



**INNOVATIV**

**1 | 2018**

Umsatz steigt auf mehr als 50 Mio. €  
Containment in der Prozesstechnik  
Workshop ein voller Erfolg

Liebe Leserin,  
lieber Leser,

das erste Jahr als Geschäftsführer der L.B. Bohle Maschinen + Verfahren GmbH war für uns, Dipl.-Ing. Tim R Emmert und Dipl.-Ing. Thorsten Wesselmann, intensiv und lehrreich, aber auch sehr erfolgreich. Nach vielen Jahren als Abteilungsleiter im Unternehmen mussten wir in unsere neue Aufgabe hineinwachsen und bedanken uns an dieser Stelle beim Beiratsvorsitzenden Lorenz Bohle für seine fortwährende Unterstützung und Hilfestellung. Zudem möchten wir auch unseren Angestellten danken, die für einen reibungslosen Übergang gesorgt haben und genauso verantwortungsvoll gearbeitet haben, wie wir es im Hause L.B. Bohle seit der Gründung kennen. Zu guter Letzt möchten wir auch Ihnen, liebe

Leserinnen und Leser, danken, dass Sie als Kunden und Partner uns auch 2017 begleitet haben und den Weg weiterhin gemeinsamen mit uns gehen.

Wir konnten das Jahr 2017 mit einem erneuten Rekordumsatz abschließen. Dieses weitere Umsatzwachstum ist ein Indiz dafür, dass unsere Maschinen und Anlagen, Technologien und Konzepte im Markt erfolgreich eingesetzt werden und zum täglichen Erfolg unserer Kunden beitragen. Als unabhängiges, eigenständiges Familienunternehmen behaupten wir uns im Wettbewerb gegen Konzerne und versprechen Ihnen, dass wir unsere Stärken, wie Innovationsfreude, Schnelligkeit, Zuverlässigkeit und Servicequalität weiter für Sie einsetzen werden.

Im Herbst 2017 veranstalteten wir einen Workshop zum Thema „Continuous Manufacturing“ in unserem Technology Center in Ennigerloh. Prominente Redner aus Wissenschaft und Industrie begeisterten die mehr als 30 Teilnehmer aus aller Welt mit Ihren Vorträgen genauso, wie unsere Produktionsanlage QbCon® 25. Die weltweit einzigartige modulare Anlage hat die Experten durch ihre Funktionalität und das Gesamtkonzept beeindruckt, das die kontinuierliche Produktion vom Pulver bis hin zur beschichteten Tablette garantiert.

Als umfassender Systemanbieter für Batch- und kontinuierliche Verfahren der pharmazeutischen Feststoffproduktion suchen wir natürlich fortlaufend den Kontakt mit unseren Kunden. Nur so ist es möglich, gemeinsam erfolgreiche Projekte umzusetzen, wie wir sie im Innenteil der Innovativ zum Thema Containment vorstellen.



2018 wird für uns, ebenso wie das Vorjahr sehr ereignisreich. Themen wie der Ausbau der Service- und Vertriebsstruktur und natürlich die kontinuierliche Produktion stehen auf dem Plan, genauso wie zahlreiche Leitmesse, die das Ausstellungsjahr prägen. Auf der Interphex in New York informieren wir Sie über die aktuellen Neuigkeiten und Trends rund um unser Maschinenportfolio für die Batch- und kontinuierliche Produktion. Im Juni steht die AACHEMA in Frankfurt am Main auf der Agenda. Dort werden wir erneut gemeinsam mit unserem Kooperationspartner, der Korsch AG, ausstellen. Auf der AACHEMA werden wir zudem ein neues Produkt für die kontinuierliche Produktion vorstellen, für das wir bereits ein Patent besitzen. Merken Sie sich schon jetzt diesen Termin vor, um sich vor Ort von der Weltneuheit zu überzeugen. Wir freuen uns auf Ihren Besuch am Stand A71 in der Halle 3.

Sehr geehrte Leserinnen, sehr geehrte Leser, wir freuen uns auf ein interessantes und erfolgreiches gemeinsames Jahr und hoffen, dass wir weiterhin mit unseren Maschinen und Anlagen zu Ihrem Erfolg beitragen.

Herzlichst, Ihre

**Tim R Emmert und Thorsten Wesselmann**

## Umsatz steigt 2017 auf mehr als 50 Mio. €

L.B.Bohle setzt 2018 auf QbCon®, mehr Effizienz und einen umfassenden Service

Das Premierenjahr 2017 hat das neue Führungsduo Tim R Emmert und Thorsten Wesselmann mit einem Umsatzrekord von mehr als 50 Mio. € abgeschlossen. „Nach dem soliden Wachstum gilt unser Hauptaugenmerk 2018 nun drei Dingen“, zählt Geschäftsführer Tim R Emmert auf: „Mit unserer Pilotanlage QbCon® wollen wir die kontinuierlichen Verfahren in der Pharmaindustrie als Standard etablieren. Angesichts steigender Kosten arbeiten wir an mehr Effizienz. Als drittes stellen wir uns dem erforderlichen Aufbau umfassender Services.“ Klares Ziel im Jahr der AACHEMA sind nachhaltige Umsatzsteigerungen.

„Wir hatten ein gutes Jahr, wobei die Erträge nicht mit dem gestiegenen Umsatz mithalten konnten“, berichtet Geschäftsführer Vertrieb Tim R Emmert. Steigender Aufwand sowie hohe Vorleistungen für Forschung und Entwicklung wirkten sich hier aus. Gleichzeitig hat sich die Markterschließung der kontinuierlichen Verfahren als langwieriger Prozess erwiesen. Aber mit dem internationalen Workshop im Herbst habe das Thema einen ordentlichen Schub erfahren. Eine Wiederholung des Fachforums sei daher schon fest geplant. „Außerdem werden wir das Thema bei den anstehenden Messen 2018 mit der AACHEMA als Highlight natürlich weiter vorantreiben“, erklärt Geschäftsführer Technik Thorsten Wesselmann.

Im Geschäftsjahr 2017 hat L.B. Bohle den Umsatz auf mehr als 50 Mio. € gesteigert. Grundlage dafür war eine höhere Exportquote, nachdem im Vorjahr in Deutschland überdurchschnittlich viele Projekte realisiert worden waren. Großprojekte unter anderem in Russland und in Algerien konnten 2017 abgeschlossen werden. „In Europa und Südamerika haben wir uns weiter positiv entwickelt“, blickt Tim R Emmert zurück. Selbst in Brasilien sei eine Stabilisierung zu verzeichnen – wenn auch auf vergleichsweise niedrigem Niveau. Bei der Entwicklung in den USA hingegen gebe es noch Potenzial, auch wenn die Impulse der Steuerreform im neuen Geschäftsjahr nicht überschätzt werden sollten, so R Emmert. „Wir sehen in den USA weiterhin große Wachstumschancen und werden daher unser Verkaufsteam nochmals erweitern“, stellt R Emmert fest. Potenzial bei internationalen Kunden besteht darüber hinaus bei Containmentlösungen,

bei denen in abgeschlossenen Systemen hochaktive Substanzen sicher verarbeitet werden.

### Umfassender Service gefragt

Ein weiteres Wachstumsfeld sehen die beiden Geschäftsführer in umfassenden Service-Angeboten. „Gerade bei Großaufträgen und im internationalen Geschäft werden heute oft detaillierte Service-Anforderungen definiert“, berichtet Thorsten Wesselmann. „In einem ersten Schritt haben wir deshalb für die Kunden in der Schweiz bereits eine eigene Servicegesellschaft gegründet.“ Im aktuellen Geschäftsjahr soll nun ein Gesamtkonzept mit Modulen wie einer Service-Hotline, Wartungs-, Reparatur- und Ersatzteil-Services entwickelt werden. „Diese Services werden in Zukunft schon bei der Auftragsgewinnung immer wichtiger“, ist Tim R Emmert überzeugt. Letztlich gebe es Maschinenbauer, die schon heute mit After-Sales-Angeboten erhebliche Umsatzanteile generieren.



Die kompakte Granulationsanlage, bestehend aus Wirbelschicht und GMA, war ein internationaler Verkaufsschlager 2017. Großprojekte wurden u.a. in Russland und Algerien erfolgreich umgesetzt.

# Containment in der Prozesstechnik

L.B. Bohle produziert BRC 100 und BFC 100 Containment



Der BRC 100 Containment wurde in kürzester Zeit nach Kundenanforderungen konzipiert und gewährleistet ein bequemes Handling.

In der pharmazeutischen Industrie steht ein Begriff heute immer öfter im Blickpunkt: Containment. Er beschreibt den Vorgang des Einschusses eines Stoffes innerhalb eines definierten Raums, eine Methode des Produkthandlings, die bei hoher Toxizität und Reaktivität der Produkte geeignet ist, Bediener und Umwelt zu schützen. Gleichzeitig verhindert Containment auch, dass Stäube, Gase oder Dämpfe an die Umgebung freigesetzt werden und das Produkt kontaminiert wird.

Pharmazeutische Produkte werden zu mehr als 60 Prozent als Tabletten, Kapseln, Dragees oder ähnlichem produziert. Gerade bei neueren Produkten werden die aktiven Wirkstoffe (APIs: Active Pharmaceutical Ingredients) immer maßgebender in der Wirkung. In einigen Märkten wächst das Marktsegment für hochpotente Wirkstoffe (High Potency Active Pharmaceutical Ingredients, HPAPIs) im zweistelligen Prozentbereich, hauptsächlich getrieben durch onkologische Arzneimittel.

Neben Anforderungen, die durch das Produktionsgebäude gesetzt sind, ist es unabdingbar, dass das Produkt für den Maschinenbediener und natürlich für den Patienten sicher ist. So entstehen für Maschinenhersteller wie L.B. Bohle natürlich immer neue Herausforderungen in allen Toxitätsklassen, in denen Kunden Anlagen und Verfahren einsetzen wollen. Gerade 2017 kamen zahlreiche Kunden mit besonderen Spezifikationen auf das unabhängige mittelständische Familienunternehmen zu und fragten unter anderem Containmentlösungen für Film-coatingapplikationen und einen Trockengranulierungsprozess an.

### Zwei Projekte stehen exemplarisch dafür:

Die Bohle Film Coater BFC sind seit Jahren technologieführend am Markt und garantieren bei erstklassiger Produktverarbeitung eine hohe Rentabilität. Der Film Coater BFC als High-End-Version und

der BTC erzielen dabei eine hervorragende Marktdurchdringung.

Nach Kundenspezifikationen konzipierten die Entwickler und Ingenieure von L.B. Bohle einen BFC 100 nach modernsten Containmentanforderungen.

Die Containmentvariante des BFC 100 ermöglicht den Betrieb in geschlossener Fahrweise durch:

- eine automatische Düsenverstellung (Hub und Winkel)
- eine Infrarot-Produkttemperaturmessung
- die Beschickung über eine Containmentklappe
- den Anschluss zur Reinigung der Containmentklappe und des Beschickungsrohres (wahlweise auch bei der Entleerung)
- den Anschluss zur Trocknung der Containmentklappe und des Beschickungsrohres
- die Probennahmelanze
- Seitentüren mit aufblasbarer Dichtung (ebenfalls Standard beim BFC)
- den demontierbaren Düsenstock. Dies erzielt große Vorteile bei der Reinigung.

Ein zweites Erfolgsprojekt stellt die Konstruktion eines Trockengranulierers aus der BRC-Serie dar. Bereits seit der Produkteinführung 2012 erzielen die BRC-Modelle 25 und 100 eine hohe Nachfrage bei den Kunden. Bekannt sind die Trockengranulierer der BRC-Serie am Markt für die flexible Anordnung oder Eingliederung in den Produktionsprozess.

Die kontinuierliche Trockengranulation ist mittlerweile ein seit Jahrzehnten etabliertes Verfahren in der pharmazeutischen Industrie und wird nicht nur für feuchte- oder temperaturempfindliche Produkte eingesetzt. Im Vergleich mit klassischen Feuchtgranulationsverfahren werden hier keine energie- ➤



Der Containment-Port unterhalb der Siebeinheit des BRC gewährleistet eine bequeme Entnahme von Granulaten.



Der BFC 100 Containment bietet dem Anwender eine Vielzahl von Vorteilen in puncto Handling, Prozesstechnologie und Reinigung.



Die Probenahmezange des BFC 100 gewährleistet auch während des laufenden Betriebes eine Überprüfung des Produktes.

intensiven Trocknungsprozesse benötigt; Dies erspart hohe Investitionen in Anlagen und Produktionsräume und führt zu niedrigeren Kosten pro Charge.

Trockengranulierung ist besonders für großvolumige oder feuchtigkeitssensitive Produkte meist der Prozess der Wahl.

Der BRC 100 Containment besticht durch die typischen BRC-Attribute: Dabei kommt im Containment-BRC, wie auch in der Standardausführung, ein moderner elektromechanischer Antrieb zum Einsatz, so dass komplett auf Hydraulik verzichtet werden kann.

Zudem verfügt auch diese Sonderausführung über die modernste und schnellste Regelung, die eine vollautomatische

Fahrweise gewährleistet. Der BRC ist nachgewiesenermaßen besonders bedienerfreundlich sowie wartungsarm und besticht durch sehr kurze Rüstzeiten.

Nach einer kurzen Projektierungsphase lieferte L.B. Bohle einen BRC 100 nach aktuellsten Containmentanforderungen an seinen Kunden aus.

**Die Highlights des BRC Containment auf einen Blick:**

- Ausstattung für das Containment-Level OEB 5
- integrierte Isolatoreinheit in der Kompaktiereinheit mit entsprechender Unterdrucküberwachung
- Handschuhengriff mit Sicherheitsabfrage für die Entnahme von Schülpen

- Containment-Port für die Entnahme von Schülpenproben
- Containment-Port unterhalb der Siebeinheit für die Entnahme von Granulat
- bequemer Zugang, da keine komplette Isolatoreinheit um den gesamten Kompaktor installiert ist
- rückstandloses Entfernen von Produkt durch integrierte WIP-Ausstattung (WIP ist ebenfalls in der Standardausführung integriert)

Seit vielen Jahren ist L.B. Bohle als Anbieter von Komplettlösungen bekannt und konnte das auch in diesem Projekt des BRC erfolgreich beweisen. Die vollintegrierte Lösung beinhaltet zudem eine Hubsäule und Containmentklappen zur Beschickung mit dem Produkt sowie eine integrierte Containmentklappe zur

Überführung der Granulate in einen Empfangsbehälter. Somit sind dem Kunden einige Aufgaben zur Klärung und Realisierung von Schnittstellen zwischen den Anlagenkomponenten abgenommen worden.

Wie diese beiden Fallbeispiele zeigen, gewährleistet L.B. Bohle nicht nur bei Standardmaschinen Premiumtechnik, sondern man entwickelt auch mit dem Kunden komplexe Individuallösungen, die im alltäglichen Einsatz sofort Mehrwert schaffen.

„Wer Hilfestellung bei der Lösung eines Sonderfalles oder eines Problems benötigt, kann uns jederzeit ansprechen“, ermutigt Thorsten Wesselmann, Geschäftsführer Technik. Dank des vielfältigen Know-hows der Experten haben die Projektteams bisher immer eine passende Antwort gefunden.

# Ennigerloh global ganz vorn

Continuous Pharmaceutical Manufacturing: Mehr als 30 Experten aus Asien, Europa, Süd- und Nordamerika beim Fachsymposium



Geballte L.B. Bohle Pharmakompetenz: Der Beiratsvorsitzende Lorenz B. Bohle, Martin Hack (Vize Präsident L.B. Bohle LLC) und Andreas Altmeyer (Leiter Service Center), v.l.n.r., verfolgen zufrieden die Ergebnisse der Testläufe.



Die internationalen Teilnehmer folgten gebannt den Erklärungen von Dr. Robin Meier, rechts. Besonderes Interesse fand auch der erst 2017 vorgestellte Doppelschnecken-Granulierer BCG, links.



Zwei Tage lang gab es im Herbst 2017 für Experten und Anwender der Pharmaindustrie, die auf dem Gebiet der kontinuierlichen Prozesse forschen oder in der Entwicklung aktiv sind, nur ein Ziel: Die L.B. Bohle Maschinen + Verfahren GmbH hatte zum Symposium „Continuous Pharmaceutical Manufacturing“ nach Ennigerloh eingeladen, um über Prozesse der Zukunft zu sprechen. „Wir stehen mit unseren Partnern und im engen Austausch mit Wissenschaftlern aus aller Welt bei den kontinuierlichen Verfahren für die Pharmaindustrie technologisch an der Spitze“, berichtete Geschäftsführer Vertrieb Tim Remmert.

„Für Hersteller von Pharmazeutika bedeuten die kontinuierlichen Verfahren schnellere Produkteinführung, flexible Produktion auch kleiner Chargen sowie höchste Präzision und Qualität durch umfassende

Prozessüberwachung und -steuerung“, ergänzte Thorsten Wesselmann, Geschäftsführer Technik. „Unsere Kunden in der Pharmaindustrie können so außerdem den Zeitaufwand und die Kosten reduzieren.“ Mehr als 30 Gäste aus Asien, Südamerika, Nordamerika und nicht zuletzt aus Europa tauschten sich während des Symposiums über den aktuellen Stand der Entwicklungen aus und diskutierten über weitere Schritte. Ganz praktisch konnten die Teilnehmer im weltweit einmaligen Technology Center die Prozessabläufe, die Sensorik sowie die vielfältige Mess-, Analyse- und Steuerungstechnik live erleben. Die Pilotanlage QbCon®, die in enger Kooperation mit der Wissenschaft und den Projektpartnern aus der Industrie entwickelt wurde, setzt laut Prof. Peter Kleinebudde von der Heinrich-Heine-Universität Düsseldorf Maßstäbe. „Die Stärke der Anlage

von L.B. Bohle liegt eindeutig darin, dass durch die modulare Bauweise, sowohl eine Direktverpressung, als auch eine Trockengranulation sowie Freuchtgranulation realisiert werden kann.“

### „Point of no return“ ist überschritten

Davon ist auch Tim Remmert überzeugt: „Das Interesse an kontinuierlichen Prozessen ist enorm gewachsen.“ Für die Experten weltweit stellt sich nicht die Frage, ob, sondern vielmehr wann der Durchbruch kommt. „Wir vergleichen die Situation gern mit der in der E-Mobilität. Allen in der Branche ist klar: Der „Point of no return“ ist überschritten.“

Gleichzeitig muss allen Beteiligten bewusst sein, dass Durchhaltevermögen notwendig sein wird, denn neue Produktionsanlagen werden

in langen Zeiträumen geplant. Alle Aktivitäten rund um die kontinuierlichen Prozesse hat L.B. Bohle zur stärkeren Positionierung unter der Produktmarke QbCon® vereint. „QbCon® steht für Quality by Continuous Manufacturing“, erklärte Dr. Robin Meier, Wissenschaftlicher Leiter, den Teilnehmern.

### Kontinuierliche Prozesse als Basis für den Erfolg

Im Zentrum der dreitägigen Fachtagung stand das Technology Center. In dem Neubau bietet L. B. Bohle seit März 2015 eine offene Plattform zur Entwicklung innovativer Prozesse der kontinuierlichen Produktion. Kunden, Wissenschaftler und Kooperationspartner aus aller Welt nutzen die einzigartige Anlage zu Versuchs- und Testzwecken. „Permanentes >

und prozessübergreifendes Messen, Überwachen und Steuern der Produktion legen die Basis zum Erfolg der kontinuierlichen Produktion in der Pharmaindustrie“, erklärt Thorsten Wesselmann. Neben den innovativen Verfahren präsentierten Dr. Robin Meier und Thorsten Wesselmann das Zusammenspiel der verschiedenen Prozessmaschinen. „Wir sehen uns als Lösungspartner für den gesamten Prozess.“

Dabei nutzt L.B. Bohle die enge Kooperation und Kompetenz der Partner Korsch AG (Tablettenpresse) und Gericke AG (Mischer), um den Kunden eine optimale Gesamtlösung anbieten zu können. „Diese Kooperation schafft Mehrwert, weil alle Partner profitieren“, äußerte sich Dr. Ralf Weinekötter, Geschäftsführer der Gericke AG.

Die Bohle-Geschäftsführer zogen am Ende des Symposiums eine positive Bilanz und planen bereits eine Fortsetzung. „Vom 18. bis 20. September 2018 werden wir in Ennigerloh den nächsten Workshop zum Thema Continuous Manufacturing veranstalten, um auch den wissenschaftlichen und praktischen Austausch in kontinuierliche Bahnen zu lenken“, sagte Tim Remmert.

**Save the Date**  
Workshop on Continuous Pharmaceutical Manufacturing  
18.–20. September 2018

**Mehr Infos unter:**  
[www.continuous-production.com](http://www.continuous-production.com)



Dipl.-Ing. Andreas Altmeyer erklärt den Workshop-Teilnehmern die Vorzüge des semi-kontinuierlichen Coaters KOCO® 25.

## Neuer Gesamtvertriebsleiter

### Burkhard Schmidt rückt an die Spitze

Im Zuge der Übernahme der Geschäftsführung zu Beginn des Jahres 2017 durch Tim Remmert und Thorsten Wesselmann wurden auch die Verantwortlichkeiten im Vertrieb der L.B. Bohle Maschinen + Verfahren GmbH neu geordnet. Dipl.-Ing. (FH) Burkhard Schmidt, seit 2011 im Unternehmen und langjähriger Gebietsverkaufsleiter für Mexiko, Spanien, Frankreich und die Maghreb-Staaten, hat die Gesamtvertriebsleitung von Tim Remmert übernommen.

Der weitere Ausbau der Vertriebs- und Servicestrukturen werden neben der allgemeinen Organisation Kernaufgabe des neuen Vertriebsleiters sein. „Ich bedanke mich für das Vertrauen, dass sowohl von der neuen Geschäftsführung als auch vom Beiratsvorsitzenden Lorenz Bohle in mich gesetzt wird. Ich möchte dazu beitragen, dass L.B. Bohle nicht nur im Bereich der Batchproduktion, sondern auch für kontinuierliche Verfahren als Spezialist absolute Anerkennung findet“, so Burkhard Schmidt nach Aufnahme seiner neuen Aufgabe.



## Näher am Kunden

### Servicetochter für die Schweiz

Die Schweizer Pharmaindustrie hat nicht nur im Inland eine große Bedeutung für die Bruttowertschöpfung und als Arbeitgeber, sondern auch als Exporteur und aufgrund der Innovationsfähigkeit. Durch die Ansiedlung von zahlreichen, namhaften Konzernen nimmt der Pharmastandort weltweit, aber auch in der Vertriebs- und Servicestruktur der L.B. Bohle Maschinen + Verfahren GmbH eine exponierte Stellung ein.

In den vergangenen Jahren wuchs die Anzahl von in der Schweiz installierten Bohle-Prozessmaschinen mehr und mehr an. Um nun immer nah am Kunden zu sein, zeitlich flexibel und unbürokratisch handeln zu können, gründete L.B. Bohle im Herbst 2017 eine eigene Serviceniederlassung am Standort Reiden, im Kanton Luzern.

Den Standort Reiden hat die deutsche Geschäftsführung aufgrund der zentralen geografischen Lage zu den Schweizer Pharmazentren gewählt. In den Regionen Basel, Espace Lémanique und Zürich-Zug-Luzern wurden zuletzt etwa Dreiviertel der Bruttowertschöpfung der Schweizer Pharmaindustrie generiert. In Folge dessen finden sich in der Region eine große Zahl der Bohle-Kunden.

Durch die Serviceniederlassung garantiert L.B. Bohle kurze Reaktionszeiten für Wartungen und weitere Serviceleistungen.

#### L.B. Bohle Schweiz AG

Verwaltungsrat:  
Dipl.-Ing. Tim Remmert  
Dipl.-Ing. Thorsten Wesselmann  
Badmatt 9  
CH-6260 Reiden

+41 62 758 30 00  
info@lbbohle.ch  
www.lbbohle.ch

# Geschlitzte Coating-Trommel

## Lösung zum Beschichten von Minitabletten

Der direkte Kundenkontakt zählt für L.B. Bohle schon seit den Gründungsjahren zu den entscheidenden Kriterien für den gemeinsamen Erfolg. Durch diesen „kurzen Draht“ zum Anwender erfahren Entwickler aus Technik und Forschung regelmäßig, welche neuen Anforderungen an die Maschinen und Verfahren gestellt werden.

„Die Technologie zur Beschichtung von Minitabletten wird bei uns in letzter Zeit immer häufiger angefragt. Bereits im Jahr 2009 konnten wir im Rahmen eines Kundenprojekts dafür eine geschlitzte Coater-Trommel entwickeln. Ein Kunde benötigte seinerzeit einen Coater, um Minitabletten und Pellets mit einem Durchmesser von weniger als drei Millimetern befällen zu können – eine Anforderung, die herkömmliche Anlage mit Standardperforation bis dato nicht erfüllen konnten“, skizziert Geschäftsführer Tim R Emmert die damalige Aufgabe.

abreiben und schnell zerbrechen. Also konzipierte L.B. Bohle bereits 2009 seine erste geschlitzte Coater-Trommel, die schonender mit den kleinen Kernen verfährt. Diese Trommel wurde mit einer entsprechenden Perforation versehen, in der nicht nur normal große, sondern auch extrem kleine Kerne mit einem Durchmesser von 1,5 Millimetern befällt werden können. Dadurch bietet die Anlage maximale Flexibilität und kann zur Bearbeitung unterschiedlicher Partikel eingesetzt werden.

„Im Gegensatz zu den Wettbewerbern, die die Technologie als Neuheit verkaufen wollen, haben wir seit der Premiere der ersten Maschine bereits zahlreiche weitere Anlagen mit perforierter Coater-Trommel im Labor- und Prozessmaßstab gebaut und erfolgreich in der Produktion internationaler Hersteller installiert“, stellt Tim R Emmert den Bohle-Vorsprung heraus.

### Kerne mit Durchmessern von nur 1,5 Millimeter

Minitabletten sind als Arzneiform bereits seit einigen Jahren etabliert und bieten den Vorteil, dass zur Applikation der benötigten Einzeldosis bei Bedarf mehrere Tabletten zusammen verabreicht werden können. Sie sind besonders geeignet, um als multipartikuläre Arzneiformen eingesetzt zu werden, da sie individuell und flexibel dosiert werden können. Dies kann sowohl über die Abfüllung in Kapseln oder Sachets als auch über die Applikation mit Minitabletten-Spendern erfolgen. Oft werden die kleinen Kerne gecoatet, um eine ausreichende Stabilität aufzuweisen. Neben der Funktionalität werden auch die Schluckbarkeit und Maskierung sowie der Geschmack und Geruch durch die Filmüberzüge positiv beeinflusst.

Leider sind Minitabletten oft sehr fragil. Durch die starke Fluidisierung, die in der Wirbelschicht-Anlage nötig ist, können sie



# 600 m<sup>2</sup> mehr Platz für die Konstruktion

## Neubau Werk 2 in Sassenberg fertiggestellt und bezogen

Die Fertigstellung des neuen Gebäudetraktes für Konstrukteure, Techniker und die Dokumentation am Standort Sassenberg verlief absolut nach Plan und wurde jetzt bezogen. „Wir konnten auch Dank des milden Winters unseren engen Zeitplan absolut einhalten und den Anbau ohne Probleme fertigstellen“, so der Beiratsvorsitzende Lorenz Bohle. Er selbst hatte bei dem Projekt die Bauleitung übernommen. „Mit der Gesamtinvestition von einer Mio. € haben wir das Gebäude, die Büros und Besprechungsräume nach aktuellstem Standard errichtet und ausgerüstet“, berichtet Bohle weiter.

Nachdem bereits im Jahr 2011 der Standort Sassenberg mit einer Investition in Höhe von 2,5 Mio. € erweitert wurde, war der jetzt realisierte Erweiterungsbau der nächste Schritt zur vollständigen Erschließung des Grundstückes.

Für Lorenz Bohle bildet die Fertigstellung des Traktes in Sassenberg

eine wichtige Grundlage, um die zu erwartende steigende Nachfrage zu bedienen. „Aktuell ist unser Handlingwerk in Sassenberg ganzjährig sehr gut ausgelastet, deshalb mussten wir investieren, um eine Kapazitätssteigerung ermöglichen zu können. Der Erweiterungsbau in Sassenberg wird zu einer kontinuierlichen Umsatzsteigerung in den nächsten Jahren beitragen“, blickt Lorenz Bohle optimistisch in die Zukunft.

Im Werk 2 konzentriert L.B. Bohle seit Gründung des Standorts seine Produktion für Mischer und das umfangreiche Handlingprogramm. „Wir leisten mit unseren Handlingequipment einen entscheidenden Beitrag dazu, dass unsere Kunden ihre Produktionsabläufe optimieren können. Dabei spielt es keine Rolle, ob es sich um Einzelanlagen oder aber verkettete Gesamtlösungen handelt. Gerade in letzter Zeit steigt kundenseitig die Nachfrage nach immer komplexeren Anlagen, gerade auch für den Containmentbereich“, erklärt der Geschäftsführer Thorsten Wesselmann.



Exzellente Rahmenbedingungen: Im neu fertiggestellten Komplex werden nun unter neuesten technischen Voraussetzungen die Handlingmaschinen konstruiert.

# Messehighlights 2018

## Weltneuheit wird auf der ACHEMA vorgestellt

Das Jahr 2018 wird geprägt von einer Vielzahl von Messehöhepunkten und damit von umfassenden Gelegenheiten, sich als Kunde über aktuelle Neuentwicklungen und Technologien von L.B. Bohle informieren zu können. Der Spezialmaschinenbauer für die pharmazeutische Feststoffproduktion wird in diesem Jahr wieder weltweit auf den entscheidenden Branchentreffs vertreten sein und sein umfangreiches Produktportfolio vorstellen.

Das Frühjahr startet mit der Interphex in New York – der wichtigsten Messe in Nordamerika. Das Tochterunternehmen L.B. Bohle LLC wird vor Ort am Messestand #3345 umfassend über aktuelle Maschinen und Trends zu Batch- und kontinuierlichen Verfahren informieren.

Im Juni 2018 öffnet die weltweite Leitmesse ACHEMA in Frankfurt am Main für das interessierte Fachpublikum die Tore. L.B. Bohle wird, wie auch auf der letztjährigen Interpack, auf einem mehr als 400 m<sup>2</sup> großen Stand gemeinsam mit dem Tablettenpressenspezialisten Korsch AG ausstellen. Auf dem Stand A 71 in Halle 3 erwartet die Besucher eine absolute Weltneuheit aus dem Hause L.B. Bohle.

Das internationale Messejahr 2018 wird zum Jahresausklang mit den beiden bedeutenden Regionalmessen Pharmtech in Russland und der PMEC in Indien abgeschlossen. Es gibt also weltweit wieder viel Interessantes und Neues zu sehen: Wir freuen uns auf Ihren Besuch.



# Treue wird belohnt

## Zwölf Mitarbeiter, 255 Jahre Erfahrung



Freudige Gesichter im Rahmen der Jubilar-  
ehrung. Die Unternehmensspitze freute  
sich erneut über die hohe Anzahl an aus-  
zuzeichnenden langjährigen Mitarbeitern.

### Besuchen Sie uns auf folgenden Messen:

17.–19. April	Interphex	New York	USA
17.–20. April	KOREA PACK / COPHEX 2018	Seoul	Südkorea
20.–22. April	CIPM	Peking	China
22.–24. Mai	FCE Pharma	São Paulo	Brasilien
29. Mai – 01. Juni	IPACK-IMA	Mailand	Italien
11.–15. Juni	ACHEMA	Frankfurt	Deutschland
27.–29. Juni	Interphex Japan	Tokio	Japan
25.–27. September	Iran Pharma	Teheran	Iran
25.–27. September	PPMA NEC	Birmingham	England
20.–23. November	Pharmtech	Moskau	Russland
26.–29. November	All4Pack	Paris	Frankreich
04.–06. Dezember	P-MEC	Mumbai	Indien

Zwölf Mitarbeiter bringen es auf 255 Jahre geballte Erfahrung: Die Jubilare des Jahres 2017 sind gern der Einladung des Beiratsvorsitzenden Lorenz Bohle und der beiden Geschäftsführer Tim R Emmert und Thorsten Wesselmann gefolgt und haben ihre langjährige Betriebszugehörigkeit gefeiert. Wie in den Vorjahren wurden zum Jahresende verdiente Mitarbeiter für ihre Treue zur L.B. Bohle Maschinen + Verfahren GmbH ausgezeichnet. Als Unternehmen mit einer außergewöhnlich starken Betriebstreue, freute sich die Unternehmensspitze, drei Mitarbeiter für zehnjähriger Zugehörigkeit und neun Angestellte für 25 Jahre im Unternehmen auszeichnen zu können. Für Lorenz Bohle ist es Jahr für Jahr eine Herzensangelegenheit, die Mitarbeiter zu ehren, denn „alle Mitarbeiter zeigen tagein, tagaus ihre Verbundenheit und Identifikation mit dem Unternehmen. Daher möchten wir als Familienunternehmen immer optimale Rahmenbedingungen schaffen, damit sich die Belegschaft dauerhaft bei uns wohlfühlt“.

Auch beide Geschäftsführer äußerten sich im Rahmen der Feierstunde hoch erfreut über die große Anzahl der Jubilare. „Die Mitarbeiter sind das

wertvollste und wichtigste Gut für uns als Mittelständler. Sie sind nicht nur eine Gemeinschaft mit großem Wissen und Erfahrung, sondern geben diesen Erfahrungsschatz an die jüngeren Kollegen weiter“, untermauert Geschäftsführer Tim R Emmert den Stellenwert der Angestellten.

### 10 Jahre im Unternehmen:

Guido Scheufens, Timo Schäfer, Marvin Westphal

### 25 Jahre im Unternehmen:

Andreas Altmeyer, Alexander Bauer, Michael Bruland, Georg Häberle, José Luis Lucas, Jacob Rempel, Christoph Röwekamp, Melanie Schemann, Ralf Schulze-Dinkelborg, Ralf Koplin (Jubilare 2016)

