

# NACHHALTIG- KEITSBERICHT 2024/25



ROHLEDER

## **VORWORT**

Der Nachhaltigkeitsbericht erscheint im Jahr 2025 und bezieht sich auf Daten, die im Geschäftsjahr 2024 (01.01.2024 - 31.12.2024) erhoben wurden. Er behält seine Gültigkeit bis zum 31.12.2025. Dies ist der zweite Nachhaltigkeitsbericht der Rohleder GmbH. Die Rohleder GmbH unterliegt keiner Berichtspflicht, sondern tut dies freiwillig und aus eigener Überzeugung.

**Inhalt** LENI ROHLEDER

**Layout** LISA BURGER-HERTRICH

# INHALTSVERZEICHNIS

## INHALT

1.	ROHLEDER - Webkultur seit 1946	5
1.1	Management und Firmenstruktur	6
1.2	Herausforderungen und Schwerpunktsetzung	7
2.	Nachhaltigkeit bei Rohleder	8
2.1	Was bedeutet Nachhaltigkeit für Rohleder?	9
3.	Soziale Nachhaltigkeit	10
3.1	Faire Arbeitsbedingungen und Mitarbeiterförderung	11
3.1.1	Arbeitszeitmodelle und Work-Life-Balance	11
3.1.2	Diversität und Inklusion	12
3.1.3	Gesundheit und Arbeitssicherheit	12
3.1.4	Weiterbildung und Karriereentwicklung	13
3.2	Gesellschaftliches Engagement	13
3.3	Lieferkette und Menschenrechte	14
3.4	Kunden- und Produktsicherheit	14
3.5	Fazit und Ausblick	14
4.	Wertschöpfung und verwendete Materialien	15
4.1	Wertschöpfungskette	16
4.2	Garnbeschaffung	17
4.3	Unsere Fasern & Materialien	18
4.4	Nachhaltigkeit der verwendeten Materialien	19
4.5	Verpackung	21
4.5.1	Lokales Rücknahmesystem	23
5.	Umwelt & Klima	24
5.1	Wasser	24
5.2	Energieverbrauch und Solarstrom	25
5.2.1	Energieverbrauch	26
5.2.2	Solarstrom	27
5.3	Naturschutz	28
5.4	Abfall und Recycling	29
5.5	Forschungsprojekt Recytube	31
5.6	Zusammenarbeit mit universitären Einrichtungen	33
5.6.1	Zusammenarbeit mit der Akademie Mode und Design (AMD)	33
5.6.2	Zusammenarbeit mit der Hochschule Coburg	34
5.7	Vermeidung von Chemikalien	35
5.8	Zertifikate	36
5.9	Klimaneutralität	37
6.	Die Zukunft – Unsere Pläne für die Zukunft	38



## HIGHLIGHTS AUS DEM JAHR 2024

### FORTSCHRITT FORSCHUNGSPROJEKT

Seit November 2023 arbeiten wir gemeinsam mit dem Institut für Materialwissenschaften (ifm) an der Hochschule Hof an dem Forschungsprojekt „RecyTube“. Das Projekt wird vom Bayerischen Staatsministerium für Wirtschaft, Landesentwicklung und Energie gefördert und hat eine Laufzeit vom 01.11.2023 bis zum 31.05.2026. Mehr zum aktuellen Stand auf Seite 31!

ZUSAMMENARBEIT MIT DER AKADEMIE MODE UND DESIGN (AMD) AUS BERLIN

Nachdem sich im Jahr 2023 eine Gruppe von Studierenden der Akademie Mode & Design (AMD) in Berlin dem Upcycling unserer Webleisten gewidmet hatte, fand zwischen Oktober 2024 und Januar 2025 erneut eine Kooperation mit der AMD statt. Diesmal arbeiteten Studierende des Masterstudiengangs „Sustainable Design“ an der Produktentwicklung für nachhaltige und innovative Konzepte aus unserem RecyTube. Mehr dazu auf Seite 33.



## 1

### ROHLEDER - WEBKULTUR SEIT 1946

Im oberfränkischen Konradsreuth liegt eine der führenden Möbelstoffwebereien der Welt – ROHLEDER. Das Familienunternehmen steht seit 1946 für kompromisslose Qualität, Made in Germany, Designvielfalt sowie für textile Kultur.

Von Design und Planung über die Webereivorbereitung, Weberei und Veredelung bis hin zu unseren Qualitätskontrollen sowie Vertrieb und Vermarktung fließen bei

Rohleder 3.261 Jahre Erfahrung in jeden einzelnen Meter Stoff – das entspricht rund 18 Jahren Betriebszugehörigkeit für jeden der 180 Mitarbeiter.

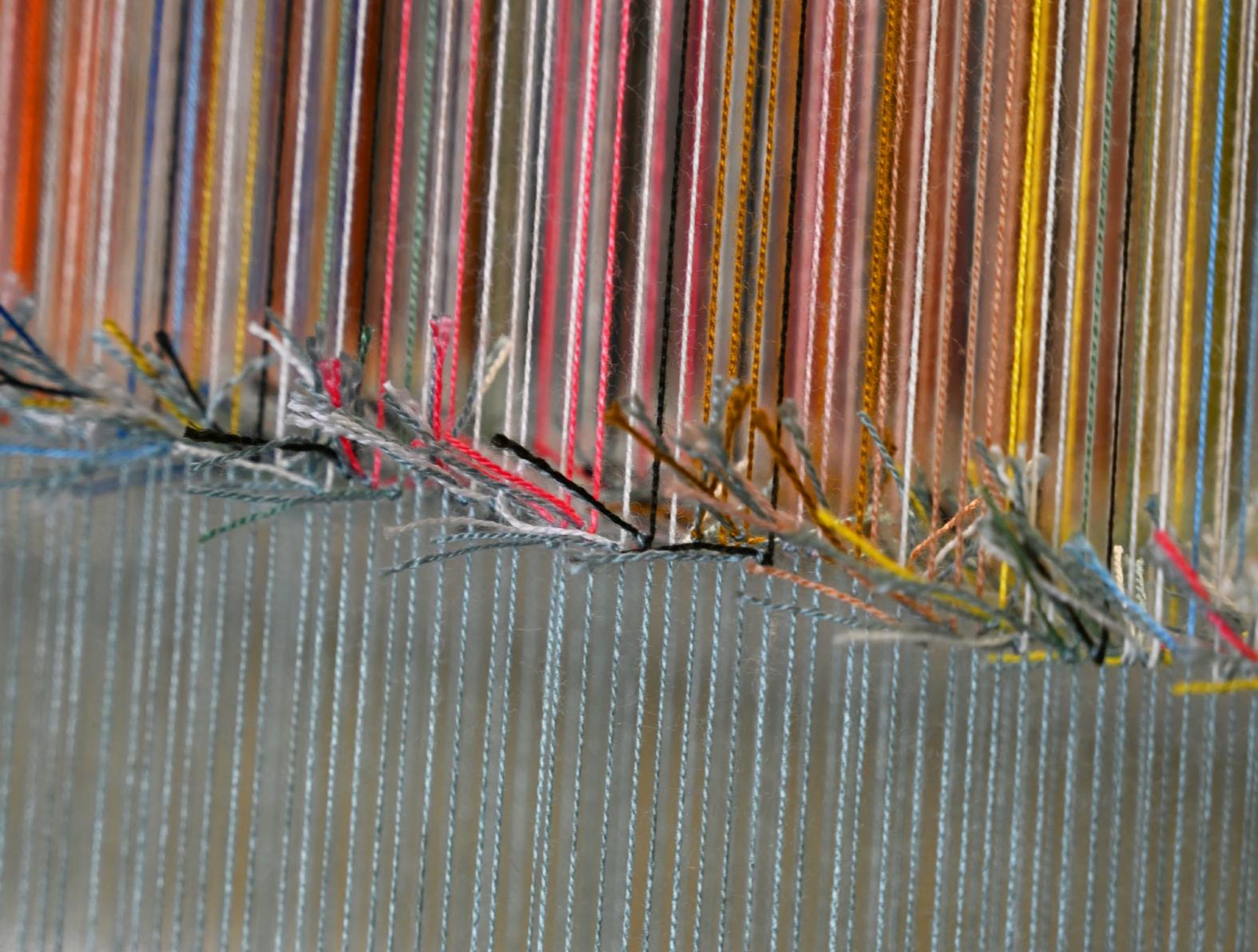
Rohleder produziert mit höchstem Fachwissen qualitativ herausragende Möbelbezugsstoffe und Heimtextilien in allen Variationen von Farben, Strukturen und Designs. Damit zählen wir zu den modernsten und erfolgreichsten Webereien Europas.

## 1.1

### MANAGEMENT UND FIRMENSTRUKTUR

Seit 2023 leiten die beiden Geschäftsführer Christoph Häußler und Matthias Hanitzsch gemeinsam das 1946 gegründete Familienunternehmen. Mit Leni Rohleder - Tochter des Inhabers Klaus Rohleder - führt ein Familienmitglied in dritter Generation die Tradition fort. Knapp 170 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter setzen mit viel Flexibilität und Begeisterung immer wieder neue Maßstäbe und Trends in Qualität, Kreativität und Service. Matthias Hanitzsch ist seit 18 Jahren bei Rohleder

Er verantwortet die Bereiche Finanzen, Controlling und Personal. Christoph Häußler, der seit 2023 als Geschäftsführer im Unternehmen tätig ist, leitet die Bereiche Vertrieb sowie die kreative Direktion. Leni Rohleder ist seit 2021 im Unternehmen. Sie ist maßgeblich für Marketing und Nachhaltigkeit verantwortlich. Ebenfalls seit 2023 steht den beiden Geschäftsführern ein Aufsichtsrat beratend zur Seite. Der Aufsichtsratsvorsitzende ist der Firmeninhaber Klaus Rohleder.



## 1.2

### HERAUSFORDERUNGEN UND SCHWERPUNKTSETZUNG

Textilien sind aus unserem Alltag nicht mehr wegzudenken - von Möbelstoffen über technische Textilien bis hin zur Mode. Gleichzeitig steht die Textilbranche, insbesondere in Deutschland, vor großen Herausforderungen: Nachhaltigkeit, ressourcenschonende Produktion, Fachkräftemangel, Produktionsverlagerung ins Ausland und die Integration neuer Technologien gewinnen zunehmend an Bedeutung.

Rohleders Bekenntnis zu Design, Qualität und Kundenzufriedenheit ist der Grund, warum wir auf eine mehr als 75-jährige Firmengeschichte zurückblicken können. Mit neuen Ideen, motiviertem Personal und vielen Innovationen können wir weiterhin zuversichtlich in die Zukunft blicken – und vor allem weiterhin an unserem Produktionsstandort in Oberfranken weben.



## 2 NACHHALTIGKEIT BEI ROHLEDER

„Als verantwortungsbewusstes Familienunternehmen sind wir uns der Bedeutung der Nachhaltigkeit bewusst. Wir verfolgen einen ganzheitlichen Ansatz, der ökonomische, ökologische und soziale Nachhaltigkeitsaspekte entlang der gesamten Wertschöpfungskette berücksichtigt. Unser Engagement für Nachhaltigkeit ist tief in allen Aspekten unserer Geschäftstätigkeit verwurzelt.“ – Leni Rohleder

## 2.1 WAS BEDEUTET NACHHALTIGKEIT FÜR ROHLEDER?

Als produzierendes Unternehmen in Oberfranken ist Nachhaltigkeit für uns kein rein ökologisches Thema. Mit einer über 75-jährigen Firmengeschichte bedeutet Nachhaltigkeit für uns neben der klimaschonenden Herstellung langlebiger Produkte auch langfristiges Wirtschaften, um unseren rund 165 Mitarbeitern und zahlreichen externen Stakeholdern ein verlässlicher Partner zu sein. Darüber hinaus setzen wir uns für den

Erhalt des Produktionsstandortes Deutschland ein, da dies zu kurzen Transportwegen, einer transparenten Produktion und dem Erhalt der heimischen Textilkultur beiträgt. Unsere Grundpfeiler für eine nachhaltige Produktion sind auch in diesem Jahr eine klimafreundliche Herstellung, der Fokus auf die Langlebigkeit unserer Produkte, soziales Engagement sowie eine kontinuierliche Verbesserung.

### A. KLIMAFREUNDLICHE HERSTELLUNG

Rohleder produziert ressourcenschonend sowie zu 100 % lokal in Oberfranken. Durch vielseitige Prozessoptimierungen konnten wir unseren Wasser-, Strom- sowie Gasverbrauch in den letzten Jahren erheblich senken. Wir produzieren klimaneutral und können mit unserer PV-Anlage 20 % unseres Stromverbrauchs decken. Mehr hierzu auf S. 27)

### B. FOKUS AUF LANGLEBIGKEIT

Rohleder setzt bewusst auf Langlebigkeit - das trägt wesentlich zur Nachhaltigkeit unserer Produkte bei. Denn langlebige Produkte müssen seltener ersetzt werden und verbrauchen weniger Ressourcen.

### C. SOZIALES ENGAGEMENT

Als Familienunternehmen steht die Zufriedenheit unserer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter an erster Stelle. Aus diesem Grund wurde im Juli 2023 die 4-Tage-Woche bei vollem Lohnausgleich eingeführt. Mehr zu vielen anderen Maßnahmen zur Mitarbeiterzufriedenheit und zu unserem sozialen Engagement finden Sie auf Seite 11.

### D. KONTINUIERLICHE VERBESSERUNG

Ein Ethos der kontinuierlichen Verbesserung fördert eine Kultur des Lernens und der Problemlösung, was zu engagierten und motivierten Mitarbeitern führt. Darüber hinaus fördert kontinuierliche Verbesserung Innovation, optimiert Prozesse und verbessert die Produktqualität.



## 3 SOZIALE NACHHALTIGKEIT

Soziale Nachhaltigkeit ist ein wesentlicher Bestandteil unserer Unternehmensstrategie. Als familiengeführtes Unternehmen mit Sitz in Konradsreuth, Bayern, tragen wir eine besondere Verantwortung gegenüber unseren Mitarbeitenden, unseren Kunden und der Gesellschaft. Unser Ziel ist es, ein sicheres, faires und wertschätzendes Arbeitsumfeld zu schaffen, das langfristige berufliche Perspektiven bietet und eine nachhaltige Entwicklung fördert.

Unser Unternehmen ist sich bewusst, dass zufriedene und motivierte Mitarbeitende die Grundlage unseres

Erfolges ist. Deshalb legen wir großen Wert auf faire Arbeitsbedingungen, eine gute Work-Life-Balance, Gesundheitsförderung und berufliche Weiterentwicklung. Darüber hinaus engagieren wir uns in der Region für soziale Projekte und setzen auf eine nachhaltige Gestaltung unserer Lieferkette, um auch dort menschenwürdige Arbeitsbedingungen sicherzustellen. Im Folgenden geben wir einen umfassenden Überblick über unsere Maßnahmen und Initiativen im Bereich der sozialen Nachhaltigkeit.

### 3.1

## FAIRE ARBEITSBEDINGUNGEN UND MITARBEITERFÖRDERUNG

### 3.1.1

### ARBEITSZEITMODELLE UND WORK-LIFE-BALANCE

Die Zufriedenheit unserer Mitarbeitenden ist uns besonders wichtig, weshalb wir stets daran arbeiten, die Arbeitsbedingungen zu verbessern und flexibel auf individuelle Bedürfnisse einzugehen. Im Juli 2023 haben wir als eines der ersten Unternehmen in unserer Branche die **4-Tage-Woche** eingeführt.

Unsere Mitarbeitenden arbeiten nun **vier Tage pro Woche mit jeweils neun Stunden**, sodass die reguläre Wochenarbeitszeit **36 Stunden** beträgt. Dieses Modell bringt mehrere Vorteile mit sich: Es sorgt für eine bessere Vereinbarkeit von Beruf und Privatleben, reduziert Pendelzeiten und steigert die Erholungsphasen zwischen den Arbeitswochen.

Zusätzlich bieten wir in allen Bereichen, in denen es möglich ist, **Teilzeitmodelle** an. Diese Flexibilität wird insbesondere von Eltern, die Familie und Beruf miteinander vereinbaren möchten, sehr geschätzt. Durch diese Maßnahmen positionieren wir uns als attraktiver Arbeitgeber in einer Branche, in der es zunehmend schwieriger wird, neue Fachkräfte und Auszubildende zu gewinnen.

Unsere Mitarbeitenden profitieren außerdem von **überdurchschnittlichen Urlaubsregelungen**. Bereits vor der Einführung der 4-Tage-Woche hatten wir den jährlichen Urlaubsanspruch auf **31 Tage** erhöht. Mit der Umstellung auf das neue Arbeitszeitmodell haben wir die Urlaubstage proportional angepasst, sodass jetzt **24 Tage Urlaub** gewährt werden. Da der Freitag ohnehin arbeitsfrei ist, haben unsere Mitarbeitenden weiterhin die Möglichkeit, sechs Wochen pro Jahr freizunehmen.



### 3.1.2

### DIVERSITÄT UND INKLUSION

Wir setzen uns aktiv für eine **offene, respektvolle und inklusive Unternehmenskultur** ein. Unsere Belegschaft zeichnet sich durch eine **hohe Vielfalt** aus – viele unserer Mitarbeitenden haben einen Migrationshintergrund oder leben mit einer körperlichen Einschränkung.

Wir sind der festen Überzeugung, dass **Vielfalt eine Bereicherung für unser Unternehmen** darstellt. Unterschiedliche Perspektiven und Erfahrungen tragen dazu bei, unsere Innovationskraft zu steigern und ein harmonisches Arbeitsumfeld zu schaffen.

Ein Bereich, in dem wir noch Verbesserungspotenzial sehen, ist die **Repräsentation von Frauen in Führungspositionen**. Aktuell sind **zwei von acht Führungspositionen** mit Frauen besetzt. Unser Ziel ist es, Frauen gezielt zu fördern und ihnen den Aufstieg in Führungspositionen zu erleichtern. Dazu werden wir in den kommenden Jahren weitere Maßnahmen entwickeln.

### 3.1.3

### GESUNDHEIT UND ARBEITSSICHERHEIT

Der Schutz der Gesundheit und Sicherheit unserer Mitarbeitenden hat für uns oberste Priorität. Wir investieren kontinuierlich in Maßnahmen, um die Arbeitsbedingungen so ergonomisch, sicher und gesundheitsfördernd wie möglich zu gestalten.

Zu unseren wichtigsten Initiativen gehören:

- **Bereitstellung von Arbeitsschutzkleidung**, um Verletzungsrisiken zu minimieren
- **Installation von Hebehilfen in der Produktion**, um körperliche Belastungen zu reduzieren
- **Einsatz von dämpfenden und gelenkschonenden Matten** in Arbeitsbereichen, in denen unsere Mitarbeitenden lange stehen müssen
- **Förderung des JobRad-Programms**, um unseren Mitarbeitenden eine gesunde und nachhaltige Mobilitätsoption zu bieten
- **Regelmäßige Untersuchungen durch unsere Betriebsärztin**, um gesundheitliche Risiken frühzeitig zu erkennen
- **IBG-Card**, die unseren Mitarbeitenden den Zugang zu verschiedenen Gesundheits- und Präventionsangeboten ermöglicht



### 3.1.4 WEITERBILDUNG UND KARRIERE- ENTWICKLUNG

Die kontinuierliche Weiterentwicklung unserer Mitarbeitenden ist für uns ein wichtiger Bestandteil der sozialen Nachhaltigkeit. Wir möchten jedem Mitarbeitenden die Möglichkeit geben, sich fachlich und persönlich weiterzuentwickeln und langfristige Karriereperspektiven im Unternehmen zu schaffen.

Im Jahr 2024 haben wir ein umfangreiches **Coaching-Programm für unseren erweiterten Führungskreis** durchgeführt, das sich über mehrere Monate erstreckte. Ziel war es, die Führungskompetenzen weiter auszubauen und unsere Führungskräfte auf zukünftige Herausforderungen vorzubereiten.

Zusätzlich bieten wir unseren Mitarbeitenden die Möglichkeit, **individuelle Weiterbildungen und Qualifizierungen** in Absprache mit ihren Vorgesetzten zu absolvieren. Dies fördert nicht nur die fachliche Kompetenz, sondern trägt auch zur langfristigen Zufriedenheit und Bindung unserer Mitarbeitenden bei.

### 3.2 GESELLSCHAFTLICHES ENGAGEMENT

Als Unternehmen mit starken regionalen Wurzeln fühlen wir uns der Gesellschaft verpflichtet und unterstützen verschiedene soziale Projekte in unserer Umgebung.

Zu unseren Initiativen zählen:

- **Finanzielle Unterstützung für Schulen in unserer Region**, um Bildungsprojekte zu fördern
- **Teilnahme am jährlichen Firmenlauf**, bei dem wir Spenden für wohltätige Zwecke sammeln

Unser Ziel ist es, dieses Engagement in den kommenden Jahren weiter auszubauen und neue Möglichkeiten der Unterstützung zu identifizieren.

### 3.3 LIEFERKETTE UND MENSCHENRECHTE

Nachhaltigkeit endet für uns nicht an den Grenzen unseres Unternehmens – wir achten darauf, dass auch unsere Lieferanten hohe soziale Standards einhalten.

- **Regelmäßige persönliche Besuche bei unseren Garnlieferanten** helfen uns, faire Arbeitsbedingungen sicherzustellen
- **Bezug aller Garne ausschließlich aus Europa**, wodurch unsere Lieferanten den strengen gesetzlichen Vorgaben der EU unterliegen

Diese Maßnahmen stellen sicher, dass unsere Materialien unter menschenwürdigen Bedingungen produziert werden.

### 3.4 KUNDEN- UND PRODUKTSICHERHEIT

Unsere Kunden erwarten nicht nur hochwertige, sondern auch gesundheitlich unbedenkliche Produkte. Deshalb setzen wir auf umfassende Prüfverfahren:

- **Eigene Labortests** zur Sicherstellung der Langlebigkeit unserer Stoffe (z. B. Lichtechtheit, Scheuerbeständigkeit)
- **Unabhängige Prüfungen durch das renommierte ITV Denkendorf**, eines der führenden Textilprüfinstitute, das unsere Stoffe auf Hautverträglichkeit testet
- **Verzicht auf chemische Ausrüstungen**, sodass unsere Stoffe **für Allergiker geeignet und gesundheitlich unbedenklich** sind.

### 3.5 FAZIT UND AUSBLICK

Soziale Nachhaltigkeit ist für uns ein kontinuierlicher Prozess. Durch Maßnahmen wie die Einführung der 4-Tage-Woche, unsere umfangreichen Gesundheits- und Weiterbildungsangebote sowie unser regionales Engagement haben wir bereits bedeutende Fortschritte erzielt.

In den kommenden Jahren wollen wir uns weiterhin auf folgende Schwerpunkte konzentrieren:

- **Förderung der weiblichen Repräsentation in Führungspositionen**
- **Erweiterung der Weiterbildungsangebote für Mitarbeitende**
- **Ausbau unseres gesellschaftlichen Engagements**

Mit diesen Maßnahmen möchten wir nicht nur als attraktiver Arbeitgeber wirken, sondern auch einen langfristigen Beitrag zu einer nachhaltigen und fairen Gesellschaft leisten.

## 4

### WERTSCHÖPFUNG UND VERWENDETE MATERIALIEN

Nachhaltigkeit beschränkt sich bei uns nicht nur auf die Prozesse im eigenen Unternehmen, sondern beginnt bereits beim Einkauf und zieht sich durch die gesamte Wertschöpfungskette. Durch eine enge Partnerschaft mit unseren Lieferanten stellen wir soziale und ökologische Standards in unserer Lieferkette sicher. Durch die konsequente Überwachung unseres Ressourcenverbrauchs und die kontinuierliche Optimierung unserer Prozesse sorgen wir für eine ressourceneffiziente Wertschöpfung im eigenen Unternehmen.



#### 4.1

##### WERTSCHÖPFUNGSKETTE

Seit der Veröffentlichung des letzten Nachhaltigkeitsberichts hat sich die angespannte Situation in der textilen Wertschöpfungskette kaum entspannt. Die Textilindustrie hat sich in den letzten Jahrzehnten stark gewandelt. Zum Zeitpunkt der Unternehmensgründung galt Oberfranken als absolute Hochburg der Textilindustrie. Heute sind nur noch wenige Unternehmen in der Region in dieser Branche tätig. Grund dafür ist die zunehmende Globalisierung. Durch den verschärften Wettbewerb mit Niedriglohnländern sehen sich die heimischen Unternehmen zunehmend mit Billigprodukten aus Fernost und Osteuropa konfrontiert. Steigende Energiekosten, Inflation und wachsende Unsicherheit in der deutschen Wirtschaft haben in jüngster Zeit den allgemeinen Trend verstärkt, dass viele Akteure der Textil- und Möbelbranche abgewandert oder im neuen, aggressiveren Marktumfeld gescheitert sind.

Umso erfreulicher ist es, dass wir durch eigene Anstrengungen den größten Teil unserer Wertschöpfungskette in Deutschland halten können. Unsere gesamte interne Wertschöpfungskette findet an unserem Heimatstandort in Konradsreuth statt. Auch die meisten externen Schritte wie das Färben unserer Garne und Stoffe sowie das Waschen und Ausrüsten werden in einem Umkreis von 60 Kilometern durchgeführt. Möglich wurde dies durch eine partnerschaftliche und langfristige Zusammenarbeit. Durch die Unterstützung lokaler Partner konnte die Wertschöpfungskette vor Ort gehalten werden. Lediglich die Garne werden größtenteils aus dem europäischen Ausland bezogen.



Als Unternehmen, das sich verpflichtet hat, Textilien zu liefern, die nicht nur unseren hohen Qualitätsstandards entsprechen, sondern auch unseren ästhetischen und haptischen Ansprüchen genügen, ist die Garnbeschaffung für uns von großer Bedeutung. Um die Qualität und den einzigartigen Charakter unserer Stoffe zu erhalten, setzen wir auf Garne, die speziell für uns entwickelt werden. Unser Fokus auf die Garnbeschaffung spiegelt unsere Verpflichtung zu handwerklichem Können und Liebe zum Detail wider und ermöglicht es uns, langlebige Textilien zu kreieren, die sich deutlich vom Markt abheben.

## 4.2 GARNBESCHAFFUNG

Da wir bei der Garnbeschaffung auf langjährige Partnerschaften mit unseren Lieferanten setzen, hat sich in diesem Bereich seit der Veröffentlichung des letzten Nachhaltigkeitsberichts nicht viel verändert. Bei der Auswahl unserer Garnlieferanten legen wir großen Wert darauf, dass sie unsere Werte in Bezug auf Nachhaltigkeit und Umweltbewusstsein teilen. Wir sind uns der zentralen Bedeutung von Umweltverantwortung bewusst, sowohl für den Schutz unseres Planeten als auch für die Sicherung einer lebenswerten und nachhaltigen Zukunft. Daher führen wir eine sorgfältige Prüfung aller unserer Lieferanten durch, um sicherzustellen, dass ihre Umweltpraktiken, Beschaffungsmethoden und ihre allgemeine Nachhaltigkeitsleistung höchsten Standards entsprechen.

Unsere Partner sind in verschiedenen europäischen Ländern und der Türkei ansässig, darunter Deutschland, Frankreich, Italien, Rumänien, Spanien und die Türkei. Diese geografische Vielfalt ermöglicht es uns, hochwertige Materialien aus unterschiedlichen Regionen zu

beziehen, ohne dabei unsere ökologischen und ethischen Standards zu kompromittieren.

Regelmäßige persönliche Besuche bei unseren Lieferanten sind ein integraler Bestandteil unserer Partnerschaften. Sie erlauben es uns, die Zusammenarbeit zu stärken und ein tiefes Verständnis für ihre Arbeitsweise zu entwickeln. Vor Ort gewinnen wir wertvolle Einblicke in ihre Produktionsprozesse, Qualitätskontrollmaßnahmen und die Umsetzung ihrer Umweltpraktiken. Diese direkte Kommunikation hilft uns, sicherzustellen, dass ihre Methoden nicht nur den Anforderungen unserer Produkte, sondern auch unseren Nachhaltigkeitszielen gerecht werden.

Mit diesem Ansatz möchten wir ein starkes Netzwerk von Partnern aufbauen, die gemeinsam mit uns an einer verantwortungsvollen und zukunftsorientierten Textilproduktion arbeiten.

## 4.3 UNSERE FASERN & MATERIALIEN

Bei Rohleder haben wir uns bewusst und strategisch für den Einsatz von Kunstfasern entschieden – und das aus guten Gründen. Synthetische Fasern zeichnen sich durch herausragende Eigenschaften aus, die sie zu einer optimalen Wahl für langlebige und belastbare Produkte machen. Ihre außergewöhnliche Festigkeit und Abriebfestigkeit sorgt dafür, dass sie auch unter intensiver Nutzung ihre Qualität und Ästhetik bewahren. Zudem bleiben die Farben unserer Stoffe über lange Zeit strahlend und beständig.

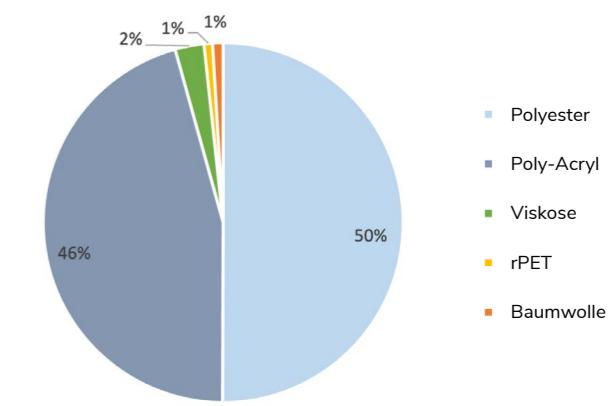
Ein weiterer bedeutender Vorteil ist die ressourcenschonende Herstellung von Kunstfasern. Im Vergleich zu anderen Materialien benötigen sie weniger Wasser und Energie in der Produktion, beim Färben und bei der Veredelung. Dies trägt zu einem reduzierten ökologischen Fußabdruck bei – ein Aspekt, der uns besonders am Herzen liegt.

Natürlich erfordert die Herstellung synthetischer Fasern den Einsatz endlicher Ressourcen. Diesen Umstand begegnen wir mit einem klaren Ziel: der Entwicklung von

besonders langlebigen Produkten. Indem wir die Lebensdauer unserer Möbelstoffe maximieren, tragen wir dazu bei, den Bedarf an Ersatzmaterialien zu reduzieren und damit die Ressourcennutzung insgesamt zu verringern.

Aktuell verarbeiten wir zu 50 % hauptsächlich Polyester, während Polyacryl zu knapp 46 % verarbeitet wird. Naturfasern wie Viskose oder Baumwolle haben einen geringen Anteil von 3 % in unserem Materialmix.

Verwendete Materialien (2024):



#### 4.4

## NACHHALTIGKEIT DER VERWENDETEN MATERIALIEN

### POLYESTER

Polyester zeichnet sich durch eine hohe Licht- und Wetterbeständigkeit aus. Wie andere synthetische Materialien hat es eine Leichtigkeit und weist eine geringe Feuchtigkeitsaufnahme auf. Zudem verfügt Polyester über hohe Reiß- und Scheuerfestigkeiten. Daraus spielen Polyesterfasern eine entscheidende Rolle dabei, Möbelstoffen pflegeleichte Eigenschaften zu verleihen. Die geringe Dehnung von verstreckten Polyesterfasern ermöglicht zudem ihren Einsatz als robustes Kettmaterial in unseren Geweben. Zudem ist der Wasserverbrauch bei der Herstellung von Polyester extrem gering. Während die Baumwollproduktion etwa 11.000 Liter Wasser pro Kilogramm Baumwolle benötigt, beträgt der Wasserverbrauch für die Herstellung von Polyester lediglich 17 Liter pro Kilogramm.

### POLYACRYL

Polyacryl ist eine synthetische Faser mit einer wollähnlichen Konsistenz. Sie zeichnet sich durch geringe Knitterneigung sowie hervorragende Farbechtheit und Ausbleichbeständigkeit aus. Die Fasern sind leicht, nehmen nur wenig Feuchtigkeit auf und trocknen schnell. Zusätzlich sind sie licht- und wetterbeständig. Diese Eigenschaften machen Polyacryl zu einer essenziellen Polfaser in unseren Performance-Velouren. Produkte aus Polyacryl ermöglichen es uns, die Anforderungen unserer Kunden zu erfüllen – insbesondere langlebige und pflegeleichte Textilien anzubieten. Wir sind uns bewusst, dass die Herstellung von Polyacryl, basierend auf Acrylnitril und Erdöl, einen beträchtlichen Energieaufwand erfordert. Durch den gezielten Einsatz dieser Fasern, innovative Produktkonzepte und unser angestrebtes Forschungskonzept zur Wiederverwendung von Textilabfällen, vorwiegend aus Polyester und Polyacryl, strebt unser Unternehmen einen nachhaltigen Weg an. Dabei überwiegen die Vorteile, insbesondere die Langlebigkeit unserer Endprodukte im Vergleich zu Naturfasern, deutlich.



### VISKOSE

Viskose ist ein vielseitiger und unkomplizierter Stoff mit unbestreitbaren Vorteilen. Er zeichnet sich durch eine hohe Saugfähigkeit und optimale Feuchtigkeitsregulierung aus. Zudem ist Viskose pflegeleicht und im Vergleich zu Baumwolle leichter waschbar. In der Textilbranche verleiht Viskosegewebe einen glänzenden und gleichmäßigen Look. Die Basis von Viskose bildet der nachwachsende Rohstoff Cellulose. Im Unterschied zu rein synthetischen Stoffen wie Polyester wird bei der Herstellung von Viskose kein Erdöl verwendet. Zudem wird beim Anbau von Cellulose weitgehend auf den Einsatz von Pestiziden verzichtet. Obwohl die Cellulosefasern natürlichen Ursprungs sind, erfordert das Viskoseverfahren einen aufwändigen Prozess mit einem hohen Energiebedarf. Auch wenn die Wassermenge für die Herstellung von Viskose höher ist als für Polyester oder Polyacryl, liegt der Verbrauch von 640 Litern pro Kilogramm immer noch deutlich unter den 11.000 Litern pro Kilogramm, die für die Herstellung von Baumwolle benötigt werden.

### RECYCELTES POLYESTER (RPET)

Recyceltes Polyester, auch als rPET bekannt, wird durch das Einschmelzen von vorhandenem Kunststoff gewonnen und zu neuen Polyesterfasern versponnen. Durch die Verwendung bereits vorhandener Kunststoffe beim Recycling ist insgesamt weniger Erdöl für die Polyesterherstellung erforderlich. Es ist jedoch zu beachten, dass PET-Recycling einen hohen Energieaufwand erfordert. Bei den Prozessen des Reinigens, Färbens und Bleichens können umweltschädliche Chemikalien eingesetzt werden. Beim Reinigen der Materialien, die für das Recycling benötigt werden, besteht das Risiko, dass dabei Chemikalien ins Abwasser gelangen. Recycelte Polyesterfasern weisen eine ungleichmäßigere Struktur auf als herkömmliche Fasern. Dies kann dazu führen, dass die Fasern häufiger und intensiver gefärbt werden müssen, was wiederum zu einem höheren Verbrauch von Chemikalien und Wasser führt. Da Polyester oft in Kombination mit anderen Materialien verarbeitet wird, ist eine vorherige Trennung erforderlich, bevor es recycelt werden kann. Diese Stofftrennung ist oft ein aufwändiger Prozess. Der Einsatz von recycelten Polyesterfibern wird bei uns regelmäßig diskutiert und kritisch hinterfragt.



## 4.5 VERPACKUNG

Die Verpackung unserer Stoffe spielt eine zentrale Rolle, sowohl beim Transport als auch bei der anschließenden Lagerung. Dabei legen wir großen Wert darauf, umweltfreundliche Lösungen einzusetzen, denn Verpackungen haben oft eine deutlich kürzere Lebensdauer als die Produkte, die sie schützen. Aus diesem Grund ist es für uns essenziell, Verpackungen möglichst ressourcenschonend zu gestalten, um ihren ökologischen Fußabdruck zu minimieren.

Gleichzeitig müssen Verpackungen höchste Anforderungen an Funktionalität erfüllen. Sie sollen unsere Stoffe während des Transports und der Lagerung zuverlässig

schützen. Das bedeutet, dass sie einerseits kompakt und leicht sein sollten, um Platz, Ressourcen und Treibstoff zu sparen, und somit auch die Umweltbelastung zu reduzieren. Andererseits müssen sie robust genug sein, um die Ware sicher vor äußeren Einflüssen wie Schmutz, Feuchtigkeit oder mechanischen Beschädigungen zu bewahren.

Mit diesem Ansatz kombinieren wir Effizienz und Nachhaltigkeit und gewährleisten, dass unsere Produkte sicher ankommen, ohne unnötige Belastungen für die Umwelt zu verursachen.

## UNSER VERPACKUNGSMATERIAL:

### VERPACKUNG FÜR FLACHGEWEBE

Unsere Flachgewebe, die weniger empfindlich sind als unsere Veloursstoffe, werden in 100 % recycelte LDPE-Flachfolie verpackt. LDPE (Low-Density Polyethylen) ist ein bewährtes Verpackungsmaterial, das sich durch Leichtigkeit, Strapazierfähigkeit, Dehnbarkeit, Hitzebeständigkeit und Wasserabweisung auszeichnet. Diese Eigenschaften machen es ideal, um unsere Geweberollen während des Transports und der Lagerung optimal zu schützen.

Recycelte LDPE-Folien können nach ihrem Gebrauch erneut recycelt werden, was ihren ökologischen Fußabdruck im Vergleich zu herkömmlichen Kunststofffolien erheblich reduziert. Auf diese Weise leisten wir einen Beitrag zur Kreislaufwirtschaft und verringern die Menge an Kunststoffabfällen, die in die Umwelt gelangen könnten.

Eine vollständige Vermeidung der Folie ist derzeit keine Option, da sie einen unverzichtbaren Schutz für unsere Geweberollen bietet. Sie bewahrt die Stoffe zuverlässig vor Schmutz, Staub, Feuchtigkeit, Gerüchen und mechanischen Beschädigungen. Mit der Wahl von recyceltem LDPE setzen wir jedoch auf eine nachhaltige Lösung, die die Vorteile dieses Materials mit einem verantwortungsvollen Umgang mit Ressourcen verbindet.

\* In Deutschland können unsere recycelten LDPE-Flachfolien über den konventionellen Verpackungsabfall (die sogenannte „Gelbe Tonne“) entsorgt werden.

### VERPACKUNG FÜR VELOURSGEWEBE

Veloursstoffe sind von Natur aus empfindlich gegenüber Druckstellen und sollten daher hängend gelagert werden. Um diesem speziellen Bedürfnis gerecht zu werden, haben wir einen speziell entwickelten Karton konzipiert, der optimal auf die Anforderungen von Veloursstoffen abgestimmt ist.

Nach eingehender Prüfung haben wir uns bewusst gegen die Verwendung von recycelter Kartonage entschieden. Tests mit Velourskartons aus Recyclingmaterial zeigten, dass diese nicht die notwendige Stabilität bieten. Besonders bei Lieferungen ins Ausland kam es wiederholt zu Rissen und starken Beschädigungen der Kartons, was zu irreparablen Schäden an den wertvollen Stoffen führte. Der Grund liegt in der Struktur des Papiers: Beim Recyclingprozess werden die Papierfasern zunehmend kürzer, was die Reißfestigkeit der Kartonage erheblich verringert.

Um sicherzustellen, dass die Kartonage den hohen Gewichten der Stoffrollen auch bei langen Transportwegen standhält, setzen wir auf hochwertige, besonders reißfeste Materialien. Gleichzeitig legen wir großen Wert auf Nachhaltigkeit: Die von uns verwendete Kartonage ist vollständig biologisch abbaubar und kann unkompliziert über den konventionellen Papiermüll entsorgt werden.



#### 4.5.1 LOKALES RÜCKNAHMESYSTEM

Projekt: Lokales Rücknahmesystem für Velourskartons  
Dank der hohen Qualität der Pappe, die wir für unsere Velourskartons verwenden, sind diese nicht nur für den einmaligen internationalen Versand geeignet, sondern können im lokalen Umfeld mehrfach genutzt werden. Um diese Ressourcenschonung weiter zu fördern, haben wir 2023 ein lokales Rücknahmeprogramm eingeführt.

Dieses Programm richtet sich an unsere regionalen Kunden, die entweder direkt von uns beliefert werden oder ihre Ware selbst bei uns abholen. Zunächst haben wir die Initiative gemeinsam mit einem Kunden getestet, um die Abläufe und Rahmenbedingungen zu optimieren. Nach der erfolgreichen Erprobungsphase wurde das Rücknahmeprogramm auf vier weitere Kunden ausgeweitet.

Seitdem nehmen wir bei der Auslieferung von Neuware auch gebrauchte Kartons zurück, sofern diese unbeschädigt und erneut recyclingfähig sind. Dieser Ansatz hat sich als äußerst effektiv erwiesen: Allein im Jahr 2024 konnten wir durch die Wiederverwendung von Velourskartons knapp 2,2 Tonnen Kartonage einsparen, 2023 waren es sogar 2,5 Tonnen. Die leichte Reduktion im zweiten Jahr erklärt sich durch eine rückläufige Anzahl von Sendungen in der unmittelbaren Umgebung.

Insgesamt konnten wir in beiden Jahren knapp 10 % unseres jährlichen Bedarfs an Kartonage durch das Wiederverwenden von Kartons reduzieren.

-2,2 Tonnen Kartonage in 2024

## 5 UMWELT & KLIMA

### 5.1 WASSER



#### NACHHALTIGKEIT IM FOKUS: UNSER UMGANG MIT WASSER

Wasser ist ein unverzichtbares Element in der Textilproduktion – und somit auch in unserer Arbeit. Es spielt eine zentrale Rolle entlang der gesamten Wertschöpfungskette: von der Herstellung unserer Fasern über das Färben und Veredeln unserer Stoffe bis hin zur Kühlung un-

serer Maschinen beim Weben. Doch gerade weil Wasser so essenziell ist, sehen wir es als unsere Verantwortung, es so nachhaltig und effizient wie möglich zu nutzen. Seit Jahrzehnten setzen wir uns mit zahlreichen Maßnahmen dafür ein, einen bewussten und ressourcenschonenden.

## 5.2 ENERGIEVERBRAUCH UND SOLARSTROM



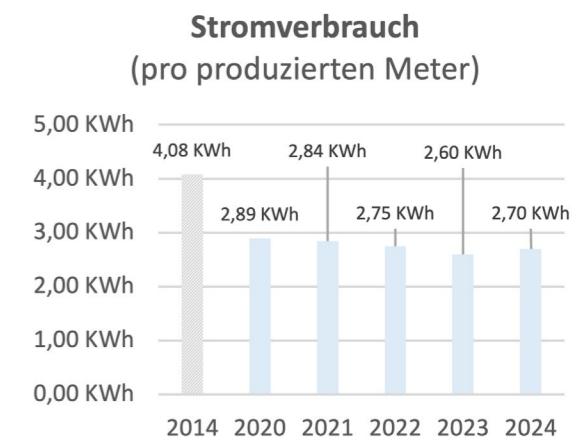
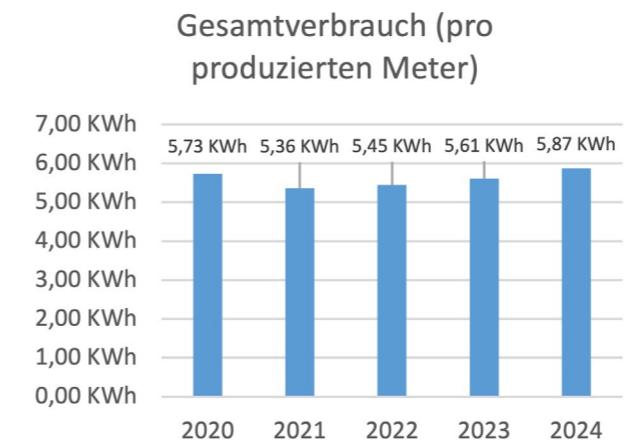
### NACHHALTIGKEIT IM FOKUS: UNSER UMGANG MIT ENERGIE UND SOLARSTROM

In Produktionsbetrieben spielt der Energieverbrauch eine entscheidende Rolle, da der Gebrauch von hochtechnischen Maschinen viel Energie in Anspruch nimmt. Die Minimierung des eigenen Energieverbrauchs steht daher sowohl im ökologischen als auch im ökonomischen Sinne. Wie wichtig dies ist, wurde gerade während der Energiekrise im Jahr 2023 verdeutlicht.

### 5.2.1 ENERGIEVERBRAUCH

Bei Rohleder wird der Strom-, Gas-, Heizöl- sowie Dieselverbrauch kontinuierlich gemessen. Durch eine Vielzahl an Maßnahmen konnten wir es schaffen, unseren Energieverbrauch in den vergangenen Jahren erheblich zu senken. Seit 2014 konnte durch die Umsetzung diverser Maßnahmen der Stromverbrauch pro produzierten Meter um knapp 34 % reduziert werden. Diese Reduktion ist auf vielseitige Maßnahmen zurückzuführen:

- Umbau der Klimaanlagensteuerung: durch den technologischen Umbau sollen 200.000k Wh gespart werden.
- Erhöhte Wärmedämmung: durch bauliche Maßnahmen wie die Erneuerung der Dachhaut konnte eine erhöhte Wärmedämmung erzielt werden. Dadurch wird weniger Energie für das Heizen benötigt.
- Optimierte Produktionsprozesse: durch effektivitätssteigernde Maßnahmen wie das Knotenausweben konnten weniger Stillstände sowie effektivere Maschinenlaufzeiten erzielt werden.
- Sukzessive Umstellung auf LED-Leuchten sowie Bewegungsmeldern im Betrieb.



Zwischen 2020 und 2023 ist unser Energieverbrauch pro produzierten Meter leicht gesunken. In den Jahren 2023 und 2024 stieg er jedoch wieder leicht an. Dies ist unter anderem darauf zurückzuführen, dass insgesamt weniger produziert wurde. Da pro Schicht weniger Webstühle in Betrieb waren, verteilten sich die Energieaufwendungen für Beleuchtung, Heizung und andere Grundlasten auf eine geringere Produktions-

menge. Während der stromgebundene Verbrauch für die Maschinen zurückging, führte der erhöhte Heiz- und Gasverbrauch zu einem Anstieg des Gesamtenergieverbrauchs. Um diesem Effekt entgegenzuwirken, planen wir Investitionen in die Wärmedämmung unserer Produktionshallen. Durch verbesserte Isolierung können wir den Energiebedarf für Heizung reduzieren und somit langfristig effizienter wirtschaften.

## 5.2.2 SOLARSTROM

Durch eine Investition von 500.000 € ließen wir 2020 eine große PV-Anlage auf den Dächern unserer Produktionshallen installieren. Hiermit erzeugen wir seitdem einen erheblichen Teil unseres Energiebedarfs selbst – 2024 konnten wir rund 18 % unseres Energieverbrauchs durch unsere PV-Anlage decken.



Jahr	Erzeugung (kWh)	Eigenverbrauch (kWh)	Einspeisung (kWh)	Quote Eigenverbrauch	Anteil an Gesamtverbrauch
2020	725.246kWh	456.588kWh	268.658kWh	63,00%	19,60%
2021	666.350kWh	471.870kWh	194.480kWh	70,80%	14,60%
2022	757.899kWh	494.923kWh	262.976kWh	65,30%	17,70%
2023	691.260kWh	403.830kWh	287.430kWh	58,40%	18,50%
2024	690.140kWh	387.000kWh	303.140kWh	56,10%	18,10%

### DIE ZUKUNFT: ÖKOSTROM

Ab dem 1. Januar 2025 beziehen wir unseren Strom ausschließlich aus klimaneutralen Ökostromquellen. Dafür haben wir bereits frühzeitig einen entsprechenden Vertrag abgeschlossen, um sicherzustellen, dass unsere Energieversorgung nachhaltig und umweltfreundlich gestaltet ist.



## 5.3 NATURSCHUTZ

Rohleder setzt sich aktiv gegen die übermäßige Versiegelung von Flächen ein, da diese gravierende Auswirkungen auf den natürlichen Wasserhaushalt hat. Wenn zu viele Flächen versiegelt werden, kann Regenwasser nicht mehr ausreichend versickern, wodurch die Grundwasservorräte nicht mehr effektiv aufgefüllt werden. Zudem steigt das Risiko lokaler Überschwemmungen, da bei starken Regenfällen die Kanalisation oder Vorfluter die abfließenden Wassermengen nicht mehr aufnehmen können. Abgesehen von den Auswirkungen auf den Wasserhaushalt schadet eine starke Bodenversiegelung

auch der Artenvielfalt, da versiegelte Flächen den natürlichen Lebensraum für Pflanzen und Tiere zerstören.

Um der Natur etwas zurückzugeben und Lebensräume zu schaffen, haben wir das Gelände rund um unsere Produktionsstätte großzügig bepflanzt. Dazu gehört ein Mischwald aus Fichten, Tannen und Kiefern, eine bunte Wildblumenwiese, eine Kräuterwiese sowie zwei idyllische Fischteiche. Im Jahr 2021 haben wir unser Engagement weiter verstärkt, indem wir 30 heimische Obstbäume auf der Wildblumenwiese pflanzten.

## 5.4 ABFALL UND RECYCLING:

Leider lässt sich die Entstehung von Abfall oft nicht vollständig vermeiden. So auch bei Rohleder - von der Anlieferung verpackter Rohstoffe bis zur Produktion bringen unvermeidbare Produktionsabfälle die Entstehung von Abfällen mit sich. Als Textilhersteller fallen bei uns natürlich vorrangig Textilabfälle an. Nach dem Prinzip „reduce, reuse, recycle“ suchen wir stets nach innovativen Möglichkeiten, unseren Materialverbrauch zu reduzieren, Materialien wiederzuverwenden oder in letzter Instanz zu recyceln.

### TEXTILABFÄLLE

Textilabfälle entstehen im Produktionsprozess aufgrund von Designanforderungen, hohen Qualitätsstandards, technischen Gegebenheiten und menschlichen Fehlern und sind bedauerlicherweise unvermeidbar. Sie stellen sowohl mengenmäßig als auch in Bezug auf das Gewicht den größten Anteil unserer Abfälle dar. Über die Hälfte der entstehenden Textilabfälle resultiert dabei aus den Webkanten, die für die Festigkeit und die allgemeine Qualität der Gewebe erforderlich sind. Der verbleibende Anteil besteht aus Garnresten, Mustern und Ausschussmaterialien. Seit 2022 haben wir somit unsere Textilabfälle von 113 Tonnen pro Jahr auf 66,38 Tonnen senken können.

### KUNSTSTOFF

Kunststoffe stellen den zweitgrößten Abfallposten dar, was hauptsächlich auf die Garnhülsen zurückzuführen ist. Jedes Garn, das wir erhalten, ist auf einer LDPE-Hülse aufgewickelt. Da unsere Garnhersteller leider keine Garnhülsen zurücknehmen, versuchen wir bereits, die Spulenaufmachung so effizient wie möglich zu gestalten und die Spulen nach Möglichkeit intern wiederzuverwenden. Neben den Garnhülsen fallen Kunststoffreste in Form von Folien und allgemeinen Verpackungsmaterialien (Bänder, Klebebänder etc.) an.

### ALTPAPIER

Pappe und Papier entstehen überwiegend als Verpackungsmaterial. So werden unsere Garne beispielsweise in großen Kartons geliefert. Zusätzlich fällt im administrativen Bereich durch den Druck von Dokumenten Altpapier an.

### HOLZ UND ALTMETALL

Fallen in sehr geringen Mengen an.

	REDUCE	REUSE	RECYCLE
ALTMETALL	Um den Anfall von Altmetall zu minimieren, werden defekte Maschinen oder Maschinenteile in unserer hoch spezialisierten Schlosserei umgebaut oder repariert.	In der hauseigenen Schlosserei werden regelmäßig Altmetalle wie Schrauben, Ersatzteile etc. wieder-verwertet.	Altmetall, das keine Verwendung mehr findet, wird getrennt entsorgt und einem regionalen Unternehmen zur Wiederaufbereitung zur Verfügung gestellt.
HOLZ		Euro-Mehrwegpaletten sowie Montage-Paletten werden so lange verwendet, bis sie brüchig sind.	
ALTPAPIER	Durch Prozessoptimierung und Digitalisierung konnte der Papierverbrauch deutlich reduziert werden. Im Jahr 2024 wurde der tägliche Papierverbrauch um ca. 130 Seiten reduziert, was über 27.000 Seiten pro Jahr entspricht.	Interne Wiederverwendung von Kartonagen für verschiedene Zwecke (Aufbewahrung, Transport, Lagerung, Versand Online-Shop).  Wiederverwendung von Velourskartons mit regionalen Partnern.	Altpapier, welches keine Anwendung mehr findet, wird getrennt entsorgt und einem regionalen Betrieb zum Recyceln zur Verfügung gestellt.
KUNSTSTOFF	Erhöhung der Garnmenge pro Spule zur Minimierung des Abfallaufkommens.  Verzicht auf Plastikverpackungen (sog. Poly-Bags) im B2C Onlineshop.	Wiederverwendung von Garnhülsen beim internen Umpulnen von Garnen.	Kunststoffe, die keine Verwendung mehr finden, werden einem regionalen Unternehmen zum Recycling zur Verfügung gestellt. Die LDPE-Hülsen werden getrennt von den anderen Wertstoffen gesammelt und entsorgt. Hierfür werden sie granuliert, eingeschmolzen und je nach Anwendung weiterverarbeitet.
TEXTIL	Verkleinerung der Standard-Mustergröße  Optimierung des An- und Abwebeprozesses in der Veloursweberei (neue Pollängenbestimmung von Unter- und Oberware, dadurch Einsparung von 40 cm Gewebe pro Webauftrag).  Optimierung der Webleiste (Verringerung der Breite sowie Nutzung von Restgarnen).  Optimierung der Spulengröße, um den Garnverbrauch zu optimieren und den Abfall zu reduzieren.  Optimierung des Musterungsprozesses (weniger bzw. kleinere Muster).	Nicht aufgebrauchtes / auslaufende Garnartikel werden eingelagert und für andere Artikel / Zwecke genutzt (z.B. beim an- und abweben, Verwendung von Restgarnen für die Webleiste).  Alle weiteren Stoffreste werden regional zu Vlies verarbeitet und finden meist als Dämmmaterial ein zweites Leben.  Mit dem Forschungsprojekt RecyTube sind wir nun dabei, unsere Stoffreste zu Kleinmöbeln upzucyceln, statt diese downzucyceln. (mehr dazu auf S. 31).	In unserem Outlet verkaufen wir das ganze Jahr über Coupons sowie Kissen aus Reststoffen, die wir in unserer eigenen Näherei selbst herstellen. Einmal im Jahr veranstalten wir außerdem einen großen Restpostenverkauf.



## 5.5

### FORSCHUNGSPROJEKT RECYTUBE

Seit November 2023 arbeiten wir gemeinsam mit dem Institut für Materialwissenschaften (ifm) an der Hochschule Hof an dem Forschungsprojekt „RecyTube“. Das Projekt wird vom Bayerischen Staatsministerium für Wirtschaft, Landesentwicklung und Energie gefördert und hat eine Laufzeit vom 01.11.2023 bis zum 31.05.2026.

#### FORSCHUNGSHINTERGRUND:

Webkanten sind ein unvermeidlicher Bestandteil des Webprozesses. Sie sorgen für die notwendige Festigkeit und Spannung des Gewebes, werden jedoch direkt nach dem Weben entfernt. Dabei entsteht ein nicht vermeidbarer Textilabfall. Da unsere Webgarne häufig Mischungen aus Polyester und Polyacryl sind, können diese aktuell nur zu zweidimensionalen Produkten wie Malervlies weiterverarbeitet werden.

Im Rahmen des Projekts „RecyTube“ arbeiten wir erstmals mit dem Institut für Materialwissenschaften an der Rundvernadelung heterogener Textilabfälle. Ziel ist es, neue Anwendungsbereiche für diese Abfälle zu erschließen und so ein Upcycling zu ermöglichen.

Das Projekt verfolgt das Ziel, ein Kreislaufsystem zu entwickeln, das industrielle Textilabfälle in innovative Produkte für die Heimtextilindustrie umwandelt. In mehreren Schritten soll ein Sitzmöbel aus den täglich anfallenden Webleisten entstehen.

Wie unsere Webleisten zu Hocker werden, haben wir bei den Coburger Designtagen vorgestellt.

Von der Webleiste zum Hocker:

1. Zunächst werden in der Produktion Webleisten in allen Farben und Dichten gesammelt.
2. Für die Vliesherstellung müssen die Webleisten in Fasern zerlegt werden. Dazu werden sie im ersten Verarbeitungsschritt grob gerissen.
3. Anschließend können die gerissenen Leisten in einer Karte weiter zerfasert und auf die gewünschte Faserlänge gebracht werden.
4. Die gewonnene Fasermasse wird dann zu Vlies weiterverarbeitet.
5. Im nächsten Schritt wird das Vlies in Bahnen geschnitten.
6. Diese Bahnen werden dann in die Rundnadelmaschine eingeführt und zu Rohren vernadelt.
7. Aus den so entstandenen Rohrstrukturen sollen dann fertige Produkte wie Hocker entstehen. Unser Ziel ist es, einen modularen Baukasten zu entwickeln, der unterschiedlichste Anwendungen ermöglicht.



**ifm**  
Institut für  
Materialwissenschaften  
der Hochschule Hof



Bayerisches Staatsministerium  
für Wirtschaft, Landesentwicklung  
und Energie

## 5.6 ZUSAMMENARBEIT MIT UNIVERSITÄREN EINRICHTUNGEN

Um möglichst viele kreative und zugleich umsetzbare Ideen zu entwickeln, möchten wir Studierende sowohl in die Formentwicklung als auch in die Ausarbeitung verschiedener Anwendungsmöglichkeiten einbinden. Im Rahmen eines Semesterprojekts sollen unterschiedliche Designs aus den recycelten Vliesrohren entstehen.

Für dieses Vorhaben wurde eine Zusammenarbeit mit zwei Hochschulen in zwei Projektphasen geplant: zunächst mit der Akademie Mode & Design (AMD) und anschließend mit der Hochschule Coburg. Die Zusammenarbeit mit der AMD wurde bereits erfolgreich abgeschlossen. Die Zusammenarbeit mit der Hochschule Coburg steht für das Jahr 2025 an.

### 5.6.1 ZUSAMMENARBEIT MIT DER AKADEMIE MODE UND DESIGN (AMD)

<b>PROJEKTTITEL</b>	Erstellung eines zirkulären, businessorientierten Produktkonzepts aus modularen Vliesrohren, eingebettet in ein Nachhaltigkeitskonzept für Rohleder.
<b>PROJEKTPARTNER</b>	Akademie Mode und Design Berlin (AMD)
<b>STUDIENGANG/-VERANSTALTUNG</b>	MA Sustainable Design
<b>PROJEKTGRUPPE</b>	6 Studierende des Studiengangs Sustainable Design
<b>SEMESTER</b>	Wintersemester 2024
<b>START- ENDE</b>	14. Oktober 2024 – 17. Januar 2025

Nachdem sich bereits im Jahr 2023 eine Gruppe von Studierenden der Akademie Mode & Design (AMD) in Berlin mit dem Upcycling unserer Webstreifen beschäftigt hatte, fand zwischen Oktober 2024 und Januar 2025 erneut eine Kooperation mit der AMD statt. Diesmal konzentrierten sich die Studierenden darauf, weitere Anwendungsideen für den RecyTube-Vliesrohr zu entwickeln. Eine Gruppe von Studierenden des Masterstudiengangs „Sustainable Design“ arbeitete an verschiedenen Entwürfen, die das Vliesrohr als zentrales Gestaltungselement integrieren.

Die AMD ist als Fachbereich Design Teil der Hochschule Fresenius und kann auf über 30 Jahre Erfahrung in der Ausbildung kreativer sowie betriebswirtschaftlich ausgerichteter Fachkräfte in der Kreativwirtschaft zurückblicken.

Den Startschuss für das Semesterprojekt bildete ein zweitägiger Besuch der Studierenden bei Rohleder vom 14. bis 16. Oktober 2024. Während dieses Besuchs erhielten die Teilnehmer\*innen Einblicke in die Produktion und die Entstehung der Produktionsabfälle. In einem ersten Workshop wurden die Studierenden dazu aufgefordert, Hocker oder andere Produktideen unter Verwendung der Vliesrohre zu entwickeln. Anschließend hatten sie bis Januar 2025 Zeit, ihre Konzepte auszuarbeiten und im Rahmen einer finalen Präsentation vorzustellen.

Die entstandenen Designs könnten künftig als Grundlage für eine weitere Zusammenarbeit mit der Hochschule Coburg dienen.



### 5.6.2 ZUSAMMENARBEIT MIT DER HOCHSCHULE COBURG

<b>PROJEKTTITEL</b>	Hacking the Textile Industry
<b>PROJEKTPARTNER</b>	Hochschule Coburg
<b>STUDIENGANG/-VERANSTALTUNG</b>	Integriertes Produktdesign, Projektarbeit, 4. + 6. Semester
<b>PROJEKTGRUPPE</b>	15 Studierende des Studiengangs Integriertes Produktdesign, im Rahmen des Projektes „Hacking the Textile Industry“ geleitet von Prof. Natalie Weinmann
<b>SEMESTER</b>	Sommersemester 2025
<b>START- ENDE (VORAUSS.)</b>	15. März 2025 – 31. Juli 2025

Die Kooperation mit der Hochschule Coburg ist für das Sommersemester 2025 geplant. Studierende des Studiengangs Integriertes Produktdesign können im Rahmen eines Semesterprojektes an der Entwicklung von Produkten aus dem RecyTube Rohr arbeiten. Mehr hierzu folgt im Nachhaltigkeitsbericht 2025.

Das Projekt „Hacking the Textile Industry“ fordert Studierende des Integrierten Produktdesigns heraus, textile Materialien und Produktionsprozesse neu zu denken. In Zusammenarbeit mit der Rohleder GmbH analysieren sie Materialien, hinterfragen industrielle Verarbeitungsweisen und entwickeln innovative Konzepte. Dabei setzen sie individuelle Schwerpunkte, sei es in den Bereichen Nachhaltigkeit, Technologieintegration oder der Entwicklung neuer Textilanwendungen.

Durch Experimente mit Materialien, Technologien und Designansätzen entstehen Prototypen und Ideen, die funktionale und ästhetische Innovationen vereinen. Das Projekt fördert die Verbindung von Design, Handwerk und Industrie und regt zu einem zukunftsorientierten Umgang mit Textilien an. Die Ergebnisse – von Recycling-Konzepten bis zu technologischen Innovationen – präsentieren die Studierenden abschließend vor Fachexperten und Industrievertretern.



## 5.7 VERMEIDUNG VON CHEMIKALIEN

Weltweit setzt die Textilindustrie bei Prozessen wie Färben, Waschen oder Gerben Chemikalien ein, die schätzungsweise für 20 Prozent der globalen Wasserverschmutzung verantwortlich sind. Diese Chemikalien gelangen oft über das Abwasser in die Umwelt, beeinträchtigen die Wasserqualität und können sich negativ auf die lokale Wasserversorgung auswirken. Viele dieser Substanzen stellen zudem ein Risiko für die menschliche Gesundheit und die Umwelt dar.

Aus diesem Grund haben wir für unsere Markenstoffe ein Veredelungsverfahren entwickelt, das vollkommen ohne den Einsatz von Chemikalien auskommt. Statt dessen werden unsere Stoffe ausschließlich thermisch und mechanisch behandelt. Allerdings gibt es bestimmte Eigenschaften – wie etwa die Schwerentflambarkeit, die in Bereichen wie der Hotellerie gesetzlich vorgeschrieben ist – die ohne chemische Ausrüstung nicht erzielt werden können.

Um sicherzustellen, dass unsere Textilien frei von bedenklichen Stoffen sind, lassen wir sie regelmäßig testen. Zudem verfolgen wir kontinuierlich die Einstufung verschiedener Substanzen, um auf dem neuesten Stand zu bleiben. Unsere Textilien erfüllen aktuell folgende Normen:

- **REACH.** Wir erfüllen die REACH-Verordnung (EU / UK) und die Liste der besonders besorgniserregenden Stoffe (SVHC).
- **ITV Denkendorf Medizinisch getestet.** Unsere Stoffe sind nach strengsten Auflagen von der Fördergemeinschaft für körperverträgliche Textilien im ITV Denkendorf medizinisch getestet und mit dem FKT Siegel ausgezeichnet. Sie sind also garantiert hauverträglich und für Allergiker geeignet.
- **Öko-Tex Standard 100.** Unsere Produkte wurden nach Öko-Tex Standard 100 auf Schadstoffe geprüft und somit als gesundheitlich unbedenklich eingestuft.
- **Prop 65.** Kalifornien Prop 65 konform. Unsere Stoffe erfüllen die Anforderungen des kalifornischen Gesetzes und enthalten keine Chemikalien der Prop 65-Liste. Dies gilt sowohl für die ungiftigen Materialkomponenten als auch für unsere umweltfreundlichen Produktions- und Veredelungsschritte.
- **Kalifornien AB-2998.** Wir bestätigen hiermit, dass unsere Artikel keine flammhemmenden Chemikalien enthalten, die in California AB-2998 aufgeführt sind.
- **Konfliktminerale.** Unsere Artikel enthalten keine Konfliktminerale.
- **Rote-Liste.** In unseren Artikeln sind wie vorgegeben keine Stoffe der Roten Liste in Mengen von über 100 ppm enthalten.
- **PFOA- und PVC-frei.** In unseren Stoffen sind keine Bestandteile von Perfluoroctansäure (PFOA) und Polyvinylchlorid (PVC) enthalten.
- **Frei von PFAs.** Unsere Stoffe sind frei von PFAs.

## 5.8 ZERTIFIKATE

Die Zertifizierung eines Unternehmens durch eine dritte Partei bietet eine Reihe von Vorteilen, angefangen von der Gewährleistung der Produktsicherheit bis hin zur Förderung umweltfreundlicher und humaner Produktionsverfahren. Aus diesen Gründen achten wir darauf, dass sowohl unsere Lieferanten zertifiziert sind als auch, dass wir uns selbst zertifizieren lassen, um so noch mehr Vertrauen in unsere Produkte zu schaffen. Unsere Zertifikate im Überblick:

### Gesamtunternehmen

**OEKO-TEX Standard 100** (seit 2021). Sowohl unsere Vorlieferanten als auch wir sind nach OEKO-TEX Standard 100 zertifiziert. Ist ein textiler Artikel mit dem STANDARD 100 Label ausgezeichnet, bedeutet dies, dass alle Bestandteile dieses Artikels auf Schadstoffe geprüft wurden und der Artikel somit gesundheitlich unbedenklich ist.



S20-3396  
Hohenstein HTTI

**Klimaneutraler Hersteller** (seit 2021). Rohleder ist die erste Weberei in Deutschland, die klimaneutral Heimtextilien herstellt. Der Nachweis erfolgt durch eine jährliche Berechnung des CO2-Fußabdrucks in den Bereichen Scope 1, 2 und 3. Die Co2 Emissionen wurden durch den Kauf von Zertifikaten komplett ausgeglichen.



FZ20050714 QR code



FZ20050714 QR code

**Goldenes M.** Die Deutsche Gütegemeinschaft Möbel e.V. setzt mit ihrem RAL Gütezeichen das „Goldene M“ strenge Maßstäbe für Möbel. Nur Möbel mit diesem Gütezeichen erfüllen die hohen Prüfkriterien an Qualität, Haltbarkeit und Umweltverträglichkeit und dürfen ihre Möbel mit dem „Goldenen M“ auszeichnen.



Zertifikat  
Z-131-PK-15

### Einzelne Produkte / Garne

**Das FKT Prüfsiegel** (seit 1997). Das FKT Prüfsiegel „MEDIZINISCH GETESTET - SCHADSTOFFGEPRÜFT“ prüft Textilien in einem noch strengerem Maße als den OEKO-TEX Standard 100 auf Körperverträglichkeit. Von uns zertifizierte Textilien sind somit als körperverträglich nachgewiesen und setzen keine Haut irritierenden oder gesundheitsgefährdenden Schadstoffe frei. Alle unsere Markenstoffe (Q2, Q2 second life, Charmelle, Infinity) sind zertifiziert.

**GRS-Zertifizierte Garne.** Alle recycelten Garne, die wir für unsere second life Kollektion beziehen, sind GRS zertifiziert. Als Unternehmen sind wir selbst jedoch nicht GRS zertifiziert.

## 5.9 KLIMANEUTRALITÄT

### Unser Weg zur Klimaneutralität

Als Unternehmen haben wir uns verpflichtet, unsere Umweltbelastung kontinuierlich zu reduzieren und klimaneutral zu agieren. Dieser Prozess beginnt mit der umfassenden Erfassung unserer CO<sub>2</sub>-Emissionen gemäß den international anerkannten Standards des Green-house Gas Protocol. Dabei berücksichtigen wir Emissionen aus den Bereichen Scope 1 (direkte Emissionen), Scope 2 (indirekte Emissionen aus dem Energiebezug) und ausgewählte Kategorien von Scope 3 (andere indirekte Emissionen).

Nach der detaillierten CO<sub>2</sub>-Bilanzierung implementieren wir gezielte Maßnahmen zur Emissionsreduktion. Dennoch verbleibende, unvermeidbare Emissionen kompensieren wir durch den Erwerb hochwertiger CO<sub>2</sub>-Zertifikate, auch bekannt als Carbon Credits. Diese Zertifikate investieren wir in anerkannte Klimaschutzprojekte, die nachweislich zur Reduktion von Treibhausgasen beitragen.

Ein Beispiel für unser Engagement ist die Unterstützung des „Energizing India Solar Energy“-Projekts in Indien.

Dieses Projekt umfasst die Installation von Solarstromanlagen mit einer Gesamtleistung von 430 MW in den Bundesstaaten Karnataka und Rajasthan. Durch die Erzeugung von sauberem Solarstrom werden jährlich etwa 814.385 Tonnen CO<sub>2</sub>-Emissionen vermieden, indem fossile Energiequellen im indischen Stromnetz ersetzt werden.

Insgesamt haben wir für dieses und ein weiteres Solarenergieprojekt in Indien zuletzt 2.460 Carbon Credits erworben. Durch diese Investitionen fördern wir nicht nur den Ausbau erneuerbarer Energien, sondern leisten auch einen aktiven Beitrag zum globalen Klimaschutz.

Unsere Partnerschaft mit der Gesellschaft für Klimaschutz (GKM) gewährleistet dabei die Einhaltung höchster Standards bei der CO<sub>2</sub>-Bilanzierung und der Auswahl von Kompensationsprojekten. Durch diesen strukturierten Ansatz stellen wir sicher, dass unsere Klimaneutralitätsziele transparent und wirkungsvoll umgesetzt werden.

Jahr	Ergebnis der Bilanz (Tonnen CO <sub>2</sub> -e)	Anzahl gekaufter Zertifikate
2021	2.126	2.250
2022	2.126	2.250
2023	2.460	2.126
2024	2.460	2.126



## 6 DIE ZUKUNFT - UNSERE PLÄNE FÜR DIE ZUKUNFT

Wir sind davon überzeugt, dass Nachhaltigkeit kein abgeschlossener Prozess ist. Deshalb verpflichten wir uns zu kontinuierlicher Verbesserung. Wir überprüfen regelmäßig unsere Praktiken, engagieren uns in der Forschung und arbeiten mit Branchenkollegen, Experten und Interessengruppen zusammen, um Innovationen voranzutreiben und nachhaltige Lösungen zu finden.

Ein paar Themen die wir für das Jahr 2025 angehen möchten:

- Anteil Recycling Produkte erhöhen
- Entwicklung ersten Prototypen des RecyTube Hockers
- Integration von Restgarnen in den Designprozess
- Netzwerke bezgl. Textilabfall ausbauen
- Netzwerke zu Ausbildungsstätten/Schulen ausbauen für Nachwuchs und Hochschule für Personal/recruiting

# ROHLEDER

Rohleder GmbH  
Hofer Straße 25  
95176 Konradsreuth  
[www.rohleder.com](http://www.rohleder.com)

