

Die neue Ausgabe »Getränke + Lebensmittel Herstellung« ist da

Artikel vom **19. Oktober 2023**

Aus- und Weiterbildung/Veranstaltungen

Was macht Unternehmen resilient und welche Chancen ergeben sich für resiliente Unternehmen? Mit diesem Einstieg möchte die diesjährige »Getränke + Lebensmittel Herstellung« den Leserinnen und Lesern wieder wertvolle Tipps für den betrieblichen Erfolg auch in schwierigen Zeiten liefern.

Die aktuelle Ausgabe können Sie [direkt beim Verlag bestellen](#). »Getränke + Lebensmittel Herstellung 2023« ist auch als E-Paper erhältlich.



Der (lockere) rote Faden ist in diesem Jahr das Thema »Resilienz«, denn in Zeiten der Dauerkrise ist der Aufbau von Resilienz offensichtlich das Gebot der Stunde. Unser Magazin möchte Ihnen wieder Anregungen und Lösungen aufzeigen, wie Sie ihr Unternehmen resilienter und nachhaltiger aufstellen sowie die Fertigung effizienter gestalten können.

Aus dem Inhalt »Getränke + Lebensmittel Herstellung 2023«

Forum: Chancen für resiliente Unternehmen

Liefertreue durch nachhaltiges Kontraktmanagement



Michael Müller
Geschäftsführer
Karl Schmidmeier AG

Als Geschäftsführer der Karl Schmidmeier AG ist Michael Müller für die strategische Ausrichtung des Unternehmens verantwortlich. Er hat sich auf die Optimierung der Lieferketten und die Erreichung von Nachhaltigkeitszielen spezialisiert. Müller betont die Bedeutung von langfristigen Partnerschaften mit Lieferanten, um die Lieferreife zu gewährleisten und gleichzeitig ökologische und soziale Standards zu erfüllen. Er sieht in der Digitalisierung der Vertragsverwaltung ein großes Potenzial, um Prozesse zu vereinfachen und die Transparenz zu erhöhen.

Fit für die Zukunft



Frank Schmitt
Geschäftsführer
Karl Schmidmeier AG

Frank Schmitt, Geschäftsführer der Karl Schmidmeier AG, diskutiert die Herausforderungen der Zukunft für die Lebensmittel- und Getränkeindustrie. Er hebt die Notwendigkeit der Resilienz hervor, um sich gegen externe Schocks wie Lieferengpässe oder Preissteigerungen zu wappeln zu können. Schmitt fordert auf, in Innovationen zu investieren und die Flexibilität der Produktion zu erhöhen. Er sieht die Integration von Nachhaltigkeit als zentralen Bestandteil für den langfristigen Erfolg und die Attraktivität für Investoren und Mitarbeiter.

Im Forum geben Branchenvertreter Einblick in ihre Firmenstrategie — diesmal mit dem Fokus zur Stärkung der Unternehmensresilienz und welche Chancen sich daraus ergeben.

Schmidmeier NaturEnergie: CO2-neutrale Prozesswärme



CO2-neutrale Prozesswärme

Die heutige Herausforderung ist und immer größer. Denn es muss alle Lebensbereiche und die gesamte Wertschöpfungskette in der Lebensmittel- und Getränkeindustrie CO2-neutral werden. CO2-neutrale Prozesswärme ist eine Lösung für diese Herausforderung.



Frank Schmitt
Geschäftsführer
Karl Schmidmeier AG

Die heutige Herausforderung ist und immer größer. Denn es muss alle Lebensbereiche und die gesamte Wertschöpfungskette in der Lebensmittel- und Getränkeindustrie CO2-neutral werden. CO2-neutrale Prozesswärme ist eine Lösung für diese Herausforderung.

Projekt Orion



Das Projekt Orion ist ein Vorreiterprojekt für die Erzeugung von CO2-neutraler Prozesswärme. Es zeigt die praktische Umsetzung von CCS-Technologie in der industriellen Produktion.

Die heutigen Herausforderungen sind groß, denn auch die Lebensmittel- und Getränkeindustrie steht angesichts des Klimawandels unweigerlich vor einschneidenden Veränderungen. CO2-neutrale Prozesswärme bietet sich dabei als »grüne Chance« für die Branche an. [Beitrag lesen](#)

Vega: Füllstandmessung – erweitertes Radarportfolio für die Fabrikautomation



Erweitertes Radarportfolio für die Fabrikautomation



Das Unternehmen Vega hat ein neues Radarportfolio für die Fabrikautomation entwickelt. Die neuen Sensoren sind für schnelle Prozesse geeignet und ermöglichen eine präzise Füllstandmessung in schwierigen Umgebungen.

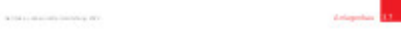
Die neuen Vega-Radarsensoren sind für schnelle Prozesse geeignet und ermöglichen eine präzise Füllstandmessung in schwierigen Umgebungen. Sie sind besonders für die Lebensmittel- und Pharmaindustrie geeignet, wo hohe Hygieneanforderungen an die Sensoren gestellt werden. Die Sensoren sind robust und langlebig, was sie für den Einsatz in industriellen Umgebungen ideal macht.



5

Der Sensorhersteller Vega ist dafür bekannt, mit seinen Füllstand- und Drucksensoren auch unter schwierigsten Bedingungen für sichere und stabile Prozesse zu sorgen. Jetzt komplettiert das Unternehmen sein Radar-Füllstandportfolio um einen Sensor speziell für schnelle Prozesse. [Beitrag lesen](#)

Bucher Unipektin: Maschinen und Anlagen für die Getränke- und Lebensmittelindustrie



Maschinen und Anlagen für die Getränke- und Lebensmittelindustrie



Die Bucher Unipektin AG ist ein industriell orientiertes Unternehmen und führender Hersteller sowie Lieferant von Einzelmaschinen und Gesamtanlagen für die Fest-Flüssig-Trennung, Filtration, Saftbehandlung und Konzentratherstellung sowie für die Lagerung in Edelstahl tanks. Die Anlagen und Komponenten werden in der Saft- und Bierproduktion sowie der weiteren Lebensmittelindustrie eingesetzt.

Das Unternehmen Bucher Unipektin AG ist ein industriell orientiertes Unternehmen und führender Hersteller sowie Lieferant von Einzelmaschinen und Gesamtanlagen für die Fest-Flüssig-Trennung, Filtration, Saftbehandlung und Konzentratherstellung sowie für die Lagerung in Edelstahl tanks. Die Anlagen und Komponenten werden in der Saft- und Bierproduktion sowie der weiteren Lebensmittelindustrie eingesetzt.

Das Unternehmen Bucher Unipektin AG ist ein industriell orientiertes Unternehmen und führender Hersteller sowie Lieferant von Einzelmaschinen und Gesamtanlagen für die Fest-Flüssig-Trennung, Filtration, Saftbehandlung und Konzentratherstellung sowie für die Lagerung in Edelstahl tanks. Die Anlagen und Komponenten werden in der Saft- und Bierproduktion sowie der weiteren Lebensmittelindustrie eingesetzt.



2

Die Bucher Unipektin AG ist ein industriell orientiertes Unternehmen und führender Hersteller sowie Lieferant von Einzelmaschinen und Gesamtanlagen für die Fest-Flüssig-Trennung, Filtration, Saftbehandlung und Konzentratherstellung sowie für die Lagerung in Edelstahl tanks. Die Anlagen und Komponenten werden in der Saft- und Bierproduktion sowie der weiteren Lebensmittelindustrie eingesetzt.

Lanxess: Energie reduzieren und Flexibilität erhöhen



Aktuelle Logistikprobleme, steigende Energie- und Rohstoffkosten sowie die damit verbundene hohe Inflationsrate stellen Getränkeproduzenten vor ständig wachsende Herausforderungen. Weltweit suchen Hersteller nach Lösungen, um kurzfristig und möglichst flexibel die Herausforderungen des Marktes meistern zu können. Lanxess bietet mit »Velcorin« und »Nagardo« Lösungen für die Kaltabfüllung.

Schubert Group: Quersiegelung per Ultraschall



Die Lebensmittelbranche steht unter starkem Wettbewerbsdruck, der zu häufigen Produktlaunches mit einer immer größeren Verpackungsvielfalt führt. Zudem werden von allen Seiten auch die Forderungen nach mehr Nachhaltigkeit lauter. Um diesen vielfältigen Herausforderungen zu begegnen, muss das Verpacken von Lebensmitteln und Getränken für Hersteller effizient, wirtschaftlich und flexibel sein, z. B. mit Quersiegelung per Ultraschalltechnologie. Mehr Einblick in die aktuelle Ausgabe gibt die [Leseprobe »Getränke + Lebensmittel Herstellung 2023«](#), die auch als E-Paper erhältlich ist. Die Print-Ausgabe [können Sie](#)

[direkt beim Verlag bestellen.](#)

Hersteller aus dieser Kategorie

Pilz GmbH & Co. KG

Felix-Wankel-Str. 2

D-73760 Ostfildern

0711 3409-0

info@pilz.de

www.pilz.com

[Firmenprofil ansehen](#)
