

Validation, surveillance et vérification ; triptyque indissociable

Ces trois activités sont étroitement liées à la vie d'un système HACCP et pourtant ces termes sont encore parfois mal compris ou mal appréhendés par de nombreuses entreprises du secteur agroalimentaire.

L'objectif de cet Exaris info est de vous proposer, sur la base des définitions internationales et de quelques exemples concrets, une vision claire des relations existant entre **validation**, **surveillance** et **vérification**.

1. Rappels : définitions

Rappelons les définitions fournies par le Codex Alimentarius et la norme ISO 22000 pour ces trois activités.

- Validation :

Codex Alimentarius : *Obtention de **preuves** que les éléments du plan HACCP sont efficaces.*

ISO 22000 : *(sécurité des denrées alimentaires) obtenir **des preuves** démontrant que les mesures de maîtrise (3.7) gérées par le plan HACCP et par les PRP opérationnels (3.9) **sont en mesure d'être efficaces***

- Surveillance :

Codex Alimentarius : *Procéder à une série programmée d'observations ou de mesures afin de déterminer si un CCP est **sous maîtrise**.*

ISO 22000 : *action de procéder à une séquence programmée d'observations ou de mesurages afin d'évaluer si les mesures de maîtrise (3.7) **fonctionnent comme prévu***

- Vérification :

Codex Alimentarius : *application de méthodes, procédures, analyses et autres évaluations, en plus de la surveillance, afin de déterminer s'il y a **conformité avec le plan HACCP**.*

ISO 22000 : *confirmation, par des preuves tangibles, que les exigences spécifiées **ont été satisfaites***

Il est à noter que les définitions fournies par le Codex Alimentarius et la norme ISO 22000 sont cohérentes; les seules différences de fond tiennent au fait que le Codex n'abordait pas encore, en 2003, le concept de PRP Opérationnel, limitant la portée de ses définitions aux seuls CCP.

Il paraît important à ce stade de souligner l'importance des **temps** utilisés :

Concernant la validation, il est noté « ...*sont en mesure d'être efficaces* », ce qui signifie que cette étape a lieu **avant** l'action de production.

Concernant la surveillance, il est noté « ... *fonctionnent comme prévu* », l'utilisation du présent signifie que cette étape a lieu **pendant** l'action de production

Enfin concernant la vérification, il est noté « ...*ont été satisfaites* », l'utilisation du passé composé signifie que cette étape a lieu **après** l'action de production

Ce positionnement temporel nous paraît très important pour bien distinguer ces différentes étapes et les enjeux associés.

2. Les enjeux de la validation

L'étape de validation est une étape incontournable qui consiste, **avant** l'action de production, à valider sur la base de **preuves** que **toutes les mesures de maîtrise** classées comme des CCP ou de PRP opérationnels sont efficaces.

L'entreprise va donc notamment devoir valider :

- les limites critiques associées à ces CCP afin d'apporter la preuve que le respect de ces limites permettra de contenir les dangers aux niveaux acceptables. Cette validation **doit être documentée** et adaptée à la problématique de l'entreprise. Prenons l'exemple d'une étape de pasteurisation de plats cuisinés, la validation de la limite critique pourra se faire sur la base d'une détermination d'une valeur pasteurisatrice, il n'est en effet pas sûr que l'application de barèmes « standards » (issus de la littérature par exemple) soient suffisants pour apporter la preuve de leur efficacité...
- l'efficacité des PRP opérationnels : une étape de nettoyage désinfection identifiée comme critique par l'analyse des dangers devra être validée quant à l'efficacité du nettoyage mais aussi du rinçage... La validation des PRPo impliquera nécessairement la détermination de limites de surveillance, au même titre que les limites critiques associées aux CCP, bien que la norme ISO 22000 ne donne pas de nom à ces limites.

Si cette étape de validation, n'est pas réalisée de manière **rigoureuse**, l'efficacité du système mis en place ne peut être apportée et l'intérêt de surveiller et vérifier son système HACCP devient quasiment nul !...

Il est à noter que toutes modifications du process, produits... doit entraîner une **nouvelle validation** des mesures de maîtrise.

Exaris et vous

Formations

**Conception
hygiénique des
équipements**

8 & 9 octobre à Paris

**Dynamisez votre
SMSA : les bénéfices
de la norme ISO 22000**

3 & 4 décembre à Paris

Contactez-nous : exaris@exaris.fr

ou

Retrouvez-nous sur www.exaris.fr

3. Les enjeux de la surveillance

La surveillance doit permettre **pendant** l'action de production de s'assurer que les mesures de maîtrise **sont appliquées**, dans le respect des limites validées. Il convient d'être particulièrement vigilant quant au choix des **moyens de surveillance** mis en œuvre et quant aux **fréquences** de surveillance définies.

Plus la période de surveillance (temps écoulé entre deux prises de mesure) est réduite, plus la réactivité en cas de perte de maîtrise est grande. Attention toutefois, ce postulat n'est valable que si l'entreprise prouve qu'entre deux prises de mesures le process ne peut pas fluctuer au-delà des limites critiques. Ainsi, que la température soit mesurée une fois par heure ou par une double sonde reliée à un enregistreur en continu, la surveillance pourra être considérée comme également efficace.

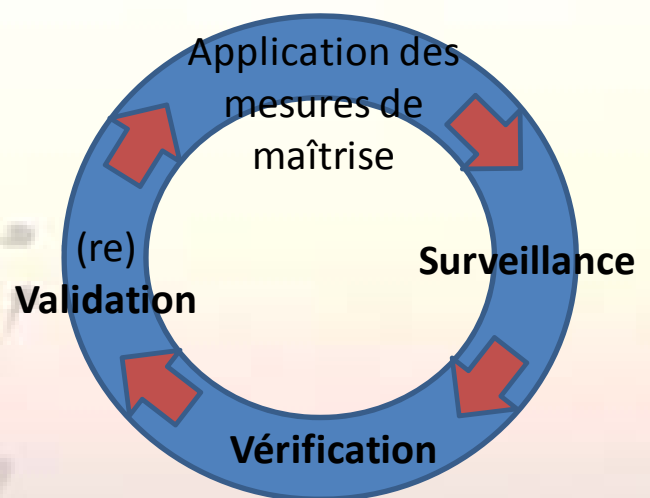
La difficulté pour les entreprises tient précisément à prouver la stabilité des procédés entre deux mesures discontinues ; d'où la tendance actuelle à préconiser des méthodes de surveillance continues, et si possible automatisées.

Chacun a le libre choix de ses méthodes de surveillance, pourvu qu'elles **prouvent l'efficacité** des mesures de maîtrise.

4. Les enjeux de la vérification

La vérification se déroule **après** l'action de production et poursuit deux enjeux : 1. s'assurer que la surveillance est appliquée dans les conditions définies et 2. s'assurer que les mesures de maîtrise sont toujours efficaces. La vérification pourra prendre plusieurs aspects :

- la vérification des enregistrements de la surveillance : les disques d'enregistrements de températures seront signés par le responsable de l'activité en fin de poste.
- la vérification de la conformité des produits par la mise en œuvre d'un plan d'analyses : les analyses sur produits finis viennent valider l'efficacité des mesures de maîtrise mises en place pour s'assurer de l'obtention d'un produit sain...
- la vérification des équipements de mesures critiques pour la sécurité du produit,
- les audits internes qui viendront s'assurer de l'efficacité globale du système...



La vérification vise bien à garantir **l'efficacité du Système** et non la conformité des produits, contrairement à la surveillance. Si une activité de vérification devait conduire à l'identification de produits suspects voire dangereux, il est évident que l'entreprise devrait, au-delà du traitement immédiat de l'anomalie (retrait voire rappel), engager des actions correctives de fond. C'est là qu'intervient la notion de **re-validation**, donnant son sens au schéma ci-contre : les activités de vérification interviennent comme moteurs de la re-validation des mesures de maîtrise, si nécessaire.

Conclusion

Il apparaît donc que validation et vérification sont deux étapes incontournables qui encadrent l'activité de surveillance. Un défaut constaté lors d'une vérification conduira à une revue des modalités de validation et/ou de surveillance et une revue de la validation de mesures de maîtrises pourra impacter la surveillance et la vérification associée, par contre un défaut de surveillance conduira à considérer le produit comme potentiellement dangereux.

Dans le prochain numéro

- ▶ **Développement durable : quelle stratégie adopter ?**

Olivier DAGOREAU

odagoreau@exaris.fr



Antoine SAILLY

asaily@exaris.fr

Retrouvez-nous sur www.exaris.fr