



INNOVATIV 1 | 2020

L.B. Bohle in Zeiten von COVID-19
Umsatz 2019 erneut gestiegen
Produktneuheiten trotz Messeabsagen

Liebe Leserinnen, liebe Leser,

das Jahr 2020 verläuft ganz anders als geplant und vorgestellt. Die schnelle und umfassende Ausbreitung des Corona-Virus schränkt uns nicht nur in unserem täglichen Leben ein, sondern hat vor allem auch unsere Unternehmenspläne und -aktivitäten verändert.

Zwei Themen sind für uns elementar: Zum einen der Schutz unserer Mitarbeiter, zum anderen die Arbeitsfähigkeit unseres Betriebes. In beiden Bereichen haben wir umfassende Maßnahmen eingeleitet, die die Arbeitssicherheit erhöhen und einen fortlaufenden Betrieb in der Produktion, dem Projektlauf und Vertrieb sicherstellen.

In kurzer Zeit mussten wir ständig neue, notwendige Einschränkungen zur Eindämmung des Corona-Virus in unseren Abläufen berücksichtigen. Besonders hart trifft uns das Reiseverbot. Für uns alle gehörten Reisen zum täglichen Berufsalltag. Unser Vertrieb besuchte Sie zu Projektgesprächen, Sie nahmen Ihre Maschinen in unseren Werken ab, oder unser Service wartete, kalibrierte und optimierte die Maschinen in Ihren Werken. Wir alle hoffen, dass diese Reisebeschränkungen wirken und wir schnellstmöglich wieder unseren gewohnten Arbeitsrhythmus aufnehmen können.



In das aktuelle Jahr starteten wir mit vollem Elan und ambitionierten Plänen. 2020 sollte ein großes Messejahr mit zahlreichen Leitmesse werden. Das Corona-Virus durchkreuzte dann allerdings unsere umfangreichen Messepläne. Die Interphex in New York wurde von Ende März auf den Sommermonat Juli verschoben. Die wohl bedeutendste Messe für 2020, die Interpack in Düsseldorf, wurde gar in das Jahr 2021 verschoben.

Die Messen CPHI in Abu Dhabi, CIPM in China, die Pharmtech in Russland und die PMEC in Indien sollen wie geplant in der zweiten Jahreshälfte stattfinden.

Auf den Messen in New York und Düsseldorf wollten wir unsere neuesten Entwicklungen im Bereich Continuous Manufacturing vorstellen (Artikel Seite 6). Mit dem QbCon® 1 und dem kontinuierlichen Trockner BCD stellen wir 2020 zwei neue Maschinen vor, die in der Pharmatechnik einmalig sind.

Generell haben wir im vergangenen Jahr bei Maschinen für die kontinuierliche Produktion große Entwicklungsschritte gemacht. Unsere Anlagen sind in diesem Bereich marktwertweit technologisch führend. Unser neuer kontinuierlicher Wirbelschicht-trockner BCD wurde final konzipiert und konnte bereits an ein multinationales Unternehmen verkauft werden. QbCon® 1, der erste kontinuierliche Feuchtgranulierer und Trockner, wird bereits täglich in der Forschung und Entwicklung sowie in der Produktion eingesetzt.

Mit unserem umfangreichen Portfolio von der Einwaage über die Feucht- und Trockengranulation, Mahl- und Siebmaschinen, Mischprozesse, Filmcoatinganlagen bis hin zu umfangreichen Applikationen zum Tablettenhandling bieten

wir Ihnen immer die optimalen Maschinen und Prozesse für Ihre Produktion. Wir sind jederzeit in der Lage, Ihre gesamte Produktion mit unseren Maschinen auszustatten. In dieser Ausgabe finden Sie einen Artikel zum russischen Pharmahersteller Obl Pharm, dessen neues Werk wir mit Anlagen zur Feuchtgranulation sowie zum Mischen, Coating und Tablettenhandling ausgerüstet haben.

Am Markt der pharmazeutischen Zulieferanten ist L.B. Bohle, 1981 gegründet, noch ein recht junges Unternehmen. Kontinuierliches Wachstum, Innovationsreichtum und eine hohe Akzeptanz beim Kunden kennzeichnen diesen Weg. Die knapp 40 Jahre am Markt bedeuten aber auch eine Vielzahl an installierten Anlagen in den Produktionen weltweit. Der erhöhten Nachfrage nach Service, Kalibrierungen, Ersatzteilen und Schulungen versuchen wir natürlich nachzukommen, um Ihnen die bestmögliche Betreuung und Unterstützung zu garantieren.

Nachdem wir 2018 in der Schweiz eine Servicetochter gegründet haben, konnten wir nun im vergangenen Jahr unseren ersten Servicetechniker in Indien einstellen. Unser gesamter Service hat den Anspruch, Ihnen umfassend beratend zur Seite zu stehen und vor allem schnell helfen zu können.

Liebe Leserinnen und Leser, wir freuen uns auf eine weitere vertrauensvolle Zusammenarbeit in zahlreichen Projekten, so dass wir mit unseren Maschinen, Prozessen und Innovationen weiterhin zu Ihrem Erfolg beitragen können.

Wir wünschen Ihnen alles Gute, bleiben Sie gesund.

Herzlichst

Tim R Emmert, Thorsten Wesselmann
Geschäftsführung

L.B. Bohle in Zeiten von COVID-19

Sicherstellung des Betriebes und Kundenkontakt sind oberstes Gebot

Kapazitätsplanung, strategische Produkt- und Unternehmensentwicklung sowie Umsatzprognosen gehören zum Tagesgeschäft für mittelständische Technologieunternehmen wie L.B. Bohle. Natürlich hat sich die Geschäftsführung von L.B. Bohle auch immer Gedanken über Pandemiepläne oder Maßnahmen in Krisenfällen gemacht. Die weltweite Krisendynamik, die durch die schnelle Ausbreitung des Corona-Virus entstanden ist, hat allerdings auch L.B. Bohle vor Herausforderungen gestellt.

„Eine unserer ausgeprägten Stärken ist Geschwindigkeit – bislang waren wir schnell in puncto Produktentwicklung, Projektumsetzung und der Reaktion auf Anfragen unserer Kunden und Partner“, hebt Tim Remmert (Geschäftsführer Vertrieb) hervor. „Nun galt es, schnell und effektiv auf die Ausbreitung des Virus zu reagieren und entsprechende Maßnahmen zu treffen“, so Remmert weiter. Die Gesundheit der Belegschaft, die Aufrechterhaltung des Betriebes und die intensive Kommunikation mit den Kunden sind drei Eckpunkte der eingeleiteten Maßnahmen.

Schutz der Belegschaft hat höchste Priorität

Durch die Ausweitung von Hygienestandards, Distanz halten zu anderen Personen und die Reduzierung von Dienstreisen oder Meetings auf ein Minimum, hat die Geschäftsführung sofort Maßnahmen eingeleitet, die das L.B. Bohle Team und natürlich auch deren Familien betreffen. „Zusätzlich haben wir unseren Arbeitstag auf ein Zweischichtsystem umgestellt. Dadurch gewährleisten wir, dass der Betrieb auch im Falle einer Infektion problemlos weitergeführt werden kann“, berichtet Remmert weiter. Ein Vorteil für die weltweiten Kunden ist in diesem Zusammenhang, dass die zeitliche Erreichbarkeit ausgeweitet wurde.



„Die Aufrechterhaltung des Betriebes durch Produktion, Projektbetreuung und Verwaltung ist dauerhaft gesichert“, stellt Geschäftsführer Thorsten Wesselmann nach arbeitsintensiven Wochen fest. „Die Strategie, vorwiegend auf Zulieferer aus der direkten Region zu setzen, hilft uns in diesem Moment. Unsere Lieferketten sind nicht so wie in anderen Branchen wie der Automobilindustrie unterbrochen“, analysiert Wesselmann.

Der intensive Austausch mit den Kunden ist natürlich gerade in Krisenzeiten ungemein wichtig. Tim Remmert stellt klar: „Gerade in diesen Tagen pflegen wir einen intensiven Dialog mit unseren Kunden. Projekte müssen weitergeführt, Angebote detailliert vorangetrieben und Aufträge erfolgreich abgewickelt werden. Vorteilhaft ist, dass wir oftmals über langjährige Geschäftsbeziehungen verfügen, die von großem Vertrauen geprägt sind.“

Selbst in der Krisenzeit und mit Reisebeschränkungen konnte ein FAT (Factory Acceptance Test) erfolgreich mittels einer Smartglass-Anwendung und Liveübertragung per Video durchgeführt werden.

Weiter- und Neuentwicklungen erfolgen planmäßig

Auch wenn es durch die Pandemie zu Einschränkungen in den Wirtschaftsbeziehungen und im Alltag kommt, arbeitet L.B. Bohle weiter zielgerichtet an Innovationen und Produktneuheiten. „Gerade im Bereich Continuous Manufacturing machen wir aktuell herausragende Fortschritte“, blickt Wesselmann zufrieden auf die neusten Entwicklungsschritte.

Der neue kontinuierliche Wirbelschichttrockner BCD ist marktweit der erste Trockner, der eine vollkontinuierliche Trocknung realisiert. „Da sind wir unseren Wettbewerbern deutlich enteilt, die lediglich eine Trocknung von Subchargen realisieren können“, konstatiert Wesselmann.

Auch mit den Optimierungen am QbCon[®] 1, dem ersten echt-kontinuierlichen Feuchtgranulierer und Trockner für die Forschung und Entwicklung, zeigt sich Thorsten Wesselmann sehr zufrieden. „Wir garantieren schnelle Entwicklungszeiten neuer Produkte und ein gesichertes Scale-up. Beides kann gerade in der jetzigen Situation sehr entscheidend sein, wenn neue Präparate schnell auf den Markt kommen sollen“, erklärt Wesselmann abschließend.

L.B. Bohle steigert Umsatz erneut

Tim Remmert: „Starkes zweites Halbjahr sichert Umsatzwachstum“

Die gute Prognose für das Geschäftsjahr 2019 hat sich bestätigt: „Das Jahr 2019 war ein sehr gutes Geschäftsjahr für uns“, berichtet Geschäftsführer Vertrieb Tim Remmert. Der Auftragseingang unterlag zwar erneut starken Schwankungen, aber mit dem Peak zum Jahresende ist der Umsatz im Gegensatz zum Vorjahr gewachsen.

Allen Bemühungen zur gleichmäßigen Auslastung zum Trotz prägte die Volatilität das Geschäftsjahr: „Die starken Schwankungen im Auftragseingang haben weiter zugenommen“, konstatiert Remmert. Wie in den Vorjahren ver-

liefen die Geschäfte in der ersten Jahreshälfte eher schleppend und „im November/Dezember erreichten wir den absoluten Peak“. Nur dank der „Flexibilität und enormer Kraftanstrengungen des L.B. Bohle Teams“ gelang es, die Spitzen zu bewältigen.

Wachstum in den USA und Europa

Grundsätzlich hat „die Nachfrage im europäischen Markt und in den USA im Jahr 2019 das Wachstum getragen“, so Remmert. Der Heimatmarkt Deutschland hingegen hat sich nach dem Schub im Vorjahr etwas schwächer gezeigt. „In Russland setzte sich der Trend der

zurückliegenden Jahre fort, der Auftragseingang ist weiterhin stark. Gerade dort können wir vermehrt große Projekte abschließen“, berichtet Tim Remmert. Die Pharmaproduzenten in Großbritannien tragen traditionell wenig zum Umsatz bei, daher wirkt sich die Unsicherheit in Folge auf einen Brexit nur sehr gering aus. „Indirekt profitieren wir aber, weil Pharmakonzerne zunehmend ins EU-Mitgliedsland Irland ausweichen und dort investieren“, erklärt Remmert. Für einen Pharmariesen konnte neben Coating-Projekten so auch eine Granulations-Kompaktanlage realisiert werden.



Schub für Continuous Manufacturing

Das Thema Continuous Manufacturing nahm 2019 Fahrt auf: „In Deutschland haben wir die ersten Komponenten für eine kontinuierliche Feuchtgranulation und Trocknung an ein multinationales Unternehmen verkauft“, so Remmert. Ebenso steigt die Nachfrage für QbCon® 1, dem ersten echt-kontinuierlichen Feuchtgranulierer und Trockner für die Forschung und Entwicklung. „Von den Kunden, die QbCon® 1 nutzen, erhalten wir ausschließlich positives Feedback“, berichtet Remmert.

Neuer Service-Point in Indien

Der asiatische Markt bleibt für L.B. Bohle weiterhin ein Markt mit großem Entwicklungspotential. Trotz Nachbauten ganzer Maschinen und Patentrechtsverletzungen, bieten vor allem die Pharmamärkte Chinas und Indiens große Chancen. In Indien konnte L.B. Bohle seine Position in den letzten Jahren durch zahlreiche Referenzen deutlich verbessern. „Flankierend zur Vertriebsoffensive, haben wir am Standort in Ahmedabad einen Service-Point eingerichtet, um den Kunden auch umfassenden Service bieten zu können“, erklärt Remmert.



Der Doppelschneckengranulierer BCG ermöglicht den Einstieg in die kontinuierliche Feuchtgranulation. Zudem kann er in die kontinuierliche Produktionsanlage QbCon® integriert werden.

Zusammenarbeit mit Korsch wird intensiviert

Die Dynamik zum Jahresausklang 2019 wollen die Geschäftsführer im Jahr 2020 aufrecht erhalten. „Wir haben mit unserem Partner Korsch AG Ende Januar ein Vertriebsmeeting abgehalten“, berichtet Remmert. „Die gemeinsamen Messeaktivitäten werden weltweit ausgeweitet, der Austausch über Projekte und

das prozessübergreifende Denken werden weiter optimiert“, so Remmert weiter.

Fortlaufend tätigt L.B. Bohle hohe Investitionen in das Unternehmen. Neben der Fertigstellung des neuen Kantinegebäudes, das etwa 1 Million Euro gekostet hat, werden hohe Summen in Software und Elektrotechnik investiert.

Fachkräfte und Know-how langfristig sichern

Auch in die personelle Zukunft der aktuell rund 270 Mitarbeiter, davon 13 Auszubildende, wird weiter investiert. „Wir entwickeln aktuell Ausbildungs- und Personalkonzepte, um langfristig Fachkräfte zu halten oder für uns zu gewinnen, um so das Know-how zu sichern“, skizziert Thorsten Wesselmann eine wichtige Aufgabe für die Zukunft. Ziel ist es, neben des Angebots des sicheren Arbeitsplatzes auch den Wohlfühlfaktor für das Personal zu erhöhen. Seit Sommer 2019 wird daher in die Gesundheitsprävention investiert. „Neben der Anschaffung von höhenverstellbaren Schreibtischen in der Verwaltung, kommt nun einmal wöchentlich das Rückenmobil in die Werke, um mit unseren Mitarbeitern und Mitarbeiterinnen computergestützt fünf Minuten die Rücken- und Bauchmuskulatur zu trainieren“, ergänzt Remmert.



Höchste Qualität bei Fertigung und Belegschaft. Mitarbeiterbindung und -gewinnung haben bei L.B. Bohle Priorität.

Produktneuheiten trotz Messeabsagen

QbCon® 1 und Trockner BCD für die kontinuierliche Produktion

Eigentlich sind Leitmessen der Ort zur Vorstellung von neuen Produkten. So plante es auch L.B. Bohle: Auf der Interphex in den USA und der Interpack in Düsseldorf sollten der neue QbCon® 1 und der erste echt-kontinuierliche Trockner BCD ihre Weltpremieren feiern.

„Durch den Ausfall bzw. die Verschiebung der beiden Messen können wir die neuen Anlagen leider nicht im ganz großen Rahmen der Öffentlichkeit präsentieren“, bedauert Geschäftsführer Vertrieb Tim Remmert. „Dennoch stehen die beiden Innovationen unseren Kunden ab sofort zur Verfügung“, so Remmert weiter.

Im Bereich Continuous Manufacturing sieht L.B. Bohle weiterhin sehr großes Potential. In den zurückliegenden fünf Jahren hat das Unternehmen seine Aktivitäten in diesem Bereich mit hohen Investitionen in Produktentwicklung, Personal und Infrastruktur intensiviert. Für Remmert steht fest, dass „unsere Kunden durch die Einführung von kontinuierlichen Produktionsverfahren ihre Prozess- und Anwendersicherheit sowie vor allem die allgemeine Produktqualität erhöhen.“

QbCon® 1: Optimaler Start in die kontinuierliche Produktion

Bereits auf der Achema 2018 wurde QbCon® 1 erstmals der Öffentlichkeit präsentiert. In den zwei Jahren seither wurde das Gerät erfolgreich in der Praxis eingesetzt und liefert so wichtige Erkenntnisse in der Forschung und Entwicklung von Unternehmen. Der weiterentwickelte QbCon® 1 revolutioniert die bisher in der Pharmaproduktion gängigen Prozesse der kontinuierlichen Feuchtgra-

Mit der kontinuierlichen Produktionsanlage QbCon®, die die kontinuierliche Produktion über die Direktverpressung, Nass- und Trockengranulation ermöglicht, bietet L.B. Bohle eine Anlage mit umfassender Software und Prozessüberwachung für die Herstellung von Feststoffen an.

nulation und Trocknung. „QbCon® 1 ermöglicht erstmals einen echt-kontinuierlichen Granulations- und Trocknungsprozess. Unsere patentierte Wirbelschichttrocknung garantiert den Materialfluss vom Rohmaterial zum getrockneten Granulat im geschlossenen Dauerbetrieb“, berichtet Dr. Robin Meier (Wissenschaftlicher Leiter). „Erstmals ist eine vollautomatische Reinigung des Filters während der Trocknung möglich“, betont Dr. Meier den Vorteil gegenüber den Wettbewerbern.



QbCon® 1 garantiert erstmals die schonende und gleichmäßige Trocknung durch sanfte Fluidisierung und Förderung.

QbCon® 1 bietet den Anwendern weitere Vorzüge in puncto Prozessqualität und Handhabung:

- ▶ Schonende, gleichmäßige Trocknung durch sanfte Fluidisierung und Förderung
- ▶ Gleichmäßige Förderung des Granulats von der Beschickung bis zum Austrag
- ▶ Sehr kurze Verweilzeit der Granulate verschiedener Größenklassen
- ▶ Schnelle Entwicklung neuer Produkte – gesichertes Scale-up
- ▶ Bequemes Handling und leichte Reinigung

Granulattrocknung mit dem kontinuierlichen Wirbelschicht-trockner BCD

„Um nahtlos an eine kontinuierliche Feuchtgranulation anzuschließen, muss eine konstante und kontinuierliche Trocknung gewährleistet sein. Mit dem kontinuierlichen Wirbelschicht-trockner BCD ermöglicht L.B. Bohle nun erstmals eine kontinuierliche Trocknung der Granulate“, nimmt Dr. Meier die zweite Innovation in den Fokus. Bislang existierten am Markt nur Trockner, die dem Anspruch einer kontinuierlichen Trocknung nicht gerecht wurden. „Sie bilden lediglich Subchargen. Im BCD hingegen realisieren wir einen echt-kontinuierlichen Prozess ohne Unterbrechungen“, erklärt Dr. Meier die Vorzüge. Die Ergebnisse aus dem Labormaßstab sind zudem bequem auf den Produktionsmaßstab skalierbar.

Im Bereich der kontinuierlichen Granulation erweitern der Doppelschneckengranulierer BCG und der Trockengranulierer BRC das Angebot an kontinuierlichen Verfahren. Der Coater KOCO® zur kontinuierlichen Beschichtung von Tabletten rundet das Portfolio für kontinuierliche Prozesse ab.

Kontinuierlich hergestellte Feuchtgranulate fallen gravimetrisch und ohne weitere notwendige Transportschritte in den Trockner, um anschließend im Durchlauf getrocknet zu werden. Die konstante Förderung der feuchten Granulate vom Einlass in Richtung Auslass des Trockners wird über eine steuerbare Bewegung eingebracht. Dadurch wird eine schonende und sehr gleichmäßige Trocknung erreicht. Die Bewegung ist so sanft, dass daraus fast keine Rückvermischung resultiert und alle Granulate (auch unterschiedlicher Größenklassen) gleich lang getrocknet werden. Innovative Produktfilter garantieren Standzeiten von Tagen, ohne dass der kontinuierliche Granulationsprozess unterbrochen werden muss. Folglich gibt es – selbst



**Keine Bildung von Subchargen:
Der BCD ist der einzige vollkontinuierliche
Trockner am Markt.**

mit feinst mikronisierten Arzneistoffen – keine Qualitätseinbußen.

Für Remmert „ist der Wirbelschichttrockner BCD das ideale Tool für die kontinuierliche Produktion von hochqualitativen Produkten im Labor- und im Produktionsmaßstab“. Die Implementierung von Process Analytical Technology (PAT) – etwa zur konstanten in-line

Bestimmung der Granulatfeuchte und zur rückgekoppelten Steuerung des Prozesses – sichert darüber hinaus die Prozess- und Produktqualität. Der BCD kann innerhalb der Labormaschine QbCon® 1 für Durchsätze von 0,25–2,5 kg/h oder für Produktionsgrößen bis 25 kg/h eingesetzt werden. Er ist in verschiedenen Größen verfügbar, um die Produktion effizienter und hochwertiger zu gestalten.

Vorteile des kontinuierlichen Wirbelschichttrockners BCD:

- ▶ **Erstmalige vollkontinuierliche Trocknung, ohne Bildung von Subchargen**
- ▶ **Einfacher Aufbau und bequeme Bedienung**
- ▶ **Sehr lange Standzeiten der Produktfilter ohne Notwendigkeit der Prozessunterbrechung**
- ▶ **PAT-Sonden nur in Kontakt mit trockenem Produkt – keine unerwünschte Produkthanftung**
- ▶ **Sehr kurze mittlere Verweilzeiten und enge Verweilzeitverteilungen**
- ▶ **Kleines Inprozess-Volumen**
- ▶ **Selektives Ausschleusen von „Schlechtprodukt“ möglich**
- ▶ **Vier Freiheitsgrade zur Kontrolle des Trocknungsprozesses**
- ▶ **Gleichmäßige Trocknung über alle Partikelgrößen hinweg**
- ▶ **Sanftes Trocknungsverfahren: Keine Bildung von Feinanteil im Prozess, selbst für hochporöse Granulate**
- ▶ **Extrem schnelle Durchführung von Versuchsplänen mit minimalem Produktaufwand zur schnellen Produktentwicklung**

Maschinenpark für neues Werk in Russland

Obl Pharm investiert nahe Moskau mehr als 40 Mio. €

Auf einem mehr als sechs Hektar großen Areal hat der russische Hersteller Obl Pharm ab Mai 2019 die Produktion in einem neuen Werk mit einer jährlichen Kapazität von 1,6 Milliarden Tabletten, 120 Millionen Kapseln und 15 Millionen Pulver- / Granulatbeuteln gestartet. Mit der Inbetriebnahme des neuen Standorts in der Stadt Obolensk, gut 100 km entfernt von Moskau, stärkt Obl Pharm seine Position als einer der führenden Tablettenhersteller Russlands.

Die L.B. Bohle Maschinen + Verfahren GmbH erhielt von Obl Pharm den Zuschlag, die Fabrik mit Maschinen für die Verfahrensschritte Granulation, Mischen, Coating und Handling auszustatten. „Der Auftrag setzt ein klares Signal, dass wir immer stärker als Gesamtlösungsanbieter gefragt sind“, kommentiert Geschäftsführer Technik Thorsten Wesselmann, der auch zur Einweihung des Werkes vor Ort war, die Bedeutung des Projektes als Referenz. „Mit unserem umfangreichen Produktportfolio, der hohen Expertise in der Verkettung von Prozessen und unserer Flexibilität können wir eigentlich jede Produktionsanforderung bedienen“, so Wesselmann weiter.



Geschäftsführer Thorsten Wesselmann (2.v.r.) nahm gemeinsam mit dem zuständigen Gebietsverkaufsleiter Matthias Dietz (Mitte) an der Eröffnungsfeier teil.

Kompaktanlagen, Mischer und Coater

Mit gleich zwei Kompaktgranulationsanlagen, von denen eine Anlage in einer Ex-Ausführung konzipiert wurde, werden im Werk jetzt die Feuchtgranulation und Trocknung erledigt. Batches mit bis

zu 480 Litern je Anlage können so produziert werden. Auch im Bereich der Trockengranulation setzt Obl Pharm auf Know-how von L.B. Bohle. Dabei bietet der Trockengranulierer BRC 100 eine Kapazität von bis zu 400 kg/h.

Mit drei Mixern der Baugröße PM 1000 werden trockene Pulveransätze homogen gemischt. „Dabei überzeugen unsere Mischer vor allem durch den deutlich geringeren Platzbedarf im Verhältnis zu vergleichbaren Anlagen, bei Produktwechseln durch schnellen Austausch der Mischbehälter und eine unkomplizierte und kostengünstige Installation sowie geringen Wartungsaufwand“, erklärt Wesselmann.

Als Technologieführer für alle pharmazeutischen Filmcoating-Applikationen stattete L.B. Bohle die neue Fabrik auch mit zwei Coatern der Baureihe BTC aus. Der in Obolensk installierte BTC 400 bietet dabei Batchgrößen von bis zu 650 Litern. Als zweites lieferten die



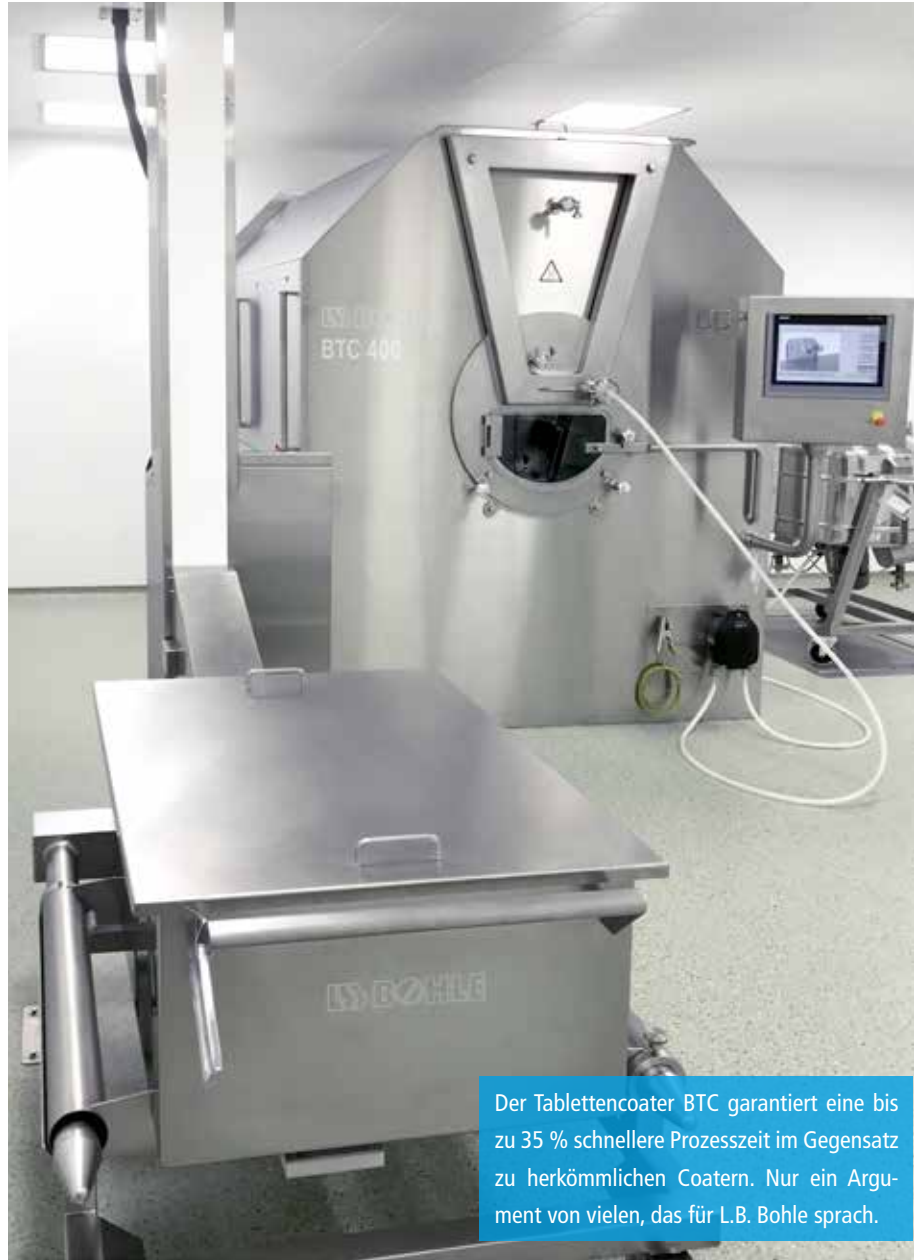
Mit zwei Coatern der Baureihe BTC erledigt Obl Pharm von nun an das Tablettencoating.

Ennigerloher Spezialmaschinenbauer einen BTC 200 in Ex-Ausführung für Chargen von bis zu 300 Litern.

Neben den Prozessanlagen hat L.B. Bohle das neue Obl-Werk auch mit einem umfangreichen Handlingprogramm ausgerüstet. „Zum Paket zählen Hubsäulen, Wiegesysteme und verschiedene Intermediate Bulk Container“, erklärt Wesselmann.

Erfolgreiches erstes Projekt für Obl Pharm

„Wir sind stolz darauf, mit Obl Pharm dieses Projekt so schnell und erfolgreich umgesetzt zu haben. Auch die Inbetriebnahme der Anlagen verlief am neuen Standort, an dem nach neuesten GMP- und ISO-Standards produziert wird, reibungslos“, bilanziert Tim R Emmert, Geschäftsführer Vertrieb, nach Abschluss des Projektes. „Wir gehen fest davon aus, dass dieses erste gemeinsame Projekt Obl Pharm zum geplanten Wachstum verhelfen wird und wir bei weiteren Investitionen wieder gefragt sind.“



Der Tablettencoater BTC garantiert eine bis zu 35 % schnellere Prozesszeit im Gegensatz zu herkömmlichen Coatern. Nur ein Argument von vielen, das für L.B. Bohle sprach.

Mit Maschinen zur Einwaage, Granulation und zum Mischen stattet L.B. Bohle das neue Obl Pharm Werk nahe Moskau aus.



„Wir sind da, wenn Sie uns brauchen!“

Servicestandorte weltweit nah am Kunden

Kunden können sich auf Maschinen und Anlagen von L.B. Bohle verlassen: Beste Verarbeitung, höchste Qualität und eine einfache Wartung garantieren einen zuverlässigen Betrieb und lange Laufzeiten.

Mit den Jahren hat L.B. Bohle sein Servicenetz immer weiter ausgebaut. Neben dem Serviceteam am Hauptsitz in Ennigerloh, Deutschland, verfügt L.B. Bohle über weitere Serviceniederlassungen in den USA, China, Indien und der Schweiz. „Durch eine rasant steigende Anzahl an Maschinen im Markt, wächst natürlich auch die Servicenachfrage unserer Kunden“, stellt Geschäftsführer Vertrieb Tim Rimmert fest. „Dieser erhöhten Nachfrage nach Wartungen, Kalibrierungen und allgemeinen Serviceleistungen versuchen wir, mit kurzen Reaktionszeiten in allen Märkten gerecht zu werden“, so Rimmert weiter.

Service in mehr als 45 Ländern weltweit

Ein fachlich kompetentes und effizientes Team von 30 Service- und Verfahrensmitarbeitern ist für L.B. Bohle weltweit im Einsatz. „In mehr als 45 Ländern sind wir so mit Servicetechnikern unterwegs.

Mit den Serviceniederlassungen in den USA, der Schweiz, China und Indien bieten wir in wichtigen Märkten unseren Kunden zusätzlich direkte Ansprechpartner“, skizziert Rimmert die Serviceaktivitäten weltweit. Wesentlicher Wettbewerbsvorteil sind bestens ausgebildete L.B. Bohle Servicetechniker. Alle sind in der Lage, Prozessanlagen des gesamten Anlagenportfolios zu warten oder gar zu reparieren. Für Rimmert ist „der Umstand, dass wir nur einen Techniker zum Kunden schicken, ein großer Vorteil. So sparen beide Seiten Zeit und Kapazitäten, werden nicht unnötig gebunden und es kann schnell wieder produziert werden.“

Bedeutung des After-Sales-Service steigt

Neben den allgemeinen Reparatur- und Montagearbeiten werden Schulungen, das Ersatzteilwesen und Maschinenumbauten immer wichtiger im After-Sales-Prozess. Die erfahrenen Servicetechniker führen so zum Beispiel individuelle Schulungen an bereits laufenden oder neu installierten Maschinen vor Ort beim Kunden durch. Diese Schulungen befähigen die Anwender zur sicheren Bedienung der Maschine oder zur aktiven Selbsthilfe in Notfallsituationen.

Schnelle Verfügbarkeit von Ersatzteilen

Die schnelle und zuverlässige Bereitstellung von Ersatzteilen ist für L.B. Bohle ein weiteres wichtiges Kriterium, um die Kundenzufriedenheit konstant hoch zu halten. „Wir haben unsere Anzahl an Ansprechpartnern im Ersatzteilwesen in den vergangenen Jahren kontinuierlich erhöht. Sowohl in der technischen Klärung als auch in der Bestellabwicklung haben wir Kapazitäten aufgestockt, um schnell agieren und reagieren zu können“, hebt Thorsten Wesselmann (Geschäftsführer Technik) die Wichtigkeit der Ersatzteilabteilung hervor.

Kundenzufriedenheitsumfrage

www.lbbohle.de/service-und-support/kundenzufriedenheit

Auch der Bereich Nachrüstungen und Umbauten nimmt in jüngster Zeit eine erhöhte Priorität ein. „Unsere Anlagen haben einen sehr langen Lebenszyklus. Das heißt mit den Jahren können sich die Anforderungen an die Anlage oder das Einsatzgebiet verändern“, berichtet Wesselmann. „Aus diesem Grund haben wir einen langjährigen Mitarbeiter, der zuletzt im Ersatzteilwesen tätig und zuvor langjährig Servicetechniker war, mit der Planung von Nachrüstungen oder Umbauten betraut“, so Wesselmann weiter.

Für Tim Rimmert steht fest, dass der gesamte After-Sales-Service so abgestimmt sein muss, dass der Kunde jederzeit mit den Leistungen von L.B. Bohle einverstanden ist. „Unser Credo lautet, dass wir unsere Kunden auch nach dem erfolgreichen Projekt nicht allein lassen. Unser Team ist jederzeit ein kompetenter Ansprechpartner in allen Situationen – und dies am Telefon, per E-Mail oder in der Produktion.“



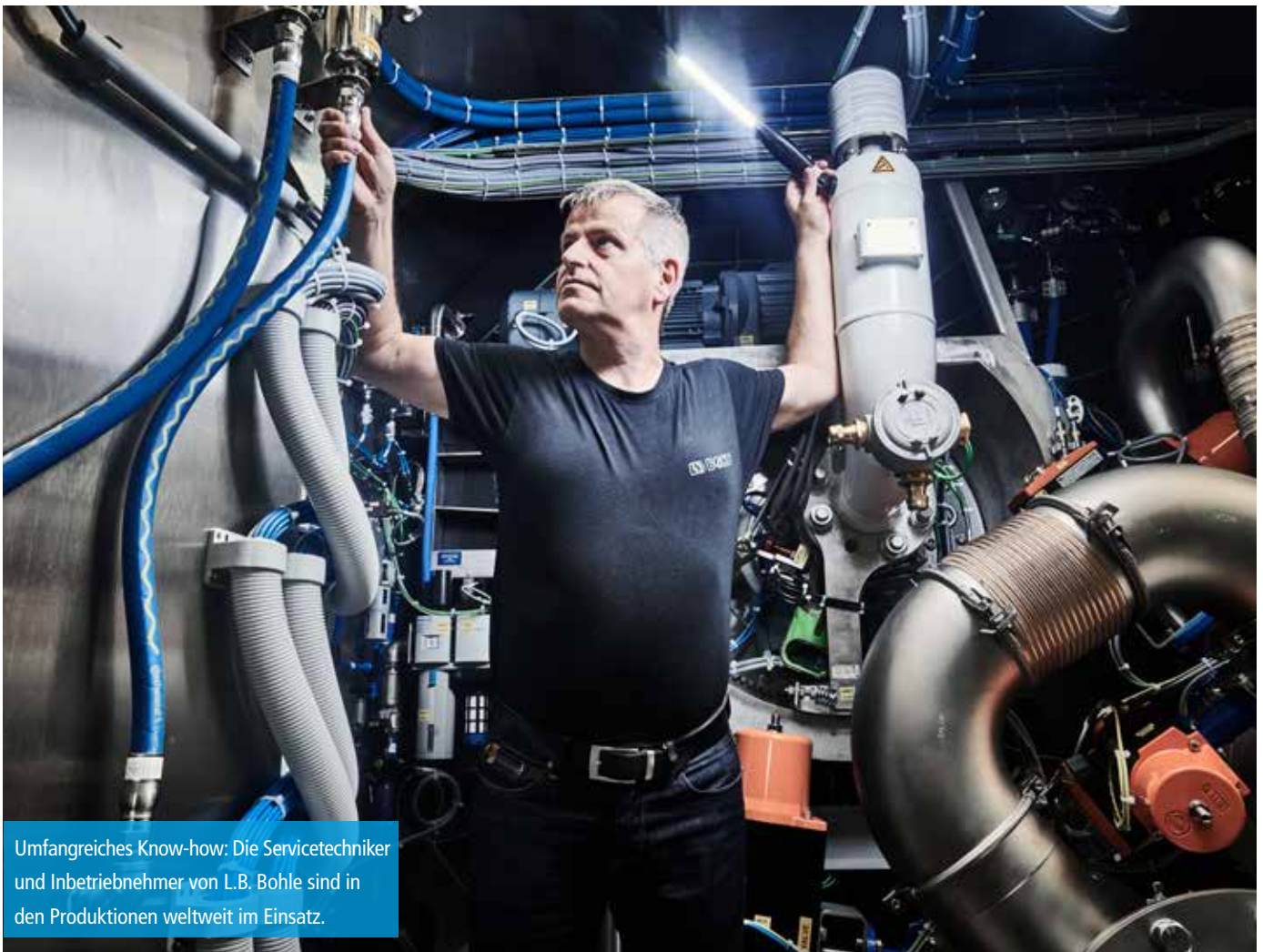
Kurze Reaktionszeiten für allgemeine Serviceleistungen, Wartungen oder Kalibrierungen – und das weltweit.

5 SERVICEPOINTS
DEUTSCHLAND · USA
INDIEN · CHINA · SCHWEIZ

 **8**
AFTER SALES
MITARBEITER / INNEN

30 
SERVICE
MITARBEITER / INNEN

EINSÄTZE
IN ÜBER 
45 LÄNDERN
WELTWEIT



Umfangreiches Know-how: Die Servicetechniker und Inbetriebnehmer von L.B. Bohle sind in den Produktionen weltweit im Einsatz.

Großer Messeerfolg in Indien

L.B. Bohle und Korsch erstmals gemeinsam auf der PMEC

Die letztjährige PMEC im indischen Delhi entpuppte sich für L.B. Bohle zum wiederholten Male als Erfolg.

Analog zu den Leitmessen Achema, Interpack und der Interphex in New York, präsentierte sich L.B. Bohle in Indien auch erstmals mit der Korsch AG unter dem Claim „Your Process in Mind“.

Der vergrößerte Messestand und die neue Positionierung in der Halle steigerten die Besucheranzahl im Vergleich zum Vorjahr nochmals deutlich.

Mit dem Roller Compactor BRC 25 stand eine Maschine im Fokus, die direkt nach Messeende an einen großen indischen Pharmakonzern ausgeliefert wurde und heute bereits erfolgreich in der Produktion eingesetzt wird.

Referenzen in den Bereichen Granulation, Mischen und Coating

„Wir stellen inzwischen fest, dass wir im indischen Markt unsere Bekanntheit deutlich steigern konnten“, berichtet Parag Radia, Director L.B. Bohle India. „Dank unserer Referenzen in den Bereichen Granulation, Mischen und Coating, die den Kunden allesamt zu Effizienzsteigerungen verholfen haben, spricht sich die hohe Qualität und der technologische Vorsprung unserer Anlagen schnell herum“, so Radia weiter.

Der indische Pharmamarkt ist immer noch einer der am schnellsten wachsenden Märkte. Inzwischen ist das Land der größte Generikaproduzent weltweit. „Indien ist von seiner Größe und der Dynamik her absolut im Fokus unserer Vertriebsaktivitäten“, berichtet Geschäftsführer Vertrieb Tim Remmert. „Somit ist es für uns selbstverständlich, neben dem

verstärkten Messeauftritt auch unsere Vertriebs- und Serviceaktivitäten zu intensivieren,“ hebt Remmert den Stellenwert des Subkontinentes hervor.

Servicetechniker verstärkt L.B. Bohle India

Seit Herbst 2019 bietet L.B. Bohle seinen Kunden in Indien und den angrenzenden Ländern durch eigene lokale Servicetechniker schnelle technische Unterstützung und Hilfe. Der Service ist ebenso wie die Niederlassung in Ahmedabad angesiedelt. Der Standort Ahmedabad hat für Radia deutliche Vorteile im Gegensatz zur vorherigen Niederlassung in Mumbai: „Ahmedabad ist ein Zentrum der Pharmaindustrie Indiens und viele renommierte Produzenten sind dort angesiedelt. Somit haben wir unsere Kunden in direkter Nähe und garantieren schnelle Reaktionszeiten.“



Hubsäulen HS 300 optimieren Verpackungsanlage

Zusammenarbeit mit Mediseal in Brasilien

L.B. Bohle wird für seine Handlinganwendungen von Kunden weltweit sehr geschätzt und überzeugt seit Jahrzehnten durch Genauigkeit, Langlebigkeit sowie eine vielseitige Integration in den Herstellungsprozess.

Diese Qualität bescherte dem Ennigerloher Pharmaspezialisten erneut einen Auftrag von Aché Laboratórios Farmacêuticos. Aché ist mit gut 5.000 Mitarbeitern einer der größten Pharmakonzerne Brasiliens. Das Unternehmen benötigte eine Hubsäulenteknik zum Beschicken einer Blister-Verpackungsanlage der Mediseal GmbH. Aufgrund des langjährigen Einsatzes von Handling- und Prozess-Equipment von L.B. Bohle in den unterschiedlichen Produktionsstätten von Aché war es naheliegend, die Verpackungsanlage ebenfalls mit Hubsäulen und Behältern von L.B. Bohle zu ergänzen.

Sechs Hubsäulen optimieren den Prozess

Die Gesamtverpackungsanlage, die bis zu 500 Kartons pro Minute verarbeiten kann, wurde mit insgesamt sechs Hubsäulen HS 300 ausgestattet sowie mit Behältern PEB und automatischen Verschlussklappen ausgerüstet.



Sechs Hubsäulen HS 300, Behälter PEB und automatische Verschlussklappen von L.B. Bohle ergänzen die Verpackungsanlage von Mediseal.

Die Hubsäulen dienen als perfekte Schnittstelle für den Transfer, um die Tabletten in den Blister zu verpacken. Die bequeme Steuerung der Hubsäulen über das Touch Panel und die Automation erhöhen den Bedienkomfort, minimieren das Risiko für eine Fehlbedienung und sorgen für Zeitgewinn, da kein Bediener mehr zur Be-

schickung auf eine Leiter steigen muss. Die Anlage ist so ausgelegt, dass der Container erst alle 30 Minuten erneut befüllt werden muss.

„L.B. Bohle steht im Handlingbereich für absolute Qualität“

Die gesamte Projektphase, vom ersten Gespräch bis zum FAT, umfasste sechs Monate und war vor allem durch gegenseitiges Vertrauen zwischen Mediseal und L.B. Bohle auf der einen Seite und Aché auf der anderen Seite geprägt. „Die Zusammenarbeit mit L.B. Bohle funktionierte jederzeit problemlos. Besonders die schnelle und zuverlässige Arbeitsweise auf allen Ebenen, aber insbesondere mit dem Gebietsverkaufsleiter Peter Pogoda, ist dabei hervorzuheben“, fasst Felipe Pimentel, Projektleiter bei Mediseal, die Kooperation zusammen. „Für mich steht L.B. Bohle im Handlingbereich für absolute Qualität. Ich empfehle die Anwendungen von L.B. Bohle immer mit gutem Gewissen weiter“, so Pimentel.



Hubsäulen zur Beschickung einer Verpackungsanlage: Die HS 300 beschleunigen und optimieren den Produktionsprozess.

Neues Betriebsrestaurant eingeweiht

Kunden und Mitarbeiter speisen in moderner Atmosphäre

Eigentlich sollte das neue Betriebsrestaurant noch Ende Dezember 2019 eingeweiht werden. Doch auch für die bauerprobten Macher von L.B. Bohle war die ambitioniert geplante Fertigstellung nicht ganz so schnell realisierbar. „Auch wir mussten leider akzeptieren, dass Handwerker aktuell sehr stark nachgefragt sind“, berichtet der Beiratsvorsitzende Lorenz Bohle. „Die Auftragsbücher der Firmen sind voll und so mussten wir leider die Eröffnung in den Februar verschieben. Eine qualitativ hochwertige Fertigstellung des Gebäudes ist uns nämlich wichtiger als die kurzfristige Nutzung“, so Bohle weiter.

Der Neubau im Park am Stammsitz in Ennigerloh bietet Platz für eine 300 Quadratmeter große Kantine, in der neben den Mitarbeitern auch Kunden und Gäste ihr Essen genießen können.

Lichtdurchflutetes Gebäude

„Wir wollten einen Raum schaffen, in dem man sich wohlfühlen kann“, sagt Bohle und blickt

Innovative Architektur mit großem Freisitzbereich: Das neue Betriebsrestaurant begeisterte Kunden und Mitarbeiter auf Anhieb.



sichtbar zufrieden durch das Gebäude. „Die hellen Räume, das moderne Ambiente und Interieur, tragen neben dem hervorragenden Catering dazu bei, dass die Kantine nicht nur häufig, sondern vor

allem auch gern genutzt wird“, stellt Lorenz Bohle fest. Bei schönem Wetter bietet sich den Gästen die Gelegenheit, den großzügigen Freisitzbereich zu nutzen.

Das neue Betriebsrestaurant bietet Platz für 98 Personen. Große Glasfronten und ein modernes Interieur schaffen ein Wohlfühlklima.



L.B. Bohle ehrt Jubilare

Know-how unverzichtbar

Im Rahmen einer gemeinsamen Feier hat sich der Beiratsvorsitzende Lorenz Bohle bei zwölf Mitarbeitern für die langjährige Treue und Verdienste im Unternehmen bedankt. In den zurückliegenden Jahren entwickelte es sich zu einer guten Tradition, zum Jahresende den Jubilaren bei einem gemeinsamen Essen zu danken. Gemeinsam mit den Abteilungsleitern der Jubilare blickte die Runde auf die vergangenen Jahre zurück und positiv gestimmt in die Zukunft.

Zahlreiche Jubilare erfreuen Unternehmensleitung

Dem Beiratsvorsitzenden Lorenz Bohle ist es jedes Mal aufs Neue sehr wichtig, die Mitarbeiter zu eh-

ren und sich bei ihnen zu bedanken. „Ich freue mich immer wieder, wenn ich die Liste der Jubilare in den Händen halte. In diesem Jahr haben wir sogar drei Mitarbeiter, die bereits seit 35 Jahren dem Unternehmen treu und verbunden sind. Die Jubilare feiern sind mir stets ein willkommener Rahmen, um meinen besonderen Dank auszusprechen“, sagt Bohle.

„Gegenseitiges Vertrauen und Zuverlässigkeit waren schon immer wichtige Eckpfeiler in unserer Unternehmensentwicklung. Die Kontinuität in der Belegschaft zeigt mir, dass diese Werte sowohl von den Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern als auch von der Geschäftsführung gelebt werden“, so Bohle weiter.

Christel Wienker, Martin Neumann und Klaus Emmerlich zählen bereits seit 35 Jahren zum Team des Ennigerloher Spezialmaschinenbauers.

Joachim Volpert hält L.B. Bohle seit 30 Jahren die Treue.

25 Jahre im Unternehmen sind Godehard Pickert, Frank Muß und Dieter Düpjohann.

Ihr 10-jähriges Jubiläum feierten 2019 Beatrix Schneider, Martin Denda, Lukas Buntrock, Maximilian Tiemann, Frederik Niemeier.



Der Beiratsvorsitzende Lorenz Bohle (r.) freute sich gemeinsam mit den Abteilungsleitern über die hohe Anzahl der Jubilare.

