

Global Technology Center Scheinfeld

Umwelterklärung 2001



## Inhaltsverzeichnis

|  |           |
|--|-----------|
| <b>Vorwort</b>   | <b>4</b>  |
| <b>Unternehmensportrait adidas – Salomon</b>                                       | <b>6</b>  |
| Weltweit   |           |
| Global Technology Center –<br>Funktion und Aufgabe innerhalb der adidas-Salomon AG |           |
| <b>Engagement</b>  | <b>8</b>  |
| Global   |           |
| Umweltaktivitäten am Standort  |           |
| <b>Umweltpolitik des Global Technology Center</b>                                  | <b>12</b> |
| <b>Das Umweltmanagementsystem</b>  | <b>13</b> |
| <b>Umweltauswirkungen</b>  | <b>14</b> |
| <b>Indirekte Umweltauswirkungen</b>  | <b>16</b> |
| <b>Daten und Fakten</b>  | <b>18</b> |
| Wasser/Abwasser  |           |
| Energie  |           |
| Emissionen   |           |
| Abfall   |           |
| <b>Umweltprogramm – Ziele und Maßnahmen</b>  | <b>20</b> |
| <b>Ansprechpartner in Sachen Umweltschutz</b>                                      | <b>22</b> |
| <b>Vorlage der nächsten Umwelterklärung</b>  | <b>22</b> |
| <b>Umweltgutachterorganisation</b>   | <b>22</b> |
| <b>Gültigkeitserklärung</b>  | <b>23</b> |



## Vorwort

### Richtungsweisend für transparente Berichterstattung

Vor wenigen Monaten hat adidas-Salomon seinen ersten Sozial- und Umweltbericht für das Jahr 2000 der Öffentlichkeit vorgestellt. Darin sind die internationalen Aktivitäten des Unternehmens beschrieben, ihre Auswirkungen auf Mensch und Umwelt sowie jene Maßnahmen, die von adidas-Salomon unternommen werden, um zu einer weiteren Verbesserung von Lebens-, Arbeits- und Umweltbedingungen beizutragen. Der weltweite Sozial- und Umweltbericht, „Our World“, bedeutet einen enormen Schritt in unseren Bemühungen, das Unternehmen in einer verantwortlichen und transparenten Weise zu führen.

Der Bericht des Gesamtunternehmens orientiert sich dabei am Vorbild des adidas-Salomon Standorts „Global Technology Center“ in Scheinfeld/Deutschland, welcher bereits im Jahr 1998 erfolgreich nach den Vorgaben der EMAS-Verordnung geprüft wurde. In der validierten Umwelterklärung 1998 sind die Umweltauswirkungen des Standortes sowie die Ziele und Maßnahmen, die auf eine Verbesserung der Umwelleistung gerichtet sind, transparent und umfassend beschrieben.

### EMAS II – Umfassender Nachweis für erbrachte Umwelleistungen

Mit der vorliegenden Umwelterklärung 2001 bekennen wir uns, den eingeschlagenen Weg in Richtung Umweltverantwortung und Nachhaltigkeit aktiv fortzusetzen.

Die Umwelterklärung 2001 enthält einen Nachweis über die erbrachten Umwelleistungen in den vergangenen drei Jahren. Neben quantitativen Informationen über die Umweltauswirkungen am Standort sind konkrete Programme aufgeführt, die auf eine weitere Verbesserung der Umwelleistung abzielen. Darüber hinaus werden erstmals Informationen über die indirekten Umweltauswirkungen am Standort gegeben, wie Umweltauswirkungen infolge internationaler Beschaffungsaktivitäten für Rohmaterialien und Vorprodukte.

### „Best practice“ – Motivation und Hilfestellung für internationale Geschäftspartner

Der Großteil der Produkte von adidas-Salomon wird von unabhängigen Herstellern produziert. In den Betrieben unserer Zulieferer haben wir weniger Kontrolle über die Umwelleistungen als in unseren eigenen Produktionsstandorten.

Um so wichtiger ist für uns, Zulieferer mit Fallstudien und wertvollen Erfahrungen dabei zu unterstützen, ihre Standorte umweltverträglich zu führen und zu organisieren. Die Umwelterklärung über das „Global Technology Center“ in Scheinfeld soll dazu dienen, unsere Geschäftspartner auf dem Weg zu einer nachhaltigen Entwicklung ihrer Geschäftstätigkeit aktiv zu begleiten.

adidas Scheinfeld, die einzige sich noch im unmittelbaren Besitz der adidas-Salomon AG befindliche Sportschuh- und Ballfabrik, wurde zusammen mit dem dort ebenfalls ansässigen Testcenter, Training Center und dem Export/Versand, im Juli 2001 erfolgreich nach der Öko-Audit Verordnung revalidiert. Damit wurde an bestehende Erfolge angeknüpft und unser Engagement für den Umweltschutz bestätigt.

Natürliche Ressourcen schonen, Unfälle überall und jederzeit vermeiden, über die gesetzlichen Vorgaben hinaus umweltbewusst handeln – die weltweite Umweltpolitik der adidas-Salomon AG findet so am Standort Scheinfeld konkrete Umsetzung.

Die zahlreichen Maßnahmen zur Erhaltung und Verbesserung der Sicherheit am Arbeitsplatz, wurden honoriert durch die Verleihung des von der Textil- und Bekleidungs-Berufsgenossenschaft bundesweit ausgeschriebenen Arbeitsschutzpreises 2000 für den Standort adidas Scheinfeld. Dazu sprechen wir einen besonderen Dank an alle unsere Mitarbeiter aus.

Wir, am adidas Standort Scheinfeld, haben verstanden, welche Bedeutung den Themen „Gesundheits- und Arbeitsschutz“ zukommt. Unser langfristiges Ziel ist es deshalb, die Wünsche der Menschen, die Belange der Umwelt und die Interessen unseres Unternehmens in Einklang zu bringen als Beweis, dass ein erfolgreiches Zusammenspiel in allen Bereichen für uns selbstverständlich ist.

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

Scheinfeld, den 18.Juli 2001

Duncan Scott  
Managing Director of  
Footwear Sourcing

Günter Ebbing  
Head of Global Technology Center  
Scheinfeld

Frank Henke  
Head of Environmental Affairs

## Unternehmensportrait adidas-Salomon

### Weltweit

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.

Heute reicht die adidas Produkt-Palette von Basketball- über Fußball-, Fitness- und Trainingsschuhen bis hin zu Adventure- und Trailrunningschuhen.

1997 erwarb die adidas AG die Salomon Gruppe und firmierte fortan als adidas-Salomon AG. Mit den Marken adidas (Sportschuhe, -bekleidung und Zubehör), Salomon (Ski, Bindungen, Inline-Skates, Adventure-Schuhe, Accessories), TaylorMade (Golfschläger, -bälle und -zubehör), und Mavic (Fahrradkomponenten) hat die adidas-Salomon AG das beste Markenportfolio in der Sportartikelindustrie und deckt Sommer- wie Wintersportarten ab.

adidas-Salomon verfügt über 100 Niederlassungen. Der Hauptsitz befindet sich im deutschen Herzogenaurach. Weitere wichtige Standorte sind Portland, Oregon, und Carlsbad Kalifornien in den USA, Annecy in Frankreich; Amsterdam in den Niederlanden sowie Hongkong. Weltweit zählt die adidas-Salomon AG ca. 13.000 Mitarbeiter.

In Scheinfeld werden Modelle, Prototypen sowie maßgefertigte Hochleistungsprodukte produziert und getestet. Außerdem unterhält das Unternehmen dort die letzte noch existierende Sportschuhproduktion in Deutschland. Hergestellt werden neben Fußballschuhen Spezialschuhe für olympische Sportarten sowie Komponenten für Fußbälle.

### Global Technology Center – Funktion und Aufgabe innerhalb der adidas-Salomon AG

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

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

Die erfolgreiche Entwicklung der Marke 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.

Wie der Name des Standortes in Scheinfeld bereits verrät, ist das Global Technology Center in Scheinfeld heute weniger ein „reiner“ Produktionsbetrieb als vielmehr ein flexibel und effizient ausgerichtetes Innovations- und Know-how-Zentrum mit wegweisenden Managementsystemen und Serviceleistungen.

- 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 Anstrich-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 der adidas-Salomon AG 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 Öko-Audit-Verordnung Zertifizierung nach ISO 9.002
- 1999** Einführung des internationalen Trainingscenter
  - Produktschulung
  - Mitarbeiterschulung
  - Managementschulung
- 2000** Im Rahmen der Nachwuchsplanung Start des Ausbildungsberufes erster Jahrgang Schuhfertiger, Diplomingenieur für Schuhtechnik (FH Pirmasens) Arbeitsschutzpreis



## Engagement – Global

### Standards of Engagement

adidas-Salomon verfolgt das ehrgeizige Ziel, der beste Sportartikelhersteller zu sein. Um dieses Ziel zu erreichen, ist der verantwortliche Umgang mit der Gesellschaft und Umwelt Maßstab für das gesamte Unternehmen. Grundlage hierfür bilden die „Standards of Engagement (SOE)“, der Verhaltenskodex des Unternehmens.

Zur Umsetzung der „Standards of Engagement“ hinsichtlich Sicherheit, Gesundheit und Umweltschutz wurden weltweit anerkannte Standards und Grenzwerte in einem Handbuch (Health, Safety, Environment-Guidelines) 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 technische Beratungsleistungen, die adidas-Salomon für seine Geschäftspartner erbringt.

Die Anwendung und Einhaltung dieser Vorgaben werden durch ein eigens geschaffenes Audit- und Beratungsteam regelmäßig überwacht und ausgewertet.

Aufbauend auf den den „HSE-Guidelines“ werden derzeit „Environmental Guidelines“, die Anregungen für Verbesserungen des betrieblichen Umweltschutzes und „good management practices“ enthalten, entwickelt.

### Kriterien für Produktmaterialien sicher – zyklisch – sauber

Die Schlüsselwörter „sicher – zyklisch – sauber“ fassen unsere langfristige Strategie in Bezug auf die Wahl unserer Produktmaterialien zusammen:

„Sichere“ Materialien sind Materialien, die bei der Verwendung und Entsorgung keine toxische Wirkung zeigen und deren Einsatz in der Produktherstellung keine toxischen Emissionen oder Schäden an Ökosystemen hervorruft.

„Zyklische“ Materialien sind Materialien, deren Rohstoffe aus ökologischem Anbau stammen und die entweder der Wiederverwertung zugeführt werden können oder biologisch abbaubar bzw. kompostierbar sind.

„Saubere“ Materialien sind Materialien, die unter Nutzung von Solarenergie oder anderen „sauberen“, d. h. erneuerbaren, Energieformen hergestellt wurden. Wir regen unsere Materialzulieferer also an, Produktkomponenten und Materialien unter möglichst umweltverträglichen Bedingungen herzustellen und von den besten verfügbaren Technologien Gebrauch zu machen.

Mit der „Policy for control and monitoring of hazardous substances“ wurde ein global harmonisiertes Instrument geschaffen, um im Rahmen der weltweiten Beschaffung lokale Vorschriften sowie anerkannte Standardwerte (z.B. Öko-Tex Standard 100) einzuhalten.

Kontinuierliche Überprüfungen von Materialproben durch akkreditierte externe Testlabors und unsere eigene Qualitätssicherung sind ein wesentlicher Bestandteil der „Policy“.

## Umweltaktivitäten am Standort

In den letzten Jahren wurden vielfältige Anstrengungen im betrieblichen Umweltschutz unternommen.

### Einsatzstoffe

Durch unsere Zusammenarbeit mit Klebstofflieferanten und Maschinenherstellern haben wir seit 1999 im Bereich Klebetechnik ein neues Hotmelt-Auftragesystem im Großversuch getestet und somit zur Weiterentwicklung des Klebstoffauftragsautomaten einen wichtigen Beitrag geleistet.

Der permanent weiterentwickelte Hotmelt-Auftragsautomat zur Verklebung von zwei Komponenten, z.B. Sohlen, wird bei uns ab September 2001 im Testversuch laufen. Bei erfolgreichem Testverlauf könnte der Lösemittelverbrauch an dieser Stelle auf null gesenkt werden. Das bedeutet eine Reduktion am Standort von ca. 30 – 35 %.

### Schallemissionen

Durch die Neuanschaffung schallarmer Maschinen (Nietmaschine, Brandsohlenaufschlagmaschine), konnte die Lärmbelastung verringert werden. Des weiteren wurde für den Personenkreis, der im Lärmbereich arbeitet, individuell angepasster und regelbarer Gehörschutz, genannt variphone Otoplastik angeschafft. Diese Otoplastiken sind je nach Schallpegel einstellbar.

**Abfallwirtschaft**

Zu der Zweikammer-Abfallpresse haben wir eine zusätzliche Vierkammer-Abfallpresse angeschafft, mit der wir nun in der Lage sind sechs verschiedene Wertstoffe zeitgleich trennen und der Verwertung zuführen zu können.

Gebrauchte Kartonagen werden für den Transport als Mehrwegtransportboxen für Halbfertigerzeugnisse der externen Schaft- und Bodenfertigung verwendet.

**Energiekonzept**

Das Stromlastmanagementsystem wurde Ende 1999 installiert und zeigt bisher gute Erfolge in der Glättung der Leistungsspitzen beim Stromverbrauch. Im Rahmen der Einsparmaßnahmen bei der Druckluftherzeugung wurde der Verbrauch über das Stromlastmanagementsystem kontinuierlich erfasst, um die Auswirkungen der Maßnahmen zu dokumentieren. Die Leckageverluste konnten durch regelmäßige Kontrollgänge, aber auch durch Motivation aller Mitarbeiter, lokale Absperrhähne zu benutzen, sowie durch vorbeugende Wartung von vorher etwa 7% auf 3% gesenkt werden.

Das Beleuchtungskonzept wurde in den Bereichen Schuhproduktion und RHB-Lager umgesetzt. Die noch ausstehenden Bereiche – Ballproduktion, Export-, Musterlager – werden zur Zeit versorgt und finden ihren Abschluss Ende 2001.



Die Umstellung auf umweltfreundliche Gasheizung ist abgeschlossen. Bezogen auf den Primärenergieverbrauch ist hierdurch eine Reduktion der CO<sub>2</sub>-Emission um etwa 30% erreicht. Für das Jahr 2000 bedeutet das eine Einsparung von etwa 245 t CO<sub>2</sub>.

**Ballproduktion**

Zu Beginn des Herstellungsprozesses wurden früher Folien aus Polyesterweben und Schaumpolyethylen in 4 aufeinander folgenden Schritten von Hand verleimt (laminiert). In einem Trockenofen wurden die laminierten Schichten bei etwa 35°C etwa 12 Stunden getrocknet.

Durch Veränderung des Arbeitsprozessablaufs werden nun bereits vorgefertigte Stücke nur noch einmal mit einer automatischer Laminieranlage zusammengefügt. Die neue automatische Dosierung sorgt zudem für gleichmäßigen Auftrag des Latexklebers.

Durch den Bezug von vorgefertigten Lagen ist eine bessere Rohstoffausnutzung sowie eine Minimierung des Abfalls durch nicht mehr anfallende Schnittverluste erreicht worden. Die Arbeitsqualität unserer Mitarbeiter hat sich durch Wegfall der geruchsintensiven und körperlich anstrengenden Laminiervorgänge ebenfalls verbessert. Auf den Trockenofen kann zwischenzeitlich komplett verzichtet werden, was Einsparungen beim Energieverbrauch zur Folge hat.

Mit dem Einsatz einer vollautomatischen Waschanlage für Farbsiebe der Siebdruckanlage, die mit biologisch abbaubarem Kaltreiniger im geschlossenen Kreislauf arbeitet, konnte der Verbrauch von Reinigungsmitteln deutlich gesenkt werden. Verschmutzte Reiniger werden destillativ aufgearbeitet und wieder eingesetzt.

**Testcenter**

Test – Forschung und Entwicklung im Dienst der Umwelt

Konzipiert als unternehmenseigenes Prüfinstitut, umfasst das Testcenter drei Bereiche:

- das biomechanische Labor
- das Materiallabor
- das Ball-Labor, das Forschung und Entwicklung im adidas-Geschäftsbereich Bälle betreibt.

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 die Untersuchung der Materialien u.a. auf ihre Freiheit von Schwermetallen und Azofarbstoffen.

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.

Das Biomechanische Labor, kurz Biolab, gehört zur Abteilung adidas innovation team (a.i.t). Das Biolab testet Schuhe der Sportkategorien. Das bedeutet im Einzelnen:

- Produktbewertung auf der Grundlage biomechanischer und orthopädischer Testverfahren
- Entwicklung und Beurteilung innovativer und orthopädischer Schuhkonzepte
- Entwicklung von Testverfahren, um Aussagen über die eingesetzten Technologien treffen zu können

**Trainingscenter**

Seit 1999 bietet das Training Center Räumlichkeiten, Einrichtungen und Ausrüstung für Training, Ausbildung und Tagungen. Neben der Ausbildung von Schuhfertigern, Trainees und einem Studienprogramm bieten wir verschiedenen Abteilungen die Möglichkeit an, hier an Seminaren und sonstigen Veranstaltungen teilzunehmen. Fester Bestandteil des Lehrplans für die Trainees sind 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**

Arbeitsschutzmanagement ist bei adidas-Salomon schon lange ein wichtiges Thema. Die vorbildlichen Arbeitssicherheits- und Gesundheitsschutzaktivitäten am Standort, wurden im Januar 2001 durch die Verleihung des Arbeitsschutzpreises 2000 durch die Textil- und Bekleidungs-Berufsgenossenschaft gewürdigt.

**Individualverkehr**

Um den Individualverkehr unserer Pendler und das Unfallgeschehen auf dem Weg zur Arbeit gering zu halten, stellen wir unseren Mitarbeitern acht betriebseigene Kleinbusse kostenlos zur Verfügung. Durch die gebildete Fahrgemeinschaft werden auf diese Weise jährlich über 580.000 Fahrkilometer eingespart. Unter der Annahme, dass alle Mitarbeiter einzeln nach Scheinfeld mit dem PKW fahren würden, entlasten wir unsere Umwelt um ca. 115 t CO<sub>2</sub>, 320 kg NO<sub>x</sub>, 1,6 t CO, 160 kg Partikel und 130 kg organische Verbindungen.



## 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 SOE 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

Ein effizientes Umweltmanagementsystem legt Aufgaben und Zuständigkeiten fest und regelt die interne Zusammenarbeit, um die Vorgaben aus der Umweltpolitik umzusetzen und die gesteckten Umweltziele zu erreichen.

Die betrieblichen Tätigkeiten am Standort in Scheinfeld führen auch zu Auswirkungen auf die Umwelt. Es sind daher Maßnahmen getroffen worden, diese Beeinträchtigungen auf eine Mindestmaß zu reduzieren. Um sicherzustellen, dass die Maßnahmen zu einer Verbesserung des betrieblichen Umweltschutzes beitragen, werden diese mit Hilfe eines Umweltmanagementsystems organisiert, koordiniert und überwacht.

Das Umweltmanagementsystem wirkt überdies unterstützend bei der Erfüllung gesetzlicher Anforderungen sowie bei der Integration notwendiger Informationsprozesse in die betrieblichen Abläufe. Als Umweltpolitik für den Standort wurden mittlerweile die international gültigen Leitsätze übernommen.

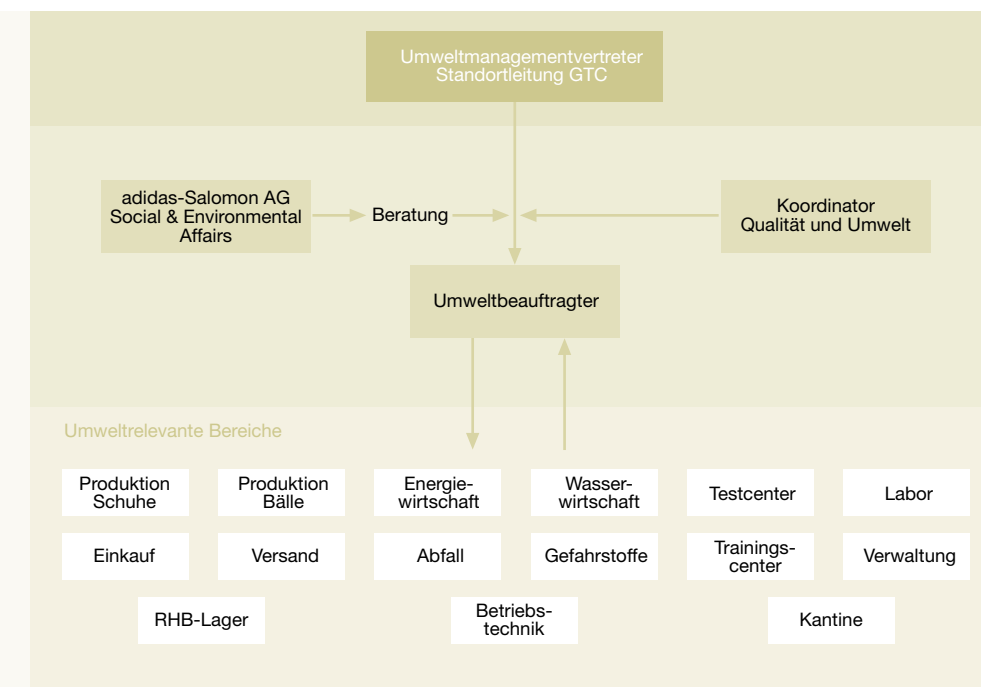
Auf oberster Ebene des Umweltschutzes der adidas Salomon AG steht der Global Director for Social and Environmental Affairs, der für alle Bereiche Koordinierungs- und Beratungsfunktion übernimmt. Standortbezogen wird der betriebliche Umweltschutz durch den Beauftragten der obersten Leitung, den Umweltbeauftragten und Umweltverantwortliche aus allen relevanten Bereichen umgesetzt. Umweltziele und Umweltprogramme werden vom Standortleiter in Zusammenarbeit mit dem Umwelt-

beauftragten und den Mitgliedern des Öko-Audit-Teams festgelegt und hinsichtlich ihrer Umsetzung kontinuierlich verfolgt. Die Verantwortung für die Anwendung und Aufrechterhaltung des Umweltmanagementsystems liegt in erster Linie beim Umweltbeauftragten. Der Betriebsrat ist in alle Belange des Umweltschutzes zu jeder Zeit miteingebunden.

Die vollständige Integration der Managementsysteme für Qualität und Umwelt unter Einbindung der Arbeitssicherheit ist geplant. Verantwortlich ist die Koordinatorin für Qualität und Umwelt. Bereits jetzt gibt es zahlreiche Dokumente, wie Anweisungen, die für beide Systeme gültig sind. Die Organisation des Umweltmanagementsystems hat sich in den drei Jahren ihres Bestehens gut bewährt. Durch regelmäßige Schulungen und offene Gespräche ist das Umweltbewusstsein in allen Arbeitsebenen verankert worden.

Mit Hilfe regelmäßiger betriebsinterner Umweltbetriebsprüfungen wird einerseits die Wirksamkeit des Managementsystems permanent geprüft und andererseits die Funktionsfähigkeit der festgelegten Umweltprogramme dokumentiert.

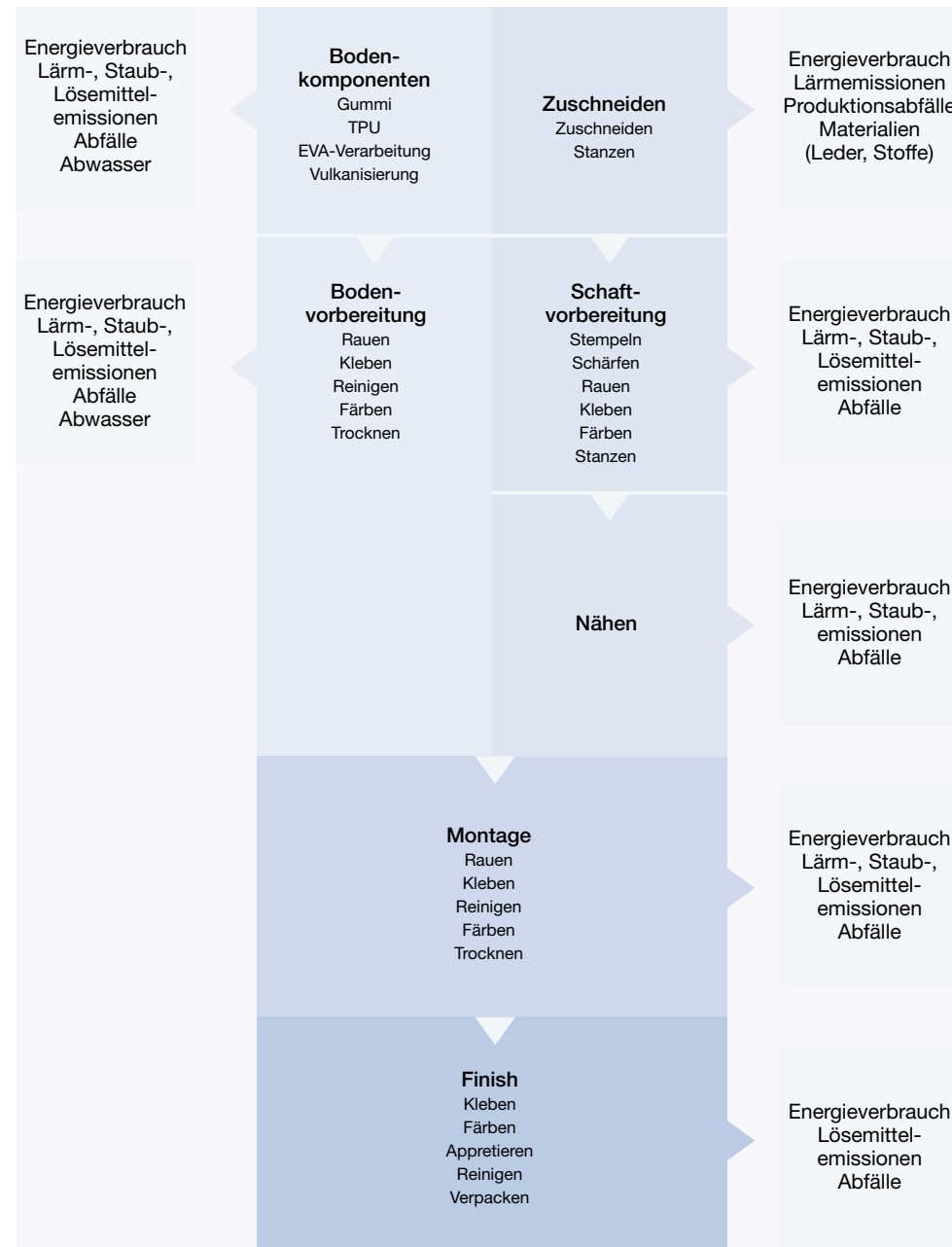
Die Einhaltung der rechtlichen Vorschriften wird regelmäßig überprüft und durch die ständige Begleitung des externen Beraters INTECHNICA abgesichert.



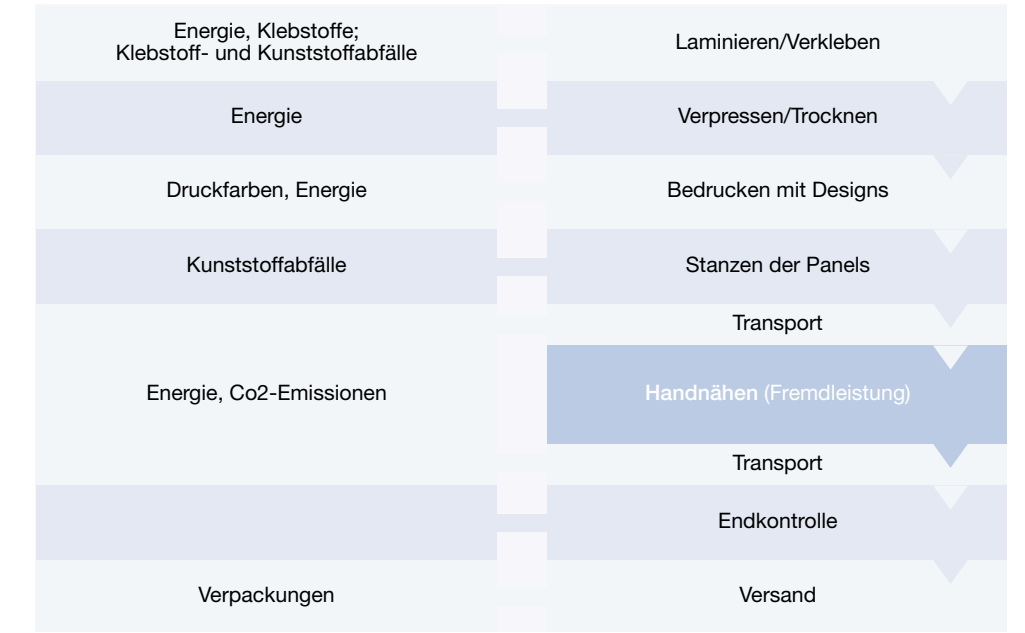


Umweltauswirkungen

Die Produktion von Sportschuhen und relevante Umweltauswirkungen



Die Produktion von Fußballen und relevante Umweltauswirkungen



## Indirekte Umweltauswirkungen

Hier handelt es sich vor allem um die produktbezogenen Umweltauswirkungen. Diese sind in der neuen EMAS-Verordnung wie folgt definiert:

- produktbezogene Auswirkungen (Design, Entwicklung, Verpackung, Transport, Verwendung und Wiederverwertung/Entsorgung von Abfall),
- Kapitalinvestitionen, Kreditvergabe und Versicherungsdienstleistungen,
- neue Märkte,
- Auswahl und Zusammensetzung von Dienstleistungen (z. B. Verkehr oder Gaststättengewerbe),
- Verwaltungs- und Planungsentscheidungen,
- Zusammensetzung des Produktangebots,
- Umwelleistung und Umweltverhalten von Auftragnehmern, Unterauftragnehmern und Lieferanten.

### Beschaffung

Standortbezogen wurden in einem ersten Schritt folgende wesentlichen indirekte Umweltauswirkungen erfasst und bewertet:

- Transportbedingte Emissionen für die Beschaffung von Rohstoffen für die Serienfertigung der Fußballschuhe „Copa Mundial“ und „World Cup“ sowie von Rohstoffen für die Ballproduktion.
- Umweltauswirkung Emissionen durch die Verlagerung der Schaffproduktion und des Ballnäbens.

### Transportkilometer 2000 für Hauptprodukte

|   |                           |
|---|---------------------------|
| Rohstoffeinkauf Copa Mundial/World Cup: | 179.633 km                |
|   | davon 26.984 km Seeschiff |
| Rohstoffeinkauf Fußbälle                | 22.075 km                 |
| Schaffproduktion                        | 69.163 km                 |
| Ballnähen                               | 164.416 km                |

Da uns keine Angaben zu den Dieselverbräuchen und den eingesetzten LKW vorliegen, kann nur ein geschätzter Ansatz zielführend sein.

- mittlerer Verbrauch von 25 l Diesel / 100 km
- mittlere zulässiges Gesamtgewicht von 20 t
- Schadstoffklasse Euronorm 2

Auf diese Weise lassen sich mit Hilfe der Daten aus dem Leitfaden „Verkehr im Umweltmanagement“, (herausgegeben vom Umweltbundesamt 1999) die transportbedingten Emissionen verschiedener Schadstoffe ermitteln. Für den Seetransport liegen eindeutige Zahlen vor.

Auf Basis der genannten Annahmen werden in etwa folgende Schadstoffe durch den Transport emittiert:

|                                 |          |
|---------------------------------|----------|
| Kohlenmonoxid (CO)              | 480 kg   |
| Kohlenwasserstoffe (VOC)        | 300 kg   |
| Stickoxide (NOx)                | 2.000 kg |
| Partikel                        | 120 kg   |
| Kohlendioxid (CO <sub>2</sub> ) | 290 t    |



### Entwicklung und Design

Auf der Basis der festgelegten Anforderungen für Schadstoffgehalte in eingesetzten Rohstoffen, sowie den Richtlinien für die Kontrolle und Prüfung der Materialien wird die Strategie der adidas-Salomon AG für die Produktlebenszyklen – vom Design bis zur Entsorgung – deutlich.

Extern vergebene Umwelträglichkeitsstudien stellen einen integralen Bestandteil zur Beurteilung der Hauptkomponenten der Produkte im Hinblick auf deren Umweltfreundlichkeit dar.

Bis Ende 2002 streben wir den Ersatz von PVC in unseren Produkten an – mit Ausnahme einiger funktionsorientierter Sportausrüstungsprodukte, für die noch keine angemessene Alternative zu PVC existieren.

### Entsorgung von Produkten

In verschiedenen Studien wurden Entsorgung- und Verwertungsoptionen für Sportschuh- und Ballprodukte untersucht. Es wurden u.a. Erkenntnisse bzw. Informationen von Industrieunternehmen der Entsorgungswirtschaft sowie behördlicher Organisationen berücksichtigt.

Besonderes Augenmerk wurde dabei auf die Frage gerichtet, ob eine getrennte Erfassung von Produkten und ihrer Materialien und damit eine besondere „Entsorgungslogistik“ ökologisch grundsätzlich sinnvoll sind. Derzeit liegen Daten, welche als Basis für eine Empfehlung für bestimmte Entsorgungsoptionen genutzt werden können, nur in unzureichender Form vor.

In diesem Zusammenhang ist der Standort bemüht sich an Projekten zum Thema „Integrierte Produktpolitik (IPP)“ zu beteiligen. Hier geht es um die Konzentration auf das Produkt selbst und seine direkten und indirekten Umweltauswirkungen entlang des gesamten Lebensweges. Ziel ist es alle in der Kette der Beteiligten, von der Entwicklung von Produkten bis hin zum Nutzer in die Pflicht zu nehmen, an der Vermeidung von Abfall und Emissionen mitzuwirken.

|   |   | 1995          | 1996          | 1997          | 1998          | 1999          | 2000          |
|---|---|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|
| <b>Einsatzmaterialien<br/>Schuhproduktion</b> | <b>Rohstoffe Schuhproduktion</b>        |               |               |               |               |               |               |
|   | Leder- und Textilmaterial               |               | 149.000 m²    | 127.100 m²    | 153.194 m²    | 209.722 m²    |               |
|   | PU-Granulat                             |               | 31,0 t        | 35,0 t        | 48,2 t        | 66,0 t        |               |
|   | Lederfarben                             |               | 323 kg        | 271 kg        | 327 kg        | 448 kg        |               |
|   | Halbfertigprodukte                      |               | 80,0 t        | 67,3 t        | 87,8 t        | 120,2 t       |               |
|   | Kleinmaterialien                        |               | 10,0 t        | 8,3 t         | 10,0 t        | 13,7 t        |               |
|   | Paar- und Umkartons                     |               | 93,0 t        | 78,0 t        | 94,0 t        | 128,7 t       |               |
|   | Stoffbeutel                             |               | 1,2 t         | 0,9 t         | 1,1 t         | 1,5 t         |               |
|   | Etiketten, Klebestreifen                |               | 1,3 t         | 1,0 t         | 1,2 t         | 1,6 t         |               |
|   | <b>Hilfs- und Betriebsstoffe</b>        |               |               |               |               |               |               |
| Kleber, Verdüner u. Lösemittel                |   |               | 39 t          | 32 t          | 39 t          | 53 t          |               |
| <b>Produktion Schuhe</b>                      | 509.071 Paar                            | 486.268 Paar  | 373.000 Paar  | 317.858 Paar  | 400.000 Paar  | 547.635 Paar  |               |
| <b>Einsatzmaterialien<br/>Ballproduktion</b>  | <b>Rohstoffe Ballproduktion</b>         |               |               |               |               |               |               |
|   | Flächenmaterialien                      |               | 138.278 m²    | 136.756 m²    | 158.387 m²    | 142.326 m²    |               |
|   | Latexkleber                             |               | 28 t          | 26,0 t        | 30,0 t        | 26,7 t        |               |
|   | Siebdruckfarben                         |               | 153 kg        | 151 kg        | 167 kg        | 150 kg        |               |
|   | Verpackungsmaterial                     |               | 27 t          | 26,7 t        | 31,0 t        | 27,9 t        |               |
|   | <b>Hilfs- und Betriebsstoffe</b>        |               |               |               |               |               |               |
| Lösemittel                                    |   | 32,0 kg       | 31,0 kg       | 36,0 kg       | 32,3 kg       |               |               |
| <b>Produktion Bälle</b>                       |   | 126.000 Stk.  | 124.606 Stk.  | 148.009 Stk.  | 132.993 Stk.  |               |               |
| <b>Trinkwasser-<br/>verbrauch</b>             | Sanitärbereich                          | 2.128 m³      | 2.251 m³      | 2.232 m³      | 2.382 m³      | 2.284 m³      | 2.591 m³      |
|   | Sprinklerprüfung                        | 40 m³         | 40 m³         | 40 m³         | 119 m³        | 40 m³         | 19 m³         |
|   | <b>Verbrauch gesamt</b>                 | 2.168 m³      | 2.291 m³      | 2.272 m³      | 2.501 m³      | 2.324 m³      | 2.610 m³      |
| <b>Energieverbrauch</b>                       | Strom                                   | 2.082.384 kWh | 1.805.873 kWh | 1.698.453 kWh | 1.674.423 kWh | 1.474.824 kWh | 1.564.528 kWh |
|   | Erdgas                                  |               |               |               |               |               | 4.079.256 kWh |
|   | Heizöl EL                               | 3.152.665 kWh | 3.836.734 kWh | 3.460.000 kWh | 3.600.284 kWh | 4.022.126 kWh | 448.115 kWh   |
|   | <b>Verbrauch gesamt</b>                 | 5.235.049 kWh | 5.642.607 kWh | 5.158.453 kWh | 5.274.707 kWh | 5.496.950 kWh | 6.091.899 kWh |
| <b>Abfälle</b>                                | <b>zur Verwertung</b>                   |               |               |               |               |               |               |
|   | Papier, Kartonagen                      | 114,0 t       | 106,0 t       | 108,0 t       | 98,3 t        | 65,0 t        | 115,6 t       |
|   | Folien                                  | 11,2 t        | 10,9 t        | 11,5 t        | 9,1 t         |               | 6,7 t         |
|   | Holz                                    |               |               |               |               |               | 8,6 t         |
|   | Grünabfälle                             |               |               |               | 25 m³         | 14 m³         | 7 m³          |
|   | Leuchtstofflampen*                      | 435 Stk.      | 700 Stk.      | 819 Stk.      | 1514 Stk.     | 520 Stk.      | 710 Stk.      |
|   | verbrauchte Lösemittel, Klebstoffreste* |               |               |               | 0,95 t        |               |               |
|   | AEV                                     |               |               |               |               | 62,90 t       | 82,00 t       |
|   | <b>zur Beseitigung</b>                  |               |               |               |               |               |               |
|   | Gewerberestmüll                         | 103,0 t       | 98,0 t        | 90,0 t        | 95,7 t        | 18,2 t        | 29,2 t        |
|   | Bioabfälle, Speisereste                 |               |               | 15,0 t        | 15,0 t        | 13,0 t        | 16,0 t        |
|   | Fettabscheiderinhalte                   |               |               | 2,0 t         | 2,0 t         | 2,0 t         | 2,0 t         |
|   | verbrauchte Lösemittel, Klebstoffreste* |               |               | 2,7 t         | 0,64 t        | 1,69 t        | 1,78 t        |
|   | PU-Rückstände*                          |               |               |               | 2,64 t        |               |               |
|   | Feinchemikalien*                        |               |               |               | 0,27 t        |               |               |
|   | Harzrückstände*                         |               |               |               | 0,23 t        |               |               |
|   | Altacke/Altfarben*                      |               |               |               | 0,30 t        |               | 0,11 t        |
| Mesamoll*                                     |   |               |               | 2,83 t        |               |               |               |
| Öl-Wassergemisch*                             |   |               |               | 0,08 t        |               |               |               |
| lösemittelhaltige Betriebsmittel fest*        | 3,9 t                                   | 3,8 t         | 2,3 t         | 3,46 t        | 3,58 t        | 3,31 t        |               |

\* besonders überwachungsbedürftiger Abfall

**Wasser/Abwasser**

Unser von Hause aus niedriger Wasserverbrauch stieg im Vergleich zum Jahr 1998 um 4,4% auf 2.591m³. Auf die Anzahl produzierter Schuhe normiert, ergibt sich im Vergleichszeitraum 1998 – 2000 einen Rückgang des spezifischen Wasserverbrauchs um über 39%. Ein Zeichen für die gesteigerte Produktivität unseres Standortes.

**Energie**

Der Gesamtenergieverbrauch stieg im betrachteten Zeitraum 1998 – 2000 um 15,5%. Während der Stromverbrauch um erfreuliche 6,6% gesenkt werden konnte, stieg der Energieverbrauch für Heizzwecke im Vergleich um 25,75%. Diese Steigerung ist auf die erweiterte Produktion in ehemals für reine Lagerung genutzte Gebäudeteilen zurückzuführen. Hinzu kommt die erhöhte Nutzung unserer Büro- und Seminarflächen in den letzten Jahren.

Normiert man wiederum den Strom- und Heizöl- bzw. Gasverbrauch auf die Produktionsmengen Schuhe und Bälle, so zeigt sich, dass der spezifische Stromverbrauch am Standort um über 49% gesunken ist, während der spezifische Gesamtenergieverbrauch um 37% gesunken ist.

Die fast abgeschlossene Umsetzung des Beleuchtungskonzeptes, die Optimierung der Druckluftversorgung sowie vielfältige organisatorische Maßnahmen wie Schulung und Motivation der Mitarbeiter zeigt also beim Stromverbrauch deutliche Auswirkungen.

**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:

|                      | 1996   | 1997   | 1998   | 1999   | 2000   |
|----------------------|--------|--------|--------|--------|--------|
| SO <sub>2</sub> (kg) | 1803,3 | 1626,2 | 1692,1 | 1890,4 | 251,4  |
| CO <sub>2</sub> (t)  | 997,6  | 899,6  | 936,1  | 1045,8 | 932,4  |
| NOx (kg)             | 498,8  | 449,8  | 468,0  | 522,9  | 792,5  |
| CO (kg)              | 959,2  | 865,0  | 900,1  | 1005,5 | 1009,5 |
| Staub (kg)           | 7,7    | 6,9    | 7,2    | 8,0    | 1,3    |
| NMVOC (kg)           | 153,5  | 138,4  | 144,0  | 160,9  | 58,7   |

Alein durch die Umstellung auf den umweltfreundlicheren Energieträger Gas werden seit 2001 ca. 30% weniger CO<sub>2</sub> und weitere Schadstoffe emittiert.

In der Schuhfertigung werden lösemittelhaltige Klebstoffe und reine Lösemittel eingesetzt. Die leichtflüchtigen Bestandteile werden über Absaugungen an die Umgebung abgegeben. Gleiches gilt für den Bereich Siebdruck in der Ballproduktion.

Die Gesamtemission an organischen Lösemitteln betrug im Jahr 2000 27.854 kg.

Bezogen auf ein Paar Schuhe ergibt sich derzeit eine diffuse Lösemittlemission von 50,9 g/Paar. Der Grenzwert der VOC-Richtlinie, der europaweit bis 2007 erreicht werden muss, beträgt 25 g/Paar Schuhe. Es ist geplant, diesen bereits vorzeitig bis in 3 Jahren zu erreichen.

**Abfall**

Das Gesamtabfallaufkommen stieg im Vergleich zum Jahr 1998 lediglich um knapp 6%. Allerdings gilt es zu beachten, dass der zeitliche Abstand zwischen einzelnen Entsorgungen bei einigen Abfällen, insbesondere bei den gewichtsbezogen grossen Anteilen wie Altpapier/Kartonagen unterschiedlich sein kann, so dass Entsorgungsjahr und Entstehungsjahr nicht zwangsläufig übereinstimmen. Dies führt zu Verzerrungen in der Darstellung und mittelt sich erst über einen längeren Beobachtungszeitraum .

Die Auswirkung des Abfallwirtschaftskonzeptes mit verbesserter Trennung, Vermeidung von Abfällen und Wiederverwendung z.B. von Kartonagen zu Transportzwecken zeigt jedoch trotzdem deutliche Wirkung. Das Ziel, den Anteil Abfälle zur Beseitigung um 10% zu senken, wurde weit übertroffen. Die Verwertungsquote, d.h. der Anteil Abfall zur Verwertung am Gesamtabfall, stieg im Vergleich 1998 – 2000 um 54% auf über 80%.

Bemerkenswert ist der Rückgang von hausmüllähnlichen Gewerbeabfällen von über 90t in 1997/98 auf 29t in 2000. Durch die verbesserte Trennung wird ein Grossteil nun der energetischen Verwertung zugeführt und nicht mehr deponiert.

Dies schont die natürlichen Ressourcen und spart erhebliche Entsorgungskosten am Standort. Auf die Produktionsmenge Schuhe normiert, hat sich der spezifische Abfallanfall um 40% reduziert. Der spezifische Anfall besonders überwachungsbedürftiger Abfälle ist sogar um über 73% gesunken. Über die Hälfte der anfallenden besonders überwachungsbedürftigen Abfälle sind lösemittelverschmutzte Lappen, die ordnungsgemäß beseitigt werden. Durch die stetige Optimierung der Produktionsschritte, bei denen der Einsatz von Lösemitteln, Klebern unvermeidlich ist, konnten hier wesentliche Verbesserungen erzielt werden. Im betrachteten Zeitraum wurde das spezifische Aufkommen von lösemittelverunreinigten Lappen um 32% verringert .

## Umweltprogramm – Ziele & Maßnahmen

Viele Maßnahmen haben 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 der adidas-Salomon AG sowie standortspezifischen Gegebenheiten. Verantwortlichkeiten und notwendige Mittel sind intern festgelegt.

|                          | Ziele  | Maßnahmen   | Termin                             |
|--------------------------|--|---|------------------------------------|
| <b>Energiewirtschaft</b> | Reduktion des Strom- verbrauchs um 5%                                      | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Umsetzung des Beleuchtungskonzeptes im Exportlager</li> <li>• Berücksichtigung niedriger Strom- und Druckluftverbräuche bei Konzipierung von Betriebsmitteln</li> <li>• Regelmäßige Leckageprüfungen an der Druckluftversorgung</li> <li>• Verfahrensänderung Laminieren Ballproduktion<br/>-&gt; Wegfall Trocknungsprozess</li> </ul> | 2001<br>laufend<br>laufend<br>2001 |
|                          | Reduktion fossiler Brennstoffe   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Einsatz einer neuen Spritzgießmaschine für PU-Sohlenfertigung</li> <li>• Wärmerückgewinnung am Kompressor</li> </ul>   | 2002<br>2002                       |
| <b>Produkt</b>           | Umweltauswirkungen entlang des Lebenszyklus eines Fußballschuhs minimieren | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Analyse des Produktes 'Copa Mundial' mit Hilfe der Strategien der Integrierten Produktpolitik (IPP)</li> </ul>   | 2003                               |
| <b>Emissionen</b>        | Reduktion diffuser Lösemittel-emissionen                                   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Verfeinerte Erfassung der Lösemittelverbräuche im Bereich Maßschuhfertigung</li> </ul>   | 2002                               |
|                          | um 50% auf 25g pro Paar Schuhe   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Einsatz geschlossener Spendersysteme für Klebstoffe und Lösemittel</li> </ul>  | 2002                               |
|                          |  | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Anschaffung einer Hot-melt Maschine für lösemittelfreies Kleben der Komponenten</li> </ul>   | 2002                               |
|                          |  | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Erstellung einer jährlichen Lösemittelbilanz</li> <li>• Erweiterter Einsatz der Hot-melt Technik</li> </ul>  | laufend<br>2003                    |
| <b>Einsatzstoffe</b>     | Einsatz umweltverträglicher Rohstoffe                                      | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Fortsetzung von Versuchen und Studien über den Einsatz umweltverträglicherer Substanzen im Produktionsprozeß ( z.B. wasserlösliche Kleber, Hot melt )</li> </ul>   | laufend                            |
|                          | Reduktion Latexverbrauch um 20%  | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Einsatz von PVC freien Materialien</li> <li>• Verfahrensänderung Ballproduktion</li> </ul>   | 2002<br>2001                       |
| <b>Umweltdaten</b>       | Verursachergerechte Erfassung von Umweltdaten                              | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Erweiterung der Materialeinkaufsdaten um umweltrelevante Aspekte</li> </ul>  | laufend                            |

|                         | Ziele   | Maßnahmen  | Termin                                |
|-------------------------|---|--|---------------------------------------|
| <b>Abfallwirtschaft</b> | Reduktion Abfälle zur Beseitigung um 10%  | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Bezug von vorgefertigten Gewebe- und Obermaterialien im Bereich Ballproduktion</li> <li>• Weitere Optimierung in der Abfalltrennung</li> </ul>  | 2001<br>2002                          |
|                         | Weiterentwicklung des Umweltmanagement-systems                                  | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Fortschreibung des Managementhandbuchs</li> <li>• Informationen über umweltrelevante Aspekte durch Aushänge</li> <li>• Anschaffung neuer übersichtlicher Informationstafeln</li> <li>• Regelmäßige Schulung über relevante Umweltaspekte im Rahmen der turnusmäßigen Mitarbeiterunterweisungen</li> </ul> | laufend<br>laufend<br>2001<br>laufend |
| <b>Kommunikation</b>    | Multiplikation des umweltrelevanten Wissens auf die internationalen Lieferanten | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Durchführung von Seminaren für internationale Trainees zu umweltrelevanten Themen</li> <li>• Schulung von umweltrelevanten Themen durch Rohstofflieferanten</li> </ul>  | jährlich<br>nach Bedarf               |
| <b>Standort</b>         | Rückbau versiegelter Flächen  | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Begrünung vor der Aditeria</li> <li>• Rasenfläche vor dem Bereich Testcenter</li> <li>• Baumbepflanzung entlang der Grundstücksgrenzen</li> </ul>   | 2002                                  |

## Zielerreichung 1998 – 2001

|                   | Ziele  | Durchgeführte Maßnahmen   | Status                                   |
|-------------------|--|---|--|
| Energiewirtschaft | Reduktion des Stromverbrauches um 5%         | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Installation eines Stromlastmanagementsystems</li> <li>• Erstellung Beleuchtungskonzept für Exportlager</li> <li>• Umsetzung des Beleuchtungskonzeptes</li> <li>• Einbau zusätzlicher Absperrventile für die Druckluftanlage</li> <li>• Berücksichtigung niedriger Strom- und Druckluftverbräuche bei der Konzipierung von Betriebsmitteln</li> <li>• Regelmäßige Leckageprüfungen an der Druckluftversorgung</li> </ul> | 100%<br>100%<br>75%<br>100%<br>laufend ✓ |
|                   | Reduktion des Heizölverbrauchs um 10%        | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Erstellung eines Wärmeverbundkonzeptes für Heizkessel</li> <li>• Umsetzung des Wärmeverbundkonzeptes</li> </ul>  | 100%<br>100%                             |
| Abfallwirtschaft  | Reduktion des Abfalls zur Beseitigung um 10% | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Erstellung eines Abfallwirtschaftskonzeptes</li> </ul>   | 100%                                     |
|                   | Gefahrstoffe                                 | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Sichtung von Möglichkeiten bei der Stoffsubstitution</li> </ul>  | laufend ✓                                |
| Datenerfassung    | Bildung spezifischer Umweltkennzahlen        | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Konzept zur differenzierten Verbrauchsdatenerfassung</li> <li>• Einbau zusätzlicher Zähler (Strom, Wasser,...)</li> <li>• Erweiterung der Einkaufs- und Verkaufsdaten um umweltrelevante Aspekte</li> </ul>  | laufend ✓<br>laufend ✓<br>laufend ✓      |
|                   | Erstellung eines Öko-Kontenrahmens           |   |  |
| Information       | Ausbau der Mitarbeiterinformation            | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Aushänge an den Infowänden</li> <li>• Umweltaspekte in die turnusmäßigen Mitarbeiterunterweisungen aufnehmen</li> </ul>  | laufend ✓<br>laufend ✓                   |
|                   | Allgemein                                    | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Konzepterstellung</li> <li>• extensive Dachbegrünung</li> <li>• Begrünung der Außenflächen</li> <li>• Rückbau versiegelter Flächen</li> </ul>  | *)<br>*)                                 |

\*) Ziele werden im neuen Umweltprogramm fortgeschrieben

### 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

D-91074 Herzogenaurach

Tel.: 00 49 (91 32) 84 - 0

E-Mail: sustainability@adidas.de

### Vorlage der nächsten Umwelterklärung

Die Vorlage der nächsten Umwelterklärung erfolgt im August 2004.

Für die Jahre 2002 und 2003 erstellt der Standort vereinfachte Umwelterklärungen.

### Umweltgutachterorganisation

Michael Sperling Gerling Cert

D-V-0101

Umweltgutachter GmbH

Frankfurter Str. 720–726

51145 Köln

# Registrierungsurkunde



**Adidas-Salomon AG**  
Sportartikelhersteller

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

**Register-Nr: D-158-000048**

**Ersteintragung am**  
**21. September 1998**

Diese Urkunde ist gültig bis  
31. August 2004

Diese Organisation wendet zur kontinuierlichen Verbesserung der Umwelleistung 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.



Nürnberg, 18. Oktober 2001



Dr. Dieter Reisterer  
Hauptgeschäftsführer

# Gültigkeitserklärung

Die **adidas-Salomon AG** hat an ihrem Standort **Global Technology Center in 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 RA 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 II)“ gerecht werden und
- die Angaben in der Umwelterklärung 2001 sowie in den vereinfachten Umwelterklärungen der zurückliegenden zwei Jahre 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, Rundgängen durch den Betrieb und auf Interviews mit dem Personal.


Hiermit wird die Umwelterklärung 2001 für gültig erklärt.

Die Umweltgutachterorganisation: **200101**



RA Michael Sperling  
Umweltgutachter

Gerling Cert Umweltgutachter GmbH - Kaiser-Wilhelm-Ring 7 - D - 50672 Köln



adidas-Salomon AG  
Global Technology Center  
Adi-Dassler-Straße 24–26  
91443 Scheinfeld

Die vorliegende Umwelterklärung  
wurde in Zusammenarbeit mit  
INTECHNICA, Umwelt- und  
Managementberater, Nürnberg,  
[www.technica.de](http://www.technica.de), erstellt.