

INNOVATIV



INTERPACK 2026

4

INTERPACK 2026
IN DÜSSELDORF
Großer Auftritt

6

PREMIERE
PM 1000 im
neuen Design

20

VMA-EINTOPFGRANULIERER
US-Unternehmen setzt auf
L.B. Böhle

4



Großer Auftritt auf der Interpack

6



Premiere für den neuen PM 1000

14



BFC 5 Laborcoater

18



Workshop in Brasilien

INHALT

- 3 EDITORIAL
Willkommen auf der Interpack
- 4 INTERPACK
Großer Auftritt auf der Interpack
- 6 PREMIERE
Der PM 1000 im neuen Design
- 8 BFS, BRC & QbCon® 1
Großes Granulationsprogramm
- 12 BTM 150 & BTS 200
Partikel-Kalibrierung und Siebmaschine
- 14 BFC 5
Laborcoater
- 16 AUF EINEN BLICK
Die Zahlen der Interpack
- 18 WORKSHOP
Erfolgreicher Continuous Manufacturing Workshop in Brasilien
- 20 INTERNATIONAL
Eintopfgranulierer für zwei Produktionsstandorte in den USA
- 22 TECHNOLOGY CENTER
STYL'ONE Evolution ergänzt Anlagenportfolio

WILLKOMMEN AUF DER INTERPACK

Liebe Leserinnen und Leser,

wir hoffen, dass Sie genauso wie wir als Unternehmen auf erfolgreiche erste Monate im Jahr 2026 zurückblicken. Wir freuen uns, dass wir in der Produktion bereits zahlreiche herausfordernde Projekte umsetzen konnten, die unseren Kunden tägliche Mehrwerte in ihrem Produktionsalltag versprechen.



Unser Vertrieb war bislang nicht untätig: Wir führten gemeinsam mit unserer brasilianischen Vertretung Maquidrex einen mehrtägigen Workshop zum Thema Continuous Manufacturing durch, bei dem QbCon® 1 – unsere Anlage für echt-kontinuierliche Feuchtgranulation und Trocknung in Forschung und Entwicklung und die Kleinserienfertigung – im Mittelpunkt stand. Mit über 50 Teilnehmern war die Workshop-Reihe ein voller Erfolg. In den USA veranstaltete die L.B. Bohle LLC am Standort in Warminster, Pennsylvania, gemeinsam mit KORSCH America Inc. ein Seminar. Auf der Interphex in New York vom 21. bis 23. April stellten wir mit unserem BFC 5 Laborcoater, dem LM 40 Labormischer und der Siebmaschine BTS 200 drei Anlagen aus und freuten uns über das positive Feedback des Fachpublikums.

Interpack in Düsseldorf

Kürzlich haben wir die Interpack in Deutschland erfolgreich abgeschlossen. Für uns war die Leitmesse ein richtiges Highlight, denn wir haben die größte Standfläche in unserer Interpack-Historie gebucht und insgesamt neun Maschinen und eine Weltpremiere präsentiert. Gemeinsam mit unserem Partner KORSCH AG konnten wir in Halle 16 / Stand B41 unsere Besucher begeistern. Unser bewährtes Konzept aus Exponaten, Lounge und Rückzugsbereich im Obergeschoss hat wieder dazu beigetragen, dass sich Kunden und Interessenten bei uns wohlfühlten. Mit insgesamt neun Maschinen für die Prozesse Feucht- und Trockengranulation, Mahlen und Sieben, Mischen, Tablettencoating und Produkthandling zeigten wir ein umfangreiches Angebot aus unserem Portfolio. Wir sind davon überzeugt, dass vor allem das Wirbelschichtsystem BFS 240 ein echter Hingucker am Stand war. Insbesondere in den vergangenen drei Jahren haben wir zahlreiche Systeme in verschiedenen Baugrößen für unsere Kunden umgesetzt. Sei es als Stand-alone-Anlage oder in Kombination mit dem Highshear-Granulierer GMA. Einen weiteren Bestseller haben wir auf der Interpack technisch optimiert und in unserem neuen Produktdesign präsentiert. Mit dem PM Containermischer sind wir in den Produktionsstätten weltweit vertreten. Wir sind überzeugt, dass auch der neue PM 1000 den Weg in zahlreiche Produktionslinien finden wird. Des Weiteren zeigten wir noch unseren QbCon® 1 in Kombination mit einer HS 500 SL Hubsäule, den BRC 25 und BRC 100 Trockengranulierer, die Hammermühle BTM 150, die Siebanlage BTS 200 und den Laborcoater BFC 5. Wenn Sie uns auf der Interpack besucht haben, konnten Sie sich von unseren Produkten und Stärken überzeugen. War ein Besuch für Sie nicht möglich, so melden Sie sich gerne bei uns. Wir freuen uns auf den Austausch und das gemeinsame Projekt.

Ihr
Tim Remmert und Thorsten Wesselmann

IMPRESSUM

Herausgeber: L.B. Bohle Maschinen und Verfahren GmbH
Industriestraße 18 | D-59320 Ennigerloh | info@lbbohle.de | www.lbbohle.de
Verantwortlich: Tobias Borgers



Großer Auftritt auf der Interpack

WELTPREMIERE UND TECHNOLOGIE-HIGHLIGHTS BEGEISTERN DAS FACHPUBLIKUM

Vom 7. bis zum 13. Mai öffnete die Interpack in Düsseldorf ihre Tore für Fachbesucher aus der Prozess- und Verpackungsbranche.

„Neben der ACHEMA ist die Interpack die absolute Leitmesse unserer Branche und fester Bestandteil unserer Messeplanungen“, hebt Tim Remmert, Geschäftsführer Vertrieb, den Stellenwert der Veranstaltung hervor. Erneut stellte L.B. Bohle gemeinsam mit der KORSCH AG aus. Dieses Mal allerdings auf einem vergrößerten und zentraleren Stand in Halle 16.

„Bereits seit Jahren war es unser Bestreben, weg vom Rand und weiter in die Hallenmitte zu kommen“, schildert Remmert die Pläne.

Mehr Platz – mehr Exponate

Die Standfläche bot vor allem eins: mehr Platz. „Wir freuen uns, dass wir auf insgesamt 514 m² unsere Technologien präsentieren konnten“, so Remmert. In der etablierten Doppelstockbauweise und mit einem bewährten Kommunikations- und Cateringkonzept schuf L.B. Bohle ideale Bedingungen für einen erfolgreichen Messebesuch und einen intensiven Austausch über die Exponate und Technologien. „Auf der vergrößerten Ausstellungsfläche erhöhten wir natürlich auch die Anzahl unserer Exponate“, gibt Thorsten Wesselmann, Geschäftsführer Tech-

nik, weitere Einblicke in die Aktivitäten. Mit insgesamt neun Exponaten für fünf Prozessschritte der Tablettenherstellung gab L.B. Bohle einen umfassenden Überblick über das große Produktprogramm.

L.B. Bohle präsentierte Maschinen für die Feucht- und Trockengranulation, das Mahlen und Sieben, das Mischen, das Tablettencoating und das Produkthandling. „Besonders stolz sind wir darauf, dass wir auch in diesem Jahr eine Produktneuheit vorstellen konnten. Was auf der Interpack 2023 mit der Vorstellung der neuen Produktgeneration begann und auf der ACHEMA 2024 fortgeführt wurde, setzten wir nun auch bei der vergangenen Interpack um“, berichtet Remmert.

Optimale Vorbereitung – starkes Ergebnis

„Unser Team hat viel Energie und Akribie in die Organisation gesteckt, sodass auch dieses Mal der Besuch an unserem Stand ein echtes Erlebnis wurde. Wir freuen uns, dass so viele Interessenten und Kunden aus der ganzen Welt uns besucht haben, um über Projekte, Technologien oder Innovation zu sprechen“, blickt Wesselmann positiv auf die Interpack.



Neuheit auf der Interpack

PREMIERE FÜR DEN NEUEN PM 1000 CONTAINERMISCHER

Mit dem PM 1000 Containermischer präsentiert L.B. Bohle einen absoluten Bestseller aus dem Portfolio technisch optimiert und im neuen Design. „Unsere PM-Mischer, die mit dem Misch-Element im Containerdeckel von Lorenz Bohle erfolgreich entwickelt und patentiert wurden, waren der erste Katalysator für das Unternehmenswachstum“, blickt Thorsten Wesselmann, Geschäftsführer Technik, zurück. Von Beginn an elektromechanisch angetrieben, bestechen die Mischer nicht nur durch Vielseitigkeit und Langlebigkeit, sondern vor allem durch Effizienz.

Mit mehreren Tausend Installationen auf der ganzen Welt ist L.B. Bohle Experte im Bereich der Mischtechnik. Die Mischer können den individuellen Produktionsanforderungen des Kunden und den täglichen Spezifizierungen angepasst und so in allen erdenklichen Produktionsszenarien der Arzneimittelherstellung eingesetzt werden.

Die Skalierung kann je nach Prozess von 4 bis 12.000 Liter erfolgen. Standardmäßig sind Mischbehälter bis zu einem Volumen von 2.400 Litern als Wechselbehälter ausgeführt. Eine effektive Mischung bei einer Mi-

scherbelastung zwischen 20 und 85 Prozent mit einer Dichte von 0,2 – 1,2 kg/dm³ kann realisiert werden.

„Beim neuen PM sticht sofort die geänderte Optik ins Auge“, berichtet Wesselmann. Die Elektrotechnik ist komplett in der Maschine verbaut. Dadurch entsteht ein kleinerer Footprint und es wird kein externer Schaltschrank benötigt. „Besonders auffällig sind die Signalleuchten links und rechts an der Hubsäule, die dem Bediener den Status anzeigen“, so Wesselmann.

Das Konstruktionsteam hat des Weiteren Änderungen am Drehantrieb vorgenommen, dieser ist nun wartungsfreundlicher. Die Schmierung erfolgt automatisiert lauffzeitabhängig. Der Hubantrieb ist jetzt standardmäßig mit einem Frequenzumformer ausgestattet. Das bedeutet mehr Prozesskontrolle, mehr Sicherheit und weniger Verschleiß.

Der Mischmotor entspricht der Energieeffizienzklasse IE4. IE4-Motoren reduzieren Energieverluste um ca. 15 Prozent im Vergleich zum IE3 und senken so die Betriebskosten und verbessern die Energiebilanz.

Großes Granulationsprogramm

KONTINUIERLICHE FEUCHTGRANULATION, WIRBELSCHICHT-GRANULATION UND TROCKEN-GRANULATION IM FOKUS

In der Pharmaindustrie werden Granulationsprozesse zunehmend unter den Gesichtspunkten Effizienzsteigerung und Kostenoptimierung betrachtet. Das Ziel der Feuchtgranulation besteht darin, aus feinem Pulver gröbere Agglomerate zu erzeugen. Diese können aus festen und trockenen Körnern bestehen, wobei jedes Korn ein Agglomerat aus Pulverpartikeln mit ausreichender Festigkeit darstellt. Granulate können entweder direkt als Arzneimittel verwendet werden oder als Zwischenprodukt bei der Herstellung von Tabletten oder Kapseln dienen.

„Wir haben eines der größten Angebote mit Anwendungen für die Feucht- und Trockengranulation in unserem Portfolio“, stellt Burkhard Schmidt, Leiter Vertrieb, fest. Mit Maschinen und Prozessen für die klassische Batchfertigung und auch für Continuous Manufacturing ist L.B. Bohle in diesem Bereich besonders breit aufgestellt.

Wirbelschichtanlage BFS mit Tangentialspray

„Der Wirbelschichtgranulierer BFS war sicherlich ein Hingucker der Messe.“ Davon ist Schmidt überzeugt. Mit dem BFS 240 präsentierte L.B. Bohle auf der Interpack eine Anlage, die Feuchtgranulation, Trocknung und Pellet-Coating ohne Umbauten ermöglicht.

Die Anlage arbeitet im Tangential-Spray-Verfahren und bietet somit Vorteile gegenüber Anlagen im Top-Spray-Verfahren. „Die Tangentialdüsen sind an der unteren Wand des Produktbehälters angeordnet und besprühen die Partikel genau dort, wo sie die höchste Geschwindigkeit haben und aufgrund der zirkulierenden Bewegungen auch den größten Trocknungsweg zurücklegen. Somit wird die Gesamtzeit für den Granulationsprozess reduziert, da die Sprühzeiten geringer sind und die Trocknungseffizienz verbessert wird. Des Weiteren kann Granulierflüssigkeit eingespart werden“, erklärt Schmidt.

Ein weiterer Vorteil der BFS-Wirbelschichttechnologie ist die komfortable Bedienung und Wartung. So lässt sich der Prozessbehälter vollständig aufschwenken. Dadurch ist ein direkter, ebenerdiger Zugang zu den Filterkörben möglich. Die Filter können bequem durch einen Bajonettverschluss entnommen werden. Bei größeren Wirbelschichtsystemen wie dem BFS 240 wird der Anströmboden durch eine Hubsäule sicher und schnell entnommen, was eine effektive und schnelle Reinigung garantiert.

Benchmark bei der Trockengranulation

Mit dem BRC 25 und BRC 100 zeigte L.B. Bohle einen weltweit geschätzten Trockengranulierer.

„Vor genau drei Jahren haben wir auf der Interpack den BRC 100 technisch optimiert und in unserem bahnbrechenden Design vorgestellt. Das Feedback war überwältigend“, blickt Thorsten Wesselmann, Geschäftsführer Technik, zurück. Das Produktdesign, das strikt den Anforderungen des

Hygienic Designs untergeordnet ist, wurde 2024 mit dem German Design Award prämiert.

„Design allein verspricht jedoch keinen Markterfolg. Unser Anspruch ist es, dass die Maschine technologisch führend ist“, so Wesselmann weiter. Beim Kompaktierantrieb setzt L.B. Bohle auf eine spezielle elektromechanische Lösung. Die elektromechanisch angetriebenen Walzen arbeiten extrem präzise und verursachen nur geringen Wartungsaufwand. Andere Trockengranulierer am Markt nutzen hingegen hydraulische Systeme. „Das bedeutet regelmäßige Ölwechsel und Probleme im Reinraum“, erklärt Wesselmann. Außerdem muss das Öl gekühlt werden, was zu einem höheren Energiebedarf führt. Zudem verändert das Öl seine Eigenschaften, was sich negativ auf die Präzision der Anlagen auswirkt.

Mit Features wie einer Montage/Demontage in weniger als zehn Minuten, einem schnellen Siebwechsel und einem serienmäßigen WIP-System avancierte der BRC innerhalb kürzester Zeit zum weltweiten Erfolgsprodukt. ➔



Design allein verspricht jedoch keinen Markterfolg. Unser Anspruch ist es, dass die Maschine technologisch führend ist.

Thorsten Wesselmann,
Geschäftsführer Technik



QbCon® 1 flexibel für F&E und Kleinserie

Mit dem QbCon® 1 präsentierte L.B. Bohle auf der Interpack die optimale Anlage für die kontinuierliche Feuchtgranulation und Trocknung. „Ganz gleich, ob bei der Forschung und Entwicklung oder der Muster- und Kleinserienfertigung, QbCon® 1 verschafft unseren Kunden zahlreiche Vorteile im Alltag“, berichtet Schmidt. Im Prozess können innerhalb weniger Minuten valide Ergebnisse generiert werden. „Auch Tests mit Kleinstmengen ab 50 Gramm Material sind möglich. Das ist vor allem im F&E-Bereich wichtig“, sagt Schmidt.

Bei der Produktion von pharmazeutischen Feststoffen liegt der Fokus im Bereich der kontinuierlichen Produktion oftmals auf der Direktverpressung. Da die meisten Granulate jedoch über einen Feuchtgranulationsprozess hergestellt werden, muss dem Prozess der kontinuierlichen Feuchtgranulation und insbesondere der echt-kontinuierlichen Trocknung eine exponierte Bedeutung zugemessen werden. Im Gegensatz zu am Markt verfügbaren Lösungen ermöglicht QbCon® 1 eine unbegrenzte Laufzeit des Prozesses und die Filter werden während des Betriebs gereinigt.

QbCon® 1 sichert die Kontrolle über den Prozess, um die Qualität jederzeit zu gewährleisten. Durch den prozessbegleitenden Einsatz von Process Analytical Technology (PAT) kann die Produktqualität kontinuierlich überwacht werden. Abweichungen werden direkt erkannt und können eliminiert werden. Im Fehlerfall entfällt somit der Verwurf kompletter Chargen, es muss weniger Material außerhalb der Spezifikation (OOS) aussortiert werden und die Variabilität eines Produkts nimmt ab. Die Echtzeitanalyse von Prozess und Produkt beinhaltet auch die Möglichkeit der Echtzeitfreigabe von Arzneimitteln. Daraus ergibt sich der Vorteil, eine mögliche 100-prozentige und zerstörungsfreie Kontrolle aller hergestellten Produkte zu etablieren.

„In diesem Jahr haben wir QbCon® 1 in Kombination mit einer Hubsäule HS 500 SL und einem MCL-Mischcontainer gezeigt, um die Funktionalität auch für die Kleinserienfertigung zu belegen“, so Schmidt abschließend.



” INTERVIEW



„Wir wollen emotionalisieren“

Interview – 3 Fragen an Thorsten Wesselmann, Geschäftsführer Technik

L.B. Bohle setzt mit der neuen Maschinengeneration gezielt auf Innovation und technische Weiterentwicklungen in einem einzigartigen Design. Wie kommt die neue Maschinengeneration bei Kunden und Partnern an?

Thorsten Wesselmann: Insgesamt haben wir ein sehr starkes Feedback aus dem Markt erhalten. Im Design gehen wir unseren eigenen Weg und heben uns deutlich vom Aussehen anderer Maschinen im Markt ab. Der Fertigungsstandard ist dabei offenbar so hoch, dass bislang noch keine Nachahmer aufgefallen sind. Schon bei der Premiere auf der Interpack 2023 haben wir viele positive Reaktionen erhalten, die uns bestätigen, dass wir auf dem richtigen Weg sind. Wir wollten neben der Technik durch das Design emotionalisieren. Das ist uns gelungen.

Sie legen bei den Neuvorstellungen ein hohes Tempo vor. In den zurückliegenden drei Jahren gab es mindestens eine modernisierte Anlage oder Innovation. Wie motivieren Sie Konstruktion und Produktion immer aufs Neue?

Glücklicherweise haben wir ein Team, das immer weiterdenkt und auch selbstständig nach Verbesserungen sucht. Die Entscheidung unsere Maschinen grundsätzlich zu hinterfragen und beim Design umfassend zu denken, ist von Beginn an auf breite Zustimmung gestoßen. Natürlich gab es vor allem bei Fertigungsfragen auch Rückschläge, doch die haben wir schnell wettgemacht.

Wir sind ständig mit unseren Kunden im Austausch und auch das Team aus Service Center und Technology Center bringt immer Optimierungen ein, sodass wir fortlaufend besser werden.

Lorenz Bohle hat immer das Credo ausgegeben, dass wir Maschinen bauen, die besser sind als die anderen am Markt. Das hat unser Team verinnerlicht. Somit sind Verbesserungen an Maschinen und fertige Maschinen zum FAT (Factory Acceptance Test) oft schon Motivation für das nächste Projekt.

Schauen wir auf die vergangene Interpack. Was sind die Innovationen der neuen Maschine?

Mit dem PM 1000 zeigten wir einen absoluten Bestseller. 1987 haben wir den ersten Mischer verkauft und mehrere Tausend Mischer folgten seitdem. Die Veränderungen beim PM fallen sofort auf: Durch eine noch kompaktere Bauweise, bei der die gesamte Elektrotechnik in der Maschine verbaut ist, und auffällige Statusleuchten unterscheidet sich der neue PM deutlich vom Vorgänger. Optimierungen beim Drehantrieb machen diesen noch wartungsfreundlicher.

Partikel-Kalibrierung, Siebmaschine und Tablettencoating

BTM 150, BTS 200 UND BFC 5 LABORCOATER

Mühlen übernehmen in der Pharma-, Chemie- und Lebensmittelproduktion eine zentrale Aufgabe: Erstens soll die Partikeloberfläche vergrößert werden, um die Lösungsgeschwindigkeit zu erhöhen. Zweitens sollen unterschiedliche Partikelgrößen angeglichen werden, damit eine homogene Mischbarkeit gewährleistet wird. Gleichzeitig lassen sie sich flexibel in komplexe Produktionslinien integrieren – etwa für Befüll-, Entleer- und Transferprozesse an Prozessmaschinen oder beim Be- und Umfüllen von IBCs.

Mit der BTM Hammermühle zeigte L.B. Bohle eine kompakte und vielseitige Lösung für Forschung, Entwicklung, Chargenproduktion und Continuous Manufacturing. Die Anlage verarbeitet Pulver, Granulate und Agglomerate zuverlässig und eignet sich besonders für schwer zu mahlende Wirkstoffe.

Die BTM erreicht bei Drehzahlen von 600 bis 6.000 UpM einen Durchsatz von bis zu 1.500 kg/h. Ein automatisches Dosierorgan sorgt dabei für eine gleichmäßige Beschickung der Mahlkammer, verhindert Überfüllung und reduziert die Wärmeentwicklung. Verschiedene Siebeinsätze ermöglichen Partikelgrößen von bis unter 100 µm. Dank Rotor mit Schlag- und Messerseite können sowohl harte, kristalline als auch weichere geeignete Produkte verarbeitet werden.

Weitere Vorteile sind die kompakte Bauweise, die integrierte elektrische mobile Hubsäule, die nahezu werkzeugfreie Demontage sowie die komfortable Bedienung per 7-Zoll-Touchpanel mit Benutzer- und Rezeptverwaltung.

Das BTS Turbosieb wird für die Kalibrierung der Partikelgrößen genutzt und garantiert so eine optimale Partikelgrößenverteilung. Durch den Einsatz verschiedener konischer Siebeinsätze (Lochsieb und Reibsieb) können sowohl trockene als auch feuchte Produkte mit einer Geschwindigkeit von 150 bis 1.500 UpM verarbeitet werden. Innerhalb einer Stunde können so Produktkapazitäten von zwei bis drei Tonnen erzielt werden.

Die komfortable Bedienung erfolgt über ein 7-Zoll-Touchpanel. 



BFC 5 Laborcoater sichert höchste Flexibilität

Mit dem BFC 5 zeigte L.B. Bohle seinen Laborcoater vor, der erstmals auf derACHEMA 2024 dem Fachpublikum präsentiert wurde.

Der Laborcoater kann mit insgesamt drei verschiedenen Trommelgrößen betrieben werden. Standardmäßig ist der Coater mit zwei Trommeln ausgestattet, die Batchgrößen von 2 bis 6 Litern bzw. 5 bis 13 Litern realisieren. Die kleinere Trommel ermöglicht außerdem bei Verwendung einer Trennscheibe Batchgrößen von 0,5 - 3 Litern. Ein Scale-up ist selbstverständlich gewährleistet.

Noch mehr Flexibilität bietet eine neue geschlitzte Minitrommel für Test- und Kleinstchargen von 150 bis 350 g. Jetzt können nicht nur normal große,

sondern auch kleine Kerne mit einem Durchmesser von 1,5 Millimetern gecoatet werden. Gerade in der Produktentwicklung und bei kostenintensiven Wirkstoffen oder Formulierungen ist die Trommel somit eine effektive und rentable Ergänzung.

Ein modularer Düsenkopf, für je nach Anwendung mit bis zu vier Düsen, steht für Flexibilität und hervorragende Beschichtungsergebnisse.



INTERPACK AUF EINEN BLICK

Zur 24. Ausgabe der Interpack in Düsseldorf traf sich vom 7. bis 13. Mai 2026 die globale Processing- und Packaging-Branche zum Austausch über KI, Automatisierung, innovative Materialien und neue Kompetenzen.

Dabei setzte die Interpack 2026 auf die drei Schwerpunkt-Themen „Smart Manufacturing“, „Innovative Materials“ und „Future Skills“.

„Smart Manufacturing“ steht dabei für eine datenbasierte, ressourceneffiziente Produktion – von KI bis Robotik.

„Innovative Materials“ nimmt neue Packstoffe, Funktionalitäten und Design-for-Recycling-Konzepte in den Blick.

„Future Skills“ zielt auf den Wandel der Arbeitswelt und die Kompetenzen, die für eine zunehmend digitalisierte und automatisierte Produktion erforderlich sind, ab.

2.804 Unternehmen aus 65 Ländern präsentierten sich auf der globalen Leitmesse, die seit 1958 (außer coronabedingt im Jahr 2020) alle drei Jahre die Entscheider in Düsseldorf vereint. Zahlreiche Länderpavillons unterstreichen die internationale Bedeutung. Vertreten waren unter anderem Gemeinschaftsstände aus Indien, China, Taiwan, Korea, der Türkei, Malaysia sowie mehreren europäischen Ländern.

RUND 127.000
BESUCHERINNEN UND BESUCHER

kamen zur Interpack 2026. Der internationale Anteil lag dabei bei 75 Prozent, davon rund 28 Prozent aus Übersee.

AUS 161 LÄNDERN

stammten die Besucher der Interpack 2026.

Viele reisten nach eigener Auskunft mit festen Investitionsabsichten an. Auch L.B. Bohle nutzte die Interpack 2026 als Treffen der globalen Vertriebspartner. Kollegen und Agenten von vier Kontinenten wurden am Rhein begrüßt.

IN 17 HALLEN AUF MEHR ALS
178.000 m²

konnten die Aussteller – unter ihnen viele Marktführer – ihre neusten Maschinen und technologischen Entwicklungen zeigen. Die Pharma- und Kosmetikbranche präsentierte sich traditionell in den Hallen 15 bis 17 als wichtiger und innovativer Teil auf der Interpack.

EXAKT 2.804 AUSSTELLER

präsentierten auf der jüngsten Interpack 2026 die Innovationskraft und Kreativität der Branche. Neben vielfältigen Impulsen und Ideen gab es zahlreiche konkrete Geschäftsabschlüsse, die in den folgenden Jahren umgesetzt werden.

L.B. BOHLE MIT ERFOLGREICHEM CONTINUOUS MANUFACTURING-WORKSHOP IN BRASILIEN

Praxisnahe Demonstrationen, fundierte Fachvorträge und ein intensiver fachlicher Austausch prägten den Workshop rund um Doppelschneckengranulation und echt-kontinuierliche Trocknung mit QbCon®.

L.B. Bohle blickt auf einen erfolgreichen Workshop in Brasilien zurück. Im Mittelpunkt der Veranstaltung stand das Thema „Truly Continuous Wet Granulation and Drying for R&D and Small-Scale Production via Revolutionary QbCon®“. Gemeinsam mit den Partnern Ashland, Maquidrex und Prof. Dr. Humberto G. Ferraz von der Faculdade de Ciências Farmacêuticas der Universidade de São Paulo bot das Event eine wertvolle Plattform für fachlichen Austausch, praxisnahe Einblicke und neue Impulse rund um die kontinuierliche Herstellung fester oraler Darreichungsformen.

Optimaler Mix aus Theorie und Praxis

Die Teilnehmerinnen und Teilnehmer aus Industrie und Wissenschaft erhielten umfassende Einblicke in die Möglichkeiten der Doppelschneckengranulation und der kontinuierlichen Trocknung auf Basis der patentierten QbCon®-Technologie. Fachbeiträge, Anwendungsbeispiele und Erfahrungsberichte wurden durch Live-Demonstrationen der Anlage ergänzt. So wurde anschaulich dargestellt, wie kontinuierliche Herstellungsverfahren die Entwicklung und Produktion kleiner Chargen von Tabletten und anderen festen Arzneiformen unterstützen können.

Ein besonderer Fokus lag auf den Einsatzmöglichkeiten von QbCon® 1, der kontinuierlichen Granulations- und Trocknungsanlage von L.B. Bohle. Neben den technischen Grundlagen wurden auch die Themen Scale-up, konkrete Applikationen, Kundenerfahrungen und ausgewählte Case Studies

behandelt. Dadurch konnten die Teilnehmer die technologischen Zusammenhänge nicht nur besser verstehen, sondern auch wertvolle Impulse für die eigene Praxis mitnehmen.

Continuous Manufacturing für F&E und Kleinserienproduktion

Der Workshop bot somit eine gelungene Kombination aus Theorie und Praxis und unterstrich zugleich die wachsende Bedeutung von Continuous Manufacturing in der pharmazeutischen Feststoffproduktion. Insbesondere für Forschung und Entwicklung sowie für kleine Produktionschargen eröffnen kontinuierliche Prozesse neue Möglichkeiten hinsichtlich Effizienz, Prozessverständnis und Produktqualität.

L.B. Bohle bedankt sich bei allen Teilnehmern, Referenten und Partnern, die zum Erfolg der Veranstaltung beigetragen haben. Der große Zuspruch und die intensive fachliche Diskussion vor Ort haben einmal mehr gezeigt, wie relevant innovative Granulations- und Trocknungstechnologien für die Zukunft der pharmazeutischen Produktion sind.

Für weitere Informationen zum Thema Continuous Manufacturing scannen Sie den QR Code.





US-Pharmaunternehmen setzt auf L.B. Bohle

EINTOPFGRANULIERER FÜR ZWEI PRODUKTIONS- STANDORTE

Die L.B. Bohle LLC mit ihrem Standort in Warminster, Pennsylvania, freut sich über einen umfangreichen Auftragszugang aus den USA. Nach intensiven Gesprächen, Versuchen und Verhandlungen wurde man sich auf der Interphex in New York handlungseinig.

Der Auftragsumfang des Neukunden, mit Standorten im mittleren Westen und Südwesten der Vereinigten Staaten, umfasst zwei VMA 300 Ex Eintopfgranulierer und einen VMA 70 Ex.

Dem Auftrag ging eine intensive Projektphase voraus, inklusive anspruchsvoller Versuche in unserem Service Center in Ennigerloh.

Dabei konnten wir den komplexen Prozess des Kunden technisch optimal abbilden und haben fachlich und als Team überzeugt.

„Ein besonderer Dank gilt der LLC, die das Projekt konsequent verfolgt und erfolgreich zum Abschluss gebracht hat. Der Auftrag ist ein hervorragendes Beispiel für die starke Zusammenarbeit aller beteiligten Teams über verschiedene Bereiche hinweg“, zeigt sich Tim Remmert (Geschäftsführer Vertrieb) sehr erfreut vom Erfolg.

Die Auslieferung des VMA 70 Ex ist noch im laufenden Geschäftsjahr geplant. Die beiden VMA 300 Ex werden im 1. Quartal 2027 ausgeliefert.



STYL'ONE Evolution

TABLETTENPRESSE ERGÄNZT UNSER ANLAGENPORTFOLIO IM TECHNOLOGY CENTER

In unserem Service Center und Technology-Center bieten wir Kunden und Interessenten die Möglichkeit, ihre Prozesse an unseren Maschinen zu testen oder zu optimieren.

„Natürlich ist es unser Anspruch, auch immer die aktuellsten Maschinen anzubieten und unser Angebot zu erweitern. Daher freuen wir uns, seit Kurzem die STYL'ONE Evolution der KORSCH AG im Technology Center zur Verfügung zu haben. Sie eröffnet uns insbesondere im Bereich Continuous Manufacturing neue Möglichkeiten“, so Dr. Robin Meier, Leiter Wissenschaft und Verfahrenstechnik.

STYL'ONE Evo für Forschung und Entwicklung

Mit dem STYL'ONE Evo Kompaktierungssimulator ist eine umfassende Materialcharakterisierung möglich. Er unterstützt die Entwicklung von Tablettenrezepturen für Einschichttabletten sowie für komplexe Formen wie Mehrschicht- oder Mantelkerntabletten unter produktionsähnlichen Bedingungen in Echtzeit.

Die kompakte Tablettenpresse ermöglicht die realitätsnahe Simulation von Tablettierprozessen. Das ist vor allem in der frühen Phase der Produktentwicklung und Prozessoptimierung ein echter Vorteil für Kunden.

Starke Partnerschaft

„Wir freuen uns sehr über die langfristige Leihgabe durch unseren Partner, die KORSCH AG. Unser Dank gilt Stephan Mies und seinem Team. Diese Aktion unterstreicht erneut die sehr gute Zusammenarbeit“, gibt Tim Remmert, Geschäftsführer Vertrieb, Einblicke zur Kooperation.

Wenn wir Ihr Interesse geweckt haben und Sie Tests in unserem Technikum planen, kontaktieren Sie uns sehr gerne. Wir freuen uns auf Sie.

Für weitere Informationen und Ansprechpartner scannen Sie den QR Code.





L.B. Böhle
Maschinen und Verfahren GmbH

Industriestraße 18
D-59320 Ennigerloh

+49 2524 93230
info@lbbohle.de

www.lbbohle.de
