

1|2015

INNOVATIV



Technology Center



Unter Regie des VDMA habe ich als langjähriger Vorsitzender der Pharma- und Kosmetikmaschinen mit den Verantwortlichen derACHEMA mehrere Jahre nach Lösungen gesucht.

Das Ergebnis kann sich sehen lassen: Die alte Halle 3 wurde abgerissen und ein architektonisch gelungener Neubau mit guter Klimaanlage und neuester Technik errichtet.

Viele Besucher aus dem Aus- und Inland sind begeistert, müssen sie doch nicht mehr über das gesamte Gelände laufen, um die Zulieferer der Pharma-Industrie zu besuchen.

Diese „besucherfreundliche Ausrichtung“ ist ein eindeutiges Qualitätsmerkmal dieser Leitmesse in Frankfurt. Andere Messen sind bei weitem nicht so gut auf Sie, unsere Pharmakunden, eingestellt.

Nutzen Sie diesen Vorteil und kommen Sie nach Frankfurt.

Auf der diesjährigenACHEMA werden wir Ihnen unser umfangreiches Programm an Pharmamaschinen präsentieren. Zudem stellen wir Ihnen unser Projektkonzept des Technology Centers vor und möchten gern mit Ihnen über unsere Zielsetzungen zur kontinuierlichen Produktion diskutieren.

Wir freuen uns auf Ihren Besuch an unserem Stand in Halle 3 D49.

Mit freundlichen Grüßen verbleibe ich

Lorenz Bohle

Liebe Leserinnen, liebe Leser,

zum zwölften Mal nimmt unser Unternehmen an der weltgrößten Ausstellung für das chemische Apparatewesen, derACHEMA, in Frankfurt am Main teil. In diesen 33 Jahren hat sich die Struktur und Qualität dieser Messe grundlegend geändert. Anfangs waren die Pharmalieferanten über die gesamte Fläche der Hallen auf mehreren Etagen verteilt. In der alten Halle 3 waren oft untragbare Zustände: Hitze belastete Besucher und Aussteller, es fehlte eine leistungsfähige Klimaanlage.



Eindrucksvolle Architektur im Park: modernste Pharmatechnik im Gebäude und bauliche Ästhetik von Außen.

Technology Center mit Fachkongress eingeweiht

US-Prof. Fernando Muzzio: Bohle-Test-Anlage ist weltweit einmalig



Das voll besuchte Technology Center während der Versuche an der kontinuierlichen Anlage.

Kontinuierliche Prozesse haben in der pharmazeutischen Produktion großes Potenzial. US-Professor Fernando Muzzio von der Rutgers University und einer der weltweit anerkanntesten Wissenschaftler auf diesem Gebiet, ermutigte im Rahmen der feierlichen Eröffnung

des Technology Centers der L.B. Bohle Maschinen + Verfahren GmbH, jetzt durchzustarten: Wenn Maschinenbau und Pharma-Industrie „die kontinuierliche Fertigung haben wollen, müssen wir es einfach machen.“

Konstrukteure, Wissenschaftler, Pharmazeuten und IT-Entwickler finden nun in Ennigerloh weltweit einmalige Voraussetzungen, um dem Verfahren zum Durchbruch zu verhelfen. Beim zweitägigen Fachkongress Ende März diskutierten Pharma-Unternehmer, Maschinenbauer und Professoren über die nächsten Entwicklungsschritte.



Experte der kontinuierlichen Produktion: Prof. Muzzio von der Rutgers University hielt den Eröffnungsvortrag und informierte über aktuelle Trends.

Mit der feierlichen Eröffnung des Technology Centers haben die Spezialmaschinenbauer und ihre Partner jetzt erstmals in einer modularen Anlage den Regelkreis über den gesamten Prozess mit Produktion, Sensorik, Analytik und Steuerung geschlossen. Ergebnis ist eine enorme Zeitersparnis bei der Herstellung, erklärt Dr. Hubertus Rehbaum, Wissenschaftlicher Leiter bei Bohle: Kleinstmengen der Klinik-Mus-



Die neue Konti-Anlage im Technology Center. Mit einem modularen Konzept weckte Bohle das Interesse der Symposiumsteilnehmer.



Andreas Altmeyer, Leiter Service Center, (Mitte) im Gespräch während der technischen Demonstration der Anlage.

ter-Fertigung – für klinische Studien vor der Zulassung neuer Präparate – können auf der Anlage schnell produziert werden. „Und sobald die Freigabe der FDA vorliegt, kann auch die Großserie starten, ohne erst aufwendig eine neue Produktionslinie zu entwickeln, aufzubauen und zu validieren.“

In der Pilot-Anlage mussten dazu erstens die besten Maschinen für die einzelnen Produktionsschritte physisch und datentechnisch optimal miteinander verknüpft werden. „Wir haben unsere anerkannte Premiumqualität in den Bereichen Granulation und Coa-

ting in die Waagschale gelegt und mit den Unternehmen Gericke und Korsch zwei weitere Technologieführer für das kontinuierliche Mischen/Dosieren beziehungsweise das Tablettenpressen beteiligt“, sagt Initiator Lorenz Bohle.

Als zweites galt es, die Maschinen mit modernster Sensorik und Messtechnik auszustatten und über standardisierte Schnittstellen sämtliche Daten auf einer gemeinsamen Plattform zu integrieren. Diese Software-Integration schafft wiederum die Basis, um den kontinuierlichen Produktionsprozess permanent zentral zu steuern, zu überwachen und

zu dokumentieren. „Neuste Verfahren der Spektroskopie wie NIR und Raman lassen diese präzise Messung und Analyse im Rahmen der einzelnen Produktionsschritte zu“, erklärt Dr. Rehbaum.

Hirn der Anlage

Deshalb seien mit Kaiser Optical Systems, Sentronic und Kraemer Elektronik die führenden Unternehmen auf diesem Gebiet in das Projekt einbezogen worden.

Gemeinsam mit den IT-Partnern und den Wissenschaftlern der Universitäten mussten Modelle entwickelt werden,

die verschiedenste Abläufe simulieren und entsprechende Maßnahmen bzw. Eingriffe definieren und automatisch einleiten.

„Wir haben gemeinsam quasi die Intelligenz, also das Hirn, der Anlage entwickelt“, so Dr. Rehbaum.

Dieser „Evolution-Prozess“ wird sich auch in Zukunft weiter fortsetzen.

Mehr als zwei Mio. € investiert

Allein in das Gebäude mit prägnanter Glasfront wurden zwei Millionen € investiert. „In den nächsten Jahren stellen wir mehrere Mio. € für die Kooperation bereit, um das Thema der kontinuierliche Fertigung weiter voranzutreiben“, kündigt Chef Lorenz Bohle an.

Diese Chance zum Durchbruch sieht auch Partner Prof. Peter Kleinebudde von der Universität Düsseldorf: „Im Technology Center von Bohle können jetzt Industrie und auch wir als Forscher Erfahrungen mit kontinuierlicher Fertigung über den gesamten Prozess machen. Das ist hoch spannend, denn es gibt viele offene Fragen.“, sagt Prof. Peter Kleinebudde.



Pharma-Kompetenz: Geschäftsführer Lorenz. B. Bohle (li.) während der Vorstellung der Konti-Anlage mit Prof. Peter Kleinebudde.



Stellvertretender Verkaufsleiter und Gebietsverkaufsleiter Burkhard Schmidt (li.) im detaillierten Gespräch mit internationalen Kunden.



Rückkehr in die Ennigerloher Heimat – Dr. Ralf Weinekötter informierte umfangreich über die Misch- und Dosiertechnik aus dem Hause des schweizer Maschinenbauers Gericke.



Rob Cator (re.), L.B. Bohle Schweiz und Österreich in einem engagierten Gespräch.



Fred Murray, President KORSCH America, erläutert die Funktion der Tablettenpresse Korsch XL 200 WIP.



Blick von oben ins Technology Center. Zahlreiche internationale Teilnehmer informierten sich beim Symposium über kontinuierliche Prozesse.



Prof. Kleinebudde von der HHU Düsseldorf referierte über aktuelle Entwicklungen in der Coatingtechnik und über den Bohle KOCO®.



Blick in die Zukunft. Firmengründer Lorenz B. Bohle (re.) sieht in der kontinuierlichen Produktion großes Potential für die Pharma-Branche.



Der Wissenschaftliche Leiter der L.B. Bohle Maschinen + Verfahren GmbH, Dr. Hubertus Rehbaum, leitete souverän durch das Symposium.



Bohle Verkaufsleiter Tim Rimmert (li.) und Gebietsverkaufsleiter Joachim Kraft folgten interessiert den Erläuterungen.

Mehr Informationen:

www.continuous-production.com



„Wir haben noch viel Potenzial“

Kontinuierliche Fertigung und Lean Production



Lorenz Bohle blickt optimistisch voraus und sieht sein Unternehmen für die Zukunft hervorragend aufgestellt.

Investitionen in das neue Technology Center und der schrittweise Ausbau der Lean Production haben das Geschäftsjahr 2014 der L.B. Bohle Maschinen + Verfahren GmbH geprägt. Zum Jahreswechsel hat Inhaber Lorenz Bohle zudem den langjährigen Vertriebsleiter Tim Remmert in die Geschäftsleitung berufen und den wissenschaftlichen Leiter Dr. Hubertus Rehbaum ins Managementteam aufgenommen. Zur AICHEMA zieht die Führungsriege Bilanz und gibt einen Ausblick zu den Trends in der Pharma-Industrie.

Wie ist das Jahr 2014 gelaufen? Was erwarten Sie 2015?

Lorenz Bohle: Wir haben einen Umsatz von etwa 39 Mio. € erreicht und

sind mit dem Jahr 2014 ganz zufrieden. Den Schwung aus dem zweiten Halbjahr haben wir beibehalten und sind sehr gut ins Jahr 2015 gestartet. Unsere Auftragslage ist daher zufriedenstellend, das heißt, wir rechnen mit einem zweistelligen prozentualen Wachstum 2015.

Woher kommt der Optimismus angesichts der unsicheren Konjunktur in wichtigen EU-Ländern und Osteuropa, allen voran Russland?

Bohle: Drei Viertel unseres Zielumsatzes haben wir bereits sicher und wir erhoffen uns von der AICHEMA jetzt den nächsten Schub. Bei schnellen Entscheidungen können die Aufträge dann noch 2015 wirken.

Tim Remmert: Darüber hinaus werden wir von den Kunden nicht mehr nur als reiner Maschinenbauer sondern immer stärker als Gesamtlösungsanbieter wahrgenommen. Bei zunehmender Komplexität reagieren wir sehr flexibel auf Kundenanforderungen und bieten immer auch den individuellen Service. Mit dieser Kompetenz können wir auch im Wettbewerb mit Konzernen bestehen. So haben wir im ersten Halbjahr einige Groß-Aufträge gewonnen, die uns zudem als Referenz in wichtigen Wachstumsmärkten dienen.

Wie schätzen Sie die Entwicklung der Pharma-Branche weltweit und in den einzelnen Absatzregionen ein?

Bohle: Die Pharma-Produzenten stehen insgesamt gut da und sie investieren. Unsere Branche ist grundsätzlich weniger konjunkturabhängig. Der russische Markt leidet aber unter der Abwertung des Rubels. Zum Glück hat sich die Währung wieder etwas stabilisiert. Mittelfristig sehen wir in Russland weiter gute Chancen, weil die Regierung auf die Fertigung im eigenen Land setzt. Viele Hersteller vertrauen dabei dann auf unsere Qualität.

Remmert: In den USA als wichtigsten Exportmarkt sehen wir die Herausforderung darin, nach sehr guten Jahren jetzt das hohe Niveau zu halten. Um dies zu schaffen und auch auf anderen Märkten zu bestehen, investieren wir in die intensive Schulung unserer Vertriebsleute. Durch die kontinuierlichen Verfahren und neue Messtechnik

werden beispielsweise unsere Anlagen immer komplexer. Diesen Mehrwert müssen wir den Kunden besser vermitteln. Dazu haben und werden wir unser Vertriebsteam auch punktuell weiter verstärken.

Welche Bedeutung hat das jüngst eingeweihte Technology Center?

Dr. Hubertus Rehbaum: Wir haben hier jetzt eine Plattform geschaffen, auf der Kunden, Wissenschaftler und wir die kontinuierliche Fertigung im Gesamtprozess vorantreiben können. Nach etwa zehn Jahren eher theoretischer Forschung in der Branche steigen wir jetzt mit der Pilotanlage in die konkrete Umsetzung in der Produktion ein. Teile der Anlage –Tablettenpresse und High-Speed-Coater – können wir schon jetzt als integrierte Lösung liefern.

Remmert: Den intensiven Dialog mit allen Partnern werden wir auf der AICHEMA weiter fortsetzen. Dank der beteiligten Wissenschaftler fließen unsere Erkenntnisse auch in die Gestaltung künftiger Zulassungsverfahren ein, wodurch wir im Sinne des Kunden die Genehmigungsphasen beschleunigen.

Dr. Rehbaum: Mit dem eigenen Internetauftritt hat das Technology Center eine zusätzliche Informationsplattform, die wir zum offenen Dialog nutzen werden.

Bohle: Der Entwicklungsprozess ist längst nicht abgeschlossen. Wir haben unser internes Softwareteam verstärkt, um die weiteren Entwicklungsschritte zügig vorantreiben zu können. Ich denke, bis zum Jahresende 2015 haben wir hier „Licht im Tunnel“. So arbeiten



Im top-modernen neuen Werk 3 läuft der Umsetzungsprozess der Lean Production reibungslos.

wir ständig daran, unseren technischen Vorsprung zu halten und auszubauen.

Im Werk 3 setzen Sie ja auch in eigenen Produktionsprozessen Maßstäbe. Wie weit ist das Thema Lean Production gediehen? Sind weitere Investitionen geplant?

Bohle: Mit mehr als zehn Millionen Euro haben wir in den zurückliegenden Jahren erheblich in das Werk Sassenberg, das Technology Center und das neue Werk 3 investiert. Jetzt geht es darum die geschaffenen Kapazitäten optimal auszulasten. Lean Production wird nicht über Nacht eingeführt. Auch das ist ein mehrjähriger Prozess mit mehreren Stufen. Wir sind dabei gut unterwegs.

Wie gut sind die Werke ausgelastet?

Remmert: In Sassenberg stoßen wir trotz Erweiterung schon wieder an Grenzen. Die Kunst besteht sowieso darin, durch optimierte Prozesse und Flexibilität zwischen den Standorten mit der bewährten Stammebelegschaft mehr Maschinen zu fertigen und auszuliefern. Durch Lean Production produzieren wir effizienter, sichern Qualität und können schneller liefern. Das sind klare Wettbewerbsvorteile.

Bohle: Und in Zukunft können wir bei steigender Nachfrage geeignete Vorprodukte in stärkerem Umfang von Zulieferern fertigen lassen. Wir haben also in den vorhandenen Werken noch erhebliche Potenziale zur Kapazitätssteigerung.

Was erwarten Sie von der ACHEMA?

Bohle: Auf der Messe können sich die Kunden der Pharma-Industrie in Halle 3 einen sehr kompakten Überblick verschaffen. Neben unseren Prozess- und Labormaschinen für die Batch-Produktion steht natürlich die kontinuierliche Produktion im Fokus. Die Pilotanlage wird zwar nicht live vor Ort sein, aber als großflächige Darstellung hoffentlich viele interessante Gespräche auslösen. Es wird also einiges geboten in Halle 3.0, Stand D49.



Geschäftsführer Lorenz B. Bohle (Mitte) im Gespräch mit dem Vertriebsleiter Tim Remmert (re.) und Dr. Hubertus Rehbaum, Wissenschaftlicher Leiter.

Die ACHEMA im Blickpunkt

Bohle lockt Besucher mit kontinuierlicher Produktion

Auf der ACHEMA präsentiert L.B. Bohle sein umfangreiches Portfolio an Produkten für die pharmazeutische Feststoffproduktion. Neben Prozess- und Labormaschinen für die Batch-Produktion stellt Bohle seine neueste Innovation, eine kontinuierlich arbeitende Produktionsanlage, in den Fokus.

Im Bereich der Coatingmaschinen zeigt Bohle mit dem Film Coater BFC 200 seinen technologischen Vorsprung. Neben Vorteilen in der Prozesstechnik bestehen weitere Vorzüge in der Reinigung. Mit dem BFC stellt Bohle die Highend-Version seiner Coaterreihe aus, die eine 40 Prozent höhere Leistung erzielt als herkömmliche Coater. Außerdem wird der BFC 5 als Labormaschine präsentiert.

Als Anbieter mit der größten Anzahl an Granulationslösungen zeigt L.B. Bohle den Messebesuchern sowohl Trocken- als auch Feuchtgranulationsverfahren. Der VMA Vagumator® zeigt die Single-



Pot-Technologie, die mischen, granulieren und trocknen in einer Maschine ermöglicht.

Das Bohle Uni Cone BUC® Wirbelschicht-Verfahren, welches selbst kleinste Partikel präzise beschichtet, stellt die Alternative zum herkömmlichen Wurster-Verfahren dar, da es produktiver, genauer und bedienerfreundlicher ist.

Im Bereich der Trockengranulierung wird der BRC 25 Kompaktor, der die BRC-Serie erweitert, ausgestellt. Sowohl von der Konstruktion als auch von der Sensorik und Steuerung bieten

die Bohle Kompaktierer BRC zahlreiche Vorteile gegenüber den bislang am Markt existenten Maschinen.

Mit den beiden Mixern PM 1000 und LM 40, einem Mischer im Labormaßstab, zeigt Bohle als Weltmarktführer im Bereich der Mischtechnik den interessierten Besuchern seine aktuellen Lösungen.

Wie auch auf der ACHEMA 2012 finden Sie uns erneut in Halle 3.0 am Stand D49.

Das Bohle-Team freut sich auf Ihren Besuch.



Innovationen und Maschinen zur ACHEMA. Prozessmaschinen und das Technology Center im Fokus.

Drei in eins: Eintopfgranulierer VMA 600 Ex CIP



Der VMA 600 verließ im Dezember 2014 das Werk 3. Batches mit bis zu 480 Liter können produziert werden.

Bereits seit Jahrzehnten wird die High-Shear-Eintopfgranulierung in der Pharma-Industrie mit großem Erfolg praktiziert.

In diesem Verfahren werden drei Prozessschritte in einem Behälter realisiert:

1. Mischen,
2. High-Shear-Feuchtgranulation und
3. Trocknen (Vakuumtrocknung, Schleppgas-Trocknung oder auch Trocknung durch Mikrowellenhitze).

Die Vorteile des Eintopfgranulierers überzeugen viele Pharma-Produzenten:

- Sichere Fertigung in einem geschlossenen Behälter im Vakuum
- Hohe Misch- und Granulationseffizienz, selbst bei niedriger Wirkstoff-Dosierung (<1 %)
- Trocknen bei niedrigen Temperaturen im Vakuum, besonders geeignet für temperaturempfindliche Produkte
- Kleine Produktkontaktfläche für schnelle und einfache Reinigung und schnelle Produktwechsel
- Effektive Lösungsmittelrückgewinnung durch Kühlwasser
- Geringer Platzbedarf

Die Produktreihe VMA von Bohle umfasst typische Eintopfgranulierer mit Rühr- und Zerkleinerer-Einheit und einem Top-Drive-Antrieb für pharmazeutische Anwendungen. Zwei Rührer sorgen für die erforderliche Scherwirkung und Produktauflockerung und erzeugen so hochwertige Granulate.

Das Herzstück der Maschine ist der GMP-konforme Prozessbehälter mit doppelter Ummantelung. Die Hauptaggregate sind in den Deckel des Granulatopfes („Top Drive“) integriert. Dort befinden sich die Rührwelle und -dichtung, sowie die Zerkleinererwelle und -dichtung, der Produktfilter, das

Mikrowellenfenster, Temperatur- und Drucksensoren sowie einklappbare Reinigungsdüsen.

Die Granulation verläuft automatisch/SPS-gesteuert. Sämtliche Produktrezepte werden einfach vom PC aus geladen und die gewünschten Funktionen via Schnittstelle eingestellt:

ZUFÜHRUNG:

Das Rohpulver wird per Vakuum zugeführt, z.B. aus einem IBC-Behälter.

MISCHUNG:

Das Pulver wird für wenige Minuten mittels Rührwerk vermischt.

GRANULATION:

Das Bindemittel wird dem Produkt aus einem Rührkessel für Flüssigkeiten mittels Massendurchflussmesser und Schlauchpumpe über eine Zerstäubersprühdüse beigemischt. Gleichzeitig sorgen der Rührer und der Zerkleinerer durch die Scherkräfte für die Granulatsbildung.

NASSMISCHUNG:

Bei Bedarf kann nach der Zugabe der Flüssigkeit eine kurze Nassmischphase in den Prozess integriert werden, um so das Granulat zu formen.

VAKUUMTROCKNUNG:

Zur Trocknung des Granulats bis zum gewünschten Feuchtigkeitsgehalt können drei unterschiedliche Vakuumverfahren zur Anwendung kommen:

1. die reine Vakuumtrocknung,
2. die Schleppgas-Vakuumtrocknung (VAGAS®) oder
3. eine Vakuumtrocknung durch Mikrowellen. Der organische Lösungsmitteldampf wird kondensiert und kann so zurückgewonnen oder besonders effektiv und umweltschonend entsorgt werden.



Deckel des VMA 600 komplett montiert.

ENTLEERUNG:

Über den zentrumsnahen Bodenauslass kann der Prozessbehälter durch ein konisches Turbo-Sieb (Bohle Turbo Sieb BTS 200) in einen IBC-Behälter entleert werden.

REINIGUNG:

Zwischen der Verarbeitung unterschiedlicher Produkte sollte die Anlage gereinigt werden.

Der VMA verfügt über eine automatische rezeptgesteuerte und besonders schnelle Reinigung. Im Technikbereich befindet sich ein CIP-Behälter mit der erforderlichen Menge an vortemperiertem Reinigungswasser und der benötigten Reinigungsmittelkonzentration.

Während der Trocknung werden die Lösungsmitteldämpfe aus dem Prozessraum in das Vakuumsystem geleitet. Die organischen Lösungsmitteldämpfe enthalten z.B. Aceton oder Ethanol und werden aus Gründen des Umweltschutzes in einem einfachen und effektiven Verfahren mittels Rohrkondensatoren verdichtet.

Das erforderliche Kühlwasser wird in einer Kühleinheit bei -30 °C bzw. -20 °C oder +5 °C bereitgehalten.

Die Emissionsrate von Aceton, Ethanol o.ä. kann unter 20 % UEG (untere Explosionsgrenze) gesetzt werden.

Einen VMA 300 der neuesten Generation stellt Bohle auf derACHEMA in Frankfurt aus. Der „kompakte Alleskönner“ wird in Größen zwischen VMA 70 bis VMA 1200 angeboten, was Batchgrößen von 20–960 Litern entspricht.



Verkäufer für die Türkei und Südamerika

Neue Vertreter lernen Bohle-Know-how kennen

Globale Präsenz kombiniert mit Bohle-Maschinenbau-Kompetenz: Im Herbst 2014 haben sich fünf Vertreter eine Woche lang in Ennigerloh fortgebildet. Neben dem gegenseitigen Kennenlernen und der Besichtigung der drei Werke stand für die internationalen Vertriebspartner die Bohle-Technologie im Fokus. In Theorie und Praxis erhielten die Vertreter aus der Türkei, Brasilien, Ecuador und Argentinien einen umfassenden Einblick in das Know-how der Maschinen und der Verfahren im Hause Bohle. Ihr neues Wissen konnten die Gäste bei Versuchen an den Maschinen im Service Center des Maschinenbauers direkt anwenden. Das eindrucksvolle Bild des Produktportfolios rundete ein Referenzbesuch bei einem langjährigen Kunden ab.



Die Bohle-Mitarbeiter Daniel Bexte (3.v.re) und Andreas Altmeyer (re.) erklären die Coating-Technologie.

Feuerwehr Ennigerloh testet

Ernstfall im Werk 3



Die Bergung einer verletzten Person stand im Mittelpunkt der Übung.

Insgesamt 25 Feuerwehrleute haben im neuen Werk 3 für den Notfall geübt. Im Rahmen der Übung, zu der L.B. Bohle die Feuerwehr eingeladen hatte, mussten unter anderem Menschen aus dem Gebäude gerettet und die Löschwasserversorgung getestet werden. Eine verletzte Person war unter einem Gabelstapler eingeklemmt und musste geborgen werden.

Die Übung verlief reibungslos und die Einsatzkräfte meisterten die Herausforderungen erfolgreich, zog der

Einsatzleiter am Ende eine positive Bilanz.

Bereits seit vielen Jahren besteht eine enge Kooperation zwischen dem Löschzug Ennigerloh und L.B. Bohle. So gewährleistet der Maschinenbauer die Einsatzbereitschaft der Feuerwehr, denn die im Unternehmen beschäftigten Feuerwehrkräfte werden für Einsätze und Übungen freigestellt.

Jubilare und Beförderungen

Mitarbeiter in Feierstunde geehrt

Im Rahmen einer kleiner Feierstunde ehrte die Geschäftsleitung der L.B. Bohle Maschinen + Verfahren GmbH zum Ende des Jahres 2014 vier verdiente Mitarbeiter für Ihre Unternehmenstreue.

Joachim Volpert und Johann Koch können auf bereits 25 Jahre beim Maschinenbauer zurückblicken.

Außerdem sind Maximilian Nachtigäller und Mario Westhues schon seit 10 Jahren im Unternehmen.

Neben den Jubilaren freuten sich sowohl Betriebsleiter Robert Stau-

vermann als auch die bisherigen Betriebsmeister Klaus Emmerlich, Mario Maskort und Markus Splietker über ihre Beförderung. Nach Umstrukturierungen und vor allem durch den Neubau des Werkes 3 fungiert Robert Stauvermann nun als Gesamtbetriebsleiter.

Die drei Betriebsmeister wurden zu Werksleitern ernannt. Klaus Emmerlich zeichnet nun für das Werk 1 in Ennigerloh verantwortlich. Mario Maskort führt die Produktion am Standort Sasenberg und Markus Splietker leitet die Endmontage der Prozessmaschinen in Werk 3.



Lorenz Bohle (li.) mit den Jubilaren und Werksleitern.

L.B. Bohle nah am Kunden

Ersatzteilbestellung wurde optimiert

L.B. Bohle ist ständig daran gelegen, Prozesse und Abläufe zu optimieren und dies nicht nur, wenn es direkt um Maschinen und Verfahren geht. So ist die Zufriedenheit seiner Kunden für das Service- und Qualitätsmanagement des Maschinenbauers ein ganz entscheidendes Kriterium.

Mit Hilfe eines Fragebogens, den Kunden auf der Unternehmenswebsite ausfüllen können, will Bohle auch nach erfolgter Auslieferung seiner Produkte und Dienstleistungen die Qualität und Kundenzufriedenheit überprüfen. Ziel

ist es, diese Kriterien noch stärker im Blick zu behalten und ständig zu optimieren. „Über ein aktives und intensives Kundenfeedback würden wir uns sehr freuen“, sagt dazu Vertriebschef Tim Remmert.

Neben der Abfrage der Kundenzufriedenheit wurden auch die Bestellung der Ersatzteile und der Kontakt zur Vertriebsabteilung erleichtert. Mittels Bestellformular können Kunden direkt von der Website aus ihre Ersatzteile ordern oder Kontakt zu den verantwortlichen Mitarbeitern aufnehmen.



Herausgeber:
L.B. Bohle
Maschinen + Verfahren GmbH
Industriestraße 18
59320 Ennigerloh
Germany
Tel.: +49 2524 9323-0
Fax: +49 2524 9323-29

E-Mail: info@lbbohle.de
Internet: www.lbbohle.de

LB BOHLE

