

# Umwelterklärung 1998

**adidas-Salomon AG**  
*Global Technology Center*  
**Scheinfeld**





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

# Inhaltsverzeichnis

	Seite
<b>1. Vorwort</b>	3
<b>2. Das <i>Global Technology Center</i> – Funktion und Aufgabe innerhalb der adidas-Salomon AG</b>	4
2.1. Ein Rückblick auf die Geschichte des Standorts	5
<b>3. Bisherige Meilensteine im Umweltschutz</b>	6
<b>4. Das Umweltmanagementsystem</b>	7
4.1. Die Umweltpolitik des <i>Global Technology Center</i>	8
4.2. Die Organisation	9
4.3. Erste Umweltprüfung/Umweltbetriebsprüfung	10
<b>5. Tätigkeiten am Standort und damit verbundene Umweltauswirkungen</b>	11
5.1. Umweltdaten und -zahlen	14
5.1.1. Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffe	14
5.1.2. Wasser/Abwasser	14
5.1.3. Energieverbrauch	14
5.1.4. Abfall	15
5.1.5. Lärmemissionen	15
5.1.6. Produkte	15
5.1.7. Transport und Verpackungen	16
<b>6. Umweltziele und Programme</b>	17
<b>7. Ansprechpartner für Rückfragen</b>	18
<b>8. Vorlage der nächsten Umwelterklärung</b>	18
<b>9. Zugelassene Umwelt-Gutachterorganisation</b>	18
Gültigkeitserklärung der Umwelt-Gutachterorganisation	19
Bescheinigung über die Standorteintragung gemäß EG-Umweltaudit-Verordnung	20



## 1. Vorwort

### Bekennnis zum Sport – Verantwortung für die Umwelt

Als die authentische Sportmarke ist sich adidas-Salomon der Spielregeln des Sports bewußt.

Spielregeln einzuhalten gebieten uns Fairneß und Verantwortungsbewußtsein gegenüber unseren Mitmenschen und der Umwelt.

In der Erkenntnis, daß der Schutz und die Bewahrung der natürlichen Lebensgrundlagen die elementaren Spielregeln für die Ausübung aller Sportarten sind, sieht sich adidas verpflichtet, den Grundsätzen einer umweltorientierten Unternehmenspolitik Rechnung zu tragen.

Die vorliegende Umwelterklärung über den Standort *Global Technology Center* in Scheinfeld/Deutschland soll dieses Bekenntnis dokumentieren.

### Das *Global Technology Center* – weltweit wegweisend und beispielgebend

Die erfolgreiche Validierung der einzigen Sportschuh- und Ballfabrik, die sich im Besitz der adidas-Salomon AG befindet, nach der EG-Öko-Audit-Verordnung ist ein weiterer Meilenstein beim Umbau dieses Standortes zu einem zukunftsorientierten Innovations- und Technologiecenter. Das *Global Technology Center* wird damit weiterhin seiner strategischen Funktion innerhalb der globalen adidas-Organisation gerecht, durch die proaktive Einführung zukunftsweisender Managementsysteme beispielgebend für weltweite Kooperationspartner der adidas-Salomon AG voranzugehen.

### Selbst eine Reise von 1.000 Meilen beginnt mit einem Schritt

Die Umwelterklärung ist eine ökologische Bestandsaufnahme des Standortes in Scheinfeld.

Sie enthält Informationen über bisher Erreichtes im Umweltschutz sowie zukünftige Ziele und konkrete Maßnahmen, mit denen die Umweltleistung an diesem Standort weiter verbessert werden soll.

Vollständigkeit in der Erhebung aller Details konnte sicherlich noch nicht erreicht werden. Die Umwelterklärung stellt jedoch eine befriedigende Ausgangsbasis dar, um zukünftige notwendige Aufgaben festzulegen, zu deren Erfüllung wir uns verpflichten.



**Bob Shorrock**  
Managing Director  
Footwear Management



**Herbert Gallocke**  
Head of *Global Technology Center*  
Scheinfeld

## **2. Das Global Technology Center - Funktion und Aufgabe innerhalb der adidas-Salomon AG**

Das *Global Technology Center* der adidas-Salomon AG liegt in Scheinfeld, einer Kleinstadt in Mittelfranken im Gebiet des Steigerwaldes. Das Standortgelände umfaßt 45.000 m<sup>2</sup>. Der Standort liegt ca. 50 Kilometer vom Hauptsitz der adidas-Salomon AG in Herzogenaurach entfernt. 210 Arbeitnehmer werden im *Global Technology Center* beschäftigt.

Der Standort ist organisatorischer Bestandteil der adidas-Salomon AG. Er gehört zu der Gruppe von Produktionsstätten, die im Auftrag des Unternehmens Sportschuhe und Fußbälle entwickeln und herstellen. Den überwiegenden Anteil seiner Produkte läßt das Unternehmen von eigenständigen Auftragnehmern fertigen, welche Produktionsstandorte weltweit unterhalten. Die Vorgaben kommen ausschließlich aus der adidas-Salomon-Organisation und werden kontinuierlich überwacht.

Das *Global Technology Center* ist innerhalb der weltweiten Unternehmensorganisation der adidas-Salomon AG dem Funktionsbereich für 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. Aufgrund ihrer lokalen Nähe zur Unternehmenszentrale in Herzogenaurach ist die Sportschuhfabrik seit ihrer Gründung laufend an der Entwicklung und Umsetzung von Produkt- und Prozeßinnovationen beteiligt. Dies hat insbesondere dazu beigetragen, daß bei den Mitarbeitern herausragende Qualifikationen und Kenntnisse geschaffen wurden, die wertvoll und hilfreich für den Aufbau und die technische Unterstützung weiterer Produktionsstätten in der ganzen Welt sind.

Wie der Name des Standortes in Scheinfeld bereits verrät, ist das *Global Technology Center* in Scheinfeld heute kein reiner „Produktionsbetrieb“ mehr. Es ist vielmehr ein flexibel und effizient ausgerichtetes Innovations- und Know-how-Zentrum mit wegweisenden Managementsystemen und Serviceleistungen, das geprägt wird von seinen hochqualifizierten Mitarbeitern, die überall auf der Welt ihre Kenntnisse einbringen, um das Unternehmen zur besten Sportmarke der Welt zu machen.

## 2.1. Ein Rückblick auf die Geschichte des Standorts

<b>1959</b>	Bau der Sportschuhfabrik in Scheinfeld
<b>1961</b>	Beginn mit der Produktion leichter Trainingsschuhe und Fußballschuhe  Maßgebliche Beteiligung an der Entwicklung innovativer Sportschuhkonzepte in den Folgejahren
<b>1962</b>	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.
<b>1974</b>	Inbetriebnahme der ersten Polyurethan-Weichschaumanspritzanlage zur Herstellung einfarbiger Sportschuhsohlen. Diese Technologie wird zur Herstellung von zweifarbigen Sohlen weiterentwickelt.
<b>1980</b>	Großserienproduktion von Sportschuhen mit direkt angespritzten sowie geklebten Sohlen
<b>1987</b>	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 Auftraggeber der adidas-Salomon AG und ihrer Kooperationspartner weltweit.
<b>1997/1998</b>	Der Produktionsstandort Scheinfeld erhält den Namen „ <i>Global Technology Center</i> “. Im Rahmen seiner veränderten Aufgabenstellung für das Unternehmen werden weitere wegweisende Maßnahmen umgesetzt: <ul style="list-style-type: none"><li>● Übernahme der Funktion der zentralen Beschaffungsorganisation für Sportschuhe in Europa</li><li>● Eingliederung der Fertigung für hochwertige Ballmaterialien</li><li>● Ausbau der bestehenden Ausbildungseinrichtungen zu einem internationalen Schulungs- und Trainingscenter für Sportschuhtechniker</li><li>● Integration von Fachabteilungen zur Entwicklung innovativer Sportschuhkonzepte</li><li>● Einrichtung eines Materiallabors zur Prüfung von Sportschuh- und Ballmaterialien sowie eines Testcenters für innovative Produktentwicklungen</li></ul>
<b>1998</b>	Einführung eines integrierten Qualitäts- und Umweltmanagementsystems

### 3. Bisherige Meilensteine im Umweltschutz

Bereits in der Vergangenheit wurden am Standort Anstrengungen unternommen, um den betrieblichen Umweltschutz voranzutreiben. Vor allem durch die Substitution von Materialien und die Optimierung von Produktionsprozessen konnten die Umweltauswirkungen der Produkte laufend verbessert werden. Materiallieferanten werden angehalten, dem Thema „Umweltverträglichkeit“ hohe Bedeutung zuzumessen und entsprechende Materialinnovationen anzubieten.

#### Seit 1980:

Gemeinsam mit namhaften Materialherstellern werden gewichts- und volumenoptimierte Polyurethanmaterialien entwickelt, in der Serienproduktion erprobt und eingesetzt. Polyurethane werden bei Sportschuhen häufig als Zwischen- und Außensohlenmaterialien verwendet und zeichnen sich durch sehr gute Dämpfungseigenschaften aus.

#### Seit 1985:

Der Einsatz von ozonschichtzerstörenden Fluorchlorkohlenwasserstoffen in der Sohlenproduktion wird eingestellt.

Nach erfolgreich verlaufenen Testreihen finden in der Produktion nur noch toluolfreie Klebstoffe Verwendung. Dies führt zu einer Reduzierung von Emissionen und einer wesentlichen Verbesserung des Gesundheitsschutzes an den Arbeitsplätzen.

#### Seit 1990:

Ein weiterer wichtiger Beitrag zum Umweltschutz und der Humanisierung der Arbeitsplätze wird mit dem Einsatz von Maschinen zur automatischen Dosierung und Aufbringung von Klebstoffen auf Schuhsohlen und Schäfte in der Montage geleistet. Der Verbrauch von Klebstoffen und damit verbundene Emissionen werden dadurch deutlich reduziert.

Bei der Herstellung von Schuhaußensohlen aus thermoplastischem Polyurethan oder Gummi werden nur noch biologisch abbaubare Trennmittel verwendet.

An umwelt- und gesundheitsverträglicheren Alternativen zur Substitution lösungsmittelhaltiger Klebstoffe wird im *Global Technology Center* gearbeitet. Dazu werden laufend Studien und Testreihen in der Serienproduktion durchgeführt.

#### Seit 1991:

Im Rahmen weiterer Umbaumaßnahmen im Produktionsbereich wird eine Entsorgungsinfrastruktur für Produktionsabfälle geschaffen, durch die eine direkte Erfassung und Sammlung an den Anfallstellen gewährleistet wird.

#### Seit 1996:

Zur Reinigung von Farbsieben, die bei der Bedruckung von Fußballmaterialien verwendet werden, wird eine vollautomatische Siebwaschanlage in Betrieb genommen, die mit biologisch abbaubaren Kaltreinigern arbeitet. Eingesetzte Kaltreiniger werden recycelt und erneut für den Reinigungsprozeß verwendet. Dadurch kann der Verbrauch neuer Reinigungsmaterialien deutlich gesenkt werden.

#### Seit 1997:

In den Ausbildungsplan der „Technical Trainees“, die als Sportschuhtechniker im *Global Technology Center* auf internationale Einsätze in Produktionsstätten vorbereitet werden, wird das Thema „Umweltschutz in der Sportschuhindustrie“ aufgenommen. Die Teilnehmer des Lehrgangs erhalten umfassende Informationen über die Themenbereiche der Human-, Produktions- und Entsorgungsökologie in der Sportschuhherstellung.



## 4. Das Umweltmanagementsystem

Die Umsetzung der EG-Verordnung Nr. 1836/93 soll im *Global Technology Center* eine ständige Verbesserung des Umweltschutzes bewirken.

Die betrieblichen Tätigkeiten am Standort in Scheinfeld führen zu Beeinträchtigungen der Umwelt. Es werden daher Maßnahmen getroffen, die diese minimieren sollen.

Das Umweltmanagementsystem stellt die Erfüllung gesetzlicher Anforderungen sicher.

Die Maßnahmen, die zu einer Verbesserung des betrieblichen Umweltschutzes beitragen, werden mit Hilfe des Umweltmanagementsystems organisiert, koordiniert, gesteuert und überwacht.

Überdies wirkt es unterstützend bei der Integration notwendiger Informationsprozesse in die betrieblichen Abläufe.

Der Aufbau, die Pflege und Weiterentwicklung des Umweltmanagementsystems des *Global Technology Center* erfolgt in Abstimmung mit dem Umweltreferenten der adidas-Salomon AG, der für den Aufbau eines unternehmensweiten Managementsystems verantwortlich ist.

Die Grundlage für das Umweltmanagementsystem bildet das Umwelthandbuch. In ihm sind Ziele, Verantwortlichkeiten, Abläufe und mitgeltende Unterlagen für die einzelnen Bereiche verankert.

Umweltpolitik, Umweltziele und Umweltprogramme werden vom Umweltmanagementvertreter in Zusammenarbeit mit dem Umweltbeauftragten und den Mitgliedern des Öko-Audit-Teams festgelegt. Die Verantwortung für die Anwendung und Aufrechterhaltung des Umweltmanagementsystems liegt beim Umweltmanagementvertreter.

Das Öko-Audit-Team setzt sich aus Vertretern der Standortbereiche Produktion Sportschuhe (einschließlich Abfallwirtschaft, Gefahrstoffe), Produktion Bälle, Einkauf, Versand, technische Dienste (Energie- und Wasserwirtschaft), Modellformenbau, Labor, Kantine und Verwaltung zusammen. In Abstimmung mit dem Umweltbeauftragten übernehmen die Vertreter neben der Erfüllung ihrer Fachaufgaben die technische Umsetzung von Umweltmaßnahmen in den jeweiligen Bereichen.

Der Umweltbeauftragte organisiert die im Umweltprogramm festgelegten Maßnahmen. Er nimmt bei der operativen Zusammenarbeit mit den Vertretern des Öko-Audit-Teams Informations-, Berichts-, Überwachungs- und Kontrollaufgaben wahr.

Das Umweltbewußtsein wird auf allen Arbeitsebenen durch Mitarbeiterschulungen und durch Gespräche gestärkt. Das zur Förderung des kontinuierlichen Verbesserungsprozesses installierte betriebliche Vorschlagswesen *PRO-IDEA-PROGRAMM* ermöglicht allen Arbeitnehmern, Ideen und Vorschläge einzubringen, die die Optimierung des betrieblichen Umweltschutzes und der Ressourcenschonung zum Gegenstand haben. Eingereichte Verbesserungsvorschläge werden ihrer Realisierbarkeit und ihrem Nutzen entsprechend umgesetzt, prämiert und veröffentlicht.

Verfahrens- und Arbeitsanweisungen sowie Formularvorgaben sollen umweltrelevante Tätigkeiten beschreiben und absichern. Diese Anweisungen wie auch der Aufbau des Umweltmanagementsystems werden im Umwelthandbuch dokumentiert und aktualisiert. Mit Hilfe regelmäßiger betriebsinterner Umweltbetriebsprüfungen soll einerseits die Wirksamkeit des Managementsystems permanent geprüft und andererseits die Funktionsfähigkeit der festgelegten Umweltprogramme dokumentiert werden.

#### 4.1. Die Umweltpolitik des *Global Technology Center*

- Wir betreiben Umweltschutz aus eigener Initiative und Verantwortung.
- Von unseren Aktivitäten darf keine Gefährdung für das Umfeld ausgehen.
- Wir verstehen die gesetzlichen Bestimmungen als Mindestanforderungen und streben am gesamten Standort ein höheres Maß an Umweltschutz an.
- Unsere Produkte, Produktionsprozesse und -verfahren sollen die Umwelt so wenig wie möglich belasten.
- Die Kenntnisse über die Umweltverträglichkeit unserer Produkte erweitern wir ständig; hierzu gehört auch die Beurteilung und Überwachung der Auswirkungen gegenwärtiger Tätigkeiten auf die lokale Umwelt.
- Wir wollen die Umweltauswirkungen jedes Produktes, jeder Tätigkeit und jedes neuen Verfahrens vor ihrer Anwendung beurteilen und somit Umweltschäden und Sicherheitsrisiken vorbeugend vermeiden.
- Rohstoffe und Energien setzen wir sparsam ein und schonen somit die Natur.
- Reststoffe wollen wir in die Stoffkreisläufe zurückführen, soweit es möglich und wirtschaftlich vertretbar ist.
- Wir wollen für unsere Mitarbeiter eine sichere Arbeitsumgebung gewährleisten.
- Wir beziehen die Mitarbeiter aller Verantwortungsbereiche auf allen Ebenen in die Aufgaben des Umweltschutzes ein und fördern durch sachgerechte Informationen, ständige Schulung und regelmäßige Unterweisungen das Umweltbewußtsein.
- Wir treffen die notwendigen Maßnahmen, um Unfällen mit Umweltauswirkungen vorzubeugen, indem wir Notfallpläne erstellen, Kontrollgänge durchführen und die Funktionstüchtigkeit unserer Umwelteinrichtungen ständig überwachen.
- Wir wirken darauf hin, daß unsere Vertragspartner und Lieferanten ihrerseits angemessene Umweltstandards anwenden.
- Wir wollen mit unseren Kunden, den Behörden und der Nachbarschaft den offenen, sachlichen Dialog pflegen, der zum besseren gegenseitigen Verständnis beitragen soll.
- Mit Hilfe eines geeigneten Kontrollsystems stellen wir die Einhaltung unserer Umweltpolitik sicher.

## 4.2. Die Organisation

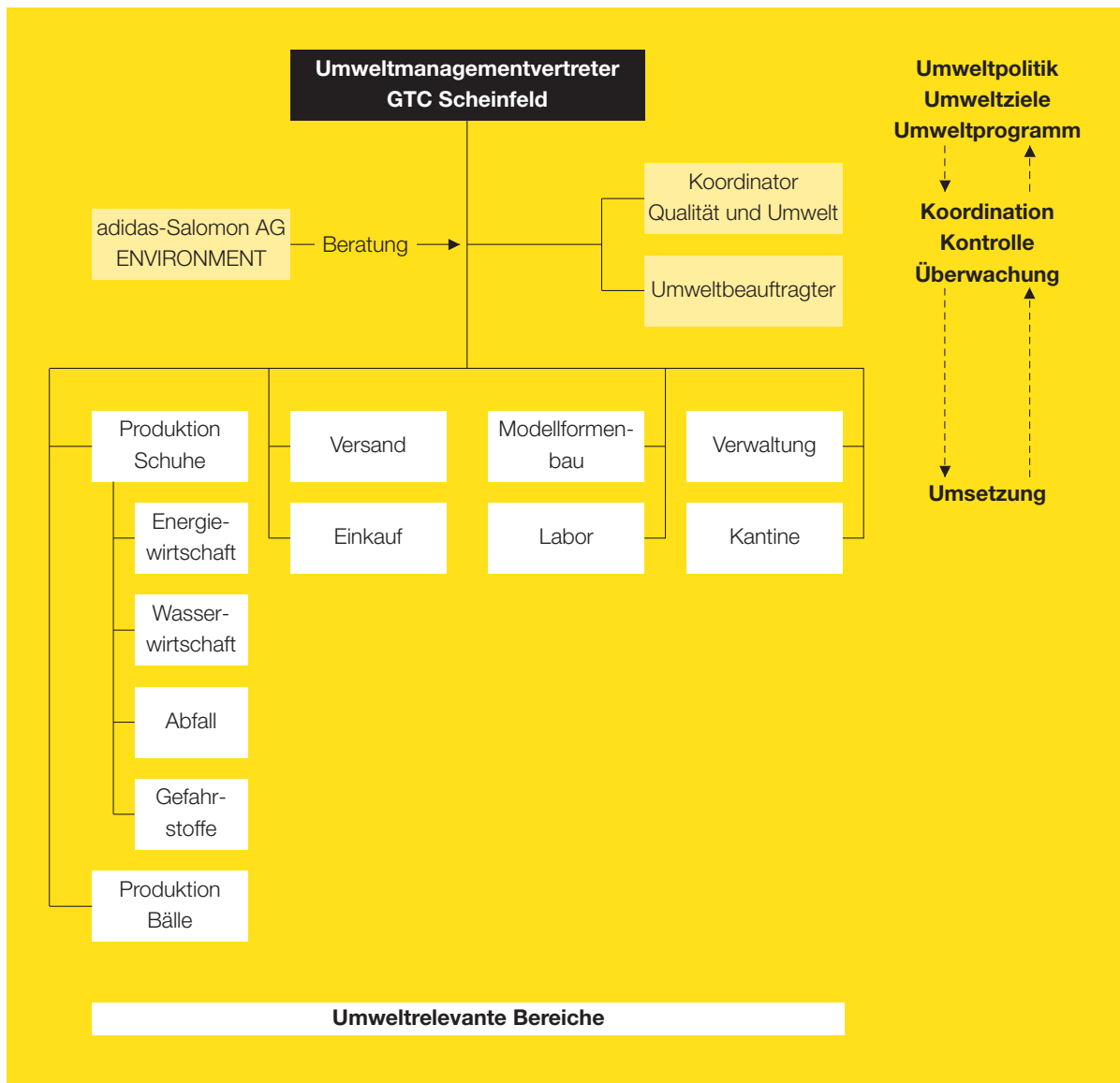
Die Fixierung der Umweltpolitik sowie die Festlegung der Umweltziele und des Umweltprogramms zur Gestaltung betrieblichen Umweltschutzes erfolgt durch die Standortleitung in Abstimmung mit dem Verantwortlichen für weltweite Beschaffungsaktivitäten für Sportschuhe. Der Leiter des *Global Technology Center* ist der Umweltmanagementvertreter.

Der Umweltreferent der adidas-Salomon AG übernimmt beratende Funktion beim Aufbau und der Pflege des Umweltmanagementsystems sowie bei der Umsetzung des Umweltprogramms.

Die Umsetzung des Umweltprogramms wie auch die Überwachung der festgelegten Maßnahmen obliegt dem Umweltbeauftragten sowie den Vertretern des Öko-Audit-Teams.

Die Koordination und Zusammenführung des Umwelt- und Qualitätsmanagementsystems zu einem integrierten Managementsystem erfolgt durch den Koordinator für Qualität und Umwelt.

Nachfolgendes Bild veranschaulicht diese Organisationsstruktur:



### 4.3. Erste Umweltprüfung/Umweltbetriebsprüfung

Im Rahmen der ersten Umweltprüfung wurde eine Bestandsanalyse des Standortes GTC durchgeführt. Diese beinhaltete die Überprüfung auf Einhaltung aller geltenden Umweltvorschriften, die Erfassung aller betriebenen Anlagen und Läger und deren Umweltauswirkungen. Ferner wurden Einsatzstoffe und Materialien sowie die relevanten Verbrauchsdaten in Form einer Input-Output-Analyse aufgenommen. Gleichzeitig wurden die bisherige Organisationsstruktur und die umweltrelevanten Abläufe auf Vollständigkeit und Dokumentation hin überprüft.

Zur Überwachung des eingeführten Umweltmanagementsystems auf Funktion und Wirksamkeit werden zukünftig regelmäßig interne Audits am Standort durchgeführt. Damit soll die Eignung der festgelegten Abläufe zur Umsetzung der Umweltpolitik und das Erreichen der Umweltziele ermittelt werden. Bei festgestellten Mängeln und Abweichungen werden geeignete Korrekturmaßnahmen ergriffen.

Der Zyklus der Umweltbetriebsprüfung ist im Laufe von drei Jahren abgeschlossen. Für den gesamten Standort wird die Funktionstüchtigkeit des Umweltmanagementsystems überprüft. Dies ist im einzelnen:

- Umweltpolitik, Umweltziele, Umweltorganisation
- Umweltmedien: Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffe, Energie, Wasser, Abwasser, Abfall, Reststoffe, Emissionen, Lagerhaltung
- Umweltprogramme, Schulung, Kommunikation
- Kontroll- und Korrekturmechanismen

Nach den Erkenntnissen der Umweltbetriebsprüfung werden Umweltpolitik, Umweltprogramme und das Umweltmanagementsystem gegebenenfalls den neuen Erfordernissen angepaßt.

## 5. Tätigkeiten am Standort und damit verbundene Umweltauswirkungen

Das *Global Technology Center* verfügt produktionsseitig über eine Fertigung für Sportschuhe und Bälle. Die wesentlichen Ablaufschritte zur Herstellung der beiden Produktlinien sowie deren Umweltauswirkungen sollen durch folgende Erläuterungen und Schaubilder vereinfacht dargestellt werden.

### Die Produktion von Sportschuhen

Der eigentlichen Herstellung von Sportschuhen im Sinne eines Zusammenfügens der einzelnen Bestandteile zu einem fertigen Produkt gehen wichtige Ablaufschritte voraus, wie die Bestimmung und Bereitstellung der zu verwendenden Materialkompositionen sowie ihre physikalischen, chemischen und humanökologischen Prüfungen im Testlabor.

#### Ablaufschritte

#### Relevante Umweltauswirkungen

##### *Zuschneiden/Vorrichten/Steppen*

Der Prozeß der Sportschuhfertigung beginnt mit dem Zuschneiden und Stanzen der einzelnen Materialien, die als Komponenten im Endprodukt Verwendung finden sollen. Verschiedene Kunststoffgewebe aus Nylon, Polyamid, Polyester sowie Leder werden als Obermaterialien eingesetzt. Die Zuschnitte werden in unterschiedlichen Arbeitsgängen bearbeitet, sei es durch Spalten, Stempeln, Ketteln oder Färben. Anschließend werden sie durch Vernähen oder Verkleben miteinander verbunden. Sobald die Zuschnitte als Schaft zusammengefügt worden sind, wird dieser zur weiteren Bearbeitung über den Leisten gezogen.

Materialeinsatz, Energie, Klebstoffe  
Stanz- und Schneidabfälle  
Emissionen durch Lösungsmittelnutzung  
Lagerung von Gefahrstoffen

##### *Bodenvorbereitung*

In der Bodenfertigung werden die einzelnen Bestandteile der Sportschuhsohle, welche aus Einlege-, Brand-, Zwischen- und Außensohle bestehen kann, für die Montage auf den Schaft vorbereitet. Dazu werden Stanz-, Stempel-, Fräs- und Rauhaschinen eingesetzt. Die Außensohlen werden mit „Primern“ vorbehandelt, um die Wirkung der Klebstoffe zu erhöhen. Sohlenmaterialien bestehen oftmals aus Natur- und synthetischen Gummimischungen, Ethylvinylacetat, Polyurethan und Nylonmaterialien.

Energie, Klebstoffe, Vernetzer  
Lärmemissionen, Staubemissionen, Emissionen durch Lösungsmittelnutzung  
Abfälle, Sonderabfälle  
Lagerung von Gefahrstoffen

##### *Montage*

Im Montageprozeß werden Schuhschaft und Sohlenkomponenten miteinander verbunden. Dies erfolgt durch Verkleben unter Einsatz von Klebstoffen oder durch direktes Anspritzen der Außensohle an den Schaft.

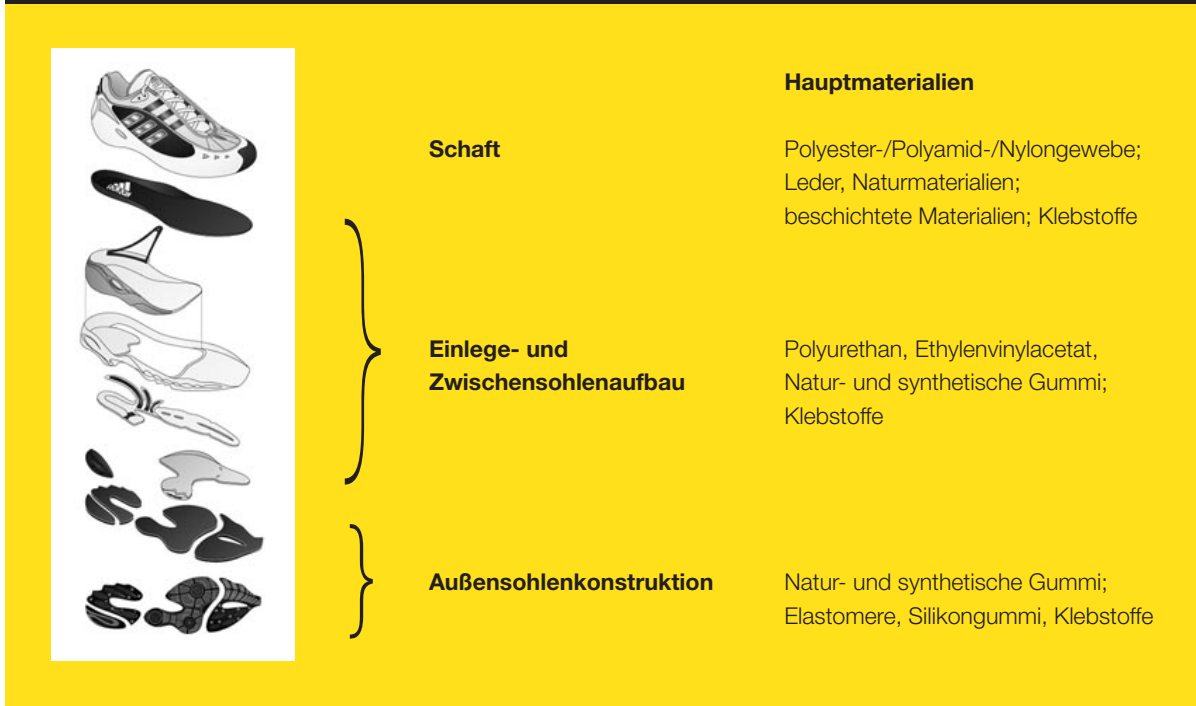
Energie, Klebstoffe  
Emissionen durch Lösungsmittelnutzung, Klebstoff- und Lösungsmittelrückstände als Abfälle, Polyurethanabfälle

##### *Finish*

Nach der Montage werden die Sportschuhe im Finish-Prozeß überarbeitet. Schäfte werden mit Appreturen behandelt. Außensohlen von Fußballschuhen erhalten Gewindeeinsätze. Decksohlen werden eingelegt. Fertige Schuhe werden geschnürt, kontrolliert und anschließend in Paarkartons versandfertig verpackt.

Energie, Klebstoffe, Verpackungen  
Emissionen durch Lösungsmittelnutzung, Abfälle, Sonderabfälle

## Exemplarischer Aufbau eines Running-Schuhs



## Die Produktion von Fußbällen

In der Ballproduktion am Standort Scheinfeld werden ausschließlich Fußbälle aus hochwertigen Kunststoffmaterialien hergestellt. Das Material besteht aus einer besonderen Schichtkonstruktion, die den Bällen hervorragende Spiel- und Qualitätseigenschaften verleiht.

Die einzelnen Rohmaterialien werden zunächst als Rollenware angeliefert. Aus den Rollen werden gleich große Tableaus geschnitten. Diese werden in Schichten übereinandergelegt, laminiert, geklebt und verpreßt. Nach dem Trocknen in einem Trocknungs-ofen werden die Tableaus mit Designs bedruckt.

Aus den Tableaus werden die einzelnen „Panels“, die anschließend zum fertigen Fußball vernäht werden, herausgestanzt.

Die Panels werden an Fertigungsstätten geliefert, die sich auf das Handnähen von Fußbällen spezialisiert haben.

Nach ihrer Fertigstellung werden die Bälle zur Endkontrolle nach Scheinfeld zurückgeliefert, verpackt und versandt.

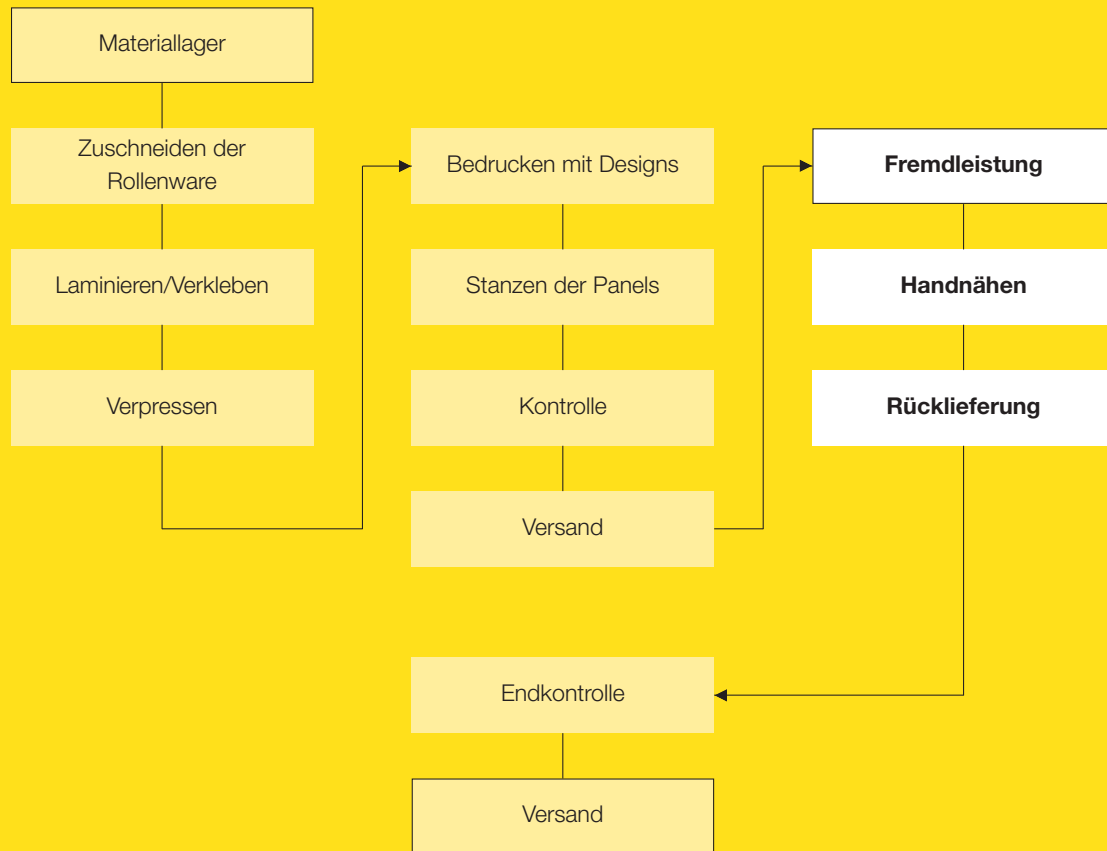
## Relevante Umweltauswirkungen

Kunststoffmaterialien, Energie, Latexkleber, Druckfarben  
Emissionen durch Klebstoffe und Druckfarben, Farbreste, Klebstoffreste als Abfälle

Stanzabfälle

Verpackungen

## Exemplarischer Aufbau der Fußballherstellung



## 5.1. Umweltdaten und -zahlen

Durch die Dokumentation betrieblicher Zahlen soll die Nachprüfbarkeit der Umweltleistungen sichergestellt werden. Absolute Größen allein sind jedoch wenig aussagekräftig. So führt z.B. eine erhöhte Produktivität bei ansonsten gleichbleibenden Rahmenbedingungen fast zwangsläufig zu erhöhten Umwelteffekten. Unser Ziel ist daher eine differenziertere Erfassung von Daten sowie die Bildung von spezifischen Kennzahlen. Diese Kennzahlen werden eine genauere Analyse der betrieblichen Abläufe und Tätigkeiten am Standort ermöglichen.

### 5.1.1. Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffe

Aufgrund der Vielzahl von eingesetzten Materialien zur Herstellung von Sportschuhen und Fußbällen ist eine differenzierte Erfassung von einzelnen Materialfraktionen sehr aufwendig und wurde daher erstmalig für die erste Umweltprüfung betrieben.

Im Jahr 1997 wurden folgende Mengen an Materialien eingesetzt:

Einsatzmaterialien Schuhproduktion		1997
<b>Rohstoffe Schuhproduktion</b>		
Leder- und Textilmaterial		149.000 m <sup>2</sup>
PU-Granulat		31 t
Lederfarben		323 kg
Halbfertigprodukte <sup>1)</sup>		80 t
Kleinmaterialien <sup>2)</sup>		10 t
Paar- und Umkartons		93 t
Stoffbeutel		1,2 t
Etiketten, Klebestreifen		1,3 t
<b>Hilfs- und Betriebsstoffe</b>		
Kleber, Verdünner und Lösemittel		39 t

1) unter Halbfertigprodukte fallen z.B. Einlegesohlen, Außenkappen oder Keile, die Mengeneinheit ist noch in „Paar“

2) unter die Kleinmaterialien fallen z.B. Gewindeinsätze, Nieten und Ösen

Einsatzmaterialien Ballproduktion		1997
<b>Rohstoffe Ballproduktion</b>		
Flächenmaterialien		138.278 m <sup>2</sup>
Latexkleber		28 t
Siebdruckfarben		153 kg
Verpackungsmaterial		27 t
<b>Hilfs- und Betriebsstoffe</b>		
Lösemittel		32 kg

### 5.1.2. Wasser/Abwasser

#### Wasserbezug

Frischwasser wird aus dem öffentlichen Trinkwassernetz der Stadt Scheinfeld bezogen.

#### Wassernutzung

Am Standort wird Wasser zum größten Teil für sanitäre Zwecke benötigt. Lediglich geringe Mengen werden für regelmäßige Prüfungen der Sprinkleranlage verbraucht.

Trinkwasserverbrauch	1997	1996	1995
Sanitärbereich	2.232 m <sup>3</sup>	2.251 m <sup>3</sup>	2.128 m <sup>3</sup>
Sprinklerprüfung	40 m <sup>3</sup>	40 m <sup>3</sup>	40 m <sup>3</sup>
<b>Verbrauch gesamt</b>	<b>2.272 m<sup>3</sup></b>	<b>2.291 m<sup>3</sup></b>	<b>2.168 m<sup>3</sup></b>

#### Abwasser

Sanitärabwasser wird der öffentlichen Sammelkanalisation zugeführt. Die Abwassermenge entspricht der verbrauchten Trinkwassermenge. Es fallen keine Produktionsabwässer am Standort an.

### 5.1.3. Energieverbrauch

Hauptenergieträger sind am Standort elektrischer Strom sowie Heizöl. Für die Beleuchtung der Fertigungs- und Verwaltungsgebäude werden ausschließlich Leuchtstoff- oder Energiesparlampen eingesetzt. In nachfolgender Tabelle ist der Energieverbrauch für das Jahr 1997 bilanziert.

Energieverbrauch	1997	1996	1995
Strom in kWh	1.804.488	1.805.873	2.082.384
Heizöl			
– In l	349.000	387.000	318.000
– In kWh	~ 3.460.000	~ 3.835.000	~ 3.150.000
<b>Verbrauch gesamt in kWh</b>	<b>5.264.488</b>	<b>5.640.873</b>	<b>5.232.384</b>



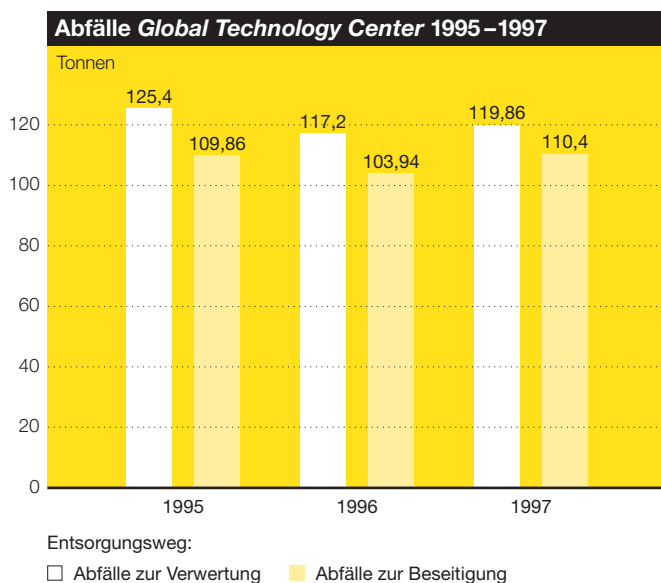
#### 5.1.4. Abfall

Im Jahr 1997 fielen die aufgeführten Abfälle an, die mehrheitlich einer stofflichen Verwertung bzw. der Beseitigung zugeführt wurden.

Abfälle	1997	1996	1995
<b>Zur Verwertung</b>			
Papier, Kartonagen	108 t	106 t	114 t
Folien	11,46 t	10,85 t	11,20 t
Leuchtstofflampen*	819 St.	700 St.	435 St.
<b>Zur Beseitigung</b>			
Gewerbeabfälle	90 t	98 t	103 t
Bioabfälle, Speisereste	15 t	–	–
Fettabscheiderinhalte	2 t	–	–
Verbrauchte Lösemittel, Klebstoffreste*	2,72 t	2,1 t	2,94 t
Lösemittelhaltige Betriebsmittel, fest*	2,32 t	3,84 t	3,92 t

\* besonders überwachungsbedürftige Abfälle

Nachfolgendes Bild zeigt die Anteile der Abfälle, die umweltgerecht beseitigt bzw. einer stofflichen oder energetischen Verwertung zugeführt werden.



Die weitere Reduzierung des Gesamtabfallaufkommens am Standort sowie die Identifizierung von Verwertungsalternativen für die unvermeidbaren Abfälle sind Bestandteil zukünftiger Umweltziele.

#### 5.1.5. Lärmemissionen

Der Standort des *Global Technology Center* liegt entsprechend seiner Auszeichnung im Flächennutzungsplan der Gemeinde in einem Mischgebiet.

Geltende Grenzwerte für Lärmemissionen werden am Tag und in der Nacht eingehalten. Der Standort arbeitet derzeit weitgehend im Einschichtbetrieb. In den Nachtstunden werden keine Lärmemissionen verursacht.

Arbeitnehmer, die lärmintensiven Prozessen ausgesetzt sind, tragen individuell einstellbaren Gehörschutz, der dem Stand der Technik entspricht. Das Tragen des Gehörschutzes wird laufend überwacht.

#### 5.1.6. Produkte

Unter Verwendung der oben genannten Einsatzstoffe und Energieverbräuche wurden im Jahr 1997 373.000 Paar Sportschuhe sowie 126.000 Fußballer produziert.

Hochwertige Sportschuhe und Sportbälle bestehen aus einer Vielzahl von Natur- und Kunststoffmaterialien, an die hohe funktionale und qualitative Anforderungen gestellt werden. Materialien besonders beanspruchter Produktkomponenten werden vor ihrem Einsatz extremen Prüfungen und Tests unterzogen, um eine hohe technische Lebensdauer der Produkte zu gewährleisten, ohne den Tragekomfort bzw. die Spieleigenschaften zu beeinträchtigen.

Nach dem Ende ihrer Lebensdauer können Sportschuhe und Fußballer aufgrund ihrer Materialzusammensetzung als Restmüllfraktion entsorgt werden.

Zukunftsweisende Entsorgungsalternativen für die Produkte wie das Recycling bzw. die Weiterverwertung einzelner Materialien oder ihre Verwertung als Ersatzbrennstoffe in energieintensiven Industrieprozessen werden derzeit in internen Forschungsprojekten umfassend untersucht.

### 5.1.7. Transport und Verpackungen

Nachdem die Stadt Scheinfeld keinen direkten Bahnanschluß besitzt, erfolgt die Anlieferung von Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffen sowie von Halbfertigwaren über LKW-Transporte. Warenlieferungen von Lieferanten aus Überseeregionen werden überwiegend per Schiff abgewickelt.

Der Versand der in Scheinfeld gefertigten Produkte erfolgt über namhafte Fachspeditionen, die ihrerseits umweltrelevante Kriterien wie z.B. routenoptimierte Transportplanung in der Distributionslogistik berücksichtigen. Warenlieferungen an Kunden aus Übersee werden vornehmlich als Seefracht abgewickelt. Dabei wird der jeweils nächstgelegene See- (Bremerhaven) bzw. Binnenhafen (Schweinfurt) genutzt.

Als Verpackungsmaterial für Sportschuhe werden Paarkartons eingesetzt, die zu mindestens 80% aus Altpapier bestehen. Zur Reduzierung der Transportvolumina und -gewichte werden an Schuhgrößen und -modelle angepaßte Kartonvarianten verwendet.

Die Paarkartons sind frei von Beschichtungen, ihre Druckfarben enthalten keine Schwermetalle. Fußbälle sind in Polyethylenbeutel verpackt. Zu Transportzwecken werden für Sportschuhe sowie Fußbälle Umkartons eingesetzt.

Zur Reduzierung des Verbrauchs von Verpackungsmaterialien werden für Warensendungen noch funktionsfähige Transportkartonagen von Vorlieferanten verwandt. Lieferanten von Roh- Hilfs- und Betriebsstoffen werden angehalten, Transportverpackungen und -gebände zurückzunehmen.

Mehrwegsysteme für Warenlieferungen werden derzeit noch nicht eingesetzt, da die Distribution der Produkte vornehmlich weltweit erfolgt. Bezüglich der Verteilung von Produkten innerhalb Deutschlands werden derzeit Branchenlösungen entwickelt und geprüft.

## 6. Umweltziele und Programme

Auf der Grundlage der in der ersten Umweltprüfung identifizierten Schwachstellen wird zur Verbesserung des betrieblichen Umweltschutzes ein Umweltprogramm festgelegt.

Dieses enthält konkrete Umweltziele, Maßnahmen zur Umsetzung, Verantwortlichkeiten und zeitliche Vorgaben.

Ziele	Maßnahmen	Termin
<b>Energiewirtschaft</b> Reduktion des Stromverbrauchs um mindestens 5%	● Installation eines Stromlastmanagementsystems	1999
	● Erstellung Beleuchtungskonzept für Exportlager	1998
	● Umsetzung des Beleuchtungskonzeptes	1999
	● Einbau zusätzlicher Absperrventile für die Druckluftanlage	1998/99
	● Berücksichtigung niedriger Strom- und Druckluftverbräuche bei der Konzipierung von Betriebsmitteln	laufend
	● Regelmäßige Leckageprüfungen an der Druckluftversorgung	laufend
Reduktion des Heizölverbrauchs um 10%	● Erstellung eines Wärmeverbundkonzeptes für Heizkessel	2001
	● Umsetzung des Wärmeverbundkonzeptes	2001
<b>Abfallwirtschaft</b> Reduktion des Abfalls zur Beseitigung um 10%	● Optimierung der Erfassung der Abfallfraktionen	1998
	● Ausweitung des bestehenden Entsorgungslaysystems in der Produktion auf alle Standortbereiche	1998
<b>Einsatzstoffe</b>	● Fortsetzung von Versuchen und Studien über den Einsatz umweltverträglicher Substanzen im Produktionsprozeß	laufend
<b>Verursachergerechte Erfassung von Umweltdaten</b>	● Konzept zur differenzierten Verbrauchsdatenerfassung durch Einbau zusätzlicher Zähler (Strom, Wasser)	1999
	● Erstellung eines Öko-Kontenrahmens	2001
	● Erweiterung der Einkaufs- und Verkaufsdaten um umweltrelevante Aspekte	laufend
<b>Weiterentwicklung des Umweltmanagementsystems</b>	● Fortschreibung des Managementhandbuchs	laufend
	● Informationen über umweltrelevante Aspekte durch Aushänge	laufend
	● Aufnahme des Umweltschutzes als regelmäßigen Tagesordnungspunkt in die wöchentlichen Gespräche der GTC-Führungskräfte	laufend
	● Regelmäßige Schulung über relevante Umweltaspekte im Rahmen der turnusmäßigen Mitarbeiterunterweisungen	laufend
<b>Allgemein</b>	● Konzepterstellung für Begrünung der Außenflächen	2001
	● Rückbau versiegelter Flächen	2001

## **7. Ansprechpartner für Rückfragen**

Der Ansprechpartner für Rückfragen zu unserem Umweltmanagementsystem ist:

adidas-Salomon AG  
Herr Frank Henke – Environment  
Adi-Dassler-Straße 1–2  
91074 Herzogenaurach

Tel.: (0 91 32) 8 42-032

Fax: (0 91 32) 8 42-761

E-Mail: Frank.Henke@adidas.de

## **8. Vorlage der nächsten Umwelterklärung**

Eine vereinfachte Umwelterklärung erscheint jährlich im August. Die nächste validierte Umwelterklärung erscheint im August 2001.

## **9. Zugelassene Umwelt-Gutachterorganisation**

GERLING CERT UMWELTGUTACHTER GmbH  
Herr Michael Sperling  
50597 Köln

## GÜLTIGKEITSERKLÄRUNG

Die **adidas-Salomon AG** hat an ihrem Standort **Global Technology Center in Scheinfeld** eine Umweltpolitik festgelegt, ein Umweltmanagementsystem aufgebaut und ein Umweltprogramm aufgestellt, eine Umweltprüfung durchgeführt, die Maßnahmen der Umweltbetriebsprüfung festgelegt sowie eine Umwelterklärung erstellt.

Für die zugelassene Umweltgutachterorganisation hat Herr Michael Sperling festgestellt, daß

- die Umweltpolitik, das Umweltmanagementsystem, das Umweltprogramm, die Methodik der Umweltprüfung und die Maßnahmen der Umweltbetriebsprüfung sowie die Umwelterklärung den Vorgaben und Anforderungen der „Verordnung (EWG) Nr. 1836/93 des Rates vom 29. Juni 1993 über die freiwillige Beteiligung gewerblicher Unternehmen an einem Gemeinschaftssystem für das Umweltmanagement und die Umweltbetriebsprüfung“ gerecht werden und
- die Angaben in der Umwelterklärung zuverlässig sind und die Umwelterklärung alle wichtigen Umweltfragen, die für den Standort Global Technology Center in Scheinfeld von Bedeutung sind, in angemessener Weise berücksichtigt.

Diese Feststellung beruht auf Einsicht in relevante Unterlagen, Rundgängen durch die Betriebe des Standortes und auf Interviews des Personals.

Hiermit wird die Umwelterklärung für gültig erklärt.

Die Umweltgutachterorganisation:

Scheinfeld 100898



(Gerling CERT Umweltgutachter GmbH)



INDUSTRIE- UND HANDELSKAMMER NÜRNBERG FÜR MITTELFRANKEN

**BESCHEINIGUNG ÜBER DIE STANDORTEINTRAGUNG  
GEMÄß EG-UMWELTAUDIT-VERORDNUNG**

Das Unternehmen

**adidas-Salomon AG  
Global Technology Center**

ist mit dem Standort

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

am

21. September 1998

in das Verzeichnis der Registerführenden Stelle der Arbeitsgemeinschaft der Bayerischen Industrie- und Handelskammern gemäß Artikel 8 Absatz 1 der Verordnung (EWG) Nr. 1836/93 vom 29.06.1993 mit der

Registernummer: **DE-S-158-00048** eingetragen worden.

Damit ist die Berechtigung verbunden, eine Teilnahmeerklärung gemäß Anhang IV der Verordnung (EWG) 1836/93 zu verwenden.



Nürnberg, den 19. September 1998

Industrie- und Handelskammer Nürnberg für Mittelfranken  
Hauptgeschäftsführer

Dr. Dieter Riesterer