



Sandoz GmbH Schaftenau

Sandoz è leader a livello mondiale nella produzione di farmaci generici, includendo un'ampia gamma di medicine di alta qualità economicamente convenienti. Sandoz Austria impiega circa 4000 dipendenti nei suoi tre stabilimenti di Kundl, Schaftenau e Vienna.

Ogni anno lo stabilimento di Kundl distribuisce circa 200 milioni confezioni farmaceutiche in più di 100 paesi. Lo stabilimento di Schaftenau è sede di uno dei più moderni impianti per la coltura delle cellule in Europa. Le più nuove proteine ricombinanti per studi clinici sono testate e prodotte nello stabilimento. La coltura cellulare è composta da tre linee produttive.

**"Vivere l'efficienza
energetica nella
produzione
giornaliera"**

Mr. Markus Luchner

markus.luchner@sandoz.com

Risparmi

1,675,000 kWh/a

Tempi di ritorno

1 anno

Anno di realizzazione

2011

Risparmio tempo di sanificazione

Efficienza Energetica

Risparmio Acqua

www.sandoz.at

Situazione iniziale

I principali utilizzatori di energia nel processo produttivo sono:

- i sistemi di ventilazione necessari per mantenere ottimali condizioni ambientali;
- produzione di acqua di processo e generazione di vapore.

Queste unità sono essenziali nella produzione di sostanze biofarmaceutiche di alta qualità. Prima della realizzazione degli interventi la domanda totale di energia della coltura cellulare, nel 2008, è stata pari a 20.77 GWh / a (15.01 GWh di calore, 5,76 GWh di energia elettrica).

Acqua calda e sistemi vapore

Verifica del sistema dei condensini: revisione periodica del funzionamento dei condensini attraverso dispositivi a ultrasuoni. Durante la revisione iniziale nel 2009, il 9% delle di tutti i condensini sono stati trovati difettosi.

Risparmio: 500 MWh/a

Separazione acqua calda utilizzata

L'installazione di scarichi separati per l'acqua calda utilizzata e la regolazione dei controlli in modo che le principali pompe di calore si disattivino in caso di temperature esterne elevate. Il risparmio energetico ottenuto con la disattivazione delle pompe di calore e quello nelle reti di distribuzione durante mesi estivi, è risultato pari a 250 MWh

F0 Valore sanificazione

Il tempo di sanificazione è determinato come una funzione della temperatura e del valore F0. Riducendo il consumo di vapore si ha un elevato risparmio di tempo nella sanificazione di diversi dispositivi presenti nella rete di distribuzione.

Risparmio: 550 MWh / a

BEST PRACTICES FACTSHEET

Riduzione della temperatura del vettore acqua calda

Diminuzione della temperatura dell'acqua calda da 121 ° C a 60 ° C.

Una temperatura elevata è richiesta soltanto nella fase di sterilizzazione.

Con questo intervento si evitano perdite di stand-by e si ottengono risparmi di gas naturale dovuti alla non produzione di vapore. Inoltre si ottengono risparmi di energia elettrica perché i gruppi frigoriferi devono smaltire un carico termico inferiore.

Risparmio: 145 MWh/a

Recupero di vapore dal flash

Fino a ora il condensato alla pressione di 8 bar veniva raccolto in un serbatoio alla pressione atmosferica. Ora il vapore di flash viene recuperato in un serbatoio e iniettato nella rete vapore alla pressione di 3 bar.

Oltre ad un risparmio energetico di 230 MWh/a si ha una significativa riduzione del pennacchio di vapore che esce dal camino.

