

Global Technology Center Scheinfeld



# Umwelterklärung 2004



# Inhalt

Vorwort .....	4
Unternehmensportrait adidas-Salomon .....	6
Engagement .....	8
Umweltpolitik des Global Technology Center .....	12
Das Umweltmanagementsystem .....	13
Umweltauswirkungen .....	14
Umweltprogramm – Ziele und Maßnahmen 2004 .....	20
Zielerreichung 2001-2003 .....	21
Gültigkeitserklärung .....	22
Ansprechpartner in Sachen Umweltschutz .....	23



# Vorwort

## **Transparente Berichterstattung erbrachter Umweltleistungen**

Als ein führender Anbieter der Sportartikelindustrie und als verantwortungsbewusstes Unternehmen ist adidas-Salomon an der Umsetzung nachhaltiger Geschäftspraktiken im eigenen Konzern sowie in seiner Beschaffungskette bemüht. Wir zielen darauf ab, dass alle Bereiche unseres Konzerns – einschließlich unserer Zulieferer – einheitliche Wertvorstellungen vertreten und diese auch umsetzen. Unser Ziel ist klar: die Leistung unserer eigenen Produktionsstandorte und unserer Beschaffungskette in den Bereichen Soziales und Umwelt zu erhöhen und damit das Leben der Menschen zu verbessern, die unsere Produkte herstellen, sowie das Umfeld, in denen sie hergestellt werden.

Mit der vorliegenden Umwelterklärung 2004 des adidas-Salomon Standortes Global Technology Center in Scheinfeld/Deutschland dokumentieren wir den eingeschlagenen Weg in Richtung Umweltverantwortung und Nachhaltigkeit. Die Umwelterklärung 2004 enthält einen Nachweis über die erbrachten Umweltleistungen in den vergangenen drei Jahren. Neben quantitativen Informationen über die Umweltauswirkungen am Standort sind konkrete Programme aufgeführt, die auf eine weitere Verbesserung der Umweltleistung abzielen.

### Vorbild für internationale Geschäftspartner

Für Unternehmen, die steigenden Erwartungen in Bezug auf Sozialverträglichkeit, Umweltschutz, Sicherheit und Gesundheit sowie geschäftlichen Erfolg gerecht werden wollen, spielen Managementsysteme eine zunehmend wichtigere Rolle. adidas Scheinfeld, die einzige sich noch im Besitz der adidas-Salomon AG befindliche Sportschuhfabrik, wurde zusammen mit dem dort ebenfalls ansässigen Testcenter, Training Center und dem Export/Versand, im September 2004 erfolgreich nach EMAS II validiert. Damit wurde an bestehende Erfolge angeknüpft und unser Engagement für den Umweltschutz bestätigt.

Mit dem erfolgreichen Aufbau eines Umwelt- und Qualitätsmanagementsystems im Global Technology Center Scheinfeld seit Mitte der 90er Jahre haben wir erkannt, wie nicht nur die Umweltauswirkungen reduziert, sondern auch Betriebskosten und damit die Wettbewerbsfähigkeit des Standort optimiert werden konnten.

Daher regen wir unsere internationalen Geschäftspartner, welche die überwiegende Anzahl unserer Produkte herstellen, an, vergleichbare Systeme zu entwickeln und eine Zertifizierung nach internationalen Standards für Umweltschutz, Gesundheit und Arbeitssicherheit zu erlangen.

Zulieferer mit Fallstudien und wertvollen Erfahrungen dabei zu unterstützen, ihre Standorte umweltverträglich zu führen und zu organisieren ist Bestandteil unseres globalen Sozial- und Umweltprogramms. Die Umwelterklärung des Global Technology Center in Scheinfeld ist daher ein wichtiges Instrument, unsere Geschäftspartner auf dem Weg zu einer nachhaltigen Entwicklung ihrer Geschäftstätigkeit aktiv zu begleiten.


Wir, am adidas Standort Scheinfeld, sind uns bewusst, welchen Stellenwert die Themen „Gesundheits-, Arbeits- und Umweltschutz“ haben. Natürliche Ressourcen schonen, Unfälle überall und jederzeit vermeiden, über die gesetzlichen Vorgaben hinaus umweltbewusst handeln – die weltweite Umweltpolitik von adidas-Salomon findet so am Standort Scheinfeld konkrete Umsetzung, damit eine nachhaltige Integration von Umweltbelangen, Wünsche der Menschen und Unternehmensinteressen gelingt.

Die Umwelterklärung stellt eine viel versprechende Ausgangsbasis für zukünftig notwendige Aufgaben dar, zu deren Erfüllung wir uns verpflichten.

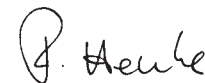
September 2004



**Duncan Scott**  
Vice President  
Footwear Sourcing



**Günter Ebbing**  
Head of  
Global Technology  
Center Scheinfeld



**Frank Henke**  
Global Director  
Social & Environmental Affairs

# Unternehmensportrait adidas-Salomon



## Weltweit

Mit einem weltweiten Marktanteil von rund 15% gehört adidas-Salomon zu den Topunternehmen der Sportartikelbranche. Der Konzern gliedert sich in drei große Markenbereiche: adidas, Salomon und TaylorMade-adidas Golf. Wir beliefern Groß- und Einzelhändler in aller Welt und betätigen uns als Sponsor von Sportorganisationen, Teams, einzelnen Athleten und Sportveranstaltungen.

adidas-Salomon: das heißt: Kompetenz in allen Bereichen des Sports rund um den Globus. Längst ist die Vision des Firmengründers Adolf Dassler Wirklichkeit und seine Firmenphilosophie Leitsatz für die nachfolgenden Generationen geworden.

Die Idee war ebenso einfach wie genial: Jeder Sportler sollte mit dem für ihn optimalen Equipment ausgerüstet werden. Begonnen hatte alles 1920, als Adi Dassler aus den wenigen Materialien, die nach dem ersten Weltkrieg erhältlich waren, seine ersten Schuhe fertigte. adidas-Salomon bietet heute weltweit eine breite Markenartikelpalette für alle Sportkategorien an.

adidas gehört zu den führenden Marken in Sachen Sportschuhe, Sportbekleidung und Sportzubehör und umfasst drei Divisionen: Sport Performance, Sport Heritage und Sport Style. Salomon ist unsere *Freedom Action Sports* Marke. Mit führenden Positionen im Alpin-, Ski-Nordisch- und Snowboard-Bereich baut Salomon auch aktiv seine Präsenz bei Sommersportarten und alternativen Sportarten sowie bei Softgoods aus. Zur Salomon Markenfamilie gehören Salomon, Mavic-adidas Cycling, Arc'Teryx, Bonfire und Cliché. Das umfangreiche Produktangebot von TaylorMade-adidas Golf umfasst Golfschläger, Schuhe, Bekleidung und Accessoires unter den Markennamen TaylorMade, adidas Golf und Maxfli.

Der gesamte Konzern, einschließlich seiner über 100 Tochtergesellschaften rund um die Welt, wird vom Hauptsitz im deutschen Herzogenaurach aus geleitet. Hier sind auch die Geschäftsbereiche für Running, Fußball und Tennis sowie der Großteil unserer Forschungs- und Entwicklungsabteilung angesiedelt.

Ein weiterer wichtiger Standort ist Portland im US-Bundesstaat Oregon, der Sitz von adidas America, Inc. sowie der Geschäftsbereiche Basketball, Adventure und Alternative Sports. Der Geschäftsbereich Golf hat seinen Sitz im kalifornischen Carlsbad. Der Hauptsitz für die Geschäftsbereiche Winter Sports und *Freedom Action Sports* befindet sich im französischen Annecy. Hinzu kommen Design- und Entwicklungsabteilungen für die jeweiligen Geschäftsaktivitäten an mehreren Standorten weltweit.

adidas-Salomon International Sourcing Ltd (aSIS), eine hundertprozentige Tochtergesellschaft mit Sitz in Hongkong, ist für die weltweite Beschaffung zuständig. aSIS Beschaffungsbüros befinden sich in Brasilien, China, Indonesien, Korea, Pakistan, Taiwan und Thailand, in der Türkei, in den USA und in Vietnam.

## Global Technology Center - Funktion und Aufgabe innerhalb des Konzerns

Die erfolgreiche Entwicklung des Konzerns zu einem weltweit führenden Sportartikelunternehmen ist eng mit den Leistungen des Standortes in Scheinfeld verbunden. Nur unweit von der Unternehmenszentrale in Herzogenaurach gelegen, ist die Sportschuhfabrik seit ihrer Gründung laufend an der Entwicklung und Umsetzung von Produkt- und Prozessinnovationen beteiligt. Mit ihren herausragenden Qualifikationen und Kenntnissen begleiten die Mitarbeiter aktiv den Aufbau und die technische Unterstützung von Produktionsstätten internationaler Geschäftspartner.

adidas Scheinfeld ist nicht nur die letzte eigene Produktionsstätte für Sportschuhe der Marke adidas, sondern ein Standort für die Herstellung von maßgeschneiderten Sonderfertigungen, Umsetzung von Designerschuhrprojekten, Spezialschuhproduktion für olympische Disziplinen, Lehrstätte für Schulungen und Seminare, Gastgeber für Informationsveranstaltungen, Ausbildungsort für angehende Schuhtechniker sowie Testcenter für Forschung und Entwicklung.



Das von jeher wichtigste Anliegen des Unternehmens und seines Gründers – nämlich den Sportler mit dem eigens für seine Sportart entwickelten und speziell für ihn hergestellten Schuh zu versorgen – ist auch das wichtigste Anliegen des Standorts in Scheinfeld.

Das Global Technology Center in Scheinfeld ist organisatorischer Bestandteil von adidas-Salomon. Es gehört zu der Gruppe von Sportschuhfabriken, die im Auftrag des Unternehmens Fußball- und Spezialschuhe herstellen. Neben diesem Produktionsstandort arbeitet das Unternehmen mit weiteren eigenständigen Auftragnehmern zusammen, welche Produktionsstätten weltweit unterhalten.

Das Global Technology Center ist innerhalb der Unternehmensorganisation von adidas-Salomon dem Funktionsbereich weltweite Beschaffungsoperationen für Sportschuhe zugeordnet.

- 1959 Bau der Sportschuhfabrik in Scheinfeld
- 1961 Beginn mit der Produktion leichter Trainings- und Fußballschuhe;  
Intensive Beteiligung an der Entwicklung innovativer Sportschuhkonzepte in den Folgejahren
- 1962 Inbetriebnahme der ersten Anlage für das direkte Anspritzen von Sohlen aus thermoplastischem Polyurethan und Gummi an Sportschuhschäfte.  
  
Weitere Anspritz-Technologien für Polyurethan und Nylon werden zusammen mit namhaften Kunststoff- und Maschinenherstellern entwickelt.
- 1974 Inbetriebnahme der ersten Polyurethan-Weichschaumanspritzanlage zur Herstellung einfarbiger Sportschuhsohlen. Diese Technologie wird zur Herstellung von zweifarbigen Schuhsohlen weiterentwickelt.
- 1980 Großserienproduktion von Sportschuhen mit direkt angespritzten sowie geklebten Schuhsohlen
- 1987 Mit dem Einsatz moderner Produktionstechnologien und der Beschäftigung hochqualifizierter Mitarbeiter wird die Sportschuhfabrik schrittweise zu einem Innovations- und Technologiestandort umgebaut. Dies ermöglicht hohe Produktionsflexibilität sowie die Befriedigung individueller Kundenwünsche in Form von Spezialanfertigungen.  
  
Der Standort übernimmt verstärkt grundlegende Beratungs- und Servicefunktionen für Auftragnehmer von adidas und seiner Kooperationspartner weltweit.
- 1997/1998 Der Produktionsstandort Scheinfeld erhält den Namen „Global Technology Center“. Im Rahmen seiner veränderten Aufgabenstellung für das Unternehmen werden weitere wegweisende Maßnahmen umgesetzt:  
  
Übernahme der Funktion der zentralen Beschaffungsorganisation für Sportschuhe in Europa  
  
Eingliederung der Fertigung für hochwertige Ballmaterialien  
  
Ausbau der bestehenden Ausbildungseinrichtungen zu einem internationalen Schulungs- und Trainingscenter für Sportschuhtechniker  
  
Integration von Fachabteilungen zur Entwicklung innovativer Sportschuhkonzepte  
  
Einrichtung eines Materiallabors zur Prüfung von Sportschuh- und Ballmaterialien sowie eines Testcenters für innovative Produktentwicklungen
- 1998 Einführung eines integrierten Qualitäts- und Umweltmanagementsystems  
  
Erstvalidierung nach EMAS  
  
Zertifizierung nach ISO 9.002
- 1999 Einführung des internationalen Trainingscenters für Produkt- und Personalschulungen
- 2000 Im Rahmen der Nachwuchsplanung Start des Ausbildungsberufes erster Jahrgang Schuhfertiger, Diplomingenieur für Schuhtechnik (FH Pirmasens)  
  
Arbeitsschutzpreis 2000
- 2001 Rezertifizierung nach ISO 9001:2000; Revalidierung des Standortes nach EMAS II
- 2002 Installation neuer Montagelinien mit Einsatz neuer Produktionstechnologien in der Schuhfertigung
- 2003 Weitergehende Automatisierung in der Schuhfertigung und Einsatz neuer Zementierverfahren mit deutlicher Reduktion des Klebstoffverbrauchs

# Engagement



## Global

### Richtlinien und Standards zum Umwelt- und Gesundheitsschutz

adidas-Salomon strebt danach, der weltweit führende Anbieter der Sportartikelindustrie zu sein. Um dieses Ziel zu erreichen, haben wir einen verantwortlichen Umgang mit der Gesellschaft und Umwelt zum Maßstab für unser eigenes Unternehmen und für unsere Lieferkette gemacht. Als Messlatte für unsere Fortschritte gelten unsere unternehmensweiten Prinzipien der Nachhaltigkeit sowie die *Standards of Engagement*, der Verhaltenskodex des Konzerns.

Zur Umsetzung der *Standards of Engagement* hinsichtlich Sicherheit, Gesundheit und Umweltschutz wurden weltweit anerkannte Standards und Grenzwerte in einem Handbuch (*Guidelines on Health, Safety and Environment*) zusammengefasst und eingehend beschrieben. Es enthält praktische, sinnvolle und verständliche Anleitungen zu Verbesserungen von Arbeitsbedingungen in den Produktionsstätten sowie empfohlene Maßnahmen zum Umweltschutz. Dieses Handbuch ist u.a. Grundlage für Trainingsprogramme, die zusammen mit den Geschäftspartnern durchgeführt werden, und zugleich Basis für konkrete Hilfestellungen, die adidas-Salomon für seine Geschäftspartner gibt. Die Anwendung und Einhaltung dieser Vorgaben werden durch ein eigens geschaffenes Audit- und Beratungsteam regelmäßig überwacht und ausgewertet.

Die bestehenden *HSE-Guidelines* wurden im Jahr 2002 durch Leitlinien über *vorbildliche Umweltpraktiken* ergänzt. Der *Guide to Best Environmental Practice* beschreibt die systematische Behandlung von Umweltbelangen in Produktionsbetrieben, identifiziert wichtige Ansatzpunkte zur Reduzierung von Umweltauswirkungen und weist auf damit verbundene ökonomische Vorteile hin. Die Entwicklung dieser Leitlinien folgte der Erkenntnis, Umweltproblemen eher mit vorbeugenden als mit nachgeschalteten („end-of-pipe“) Maßnahmen zu begegnen.

## Innovation und Design

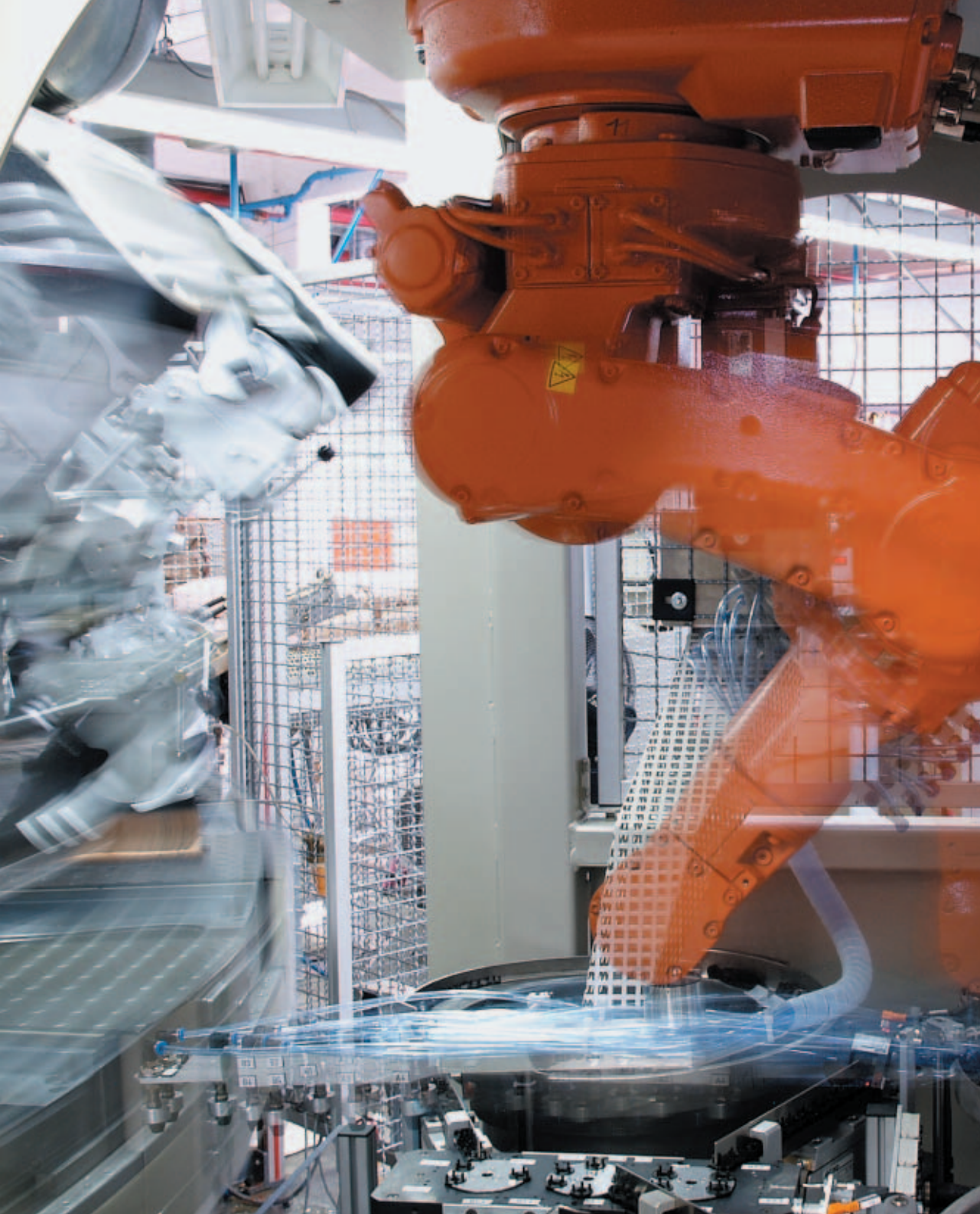
Für unsere Innovations- und Entwicklungsteams ist der Aspekt der Nachhaltigkeit mit einigen Herausforderungen verbunden. Hier gilt es, einen Ausgleich zwischen verschiedenen Anforderungen zu erzielen: Die Produkte müssen nicht nur wettbewerbsfähig, sondern auch sicher (während der Nutzung und nach der Entsorgung) sowie umweltverträglich sein. Die Reduzierung der Umweltbelastungen durch nachgeschaltete Maßnahmen bietet nur geringe Umweltvorteile. Daher sind wir bestrebt, Umweltprobleme schon im Designstadium auszuräumen und erproben die verstärkte Nutzung recycelbarer Materialien.

### Kontrolle und Überwachung von Gefahrstoffen

Gefahrstoffe sind Substanzen, die erwiesenermaßen oder potenziell schädlich für Mensch oder Umwelt sind. Unsere Unternehmenspolitik setzt auf eine kontrollierte und restriktive Verwendung dieser Substanzen. Dieser Grundsatz ist auch von allen unseren Geschäftspartnern im Beschaffungsbereich zwingend zu befolgen.

Unsere Richtlinien enthalten einen umfassenden Katalog relevanter Substanzen, Testmethoden, Vorbehandlungen sowie Grenzwerte zur Gewährleistung der Gesundheit und Sicherheit bei der Nutzung der Produkte. Sie berücksichtigen sowohl die gesetzlichen Vorschriften als auch die Empfehlungen von Verbraucherverbänden und anderen Nicht-Regierungsorganisationen. Die Grundsätze beinhalten u.a. Vorgaben hinsichtlich Schwermetalle, Formaldehyd und die Ozonschicht schädigende Substanzen (FCKWs), aber auch ein breites Spektrum anderer Chemikalien.

Lieferanten müssen nachweisen, dass ihre Materialien unseren Standards entsprechen, indem sie regelmäßig Prüfzeugnisse unabhängiger Testinstitute vorlegen. Ergänzt wird dies durch regelmäßige Stichproben und Untersuchungen an den Produktionsstandorten.



### **Materialauswahl**

Aus Tierschutzgründen und zum Erhalt der Artenvielfalt nutzen wir grundsätzlich keine Rohmaterialien oder Häute von bedrohten oder gefährdeten Tierarten. Materialien von Tierarten, die auf der Roten Liste der *International Union for Conservation of Nature and Natural Resources* (IUCN) stehen, werden von uns nicht verwendet.

### **Verzicht auf PVC**

PVC findet vor allem als synthetisches Material für Schuhe und Sportschuhe, aber auch bei funktionsorientiertem Sportzubehör, etwa bei Skistiefeln, Anwendung. Im Anschluss an Konsultationen mit Stakeholdern sowie Studien über die Umweltauswirkungen von PVC beschlossen wir 2000, so weit wie möglich auf die Verwendung von PVC zu verzichten. Diese unternehmensweit geltende Vorgabe wurde am Standort Scheinfeld vollständig umgesetzt.

### **Verpackungsmaterialien**

Globale Beschaffung und Vertrieb erfordern gut verpackte Produkte, die über weite Strecken transportiert werden und hohe Luftfeuchtigkeit und extreme Temperaturschwankungen aushalten müssen. Das Volumen und die Abmessungen unserer Produktverpackungen werden regelmäßig überprüft und optimiert, wobei wir stets darum bemüht sind, umweltfreundliche Verpackungsmaterialien wie beispielsweise Altpapier zu verwenden.

### Standort Scheinfeld

Fortlaufend werden am Standort vielfältige Anstrengungen zur kontinuierlichen Verbesserung des betrieblichen Umweltschutzes unternommen. Der Einbeziehung und Information unserer Mitarbeiter kommt dabei eine wesentliche Rolle zu.

### Einsatzstoffe

In enger Zusammenarbeit mit Klebstofflieferanten und Maschinenherstellern versuchen wir fortlaufend lösemittelhaltige Klebstoffe zu ersetzen. Bei einigen Prozessschritten konnten jedoch bisher keine befriedigenden Lösungen gefunden werden. Bei anderen, z.B. dem Decksohlenkleben werden seit neuestem Heißklebeverfahren erfolgreich eingesetzt. Derzeit erproben wir neue Technologien, z.B. Dispersionsklebstoffe, die bei serienmäßigem Einsatz eine weitere deutliche Reduktion der Lösemittlemissionen mit sich bringen. Dort wo ein Lösemittleinsatz zwingend notwendig ist, versuchen wir stets weniger flüchtige Ersatzstoffe zu finden. Dies entlastet die Umwelt und bedeutet gleichzeitig eine Verbesserung der Arbeitsbedingungen für unsere Mitarbeiter.

### Schallemissionen

Bei der Neuinstallation von Anlagen und Maschinen achten wir stets auch auf die möglichen Lärmbelastungen. Für Mitarbeiter, die in unvermeidlichen Lärmbereichen arbeiten, stellen wir individuell angepassten und regelbaren Gehörschutz, genannt variphone Otoplastik, zur Verfügung. Diese Otoplastiken sind je nach Schallpegel individuell einstellbar. Der Standort befindet sich in einem Mischgebiet, die geltenden Grenzwerte für Schallemissionen werden eingehalten, Beschwerden aus der Nachbarschaft liegen nicht vor.

### Abfallwirtschaft

Wir sind bemüht, unvermeidlich anfallende Abfälle zu trennen und einer Verwertung zuzuführen. Von Sondereffekten abgesehen, z.B. werden auch Abfälle von Messeveranstaltungen über unseren Standort entsorgt, versuchen wir den derzeit erreichten Stand beizubehalten und wo immer möglich Verbesserungen im Abfallmanagement herbeizuführen.

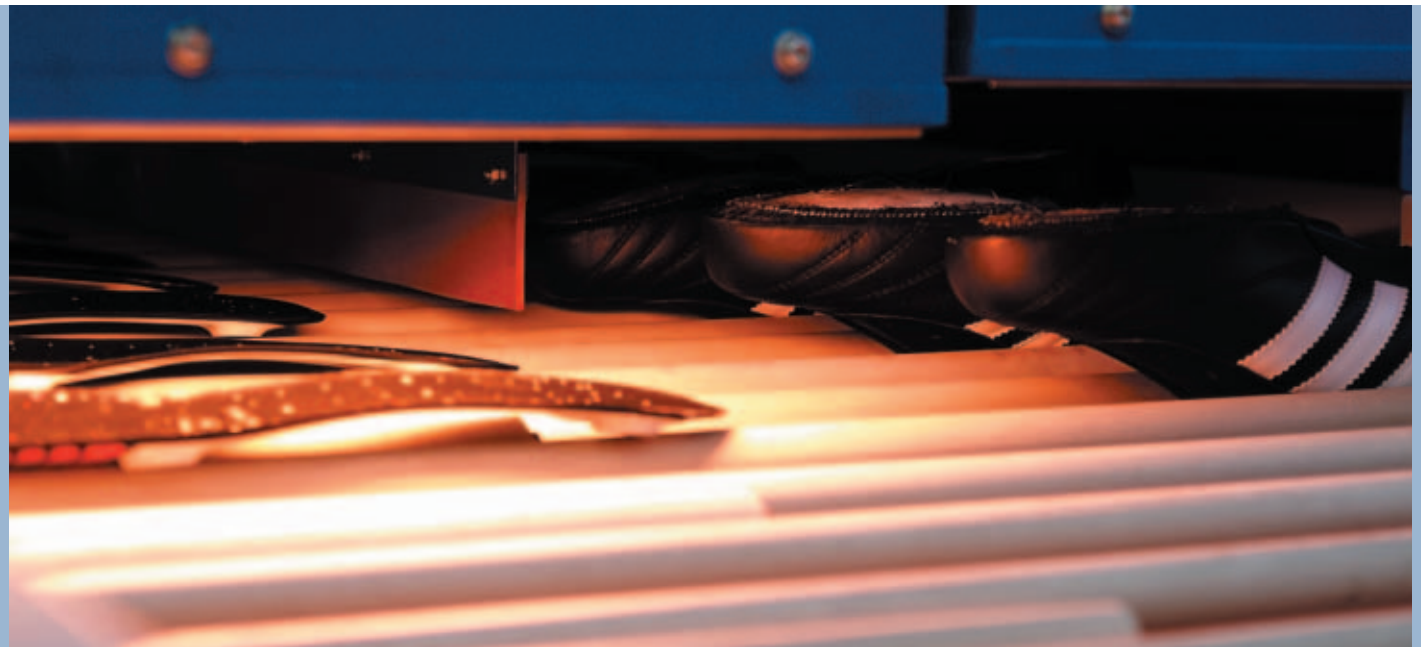
### Energiekonzept

Auf der Grundlage eines umfassenden Energiekonzeptes mit einer verknüpfenden Betrachtung der unterschiedlichen Bereiche, in denen Energie in verschiedener Form eingesetzt wird, wurden vielfältige Maßnahmen umgesetzt. Durch die Schaffung eines Wärmeverbundsystems unserer Heizungsanlagen konnten Bereitstellungsverluste insbesondere in den Übergangszeiten minimiert werden. In diesem Zeitraum wird lediglich die kleinste Gasheizung zur Wärmeversorgung des gesamten Standortes benötigt.

### Ballproduktion

Im Zuge der Einführung einer neuen innovativen Balltechnologie, die federführend zusammen mit einem asiatischen Zulieferer entwickelt wurde und erstmalig beim Spielball der Fußball-europameisterschaft 2004 in Portugal zum Einsatz kam, wurde die Ballproduktion in Scheinfeld geschlossen.

Diese Technologie erlaubt auf Grund Ihrer völlig neuartigen Produktkonstruktion den Einsatz einer Reihe von speziell entwickelten Herstellungsmaschinen, welche die Fertigung von High-End Fußballen in nie da gewesener Qualität ermöglicht, und den Anteil an traditionellen handwerklichen Produktionsschritten nahezu völlig eliminiert.





### Testcenter

Das 1997 gegründete Testcenter ist ein konzern eigenes Prüfinstitut, welches folgende Bereiche umfasst:

- das Materiallabor
- das Ball- und Accessories Labor
- das biomechanische Labor

Hauptaufgabe des Materiallabors ist die Qualitätssicherung im Bereich Sportschuhe, Bälle und Accessories. Das Materiallabor in Scheinfeld wendet physikalische wie auch chemische Testmethoden zur Materialprüfung an. Geprüft wird nach den deutschen DIN-Normen, aber auch z. B. nach amerikanischen ASTM-Normen. Die technische Ausstattung des Labors ermöglicht u.a. die Untersuchung der Materialien auf humanökologische Parameter.

Das Materiallabor widmet sich darüber hinaus umfassend der Analyse von Produktmaterialien, welche als PVC-Ersatzstoffe zum Einsatz kommen sollen. Der generelle Verzicht auf PVC-Materialien in den Produkten ist wesentlicher Aspekt der Materialstrategie des Unternehmens. Dem Materiallabor zugeordnet wurde das Ball- und Accessories Labor. Wesentliche Aufgabenbereiche liegen in der Entwicklung und in der dazugehörigen Materialforschung für alle Arten von Sportbällen sowie den Schutz-Performance-Accessories wie beispielsweise Schienbeinschoner und Torwarthandschuhe.

Das biomechanische Labor, oder auch kurz Biolab genannt, gehört zu dem Funktionsbereich „adidas innovation team“ (a.i.t.): diese Abteilung arbeitet an mittel- und langfristigen Produkt- und Technologieinnovationen im Schuh-, Bekleidungs- und Hartwarenbereich.

### Trainingscenter

Das Global Training Center ist Teil des von der Personalabteilung (HR-Human Resources) geführten „Personnel and Management/Emerging Employees“-Teams. Es dient als Ausbildungs-, Konferenz- und Ausstellungszentrum mit ca. 2000 m<sup>2</sup> Fläche, das Räumlichkeiten,

Einrichtungen und Ausrüstung für Training, Ausbildung und Tagungen aller Art bietet. Dort finden nahezu alle Fortbildungsmaßnahmen aus dem adidas-Salomon Seminarprogramm statt.

Darüber hinaus betreut das HR Global Training Center auch die Teilnehmer des BISS-Programms (berufsintegrierter Studiengang „Schuhtechnik“). Trainees wiederum besuchen als festen Bestandteil des Lehrplans Seminare und Schulungen zu den Themen „Umweltschutz am Standort“ sowie „Umwelt- und Sozialverantwortung entlang der Beschaffungskette“. Den Ausbildungsteilnehmern werden diese Inhalte in Form von Vorlesungen und praxisorientierten Workshops vermittelt.

### Arbeitssicherheit

Die Schuhproduktion, deren modernes Arbeitsschutzmanagement bereits im Jahre 2000 mit dem ersten Preis der deutschen Textil- und Bekleidungsberufsgenossenschaft ausgezeichnet wurde, kann auch weiterhin einen hohen Standard bezüglich Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz vorweisen. Beispielsweise wurden im Jahr 2003 für eine 121-köpfige Belegschaft nur zwei kleinere Arbeitsunfälle gemeldet. Seit dem Jahr 2000 werden durch eine regelmäßige Überprüfung aller fertigungsbezogener Arbeitsplätze auf potentielle Gefährdungen für Sicherheit und Gesundheit weitere Vorsorgemaßnahmen entwickelt und umgesetzt.

### Individualverkehr

Wie in den vorangegangenen Jahren stehen den Mitarbeitern mehrere betriebseigene Kleinbusse zur Verfügung, um die Pendler auf ihrem täglichen Weg zur Arbeit zu entlasten, und die Unfallgefahr auf den Strecken so gering wie möglich zu halten. Die Aufrechterhaltung dieses Services ermöglichte erneut die Einsparung von jährlich über 500.000 Fahrkilometern einschließlich der dadurch verursachten Emissionen und Umweltbelastungen.

# Umweltpolitik des Global Technology Center

## Prinzipien der Nachhaltigkeit

Die weltweit gültigen adidas-Salomon Prinzipien der Nachhaltigkeit dienen uns als Messlatte für unsere eigenen Fortschritte auf den Gebieten der Sozial- und Umweltverantwortung. Sie wurden als Umweltpolitik für den Standort Scheinfeld übernommen:

## Rechtliche Vorschriften

Wir halten Sozial- und Umweltgesetze, -direktiven und -richtlinien ein und sind fortlaufend um die Verbesserung unseres eigenen Beitrags zur Schaffung einer Gesellschaft bemüht, die sich an den Prinzipien einer nachhaltigen Entwicklung orientiert.

## Management

Wir haben es uns zum Ziel gesetzt:

- die sozialen und Umweltauswirkungen unserer Produkte, Technologien und Verfahren bereits im Design- und Entwicklungsstadium zu analysieren und zu bewerten,
- eindeutige Ziele festzulegen, einen Aktionsplan zu formulieren und unsere Fortschritte zu überwachen,
- die jeweiligen Ergebnisse zu veröffentlichen.

## Beziehungen zu Zulieferern und Kunden

Wir erwarten, dass die Aktivitäten unserer Zulieferer mit unseren *Standards of Engagement* übereinstimmen, und arbeiten eng mit ihnen zusammen, um die Arbeitsbedingungen für ihre Mitarbeiter zu verbessern. Unsere Geschäftspartner regen wir dazu an, aktiv auf die sozialen und umweltrelevanten Auswirkungen ihrer eigenen Aktivitäten Einfluss zu nehmen.

## Unterstützung

Wir unterstützen soziale und Umweltschutzprojekte und bilden Partnerschaften mit Unternehmen und Organisationen, die auf direkte und indirekte Weise zu einer nachhaltigen Entwicklung beitragen.

## Dialog mit unseren Stakeholdern\*

Wir legen Wert darauf, mit allen Stakeholdern in einer Atmosphäre des gegenseitigen Vertrauens und Respekts zu kommunizieren, und informieren sie regelmäßig über die Fortschritte unserer Gruppe im Hinblick auf Sozialverträglichkeit und Umweltschutz.

\* Interessengruppen, z.B. Mitarbeiter, Nachbarn, Lieferanten, Organisationen, Kunden, Banken, Versicherungen, Anteilseigner



# Das Umweltmanagementsystem

Seit 1998 werden Produktion und andere Tätigkeiten am Standort Scheinfeld laufend den Erfordernissen eines zeitgemäßen Umweltschutzes angepasst.

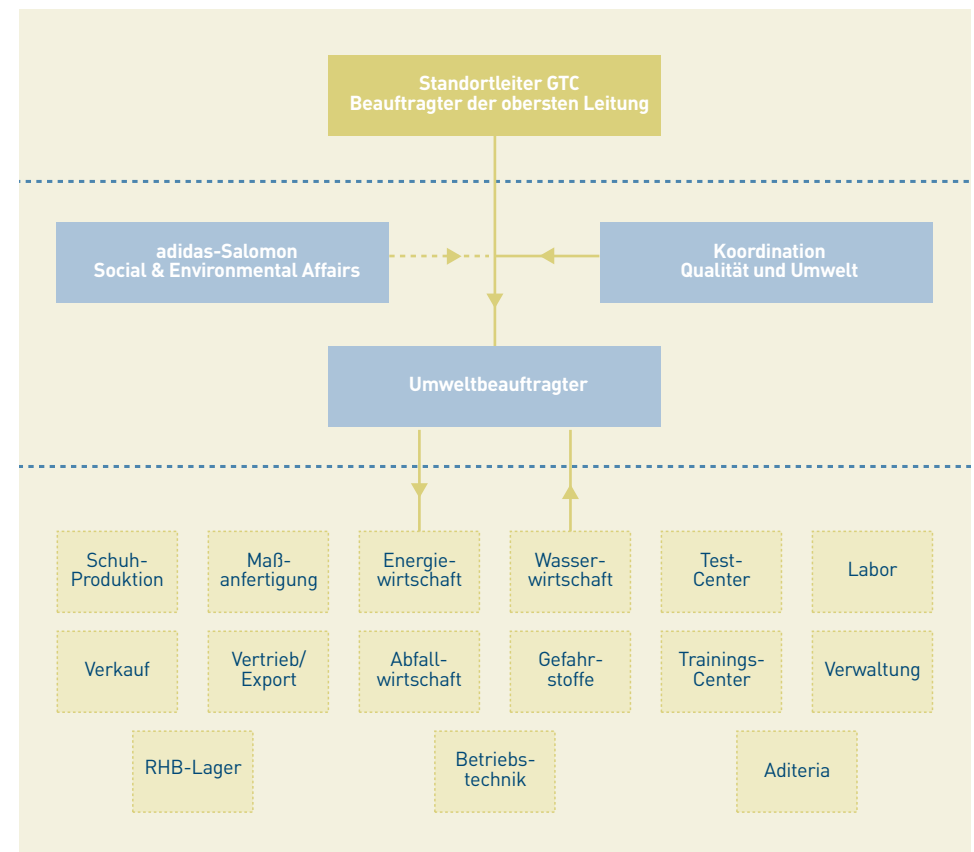
Ein effizientes integriertes Umwelt- und Qualitätsmanagementsystem ermöglicht eine systematische Weiterentwicklung des betrieblichen Umweltschutzes, da die betrieblichen Tätigkeiten am Standort Scheinfeld naturgemäß auch zu Auswirkungen auf die Umwelt führen. Um sicherzustellen, dass Maßnahmen zur Reduktion der direkten Umweltauswirkungen getroffen sind, werden diese mit Hilfe des Umweltmanagementsystems organisiert, koordiniert und überwacht.

Die Einhaltung der sich stetig verändernden (und weiter zunehmenden) gesetzlichen Anforderungen werden durch ein gut strukturiertes Umweltmanagementsystem sichergestellt.

Mit Unterstützung der Konzernfunktion Social and Environmental Affairs wird am Standort der betriebliche Umweltschutz durch den Beauftragten der obersten Leitung, dem Umweltbeauftragten und den Umweltverantwortlichen in allen relevanten Bereichen umgesetzt. Umweltziele und Umweltprogramme werden vom Standortleiter in Zusammenarbeit mit dem Umweltbeauftragten und den Mitgliedern des Öko-Audit-Teams festgelegt und hinsichtlich ihrer Umsetzung kontinuierlich verfolgt.

Die Organisation des Umweltmanagementsystems hat sich in den sechs Jahren ihres Bestehens gut bewährt. Durch regelmäßige Schulungen und einen konstruktiven Dialog mit den Beschäftigten ist das Umweltbewusstsein in allen Arbeitsebenen verankert worden.

Mit Hilfe regelmäßiger betriebsinterner Umweltbetriebsprüfungen wird einerseits die Wirksamkeit des Managementsystems permanent abgefragt, andererseits die Funktionsfähigkeit der festgelegten Umweltprogramme dokumentiert. Die Einhaltung der rechtlichen Vorschriften wird regelmäßig kontrolliert und durch die ständige Begleitung des externen Beraters INTECHNICA abgesichert.



# Umweltauswirkungen

Anhand eines ausgewählten Fußballschuhmodells wurden eine Vielzahl von Daten und Informationen gesammelt, um zunächst die kumulierten Umweltauswirkungen „von der Wiege bis zur Bahre“ ermitteln zu können. Dies schließt neben der Produktion in Scheinfeld die Herstellung von Materialien und Halbzeugen ebenso ein, wie die notwendigen Transporte innerhalb der Beschaffungskette und der Vertriebslogistik.

Neben den rein produkt-/produktionsbezogenen Faktoren, haben bei der Lebenszyklusbetrachtung Entwicklung und Design einen wesentlichen Einfluss auf die Umweltauswirkungen eines Produktes. Die Auswahl der zu verwendenden Materialien oder Verbindungstechniken bestimmt auch die späteren direkten und indirekten Umweltauswirkungen.

## Produktbetrachtung

Die kontinuierliche Weiterentwicklung des betrieblichen Umweltschutzes führt zu einer übergeordneten Sichtweise entlang des Lebenszyklus unserer Produkte. Nicht nur die Betrachtung der direkten, beeinflussbaren Umweltauswirkungen am Ort der Produktion, sondern die Einbeziehung der vor- und nachgelagerten Prozesse innerhalb des Produktlebenszyklus ist für eine kontinuierliche Verbesserung entscheidend.

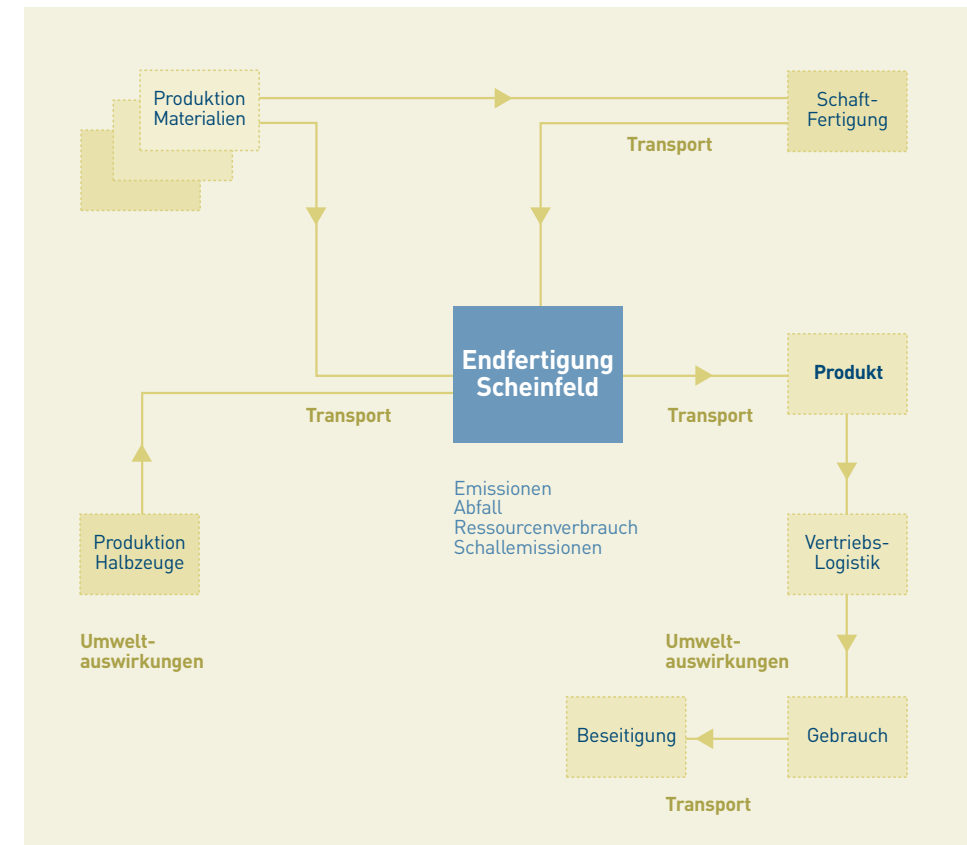
Der Ansatz der Integrierten Produktpolitik (IPP) wird dabei als zielführend gesehen, die Umweltauswirkungen eines Produktes als Gesamtes zu bewerten. Neben der Lebenszyklusbetrachtung folgt die Methode der IPP darüber hinaus fundamentalen Prinzipien wie der Marktfähigkeit, der Einbindung gesellschaftlicher Interessengruppen sowie der stetigen Verbesserung.

Am Standort Scheinfeld hat sich das Unternehmen in den vergangenen Jahren im Rahmen eines vom Bayerischen Ministerium für Umwelt, Gesundheit und Verbraucherschutz geförderten Pilotprojektes zum Thema IPP intensiv mit den Fragestellungen der lebenszyklusorientierten Betrachtung beschäftigt.

Die in Zusammenarbeit mit der Umweltberatung INTECHNICA durchgeführte Initiative deckt alle Phasen des Produktlebenszyklus ab: Von der Förderung der natürlichen Rohstoffe bis zur Wiederverwertung bzw. Entsorgung.

Die Projektziele sind:

- Entwicklung von Methoden, Instrumenten und Systemen zur Erfassung und Verteilung von Kennzahlen, anhand derer sich die Umweltauswirkungen von Produkten beurteilen lassen.
- Einrichtung von Informationssystemen zur Verbesserung der Kommunikation zwischen Beschaffungs- und Vertriebskette.
- Entwicklung und Vertrieb eines Produktes, das nicht nur möglichst umweltverträglich, sondern auch in Bezug auf Funktionalität, Qualität und Preis wettbewerbsfähig ist.



## Lebenswegnahe Öko-Bilanzierung

Für die Bilanzierung eines Produktes und die Ermittlung der kumulierten Umweltauswirkungen mussten entlang des gesamten Lebensweges alle Herstellungsprozesse, die Vertriebslogistik sowie die Entsorgung hinsichtlich Ressourcen- und Energie-Input und -Output ermittelt werden.

Hierzu war die Unterstützung aller Material- und Komponentenlieferanten notwendig. Mit Hilfe eines detaillierten Fragebogens wurden alle wesentlichen Prozessschritte innerhalb definierter Bilanzgrenzen erfasst, die 94,5 Gew.-% des betrachteten Schuhartikels darstellen.

Mit Hilfe einer geeigneten Bilanzierungssoftware ließ sich der ökologische „Rucksack“ des betrachteten Produktes berechnen. Erleichtert wird die Erstellung einer Produktökobilanz durch die in der Software mitgelieferte Modulbibliothek, die die kumulierten Umweltauswirkungen von standardisierten Prozessen berechnen kann.

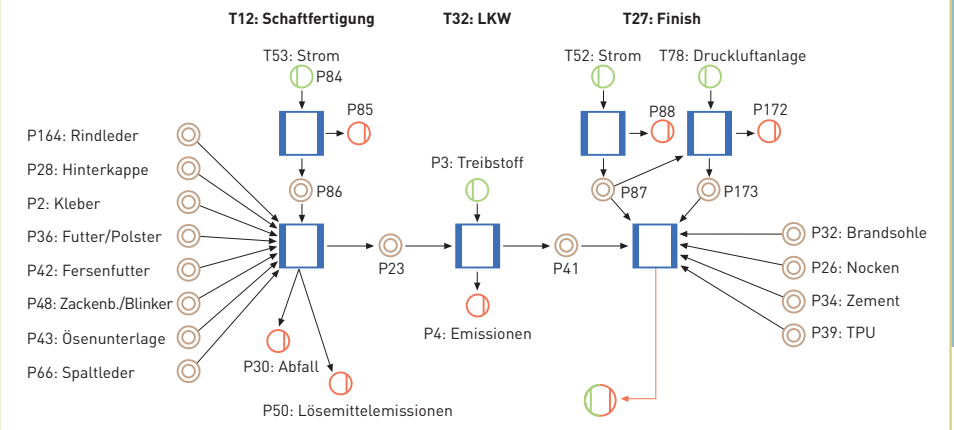
Beispielsweise wurde untersucht, welche Komponenten die wesentlichen Anteile an den kumulierten Umweltauswirkungen haben. Hierzu wurden der Schaft mit Obermaterial aus K-Leder und den restlichen Komponenten, der Boden mit der Sohle und den übrigen Teilen sowie die beiden Produktionsschritte Schafffertigung und Finish betrachtet.

Es ergeben sich also vielfältige Anwendungsmöglichkeiten von Bilanzierungstools zur Festlegung von Verbesserungspotenzialen. Es kann und wird zukünftig als weitere Entscheidungshilfe herangezogen werden, wenn es beispielsweise um Fragen geht wie:

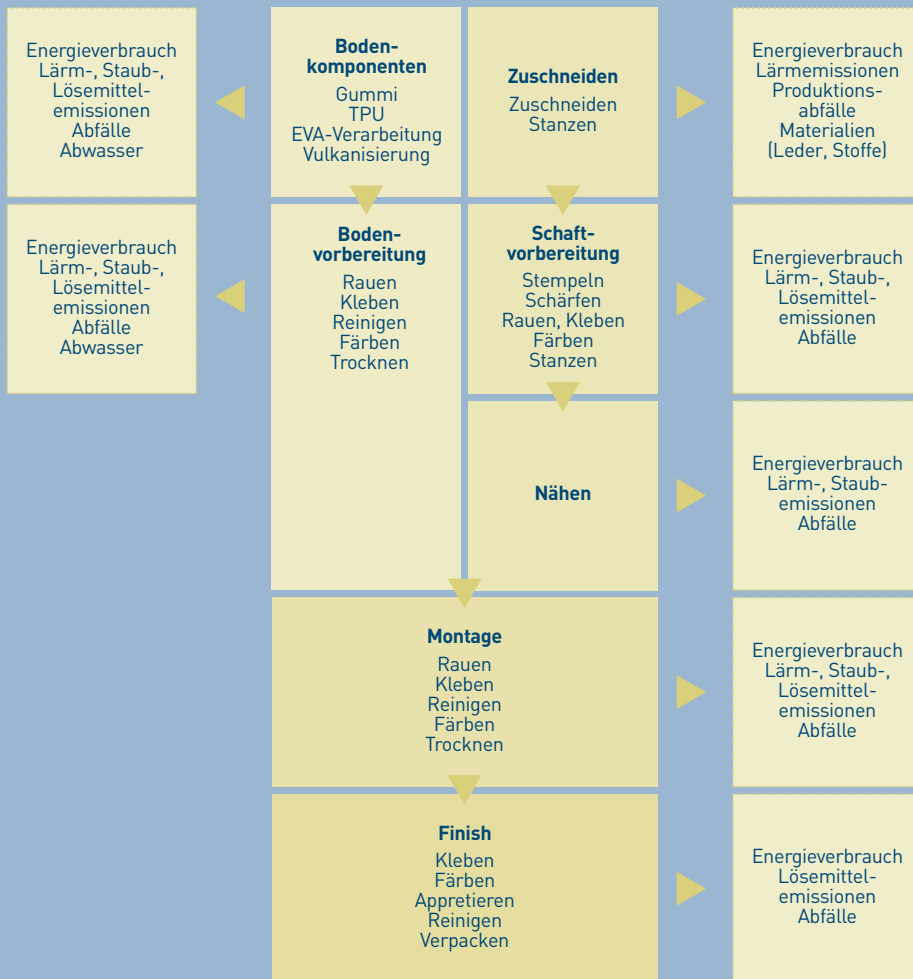
- Einsatz von umweltverträglicheren (z.B. biologisch abbaubaren) Materialien;
- Einsatz von ressourcenschonenden (z.B. recyclingfähigen) Materialien mit entsprechenden Konzepten.

Mit den gewonnenen Daten und Erkenntnissen steht eine weitere Entscheidungsgrundlage zur Verfügung, produktbezogene, aber auch standortbezogene Verbesserungspotenziale aufzudecken und hieraus Umweltziele abzuleiten. Eine generelle Integration in bestehende Innovations- und Entwicklungsplattformen wird derzeit geprüft.

## Fertigung Copa Mundial



## Die Produktion von Sportschuhen und relevante Umweltauswirkungen



## Daten und Fakten am Standort

### Einsatzmaterialien Schuhproduktion

#### Rohstoffe Schuhproduktion

	2000	2001	2002	2003
Leder- und Textilmaterial	209.722 m <sup>2</sup>	208.673 m <sup>2</sup>	217.383 m <sup>2</sup>	215.426 m <sup>2</sup>
PU-Granulat	66,0 t	78,0 t	88,0 t	75,6 t
Lederfarben	448,0 kg	445,0 kg	463,5 kg	459,0 kg
Halbfertigprodukte	120,2 t	119,5 t	124,5 t	123,3 t
Kleinmaterialien	13,7 t	13,2 t	13,7 t	13,5 t
Paar- und Umkartons	128,7 t	128,0 t	133,3 t	132,0 t
Etiketten, Klebestreifen	1,6 t	1,6 t	1,66 t	1,64 t

#### Hilfs- und Betriebsstoffe

Kleber, Verdünner und Lösemittel	53,0 t	38,5 t	31,7 t	30,8 t
----------------------------------	--------	--------	--------	--------

<b>Produktion Schuhe in Paar</b>	<b>547.635</b>	<b>545.217</b>	<b>576.970</b>	<b>562.349</b>
----------------------------------	----------------	----------------	----------------	----------------

### Einsatzmaterialien Ballproduktion

#### Rohstoffe Ballproduktion

	2000	2001	2002	2003
Flächenmaterialien	142.326 m <sup>2</sup>	145.030 m <sup>2</sup>	170.787 m <sup>2</sup>	142.600 m <sup>2</sup>
Latexkleber	26,7 t	10,5 t	2,8 t	2,3 t
Siebdruckfarben	150,0 kg	152,8 kg	180,0 kg	151,0 kg
Verpackungsmaterial	27,9 t	28,4 t	33,5 t	27,9 t

#### Hilfs- und Betriebsstoffe

Lösemittel	32,3 t	33,0 t	39,0 t	32,5 t
------------	--------	--------	--------	--------

<b>Produktion Bälle in Stück</b>	<b>132.993</b>	<b>135.556</b>	<b>159.626</b>	<b>133.194</b>
----------------------------------	----------------	----------------	----------------	----------------

### Trinkwasserverbrauch

Sanitärbereich	2.591 m <sup>3</sup>	2.157 m <sup>3</sup>	2.185 m <sup>3</sup>	2.125 m <sup>3</sup>
Sprinklerprüfung	19 m <sup>3</sup>	42 m <sup>3</sup>	10 m <sup>3</sup>	41 m <sup>3</sup>

<b>Verbrauch gesamt</b>	<b>2.610 m<sup>3</sup></b>	<b>2.199 m<sup>3</sup></b>	<b>2.195 m<sup>3</sup></b>	<b>2.125 m<sup>3</sup></b>
-------------------------	----------------------------	----------------------------	----------------------------	----------------------------

### Energieverbrauch

Strom	1.564.528 kWh	1.527.897 kWh	1.605.022 kWh	1.574.118 kWh
Erdgas	4.079.256 kWh	3.483.960 kWh	3.224.480 kWh	3.720.923 kWh
Heizöl	448.115 kWh	739.587 kWh	282.550 kWh	405.484 kWh

<b>Verbrauch gesamt</b>	<b>6.091.899 kWh</b>	<b>5.751.444 kWh</b>	<b>5.112.052 kWh</b>	<b>5.700.525 kWh</b>
-------------------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------

### Abfälle

#### zur Verwertung

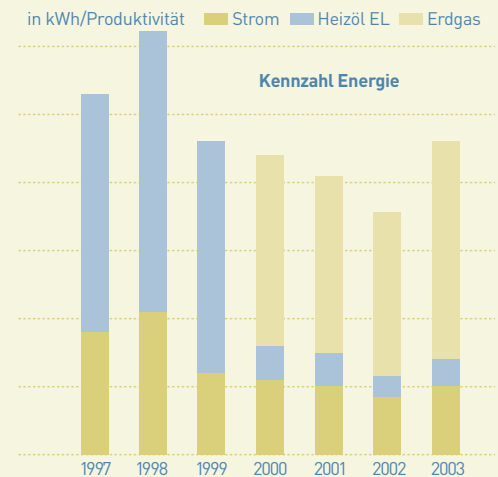
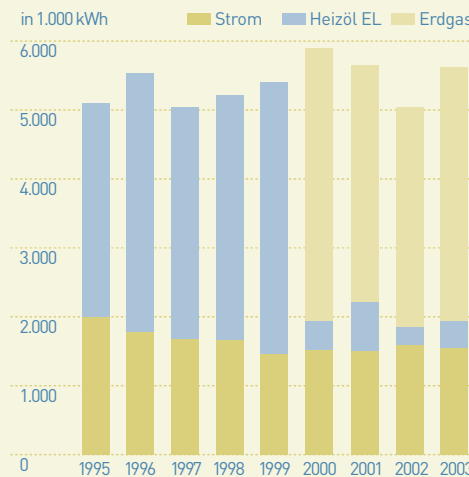
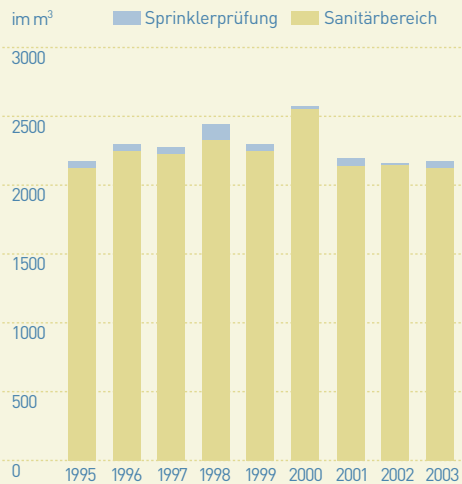
Papier, Kartonagen	115,6 t	131,3 t	121,7 t	127,6 t
Folien	6,7 t	5,6 t	7,18 t	-
Holz	8,6 t	2,1 t	3,5 t	5,5 t
Grünabfälle	7 m <sup>3</sup>	7 m <sup>3</sup>	7 m <sup>3</sup>	7 m <sup>3</sup>
Leuchtstofflampen*	710 Stck.	300 Stck.	621 Stck.	-
verbrauchte Lösemittel, Klebstoffreste*	-	0,42 t	1,58 t	1,58 t

<b>Abfall zur energetischen Verwertung (AEV)</b>	<b>82,0 t</b>	<b>30,42 t</b>	<b>73,90 t</b>	<b>64,6 t</b>
--	---------------	----------------	----------------	---------------

#### zur Beseitigung

hausmüllähnlicher Gewerbeabfall	29,2 t	23,9 t	5,0 t	4,8 t
Bioabfälle, Speisereste	16,0 t	18,0 t	16,0 t	15,2 t
Fettabscheiderinhalte	2,0 t	2,0 t	2,0 t	2,0 t
verbrauchte Lösemittel, Klebstoffreste*	1,78 t	1,56 t	0,82 t	-
Altlacke/Altfarben*	0,11 t	1,51 t	0,12 t	-
lösemittelhaltige Betriebsmittel fest*	3,31 t	1,84 t	2,89 t	3,13 t

\* besonders überwachungsbedürftiger Abfall



### Wasser/Abwasser

Der von Hause aus niedrige Wasserverbrauch sank im Vergleich zum Jahr 2000 um 18,6% auf 2.125m<sup>3</sup>. Nachdem kein Wasser in der Produktion verwendet wird, handelt es sich lediglich um den Verbrauch im Sanitärbereich. Unser Bestreben ist, diesen Wert zu halten und nach wie vor unsere Mitarbeiter zu einem sparsamen Umgang mit Wasser zu motivieren.

### Energie

Der Gesamtenergieverbrauch sank im betrachteten Zeitraum 2000 - 2003 um 6,4%. Während der Energieverbrauch für Heizzwecke um 8,6% gesenkt werden konnte, stieg der Stromverbrauch im Vergleich um 0,6%. Diese Steigerung ist auf die erweiterte Produktionsfläche auf ehemals für reine Lagerung genutzte Gebäudeteile und die gestiegene Automatisierung zurückzuführen. Hierfür sind vielfältige Gründe zu nennen: in der Ballproduktion wurden aus Qualitätsgründen vermehrt Maschinen eingesetzt sowie der Druckluftverbrauch erheblich gesteigert. Durch den Wechsel von 1-Schicht auf 2-Schichtbetrieb hat sich die Grundlast (Beleuchtung, Be- und Entlüftung, Maschinenlaufzeit) erhöht.

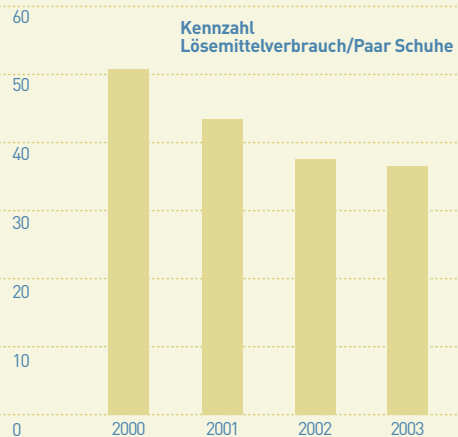
Wird wiederum der Strom- und Heizöl- bzw. Gasverbrauch auf die Produktionsmengen Schuhe und Bälle normiert, so zeigt sich, dass der spezifische Stromverbrauch im Betrachtungszeitraum am Standort um über 2,1% und der spezifische Gesamtenergieverbrauch um 8,8% gesunken ist. Das Ziel aus 2001, den Stromverbrauch um 5% zu reduzieren, wurde demnach weder in absoluten Zahlen noch in spezifischen Zahlen erreicht. Die effektive Reduktion des Stromverbrauchs um 2,1% bei gesteigerter Grundlast zeigt jedoch einen deutlichen Erfolg bei den Anstrengungen zur Reduktion des Energieverbrauchs. Ziele zur weiteren Energieeinsparung bei Beheizung und Stromverbrauch werden konsequent fortgeführt.

### Emissionen

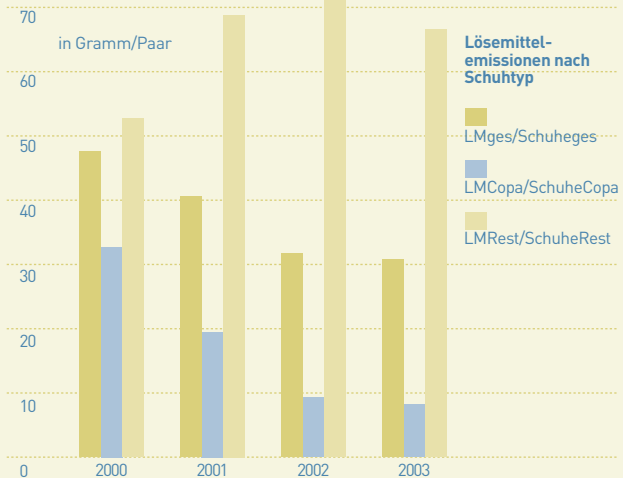
Durch den Verbrauch von fossilen Brennstoffen für Heizungszwecke werden am Standort neben CO<sub>2</sub> weitere Luftschadstoffe emittiert. Aus den Verbräuchen rechnerisch ermittelt, ergeben sich die folgenden Emissionen. Die Entwicklung folgt hier konsequenterweise dem steigenden Verlauf des Verbrauchs fossiler Energieträger und wurde bereits im vorigen Abschnitt erläutert.

	1996	1997	1998	1999	2000	2001	2002	2003
SO <sub>2</sub> kg	1803	1626	1692	1890	251	382	165	227
CO <sub>2</sub> t	997	899	936	1045	932	889	718	849
NO <sub>x</sub> kg	498	449	468	522	792	723	617	722
CO kg	959	865	900	1005	1009	951	780	920
Staub kg	7,7	6,9	7,2	8,0	1,3	1,8	0,9	1,2
NM VOC kg	153	138	144	160	58	64	43	53

in Gramm



in Gramm/Paar



### Emission organischer Lösemittel

In der Schuhfertigung werden lösemittelhaltige Klebstoffe und reine Lösemittel eingesetzt. Die leichtflüchtigen Bestandteile werden über Absaugungen an die Umgebung abgegeben. Die Gesamtemission an organischen Lösemitteln betrug im Jahr 2003 17.362 kg.

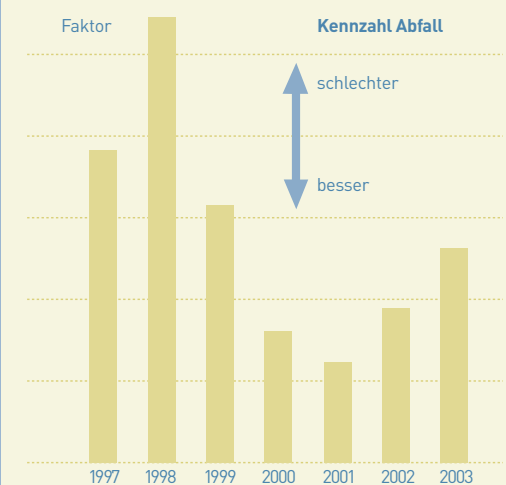
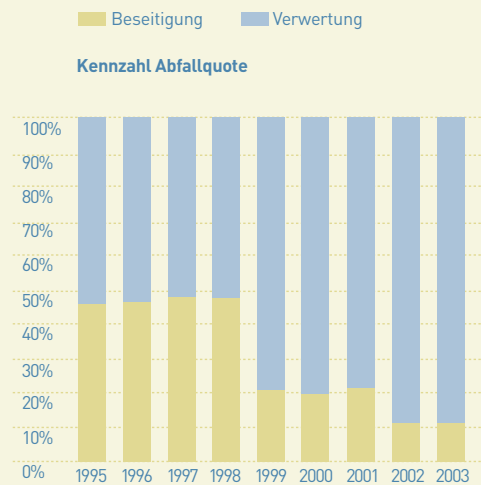
Der Grenzwert der VOC-Richtlinie bzw. der 31. Verordnung zum Bundesimmissionsschutzgesetz, der bis 2007 erreicht werden muss, beträgt 25 g/Paar Schuhe. Unser Ziel, die Reduktion diffuser Lösemittellemissionen auf 25g/Paar Schuhe bereits im Jahr 2003 zu erzielen, wurde nicht erreicht. Der aktuelle Wert für 2003 liegt bei knapp 31g/Paar Schuhe. Der spezifische Lösemittelverbrauch wurde damit gegenüber 2000 signifikant reduziert.

Eine genauere Betrachtung der Verbräuche an lösemittelhaltigen Hilfs- und Betriebsstoffen innerhalb der Schuhproduktion gibt jedoch Aufschluss darüber, warum unsere vielfältigen Bemühungen in der Serienfertigung des Fußballschuhmodells „Copa Mundial“ erst langsam Wirkung zeigen. Bedingt durch die Produktion von Sondermodellen und Serien mit sehr kleinen Stückzahlen, ist hier eine Umstellung auf wasserlösliche Kleber oder Heißklebe-Verfahren schwierig. Darüber hinaus sind gerade die Sondermodelle in ihrem Sohlenaufbau teilweise sehr komplex. Dies bedingt ein Mehrfaches an Klebeaufwand im Vergleich zum Fußballschuh „Copa Mundial“. Bei der Herstellung dieses Produktes ist die Umstellung auf alternative Klebeverfahren an vielen Stellen bereits gelungen und es werden ständig weitere Versuche in dieser Richtung durchgeführt. Eine produktbezogene Aufschlüsselung (ohne lösemittelhaltige Abfälle und für Reinigungszwecke verwendete Lösemittel) ergibt folgende Lösemittellemissionen für 2003:

Copa Mundial: 8,2g LM/Paar Schuhe  
andere Modelle: 66,5g LM/Paar Schuhe  
Durchschnitt: 30,8 g LM/Paar Schuhe

Als neues Ziel wird das global gültige adidas-Ziel von 20g LM/Paar Schuhe ebenfalls für den Standort Scheinfeld übernommen.





### Abfall

Die Maßnahmen aus dem Umweltprogramm 2001 wurden umgesetzt. Das Gesamtabfallaufkommen sank im Vergleich zum Jahr 2000 um 11,7%.

Die Auswirkung des Abfallwirtschaftskonzeptes mit verbesserter Trennung, Vermeidung von Abfällen und Wiederverwendung z.B. von Kartonagen zu Transportzwecken zeigt deutliche Wirkung. Das Ziel, den Anteil der Abfälle zur Beseitigung um 10% zu senken, wurde weit übertroffen. Die Verwertungsquote, d.h. der Anteil Abfall zur Verwertung am Gesamtabfall, stieg im Vergleich 2000 - 2003 um 11,7% auf über 88%. Dies ist insbesondere erwähnenswert weil am Standort auch Abfälle anderer Standorte/Tätigkeiten (z.B. Messebau) mit entsorgt werden. Da diese produktionsunabhängigen Mengen aber nicht einzeln erfasst werden können, ist eine genauere Bewertung nicht möglich. Grundsätzlich sind wir bestrebt mindestens den aktuellen Stand zu halten und verfolgen deshalb auch weiterhin Maßnahmen zur Verbesserung der Abfallwirtschaft am Standort.

Der Großteil der anfallenden besonders überwachungsbedürftigen Abfälle sind lösemittelverschmutzte Lappen, die ordnungsgemäß beseitigt werden. Wird die Kennzahl lösemittelverunreinigter Betriebsmittel im Vergleich zu eingesetzten Klebern und Lösemitteln betrachtet, so zeigt sich seit zwei Jahren wieder eine steigende Tendenz, die in oben stehender Grafik veranschaulicht wird. Unser Ziel ist es hier wieder den Stand von 2001 zu erreichen.

# Umweltprogramm - Ziele und Maßnahmen 2004

Viele Maßnahmen haben in der Vergangenheit zur kontinuierlichen Verbesserung des betrieblichen Umweltschutzes am Standort beigetragen. In den kommenden Jahren stehen weitere Aktivitäten auf dem Programm. Sie orientieren sich an unserer Umweltpolitik, den globalen Zielen von adidas-Salomon sowie standortspezifischen Gegebenheiten. Verantwortlichkeiten und notwendige Mittel sind intern festgelegt.

Ziele	Maßnahmen	Termin	Ziele	Maßnahmen	Termin
<b>Energiewirtschaft</b>	Installation einer aktiven, gesteuerten Abwärmenutzung der Kompressoren bei entsprechender Nutzungsänderung der Halle 3	Bei Bedarf	<b>Einsatzstoffe</b>	Fortsetzung von Versuchen und Studien über den Einsatz umweltverträglicherer Substanzen im Produktionsprozeß (z. B. wasserlösliche Kleber, Heißkleber)	laufend
Reduktion des Stromverbrauchs um 5%	Bevorzugung ökologisch sinnvoller Alternativen bei Neuinstallation von Raumheizungen, z.B. Direktbeheizung	Bei Bedarf	Einsatz umweltverträglicher Rohstoffe	Einsatz von Dispersionsklebern	1. Quartal 2005
Reduktion fossiler Brennstoffe	Konzeption und Wirtschaftlichkeitsberechnung zur Installation von zwei getrennten Druckluftnetzen	1. Quartal 2005	<b>Abfallwirtschaft</b>	Verbesserung der Abfalltrennung im Bereich des Testcenters durch Information und Schulung sowie Bereitstellung neuer Behälter	1. Quartal 2005
	Analyse des bestehenden Maschinen- / Anlagenbestandes hinsichtlich möglicher frühzeitiger oder zwischenzeitlicher Abschaltung	4. Quartal 2004	Stabilisierung auf dem Niveau von 2004	Inbetriebnahme einer neuen Faltkartonagenmaschine mit geringerer Ausschussquote	4. Quartal 2004
	Inbetriebnahme einer neuen Faltkartonagenmaschine mit verbessertem Wirkungsgrad	4. Quartal 2004	Rückführung der lösemittelverunreinigten Abfälle auf den Stand von 2001	Weitere Integration der externen Reinigungsfirma in die standortbezogenen Anforderungen	laufend
	Intensive Schulung und Information der betreffenden Mitarbeiter durch regelmäßige Unterweisungen	laufend		Schulung und Motivation der Mitarbeiter hinsichtlich des Einsatzes von Reinigungshilfsmitteln	laufend
<b>Emissionen</b>	Erstellung einer jährlichen Lösemittelbilanz	1. Quartal Folgejahr		Optimierung des Einsatzes von Reinigungshilfsmitteln	2. Quartal 2005
Reduktion diffuser Lösemittlemissionen auf 20g LM/Paar Schuhe	Erweiterter Einsatz der Heißklebe-Technik	laufend	<b>Umweltmanagementsystem</b>	Fortschreibung des Managementhandbuches	laufend
	Inbetriebnahme einer neuen Faltkartonagenmaschine mit geringerem Klebstoffverbrauch	4. Quartal 2004		Bereitstellung von Informationen über umweltrelevante Aspekte durch Aushänge	laufend
				Regelmäßige Schulung der Beschäftigten über relevante Umweltaspekte im Rahmen der turnusmäßigen Mitarbeiterunterweisungen	laufend

# Zielerreichung 2001 – 2003

Ziele	Maßnahmen	Umsetzung
<b>Energiewirtschaft</b>	Umsetzung des Beleuchtungskonzeptes im Exportlager	100%
Reduktion des Stromverbrauchs um 5%	Berücksichtigung niedriger Strom- und Druckluftverbräuche bei Konzipierung von Betriebsmitteln	laufend
Reduktion fossiler Brennstoffe	Regelmäßige Leckageprüfungen an der Druckluftversorgung	laufend
	Verfahrensänderung der Laminierung in der Ballproduktion, Wegfall des Trocknungsprozesses	100%
	Einsatz einer neuen Spritzgießmaschine für PU-Sohlenfertigung	100%
	Wärmerückgewinnung am Kompressor	1)
<b>Produkt</b>	Analyse des Produktes „Copa Mundial“ mit Hilfe des Konzeptes der Integrierten Produktpolitik (IPP)	100%
Minimierung der Umweltauswirkungen entlang des Lebenszyklus eines Fußballschuhs		
<b>Emissionen</b>	Verfeinerte Erfassung des Lösemittelverbrauchs im Bereich Maßschuhfertigung	2)
Reduktion diffuser Lösmittlemissionen um 50% auf 25g/Paar Schuhe	Einsatz geschlossener Spendersysteme für Klebstoffe und Lösemittel	laufend
	Anschaffung einer Heißklebe-Maschine für lösemittelfreies Kleben der Komponenten	100%
	Erstellung einer jährlichen Lösemittelbilanz; Erweiterter Einsatz der Heißklebe-Technik	100%
<b>Einsatzstoffe</b>	Fortsetzung von Versuchen und Studien über den Einsatz umweltverträglicherer Substanzen im Produktionsprozess (z. B. wasserlösliche Kleber, Heißkleber)	laufend
Einsatz umweltverträglicher Rohstoffe		
Reduktion des Latexverbrauchs in der Ballproduktion um 20%	Einsatz von PVC freien Materialien	100%
	Verfahrensänderung in der Ballproduktion	100%

Ziele	Maßnahmen	Umsetzung
Verursachergerechte Erfassung von Umweltdaten	Erweiterung der Materialeinkaufsdaten um umweltrelevante Aspekte	laufend
<b>Abfallwirtschaft</b>	Bezug von vorgefertigten Gewebe- und Obermaterialien im Bereich Ballproduktion	100%
Reduktion der Abfälle zur Beseitigung um 10%	Weitere Optimierung in der Abfalltrennung	100%
<b>Umweltmanagementsystem</b>	Fortschreibung des Managementhandbuches	laufend
	Informationen über umweltrelevante Aspekte durch Aushänge	laufend
	Anschaffung neuer übersichtlicher Informationstafeln	100%
	Regelmäßige Schulung über relevante Umweltaspekte im Rahmen der turnusmäßigen Mitarbeiterunterweisungen	laufend
<b>Kommunikation</b>	Durchführung von Seminaren für internationale Trainees zu umweltrelevanten Themen	jährlich
Informationstransfer für internationale Zulieferer	Workshops mit Rohstofflieferanten	bei Bedarf
<b>Standort</b>	Begrünung vor der „Aditeria“	100%
Rückbau versiegelter Flächen	Anlage einer Rasenfläche vor dem Bereich Testcenter	3)
	Baumbepflanzung entlang der Grundstücksgrenzen	3)

1) Nach Abschluss einer entsprechenden Studie wurde festgestellt, dass eine Wärmerückgewinnung bei den Kompressoren nicht wirtschaftlich ist. Das Ziel wird in Abstimmung mit dem Umweltgutachter nicht mehr weiter verfolgt.

2) Durch die Zusammenlegung der Bereiche Spezialschuh- und Maßschuhfertigung ist die arbeitsplatz- und produktbezogene Erfassung des Lösemittelverbrauchs hinfällig geworden.

3) Die wieder ansteigende Nutzung des Areals als Stell- und Rangierfläche lässt eine Belassung der Fläche in Ihrem derzeitigen Zustand als sinnvoll erscheinen. An einem Konzept für eine entsprechende Baumbepflanzung wird noch gearbeitet.

# Gültigkeitserklärung

## Umweltgutachterorganisation

Gerling Cert

Michael Sperling  
Gerling Cert Umweltgutachter GmbH  
D-V-0101  
Spiesergasse 20  
50597 Köln

## Gültigkeitserklärung

Die **adidas-Salomon AG, Global Technology Center** hat für ihren Standort **Scheinfeld** eine Umweltpolitik festgelegt, ein Umweltmanagementsystem aufrechterhalten und angewendet, ein Umweltprogramm fortgeschrieben, eine Umweltbetriebsprüfung durchgeführt und eine neue Umwelterklärung erstellt.

Für die zugelassene Umweltgutachterorganisation hat Herr Michael Sperling festgestellt, dass

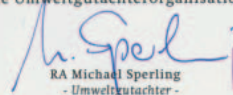
- die Umweltpolitik, das Umweltmanagementsystem, das Umweltprogramm, die Methodik und Durchführung der Umweltbetriebsprüfung sowie die Umwelterklärung den Vorgaben der „Verordnung (EG) Nr. 761/2001 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 19. März 2001 über die freiwillige Beteiligung von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für das Umweltmanagement und die Umweltbetriebsprüfung (EMAS)“ gerecht werden und
- die Angaben in der Umwelterklärung 2004 zuverlässig sind und alle wichtigen Umweltfragen, die für den Standort von Bedeutung sind, in angemessener Weise berücksichtigt werden.

Diese Feststellung beruht auf Einsicht in relevante Unterlagen, Rundgänge durch den Betrieb und auf Interviews mit dem Personal.

Hiermit wird die Umwelterklärung 2004 für gültig erklärt.

Köln, den 1. September 2004

Die Umweltgutachterorganisation

  
RA Michael Sperling  
- Umweltgutachter -

Gerling Cert Umweltgutachter GmbH  
50597 Köln  
D-V-0101  
V1161/0904



## Registrierungsurkunde



adidas-Salomon AG

Sportartikelhersteller

Standort Scheinfeld  
Adi-Dassler-Straße 24-26  
91443 Scheinfeld

Register-Nr.: D-158-00048

Ersteintragung am  
21. September 1998

Diese Urkunde ist gültig bis  
31. August 2007

Diese Organisation wendet zur kontinuierlichen Verbesserung der Umweltleistung ein Umweltmanagementsystem nach der EG-Verordnung 761/2001 an, veröffentlicht regelmäßig eine Umwelterklärung, lässt das Umweltmanagementsystem und die Umwelterklärung von einem zugelassenen, unabhängigen Umweltgutachter begutachten, ist eingetragen im EMAS-Register und deshalb berechtigt, das EMAS-Zeichen zu verwenden.

Das Umweltmanagementsystem dieser Organisation erfüllt zudem die Anforderungen der ISO 14001:1996, Abschnitt 4.



Nürnberg, 7. September 2004



Ass. Ursula Poller, M. A.  
Stellv. Hauptgeschäftsführerin

# Ansprechpartner in Sachen Umweltschutz

Wenn Sie Fragen haben oder weitere Informationen benötigen, setzen Sie sich bitte unter folgender Adresse mit uns in Verbindung

## **adidas-Salomon AG**

World of Sports  
Social and Environmental Affairs  
Adi-Dassler-Str. 1  
D-91074 Herzogenaurach  
Tel.: 00 49 (91 32) 84 – 0  
E-Mail: [sustainability@adidas.de](mailto:sustainability@adidas.de)

## **Vorlage der nächsten Umwelterklärung**

Die Vorlage der nächsten Umwelterklärung erfolgt im August 2007.  
Für die Jahre 2005 und 2006 erstellt der Standort aktualisierte Umwelterklärungen.

Die vorliegende Umwelterklärung wurde erstellt in Zusammenarbeit mit:

Photo&Designstudio, Ralf Munker, Nürnberg  
[www.designstudio-munker.de](http://www.designstudio-munker.de)

INTECHNICA, Umwelt- und Managementberater, Nürnberg  
[www.intechnica.de](http://www.intechnica.de)

**adidas-Salomon AG**

Global Technology Center  
Adi-Dassler-Straße 24-26  
91443 Scheinfeld



Members of the adidas-Salomon Group