

17. / 18.09.2019

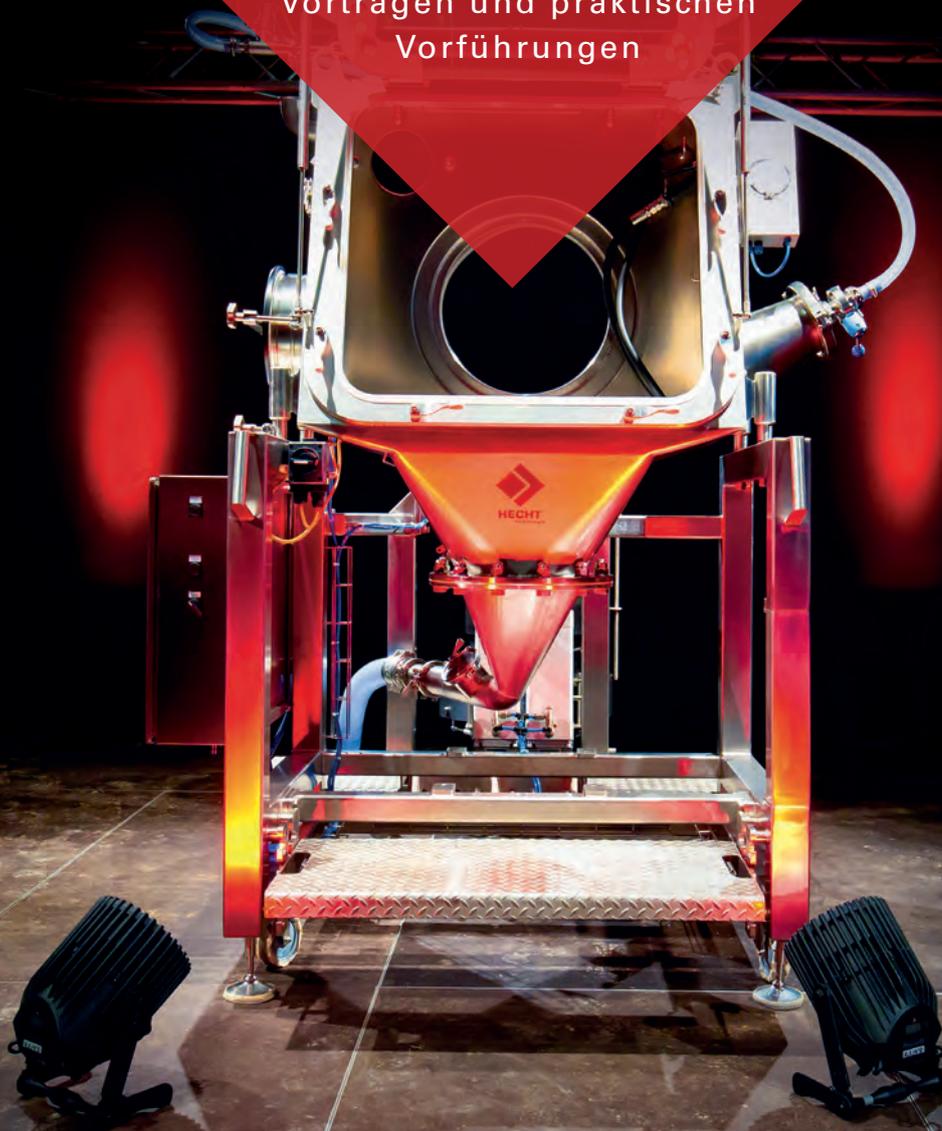
DAS BRANCHENTREFFEN UND NETWORKING-EVENT
ABWECHSLUNGSREICHES RAHMENPROGRAMM

POWERDAYS

2

CONTINUOUS MANUFACTURING – FAKE ODER FAKT?

2 Tage voll mit spannenden
Vorträgen und praktischen
Vorführungen



01 Continuous Manufacturing: „Fake oder Fakt?“

09.15 – 10.00 UHR

Continuous Manufacturing ist immer noch eines der heißest diskutierten Themen und Schlagworte der pharmazeutischen Industrie zur Herstellung fester Darreichungsformen. Potenzielle Effizienzsteigerungen, reduzierte Personal- und Produktionskosten, kontinuierliche Online-Qualitätskontrollen und damit verbundenen Echtzeitfreigaben sowie eine schnellere Reaktion auf Marktbedürfnisse machen das Continuous Manufacturing, verglichen mit der etablierten Batch Produktion, so interessant. Doch ist das „neue“ Produktionsverfahren wirklich so neu und sexy, wie aktuell diskutiert? Welche Herausforderungen erwachsen aus der neuen Technologie und warum werden diese Themen nicht auch in anderen Branchen, wie der Lebensmittel- oder Kosmetikindustrie diskutiert?

SPRECHER

Steven Multer

Technischer Leiter

HECHT Technologie GmbH

Der studierte Maschinenbauingenieur, Betriebswirt und Experte für Pharmatechnik ist seit dem Jahr 1999 bei der HECHT Technologie GmbH tätig und seit 2007 technischer Leiter. Er ist Mitglied der EHEDG Subgroup „Dry Materials Handling“.



SPRECHER

Hannes Plangger

Vertriebsingenieur

HECHT Technologie GmbH

Der studierte Lebensmitteltechnologie und Experte für Schüttguthandling arbeitet seit 2015 bei der HECHT Technologie GmbH. Er unterrichtet außerdem Schüttguttechnologie an der Schweizer Futtermittelschule und der Müllereifachschule St. Gallen.

02 Produkte sicher Zu- und Abführen im kontinuierlichen Prozess

10.00 – 10.45 UHR

Ein gut funktionierender kontinuierlicher Prozess kann mit oftmals günstiger und häufig konstanterer Qualität durchgeführt werden als ein Batch Prozess. Daher sollten alle Punkte der Zu- und Abführung von Produkten betrachtet und entsprechend ausgelegt werden. Zu beachten ist außerdem, dass ein Produktionsprozess nie vollständig kontinuierlich sein kann. Die Rohstoffe und Fertigprodukte müssen immer in einzelnen Gebinden zu- und abtransportiert werden. Es wird also für jeden Stoff ausreichend Puffer benötigt und es darf an den Schnittstellen weder Unterbrechungen, Verstopfungen noch Entmischungen geben. Anhand von Modellen und praktischen Beispielen wird demonstriert, welche Voraussetzungen Anlagen erfüllen müssen, damit Schüttgüter problemlos fließen und keine Entmischungen stattfinden.

SPRECHER

Dominik Sander

Vertriebsleiter Life Science Technology

Gebrüder Lödige Maschinenbau GmbH

Der studierte Diplom-Wirtschaftsingenieur arbeitet seit 2007 als Vertriebsingenieur bei der Gebrüder Lödige Maschinenbau GmbH und ist seit Anfang 2019 Vertriebsleiter für den Bereich Life Science Technology.

03 Batch-Mixer vs. Continuous-Mixer / Semi-Continuous als neuer Trend?

11.15 – 12.00 UHR

Das kontinuierliche Mischen von Feststoffen stellt einen wichtigen Prozessschritt im Rahmen des Continuous Manufacturing dar. Der Einsatz von kontinuierlichen Mischsystemen im Rahmen der Direktverpressung oder für die Erstellung von Vormischungen für kontinuierliche Trocken- oder Feuchtgranulationen sind dabei typische Verwendungsmöglichkeiten. Doch welche Vorteile gegenüber konventionellen Chargenmischern bieten die kontinuierlichen Systeme und wo liegen ihre Limits? Darüber hinaus zeichnet sich ein Trend ab, Chargenmischer in ansonsten kontinuierlich arbeitenden Linien einzusetzen, dort, wo Konti-Mischer und ihre Dosiersysteme an ihre Grenzen stoßen.





04 Continuous Dispensing trifft High-Containment

13.30 – 14.15 UHR

Durch die Einführung der kontinuierlichen Technologien am Standort Freiburg innerhalb des Projekts Continuous Manufacturing Technology (CMT) hat sich eine weitere sehr interessante Technologie entwickelt: Die vollautomatische Einwaage (Dispensing) im High-Containment Umfeld. Diese wird nun unter Industrie 4.0 Maßstäben für die Fertigung von hochwirksamen Produkten am Standort Freiburg eingesetzt. Herr Becker wird die Vorteile dieses Verfahrens detailliert am Beispiel der Herstellung von Tabletten und Kapseln darstellen.

SPRECHER

Dipl.-Ing. Michael Becker
Director Global Engineering
Pfizer Manufacturing Deutschland GmbH
Herr Becker erlangte 1993 sein Diplom in Maschinenbau und Automatisierungstechnik. Er war u. a. als Vertriebsleiter bei Krupp Corpoplast und Technischer Leiter bei Faurecia Interior Systems tätig. Seit 2001 ist er als Director Global Engineering bei Pfizer Manufacturing Deutschland tätig.

05 Dezentrale Intelligenz modularer Anlagen

14.15 – 15.00 UHR

Vom ModulTypePackage-Prototypen zur Marktreife mit dem WAGO MTP: Die notwendige Steigerung der Flexibilität von Produktionsanlagen ist eine der Antworten auf die sich schnell ändernden Marktanforderungen im Bereich der Chemie und Pharmazie. Zur Erreichung der hierfür notwendigen Flexibilität ist eine Modularisierung heutiger Produktionsanlagen auf verfahrenstechnischer, mechanischer und automatisierungstechnischer Ebene zwingend notwendig. Mit dem auf der NAMUR Hauptsitzung 2014 vorgestellten DIMA-Konzept und der folgenden ModulTypePackage (MTP) Standardisierung ist es nun möglich, modulare Anlagen standardisiert zu beschreiben.

SPRECHER

Simon Löpker
WAGO Kontakttechnik GmbH & Co. KG
Market Management Industry & Process (MMIP)
Global Industry Manager DIGITALIZATION
Simon Löpker leitete nach seinem Master in Elektrotechnik das Labor für Prozessleittechnik der TH Köln und beschäftigte sich dort hauptsächlich mit den Themen der modularen Automatisierung und der Feldgeräteintegration. Seit April 2018 ist Herr Löpker bei der WAGO Kontakttechnik GmbH & Co. KG mit den Schwerpunkten der modularen Automatisierungstechnik und Sensorintegrationsverfahren beschäftigt.

06 CIP Reinigung in der kontinuierlichen Produktion

15.15 – 16.00 UHR

Kontinuierliche Produktionsprozesse sind aufgrund des hohen Automatisierungsgrades und der relativ geringen Stillstand- oder Handlingzeiten für sämtliche Industrien von wachsender Bedeutung. Hierbei ist vor allem die Reduzierung der „Nicht produzierenden“ Zeiten bedeutsam. Dies trifft auch auf die Reinigung zu. Die Bedeutung der Reinigung für einen sicheren Produktionsprozess ist offensichtlich. Kann dies in einem gut validierbaren, automatisierten Prozess ohne lange Vorbereitungs- oder Manipulationszeiten durch den Bediener dargestellt werden, ist dies ein erheblicher wirtschaftlicher Vorteil. Vor diesem Hintergrund werden WIP-, CIP- und DIP-Konzepte für den Bereich des Schüttguthandlings an beispielhaften Systemen vorgestellt

SPRECHER

Dr. Steffen Fischer
Sales Manager
HECHT Technologie GmbH
Der promovierte Ingenieur für Brauwesen und Getränke-technologie war unter anderem als wissenschaftlicher Assistent an der TU München sowie als Gastdozent am Illinois Institute of Technology in Chicago beschäftigt. Seit 6 Jahren ist er auch im Vertrieb für HECHT tätig.

16.00 – 17.00 UHR

Zeit für individuelle Gespräche und Networking

ab 19.00 UHR

Zünftiges Beisammensein auf der „Pfaffenhofer Wiesn“



MITTWOCH, 18.09.2019

Am zweiten Tag wollen wir die Themen vom Vortag aufgreifen und in Versuchsaufbauten vertiefen.
Die Teilnehmer werden hierzu in Gruppen aufgeteilt.

08.45 – 09.00 UHR Einfinden, Gruppeneinteilung

01 CIP-Reinigung und DIP-Trocknung eines Vakuumfördersystems PCC

09.00 – 10.00 UHR

Am Beispiel eines PCCs wird ein CIP- und DIP-Konzept im Praxisversuch vorgestellt. Es werden an den Anlagen Einflussfaktoren auf das Ergebnis dargestellt und kritische Punkte behandelt: Welche Stellen sind schwierig zu erreichen, Problematik der zu verwendenden Dichtungen, etc. Hierbei werden auch Rahmenbedingungen der CIP-Reinigung und DIP-Trocknung betrachtet.

DOZENT

Dr. Steffen Fischer
Sales Manager
HECHT Technologie GmbH
Der promovierte Ingenieur für Brauwesen und Getränketechnologie war unter anderem als wissenschaftlicher Assistent an der TU München sowie als Gastdozent am Illinois Institute of Technology in Chicago beschäftigt. Seit 6 Jahren ist er auch im Vertrieb für HECHT tätig.

02 Einfaches staubfreies An- und Abdocken

10.15 – 11.15 UHR

An mehreren Systemen werden die Herausforderungen des sicheren und staubfreien An- und Abdockens von Gebinden in mehreren praktischen Vorführungen herausgestellt. Dabei wird speziell auf Kleingebinde (Fässer) und Big Bags eingegangen. Durch neue Konzepte können Verbrauchsmaterialien reduziert und Anwenderfehler vermieden werden. Die Gefahr eines Containment-Bruchs kann auf ein Minimum begrenzt werden.

DOZENT

Hannes Plangger
Sales Manager
HECHT Technologie GmbH
Der studierte Lebensmitteltechnologe und Experte für Schüttguthandling arbeitet seit 2015 bei der HECHT Technologie GmbH. Er unterrichtet außerdem Schüttguttechnologie an der Schweizer Futtermittelschule und der Müllereifachschule St. Gallen.

03 Modulare automatisierte Anlagenintegration

11.30 – 12.30 UHR

Mit Hilfe eines eigens kreierte ModulTypePackage (MTP) werden verschiedene Systeme bzw. deren Steuerungsparameter automatisch in ein übergeordnetes Prozess-Leitsystem (PLS) mittels Import integriert. Bei diesem Import werden nicht nur die Kommunikationsparameter standardisiert beschrieben, sondern auch Funktionen des Moduls und die individuell erzeugte Visualisierung im übergeordneten System im „Look and Feel“ des Systems angezeigt. Hierbei wird verdeutlicht, wie schnell und einfach Änderungen an Modulen in das PLS eingespielt werden können.

DOZENT

Sebastian Wiesenbart & Partner
Leiter der Automatisierung
HECHT Technologie GmbH
Der Meister der Elektrotechnik verantwortet seit 2016 die Automatisierungstechnik bei HECHT. Zuvor war er bei diversen Firmen für die Umsetzung von verschiedenen Automatisierungsprojekten zuständig.

12.30 UHR Mittagspause, Verabschiedung und Zeit für individuelle Gespräche und Networking



HANNES PLANGGER

Sales Manager
HECHT Technologie GmbH



DOMINIK SANDER

Vertriebsleiter Life Science Technology
Gebr. Lödige Maschinenbau GmbH



SIMON LÖPKER

WAGO Kontakttechnik GmbH & Co.KG
Market Management Industry & Process
Global Industry Manager DIGITALIZATION



DIPL. ING. MICHAEL BECKER

Director Global Engineering
Pfizer Manufacturing Deutschland GmbH



STEVEN MULTER

Technischer Leiter
HECHT Technologie GmbH



DR. STEFFEN FISCHER

Sales Manager
HECHT Technologie GmbH

Anmeldung unter

HECHT Technologie GmbH

Schirmbeckstr. 17
85276 Pfaffenhofen
Tel: 08441 8956-0
powderdays@hecht.eu

Bitte schicken Sie folgendes [Anmeldeformular](#) bis spätestens **31.08.2019** an uns zurück oder rufen Sie direkt bei uns an. Sie erhalten eine Anmeldebestätigung per E-Mail.

Für weitere Fragen stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung.

Titel, Name, Vorname

Firma

Position/Abteilung

Straße, Hausnummer

PLZ, Ort

Telefon

E-Mail

Möchten Sie an der Abendveranstaltung teilnehmen?

Ja Nein

Datum, Unterschrift

TERMIN

Di, 17.09.2019, 09.00 – 17.00 Uhr
und Mi, 18.09.2019, 09.00 – 14.00 Uhr

Abendveranstaltung am Di, 17.09.2019
19.00 Uhr auf dem Volksfest Pfaffenhofen

VERANSTALTUNGSORT

Prielhof
85298 Scheyern

KOSTEN

499,- € (zzgl. 19 % MwSt) inklusive
Verpflegung und einer Übernachtung
**Frühbucherrabatt für die ersten
10 Anmeldungen: nur 399,- €!**

HOTEL

Buchung über HECHT

Übernachtung 16.–17.09.2019
(zahlbar direkt im Hotel)

Ja Nein

Übernachtung 17.–18.09.2019
(in den Seminarkosten enthalten)

Ja Nein

