

25. / 26.03.2025

DAS BRANCHENTREFFEN UND NETWORKING-EVENT

POWDERDAYS

3

CONTAINMENT WAS BRINGT DIE ZUKUNFT?

2 Tage voll mit
spannenden Vorträgen
und praktischen
Vorfürungen

DIENSTAG, 25.03.2025

08:45 UHR Willkommen und Begrüßung durch Markus Behringer

01 REAL-TIME CONTAINMENT VERIFICATION (ENGLISH)

09:15 - 10:00 UHR **Dr. WINNIE CHU** CTO and Founder / Nanozen Industries Inc.

High-Containment Messungen sind höchst komplex. Um derart niedrige Konzentrationen und Grenzwerte reproduzierbar und ohne Fremdeinflüsse zu messen, ergeben sich besondere Anforderungen an die Durchführung und Umgebung. Erfahren Sie in einem exklusiven Vortrag, welche Vorteile ein Real-Time Partikelzähler bietet und welche Vorteile sich daraus bei SMEPAC-Messungen aber auch für das Monitoring im laufenden Betrieb von Containment-Anlagen ergeben.

02 GRUNDLAGEN ZUR EFFEKTIVEN IN-PLACE-NASSREINIGUNG

10:00 - 10:45 UHR **NIKOLA LANGHOF** Teamleitung Projektierung / Hecht Technologie GmbH

Die manuelle sowie teil- und vollautomatische Reinigung von Anlagen ist speziell im Containmentbereich unumgänglich. Risikominimierung, hohe Anlagenverfügbarkeit, Produkt- und Personenschutz sowie gesetzliche Rahmenbedingungen sind Faktoren für entsprechende Investitionen. Im Vortrag werden verschiedene Reinigungskonzepte für Containmentanlagen sowie deren Vor- und Nachteile an konkreten Beispielen erläutert.

03 REINIGUNGSVALIDIERUNG UND QUALIFIZIERUNG VON CONTAINMENTANLAGEN

11:15 - 12:00 UHR **DIRK LEUTZ** Geschäftsführung / Pitzeck GMP Consulting

PETER JANSSEN Leitung Industriegeschäft / Chemische Fabrik Dr. Weigert GmbH & Co. KG

Tauchen Sie mit uns in die Welt der Reinigungsvalidierung und Qualifizierung von Containmentanlagen ein. Dieser Vortrag gibt Einblicke in die wesentlichen Aspekte dieser kritischen Prozesse. Die Referenten nehmen Sie mit auf eine spannende Reise der Reinigungsvalidierung und geben Ihnen Einblicke in relevante Aspekte wie zum Beispiel regulatorische Anforderungen, Konzipierung, pragmatische Durchführung und Erhalten des Status mit dem Ziel: valide Reinigung und somit sichere Produktion.

12:15 UHR Mittagspause, Networking mit Walk & Talks

04 1. PRAKTISCHER BLOCK (SMEPAC VS. PARTIKELCOUNT)

13:30 - 14:15 UHR

Erleben Sie hautnah, wie SMEPAC-Messungen im Containmentbereich durch Real-Time Partikelmessungen unterstützt werden können. In unserem praktischen Teil haben Sie die Möglichkeit, diesen Prozess live zu beobachten und Einblicke in die Methoden zur Messung und Kontrolle von Partikeln unter Containmentbedingungen zu gewinnen.

05 2. VERSUCH (RIBOFLAVIN UND REINIGUNG)

14:15 - 15:00 UHR **PATRICK SCHLICKENRIEDER** Leitung Versuchstechnikum / Hecht Technologie GmbH

Anhand eines Riboflavinversuchs wird unter anderem die Bedeutung der Reinigungsvalidierung von Containmentanlagen veranschaulicht. Verstehen Sie den Zweck, aber auch die Grenzen der Riboflavin-Methode und erfahren Sie live, wie dieser Test durchgeführt wird und wie die Ergebnisse zur Optimierung von Reinigungsprozessen genutzt werden können.

06 PODIUMSDISKUSSION ODER „WO BEGINNT CONTAINMENT?“

15:30 - 16:15 UHR **t.b.d.**

Die Definition und Implementierung von Containment ist ein entscheidender Schritt für den sicheren Umgang mit hochaktiven Materialien. Im gemeinsamen Diskurs wird festgehalten, wo Containment beginnt und wie Unternehmen sicherstellen können, dass Ihre Anlagen und Prozesse den angeforderten Sicherheitsstandards entsprechen.

ab 16:30 UHR Zeit für individuelle Gespräche und Networking

17:00 UHR Optionaler Shuttle-Transfer nach Pfaffenhofen

ab 19:00 - 23:00 UHR Zünftiges Beisammensein in Pfaffenhofen

MITTWOCH, 26.03.2025

08:45 UHR Ankommen & Kaffee

01 HIGH-CONTAINMENT CASE STUDY

09:00 - 09:45 UHR **TOBIAS SOMMER** Specialist Energy Solutions / NETZSCH Feinmahltechnik GmbH

Erfahren Sie mehr aus der Praxis anhand einer exklusiven Case Study. Diese Fallstudie wirft ein Licht auf die einzigartigen Herausforderungen, denen Anwender und Prozesse in diesem Bereich gegenüberstehen, und zeigt zugleich die dazugehörigen Lösungen. Profitieren Sie zudem von praktischen Erfahrungen und erfolgreichen Lösungsansätzen, die bei der Herangehensweise und Einhaltung von High-Containment zum Einsatz kamen aus erster Hand.



02 PROBENAHEME VON SCHÜTTGÜTERN BIS ZU OEB 5

09:45 - 10:30 UHR **REINER LEMPERLE** Teamleitung Außendienst / Hecht Technologie GmbH

Die Produktqualität kontinuierlich zu gewährleisten ist ein zentrales Thema vieler Branchen. Daher sind Probenahmen und Produktanalysen unerlässlich, um Abweichungen sofort erkennen zu können. Probenahmesysteme unterstützen hier mit unkompliziertem Handling bei höchstem Mitarbeiter- und Produktschutz. Bei allen vorgestellten Verfahren zur Probenahme handelt es sich um robuste, für den industriellen Einsatz ausgelegte Konstruktionen. Einbauvarianten für unterschiedlichste Einsatzorte der Systeme sorgen für Anwenderfreundlichkeit und Prozesssicherheit.

03 HIGH-CONTAINMENT CASE STUDY

10:45 - 11:30 UHR **VITOLD SPALLEK** Verkaufsbereichsmanager / Visval AG

Erhalten Sie Einblicke in die praktischen Erfahrungen und die erfolgreichen Lösungsansätze, die Visval und Partner umgesetzt haben. Diese Case Study befasst sich mit der Herangehensweise und Implementierung von High-Containment. Dabei werden die einzigartigen Herausforderungen beleuchtet, denen Anwender gegenüberstehen, sowie die strategischen Schritte, um diese zu bewältigen.

04 HANDS-ON-TRAINING CONTAINMENT-SYSTEME

11:30 - 12:30 UHR

Erfahren Sie in unserem praktischen Teil, wie diese Containment-Lösungen Ihren Betrieb unterstützen können. Nehmen Sie aktiv teil an praktischen Demonstrationen, um das volle Potenzial der HECHT Komponenten und Partnersysteme zu entdecken und ihre Anpassungsfähigkeit an verschiedene Anforderungen zu verstehen.

05 ZUSAMMENFASSUNG & FEEDBACK

12:30 UHR

Wir freuen uns auf Ihre Fragen und Ihr Feedback.

WE CARE.

12:45 UHR Lunch (to go)

ab 13:15 UHR Zeit für vertiefende Expertengespräche



HECHT
technologie

POWDER DAYS 3

Containment-Experten und Referenten



DR. WINNIE CHU

CTO and Founder
Nanozen Industries Inc.

Die promovierte Wissenschaftlerin für Materialchemie und Gründerin von Nanozen befasst sich mit der Entwicklung und Synthese von Materialien mit interessanten oder potenziell nützlichen physikalischen Eigenschaften, z.B. magnetischen, optischen, strukturellen oder katalytischen Eigenschaften. Durch stetige Forschung in diesen Bereichen entwickelte Nanozen ein tragbares Gerät, um in Echtzeit gefährliche Aerosole am Arbeitsplatz festzustellen.



DIRK LEUTZ

Geschäftsführung
Pitzek GMP Consulting

Dirk Leutz ist ein erfahrener Experte mit einer breiten Palette an Qualifikationen. Nach seiner Ausbildung zum Brauer und Mälzer absolvierte er ein Studium der Lebensmitteltechnologie an der FH TU München. Mit über 15 Jahren Erfahrung im internationalen Maschinen- und Anlagenbau bei der Krones AG, hat er fundierte Kenntnisse in diesem Bereich erworben. Seit nunmehr 5 Jahren ist er als technischer Leiter bei Pitzek GMP Consulting tätig und verantwortet dort erfolgreich die Geschäftsführung.



PETER JANSSEN

Leitung Industriegeschäft
Chemische Fabrik Dr. Weigert GmbH & Co. KG

Peter Janssen zeichnet sich durch eine facettenreiche berufliche Laufbahn aus. Als gelernter Landwirt hat er sein Fachwissen durch ein Diplom in Chemieingenieurwesen erweitert. Mit sieben Jahren Erfahrung bei Henkel-Ecolab sammelte er wertvolle Einblicke in die Branche. Seit über zwei Jahrzehnten ist er nun für die Chemische Fabrik Dr. Weigert in Hamburg tätig, wo er den Geschäftsbereich Industriegeschäft leitet und sich besonders auf die Verfahrensoptimierung von CIP-Prozessen fokussiert.



NIKOLA LANGHOF

Teamentleitung Projektierung
Hecht Technologie GmbH

Seit 2011 ist die studierte Verfahrenstechnikerin und Expertin für Projektabwicklungen & Reinigungsverfahren bei HECHT für internationale Projektabwicklungen tätig. Neue Verantwortung und Aufgaben übernimmt die geprüfte technische Betriebswirtin seit 2022 als Teamleiterin in der Projektierung. Dabei ist sie Wissensträgerin für Qualifizierung und Reinigung. Mit Ihrer effizienten und professionellen Arbeitsweise beeindruckt sie sowohl Kollegen als auch Kunden, die sie unter anderem als Ansprechpartnerin bei FATs stets unter Beweis stellt.



TOBIAS SOMMER

Specialist Energy Solutions
NETZSCH Feinmahltechnik GmbH

Der langjährige Formulierungsschemiker besitzt eine besondere Expertise im Umgang mit der Formulierung stabilisierter Suspensionen, insbesondere im Batteriebereich. Als Specialist Energy Solutions bei der NETZSCH Feinmahltechnik verantwortet er die Planung und Durchführung von Versuchen für alle Batterieanwendungen. Seine umfangreichen Kenntnisse beim Handling mit toxischen und sensiblen Chemikalien machen ihn zu einem wertvollen Fachmann bei der Gefährdungsbeurteilung bei der Versuchsplanung im Unternehmen.



VITOLD SPALLEK

Verkaufsbereichsmanager
Visval AG

Der erfahrene Vertriebsleiter der Visval AG ist zuständig für die deutschsprachigen Länder und seit über 25 Jahren in der Schüttgutbranche und im Sonderanlagenbau tätig. Im Laufe seiner beruflichen Laufbahn hat er sich ein umfassendes Wissen über zahlreiche Industriezweige angeeignet. Er kennt die Anforderungen der Kunden und Prozesse, um geeignete und effiziente Lösungen für das Containment, die Dosierung und das Handling von Schüttgütern zu finden, die der Umgebung, in der sie eingesetzt werden, Rechnung tragen.



REINER LEMPERLE

Teamentleitung Außendienst
Hecht Technologie GmbH

Der studierte Diplom-Ingenieur für Verfahrenstechnik und Experte für Misch- und Schüttguttechnik ist seit über 30 Jahren in der mechanischen und thermischen Verfahrenstechnik u.a im Sonderanlagenbau zuhause. Seit 2022 ist er für die globale Teamentleitung der Außendienste und Handelsvertreter bei HECHT Technologie zuständig. Zuvor war er bei internationalen Maschinen- und Anlagenbauern in verschiedenen Rollen tätig, zuletzt bei der Gebrüder Lödige Maschinenbau GmbH als Director Sales.