

Umwelterklärung 2025



VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG

Erhebungszeitraum der Daten: 2024

Inhaltsverzeichnis

1	Standortbeschreibung.....	4
2	Umweltpolitik.....	5
3	Umweltmanagementsystem	7
3.1	Umweltmanagement.....	8
3.2	Verantwortung und Befugnisse	8
3.3	Auswirkung auf die Umwelt	8
3.4	Aufbau- und Ablaufkontrolle	8
3.5	Umweltschutz	8
3.6	Überprüfung des Systems.....	8
4	Umweltaspekte	9
4.1	Bewertung der Umweltaspekte.....	9
4.2	Bedeutende Umweltaspekte	9
5	Beschreibung der Tätigkeiten und Abteilungen	11
5.1	Fertigungstechnik	11
5.2	Verblendmaterial.....	11
5.3	CAD/CAM.....	11
5.4	Polymerfertigung.....	11
5.5	Geräte	12
5.6	Labore.....	12
5.7	Verwaltung	12
5.8	Logistik.....	12
5.9	Bebauung.....	12
6	Umweltziele und Programm	13
6.1	Vergangene und laufende Maßnahmen.....	13
6.2	Zukünftige Maßnahmen	14
7	Zahlen und Daten – Umweltbilanz	15
7.1	Input (Kernzahl A) für Rohstoffe, Hilfs- und Betriebsmittel	15
7.2	Input (Kernzahl A) für Energie	15
7.3	Flächennutzung/Biodiversität	15
7.4	Output	16
7.5	Emissionen.....	17



Umwelterklärung 2025 – VITA Zahnfabrik

7.6	Kernindikatoren	17
7.7	Kennzahlen der Kernindikatoren	18
8	Rechtliche Konformität	20
9	Betriebsprüfungsprogramm	20
10	Gültigkeitserklärung.....	21
11	Impressum	22

1 Standortbeschreibung

Die VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG ist ein unabhängiges, familiengeführtes Unternehmen der Dentalbranche mit Sitz in Bad Säckingen, Baden-Württemberg. Das Unternehmen ist in der Rechtsform einer GmbH & Co. KG organisiert und gehört keinem Konzern an. Es agiert eigenständig und ist international tätig. Die VITA Zahnfabrik entwickelt, produziert und vertreibt Dentalmaterialien und -systeme für Zahnarztpraxen und Dentallabore in über 150 Ländern.

Der Geltungsbereich der EMAS-Registrierung umfasst die drei Liegenschaften am Standort in Bad Säckingen (im Umkreis von 500 m), gelegen im Dreiländereck Deutschland–Frankreich–Schweiz. Dort befinden sich die Geschäftsführung mit Marketing, Vertrieb und Schulungslabor in der Spitalgasse und sowohl in der Schulhausstr als auch dem Ballyweg die Produktionsanlagen für keramische und polymerbasierte Dentalmaterialien, die Forschungs- und Entwicklungsabteilung, ein Logistikzentrum sowie weitere Verwaltungsbereiche. Die Organisationsstruktur gliedert sich somit in die Bereiche Produktion, Forschung & Entwicklung, Qualitätssicherung, Vertrieb & Marketing sowie Personal und Verwaltung. Insgesamt werden rund 500 Mitarbeitende beschäftigt.

Die Tätigkeiten der VITA Zahnfabrik umfassen die Entwicklung, Herstellung und den Vertrieb von Dentalprodukten. Die Produktionsprozesse beinhalten keramische Sinterverfahren, CAD/CAM-Technologien und thermische Verfahren. Zu den Produkten zählen unter anderem Zahnfarbbestimmungssysteme wie VITA classical, CAD/CAM-Materialien wie Zirkonoxid-Rohlinge, Press- und Verblendkeramiken, Konfektionszähne wie VITAPAN EXCELL®, Dentalöfen wie VITA SMART.FIRE® sowie Gingiva-Kits und Flüssigkeramiken. Ergänzt wird das Angebot durch Dienstleistungen wie technischen Support, Beratung, internationale Vertriebsunterstützung und Fortbildungsangebote über die VITA Academy.

Die VITA Zahnfabrik verpflichtet sich zur Einhaltung aller relevanten umweltrechtlichen Vorschriften. Zu den zentralen gesetzlichen Grundlagen zählen das Bundes-Immissionsschutzgesetz (BImSchG), insbesondere im Hinblick auf Emissionsgrenzwerte und Genehmigungsverfahren für Anlagen, das Kreislaufwirtschaftsgesetz (KrWG) zur Förderung der Ressourcenschonung und Abfallvermeidung, das Wasserhaushaltsgesetz (WHG) für den Schutz und die nachhaltige Nutzung von Wasserressourcen, sowie das Chemikaliengesetz (ChemG) in Verbindung mit der europäischen REACH-Verordnung zur sicheren Handhabung von Stoffen und Gemischen.

Die Einhaltung dieser Vorschriften wird durch ein zertifiziertes Umweltmanagementsystem nach EMAS gewährleistet. Regelmäßige interne und externe Audits, Sicherheitsdatenblätter, Risikobewertungen sowie Schulungen und Unterweisungen der Mitarbeitenden tragen zur kontinuierlichen Rechtskonformität bei. Die Organisation bestätigt die vollständige Einhaltung aller geltenden Umweltvorschriften.

Diese Standortbeschreibung ist Bestandteil der EMAS-Umwelterklärung und dient der transparenten Darstellung der Organisation und ihrer umweltrelevanten Aspekte.

2 **Umweltpolitik**

Die VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG ist ein in vierter Generation geführtes Familienunternehmen der Dentalbranche mit Sitz in Bad Säckingen. Seit 1924 entwickelt, produziert und vertreibt die VITA innovative und hochwertige Qualitätsprodukte und Versorgungslösungen für die Zahntechnik und Zahnheilkunde. Weltweit arbeiten dabei mehr als 600 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter aus 20 Nationen mit Leidenschaft daran, Zahntechniker und Zahnärzte bei der bestmöglichen Versorgung ihrer Patienten zu unterstützen und Menschen Lebensqualität zu ermöglichen.

Die Mission der VITA Zahnfabrik ist der PERFECT MATCH, immer bessere Lösungen für eine ästhetisch und funktionell perfekte Prothetik zu entwickeln. Dieses Streben ist untrennbar mit unserem verlässlichen und nachhaltig verantwortungsvollen Handeln verbunden und orientiert sich an der Vision des Unternehmens, so nahe am Anwender und seinen Bedürfnissen zu sein wie niemand sonst.

Der VITA PERFECT MATCH steht dabei nicht nur für wegweisende und anwenderorientierte Prothetiklösungen, die Zahntechniker und Zahnärzte weltweit dabei unterstützen, ihren Patientinnen und Patienten die bestmögliche Versorgung zu bieten und deren Lebensqualität zu verbessern. Er spiegelt auch unsere Überzeugung und unser Engagement wider, unserem Anspruch an Innovationskraft, Produktqualität und Produktsicherheit im Einklang sowohl mit wirtschaftlicher Stabilität und einem verantwortungsbewussten Umgang mit Ressourcen nachzukommen. Im Bewusstsein unserer Verantwortung für unsere Kunden, unsere Mitarbeiter und unsere Umwelt. Denn seit 100 Jahren sind für die VITA Zahnfabrik Werte wie Verantwortung, Kontinuität, Innovationsdenken und höchste Materialkompetenz fest in unserer Unternehmens-DNA verankert.

Nachhaltigkeit ist dabei ein wesentlicher Bestandteil. So wie wir höchste Ansprüche an die Funktionalität und Ästhetik unserer Produkte und Versorgungslösungen stellen, haben wir uns auch das Ziel gesetzt, nachhaltig zu arbeiten und unseren Ressourceneinsatz kontinuierlich zu optimieren. Diese Verpflichtung spiegelt sich in jedem Aspekt unseres Schaffens wider – von der Förderung und Entwicklung unserer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, der sorgfältigen Auswahl unserer Materialien bis hin zur nachhaltigen Gestaltung unserer Produktionsprozesse und Geschäftsmodelle. Wir übernehmen Verantwortung für unsere Mitarbeiter, Kunden und Umwelt – das ist für uns selbstverständliche Grundlage unseres Handelns.

Mit unseren innovativen und technisch verlässlichen Prothetiklösungen ermöglichen wir Menschen Lebensqualität, begleitet durch ein ausgeprägtes Bewusstsein für verantwortungsvolles Handeln setzen wir ein starkes Zeichen für Integrität und Respekt gegenüber Menschen sowie den eingesetzten Ressourcen. Unsere Umweltpolitik fördert bereits aktive Maßnahmen wie zum Beispiel die Reduzierung von

Abfällen an all unseren Standorten, den Einsatz umweltfreundlicher Verpackungen durch die Nutzung papierbasierter Verpackungslösungen sowie den Bau von energieeffizienten Unternehmensgebäuden mit Photovoltaikanlagen, die höchste Umweltstandards erfüllen.

Mit der Entscheidung, uns nach dem Umweltmanagementsystem EMAS zertifizieren zu lassen, bekennen wir uns ausdrücklich zu unserer Verpflichtung, geltende Umweltgesetze und -vorschriften einzuhalten und unsere Umweltleistung kontinuierlich zu verbessern. Nachhaltigkeit bedeutet für uns nicht nur, heute verantwortungsvoll zu handeln, sondern auch wirtschaftlich vorausschauend und ressourcenschonend zu arbeiten, um sicherzustellen, dass künftige Generationen auf unsere Prothetiklösungen sowie die damit verbundene bestmögliche Patientenversorgung vertrauen können.

Das Zusammenspiel von wegweisender Innovationskraft und verantwortungsvollem Umweltmanagement ist eine wichtige Säule der Unternehmensphilosophie der VITA Zahnfabrik. Wir stehen für Verlässlichkeit und Nachhaltigkeit und dieser Anspruch erstreckt sich sowohl auf die Lebensqualität von Patienten als auch auf die Bewahrung der Natur für kommende Generationen.

VITA. WEGWEISEND. NACHHALTIG. VERLÄSSLICH.

Bad Säckingen, 04. Februar 2026



Dr. Emanuel Rauter

Geschäftsführender Gesellschafter

VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG

3 Umweltmanagementsystem

Das Umweltmanagementsystem ist integriert in das Qualitätsmanagementsystem der VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG



und damit in der Organisationsstruktur direkt der Geschäftsführung unterstellt.



3.1 Umweltmanagement

Der Umweltschutz der VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & CO. KG ist seit vielen Jahren Teil des Managementsystems und ist seit 2025 durch EMAS gestärkt. In dieser Umwelterklärung wird lediglich der Bereich Umwelt betrachtet. Es umfasst u.a. die Bereiche Gefahrstoffmanagement, Abfallmanagement und Rechtssicherheit. Die Grundlage des Umweltmanagementsystems bildet eine Umweltpolitik, eine Kontextanalyse und eine Bewertung der Umweltaspekte. Die vorhandenen Prozesse wurden und werden kontinuierlich daraufhin überprüft, wie sich Umweltchancen und Umweltrisiken weitestgehend erfassen lassen.

3.2 Verantwortung und Befugnisse

Die oberste Verantwortung für das Managementsystems hat die Geschäftsführung.

Für die Anwendung und Aufrechterhaltung des Umweltmanagementsystems ist die Referentin Umweltschutz und Nachhaltigkeit als Umweltmanagementbeauftragte bestellt.

Für die VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG besteht gemäß den geltenden gesetzlichen Vorgaben keine Verpflichtung zur Bestellung eines Abfall-, Immissionsschutz-, Gewässerschutz- oder Störfallbeauftragten. Für den Standort Schulhausstraße gibt es einen freiwillig bestellten Abwasserbeauftragten.

Die Befugnisse von Mitarbeitenden in Schlüsselfunktionen sind im Managementhandbuch in Form von Organigrammen und in der Beschreibung der Prozesse und deren Verantwortlichkeiten festgelegt.

3.3 Auswirkung auf die Umwelt

Die Auswirkungen auf die Umwelt werden wie im Handbuch für Umweltmanagement und Arbeitssicherheit und den Anweisungen beschrieben, erfasst und bewertet. In internen Audits und einer regelmäßigen Umweltbetriebsprüfung wird dies kontinuierlich umgesetzt.

3.4 Aufbau- und Ablaufkontrolle

Die Lieferanten werden im Einkauf auch nach umweltrelevanten Aspekten beurteilt.

Hierzu gibt es Verfahrens- und Arbeitsanweisungen, Formblätter und bei Abweichungen Korrektur- und Vorbeugemaßnahmen oder Änderungsanträge.

Die Überprüfung des Managementsystems auf Wirksamkeit wird u.a. über interne Audits und die regelmäßige Betriebsprüfung gewährleistet. Die Ergebnisse fließen in die Managementbewertung ein. Maßnahmen aus Chancen und Risiken werden über die o.g. Instrumente eingeleitet und von den jeweiligen Bereichen umgesetzt.

3.5 Umweltschutz

Die Maßnahmen zum Umweltschutz werden in der Umwelterklärung jährlich dokumentiert und veröffentlicht.

3.6 Überprüfung des Systems

Das System folgt dem PDCA-Zyklus, der die kontinuierliche Verbesserung auch im Umweltmanagement unterstützt. Interne Audits und Betriebsrundgänge gehören dazu und ermöglichen ein regelmäßiges Aufzeigen von etwaigen Abweichungen oder Verbesserungsmöglichkeiten, die dann über Korrektur- und Vorbeugemaßnahmen oder Änderungsanträge als Maßnahme eingeleitet werden.

4 Umweltaspekte

4.1 Bewertung der Umweltaspekte

Zur Bewertung der Umweltaspekte arbeiten wir mit folgenden Bewertungskriterien:

Umweltrelevanz im Betrieb

Quantitative Relevanz – A = hoch / B = mittel / C = gering

Zukünftige Entwicklung – A = steigend / B = gleichbleibend / C = abnehmend

Gefährdungspotential – A = hoch / B = mittel / C = gering

Je nach Bewertung der Relevanz ergibt sich dann eine Gesamtbewertung, die unten in der Tabelle aufgeführt wird

Einflussmöglichkeit des Betriebs

- I Kurzfristig ist ein relativ großes Steuerungspotenzial vorhanden
- II Der Umweltaspekt ist nachhaltig zu steuern, jedoch erst mittel- bis langfristig
- III Steuerungsmöglichkeiten sind für diesen Umweltaspekt nicht, nur sehr langfristig oder nur in Abhängigkeit von Entscheidungen Dritter gegeben

Dieses Schema wurde erstmalig vom Umweltbundesamt eingeführt. Auch unsere Umweltaspekte wurden systematisch nach diesem System bewertet.

4.2 Bedeutende Umweltaspekte

Direkter Umweltaspekt	Umweltauswirkung	Bewertung der Umweltaspekte	
		A, B, C	I, II, III
Energie	CO ₂ – Emissionen Fossile Energieträger mit begrenzter Verfügbarkeit	B	III
Wasser	Grundwasserentnahme Abwassererzeugung	B	II
Rohstoffe	Eingriff ins Ökosystem CO ₂ – Emissionen	B / C	II / III
Abfall	Umweltverschmutzung Gesundheitsrisiken Ressourcenverbrauch	A	II
Emissionen und Immissionen	Umweltverschmutzung Klimawandel	B	II
Gefahrstoffe	Umweltverschmutzung Gesundheitsrisiken	A	II
Verpackung	Rohstoffverbrauch Recyclingfähigkeit	A	II

Die als „bedeutend“ bewerteten direkten Umweltaspekte sind in der Tabelle blau hervorgehoben.

Die indirekten Umweltaspekte ergeben sich aus Prozessen, die nicht direkt im Unternehmen stattfinden, aber durch Entscheidungen beeinflusst werden, etwa die Nutzung der Produkte durch Kunden.

Indirekter Umweltaspekt	Umweltauswirkung	Bewertung der Umweltaspekte	
		A, B, C	I, II, III
Beschaffung und Lieferkette	CO2 – Emissionen Ressourcenverbrauch	B	III
Dienstleister und Fremdfirmen	Energieverbrauch	C	III
Produktnutzung durch Kunden	Ressourcen- und Energieverbrauch Entsorgung	A	III
Transport und Logistik	CO2 - Emissionen Luftverschmutzung und Lärm Flächenverbrauch	B	III
Mitarbeitermobilität inkl. Dienstreisen	CO2 – Emissionen	B	III / II
Landnutzung und Infrastruktur	Flächenversiegelung Hitzestau	C	III

Die als „bedeutend“ bewerteten indirekten Umweltaspekte sind in der Tabelle blau hervorgehoben.

5 Beschreibung der Tätigkeiten und Abteilungen

5.1 Fertigungstechnik

Beschreibung: In der Fertigungstechnik werden die Anlagen für die Produktion der VITA-Produkte geplant und gefertigt oder beschafft, Zwischenprodukte geprüft und Produktionsverfahren optimiert und weiterentwickelt. Es werden u.a. Schmierstoffe und andere Gefahrstoffe in Kleinstmengen eingesetzt.

Bewertung: Die Gefahrstoffe, das Maschinenöl und die Kühlschmierstoffe werden entsprechend gelagert und entsorgt. In Zukunft wird der Einsatz von Kühlschmierstoffen im Formenbau stark reduziert. Darüber hinaus wird kein Handlungsbedarf gesehen.

5.2 Verblendmaterial

Beschreibung: In dieser Produktionseinheit werden keramische Massen aufbereitet, sowohl für das in dieser Abteilung abgefüllte Verblendmaterial als auch für die Weiterverarbeitung im CAD/CAM-Bereich. Die zentralen Prozessschritte umfassen das Brechen, Sieben, Mahlen und Brennen der keramischen Rohstoffe. Die Mahl- und Brennprozesse sind recht energieintensiv. Das Verblendmaterial wird anschließend in halbautomatischen Abfüllanlagen für den Verkauf vorbereitet.

Bewertung: Gefahrstoffe werden entsprechend gelagert und entsorgt, es gibt eine Abwasser-Einleitstelle, deren Werte konstant unter den genehmigten Grenzwerten liegen. Ebenfalls weit unter den Grenzwerten $<6\text{mg/m}^3$ der BImSchV liegt die Genehmigung von 1994 für die Steinbrechanlage vor, die regelmäßig durch den TÜV überprüft wird. Wir sehen hier keinen weiteren Handlungsbedarf.

5.3 CAD/CAM

Beschreibung: Diese Abteilung stellt keramische Blöcke und Ronden als Ausgangsprodukte zur Herstellung von Zahnersatz her und setzt hierfür Pressen, Sinteröfen und Drehbänke, Klebe- und Druckprozesse ein. Die großen Sinteröfen werden elektrisch betrieben und machen ein Großteil des Gesamt-Stromverbrauchs aus.

Bewertung: Die Produktionshalle wurde Ende 2024 fertiggestellt als Ersatz für eine alte Halle. Das neue Gebäude wurde nach den aktuellen Richtlinien erstellt, mit PV-Anlage, Wärmerückgewinnung aus den Brennöfen, etc. Auch hier werden die Gefahrstoffe vorschriftsmäßig gelagert und entsorgt. Ein weiterer Handlungsbedarf wird nicht gesehen.

5.4 Polymerfertigung

Beschreibung: Dieser Bereich stellt Rohmassen durch Anmischen nach Rezept und Zentrifugieren der Massen her. Diese Rohmassen werden dann für die manuelle und automatische Zahnfertigung der Kunststoffzähne für die Prothetik und für die Blöcke und Ronden als Ausgangsprodukte zur Herstellung von Zahnersatz verwendet. Die anschließende Polymerisierung in Pressen und das Entgraten und Fräsen führen dann zu einem verkaufsfertigen Produkt.

Bewertung: Für die Lagerung der fertigen Rohmassen bis zur Weiterverarbeitung wurden die einzelnen Tiefkühltruhen durch einen energieeffizienteren Kühlraum ersetzt. Wir sehen hier keinen weiteren Handlungsbedarf.

5.5 Geräte

Beschreibung: Dieser Bereich unterteilt sich in die Produktion und den Service der eigens entwickelten Geräte. In der Produktion erfolgt die Montage der Brennöfen und Farbbestimmungsgeräte. Die Bauteile für die Öfen werden zugekauft. Im Service werden die Reparaturen der VITA-Kundengeräte durchgeführt

Bewertung: Wir erkennen keinen Handlungs- oder Maßnahmenbedarf

5.6 Labore

Beschreibung: Es gibt ein F&E-Labor und ein Labor für die Qualitätssicherung. In den Laboren wird mit Gefahrstoffen hantiert, die entsprechend gelagert und entsorgt werden.

Bewertung: Über die Optimierung des Gefahrstoffmanagements werden u.a. die Prozesse des Gefahrstoffhandlings analysiert. Darüber hinaus erkennen wir keinen Handlungs- oder Maßnahmenbedarf.

5.7 Verwaltung

Beschreibung: Die Verwaltung befindet sich sowohl in der Spitalgasse als auch im Ballyweg. Der regulatorische Rechtsrahmen der Medizinprodukteindustrie verbunden mit der globalen Aufstellung der VITA Zahnfabrik erfordert einen hohen Verwaltungsaufwand.

Bewertung: Die Digitalisierung hält überall Einzug, so werden beispielsweise die Kunden- und Verkaufsbroschüren nur noch online zur Verfügung gestellt. Hier sehen wir keinen Handlungs- oder Maßnahmenbedarf

5.8 Logistik

Beschreibung: Der weltweite Versand erfolgt aus dem Fertigwarenlager im Ballyweg. Hauptsächlich über den gewerblichen Güterkraftverkehr. Der firmeneigene Fuhrpark besteht aus Kleintransportern, PKWs, kleinen e-Autos und Fahrrädern, die für die Fahrten zwischen den Liegenschaften und für Dienstreisen fungieren.

Bewertung: Durch die bereits stattgefundenen standortübergreifenden Umzüge von Produktionsbereichen konnten einige Warentransporte zwischen den Standorten eingespart werden. Darüber hinaus sehen wir keinen Handlungs- oder Maßnahmenbedarf.

5.9 Bebauung

Beschreibung: Die Grundstücke befinden sich alle in einem Umkreis von 500m und liegen in der Altstadt und im innerstädtischen Wohn- und Mischgebiet mit Nähe zum Zentrum. Der Gebäudebestand insgesamt ist größtenteils im Eigenbesitz, am Ballyweg sind jedoch die Mehrheit der Gebäude angemietet. Es gibt sowohl einen Neubau von 2024 wie auch Gebäude aus den 90er Jahren und von Anfang des 19. Jahrhunderts.

Bewertung: Der Neubau liegt gemäß dem Energieausweis für Nichtwohngebäude weit unter dem Anforderungswert des GEG und ist mit einer PV-Anlage auf dem Dach ausgestattet. Wir nutzen liegenschaftsübergreifende Abteilungsumzüge zur Modernisierung im Altbestand.

6 Umweltziele und Programm

6.1 Vergangene und laufende Maßnahmen

Umgesetzte Maßnahmen

PV-Anlage Neubau

Auf dem Dach unseres Neubaus in der Schulhausstraße erzeugt seit Januar 2025 eine Photovoltaikanlage mit 282 Modulen und 112 kWp Leistung umweltfreundlichen Strom. Der erzeugte Strom wird vollständig selbst genutzt und reduziert unseren Bezug aus dem Netz. Die Ertragswerte werden wir in der nächsten Umwelterklärung berichten.

Sickermulde für Regenwasser

Mit dem Neubau in der Schulhausstr. wurde dort auch eine Sickermulde für Regenwasser umgesetzt. Statt Regenwasser lediglich rein technisch abzuleiten, haben wir eine bepflanzte Sickermulde geschaffen. Hier kann Niederschlagswasser langsam in den Boden sickern, während die Vegetation Schadstoffe zurückhält. Die Mulde mit einem Rückhaltevolumen von ca. 86 m³ ist nicht nur funktional, sondern auch ein Stück Natur auf unserem Gelände – eine grüne Fläche, die Biodiversität fördert und den Grundwasserschutz unterstützt.

Umstellung von Transportverpackung

Früher kamen unsere Zahnlieferungen aus China in drei Kartons, ausgepolstert mit Styropor, aufwendig zu handhaben und wenig nachhaltig. Seit April 2024 setzen wir auf eine optimierte Lösung: zwei Kartons mit stabiler Kartonwabenisolierung. Das spart Material, reduziert den Restmüll und erleichtert den Mitarbeitenden im Fertigwarenlager die Arbeit. Weniger Verpackung bedeutet weniger Abfall und mehr Effizienz und so verbinden wir Ressourcenschonung mit ergonomischen Vorteilen.

Die errechnete Vermeidung von Kunststoffmüll beträgt pro Jahr 90 m³ Styropor und 18 m³ Schaumstoff, das entspricht in der Summe 11 Absetzcontainern.

Neugestaltung der Disc-Verpackungen

Seit April 2024 wird unsere YZ-Disc in einem stabilen Papierfaser-Formteil im Umkarton an unsere Kunden versendet. Damit ersetzen wir das bisher verwendete Schaumstoff-Formteil durch eine vollständig recyclingfähige Lösung. Die neue Verpackung schützt das Produkt genauso zuverlässig, ist aber leichter zu entsorgen und bedeutet für unsere Kunden weniger Abfall.

Neugestaltung der Zahnschachteln

Das gleiche gilt für die Schaumstoff-Einleger in den Zahnschachteln, die im April 2025 durch Papierfaser ersetzt wurden. Zusätzlich wurde begonnen die Einleger der Rücksendungen auf Wiederverwendbarkeit zu prüfen und entsprechend wieder in den Kreislauf zu geben. Das schont den Ressourceneinsatz und reduziert sowohl bei VITA als auch dem Kunden die Restmüllmenge.

Kühlraum

Für die Lagerung der fertigen Rohmassen bis zur Weiterverarbeitung in der Roboterfertigung wurden bisher viele einzelne Tiefkühltruhen verwendet. Im Jahr 2024 wurden diese durch einen großen Kühlraum ersetzt. Dieser Kühlraum ist nicht nur energieeffizienter als die einzelnen Truhen, sondern spart Zeit, ist ergonomischer und sorgt für eine strukturierte und übersichtliche Lagerhaltung.

Laufende Maßnahmen

Energiedaten zentralisieren

Wir erfassen bereits umfangreiche Umweltdaten, um unsere Kennzahlen und Berichte zu erstellen. In Zukunft wollen wir diese Prozesse weiterentwickeln: Die Daten sollen für einen besseren Zugang zentral abgelegt. Damit schaffen wir eine Grundlage für effizientere Auswertungen und eine höhere Datenqualität. Das Projekt ist bereits gestartet und wird im 3. Quartal 2026 abgeschlossen. So können wir Umweltinformationen noch schneller bereitstellen, transparenter kommunizieren und Entscheidungen noch fundierter treffen.

Kommunikation mit Mitarbeitenden und Stakeholdern

Wir informieren unsere Mitarbeitenden und externe Partner bereits regelmäßig zu relevanten Themen. Ab 2026 möchten wir die Kommunikation weiterentwickeln und ein Konzept für interne und externe Kanäle umsetzen. Da wir bisher keine Messgröße etabliert hatten, gehört es zu den ersten Schritten dazu, die Kommunikation mit Mitarbeitenden und Stakeholdern messbar zu gestalten.

6.2 Zukünftige Maßnahmen

Neugestaltung von Kundenverpackungen

Auch im Jahr 2026 werden wir weitere Produktverpackungen von Kunststoff auf Papierfaser umstellen. Damit gehen wir den Weg in Richtung recyclingfähiger Verpackungslösungen weiter. Das bedeutet für unsere Kunden: weniger Verpackungsmüll, einfachere Entsorgung und ein klarer Beitrag zur Kreislaufwirtschaft.

Reduzierung des Gefahrstoffabfalls

Prozessanalysen in der Produktion haben ergeben, dass bei Metallfräsvorgängen die Umstellung auf Mikro-Kühlschmierung eine Reduktion des Gefahrstoffabfalls um 10% ermöglicht. Das Projekt soll, bis Mitte 2026 umgesetzt werden, so dass wir dann im Jahr 2027 die Reduktion des Gefahrstoffabfalls gegenüber 2024 realisieren können.

Optimierung des Gefahrstoffmanagements

Das Gefahrstoffkataster und die Erstellung der Betriebsanweisungen werden so digitalisiert, dass die Einbindung in die Workflows unseres Dokumentenmanagementsystems realisiert werden kann. Weiteres Potential zur Digitalisierung bisher analoger Prozesse besteht. In den kommenden Jahren soll die Digitalisierung kontinuierlich ausgebaut werden und damit Effizienzen auf allen Ebenen geschaffen werden.

Reduzierung Restmüllmenge

Über die Optimierung unseres Abfallmanagements hinsichtlich der Abfallhierarchie erhoffen wir uns eine Reduzierung der Abfälle zur Verwertung um 5% zum Vorjahr. Der Fokus soll im Jahr 2026 auf der Produktion in der Schulhausstr. liegen und die dort gewonnenen Erkenntnisse dann auf den Standort im Ballyweg übertragen werden.

Optimierung des Abfallmanagements

Auch hier sollen Abläufe und Prozesse wie im Gefahrstoffmanagement digitalisiert werden. Wir erhoffen uns hier zusätzliche indirekte Effekte auf Umweltbewusstsein und höhere Prozesssicherheit.

7 Zahlen und Daten – Umweltbilanz

Die Zahlen aus der Umweltbetriebsprüfung 2024 wurden für alle drei Standorte in Bad Säckingen ermittelt.

7.1 Input (Kernzahl A) für Rohstoffe, Hilfs- und Betriebsmittel

Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffe	Menge	Einheit
RHB gesamt	109	t
Papier	4	t

7.2 Input (Kernzahl A) für Energie

Energieart	A-Wert	Einheit
Erdgas	718,74	MWh
Heizöl	1.433,76	MWh
Fernwärme	675,31	MWh
53,5 % davon aus erneuerbaren Energien**	361,29	MWh
Strom	3.954,47	MWh
58,9% davon aus erneuerbaren Energien**	2.329,18	MWh
Benzin (4.180 l)*	36,99	MWh
Diesel (4.839 l)*	47,90	MWh
Gesamtenergie	6.867,16	MWh
Erneuerbare Energien** 39,18% bezogen auf die Gesamtenergie	2.690,47	MWh

7.3 Flächennutzung/Biodiversität

Flächennutzung/Biodiversität	A-Wert	Einheit
Gesamtfläche	42.077	m ²
Versiegelte Fläche	20.044	m ²
Überbaute Fläche	15.443	m ²
Naturnahe Fläche am Standort	6.590	m ²
Naturnahe Fläche abseits des Standortes	-	m ²
Gebäudeanzahl	12	

Wasser	Menge	Einheit
Wasser	7.535	m ³

7.4 Output

Produkte in 2024	A-Wert	Einheit
Produkte	96,50	t

Abwasser in 2024	A-Wert	Einheit
Abwasser	7.535,00	m ³

Die entstehende Abwassermenge entspricht im üblichen Ablauf weitgehend der Höhe des eingesetzten Wassers, da keine nennenswerten Verluste auftreten. Das zeigen auch die Abrechnungen der Stadt Bad Säckingen.

*Die Quelle für die Umrechnungsfaktoren ist Gemis Datenbank 4.95

**Erneuerbare Energien – Mix für Strom und Fernwärme der Stadtwerke Bad Säckingen

Abfälle	A-Wert	Einheit
ungefährliche Abfälle	285,81	t
<i>Abfälle zur Verwertung</i>	104,19	t
<i>Bauschutt</i>	65,36	t
<i>Papier und Pappe</i>	46,57	t
<i>sonstige ungefährliche Abfälle</i>	69,69	t
gefährliche Abfälle	7,12	t
<i>120109...halogenfreie Bearbeitungs...</i>	1,75	t
Gesamt	292,93	t

7.5 Emissionen

Emissionsart	A-Wert	Einheit
CO ² e	2.479,72	t
Scope 1 - CO ² e	551,46	t
Scope 2 - CO ² e	1.928,26	t
NO _x	2,20	t
SO ²	1,33	t
PM	0,17	t
Gesamtemissionen	2.483,42	t

Unter Scope 1 versteht man alle direkten Emissionen, die durch Brennstoffe für stationäre Anlagen wie z.B. Heizöl für Heizung und Kraftstoffe für eigene Fahrzeuge eingesetzt werden.

Unter Scope 2 versteht man alle indirekten Emissionen wie z.B. Stromverbrauch oder Fernwärme.

Bei den Emissionen, die direkt an den Arbeitsplätzen entstehen wie z.B. die Steinbrechanlage, werden alle gesetzlich vorgeschriebenen Höchstwerte für Arbeitsplatzgrenzwerte eingehalten.

7.6 Kernindikatoren

Der B-Wert ist die Anzahl der Vollzeitäquivalente im Jahr 2024 insgesamt: **534,79 FTEs**

Energieart	A-Wert	Einheit	R-MA (A/B)
Erdgas	718,74	MWh	1,34
Heizöl	1.433,76	MWh	2,68
Fernwärme	675,31	MWh	1,26
53,5 % davon aus erneuerbaren Energien **	361,29	MWh	0,68
Strom	3.954,47	MWh	7,39
58,9% davon aus erneuerbaren Energien **	2.329,18	MWh	4,36
Benzin (4.180 l)*	36,99	MWh	0,07
Diesel (4.839 l)*	47,90	MWh	0,09
Gesamtenergie	6.867,16	MWh	12,84
Erneuerbare Energien** 39,18% bezogen auf die Gesamtenergie	2.690,47	MWh	5,03

Abfälle	A-Wert	Einheit	R-MA (A/B)
ungefährliche Abfälle	285,81	t	0,534
Abfälle zur Verwertung	104,19	t	0,195
Bauschutt	65,36	t	0,122
Papier und Pappe	46,57	t	0,087
sonstige ungefährliche Abfälle	69,69	t	0,130
gefährliche Abfälle	7,12	t	0,013
120109...halogenfreie Bearbeitungs...	1,75	t	0,003
Gesamt	292,93	t	0,55

Emissionsart	A-Wert	Einheit	R-MA (A/B)
CO ² e	2.479,72	t	4,64
Scope 1 - CO ² e	551,46	t	1,03
Scope 2 - CO ² e	1.928,26	t	3,61
NO _x	2,20	t	0,0041
SO ²	1,33	t	0,0025
PM	0,17	t	0,0003
Gesamtemissionen	2.483,42	t	4,64

	A-Wert	Einheit	R-MA (A/B)
Wasser	7.535,00	m ³	14,09

	A-Wert	Einheit	R-MA (A/B)
Biodiversität	15.443,00	m ²	28,88

	A-Wert	Einheit
Materialeffizienz	0,89	

7.7 Kennzahlen der Kernindikatoren

Als Kennzahlen werden die absoluten Werte der Energie, des Abfalls und der Emissionen herangezogen und durch die Anzahl der Mitarbeiter geteilt.

EMAS verlangt die Erhebung von Kennzahlen, um die Veränderung der Umweltleistung eines Unternehmens bewerten und nachvollziehen zu können.

Wert	2022	2023	2024	% Veränderung
Strom (MWh/MA)	6,90	7,37	7,25	-1,76%
Heizöl (leicht) (MWh/MA)	2,59	2,79	2,63	-5,81%
Erdgas (MWh/MA)	2,46	2,32	1,32	-43,25%
Fernwärme (MWh/MA)	1,31	1,31	1,24	-5,76%
Diesel (MWh/MA)	0,09	0,07	0,09	27,61%
Benzin (MWh/MA)	0,06	0,06	0,07	14,02%
Wasser	6,63	9,31	13,80	48,21%
Materialeffizienz	1,02	1,08	0,89	-18,26%
Biodiversität	26,78	26,58	28,88	8,64%
Gesamtemissionen	4,68	4,66	4,84	3,90%
Ungefährliche Abfälle (t/MA)	0,58	0,61	0,52	-14,40%
Gefährliche Abfälle (t/MA)	0,01	0,02	0,01	-40,24%
Abfall gesamt (t/MA)	0,59	0,63	0,54	-15,29%
Mitarbeiter	545,82	549,92	534,79	-2,75%

Anmerkungen und Bewertung der Mehrverbräuche

Der Stromverbrauch ist von 2022 bis heute wegen der Baustelle für den Neubau und Investitionen in Produktionskapazitäten angestiegen. Der Wasserverbrauch ist ebenfalls aufgrund der Baustelle erhöht. Durch den Zukauf eines benachbarten Grundstücks hat sich die versiegelte und überbaute Fläche erhöht. Der Kraftstoffmehrverbrauch lässt sich evtl. auch auf die Baustelle in der SHS und diverse Umzüge von Produktionsbereichen und die damit vermehrt stattfindenden Transferfahrten, insbesondere der dieselbetriebenen Kleintransporter zurückführen.

Ein weiteres Phänomen ist der starke Rückgang des Gasverbrauchs von 2023 auf 2024. Das Gebäude in der Spitalgasse wurde im Sommer 24 von Gasheizung auf Fernwärme umgestellt und in der Schulhausstr. fehlte aufgrund des Abriss der alten Produktionshalle und dem Neubau der neuen Halle für das gesamte Jahr 2024 ein großer Abnehmer.

8 Rechtliche Konformität

Die Einhaltung von Rechtsvorschriften ist für uns eine Selbstverständlichkeit und gehört zu den wichtigsten bindenden Verpflichtungen.

Die wichtigsten rechtlichen Bestimmungen resultieren aus den Anforderungen der Gesetze zum Umweltrecht.

Kernindikator	Relevante Gesetze / Vorschriften
Energieeffizienz	EU-Energieeffizienzrichtlinie, Energieeffizienzgesetz (EnEfG), Energiewirtschaftsgesetz (EnWG)
Materialeffizienz	Kreislaufwirtschaftsgesetz (KrWG), Chemikaliengesetz, REACH-Verordnung
Wasser	EU-Wasserrahmenrichtlinie, Wasserhaushaltsgesetz (WHG)
Abfall	EU-Abfallrahmenrichtlinie, Kreislaufwirtschaftsgesetz (KrWG), Abfallverzeichnis-Verordnung
Emissionen	EU-Luftqualitätsrichtlinie, Bundes-Immissionsschutzgesetz (BImSchG), TA Luft
Biodiversität	EU-Biodiversitätsstrategie, Bundesnaturschutzgesetz (BNatSchG), FFH-Richtlinie

Die Konformität stellen wir über die folgenden Instrumente sicher:

- Alle relevanten Vorschriften werden in einem Rechtskataster erfasst und regelmäßig aktualisiert => Die regelmäßige Aktualisierung verfolgen wir über fachrelevante Newsletter und Wiedervorlagen in unserem Dokumentenmanagementsystem
- Über die internen Audits wird die Einhaltung der Gesetze überprüft
- Mitarbeitende werden zu relevanten Umweltrechtsvorschriften geschult
- Die Nachweise über die Einhaltung wie z.B. die neuesten Genehmigungen werden in der Umwelterklärung veröffentlicht

Wir haben sowohl für die Schulhausstr. als auch den Ballyweg Abwassergenehmigungen nach der Indirekt Einleitverordnung (IndVO) des Landes Baden-Württemberg. Die letzte Genehmigung betrifft einen Teilprozess in der Polymerfertigung im Ballyweg und stammt aus dem Jahr 2024.

Eine weitere, produktionsbezogene Genehmigung wird über die BImSchVo abgedeckt.

Die letzte Baugenehmigung bezieht sich auf den Neubau in der Schulhausstraße, der zum Jahreswechsel 2024/2025 fertiggestellt wurde.

Bindende Verpflichtungen ergeben sich aus dem Kerngesch^aft, das unter die Medizinprodukteverordnung VO (EU) 2017/745 MDR und damit auch der DIN ISO 13485 fällt.

9 Betriebsprüfungsprogramm

Die jährliche Umweltbetriebsprüfung wird anhand von internen Audits, die in unseren Auditplan integriert sind und der Erfassung der Umweltdaten durchgeführt. Hierbei werden die umweltrelevanten Tätigkeiten an den Liegenschaften Ballyweg, Schulhausstr. und Spitalgasse erfasst. Die Verantwortung für die Umweltbetriebsprüfung hat die Referentin Umweltschutz und Nachhaltigkeit. Die internen Audits werden vom Team der internen Auditoren durchgeführt. Diese wurden hinsichtlich EMAS-relevanter Themen geschult. Im Jahre 2024 wurde ein Produktionsbereich auditert, für den es aufgrund des Umzugs von der Schulhausstr. in den Ballyweg eine neue Abwassergenehmigung benötigte.

Nach der Umweltbetriebsprüfung werden auf Grundlage der Ergebnisse, falls erforderlich, Maßnahmen zur Korrektur eingeleitet.

- 1. Überwachung: 11/2026
- 2. Überwachung: 11/2027
- Rezertifizierung/-validierung: 11/2028

10 Gültigkeitserklärung

Die CORE-Umweltgutachter GmbH (DE-V-0308), vertreten durch den Unterzeichner, Raphael Artischewski, EMAS-Gutachter mit der Registrierungsnummer DE-V-0005 und gemäß NACE-Code WZ 2008 zugelassen für den Bereich 32.50.3 – Behandlung und Beseitigung nicht gefährlicher Abfälle - bestätigt begutachtet zu haben, dass der Standort der Organisation

Vita Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG

D-79713 Bad Säckingen, Spitalgasse 3, Ballyweg 5 + Schulhausstr. 34

mit der Registrierungsnummer (wird nachgetragen) wie in der Umwelterklärung angegeben, alle Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25. November 2009 über die freiwillige Teilnahme von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung (EMAS) sowie der ÄnderungsVO Nr. 2018-2026 erfüllt.

Mit der Unterzeichnung dieser Erklärung wird bestätigt, dass

- die Begutachtung und Validierung in voller Übereinstimmung mit den Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 + 2018-2026 durchgeführt wurden,
- das Ergebnis der Begutachtung und Validierung keine Belege für die Nichteinhaltung der geltenden Umweltvorschriften ergeben haben,
- die Daten und Angaben der Umwelterklärung des Standorts ein verlässliches glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten der Organisation/ des Standorts innerhalb des in der Umwelterklärung angegebenen Bereichs geben.

Diese Erklärung kann nicht mit einer EMAS-Registrierung gleichgesetzt werden. Die EMAS-Registrierung kann nur durch eine zuständige Stelle gemäß der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 + 2018-2026 erfolgen. Diese Erklärung darf nicht als eigenständige Grundlage für die Unterrichtung der Öffentlichkeit verwendet werden.

Die nächste konsolidierte Umwelterklärung wird zum 25.11.2028 erstellt. Jährlich wird eine aktualisierte Umwelterklärung herausgegeben.

Waiblingen, den 12.02.2026



Raphael Artischewski
Umweltgutachter (DE-V- 0005)

GF der CORE Umweltgutachter GmbH (DE-V-0308)

11 Impressum

Verantwortlich für den Inhalt:

Katrin Bauer – Referentin Umweltschutz und Nachhaltigkeit

Satz: VITA Graphik, Marketing Communication

Datenquellen:

Einkauf, Personal, Controlling, Fuhrparkmanagement, Gebäudetechnik, HSE, Portal der Stadtwerke Bad Säckingen, diverse Verzeichnisse

Bildquellen: VITA Graphik, Marketing Communication

Ansprechpartnerin VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG

Katrin Bauer

Referentin Umweltschutz und Nachhaltigkeit

Telefon +49(0) 7761 562 134

E-Mail k.bauer@vita-zahnfabrik.com

Zugelassener Umweltgutachter

Dipl.-Ing. Raphael Artischewski (DE-V-0005)

GF der Core Umweltgutachter GmbH (DE-V-0308)

Endersbacher Str. 57

D-71334 Waiblingen

Telefon 07151 / 16767-55

Fax 07151 / 16767-56



VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG

Spitalgasse 3
79713 Bad Säckingen
Germany

Phone: +49 7761 562-0
Hotline: +49 7761 562-222

info@vita-zahnfabrik.com
www.vita-zahnfabrik.com