

best practice:

Sandoz GmbH, Werk Schafftenau

Reduktion des spezifischen Energieverbrauchs (kWh/kg) in der Coatinganlage

UNTERNEHMENSPROFIL

Die Sandoz GmbH ist das führende Pharmaunternehmen Österreichs und beschäftigt rd. 2.800 MitarbeiterInnen an den Tiroler Standorten Kundl und Schafftenau. In Kundl befindet sich der größte Forschungs- und Produktionsstandort von Sandoz weltweit. Mit den Wirkstoffen, die dort produziert werden, können jährlich eine Milliarde Patienten gegen bakterielle Infektionskrankheiten behandelt werden. Die Sandoz GmbH zählt damit zu den größten Herstellern von Antibiotika weltweit. Sandoz ist eine Division des Novartis Konzerns und ein weltweit führendes Generikaunternehmen.

ERGEBNISSE

■ Energieeinsparung Strom	160.000 kWh/a
■ Kosteneinsparung	13.500 EUR/a
■ Kostenreduktion in Prozent der Energiekosten	6 Prozent
■ Einmalige Investition	12.800 EUR
■ Amortisationszeit	12 Monate
■ Realisierung	2010



AUSGANGSSITUATION

In der Coatinganlage im Werk Schafftenau werden verschiedene Wirkstoffe in zwei Coatern granuliert/coatiert, anschließend abgefüllt und verpackt. Die Produktionsmenge für alle Produkte im Jahr 2009 lag bei über 700 Tonnen.

Basierend auf Daten der unterschiedlichsten Energieträger (Dampf, Strom etc.) und der entsprechenden Produktionsmenge wurde eine spezifische Energiekennzahl ermittelt. Diese lag 2009 bei 3,52 kWh/kg. Ziel war die Reduktion der spezifischen Energiekennzahl um mind. 2,5 Prozent (d.h. 3,43 kWh/kg) gegenüber dem Jahr 2009.

MASSNAHMEN

- Reduktion der Luftwechselrate der Lüftungsanlage
- Minimierung der Betriebsluftverluste durch Einbau zusätzlicher Vorschaltventile
- Einbau einer Rückschlagklappe bei den Kühlsolepumpen
- Optimierung der Vorlauftemperatur beim Heizungsumformer
- Einstellung der Kühlgeräte im Elektraum auf optimale Temperatur
- Installation einer automatischen Abschaltung bei der zentralen Staubsaugeranlage
- Verbesserung des Dosiersystems für das Prozesswasser bei den Lösebehältern zur Herstellung der Coatiertlösungen
- Reduktion der Menge an heißem zirkulierendem Prozesswasser im Loop-System



best practice:

Sandoz GmbH, Werk Schaftenuau

Reduktion des spezifischen Energieverbrauchs (kWh/kg) in der Coatinganlage



WIRTSCHAFTLICHKEIT

Durch die umgesetzten Maßnahmen wurde das Ziel für 2010, die spezifische Energiekennzahl um mindestens 2,5 Prozent gegenüber dem Jahr 2009 zu senken, deutlich übertroffen.

Der aktuelle spezifische Energieverbrauch für Jänner bis August 2010 liegt bei 3.31 kWh/kg.

Dieser Wert entspricht einer Energieeinsparung von 5,96 Prozent gegenüber dem Jahr 2009.

Für das Jahr 2010 wird eine Gesamtenergieeinsparung von etwa 160 MWh erwartet (basierend auf den Energiedaten bis einschließlich August 2010 und bei gleicher Produktionsmenge wie im Jahr 2009)

Wichtig für das Sandoz-Team ist in erster Linie das Erkennen von Energieeinsparungspotentialen in der Anlage und die rasche Umsetzung auch von vermeintlich „kleineren“ Maßnahmen. Infolgedessen waren die Investitionskosten eher gering, sodass eine Amortisationszeit von einem Jahr angenommen werden kann.

Das Projekt zeigt einmal mehr, dass eine Vielzahl von umgesetzten, kleineren Maßnahmen in Summe durchaus eine beachtliche Energieeinsparung nach sich ziehen kann.

BERATUNG UND BETREUUNG:
BetriebsmitarbeiterInnen

KONTAKT:
Sandoz GmbH, Werk Schaftenuau
Dr. Reinhard Rametsteiner
Biochemiestr. 10, 6336 Langkampfen, 05372 / 6996 5373
reinhard.rametsteiner@sandoz.com, www.sandoz.at