

# WARUM QM-MILCH ?



## Nutzen für die Branche

- ✓ Erzeugung und Vermarktung von Milch mit **gesicherter Qualität**
- ✓ Bestandteil sind **wesentliche gesetzliche Regelungen auf EU- und nationaler Ebene** sowie **gängige internationale Standards**
- ✓ QM-Milch ist **Bestandteil zahlreicher Lieferbedingungen der Molkereien** als **auch von Abnahmeverträgen** auf den verschiedenen Handelsstufen für Rohmilchlieferungen

## Begründung/Nutzen für Milcherzeuger

- ✓ Eigenkontroll- bzw. Qualitätssicherungssystem für die Erzeugerstufe
- ✓ **Eigenbewertung** auf Grundlage des Handbuchs für Milcherzeuger und nach dem Kriterienkatalog → **gute Basis für Milchviehbetrieb** (auch für die Vorbereitung auf andere Kontrollen wie z. B. Cross-Compliance)
- ✓ **Argumentationshilfe gegenüber Verbrauchern und Verarbeitern**
  - Erzeuger tut etwas für die Qualität der Milch und das Wohlbefinden der Tiere
  - Darstellung der Milcherzeugung
- ✓ **Sicherung des Absatzes der eigenen Molkerei und damit der eigenen Abnahme** (zusätzliche Sicherheit für die Produkte durch Kontrolle der Prozessparameter und damit hohes Ansehen von Milch(-produkten)
- ✓ **Regelmäßige Aktualisierungen** (meist alle 3 Jahre) sind vorgesehen, d.h. sollten sich gesetzliche Anforderungen ändern, werden die Kriterien im QM-Milch-Standard entsprechend angepasst. → **Zeitgemäße Anforderungen**

Die Kontrolle des Produktionsprozesses beinhaltet **die Überprüfung**

- der Gesundheit und des Wohlbefindens der Tiere,
- der Kennzeichnung der Tiere,
- der Milchgewinnung und -lagerung,
- der Fütterung
- Einhaltung der arzneimittelrechtlichen Anforderungen
- Aspekte des Umweltschutzes