

VIP3000 - aus dem Vorstand

Liebe Mitglieder und Freunde,

wir freuen uns, Ihnen die neueste Ausgabe unseres Newsletters zu präsentieren.

Ein besonderes Highlight in diesem Frühjahr war die Reinraum Messe Lounges 2025, die mit 250 Ausstellern und über 9.300 Besuchern vom 25. bis 27. März in Karlsruhe stattfand. Diese Messe bot eine hervorragende Gelegenheit, die Leistungen, Produkte und Innovationen der Mitgliedsfirmen zu präsentieren, mit Kunden und den Fachbesuchern auszutauschen und sich über die neuesten Entwicklungen und Innovationen im Bereich der Reinraumtechnologie zu informieren. Besonders hervorheben möchten wir das VIP-Areal, das speziell für unsere Mitglieder eingerichtet wurde. Hier hatten wir die Möglichkeit, in entspannter Atmosphäre wertvolle Kontakte zu knüpfen und sich mit Experten auszutauschen. In unserem eigenen Vortragsraum konnten wir uns mit 22 spannenden Vorträgen dem Fachpublikum präsentieren. Der VIP-Gemeinschaftsstand, den wir als Verein zusammen mit der CLS Ingenieur GmbH und der Planungsgruppe M+M AG nutzten, diente als zentraler Anlaufpunkt. Auf den beiden Aktionsbühnen Z5 und Z6 direkt im VIP-Areal zogen die sechs Mitgliedsunternehmen Briem Steuerungstechnik GmbH, Camfil GmbH, Friedrich Sailer GmbH, PMT Partikel-Messtechnik GmbH, Siemens AG und Weiss Pharmatechnik GmbH die Besucher mit über 40 spannenden Aktionen an den drei Messtagen in den Bann.

Es war großartig zu sehen, dass sich der VIP als starker und aktiver Interessensverband auf den Lounges präsentieren konnte und wir hoffen auch im nächsten Jahr auf eine rege Teilnahme aller Mitglieder.

Ein weiterer wichtiger Termin, den Sie sich unbedingt vormerken sollten, ist unsere jährliche Mitgliederversammlung am 15. und 16. Mai 2025 bei der Hochschule in Sigmaringen. Diese Veranstaltung bietet eine hervorragende Gelegenheit, sich mit anderen Mitgliedern auszutauschen, Kontakte zu knüpfen und gemeinsame Interessen zu verfolgen, sich über die aktuellen Entwicklungen in unserem Verein zu informieren und aktiv an der Gestaltung unserer Zukunft mitzuwirken. Dabei stehen Erfahrungsaustausch, Innovationsthemen und das Netzwerken im Vordergrund. Wir freuen uns auf darauf!

Herzliche Grüße

VIP3000 - from the board

Dear members and friends,

We are pleased to present the latest edition of our newsletter.

A particular highlight this spring was the Reinraum Messe Lounges 2025 trade fair, which took place in Karlsruhe from 25 to 27 March with 250 exhibitors and over 9,300 visitors. This trade fair offered an excellent opportunity to showcase the services, products and innovations of our member companies, exchange ideas with customers and trade visitors, and find out about the latest developments and innovations in the field of cleanroom technology. We would particularly like to highlight the VIP area, which was set up especially for our members. Here we had the opportunity to make valuable contacts and exchange ideas with experts in a relaxed atmosphere. In our own lecture room, we were able to present ourselves to the specialist audience with 22 exciting presentations. The VIP joint stand, which we used as an association together with CLS Ingenieur GmbH and the planning group M+M AG, served as a central meeting point. On the two action stages Z5 and Z6 directly in the VIP area, the six member companies Briem Steuerungstechnik GmbH, Camfil GmbH, Friedrich Sailer GmbH, PMT Partikel-Messtechnik GmbH, Siemens AG and Weiss Pharmatechnik GmbH captivated visitors with over 40 exciting activities over the three days of the trade fair.

It was great to see that the VIP was able to present itself as a strong and active interest group at the lounges, and we hope that all members will participate actively again next year.

Another important date that you should definitely make a note of is our annual general meeting on 15 and 16 May 2025 at the university in Sigmaringen. This event offers an excellent opportunity to exchange ideas with other members, make contacts and pursue common interests, find out about the latest developments in our association and play an active role in shaping our future. The focus will be on exchanging experiences, innovation topics and networking. We look forward to seeing you there!

Best regards

Katrin Mützel, Stefan Göstl
Vorstandsmitglieder / board members



Impressum

Herausgeber:

Verein Interessengemeinschaft
Pharmabau 3000 e.V.

Stefan Göstl

Vizepräsident VIP3000

E-Mail: info@vip3000.de

www.vip3000.de

Für die Richtigkeit der jeweiligen
Texte sind ausschließlich die genann-
ten Verfasser verantwortlich.

In dieser Ausgabe:

Aus dem Vorstand / From the board	1
Termine / Dates	2
VIP3000 - Event	3
Neue Mitglieder / New Members	4
Messen und Veranstaltungen / Trade Fairs and Events	
HOCHSCHULE Lounges 2025	5
Praxisbericht / Experience Report	
PPT	
Strömungsvisualisierung	6
LORENZ CONSULT Reinräume: Hygiene und Sicherheit	7
Firmeninformationen / About Company	
COMPREI	
2. Platz bei GPTW	9
ZAUNER	
Technische Exzellenz	11
Aus den Projekten / Project Report	
LINDNER GROUP	
Hightech für die Zukunft	12
NETZER GROUP	
Schlüsselfertiger ISO8-Reinraum	14
VTU	
Biopharmazeutisches Hightech-Zentrum	13
Forschung und Entwicklung / Research and Development	
SYSTEC & SOLUTION	
LSR.signage	18
Produktneuheiten / Product Innovation	
NORA	
noracare® seneo	20
SYSTEC & SOLUTION	
Der PILOT	22
HOCHSCHULE / UNIVERSITY	
Deutschlands beliebteste Hochschule	24
BAURECHT	
Umsatzsteuer bei gekündigten Werk- verträgen	25

Termine

VIP-Termine:

Treffen der Mitglieder in 2025:

Frühjahr: 15. + 16. Mai

in Sigmaringen an der Hochschule Albstadt-Sigmaringen

Herbst: 16. + 17. Oktober



Messe-Termine:



14. 05. 2025 in Wien, Austria
21. 05. 2025 in Hannover, Germany
17. 06. 2025 in Berlin, Germany
25. 06. 2025 in Innsbruck, Austria
10. 09. 2025 in Chemnitz, Germany
<https://www.lab-supply.info/>



16. - 18. 09. 2025
ILMAC in Basel, Switzerland
<https://www.ilmac.ch/>



23. - 25. 09. 2025
POWTECH TECHNOPHARM mit FACHPACK
in Nuremberg, Germany
<https://www.powtech-technopharm.com/de-de>



15. - 17. 10. 2025
Bioexpo Istanbul
in Istanbul, Turkey
https://www.bioexpo.com.tr/index.php?language_code=en



17. - 20. 11. 2025
COMPAMED
in Düsseldorf, Germany
<https://www.compamed-tradefair.com/>

VIP3000 - Event

VIP3000-Award 2025 verliehen

VIP3000-Award Presented



Prof. Dr. Enrico Grothe, Ralf Stahl, Luis Schumann, Loris Teiber und Felix Müller (v. l. n. r.)

Prof. Dr. Enrico Grothe, Ralf Stahl, Luis Schumann, Loris Teiber and Felix Müller (from left to right)

Am 20. Januar wurde der in 2015 gegründete und mit 500 Euro dotierte VIP3000-Award an der Hochschule Albstadt-Sigmaringen verliehen.

Studierende des Masterstudiengangs Life Science Engineering präsentierten ihre Projektarbeiten am 13. Januar im Rahmen des Moduls Fabrikplanung 2.

6 Gruppen traten vor der Fachjury - Prof. Dr. Enrico Grothe und Ralf Stahl Vorstandsmitglied bei VIP3000 und Leiter des Geschäftsbereichs Reinraum der Kemmlit Bauelemente GmbH - mit ihren Konzepten für Produktionsstätten an.

Der 1. Platz wurde dieses Jahr an 2 Gruppen vergeben, da beide Konzepte überzeugt hatten.

Das Team mit Luis Schumann und Loris Teiber hatte eine Produktionsstätte zur Herstellung von Gewürzen entworfen und das Team mit Felix Müller, Justin Zeller und Marius Malmbak-Schäfer entwarf eine Fabrik für Vial Production.

Enrico Grothe und Ralf Stahl lobten die Gewinnerteams für ihre überzeugenden Konzepte. Außerdem war sich die Fachjury darüber einig, dass die Teams alle wichtigen Punkte und Kriterien einer Fabrikplanung erkannt hatten.

On 20 January, the VIP3000 Award, founded in 2015 and endowed with 500 euros, was presented at Albstadt-Sigmaringen University of Applied Sciences.

Students on the Master's degree course in Life Science Engineering presented their project work on 13 January as part of the Factory Planning 2 module.

6 groups presented their concepts for production facilities to the expert jury - Prof Dr Enrico Grothe and Ralf Stahl, member of the VIP3000 board and head of the cleanroom division at Kemmlit Bauelemente GmbH.

First place was awarded to two groups this year, as both concepts were convincing.

The team with Luis Schumann and Loris Teiber had designed a production facility for the manufacture of spices and the team with Felix Müller, Justin Zeller and Marius Malmbak-Schäfer designed a factory for vial production.

Enrico Grothe and Ralf Stahl praised the winning teams for their convincing concepts. The expert jury also agreed that the teams had recognised all the important points and criteria of factory planning.

*Text und Bild:
VIP3000*

*Text and image:
VIP3000*

NETZER[®] MSR

NETZER MSR ist ein führender Anbieter von Lösungen im Bereich der Automation und Systemtechnik, die auf die Optimierung von Anlagen und Prozessen ausgerichtet sind. Die maßgeschneiderten Softwarelösungen integrieren sich nahtlos in die bestehende IT-Infrastruktur der Kunden und gewährleisten eine effiziente Datenkommunikation sowie eine Maximierung der Anlagenverfügbarkeit.

Durch die tiefgehende Expertise in der Analyse und Optimierung von Bestandsanlagen bietet NETZER MSR Lösungen, die den gesamten Lebenszyklus der Anlagen verbessern. Mit kontinuierlicher Betreuung, transparentem Datenzugriff und einem klar strukturierten Wartungsplan sorgt NETZER MSR dafür, dass die Anlagen stets in optimalem Zustand bleiben – für mehr Effizienz, geringere Wartungskosten und eine nachhaltige Steigerung der Betriebseffizienz und Anlagenverfügbarkeit.

Die **NETZER MSR** ist stolz darauf, Teil der **NETZER GROUP** zu sein, die als **Totalunternehmer** maßgeschneiderte Komplettlösungen in den Bereichen Automation, Gebäudetechnik und Reinraumtechnik liefert. Die Tochterunternehmen ergänzen sich perfekt und bieten ihren Kunden alles, was sie für die Realisierung ihrer Projekte benötigen:

NETZER TGA übernimmt die Projektentwicklung und Umsetzung im Bereich der technischen Gebäudeausstattung und sorgt für die reibungslose Integration aller infrastrukturellen Komponenten.

NETZER MSR stellt sicher, dass technischen Anlagen durch hochentwickelte Automationstechniken optimiert werden. Durch stetige Innovationen und die Implementierung von Know-how werden zukunftsfähige Lösungen gesichert.

NETZER RRT bietet maßgeschneiderte Reinraumlösungen, die die höchste Qualität und Funktionalität bieten – von der Planung bis hin zur betriebsfertigen Übergabe der technischen Infrastruktur.

Dank dieser gebündelten Expertise bietet **NETZER MSR** als **Totalunternehmer** alles aus einer Hand. Vom ersten Entwurf bis zum Anlagenbau, sowie langfristigen Wartung und Optimierung übernimmt NETZER MSR die Gesamtverantwortung für die Projekte, und garantiert höchste Qualität, Termintreue und Wirtschaftlichkeit.

NETZER MSR is a leading provider of automation and system technology solutions designed to optimize plants and processes. The customized software solutions seamlessly integrate into the customers' existing IT infrastructure and ensure efficient data communication and maximisation of plant availability.

Thanks to its in-depth expertise in the analysis and optimisation of existing plants, NETZER MSR offers solutions that improve the entire life cycle of the plants. Through continuous support, transparent data access, and a well-structured maintenance plan, NETZER MSR ensures that the systems remain in optimal condition - leading to increased efficiency, lower maintenance costs, and a sustainable boost in operational efficiency and plant availability.

NETZER MSR is proud to be part of the **NETZER GROUP**, which, as a **general contractor**, delivers customized turnkey solutions in automation, building technology, and cleanroom technology. The subsidiaries complement each other perfectly, providing everything you need to bring projects to life:

NETZER TGA handles project development and implementation in the field of technical building equipment, ensuring the seamless integration of all infrastructural components.

NETZER MSR ensures that technical systems are optimized through advanced automation technologies. With continuous innovations and the implementation of cutting-edge expertise, we guarantee future-proof solutions.

NETZER RRT delivers customized cleanroom solutions that meet the highest standards of quality and functionality - from planning to the operational handover of the technical infrastructure.

Thanks to this combined expertise, **NETZER MSR** offers everything from a single source as a **general contractor**. From the initial design to plant construction, as well as long-term maintenance and optimization, NETZER MSR takes full responsibility for the project and guarantees top quality, adherence to deadlines, and cost efficiency.

Messen und Veranstaltungen / Trade Fairs and Events

Lounges 2025

Lounges 2025



Am 26. März 2025 besuchten etwa 40 Studierende der Bachelorstudiengänge Bioanalytik, Pharmatechnik, Angewandte Biologie – Food and Pharma sowie Lebensmittel, Ernährung, Hygiene die Messe "Lounges Cleanroom & Processes" in Karlsruhe. Die Gruppe wurde von Prof. Dr. Andreas Schmid und Melitta Miltenberger begleitet.

Während des Messebesuchs erhielten die Studierenden die Gelegenheit, an den Ständen tiefe Einblicke in die neuesten Entwicklungen und Innovationen der Reinraum- und Prozesstechnologie zu gewinnen. Durch direkte Gespräche mit Expertinnen und Experten konnten sie ihr Wissen vertiefen und wertvolle Kontakte knüpfen. Die Fachvorträge, die Teil des Programms waren, boten weitere spannende Einblicke in aktuelle Branchentrends und technologische Fortschritte.

Auf den Lounges wird man zudem mit einer erstklassigen kostenlosen Verpflegung verwöhnt. Nach Abschluss des offiziellen Messeprogramms klang der ereignisreiche Tag bei einem italienischen Abend mit Essen, Bar und Musik aus. In entspannter Atmosphäre konnte man den Messebesuch Revue passieren zu lassen, bevor es mit dem Bus wieder zurück nach Sigmaringen ging.

On 26 March 2025, around 40 students from the bachelor's degree programmes in Bioanalytics, Pharmaceutical Technology, Applied Biology – Food and Pharma, and Food, Nutrition and Hygiene visited the 'Lounges Cleanroom & Processes' trade fair in Karlsruhe. The group was accompanied by Prof. Dr. Andreas Schmid and Melitta Miltenberger.

During the trade fair visit, the students had the opportunity to gain in-depth insights into the latest developments and innovations in cleanroom and process technology at the stands. Through direct discussions with experts, they were able to deepen their knowledge and make valuable contacts. The specialist presentations that were part of the programme offered further exciting insights into current industry trends and technological advances.

Visitors to the lounges were also treated to first-class catering free of charge. After the official trade fair programme had come to an end, the eventful day was rounded off with an Italian evening featuring food, a bar and music. In a relaxed atmosphere, visitors were able to reflect on their visit to the trade fair before returning to Sigmaringen by bus.

*Text und Bilder:
Hochschule Albstadt-Sigmaringen*

*Text and images:
Albstadt-Sigmaringen University*

Praxisbericht / Experience Report

PPT - Die PPT Smoke Study - Strömungsvisualisierung

PPT - The PPT Smoke Study - Flow Visualisation



Die PPT Pharma Process Technology ist das Home of Aseptic Engineering und der Spezialist für die Auslegung, Inbetriebnahme und Betrieb von sterilen Produktionslinien.

PPT Pharma Process Technology is the Home of Aseptic Engineering and the specialist in the design, commissioning and operation of sterile production lines.

Der Nachweis der laminaren Luftströmung ist fester Bestandteil der Qualifizierung / Validierung von Barriere-Systemen und das Dienstleistungsportfolio bietet mit der Strömungsvisualisierung eine professionelle Methode, die aseptische Kernzone im Reinraumbereich gezielt zu qualifizieren.

The verification of laminar air flow is an integral part of the qualification / validation of barrier systems and the service portfolio offers flow visualization as a professional method to specifically qualify the aseptic zone in the cleanroom area.

Dabei bietet die PPT einen gesamtheitlichen Ansatz zur Bearbeitung der Strömungsvisualisierung von der Planung über die Durchführung bis zum Erstellen der Dokumentation gemäß aller relevanten regulatorischen Anforderungen an. Dazu gehören alle GMP - relevanten Dokumente wie die risikobasierte Betrachtung der Visualisierung, Drehbuch, Plan und Bericht sowie Aufarbeitung und Bewertung der abgedrehten Szenarien nach der Durchführung.

The PPT offers a holistic approach to the processing of flow visualization from planning to implementation to the preparation of documentation in accordance with all relevant regulatory requirements. This includes all GMP - relevant documents such as the risk-based consideration of visualization, script, plan and report as well as processing and evaluation of the filmed scenarios after implementation.

Bestandteil der PPT Smoke Study ist das Aseptic Consulting, mit dem PPT die Auslegung der Eingriffe, Bewertung der Ergebnisse und Aufbereitung der Dokumentation durchführen und ein auditfähiges Gesamtpaket abliefern kann.

Part of the PPT Smoke Study is the Aseptic Consulting, with which we can carry out the design of the interventions, evaluate the results and prepare the documentation and deliver an auditable overall package.

*Text und Bilder:
PPT Pharma Process Technology GmbH*

*Text and images:
PPT Pharma Process Technology GmbH*

Praxisbericht / Experience Report

LORENZ CONSULT - Reinräume: Essenziell für Hygiene und Sicherheit

LORENZ CONSULT - Essential for Hygiene and Safety

Ob in der Lebensmittelproduktion, der Pharmaindustrie oder der Halbleiterfertigung – Reinräume sind unerlässlich, wenn es um hohe Hygieneanforderungen und präzise Arbeitsbedingungen geht. Sie sorgen für eine Umgebung, in der Faktoren wie Partikelkonzentration, Luftfeuchtigkeit und Temperatur exakt reguliert werden. Aber wie können Unternehmen diese hohen Standards effizient und nachhaltig umsetzen?

Whether in food production, the pharmaceutical industry, or semiconductor manufacturing, cleanrooms are indispensable when it comes to maintaining high hygiene standards and precise working conditions. They provide an environment where factors such as particle concentration, humidity, and temperature are precisely controlled. But how can companies efficiently and sustainably implement these high standards?



Modulare Reinraumkonzepte für maximale Flexibilität

Modulare Reinräume bieten eine kosteneffiziente Möglichkeit, Produktionsbedingungen schnell an sich ändernde Anforderungen anzupassen. Mit flexiblen Lamellenvorhängen und verstellbaren Filtersystemen können Umstrukturierungen problemlos durchgeführt werden, ohne dass ein kompletter Neubau erforderlich ist. Dies spart nicht nur Kosten, sondern trägt auch zur Senkung des Energieverbrauchs bei.

Modular Cleanroom Concepts for Maximum Flexibility

Modular cleanrooms offer a cost-effective way to quickly adapt production conditions to changing requirements. With flexible strip curtains and adjustable filtration systems, restructuring can be carried out without the need for a complete rebuild. This not only saves costs but also helps reduce energy consumption.

Herausforderung Reinigung: Technologische Innovationen

Ein effizientes Reinigungssystem ist unverzichtbar, um höchste Reinheitsstandards zu garantieren. Hier kommen moderne Wischtechniken mit sterilen Einweg- oder Mehrwegmopps, spezialisierte Staubsauger und automatische Reinigungssysteme zum Einsatz. Diese Technologien minimieren das Risiko einer Verunreinigung und optimieren gleichzeitig den gesamten Reinigungsprozess.

Cleaning Challenges: Technological Innovations

An efficient cleaning system is essential to guarantee the highest purity standards. Modern wiping techniques using sterile disposable or reusable mops, specialized vacuum cleaners, and automated cleaning systems help minimize the risk of contamination while optimizing the entire cleaning process.

Strenge Normen als Garant für Qualität

Die Einhaltung internationaler Standards wie der DIN EN ISO 14644 und der EU-GMP-Richtlinien ist entscheidend, um die erforderliche Reinheit in verschiedenen Produktionsbereichen zu sichern. Besonders in der Lebensmittelindustrie, insbesondere bei pflanzenbasierten Produkten, sind besondere Hygienevorgaben nötig, da diese empfindlicher gegenüber Verunreinigungen sind.

Strict Standards as a Guarantee of Quality

Compliance with international standards such as DIN EN ISO 14644 and EU-GMP guidelines is crucial for ensuring the required cleanliness across various production sectors. In the food industry, particularly for plant-based products, special hygiene requirements are necessary due to their higher susceptibility to contamination.

Praxisbericht / Experience Report

LORENZ CONSULT - Reinräume: Essenziell für Hygiene und Sicherheit

LORENZ CONSULT - Essential for Hygiene and Safety



Der Mensch als potenzieller Risikofaktor: Schulung und Automatisierung

Bis zu 80 % der Verunreinigungen in Reinräumen gehen auf menschliches Verhalten zurück. Um dieses Risiko zu minimieren, sind umfangreiche Schulungen, die Verwendung spezieller Schutzkleidung und der Einsatz automatisierter Prozesse erforderlich. Technologien wie Luftduschen und selbstreinigende Oberflächen leisten ebenfalls einen wichtigen Beitrag zur Gewährleistung der Reinheit.

Nachhaltigkeit im Fokus

Energieeffiziente Belüftungssysteme und optimierte Reinigungstechnologien tragen nicht nur zur Senkung der Betriebskosten bei, sondern auch zur Reduzierung des ökologischen Fußabdrucks. Immer mehr Unternehmen setzen auf nachhaltige Lösungen, die sowohl hohe Reinheitsanforderungen als auch Umweltbewusstsein berücksichtigen.

Zusammenfassung

Reinräume sind aus vielen Industrien nicht mehr wegzudenken. Die Kombination aus flexiblen Lösungen, fortschrittlicher Reinigungstechnologie und nachhaltigen Konzepten gewährleistet die Einhaltung höchster Standards. Unternehmen, die auf innovative und effiziente Reinraumstrategien setzen, sind für die Zukunft bestens aufgestellt.

*Text und Bilder:
Lorenz Consult ZT GmbH*

Humans as a Potential Risk Factor: Training and Automation

Up to 80 % of cleanroom contamination originates from human behavior. To minimize this risk, extensive training, the use of specialized protective clothing, and the implementation of automated processes are essential. Technologies such as air showers and self-cleaning surfaces also play a key role in maintaining cleanliness.

Focus on Sustainability

Energy-efficient ventilation systems and optimized cleaning technologies not only help reduce operational costs but also lower the environmental footprint. More and more companies are adopting sustainable solutions that meet both high cleanliness standards and environmental responsibility.

Conclusion

Cleanrooms have become indispensable in many industries. The combination of flexible solutions, advanced cleaning technologies, and sustainable concepts ensures compliance with the highest standards. Companies that invest in innovative and efficient cleanroom strategies are well prepared for the future.

*Text and images:
Lorenz Consult ZT GmbH*

Firmeninformationen / About Company

COMPREI - comprei belegt zweiten Platz bei GPTW „Best Workplaces for Women 2025“

COMPREI - comprei Takes Second Place in GPTW 'Best Workplaces for Women 2025'



Mit großer Freude und spürbarem Stolz geben wir bekannt, dass die comprei- Reinraum-Handel und Schulungs GmbH bei der aktuellen Auswertung „Best Workplaces for Women 2025“ des renommierten Instituts Great Place to Work (GPTW) den hervorragenden zweiten Platz in der Gesamtwertung für Österreich belegt hat.

Dieses Resultat ist besonders bemerkenswert, da comprei erst zum zweiten Mal an diesem Wettbewerb teilgenommen und bereits jetzt eine so herausragende Platzierung erreicht hat.

„Wir reden nicht nur über unsere *Work-IN-Life-Balance-Philosophie*, sondern leben sie: Flexible Arbeitszeiten und Homeoffice helfen enorm dabei, Kinder, Familie und Karriere unter einen Hut zu bekommen. Dazu kommt eine faire und transparente Lohnstruktur, damit Frauen auch wirklich dasselbe verdienen wie Männer“, sagt Angelika Hassler, die bei comprei in leitender Position, im Bereich Reinraumdienstleistung, tätig ist. Auf diese Weise fördern wir bei comprei die aktive Teilhabe aller Beschäftigten, unabhängig von Geschlecht oder persönlichem Hintergrund.

Diversity und Führungskräfte

Besonders am Herzen liegen uns auch Anti-Diskriminierungsrichtlinien und Diversity-Workshops für Führungskräfte, die für ein wertschätzendes Miteinander sorgen. Unser ehemaliges HR-Management heißt nun „People-Culture-Structure and Feel-Good-Management“, weil damit sichtbar wird, dass bei uns der Mensch im Mittelpunkt steht.

In diesem Zusammenhang möchten wir uns bei den Frauen im Unternehmen bedanken, ohne deren Engagement, Innovationsgeist und Mut ein Erfolg dieser Größenordnung gar nicht möglich wäre.

Die Top-Platzierung in den „Best Workplaces for Women 2025“ bestätigt uns in unserem Bestreben, die Rahmenbedingungen für unsere Mitarbeiterinnen laufend zu verbessern. Wer in Karenz geht, bleibt eingebunden und findet beim Wiedereinstieg beste Voraussetzungen vor.

It is with great pleasure and palpable pride that we announce that comprei Reinraum-Handel und Schulungs GmbH has taken an outstanding second place in the overall ranking for Austria in the current 'Best Workplaces for Women 2025' evaluation organised by the renowned Great Place to Work (GPTW) institute.

This result is particularly remarkable as this is only the second time comprei has taken part in this competition and has already achieved such an outstanding ranking.

'We don't just talk about our *Work-IN-Life-Balance philosophy*, we live it: Flexible working hours and working from home help enormously in balancing children, family and career. In addition, we have a fair and transparent salary structure so that women really do earn the same as men,' says Angelika Hassler, who holds a management position in the cleanroom services department at comprei. In this way, we at comprei promote the active participation of all employees, regardless of gender or personal background.

Diversity and managers

Anti-discrimination guidelines and diversity workshops for managers are also particularly important to us, as they ensure respectful interaction. Our former HR management is now called 'People-Culture-Structure and Feel-Good-Management', because this makes it clear that people are at the centre of everything we do.

In this context, we would like to thank the women in the company, without whose commitment, innovative spirit and courage success on this scale would not be possible.

The top ranking in the 'Best Workplaces for Women 2025' confirms our endeavours to continuously improve the framework conditions for our female employees. Those who take parental leave remain involved and find the best conditions when they return to work.

Firmeninformationen / About Company

COMPREI - comprei belegt zweiten Platz bei GPTW „Best Workplaces for Women 2025“

COMPREI - comprei Takes Second Place in GPTW 'Best Workplaces for Women 2025'

Gleichzeitig haben wir unser internes Coaching-Angebot erweitert, damit jede und jeder die Chance erhält, sich weiterzuentwickeln und persönliche Potenziale voll auszuschöpfen.

Auch für die kommenden Jahre haben wir bei comprei bereits klare Ziele definiert: Wir setzen verstärkt auf hybride Arbeitsformen und führen weitere flexible Zeitmodelle ein, damit berufliche Herausforderungen im Einklang mit dem Privatleben bleiben. Darüber hinaus wollen wir gezielt noch mehr Frauen für Führungsaufgaben im Reinraum - Bereich gewinnen, um unsere Kultur der Gleichberechtigung zu festigen. Die erzielte Auszeichnung erfüllt uns mit Freude und Dankbarkeit – und sie verpflichtet uns, auf diesem Niveau weiterzumachen.

Warum Great Place to Work (GPTW)?

Great Place to Work (GPTW) ist ein international anerkanntes Forschungs- und Beratungsinstitut, das sich der Aufgabe widmet, herausragende Arbeitsplatzkulturen zu identifizieren und weiterzuentwickeln. Grundlage dafür bilden anonyme Mitarbeiterbefragungen sowie fundierte Analysen der Unternehmensstrukturen in Bereichen wie Vertrauen, Respekt, Fairness und Teamgeist.

Die Auszeichnung „Best Workplaces for Women“ rückt diejenigen Arbeitgeber in den Fokus, die Frauen nicht nur formell unterstützen, sondern aktiv in ihrer Entwicklung fördern. Die Ergebnisse helfen Unternehmen, ihre Stärken und Schwächen zu erkennen und durch gezielte Maßnahmen weiter an einer positiven Arbeitsplatzkultur zu arbeiten.

Weltweit profitieren Millionen Arbeitnehmerinnen und Arbeitnehmer von den Erkenntnissen, die durch GPTW-Befragungen gewonnen werden – und zahllose Unternehmen nutzen dieses Feedback, um ein Arbeitsumfeld zu schaffen, das alle Mitarbeitenden nachhaltig motiviert und stärkt.

Ein Dankeschön an unsere Mitarbeiterinnen

Der zweite Platz bei „Best Workplaces for Women 2025“ ist für comprei ein klarer Ansporn, auch künftig innovative Wege zu gehen und die Bedürfnisse aller Mitarbeitenden bestmöglich in den Mittelpunkt zu stellen.

Unser besonderer Dank gilt den Frauen bei comprei, die jeden Tag mit vollem Einsatz, Herzblut und Professionalität zur gemeinsamen Erfolgsgeschichte beitragen. Wir sind überzeugt: „Je mehr echte Gleichberechtigung wir leben, desto stärker wird unser Team – und desto besser sind wir für die Herausforderungen der Zukunft gerüstet“, so Achim Angermeier, comprei Geschäftsführer.

At the same time, we have expanded our internal coaching programme so that everyone has the opportunity to develop further and fully exploit their personal potential.

We at comprei have already defined clear goals for the coming years: We are increasingly focussing on hybrid forms of work and are introducing further flexible working time models to ensure that professional challenges remain in harmony with private life. We also want to specifically recruit more women for management roles in the cleanroom sector in order to consolidate our culture of equality. The award we have received fills us with joy and gratitude - and it obliges us to continue at this level.

Why Great Place to Work (GPTW)?

Great Place to Work (GPTW) is an internationally recognised research and consulting institute dedicated to identifying and developing outstanding workplace cultures. This is based on anonymous employee surveys and in-depth analyses of company structures in areas such as trust, respect, fairness and team spirit.

The 'Best Workplaces for Women' award focuses on those employers that not only formally support women, but also actively promote their development. The results help companies to recognise their strengths and weaknesses and to continue working towards a positive workplace culture through targeted measures.

Millions of employees worldwide benefit from the insights gained through GPTW surveys - and countless companies use this feedback to create a working environment that motivates and empowers all employees in the long term.

A thank you to our employees

The second place in 'Best Workplaces for Women 2025' is a clear incentive for comprei to continue pursuing innovative paths in the future and to focus on the needs of all employees in the best possible way.

Our special thanks go to the women at comprei who contribute to our joint success story every day with their full commitment, passion and professionalism. We are convinced: 'The more we live true equality, the stronger our team becomes - and the better equipped we are for the challenges of the future,' says Achim Angermeier, comprei Managing Director.

*Text und Bilder:
comprei Reinraum-Handel und Schulungs GesmbH*

*Text and images:
comprei Reinraum-Handel und Schulungs GesmbH*

Firmeninformationen / About Company

ZAUNER - ZAIN – Technische Exzellenz für innovative Industrieprojekte

ZAUNER - ZAIN - Technical Excellence for Innovative Industrial Projects



Die Zauner Inra Engineering GmbH (ZAIN) ist ein Joint Venture der international tätigen ZAUNERGROUP und bündelt Engineeringkompetenz für industrielle Großprojekte. Mit Fokus auf Rohrleitungstechnik, Verfahrenstechnik sowie Maschinen- und Apparatechnik entwickelt ZAIN durchdachte, präzise und praxisnahe Planungs-lösungen.

Ein besonderer Schwerpunkt liegt auf der intelligenten Planung von Rohrleitungssystemen und Anlagenlayouts. Mithilfe modernster Softwarelösungen wie Revit, AutoCAD Plant 3D oder AVEVA E3D entstehen hochpräzise Modelle, die eine reibungslose Umsetzung ermöglichen. In der Verfahrenstechnik stehen technische Sicherheit und Effizienz im Mittelpunkt. ZAIN führt unter anderem Strömungs- und Druckverlustberechnungen durch, analysiert mögliche Druckstöße und entwickelt maßgeschneiderte Konzepte, um Prozesse sicherer und stabiler zu gestalten.

Wenn es um Maschinen- und Apparatechnik geht, zählt jedes Detail. Ob Festigkeitsnachweise, Stand sicherheitsanalysen oder die technische Abstimmung mit Herstellern – ZAIN sorgt dafür, dass jede Komponente exakt auf ihre Anforderungen ausgelegt ist und zuverlässig funktioniert.

Mit technischer Präzision, interdisziplinärer Expertise und einer klaren Hands-on-Mentalität schafft ZAIN die Basis für leistungsfähige und zukunftssichere Lösungen. Alles aus einer Hand.

Zauner Inra Engineering GmbH (ZAIN) is a joint venture of the international Engineering and Construction Contractor ZAUNERGROUP and combines engineering expertise for major industrial projects. Focusing on piping technology, process engineering and mechanical and equipment engineering, ZAIN develops precise planning solutions.

A core strength lies in the intelligent design of piping systems and plant layouts. State-of-the-art software solutions such as Revit, AutoCAD Plant 3D or AVEVA E3D are used to create high-precision models that enable smooth implementation. In process engineering, technical safety and efficiency take centre stage. Among other things, ZAIN performs flow and pressure drop calculations, analyses potential pressure surges and develops tailored concepts to enhance process safety and stability.

When it comes to equipment engineering, every detail counts. Whether it's strength verifications, stability analyses or technical coordination with manufacturers - ZAIN ensures that every component is precisely designed to meet its requirements and functions reliably.

With technical precision, interdisciplinary expertise and a hands-on mentality, ZAIN creates the foundation for powerful and future-proof solutions. Everything from a single source.

*Text und Bilder:
ZAUNERGROUP Holding GmbH*

*Text and images:
ZAUNERGROUP Holding GmbH*

Aus den Projekten / Project Report

LINDNER - Hightech für die Zukunft - Neue Reinräume für Daiichi Sankyo in Pfaffenhofen

LINDNER - High-Tech for the Future - New Cleanrooms for Daiichi Sankyo in Pfaffenhofen

Das japanische Pharmaunternehmen Daiichi Sankyo mit Europazentrale in München, erweitert seinen Produktionsstandort in Pfaffenhofen an der Ilm – einen der weltweit größten Produktions- und Entwicklungsstandorte des Unternehmens. Ziel ist die Kapazitätssteigerung innovativer Krebsmedikamente.

The Japanese pharmaceutical company Daiichi Sankyo, with its European headquarters in Munich, is expanding its production site in Pfaffenhofen – one of the company's largest global sites for the manufacture of clinical products. The objective is to increase capacity for the production of liquid active ingredients, particularly innovative cancer medicines.



Modernste Reinraumtechnologie für höchste Qualitätsstandards

Mit der Inbetriebnahme des neuen Produktionsgebäudes in Pfaffenhofen setzt Daiichi Sankyo den nächsten Meilenstein auf dem Weg, eines der führenden Pharmaunternehmen im Bereich der Onkologie zu werden.

Modern Clean Room Technology for Highest Quality Standards

With the commissioning of the new production building F4 in Pfaffenhofen, Daiichi Sankyo is setting the next milestone in the implementation of its strategy to further strengthen and expand its market-leading position in the field of oncological medicines.

Aus den Projekten / Project Report

LINDNER - Hightech für die Zukunft - Neue Reinräume für Daiichi Sankyo in Pfaffenhofen

LINDNER - High-Tech for the Future - New Cleanrooms for Daiichi Sankyo in Pfaffenhofen

Dank der Integration modernster Prozess- und Analysetechnologien werden höchste pharmazeutische Qualitätsstandards sichergestellt. Ein zentraler Bestandteil der Erweiterung sind hochmoderne Reinräume, die strengste Anforderungen an Luftreinheit, Temperatur- und Feuchtigkeitskontrolle erfüllen.

Spezialisierte Lösungen für den Innenausbau

Die Lindner Raumtechnik übernahm den Innenausbau eines hochmodernen Reinraums nach den Plänen von Koppenhöfer + Partner GmbH. Zum Leistungsumfang gehörten verschiedene Wandkonstruktionen, darunter die zweischaligen Pharmawände Multiclean PPH mit sichtbaren Edelstahl-Wandständern, die speziell für Reinräume entwickelt wurden.

Großflächige Verglasungen sorgen für eine offene Raumwirkung und ermöglichen es, die Prozesse in den Füllanlagen zu beobachten. Als Zugang dienen verschiedene Ganzglastüren sowie die Drehflügeltüren Swing-F MPH aus pulverbeschichtetem Stahlblech, die beidseitig flächenbündig in das Wandsystem integriert sind.

Ein weiteres Highlight der Lindner Leistungen ist die begehbare Reinraumdecke Line 80S Typ 2, die durch ihre modulare Bauweise eine schnelle Montage sowie einen flexiblen Austausch einzelner Deckenelemente ermöglicht. Der Deckenaufbau gewährleistet einen sicheren Wartungszugang zu den darüber liegenden Installationen, was die Instandhaltung erleichtert und einen reibungslosen Reinraumbetrieb unterstützt.

*Text und Bilder:
Lindner Group KG*

Thanks to the integration of the latest process and analytical technologies, the highest pharmaceutical quality standards are ensured. A central component of the expansion is the cutting-edge cleanrooms, which meet the strict requirements for air purity, temperature and humidity control.

Specialised Solutions for Interior Fit-out

Lindner Cleanroom Technology undertook the interior fit-out of a state-of-the-art cleanroom based on plans by Koppenhöfer + Partner GmbH. The scope of work included various wall constructions, including the double-shell pharma walls Multiclean PPH with visible stainless steel wall studs, specifically developed for cleanrooms.

Extensive glazing provides an open spatial effect and enables observation of the processes in the filling plants. Access is provided by various full-glass doors, as well as the swing doors Swing-F MPH made of powder-coated steel sheet, that are integrated flush into the wall system on both sides.

A further highlight of Lindner's services is the walkable cleanroom ceiling Line 80S Type 2, which allows for rapid assembly and flexible exchange of individual ceiling elements, thanks to its modular design. The design of the ceiling ensures safe maintenance access to the installations above, facilitating upkeep and supporting seamless cleanroom operation.

*Text and images:
Lindner Group KG*

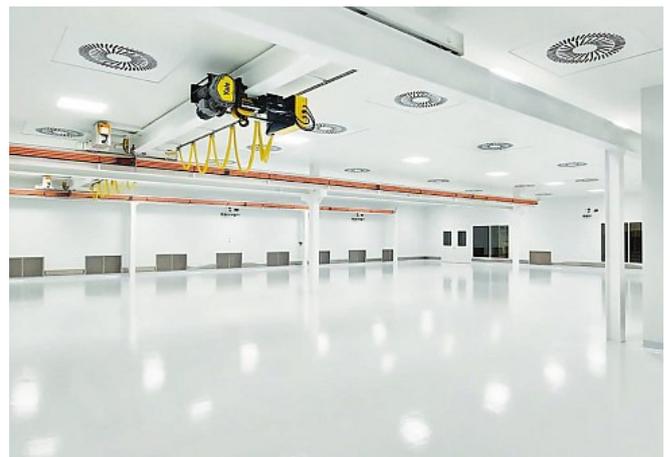
Aus den Projekten / Project Report

NETZER GROUP - Weidmann Medical Technology AG Saltillo / Mexiko - Schlüsselfertiger ISO8 - Reinraum

NETZER GROUP - Weidmann Medical Technology AG Saltillo / Mexiko - Turnkey ISO08 - Reinraum

Die NETZER MSR hat sich als Teil der NETZER GROUP als gefragter Partner für Global Player wie die Weidmann Medical Technology AG mit Stammsitz in der Schweiz einen Namen gemacht. Das Unternehmen benötigte zur Produktion von Diagnostik-Produkten einen ISO8-Reinraum mit 800 m² am mexikanischen Standort in Saltillo. Der Umsetzungszeitraum war knapp, die Aufgabe als Generalunternehmer umfassend – von der 3D-Laseraufnahme des Gebäudes, der Bestandsaufnahme aller Versorgungsmedien inkl. Bewertung, einer Neuimplementierung der erforderlichen Infrastruktur bis zur schlüssel- und betriebsfertige Anlage.

The NETZER MSR has made a name for itself as a sought-after partner for global players such as Weidmann Medical Technology AG, headquartered in Switzerland. The company needed an 800 m² ISO8 cleanroom for the production of diagnostic products at its Mexican site in Saltillo. The implementation period was tight and the task as general contractor was comprehensive - from the 3D laser survey of the building, the inventory of all supply media including assessment and an implementation of the required infrastructure, through to the turnkey ready-to-operate system.



Um diese meist sehr knappen Fertigstellungszeiträume zu schaffen, plant die NETZER GROUP die Technikzentralen der Reinnräume in schlüsselfertigen Modulen. Diese werden vorab in Betrieb genommen, getestet und an Ort und Stelle nur noch integriert. Doch aufgrund des geringen Platzangebots in der Produktionshalle und des Zeitfaktors wurden die Technikzentralen in Schiffscontainern untergebracht. Die Module

In order to meet these unusually tight completion requirements, NETZER GROUP planned the technical centers of the cleanrooms in turnkey modules. These are commissioned in advance, tested and then simply integrated on site. However, due to the space available in the production hall and the time factor, the technical centers were housed in shipping containers. The modules were pre-assembled and

Aus den Projekten / Project Report

NETZER GROUP - Weidmann Medical Technology AG Saltillo / Mexiko - Schlüsselfertiger ISO8 - Reinraum

NETZER GROUP - Weidmann Medical Technology AG Saltillo / Mexiko - Turnkey ISO08 - Reinraum

wurden in den Containern betriebsbereit vorkonfektioniert und implementiert und anschließend in Mexiko direkt integriert. Diese Methode gewährleistet höchste Qualität und Geschwindigkeit – ein Jahr von Auftragsvergabe bis zur schlüsselfertigen Übergabe der Anlage. Eine Strategie, die sich voll bezahlt machte. Sowohl Zeit- als auch Budgetvorgaben wurden bei dem Auftrag punktgenau eingehalten.

Der Produktionsstandort in Saltillo, Mexiko, ist ein wichtiger Bestandteil der globalen Präsenz von Weidmann Medical Technology. Der neue ISO8-Reinraum wurde von der NETZER GROUP in bewährter smarterer Reinraumtechnologie umgesetzt, in den Bestand und bei laufendem Produktionsbetrieb integriert. Ohne zusätzliche Schnittstellen und Montearbeiten geht ein Reinraum der NETZER GROUP sofort in Betrieb. Die Basis dafür ist enormes Planungswissen und viel Erfahrung.

Für die NETZER GROUP, als Generalunternehmer ergaben sich durch die Logistik nach Übersee, den rechtlichen Gegebenheiten bei internationalen Projekten, den Fremddienstleistern aus Mexiko etc. neue Herausforderungen.

All das brachte dem Unternehmen viel Erfahrung und viel Anerkennung seitens des Kunden. Dieses umfassende Know-how garantiert der NETZER GROUP eine führende Position in der Reinraumtechnologie.

Die Hauptabsatzmärkte liegen derzeit in der DACH-Region und Lateinamerika. Mit der Planung von eigenen Betriebsstätten in den wichtigsten Weltmärkten wird die NETZER GROUP zum starken Engineering-Partner – egal wo auf der Welt, egal ob für die Pharma-, Elektronik-, Automobil- oder Lebensmittelindustrie.

Was sind eigentlich ISO8-Reinräume?

Es gibt in Summe neun ISO-Klassen für Reinräume. ISO8 ist die zweithöchste. Beispielsweise definiert die Klasse ISO8, dass pro Kubikmeter nur bis zu 3,5 Mio. luftgetragene Partikel mit einer maximalen Größe von 0,5 µm vorhanden sein dürfen. 1 µm entspricht einem Tausendstel Millimeter. Ein paar Vergleiche, um hier einen Eindruck zur Größe zu bekommen: durchschnittlich 60 µm Menschenhaar, 5 µm ein Staubpartikel, 0,5 µm bis 2 µm ein Bakterium. Bei einem Reinraum zählt aber nicht nur die definierte Konzentration der Schwebpartikel, sondern es geht auch darum reinheitsrelevante Parameter wie Temperatur, Feuchte und Druck auf den Punkt genau regeln zu können. Dieses hohe Maß an Kontrolle erfordert spezielles Know-how und viel Erfahrung im Umgang mit Reinraumtechnik. So ist auch die Luftwechselrate in einem ISO-Klasse 8 Reinraum beträchtlich: pro Stunde muss die gesamte Luft im Raum 10 bis 25 Mal gewechselt werden. Nur so bleibt diese niedrige Partikelanzahl aufrecht.

implemented in the containers ready for operation and then integrated directly in Mexico. This method ensures the highest quality and speed – one year from order placement to turnkey handover of the plant. A strategy that paid off in full. Both time and budget targets were met with pinpoint accuracy.

The production site in Saltillo, Mexico, is an important part of Weidmann Medical Technology's global presence. The new ISO8 cleanroom was implemented by the NETZER GROUP using proven smart cleanroom technology and integrated into the existing building during ongoing production operations. A NETZER GROUP cleanroom goes into operation immediately without any additional interfaces or assembly work. The basis for this is enormous planning knowledge and a great deal of experience.

For the NETZER GROUP, as a general contractor, new challenges arose due to the overseas logistics, the legal conditions for international projects, the external service providers from Mexico, etc.

The company gained even more experience, as well as recognition from the customer. This comprehensive know-how guarantees the NETZER GROUP a leading position in cleanroom technology.

Main sales markets are currently in the DACH region and Latin America. With the planning of its own production facilities in the most important world markets, the NETZER GROUP is becoming a strong engineering partner – no matter where you are in the world, and whether you operate in the pharmaceutical, electronics, automotive or food industries.

What are ISO8 cleanrooms?

There are a total of nine ISO classes for cleanrooms. ISO8 is the second highest. For example, ISO8 requires that only up to 3.5 million airborne particles with a maximum size of 0.5 µm may be present per cubic meter. 1 µm corresponds to one thousandth of a millimeter. A few comparisons to get an idea of the size: on average it is 60 µm for human hair, 5 µm for a dust particle, 0.5 µm to 2 µm for a bacterium. However, in a cleanroom it is not only the defined concentration of suspended particles that counts but also the ability to precisely control cleanliness-relevant parameters such as temperature, humidity and pressure. This high level of control requires special know-how and a great deal of experience in dealing with cleanroom technology. The air exchange rate in an ISO class 8 cleanroom is considerable: the entire air in the room must be changed 10 to 25 times per hour. This is the only way to maintain such a low particle count.

*Text und Bilder:
NETZER GROUP*

*Text and images:
NETZER GROUP*

Aus den Projekten / Project Report

VTU - Biopharmazeutisches Hightech-Zentrum der Extraklasse

VTU - High-tech Biopharmaceutical Centre of Excellence



Um den globalen Bedarf für essenzielle Medikamente mit dem Wirkstoff Interferon zu decken, errichtete das österreichische Biotechnologie-Unternehmen Loba in der Nähe von Wien eines der modernsten biopharmazeutischen Hightechzentren der Welt. Innerhalb von nur 42 Monaten ab Spatenstich konnte Loba sein erstes biopharmazeutisches Produkt in den Markt einführen. Die rekordverdächtige Umsetzung ist auch der erfolgreichen Zusammenarbeit mit der VTU Gruppe zu verdanken, die Loba maßgeblich in diesem Projekt als technischer Berater begleitete und als „Owner’s Engineer“ die termingerechte und korrekte Errichtung der Produktionsanlagen überwachte und überprüfte.

Wirkstoff Interferon

Loba und dessen Mutterkonzern pharma& nahmen die Herausforderung an, die Herstellung des jahrelang von einem namhaften Pharmakonzern produzierten Wirkstoffs Interferon nach Fischamend nahe Wien zu transferieren. Ziel war es, die auf Interferon – genauer gesagt auf dem leicht modifizierten Peginterferon alfa-2a – basierende Arznei PegIFN alfa 2a im Jahr 2025 auf den Markt zu bringen.

Interferon-basierte Therapien stellen einen wesentlichen Fortschritt in der Behandlung von Hepatitis B dar und haben signifikante Erfolge in der Forschung, insbesondere im Bereich von Knochen- und Blutkrebskrankungen, erzielt. Diese Behandlungen sind ein Beispiel dafür, wie biopharmazeutische Innovationen zur Verbesserung der Patientenversorgung und zur Verlängerung von Leben beitragen.

In order to meet the global demand for essential medicines with the active ingredient interferon, the Austrian biotechnology company Loba built one of the world’s most modern high-tech biopharmaceutical centres near Vienna. Only 42 months after first breaking ground, Loba was able to bring its first biopharmaceutical product to market. This record-breaking implementation is also thanks to their successful cooperation with the VTU Group, which provided Loba with significant support in this project as a technical consultant and, as the 'owner’s engineer', oversaw and verified the timely and correct construction of the production facilities.

Active ingredient: interferon

Loba and its parent company pharma& took on the challenge of transferring the production of the active ingredient interferon, which had been produced by a well-known pharmaceutical company for many years, to Fischamend near Vienna. The aim was to launch the drug PegIFN alfa 2a, which is based on interferon – or more precisely on the slightly modified peginterferon alfa-2a – on the market in 2025.

Interferon-based therapies are a major advancement in the treatment of hepatitis B and have achieved significant progress in research, especially in the areas of bone and blood cancers. These treatments are an example of how biopharmaceutical innovations help improve patient care and prolong life.

Aus den Projekten / Project Report

VTU - Biopharmazeutisches Hightech-Zentrum der Extraklasse

VTU - High-tech Biopharmaceutical Centre of Excellence

Modernes biopharmazeutisches Hightechzentrum

Produktions- und Bürogebäude, Labore für Qualitätsprüfungen inklusive modernstem Equipment zur Einhaltung der regulatorischen Standards, eine neue Stromzentrale, Lösungsmittellager, Multifunktionsräumlichkeiten – und natürlich das Herzstück, die Fertigungsanlage zur Produktion des Wirkstoffs, wurden umgesetzt. Besonders bemerkenswert: Nicht nur die technologische Funktionsweise der Anlage des bisherigen Wirkstoffherstellers konnte abgebildet werden, auch das – wie üblich in der Biopharmazie – streng reglementierte regulatorische Korsett wurde nahtlos implementiert, um die Patienten entsprechend höchsten Qualitäts- und Sicherheitsstandards zu versorgen.

Kunde: Loba biotech

Ort: Fischamend, Österreich

Anlage: High Tech GMP Produktionsanlage 2.500m²

Rolle: Owner's Engineer

- Planung und Überwachung: Sicherstellung der reibungslosen Projektabwicklung und Einhaltung höchster Qualitätsstandards
- regulatorische Expertise: Umsetzung der GMP-Anforderungen sowie Durchführung von FAT- und SAT-Prüfungen
- agiles Projektmanagement: effiziente Kommunikation und innovative Lösungen bei herausfordernden Zeitvorgaben
- Umwelt & Nachhaltigkeit: Integriertes Konzepte für Abwasserreinigung; Energieeinsparungen (WFI Erzeugung); Wärmerückgewinnung; Photovoltaikanlage

Projektdauer: 42 Monate

Modern high-tech biopharmaceutical centre

The project involved the construction of production facilities and office buildings, quality testing laboratories including state-of-the-art equipment for compliance with regulatory standards, a new power station, solvent storage facilities, multi-functional spaces – and of course the centrepiece, the manufacturing plant for the production of the active ingredient. One particularly remarkable thing about the project is that not only was it possible to replicate the technological functionality of the plant of the previous active ingredient producer, but also the strict regulatory framework – as is customary in the pharmaceutical industry – was seamlessly implemented in order to provide patients with the highest quality and safety standards.

Customer: Loba biotech

Location: Fischamend, Austria

Facility: High-tech GMP production facility, 2,500 m²

Role: Owner's Engineer

- Planning and monitoring: ensuring smooth project execution and compliance with the highest quality standards
- Regulatory expertise: implementing GMP requirements and performing FAT and SAT
- Agile project management: efficient communication and innovative solutions under challenging time constraints
- Environment & sustainability: integrated concepts for wastewater treatment; energy conservation (WFI generation); heat recovery; photovoltaic system

Project duration: 42 months

*Text und Bilder:
VTU Top GmbH*

*Text and images:
VTU Top GmbH*

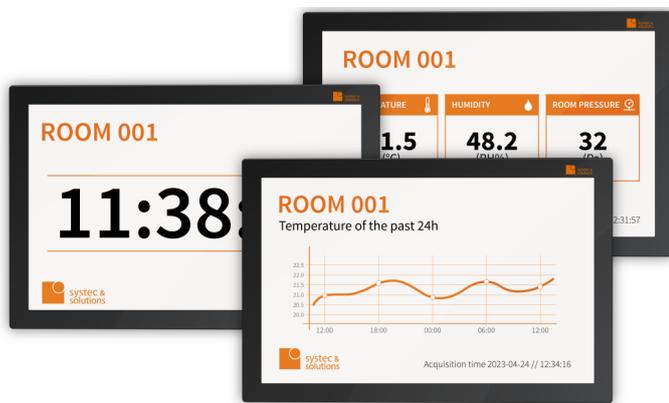
Forschung und Entwicklung / Research and Development

SYSTEC & SOLUTION - Im Reinraum ist kein Raum für Fehler

SYSTEC & SOLUTION - There Is No Room for Error in the Cleanroom

Bei der GMP-konformen Produktion in Reinräumen zählen höchste Genauigkeit, Reinheit und Sicherheit. Doch selbst heute finden viele Dokumentationsprozesse noch in Papierform statt und sind dadurch fehleranfällig. Immer mehr Pharmaproduktionen und Labore erkennen die Chancen, die sich durch eine Paperless Production ergeben. Systec & Solutions bietet mit LSR.signage eine agile Lösung für digitale Auszeichnung im Life Science Umfeld.

In GMP-compliant production in cleanrooms, the highest levels of accuracy, purity and safety count. But even today, many documentation processes still take place in paper form and are therefore prone to errors. More and more pharmaceutical production facilities and laboratories are recognizing the opportunities offered by paperless production. With LSR.signage, Systec & Solutions offers an agile solution for digital labeling in the life science environment



LSR.signage zeigt in Echtzeit an, was vor Ort am Reinraum zählt.

Mit LSR.signage wird auch Reinraum-Equipment revisionssicher digital beschriftet.

LSR.signage shows in real time what counts on site in the cleanroom.

With LSR.signage, cleanroom equipment is also digitally labeled in an audit-proof manner.

LSR.signage zeigt gewünschte KPI's und Werte an: von Raumtemperatur, über Raumdruck, Luftfeuchtigkeit, Uhrzeit, bis hin zum Reinigungsstatus. Mit dieser Weltneuheit des deutschen Herstellers Systec & Solutions erkennt man in Echtzeit alle wesentlichen Informationen jedes einzelnen Reinraums direkt vor Betreten. Selbst Statusänderungen werden in Echtzeit sichtbar.

LSR.signage displays the desired KPIs and values: from room temperature to room pressure, humidity, time and cleaning status. With this world first from the German manufacturer Systec & Solutions, you can see all the key information for each individual cleanroom in real time before entering. Even status changes are visible in real time.

Die dafür notwendigen Daten liegen in der Regel bereits digital in den Standort-eigenen Datenbanken vor. Mit LSR.signage können diese nun einfach abgerufen und an kleinformatige MODI HMIs übermittelt werden, die außen an den Reinräumen angebracht sind. Diese Daten werden einfach, strukturiert und im Corporate Design des Unternehmens angezeigt und sind leicht ablesbar. Anders als beim noch vielerorts üblichen Papieraushang stammen diese Informationen damit aus der eigenen validen Datenquelle und das Verzetteln durch widersprüchliche Informationen hat ein Ende.

The data required for this is usually already available digitally in the site's own databases. With LSR.signage, this data can now be easily retrieved and transmitted to Modi Dashboard LCD panels, which are attached to the outside of the cleanrooms. This data is displayed in a simple, structured manner in the company's corporate design and is easy to read. Unlike paper notices, which are still common in many places, this information comes from the company's own valid data source, putting an end to the confusion caused by contradictory information.

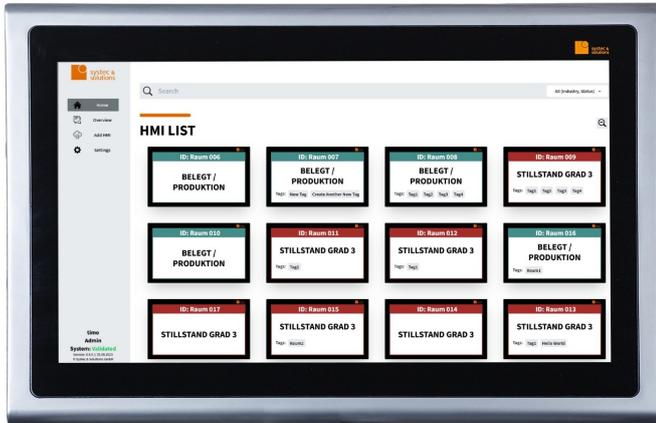
Welche Informationen auf welchem Dashboard angezeigt werden sollen, kann bequem über die zentrale LSR.signage App geregelt werden.

Which information is to be displayed on which dashboard can be conveniently controlled via the central LSR.signage app.

Forschung und Entwicklung / Research and Development

SYSTEC & SOLUTION - Im Reinraum ist kein Raum für Fehler

SYSTEC & SOLUTION - There Is No Room for Error in the Cleanroom



Über die LSR.signage App wird zentral gesteuert, welche Informationen an welchem Reinraum in Echtzeit angezeigt werden sollen.

The LSR.signage app is used to centrally control which information is to be displayed in which cleanroom in real time.

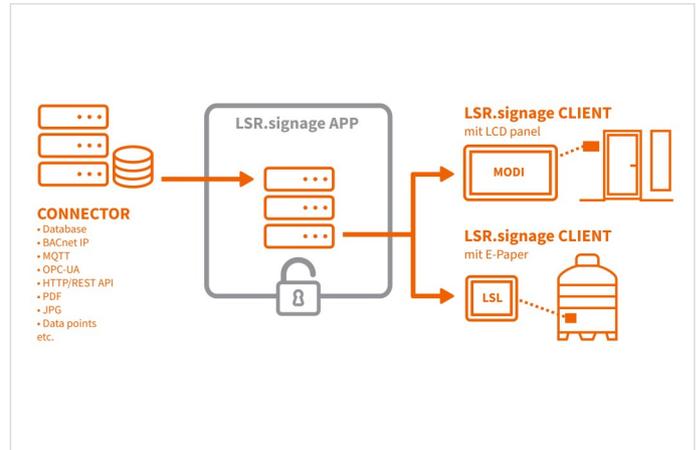
LSR.signage stammt von Systec & Solutions und ist LIFE SCIENCE READY®. Es ist ein flexibles und zuverlässiges System aus MODI HMIs und E-Paper basierten LSLs (Life Science Labels) und der passenden App. Es schaltet den Faktor Mensch als Fehlerquelle aus. Diese akkurate Kommunikation erhöht die Produktionssicherheit und steigert die Effizienz.

Das System lässt sich auch einfach nachträglich installieren, ohne Kabel zu verlegen, und in die bestehende IT-Infrastruktur integrieren. Da es sich außerdem deutlich unter kritischen Budgetgrenzen befindet, bedarf es keiner langwierigen Genehmigungsprozesse.

Als Ergänzung bietet der Hersteller auch die Möglichkeit, Laborequipment von Papier zu befreien. Die E-Paper basierten Labels LSL, die anstelle von Papierschildern am Equipment angebracht werden, erhalten ihre Daten ebenso von der zentralen LSR.signage-App. Damit sind nun auch Kennzeichnungen auf Reinraum-Equipment revisionsicher und aktuell möglich.

Diese innovative Lösung von Systec & Solutions ist agil, flexibel und schnell anpassbar und bietet maximale Datensicherheit. Das Unternehmen hat sich auf Life-Science-Ready-Lösungen für die Pharmaindustrie spezialisiert. Es begleitet Pharmaproduktionen und Labore von der GMP-gerechten Planung über die Implementierung der HMI-Systeme mit LSR.signage, bis hin zum validierten Datentransport und der Datenvisualisierung.

Text und Bilder:
Systec & Solution



LSR.signage Struktur

LSR.signage structure

LSR.signage comes from Systec & Solutions and is Life Science Ready®. It is a flexible and reliable system consisting of Modi Dashboard LCD panels and the appropriate app. It eliminates the human factor as a source of error. This accurate communication increases production reliability and boosts efficiency.

The system can also be easily retrofitted without laying cables and integrated into the existing IT infrastructure. As it is also well below critical budget limits, there is no need for lengthy approval processes.

In addition, the manufacturer also offers the option of removing paper from laboratory equipment. E-paper-based labels, which are attached to the equipment instead of paper labels, also receive their data from the central LSR.signage app. This means that labels on cleanroom equipment are now also audit-proof and up-to-date.

This innovative solution from Systec & Solutions is agile, flexible and quickly adaptable and offers maximum data security. The company has specialized in life science ready solutions for the pharmaceutical industry. It supports pharmaceutical production and laboratories from GMP-compliant planning to the implementation of HMI systems with LSR.signage and validated data transport.

Text and images:
Systec & Solution

Produktneuheit / Product Innovation

NORA - noracare® seneo – die Bodenbelagslösung für Reinräume

NORA - noracare® seneo – the Flooring Solution for Cleanrooms



nora systems GmbH
Report No. NO 2302-1393

Cleanroom[®] Suitable Materials

noracare seneo
Particle (vs. PA6 Nylon): ISO 1

Ein hochfunktionaler Bodenbelag mit ansprechendem Design – noracare® seneo ist die ideale Wahl für Reinräume und GMP-Bereiche.

Reinraumtauglichkeit bis ISO 1 und GMP A

Um den Luftreinheitsklassen zu genügen, werden hohe Anforderungen an die in Reinräumen eingesetzten Materialien gestellt. Für noracare® seneo liegt eine Zertifizierung des Fraunhofer IPA (Fraunhofer Institut für Produktionstechnik und Automatisierung) vor, dass die Eignung für Reinräume bis Luftreinheitsklasse 1 belegt. Der Kautschukbelag kann damit bis in die reinsten Klasse von Reinräumen eingesetzt werden und erfüllt sämtliche Anforderungen hinsichtlich Partikelemissionen, Belastungsfähigkeit oder Reinigung.

Hohe Desinfektionsmittel- und Medienbeständigkeit

noracare® seneo wurde speziell für Bereiche mit höchsten Hygieneanforderungen und erhöhtem Einsatz von Desinfektionsmitteln entwickelt. Die seidenmatt Oberfläche ist besonders robust und basiert auf einer für besonders hygienerelevante Einsatzbereiche entwickelten Oberflächentechnologie.

Der Belag ist die perfekte Kombination aus attraktivem Design, hoher Wirtschaftlichkeit bei niedrigen Unterhaltskosten sowie sicheren und zuverlässigen Hygieneigenschaften. Er ist einfach zu reinigen, lebenslang einpflegefrei und kann beschichtungsfrei unterhalten werden. Ein großes Plus ist darüber hinaus die außergewöhnlich hohe Resistenz gegen Desinfektionsmittel und medizinische Medien.

A highly functional floor covering with an attractive design – noracare® seneo is the ideal choice for cleanrooms and GMP areas.

Cleanroom suitability up to ISO 1 and GMP A

In order to meet the air purity classes, high demands are placed on the materials used in cleanrooms. noracare® seneo is certified by the Fraunhofer IPA (Fraunhofer Institute for Manufacturing Engineering and Automation) as suitable for cleanrooms up to air cleanliness class 1. The rubber flooring can therefore be used up to the cleanest class of cleanrooms and meets all requirements regarding particle emissions, resilience or cleaning.

High resistance to disinfectants and other chemicals

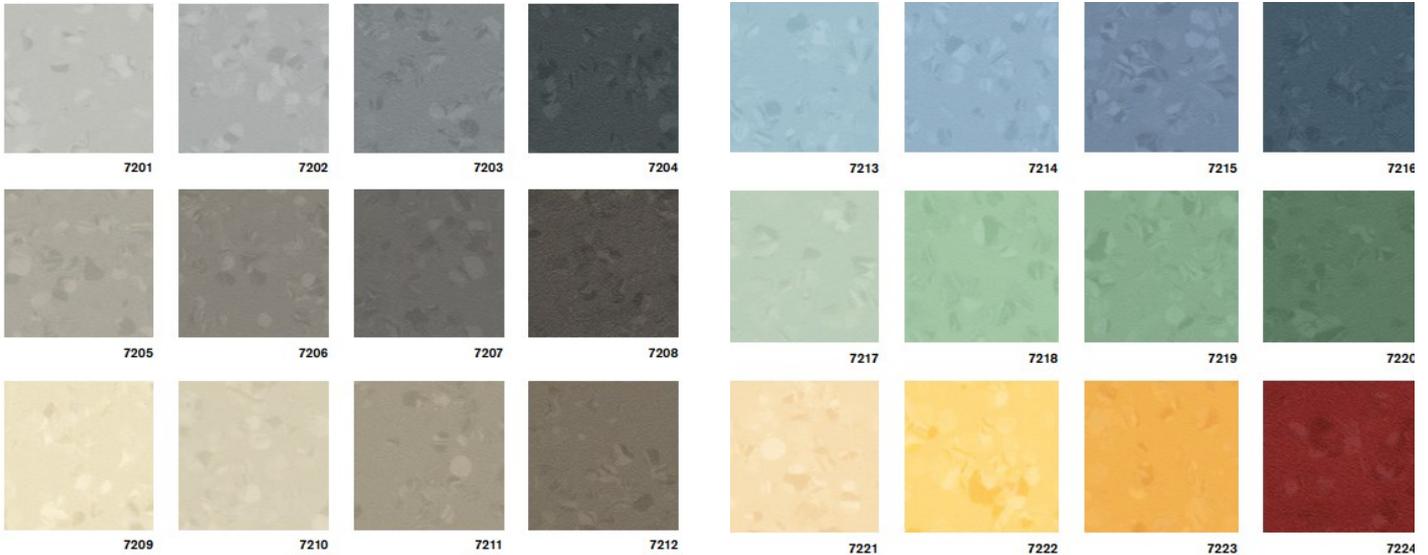
noracare® seneo was specially developed for areas with the highest hygiene requirements and increased use of disinfectants. The silk-matt surface is extremely robust and is based on a surface technology developed for particularly hygiene-relevant areas of application.

The flooring is the perfect combination of attractive design, high cost-effectiveness and low maintenance costs, as well as safe and reliable hygiene properties. It is easy to clean, requires no basic care for the lifetime of the flooring and can be cared for without coatings. Another major advantage is its exceptionally high resistance to disinfectants and medical media.

Produktneuheit / Product Innovation

NORA - noracare® seneo – die Bodenbelagslösung für Reinräume

NORA - noracare® seneo – the Flooring Solution for Cleanrooms



noracare® auf einen Blick:

- Höchste Beständigkeit gegen Flächen- sowie Handdesinfektionsmittel gemäß den Listen von VAH und RKI
- Hohe Fleckenresistenz, auch gegen medizinische Medien
- Sehr gute Reinigungseigenschaften, lebenslang einpflegefrei
- Hygienisch einwandfreie Flächen und Fugen
- Ausgezeichnete Gesundheits- und Umweltverträglichkeit
- Sehr geringe Emissionen für eine gute Qualität der Raumluft
- Frei von PVC, chlorhaltigen Polymeren und Phthalat-Weichmachern
- Harmonisches Design mit eleganter, seidenmatter Oberfläche

Weitere Informationen:



*Text und Bilder:
nora systems GmbH*

noracare® at a glance:

- Highest resistance against surface and hand disinfectants according to the lists of VAH and RKI
- High stain resistance, also against medical media
- Very good cleaning properties, basic care-free for life
- Hygienically perfect surfaces and joints
- Excellent health and environmental compatibility
- Very low emissions for good indoor air quality
- Free of PVC, chlorinated polymers and phthalate plasticizers
- Harmonious design with elegant, silk - matt surface

For more information:



*Text and images:
nora systems GmbH*

Produktneuheit / Product Innovation

SYSTEC & SOLUTION - Das neueste HMI-System für höchste Ansprüche in Reinraum- und GMP-Umgebung: Der PILOT

SYSTEC & SOLUTION - The Latest HMI System for the Highest Demands in Cleanroom and GMP Environments: The PILOT

Mit dem neuen PILOT präsentiert Systec & Solutions die neueste Entwicklung der HMIs (Human-Machine Interfaces). Als Schnittstelle zwischen Menschen und Maschine ist der, speziell für die Pharmaindustrie entwickelte, PILOT ideal integriert für die Arbeiten in Reinraumlaboren und GMP-Umgebungen – hygienischer, leichter zu bedienen und ergonomisch angepasst.

Der PILOT der dritten Generation zeigt sich in einem neuen, kompakten, rahmenlosen und modernen Design. Der Bildschirm ist größer, schlanker und glatter als die Vorgängerversion. Das Gehäuse ist aus hochwertigem, elektropoliertem Edelstahl und folgt der IP67/NEMA 6-Schutzklasse. Das spiegelglatte Finish erlaubt optimale Hygiene. Er ist damit noch besser an die keim- und staubfreien Anforderungen in Reinraumlaboren angepasst. Der PILOT 318 hat ein 18,5-Zoll-Display, der PILOT 324 ist mit einem 23,8-Zoll-Display etwas großzügiger. Kapazitive Funktionstasten wie Power ON/OFF, Touchscreen-Lock, ein Funktions- und Reinigungsmodus sowie eine individuell belegbare Taste sind im Bildschirm integriert.

Ein besonderes Highlight der perfektionierten Produktlinie sind die neuen, extrem flachen Keyboards. Basierend auf ergonomischen Studien hat Systec & Solutions beim Redesign den Fokus auf eine verbesserte Effizienz in der Handhabung gerichtet. Die Keyboards sind nun mit neuartigen, ergonomischen Haltegriffen ausgestattet. So lassen sich die TROLLEYS für die Bildschirme und Tastaturen, sehr einfach während der Arbeit verschieben.

Kunden können zwischen einer Glastastatur (KEYBOARD NG) oder einer Folientastatur (KEYBOARD NF) wählen. Beide Ausführungen verfügen über ein großes separates Touchpad mit Multitouch-Funktion und vier individuell konfigurierbaren Funktionstasten, die ohne zusätzliche Software programmiert werden können. Eine einfache und schnelle Trennung der Tastatur vom HMI ermöglicht das patentierte Click Hinge-System. Neu ist zudem die Keylock-Funktion bzw. der Reinigungsmodus für die Folientastatur. Optional lassen sich RFID-Reader mit unterschiedlichen Konfigurationen integrieren.

Der optimierte PILOT enthält Technologie der neuesten Generation. Das Betriebssystem Windows 11 ist vorkonfiguriert. Die verschiedenen Modellpakete wie ENDPOINT, ALLROUND, PERFORMANCE und MONITOR von Systec & Solutions sind selbstverständlich weiterhin wählbar.

With the new PILOT, Systec & Solutions presents the latest development in HMIs (Human-Machine Interfaces). As an interface between man and machine, the PILOT, specially developed for the pharmaceutical industry, is ideally integrated for work in cleanroom laboratories and GMP environments - more hygienic, easier to operate and ergonomically adapted.

The third generation PILOT has a new, compact, frameless and modern design. The screen is larger, slimmer and smoother than the previous version. The housing is made of high-quality, electropolished stainless steel and complies with the IP67/NEMA 6 protection class. The mirror-smooth finish allows optimum hygiene. It is therefore even better suited to the germ and dust-free requirements of clean room laboratories. The PILOT 318 has an 18.5-inch display, while the PILOT 324 is slightly larger with a 23.8-inch display. Capacitive function keys such as Power ON/OFF, touchscreen lock, a function and cleaning mode as well as an individually assignable key are integrated into the screen.

The new, extremely flat keyboards are a particular highlight of the perfected product line. Based on ergonomic studies, Systec & Solutions has focused on improved handling efficiency in the redesign. The keyboards are now equipped with innovative, ergonomic handles. This means that the TROLLEYS for the screens and keyboards can be moved very easily while working.

Customers can choose between a glass keyboard (KEYBOARD NG) or a membrane keyboard (KEYBOARD NF). Both versions have a large separate touchpad with multi-touch function and four individually configurable function keys that can be programmed without additional software. The patented Click Hinge system makes it quick and easy to separate the keyboard from the HMI. Another new feature is the keylock function and the cleaning mode for the membrane keypad. RFID readers with different configurations can be integrated as an option.

The optimized PILOT contains the latest generation of technology. The Windows 11 operating system is preconfigured. The various model packages such as ENDPOINT, ALLROUND, PERFORMANCE and MONITOR from Systec & Solutions can of course still be selected.

Produktneuheit / Product Innovation

SYSTEC & SOLUTION - Das neueste HMI-System für höchste Ansprüche in Reinraum- und GMP-Umgebung: Der PILOT

SYSTEC & SOLUTION - The Latest HMI System for the Highest Demands in Cleanroom and GMP Environments: The PILOT



Gefertigt aus hochwertigem Edelstahl 1.4404/316l und elektrolysiert zu einem spiegelglatten Finish, vereint der PILOT 3rd Gen Ästhetik und Widerstandsfähigkeit.

Made from high-quality stainless steel 1.4404/316l and electropolished to a mirror-smooth finish, the PILOT 3rd Gen combines aesthetics and durability.



Mit seiner randlosen Optik und einem extrem flachen Profil fügt sich das HMI-System nahtlos in jede moderne Produktionsumgebung ein.

With its rimless appearance and extremely flat profile, the HMI system fits seamlessly into any modern production environment.

Ein besonderes Merkmal des PILOT 3rd Gen ist seine Abwärtskompatibilität zu allen bestehenden Geräteträgern von Systec & Solutions. Dies erleichtert die Integration in bestehende Systeme. Darüber hinaus können Zubehörteile über zwei M32-Anschlüsse an den Seiten des HMI angeschlossen werden, was weitere Anpassungen ermöglicht.

Auf Wunsch können die Geräte auch mit einer angestrebten EX-Zulassung für ATEX/IECEX ZONE 2/22 sowie HazLoc Class 1 (2) / DIV 2 ausgestattet werden, um höchste Sicherheit in explosionsgefährdeten Umgebungen zu gewährleisten.

A special feature of the PILOT 3rd Gen is its backwards compatibility with all existing device carriers from Systec & Solutions. This facilitates integration into existing systems. In addition, accessories can be connected via two M32 connections on the sides of the HMI, allowing further customization.

On request, the devices can also be equipped with a targeted EX approval for ATEX/IECEX ZONE 2/22 and HazLoc Class 1 (2) / DIV 2 to ensure maximum safety in potentially explosive environments.

*Text und Bilder:
Systec & Solution*

*Text and images:
Systec & Solution*

Hochschule Albstadt-Sigmaringen

Hochschule ist die beliebteste in Deutschland

University is the most Popular in Germany

**BELIEBTESTE
HOCHSCHULE**
in Deutschland

Award 2025

StudyCheck



Albstadt/Sigmaringen. Die Hochschule Albstadt-Sigmaringen ist die beliebteste Hochschule in Deutschland und liegt im Bereich Digitalisierung bundesweit auf dem zweiten Platz. Das haben zwei aktuelle Rankings des unabhängigen Bewertungsportals StudyCheck ergeben.

Dort flossen die Meinungen und Bewertungen von mehr als 83.000 Studierenden ein, davon 851 von der Hochschule Albstadt-Sigmaringen. Neben Fragen zu Studieninhalten, Lehrenden, Lehrveranstaltungen, Ausstattung der Hochschule oder Organisation des Studiums bewerteten sie auch Aspekte wie Digitales Studieren.

Studierende der Hochschule betonen in ihren Bewertungen: „Der digitale Aspekt wird an unserer Hochschule großgeschrieben!“ oder „Die Hochschule Albstadt-Sigmaringen zeichnet sich durch ihre überschaubare Größe und die persönliche Atmosphäre aus, was sie von größeren Universitäten unterscheidet. Besonders hervorzuheben ist die praxisnahe Ausrichtung der Lehre“. Der Tenor: An der Hochschule kann man in einer modernen Lernumgebung, in persönlicher Atmosphäre, bestens betreut und mit großem Praxisbezug studieren.

StudyCheck ist ein unabhängiges Bewertungsportal, das eine der größten Studiendatenbanken Deutschlands und Österreichs anbietet. Basierend auf rund 340.000 Bewertungen erhalten Studieninteressierte dort von Studierenden sowie Absolventinnen und Absolventen Informationen aus erster Hand.

*Text und Bild:
Hochschule Albstadt-Sigmaringen*

Albstadt/Sigmaringen. Albstadt-Sigmaringen University of Applied Sciences is the most popular university in Germany and is in second place nationwide in the field of digitalization. This is the result of two recent rankings by the independent evaluation portal StudyCheck.

The opinions and evaluations of more than 83,000 students were included, 851 of them from Albstadt-Sigmaringen University of Applied Sciences. In addition to questions about course content, lecturers, courses, university facilities and the organization of studies, they also rated aspects such as digital studies.

Students at the university emphasize in their evaluations: 'The digital aspect is very important at our university!' or 'The Albstadt-Sigmaringen University of Applied Sciences is characterized by its manageable size and personal atmosphere, which distinguishes it from larger universities. The practical orientation of the teaching is particularly noteworthy'. The tenor: At the university, you can study in a modern learning environment, in a personal atmosphere, with excellent supervision and with great practical relevance.

StudyCheck is an independent evaluation portal that offers one of the largest student databases in Germany and Austria. Based on around 340,000 evaluations, prospective students receive first-hand information from students and graduates.

*Text and image:
Albstadt-Sigmaringen University of Applied Sciences*

Baurecht

Vorsicht mit der Umsatzsteuer bei gekündigten Werkverträgen!

Caution with VAT on Terminated Contracts for Work and Services!

Aus verschiedensten Gründen kann es zu einer vorzeitigen Beendigung von Verträgen kommen. Gerade bei Werkverträgen sieht das Gesetz in § 648 BGB sogar explizit ein jederzeitiges Kündigungsrecht des Bestellers vor. Zu den Werkverträgen zählen etwa Planungsverträge, Bauverträge, Anlagenbauverträge. Der Werkvertrag zeichnet sich typengemäß dadurch aus, dass die Erreichung eines Erfolgs als geschuldet vereinbart wird.

Für den Fall einer freien Kündigung nach § 648 BGB sieht der Gesetzgeber vor, dass der Werkunternehmer seinen Anspruch auf die vereinbarte Vergütung behält, sich aber ersparte Aufwendungen abziehen lassen muss, sowie das, was er infolge des anderweitigen Einsatzes seiner Arbeitskraft erlangt oder hätte erlangen können. Das, was nach diesen Abzügen als Restanspruch verbleibt, wird in Kürze bezeichnet als Vergütung für nicht erbrachte Leistungen.

Jahrzehntelang hat die Rechtsprechung daran festgehalten, dass auf diese Vergütung keine Umsatzsteuer anfällt. Denn das deutsche Umsatzsteuergesetz stellt grundsätzlich auf einen Leistungsaustausch ab, den es bei dieser Kündigungsvergütung für die kündigungsbedingt nicht mehr erbrachten Leistungen gerade nicht gibt.

Vereinzelte gab es daran in der Rechtsprechung Zweifel, weshalb beispielsweise eine Vorlage des niedersächsischen Finanzgerichts an den Bundesfinanzhof erfolgte. Der Bundesfinanzhof entschied mit Urteil vom 26.08.2021, Az. V R 13/19, dass die Vergütung für nicht erbrachte Leistungen unverändert nicht der Umsatzsteuer zu unterwerfen sei.

An dieser Auffassung muss es nunmehr erhebliche Zweifel geben:

Auf ein österreichisches Vorabentscheidungsersuchen hat der Europäische Gerichtshof (EuGH) sich mit Urteil vom 28.11.2024 (Rs. C-622/23) dazu ausgelassen, ob und inwieweit die Kündigungsvergütung im Falle eines gekündigten Werkvertrags der Umsatzsteuer zu unterwerfen ist. Der EuGH meint dabei unter Heranziehung der europäischen Mehrwertsteuersystemrichtlinie, dass der werkvertraglichen Vergütung insgesamt eine umsatzsteuerbare und umsatzsteuerpflichtige Leistung zugrunde liege, also Umsatzsteuer auf die gesamte Vergütung anfalle.

Erkenntlich steht diese Entscheidung des EuGH im Widerspruch zur noch immer aktuellen deutschen Rechtsprechung des Bundesfinanzhofs. Die Entscheidung des EuGH ist auch nicht unmittelbar einschlägig, weil keinen deutschen Fall betreffend. Allerdings entspricht das österreichische Werkvertragsrecht weitgehend dem deutschen Werkvertragsrecht, sodass eine Übertragbarkeit der Überlegungen des EuGH gegeben sein wird. Kurz: Man muss davon ausgehen, dass die sog. Kündigungsvergütung im Falle einer freien Kündigung grundsätzlich der Umsatzsteuer zu unterwerfen ist.

Contracts may be terminated prematurely for various reasons. In particular, the law explicitly provides for a right of the customer to terminate contracts for work and services at any time under Section 648 of the German Civil Code (BGB). Contracts for work and services include planning contracts, construction contracts, and plant construction contracts. Such contracts are characterized by the fact that the achievement of a specific result is agreed upon as the contractual obligation.

In the event of termination under Section 648 BGB, the legislator stipulates that the contractor retains the right to the agreed remuneration but must deduct saved expenses as well as any earnings from alternative employment of their workforce or any earnings they could have obtained. The remaining claim after these deductions is commonly referred to as compensation for unperformed services.

For decades, case law has maintained that this compensation is not subject to VAT. This is because the German VAT Act generally requires a reciprocal exchange of services, which does not exist in the case of termination compensation for services that are no longer performed due to termination.

There have been occasional doubts about this in case law, leading, for example, to a referral by the Lower Saxony Tax Court to the Federal Fiscal Court (BFH). In its judgment of August 26, 2021 (Case No. V R 13/19), the BFH ruled that compensation for unperformed services remains exempt from VAT.

However, significant doubts about this legal position have now arisen:

Following a request for a preliminary ruling from Austria, the European Court of Justice (ECJ) ruled on November 28, 2024 (Case C-622/23), on whether and to what extent termination compensation in the case of a terminated contract for work and services is subject to VAT. The ECJ, interpreting the European VAT Directive, determined that the remuneration under a contract for work and services constitutes a taxable and VAT-liable transaction, meaning that VAT applies to the entire compensation.

This ECJ ruling is clearly in conflict with the still-valid case law of the German Federal Fiscal Court. Moreover, the ECJ decision does not directly apply to a German case. However, Austrian contract law for work and services is largely similar to German law, making the ECJ's reasoning transferable. In short, it must be assumed that termination compensation in the case of a voluntary termination is generally subject to VAT.

Baurecht

Vorsicht mit der Umsatzsteuer bei gekündigten Werkverträgen!

Caution with VAT on Terminated Contracts for Work and Services!

Prinzipiell besteht hier auch das Risiko, dass diese Änderung der Rechtslage (genauer: der Rechtsprechungslage) auch für Altfälle gilt. Der deutsche Gesetzgeber ist soweit aufgerufen, eine Übergangsregelung im Sinne des Vertrauensschutzes zu schaffen. Anderenfalls kann eine steuerliche Nachbelastung mit Umsatzsteuer entstehen, die beim Vertragspartner nicht nachgefordert oder nicht in Vorsteuerabzug gebracht werden kann.



Es besteht deshalb in Fällen freier Kündigung Anlass zur Vorsicht oder gar Handlungsbedarf. Werkunternehmer, denen frei gekündigt wird, sollten ab sofort auf die Kündigungsvergütung die Umsatzsteuer zusätzlich berechnen. Alternative wäre, sich zumindest in der Rechnung und in eventuellen Verhandlungen, die Nachberechnung der Umsatzsteuer vorzubehalten, für den Fall, dass diese vom Finanzamt nachgefordert wird. Für Auftraggeber, die die Kündigungsvergütung bezahlt haben, könnte die Möglichkeit bestehen, auf eine Rechnungsstellung mit ausgewiesener Umsatzsteuer zu bestehen, um nachträglich noch den Vorsteuerabzug geltend machen zu können.

Diese Vorsichtsmaßnahmen und Überlegungen sind immer anzustellen, auch bei Teilnehmern am gewerblichen Rechtsverkehr, die regelmäßig in Nettozahlen „denken“. Denn es können einerseits Schäden oder andererseits Nachforderungen entstehen, die das Finanzamt an die Vertragspartner richtet, ohne dass diese beim anderen Vertragspartner dafür Kompensation erhalten können. Das selbst dann, wenn aufgrund beidseitig bestehender Vorsteuerabzugsberechtigung die Umsatzsteuer einen Durchlaufposten darstellen würde.

Bis die Rechtslage hier final geklärt ist, gilt es also, erhöhte Aufmerksamkeit gelten zu lassen und durch vorsorglich zu treffende Regelungen zur Nachforderung oder Rückforderung der Umsatzsteuer zu treffen, einschließlich Verjährungsregelungen, um sicherzustellen, dass das wirtschaftlich gewollte Ergebnis am Ende des Tages auch aus steuerlicher Sicht realisiert wird.

*Dipl.-Ing. Sebastian Heene
justitia PartGmbH
Rechtsanwälte + Bauingenieure*

There is also a risk that this change in the legal situation (or rather, the case law) may apply retrospectively. The German legislator is therefore called upon to establish transitional rules to protect legitimate expectations. Otherwise, there may be additional VAT charges that cannot be subsequently claimed from the contracting party or deducted as input tax.



Consequently, particular caution or even action is required in cases of voluntary termination. Contractors who face termination should now add VAT to termination compensation. Alternatively, they should at least reserve the right to subsequently charge VAT in their invoices and any negotiations in case tax authorities demand it. Clients who have paid termination compensation may seek to insist on an invoice that explicitly states VAT, allowing them to claim an input tax deduction retrospectively.

These precautionary measures and considerations should always be made, even among commercial entities that regularly calculate in net amounts. Otherwise, damages or additional claims may arise, which the tax authorities may impose on contracting parties without them being able to recover compensation from the other party. This applies even if VAT would normally be a mere pass-through item due to mutual input tax deductibility.

Until the legal situation is definitively clarified, increased vigilance is required. Precautionary measures should be taken regarding VAT claims or reimbursements, including limitation rules, to ensure that the intended economic outcome is also realized from a tax perspective in the end.

*Dipl.-Ing. Sebastian Heene
justitia PartGmbH
Attorneys & Civil Engineers*