



GHP Suisse - Das Qualitäts-Sicherheitskonzept für die Lebensmittelindustrie in den Bereichen Handel, Logistik und Lebensmittelproduktion

Für die Einführung, Umsetzung und laufende Aktualisierung des GHP-Konzeptes (Gute Handelspraxis) in der Schweiz sind wir genau Ihr Ansprechpartner.

Wer GHP Suisse in seinem Betrieb einführt und umsetzt, hat die Möglichkeit, sich nach anderen akkreditierten Lebensmittelsicherheits-Norm (z.B. ISO 22000; IFS Logistik, IFS Food, FSSC usw.) zertifizieren zu lassen, ohne den Inhalt des GHP gross anpassen zu müssen.

Schweizerische Perfektion

Wir haben ein LM-QM System entwickelt, welches einerseits die gesetzlichen Bestimmungen zugrunde legt und andererseits die zusätzlichen Anforderungen der schweizerischen Lebensmittelindustrie beinhaltet. So entstand vor rund 15 Jahren das GHP-Konzept. Es ist eine branchenübergreifende Lösung, welche sowohl für Handelsunternehmen als auch für Lagerhalter und Reedereien und die Transportkette angewendet wird. Aufgrund des modularen Aufbaus kann das System problemlos auf die Produktion ausgeweitet werden. Ein Qualitätsmanagementsystem also, das breit abgestützt ist und den Anforderungen der Branche nach Einführung eines Risikomanagements und der nachvollziehbaren Rückverfolgbarkeit Rechnung trägt.

Unterstützt wird das GHP-Konzept durch die neutrale Fachkommission Lebensmittel, die jährlich das Konzept verifiziert und für die Freigabe der Anpassungen verantwortlich ist.

Die sich nach GHP Suisse richtenden Firmen werden jährlich in einem internen Audit durch uns überprüft und werden auf unserer [Homepage](#) unter „GHP / QSGF / QST-Kunden“ aufgeführt. Als Bestätigung der Erfüllung der Anforderungen stellen wir den Firmen eine „GHP-Bescheinigung“ aus.

Überzeugende Fakten sprechen für dieses Sicherheitskonzept!

Das GHP-Konzept garantiert für:

Handelssicherheit

- Sicherheit durch kontraktlich geregelte Vorgaben
- Richtlinien für Musterziehung, Rückstellmuster sowie Qualität
- Vorschriften für Minimierung von Verschleppungen (GVO, Bio sowie kritische Produkte)
- Einheitliche Vorgehensweise bei Rückruf eines Produktes
- Risikoorientierte Analysen für die gehandelten Produkte mit Analysenplänen

Sichere Lagerhaltung, einwandfreies Handling, hygienischer Transport, Gesetzes- und Label-konforme Produktion

- Bescheinigung der Reinigungsart und der Vorladung für jedes Transportmittel ob Lkw, Bahn oder Schiff
- Prozessbeherrschung (Hygiene- und Betriebssicherheitsvorschriften)
- Risikoorientierte Analysen für die Arbeitsprozesse mit Prüfplänen
- Einheitliche Vorgaben bei Wareneingang und -ausgang sowie bei qualitätserhaltenden Massnahmen wie Schädlingsbekämpfung, Handling, Lagertemperaturmessungen, Lagerkontrollen usw.
- Sicherstellung der Kühl- und Tiefkühlkette; Erfüllen der Anforderungen an die Lebensmittelproduktion
- Weiterbildung der Lagerhalter und Transporteure in Warenkunde, sensorischer Prüfung, Ent- und Beladungskontrolle sowie Hygiene- und Kontrollmassnahmen
- Sporadische Überprüfung des Systems mittels Checkliste
- Regelung der Allergenproblematik

Unsere Aufgaben:

Aktualisierung – Weiterentwicklung Konzept / Weiterbildung / Begleitung

- 1x jährliche Weiterbildung und Erfahrungsaustausch (Workshop) des Handels, der Logistik und Lebensmittelproduktion
- 1x jährlich branchenübergreifende Anpassungen
- Begleitung HACCP-Team: Aktuelle Probleme lösen und Konzept weiterentwickeln; jährliche Risikoanalysen Prozesse, Produkte; auf Wunsch HACCP Teammitglied

- Frühwarnungen: Wöchentliche Meldungen von Produkten mit unerwünschten/kritischen Stoffen gem. des Europäischen Schnellwarnsystems RASSF sowie interessante Meldungen aus der Welt von Getreide / Futter- und Lebensmitteln (Newsletter)
- Quartalsweise Information über Gesetzes- und Verordnungsänderungen und Einbau ins Konzept
- Integration der Weiterentwicklungen / Anpassungen in einzelnen Unternehmen
- Auf Wunsch Qualitäts-Verantwortlicher