



ANNUAL 2025



GEMEINSAM NACHHALTIG WACHSEN

INHALT

EDITORIAL 02

Mission Blue – Handlungsfelder

01 NACHHALTIGE UNTERNEHMENSFÜHRUNG	03
02 KLIMAFREUNDLICHE PRODUKTION	06
03 UMWELTFREUNDLICHE MASCHINEN UND DIENSTLEISTUNGEN	08
04 NACHHALTIGE VERPACKUNG	10

Schubert Gruppe

SCHUBERT PACKAGING SYSTEMS	12
SCHUBERT FERTIGUNGSTECHNIK	13
SCHUBERT SYSTEM ELEKTRONIK	14



Unser Nachhaltigkeitsprogramm Mission Blue ist zu einem echten Teamprojekt geworden, das uns spürbar voranbringt.“



Liebe Leserinnen und Leser,

Visionen haben Kraft. Weil sie Menschen für etwas begeistern. Welchen Unterschied das macht, erleben wir gerade selbst.

Vor drei Jahren haben wir unser Nachhaltigkeitsprogramm Mission Blue gestartet. Eine wichtige strategische Entscheidung, um unser Unternehmen zwischen Marktwirtschaft und Klimawandel zukunftssicher aufzustellen. Doch das ist nur die halbe Geschichte. Denn Mission Blue steht für eine Vision, die unsere traditionellen Schubert-Werte eng mit konkreten Nachhaltigkeitszielen verknüpft.

Pioniergeist, Menschlichkeit, Technologieführerschaft und familiärer Zusammenhalt treffen nun auf Führungskultur, Klimaschutz, Energieverbrauch und Recycling. Daraus entwickeln unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter eine Dynamik, die uns im wahrsten Sinne des Wortes bewegt. Sie bringen Ideen ein, stoßen Veränderungen an und treiben Innovationen voran. Sie verwirklichen das, was anfangs nur eine Entscheidung war, und wachsen dabei über sich hinaus.

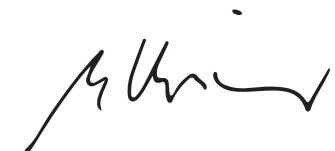
Wo wir stehen und was wir gemeinsam im letzten Jahr erreicht haben, erfahren Sie im ANNUAL 2025 – zum ersten Mal vollständig digital. Wichtiger als jede Zahl ist für uns aber die Erkenntnis, dass Mission Blue zu einem echten Teamprojekt geworden ist. Diese Leidenschaft und Zuversicht spüren Sie beim Lesen hoffentlich genauso wie wir.



Ralf Schubert



Peter Gabriel



Marcel Kiessling

01

NACHHALTIGE
UNTERNEHMENS-
FÜHRUNG

- Mensch im Fokus
- Transparenz und Toleranz
- Einklang von Familie und Beruf
- Verantwortung für die Region
- Finanzielle Verantwortung



Ein Unternehmen ist nur so gut wie die Menschen, die darin arbeiten – für uns ist das kein Klischee, sondern Realität. Unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter machen Schubert zu dem, was es ist. Ohne ihre Treue, ihre Expertise und ihr Herzblut wären wir nicht an der Spitze in der Verpackungsbranche.

Deshalb stellen wir die Menschen im Unternehmen konsequent in den Mittelpunkt – durch sichere Arbeitsplätze, Entwicklungsmöglichkeiten und ein Arbeitsumfeld, das von Vertrauen, Wertschätzung und langfristigem Denken geprägt ist.



„Unser Ziel:
Wir wollen einer
der besten Arbeitgeber
Deutschlands werden.“

Jenny Wacker, Personalleiterin
Gerhard Schubert GmbH



EIN HERZENSPROJEKT IN JEDER HINSICHT

Kaum ein Platz in Crailsheim verkörpert unsere Unternehmenswerte besser als der Schubert KinderCampus. Die Kita, ein Herzensprojekt unseres Gründers Gerhard Schubert, ist seit Mai 2025 endlich Realität. Ein Wohlfühlort zum Lachen, Toben und Entdecken für Kinder, eine große Entlastung für junge Familien und eine bestens ausgestattete Arbeitsstelle für das Kita-Team.

Bekenntnis zur Heimatregion

Unser Wunsch, den Schubert KinderCampus jeweils zur Hälfte für Schubert-Mitarbeitende bzw. andere Familien aus Crailsheim vorzuhalten, ist voll aufgegangen: Alle 62 Plätze sind inzwischen belegt. Unserer Heimat und den Menschen in Crailsheim etwas zurückzugeben, ist uns ein echtes Bedürfnis, das tief in der Unternehmensgeschichte wurzelt. Besonders gefreut hat uns daher die Wertschätzung der Stadt: Im Juli durften wir den Crailsheimer Wirtschaftspreis 2025 entgegennehmen.

Symbol für unsere Werte

Noch mehr Freude machen uns die Kinder selbst: Ihre Neugier, ihre Offenheit, ihre Kreativität und ihre Begeisterung sind einfach mitreißend. Sie schenken uns einen unverstellten Blick auf das, was Schubert im Inneren zusammenhält und nach außen zum Technologieführer macht: Pioniergeist und Erfindungsreichtum. So entsteht aus einer einfachen Palette im Handumdrehen ein Auto, eine Leiter, ein Versteck oder eine Terrasse. In der Matschküche wird aus Erde, Sand und Wasser der passende ‚Beton‘ zur Befestigung gemischt. „Wir lassen der kindlichen Fantasie durch Naturmaterialien und Ausstattungen wie Elektrokasten, Werkbank und Schnitzmesser viel Spielraum“, erklärt die Einrichtungsleiterin Irina Haslbauer. So trägt das pädagogische Konzept den Schubert-Werten Rechnung und fördert gleichzeitig das Miteinander und den verantwortungsvollen Umgang mit der Natur.



Der KinderCampus ist ein Beitrag unseres Familienunternehmens zur Förderung der nächsten Generation. Das pädagogische Konzept stärkt Selbstvertrauen, Neugier und Eigenständigkeit, damit Kinder zu selbstbewussten, kreativen und glücklichen Persönlichkeiten heranwachsen.“

Franziska Schubert,
Enkelin des Firmengründers

Wie wichtig es ist, ihre Kinder während der Arbeit in guten Händen zu wissen, und wie sehr sie sich über den KinderCampus freuen, das erzählen unsere Kolleginnen und Kollegen am besten selbst. Hier anschauen:





Die Schubert-Belegschaft wird regelmäßig anonym befragt.

Janine Gromes und Jenny Wacker (v. l.) freuen sich über die Ergebnisse.

WER FRAGT, GEWINNT

Ein ‚Great Place to Work‘ – das war Schubert schon im Jahr 2024. Doch diese Zertifizierung ist für uns kein Grund, uns auszuruhen. Wir verbessern unsere Unternehmenskultur aktiv und gestalten ein Arbeitsumfeld, das von Vertrauen, Wertschätzung und Entwicklung geprägt ist. Ganz bewusst auf der Wertebasis eines Familienunternehmens und gemeinsam mit den Menschen, für deren Arbeitsplatz wir verantwortlich sind.

Ein Great Place to Work bleibt nur dann großartig, wenn die Mitarbeitenden auch nach der Zertifizierung mit ihrem Arbeitgeber zufrieden sind. Deshalb fragen wir unsere Belegschaft in diesem Rahmen regelmäßig anonym, wie sie ihren Arbeitsplatz und das Arbeitsumfeld bei Schubert bewerten. Die detaillierten Antworten dienen uns zugleich als Messinstrument und Entwicklungshebel für unsere Arbeitskultur.

Janine Gromes aus der Personalabteilung fasst die Ergebnisse zusammen: „Sowohl die Teilnahmequote als auch die Bewertungen sind über die Jahre kontinuierlich gestiegen. Was uns besonders freut: Zuletzt haben 86% der Teilnehmenden ihren Arbeitsplatz bei Schubert als insgesamt sehr gut bewer-



Great Place to Work zeigt, wie wir nachhaltige Unternehmensführung konkret umsetzen: über eine mitarbeiterorientierte Kultur, die Motivation, Identifikation und Zusammenhalt stärkt.“

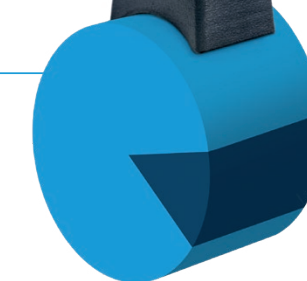
Jenny Wacker, Personalleiterin
Gerhard Schubert GmbH

tet.“ Zusammen mit Personalleiterin Jenny Wacker organisiert sie die Umfragen, bereitet das Feedback auf und gibt die Impulse zurück in die Führungsebenen und die Belegschaft. Bei der Implementierung unterstützen beide die Führungskräfte je nach Bedarf.

Kommunikation fördert Engagement

Eine verantwortungsvolle Aufgabe, die viel Kommunikation erfordert. Schon im Vorfeld einer Befragung, ganz besonders aber im Nachgang. Denn Menschen engagieren sich vor allem dann, wenn sie auf Dauer etwas bewirken können. Zentral für Janine Gromes ist deshalb, alle Vorschläge aus der Befragung zu prüfen, sie in konkrete Maßnahmen zu bringen und möglichst viele davon umzusetzen. Mindestens ebenso wichtig ist eine Begründung, warum manche Ideen an der Realität scheitern. „Die Mitarbeit und das Verständnis wachsen, je besser wir die Kolleginnen und Kollegen durch diese Prozesse begleiten“, sagt Janine Gromes. Der Erfolg dieser Feedback-Schleifen und weiterer Führungstrainings ist bereits erkennbar: „Die Bewertungen der Führungskultur sind deutlich besser als beim ersten Mal“, berichtet Gromes.

86 %
bewerten Schubert als
„sehr guten
Arbeitsplatz“



Bei aller Detailarbeit – das wahre Fundament der nachhaltigen Unternehmensführung sind unsere Schubert-Werte. Entstanden aus unserer Geschichte, weiterentwickelt über drei Generationen und zeitgemäß ergänzt durch unsere Mitarbeitenden, haben wir diese Werte jetzt erstmals formal zusammengeführt. Sie geben Halt für das tägliche Miteinander, Orientierung für die Unternehmensausrichtung und bieten Kriterien für wegweisende Entscheidungen. Aus ihnen entsteht die enge Verzahnung von Strategie und gelebter Kultur, der offene Umgang mit Feedback und der klare Fokus auf die Mitarbeitenden. Das nach innen und nach außen erlebbar zu machen, ist eine weitere Aufgabe, der wir uns als Nächstes stellen.

Mehr zu unseren Werten:



02



KLIMA- FREUNDLICHE PRODUKTION

- Klimafreundliche Standorte
- Ressourcenschonung
- Regionale Lieferketten
- Recycling und Kreislaufwirtschaft

Unser Planet ist unsere Lebensgrundlage. Deshalb wollen wir den ökologischen Fußabdruck unseres Unternehmens und unserer Produkte über den gesamten Lebenszyklus so klein wie möglich halten. Weil wir unsere Maschinen selbst entwickeln und konstruieren, ist eine klimafreundliche Produktion für uns essenziell. Für dieses Ziel arbeiten wir kontinuierlich an wissenschaftsbasierten Maßnahmen zur Dekarbonisierung.



„Unser Ziel: Bis 2030 reduzieren wir unsere absoluten Scope-1- und Scope-2-Emissionen gegenüber 2021 um 42 Prozent.“

Max Wagner, Leiter Gebäudemanagement, Gerhard Schubert GmbH

VON LEAN ZU GREEN ZU MISSION BLUE

Dass Schubert 2025 als Gesamtsieger aus dem Wettbewerb um den ‚Lean & Green Management Award‘ der T&O Group hervorgegangen ist, hat uns einen großen Motivationsschub verpasst. Denn das bedeutet, dass unser Nachhaltigkeitsprogramm Mission Blue nachweislich bis tief in das Schubert-Team wirkt und dort auf engagierte Mitstreiter trifft.



Max Wagner und Jonas Schmidt (v. l.) freuen sich über den Lean & Green Management Award.

Nun haben wir es schwarz auf weiß: Der Ansatz, Lean-Methoden und Umweltauswirkungen eng miteinander zu verknüpfen, bringt uns der klimafreundlichen Produktion Stück für Stück näher. Dabei ist der Schritt von Lean zu Green für Schubert vollkommen logisch: Je effizienter Materialien und Energie genutzt werden, desto schonender ist das für Umwelt und Klima. Zuständig für den Bereich ‚Green‘ sind bei uns Max Wagner, Leiter im Gebäudemanagement, und Jonas Schmidt, Projekt-Ingenieur für Energie, Umwelt und Nachhaltigkeit. Sie arbeiten strategisch und mit wissenschaftlich fundierten Methoden daran, unsere Umweltauswirkungen systematisch weiter zu senken.

Patenschaften für Gebäudeflächen

Die größten Effizienz- und Emissionspotenziale verbergen sich in unseren Produkten und in der Produktion. Was liegt da näher, als ein Netzwerk aus 22 engagierten Paten aufzubauen, die einen bestimmten Gebäudebereich betreuen und jeden Tag direkt vor Ort sind? Denn unsere Mitarbeitenden finden einfach am besten heraus, an welchen Stellen wir nachhaltiger handeln können. Zum Beispiel, wo Druckluft in den Hallen unkontrolliert entweicht, welche Kunststoffbeutel sich in der Fertigung ersetzen lassen oder wie Tonerpatronen recycelt werden können. „So entwickeln wir unsere ISO-zertifizierten Energie- und Umweltmanagementsysteme gezielt weiter. Das Netzwerk aus Patenschaften schafft dafür genau die notwendige Struktur und Geschwindigkeit“, erklärt Jonas Schmidt.



Als Ingenieur versuche ich die Zahlen durch innovative Technik zu verbessern. Moderne und wirtschaftliche Technologie in unseren Gebäuden ermöglicht uns, klimafreundlicher und datengestützt untermauert zu agieren.“

Max Wagner, Leiter Gebäudemanagement,
Gerhard Schubert GmbH

Das übergeordnete Ziel: Emissionsreduktion

Jede dieser Informationen und Ideen aus der Belegschaft hilft uns, das eigentliche Ziel zu erreichen: die Emissionen der Gerhard Schubert GmbH in Scope 1 und 2 vom Basisjahr 2021 bis zum Jahr 2030 um 42 Prozent zu verringern. Für die wissenschaftsbasierte Identifikation und systematische Umsetzung der Maßnahmen haben Max Wagner und Jonas

Mitmachen ist selbstverständlich: Auch Peter Schubert, Bereichsleiter Konstruktion und Teil der dritten Schubert-Generation, hat eine Patenschaft übernommen.



Schmidt ein beeindruckendes Dashboard entwickelt. Kern sind elf exakt definierte Energie- und Umweltziele, beispielsweise 20 Prozent weniger Stromverbrauch bis Ende 2028 im Vergleich zu 2023. Über 60 gelistete Maßnahmen zeigen, woran aktuell gearbeitet wird. Alle notwendigen Messungen und Zahlen laufen kontinuierlich zusammen. Das Dashboard ist ein zentrales Steuerungselement und umfassendes Tracking-Tool, das jede Entwicklung detailgetreu abbildet – positive wie negative.

Dekarbonisierung versus Umsatzsteigerung

Das Dashboard hilft uns, die eigenen Anstrengungen in Sachen Dekarbonisierung anhand von Fakten zu bewerten und neutral auf ihre Wirksamkeit zu prüfen. Denn, und das kennen sicher viele produzierende Unternehmen, die Gesamtemissionen hängen immer auch vom Umsatz ab. Je besser das Geschäftsjahr läuft, umso schwieriger wird es, gleichzeitig die Treibhausgase zu senken. Darum behält Schubert sowohl kleinere Maßnahmen im Blick wie auch die gesamte Entwicklung über mehrere Jahre. Eines konnten wir 2025 jedenfalls feststellen:

» In den letzten fünf Jahren hat die Gerhard Schubert GmbH die Emissionen in Scope 1 und 2 um mehr als ein Drittel gesenkt – bei einer Steigerung der Gesamtleistung im gleichen Zeitraum von 32 Prozent.



03

UMWELT- FREUNDLICHE MASCHINEN UND DIENSTLEISTUNGEN

- Energie- und Materialeffizienz
- Effektive Nutzungsdauer
- Ausschussvermeidung
- Flexible Maschinen
- Digitalisierung und Service

Je effizienter Verpackungsprozesse laufen, desto nachhaltiger kann produziert und verpackt werden. Unser modulares Maschinenkonzept sowie der konsequente Einsatz von Robotik bieten dafür die optimale Basis. Das Baukastensystem ist so flexibel, dass sich Verpackungsmaschinen immer wieder neu auf Ihre Anforderungen abstimmen lassen.



„Unser Ziel: Wir erreichen einen klimafreundlichen Betrieb über den gesamten Lebenszyklus einer Maschine.“

Jan Köhler, Leiter Serienentwicklung,
Gerhard Schubert GmbH



Auf der interpack 2026 wurde die neue, energiesparende Maschinengeneration enthüllt.

ANLAUF ZUM TECHNOLOGIESPRUNG

Manchmal braucht es radikales Loslassen, um Technologien auf ein neues Level zu heben. Deshalb haben wir 2025 unsere gesamte Entwicklungskraft ausschließlich in die neue Maschinengeneration gesteckt. Gelauncht wurde sie erst auf der interpack 2026, aber die Arbeit begann schon Jahre vorher.



Mit der neuen Generation unserer Verpackungsmaschinen entwickeln wir unseren modularen schaltschranklosen Ansatz gezielt weiter zu einer freieren Maschinenarchitektur.“

Jan Köhler, Leiter Serienentwicklung,
Gerhard Schubert GmbH

Mehr Leistung, weniger Platzbedarf und ein fairer Preis – das waren bereits drei anspruchsvolle Ziele für die neuen Schubert-Maschinen, um im starken Marktumfeld zu bestehen. Wir haben die Liste noch um zwei Punkte ergänzt: Technologieführerschaft und geringer Energieverbrauch. Beides Aspekte, die in unserem Nachhaltigkeitsprogramm Mission Blue verankert sind, denn sie stärken Schubert als innovatives Unternehmen und senken den CO₂-Footprint der Verpackungsanlagen. Doch ohne einen ebenso innovativen Partner hätten wir diesen Technologiesprung nicht geschafft.

Zusammen mit den Spezialisten von Bosch Rexroth forschte, baute und testete die Schubert-Entwicklungsabteilung unter Jan Köhler drei Jahre an einem neuen dezentralen Antriebssystem. „Die enge Zusammenarbeit hat es uns ermöglicht, unsere Anforderungen direkt in die Entwicklung einfließen zu lassen und die Technologie frühzeitig unter realen Bedingungen zu erproben“, erklärt Köhler. Die neue schaltschranklose Antriebstechnik mit Servomotoren (DC-Antrieben) wird in der nächsten Maschinengeneration direkt in die Maschinenstruktur integriert. Das bringt Schubert-Kunden zahlreiche Vorteile bezüglich Leistung, Platzbedarf und Skalierbarkeit, aber auch im Energieverbrauch.

Energiesparen für Fortgeschrittene

Denn mit dieser Antriebstechnik können die neuen Maschinen überschüssige Energie noch effizienter von einem zum anderen Antrieb schicken. Beispielsweise, wenn ein Roboter abbremst, die Bremsenergie durch Rekuperation in den gemeinsamen DC-Zwischenkreis gespeist wird und ein anderer Roboter den Strom nutzt, um zu beschleunigen. Da der DC-Zwischenkreis die gesamte Maschine abdeckt, lassen sich weitere Komponenten wie zum Beispiel die selbstoptimierte Vakuumpumpe ankoppeln. Das Konzept verhindert die früheren Energieverluste innerhalb der Maschine durch die Wandlung von DC (Gleichstrom) zu AC (Wechselstrom) und wieder zurück. So steigert sich die Energieeffizienz der gesamten Anlage. Ein weiterer Meilenstein in den neuen Verpackungsmaschinen ist die passive Luftkühlung statt der üblichen Wasserkühlung. Der Energieverbrauch der neuen Kühlung: quasi Null. Nach dem Launch der neuen Schubert-Maschinen auf der interpack 2026 werden wir die Energieeinsparungen noch konkreter messen.

Natürlich legt unsere neue Maschinengeneration die Messlatte beim Thema Energie nun deutlich höher. Das soll sie auch! Doch unsere aktuellen Modelle haben wir ebenfalls kontinuierlich auf Sparsamkeit getrimmt. Hier gibt es außerdem genügend Messwerte, um den Energieverbrauch genau zu analysieren. Der Energiemix unserer aktuellen Verpackungsanlagen lässt sich grob in drei Teile gliedern: Ein Drittel benötigen die Antriebe, ein Drittel verbraucht die Vakuumerzeugung und das letzte Drittel setzt sich aus Drucklufterzeugung, Heizung



Der aktuelle Energieverbrauch der Maschinen teilt sich in drei Bereiche auf.

und Kühlung zusammen. Auf dem ECO-Dashboard stellen wir einen Teil der Verbrauchsdaten auch im Kundenportal zur Verfügung. Egal bei welcher Generation: Den Energieverbrauch haben wir bei Schubert auf jeden Fall im Blick.

So sparen Schubert-Kunden schon Energie

- » Stromsparende Wasserkühlung statt Ventilatoren
- » Motoren mit hohem Wirkungsgrad IE4 oder Servoantriebe
- » Rekuperation der Roboter-Bremsenergie innerhalb eines Gestells
- » Automatisches Abschalten von nicht benötigten Verbrauchern
- » Arbeitsraumbeleuchtung mit sparsamen LED
- » Leimfreies Aufrichten von Kartonagen: minus 9 % Energieverbrauch der gesamten Maschine
- » Neue, sparsamere Leimgeräte: minus 35 % Energieverbrauch
- » Leistungsoptimierte Bewegungen der F2-Roboter mit Schubert Motion: minus 10–20 % Energieverbrauch

04

NACHHALTIGE
VERPACKUNGEN

- Packaging Competence Center PCC
- Consulting
- Forschung und Entwicklung
- Entwicklungspartnerschaften
- Technikum und Akademie

Jede Verpackung ist individuell und hat ihre eigenen Anforderungen an die Technologie, mit der sie verpackt wird. Mit der Expertise vom Packaging Competence Center helfen wir Kunden dabei, die beste Lösung zu finden.



**„Unser Ziel:
Verpackungen nachhal-
tig und zukunftsicher
zu automatisieren.“**

Michael Graf, Leiter Packaging
Competence Center,
Gerhard Schubert GmbH



Michael Graf und Laura Gascho (v. l.) vom Packaging Competence Center



„Neue Materialien brauchen neue Technologien. Bei Schubert verbinden wir beides – als Vorreiter für das nachhaltige automatische Verpacken der Zukunft.“

Michael Graf, Leiter Packaging Competence Center, Gerhard Schubert GmbH

TÜFTELN, TESTEN, EINTÜTEN

Die PPWR bringt Bewegung in die Verpackungswelt. Doch nachhaltige Verpackungen entstehen nicht allein durch neue Vorgaben. Deshalb forscht Schubert mit seinen Partnern auch abseits der EU-Verordnung an Strategien, die die Auswahl einer umweltfreundlichen Verpackung erleichtern. Denn letztendlich geht es immer um die Balance zwischen Umwelt, Effizienz, Kosten und Produktschutz. In diesem Entscheidungsprozess möchten wir FMCG-Hersteller kompetent unterstützen.

Keine Frage, jedes Kundenprojekt ist einzigartig. Jede Maschine, jedes Format, jede Verpackung. Das macht die Beratungs- und Entwicklungsarbeit in unserem Packaging Competence Center PCC so spannend. Zum Beispiel bei der neuesten Verpackungsanlage für Impfstoffe von Schubert-Pharma. Was uns aber ebenfalls beschäftigt, sind grundsätzliche Verpackungsstrategien: Welche Produkte brauchen welche Verpackungen? Welche neuen Materialien gibt es? Welche Materialien lassen sich maschinell verarbeiten? Mit welchen Verfahren soll die Dichtheit einer Verpackung getestet werden?

Dicht ist nicht gleich dicht

Eine häufige Anforderung der Schubert-Kunden lautet: „Mach mir bitte eine dichte, umweltschonende Lebensmittelverpa-

ckung.“ Doch dicht ist nicht gleich dicht. Wasserdicht, luftdicht, dicht gegen Aromaverlust oder Fett, dicht im Wasserbadtest, dicht im Druckkammertest – das sind nur einige der vielen Möglichkeiten. Ohne solche Informationen lässt sich kein geeignetes Verpackungsmaterial auswählen und auf Tauglichkeit testen. Es gibt aber einen viel simpleren Ansatz, und der funktioniert so: „Mach mir bitte eine umweltschonende Verpackung für meine Chips.“ Wer dann schon weiß, welche Eigenschaften eine Chipstüte braucht (unter Profis heißt das eigentlich Beutel) und wie sie am besten auf Dichtheit getestet wird, kommt schneller zu einer nachhaltigen Lösung.

An solchen Produkteigenschaften und Verpackungstests arbeiten wir zusammen mit unseren Partnern. Dieses Netzwerk ist im letzten Jahr auf 19 Mitglieder angewachsen. Regel-

mäßig sprechen wir mit Materiallieferanten für Wellpappe und Vollkarton, Kunststoffverarbeitern, Faserguss-Herstellern, Universitäten und Technologieunternehmen für das Fügen von Materialien. Wir diskutieren über die Zukunft der Verpackung und testen gemeinsam Materialien und Verpackungen in unserem Packaging Competence Center. Technologie und Automation weisen uns die Richtung – sie sind die wichtigsten Eckpfeiler für eine nachhaltigere Verpackungswelt. Die Aha-Erlebnisse gibt es für uns gratis dazu: Wider Erwarten braucht eine Chipstüte gar keine Alubeschichtung auf der Innenseite, um die Snacks knackig frisch zu halten.

» Der neue Weg zur nachhaltigeren Lösung startet beim Produkt selbst, nicht mehr bei der produktüblichen Verpackung.

Dotlock auf dem Prüfstand

Konkreter wird es bereits bei unseren Dotlock-Verpackungen: Unsere selbst entwickelten leimfreien Kartonverpackungen fahren weiterhin testweise fleißig im Lkw mit. In der Zwischenzeit arbeiten wir daran, sie zuverlässig, effizient und schnell zu verarbeiten. Im Klartext heißt das, einen Flachzuschnitt maschinell ohne Leim zu verbinden und die Dots so zu stanzen, dass die Verpackung fest zusammenhält. Dafür haben wir reihenweise Tests im Labormaßstab durchgeführt. Wir wollten herausfinden, wie die Werkzeuge für das Falten und Stanzen beschaffen sein müssen. Mathematisch ist das eine Gleichung



Dotlock-Verpackungen beim Transporttest auf dem Lkw.

mit sehr vielen Unbekannten: Dicke der Kartonage, Durchmesser der Löcher, Dicke der Stanzspitze, Kraft beim Stanzen, Anzahl der Dots und weiteres. Es braucht also viele Versuche und Daten, um für den Werkzeugbau bestimmte Grundparameter definieren zu können. Wie unsere Maschinen Dotlock automatisiert verarbeiten werden? Fortsetzung folgt!

Shelf-ready-Box als automatisierbare Mehrweglösung

Abseits unserer Forschungen haben wir im PCC die von Schoeller entwickelte Verpackung ReDiPack automatisiert und gemeinsam eine ganz handfeste, zukunftssichere Lösung für den Einzelhandel geschaffen: ReDiPack ist eine Displaybox mit Deckel aus recycelbarem Polypropylen, die bis zu 30-mal wiederverwendet werden kann. Extrem leicht, hygienisch, stapelbar, klapp- bzw. steckbar und immer wieder neu etikettierbar. Verwendet wird sie wie eine Shelf-ready-Box, mit dem Vorteil, dass sie kräftig CO₂ spart und sich ohne Messer öffnen lässt. Noch besser wird die Mehrwegbox jetzt, weil sie sich automatisch in unseren Verpackungsanlagen aufrichten lässt. Dafür haben wir ein spezielles Formatwerkzeug entwickelt, eine Versuchsmaschine gerüstet und die flexible Lösung auf einem Kunden-Event vorgeführt: Einfach das Werkzeug tauschen und der Wechsel von Einwegverpackungen zur Mehrwegbox oder wieder zurück ist für den Händler vollzogen. Im Testlauf einer großen Handelskette hat sich die Mehrwegbox schon bewährt. Ein weiterer von vielen kleinen Nachhaltigkeitsschritten für uns und unsere Kunden.

Mehr zu ReDiPack:





SCHUBERT PACKAGING SYSTEMS – SCHUBERT-PHARMA

DIE GLEICHUNG GEHT AUF

Das Bewusstsein für umweltfreundlichere Verpackungen wächst – und unsere Expertise wächst mit. Eine neue Verpackungsanlage von Schubert-Pharma zeigt exemplarisch, wie wir unsere Kunden mit neuen Gesamtlösungen in eine nachhaltigere Zukunft begleiten: indem wir Automatisierung, Verpackung und Umweltaspekte in eine einzige Gleichung packen.



Die für Schubert typische enge Verzahnung und der Knowhow-Transfer zwischen Anlagenbau, Verpackungsentwicklung und Pharmaexpertise bringt entscheidende Vorteile.“

Karin Kleinbach, Bereichsleitung Pharma,
Schubert Packaging Systems

Erst in der Praxis lassen sich aktuelle Schlagworte der Verpackungsbranche wie Recyclingfähigkeit, Volumenreduzierung und Kunststoffsubstitution so richtig greifen. Genau deshalb haben wir unsere Kompetenz als Maschinenhersteller um das Packaging Competence Center PCC erweitert. Wie gut sich beides ergänzt, beweist die neue Komplettlösung aus Pharmaverpackungsanlage und selbst entwickelter Kartonverpackung für einen Impfstoffhersteller.

270 Impf-Sets pro Minute, das sind nach einem Tag fast 390 000 Stück. So viel schafft die neue Verpackungsmaschine von Schubert-Pharma. Denn um Millionen Menschen zu versorgen, müssen Impfstoffe in rauen Mengen produziert und verpackt werden. Häufig wird das Serum in einem Glasfläschchen (Vial) mit Nadel und Spritze in die Praxen geliefert. Bisher schützte der Pharmahersteller die zerbrechliche Fracht durch stabile Kunststoffblister mit einer Schachtel. Aber mit der neuen Maschine sollte sich auch die Verpackung ändern: Monomaterial, vollständig recycelbar, um ein Drittel kleiner und alle elf Formate mit derselben Schachtel. Ein klarer Fall für das PCC und unseren Kartonspezialisten Valentin Köhler.

Elf Formate, eine Schachtel

Auch bei Glasflaschen ist Karton für Valentin Köhler das Material der Wahl. Zusätzlich zu der verkleinerten Schachtel entwickelte er elf verschiedene Innenleben, um die jeweils gewünschte Produktkombination aufzunehmen. Richtig gefaltet und verleimt, hält solch ein Gefache einiges aus, obwohl es anfangs nur als dünner Flachzuschnitt daherkommt und erst in der Maschine seine wahre Gestalt offenbart. Und das erledigt die neue Anlage mit der größten Selbstverständlichkeit, sogar mit 12 Verpackungen gleichzeitig.

» Das PCC ist also nicht nur für Schubert selbst, sondern vor allem für unsere Kunden eine nachhaltige Bereicherung.

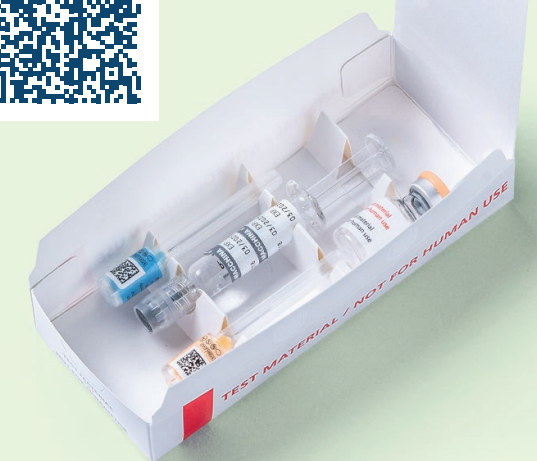
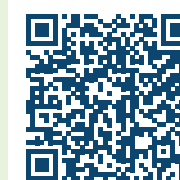
Kartonkompetenz seit der ersten Maschine

Hier machte sich die große Erfahrung der Kollegen in der Maschinenkonstruktion bemerkbar. „Schon die allererste Schubert-Maschine hat Kartonagen aufgerichtet und dieses Erbe spürt man bis heute“, erzählt Projektmanager Luca Blümlein. Auch deshalb brauchte es für die Handmuster keine speziellen Maschinentests, um den Impfstoffhersteller von der Verpackungslösung zu überzeugen. Luca Blümlein betont: „Der direkte Austausch und ein schrittweiser Ansatz gaben für unseren Kunden den Ausschlag.“



Statt in Kunststoffblister werden die Impfstoffe jetzt in Kartonschachteln verpackt.

Mehr zur neuen Verpackungslösung



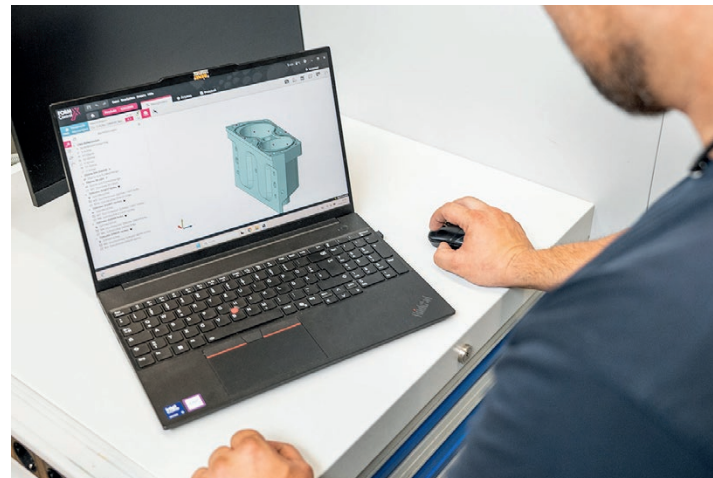
SCHUBERT FERTIGUNGSTECHNIK

MIT PIONIERGEIST ZUR GEISTERSCHICHT

Dass Unternehmenswerte wie Pioniergeist und Flexibilität bei uns wirklich gelebt werden, zeigt sich, wenn die besten Ideen aus dem Team kommen. So wie von Markus Maier bei Schubert Fertigungstechnik: Eine neue automatische Qualitätskontrolle macht die Produktion von Metallbauteilen effizienter und befreit die Mitarbeitenden von der anstrengenden Nachtschicht.

Jeden Tag kontrollierte der Zerspanungsmechaniker Markus Maier eigenhändig die Qualität der Metallbauteile, die aus den vollautomatischen Robodrig-Anlagen herauskommen. Fräsen die Anlagen auch nur wenige Hundertstel Millimeter daneben, sind die Bauteile wertlos. Denn sie haben eine Aufgabe, die höchste Präzision erfordert: Sie sorgen in unseren Verpackungsmaschinen für den automatischen Wechsel der Roboterwerkzeuge. Der letzte Blick vor dem Ende der Schicht galt deshalb immer den Fanuc-Linien. Doch dann entdeckte Markus Maier eine neue Software – und nahm die Qualitätskontrolle auf eine ganz andere Art in die Hand.

Markus Maier überwacht die Fertigung jetzt mit digitaler Unterstützung.



Nachdem die eigene Geschäftsführung ins Boot geholt war, starteten die Mitarbeitenden von Schubert Fertigungstechnik ein Pilotprojekt: Zusammen mit dem Software-Hersteller Blum-Novotest und dem Anlagenbauer Fanuc integrierten sie das digitale Tool FormControl X in die Fertigungslinien. Wohlwissend, dass eine solche Aktion nicht auf Anhieb funktioniert und unter Umständen einiges an Entwicklungsarbeit fordert. Doch alle Beteiligten waren hoch motiviert, die Software so mit den Robodrig-Anlagen zu vernetzen, dass die Qualitätskontrolle vollautomatisch läuft. Und das gelang: Sämtliche Bauteile werden jetzt schon während der Bearbeitung permanent gemessen und bewertet.

» **Von manuell zu vollautomatisch – ein Riesenschritt, der die Qualitätskontrolle spürbar beschleunigt.**

Ampelsystem reduziert Ausschuss

Ein einfaches Ampelsystem am Laptop zeigt nun, ob alle Messwerte noch im Toleranzbereich sind. Sobald ein Maß anfängt, zu „wandern“, also sich vom Normalwert zum Rand des Toleranzbereichs verändert, ist das in der Auswertung sichtbar und der Anlagenbediener kann sofort eingreifen. Zu Zeiten der manuellen Kontrolle hinter der Linie ließ sich ein Fehler erst erkennen, wenn schon eine ganze Reihe falscher Bauteile fertig produziert war. Inzwischen werden alle Maße mit Toleranz unter einem Zehntel Millimeter automatisch gemessen, eben-



Jens Grieser und Markus Maier (v. l.) besprechen die neue automatische Qualitätskontrolle.

so Form- und Lagetoleranzen, die in der Bearbeitung häufig voneinander abhängen. Markus Maier erklärt: „Die Software entlastet mich von Messaufgaben. So kann ich mich mehr auf meine eigentliche Arbeit konzentrieren. Die Arbeit an der Maschine ist auch entspannter, weil wir immer wissen, wo wir qualitätsmäßig stehen.“

Doch erst, wenn der Zerspanungsmechaniker nach Hause geht, zeigt die neue Qualitätskontrolle, was noch in ihr steckt. Denn mit der Software können die Maschinen die ganze Nacht vollkommen autonom laufen. Ohne die Gefahr, acht Stunden lang nur Ausschuss zu produzieren. Möglich ist das, weil die Bearbeitungslinien jetzt selbst erkennen, ob Fertigungstoleranzen überschritten werden. In diesem Fall brechen sie die aktuelle Produktion ab und wechseln auf ein anderes Bauteil, das vorher entsprechend gerüstet wurde. Parallel dazu wird ein Messprotokoll geschrieben. „Jetzt kann ich meine Aufgaben in der nor-

malen Arbeitszeit erfüllen – das ist für mich ein großer Gewinn!“, freut sich Markus Maier. Anstrengende Nachtschichten an den Robodrig-Anlagen sind bei Schubert Fertigungstechnik Geschichte.

Ausbau auf anderen Maschinen

Dem starken Ergebnis der Fanuc-Anlagen sollen jetzt weitere Fertigungslinien folgen. Vier Maschinen sind schon mit neuer Qualitätskontrolle ausgestattet, andere befinden sich im Testlauf. Dabei kann von allen Anlagen und Arbeitsplätzen parallel auf die Daten der Software zugegriffen werden. Optimal ist die Lösung, wenn die Maschine im Bedarfsfall entweder automatisch ein Schwesterwerkzeug einsetzt oder mithilfe eines Palettenbahnhofs auf ein anderes Bauteil wechselt. So kann die mannlöse Maschinenzeit bei Schubert Fertigungstechnik nach und nach verlängert werden.

Alexey Zakharov von Schubert System Elektronik steht stolz vor der neuen SMT-Linie.



SCHUBERT SYSTEM ELEKTRONIK

VOM PRAKTIKER ZUM MASCHINEN-HELD

„Technologie“ kommt bei Schubert von „Team“. Deshalb investierte Schubert System Elektronik in beides: Um den deutschen Standort in Neuhausen ob Eck nachhaltig zu stärken und zukunftssicher aufzustellen, flossen 4,5 Millionen Euro in automatisierte Prozesse, Digitalisierung und die Qualifizierung der Belegschaft.

Wer bei Schubert arbeitet, hat gut lachen! Das vermitteln jedenfalls die strahlenden, stolzen Gesichter an den nagelneuen Anlagen der Schubert System Elektronik GmbH. Der Schwerpunkt in der modernisierten Elektronikproduktion ist die Surface-Mount-Technology (SMT), wo Leiterplatten mit Millionen von elektronischen Bauteilen bestückt und verlötet werden. Aber auch beim Zusammenbau von Bediendisplays, sogenannten HMIs (Human-Machine-Interface), hat das Team jetzt tatkräftige maschinelle Unterstützung. In der Logistik profitieren die Mitarbeitenden ebenfalls: Im Wareneingang werden die auf Rollen gelieferten elektronischen Bauteile gescannt und mit einem Barcode versehen. Die angebrochenen Rollen durchleuchtet ein automatisches Zählgerät nach der Fertigung per Röntgenblick. Alle Daten zur Bauteilverfolgung laufen selbstständig in das SAP-System und verschaffen einen optimalen Überblick über den Bestand.

HMI-Linie: Aus zehn Minuten werden 45 Sekunden

Kai Reineke ist einer von drei Fachkräften im HMI-Bereich, die früher jedes Gerät in kleinteiligen Arbeitsschritten per Hand montiert, verklebt und geprüft haben. Eine besonders sensible Phase war die ‚Hochzeit‘, also das Fügen von Glas und Display zu einer Einheit. Zehn Minuten brauchte er pro Bedienteil. Das ist schnell, doch im zunehmenden Wettbewerb nicht schnell genug. Mit der vollautomatischen HMI-Linie haben Kai Reineke und seine Kollegen wieder die Nase vorn. Bestücken, Fügen, Verkleben, Testen und Verpacken benötigen ganze 45 Sekunden. Eine enorme Leistungssteigerung. Und für die gestandenen Praktiker ein völlig neues Arbeitserlebnis – als frisch gebackene Maschinenhelden. Damit das Team sich rechtzeitig auf die automatische HMI-Linie vorbereiten konnte, hat Schubert für umfassende Schulungen und Qualifizierungen gesorgt.

SMT-Fertigung: Präziser Laser statt rabiater Messerschnitt

Im SMT-Bereich freuen sich ebenfalls drei Teammitglieder über neue Maschinen. Eine davon ist ein Laser: Um elektronische Baugruppen kosteneffizient herzustellen, werden die Bauteile im Verbund direkt auf die Oberfläche einer großen Leiterplatte gelötet. Anschließend muss die Leiterplatte – der sogenannte Nutzen – in die einzelnen Baugruppen getrennt werden. Bisher wurde das vorgeritzte Trägermaterial mit einem halbautomatisierten Rollenmesser zerteilt. Eine eher rabiante Methode, bei der die winzigen Bauteile öfter einmal das Nachsehen hatten. Jetzt setzt Schubert auf einen hochpräzisen Laser, der deutlich genauer, reproduzierbarer und materialschonender arbeitet. Die automatisierten Fertigungsabläufe im SMT-Bereich reduzieren die Fehlerquoten, die Nacharbeit und den Ausschuss und führen so zu einer effizienteren und nachhaltigeren Nutzung von Material und Ressourcen.

Marc Danzebrink, COO bei Schubert System Elektronik, hat zusammen mit CEO Matthias Klein das Investitionsprojekt



Wir beziehen unsere Mitarbeitenden aktiv in den technologischen Wandel ein und geben ihnen die Chance, sich kontinuierlich zu verbessern. Das ist für uns soziale Nachhaltigkeit.“

Matthias Klein, CEO Schubert System Elektronik

vorangetrieben und die gesamte Umsetzung begleitet. Eines war von Anfang an klar: „Zukunftsfähigkeit entsteht nicht allein durch Investitionen in Technik, sondern vor allem durch die Qualifizierung und Befähigung der Menschen im Unternehmen“, betont der COO. Denn in hochautomatisierten Fertigungsprozessen bilden sich technisch anspruchsvolle Arbeitsplätze, die ein anderes Know-how fordern als eine rein manuelle Montage. Umso besser, wenn Mitarbeitende dann die Möglichkeit bekommen, sich höher zu qualifizieren. Marc Danzebrink freut sich mindestens genauso wie sein Team über den Erfolg: „Wir sichern damit ebenso unsere Wettbewerbsfähigkeit wie die Fachkräfte und die Attraktivität des Standorts.“

» Ein typischer Schubert-Ansatz, der nicht nur die Menschen, sondern auch das Unternehmen langfristig stärkt.



SCHUBERT ANNUAL 2025



**Das ganze Annual online
finden Sie hier:**



**Hier geht's
zum ESRS-Index:**



Herausgeber

Gerhard Schubert GmbH
Gerhard-Schubert-Platz 1
74564 Crailsheim, Deutschland
info@gerhard-schubert.de
www.schubert.group

Nachhaltigkeitsangaben

ESRS-ANGABEN

ESRS 1 Allgemeine Anforderungen

Beschreibung zu Aufbau und Zielen des ESRS-Standards

ESRS 2 Allgemeine Angaben

Grundlagen

BP-1 Allgemeine Grundlagen für die Erstellung der Nachhaltigkeitserklärung

Die Erstellung der Nachhaltigkeitserklärung beruht auf dem Nachhaltigkeitsprogramm Mission Blue, welches über die gesamte Unternehmensgruppe ausgerollt wurde.

Der Bericht bezieht sich hauptsächlich auf die produzierenden Unternehmen der Gruppe: Gerhard Schubert GmbH (SC), die Tochterunternehmen Schubert Fertigungstechnik GmbH (SFT) und Schubert System Elektronik GmbH (SSE) sowie die deutsche Vertriebsgesellschaft Schubert Packaging Systems GmbH (SPS).

Werte inkl. der weiteren Tochtergesellschaften, insbesondere die ausländischen Tochterunternehmen, werden nur bedingt berücksichtigt und sind als Werte der Gruppe gekennzeichnet.

Dem Bericht liegen alle Informationen zum Stand 30.05.2026 zugrunde.

BP-2 Angaben im Zusammenhang mit spezifischen Umständen

Dem Nachhaltigkeitsbericht und den darin berichteten Werten unterliegt eine Informationsbeschaffung nach bestem Wissen und Gewissen.

Die Informationen sind so genau, wie in vertretbarem Aufwand möglich, dargelegt.

Unternehmensführung

GOV-1 Die Rolle der Verwaltungs-, Leitungs- und Aufsichtsorgane

Die Gerhard Schubert GmbH ist ein mittelständisches und in zweiter Generation eigentümergeführtes und zu 100 % in Familienbesitz befindliches Maschinenbauunternehmen mit Sitz im baden-württembergischen Crailsheim. Die Gerhard Schubert GmbH ist die Muttergesellschaft und zentraler Hauptproduzent von Verpackungsanlagen der Schubert Gruppe. Neben internationalen Niederlassungen mit Schwerpunkt Vertrieb und Service umfasst der Konzern Tochterunternehmen aus den Bereichen Elektronik, Engineering, Fertigung von Präzisionsteilen und 3D-Druck.

Die Geschäftsführung der Gerhard Schubert GmbH besteht aus Ralf Schubert als geschäftsführendem Gesellschafter, Peter Gabriel und Marcel Kiessling. Die Gesellschafter der Schubert-Gruppe sind Ralf Schubert und Gerald Schubert sowie deren Söhne Johannes Schubert und Peter Schubert.

GOV-2 Informationen und Nachhaltigkeitsaspekte, mit denen sich die Verwaltungs-, Leitungs- und Aufsichtsorganen des Unternehmens befassen

Im Rahmen der Nachhaltigkeitsstrategie Mission Blue und der Normen ISO14001 & ISO50001 finden zweimal im Jahr Umwelt- und Energieteamsitzungen statt.

Dieses Kernteam für Mission Blue stellt Ziele und Maßnahmen für Mission Blue für das Folgejahr/die Folgejahre im jährlichen Strategiemeeting der Schubert-Gruppe im erweiterten Führungskreis vor. Notwendige Entscheidungen z.B. im Hinblick auf Investitionen, Bewertung von Risiken und Chancen sowie abgeleitete Maßnahmen werden von den Verantwortlichen der Handlungsfelder und Marcel Kiessling in der Geschäftsführung unter Anwesenheit der Gesellschafter der Schubert-Gruppe besprochen und entschieden.

GOV-3 Einbeziehung der nachhaltigkeitsbezogenen Leistung in Anreizsysteme

Nachhaltigkeitsbezogene Ziele und Leistungen werden bisher nicht in Anreizsysteme eingebunden. Die Geschäftsführung und Gesellschafter der Schubert-Gruppe haben sich der Vision, Mission und den Grundsätzen des Unternehmens verpflichtet und handeln danach.

GOV-4 Erklärung zur Sorgfaltspflicht

Gesellschafter und Geschäftsführung der Schubert-Gruppe bewerten fortlaufend, wie sie mit den tatsächlichen und potenziellen negativen Auswirkungen auf die Umwelt und die Menschen im Zusammenhang mit ihrer Geschäftstätigkeit umgehen. Diese Bewertung fließt jährlich in die Überprüfung der Wesentlichkeitsanalyse für den Nachhaltigkeitsbericht ein. Chancen und Risiken für die Geschäftstätigkeit werden in einem jährlichen Strategietreffen des erweiterten Führungsteams besprochen und Maßnahmen abgeleitet.

GOV-5 Risikomanagement und interne Kontrollen der Nachhaltigkeitsberichterstattung

Für das Geschäftsjahr 2027 wird der Nachhaltigkeitsbericht der Schubert-Gruppe voraussichtlich nach ESRS-Standard erstellt und von der Wirtschafts-Treuhand GmbH als Wirtschaftsprüfer der Schubert-Gruppe testiert.

Strategie

SBM-1 Strategie, Geschäftsmodell und Wertschöpfungskette

Geschäftsmodell: Die Schubert-Gruppe bietet den Herstellern von Konsumgütern und Pharmaprodukten hochflexible und umweltschonende Verpackungslösungen zur Automation von Primär-, Sekundär- und Tertiärverpackungsprozessen in Verpackungsmaschinen und -linien unter Einsatz von Robotik. Wir unterstützen die Entwicklung nachhaltiger Verpackungen als Entwicklungspartner der Kunden. Wir bieten Dienstleistungen zum langjährigen optimalen Betrieb einer Maschine an.

Unternehmenspolitik: Als Familienunternehmen wird eine langfristige Unabhängigkeit angestrebt. Solidität und langfristige Ausrichtung spiegeln sich in einer Eigenkapitalquote von > 70 %. Investitionen im üblichen Rahmen werden normalerweise aus Eigenmitteln finanziert. Bei größeren Investitionen wird langfristig mit wenigen ausgewählten Hausbanken zusammengearbeitet. Das Geschäftsrisiko wird mit ausgewählten Versicherungspartnern abgesichert. Die Gerhard Schubert GmbH ist sich der Verantwortung als größter Arbeitgeber in Crailsheim bewusst und unterstützt als Unternehmen die Attraktivität des Standorts. Die gesellschaftliche Entwicklung wird gefördert, in dem soziale Projekte am Standort und in der Region unterstützt werden.

Maschinen- und Entwicklungsstrategie: Der TLM-Standardbaukasten garantiert einen hohen Standardisierungsgrad der Maschinenbaugruppen und Aggregate, > 60 % sind Serienteile. Konstruktion und Herstellung von Verpackungsmaschinen erfolgt ausschließlich in Crailsheim, Deutschland (Stand 2025).

Produktionsstrategie: Es wird eine hohe Wertschöpfungstiefe über zwei Hauptlieferanten innerhalb der Schubert-Gruppe angestrebt. Schubert Fertigungstechnik für Teilefertigung und Schubert Systemelektronik für Steuerungen und Elektronikkomponenten.

Fertigungs- und Lieferantenstrategie: Wertschöpfung entsteht so nahe wie möglich. Außerdem arbeitet die Gerhard Schubert GmbH mit regionalen Lieferketten: Mehr als 30 % der Kaufteile kommen von Lieferanten <75km Umkreis zu Crailsheim, mehr als 60 % aus Baden-Württemberg, ca. 91 % aus Deutschland und ca. 94 % aus der EU. Eine langjährige Partnerschaften mit Schlüssellieferanten ergibt eine hohe Priorität für Schubert bei Versorgungsengpässen. Der Eigenfertigungsanteil ist hoch: Ca. 40% der Zeichnungsteile werden in der Schubert-Gruppe hergestellt. Bei Fertigungsteilen wird eine hohe Redundanz angestrebt: Ca. 80 % der fremdgefertigten Teile können auch in der Schubert-Gruppe hergestellt werden.

Vertriebs- und Servicestrategie: Schubert Verpackungsmaschinen werden von Konsumgüterherstellern und Pharmazeuten überwiegend in Europa, Nordamerika, Australien und Japan eingesetzt. Projektiert werden Lösungen auf der Basis der konkreten Kundenanforderungen mit großer technischer Expertise und dem notwendigen Prozessverständnis. Falls vom Kunden gewünscht übernehmen Schubert mit der Turnkey Unit die Gesamtverantwortung von Verpackungslinien unter Einbeziehung von Fremdmaschinen inklusive des Projektmanagements. Die Unterstützung der Maschinen im laufenden Betrieb durch die internationale Schubert Serviceorganisation hat sehr hohe Bedeutung, sowohl mit technischer Unterstützung vor Ort und mit digitalen Werkzeugen aus der Ferne, als auch mit einer schnellen Versorgung benötigter Ersatzteile. In den Hauptmärkten wie USA, Kanada und England ist die Schubert-Gruppe mit eigenen Niederlassungen vertreten, deren Vertriebs- und Serviceexperten nahe beim Kunden sind. Die europäischen Märkte werden von Vertriebsexperten und der 170 Mitarbeiter großen Serviceorganisation aus der Zentrale in Crailsheim heraus betreut. In den Märkten Australien/Neuseeland und Japan wird mit Vertriebspartnern zusammengearbeitet, die großen Wert auf Service legen. Schubert Maschinen sind oft 20 Jahre oder länger im produktiven Einsatz. Wir geben ein Serviceversprechen mit Ersatzteilen für 20 Jahre.

SBM-2 Interessen und Standpunkte der Interessenträger

Folgende Interessenträger beeinflussen das Unternehmen oder können von ihm beeinflusst werden und wurden deshalb als relevant erachtet:

- Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter sowie Bewerber
- Kunden
- Lieferanten
- Gesellschafter
- Kommunen der Standorte
- Umwelt (als stiller Stakeholder)

Die Standpunkte der Interessenträger zur Geschäftstätigkeit des Unternehmens werden regelmäßig abgefragt und bewertet, um Auswirkungen, Risiken und Chancen erkennen zu können. Die Interessen der Mitarbeitenden werden vom Betriebsrat vertreten. Ein Austausch mit der Geschäftsführung erfolgt auf wöchentlicher Basis und bei Bedarf zu speziellen Themen.

SBM-3 Wesentliche Auswirkungen, Risiken und Chancen und ihr Zusammenspiel mit Strategie und Geschäftsmodell

Für die Schubert-Gruppe ist es von entscheidender Bedeutung, wesentliche Auswirkungen, Risiken und Chancen aktiv zu identifizieren, zu bewerten und in die Entwicklung von Strategien und Geschäftsmodellen einzubeziehen, um eine nachhaltige und zukunftsorientierte Unternehmensführung zu gewährleisten.

Schubert unterstützt Unternehmen aus der Konsumgüterindustrie und der Pharmazie bei der Automatisierung ihrer Verpackungsprozesse. Durchgeführte Kundenbefragungen belegen die Erwartungshaltung von Kunden, dass Schubert als Maschinenbauer bei der Entwicklung nachhaltiger Verpackungen unterstützt und Testmöglichkeiten anbietet. Schubert hat im Rahmen des Nachhaltigkeitsprogramms ""Mission Blue"" umweltfreundliche Verpackungen als Handlungsfeld definiert und bündelt alle Beratungsleistungen und Testmöglichkeiten unter ""Packaging Perspectives"". Schubert ist überzeugt, dass sich daraus Chancen für die erfolgreiche Differenzierung im Wettbewerb der Zukunft ergeben. Eine mangelnde Unterstützung unserer Kunden bei der Entwicklung nachhaltiger Verpackungen betrachten wir als Risiko für unser Geschäft.

Unternehmen der Konsumgüterindustrie erwarten verstärkt von ihren Lieferanten und damit auch von Schubert, einen Nachweis für nachhaltiges Handeln. Eine Dokumentation und möglicherweise eine Zertifizierung darüber können unter Umständen die Voraussetzung für eine erfolgreiche Geschäftsbeziehung in der Zukunft sein.

Der Product Carbon Footprint einer Maschine im Betrieb kann zukünftig zu einem Kaufentscheidungskriterium werden und damit eine Differenzierungschance darstellen.

Management von Auswirkungen, Risiken und Chancen

IRO-1 Beschreibung des Verfahrens zur Ermittlung und Bewertung der wesentlichen Auswirkungen, Risiken und Chancen

Mitarbeiter/Innen werden mindestens alle zwei Jahre befragt, Kundenbefragungen finden regelmäßig statt. Der Austausch mit Lieferanten erfolgt bei Lieferantengesprächen und wird in einer jährlichen Lieferantenbewertung zusammengefasst. Die Abstimmung mit den Gesellschaftern erfolgt in monatlichen, erweiterten Geschäftsführungstreffen, dem jährlichen Strategietreffen und bei der jährlichen Gesellschafterversammlung.

Zudem werden die Interessen der Umwelt stellvertretend betrachtet und aufgenommen. Erkenntnisse aus Befragungen und Gesprächen, die mögliche Auswirkungen auf die Geschäftstätigkeit und/oder auf Interessenträger haben, sowie damit verbundene Risiken und Chancen für die Schubert-Gruppe werden durch die Geschäftsführung bewertet und priorisiert und in strategische und operative Maßnahmen überführt.

IRO-2 In ESRs enthaltene von der Nachhaltigkeitserklärung des Unternehmens abgedeckte Angabepflichten

Angabepflichten, die aufgrund der Wesentlichkeitsanalyse als nicht relevant kategorisiert werden, sind im Folgenden als nicht wesentlich gekennzeichnet.

Mindestanforderungen an die Offenlegung

MDR-P Strategien zum Umgang mit wesentlichen Nachhaltigkeitsaspekten

Einmal im Jahr findet ein Strategiemeeting statt, in dem die Geschäftsführung und Bereichsleitung zusammenkommen und Strategien für das kommende Jahr erarbeiten. Diese werden mit in die Planung in den Bereichen aufgenommen und finden sich in der Umsetzung wieder.

MDR-A Maßnahmen und Mittel in Bezug auf wesentliche Nachhaltigkeitsaspekte

Die im Berichtsjahr durchgeführten Maßnahmen zum Erreichen der Nachhaltigkeitsziele im Rahmen von Mission Blue werden in diesem Bericht dargestellt.

MDR-M Parameter in Bezug auf wesentliche Nachhaltigkeitsaspekte

Die Gerhard Schubert GmbH erhebt im Rahmen des Nachhaltigkeitsprogramms Mission Blue zentrale Kennzahlen zu den wesentlichen Nachhaltigkeitsthemen. Dazu zählen Parameter zur Arbeitgeberattraktivität (Mitarbeiterzufriedenheit, Fluktuation, Weiterbildung, Arbeitssicherheit), zur Klimaneutralität (Treibhausgasemissionen Scope 1 und 2, wesentliche Scope 3), zu umweltfreundlichen Maschinen und Dienstleistungen (Energieverbrauch, Product Carbon Footprint) sowie zur partnerschaftlichen Entwicklung nachhaltiger Verpackungslösungen. Durch die systematische Erhebung und Auswertung dieser Daten stellt Schubert sicher, dass Fortschritte transparent dargestellt, Verbesserungspotenziale erkannt und die Nachhaltigkeitsziele wirksam verfolgt werden.

MDR-T Nachverfolgung der Wirksamkeit von Strategien und Maßnahmen durch Zielvorgaben

Die Schubert-Gruppe verfolgt für die vier Handlungsfelder des Nachhaltigkeitsprogramms Mission Blue folgende Zielsetzungen:

Einer der besten Arbeitgeber in Deutschland sein (durch Great Place to Work zertifiziert)

Klimaneutral zu produzieren (Scope 1 und 2). Für Scope 3 wurde noch keine konkrete Zielsetzung verabschiedet. Eine von SBTi zertifizierte Zielsetzung wird angestrebt.

Umweltfreundliche Maschinen und Dienstleistungen, d.h. minimaler Product Carbon Footprint über den Lebenszyklus.

Entwicklungspartner der Kunden für nachhaltige Verpackungen sein.

PERFORMANCE-ÜBERSICHT

ENVIRONMENT

ESRS E1 Klimawandel

ESRS E1-1 Übergangsplan für den Klimaschutz

Die Schubert-Gruppe verfolgt das Ziel, im Einklang mit dem Übereinkommen von Paris zur Begrenzung der Erderwärmung auf 1,5 °C, den ökologischen Fußabdruck des Unternehmens selbst und seiner Produkte über den gesamten Lebenszyklus zu minimieren.

ESRS E1-2 Strategien im Zusammenhang mit dem Klimaschutz und der Anpassung an den Klimawandel

Die Schubert-Gruppe strebt klimafreundliche Standorte nach Scope 1 und 2 **GHG**-Protokoll an. Die Strategie zur Erreichung dieses Ziels ist die Investition in energieeffiziente Gebäude, Erhöhung der Energieeffizienz bei Maschinen und Anlagen, Förderung der Elektromobilität im Fuhrpark und der Einsatz erneuerbarer Energien mit dem Ziel der Ablösung fossiler Energien. Die Eigenerzeugung von Strom wird durch Installationen von Photovoltaikanlagen gefördert. Die Energieeffizienz von Verpackungsmaschinen wird durch den Einsatz neuer Technologien, z.B. zur Vakuum- oder Drucklufterzeugung verbessert. Ein klimafreundlicher Betrieb bei unseren Kunden wird nur durch eine Umstellung auf grünen Strom möglich sein. Zur Förderung nachhaltiger, recyclebarer Verpackungen arbeitet die Schubert-Gruppe mit seinen Kunden als Entwicklungspartner eng zusammen.

ESRS E1-3 Maßnahmen und Mittel im Zusammenhang mit den Klimastrategien

Energieeffizienz verbessern:

Im Jahr **2023** wurde am Standort Crailsheim ein digitales Energiemonitoring installiert, um Energieverbräuche erfassen zu können. Dies wird als Grundlage für eine Verbesserung der Energieeffizienz im aktuellen Jahr und in den Folgejahren dienen. Außerdem wird dieses stetig ausgebaut und verbessert.

Energieverbrauch für Heizen und Kühlen senken:

Am Standort Crailsheim wurde **2023** der Neubau der Montagehalle 3 mit Bürogebäude im Effizienzstandard KFW40Plus fertiggestellt. Die Heiz- und Kühlenergie wird zu **100%** aus regenerierbaren Energiequellen erzeugt (Photovoltaik **523** kWp, Wärmepumpen, Eisspeicher). Auf Halle 1 Nord wurde eine Photovoltaikanlage mit **567** kWp installiert. Beide Photovoltaikanlagen decken ungefähr 25% des Energiebedarfs des Standorts Crailsheim. Seit **2022** wird zu **100%** zertifizierter Grünstrom verbraucht. Verwaltungsgebäude und Halle 1 Nord werden mit Geothermie beheizt und damit klimaneutral betrieben.

Langfristige Senkung des Energiebedarfs der Maschinen

Kennzahl	2024	2025
Energieaufnahme der Maschinen im Mittel (kVA)	24,20	16,90
Teilbereich Druckluft, Druckluftverbrauch der Maschine (kVA)	2,90	2,03
Teilbereich Vakuum, Vakuumbedarf der Maschine (kVA)	7,74	5,41
Teilbereich Grundlast, Stromnachfrage die im Tagesgang nicht unterschritten wird (kVA)	3,39	2,37
Teilbereich kinetische Energie, betrifft alle Bewegungen der Aggregate (kVA)	6,05	4,23
Teilbereich Kühlen, in Form von Wasserkühlung (kVA)	1,69	1,18
Teilbereich Wärmen, Wärme wird vor allem für Leimgeräte benötigt (kVA)	2,42	1,69

Senkung **2025** erklärbar durch: Genauere Datenerhebung, gesenkter Energiebedarf. Außerdem hat sich der Maschinenmix ggü. **2024** geändert.

ESRS E1-4 Ziele im Zusammenhang mit dem Klimaschutz und der Anpassung an den Klimawandel

Wir reduzieren unsere absoluten Scope-1- und Scope-2-Emissionen um 42 % gegenüber **2021** und senken zusätzlich unsere Scope-3-Emissionen um 30 % pro **FTE** bis zum 31.12.**2030**, basierend auf der Methodik des **GHG** Protokolls.

ESRS E1-5 Energieverbrauch und Energiemix

Kennzahl	2024	2025
Brennstoffverbrauch nicht erneuerbarer Quellen (MWh)	8.800,49	6.592,00
Brennstoffverbrauch erneuerbarer Quellen (MWh)	241,00	227,60
Stromverbrauch Gesamt (MWh)	7.409,45	7.330,14
davon		
Sonstiger Stromverbrauch [MWh]	7.355,17	6.826,63
Stromverbrauch für Wärme- und Kälteerzeugung [MWh]	54,28	283,22
Eigenproduktion Strom (MWh)	1.387,08	1.478,25
Strom Verkauf (MWh)	286,84	306,66
Gesamter Energieverbrauch (MWh)	16.450,95	15.423,37
Energieintensitätsquotient, im Verhältnis zur Gesamtleistung [MWh/Mio. €]	39	34
Stromautarkie [%]	-	15,8
Energieautarkie [%]	-	18,7

Stromautarkie: Umfasst die gesamte Schubert-Gruppe. Energieautarkie: Umfasst lediglich die Gerhard Schubert GmbH. Es handelt sich um vorläufige Ergebnisse.

ESRS E1-6 THG-Bruttoemissionen der Kategorien Scope 1, 2 und 3 sowie THG-Gesamtemissionen

Kennzahl	2024	2025
Scope 1, Basisjahr 2022 (t)	2.077	1.817
Einbezogene Gase	CO2e	CO2e
Scope 2, Basisjahr 2022 (t)	179	50
Einbezogene Gase	CO2e	CO2e
Scope 3, Basisjahr 2022 (tCO2e)	184.089	151.328
Scope 3, davon vorgelagert (Scope 3.1 - 3.8) [tCO2e]	30.358	36.573
Scope 3, davon nachgelagert (Scope 3.9 - 3.15) [tCO2e]	153.731	114.755
Einbezogene Gase	CO2e	CO2e
Intensitätsquotient, im Verhältnis zur Gesamtleistung [t/Mio. €]	542	399

Es handelt sich um vorläufige Ergebnisse. Scope 3 umfasst lediglich die Gerhard Schubert GmbH und beinhaltet 3.1, 3.3, 3.4, 3.5, 3.6, 3.7, 3.9, 3.11, 3.12. Für das Geschäftsjahr 2025 wurden als nicht relevant eingestuft: 3.2, 3.8, 3.10, 3.13, 3.14, 3.15.

ESRS E1-7 Abbau von Treibhausgasen und Projekte zur Verringerung von Treibhausgasen, finanziert über CO2-Gutschriften

Wird aktuell nicht praktiziert.

ESRS E1-8 Interne CO2-Bepreisung

Wird aktuell nicht praktiziert.

ESRS E1-9 Erwartete finanzielle Auswirkungen wesentlicher physischer Risiken und Übergangsrisiken sowie potenzielle klimabezogene Chancen

Aus aktueller Sicht wird keine finanziellen Auswirkungen durch wesentliche physische Risiken und Übergangsrisiken sowie potenzielle klimabezogene Chancen ersichtlich. Eine Neubewertung erfolgt im nächsten Jahr.

ESRS E2 Umweltverschmutzung

Die Schubert-Gruppe führt ein Monitoring für SOx-, NOx- und VOC-Emissionen ein.	Mehr als 80 Prozent aller Abfälle der Schubert-Gruppe wurden 2025 recycelt.	Schubert-Verpackungsmaschinen sind in der Regel mindestens 20 Jahre in Betrieb.
---	---	---

ESRS E2-1 Strategien im Zusammenhang mit Umweltverschmutzung

Die Schubert-Gruppe baut Verpackungsmaschinen am Standort Crailsheim, DE. Das Tochterunternehmen Schubert Fertigungstechnik am Standort Bartholomä, DE fertigt Teile für Verpackungs- und andere Maschinen und das Tochterunternehmen Schubert System Elektronik in Neuhausen ob Eck, DE stellt elektronische Bauteile und Komponenten für Verpackungsmaschinen her. Aufgrund der Geschäftstätigkeit ist der Einfluss auf Wasser-, Boden- und Luftverschmutzung minimal. Alle deutschen Gesetze zur Schonung der Umwelt werden streng eingehalten. Der einzige Bereich der Schubert-Gruppe, der mit gefährlichen Stoffen arbeitet, ist die Lackiererei in Crailsheim. Hierbei werden alle Vorschriften - auch unter regelmäßiger externen Überprüfung - bezüglich der sicheren Handhabung und Entsorgung dieser Stoffe streng eingehalten. Schubert Fertigungstechnik ist in einem Wasserschutzgebiet ansässig. Grundsätzlich findet dort allerdings keine Verwendung von gefährlichen Substanzen statt und bei der Verwendung von Schmierstoffen wird auf die fachgerechte Lagerung, Trennung, Wiederverwendung und Entsorgung geachtet.

ESRS E2-2 Maßnahmen und Mittel im Zusammenhang mit Umweltverschmutzung

Die Schubert-Gruppe hält alle in Deutschland gültigen Umweltgesetze und -verordnungen ein. Wir implementieren einen Maßnahmenplan zur Reduktion der SOx-, NOx-, **VOC**-Emissionen. Dieser beinhaltet bspw. die Optimierung und Umstellung des Lackierverfahrens, wodurch **VOC**-Einsparungen in Höhe von 35% möglich sein können.

ESRS E2-3 Ziele im Zusammenhang mit Umweltverschmutzung

Die Schubert Gruppe implementiert ein kontinuierliches Emissionsmonitoring zur Reduktion der SOx-, NOx-, **VOC**-Emissionen bis zum 31.12.**2027** und leitet daraus weitere Ziele zur Reduktion der Umweltverschmutzung, neben der Reduktion fossiler Energieträger und dem **VOC**-Reduktionsplan, ab.

ESRS E2-4 Luft-, Wasser- und Bodenverschmutzung

Kennzahl	2024	2025
VOC (flüchtige organische Verbindungen) [kg]	-	7.366
Stickstoffoxide (NOx) [kg]	-	1.809
Schwefeloxide (SOx) [kg]	-	649

Umfasst lediglich die Emissionen der Gerhard Schubert GmbH. Durch den Geschäftsbetrieb emittiert die Schubert-Gruppe an ihren Standorten keine unüblichen oder grenzüberschreitende Schadstoffe.

ESRS E2-5 Besorgniserregende Stoffe und besonders besorgniserregende Stoffe

Die Schubert-Gruppe produziert keine besorgniserregenden Stoffe.

ESRS E2-6 Erwartete finanzielle Auswirkungen durch wesentliche Risiken und Chancen im Zusammenhang mit Umweltverschmutzung

Aus aktueller Sicht sehen wir keine finanziellen Auswirkungen durch wesentliche Risiken und Chancen im Zusammenhang mit Umweltverschmutzung. Eine Neubewertung erfolgt im folgenden Jahr.

ESRS E3 Wasser- und Meeresressourcen

Dieser Punkt ist entsprechend der Wesentlichkeitsanalyse nicht relevant.

ESRS E4 Biologische Vielfalt und Ökosysteme

Dieser Punkt ist entsprechend der Wesentlichkeitsanalyse nicht relevant.

ESRS E5 Ressourcennutzung und Kreislaufwirtschaft

ESRS E5-1 Strategien im Zusammenhang mit Ressourcennutzung und Kreislaufwirtschaft

Grundsätzlich wird eine optimale Nutzung von Primärrohstoffen wie z.B. Aluminium bei Schubert Fertigungstechnik angestrebt. Bauteile werden vor der Bearbeitung in Größenklassen eingeteilt, um den Abfall zu reduzieren. Abfallspäne werden von entsprechenden Drittunternehmen eingeschmolzen und dem Fertigungsprozess wieder zugeführt. Eine Strategie zur Ressourcennutzung und Kreislaufwirtschaft wurde bisher nicht erstellt.

ESRS E5-2 Maßnahmen und Mittel im Zusammenhang mit Ressourcennutzung und Kreislaufwirtschaft

Eine Abfallbilanz mit Erfassung der Abfallströme wurde erstellt. Grundsätzlich wird nach einer höheren Ressourceneffizienz beim Einsatz von Rohmaterialien gestrebt. Zum Beispiel werden beim Laserschneiden anfallende Blechabfälle gesammelt und zur Wiederverwertung zurückgeführt. Schneidabfälle, die beim Schneiden der Sicherheitsscheiben für Verpackungsmaschinen aus Acrylglas entstehen, werden ebenfalls gesammelt und zur Wiederverwertung zurückgeführt. Schubert Verpackungsmaschinen werden üblicherweise mehr als 20 Jahre betrieben. Diese Nutzungsdauer wird durch entsprechende Serviceleistungen (Wartung, Reparatur, Umbau) sichergestellt. Verpackungsmaschinen werden am Ende des Lebenszyklus entweder von Schubert zurückgenommen und einem Recycling bzw. einer Wiederverwendung von Baugruppen zugeführt oder durch den Betreiber selbst. Für bestimmte Baugruppen, die wiederverwendet werden können, erstellt Schubert Rückkaufangebote.

ESRS E5-3 Ziele im Zusammenhang mit Ressourcennutzung und Kreislaufwirtschaft

Bisher wurden keine Ziele formuliert.

ESRS E5-4 Ressourcenzuflüsse

Bisher nicht erfasst.

ESRS E5-5 Ressourcenabflüsse

Kennzahl	2024	2025
Gewicht - Gesamt [t]	1.362,90	1.359,71
Gewicht - Zusammensetzung (Top 3):		
Papier / Kartonagen AVV 15 01 01 [t]	271,07	233,67
Siedlungsabfall AVV 20 03 01 [t]	146,32	165,17
Gemischte Metalle AVV 17 04 07 [t]	73,57	75,52
Gefährliche Abfälle - Gesamt [t]	92,48	89,63
Gefährliche Abfälle - Aufbereitung zur Wiederverwendung [t]	-	-
Gefährliche Abfälle - Recycling [t]	56,64	72,30
Ungefährliche Abfälle - Gesamt [t]	1.289,01	1.270,08
Ungefährliche Abfälle - Aufbereitung zur Wiederverwendung [t]	16,12	14,22
Ungefährliche Abfälle - Recycling [t]	1.095,06	1.044,09
Recyclingquote [%]	-	81,00

Restmaterial, welches für andere Zwecke innerhalb des Unternehmens verwendet wird, wird mengenmäßig nicht erfasst. Restmaterial, welches für andere Zwecke innerhalb des Unternehmens verwendet wird, wird mengenmäßig nicht erfasst.

Es handelt sich um vorläufige Ergebnisse. Umfasst lediglich die Produktionsstandorte der Schubert-Gruppe. Recyclingquote bezogen auf das gesamte Abfallaufkommen der Gerhard Schubert GmbH gemäß interner Abfallstatistik 2025.

ESRS E5-6 Erwartete finanzielle Auswirkungen durch wesentliche Risiken und Chancen im Zusammenhang mit Ressourcennutzung und Kreislaufwirtschaft

Aus aktueller Sicht sehen wir keine finanziellen Auswirkungen durch wesentliche Risiken und Chancen im Zusammenhang mit Ressourcennutzung und Kreislaufwirtschaft. Eine Neubewertung erfolgt im nächsten Jahr.

SOCIAL

ESRS S1 Eigene Belegschaft

ESRS S1-1 Strategien im Zusammenhang mit der eigenen Belegschaft

Die Schubert-Gruppe ist mit allen Produktionsstandorten in Deutschland ansässig. Aufgrund der demografischen Entwicklung wird von einem Mangel an Fachkräften in Deutschland ausgegangen. Im zunehmenden Wettbewerb von Unternehmen um gute Fachkräfte möchte sich die Schubert-Gruppe als nachhaltig agierendes Unternehmen im Hochtechnologiesektor des Maschinenbaus mit sicheren und attraktiven Arbeitsplätzen positionieren. Dabei kommt der Vereinbarkeit von Familie und Beruf, als auch der Integration von Fachkräften aus dem Ausland eine besondere Bedeutung zu. Die Vision und Mission formuliert diesen Anspruch und abgeleitet davon das Ziel, als einer der besten Arbeitgeber in Deutschland wahrgenommen zu werden. Die Teilnahme am Programm Great Place to Work mit jährlichen Mitarbeitendenbefragungen gibt eine objektive Bewertung, über das Näherkommen und Erreichen dieses Zieles.

ESRS S1-2 Verfahren zur Einbeziehung der eigenen Belegschaft und von Arbeitnehmervertretern in Bezug auf Auswirkungen

Die Belegschaft der Schubert-Gruppe wird über den regelmäßigen Austausch mit den Arbeitnehmervertretern an den Standorten in Deutschland in die Ziele und Maßnahmen des Nachhaltigkeitsprogramms Mission Blue eingebunden. Darüber hinaus finden für die Gerhard Schubert GmbH in Crailsheim jährliche Befragungen der Mitarbeitenden statt.

ESRS S1-3 Verfahren zur Behebung negativer Auswirkungen und Kanäle, über die die eigene Belegschaft Bedenken äußern kann

Für die Schubert-Gruppe wurde ein Hinweisgeber-System etabliert, über das Hinweise auf Verstöße gegen Unternehmensgrundsätze und gegen Gesetze gegeben werden können.

ESRS S1-4 Ergreifung von Maßnahmen in Bezug auf wesentliche Auswirkungen und Ansätze zum Management wesentlicher Risiken und zur Nutzung wesentlicher Chancen im Zusammenhang mit der eigenen Belegschaft sowie die Wirksamkeit dieser Maßnahmen und Ansätze

Risiken und Chancen im Zusammenhang mit der eigenen Belegschaft ergeben sich aus der angestrebten Besetzung offener Positionen mit geeigneten Kandidaten und Kandidatinnen, sowie der Zufriedenheit und Motivation der Belegschaft mit ihrem Arbeitsplatz in der Schubert-Gruppe. Aktuell können alle Positionen angemessen besetzt werden. Dabei kommt auch der Ausbildung bei der Schubert-Gruppe in unterschiedlichen Berufen eine große Rolle zu. Die Mitarbeiterzufriedenheit bewegt sich auf einem guten Niveau, wenn auch noch nicht auf dem angestrebten Zielwert.

ESRS S1-5 Ziele im Zusammenhang mit der Bewältigung wesentlicher negativer Auswirkungen, der Förderung positiver Auswirkungen und dem Umgang mit wesentlichen Risiken und Chancen

Kennzahl	2024	2026
Mitarbeiterzufriedenheit Index [%]	68	76

Seit 2023 wird bei SC regelmäßig eine Mitarbeiterbefragung durchgeführt. Der Index misst das Vertrauen der Belegschaft und bewertet die Qualität der Arbeitsplatzkultur anhand von fünf zentralen Dimensionen. 86 % der Befragten stimmen der Aussage zu: „Alles in allem kann ich sagen, dies hier ist ein sehr guter Arbeitsplatz“. Es wird eine Position in der Spitzengruppe der vergleichbaren Unternehmen bei Great Place to Work angestrebt.

ESRS S1-6 Merkmale der Beschäftigten des Unternehmens

Kennzahl	2024	2025
Gesamtzahl [Anzahl nach Mitarbeitenden]	1773	1888
Gesamtzahl [Anzahl nach FTE]	1601	1665
Fluktuationsrate - Unternehmensfremd [%]	5,7	3,6
Austritte [Anzahl]	151	115
Rate Eintritte [Anzahl]	10,7	11,4
Eintritte [Anzahl]	186	236
Durchschnittliche Betriebszugehörigkeit [Jahre]	11	11

Umfasst die gesamte Schubert-Gruppe inkl. Auszubildende und Praktikanten. Definition bei Schubert (Unternehmensfremde Fluktuation): Kündigung durch Arbeitnehmer oder Arbeitgeber. Nicht berücksichtigt werden bspw. interne Wechsel im Unternehmen oder der Gruppe, Renteneintritte oder temporäres Verlassen aufgrund Weiterbildungsmaßnahmen. Wiedereintritte werden als Neueintritte gewertet und senken damit den Durchschnitt.

ESRS S1-7 Merkmale der nicht angestellten Beschäftigten in der eigenen Belegschaft des Unternehmens

Die Schubert-Gruppe bevorzugt grundsätzlich die direkte Anstellung ihrer Mitarbeitenden. In Fällen, in denen Urlaubszeiten oder eine besonders hohe Kapazitätsauslastung vorliegen, sowie bedingt durch ausländische gesetzliche Bestimmungen, setzt das Unternehmen gelegentlich auf die Dienste von Arbeitnehmerüberlassungen.

ESRS S1-8 Tarifvertragliche Abdeckung und sozialer Dialog

Die Schubert-Gruppe ist nicht tarifvertraglich gebunden, übernimmt aber mindestens die von den Tarifparteien im Metall-Tarifvertrag vereinbarten Leistungen.

ESRS S1-9 Diversitätsparameter

Kennzahl	2024	2025
Altersgruppen < 30 Jahre [Anzahl nach Mitarbeitenden]	553	589
Altersgruppen < 30 Jahre [in %]	31	31
Altersgruppen 30-50 Jahre [Anzahl nach Mitarbeitenden]	826	868
Altersgruppen 30-50 Jahre [in %]	47	46
Altersgruppen > 50 Jahre [Anzahl nach Mitarbeitenden]	394	431
Altersgruppen > 50 Jahre [in %]	22	23
Durchschnittliches Alter der Mitarbeitenden	-	38
Geschlechter - Männlich [Anzahl nach Mitarbeitenden]	1340	1484
Geschlechter - Männlich [in %]	80	79
Geschlechter - Weiblich [Anzahl nach Mitarbeitenden]	299	404
Geschlechter - Weiblich [in %]	20	21
Geschlechter - Andere [Anzahl nach Mitarbeitenden]	0	0
Geschlechter - Andere [in %]	0	0
Diversität - Nationalitäten [Anzahl Herkunftsländer]	26	29

ESRS S1-10 Angemessene Entlohnung

Die Schubert-Gruppe ist nicht tarifvertraglich gebunden, übernimmt aber in der Regel die von den Tarifparteien im Metall-Tarifvertrag vereinbarten Leistungen.

ESRS S1-11 Sozialschutz

Die Schubert-Gruppe unterliegt mit den drei Produktionsstandorten und einem Vertriebsstandort in Deutschland den deutschen Sozialgesetzen. Bei den Vertriebs- und Servicegesellschaften in USA, Kanada, England und China werden die lokalen Sozialgesetze befolgt.

ESRS S1-12 Menschen mit Schwerbehinderungen (Anzahl)

Kennzahl	2024	2025
Menschen mit Schwerbehinderungen	43	49
Schwerbehindertenquote [%]	2,4	2,6

Umfasst lediglich die Produktionsstandorte der Schubert-Gruppe.

ESRS S1-13 Parameter für Schulungen und Kompetenzentwicklung

Kennzahl	2024	2025
Auszubildende - Gesamt [Anzahl nach Mitarbeitenden]	124	140
Auszubildende - Männlich [Anzahl nach Mitarbeitenden]	100	92
Auszubildende - Weiblich [Anzahl nach Mitarbeitenden]	24	48
Auszubildende - Abgeschlossene Ausbildung [Anzahl nach Mitarbeitenden]	26	28
Auszubildende - Übernommen [Anzahl nach Mitarbeitenden]	21	25
Auszubildende - Eingestellt [Anzahl nach Mitarbeitenden]	38	42
Anzahl dokumentierter Schulungstage/ Teilnahme [Anzahl nach Mitarbeitenden]	543	1030
Ø dokumentierter Schulungsmaßnahmen pro Mitarbeitenden pro Jahr	0,31	0,55

Umfasst lediglich die Produktionsstandorte der Schubert-Gruppe. Die Steigerung der Schulungsmaßnahmen ist auf ein erweitertes Schulungsangebot und -management sowie auf eine umfassendere Dokumentierung zurückzuführen.

ESRS S1-14 Parameter für Gesundheitsschutz und Sicherheit

Kennzahl	2024	2025
Arbeitssicherheit [Unfälle / 1.000.000 Arbeitsstunden]	8,5	6,86
Krankheitsquote [in % ausgehend von 220 Arbeitstagen pro Jahr]	4,3	5,2

Umfasst lediglich die Produktionsstandorte der Schubert-Gruppe.

ESRS S1-15 Parameter für die Vereinbarkeit von Berufs- und Privatleben

Kennzahl	2024	2025
Elternzeit - In Anspruch genommen	80	93

Umfasst lediglich die Produktionsstandorte der Schubert-Gruppe.

ESRS S1-16 Vergütungsparameter (Verdienstunterschiede und Gesamtvergütung)

Keine Angabe.

ESRS S1-17 Vorfälle, Beschwerden und schwerwiegende Auswirkungen im Zusammenhang mit Menschenrechten

Kennzahl	2024	2025
Diskriminierungsfälle	0	0

Umfasst lediglich die Produktionsstandorte der Schubert-Gruppe.

ESRS S2 Arbeitskräfte in der Wertschöpfungskette

ESRS S2-1 Strategien im Zusammenhang mit Arbeitskräften in der Wertschöpfungskette

Es wird eine Wertschöpfung so nahe wie möglich zu unseren Produktionsstandorten angestrebt. Außerdem wird mit regionalen Lieferketten gearbeitet: Mehr als 30 % der Kaufteile kommen von Lieferanten <75 km Umkreis zu Crailsheim, mehr als 60 % aus Baden-Württemberg, ca. 91 % aus Deutschland und ca. 94 % aus der EU. Durch die Einhaltung von Arbeitsschutz- und Sozialgesetzen der EU bei den Lieferanten ist gewährleistet, dass die Arbeitskräfte in die Wertschöpfungskette nach denselben hohen Standards beschäftigt werden, wie die eigene Belegschaft.

ESRS S2-2 Verfahren zur Einbeziehung der Arbeitskräfte in der Wertschöpfungskette in Bezug auf Auswirkungen

Es wird keine direkten Auswirkungen unserer Geschäftstätigkeit auf Arbeitskräfte in der Wertschöpfungskette gesehen.

ESRS S2-3 Verfahren zur Behebung negativer Auswirkungen und Kanäle, über die die Arbeitskräfte in der Wertschöpfungskette Bedenken äußern können

Es wird keine direkten Auswirkungen unserer Geschäftstätigkeit auf Arbeitskräfte in der Wertschöpfungskette gesehen.

ESRS S2-4 Ergreifung von Maßnahmen in Bezug auf wesentliche Auswirkungen und Ansätze zum Management wesentlicher Risiken und zur Nutzung wesentlicher Chancen im Zusammenhang mit Arbeitskräften in der Wertschöpfungskette sowie die Wirksamkeit dieser Maßnahmen und Ansätze

Es wird keine direkten Auswirkungen, Chancen oder Risiken unserer Geschäftstätigkeit auf Arbeitskräfte in der Wertschöpfungskette gesehen.

ESRS S2-5 Ziele im Zusammenhang mit der Bewältigung wesentlicher negativer Auswirkungen, der Förderung positiver Auswirkungen und dem Umgang mit wesentlichen Risiken und Chancen

Die Strategie möglichst regionaler Lieferketten wird fortgesetzt, da durch die enge räumliche Verbindung mit Lieferanten Vorteile realisiert werden können, die bspw. bei der Liefertreue unterstützen.

ESRS S3 Betroffene Gemeinschaften

Dieser Punkt ist entsprechend der Wesentlichkeitsanalyse nicht relevant.

ESRS S4 Verbraucher und Endnutzer

ESRS S4-1 Strategien im Zusammenhang mit Verbrauchern und Endnutzern

Die Schubert-Gruppe ist ausschließlich im Geschäft mit Geschäftskunden (**B2B**) tätig. Bei der Gerhard Schubert GmbH sind das Verpackungsmaschinen für produzierende Unternehmen der Konsumgüter- und Pharmaindustrie, bei Schubert Fertigungstechnik (**SFT**) und Schubert System Elektronik (**SSE**) andere Maschinenbauer, die die produzierten Teile und Komponenten in ihren Maschinen einsetzen. Es wird davon ausgegangen, dass Kunden der Schubert-Gruppe zukünftig den Product Carbon Footprint der gekauften Maschinen, Teile oder Komponenten erfahren möchten. Es wird an einer Methodik gearbeitet, diese Informationen aus Primär- und Sekundärdaten zu generieren und zur Verfügung stellen zu können. Generell unterstützt Schubert seine Kunden bei der Umsetzung ihrer Nachhaltigkeitsziele. Dazu gehört die Unterstützung bei der Entwicklung nachhaltiger Verpackungslösungen.

ESRS S4-2 Verfahren zur Einbeziehung von Verbrauchern und Endnutzern in Bezug auf Auswirkungen

Im **B2B**-Geschäft bestehen Kundenbeziehungen üblicherweise über längere Zeiträume. Die Zusammenarbeit erfolgt entweder projektbezogen (z.B. bei der Anschaffung einer Verpackungsmaschine oder einer Komponente) oder zur Unterstützung des laufenden Betriebes der Maschinen. Die Anforderungen des Käufers werden üblicherweise in Lastenheften oder Spezifikationen festgelegt, die die Schubert-Gruppe erfüllt. Der technische Service der Gerhard Schubert GmbH führt regelmäßige Befragungen durch, bei denen Kunden ihre Zufriedenheit zu bestimmten Geschäftsvorfällen (Serviceeinsätze, Teilleistungen, Schulungen, Umbauten) äußern können. Grundsätzlich tragen die Geschäftsführungen der Gruppenunternehmen die Verantwortung für die Einbeziehung von Kundenanforderungen in die Unternehmenspolitik.

ESRS S4-3 Verfahren zur Behebung negativer Auswirkungen und Kanäle, über die Verbraucher und Endnutzer Bedenken äußern können

Kunden bzw. Nutzer der Produkte der Schubert-Gruppe können jederzeit über die bekannten persönlichen Kontakte oder über die Geschäftsführungen der Gruppenunternehmen Bedenken äußern.

ESRS S4-4 Ergreifung von Maßnahmen in Bezug auf wesentliche Auswirkungen auf Verbraucher und Endnutzer und Ansätze zum Management wesentlicher Risiken und zur Nutzung wesentlicher Chancen im Zusammenhang mit Verbrauchern und Endnutzern sowie die Wirksamkeit dieser Maßnahmen und Ansätze

Verpackungsmaschinen von Schubert erfüllen alle Sicherheitsstandards der EU, um einen sicheren und nachhaltigen Betrieb der Maschinen zu garantieren. Die Optimierung der Energieeffizienz und des Product Carbon Footprint betrachtet Schubert als Qualitätsmerkmal für die Zukunft. Die Unterstützung der Nutzer bei der Entwicklung nachhaltiger Verpackungslösungen z.B. aus Karton anstatt aus Kunststoff, und die Automatisierung des Verpackungsprozesses werden als Chance zur Steigerung der Wettbewerbsfähigkeit gesehen. Die Schubert-Gruppe selbst produziert und vertreibt keine Verpackungen.

Kennzahl	2024	2025
Entwicklungspartnerschaften	17	19
Verpackungsprojekte mit dem Ziel nachhaltiger Verpackungen [Anzahl]	19	25
Nachhaltige Folien [Anzahl]	24	32
Maschinentests mit Nachhaltiger Verpackung [Anzahl]		
Gesamt [Anzahl]	19	25
Summe der getestete Folien im Schubert Technikum [Anzahl]	39	32
davon		
davon Versuche mit Papierfolien [Anzahl]	9	4
davon Versuche mit transparenten Mono PP Folien [Anzahl]	13	1
davon Versuche mit nicht transparenten PP Folien [Anzahl]	2	0
davon Versuche mit herkömmlichen Folien [Anzahl]	15	27

Zahlen beziehen sich nur auf SC.

ESRS S4-5 Ziele im Zusammenhang mit der Bewältigung wesentlicher negativer Auswirkungen, der Förderung positiver Auswirkungen und dem Umgang mit wesentlichen Risiken und Chancen

Die Schubert-Gruppe ist überzeugt, dass eine hohe Zufriedenheit ihrer Kunden mit den Produkten und Dienstleistungen die Voraussetzung für langfristigen Erfolg ist. Deshalb wird eine breite und regelmäßige Abfrage der Kundenzufriedenheit angestrebt. Die Methodik hierfür und die Zielsetzung wurde noch nicht endgültig festgelegt.

GOVERNANCE

ESRS G1 Unternehmenspolitik

ESRS G1-1 Strategien in Bezug auf Unternehmenspolitik und Unternehmenskultur

Die Schubert-Gruppe verfolgt eine Unternehmenspolitik, die auf Einhaltung von Gesetzen, Toleranz und Offenheit, sowie Gleichbehandlung aller ausgerichtet ist. Die Leitlinien der Unternehmenspolitik und der Unternehmenskultur sind in Vision/Mission/Grundsätzen der Zusammenarbeit festgehalten, die auf der Schubert Homepage nachgelesen werden können. Allen neuen Mitarbeitenden werden diese Grundsätze vermittelt. Ein Hinweisgebersystem zur Erfassung von Verstößen gegen geltende Gesetze und gegen interne Grundsätze und Richtlinien ist eingeführt.

ESRS G1-2 Management der Beziehungen zu Lieferanten

Die Schubert-Gruppe strebt langfristige Beziehungen zu überwiegend regionalen Lieferanten an. Darunter befinden sich auch viele **KMU**. Schubert erwartet von seinen Lieferanten ein ethisch einwandfreies Verhalten und die Einhaltung von Gesetzen. Die Anforderungen an Lieferanten sind in einem Lieferantenkodex festgehalten.

ESRS G1-3 Verhinderung und Aufdeckung von Korruption und Bestechung

Ein Compliance Management System wurde eingeführt. Dies beinhaltet eine Grundsatzerklärung der Geschäftsführung, einen Verhaltenskodex für Geschäftspartner und ein softwareunterstütztes Risikomanagementsystem zur Überwachung der Lieferketten, ein Hinweisgebersystem und interne Richtlinien.

ESRS G1-4 Vorfälle in Bezug auf Korruption oder Bestechung

Kennzahl	2024	2025
Dokumentierte Vorfälle [Anzahl]	0	0

ESRS G1-5 Politische Einflussnahme und Lobbytätigkeiten

Eine politische Einflussnahme bzw. eine Lobbytätigkeit findet nicht statt.

ESRS G1-6 Zahlungspraktiken

Die Schubert-Gruppe differenziert bei Zahlungspraktiken nicht zwischen **KMU** oder größeren Unternehmen als Lieferanten. Es wird generell langfristige und vertrauensvolle Beziehungen zu den Lieferanten angestrebt. Das spiegelt sich in den Zahlungspraktiken.