

TABELLA A Passi da seguire e obiettivi da raggiungere:	
1° passo: l'allevatore decide di considerare il problema di qualità	1° obiettivo: definire il soggetto (latte, nel nostro caso) e formare il gruppo di lavoro
2° passo: l'allevatore osserva le pratiche quotidiane da lui seguite	2° obiettivo: descrivere le attività e verificarle
3° passo: l'allevatore cerca l'origine del problema (es. conta cellulare elevata)	3° obiettivo: ricercare le cause e definire le misure preventive
4° passo: l'allevatore seleziona i punti critici	4° obiettivo: determinare i punti critici
5° passo: l'allevatore si organizza per mettere sotto controllo i punti importanti	5° obiettivo: sorvegliare i punti critici
6° passo: l'allevatore prende tempo per descrivere tutti i passaggi del suo percorso	6° obiettivo: organizzare e registrare ciò che è stato fatto
7° passo: l'allevatore verifica il funzionamento del nuovo sistema	7° obiettivo: verificare la messa in opera delle decisioni e la loro efficacia

2.2 Il gruppo di lavoro

Per valutare il tipo di intervento l'allevatore deve analizzare la sua produzione dal punto di vista qualitativo. Per far ciò è opportuno radunare opportunamente i dati quindicinali o mensili delle analisi del latte. Se tutti i dati sono soddisfacenti anche nel tempo, allora il lavoro è facilitato perché si tratta di prendere atto della situazione attuale e consolidare il lavoro svolto oppure di cogliere l'occasione per porsi nuovi obiettivi qualitativi.

Molto più frequente è, invece, il caso di allevatori che si trovano di fronte a problemi che si presentano stagionalmente, occasionalmente o costantemente. A questo punto, e qui sta la novità dell'HACCP, l'allevatore prendendo in mano la situazione, costituisce il gruppo di lavoro di cui possono far parte anche il veterinario e il tecnico consulente aziendale per la verifica macchine mungitrici e sistema di mungitura. È, però, l'allevatore stesso e non il tecnico o il veterinario che deve gestire il problema.

Tecnico e veterinario devono dare le risposte alle domande che si pone l'allevatore altrimenti quest'ultimo non sarà successivamente in grado di gestire il problema.

A questo punto seguono le azioni illustrate in tabella A.

In particolare, per quanto riguarda l'impianto di mungitura, l'allevatore deve valutare:

- se la macchina è conforme alle norme ISO;
- se controllo e manutenzione vengono fatti regolarmente;
- quale affidabilità hanno i soggetti a cui è affidata la mungitura;
- come vengono effettuate le operazioni di mungitura;
- come vengono seguiti i programmi di lavaggio dell'impianto e del serbatoio refrigerante e dei locali annessi.

Senza entrare in ulteriori dettagli, è evidente che ci si trova di fronte, così come avviene per l'applicazione di altre direttive europee (a esempio quella, già citata, sulla sicurezza) a una responsabilizzazione totale dell'allevatore che non viene più distratto dai dettagli ma dalle cause essenziali. In questo modo l'allevatore è in grado di mettere sul mercato un prodotto irreprensibile ma è anche pronto a raggiungere nuovi traguardi.

2.3 Il diagramma di Ishikawa

A titolo di esempio (figura 2 e 3), si