

Qu'est-ce qu'une mesure de maîtrise ?

Ou comment assumer ses PRPo et CCP

Depuis que les principes de la norme ISO 22000 se sont démocratisés, notamment le classement des mesures de maîtrise en CCP ou PRPo, nous retrouvons ces concepts dans de multiples publications officielles comme les guides de bonnes pratiques d'hygiène (avec hélas de grosses divergences d'interprétation d'un guide à un autre...) ou commerciales (avec hélas également de nombreuses divergences d'interprétation voir de véritables erreurs de lecture de la norme ISO 22000 elle-même...). Il semble que dans un certain nombre de cas l'enjeu soit aujourd'hui devenu la grande manœuvre de mutation des CCP en PRPo, avec en filigrane l'idée persistante qu'un PRPo est « moins contraignant » qu'un CCP. Il en résulte une tendance à un exercice quasi-rhétorique : « ce CCP n'est-il pas un PRPo ou ce PRPo n'est-il pas un CCP ! ». (cf. ExarisInfo n°29).

Tendance qui ne contribue probablement pas à faire de l'analyse HACCP un réel outil de maîtrise **opérationnel** de la sécurité des denrées alimentaires. Nous souhaitons insister dans ce numéro sur l'importance du dimensionnement pertinent des **mesures de maîtrise** et sur la nécessité de les assumer lorsqu'il s'agit de **prouver la conformité des produits**. A ce titre les notions de validation, surveillance et vérification demeurent centrales dans le déploiement efficace d'une analyse HACCP or elles sont souvent mises au second plan quand leur définition n'est pas tout simplement erronée.

1. Rappel : quelques définitions de l'ISO 22000

Rappelons quelques définitions de la norme ISO22000, souvent peu ou pas connues :

3.7 Mesure de maîtrise (sécurité des denrées alimentaires) : action ou activité à laquelle il est possible d'avoir recours pour prévenir ou éliminer un danger lié à la sécurité des denrées alimentaires (3.3) ou pour le ramener à un niveau acceptable

3.12 Surveillance : 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

3.16 Vérification : confirmation, par des preuves tangibles, que les exigences spécifiées ont été satisfaites

3.13 Correction : action visant à éliminer une non-conformité détectée

NOTE 1 Pour les besoins de la présente Norme internationale, la correction concerne le devenir de produits potentiellement dangereux et peut par conséquent être effectuée conjointement à une action corrective (3.14).

La mesure de maîtrise est donc un concept central puisqu'elle permet de prévenir, d'éliminer ou de ramener un danger à un niveau acceptable ; il y a donc des mesures de maîtrise à portée générale, les **programmes prérequis** (plus communément appelés les bonnes pratiques), et les **mesures de maîtrise spécifiques**, les **CCP** et les **PRPo**.

La norme exige que ces mesures spécifiques soient validées, **surveillées** et vérifiées. Nous ne reviendrons pas ici sur la notion de validation, nous vous invitons pour cela à relire ExarisInfo n°26, mais nous nous intéressons en priorité à la **notion de correction**, lorsque la surveillance montre une défaillance au niveau des mesures de maîtrise.

2. La surveillance et la vérification, comme outils de maîtrise de la conformité du produit

La surveillance et le contrôle (« monitoring » en anglais) sont synonymes. La surveillance permet d'évaluer si les mesures de maîtrise fonctionnent comme prévu, la surveillance est donc réalisée pendant l'action (la production, le nettoyage, l'intervention de maintenance...).

A quelle fréquence doit-on surveiller une mesure de maîtrise ? La définition indique « une séquence programmée d'observations ou de mesurages » ; rappelons ici qu'à aucun endroit du texte la norme n'évoque la notion de « surveillance en continu ou en discontinu », à ce titre les publications qui en ont arbitrairement fait LE critère de distinction entre CCP et PRPo nous paraissent à la fois abusives et méthodologiquement erronées (c. ExarisInfo n°29) ... La fréquence de la surveillance doit simplement être adaptée au niveau de réactivité requis par l'entreprise et cohérente avec le **délai de mise sur le marché** du produit : en effet la correction en cas de perte de maîtrise d'un CCP/PRPo ne doit pas impliquer un **rappel produit**, mais garantir la maîtrise du produit non conforme (« potentiellement dangereux ») par l'entreprise.

En effet, quel que soit le classement de la mesure de maîtrise comme CCP ou PRPo : « L'organisme doit garantir qu'en cas de dépassement des limites critiques pour le(s) CCP (voir en 7.6.5) ou de perte de maîtrise du (des) PRP opérationnel(s), les produits concernés sont identifiés et maîtrisés en ce qui concerne leur usage et leur libération... Pour les produits fabriqués dans des conditions de non-conformité avec le(s) PRP opérationnel(s), une évaluation doit rechercher la (les) cause(s) de non-conformité et ses (leurs) conséquences en termes de sécurité des denrées alimentaires ». Le classement d'une mesure de maîtrise comme un PRPo n'exonère donc pas l'entreprise, **sur la base d'une évaluation**, de gérer le produit comme potentiellement dangereux.

Le véritable enjeu se situe au niveau de la pertinence de l'évaluation qui se réduit trop souvent à une simple remise en conformité process et non à l'évaluation de l'impact sur la conformité produit.

Exaris et vous

Formation interentreprises :

- **Matériaux en contact et sécurité des aliments - 23 juin 2011 à Laval**

[>> Téléchargez le bulletin](#)

L'outil Exaris de Veille réglementaire & scientifique :

Simplifiez-vous la vie pour seulement 665 € par an !

[>> Téléchargez le bulletin](#)

Contactez-nous : exaris@exaris.fr

ou sur www.exaris.fr

C'est ainsi que les résultats de conductivité non conformes sur des eaux de rinçage n'impliquent qu'un simple paramétrage du NEP sans réelle évaluation de l'impact sur les produits, au prétexte que les résidus de produits de nettoyage seront dilués compte tenu des quantités mises en œuvre...

La **vérification**, pour sa part, a lieu à postériori (« ont été satisfaites »), et ne vise pas la remise en cause de la conformité du produit déjà mis sur le marché. On distingue deux types de vérification : la vérification de la conformité des éléments de surveillance, qui pourrait s'appeler « vérification de premier niveau ». Elle est en règle générale exercée par le management de proximité et vise à s'assurer que les preuves de conformité (résultats de la surveillance) sont conformes et fiables. Bien que ce ne soit pas son objectif premier une telle vérification peut impliquer la mise en place de corrections.

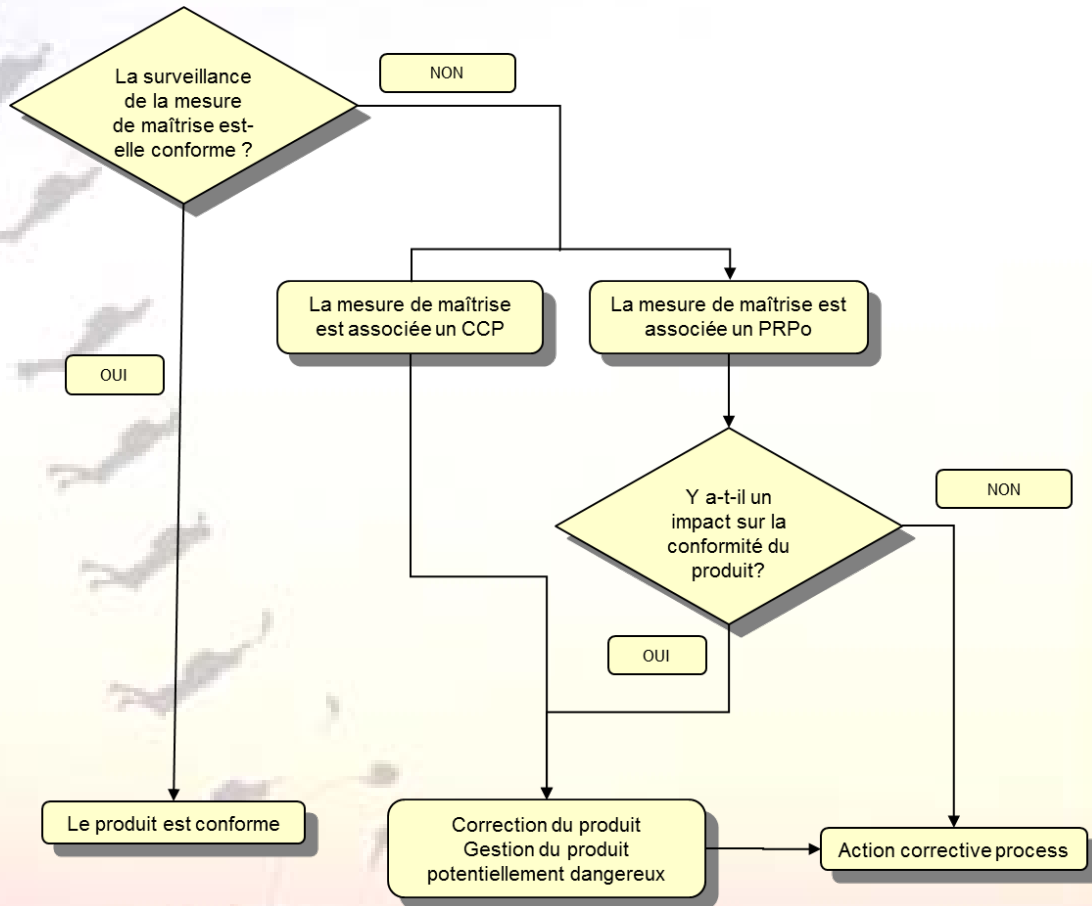


Fig. 1 : Correction associée à un CCP et à un PRPo

Source : Exaris

Par exemple lorsque la vérification « de premier niveau » révèle un enregistrement erroné, manquant, ou illisible, il est de la responsabilité du vérificateur de s'assurer que les produits concernés sont en définitive conformes (présentent un niveau de danger acceptable) voire de le prouver si nécessaire. L'invocation de l'oubli ou de la négligence de l'opérateur ne constitue pas une preuve de conformité ! Il en va de la crédibilité du système vis-à-vis des opérationnels en charge de la réalisation de la surveillance.

Le second niveau de vérification vise l'efficacité du système, se traduit pas des actions correctives et n'implique généralement pas le déclenchement de corrections sauf en cas de preuve de la non-conformité sanitaire d'un produit (exemples résultats d'analyses pathogènes non conformes ou réclamation critique sur des corps étrangers comme du verre) dans ce cas, la mise en place d'une procédure de rappel s'impose (cf. ExarisInfo n°26).

La figure 1 ci-dessus illustre les modalités de correction appliquée au produit, qu'il s'agisse de la perte de maîtrise d'un CPP ou d'un PRPo, dans les deux cas la procédure de gestion des produits potentiellement dangereux peut ou doit être mise en œuvre ; dans tous les cas **la question doit formellement être posée**.

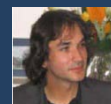
Conclusion

Loin de nous la volonté de remettre en cause l'intérêt méthodologique du classement des mesures de maîtrise en CCP et PRPo, convaincus de l'avancée qu'il permet notamment en matière de responsabilité et de management ; nous souhaitons insister ici sur la nécessité de **ne pas perdre de vue le produit** au profit du système. Cette tendance constatée conduit à décrédibiliser une approche méthodologique conçue pour être au service de la conformité sanitaire ; l'une des conséquences de cette dérive est que certains services d'inspection de l'Etat ont déjà tendance à considérer les PRPo comme des « sous CCP » n'accordant qu'une confiance modérée à la pertinence des évaluations réalisées par les entreprises en cas de perte de maîtrise !. Des mesures que les entreprises mettent en place **vis-à-vis des produits concernés** en cas de perte de maîtrise des CCP et des PRPo dépendent la crédibilité du SMSA. La confiance dans une chaîne alimentaire ISO22000 à l'échelle internationale est à ce prix.

Contactez-nous pour avancer ensemble !

Retrouvez-nous sur notre nouveau site web
www.exaris.fr

olivier.dagoreau@exaris.fr



antoine.sally@exaris.fr

www.exaris.fr

Diagnostic - Accompagnement - Formation - Audit