



Kapazitätserweiterung einer Separatorenlinie

Diplomanden: Hechenbichler Raffael
Keiler Elias

Betreuer HTL-Jenbach: Dipl.-Ing. Günther Markl

Betreuer Novartis: Pacher Christian

Aufgabenstellung:

Die Firma Novartis AG ist im Bereich Pharmazie zuständig. Die Aufgabe war es eine Separatorenlinie in der Penicillinproduktion zu verbessern, um eine Kapazitätserweiterung zu erreichen. Ein Separator ist eine Maschine, welche durch ihre rotierende Trommel hohe G-Kräfte erreicht und damit Feststoff von Flüssigkeiten trennen kann. Sowohl der abgeschiedene Feststoff als auch die Flüssigkeit werden im weiteren Prozess weiterverarbeitet.

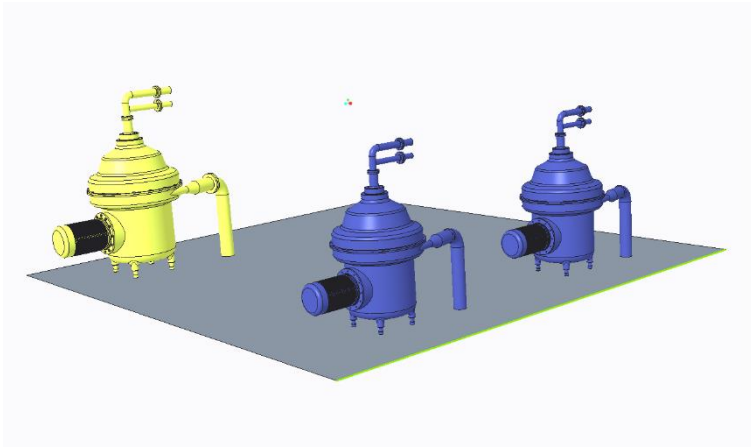
In der Produktion stehen 2 Separatorenlinien, wobei eine davon deutlich weniger Durchsatz mit sich bringt und dazu noch älter ist. So würde im Ausfall der leistungstärkeren Maschine die Produktion langsamer laufen. Um die Anlage zu verbessern, sollen vorerst mehrere Konzepte aufgestellt werden und am Ende eine Kostenrechnung mit Amortisationsdauer.

Zielsetzung:

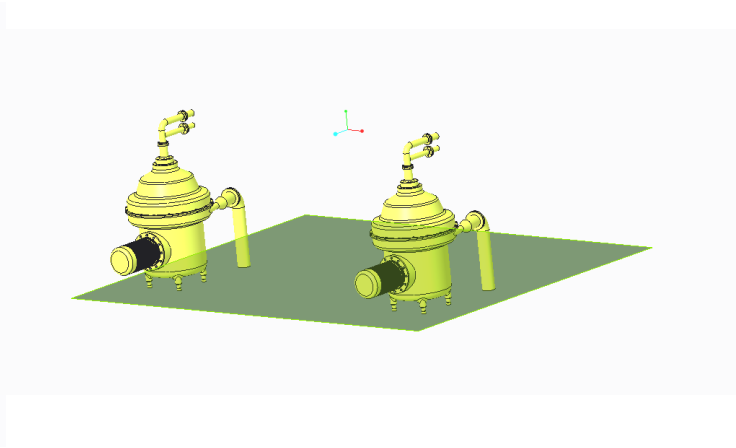
Ziel war es eine Variante der Linie zu entwickeln welche dem heutigen Stand entspricht, um keine Probleme mit Ersatzteilen zu haben. Die neue Linie soll mindestens die gleiche Leistung bringen wie Linie 1 in der Produktion und dazu noch auf eine niedrige Amortisationsdauer kommen.

Lösungsweg:

Über die Zusammenarbeit mit der Produktion konnte man sich auf einen Lösungsweg einigen. Durch Kommunikation mit externen Firmen konnten 4 Angebote eingeholt werden, zu denen jeweils eine Kostenrechnung und Amortisationsrechnung aufgestellt worden ist.



Vorher



Nachher