

# Lebensmittelsicherheit



**Fristam**  
PUMPEN




Hygiene liegt uns in den Genen: Seit über hundert Jahren produziert Fristam Maschinen, die höchsten Anforderungen gerecht werden und besondere Produktsicherheit bieten.

Im Jahr 1909 begann Fristams Firmengeschichte mit der Produktion von Rahm- und Käsewannen sowie Kühlanlagen für Molkereien durch Friederich Stamp, den Urgroßvater des heutigen Geschäftsführers Wolfgang Stamp und des technischen Leiters Joachim Friedsch. Seit damals haben wir unsere Erzeugnisse kontinuierlich weiterentwickelt und unser Unternehmen immer höher spezialisiert. So sind wir zum führenden Hersteller hochwertiger Pumpen und mobiler Mischanlagen für hygienische Anwendungen geworden.

Unsere Wurzeln in der Molkereiindustrie haben das Streben nach höchster Qualität und maximaler Hygiene in unserem Unternehmen fest verankert. Alle Mitarbeiter leben diese Maxime. Sie produzieren für unsere Kunden maßgeschneiderte Lösungen unter äußerst spezifischen Anforderungen, immer vor dem Hintergrund größter Lebensmittelsicherheit.

Unsere gesamten Prozesse sind darauf abgestimmt, den höchsten aktuellen Standards zu entsprechen: von der ausgefeilten Konstruktion über die sorgfältige Auswahl unserer Lieferanten und die hohe Qualifikation unserer Mitarbeiter in der Fertigung bis zu den strengen Test- und Prüfverfahren, denen jede einzelne Maschine unterworfen wird, bevor sie unser Haus verlässt. Wir sind stolz darauf, dass die renommiertesten Unternehmen aus der Nahrungsmittel-, Getränke- und pharmazeutischen Industrie uns ihr Vertrauen schenken. Und wir werden alles daransetzen, diesem stets zu entsprechen.



## Höchste Ansprüche und systematisierte Erfahrung: unsere einzigartige Kombination für optimale Hygiene.

Fristams außergewöhnliche Fertigungstiefe, strenge Kriterien für Mitarbeiter und Lieferanten, gepaart mit der gesammelten Erfahrung eines Jahrhunderts, untermauern ein Qualitätsbewusstsein, das sich entlang der gesamten Wertschöpfungskette wiederfindet.

Die Fertigungstiefe bei Fristam ist außergewöhnlich: Entwicklung, Konstruktion, Einkauf, Produktion, Vertrieb, Qualitätsmanagement und -kontrolle befinden sich bei Fristam unter einem Dach. So ist ein ständiger unmittelbarer Austausch aller beteiligten Mitarbeiter möglich.

Dadurch sind wir in der Lage, in jeder Phase der Produktion höchste Qualität sicherzustellen. Dieser Anspruch bildet die Basis für die Gestaltung unserer Prozesse ebenso wie für sämtliche Entscheidungen entlang der Fertigungslinie. Das Ergebnis ist optimale Lebensmittelsicherheit.

### GRÜNDLICHE ANALYSE UND GANZHEITLICHE PERSPEKTIVE

Bevor wir darangehen, eine Pumpe zu bauen, setzen wir uns intensiv mit den Prozessen unseres Kunden auseinander. Erst erarbeiten wir gemeinsam mit ihm die technischen Voraussetzungen und Ansprüche an jede einzelne Pumpe. Dabei streben wir nach einem profunden Verständnis

aller Abläufe und Zusammenhänge sowie der kompletten Systemaspekte.

Dieser umfassende Ansatz bei Konstruktion, Bau und Einrichtung ist einzigartig.

### SORGFÄLTIGE AUSWAHL UND INTENSIVER AUSTAUSCH

Bei der Auswahl unserer Lieferanten gelten ebenso strenge Maßstäbe wie für uns selbst. Viele Zulieferer sind seit Jahrzehnten mit Fristam verbunden. Und alle müssen unseren hohen Ansprüchen genügen: Fristam bewertet seine Lieferanten kontinuierlich hinsichtlich Qualität, Terminalsicherheit sowie Zertifikatsgültigkeit – und dokumentiert die Ergebnisse in einem eigenen Qualitätsmanagementsystem.

Darüber hinaus pflegen wir einen ständigen Informationsaustausch mit allen Zulieferern. Dies stellt eine effektive Rückkoppelung sicher. So können wir die Herkunft jedes einzelnen Bestandteils unserer Erzeug-

nisse lückenlos nachverfolgen. Das verstehen wir unter gelebter Lebensmittelsicherheit.

### AUFBEREITETES WISSEN UND DOKUMENTIERTE SICHERHEIT

Seit hundert Jahren archivieren wir nicht nur die Baupläne jeder einzelnen Fristam Pumpe. Sondern dokumentieren auch unsere Erfahrungen.

Dadurch verfügen wir über ein einzigartiges Reservoir an Wissen, das wir in die Entwicklung und den Bau unserer Pumpen sowie die verfahrenstechnische Beratung unserer Kunden einbringen, um höchste hygienische Zuverlässigkeit sicherzustellen. In unserer hundertjährigen Geschichte gab es keinen einzigen Rückruf einer unserer Pumpen oder eines Fördermediums, das von unseren Maschinen transportiert wurde.

Darauf sind wir stolz. Und dies ist uns Ansporn, in Bezug auf Hygiene und Sicherheit heute und auch in Zukunft Spitzenreiter zu sein.

# Vorausschauend konstruiert, meisterhaft gebaut, streng kontrolliert, sorgfältig dokumentiert: deutsche Ingenieurskunst für höchste Lebensmittelsicherheit.

Fristams hochqualifizierte Mitarbeiter sind der Garant für unseren Anspruch, konkurrenzlos sichere Pumpen herzustellen. Unsere Fabrikate entsprechen den höchsten internationalen Standards für Hygiene, Leistungsfähigkeit und Herstellungsqualität.

## VON DER ENTWICKLUNG ZUR FERTIGUNG

Alle Fristam Produkte werden mit unserem eigenen CAD-System entwickelt. Schon bei der Konstruktion fließen Überlegungen und Erfahrungen aus unserem Qualitätsmanagementsystem ein, die optimale hygienische Sicherheit beim Betrieb gewährleisten sollen.

Die Fertigung unserer Pumpen erfolgt unter Einhaltung einzigartiger hoher handwerklicher Standards. Unsere Mitarbeiter sind besonders qualifiziert und nach strengen Richtlinien zertifiziert. So entsteht mit jeder Fristam Pumpe ein handwerkliches Meisterstück industrieller Herstellung, das auf dem Prüfstand einem besonders anspruchsvollen Testprogramm unterzogen wird.

## MAXIMALE MATERIALSICHERHEIT

Wir legen großen Wert darauf, dass sämtliche produktberührende Bauteile in Fristam Pumpen in Edelstahl 316 L, 4435, 4462, 4539 sowie Hastelloy oder Titan gefertigt werden. Denn nur die Verwendung dieser hochwertigen Stahlsorten garantiert bestmögliche Hygiene für den Einsatz

in der Lebensmittel- oder anderen sensiblen Industrien wie der Biotechnologie, Pharmazie oder Kosmetik. Gleitringdichtungen bestehen aus Chromguss, Tungstenkarbid, Kohle und Hartmetall.

Sämtliche Werkstoffe und Dichtungen entsprechen den geltenden Normen und Zulassungen für Lebensmittel.

## UMFASSENDE KONTROLLE UND DOKUMENTATION

Alle Werkstoffe bzw. fremdgefertigten Bestandteile, die wir von Lieferanten beziehen, müssen unsere strengen Dokumentationsstandards erfüllen. So können wir sichergehen, dass wir Herkunft und Material jedes einzelnen Bauteils in unseren Pumpen genau kennen und nachverfolgen können.

Mithilfe unseres internen Dokumentationssystems halten wir außerdem die Herkunft und Verarbeitung sämtlicher Bestandteile jeder einzelnen Pumpe detailliert fest. Diese hohe Transparenz und die intensive Kommunikation geben Ihnen die Sicherheit, mit jeder Fristam Pumpe ein absolut hygienisches und maximal sicheres Produkt zu erwerben.

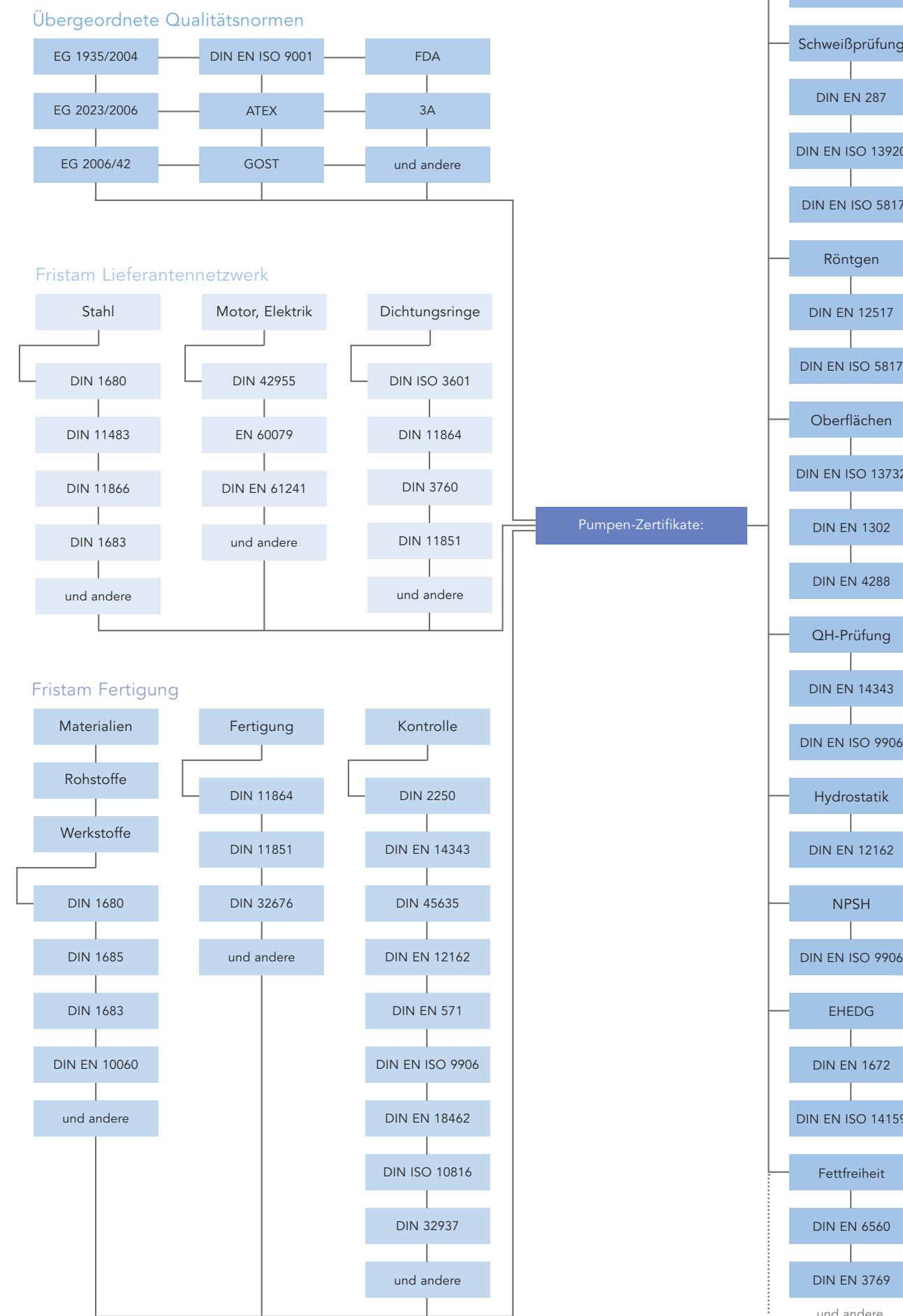
## BESSER, ALS ES DAS GESETZ VERLANGT

Selbstverständlich erfüllen unsere Pumpen und Pulvermischer alle deutschen und europäischen Standards. Dabei streben wir stets danach, die geltenden Normen nicht nur zu erfüllen, sondern sie zu übertreffen. Fristam ist nach ISO 9001:2008 zertifiziert. Sie können also von uns in jeder Hinsicht höchste Qualität erwarten.

Wir sind Mitglied der EHEDG, der „European Hygienic Engineering and Design Group“. Diese Stiftung ist ein Zusammenschluss von Ausrüstern für die Lebensmittelherstellung, lebensmittelverarbeitenden Firmen, Forschungsinstituten und Einrichtungen des öffentlichen Gesundheitswesens. Sie hat das Ziel, Hygienemaßnahmen während der Herstellung und Verpackung von Lebensmitteln zu unterstützen.

Zukunftsgerichtetes Know-how, das Streben nach höchster Qualität und die Erfahrung aus hundert Jahren machen deutlich: Wenn es um Lebensmittelsicherheit geht, sind Fristam Pumpen die erste Wahl.

Die wichtigsten Fristam Qualitäts- und Hygienestandards (Auszug):





Fristam Pumpen KG (GmbH & Co.)  
Postfach 80 08 80  
21008 Hamburg

Tel +49 (0)40 725 56-0  
Fax +49 (0)40 725 56-166  
E-Mail [info@fristam.de](mailto:info@fristam.de)

Die Adressen unserer  
Niederlassungen finden  
Sie auf [www.fristam.de](http://www.fristam.de).