Umwelterklärung 2026



VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG

Erhebungszeitraum der Daten: 2025

www.vita-zahnfabrik.com

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, Hilfts- und Betriebsmittel 15
7.2 Input (Kernzahl A) für Energie 15
7.3 Flächennutzung/Biodiversität 15
7.4 Output 16
7.5 Emissionen 17
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 Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 + 2018-2026 (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

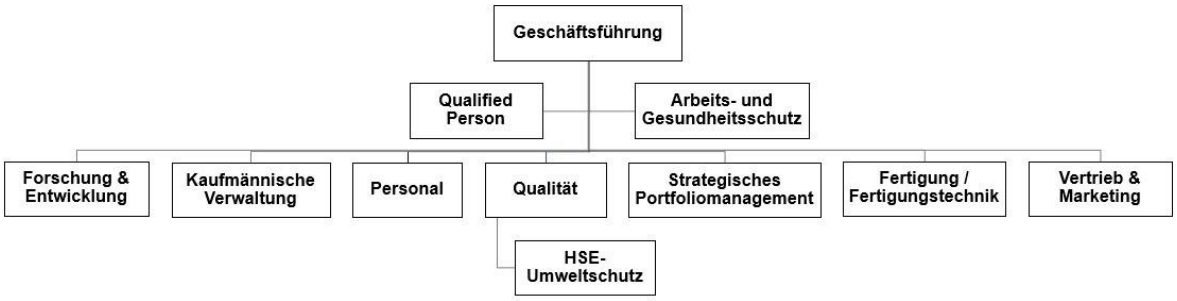
VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG

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 ist seit vielen Jahren fester Bestandteil des Managementsystems der VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG. Seit 2025 wird dieses Engagement durch die Teilnahme an EMAS weiter gestärkt.
Diese Umwelterklärung konzentriert sich auf den Bereich Umwelt. Das Umweltmanagement umfasst insbesondere das Gefahrstoff- und Abfallmanagement sowie die Sicherstellung der Rechtskonformität. Grundlage sind die Umweltpolitik, die Kontextanalyse und die Bewertung der Umweltaspekte. Die

bestehenden Prozesse werden regelmäßig überprüft und weiterentwickelt, um Umweltchancen und -risiken weitestgehend zu erfassen.

3.2 Verantwortung und Befugnisse

Die Gesamtverantwortung für das Managementsystem liegt bei der Geschäftsführung. Für die Anwendung und Aufrechterhaltung des Umweltmanagementsystems ist die Referentin für Umweltschutz und Nachhaltigkeit als Umweltmanagementbeauftragte bestellt. Nach den geltenden gesetzlichen Vorgaben besteht für die VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG keine Verpflichtung, einen Abfall-, Immissionsschutz-, Gewässerschutz- oder Störfallbeauftragten zu bestellen. Für den Werksteil Schulhausstraße wurde freiwillig ein Abwasserbeauftragter bestellt.

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 Auswirkungen auf die Umwelt

Die Umweltauswirkungen unserer Tätigkeiten werden nach den Vorgaben des Handbuchs für Umweltmanagement und Arbeitssicherheit sowie den zugehörigen Anweisungen erfasst und bewertet. Die Umsetzung und Wirksamkeit dieser Vorgaben werden im Rahmen regelmäßiger interner Audits und der Umweltbetriebsprüfung überprüft.

3.4 Aufbau- und Ablaufkontrolle

Bei der Auswahl und Bewertung von Lieferanten berücksichtigt der Einkauf auch umweltrelevante Aspekte. Die dafür erforderlichen Abläufe sind in Verfahrens- und Arbeitsanweisungen sowie Formblättern geregelt. Bei Abweichungen werden Korrektur- und Vorbeugemaßnahmen (CAPA) oder Änderungsanträge (CR) eingeleitet. Die Wirksamkeit des Managementsystems wird insbesondere durch regelmäßige interne Audits und die Umweltbetriebsprüfung überprüft. Die Ergebnisse fließen in die Managementbewertung ein. Erforderliche Maßnahmen, die sich aus der Bewertung von Chancen und Risiken ergeben, werden mithilfe der genannten Instrumente eingeleitet und von den jeweils verantwortlichen Bereichen umgesetzt.

3.5 Umweltschutz

Die von uns umgesetzten und geplanten Umweltschutzmaßnahmen werden jährlich in der Umwelterklärung dokumentiert und veröffentlicht.

3.6 Überprüfung des Systems

Das Umweltmanagementsystem folgt dem PDCA-Zyklus und unterstützt damit die kontinuierliche Verbesserung der Umweltleistung. Regelmäßige interne Audits und Betriebsrundgänge dienen dazu, mögliche Abweichungen und Verbesserungspotenziale frühzeitig zu erkennen. Daraus erforderliche Maßnahmen werden als Korrektur- und Vorbeugemaßnahmen oder über Änderungsanträge eingeleitet, umgesetzt und auf ihre Wirksamkeit überprüft.

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

Bedeutend wird ein Umweltaspekt, wenn die Umweltrelevanz im Betrieb insgesamt hoch (A) ist unabhängig von der Einflussmöglichkeit des Betriebes oder die Einflussmöglichkeit des Betriebes auf I eingestuft wurde, d.h. kurzfristig ein relativ großes Steuerungspotenzial vorhanden ist unabhängig der Umweltrelevanz im Betrieb.

Direkte Umweltaspekte entstehen unmittelbar durch unsere Tätigkeiten an den drei Werksteilen und können von uns direkt beeinflusst und gesteuert werden. Sie werden regelmäßig anhand der festgelegten Kriterien bewertet. Daraus leiten wir ihre Bedeutung sowie gegebenenfalls Ziele und Maßnahmen zur kontinuierlichen Verbesserung unserer Umweltleistung ab.

Direkter Umweltaspekt	Umweltauswirkung	Bewertung der Umweltaspekte	
		A, B, C	I, II, III
Energie (Strom und fossil / erneuerbar)	Treibhausgasemissionen; Verbrauch endlicher Energieressourcen	A / B	III
Wasser / Abwasser	Beanspruchung von Wasserressourcen; Entstehung von Abwasser und mögliche Belastung von Gewässern.	B	II
Rohstoffe (mineralisch/metallisch / nachwachsend)	Verbrauch natürlicher Ressourcen; Eingriffe in Ökosysteme; Treibhausgasemissionen entlang der Rohstoffbereitstellung	B / C	III / II
Abfall	Ressourcenverluste; Boden- und Gewässerbelastung bei unsachgemäßer Entsorgung.	A	II
Emissionen und Immissionen*	Luftbelastung durch Schadstoffe; Klimawirkung durch Treibhausgase.	B	II
Gefahrstoffe	Boden- und Gewässerbelastung bei Freisetzung; stoffabhängige Umwelt- und Gesundheitsgefahren.	A	II
Verpackung	Ressourcenverbrauch und Abfallaufkommen; Belastungen bei unsachgemäßer Entsorgung.	B	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	Ressourcen- und Wasserbeanspruchung; Klima- und Biodiversitätswirkungen der Vorprodukte.	B	III
Dienstleister und Fremdfirmen (einschließlich Kantine)	Ressourcen-, Energie- und Wasserverbrauch; Emissionen und Abfälle.	C	III
Produktnutzung und Entsorgung durch Kunden	Energie- und Ressourcenverbrauch; Abfälle und Belastungen bei Fehlanwendung oder falscher Entsorgung.	A	III
Transport und Logistik (Standortverkehr / Anlieferung und Abholung)	Energieverbrauch, Treibhausgase, Luftschadstoffe und Lärm.	B / C	III
Mitarbeitermobilität (Arbeitswege / Dienstreisen)	Energieverbrauch, Treibhausgase, Luftschadstoffe und Lärm.	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. Der Einsatz von Kühlschmierstoffen im Formenbau konnte durch den Einsatz optimierter Technik stark reduziert werden.

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 <6mg/m³ 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. Im Laufe des Jahres 2025 wurde die Ofenkapazität erhöht, was sich in einem Anstieg des Stromverbrauchs niederschlägt.

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. Im Laufe des Jahres 2025 wurde die Ofenkapazität erhöht, was sich in einem Anstieg des Stromverbrauchs niederschlägt. 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 Verwaltungsbereiche befinden sich derzeit sowohl in der Spitalgasse als auch im Ballyweg. Der regulatorische Rechtsrahmen der Medizinprodukteindustrie und die globale Ausrichtung der VITA Zahnfabrik sind mit einem hohen Verwaltungsaufwand verbunden. Spätestens Anfang 2027 werden alle Mitarbeitenden aus der Spitalgasse in den Ballyweg umziehen. Durch die Verlagerung von Produktionsbereichen wurden im Ballyweg Flächen frei, die derzeit zu einem Großraumbüro für die Mitarbeitenden aus der Spitalgasse umgebaut werden.

Bewertung: Durch die fortschreitende Digitalisierung werden Verwaltungsprozesse und Kommunikationsmittel zunehmend digital bereitgestellt; Kunden- und Verkaufsbroschüren stehen beispielsweise nur noch online zur Verfügung. Der geplante Umzug in das neu umgebaute Großraumbüro im Ballyweg führt die Verwaltungsbereiche an einem Standort zusammen und ermöglicht eine effizientere Nutzung der Büroflächen. Weiterer Handlungs- oder Maßnahmenbedarf wird derzeit nicht gesehen.

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 Werksteilen 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 werksteilübergreifende Abteilungsumzüge zur Modernisierung im Altbestand.

6 Umweltziele und Programm

6.1 Vergangene und laufende Maßnahmen

Umgesetzte Maßnahmen

Vier wesentliche abgeschlossene Maßnahmen sind nachfolgend zusammengefasst.

Maßnahme	Ziel	Erreichtes Ergebnis
Verpackungs-umstellung auf papierfaserbasiertes Material	Weniger Kunststoffanteile in den Kundenverpackungen	Senkung des Restmülls bei den Kunden, d.h. ca. 0,3 t weniger Restmüll pro Jahr
Umstellung auf Mikro-Kühlschmierung	Kühlschmierstoffverbrauch und Gefahrstoffabfall reduzieren	Technik umgesetzt; künftige Abfallminderung vorbereitet
Umweltkommunikation erweitern	Interne und externe Umweltkommunikation ausbauen	Intranet-Beiträge und Nachhaltigkeitsbereich veröffentlicht; 387 von 522 erreicht (74 %)

Die abgeschlossenen Maßnahmen zeigen, dass technische Verbesserungen und eine gezielte Umweltkommunikation zur Weiterentwicklung unserer Umweltleistung beitragen. Durch die Umstellung einer weiteren Produktverpackung auf papierfaserbasiertes Material wird der Kunststoffanteil in den Kundenverpackungen reduziert; dadurch fallen bei den Kunden jährlich etwa 0,3 t weniger Restmüll an. Mit der Mikro-Kühlschmierung wurde zudem ein Produktionsprozess technisch optimiert, sodass künftig weniger Kühlschmierstoff eingesetzt und als gefährlicher Abfall entsorgt werden muss. Gleichzeitig wurde die Umweltkommunikation deutlich ausgebaut: Über Intranet-Beiträge und den Nachhaltigkeitsbereich der Homepage wurden 387 von 522 Personen der Zielgruppe erreicht, entsprechend rund 74 %.

Laufende Maßnahmen

Die wichtigsten laufenden Maßnahmen des Umweltprogramms sind nachfolgend zusammengefasst.

Maßnahme	Ziel	Termin	Stand
Energiedaten zentralisieren	Umweltkennzahlen zentral in Jedox verfügbar machen	Q1/2027	In Bearbeitung · 20 %
Umweltschulungen ausbauen	Schulungsquote um 10 % erhöhen	Q3/2027	In Bearbeitung · 56 %
Gefahrstoffkataster digitalisieren	Aktuelle und freigegebene Einträge sicherstellen	Q2/2027	In Bearbeitung · 60 %
Betriebsanweisungen aktualisieren	Alle Betriebsanweisungen prüfen und bei Bedarf aktualisieren	Q4/2027	In Bearbeitung · 14 %

Die vier Maßnahmen stärken vor allem die Verlässlichkeit und praktische Wirksamkeit unseres Umweltmanagements. Durch die zentrale Bereitstellung der Umweltkennzahlen in Jedox sollen Auswertungen schneller, konsistenter und weniger fehleranfällig werden. Das erweiterte Schulungskonzept verbindet Umwelt- und Arbeitsschutzthemen und unterstützt die Mitarbeitenden dabei, umweltrelevante

Anforderungen im Arbeitsalltag sicher umzusetzen. Mit dem digitalen Gefahrstoffkataster werden Zuständigkeiten, Prüfschritte und Freigaben nachvollziehbar festgelegt, sodass aktuelle Gefahrstoffinformationen schneller zur Verfügung stehen. Ergänzend werden die Betriebsanweisungen schrittweise geprüft und bei Bedarf aktualisiert. Dies schafft eine einheitliche und realistische Grundlage für sichere Arbeitsabläufe, Unterweisungen und die Einhaltung rechtlicher Anforderungen.

6.2 Zukünftige Maßnahmen

Die wesentlichen geplanten Maßnahmen des Umweltprogramms sind nachfolgend zusammengefasst.

Maßnahme	Ziel	Termin
Energiegrundlagen schaffen	Vollständiger Überblick über energierelevante Anlagen und Maßnahmen	Q1/2027
Energieeinsparmaßnahmen identifizieren	Neue wirtschaftliche Einsparmaßnahmen ermitteln	Q3/2027
Wasserverbrauch bewerten	Wesentliche Wasserverbraucher vollständig erfassen und bewerten	Q4/2027
Rechtsprüfung verbindlich regeln	Pflege und Bewertung des Rechtskatasters eindeutig dokumentieren	Q4/2027
Notfallvorsorge systematisch ausbauen	Notfallplan und Notfallmatrix vollständig erstellen und verfügbar machen	Q4/2027

Mit den beiden Energiemaßnahmen schaffen wir zunächst eine belastbare Grundlage für weitere Verbesserungen: Wir erfassen systematisch die energierelevanten Anlagen und bereits bekannten Einsparansätze und leiten daraus zusätzliche, wirtschaftlich (nach Valeri DIN EN 17463:2021) sinnvolle Maßnahmen ab. So können Energieverbrauch, Treibhausgasemissionen und Betriebskosten künftig gezielter reduziert werden. Darüber hinaus untersuchen wir die wesentlichen Wasserverbraucher, um Verbrauchsschwerpunkte, unnötige Verbräuche und mögliche Einsparpotenziale zuverlässig zu erkennen. Ein klar dokumentierter Prozess für das Rechtskataster soll sicherstellen, dass umweltrechtliche Änderungen rechtzeitig bewertet und erforderliche Maßnahmen nachvollziehbar umgesetzt werden. Für eine wirksame Notfallvorsorge werden außerdem ein vollständiger Notfallplan und eine übersichtliche Notfallmatrix erstellt. Damit sind Zuständigkeiten, Meldewege und erforderliche Schritte bei Umwelt- und Betriebsnotfällen klar geregelt.

7 Zahlen und Daten – Umweltbilanz

Die Zahlen aus der Umweltbetriebsprüfung 2026 wurden für alle drei Werksteile in Bad Säckingen ermittelt.

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

Roh-, Hilfts- und Betriebsstoffe	Menge	Einheit
RHB gesamt	121	t
Papier	6	t

7.2 Input (Kernzahl A) für Energie

Energieart	A-Wert	Einheit
Erdgas	928,40	MWh
Heizöl	1.672,27	MWh
Fernwärme	1.034,66	MWh
*53,5 % davon aus erneuerbaren Energien***	553,54	MWh
Strom	4.220,17	MWh
*58,9% davon aus erneuerbaren Energien***	2.485,68	MWh
*2,4% davon aus eigener PV-Anlage***	101,28	MWh
Benzin (3.558 l)*	31,49	MWh
Diesel (3.144 l)*	31,13	MWh
Gesamtenergie	7.918,12	MWh
Erneuerbare Energien** 39,89% bezogen auf die Gesamtenergie	**3.140,51**	**MWh**

*Die Quelle für die Umrechnungsfaktoren ist Gemis Datenbank 4.95
**Erneuerbare Energien – Mix für Strom und Fernwärme der Stadtwerke Bad Säckingen

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	13.391	m^3

7.4 Output

Produkte in 2025	A-Wert	Einheit
Produkte	106,40	t

Abwasser in 2025	A-Wert	Einheit
Abwasser	13.754	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.

Abfälle	A-Wert	Einheit
ungefährliche Abfälle	**269,80**	**t**
Abfälle zur Verwertung	99,53	t
Bauschutt	55,40	t
Papier und Pappe	50,26	t
sonstige ungefährliche Abfälle	64,61	t
gefährliche Abfälle	**13,63**	**t**
120109...halogenfreie Bearbeitungs...	4,15	t
150202...Aufsaug- und Filtermaterialien...	2,12	t
Gesamt	**283,43**	**t**

7.5 Emissionen

Emissionsart	A-Wert	Einheit
CO^2_e	2.749,96	t
Scope 1 - CO^2_e	*652,39*	*t*
Scope 2 - CO^2_e	*2.097,57*	*t*
NOx	2,48	t
SO^2	1,50	t
PM	0,19	t
Gesamtemissionen	**2.754,13**	**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 mal 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 2025 insgesamt: **522,84 FTEs**

Energieart	A-Wert	Einheit	R-MA (A/B)
Erdgas	928,40	MWh	1,78
Heizöl	1.672,27	MWh	3,20
Fernwärme	1.034,66	MWh	1,98
*53,5 % davon aus erneuerbaren Energien***	553,54	MWh	1,06
Strom	4.220,17	MWh	8,07
*58,9% davon aus erneuerbaren Energien***	2.485,68	MWh	4,75
*2,4% davon aus eigener PV-Anlage***	101,28	MWh	0,19
Benzin (3.558 l)*	31,49	MWh	0,06
Diesel (3.144 l)*	31,13	MWh	0,06
Gesamtenergie	7.918,12	MWh	15,14
Erneuerbare Energien** 39,89% bezogen auf die Gesamtenergie	**3.140,51**	**MWh**	**6,01**

*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	R-MA (A/B)
ungefährliche Abfälle	**269,80**	**t**	**0,516**
Abfälle zur Verwertung	99,53	t	0,190
Bauschutt	55,40	t	0,106
Papier und Pappe	50,26	t	0,096
sonstige ungefährliche Abfälle	64,61	t	0,124
gefährliche Abfälle	**13,63**	**t**	**0,026**
120109...halogenfreie Bearbeitungs...	4,15	t	0,008
150202...Aufsaug- und Filtermaterialien...	2,12	t	0,004
Gesamt	**283,43**	**t**	**0,54**

Emissionsart	A-Wert	Einheit	R-MA (A/B)
CO^2_e	2.749,96	t	5,26
Scope 1 - CO^2_e	*652,39*	*t*	*1,25*
Scope 2 - CO^2_e	*2.097,57*	*t*	*4,01*
NOx	2,48	t	0,0048
SO^2	1,50	t	0,0029
PM	0,19	t	0,0004
Gesamtemissionen	**2.754,13**	**t**	**5,27**

	A-Wert	Einheit	R-MA (A/B)
Wasser	13.390,58	m^3	25,61

Flächennutzung/Biodiversität	A-Wert	Einheit	R-MA (A/B)
Gesamtfläche	42.077	m^2	80,48
Versiegelte Fläche	20.044	m^2	38,34
Überbaute Fläche	15.443	m^2	29,54
Naturnahe Fläche am Standort	6.590	m^2	12,60
Naturnahe Fläche abseits des Standortes	-	m^2	
Gebäudeanzahl	12		

	A-, B-Wert	Einheit	R-Wert (A/B)
Materialeffizienz			1,14
Jahesproduktion **A-Wert**	106,40	t	
Materialeinsatz **B-Wert**	121,00	t	

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	2025	% Veränderung 2025 zu 2024
Strom (MWh/MA)	5,52	7,17	7,47	8,07	8,11%
Heizöl (leicht) (MWh/MA)	2,59	2,77	2,68	3,20	19,30%
Erdgas (MWh/MA)	2,46	2,30	1,34	1,78	32,12%
Fernwärme (MWh/MA)	1,31	1,30	1,26	1,98	56,71%
Diesel (MWh/MA)	0,09	0,07	0,09	0,06	-33,53%
Benzin (MWh/MA)	0,06	0,06	0,07	0,06	-12,93%
				-	
Wasser(m^3/MA)	6,63	9,24	14,09	25,61	81,77%
Materialeffizienz (t/t)	1,44	1,47	1,13	1,14	0,68%
Biodiversität (m^2/MA)	26,78	26,58	28,88	29,54	2,29%
Gesamtemissionen (t/MA)	3,97	4,75	4,68	5,27	12,63%
				-	
Ungefährliche Abfälle (t/MA)	0,58	0,61	0,53	0,52	-3,44%
Gefährliche Abfälle (t/MA)	0,01	0,02	0,01	0,03	95,79%
Abfall gesamt (t/MA)	**0,59**	**0,63**	**0,55**	**0,54**	-1,03%
Mitarbeitende (FTE)	**545,82**	**549,92**	**534,79**	**522,84**	-2,23%

Was hat sich verändert – und warum?

Vorab wichtig: Die Zahl der Vollzeitäquivalente sank von 2024 auf 2025 um rund 2 %. Dadurch können Kennzahlen je beschäftigter Person steigen, auch wenn sich der absolute Verbrauch weniger stark verändert. Die Materialeffizienz wird dagegen anhand von Materialinput und Produktionsoutput bewertet.
Mehr Energie und Wasser für mehr Produktion: Der höhere Stromverbrauch hängt vor allem mit erweiterten Produktionskapazitäten, elektrisch betriebenen Öfen und Automatisierungsprojekten zusammen. Gleichzeitig stiegen Gas- und Wasserverbrauch, weil von einem Produkt mit gasbetriebenen Öfen und wasserführenden Prozessschritten mehr hergestellt wurde. Auch die neue Produktionshalle erhöhte den Wasserbedarf.
Technische Störung beim Heizöl: Trotz des milden Winters wurde mehr Heizöl benötigt. Ursache war eine Störung der Heizungssteuerung, durch die die Nachtabsenkung zeitweise nicht genutzt werden konnte.
Einmaleffekt bei gefährlichen Abfällen: Der starke Anstieg entstand hauptsächlich durch die Entsorgung des bisherigen Kühlschmierstoffs bei der Umstellung auf Mikro-Kühlschmierung. Die neue Technik soll die Abfallmenge aus diesem Prozess künftig deutlich senken.
Positive Entwicklungen: Die nicht gefährlichen Abfälle gingen weiter zurück. Zudem sank die Zahl der Fahrten zwischen den Werksteilen nach Fertigstellung der neuen Produktionshalle wieder auf das Niveau von 2023.

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, EmpCo-Richtlinie (EU) 2024/825
Wasser	EU-Wasserrahmenrichtlinie, Wasserhaushaltsgesetz (WHG)
Abfall	EU-Abfallrahmenrichtlinie, Kreislaufwirtschaftsgesetz (KrWG), Abfallverzeichnis-Verordnung, PPWR, GewAbfV, VerpackDG
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.

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 Kerngeschäft, das unter die Medizinprodukte-verordnung 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 2025 wurde ein Produktionsbereich intern auditiert, 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.

2. Überwachung:	10/2027
Rezertifizierung/-validierung:	10/2028

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 – Zahntechnische Laboratorien - 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 (DE-143-00114) 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 30.10.2026



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



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