
Families
grow and
so do we.
MAM Nachhaltigkeitsbericht 2025
mam
Since 1976
Together in
every step



Eltern wachsen mit ihren Babys. Mit jeder schlaflosen Nacht. Mit jedem ersten Schritt.

**Wir bei MAM wachsen mit jeder Familie. Mit ihren Fragen und den Aufgaben, die sie uns stellen. Seit 50 Jahren.**

Und mit jeder Generation wächst auch unsere Verantwortung. Für die Ressourcen, die wir benötigen. Und für die Welt, die Babys erst noch entdecken wollen.

Unter dem Motto „As they grow, so do you" zeigt unser Kampagnenfilm: Eltern wachsen gemeinsam mit ihren Babys – an neuen Erfahrungen, Herausforderungen und Glücksmomenten. MAM ist an ihrer Seite.

# Inhaltsverzeichnis


**03 Vorwort**
**04 50 Jahre MAM**
**05 MAM auf einen Blick**
**06 Unsere Produkte**
**07 Sustainability Highlights 2025**
**08 Gemeinsam Gutes bewirken**
**09 Die SDGs und MAM**

## ALLGEMEINE ANGABEN

11 Grundlagen unserer Nachhaltigkeits-berichterstattung
12 Nachhaltigkeit gemeinsam steuern
13 Unser Geschäftsmodell
14 Unser Orientierungsrahmen für Nachhaltigkeit
15 MAM Wertschöpfungskette
16 Im Dialog mit unseren Stakeholdern
17 Doppelte Wesentlichkeitsanalyse
19 Unsere wesentlichen Nachhaltigkeitsthemen

## UMWELT

**21 ESRS E1 Klimawandel**
22 Managementansatz
23 Corporate Carbon Footprint
26 Maßnahmen
**30 ESRS E5 Ressourcennutzung & Kreislaufwirtschaft**
31 Produktsicherheit und Kreislaufwirtschaft
32 Managementansatz
33 Rohstoffe und Materialien
34 Maßnahmen

## SOZIALES

**39 ESRS S1 Eigene Belegschaft**
40 Managementansatz
41 Austausch und Beschwerdemechanismen
42 Maßnahmen
**47 ESRS S4 Verbraucher*innen & Endnutzer*innen**
48 Managementansatz
49 Im Dialog mit Konsument*innen und Expert*innen
50 Maßnahmen
52 Medizinische Expertise für unsere Produkte
53 Innovation für Frauen

## GOVERNANCE

**55 ESRS G1 Integrität im Geschäftsalltag**
56 Managementansatz
57 Maßnahmen
58 Lieferkettenmanagement und Nachhaltigkeitsaspekte
59 Zusammenarbeit entlang der Lieferkette

## ANHANG

61 Kennzahlen – Umwelt
63 Kennzahlen – Soziales
65 Kennzahlen – Governance

# Vorwort



CEO **Philipp Schoeller** (links) gemeinsam mit MAM Gründer **Peter Röhrig** (rechts).

**Liebe Leser*innen,**

seit 50 Jahren begleitet MAM Babys und ihre Familien in einer ganz besonderen Lebensphase. Als Peter Röhrig MAM 1976 gründete, hatte er einen einfachen Gedanken: Babys und ihre Eltern glücklich zu machen. Daraus entstand die Idee für einen Schnuller, der Funktionalität, Design und medizinische Erkenntnisse miteinander verbindet. Aus diesem Gedanken ist ein international tätiges Familienunternehmen geworden, dessen Produkte heute Familien in mehr als 70 Ländern erreichen. MAM ist in diesen fünf Jahrzehnten gewachsen und hat sich weiterentwickelt. Geblieben ist unser Anspruch, Produkte zu entwickeln, denen Familien vertrauen können.

**Wir bei MAM übernehmen Verantwortung – für die Familien, die unsere Produkte nutzen, für die Menschen, mit denen wir arbeiten, und für die Ressourcen, die wir dafür benötigen.**

Dr. Philipp Schoeller, CEO

Für mich ist es etwas Besonderes, dieses Familienunternehmen heute als CEO zu führen und gemeinsam mit unseren Mitarbeiter*innen weiterentwickeln zu dürfen. Dabei können wir auf etwas aufbauen, das MAM seit seiner Gründung prägt: das Vertrauen von Familien in unsere Produkte und die Verantwortung, die damit verbunden ist – Verantwortung für die Familien, die unsere Produkte nutzen, für die Menschen, mit denen wir zusammenarbeiten, und für die Ressourcen, die wir dafür benötigen.

Dieser Nachhaltigkeitsbericht zeigt, wie sich dieser Anspruch in unserem Handeln widerspiegelt. Er zeigt, was wir bereits umgesetzt haben und an welchen Themen wir noch arbeiten. Die 2025 durchgeführte doppelte Wesentlichkeitsanalyse bildet dafür eine Grundlage. Dabei haben wir unsere Geschäftstätigkeit und Wertschöpfungskette betrachtet und die Sichtweisen unserer Stakeholdergruppen einbezogen. Auf dieser Basis wurden die für MAM wesentlichen Nachhaltigkeitsthemen ermittelt.

Für MAM stehen Produktsicherheit und Qualität kompromisslos immer an erster Stelle. Gleichzeitig beschäftigen wir uns mit dem sorgfältigen Umgang mit Ressourcen, der Nutzung erneuerbarer Energie und Verantwortung entlang unserer Lieferkette.

Ebenso wichtig ist für uns der Umgang miteinander. Unsere Mitarbeiter*innen bringen jeden Tag ihr Wissen, ihre Erfahrung und ihre Ideen ein. Sichere Arbeitsbedingungen, Entwicklungsmöglichkeiten, Chancengleichheit und ein respektvolles Miteinander gehören deshalb genauso zu unserem Nachhaltigkeitsverständnis wie klare Grundsätze für unser eigenes Handeln und für die Zusammenarbeit mit unseren Lieferanten und Geschäftspartnern.

Wir wissen, dass wir bereits einiges erreicht haben und zugleich noch vieles vor uns liegt. Wir lernen dazu, entwickeln uns weiter und setzen uns damit auseinander, wo wir als Unternehmen etwas verändern können. Dabei haben wir nicht nur die Familien von heute im Blick, sondern auch die Generationen von morgen und die Welt, die sie noch entdecken werden.

Viel Freude beim Lesen.

**Dr. Philipp Schoeller**
**CEO MAM Baby AG**

50 YEARS
OF TRUSTED EXPERTISE

# 50 Jahre MAM

**Alles begann mit Peter Röhrigs Idee, einen Schnuller zu entwickeln, der Kunststofftechnik, Design und medizinische Expertise auf neue Weise verbindet. 1976 entstand daraus der erste MAM Schnuller. Seitdem ist MAM gewachsen, mit neuen Produkten und Produktkategorien, in neuen Märkten und an der Seite von Generationen von Familien.**



## 1976

**SICHERHEIT, DESIGN UND MEDIZINISCHE ERKENNTNISSE** prägen die Entwicklung des ersten MAM Schnullers. Peter Röhrig arbeitete dabei eng mit Fachleuten aus Kieferorthopädie, Kinder- und Zahnmedizin sowie Designer*innen zusammen.

## 1989

**DAS INTERNATIONALE WACHSTUM BEGINNT** mit der ersten Tochtergesellschaft in den USA. Deutschland, Ungarn und Brasilien folgen innerhalb der nächsten zehn Jahre.

## 1990

**IN UNGARN ERÖFFNET** MAM seinen ersten eigenen Produktionsstandort in Vaskeresztes. Der Standort entwickelt sich über die Jahre zum größten Arbeitgeber in der Region.



## 1992

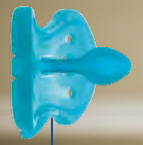
**MIT MAM ULTI** kommt 1992 ein neuer Schnuller auf den Markt, 1993 folgt Mini Ulti für Babys von 0 bis 6 Monaten. Das charakteristische Design lebt im heutigen MAM Original weiter.

## 1994

**MIT DER 3 STEP BOTTLE** und Beißringen erweitert MAM sein Sortiment um neue Produktkategorien.

## 1997

MAM eröffnet sein erstes Forschungs- und Entwicklungszentrum in Siegendorf, Österreich, und stärkt damit die eigene Forschung und Produktentwicklung.



## 2003

**FÜR FRÜHGEBORENE BABYS** entwickelt MAM den MAM Preemie, einen speziell auf ihre Bedürfnisse abgestimmten Schnuller.



## 2004

**DIE EASY START ANTI-COLIC FLASCHE** wird eingeführt. Ihr Bodenventil unterstützt einen gleichmäßigen Trinkfluss und hilft, Luftschlucken sowie Koliken und Unwohlsein zu reduzieren.

## 2006

**PRODUKTE RUND UMS STILLEN** erweitern das MAM Sortiment um eine neue Produktkategorie.

## 2011

**MIT MAM PERFECT** kommt ein Schnuller mit besonders dünnem und flexiblem Saugerhals auf den Markt. Im selben Jahr wird MAM Perfect mit dem Red Dot Design Award ausgezeichnet.

## 2013

**DER ERSTE NACHHALTIGKEITSBERICHT** von MAM wird veröffentlicht. Damit bündelt MAM erstmals Informationen zu seinen Nachhaltigkeitsaktivitäten in einem eigenen Bericht.



## 2022

**IN GROSSHÖFLEIN ERÖFFNET** MAM das neue R&D Competence Center. Auf 4.000 m² bietet der Standort Platz für rund 70 Mitarbeiter*innen aus Forschung und Entwicklung.



## 2024

**MIT MAM MOVE** bringt MAM seine erste tragbare elektrische Milchpumpe auf den Markt. Sie ermöglicht freihändiges Abpumpen und bietet dadurch mehr Flexibilität im Alltag.

## 2026

**MAM WIRD 50:** Seit 1976 entwickelt MAM Produkte mit einem klaren Anspruch an Sicherheit, Qualität und Funktionalität. Gleichzeitig ist Verantwortung für die Menschen, mit denen wir arbeiten, und für die Ressourcen, die wir nutzen, Teil unseres unternehmerischen Handelns.

# MAM auf einen Blick

## UNSERE GLOBALE PRÄSENZ

### MAM Standorte

#### Europa

**MAM Baby (Headquarter)**
Schweiz (Wollerau)

**MAM Babyartikel (Competence Center)**
Österreich (Wien)

**MAM Health & Innovation (Competence Center)**
Österreich (Großhöflein)

**MAM Produktionsstandort**
Ungarn (Vaskeresztes)

**MAM Tochtergesellschaften**
MAM Benelux (Utrecht)
MAM Deutschland (Scheeßel)
MAM Frankreich (Paris)
MAM Griechenland (Thessaloniki)
MAM Iberia (Barcelona)
MAM Italien (Mailand)
MAM Nordics (Stockholm)
MAM Polen (Warschau)
MAM UK & Irland (London)
MAM Ungarn (Budapest)
MAM Zypern (Limassol)

#### Nordamerika

**MAM Tochtergesellschaft**
MAM USA & Kanada (New York)

#### Südamerika

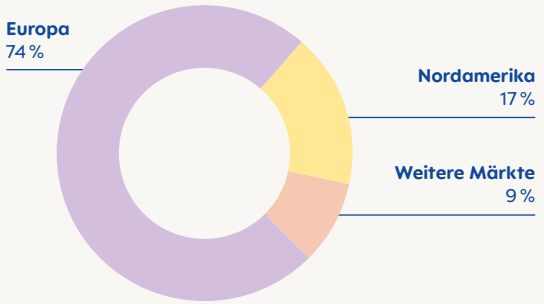
**MAM Tochtergesellschaft**
MAM Brasilien (São Paulo)

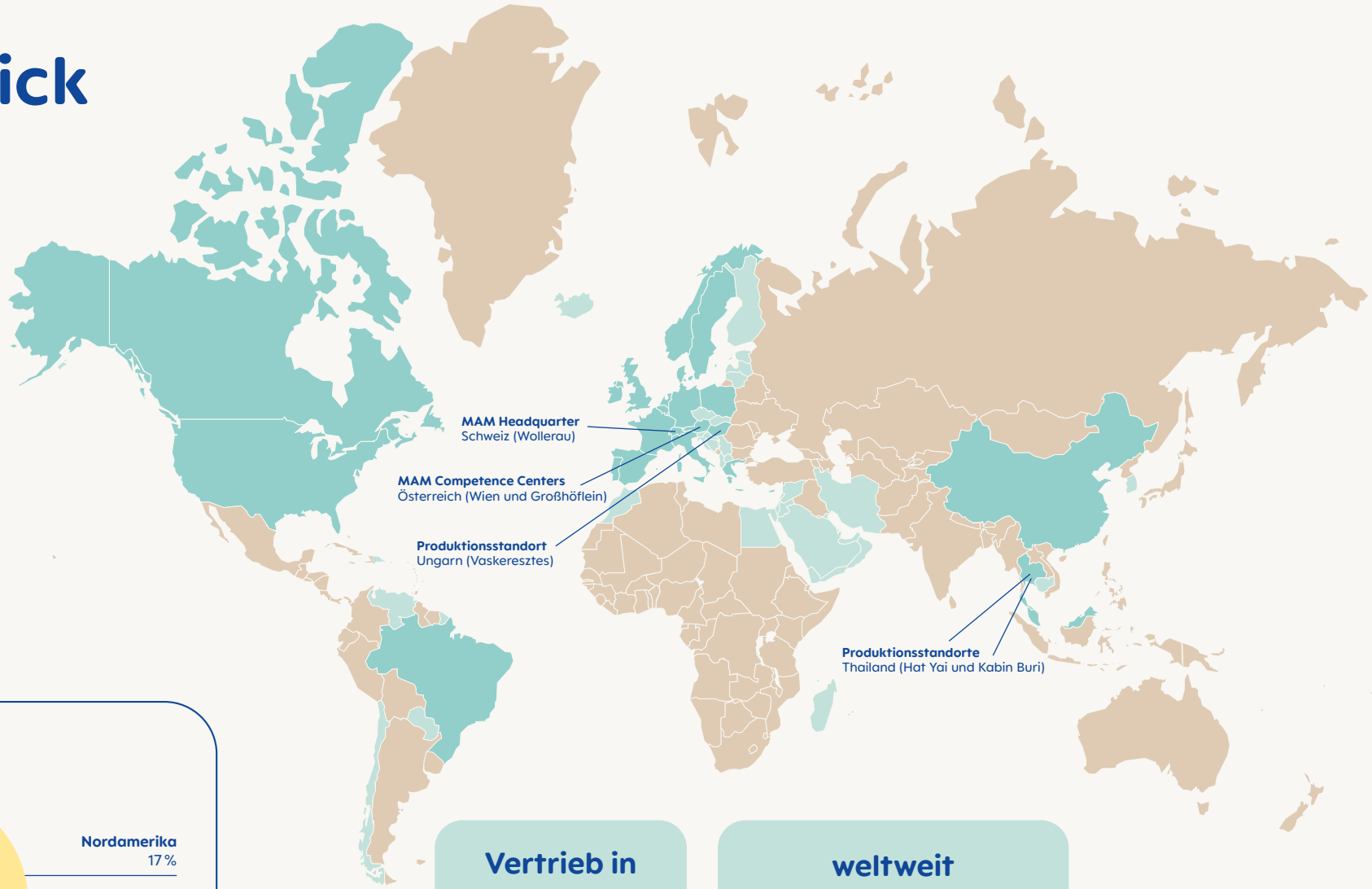
#### Asien

**MAM Produktionsstandorte**
Thailand (Hat Yai und Kabin Buri)

**MAM Tochtergesellschaften**
MAM Malaysien (Kuala Lumpur)
MAM China (Shanghai)

### Umsatzanteil nach Region




**Vertrieb in**
**72**
**Ländern**

**weltweit**
**1.033**
**Mitarbeiter*innen**

Länder mit MAM Standorten
Länder mit externen Distributoren

Stand 31.12.2025

# Unsere Produkte

MAM entwickelt Produkte, die auf unterschiedliche Bedürfnisse von Babys, Kleinkindern und Eltern abgestimmt sind. Das Portfolio umfasst Schnuller, Babyflaschen und Stillprodukte ebenso wie Trinkbecher, Beißringe, Esslernprodukte, Produkte für die Mundpflege sowie für Reinigung und Sterilisation.

Innerhalb der Produktgruppen unterscheiden sich die jeweiligen Anforderungen. So werden Schnuller in verschiedenen Formen, Größen und Ausführungen angeboten, während das Sortiment bei Babyflaschen unterschiedliche Flaschensysteme sowie Modelle aus Kunststoff und Glas umfasst. Stillprodukte unterstützen Mütter rund um das Stillen und Füttern. Ergänzt wird das Portfolio durch Produkte, die auf Bedürfnisse beim Zahnen, bei der Mundpflege sowie beim selbstständigen Trinken und Essen ausgerichtet sind.

Über alle Produktgruppen hinweg stehen Sicherheit und Qualität bei MAM an erster Stelle.

## Schnuller



## Babyflaschen



## Trinkbecher



## Stillprodukte



## Schnuller-Clips



## Beißringe



## Esslernprodukte



## Reinigung und Sterilisation



## Mundpflege



# Sustainability Highlights 2025

Wir haben eine

## Doppelte Wesentlichkeitsanalyse

in Anlehnung an die ESRS durchgeführt. Sie ist die Grundlage für die Identifikation und Priorisierung unserer Nachhaltigkeitsthemen.

## Solarstrom aus eigener Erzeugung

2025 wurde die Erweiterung der bestehenden **Photovoltaikanlage** am Produktionsstandort in Ungarn von 484 kWp auf **1.198 kWp** beauftragt.

## 63 %

### Frauenanteil

Der Großteil unserer Mitarbeiter*innen sind Frauen. Auf **Managementebene** lag der Frauenanteil bei **48 %**.

## Soziales Engagement: > 130.000 Produkte

stellte MAM im Jahr 2025 gemeinnützigen Organisationen und sozialen Einrichtungen zur Verfügung.

## 97 %

### Produktteile aus Österreich

Kurze Transportwege und eine enge Zusammenarbeit mit unseren Lieferanten prägen unsere Komponentenbeschaffung.

## 97 %

**der PP-Komponenten unserer Schnuller bestehen aus Polypropylen, das auf bio-zirkuläre Rohstoffe rückführbar ist.[1, 2]**

Der Einsatz dieses Materials wurde schrittweise auf weitere Produktgruppen ausgeweitet.

## 12.396

### Medizinische Expert*innen[3]

**im internationalen MAM Netzwerk**

Mit **247 medizinischen Expert*innen** arbeitete MAM im Laufe des Jahres direkt zusammen.

## 1,5 Millionen

### Produkte und Produktkomponenten getestet und kontrolliert

MAM führt jährlich umfassende Produkttests und Kontrollen durch, um hohe Qualitäts- und Sicherheitsstandards zu bieten.



[1] Bio-zirkuläre Rohstoffe wie bereits genutzte Pflanzenöle sowie Abfälle und Reststoffe aus der Pflanzenölproduktion werden dem eingesetzten Polypropylen (PP) über das ISCC PLUS-zertifizierte Massenbilanzverfahren bilanziell zugeordnet.

[2] Berechnungsbasis: Materialmengen der 2025 verbrauchten Polypropylen-Montageteile in kg. Bei Schnullern ist die Sterilisierbox in der Berechnung enthalten.

[3] Die Angabe bezieht sich auf die Empfänger*innen des internationalen MAM HCP-Newsletters für medizinische Fachpersonen (Healthcare Professionals).

# Gemeinsam Gutes bewirken

Babys und Familien stehen seit der Gründung von MAM im Mittelpunkt unseres Handelns. Das umfasst neben unseren Produkten auch unser gesellschaftliches Engagement. In verschiedenen Ländern, in denen MAM tätig ist, unterstützen wir soziale Initiativen und Organisationen. Unser gesellschaftliches Engagement konzentriert sich auf Babys und Familien in Not, frühkindliche Bildung sowie Unterstützung bei akuten Krisen und humanitären Notlagen.

Unser Engagement erfolgt auf drei Wegen: durch finanzielle Unterstützung, Social Volunteering und Produktspenden. Im Berichtsjahr 2025 stellte MAM gemeinnützigen Organisationen und sozialen Einrichtungen mehr als 130.000 Produkte zur Verfügung.



## Lichtblickhof

**MAM Österreich** unterstützt den Verein Lichtblickhof, der Kinder mit schweren Erkrankungen oder traumatischen Erfahrungen durch tiergestützte Therapie begleitet. Neben Geld- und Produktspenden können rund 15 MAM Mitarbeiter*innen den Verein jeweils im Frühjahr oder im Herbst bei Arbeiten am Bauernhof unterstützen.



## Kinder mit seltenen Krankheiten

**MAM Schweiz** engagiert sich für den Förderverein für Kinder mit seltenen Krankheiten (KMSK). Der Verein begleitet betroffene Familien, bietet finanzielle Hilfe und schafft Möglichkeiten für Austausch und Vernetzung. Neben finanziellen Spenden engagieren sich MAM Mitarbeiter*innen bei Veranstaltungen und verpacken Weihnachtsgeschenke für die Familien.



## Francesca Rava Foundation

**MAM Italien** unterstützt die Francesca Rava Foundation, die Kindern in schwierigen Lebenslagen in Italien und weltweit hilft. Bei der Initiative „In Farmacia per i Bambini" werden am 20. November, dem internationalen Tag der Kinderrechte, Medikamente und Babyprodukte gesammelt. MAM beteiligt sich mit Produktspenden und Unterstützung in den Apotheken.




## SOS Préma

SOS Préma begleitet Eltern von Frühgeborenen mit Informationen sowie psychologischer und rechtlicher Beratung. **MAM Frankreich** leistet finanzielle Unterstützung für die Arbeit des Vereins in Krankenhäusern und finanziert unter anderem Tragetücher, die den Hautkontakt zwischen Eltern und Frühgeborenen erleichtern.



## Prachinburi Special Education Center

**MAM Thailand** unterstützt seit vielen Jahren das Prachinburi Special Education Center im Bezirk Kabin Buri, das Kinder mit besonderem Förderbedarf betreut. Mit finanzieller Unterstützung von MAM wurden unter anderem das Gebäude renoviert und Maßnahmen zur Verbesserung des Lernumfelds umgesetzt.

# Die SDGs und MAM

Die 17 Ziele für nachhaltige Entwicklung (Sustainable Development Goals, SDGs) und ihre 169 Unterziele wurden 2015 von den Mitgliedstaaten der Vereinten Nationen verabschiedet. Sie bilden einen globalen Orientierungsrahmen für eine nachhaltige Entwicklung und berücksichtigen wirtschaftliche, soziale und ökologische Aspekte.

Für diesen Nachhaltigkeitsbericht betrachten wir jene SDGs, die einen besonders engen Bezug zu unserer Geschäftstätigkeit und unseren wesentlichen Nachhaltigkeitsthemen aufweisen.

| SDG | BEZEICHNUNG | BEZUG ZU MAM |
|---|---|---|
|  | **SDG 3**<br>**Gesundheit und Wohlergehen** | **Produktsicherheit und Qualität**<br>Die Gesundheit von Babys und Kleinkindern steht seit der Gründung von MAM im Mittelpunkt. Qualität, Sicherheit und die Zusammenarbeit mit medizinischen Expert*innen prägen die Entwicklung unserer Produkte. |
|  | **SDG 5**<br>**Geschlechtergleichheit** | **Chancengleichheit**<br>Gleiche Entwicklungs- und Karrieremöglichkeiten sowie der Schutz vor Diskriminierung sind wichtige Grundsätze bei MAM. |
|  | **SDG 8**<br>**Menschenwürdige Arbeit und Wirtschaftswachstum** | **Arbeitsbedingungen und Menschenrechte**<br>Faire Arbeitsbedingungen, Arbeitssicherheit sowie die Achtung von Arbeits- und Menschenrechten sind zentrale Themen für MAM, sowohl im eigenen Unternehmen als auch in der Zusammenarbeit mit unseren Geschäftspartnern. |
|  | **SDG 9**<br>**Industrie, Innovation und Infrastruktur** | **Forschung und Produktentwicklung**<br>Innovation prägt MAM seit 50 Jahren. Die Auseinandersetzung mit neuen Materialien und Technologien bildet eine wichtige Grundlage unserer Produktentwicklung. |
|  | **SDG 12**<br>**Nachhaltiger Konsum und nachhaltige Produktion** | **Materialien und Ressourceneinsatz**<br>Die Auswahl von Materialien und der effiziente Einsatz von Ressourcen spielen bei MAM eine wichtige Rolle, von der Produktentwicklung über die Verpackung bis zur Produktion. Dazu zählen der Einsatz bio-zirkulärer Rohstoffe sowie Maßnahmen zur Reduktion von Verpackungsmaterial und Produktionsabfällen. |
|  | **SDG 13**<br>**Maßnahmen zum Klimaschutz** | **Treibhausgasemissionen und Energie**<br>MAM erfasst Treibhausgasemissionen entlang der Wertschöpfungskette und setzt Maßnahmen zur Reduktion von Emissionen und Energieverbrauch um. |
|  | **SDG 17**<br>**Partnerschaften zur Erreichung der Ziele** | **Zusammenarbeit und fachlicher Austausch**<br>MAM arbeitet mit medizinischen Expert*innen, wissenschaftlichen Einrichtungen, Lieferanten und Geschäftspartnern zusammen. Der fachliche Austausch ist ein wichtiger Bestandteil dieser Zusammenarbeit. |



# Du wächst mit jedem Tag. **Wir wachsen daran, dich zu begleiten.**

## ALLGEMEINE ANGABEN


11 Grundlagen unserer Nachhaltigkeitsberichterstattung
12 Nachhaltigkeit gemeinsam steuern
13 Unser Geschäftsmodell
14 Unser Orientierungsrahmen für Nachhaltigkeit
15 MAM Wertschöpfungskette
16 Im Dialog mit unseren Stakeholdern
17 Doppelte Wesentlichkeitsanalyse
19 Unsere wesentlichen Nachhaltigkeitsthemen

# Grundlagen unserer Nachhaltigkeitsberichterstattung

Seit 50 Jahren entwickelt MAM Produkte für Babys und ihre Eltern. Gesundheit, Sicherheit und Qualität bilden die Grundlage unseres Handelns. Nachhaltigkeit ist für uns eng mit diesem Anspruch verbunden. Sie umfasst die Entwicklung sicherer und qualitativ hochwertiger Babyprodukte ebenso wie den Umgang mit ökologischen und sozialen Auswirkungen unserer Geschäftstätigkeit entlang der Wertschöpfungskette.

Mit diesem Nachhaltigkeitsbericht schafft MAM Transparenz darüber, wie Nachhaltigkeit im Unternehmen gesteuert wird und welche Themen für MAM wesentlich sind. Der Bericht bildet den aktuellen Stand des Nachhaltigkeitsmanagements zum Ende des Geschäftsjahres 2025 ab. In Anlehnung an die European Sustainability Reporting Standards (ESRS) stellt er die bestehenden Governance-Strukturen, Managementansätze und Maßnahmen sowie Kennzahlen dar. Er wurde auf Grundlage der zum Zeitpunkt der Berichterstellung verfügbaren Informationen erstellt.

Der Nachhaltigkeitsbericht umfasst den Zeitraum vom 1. Januar bis 31. Dezember 2025 und entspricht dem Geschäftsjahr von MAM. Er wird auf konsolidierter Basis für die Bamed MAM Group Ltd. und ihre konsolidierten Tochtergesellschaften erstellt. Aus Gründen der besseren Lesbarkeit wird die Bamed MAM Group Ltd. einschließlich ihrer Tochtergesellschaften im Bericht zusammenfassend als „MAM" bezeichnet. Der Berichtsumfang umfasst die eigenen Geschäftsaktivitäten der Gruppe sowie wesentliche Auswirkungen, Risiken und Chancen entlang der vor- und nachgelagerten Wertschöpfungskette.

Die Berichterstattung erfolgt freiwillig in Anlehnung an die European Sustainability Reporting Standards (ESRS). Ziel ist eine transparente, nachvollziehbare und konsistente Darstellung der für MAM wesentlichen Nachhaltigkeitsthemen. Da dieser Bericht freiwillig erstellt wurde und keine gesetzliche Berichtspflicht besteht, werden einzelne Anforderungen der ESRS zum Berichtszeitpunkt noch nicht vollständig erfüllt.

Die Berichterstattung basiert auf den Ergebnissen der doppelten Wesentlichkeitsanalyse, mit der die wesentlichen Auswirkungen, Risiken und Chancen für MAM identifiziert und bewertet wurden. Sie bildet die Grundlage für die Auswahl der im Bericht behandelten Nachhaltigkeitsthemen. Vorgehen und Ergebnisse der Analyse werden im weiteren Verlauf des Berichts erläutert.

Der Bericht bildet den tatsächlichen Entwicklungsstand des Nachhaltigkeitsmanagements zum Ende des Geschäftsjahres 2025 ab. Im Mittelpunkt stehen bestehende Governance-Strukturen, Richtlinien, Managementansätze, etablierte Prozesse, umgesetzte Maßnahmen und verfügbare Kennzahlen. Dabei wird zwischen bereits bestehenden Strukturen und Prozessen sowie Themen unterschieden, die sich zum Ende des Berichtsjahres noch in Entwicklung oder im internen Abstimmungsprozess befanden. Der Bericht berücksichtigt damit sowohl bereits umgesetzte Maßnahmen als auch den aktuellen Stand der Weiterentwicklung des Nachhaltigkeitsmanagements. Nachhaltigkeitsthemen werden bei MAM über bestehende Governance-Strukturen und Unternehmensprozesse gesteuert. Fachbereiche wie unter anderem Sustainability, Produktentwicklung, Strategischer Einkauf, Qualitätsmanagement und Human Resources arbeiten bereichsübergreifend zusammen, um Nachhaltigkeitsaspekte in bestehende Prozesse einzubinden. Die Governance-Struktur sowie Rollen und Verantwortlichkeiten werden im folgenden Kapitel näher erläutert. → S. 12 Nachhaltigkeit gemeinsam steuern

Die Datenerhebung erfolgt in Zusammenarbeit mit den verantwortlichen Fachbereichen sowie den internationalen Standorten von MAM und umfasst eine Plausibilisierung der erhobenen Daten. Zur Sicherstellung einer konsistenten und nachvollziehbaren Berichterstattung werden die Inhalte im Rahmen interner Abstimmungs- und Freigabeprozesse geprüft. Wo Schätzungen oder Annahmen notwendig waren, wurden diese an den jeweiligen Stellen erläutert. Für das Geschäftsjahr 2024 lagen keine konsolidierten Kennzahlen für die Nachhaltigkeitsberichterstattung vor. Vergleichsdarstellungen basieren daher auf den Geschäftsjahren 2022, 2023 und 2025.

Der Nachhaltigkeitsbericht richtet sich an Kund*innen, Geschäftspartner, Mitarbeitende, Lieferanten sowie weitere Interessengruppen, die sich über den Umgang von MAM mit Nachhaltigkeit informieren möchten. Für diesen freiwilligen Nachhaltigkeitsbericht wurde keine externe Prüfung (Assurance) durchgeführt.



# Nachhaltigkeit gemeinsam steuern

Nachhaltigkeitsthemen werden bei MAM im Rahmen bestehender Governance-Strukturen und Verantwortlichkeiten sowie durch bereichsübergreifende Zusammenarbeit bearbeitet und in Unternehmensprozesse eingebunden. Dadurch werden Nachhaltigkeitsaspekte bei relevanten strategischen und operativen Entscheidungen gemeinsam mit Anforderungen an Produktsicherheit, Qualität, Funktionalität, regulatorische Konformität und Wirtschaftlichkeit berücksichtigt.

Im Berichtsjahr 2025 bestand die Geschäftsleitung der MAM Baby AG, Wollerau, aus dem Chief Executive Officer und dem Chief Finance Officer. Das Executive Committee (ExCo) setzte sich zusammen aus: Chief Executive Officer, Chief Finance Officer, Chief Marketing & Sales Officer, Chief People Organization & Sustainability Officer, Chief Manufacturing Officer sowie Chief Product & Innovation Officer. Im Berichtsjahr gehörten dem ExCo zwei Frauen und vier Männer an. Das ExCo spricht gegenüber der Geschäftsleitung Empfehlungen aus. Wesentliche Nachhaltigkeitsthemen werden anlassbezogen im ExCo behandelt und fließen in strategische sowie operative Entscheidungen ein.

Als Familienunternehmen bleibt die Eigentümerfamilie Röhrig über ihre Vertretung im Verwaltungsrat weiterhin in die Governance des Unternehmens eingebunden. Der Verwaltungsrat ist für die strategische Ausrichtung des Unternehmens verantwortlich und überwacht die Geschäftsführung.

Das globale Nachhaltigkeitsteam war im Berichtsjahr 2025 dem Bereich People, Organization and Sustainability zugeordnet. Das Team koordiniert die bereichsübergreifende Umsetzung der Nachhaltigkeitsaktivitäten, begleitet die Nachhaltigkeitsberichterstattung und unterstützt die Weiterentwicklung relevanter Nachhaltigkeitsthemen im Unternehmen. Die Verantwortung für die einzelnen Nachhaltigkeitsthemen liegt entsprechend der jeweiligen fachlichen Zuständigkeit bei den Mitgliedern des ExCo. Die Umsetzung konkreter Maßnahmen erfolgt durch die verantwortlichen Fachbereiche. Die Zusammenarbeit zwischen Nachhaltigkeitsteam, Fachbereichen und internationalen Standorten bringt unterschiedliche fachliche Perspektiven in die Bearbeitung von Nachhaltigkeitsthemen ein.

## NACHHALTIGKEIT IN ENTSCHEIDUNGSPROZESSEN

Nachhaltigkeit ist bei MAM Bestandteil bestehender Management- und Geschäftsprozesse. Bei relevanten Entscheidungen werden ökologische, soziale und wirtschaftliche Aspekte gemeinsam mit Produktsicherheit, Qualität, Funktionalität und regulatorischer Konformität betrachtet. Bei produktbezogenen Entscheidungen haben Produktsicherheit, Qualität und regulatorische Konformität Vorrang.

Dies zeigt sich unter anderem bei der Entwicklung neuer Produkte, der Auswahl geeigneter Materialien, der Gestaltung und Optimierung von Verpackungen, der Zusammenarbeit mit Lieferanten sowie der kontinuierlichen Weiterentwicklung von Produktions- und Qualitätsprozessen. Nachhaltigkeit ist dabei kein eigenständiger Entscheidungsprozess, sondern wird gemeinsam mit den zuständigen Fachbereichen in bestehende Abläufe integriert.

## NACHHALTIGKEITSEXPERTISE

Die Bearbeitung von Nachhaltigkeitsthemen erfordert Fachwissen aus unterschiedlichen Unternehmensbereichen. Das globale Nachhaltigkeitsteam koordiniert diese Zusammenarbeit und bezieht die verantwortlichen Fachbereiche sowie die internationalen Standorte ein. Damit steht der Geschäftsleitung und dem Executive Committee bei der Behandlung von Nachhaltigkeitsthemen Fachwissen aus den jeweils relevanten Unternehmensbereichen zur Verfügung. Der kontinuierliche Austausch unterstützt dabei, regulatorische Entwicklungen, Marktanforderungen und neue fachliche Erkenntnisse aufzugreifen und in die Weiterentwicklung der Nachhaltigkeitsaktivitäten einzubeziehen.

## MONITORING UND STEUERUNG

Das Nachhaltigkeitsteam berichtet anlassbezogen im Rahmen der Sitzungen des ExCo über den Stand wesentlicher Nachhaltigkeitsthemen. Grundlage hierfür sind Kennzahlen und Informationen, die gemeinsam mit den zuständigen Fachbereichen erhoben und ausgewertet werden. Sie dienen dazu, die Umsetzung von Maßnahmen und die Weiterentwicklung der Nachhaltigkeitsaktivitäten zu unterstützen.

Das Executive Committee begleitet die Behandlung wesentlicher Nachhaltigkeitsthemen in beratender Funktion. Die Steuerung liegt bei der Geschäftsleitung. Die Ergebnisse fließen in die Weiterentwicklung des Nachhaltigkeitsmanagements und der Nachhaltigkeitsberichterstattung ein.



**Executive Committee 2025**
*Von links nach rechts:*
Philipp Schoeller (CEO),
Stefan Weychert (CFO),
Katalin Kiss (CMO),
Christian Neumann (CPIO),
Thomas Meng (CMSO)
*Nicht auf dem Foto:*
Sandra Chini (CPOSO)

# Unser Geschäftsmodell

Seit 1976 entwickelt MAM Produkte, die Babys und ihre Familien in einer der wichtigsten Lebensphasen begleiten. Vom Schnuller über Babyflaschen bis hin zu Produkten für das Stillen, die Zahnpflege oder das selbstständige Essen verfolgt MAM einen klaren Anspruch: Produkte zu entwickeln, die den hohen Anforderungen an Sicherheit und Qualität sowie den Bedürfnissen von Babys und ihren Familien gerecht werden.

Unser Geschäftsmodell umfasst die Entwicklung, die Produktion ausgewählter Produktkomponenten, die Assemblierung und den internationalen Vertrieb von Produkten, die Babys in unterschiedlichen Entwicklungsphasen begleiten und Familien im Alltag unterstützen. Dabei fließen Erkenntnisse aus Medizin und Forschung sowie Know-how aus Produktentwicklung und Design zusammen. Die enge Zusammenarbeit unterschiedlicher Fachbereiche bildet die Grundlage für die kontinuierliche Weiterentwicklung unseres Produktportfolios. Dazu zählen Schnuller, Babyflaschen und Trinksysteme, Beißringe, Stillprodukte, Mund- und Zahnpflegeprodukte, Esslernprodukte sowie Produkte für Reinigung und Sterilisation.

Im Berichtsjahr wurde das Innovationsportfolio um den Entwicklungsbereich FemTech erweitert. FemTech (Female Technology) bezeichnet Produkte, Technologien und digitale Lösungen, die auf die Gesundheit und das Wohlbefinden von Frauen ausgerichtet sind. Die entsprechenden Produkte befanden sich zum Ende des Berichtsjahres in der Entwicklungsphase. → S. 53 Innovation für Frauen

Zu den wichtigsten Kundengruppen zählen werdende Eltern sowie Familien mit Babys und Kleinkindern. Darüber hinaus sind Krankenhäuser und medizinische Fachkräfte wichtige Partner von MAM. Im Rahmen von Produktsamplings werden ausgewählte MAM Produkte sowohl Krankenhäusern als auch freiberuflich tätigen medizinischen Fachkräften zur Verfügung gestellt. Der regelmäßige Austausch mit medizinischen Fachkräften liefert dabei wertvolle fachliche Rückmeldungen zu den Produkten.

MAM vertreibt seine Produkte in 72 Ländern weltweit. Der Vertrieb erfolgt über 15 eigene Tochtergesellschaften sowie über ein internationales Netzwerk von Distributoren und Vertriebspartnern. Zu den wichtigsten Absatzmärkten zählen Europa und Nordamerika, die insgesamt 91 % des Jahresumsatzes ausmachen. Darüber hinaus ist MAM in Asien, Südamerika und weiteren internationalen Märkten vertreten. Die Produkte werden über den Babyfachhandel, Drogeriemärkte, Apotheken, den Lebensmitteleinzelhandel, Online-Handelsplattformen sowie über weitere Vertriebspartner angeboten.

Innovation und Produktentwicklung sind wesentliche Bestandteile unseres Geschäftsmodells. Neue Erkenntnisse aus Medizin und Forschung, technologische Entwicklungen sowie Rückmeldungen von Eltern und Fachkräften fließen kontinuierlich in die Weiterentwicklung bestehender und die Entwicklung neuer Produkte ein. Interdisziplinäre Teams bewerten neue Materialien und Technologien und entwickeln Produktkonzepte, die den sich verändernden Anforderungen von Babys, Eltern und medizinischen Fachkräften Rechnung tragen.



**Unsere Produkte begleiten Familien in einer besonders sensiblen Lebensphase. Deshalb stehen Sicherheit, Qualität und die Bedürfnisse von Babys und ihren Familien im Mittelpunkt jeder Entscheidung – von der Produktentwicklung über die Materialauswahl bis hin zur Zusammenarbeit mit unseren Partnern. Diese Verantwortung prägt unser Handeln.**

Christian Neumann, Chief Product & Innovation Officer



# Unser Orientierungsrahmen für Nachhaltigkeit

Nachhaltigkeitsaspekte sind eng mit unserem Geschäftsmodell und unserer Wertschöpfung verbunden. Sie fließen in relevante Entscheidungen und Prozesse ein. Die Ergebnisse der doppelten Wesentlichkeitsanalyse zeigen, welche Nachhaltigkeitsthemen für MAM wesentlich sind. Diese Themen bündeln wir in drei miteinander verbundenen Verantwortungsebenen: Produkt, Organisation und Wertschöpfungskette. Sie dienen als Orientierungsrahmen für die Darstellung unseres Nachhaltigkeitsmanagements und für den Aufbau dieses Nachhaltigkeitsberichts.

## PRODUKT

Unsere Produkte stehen im Mittelpunkt unseres Handelns. Sie begleiten Babys und ihre Familien in einer besonders sensiblen Lebensphase und müssen hohen Anforderungen an Sicherheit, Qualität und Funktionalität entsprechen. Bereits in der Produktentwicklung werden wesentliche Entscheidungen getroffen, die den weiteren Produktlebenszyklus prägen. Dabei werden Nachhaltigkeitsaspekte gemeinsam mit den Anforderungen an Sicherheit, Qualität, Hygiene und regulatorische Konformität berücksichtigt. Bei Entscheidungen zu Materialien, Konstruktion und Verpackung werden relevante Aspekte entlang des Produktlebenszyklus berücksichtigt.



## ORGANISATION

Die eigene Organisation bildet eine weitere zentrale Verantwortungsebene. Dazu gehören sichere und gesundheitsgerechte Arbeitsbedingungen in Produktion und Verwaltung, die Förderung und Entwicklung unserer Mitarbeitenden sowie eine Unternehmensführung mit klaren Verantwortlichkeiten, bereichsübergreifender Zusammenarbeit und einem verbindlichen MAM Code of Conduct. Gemeinsam bilden diese Strukturen und Regelwerke die organisatorischen Voraussetzungen, Nachhaltigkeitsaspekte in relevante Entscheidungen und Prozesse einzubeziehen.

## WERTSCHÖPFUNGSKETTE

Gemeinsam mit unseren Lieferanten und weiteren Geschäftspartnern arbeiten wir daran, die Nachhaltigkeitsthemen entlang unserer Wertschöpfungskette besser zu verstehen und in der Zusammenarbeit zu berücksichtigen. Dazu gehören unter anderem klimabezogene Aspekte, der Einsatz von Ressourcen sowie Anforderungen an Beschaffungs- und Lieferantenprozesse. Die Zusammenarbeit entlang der Wertschöpfungskette unterstützt uns dabei, diese Themen schrittweise in bestehende Beschaffungs- und Lieferantenprozesse zu integrieren.

Die folgenden Kapitel greifen diese drei Verantwortungsebenen auf und zeigen, wie MAM die als wesentlich identifizierten Nachhaltigkeitsthemen berücksichtigt.

## Unsere drei Verantwortungsebenen

### PRODUKT



Unsere Produkte stehen im Mittelpunkt unseres Handelns und müssen hohen Anforderungen an Sicherheit, Qualität und Funktionalität entsprechen. Nachhaltigkeitsaspekte betrachten wir dabei über den gesamten Produktlebenszyklus hinweg.

### ORGANISATION



Die eigene Organisation bildet eine zentrale Verantwortungsebene. Dazu gehören sichere und gesundheitsgerechte Arbeitsbedingungen, die Förderung unserer Mitarbeitenden sowie eine Unternehmensführung mit klaren Verantwortlichkeiten.

### WERTSCHÖPFUNGSKETTE

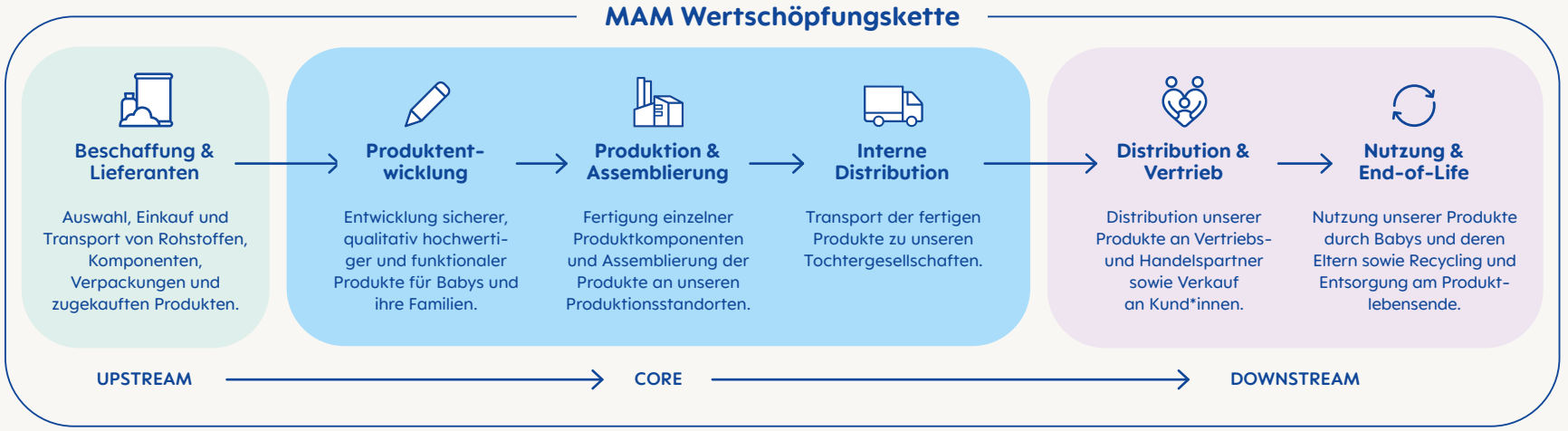


Gemeinsam mit unseren Geschäftspartnern arbeiten wir daran, Nachhaltigkeitsthemen entlang unserer Wertschöpfungskette besser zu verstehen und bei unseren Entscheidungen zu berücksichtigen.

# MAM Wertschöpfungskette

Die Entwicklung hochwertiger und sicherer Babyprodukte erfordert das Zusammenwirken zahlreicher Partner entlang der gesamten Wertschöpfungskette. Von der Auswahl geeigneter Rohstoffe und Materialien über die Entwicklung, Produktion und Distribution bis hin zur Nutzung und dem Lebensende unserer Produkte tragen unterschiedliche Akteure dazu bei, Sicherheit, Qualität und Funktionalität sicherzustellen. Die Aktivitäten innerhalb der Wertschöpfungskette sind mit Auswirkungen auf Menschen und Umwelt sowie mit Risiken und Chancen für MAM verbunden. Die Wertschöpfungskette bildete daher den Rahmen für die Identifikation und Bewertung der wesentlichen Auswirkungen, Risiken und Chancen in unserer doppelten Wesentlichkeitsanalyse.

Unsere Wertschöpfungskette gliedert sich in drei Bereiche: die vorgelagerte Wertschöpfung (Upstream), unsere eigene Geschäftstätigkeit (Core) sowie die nachgelagerte Wertschöpfung (Downstream).




## UPSTREAM

Im vorgelagerten Bereich (Upstream) stehen die Beschaffung von Rohstoffen, Materialien, Komponenten und Verpackungen sowie die Zusammenarbeit mit Lieferanten, Forschungsinstitutionen und weiteren Geschäftspartnern im Mittelpunkt. Bereits in dieser Phase werden wesentliche Voraussetzungen für die Sicherheit, Qualität und Funktionalität unserer Produkte geschaffen. Gleichzeitig können hier ökologische und soziale Auswirkungen entstehen, beispielsweise im Zusammenhang mit der Gewinnung und Verarbeitung von Rohstoffen, den Herstellungsprozessen oder den Arbeitsbedingungen innerhalb der Lieferkette. Die Auswahl geeigneter Materialien, hohe Qualitätsanforderungen sowie die enge Zusammenarbeit mit unseren Partnern schaffen wichtige Voraussetzungen für die weitere Herstellung und Nutzung unserer Produkte.

## CORE

Im Mittelpunkt unserer Wertschöpfung stehen unsere eigenen Geschäftsaktivitäten (Core). Gemeinsam mit interdisziplinären Teams sowie medizinischen Expert*innen entwickeln wir Produkte, die den Bedürfnissen von Babys und ihren Eltern entsprechen. Die Fertigung der Produktkomponenten erfolgt überwiegend bei unseren Lieferanten, teilweise auch an unseren Produktionsstandorten in Kabin Buri und Hat Yai, Thailand. Anschließend werden die Komponenten an unseren Standorten zu fertigen MAM Produkten assembliert. Umfassende Qualitäts- und Sicherheitsprüfungen begleiten den gesamten Entwicklungs- und Produktionsprozess und dienen dazu, die Einhaltung der entsprechenden Anforderungen sicherzustellen. Zur eigenen Geschäftstätigkeit gehören außerdem die Beschaffung von Verpackungsmaterialien, interne Logistikprozesse sowie die Qualitätssicherung.

## DOWNSTREAM

Die nachgelagerte Wertschöpfung (Downstream) umfasst den Vertrieb unserer Produkte über internationale Vertriebs- und Tochtergesellschaften, Handelspartner, den Fachhandel, Apotheken sowie digitale Vertriebskanäle. Den größten Teil des Lebenszyklus verbringen unsere Produkte anschließend bei den Familien. Während der Nutzungsphase stehen Produktsicherheit, Qualität und eine langlebige Verwendung im Mittelpunkt. Informationen zur sicheren Anwendung sowie zur Reinigung und Pflege unterstützen eine sachgerechte Nutzung unserer Produkte. Am Ende ihres Lebenszyklus werden Produkte und Verpackungen entsprechend den jeweiligen regionalen Entsorgungssystemen verwertet oder entsorgt.

Die Wertschöpfungskette bildet die Grundlage unserer doppelten Wesentlichkeitsanalyse und ermöglicht eine systematische Betrachtung der Auswirkungen, Risiken und Chancen entlang des Produktlebenszyklus. Sie unterstützt uns dabei, diejenigen Bereiche zu identifizieren, in denen Nachhaltigkeitsthemen für MAM und unsere Stakeholder von besonderer Bedeutung sind. Dazu zählen insbesondere die Materialauswahl, die Produktentwicklung sowie die Lieferkette, da hier wesentliche ökologische und soziale Auswirkungen entstehen und MAM innerhalb der eigenen Geschäftstätigkeit sowie in der Zusammenarbeit mit Geschäftspartnern Gestaltungsmöglichkeiten hat.

Die folgenden Kapitel erläutern, welche Nachhaltigkeitsthemen für MAM wesentlich sind und wie diese durch bestehende Managementansätze, Prozesse und Maßnahmen entlang der Wertschöpfungskette berücksichtigt werden.

# Im Dialog mit unseren Stakeholdern

Der Austausch mit unseren Stakeholdern unterstützt uns dabei, die wesentlichen Auswirkungen, Risiken und Chancen unserer Geschäftstätigkeit aus unterschiedlichen Blickwinkeln zu verstehen und unterschiedliche Perspektiven in unsere Entscheidungsprozesse einzubeziehen. Als international tätiges Unternehmen stehen wir im Dialog mit Anspruchsgruppen, die unsere Geschäftstätigkeit auf unterschiedliche Weise begleiten oder von ihr betroffen sind. Ihre Erwartungen und Erfahrungen ergänzen dabei unsere eigene Perspektive.

Im Rahmen der doppelten Wesentlichkeitsanalyse wurde der bestehende Stakeholderdialog erstmals systematisch in den Analyseprozess einbezogen. Ziel war es, die Sichtweisen relevanter Stakeholdergruppen zu berücksichtigen und dadurch ein umfassendes Verständnis der für MAM wesentlichen Auswirkungen, Risiken und Chancen zu gewinnen. Die Ergebnisse ergänzten die Analyse entlang der gesamten Wertschöpfungskette und flossen in die Identifikation der wesentlichen Nachhaltigkeitsthemen ein.

Um unterschiedliche Sichtweisen abzubilden, kombinierte MAM qualitative Interviews mit quantitativen Online-Befragungen. Die Interviews wurden mit Vertreter*innen zentraler Stakeholdergruppen geführt, darunter Lieferanten, Handelspartner, medizinische Expert*innen sowie Vertreter*innen der Wissenschaft. Ergänzend wurden Mitarbeitende sowie Kund*innen über Online-Befragungen eingebunden. Dadurch konnten sowohl vertiefende qualitative Einschätzungen als auch Perspektiven aus verschiedenen Märkten berücksichtigt werden.

Da mehr als 70 % unseres Umsatzes in den USA, UK, der DACH-Region und Frankreich erwirtschaftet werden, wurde die Kundenbefragung in deutscher, englischer und französischer Sprache durchgeführt und an Mitglieder des MAM Clubs in diesen Märkten gerichtet. 947 Kund*innen beteiligten sich an der Befragung. So konnten die Einschätzungen unserer wichtigsten Absatzmärkte gezielt in die Wesentlichkeitsanalyse einfließen.

Auch unsere Mitarbeitenden bringen unterschiedliche Erfahrungen aus verschiedenen Ländern und Unternehmensbereichen ein. Um dieses internationale Umfeld angemessen abzubilden, wurde die Mitarbeiterbefragung in deutscher, englischer, französischer und ungarischer Sprache durchgeführt. Da der Großteil unserer Mitarbeitenden in Ungarn beschäftigt ist, war die Einbindung dieses Standorts besonders wichtig. Insgesamt nahmen mehr als 250 MAM Mitarbeitende an der Befragung teil.

Im Mittelpunkt der Interviews und Befragungen standen die Nachhaltigkeitsthemen der European Sustainability Reporting Standards (ESRS), die den Rahmen für die doppelte Wesentlichkeitsanalyse bildeten. Die Teilnehmer*innen wurden zunächst gebeten, diejenigen Nachhaltigkeitsthemen zu priorisieren, die sie für MAM als besonders relevant ansehen. Anschließend wurden die priorisierten Themen vertieft diskutiert. Im Fokus standen dabei insbesondere die damit verbundenen Auswirkungen, Risiken und Chancen, die Erwartungen an MAM sowie mögliche Verbesserungspotenziale. Dieses strukturierte Vorgehen ermöglichte eine differenzierte Einordnung der einzelnen Nachhaltigkeitsthemen aus unterschiedlichen Blickwinkeln.

Die Ergebnisse bestätigten, dass Nachhaltigkeit aus Sicht unserer Stakeholder über Umweltaspekte hinausgeht. Neben Klimawandel, Ressourcen und Kreislaufwirtschaft wurden insbesondere Produktsicherheit, die Verantwortung gegenüber Verbraucher*innen, Lieferantenmanagement sowie Gesundheit und Sicherheit der eigenen Mitarbeitenden als besonders relevant bewertet. Gleichzeitig unterstrichen die Rückmeldungen die hohe Bedeutung von Qualität, wissenschaftlicher Expertise und verantwortungsvollem Handeln.

Der Austausch mit unseren Anspruchsgruppen ist ein wichtiger Bestandteil unseres Nachhaltigkeitsmanagements. Er unterstützt uns dabei, Entwicklungen frühzeitig zu erkennen und unterschiedliche Sichtweisen in bestehende Entscheidungs- und Managementprozesse einzubeziehen. Ob im Dialog mit Eltern und medizinischen Expert*innen, während der Produktentwicklung, in der Zusammenarbeit mit Lieferanten und Handelspartnern oder im Austausch mit unseren Mitarbeitenden – die gewonnenen Erkenntnisse liefern wichtige Impulse für die Weiterentwicklung unserer Produkte, unserer Zusammenarbeit entlang der Wertschöpfungskette und unseres Nachhaltigkeitsmanagements.

## Stakeholderdialog

Im Rahmen der doppelten Wesentlichkeitsanalyse



# Doppelte Wesentlichkeitsanalyse

## WAS FÜR MAM WESENTLICH IST

Im Berichtsjahr 2025 führte MAM erstmals eine doppelte Wesentlichkeitsanalyse in Anlehnung an die European Sustainability Reporting Standards (ESRS) durch. Die doppelte Wesentlichkeitsanalyse orientiert sich an den Grundsätzen der ESRS und dient dazu, Auswirkungen, Risiken und Chancen zu identifizieren und hinsichtlich ihrer Wesentlichkeit zu bewerten. Auf dieser Grundlage wurden die für MAM wesentlichen Nachhaltigkeitsthemen identifiziert. Dabei wurden sowohl die Auswirkungen der Geschäftstätigkeit auf Menschen und Umwelt als auch die finanziellen Risiken und Chancen nachhaltigkeitsbezogener Entwicklungen für das Unternehmen betrachtet. Die Ergebnisse der Analyse bilden die Grundlage für diesen Nachhaltigkeitsbericht und die Auswahl der darin dargestellten wesentlichen Nachhaltigkeitsthemen.

Für MAM ist Nachhaltigkeit eng mit unserem Geschäftsmodell verbunden. Die Entwicklung hochwertiger und sicherer Babyprodukte berührt entlang der gesamten Wertschöpfungskette ökologische und soziale Themen. Gleichzeitig können Nachhaltigkeitsthemen Einfluss auf die wirtschaftliche Entwicklung unseres Unternehmens nehmen. Die doppelte Wesentlichkeitsanalyse verbindet beide Perspektiven und ermöglicht es, diese Zusammenhänge strukturiert zu analysieren und zu bewerten.

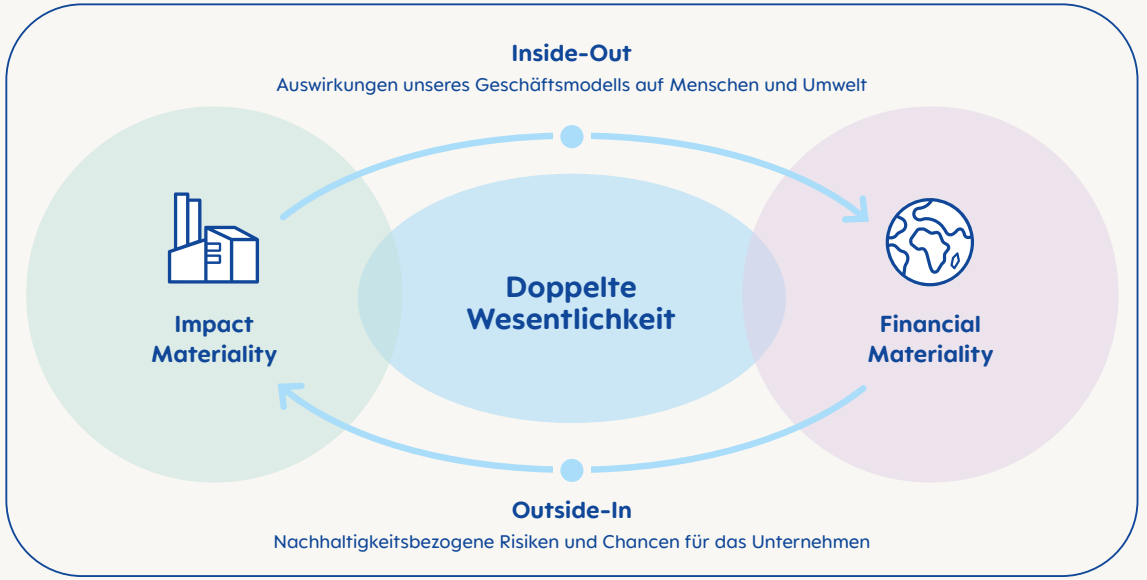
Die doppelte Wesentlichkeit umfasst zwei Betrachtungsweisen: Die Impact Materiality bewertet die tatsächlichen oder potenziellen positiven und negativen Auswirkungen unserer Geschäftstätigkeit auf Menschen und Umwelt. Die Financial Materiality betrachtet, wie sich Nachhaltigkeitsthemen auf die wirtschaftliche Entwicklung von MAM auswirken können.

## UNSERE METHODIK

Die doppelte Wesentlichkeitsanalyse wurde in einem mehrstufigen Prozess durchgeführt. Ziel war es, die wesentlichen Auswirkungen, Risiken und Chancen (Impacts, Risks & Opportunities – IROs) entlang unserer Wertschöpfungskette zu identifizieren, zu bewerten und zu priorisieren. Dafür wurden Informationen aus unterschiedlichen Quellen zusammengeführt und schrittweise ausgewertet. Der Prozess umfasste die Analyse unseres Geschäftsmodells und unserer Wertschöpfungskette, die Einbindung relevanter Stakeholder sowie die fachliche Bewertung und Validierung der Ergebnisse. Insgesamt wurden 169 Auswirkungen, Risiken und Chancen bewertet. Davon wurden 46 IROs auf Grundlage der festgelegten Wesentlichkeitsschwelle als wesentlich eingestuft.

Ausgangspunkt bildeten unser Geschäftsmodell und unsere Wertschöpfungskette. Betrachtet wurden sowohl die eigene Geschäftstätigkeit als auch vor- und nachgelagerte Aktivitäten, von der Beschaffung von Rohstoffen und Komponenten über Produktentwicklung, Produktion und Distribution bis hin zur Nutzung und dem Lebensende unserer Produkte.

Im nächsten Schritt wurden die identifizierten IROs systematisch analysiert. Dabei wurden sie anhand definierter Bewertungskriterien beurteilt. In die Bewertung flossen regulatorische Entwicklungen, wissenschaftliche Erkenntnisse, Brancheninformationen sowie unternehmensinterne Dokumente ein. Ein weiterer Bestandteil war die Einbindung unserer Stakeholder. Die Erkenntnisse aus qualitativen Interviews sowie internationalen Online-Befragungen von Mitarbeitenden und Kund*innen flossen in die Bewertung ein und ergänzten die fachliche Analyse. Dadurch wurden unterschiedliche Perspektiven in den Bewertungsprozess einbezogen.




Negative Auswirkungen wurden anhand der ESRS-Kriterien „Ausmaß", „Umfang" und „Unumkehrbarkeit" bewertet. Bei potenziellen negativen Auswirkungen wurde zusätzlich deren Eintrittswahrscheinlichkeit berücksichtigt. Positive Auswirkungen wurden anhand von Ausmaß und Umfang sowie bei potenziellen positiven Auswirkungen zusätzlich anhand ihrer Eintrittswahrscheinlichkeit bewertet. Finanzielle Risiken und Chancen wurden hinsichtlich ihrer potenziellen finanziellen Auswirkungen sowie ihrer Eintrittswahrscheinlichkeit analysiert und den kurz-, mittel- und langfristigen Zeithorizonten zugeordnet.

Zur Sicherstellung einer konsistenten Bewertung wurden für sämtliche Auswirkungen, Risiken und Chancen einheitliche Bewertungsmaßstäbe angewendet. Die Ergebnisse wurden anschließend bereichsübergreifend überprüft, konsolidiert und anhand einer definierten Wesentlichkeitsschwelle priorisiert. Die Ergebnisse bilden die Grundlage für die Auswahl der in diesem Bericht dargestellten wesentlichen Nachhaltigkeitsthemen.



## VON DER WESENTLICHKEITSANALYSE ZUR BERICHTERSTATTUNG

Die Ergebnisse der doppelten Wesentlichkeitsanalyse zeigen, welche Nachhaltigkeitsthemen für MAM wesentlich sind und in diesem Bericht behandelt werden. Die Analyse berücksichtigt zudem unser Geschäftsmodell, die Erwartungen unserer Stakeholder und die Anforderungen der ESRS und bildet so eine nachvollziehbare Grundlage für unsere Berichterstattung.

Zur Identifikation und Bewertung der wesentlichen Nachhaltigkeitsthemen wurden die Auswirkungen unserer Geschäftstätigkeit auf Menschen und Umwelt sowie die damit verbundenen Risiken und Chancen betrachtet. Dabei berücksichtigten wir sowohl unsere eigenen Geschäftsaktivitäten als auch die vor- und nachgelagerte Wertschöpfungskette. Die Bewertung erfolgte anhand der doppelten Wesentlichkeit: Einerseits wurde untersucht, welche tatsächlichen und potenziellen Auswirkungen MAM auf Menschen und Umwelt hat. Andererseits wurde betrachtet, welche Nachhaltigkeitsthemen finanzielle Risiken oder Chancen für unser Unternehmen mit sich bringen können.

Ein wesentlicher Bestandteil der Analyse ist die Betrachtung tatsächlicher und potenzieller negativer Auswirkungen. Berücksichtigt wurde, in welchen Teilen der Wertschöpfungskette Auswirkungen auftreten können und wie sie mit unserer Geschäftstätigkeit zusammenhängen. Darüber hinaus wurde betrachtet, ob bereits Präventions-, Minderungs- und Abhilfemaßnahmen sowie entsprechende Management- und Governanceprozesse bestehen.

Auf der folgenden Seite werden die identifizierten Auswirkungen, Risiken und Chancen den jeweiligen Nachhaltigkeitsthemen zugeordnet.
→ S. 19 Unsere wesentlichen Nachhaltigkeitsthemen

Die thematischen Kapitel zeigen anschließend, wie MAM diese in bestehenden Managementansätzen, Richtlinien und Prozessen berücksichtigt. Sie beschreiben umgesetzte Maßnahmen sowie verfügbare Kennzahlen und Ergebnisse.

Im Mittelpunkt der folgenden Kapitel stehen Klimawandel (E1), Ressourcennutzung und Kreislaufwirtschaft (E5), die eigene Belegschaft (S1), Verbraucher*innen und Endnutzer*innen (S4) sowie Unternehmensführung (G1). Weitere als wesentlich identifizierte Themen bleiben relevant, stehen jedoch nicht im Fokus dieses Berichts.

Im Juni 2025 erfolgte eine externe Qualitätsreview der Methodik und Durchführung der doppelten Wesentlichkeitsanalyse durch die Unternehmensberatung Deloitte. Es handelte sich dabei um eine fachliche Qualitätsreview und nicht um eine Prüfung oder Assurance-Leistung. Die Rückmeldungen aus der Qualitätsreview wurden bei der Finalisierung der doppelten Wesentlichkeitsanalyse berücksichtigt.

Der vorliegende Nachhaltigkeitsbericht orientiert sich an den Anforderungen der ESRS und stellt die wesentlichen Ergebnisse der doppelten Wesentlichkeitsanalyse transparent dar. Die vollständige Darstellung aller Informationsanforderungen gemäß ESRS IRO-2 erfolgt im vorliegenden, an den ESRS angelehnten Bericht nicht.



**Die doppelte Wesentlichkeitsanalyse hilft uns, die Themen zu erkennen, auf die es wirklich ankommt. Sie schafft eine fundierte Grundlage, um Prioritäten zu setzen und unser Nachhaltigkeitsmanagement bei MAM gezielt weiterzuentwickeln.**

Alexandra Fellner-Rausch, Head of Sustainability

# Unsere wesentlichen Nachhaltigkeitsthemen

Aus unserer Geschäftstätigkeit ergeben sich konkrete Auswirkungen, Risiken und Chancen. Diese wurden im Rahmen unserer doppelten Wesentlichkeitsanalyse entlang unserer Wertschöpfungskette betrachtet und bewertet. Die folgende Übersicht zeigt die als wesentlich identifizierten Auswirkungen, Risiken und Chancen und ordnet sie den jeweiligen ESRS-Themen zu. Sie zeigt zudem, in welchen Bereichen der Wertschöpfungskette sie auftreten und welche Zeithorizonte relevant sind.

| | Thema/Subthema | Beschreibung der wesentlichen Auswirkungen, Risiken und Chancen (IRO) | Impact Materiality | Financial Materiality | Wertschöpfungskette | | | Zeithorizont | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | Upstream | Core | Downstream | Kurzfristig | Mittelfristig | Langfristig |
| ENVIRONMENT | E1 Klimawandel | $CO_2$-Emissionen entlang der Lieferkette, Energieverbrauch sowie steigende Energie- und Rohstoffpreise können Umwelt und Unternehmen beeinflussen. Positive Auswirkungen können sich durch den Einsatz erneuerbarer Energien und eine geringere Abhängigkeit von fossilen Rohstoffen ergeben. | ● ▲ | Risiko & Chance | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| ENVIRONMENT | E2 Umweltverschmutzung | Kritische Stoffe, Mikroplastik und transportbedingte Luftverschmutzung können Auswirkungen auf Umwelt und Gesundheit haben. Chancen können sich durch die Entwicklung alternativer Materialien und Technologien ergeben. | ● ○ | Chance | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| ENVIRONMENT | E5 Ressourcennutzung & Kreislaufwirtschaft | Rohstoffbeschaffung und begrenzte Recyclingmöglichkeiten führen zu Ressourcenverbrauch und Abfall. Eco-Design sowie zirkuläre und erneuerbare Materialien können positive Auswirkungen haben. Risiken bestehen durch strengere Anforderungen an Verpackungs- und Produktmaterialien. | ● ▲ | Risiko & Chance | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| SOCIAL | S1 Eigene Belegschaft | Wesentliche Themen sind Gesundheit und Arbeitssicherheit, faire Arbeitsbedingungen, mentale Gesundheit und Work-Life-Balance sowie Chancengleichheit, Diversität und ein diskriminierungsfreies Arbeitsumfeld. | ● ▲ | Risiko | | ✓ | | ✓ | ✓ | ✓ |
| SOCIAL | S2 Arbeitskräfte in der Wertschöpfungskette | Faire Arbeitsbedingungen und die Achtung der Menschenrechte sowie die Vermeidung von Kinder- und Zwangsarbeit, Gewalt und Belästigung entlang der Lieferkette stellen wesentliche Themen dar. | ● ○ | Risiko | ✓ | | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| SOCIAL | S4 Verbraucher*innen & Endnutzer*innen | Hohe Produktqualität und Produktsicherheit können zum Schutz der Gesundheit und Sicherheit von Babys, Müttern und weiteren Verbraucher*innen beitragen. Risiken können durch unsichere Produkte oder unzureichende Informationen entstehen. | ○ ▲ | Risiko & Chance | | | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| GOVERNANCE | G1 Unternehmensführung | Integrität, Compliance sowie verantwortungsvolle Handels- und Beschaffungspraktiken bilden die Grundlage für langfristiges Vertrauen. Risiken ergeben sich aus Schwachstellen in der globalen Lieferkette, möglichen Verstößen gegen MAM Werte, Grundsätze, Richtlinien oder geltendes Recht sowie aus Korruption und Bestechung. | ● ○ | Risiko | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |

**Impact Materiality**

● Tatsächlich negative Auswirkungen auf Menschen oder Umwelt
○ Mögliche negative Auswirkungen auf Menschen oder Umwelt
▲ Positive Auswirkungen auf Menschen oder Umwelt

**Financial Materiality**

Risiko: Mögliche negative finanzielle Auswirkungen
Chance: Mögliche positive finanzielle Auswirkungen
Risiko & Chance: Sowohl negative als auch positive finanzielle Auswirkungen sind möglich

**Wertschöpfungskette**

Upstream: Vorgelagerte Aktivitäten
Core: Eigene Geschäftsaktivitäten
Downstream: Nachgelagerte Aktivitäten

**Zeithorizont**

Kurzfristig: bis 1 Jahr
Mittelfristig: 1-5 Jahre
Langfristig: über 5 Jahre



# Du gehst deinen ersten Schritt. **Wir gehen für dich einen Schritt weiter.**

## UMWELT


**21 ESRS E1 Klimawandel**
22 Managementansatz
23 Corporate Carbon Footprint
26 Maßnahmen
**30 ESRS E5 Ressourcennutzung & Kreislaufwirtschaft**
31 Produktsicherheit und Kreislaufwirtschaft
32 Managementansatz
33 Rohstoffe und Materialien
34 Maßnahmen

ESRS E1

# Klimawandel

**Der Klimawandel wurde im Rahmen unserer doppelten Wesentlichkeitsanalyse als wesentliches Nachhaltigkeitsthema für MAM identifiziert. Einen wichtigen Ausgangspunkt für die Einordnung unserer Klimaauswirkungen bildet dabei unser Corporate Carbon Footprint. Er zeigt, dass der überwiegende Teil unserer Treibhausgasemissionen entlang der Wertschöpfungskette entsteht, insbesondere durch die Herstellung und Verarbeitung der eingesetzten Materialien sowie beim Transport unserer Rohstoffe, Komponenten und Produkte. Diese Erkenntnisse helfen uns, wesentliche Emissionsquellen einzuordnen und Maßnahmen gezielt auszurichten.**

## Unser Stand heute

- Erstellung des MAM Corporate Carbon Footprints für die Geschäftsjahre 2022, 2023, 2025.
- Weiterentwicklung der Datenqualität.
- Die Erweiterung der Photovoltaikanlage zur verstärkten Nutzung von Solarenergie an unserem Produktionsstandort in Ungarn wurde beauftragt.
- Erhöhter Einsatz von Polypropylen rückführbar auf bio-zirkuläre Rohstoffe.[4, 5]

## Herausforderungen

- Ein Großteil unserer Treibhausgasemissionen entsteht entlang der Wertschöpfungskette. Ihre Reduktion erfordert die Zusammenarbeit mit unseren Geschäftspartnern.

[4] Bio-zirkuläre Rohstoffe wie bereits genutzte Pflanzenöle sowie Abfälle und Reststoffe aus der Pflanzenölproduktion werden dem eingesetzten Polypropylen (PP) über das ISCC PLUS-zertifizierte Massenbilanzverfahren bilanziell zugeordnet.

[5] Weitere Informationen zu Materialien und bio-zirkulären Rohstoffen finden sich im Kapitel ESRS E5 Ressourcennutzung und Kreislaufwirtschaft.

# Managementansatz

Der Klimawandel wurde im Rahmen unserer doppelten Wesentlichkeitsanalyse als wesentliches Nachhaltigkeitsthema von MAM identifiziert. Die dabei ermittelten Auswirkungen betreffen unter anderem Treibhausgasemissionen aus der eigenen Produktion, der Produktion bei Lieferanten und dem Transport. Zu den Risiken zählen beispielsweise Energiepreise und Extremwetterereignisse. Als Chance wurde unter anderem der Einsatz bio-zirkulärer Materialien identifiziert, durch den fossile Rohstoffe teilweise ersetzt werden können. Diese Ergebnisse bilden den Ausgangspunkt für die Einordnung klimabezogener Themen in unserem Managementansatz.

Eine zentrale Grundlage unseres Klimamanagements bildet der MAM Corporate Carbon Footprint (CCF). Damit erfassen wir unsere Treibhausgasemissionen, identifizieren wesentliche Emissionsquellen und können deren Entwicklung über mehrere Berichtsjahre nachvollziehen. Dabei betrachten wir sowohl unsere eigenen Standorte als auch vor- und nachgelagerte Aktivitäten. Die Ergebnisse zeigen uns, in welchen Bereichen relevante Emissionen entstehen, und unterstützen uns dabei, Maßnahmen zur Emissionsreduktion zu bewerten und einzuordnen.

Entscheidend für die Aussagekraft des CCF ist auch die Qualität und Verfügbarkeit der zugrunde liegenden Daten. Mit der regelmäßigen Erhebung wächst auch das Wissen rund um unsere Klimadaten. Genauere Datenquellen, ein stärkeres Bewusstsein in den beteiligten Bereichen und der interne Wissenstransfer ermöglichten 2025 eine differenzierte Erfassung und Zuordnung unserer Emissionen.

Die Steuerung klimabezogener Themen erfolgt bei MAM bereichsübergreifend. Die Fachabteilungen Sustainability, Strategic Procurement und Product Development sowie Produktionsstandorte und Tochtergesellschaften sind darin eingebunden. Erkenntnisse aus dem Corporate Carbon Footprint fließen dabei in Analysen und Entscheidungsprozesse ein und unterstützen die Bewertung und Weiterentwicklung von Maßnahmen. MAM berücksichtigt zudem klimabezogene regulatorische Anforderungen bei der Weiterentwicklung seines Klimamanagements.

Im Fokus unseres Umgangs mit klimabezogenen Auswirkungen stehen insbesondere Energieeffizienz, der Einsatz erneuerbarer Energien und der Umgang mit Ressourcen. Welche Aktivitäten umgesetzt werden können, hängt dabei auch von den jeweiligen technischen und betrieblichen Rahmenbedingungen ab. Bei Entscheidungen zur Emissionsreduktion haben Produktsicherheit, Qualität und Funktionalität Vorrang. Veränderungen an Materialien, Produkten oder Produktionsprozessen kommen daher nur dann infrage, wenn diese Anforderungen erfüllt sind.

Da relevante Emissionsquellen nicht nur an unseren eigenen Standorten, sondern auch entlang der Wertschöpfungskette liegen, beziehen wir die Zusammenarbeit mit unseren Geschäftspartnern in diese Betrachtung ein. Der Austausch trägt dazu bei, verfügbare Informationen zu verbessern, Emissionsquellen genauer einzuordnen und mögliche Reduktionsmaßnahmen zu bewerten. Dabei berücksichtigen wir unterschiedliche Ausgangslagen sowie technische und betriebliche Rahmenbedingungen in den einzelnen Bereichen. Die daraus abgeleiteten Maßnahmen und ihr jeweiliger Umsetzungsstand werden auf den folgenden Seiten dargestellt.

Die vorliegende Berichterstattung konzentriert sich auf die Auswirkungen von MAM auf den Klimawandel und die damit verbundenen Treibhausgasemissionen. Eine konzernweite, szenariobasierte Analyse physischer und transitorischer Klimarisiken sowie ihrer potenziellen finanziellen Effekte lag zum Ende des Berichtsjahres 2025 nicht vor. Zudem befand sich die Weiterentwicklung einer konzernweiten Klimastrategie im internen Freigabeprozess. Die Klimastrategie war damit zum Ende des Berichtsjahres noch nicht verabschiedet. Die in diesem Kapitel dargestellten Maßnahmen sind daher nicht als vollständig verabschiedeter Übergangsplan im Sinne der ESRS zu verstehen.

## RICHTLINIEN

Zum Ende des Berichtsjahres 2025 bestand bei MAM keine eigenständige konzernweit verabschiedete klimabezogene Richtlinie. Die Steuerung klimabezogener Themen erfolgte im Rahmen der bestehenden Prozesse und Zuständigkeiten.



**Das MAM R&D Competence Center in Großhöflein** verbindet energieeffiziente Gebäudetechnik mit Geothermie, thermischer Bauteilaktivierung und baulichem Sonnenschutz zur Reduktion des Energiebedarfs.

# Corporate Carbon Footprint

## DEN EIGENEN $CO_2$-FUSSABDRUCK VERSTEHEN

Um die klimabezogenen Auswirkungen unserer Geschäftstätigkeit systematisch zu erfassen, haben wir für die Geschäftsjahre 2022, 2023 und 2025 einen Corporate Carbon Footprint erstellt. Die Berechnung umfasst die Treibhausgasemissionen von MAM entlang der Wertschöpfungskette und schafft eine einheitliche Datengrundlage für deren Bilanzierung. Die Berechnung unseres Corporate Carbon Footprints ermöglicht es uns, unsere Treibhausgasemissionen über mehrere Berichtsjahre zu analysieren und Entwicklungen nachzuvollziehen.

## DIE METHODIK

Die Berechnung unseres Corporate Carbon Footprints erfolgt gemeinsam mit unserem externen Partner ClimatePartner Austria auf Grundlage des international anerkannten Greenhouse Gas Protocol Corporate Accounting and Reporting Standard (GHG Protocol). Das GHG Protocol[6] definiert eine weltweit anerkannte Methodik zur Erfassung und Bilanzierung von Treibhausgasemissionen. Die Einordnung der Emissionen erfolgt entsprechend der Systematik des GHG Protocol in Scope 1, Scope 2 und Scope 3 bzw. direkte und indirekte Emissionen. Diese Unterscheidung bildet die Grundlage der Emissionsbilanzierung und unterstützt die Vergleichbarkeit der Ergebnisse.

## UNSERE SYSTEMGRENZEN

Die Definition der Systemgrenzen legt fest, welche organisatorischen Einheiten und Aktivitäten in die Bilanzierung des Corporate Carbon Footprints einbezogen werden. Dieser umfasst insgesamt 21 Standorte weltweit, darunter 15 Tochtergesellschaften, drei Produktionsstandorte, zwei Competence Center sowie das Headquarter. Für jede dieser Einheiten werden die erforderlichen Aktivitätsdaten separat erhoben und die Treibhausgasemissionen individuell berechnet. Anschließend werden die Einzelbilanzen zu einem globalen Corporate Carbon Footprint konsolidiert. Dadurch können die Ergebnisse sowohl auf Unternehmensebene als auch auf Länder- und Standortebene ausgewertet werden.

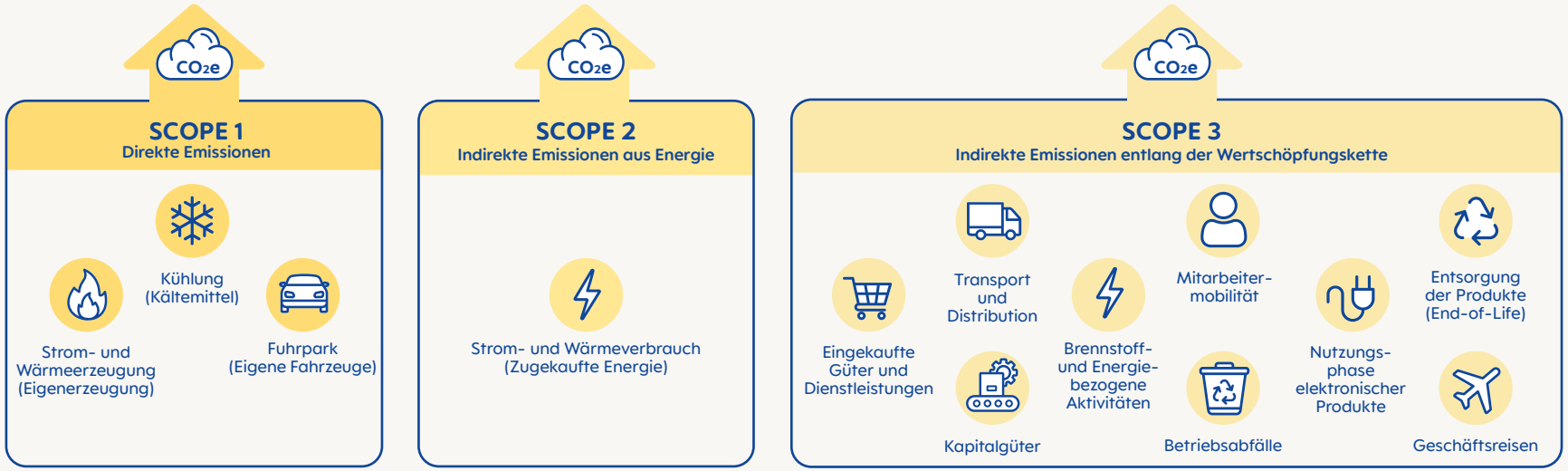
Berücksichtigt werden Treibhausgasemissionen entlang der Wertschöpfungskette. Bei einem Schullerschild beispielsweise von der Herstellung des Granulats über den Spritzguss und die Montage bis hin zum Transport zum Kunden und zur Entsorgung durch die Endkonsument*innen. Ergänzend wird auch die Nutzungsphase unserer elektrischen Produkte in die Bilanz miteinbezogen.

Die Bilanzierung erfolgt nach dem Prinzip der operativen Kontrolle. Emissionen werden den Unternehmensbereichen zugeordnet, auf die MAM im Rahmen der Geschäftstätigkeit operativen Einfluss ausübt. Das Prinzip der operativen Kontrolle bildet damit die Grundlage für die organisatorische Abgrenzung des Corporate Carbon Footprints. Die Systemgrenzen werden regelmäßig überprüft und an organisatorische Veränderungen angepasst. Dadurch stellen wir sicher, dass die Bilanzierung den aktuellen Unternehmensstrukturen entspricht und die Ergebnisse über die Berichtsjahre hinweg vergleichbar und belastbar bleiben.

Nicht Bestandteil der Berechnung sind die Transporte ab der Übergabe unserer Produkte an die jeweiligen Distributoren. Diese Transportwege liegen außerhalb der für den Corporate Carbon Footprint definierten Systemgrenzen und unseres operativen Einflussbereichs. Bei unseren Tochtergesellschaften werden hingegen auch die nachgelagerten Transporte bis zum ersten Kunden in die Berechnung einbezogen.

**Systemgrenzen des MAM Corporate Carbon Footprints**

Erfassung aller relevanten Treibhausgasemissionen entlang der Wertschöpfungskette in Übereinstimmung mit dem Greenhouse Gas Protocol




[6] Das Greenhouse Gas Protocol unterscheidet zwischen Scope 1 (direkte Treibhausgasemissionen aus der eigenen Geschäftstätigkeit), Scope 2 (indirekte Emissionen aus eingekaufter Energie) und Scope 3 (weitere indirekte Emissionen entlang der vor- und nachgelagerten Wertschöpfungskette).

## DATENQUELLEN UND ANNAHMEN

Die Berechnung unseres Corporate Carbon Footprints basiert überwiegend auf aktivitätsbasierten Daten, die mithilfe wissenschaftlich anerkannter Emissionsfaktoren bewertet werden. Dazu zählen beispielsweise Einkaufsdaten zu Produktions- und Verbrauchsmaterialien, Energieverbräuche, Transportleistungen sowie weitere betriebliche Aktivitätsdaten. Ergänzend fließen, soweit verfügbar, Primärdaten und primäre Emissionsfaktoren ein, beispielsweise von Lieferanten oder Energieversorgern. Für einzelne Scope-3-Kategorien erfolgt die Berechnung derzeit auf Basis ausgabenbasierter Daten.

Soweit Aktivitätsdaten oder Primärdaten nicht verfügbar sind, werden Annahmen entsprechend den Vorgaben des GHG Protocol getroffen und dokumentiert. Verbesserungen der Datengrundlage können zu Veränderungen der Ergebnisse zwischen den Berichtsjahren führen und die Genauigkeit und Aussagekraft der Treibhausgasbilanz erhöhen.



Vom Material bis zum fertigen Schnuller: Transparente Daten machen die Emissionen entlang der Wertschöpfungskette sichtbar.

## UNSERE ERGEBNISSE

Der Corporate Carbon Footprint von MAM beträgt im Berichtsjahr 2025 26.184 Tonnen $CO_2$-Äquivalente (t $CO_2$e; Scope-2-marktbasiert). Der größte Anteil der bilanzierten Treibhausgasemissionen entfällt auf Scope 3 und damit auf Emissionen entlang der vor- und nachgelagerten Wertschöpfungskette.

Im Berichtsjahr 2025 entfallen 91,5 % unseres Corporate Carbon Footprints auf Scope 3 (2023: 91,8 %), während Scope 1 und Scope 2 zusammen 8,5 % der Gesamtemissionen ausmachen (2023: 8,2 %). Die Gesamtemissionen setzen sich aus 932 t $CO_2$e (3,6 %) in Scope 1, 1.286 t $CO_2$e (4,9 %) in Scope 2 und 23.966 t $CO_2$e (91,5 %) in Scope 3 zusammen. Veränderungen zwischen den Berichtsjahren sind vor dem Hintergrund der Geschäftsentwicklung sowie von Veränderungen der Datengrundlage und der Berechnungsmethodik einzuordnen.

Die Emissionen aus Scope 1 und Scope 2 stehen im Zusammenhang mit unserem eigenen Geschäftsbetrieb und umfassen direkte Emissionen sowie indirekte Emissionen aus eingekaufter Energie. Sie umfassen insbesondere den Energieeinsatz an unseren Produktionsstandorten in Ungarn und Thailand sowie Emissionen aus dem Betrieb unseres Fuhrparks. Der hohe Anteil der Scope-3-Emissionen zeigt, dass ein wesentlicher Teil unserer bilanzierten Treibhausgasemissionen entlang der Wertschöpfungskette entsteht. Dazu zählen insbesondere die Herstellung der eingesetzten Rohstoffe, Komponenten und Verpackungsmaterialien, deren Transport zu unseren Produktionsstandorten sowie die Auslieferung unserer Endprodukte an Kunden.

Gegenüber 2023 ist der Corporate Carbon Footprint um 4,8 % bzw. 1.211 t $CO_2$e gestiegen. Der Anstieg ist unter anderem auf höhere Einkaufsmengen bei wesentlichen Produktionsmaterialien und Verpackungen in Ungarn zurückzuführen. Bei zwei Gesellschaften musste die Berechnung aufgrund fehlender detaillierter Aktivitätsdaten ausgabenbasiert (spend-based) erfolgen. Diese Berechnungsmethode führte ebenfalls zu höheren ausgewiesenen Emissionen. Veränderungen in diesen Bereichen sind daher nur eingeschränkt als tatsächliche Veränderung der verursachten Emissionen zu interpretieren.

Des Weiteren spiegeln sich eine verstärkte internationale Geschäftstätigkeit und die damit verbundene höhere Reisetätigkeit in der Emissionsentwicklung wider. In der Logistik konnten die Emissionen hingegen reduziert werden. Dazu trug unter anderem die verstärkte Nutzung weniger emissionsintensiver Transportarten bei.

Im längerfristigen Vergleich liegen die marktbasierten Emissionen 2025 um 8,6 % unter dem Niveau von 2022, dem ersten Jahr, für das ein vollständiger globaler Corporate Carbon Footprint vorliegt. Die Einbeziehung der Emissionsdaten aus 2022 ermöglicht eine zusätzliche Einordnung der Emissionsentwicklung über mehrere Berichtsjahre hinweg. → S. 61 Kennzahlen – Umwelt

### Überblick über unsere Treibhausgasemissionen

| Treibhausgas-Bruttoemissionen der Kategorien Scope 1, 2 und 3 in t $CO_2$e | 2022 | 2023 | 2025 |
|---|---|---|---|
| **Scope-1-Emissionen** | | | |
| Scope-1-THG-Bruttoemissionen | 1.095 | 970 | 932 |
| **Scope-2-Emissionen** | | | |
| Scope-2-THG-Bruttoemissionen standortbasiert | 812 | 1.127 | 1.230 |
| Scope-2-THG-Bruttoemissionen marktbasiert | 1.262 | 1.070 | 1.286 |
| **Scope-3-Emissionen** | | | |
| Scope-3-THG-Bruttoemissionen | 26.284 | 22.933 | 23.966 |
| **Gesamtemissionen** | | | |
| Gesamte standortbasierte THG-Emissionen | 28.191 | 25.029 | 26.128 |
| Gesamte marktbasierte THG-Emissionen | 28.641 | 24.973 | 26.184 |

## WESENTLICHE EMISSIONSQUELLEN

Die Emissionen von MAM konzentrieren sich im Berichtsjahr 2025 auf wenige wesentliche Emissionsquellen. Die Analyse unseres Corporate Carbon Footprint zeigt, welche den größten Anteil an unseren Treibhausgasemissionen haben. Sie unterstützt die Identifikation wesentlicher Emissionsquellen entlang unserer Wertschöpfungskette und die Weiterentwicklung unseres Klimamanagements.

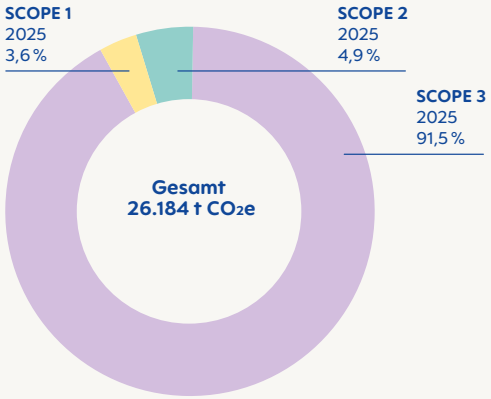
Mit 17.033 t $CO_2e$ bzw. 65,1 % unseres gesamten Corporate Carbon Footprints entfällt der größte Emissionsanteil auf eingekaufte Güter und Dienstleistungen (2023: 14.709 t $CO_2e$ bzw. 58,9 %). Innerhalb dieser Kategorie entstehen 73,4 % (2023: 82,8 %) der Emissionen durch Produktions-, Verbrauchs- und Verpackungsmaterialien. Ein Großteil dieser Emissionen entsteht dabei bereits bei der Gewinnung, Herstellung und Verarbeitung der Materialien und Komponenten. Viele dieser Fertigungsschritte, wie etwa das Spritzgussverfahren, erfolgen direkt bei unseren Lieferanten. Die damit verbundenen Emissionen fallen somit überwiegend in Scope 3 an, während sich die Produktion an unseren eigenen Standorten vor allem auf die Montage der Produktteile konzentriert.

Das verdeutlicht die Bedeutung der vorgelagerten Wertschöpfungskette für unseren gesamten Corporate Carbon Footprint. Insbesondere die Auswahl der eingesetzten Materialien und Komponenten beeinflusst die Zusammensetzung unserer Treibhausgasemissionen und prägt damit unsere Emissionsstruktur.

Auch innerhalb der Materialien konzentrieren sich die Emissionen auf wenige Materialgruppen. Im Jahr 2025 verursachten Polypropylen, Silikon und Borosilikatglas die größten Anteile der materialbezogenen Emissionen. Bei den Verpackungsmaterialien entfielen die höchsten Emissionen auf Wellpappe. Die Analyse dieser Materialgruppen trägt zu einem besseren Verständnis der materialbezogenen Treibhausgasemissionen bei und unterstützt deren Bewertung. Eine weitere wesentliche Emissionsquelle sind die vor- und nachgelagerten Transporte. Die Emissionen sanken von 2.794 t $CO_2e$ im Jahr 2023 auf 1.323 t $CO_2e$ im Jahr 2025. Sie entstehen entlang unserer internationalen Liefer- und Distributionsstrukturen, von der Anlieferung der Materialien bis zur Auslieferung fertiger Produkte in unsere Absatzmärkte.

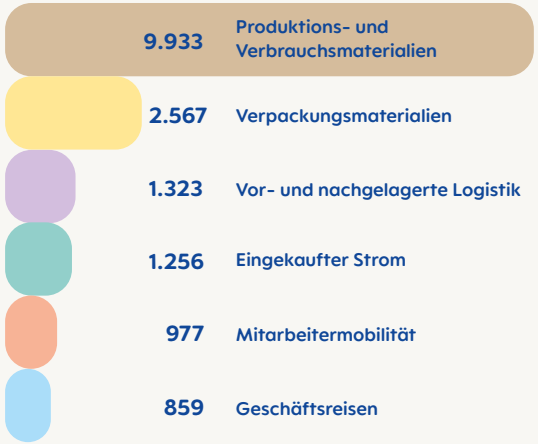
Demgegenüber entfällt nur ein kleiner Anteil unseres Corporate Carbon Footprints auf Emissionen aus dem eigenen Geschäftsbetrieb (Scope 1 und 2). Dies hängt mit unserer Produktionsstruktur zusammen, da viele emissionsrelevante Fertigungsschritte direkt bei unseren Lieferanten stattfinden. Die Emissionen aus unserem eigenen Geschäftsbetrieb entstehen insbesondere durch den Energieverbrauch an unseren Standorten sowie durch die Nutzung von Firmenfahrzeugen. Obwohl ihr Anteil an den Gesamtemissionen gering ist, bieten diese Bereiche aufgrund unseres direkten Einflusses wichtige Ansatzpunkte zur Reduzierung unserer betrieblichen Treibhausgasemissionen. Die Ergebnisse bilden eine wichtige Grundlage, um klimabezogene Handlungsfelder einzuordnen und Maßnahmen weiterzuentwickeln.

### MAM Corporate Carbon Footprint 2025




Mit 26.184 t $CO_2e$ entfällt der überwiegende Teil des MAM Corporate Carbon Footprints 2025 auf Scope 3 (91,5 %). Scope 1, direkte Emissionen aus dem eigenen Geschäftsbetrieb, machen 3,6 % aus. Weitere 4,9 % entfallen auf Scope 2 und damit auf indirekte Emissionen aus eingekaufter Energie. Zusammen stehen Scope 1 und Scope 2 für 8,5 % der bilanzierten Emissionen.

### Wichtigste Emissionskategorien 2025 (t $CO_2e$)




Produktions- und Verbrauchsmaterialien bilden mit rund 38 % die größte Emissionsquelle des CCF 2025. Gemeinsam mit Verpackungen entfallen auf diese beiden Kategorien knapp 48 % des Gesamtfußabdrucks. Weitere relevante Emissionsquellen sind Logistik, eingekaufter Strom, Mitarbeitermobilität und Geschäftsreisen. Die Ergebnisse zeigen, in welchen Bereichen wir mit unseren Maßnahmen gezielt ansetzen können.

# Maßnahmen

Der Corporate Carbon Footprint zeigt, welche Emissionsquellen den größten Anteil an unseren Treibhausgasemissionen haben. Diese Erkenntnisse unterstützen uns dabei, wesentliche Handlungsfelder im Zusammenhang mit den identifizierten Emissionsquellen einzuordnen und bestehende Maßnahmen diesen Handlungsfeldern zuzuordnen.

Gleichzeitig wird deutlich, dass sich die Emissionsquellen hinsichtlich ihrer Entstehung und ihrer Beeinflussbarkeit unterscheiden. Während einige Emissionen unmittelbar in unserem eigenen Geschäftsbetrieb entstehen und direkt durch MAM beeinflusst werden können, liegen andere entlang der vor- und nachgelagerten Wertschöpfungskette und erfordern eine enge Zusammenarbeit mit Lieferanten, Logistikpartnern und weiteren Geschäftspartnern. Entsprechend unterscheiden sich auch unsere Einflussmöglichkeiten auf die jeweiligen Emissionsquellen.

Die dargestellten Maßnahmen setzen an unterschiedlichen Emissionsquellen in Scope 1, Scope 2 und Scope 3 an. Im eigenen Geschäftsbetrieb betreffen sie insbesondere unsere Energieversorgung und Energieeffizienz sowie den Fuhrpark. Entlang der Wertschöpfungskette liegen Handlungsfelder bei den eingesetzten Materialien sowie bei Transport und Distribution. Ergänzend berücksichtigen wir Emissionen im Zusammenhang mit der Mitarbeitermobilität. Umsetzungsstand und Geltungsbereich unterscheiden sich dabei je nach Maßnahme und werden auf den folgenden Seiten näher erläutert.

Nachhaltigkeit wird bei MAM nicht isoliert betrachtet. Sie ist Bestandteil unserer Produkt- und Verpackungsentwicklung sowie unserer Investitions- und Beschaffungsentscheidungen. Ökologische Aspekte werden dabei gemeinsam mit regulatorischen Anforderungen sowie den Anforderungen an Produktsicherheit, Qualität und Funktionalität bewertet. Dies gilt insbesondere für die Auswahl von Materialien und Verpackungen sowie für Investitionen in Produktionsprozesse und Infrastruktur. Welche Maßnahmen umgesetzt werden können, hängt auch von den jeweiligen technischen, betrieblichen und produktspezifischen Rahmenbedingungen ab.

Die in den folgenden Abschnitten dargestellten Maßnahmen befanden sich zum Ende des Berichtsjahres 2025 in unterschiedlichen Umsetzungsstadien. Sie umfassen bereits umgesetzte und laufende Maßnahmen ebenso wie Maßnahmen, die bereits beauftragt waren oder sich noch in Planung befanden. Diese Unterscheidung ist insbesondere dort relevant, wo sich Maßnahmen noch nicht in den für 2025 ausgewiesenen Emissionsdaten widerspiegeln.



## Klimawandel: Maßnahmen im Überblick

| Scope | Emissionskategorie | Maßnahmen und Handlungsfelder | Status zum 31.12.2025 |
|---|---|---|---|
| **Scope 1 und 2** | Eigene Energieversorgung und Wärme | **Erweiterung der Photovoltaikanlage am Produktionsstandort Ungarn; Installation eines Batteriespeichers und einer Wärmepumpe** | PV-Erweiterung und Batteriespeicher im November 2025 beauftragt; bauliche Umsetzung 2026. Wärmepumpe zum Ende des Berichtsjahres in Planung, noch nicht beauftragt. |
| **Scope 1** | Unternehmensfuhrpark | **Verstärkter Einsatz von Elektro- und Hybridfahrzeugen im Rahmen der Fahrzeugbeschaffung** | Teilweise umgesetzt; vermehrte Beschaffung von Elektro- und Hybridfahrzeugen. |
| **Scope 2** | Eingekaufte Energie | **Nutzung erneuerbarer Energien und Maßnahmen zur Verbesserung der Energieeffizienz** | Teilweise umgesetzt |
| **Scope 3** | Eingesetzte Materialien | **Einsatz von Polypropylen, das über das ISCC PLUS-zertifizierte Massenbilanzverfahren auf bio-zirkuläre Rohstoffe rückführbar ist [7]** | Bereits umgesetzt und auf weitere Produktgruppen ausgeweitet |
| **Scope 3** | Transport und Distribution | **Kontinuierliche Verbesserung der Datengrundlage zu Transportemissionen** | Teilweise umgesetzt |
| **Scope 3** | Mitarbeitermobilität | **Flexible Arbeitsmodelle mit Homeoffice; digitale Besprechungsformate; Jobticket am österreichischen Standort** | Bereits umgesetzt |

[7] Bio-zirkuläre Rohstoffe lassen sich durch das ISCC PLUS-zertifizierte Massenbilanzverfahren auf bereits genutzte Pflanzenöle sowie Reststoffe aus der Pflanzenölproduktion zurückführen.

## ENERGIEVERSORGUNG UND ENERGIEEFFIZIENZ

Die Analyse des Corporate Carbon Footprints zeigt, dass im Berichtsjahr 2025 insgesamt 2.218 t $CO_2e$ (8,5 %) unserer Treibhausgasemissionen unmittelbar in unserem eigenen Geschäftsbetrieb (Scope 1) und der dafür eingekauften Energie (Scope 2) entstanden. Da diese Emissionen stärker in unserem direkten Einflussbereich liegen als Emissionen entlang der Wertschöpfungskette, setzen wir hier Maßnahmen zur Verbesserung der Energieeffizienz und zur Weiterentwicklung unserer Energieversorgung um. Zugleich wurden steigende Energiepreise im Rahmen unserer doppelten Wesentlichkeitsanalyse als klimabezogenes Risiko für MAM identifiziert.

Maßnahmen im Bereich der Energieversorgung sind Bestandteil unseres Klimamanagements. Dabei berücksichtigen wir den Energieeinsatz, die technische Umsetzbarkeit sowie die Integration in bestehende Produktionsprozesse. Der Gesamtenergieverbrauch unserer drei Produktionsstandorte betrug im Berichtsjahr 6.995 MWh. Davon entfielen 4.047 MWh auf Strom. Der Anteil erneuerbarer Energien am gesamten Stromverbrauch lag bei 37 %. → S. 61 Kennzahlen – Umwelt

Ein wichtiger Bestandteil unserer Energieversorgung ist die eigene Erzeugung erneuerbarer Energie. Die aktuelle Photovoltaikanlage in Ungarn verfügt über eine installierte Leistung von 484 kWp und erzeugte im Berichtsjahr 394 MWh Strom. Damit konnten rund 14 % des Strombedarfs des Standorts durch selbst erzeugte Solarenergie gedeckt werden. Auch an unserem Produktionsstandort in Kabin Buri, Thailand, betreiben wir eine Photovoltaikanlage mit einer installierten Leistung von 360 kWp. Im Berichtsjahr erzeugte sie 477 MWh Strom und deckte rund 46 % des Strombedarfs des Standorts.

Am Produktionsstandort Ungarn wurde im November 2025 die Erweiterung der bestehenden Photovoltaikanlage beauftragt. Sie umfasst eine zusätzliche installierte Leistung von 714 kWp und eine vorgesehene Gesamtleistung von 1.198 kWp. Ergänzend wurde im Berichtsjahr 2025 ein Batteriespeicher beauftragt. Eine Wärmepumpe befand sich zu diesem Zeitpunkt noch in Planung. Die Erweiterung der Photovoltaikanlage sowie der Batteriespeicher und die Wärmepumpe hatten daher keinen Einfluss auf die Emissionsdaten 2025.



**46 % des Strombedarfs** des Produktionsstandorts in Kabin Buri wurden 2025 durch die eigene Photovoltaikanlage gedeckt.

**1.198 kWp**

geplante Gesamtleistung der Photovoltaikanlage in Ungarn nach der Erweiterung

Neben der Eigenstromerzeugung modernisieren wir technische Anlagen und entwickeln unsere Energieinfrastruktur weiter. Energieverbräuche werden regelmäßig überprüft, um Potenziale zur Verbesserung der Energieeffizienz zu identifizieren.

Auch einzelne Vertriebs- und Verwaltungsstandorte beziehen Strom aus erneuerbaren Quellen. Da viele internationale Standorte in angemieteten Bürogebäuden oder Shared Offices untergebracht sind, bestehen jedoch nicht überall Einflussmöglichkeiten auf die Wahl des Stromanbieters. Bei angemieteten Standorten prüfen wir gemeinsam mit den Gebäudebetreibern, welche Möglichkeiten für den Bezug erneuerbarer Energien bestehen.

Am deutschen Standort ist eine Photovoltaikanlage installiert, deren erzeugter Strom im Jahr 2025 vollständig in das öffentliche Stromnetz eingespeist wurde.

## SCHRITTWEISE ELEKTRIFIZIERUNG UNSERES FUHRPARKS

Unser Fuhrpark beeinflusst die direkten Treibhausgasemissionen unseres Geschäftsbetriebs. Bei der Beschaffung neuer Firmenfahrzeuge berücksichtigen wir daher – soweit betrieblich und regional möglich – emissionsärmere Antriebstechnologien. Im Berichtsjahr 2025 wurden im Rahmen der Fahrzeugbeschaffung vermehrt Elektro- und Hybridfahrzeuge in den MAM Fuhrpark aufgenommen. Stehen Ladeinfrastruktur und Strom aus erneuerbaren Energien zur Verfügung, werden die Fahrzeuge bevorzugt damit geladen.

Die Erneuerung unseres Fuhrparks erfolgt im Rahmen regulärer Ersatzbeschaffungen. Dabei werden neben wirtschaftlichen und betrieblichen Anforderungen auch die regionalen Rahmenbedingungen berücksichtigt. Dies betrifft insbesondere die Verfügbarkeit geeigneter Fahrzeuge und der erforderlichen Ladeinfrastruktur.

Eine konzernweit einheitliche Richtlinie für die Beschaffung von Firmenfahrzeugen bestand zum Ende des Berichtsjahres 2025 nicht. Die verstärkte Beschaffung von Elektro- und Hybridfahrzeugen erfolgte im Rahmen der bestehenden Beschaffungsprozesse und unter Berücksichtigung der jeweiligen betrieblichen und regionalen Voraussetzungen.

## BIO-ZIRKULÄRE ROHSTOFFE

Die Herstellung von Kunststoffen zählt zu den wesentlichen Quellen der Treibhausgasemissionen entlang der Wertschöpfungskette von MAM. Diese Emissionen wurden auch in unserer doppelten Wesentlichkeitsanalyse als wesentliche negative Auswirkung entlang der Lieferkette identifiziert. Der teilweise Ersatz fossiler Rohstoffe ist daher ein Handlungsfeld unseres Klimamanagements.

Ausgehend vom MAM Original Pure, dem ersten Produkt mit Polypropylen, das auf bio-zirkuläre Rohstoffe rückführbar ist[8], wurde der Einsatz in den vergangenen Jahren schrittweise auf weitere Produktgruppen ausgeweitet. Bis zum Ende des Berichtsjahres 2025 wurden 97 % der aus Polypropylen bestehenden Schnullerkomponenten sowie 94 % der aus Polypropylen bestehenden Flaschenkomponenten auf Polypropylen umgestellt, das auf bio-zirkuläre Rohstoffe rückführbar ist.[8, 9]

Dieser Entwicklung gingen rund 15 Jahre Forschung und Entwicklung voraus. Bereits einige Jahre vor der Markteinführung begann MAM, gemeinsam mit Materialpartnern nach einer Alternative zu fossilbasiertem Polypropylen zu suchen. Voraussetzung für einen möglichen Einsatz war, dass die hohen Anforderungen an Produktsicherheit, Qualität und Funktionalität erfüllt werden.

Im Entwicklungsprozess wurden unterschiedliche Materialoptionen untersucht und umfangreich getestet. Für die vielversprechendsten Lösungen führte MAM Lebenszyklusanalysen durch. Darüber hinaus flossen die Rückmeldungen von mehr als 1.800 Konsument*innen in die Entwicklung ein.

Die Entscheidung fiel schließlich auf Polypropylen, dem bio-zirkuläre Rohstoffe über das ISCC PLUS-zertifizierte Massenbilanzverfahren bilanziell zugeordnet werden. Dabei handelt es sich um bio-zirkuläre Rohstoffe wie bereits genutzte Pflanzenöle sowie Abfälle und Reststoffe aus der Pflanzenölproduktion. → Infokasten: ISCC PLUS

**97 %**

der **PP-Komponenten unserer Schnuller** bestehen aus Polypropylen, das auf bio-zirkuläre Rohstoffe rückführbar ist [8, 9]

Bis zum Ende des Berichtsjahres 2025 wurde der Einsatz dieses Materials auf weitere wesentliche Produktgruppen ausgeweitet. Produktsicherheit, Qualität und Funktionalität bleiben Voraussetzung für Veränderungen an den eingesetzten Materialien.

### ISCC PLUS – Transparenz entlang der Lieferkette

Bei ausgewählten Polypropylen-Komponenten nutzt MAM ein ISCC PLUS-zertifiziertes Massenbilanzverfahren. ISCC PLUS umfasst unter anderem Anforderungen an die Rückverfolgbarkeit und Massenbilanzierung von Rohstoffen entlang der Lieferkette.

Bio-zirkuläre Rohstoffe wie bereits genutzte Pflanzenöle sowie Abfälle und Reststoffe aus der Pflanzenölproduktion werden dem eingesetzten Polypropylen (PP) über das ISCC PLUS-zertifizierte Massenbilanzverfahren bilanziell zugeordnet. Dabei können fossile und bio-zirkuläre Rohstoffe gemeinsam verarbeitet werden.

Die Zuordnung erfolgt bilanziell und bedeutet nicht, dass die entsprechende Menge bio-zirkulärer Rohstoffe physisch im einzelnen Produkt enthalten ist.

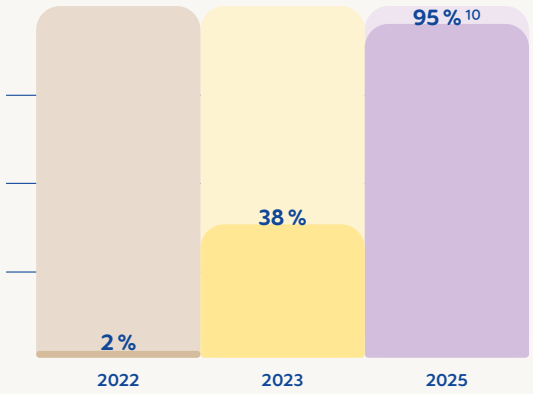



Bei der **MAM Easy Start Anti-Colic Babyflasche** bestehen Schutzkappe, Schraubring, Flaschenkörper und Bodenteil aus Polypropylen (PP), das auf bio-zirkuläre Rohstoffe[8] rückführbar ist.

[8] Bio-zirkuläre Rohstoffe lassen sich durch das ISCC PLUS-zertifizierte Massenbilanzverfahren auf bereits genutzte Pflanzenöle sowie Reststoffe aus der Pflanzenölproduktion zurückführen.

[9] Berechnungsbasis: Materialmengen der 2025 verbrauchten Polypropylen-Montageteile in kg. Bei Schnullern ist die Sterilisierbox in der Berechnung enthalten.

**Schrittweise Umstellung auf bio-zirkuläre Rohstoffe (%)**




Der Einsatz von Polypropylen, das auf bio-zirkuläre Rohstoffe rückführbar ist[11], wurde bei MAM in den vergangenen Jahren auf weitere wesentliche Produktgruppen ausgeweitet. Im Jahr 2022 lag der Anteil bei 2 %, 2023 bei 38 % und 2025 bei 95 %.

Die Entwicklung zeigt die schrittweise Umstellung der eingesetzten PP-Komponenten. Produktsicherheit, Qualität und Funktionalität bleiben dabei Voraussetzung für Veränderungen an den eingesetzten Materialien.

[10] Gewichteter Anteil des Polypropylens, das auf bio-zirkuläre Rohstoffe rückführbar ist, an der insgesamt eingesetzten PP-Menge. 2025 lag der Anteil bei den PP-Komponenten von Babyflaschen bei 94 % und bei den PP-Komponenten von Schnullern bei 97 %. Bei Schnullern ist die Sterilisierbox in der Berechnung enthalten.

[11] Bio-zirkuläre Rohstoffe lassen sich durch das ISCC PLUS-zertifizierte Massenbilanzverfahren auf bereits genutzte Pflanzenöle sowie Reststoffe aus der Pflanzenölproduktion zurückführen.

## MANAGEMENT VON TRANSPORTEMISSIONEN

Die Logistik von MAM umfasst zahlreiche Waren- und Transportströme entlang der internationalen Wertschöpfungskette. Sie beginnt mit der Anlieferung eingekaufter Rohstoffe und Komponenten an unsere Produktionsstandorte (Eingangslogistik). Nach der Fertigung werden die Produkte über internationale Transportwege an die Lager unserer Tochtergesellschaften verteilt (Intralogistik), von wo aus die weitere Auslieferung an die ersten Kunden erfolgt (Ausgangslogistik). Dabei kommen unterschiedliche Transportmittel zum Einsatz, die je nach Transportstrecke und Warenstrom miteinander kombiniert werden. Die Vielzahl unterschiedlicher Transportwege und -mittel sowie die zahlreichen beteiligten Standorte und Logistikpartner machen die Erfassung und Berechnung der damit verbundenen Treibhausgasemissionen zu einem komplexen Prozess.

Für die Berechnung unseres Corporate Carbon Footprints arbeiten wir eng mit unseren Tochtergesellschaften sowie den beteiligten Logistikpartnern zusammen, um transportbezogene Primärdaten zu erfassen und die Datengrundlage für die Bewertung der Transportemissionen entlang unserer Wertschöpfungskette weiterzuentwickeln. Detaillierte Angaben zu Transportwegen, Transportmitteln und -mengen ermöglichen dabei eine genauere Ermittlung der Transportemissionen entlang unserer Wertschöpfungskette.

Die Ergebnisse schaffen Transparenz über die Bedeutung transportbedingter Emissionen und unterstützen uns dabei, Emissionsschwerpunkte zu identifizieren. Sie dienen als Grundlage für Managemententscheidungen und die Priorisierung von Maßnahmen. Die gewonnenen Erkenntnisse nutzen wir im Austausch mit unseren Tochtergesellschaften und Logistikpartnern, um die Datengrundlage und unser Transportmanagement weiterzuentwickeln.

## MITARBEITERMOBILITÄT UND GESCHÄFTSREISEN

Die Mobilität unserer Mitarbeitenden ist Teil unseres Corporate Carbon Footprints und umfasst sowohl das Pendeln zwischen Wohn- und Arbeitsort als auch Geschäftsreisen. Abhängig von den Standorten und lokalen Gegebenheiten setzt MAM Maßnahmen im Bereich der Mitarbeitermobilität um. Flexible Arbeitsmodelle mit der Möglichkeit zum Homeoffice können Fahrten zum Arbeitsplatz reduzieren und digitale Besprechungsformate können Geschäftsreisen vermeiden, wenn eine persönliche Anwesenheit nicht erforderlich ist. An unserem österreichischen Standort fördert MAM die Nutzung öffentlicher Verkehrsmittel durch die Bereitstellung eines Jobtickets für Mitarbeitende.

Die Erfassung der Emissionen aus Pendelverkehr und Geschäftsreisen im Rahmen des Corporate Carbon Footprints schafft Transparenz über ihren Beitrag zu unseren Treibhausgasemissionen. Die Ergebnisse unterstützen uns dabei, Entwicklungen im Zeitverlauf nachzuvollziehen und weitere Maßnahmen im Bereich der Mitarbeitermobilität zu bewerten.



ESRS E5

# Ressourcennutzung & Kreislaufwirtschaft

**Seit 50 Jahren stehen Sicherheit, Qualität und Funktionalität im Mittelpunkt der Produktentwicklung bei MAM. Materialien für Produkte und Verpackungen prägen Produkteigenschaften sowie Ressourcenverbrauch. Da Babyprodukte hohe Sicherheits- und Hygieneanforderungen erfüllen müssen, werden Materialentscheidungen im Spannungsfeld zwischen Produktsicherheit, Funktionalität und einem verantwortungsvollen Umgang mit Ressourcen getroffen.**

## Unser Stand heute

- Einsatz von Polypropylen, das auf bio-zirkuläre Rohstoffe rückführbar ist [12], wurde auf weitere Produktgruppen ausgeweitet.
- Weiterentwicklung unserer Verpackungen, um Materialien effizienter einzusetzen und die Recyclingfähigkeit zu verbessern.
- Materialverluste werden reduziert und Produkte, die nicht mehr regulär verkauft werden, werden nach Möglichkeit einer sozialen Verwendung zugeführt.

## Herausforderungen

- Hohe Anforderungen an Produktsicherheit, Hygiene und Lebensmittelkontakt begrenzen den Einsatz recycelter Kunststoffe sowie bestimmter Papier- und Kartonmaterialien.
- Eine globale Kreislaufwirtschaftsstrategie war zum Ende des Berichtsjahres 2025 noch nicht verabschiedet.
- Anforderungen an Produktsicherheit und Hygiene sowie begrenzte Recyclingmöglichkeiten können die Umsetzung kreislauforientierter Lösungen einschränken.



[12] Bio-zirkuläre Rohstoffe wie bereits genutzte Pflanzenöle sowie Abfälle und Reststoffe aus der Pflanzenölproduktion werden dem eingesetzten Polypropylen (PP) über das ISCC PLUS-zertifizierte Massenbilanzverfahren bilanziell zugeordnet.

# Produktsicherheit und Kreislaufwirtschaft

Wer über Ressourcennutzung und Kreislaufwirtschaft spricht, denkt häufig zuerst an den Einsatz recycelter Materialien, recyclingfähiger Produkte oder die Vermeidung von Kunststoff. Für Hersteller von Babyprodukten greifen diese Ansätze jedoch zu kurz. Denn jede Entscheidung über Materialien, Konstruktionen oder Verpackungen beginnt bei MAM mit einer grundlegenden Voraussetzung: der Sicherheit unserer Produkte. Gleichzeitig spielen Ressourceneffizienz und Kreislaufprinzipien bei der Entwicklung unserer Produkte und Verpackungen eine Rolle. Dabei gilt es, unterschiedliche Anforderungen miteinander in Einklang zu bringen und mögliche Zielkonflikte frühzeitig zu berücksichtigen.

Babys und Kleinkinder sowie schwangere Frauen zählen zu den besonders schutzbedürftigen Verbrauchergruppen. MAM Produkte kommen, je nach Produktkategorie, täglich mit Haut, Mund oder Lebensmitteln in Kontakt und müssen daher strengen Anforderungen an Hygiene, Produktsicherheit und Qualität entsprechen.

Vor diesem Hintergrund ist die Auswahl geeigneter Materialien für Produkte und Verpackungen besonders anspruchsvoll, da sie unterschiedliche Anforderungen gleichzeitig erfüllen müssen. Sie sollen sicher, langlebig und funktional sein, sich für den jeweiligen Einsatzzweck eignen und den geltenden regulatorischen Vorgaben entsprechen.

Darüber hinaus sind insbesondere bei Babyprodukten Reinheit, Rückverfolgbarkeit und eine gleichbleibend hohe Materialqualität wesentliche Voraussetzungen für deren Einsatz. Entscheidungen über Materialien, Verpackungen und Produktdesign erfordern daher eine sorgfältige Abwägung. So kann beispielsweise der Einsatz recycelter Materialien aufgrund der hohen Standards für Lebensmittelkontakt und Produktsicherheit nur eingeschränkt möglich sein. Dabei ist nicht allein die Herkunft eines Materials entscheidend, sondern auch, ob seine Eigenschaften und seine Qualität den spezifischen Anforderungen des jeweiligen Produkts entsprechen.

Auch die Recyclingfähigkeit eines Produkts oder seiner Verpackung hängt häufig davon ab, welche Materialien für Funktion, Haltbarkeit, Hygiene oder Produktsicherheit erforderlich sind. Entscheidungen werden daher nicht isoliert getroffen, sondern stets im Gesamtkontext des jeweiligen Produkts und seiner Verpackung bewertet.

Für MAM beginnt der effiziente Umgang mit Ressourcen bereits bei der Entwicklung neuer Produkte. In dieser Phase werden Materialien, Konstruktionen und Verpackungen unter Berücksichtigung von Produktsicherheit, Qualität, Funktionalität und Ressourcenschonung entwickelt. Damit ist die Produktentwicklung eine wichtige Schnittstelle zwischen den Anforderungen an sichere Babyprodukte und einem bewussten Umgang mit den eingesetzten Ressourcen. Bereits die Gestaltung eines Produkts beeinflusst, welche Materialien benötigt werden und welche Möglichkeiten für einen effizienten Materialeinsatz bestehen.



**Für uns beginnt der effiziente Einsatz von Materialien mit der richtigen Materialentscheidung. Dabei gilt es, Lösungen zu finden, die unseren hohen Anforderungen an Sicherheit, Qualität und Funktionalität entsprechen und zugleich einen bewussten Umgang mit Ressourcen ermöglichen.**

Peter Guttmann, Director Research & Technology



# Managementansatz

Die Ressourcennutzung bei MAM wird entlang des Produktlebenszyklus betrachtet, von der Auswahl geeigneter Materialien (Resource Inflow) über die Produkt- und Verpackungsentwicklung bis hin zum Umgang mit Produktionsabfällen (Resource Outflow). Die Produkt- und Verpackungsentwicklung erfolgt auf Grundlage interner Vorgaben und bestehender Prozesse.

Für unser Ressourcenmanagement sind insbesondere die in der doppelten Wesentlichkeitsanalyse identifizierten Auswirkungen der Rohstoffnutzung und begrenzter Recyclingmöglichkeiten relevant. Gleichzeitig zeigen sich Chancen durch Eco-Design und eine geringere Abhängigkeit von fossilbasierten Materialien. Regulatorische Anforderungen an Produkt- und Verpackungsmaterialien bilden dabei wichtige Rahmenbedingungen. Die bestehenden Maßnahmen zur Ressourcennutzung greifen bereits Prinzipien der Kreislaufwirtschaft auf.

Ressourcenbezogene Themen werden bei MAM bereichsübergreifend bearbeitet. Sustainability steht dazu mit Product & Innovation im Austausch, etwa zu Fragen der Materialauswahl sowie der Produkt- und Verpackungsentwicklung.

## RESOURCE INFLOW

Im Bereich des Resource Inflow liegt der Schwerpunkt auf der Auswahl und dem effizienten Einsatz geeigneter Materialien. Dabei bilden geltende gesetzliche Anforderungen sowie anwendbare europäische und internationale Normen und Standards den verbindlichen Rahmen. Dazu zählen beispielsweise die EN 1400 für Schnuller und die EN 14350 für Babyflaschen, Trinksauger und Trinkbecher. Produktsicherheit und die damit verbundenen Standards haben bei MAM eine lange Tradition: Bereits in den 1990er-Jahren brachte sich MAM Gründer Peter Röhrig in die Entwicklung von Sicherheitsnormen für Babyartikel auf europäischer Ebene ein. Diese langjährige Expertise wurde unter anderem 2019 durch die Verleihung des EU Product Safety Award gewürdigt. → S. 51 Product Safety Award

Die Ergebnisse unseres Corporate Carbon Footprints zeigen, dass die eingesetzten Materialien einen wesentlichen Anteil an den Treibhausgasemissionen von MAM verursachen. Die Auswahl geeigneter Materialien und ein effizienter Materialeinsatz sind daher wichtige Bestandteile unseres Nachhaltigkeitsmanagements. Zusätzlich werden auch Möglichkeiten berücksichtigt, den Einsatz fossiler Ressourcen zu verringern.

## RESOURCE OUTFLOW

Im Bereich des Resource Outflow stehen ein effizienter Materialeinsatz in der Produktion sowie der Umgang mit Produktionsabfällen im Fokus. Produktionsprozesse werden überprüft und in ausgewählten Bereichen weiterentwickelt, um den Materialeinsatz zu optimieren, Ressourcen effizienter zu nutzen und Produktionsabfälle zu vermeiden.

An unseren Produktionsstandorten werden relevante Abfallströme erfasst, getrennt und einer geeigneten Verwertung oder Entsorgung zugeführt. Darüber hinaus werden geeignete Produkte, die nicht für den regulären Verkauf vorgesehen sind, im Rahmen von Produktspenden weitergegeben.

Hohe Anforderungen an Produktsicherheit können die sortenreine Trennung von Materialien nach der Nutzung erschweren. Bei Schnullern müssen beispielsweise Sauger und Schild aus Sicherheitsgründen fest miteinander verbunden sein. Dieser Zielkonflikt wird bei der Bewertung der Kreislauffähigkeit unserer Produkte berücksichtigt.

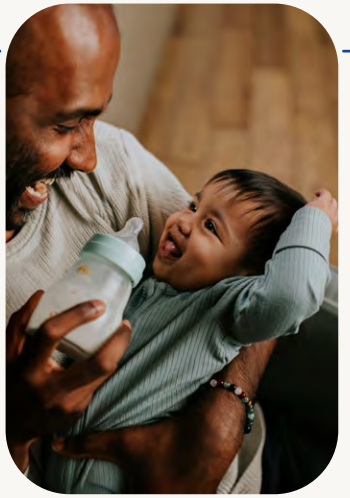
## RICHTLINIEN

MAM verfügte zum Ende des Berichtsjahres 2025 über keine eigenständige global verabschiedete Richtlinie für Ressourcennutzung und Kreislaufwirtschaft. Ressourcenbezogene Anforderungen werden über bestehende interne Vorgaben und Prozesse in der Materialauswahl, Produkt- und Verpackungsentwicklung sowie an den Produktionsstandorten gesteuert.

**Ressourcennutzung entlang des Produktlebenszyklus**

**Resource Inflow**

- Auswahl sicherer Materialien
- Einsatz bio-zirkulärer Rohstoffe [13]
- Bewertung neuer Materialien
- Zusammenarbeit mit Lieferanten, Forschungspartnern und Universitäten



**Resource Outflow**

- Angusslose Fertigung
- Vermeidung von Materialverlusten
- Produktspenden
- Abfallmanagement: Erfassung, Trennung und Verwertung oder Entsorgung

**Kontinuierliche Weiterentwicklung**

Prozesse und Maßnahmen werden regelmäßig überprüft und weiterentwickelt, um neue Erkenntnisse, technologische Entwicklungen und regulatorische Anforderungen zu berücksichtigen.

[13] Bio-zirkuläre Rohstoffe wie bereits genutzte Pflanzenöle sowie Abfälle und Reststoffe aus der Pflanzenölproduktion werden dem eingesetzten Polypropylen (PP) über das ISCC PLUS-zertifizierte Massenbilanzverfahren bilanziell zugeordnet.

# Rohstoffe und Materialien



Die Auswahl geeigneter Rohstoffe und Materialien bildet die Grundlage für die Entwicklung und Herstellung unserer Produkte. Unser Sortiment umfasst insbesondere Schnuller, Babyflaschen und weitere Babyprodukte, darunter Trinkbecher, Beißringe und Stillprodukte sowie elektronische Produkte wie Milchpumpen oder Sterilisatoren. Je nach Produktgruppe unterscheiden sich die Anforderungen an die eingesetzten Materialien. Sie bestimmen maßgeblich die Eigenschaften unserer Babyprodukte und beeinflussen deren Sicherheit, Funktionalität und Langlebigkeit ebenso wie die Umweltauswirkungen entlang des Lebenszyklus.

Babyflaschen müssen beispielsweise den sicheren Kontakt mit Lebensmitteln gewährleisten, hohen Temperaturen bei der Sterilisation standhalten und gleichzeitig den unterschiedlichen Bedürfnissen und Präferenzen von Eltern gerecht werden. Daher bietet MAM Babyflaschen mit Flaschenkörpern aus Kunststoff oder Borosilikatglas an.

Sauger müssen hohe Anforderungen an Hygiene und Sterilisierbarkeit erfüllen. Gleichzeitig spielen Materialeigenschaften wie Elastizität und Weichheit eine wichtige Rolle für die Funktionalität und die Akzeptanz durch das Baby. Neben Saugern aus Silikon umfasst unser Sortiment auch Sauger aus Naturkautschuk (Latex). So können Eltern, entsprechend den individuellen Bedürfnissen ihres Babys und ihren eigenen Präferenzen, zwischen unterschiedlichen Materialien wählen.

Elektronische Produkte wie die MAM Move Milchpumpe bestehen aus verschiedenen Materialien und Komponenten, darunter Kunststoffe, Silikon und elektronische Bauteile. Bei diesen Produkten sind darüber hinaus Reparierbarkeit und Rücknahme relevante Aspekte. Dabei berücksichtigt MAM auch die sich weiterentwickelnden regulatorischen Rahmenbedingungen.

Neben den Produkten spielt auch die Materialauswahl der Verpackungen eine wichtige Rolle. Verpackungen schützen die Produkte während des Transports und der Lagerung und stellen wichtige Produktinformationen für Verbraucher*innen bereit. Bei ihrer Gestaltung werden zugleich der Materialeinsatz, der Einsatz von Monomaterialien und die Recyclingfähigkeit berücksichtigt.

Entsprechend der unterschiedlichen Anforderungen an Produkte und Verpackungen setzt MAM verschiedene Materialgruppen ein. Dazu gehören unter anderem Kunststoffe wie Polypropylen (PP) und Polyethylenterephthalat (PET), Silikon, Naturkautschuk (Latex), Borosilikatglas, papierbasierte Materialien sowie elektronische Komponenten.

Die folgende Übersicht zeigt die wichtigsten Rohstoffe und Materialien, die wir im Berichtsjahr 2025 eingesetzt haben.

## Wichtigste Rohstoffe und Materialien bei MAM

| Material | Einsatz bei MAM | Wesentliche Eigenschaften |
|---|---|---|
| **Polypropylen (PP)** einschließlich PP, rückführbar auf bio-zirkuläre Rohstoffe[14] | Flaschen- und Schnullerkomponenten sowie Transport- und Sterilisierboxen | Leicht, robust, hitzebeständig und für Anwendungen mit Lebensmittelkontakt geeignet. |
| **Polyethylenterephthalat (PET)** einschließlich recyceltem PET (rPET) | Verpackungskomponenten | Transparent, stabil und für Verpackungsanwendungen mit Lebensmittelkontakt geeignet. |
| **Silikon (MAM SkinSoft)** | Flaschen- und Schnullersauger | MAM SkinSoft Silikon wurde speziell für MAM entwickelt und zeichnet sich durch eine besonders weiche Oberfläche aus. Entwickelt in Zusammenarbeit mit Expert*innen aus Forschung, Entwicklung und Medizin. |
| **Naturkautschuk (Latex)** | Schnullersauger | Naturkautschuk ist ein Rohstoff natürlichen Ursprungs und wird für ausgewählte Sauger eingesetzt. Mit MAM PureSoft hat MAM ein neu entwickeltes Saugermaterial eingeführt, das die Eigenschaften von Naturkautschuk und Silikon verbindet. |
| **Borosilikatglas** | Glasbabyflaschen | Temperaturbeständig, langlebig, geschmacksneutral und für die Sterilisation geeignet. |
| **Papier, Karton und Wellpappe** | Verkaufs- und Transportverpackungen | Schützen die Produkte während Transport und Lagerung und dienen als Träger wichtiger Produktinformationen. |
| **Tritan** | Trinkbecher | Transparenter, bruchfester Kunststoff mit hoher Temperaturbeständigkeit, geeignet für den Lebensmittelkontakt. |

[14] Bio-zirkuläre Rohstoffe wie bereits genutzte Pflanzenöle sowie Abfälle und Reststoffe aus der Pflanzenölproduktion werden dem eingesetzten Polypropylen (PP) über das ISCC PLUS-zertifizierte Massenbilanzverfahren bilanziell zugeordnet.

# Maßnahmen

## MATERIALIEN

Die Auswahl und Weiterentwicklung von Materialien gehört zu den wichtigsten Hebeln, um den Ressourceneinsatz von Produkten zu beeinflussen. Materialentscheidungen werden unter Berücksichtigung von Produktsicherheit, Qualität, Funktionalität sowie regulatorischen Anforderungen getroffen. Diese Handlungsfelder stehen insbesondere mit den in der doppelten Wesentlichkeitsanalyse identifizierten Auswirkungen der Rohstoffnutzung sowie den Chancen durch Eco-Design und eine geringere Abhängigkeit von fossilbasierten Materialien in Verbindung.

Mit der Weiterentwicklung des Produktportfolios, von Schnullern und Babyflaschen über Stillprodukte bis hin zu elektronischen Produkten, entwickeln sich auch die Anforderungen an Materialien und Konstruktionen weiter. Dabei ist es wichtig, die unterschiedlichen Umweltauswirkungen der verschiedenen Produktgruppen und -konzepte besser zu verstehen. Die Betrachtung von Materialien, Konstruktionen und weiteren Einflussfaktoren unterstützt uns dabei, dieses Wissen in der Produktentwicklung zu vertiefen.

### Bio-zirkuläre Rohstoffe ausbauen

Ein Schwerpunkt lag im Berichtsjahr 2025 auf dem weiteren Ausbau von Polypropylen, das auf bio-zirkuläre Rohstoffe rückführbar ist.[15] Dieses Material wurde erstmals im Berichtszeitraum 2021/2022 beim MAM Original Pure eingesetzt und anschließend auf weitere relevante Schnuller- und Flaschenkategorien ausgeweitet. Zum 31. Dezember 2025 bestanden 95 % [16] der relevanten Flaschen- und Schnullerkomponenten sowie Transport- und Sterilisierboxen aus Polypropylen, das auf bio-zirkuläre Rohstoffe rückführbar ist[15]. Bio-zirkuläre Rohstoffe wie bereits genutzte Pflanzenöle sowie Abfälle und Reststoffe aus der Pflanzenölproduktion werden dem eingesetzten Polypropylen (PP) über das ISCC PLUS-zertifizierte Massenbilanzverfahren bilanziell zugeordnet. Das Massenbilanzverfahren sowie die Bewertung der damit verbundenen Treibhausgasemissionen werden im Kapitel Klimawandel erläutert. → Kapitel ESRS E1 Klimawandel ab S. 21

Der Einsatz dieses Materials wurde in einem mehrjährigen Entwicklungsprozess vorbereitet. Ziel war es, die bewährten Materialeigenschaften des bisher eingesetzten Polypropylens beizubehalten und gleichzeitig die hohen Anforderungen an Produktsicherheit, Qualität und Funktionalität unverändert zu erfüllen.

### Neue Materialien entwickeln und optimieren

Neben der Weiterentwicklung bestehender Materialien entwickelt MAM neue Materiallösungen für unterschiedliche Produktanforderungen. Dabei stehen die Auswahl geeigneter Materialeigenschaften sowie deren Eignung für den jeweiligen Anwendungsbereich im Mittelpunkt. Neue Materialien werden umfassend geprüft und getestet, bevor sie in Produkten eingesetzt werden.

Im Berichtsjahr wurde ein neu entwickeltes Saugermaterial (MAM PureSoft) auf Basis von Naturkautschuk eingeführt. Das Material wird in einem eigens entwickelten Herstellungsverfahren verarbeitet und zeichnet sich durch hohe Weichheit, Bissfestigkeit, Langlebigkeit sowie eine helle, hygienische Farbgebung aus. Damit ergänzt MAM das bestehende Materialportfolio um Schnulleroptionen aus Naturkautschuk, einem Rohstoff pflanzlichen Ursprungs.

Neben neuen Materialien wird auch der Materialeinsatz bestehender Produkte betrachtet. Dabei arbeitet die Produktentwicklung eng mit Materialexpert*innen zusammen, um geeignete Materiallösungen für die jeweiligen Produktanforderungen zu identifizieren und weiterzuentwickeln. Konstruktionen, Bauteilgeometrien und Wandstärken werden analysiert, um Materialien entsprechend ihren Eigenschaften möglichst effizient einzusetzen und gleichzeitig die hohen Anforderungen an Produktsicherheit, Qualität und Funktionalität zu erfüllen. Die Recyclingfähigkeit wird dabei berücksichtigt, soweit dies mit den Anforderungen an Produktsicherheit, Hygiene und Funktionalität vereinbar ist. Materialänderungen werden vor ihrer Umsetzung umfassend geprüft. Dabei wird bewertet, ob sie die technischen, funktionalen und regulatorischen Anforderungen des jeweiligen Produkts erfüllen. Die Entwicklung orientiert sich an den geltenden Produktnormen. Darüber hinaus hat MAM für verschiedene Bereiche interne Standards definiert, die ergänzend zu den geltenden Produktnormen festgelegt werden.



[15] Bio-zirkuläre Rohstoffe lassen sich durch das ISCC PLUS-zertifizierte Massenbilanzverfahren auf bereits genutzte Pflanzenöle sowie Reststoffe aus der Pflanzenölproduktion zurückführen.

[16] Gewichteter Anteil des Polypropylens, das auf bio-zirkuläre Rohstoffe rückführbar ist, an der insgesamt eingesetzten PP-Menge. 2025 lag der Anteil bei den PP-Komponenten von Babyflaschen bei 94 % und bei den PP-Komponenten von Schnullern bei 97 %. Bei Schnullern ist die Sterilisierbox in der Berechnung enthalten.

## VERPACKUNGEN

Verpackungen sind ein wesentlicher Bestandteil unserer Produkte. Sie schützen empfindliche Babyprodukte während Transport und Lagerung, gewährleisten Hygiene und Produktsicherheit und tragen dazu bei, dass unsere Produkte sicher bei Familien ankommen. Gleichzeitig beeinflussen Materialauswahl, Konstruktion und Verpackungsgröße den Ressourcenverbrauch sowie die spätere Recyclingfähigkeit. Die Weiterentwicklung unserer Verpackungen ist deshalb ein fester Bestandteil unserer Produktentwicklung.

Bereits bei der Entwicklung neuer Verpackungslösungen werden Aspekte der Kreislaufwirtschaft berücksichtigt. Verpackungen werden hinsichtlich Materialeinsatz, Funktionalität und Recyclingfähigkeit bewertet und dort weiterentwickelt, wo Verbesserungen möglich sind. MAM verfolgt dabei den Ansatz, Verpackungen mit möglichst geringem Materialeinsatz zu entwickeln, ohne Kompromisse beim Produktschutz oder den hohen Anforderungen an Hygiene, Sicherheit und regulatorische Konformität einzugehen.

Diese Maßnahmen stehen insbesondere mit den in der doppelten Wesentlichkeitsanalyse identifizierten Auswirkungen der Rohstoffnutzung und der begrenzten Recyclingmöglichkeiten sowie mit den Chancen durch Eco-Design und eine geringere Abhängigkeit von fossilbasierten Materialien in Verbindung.

### Verpackungen effizient einsetzen

Ein Schwerpunkt liegt auf der Optimierung des Materialeinsatzes. Verpackungsgrößen, Materialstärken und einzelne Verpackungskomponenten werden regelmäßig überprüft und angepasst, um Verpackungsmaterial möglichst effizient einzusetzen. Bereits umgesetzte Maßnahmen umfassen unter anderem die Verringerung von Materialstärken sowie die Reduktion einzelner Kunststoffteile. Alle MAM Verpackungen sind frei von Polyvinylchlorid (PVC).

Neben der Reduktion des Materialeinsatzes spielt die Auswahl der eingesetzten Verpackungsmaterialien eine wichtige Rolle. 72 % der relevanten PET-Verpackungskomponenten bestehen aus recyceltem PET (rPET)[17]. Dieses Material wird unter anderem für Blisterverpackungen, Inlays und Hängevorrichtungen eingesetzt. Darüber hinaus bestehen Transport- und Sterilisierboxen aus Polypropylen (PP), das auf bio-zirkuläre Rohstoffe rückführbar ist[18]. Diese Boxen schützen die Schnuller während Transport und Lagerung und lassen sich anschließend zur Sterilisation in der Mikrowelle verwenden. Sie werden damit über ihre Funktion als Verpackung hinaus als Teil des Produktkonzepts genutzt.

Je nach Verpackungsanwendung unterscheiden sich die Anforderungen an die Materialeigenschaften, beispielsweise hinsichtlich Stabilität, Transparenz, Feuchtigkeitsbeständigkeit oder Produktschutz. Die Materialauswahl richtet sich daher nach der jeweiligen Funktion der Verpackung.

MAM verwendet FSC®-zertifizierte Verpackungen aus Papier, Karton und Wellpappe (FSC® C158705). Zum Ende des Berichtsjahres lag der Anteil bei 97,4 %[19].

**MAM setzt bei Verpackungen auf rPET**

Recyceltes Polyethylenterephthalat (rPET) ist ein Rezyklat, das die Anforderungen an die Lebensmittelsicherheit für die von MAM eingesetzten Verpackungsanwendungen erfüllt. Bei anderen Kunststoffen können fehlende ausreichend sortenreine Recyclingströme den Einsatz von Rezyklaten für diese Anwendungen begrenzen.

Daher setzt MAM bei geeigneten Verpackungskomponenten gezielt auf rPET. Das Material wird überwiegend aus gebrauchten PET-Flaschen gewonnen und für neue Verpackungsanwendungen aufbereitet. Damit können recycelte Materialien eingesetzt und zugleich die relevanten Anforderungen an Produktsicherheit und Qualität berücksichtigt werden.




[17] Berechnungsbasis: Anteil der rPET-Menge an der Gesamtmenge der 2025 eingesetzten PET-Verpackungskomponenten, jeweils in kg.

[18] Bio-zirkuläre Rohstoffe wie bereits genutzte Pflanzenöle sowie Abfälle und Reststoffe aus der Pflanzenölproduktion werden dem eingesetzten Polypropylen (PP) über das ISCC PLUS-zertifizierte Massenbilanzverfahren bilanziell zugeordnet.

[19] Berechnungsbasis: Anteil FSC®-zertifizierter Verpackungen an den Einkaufsmengen 2025 von MAM Ungarn und Kabin Buri für alle versendeten Verpackungsteile aus Papier, Karton und Wellpappe (FSC® C158705).



## Recyclingfähigkeit mitdenken

Ein weiterer Schwerpunkt liegt auf der Verbesserung der Recyclingfähigkeit. Bereits bei der Entwicklung neuer Verpackungslösungen werden Materialkombinationen und Konstruktionsprinzipien unter dem Gesichtspunkt der Recyclingfähigkeit bewertet. Im Rahmen der Verpackungsentwicklung prüfen wir bestehende Verpackungslösungen auf Verbesserungspotenziale. Soweit dies technisch realisierbar ist und den Anforderungen an Produktschutz, Hygiene sowie Produktsicherheit entspricht, entwickeln wir die Verpackungen gezielt weiter.

Die Recyclingfähigkeit einer Verpackung hängt dabei von verschiedenen Faktoren ab, unter anderem von der Materialzusammensetzung, der Konstruktion sowie den jeweils verfügbaren Sammel-, Sortier- und Recyclingstrukturen in den Absatzmärkten. Diese Rahmenbedingungen werden bei der Weiterentwicklung von Verpackungen berücksichtigt.

Bei der Verpackungsentwicklung berücksichtigt MAM Möglichkeiten, den Materialeinsatz zu reduzieren und die Recyclingfähigkeit zu verbessern, soweit dies technisch möglich und mit Produktschutz, Produktsicherheit und Hygiene vereinbar ist.

# ABFÄLLE

Ein möglichst effizienter Umgang mit Ressourcen endet für MAM nicht bei der Auswahl geeigneter Materialien. Ebenso wichtig ist es, Materialverluste entlang der Produktion möglichst zu vermeiden und unvermeidbare Abfälle entsprechend ihren Eigenschaften einer geeigneten Verwertung oder Entsorgung zuzuführen. Deshalb werden Produktionsprozesse überprüft und weiterentwickelt, um Materialverluste zu vermeiden, den Materialeinsatz zu optimieren und Ressourcen innerhalb des eigenen Einflussbereichs möglichst effizient zu nutzen.

## Abfälle vermeiden und Materialverluste reduzieren

Die Maßnahmen zur Abfallvermeidung stehen insbesondere mit den in der doppelten Wesentlichkeitsanalyse identifizierten Auswirkungen der begrenzten Recyclingmöglichkeiten sowie den Chancen durch Eco-Design in Verbindung.

Ein wesentlicher Hebel zur Abfallvermeidung liegt in der Optimierung der Produktionsprozesse. Dabei werden Abläufe und Ausschussmengen analysiert, um Materialverluste zu erkennen und Verbesserungspotenziale abzuleiten. Gemeinsam mit Lieferanten und Produktionsstandorten werden auf dieser Grundlage Möglichkeiten geprüft, Materialverluste bereits während der Herstellung zu reduzieren. Ein bereits umgesetztes Beispiel ist der Einsatz angussloser Produktionsverfahren im Spritzguss. Dadurch entstehen weniger Kunststoffreste, wodurch Materialien effizienter genutzt und Abfälle reduziert werden können. Die dadurch erzielte Materialeinsparung belief sich 2023 auf 29.267 kg, 2024 auf 32.793 kg und 2025 auf 25.731 kg Kunststoff[20]. Optimierungen werden nur umgesetzt, wenn die Anforderungen an Produktsicherheit, Qualität und Funktionalität erfüllt bleiben. → Infokasten: Angusslose Produktion

## Abfälle trennen und Recycling fördern

Die Abfallentsorgung erfolgt gemäß den jeweils geltenden lokalen gesetzlichen Vorgaben. Bei nicht vermeidbaren Abfällen liegt der Fokus auf der Trennung unterschiedlicher Materialströme. An den Produktionsstandorten werden verschiedene Abfallfraktionen getrennt erfasst und, soweit technisch möglich, dem Recycling oder einer geeigneten Verwertung zugeführt. Produktionshilfsstoffe sowie gefährliche Abfälle werden getrennt gesammelt und entsprechend den gesetzlichen Anforderungen fachgerecht behandelt und entsorgt.

Die erfassten Abfallströme und Abfallkennzahlen werden ausgewertet, um Entwicklungen nachvollziehen und mögliche Verbesserungspotenziale identifizieren zu können. Veränderungen einzelner Abfallfraktionen werden dabei im jeweiligen Kontext betrachtet, beispielsweise im Zusammenhang mit Änderungen bei Materialien oder Produktionsanlagen. → S. 62 Kennzahlen – Umwelt

### Angusslose Produktion

Beim Spritzgießen wird der flüssige Kunststoff über einen sogenannten Anguss in die Form geleitet. Dieser Materialkanal bleibt nach der Herstellung des Bauteils zurück und muss in der Regel entfernt werden. Dadurch entstehen Materialreste, die je nach Produkt und Material nicht immer direkt wiederverwendet werden können.

Bei einer angusslosen Produktion wird das Bauteil so hergestellt, dass kein separater Anguss entsteht. Dadurch lassen sich Materialverluste und Produktionsabfälle bereits bei der Fertigung von Kunststoffkomponenten reduzieren.

[20] Materialeinsparungen aus der angusslosen Fertigung im Vergleich zu bisherigen Werkzeugen mit Anguss.

## Nutzung und Verwertung von Produkten

Neben der Vermeidung von Produktionsabfällen trägt auch eine möglichst lange Nutzung der Produkte dazu bei, Ressourcen effizient einzusetzen. Produkte, die nicht für den regulären Verkauf vorgesehen, aber weiterhin für die Nutzung geeignet sind, stellt MAM, wo möglich, gemeinnützigen Organisationen und sozialen Einrichtungen zur Verfügung. Im Berichtsjahr 2025 spendete MAM weltweit insgesamt 130.985 Produkte. → S. 8 Gemeinsam Gutes bewirken

Nach der Nutzung richten sich die Entsorgungs- und Verwertungswege nach den jeweiligen regionalen Systemen und den eingesetzten Materialien. Für nicht-elektronische Produktgruppen wie Schnuller, Babyflaschen und weitere Babyprodukte sind spezifische Sammel- und Rücknahmesysteme bislang nicht flächendeckend etabliert. Welche Verwertungsmöglichkeiten bestehen, hängt von den jeweiligen regionalen Entsorgungs- und Recyclingstrukturen ab. Elektronische Produkte sind davon abzugrenzen, da für Elektro- und Elektronikaltgeräte in der EU gesetzlich geregelte Systeme für die getrennte Sammlung und Rücknahme bestehen.

Der Einfluss von MAM auf die Entsorgungs- und Verwertungswege nach der Nutzung ist begrenzt. Vor diesem Hintergrund liegen die unmittelbar beeinflussbaren Ansatzpunkte insbesondere in der Produkt- und Verpackungsentwicklung, der Optimierung von Produktionsprozessen sowie in der getrennten Erfassung von Material- und Abfallströmen.



### Kreislaufwirtschaft und Ressourcen: Maßnahmen im Überblick

| Kategorie | Geltungsbereich | Maßnahmen und Handlungsfelder | Status zum 31.12.2025 |
|---|---|---|---|
| **Materialien** | definierte PP-Komponenten | **Einsatz von PP, das auf bio-zirkuläre Rohstoffe rückführbar ist** [21] | Umgesetzt und auf weitere Produktkategorien ausgeweitet |
| **Verpackungen** | ausgewählte Verpackungen | **Einsatz von rPET** | Umgesetzt für definierte Verpackungskomponenten |
| **Verpackungen** | Papier-, Karton- und Wellpappeverpackungen | **Einsatz FSC®-zertifizierter Materialien (C158705)** | Im definierten Anwendungsbereich umgesetzt |
| **Abfall** | Werkzeuge für Spritzgussverfahren | **angusslose Produktion** | Teilweise umgesetzt |
| **Abfall** | Produktionsstandorte | **getrennte Erfassung relevanter Abfallströme** | Etablierter Prozess |
| **Abfall** | geeignete Produkte / weltweit | **Produktspenden** | Laufende Maßnahme |

[21] Bio-zirkuläre Rohstoffe wie bereits genutzte Pflanzenöle sowie Abfälle und Reststoffe aus der Pflanzenölproduktion werden dem eingesetzten Polypropylen (PP) über das ISCC PLUS-zertifizierte Massenbilanzverfahren bilanziell zugeordnet.



# Du brauchst nichts als Liebe. **Wir wissen, was diese Liebe braucht.**

## SOZIALES


**39 ESRS S1 Eigene Belegschaft**

40 Managementansatz

41 Austausch und Beschwerdemechanismen

42 Maßnahmen

**47 ESRS S4 Verbraucher*innen & Endnutzer*innen**

48 Managementansatz

49 Im Dialog mit Konsument*innen und Expert*innen

50 Maßnahmen

52 Medizinische Expertise für unsere Produkte

53 Innovation für Frauen

ESRS S1

# Eigene Belegschaft

**Unsere Mitarbeiter*innen [22] tragen mit ihrer Erfahrung und ihrem Fachwissen wesentlich zur Qualität, Sicherheit und Weiterentwicklung unserer Produkte bei. Damit verbunden ist unsere Verantwortung als Arbeitgeber. Im Rahmen der doppelten Wesentlichkeitsanalyse wurden für die eigene Belegschaft insbesondere Gesundheit und Sicherheit am Arbeitsplatz, mentale Gesundheit, Vereinbarkeit von Beruf und Privatleben, Chancengleichheit und ein respektvolles Arbeitsumfeld sowie die Achtung grundlegender Arbeits- und Menschenrechte als wesentliche Themen identifiziert.**

## Unser Stand heute

- An unseren drei Produktionsstandorten gab es im Berichtsjahr 2025 keine Arbeitsunfälle mit schweren Folgen.
- An unseren drei Produktionsstandorten bestehen Verfahren zur Bewertung von Gefahren und gesundheitlichen Risiken sowie Maßnahmen zur Prävention und Arbeitssicherheit.
- Je nach Tätigkeit und Standort unterstützen flexible Arbeitsmodelle und familienbezogene Angebote die Vereinbarkeit von Beruf und Privatleben.

## Herausforderungen

- Die Integrity Line ist in Österreich und Ungarn etabliert. Ein einheitliches Hinweisgebersystem für alle MAM Standorte bestand zum Ende des Berichtsjahres 2025 noch nicht. An den übrigen Standorten bestehen lokale Meldewege.

[22] Als Mitarbeiter*innen werden bei MAM grundsätzlich die arbeitsvertraglich beschäftigten Personen der eigenen Belegschaft verstanden. Leiharbeitskräfte und Kontraktoren sind darin nicht enthalten. Bei Angaben zu Gesundheit und Arbeitssicherheit kann der Geltungsbereich darüber hinaus auch Leiharbeitskräfte und Kontraktoren umfassen; abweichende Abgrenzungen werden bei den jeweiligen Kennzahlen angegeben.

# Managementansatz

Unsere Mitarbeiter*innen tragen mit ihrer Erfahrung, ihrem Fachwissen und ihrem Engagement wesentlich zur Qualität, Sicherheit und Weiterentwicklung unserer Produkte bei. Damit verbunden ist unsere Verantwortung, ein sicheres und wertschätzendes Arbeitsumfeld zu schaffen und die fachliche und persönliche Entwicklung unserer Mitarbeiter*innen zu unterstützen. Im Mittelpunkt unseres Managementansatzes stehen Gesundheit und Arbeitssicherheit, mentale Gesundheit, die Vereinbarkeit von Beruf und Privatleben, Chancengleichheit sowie die Achtung grundlegender Arbeits- und Menschenrechte. Unsere Ansätze und Maßnahmen berücksichtigen die unterschiedlichen Anforderungen unserer Mitarbeiter*innen in den verschiedenen Tätigkeitsbereichen und an unseren Standorten weltweit.

Die Angaben in diesem Kapitel beziehen sich grundsätzlich auf die eigene Belegschaft von MAM im Berichtszeitraum 2025. Die eigene Belegschaft umfasst die direkt bei MAM beschäftigten Mitarbeiter*innen einschließlich befristet Beschäftigter. Leiharbeitskräfte und Kontraktoren sind nicht Teil der eigenen Belegschaft und werden, sofern sie von einzelnen Angaben oder Kennzahlen erfasst werden, gesondert ausgewiesen.

## GESUNDHEIT UND ARBEITSSICHERHEIT

Der Schutz der Gesundheit und Sicherheit unserer Mitarbeiter*innen hat einen hohen Stellenwert. Unser Gesundheits- und Arbeitssicherheitsmanagement orientiert sich an den jeweils geltenden gesetzlichen Rahmenbedingungen und berücksichtigt die unterschiedlichen Anforderungen unserer Tätigkeitsbereiche und Standorte. Neben der körperlichen Gesundheit berücksichtigen wir auch mentale Gesundheit und Wohlbefinden im Arbeitsumfeld. Dabei spielen insbesondere Führung, Zusammenarbeit und ein respektvoller Umgang miteinander eine wichtige Rolle.

## WEITERENTWICKLUNG UND ARBEITSGESTALTUNG

Die fachliche und persönliche Entwicklung unserer Mitarbeiter*innen unterstützen wir durch Weiterbildungs- und Entwicklungsangebote, die sich an den unterschiedlichen Tätigkeitsbereichen und standortspezifischen Anforderungen orientieren. Damit fördern wir den Ausbau von Kenntnissen und Fähigkeiten sowie individuelle Entwicklungsmöglichkeiten. Flexible Arbeitsmodelle und standortspezifische Angebote unterstützen zudem die Vereinbarkeit von Beruf und Privatleben. Ihre konkrete Ausgestaltung richtet sich nach den jeweiligen Tätigkeitsbereichen, betrieblichen Möglichkeiten und lokalen Rahmenbedingungen.

## CHANCENGLEICHHEIT, DIVERSITY & INCLUSION

Respekt, Offenheit, Zugehörigkeit und Vielfalt prägen unseren Anspruch an die Zusammenarbeit bei MAM. Unser Anspruch ist ein Arbeitsumfeld, in dem Mitarbeiter*innen respektvoll behandelt werden und gleiche Chancen erhalten. Diskriminierung, Belästigung und Gewalt werden nicht toleriert.

Die Achtung grundlegender Arbeits- und Menschenrechte ist Bestandteil unseres Umgangs mit Mitarbeiter*innen. Kinderarbeit sowie Zwangs- und Pflichtarbeit sind untersagt. Für die Arbeitnehmervertretung gelten an unseren Standorten die jeweiligen gesetzlichen Rahmenbedingungen.

Zu den Arbeitsbedingungen gehören auch soziale Absicherung und Vergütung. Die soziale Absicherung unserer Mitarbeiter*innen erfolgt entsprechend der jeweils geltenden nationalen Gesetzgebung. An einzelnen Standorten ergänzt MAM diese Absicherung durch zusätzliche Leistungen, beispielsweise im Bereich Gesundheit und Versicherung. Die Vergütung richtet sich nach den jeweiligen gesetzlichen Anforderungen und lokalen Rahmenbedingungen und wird im Rahmen der jährlichen Gehaltsreviews überprüft.

## RICHTLINIEN

Grundlegende Anforderungen an die Zusammenarbeit sowie Chancengleichheit, Nichtdiskriminierung und die Achtung von Arbeits- und Menschenrechten sind im MAM Code of Conduct verankert, der für alle MAM Mitarbeiter*innen weltweit gilt. Zum Ende des Berichtsjahres 2025 befand sich der MAM Code of Conduct in Überarbeitung.

Für Gesundheit und Arbeitssicherheit bestehen standortspezifische Vorgaben wie die Health & Safety Policy und das Safety Manual. Sie regeln unter anderem den Umgang mit Gefahren und sehen vor, dass Mitarbeiter*innen Gefahren melden und sich aus Gefahrensituationen entfernen müssen. Benachteiligungen aufgrund entsprechender Meldungen oder sicherheitsbezogener Handlungen sind nach den geltenden Vorgaben nicht zulässig.




**Zum jährlichen Austausch** kommen MAM Führungskräfte aus der ganzen Welt zusammen.

# Austausch und Beschwerdemechanismen

## IM DIALOG MIT UNSEREN MITARBEITER*INNEN

Der regelmäßige Austausch mit unseren Mitarbeiter*innen ist ein wichtiger Bestandteil unserer Zusammenarbeit. Dafür nutzen wir unterschiedliche Dialog- und Kommunikationsformate, von persönlichen Feedback- und Mitarbeitergesprächen über Team- und Informationsformate wie Standortmeetings und People Updates bis hin zu unternehmensweiten Austauschformaten.

2025 wurde mit „MAM Calling" erstmals ein globales Video-Kommunikationsformat eingeführt, über das das Executive Committee (ExCo) mit den MAM Mitarbeiter*innen in den Austausch tritt. Im Mittelpunkt stehen Informationen zur Geschäftsentwicklung und zu zentralen Projekten. Im Rahmen des Formats haben teilnehmende Mitarbeiter*innen die Möglichkeit, Fragen direkt an das ExCo zu richten.

Darüber hinaus bieten Dialogrunden die Möglichkeit, ausgewählte Themen und Fragestellungen direkt mit Mitarbeiter*innen zu diskutieren, ihre Perspektiven einzubeziehen und Feedback einzuholen. Mitarbeiterbefragungen ergänzen diese Formate und geben MAM Einblick in die Wahrnehmungen und Bedürfnisse der Belegschaft.

Im Rahmen der doppelten Wesentlichkeitsanalyse wurden beispielsweise im Berichtsjahr 2025 mehr als 250 Mitarbeiter*innen in vier Sprachen (Deutsch, Englisch, Französisch, Ungarisch) befragt. Die Auswahl der Befragten erfolgte unter Berücksichtigung der Größe der Belegschaft sowie der unterschiedlichen Standorte und Tätigkeitsbereiche, um verschiedene Perspektiven innerhalb der Belegschaft abzubilden. Die Perspektiven unserer Mitarbeiter*innen flossen so in die Bewertung und Priorisierung der für MAM relevanten Nachhaltigkeitsthemen ein.

Mitarbeiter*innen können in den verschiedenen Dialogformaten Ideen und Anliegen einbringen und damit Impulse für die Gestaltung ihres Arbeitsumfelds geben. Feedback aus diesen Formaten hilft uns dabei, Bedürfnisse und Handlungsfelder zu erkennen und bei der Weiterentwicklung unserer Maßnahmen zu berücksichtigen. Über relevante Entwicklungen informieren wir unsere Mitarbeiter*innen wiederum im Rahmen unserer internen Kommunikations- und Austauschformate.

Eine wichtige Rolle spielt die Beteiligung der Mitarbeiter*innen im Bereich Arbeitssicherheit. An unseren Produktionsstandorten werden sie unter anderem bei der Erkennung und Bewertung von Gefahren, bei der Untersuchung von Arbeitsunfällen sowie bei der Festlegung von Maßnahmen zur Verbesserung der Arbeitssicherheit einbezogen. Die konkrete Ausgestaltung erfolgt standortspezifisch.

## ANLIEGEN UND BESCHWERDEN

Neben dem kontinuierlichen Dialog bestehen für Mitarbeiter*innen verschiedene Möglichkeiten, Anliegen und Hinweise auf Verstöße anzusprechen. An den MAM Standorten können sie sich dafür an ihre direkten Führungskräfte oder an die jeweils zuständige Personalabteilung wenden.



MAM Gründer **Peter Röhrig** im Austausch mit Mitarbeiter*innen.

In Österreich und Ungarn steht Mitarbeiter*innen die MAM Integrity Line als Hinweisgebersystem zur Verfügung. Deren konkrete Ausgestaltung richtet sich nach den jeweiligen lokalen und gesetzlichen Rahmenbedingungen. Über die Integrity Line können Hinweise auf Verstöße gegen den MAM Code of Conduct oder gesetzliche Vorgaben gemeldet werden, beispielsweise im Zusammenhang mit Bestechung und Korruption, Betrug, Belästigung oder Diskriminierung, Datenschutz, Umweltschäden oder Interessenkonflikten. Meldungen können anonym erfolgen. Die zugrunde liegenden Regelungen enthalten zudem Vorgaben zum Schutz von Hinweisgeber*innen vor Vergeltungsmaßnahmen.

Zum Ende des Berichtsjahres 2025 stand die Integrity Line Mitarbeiter*innen in Österreich und Ungarn zur Verfügung. An den übrigen MAM Standorten bestanden lokale Meldewege. Ein einheitliches Hinweisgebersystem für alle Standorte war noch nicht eingerichtet.

# Maßnahmen

## GESUNDHEIT UND SICHERHEIT AM ARBEITSPLATZ

Die Anforderungen an Gesundheit und Sicherheit am Arbeitsplatz unterscheiden sich je nach Tätigkeit und Standort. Während in der Produktion insbesondere der sichere Umgang mit Maschinen, Anlagen, Arbeitsstoffen und Chemikalien im Mittelpunkt steht, spielen in administrativen Bereichen beispielsweise ergonomische Arbeitsbedingungen eine wichtige Rolle. Unsere Maßnahmen im Arbeits- und Gesundheitsschutz berücksichtigen diese unterschiedlichen Risikoprofile und umfassen unter anderem Prävention, Schulungen, arbeitsmedizinische Betreuung und Gesundheitsförderung.



**Der sichere Umgang** mit Maschinen ist ein wichtiger Bestandteil des Arbeitsschutzes.

Damit adressieren wir insbesondere die in der doppelten Wesentlichkeitsanalyse identifizierten Auswirkungen im Zusammenhang mit Gesundheits- und Arbeitsschutz an unseren Produktionsstandorten. Mentale Gesundheit bildet dabei ein eigenes Handlungsfeld.

### Risiken erkennen und Arbeitsunfälle vorbeugen

An unseren Produktionsstandorten in Vaskeresztes (Ungarn), Kabin Buri (Thailand) und Hat Yai (Thailand) bestehen Verfahren zur Bewertung möglicher Gefahren und gesundheitlicher Risiken. Dazu zählen beispielsweise Risiken im Zusammenhang mit Maschinen und Anlagen, elektrische Gefahren, Sturz- und Schnittverletzungen sowie Belastungen durch Lärm, Staub, Hitze oder Chemikalien. Auch Beanspruchungen des Bewegungsapparats und weitere tätigkeitsbezogene gesundheitliche Risiken werden berücksichtigt. Zusätzliche Bewertungen erfolgen unter anderem bei der Einführung neuer Technologien, Maschinen, Chemikalien oder Produktionsprozesse.

Aus den identifizierten Risiken werden Präventions- und Schutzmaßnahmen abgeleitet. Die Verantwortlichkeiten für Arbeitssicherheit sind an den Produktionsstandorten entsprechend den jeweiligen lokalen Strukturen organisiert. Health & Safety Teams beziehungsweise Health & Safety Officers übernehmen dabei unter anderem Aufgaben bei der Koordination von Risikobewertungen, der Untersuchung von Arbeitsunfällen, der Bereitstellung persönlicher Schutzausrüstung und der Begleitung von behördlichen Kontrollen.

Mitarbeiter*innen werden entsprechend den standortspezifischen Verfahren in Prozesse des Arbeits- und Gesundheitsschutzes einbezogen, unter anderem bei der Untersuchung von Vorfällen und der Festlegung von Health-&-Safety-Maßnahmen. An den thailändischen Produktionsstandorten wirken Mitarbeiter*innen darüber hinaus bei der Gefahrenerkennung und Risikobewertung mit. Informationen zum Arbeits- und Gesundheitsschutz werden über interne Kommunikationskanäle und Aushänge vermittelt. 2025 wurden an unseren drei Produktionsstandorten keine Arbeitsunfälle mit schweren Folgen verzeichnet. → S. 64 Kennzahlen - Soziales

### Schulungen zu Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz

Schulungen zu Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz bereiten Mitarbeiter*innen auf die für ihre Tätigkeit relevanten Gefahren und Schutzmaßnahmen vor. An unseren Produktionsstandorten in Vaskeresztes (Ungarn) und Kabin Buri (Thailand) sind jährliche Arbeitssicherheitsschulungen für alle Mitarbeiter*innen sowie Schulungen vor dem ersten Arbeitseinsatz verpflichtend. In Hat Yai (Thailand) werden Schulungen entsprechend den jeweiligen Anforderungen durchgeführt.

2025 nahmen in Vaskeresztes 100 % der Mitarbeiter*innen an Schulungen zu Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz teil. An unseren Produktionsstandorten in Thailand wurden Schulungen zu unterschiedlichen sicherheitsrelevanten Themen durchgeführt. Dazu gehörten unter anderem Arbeitssicherheit, Brandschutz, der sichere Umgang mit Chemikalien und persönlicher Schutzausrüstung sowie das Verhalten in Notfallsituationen.

### Externe Überprüfung der Arbeitsbedingungen

Ergänzend zu unseren internen Maßnahmen werden die Arbeitsbedingungen an allen drei Produktionsstandorten im Rahmen von Sedex Members Ethical Trade Audits (SMETA) nach dem 2-Pillar-Ansatz extern überprüft. Im Berichtszeitraum 2025 wurden insgesamt zwei SMETA-Audits an unseren Produktionsstandorten in Thailand (Kabin Buri, Hat Yai) durchgeführt. → S. 65 Kennzahlen - Governance Dabei werden unter anderem Arbeitsbedingungen, Arbeitsschutz und Arbeitszeiten betrachtet. Die Audits umfassen Werksbegehungen sowie vertrauliche Gespräche mit Mitarbeiter*innen. Festgestellte Abweichungen werden dokumentiert und bilden die Grundlage für entsprechende Verbesserungsmaßnahmen.

### Gesundheitsförderung und Prävention

Neben der Prävention von Arbeitsunfällen bestehen an unseren Standorten unterschiedliche arbeitsmedizinische und gesundheitsbezogene Angebote. Je nach Standort gehören dazu Gesundheitschecks, arbeitsmedizinische Betreuung und Beratung, Impfangebote, Erste Hilfe und Notfallversorgung sowie Sport- und Bewegungsangebote. An einzelnen Standorten bestehen darüber hinaus zusätzliche Kranken- und Unfallversicherungen.

In Österreich bietet MAM allen Mitarbeiter*innen an den Standorten Wien und Großhöflein in

Zusammenarbeit mit einem arbeitsmedizinischen Zentrum ganzjährig verschiedene Initiativen und Angebote zur Gesundheitsförderung. Am Standort Großhöflein können Mitarbeiter*innen ein kostenloses Fitnessstudio für ihr privates Training nutzen. Am ungarischen Produktionsstandort standen Mitarbeiter*innen 2025 unter anderem Fitnessangebote und Massagen zur Verfügung. An den thailändischen Standorten wurden Gesundheitsuntersuchungen, Impfungen und Beratungsangebote bereitgestellt. Mitarbeiter*innen hatten zudem Zugang zu Versicherungsangeboten. Die konkrete Ausgestaltung der Angebote unterscheidet sich entsprechend den jeweiligen lokalen Rahmenbedingungen.

### Mentale Gesundheit und Wohlbefinden

Neben der körperlichen Gesundheit berücksichtigen wir auch die mentale Gesundheit und das psychische Wohlbefinden unserer Mitarbeiter*innen. Führung, Zusammenarbeit und ein respektvoller Umgang miteinander sind dabei wichtige Aspekte des Arbeitsumfelds. Bei MAM Österreich können Mitarbeiter*innen in belastenden persönlichen Situationen psychologische Beratung in Anspruch nehmen. Der Kontakt kann vertraulich über die Arbeitsmedizinerin hergestellt werden. MAM Österreich unterstützt dieses Angebot durch die Kostenübernahme von ein bis zwei Beratungsgesprächen.



**Als internationales Unternehmen** ist Vielfalt Teil unseres Arbeitsalltags.

## CHANCENGLEICHHEIT, DIVERSITY & INCLUSION

Als international tätiges Unternehmen mit 15 Tochtergesellschaften arbeiten bei MAM Menschen mit unterschiedlichen Hintergründen, Erfahrungen und Perspektiven zusammen. Chancengleichheit sowie ein respektvolles und inklusives Arbeitsumfeld sind wichtige Bestandteile unserer Zusammenarbeit. Im Fokus stehen gleiche Chancen in der beruflichen Entwicklung, die Einbeziehung unterschiedlicher Perspektiven und das Entgegenwirken von Benachteiligungen. Unsere Maßnahmen richten sich an Mitarbeiter*innen und Führungskräfte und berücksichtigen die unterschiedlichen lokalen Rahmenbedingungen an unseren Standorten.

Im Berichtsjahr 2025 waren 63 % unserer Mitarbeiter*innen Frauen. Auf Managementebene lag der Frauenanteil bei 48 %. → S. 64 Kennzahlen - Soziales Die Geschlechterverteilung unterscheidet sich jedoch zwischen den einzelnen Tätigkeitsbereichen. Entwicklungspotenzial sehen wir insbesondere bei der Repräsentation von Frauen in technischen Funktionen sowie in Forschung und Entwicklung.

Chancengleichheit bedeutet für uns mehr als eine ausgewogene Geschlechterverteilung. Dazu gehört auch ein respektvoller Umgang mit unterschiedlichen Hintergründen, Erfahrungen und Perspektiven.

### Bewusstsein für Vielfalt stärken

Unsere Maßnahmen im Bereich Chancengleichheit, Diversity & Inclusion umfassten im Berichtsjahr 2025 Aktivitäten zur Sensibilisierung und Wissensvermittlung. Dabei ging es darum, das Bewusstsein für unterschiedliche Perspektiven und mögliche Benachteiligungen zu stärken und einen respektvollen und inklusiven Umgang im Arbeitsalltag zu unterstützen. Führungskräfte wurden dabei gezielt einbezogen, da sie die Zusammenarbeit und das Arbeitsumfeld in ihren Teams mitgestalten.

**63 %**
**Frauenanteil**
bei MAM weltweit
48 % der Managementpositionen bei MAM sind mit Frauen besetzt

Zu diesen Maßnahmen gehörte 2025 der Workshop „How to Be a Good Ally“. Bereits Ende 2024 waren alle MAM Country Manager weltweit zu einer Awareness Session eingeladen. 2025 wurde das Format an den österreichischen Standorten fortgeführt und allen Mitarbeiter*innen zur freiwilligen Teilnahme angeboten. Im Mittelpunkt standen Allyship und inklusive Kommunikation. Die Teilnehmer*innen beschäftigten sich mit der eigenen Identität und unterschiedlichen Erfahrungen sowie mit der Frage, wie sie sich im Arbeitsalltag für andere Menschen und Gruppen einsetzen können. Anhand konkreter Gesprächs-

situationen wurden ein respektvoller Dialog, der Umgang mit Feedback und die gemeinsame Reflexion unterschiedlicher Perspektiven thematisiert. Dabei wurden auch Themen wie Rassismus und die Gleichbehandlung von LGBTQIA+-Personen aufgegriffen.

Auch am Standort Vaskeresztes wurde 2025 eine Schulung zu Vielfalt und Chancengleichheit für Mitarbeiter*innen durchgeführt. Im Rahmen des Sensibilisierungstrainings setzten sich die Teilnehmer*innen mit Chancengleichheit und Nichtdiskriminierung, Diversität und Inklusion sowie Respekt und Würde am Arbeitsplatz auseinander. Darüber hinaus befassten sie sich mit unbewussten Vorurteilen und kulturellen Unterschieden sowie einem bewussten Umgang damit. Das Training bot den Mitarbeiter*innen die Möglichkeit, sich zu diesen Themen auszutauschen und unterschiedliche Perspektiven zu reflektieren.

### Respektvolles und sicheres Arbeitsumfeld

Unsere Maßnahmen zur Förderung von Chancengleichheit und einem respektvollen Miteinander werden durch klare Verhaltensgrundsätze ergänzt, die im MAM Code of Conduct verankert sind. Dazu gehört auch, dass Diskriminierung, Belästigung und Gewalt bei MAM nicht toleriert werden.

Mitarbeiter*innen können sich mit Anliegen oder Hinweisen auf mögliche Verstöße an verschiedene Ansprechpersonen und über unterschiedliche Meldewege wenden. Dazu zählen die direkten Führungskräfte, die Personalabteilung sowie die Integrity Line in Österreich und Ungarn. Weitere Informationen zu den Meldewegen und zum Umgang mit eingehenden Meldungen finden sich im vorherigen Abschnitt → S. 41 Austausch und Beschwerdemechanismen. 2025 wurden an den MAM Standorten keine Fälle von Diskriminierung einschließlich Belästigung gemeldet.

## FEEDBACK, ENTWICKLUNG UND ARBEITSKULTUR

Ein gutes Arbeitsumfeld umfasst für uns neben sicheren und respektvollen Arbeitsbedingungen auch Möglichkeiten zur persönlichen und fachlichen Entwicklung sowie zur Vereinbarkeit von Beruf und Privatleben. Unsere Maßnahmen berücksichtigen unterschiedliche Lebenssituationen sowie die Anforderungen verschiedener Tätigkeiten und Standorte. Dazu gehören, abhängig von den jeweiligen lokalen Rahmenbedingungen, flexible Arbeitsmodelle und familienbezogene Angebote ebenso wie Feedback- und Entwicklungsformate sowie Maßnahmen zur fachlichen und persönlichen Weiterentwicklung.

Um zu verstehen, wie unsere Mitarbeiter*innen ihr Arbeitsumfeld erleben, nutzen wir unterschiedliche Feedback- und Austauschformate. Dazu gehört die externe Mitarbeiterbefragung Great Place to Work®, über die Rückmeldungen zur Wahrnehmung des Arbeitsplatzes und der Zusammenarbeit im Unternehmen erhoben werden. MAM Österreich nimmt seit 2018 im Dreijahresrhythmus an der Befragung teil. Im Berichtsjahr 2025 wurde sie auch in Frankreich und

## Arbeitskultur und Zusammenhalt

### MAM Österreich



Der Feel Good Company Day fördert den Teamgeist und das Wohlbefinden.

### MAM UK



MAM UK wurde im Berichtsjahr als Great Place to Work® zertifiziert.

### MAM Italien





Gemeinsame Aktivitäten stärken den Zusammenhalt. Auch Haustiere sind im Büro willkommen.

### MAM Brasilien



Gemeinsames Kochen fördert den Austausch und stärkt das Miteinander.

UK durchgeführt. Die Ergebnisse zeigen, welche Bereiche von den Mitarbeiter*innen positiv bewertet werden und wo Handlungsfelder bestehen.

Ergänzend werden über Feedbackgespräche und weitere Dialogformate Rückmeldungen aus der Belegschaft aufgenommen. Diese geben zusätzliche Einblicke in die Erfahrungen und Bedürfnisse unserer Mitarbeiter*innen und können bei der Weiterentwicklung des Arbeitsumfelds berücksichtigt werden.

Wie unterschiedlich die Angebote für Mitarbeiter*innen an unseren Standorten aussehen, zeigen ausgewählte Beispiele aus vier Ländern. MAM Italien bietet allen Mitarbeiter*innen ein Welfare-Programm mit unterschiedlichen Benefits an. Ergänzt wird das Angebot durch individuelle Weiterbildungsmaßnahmen sowie gemeinsame Aktivitäten, die den Austausch zwischen Mitarbeiter*innen unterschiedlicher Abteilungen ermöglichen. Im Rahmen der Initiative „Pets at Work" können Mitarbeiter*innen ihre Haustiere mit ins Büro nehmen.

Bei MAM Brasilien liegt ein Schwerpunkt auf der Vereinbarkeit von Beruf und Familie. Mitarbeiter*innen mit Kindern bis zwölf Jahren konnten während der Schulferien im Januar, Juli und Dezember vollständig im Homeoffice arbeiten. In emotional belastenden Situationen steht Mitarbeiter*innen für einen Monat professionelle psychologische Unterstützung zur Verfügung, die auch von Familienangehörigen in Anspruch genommen werden kann. Darüber hinaus finden Teambuilding-Aktivitäten statt, die Raum für Austausch und Zusammenarbeit bieten.

Bei MAM UK stand die Weiterentwicklung der Büroräume im Mittelpunkt. Im Rahmen von „Project Sunshine" wurden die Büroräume umfassend modernisiert. Zusätzliche Besprechungsräume, offene Arbeitsbereiche, eine neue Küche und technisch ausgestattete Meetingräume bieten verschiedene Möglichkeiten für konzentriertes Arbeiten, Besprechungen und informelle Begegnungen.

MAM Österreich setzte im Berichtsjahr 2025 Maßnahmen rund um Wohlbefinden, Bewegung und gemeinschaftliche Aktivitäten um. Mitarbeiter*innen nahmen unter anderem am „Feel Good Company Day" teil, bei dem unterschiedliche Sport- und Bewegungsangebote im Mittelpunkt standen. Im Jahresverlauf fanden weitere Sport- und Bewegungsangebote, darunter Yoga-Kurse, statt. Ein Tauschmarkt für Kleidung ermöglichte es Mitarbeiter*innen, nicht mehr benötigte Kleidungsstücke weiterzugeben und untereinander zu tauschen.



**Unsere Mitarbeiter*innen haben unterschiedliche Lebenssituationen und Bedürfnisse, die sich im Laufe des Lebens verändern. Für uns ist es wichtig, genau hinzuhören und gemeinsam individuelle Lösungen zu finden, damit berufliche Entwicklung und Familie gut miteinander vereinbar sind.**

Sandra Thanhoffer, Director People & Culture

**>8.600**

**Trainingsstunden** für MAM Mitarbeiter*innen im Jahr 2025 [23]

## WEITERENTWICKLUNG UND ARBEITSGESTALTUNG

Die fachliche und persönliche Entwicklung unserer Mitarbeiter*innen unterstützen wir durch unterschiedliche Weiterbildungsangebote, Entwicklungsgespräche und Formate zur Führungskräfteentwicklung. Die Angebote orientieren sich an den jeweiligen Funktionen, Aufgaben und individuellen Anforderungen.

Die jährlichen Development Talks bieten Raum für den persönlichen Austausch über Entwicklung und individuelle Ziele. Mitarbeiter*innen und Führungskräfte blickten gemeinsam auf die bisherige Entwicklung, besprachen individuelle Ziele und vereinbarten nächste Schritte. Insgesamt nahmen im Jahr 2025 89 % der MAM Mitarbeiter*innen an einem Development Talk teil. Für Weiterbildungsmaßnahmen wurden im Berichtsjahr 2025 weltweit 8.645 Trainingsstunden [23] erfasst. → S. 64 Kennzahlen - Soziales

### Vereinbarkeit von Beruf und Familie

Flexible Arbeitsmodelle können unsere Mitarbeiter*innen dabei unterstützen, berufliche und private Anforderungen miteinander zu vereinbaren. Abhängig von Tätigkeit und Standort stehen dafür unterschiedliche Möglichkeiten zur Verfügung. Dazu gehören unter anderem flexible Arbeitszeiten, Gleitzeitregelungen und Homeoffice-Möglichkeiten. Da sich die Möglichkeiten zwischen Produktions- und administrativen Tätigkeiten unterscheiden, richtet sich die Ausgestaltung nach den jeweiligen betrieblichen Rahmenbedingungen.

[23] Die Organisation und Erfassung von Weiterbildungsmaßnahmen erfolgt an den jeweiligen Standorten. Dabei können sich die Methoden zur Berechnung der Weiterbildungsstunden unterscheiden.

Ein Beispiel für die Vereinbarkeit von Beruf und Familie ist unser Competence Center in Wien, das im Rahmen des staatlichen Audits „berufundfamilie“ zertifiziert ist und zuletzt 2024 erfolgreich rezertifiziert wurde. Zu den familienfreundlichen Maßnahmen zählen unter anderem flexible Arbeitsmodelle, die Möglichkeit von Homeoffice oder das MAM Kids Camp. Darüber hinaus unterstützt MAM Mitarbeiter*innen bei der Inanspruchnahme von Elternkarenz, insbesondere auch Väter. Die bestehenden Maßnahmen zur Vereinbarkeit von Beruf und Familie wurden auch 2025 weitergeführt.

## BEGLEITUNG UND BEOBACHTUNG UNSERER MASSNAHMEN

Die Umsetzung und Weiterentwicklung unserer Maßnahmen wird durch verschiedene Feedback-, Austausch- und Monitoringformate begleitet. Dazu zählen die jährlichen Development Talks und die darin vereinbarten Zielsetzungen, Mitarbeiterbefragungen sowie weitere Dialogformate. Die Rückmeldungen geben Einblick in die Wahrnehmung des Arbeitsumfelds und können Hinweise auf bestehende Handlungsfelder geben.

Ergänzend werden themenspezifische Kennzahlen herangezogen. Dazu zählen beispielsweise Kennzahlen zu Arbeitsunfällen und Arbeitssicherheit sowie Meldungen zu Diskriminierung und Belästigung. Die Ergebnisse aus den unterschiedlichen Formaten und Kennzahlen werden genutzt, um Entwicklungen in den jeweiligen Handlungsfeldern zu beobachten und bestehende Maßnahmen bei Bedarf weiterzuentwickeln.

### Negative Auswirkungen vermeiden und adressieren

Um möglichen negativen Auswirkungen auf Mitarbeiter*innen vorzubeugen und bei auftretenden Problemen reagieren zu können, setzt MAM auf verschiedene präventive Maßnahmen und Meldewege.

Der MAM Code of Conduct und weitere interne Verhaltensrichtlinien definieren grundlegende Anforderungen an einen respektvollen und fairen Umgang miteinander. Führungskräftetrainings sowie Kultur- und Werteformate greifen diese Grundsätze auf und sensibilisieren Führungskräfte und Mitarbeiter*innen für einen respektvollen Umgang miteinander.

Ergänzend können Mitarbeiter*innen Anliegen und mögliche Verstöße über die bestehenden Anlauf- und Meldewege ansprechen. Eingehende Meldungen werden nach den vorgesehenen Prozessen geprüft. Abhängig vom Ergebnis der Prüfung werden erforderliche Maßnahmen abgeleitet und umgesetzt. Weitere Informationen zu den verfügbaren Meldewegen und zum Umgang mit eingehenden Meldungen finden sich im vorherigen Abschnitt. → S. 41 Austausch und Beschwerdemechanismen



ESRS S4

# Verbraucher*innen & Endnutzer*innen

**Die Sicherheit von Babys und Kleinkindern ist für MAM von großer Bedeutung. Als schutzbedürftige Gruppe benötigen sie Produkte, deren Sicherheit, Funktionalität und Qualität nachvollziehbar geprüft werden. Viele unserer Produkte kommen unmittelbar mit Mund oder Haut in Kontakt. Entsprechend hoch sind die Anforderungen an Entwicklung, Prüfung und Anwendung. Die besondere Bedeutung von Produktsicherheit und Gesundheit spiegelt sich auch in den Ergebnissen unserer doppelten Wesentlichkeitsanalyse wider. Seit 50 Jahren arbeitet MAM mit medizinischen Expert*innen zusammen, deren Fachwissen und Erfahrung in Entwicklungs- und Informationsprozesse einbezogen werden.**

## Unser Stand heute

- Produktsicherheit und Qualität sind seit der Gründung von MAM in den Entwicklungs-, Prüf- und Freigabeprozessen verankert.
- Seit den 1990er-Jahren arbeitet MAM an europäischen Sicherheitsstandards für Babyprodukte mit.
- Produkttests und Qualitätskontrollen sind fester Bestandteil unserer Prozesse.
- Medizinische Expert*innen bringen ihr Fachwissen in die Produktentwicklung ein.

## Herausforderungen

- Neue oder alternative Materialien müssen dieselben Anforderungen an Sicherheit, Qualität, Hygiene und Funktionalität erfüllen wie die bereits eingesetzten Materialien.
- Rechtliche Vorgaben für Materialien mit Lebensmittelkontakt schränken die Einsatzmöglichkeiten bestimmter recycelter Materialien in Babyprodukten ein.

# Managementansatz

Viele unserer Produkte begleiten Babys und Kleinkinder von ihren ersten Lebensmonaten an und kommen unmittelbar mit Mund, Haut oder Lebensmitteln in Kontakt. Dabei berücksichtigen wir die besondere Verantwortung gegenüber Eltern als Verbraucher*innen und den Babys und Kleinkindern als Endnutzer*innen. Ihre besonderen Schutzbedürfnisse fließen in unsere Anforderungen an Produktsicherheit und Qualität ein.

Für unseren Managementansatz sind insbesondere die in der doppelten Wesentlichkeitsanalyse identifizierten Auswirkungen auf Gesundheit und Sicherheit relevant. Im Fokus stehen Produkt- und Materialqualität sowie die Reduzierung möglicher stoffbezogener Risiken. Produktsicherheit ist daher in unseren Entwicklungs- und Qualitätsprozessen verankert. Grundlage bilden die geltenden gesetzlichen Vorgaben sowie anwendbare europäische und internationale Sicherheitsnormen. Ergänzend hat MAM produktspezifische interne Prüfkriterien definiert, die den Prozess von der Entwicklung und Materialauswahl bis zum fertigen Produkt begleiten.

## STANDARDS MITGESTALTEN

MAM bringt seine Erfahrung aus der Produktentwicklung auch in die Weiterentwicklung von Sicherheitsstandards für Babyprodukte ein. Bereits seit den 1990er-Jahren wirkt MAM an der europäischen Normungsarbeit mit. Unternehmensgründer Peter Röhrig ist Mitglied in europäischen und internationalen Normungsgremien für Babyprodukte und leitet dort Arbeitsgruppen, unter anderem zu Produkten rund um Ernährung und Mundkontakt. So fließen Erfahrungen aus der Entwicklung von Babyprodukten in die Normungsarbeit und die Weiterentwicklung von Sicherheitsstandards ein.

## PRÜFEN, TESTEN, KONTROLLIEREN

Bevor ein MAM Babyprodukt serienmäßig hergestellt wird, prüfen wir, ob alle dafür definierten Anforderungen erfüllt werden. Unser Qualitätsmanagement verfolgt die für unser Sortiment relevanten Vorgaben und deren Weiterentwicklung. Die Prüfungen decken unterschiedliche Aspekte der Produktsicherheit ab, darunter insbesondere die mechanische und chemische Sicherheit sowie Anforderungen an die verwendeten Materialien und Farben.

Besondere Kriterien gelten für Produkte, die mit Mund, Speichel oder Lebensmitteln in Kontakt kommen. Je nach Produkt kommen unterschiedlich viele Prüfverfahren zum Einsatz. Babyflaschen durchlaufen 36 verschiedene Testverfahren, bei Schnullern sind es 43. Ergänzend werden Produkte durch externe Labore geprüft. Dazu zählen unter anderem TÜV SÜD, Swiss Quality Testing Services und SGS Fresenius. Wie wir unsere Produkte intern und extern prüfen und welche zusätzlichen MAM Prüfkriterien dabei zum Einsatz kommen, zeigen wir im nächsten Abschnitt. → S. 50 Qualität und Produktsicherheit

## BESONDERE SCHUTZBEDÜRFNISSE BERÜCKSICHTIGEN

Bei der Entwicklung unserer Produkte berücksichtigen wir die unterschiedlichen Bedürfnisse der Menschen, die sie nutzen. Besondere Aufmerksamkeit gilt Babys und Kleinkindern, da sie mögliche Produktrisiken nicht selbst beurteilen können. Da sie bei der sicheren Anwendung auf Erwachsene angewiesen sind, sind klare und verständliche Informationen für Eltern und Betreuungspersonen besonders wichtig.

Bei Stillprodukten berücksichtigen wir die Bedürfnisse von Mutter und Kind. Dabei stehen insbesondere Sicherheit, Hygiene und Funktionalität sowie unterschiedliche Anwendungssituationen beim Stillen im Fokus. Darüber hinaus stellt MAM über verschiedene Informationsangebote wie die MAM Website und Informationsbroschüren Wissenswertes rund um Schwangerschaft, Geburt, Stillen und Babygesundheit bereit. Dabei beziehen wir die Expertise medizinischer Fachpersonen ein. Wie MAM mit medizinischen Expert*innen zusammenarbeitet und deren Fachwissen in die Produktentwicklung einfließt, erläutern wir im weiteren Verlauf dieses Kapitels. → S. 52 Medizinische Expertise für unsere Produkte

## RICHTLINIEN

Die Anforderungen an Produktsicherheit und Qualität werden bei MAM produktspezifisch festgelegt. Sie orientieren sich an den jeweils geltenden gesetzlichen Vorgaben und anwendbaren Sicherheitsnormen und werden durch interne Anforderungen und Prüfkriterien ergänzt. Die konkreten Anforderungen unterscheiden sich je nach Produkt und Anwendungsbereich und sind in die jeweiligen Entwicklungs-, Prüf- und Freigabeprozesse eingebunden.



# Im Dialog mit Konsument*innen und Expert*innen

Die Perspektiven von Eltern und medizinischen Fachpersonen sind ein wichtiger Bestandteil unserer Produktentwicklung. Der regelmäßige Austausch hilft uns, Bedürfnisse und Erfahrungen aus der Anwendung zu verstehen und Erkenntnisse in die Entwicklung und Weiterentwicklung unserer Produkte einfließen zu lassen.

Einen wichtigen Baustein bildet unsere unternehmensinterne Marktforschung. Sie ermöglicht es uns, Eltern und ihre Bedürfnisse in unterschiedlichen Märkten gezielt einzubeziehen. Im Jahr 2025 führte MAM elf Konsumenten- und Marktforschungsstudien in insgesamt zwölf Ländern durch. Über diese Studien hinweg wurden knapp 13.000[24] Teilnahmen von Konsument*innen bzw. Eltern erfasst. Dabei wurden diese unter anderem zu ihren Erfahrungen, Bedürfnissen und Erwartungen befragt und je nach Fragestellung in Produkttests einbezogen.

Im Rahmen der Marktforschung kommen vor der Markteinführung auch Tests unter realen Alltagsbedingungen zum Einsatz. Diese „Home Use Tests" zeigen uns, wie Produkte in der Praxis



wahrgenommen und genutzt werden. Sie sind Teil unserer Marktforschung und in den genannten Studien und Teilnahmezahlen bereits berücksichtigt. Die Ergebnisse werden an die relevanten internen Funktionen weitergegeben und können so in die weitere Produktentwicklung einfließen. Dadurch besteht die Möglichkeit, Produkte oder einzelne Produkteigenschaften vor der Markteinführung zu optimieren oder anzupassen. Darüber hinaus liefert die Marktforschung wichtige Entscheidungsgrundlagen für Produktkonzepte, Positionierung und Kommunikation.

Wie Marktforschung die Produktentwicklung begleiten kann, zeigt ein Beispiel aus dem Jahr 2023: Bei der Entwicklung des MAM PureSoft Schnullers mit einem Sauger aus Naturkautschuk wurden in verschiedenen Phasen mehrere Marktforschungsstudien durchgeführt. Dazu gehörte auch ein Home Use Test in Schweden, bei dem 180 Mütter den Schnuller drei Wochen lang zu Hause testeten. 82 % der Kinder akzeptierten den Schnuller, 77 % der Mütter waren damit zufrieden und 85 % würden ihn weiterempfehlen[25]. Die Ergebnisse gaben Einblick in die Wahrnehmung und Nutzung des Produkts im Alltag.

Darüber hinaus erhalten wir Feedback aus dem direkten Austausch mit unseren Konsument*innen, beispielsweise über unsere MAM Website, Social Media und unseren Kundenservice. Diese Rückmeldungen ergänzen die Erkenntnisse aus der Marktforschung und geben uns zusätzliche Einblicke in die Erfahrungen mit unseren Produkten.

## MEDIZINISCHE EXPERTISE ALS TEIL UNSERES DIALOGS

Der Austausch mit medizinischen Fachpersonen ergänzt die Perspektive von Eltern und Konsument*innen. Unsere Abteilung Medical Affairs & Marketing koordiniert den laufenden Dialog mit Expert*innen unterschiedlicher medizinischer Fachrichtungen, darunter Pädiater*innen, Zahnärzt*innen und Hebammen. Ihre wissenschaftliche und praktische Expertise wird sowohl in die Produktentwicklung als auch in die Erstellung von Informationen zu Themen der Babygesundheit einbezogen.

Auf diese Weise fließen Perspektiven aus medizinischer Praxis und Wissenschaft neben den Erfahrungen von Eltern in unsere Arbeit ein. Mehr über unser internationales Expertennetzwerk, wissenschaftliche Studien und die Zusammenarbeit mit Forschungseinrichtungen zeigen wir in einem späteren Abschnitt des Kapitels. → S. 52 Medizinische Expertise für unsere Produkte

## ANLIEGEN UND FEEDBACK SYSTEMATISCH BEARBEITEN

Konsument*innen können sich mit Fragen, Anliegen und Beschwerden direkt an MAM wenden. Der Kundenservice nimmt die Rückmeldungen auf und bearbeitet produktbezogene Anliegen innerhalb der dafür vorgesehenen Prozesse. Anfragen, Beschwerden und weitere Rückmeldungen werden ausgewertet, um wiederkehrende Themen zu erkennen und Verbesserungspotenziale bei Produkten, Produktinformationen oder Prozessen zu identifizieren.



**Medizinische Expert*innen** lassen ihr Wissen in unsere Produkte einfließen.

[24] Die Zahl entspricht der Summe der Teilnahmen in den einzelnen Studien. Mehrfachteilnahmen derselben Person an unterschiedlichen Studien sind möglich.

[25] Quelle: MAM Home Use Test, Schweden (2023), 180 teilnehmende Mütter, Testdauer drei Wochen. Teilnehmer*innen wurden über den MAM Club rekrutiert. Die Ergebnisse beziehen sich auf die teilnehmenden Mütter und ihre Kinder.

# Maßnahmen

## VERMEIDUNG UND MINDERUNG MÖGLICHER NEGATIVER AUSWIRKUNGEN

Bei Produkten für Babys und Kleinkinder ist es wichtig, mögliche negative Auswirkungen frühzeitig zu berücksichtigen. Die Anforderungen an Produktsicherheit und Qualität werden deshalb entlang des Produktlebenszyklus berücksichtigt, von der Entwicklung und Materialauswahl über Herstellung und Prüfung bis zur Anwendung. Unsere Maßnahmen setzen bereits in der Produktentwicklung an. Anforderungen an Sicherheit, Qualität und Funktionalität werden dabei in den jeweiligen Prozessstufen berücksichtigt. In die Entwicklung fließen neben technischen und regulatorischen Anforderungen auch medizinische Expertise sowie Erkenntnisse aus dem Austausch mit Eltern ein.



**Überprüfung der Zugfestigkeit** zwischen Schnullerkopf und Schnullersauger.

Ein weiterer Ansatzpunkt ist die Materialauswahl. Da viele MAM Produkte unmittelbar mit Mund, Haut oder Lebensmitteln in Kontakt kommen, müssen die eingesetzten Materialien die für ihren jeweiligen Anwendungsbereich festgelegten Anforderungen erfüllen. Während der Herstellung und Prüfung dienen definierte Qualitätsprozesse dazu, die Einhaltung der festgelegten Anforderungen zu kontrollieren. Interne Prüfungen werden dabei durch Prüfungen externer Labore ergänzt. Nach dem Inverkehrbringen wird dieser Kontrollprozess fortgeführt. Informationen aus Qualitäts- und Produktsicherheitsprozessen werden durch Erfahrungen aus der Anwendung ergänzt. Die Rückmeldungen, Anfragen und Beschwerden von Konsument*innen liefern zusätzliche Hinweise auf mögliche Auffälligkeiten. Diese werden bewertet und innerhalb der dafür vorgesehenen Prozesse bearbeitet. Unser Ansatz verbindet damit vorbeugende Maßnahmen, laufende Kontrollen und Erkenntnisse aus der Anwendung.

### Begleitung und Beobachtung unserer Maßnahmen

Ein wesentlicher Bestandteil unseres Ansatzes ist die Beobachtung unserer Qualitäts- und Produktsicherheitsprozesse. Dafür führen wir Informationen aus diesen Prozessen mit Rückmeldungen aus dem Markt zusammen. Die Entwicklung produktbezogener Reklamationen und Produktrückrufe liefert Hinweise, die zur Bewertung und Weiterentwicklung unserer Maßnahmen herangezogen werden. Die entsprechenden Kennzahlen sowie der Umfang unserer internen und externen Produktprüfungen werden auf der folgenden Seite im Detail dargestellt. → S. 51 Qualität systematisch prüfen

**2.757 Tests**
im internen MAM Labor im Berichtsjahr 2025

## QUALITÄT & PRODUKTSICHERHEIT

Bei Produkten für Babys und Kleinkinder berücksichtigen wir besondere Anforderungen an Entwicklung, Materialauswahl, Herstellung, Prüfung und Produktinformation. Qualität und Produktsicherheit werden dabei entlang des Produktlebenszyklus betrachtet, von der ersten Idee über die Auswahl der Materialien und die Produktentwicklung bis zur Herstellung, Prüfung und Anwendung.

Grundlage sind die regulatorischen und sicherheitsrelevanten Vorgaben in den Märkten, in denen unsere Produkte angeboten werden. Je nach Produkt und Anwendung betreffen sie unter anderem die mechanische und chemische Sicherheit sowie Materialien mit Lebensmittelkontakt. Diese Vorgaben bestimmen auch, welche Materialien für unsere Produkte eingesetzt werden können. Das schränkt die Auswahl geeigneter Materialien ein.

Die wichtigsten europäischen Sicherheitsnormen für Babyprodukte werden auf der nächsten Seite vorgestellt. → S. 51 Infokasten: Ausgewählte europäische Sicherheitsnormen für unsere Babyprodukte

### Zusätzliche interne Prüfkriterien

Die Einhaltung geltender regulatorischer Vorgaben und relevanter Sicherheitsnormen bildet die Grundlage unseres Qualitätsprozesses. Darüber hinaus hat MAM für ausgewählte Produktgruppen eigene interne Prüfkriterien festgelegt. Bei bestimmten Tests gelten höhere Prüfwerte oder es werden zusätzliche Belastungen untersucht, die in den Normen nicht vorgeschrieben sind.

Wie das in der Praxis aussieht, zeigt die mechanische Belastungsprüfung unserer Schnuller. Für bestimmte Zug- und Reißfestigkeitsprüfungen schreibt die Norm bei Herstellerproben einen Mindestwert von 120 Newton vor. MAM setzt bei ausgewählten Prüfungen höhere Werte an: Für die Zugfestigkeit des Saugers gelten intern 160 Newton, für die Verbindung zwischen Schnullerknopf und -schild 350 Newton. Bei der Reißfestigkeit des Saugers liegt der interne Prüfwert bei 130 Newton.

Bei Trinkgefäßen führt MAM zusätzlich Falltests durch, die laut europäischer Norm EN 14350:2020 für Trinkausrüstung für Kinder nicht vorgeschrieben sind. MAM prüft dazu, wie die Produkte auf bis zu zehn Stürze aus einer Höhe von bis zu 138 Zentimetern reagieren. Mit maschinellen

Beißtests untersuchen wir außerdem, wie Flaschensauger und Schnuller auf Bissbelastungen reagieren. Bei Babybesteck und -geschirr werden ebenfalls zusätzliche Belastungen geprüft. Obwohl die EN 14372:2004 keinen Schlagfestigkeitstest vorschreibt, werden die Produkte mit fünf Schlägen aus einer Höhe von 100 Millimetern geprüft. Zusätzlich werden sie zehnmal aus einer Höhe von 138 Zentimetern fallen gelassen. So wird überprüft, wie widerstandsfähig die Produkte gegenüber mechanischen Belastungen sind.

Diese Beispiele zeigen, wie MAM die gesetzlichen und normativen Anforderungen durch eigene Prüfkriterien ergänzt. Für ausgewählte Produkte gelten dabei höhere Prüfwerte oder es werden zusätzliche Belastungen untersucht.

## Qualität systematisch prüfen

Die Einhaltung der definierten Anforderungen wird im Rahmen unserer Qualitätsprozesse überprüft. Bevor ein Produkt in die Produktion geht, wird überprüft, ob es die definierten MAM Anforderungen erfüllt. Auch während der Herstellung dienen Produktaudits und Qualitätskontrollen dazu, die Einhaltung der festgelegten Kriterien zu überprüfen. Interne Prüfungen werden dabei durch Prüfungen externer Labore ergänzt.

### Ausgewählte europäische Sicherheitsnormen für unsere Babyprodukte

| | |
|---|---|
| **EN 1400:2013+A2:2018**<br>**Schnuller** | Sicherheitsanforderungen für Schnuller, insbesondere an Materialien, Konstruktion und Funktion. |
| **EN 14350:2020+A1:2023**<br>**Babyflaschen, Trinksauger und Trinkbecher** | Sicherheitsanforderungen für Trinkausrüstung für Kinder, insbesondere an Materialien, Konstruktion und Funktion. |
| **EN 12586:2025**<br>**Schnullerhalter** | Sicherheitsanforderungen für Schnullerhalter, insbesondere an Materialien, Konstruktion und mechanische Eigenschaften. |
| **EN 12868:2017**<br>**Flaschen- und Beruhigungssauger** | Prüfverfahren zur Bestimmung der Abgabe von N-Nitrosaminen und N-nitrosierbaren Stoffen aus Saugern aus Elastomeren oder Gummi. |
| **EN 14372:2004**<br>**Babybesteck und -geschirr** | Sicherheitsanforderungen für Babybesteck und -geschirr, insbesondere an Materialien und mechanische Eigenschaften. |

Im internen Labor von MAM werden Produkte unterschiedlichen mechanischen Belastungen ausgesetzt. Babyflaschen durchlaufen 36 verschiedene Testverfahren, bei Schnullern sind es 43. Dabei werden Nutzungssituationen und Belastungen gezielt simuliert. Schnuller werden beispielsweise gekocht, gezogen, gedrückt und maschinellen Beißtests unterzogen. Gefüllte Flaschen werden in Falltests auf ihre Widerstandsfähigkeit geprüft. Die Prüfungen liefern Informationen darüber, ob die festgelegten Qualitätsanforderungen auch unter mechanischer Beanspruchung eingehalten werden.

Neben mechanischen Prüfungen sind chemische Prüfanforderungen Bestandteil unseres Prüfprogramms. Chemische Prüfungen werden bereits während der Entwicklungsphase und darüber hinaus jährlich an bestehenden Produkten durchgeführt. Dafür arbeitet MAM mit externen Laboren zusammen. Die eingesetzten Materialien werden im Rahmen definierter Prüfprogramme auf ausgewählte chemische Stoffe untersucht, darunter Bisphenol A (BPA), Bisphenol S (BPS), Phthalate und Polyvinylchlorid (PVC). Welche Stoffe geprüft werden, hängt von der Produktgruppe, dem Material und den geltenden regulatorischen Anforderungen ab. Auch eingesetzte Farbpigmente werden untersucht, sowohl als Bestandteile der Rohstoffe als auch als Farben, die auf Schnullern und Flaschen aufgedruckt werden. Im Berichtszeitraum 2025 arbeitete MAM dafür weltweit mit acht externen Laboren zusammen.

Der Umfang dieser Prüfungen lässt sich anhand konkreter Kennzahlen sichtbar machen. Im Jahr 2025 führte MAM 2.757 Tests im internen MAM Labor durch. Insgesamt wurden 1,5 Millionen Produkte und Produktkomponenten in der Produktion getestet und kontrolliert. Unsere Qualitäts- und Produktsicherheitsprozesse begleiten unsere Produkte auch nach der Markteinführung. Relevante Kennzahlen werden beobachtet und ausgewertet, um mögliche Auffälligkeiten zu erkennen und zu bewerten. So können, sofern erforderlich, entsprechende Maßnahmen innerhalb der Qualitätsprozesse abgeleitet werden. Rückmeldungen aus dem Markt liefern zusätzliche Hinweise und ergänzen diese Beobachtung. Ein wichtiger Indikator ist dabei die Entwicklung der Reklamationen. Im Berichtsjahr 2025 lag die Reklamationsquote bei 24 Reklamationen pro einer Million Produkte. Darüber hinaus erfassen wir Produktrückrufe als zentrale Kennzahl der Produktsicherheit. Im Jahr 2025 wurden keine Produktrückrufe verzeichnet.

## Product Safety Award




Das Engagement von MAM für Produktsicherheit wurde auch von externer Seite gewürdigt. 2019 erhielt MAM den EU Product Safety Award der Europäischen Kommission. Die Auszeichnung würdigt Unternehmen, die Produktsicherheit in ihr Kerngeschäft integrieren. In der Begründung wurde insbesondere das langjährige Engagement von MAM bei der Entwicklung von Produktsicherheitsstandards hervorgehoben.

# Medizinische Expertise für unsere Produkte

Bei der Entwicklung von Produkten für Babys und Kleinkinder fließen medizinische und wissenschaftliche Erkenntnisse in relevante Entwicklungsfragen ein. Um die besonderen Bedürfnisse unserer jüngsten Endverbraucher*innen besser zu verstehen, bezieht MAM Erkenntnisse aus Wissenschaft und medizinischer Praxis in die Produktentwicklung ein. Expert*innen aus unterschiedlichen Disziplinen bringen dabei ihre Erfahrung und ihr Wissen ein und ergänzen die Produktentwicklung um medizinische und wissenschaftliche Perspektiven.

## MEDIZINISCHE EXPERTISE IM WELTWEITEN AUSTAUSCH

Die Abteilung Medical Affairs & Marketing koordiniert die Zusammenarbeit mit medizinischen Fachpersonen und pflegt ein internationales Netzwerk aus unterschiedlichen Fachrichtungen. Dazu zählen unter anderem Pädiater*innen, Zahnärzt*innen, Hebammen und weitere Expert*innen aus Bereichen rund um Schwangerschaft, Geburt und Babygesundheit. Zum Ende des Berichtsjahres 2025 umfasste das medizinische Netzwerk von MAM weltweit 12.396 Expert*innen[26]. Mit 247 von ihnen arbeitete MAM im Laufe des Jahres direkt zusammen.

Die Zusammenarbeit geht über einen punktuellen fachlichen Austausch hinaus. Medizinische Expert*innen werden in Produktentwicklungsprozesse einbezogen und bringen ihre Perspektive zu Themen rund um die Gesundheit und Entwicklung von Babys und Kleinkindern ein. Ihre Erfahrungen aus der Praxis ergänzen technische und wissenschaftliche Erkenntnisse. Auch bei der Aufbereitung medizinischer und wissenschaftlicher Informationen kann MAM auf die Expertise dieses Netzwerks zurückgreifen.

Neben dem direkten Austausch mit medizinischen Fachpersonen bildet wissenschaftliche Forschung eine Wissensbasis für unsere Arbeit. Ende 2025 hatte MAM Zugang zu 10.851 wissenschaftlichen Studien. Je nach Fragestellung werden daraus relevante Studien herangezogen. Die dort verfügbaren Veröffentlichungen ergänzen Erfahrungen aus der medizinischen Praxis.

Das Zusammenspiel von Praxiserfahrung, Wissenschaft und Produktentwicklung ermöglicht uns, unterschiedliche Perspektiven und Erkenntnisse zusammenzuführen. Diese können dort in unsere Arbeit einfließen, wo sie für unsere Produkte und die Bedürfnisse von Babys, Kleinkindern und ihren Familien relevant sind.

**12.396**
**medizinische Expert*innen**
im internationalen
MAM Netzwerk [26]

[26] Die Angabe bezieht sich auf die Empfänger*innen des internationalen MAM HCP-Newsletters für medizinische Fachpersonen (Healthcare Professionals).



# Innovation für Frauen

Mit breathe ilo, einem atembasierten Zyklustracker, möchte MAM künftig Frauen in einer weiteren Lebensphase mit seinem Produktangebot ansprechen. 2024 übernahm die MAM Baby AG die Markenrechte und Assets von breathe ilo. Seither ist die Technologie im MAM FemTech Inkubator verankert und wird dort weiterentwickelt. Neben Babys, Kleinkindern und Müttern richtet sich das Produkt an Anwender*innen, die ihren Zyklus beobachten und Informationen zu fruchtbaren Tagen und zur jeweiligen Zyklusphase erhalten möchten. Damit erweitert sich der Anwendungsbereich unserer Produkte auf eine Lebensphase vor einer möglichen Schwangerschaft. In dieser Phase spielen das Verständnis des eigenen Körpers, Informationen über den weiblichen Zyklus und eine einfache Anwendung eine wichtige Rolle. Bei der Produktentwicklung fließen deshalb auch Perspektiven der Anwender*innen ein. So können Erfahrungen aus der praktischen Anwendung die medizinische Expertise und wissenschaftlichen Erkenntnisse ergänzen.




## INFORMATIONEN ZUR ZYKLUSBEOBACHTUNG

breathe ilo kann Anwender*innen dabei unterstützen, Informationen zu ihrem individuellen Zyklus zu erfassen und zu verstehen. Das System besteht aus einem Messgerät und einer dazugehörigen App. Für die Anwendung wird einmal täglich für rund 60 Sekunden ruhig in das Gerät geatmet. Dabei wird der $CO_2$-Gehalt der Ausatemluft erfasst und anschließend von der breathe ilo App ausgewertet.

Hinter dieser Anwendung steht ein physiologischer Zusammenhang: Der weibliche Zyklus wird von hormonellen Veränderungen begleitet, die sich auch auf die Atmung auswirken können. Im Verlauf des Zyklus kann sich dadurch unter anderem die Konzentration von $CO_2$ in der Ausatemluft verändern. Das System erfasst diese Veränderungen und nutzt sie, um Informationen über die aktuelle Zyklusphase bereitzustellen. Auf dieser Grundlage können Hinweise auf die fruchtbare Phase gegeben werden. Die Ergebnisse werden in der App aufbereitet und unterstützen Anwender*innen dabei, den Zyklus und dessen Veränderungen besser zu verstehen.

## MEDIZINISCHE EXPERTISE TRIFFT NUTZERINNENPERSPEKTIVE

Die Entwicklung des Zyklustrackers basiert auf der Verbindung von medizinischer Expertise, wissenschaftlichen Erkenntnissen und technologischer Entwicklung. Der Zusammenhang zwischen hormonellen Veränderungen während des weiblichen Zyklus, der Atmung und dem $CO_2$-Gehalt der Ausatemluft wurde in wissenschaftlichen Arbeiten untersucht. Der Tracker nutzt diesen Ansatz für eine digitale Anwendung zur Zyklusbeobachtung.

Die medizinische und wissenschaftliche Begleitung ist ein Bestandteil des Produktansatzes. Ein interdisziplinäres Medical Advisory Board bringt Expertise unter anderem aus Gynäkologie, Endokrinologie und Reproduktionsmedizin ein. Ergänzt wird diese fachliche Perspektive durch Erfahrungen und Rückmeldungen der Anwender*innen, die in die Produktentwicklung einfließen können. So verbindet der Zyklustracker medizinische Expertise und wissenschaftliche Erkenntnisse mit Erfahrungen aus der Anwendung. Zum Ende des Berichtsjahres 2025 befanden sich die Technologie und das Produkt in der Weiterentwicklung.





# Du entdeckst die Welt. **Wir sind gern ein Teil davon.**

## GOVERNANCE

**55 ESRS G1 Integrität im Geschäftsalltag**
56 Managementansatz
57 Maßnahmen
58 Lieferkettenmanagement und Nachhaltigkeitsaspekte
59 Zusammenarbeit entlang der Lieferkette

ESRS G1

# Integrität im Geschäftsalltag

**Klare Grundsätze und stabile Geschäftsbeziehungen bilden eine wichtige Grundlage unserer Geschäftstätigkeit. Unser MAM Code of Conduct gilt für alle MAM Mitarbeitenden, Geschäftsbereiche und Standorte. Für Lieferanten bestehen ergänzende Anforderungen.**

**Unsere doppelte Wesentlichkeitsanalyse zeigt, dass insbesondere unsere globale Lieferkette, die Einhaltung von Unternehmensgrundsätzen und geltendem Recht sowie der Umgang mit Korruptions- und Bestechungsrisiken relevant sind. Diese Themen betrachten wir entlang unserer Wertschöpfungskette.**

## Unser Stand heute

- Langjährige Beziehungen prägen die Zusammenarbeit mit vielen unserer Lieferanten.
- Klare Unternehmenswerte und Grundsätze geben den Rahmen für unser tägliches Handeln vor.
- Unser MAM Code of Conduct formuliert verbindliche Grundsätze für unser Geschäftsverhalten.
- Im Jahr 2025 bezogen wir 97 % unserer Produktteile aus Österreich.

## Herausforderungen

- Grundsätze zur Korruptionsbekämpfung sind bereits im MAM Code of Conduct verankert. Eine eigenständige MAM Anti-Korruptionsrichtlinie befand sich zum Ende des Berichtsjahres 2025 in Ausarbeitung.



# Managementansatz

Klare Erwartungen und nachvollziehbare Verhaltensgrundsätze bilden die Grundlage für die Zusammenarbeit mit Mitarbeitenden und Geschäftspartnern. Für MAM bilden deshalb verbindliche Regeln und gemeinsame Unternehmenswerte den Rahmen für das Geschäftsverhalten. Sie unterstützen Mitarbeitende und Geschäftspartner dabei, Anforderungen im Arbeitsalltag und in der Zusammenarbeit einzuordnen und zu berücksichtigen.

Unsere doppelte Wesentlichkeitsanalyse zeigt, welche Auswirkungen, Risiken und Chancen im Geschäftsverhalten für MAM relevant sind. Dabei stehen insbesondere unsere globale Lieferkette, die Einhaltung von MAM Werten, Grundsätzen, Richtlinien und geltendem Recht sowie der Umgang mit Korruptions- und Bestechungsrisiken im Fokus. Die Ergebnisse bilden eine Grundlage dafür, wie wir diese Themen innerhalb unserer eigenen Geschäftstätigkeit und in der Zusammenarbeit mit unseren Geschäftspartnern betrachten. Unsere Unternehmenswerte geben dabei Orientierung für die Zusammenarbeit und das tägliche Handeln bei MAM. Dazu zählen Mut, Innovation, Engagement, Leidenschaft, Kommunikation, Loyalität, Wertschätzung und Eigenverantwortung.

Für Hinweise auf mögliche Verstöße gegen unsere Verhaltensgrundsätze steht in Österreich und Ungarn die Integrity Line als anonym nutzbarer Meldeweg zur Verfügung. Die zugrunde liegende Richtlinie sieht den Schutz von Hinweisgeber*innen vor. Meldungen können anonym eingebracht und bearbeitet werden. An allen übrigen MAM Standorten bestehen lokale Meldewege. Eine gruppenweit einheitliche Ausgestaltung der Hinweisgebersysteme bestand zum Ende des Berichtsjahres 2025 noch nicht. → S.41 Austausch und Beschwerdemechanismen

Für die Zusammenarbeit mit unseren Lieferanten gelten definierte Anforderungen sowie bestehende Prozesse zur Auswahl und Bewertung. Eine Lieferantenbewertungsmatrix unterstützt dabei, relevante Kriterien in die Bewertung einzubeziehen. Werden im Rahmen der Bewertung Abweichungen festgestellt, werden diese mit dem jeweiligen Lieferanten adressiert und im Rahmen der bestehenden Prozesse weiterverfolgt. Im Berichtsjahr 2025 wurde ein Ansatz für eine High-Level-Risikoanalyse vorgestellt, mit dem länder-, material- und lieferantenspezifische Risiken innerhalb der Lieferkette differenzierter betrachtet werden können.

## Unsere MAM Werte

**Mut**
Zur persönlichen und professionellen Weiterentwicklung und zu klaren Prioritäten.

**Innovation**
Das Streben nach neuen Ideen und Lösungen.

**Engagement**
Gegenseitiges Schätzen, Anerkennen und Unterstützen.

**Leidenschaft**
Für Wachstum, Erfolg und die Einzigartigkeit von MAM.

**Kommunikation**
Respektvolles, offenes und ehrliches Miteinander.

**Loyalität**
Das Zugehörigkeitsgefühl zur MAM Community.

**Wertschätzung**
Respekt und Anerkennung.

**Eigenverantwortung**
Wir übernehmen Verantwortung und halten uns an Vereinbarungen.

## RICHTLINIEN

Der MAM Code of Conduct bildet eine zentrale Grundlage für das Geschäftsverhalten innerhalb des Unternehmens. Er gilt für alle MAM Mitarbeitenden, Geschäftsbereiche und Standorte und enthält unter anderem Grundsätze zur Einhaltung geltenden Rechts, zu Menschen- und Arbeitsrechten, Interessenkonflikten sowie zur Korruptionsbekämpfung. Als Mitglied des UN Global Compact bekennt sich MAM zu dessen zehn Prinzipien in den Bereichen Menschenrechte, Arbeitsnormen, Umwelt und Korruptionsbekämpfung. Ergänzend wurde 2025 an einer eigenständigen MAM Anti-Korruptionsrichtlinie gearbeitet. Zum Ende des Berichtsjahres war sie noch nicht finalisiert.

Unser MAM Supplier Code of Conduct legt Anforderungen an Lieferanten unter anderem zu Arbeits- und Menschenrechten, Produktsicherheit, Umweltschutz und Korruptionsbekämpfung fest. Im Berichtsjahr 2025 wurde der MAM Supplier Code of Conduct weiterentwickelt. Zum Ende des Berichtsjahres war die Überarbeitung noch nicht abgeschlossen.

### UN Global Compact

Der UN Global Compact ist eine internationale Initiative zu Menschenrechten, Arbeitsnormen, Umweltschutz und Korruptionsbekämpfung. Mehr als 23.000 Unternehmen in über 160 Ländern beteiligen sich an dem internationalen Netzwerk.

Die zehn Prinzipien des UN Global Compact bieten Unternehmen einen gemeinsamen Orientierungsrahmen für verantwortungsvolles Handeln. MAM ist seit 2017 Mitglied des UN Global Compact und verpflichtet sich zu den zehn Prinzipien, die im MAM Code of Conduct aufgegriffen werden. Im Rahmen der Mitgliedschaft berichtet MAM über die Umsetzung der Prinzipien in der Communication on Progress (CoP).

# Maßnahmen

## GESCHÄFTSVERHALTEN IM ALLTAG VERANKERN

Verbindliche Grundsätze können im Geschäftsalltag Orientierung geben, wenn sie bekannt sind und in bestehende Prozesse einbezogen werden. Die Maßnahmen von MAM setzen deshalb an unterschiedlichen Stellen an: bei der Weiterentwicklung unserer Verhaltensgrundsätze, beim Umgang mit möglichen Verstößen, bei der Integration unserer Unternehmenswerte in Führung und Zusammenarbeit sowie in der Zusammenarbeit mit Lieferanten.

### Werte im Arbeitsalltag

Unsere Unternehmenswerte geben Orientierung für die Zusammenarbeit bei MAM. Mut, Innovation, Engagement, Leidenschaft, Kommunikation, Loyalität, Wertschätzung und Eigenverantwortung beschreiben dabei unterschiedliche Aspekte unseres Miteinanders – von offener und respektvoller Kommunikation über gegenseitige Unterstützung bis zur Übernahme von Verantwortung und der Einhaltung von Vereinbarungen.



Die Werte werden in bestehende Personal- und Führungsformate eingebunden. In den jährlichen Development Talks werden neben der individuellen Entwicklung auch Kultur, Werte und verhaltensbezogene Ziele aufgegriffen. Die „Global Leadership Journey" war 2025 ein virtuelles Austausch- und Entwicklungsformat für MAM Führungskräfte weltweit, in dem zentrale Führungsthemen behandelt und ein organisationsweiter Austausch ermöglicht wurde. Darüber hinaus spielt die Vorbildfunktion von Führungskräften eine wichtige Rolle: Nach dem Prinzip „Leading by Example" sollen Führungskräfte die MAM Werte und die damit verbundenen Verhaltensgrundsätze im eigenen Handeln berücksichtigen.

### Verantwortung entlang der Lieferkette

Die Zusammenarbeit mit unseren Lieferanten ist ein wesentlicher Bestandteil unseres Geschäftsverhaltens. Klare Anforderungen und definierte Prozesse bilden die Grundlage für unser Lieferantenmanagement. Bei der Auswahl und Bewertung berücksichtigen wir neben Qualität, Preis und Verlässlichkeit auch ökologische und soziale Aspekte. Unser MAM Supplier Code of Conduct definiert Anforderungen an Arbeits- und Menschenrechte, Produktsicherheit, Umweltschutz und Korruptionsbekämpfung.

Ergänzend wurde im Berichtsjahr 2025 die Berücksichtigung sozialer Standards im Lieferantenmanagement weiter ausgebaut. Zudem wurden soziale und ökologische Risiken entlang der Lieferkette stärker in die Betrachtung von Lieferanten einbezogen.

### Verhaltensgrundsätze weiterentwickeln

Ein Schwerpunkt im Berichtsjahr 2025 lag auf der Weiterentwicklung der bestehenden Richtlinien. Der MAM Code of Conduct wurde überarbeitet und parallel wurde an einer eigenständigen MAM Anti-Korruptionsrichtlinie gearbeitet. Dabei wurden Erkenntnisse aus der doppelten Wesentlichkeitsanalyse einbezogen, insbesondere zur Einhaltung von MAM Werten, Grundsätzen, Richtlinien und geltendem Recht sowie zum Umgang mit Korruptions- und Bestechungsrisiken. Beide Arbeiten waren zum Ende des Berichtsjahres 2025 noch nicht abgeschlossen.



# Lieferkettenmanagement und Nachhaltigkeitsaspekte

Ein großer Teil unserer Produktkomponenten wird von externen Partnern gefertigt, bevor die Komponenten an unseren Standorten zu fertigen MAM Produkten assembliert werden. Entsprechend beginnt unser Einfluss auf Qualität, Produktsicherheit und Nachhaltigkeitsaspekte bereits bei der Auswahl von Materialien und Lieferanten.

Gleichzeitig zeigt unsere doppelte Wesentlichkeitsanalyse, dass entlang globaler Lieferketten Risiken entstehen können, etwa dann, wenn Anforderungen und Standards nicht eingehalten werden. Auswahl, Bewertung und der laufende Austausch mit unseren Lieferanten bilden deshalb zentrale Elemente unseres Lieferkettenmanagements. Damit knüpfen wir unmittelbar an das in der Wesentlichkeitsanalyse identifizierte Risiko im Zusammenhang mit unserer globalen Lieferkette an.

## VON DER AUSWAHL BIS ZUR LAUFENDEN BEWERTUNG

Bei der Auswahl neuer Lieferanten werden neben Qualität, Preis und Verlässlichkeit auch ökologische und soziale Kriterien berücksichtigt. Im Berichtsjahr 2025 wurden diese weiterentwickelt, wobei unter anderem verstärkt Menschen- und Arbeitsrechte, Arbeitsbedingungen, Ressourcenverbrauch, Emissionen, Materialien, Transparenz und Geschäftsethik betrachtet wurden.

Lieferantengespräche und Audits sind zentrale Instrumente der Lieferantenentwicklung. Sie bieten die Möglichkeit, die Zusammenarbeit zu reflektieren, aktuelle Themen zu besprechen und die zukünftige Ausrichtung der Geschäftsbeziehung gemeinsam zu gestalten. Bei relevanten Lieferanten werden dabei auch soziale Standards anhand entsprechender Nachweise berücksichtigt. Bevorzugt wird ein gültiger SMETA-Auditbericht, wobei auch vergleichbare Nachweise anerkannt werden können. SMETA (Sedex Members Ethical Trade Audit) ist eine Auditmethodik, mit der unter anderem Arbeitsbedingungen sowie Gesundheit und Sicherheit am Arbeitsplatz überprüft werden.



**Partnerschaften entstehen für uns durch Vertrauen, Offenheit und gemeinsame Werte. Dabei ist für uns klar: Die Achtung der Menschenrechte ist nicht verhandelbar. Sie ist eine grundlegende Voraussetzung für die Zusammenarbeit mit unseren Lieferanten.**

Harald Schermann, Director Strategic Procurement

Neben dem Austausch prägt auch die geografische Nähe zu vielen unserer Lieferanten die Zusammenarbeit. Im Jahr 2025 bezogen wir 91 % unserer Halbfabrikate und Produktteile sowie 89 % unserer Verpackungsmaterialien von Lieferanten innerhalb eines Radius von 400 Kilometern um unsere Produktionsstandorte[27]. → S. 65 Kennzahlen – Governance

Zudem stammten 97 % unserer Produktteile aus Österreich. Die geografische Nähe kann den direkten Austausch und die Abstimmung mit unseren Lieferanten erleichtern. Welche Auswirkungen sich daraus auf Transportwege und Emissionen ergeben, hängt von den tatsächlichen Warenströmen und Logistikstrukturen ab.

Im Berichtsjahr 2025 wurde ein Ansatz für eine High-Level-Risikoanalyse vorgestellt, mit dem mögliche Risiken innerhalb der Lieferkette differenzierter betrachtet werden können. Der Ansatz berücksichtigt Informationen zu Produktionsländern, Materialien und Lieferanten. Eine Umsetzung der Analyse erfolgte im Berichtsjahr 2025 noch nicht.

**97 %**
**unserer Produktteile**
stammen aus Österreich

## NACHHALTIGKEIT IM STRATEGISCHEN EINKAUF

Nachhaltigkeitsaspekte im Lieferantenmanagement betreffen nicht nur die Anforderungen an unsere Geschäftspartner. Entsprechendes Wissen wird auch innerhalb des Strategischen Einkaufs aufgebaut. Im Berichtsjahr 2025 wurden dazu verschiedene soziale und ökologische Fokusbereiche aufgegriffen. Ein Schwerpunkt lag auf dem Thema Menschenrechte, das im Rahmen eines Workshops mit Mitarbeitenden des Strategischen Einkaufs behandelt wurde. Dabei standen insbesondere menschenrechtliche Risiken entlang der Lieferkette sowie deren Berücksichtigung im Lieferantenmanagement im Mittelpunkt. Länder-, material- und lieferantenspezifische Informationen unterstützen dabei, mögliche ökologische und soziale Risikofelder differenzierter zu betrachten.

Auswahlkriterien, Lieferantenbewertung, Anforderungen an soziale Standards und die Verankerung von Nachhaltigkeitswissen im Unternehmen bilden gemeinsam den Rahmen, um ökologische und soziale Aspekte im Lieferantenmanagement zu berücksichtigen.

[27] Die Prozentwerte geben den Anteil der Ausgaben bei regionalen Lieferanten am gesamten Einkaufsvolumen (Spend) der jeweiligen Materialkategorie wieder.

# Zusammenarbeit entlang der Lieferkette

Unsere Lieferanten unterscheiden sich in ihrer Größe, ihren Strukturen und ihren jeweiligen Rahmenbedingungen. Das Spektrum reicht von kleineren Unternehmen bis zu international tätigen Konzernen. Entsprechend unterschiedlich können auch die Voraussetzungen sein, unter denen ökologische und soziale Anforderungen umgesetzt werden. Neben formalen Anforderungen und entsprechenden Nachweisen spielt der laufende Dialog eine wichtige Rolle. Mit bestehenden Lieferanten werden Qualitäts-, Compliance- und Nachhaltigkeitsthemen besprochen. Dieser Dialog dient dazu, Anforderungen und mögliche Abweichungen sowie relevante Informationen der Lieferanten in die weitere Zusammenarbeit einzubeziehen. Bei Materialien und Herstellungsprozessen sind verschiedene Fachbereiche beteiligt, darunter Produktentwicklung, Qualität, Einkauf und Nachhaltigkeit. Bei der Auswahl geeigneter Rohstoffe und Materialien werden neben Sicherheit, Qualität und Funktionalität auch ökologische und soziale Aspekte betrachtet.

Die Zusammenarbeit und Steuerung innerhalb der Lieferkette erfolgt primär über unsere direkten Lieferanten. Zu Unternehmen in vorgelagerten Lieferkettenstufen besteht in der Regel keine unmittelbare Vertragsbeziehung. Bei spezifischen Fragestellungen kann jedoch ein direkter fachlicher Austausch mit Rohstoffherstellern stattfinden. Dabei bringt MAM seine Expertise und die spezifischen Anforderungen an Materialien für Babyprodukte ein und unterstützt damit auch Lieferanten bei der Weiterentwicklung ihrer Produkte.



## Unsere Zusammenarbeit mit „Fair Rubber“

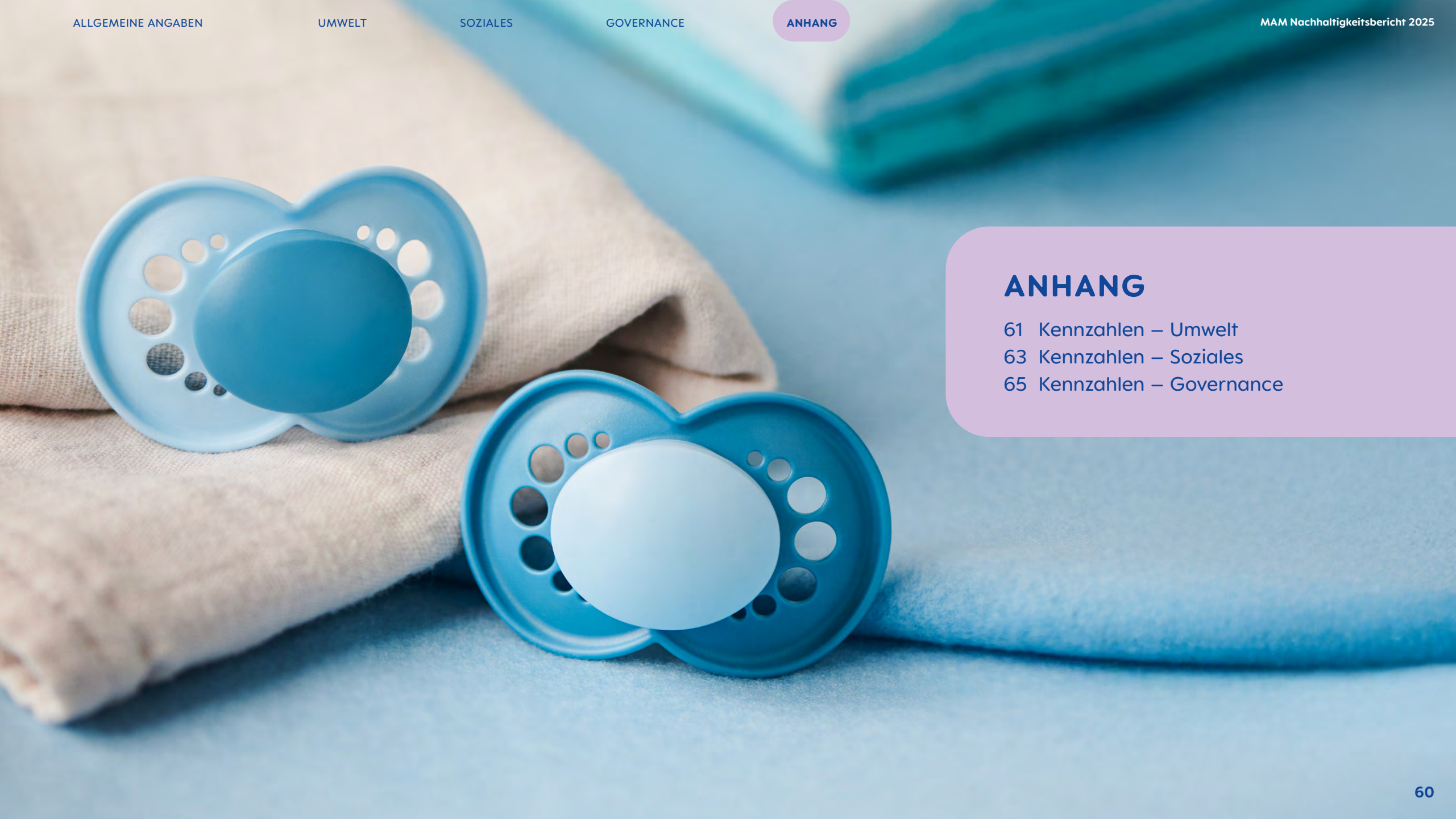
Naturkautschuk ist der Hauptrohstoff für die Herstellung unserer Latexschnuller und wird aus dem Milchsaft des Kautschukbaums gewonnen. In den Anbaugebieten sind viele Kleinbäuer*innen und Kautschukzapfer*innen an seiner Gewinnung beteiligt und erzielen daraus einen Teil ihres Einkommens. Damit sind mit dem Rohstoff nicht nur ökologische Aspekte verbunden, sondern auch die Arbeits- und Lebensbedingungen der Menschen vor Ort.

MAM ist seit 2020 Mitglied bei Fair Rubber. Der 2012 gegründete Verein überträgt Prinzipien des fairen Handels auf Naturkautschuk. Im Mittelpunkt stehen die Menschen, die an dessen Gewinnung beteiligt sind, darunter Kleinbäuer*innen, Kautschukzapfer*innen und Plantagenarbeiter*innen. Ziel ist es, durch Prämienzahlungen zur Verbesserung der Arbeits- und Lebensbedingungen vor Ort beizutragen und zugleich ökologische Anforderungen an die Naturkautschukproduktion zu berücksichtigen.

Dafür legt der Fair Rubber Standard soziale und ökologische Kriterien für die Rohstoffproduktion fest. Der öffentlich zugängliche Standard umfasst Anforderungen an Arbeitsbedingungen, Organisationsstrukturen, Umweltaspekte sowie die Verwaltung der Fair-Rubber-Prämie. Plantagen und Gruppen von Kleinbäuer*innen, die nach dem Fair Rubber Standard zertifiziert sind, werden alle drei Jahre von einer unabhängigen Prüfstelle auf die Einhaltung der Anforderungen geprüft.

Ein zentraler Bestandteil des Modells ist die Fair-Rubber-Prämie. Zusätzlich zum Preis für den Naturkautschuk wird eine Prämie von 0,50 Euro pro Kilogramm Dry Rubber Content (DRC), also pro Kilogramm Trockenkautschukgehalt, geleistet. Das entspricht rund einem Drittel des durchschnittlichen Naturkautschuk-Referenzpreises (TSR20) im Jahr 2025[28]. Fair Rubber leitet die Prämie an die jeweiligen Lieferantenpartner weiter. Über die konkrete Verwendung der Mittel entscheiden die Begünstigten beziehungsweise ihre Vertretungen vor Ort. Die Prämien sollen dazu beitragen, Maßnahmen zur Verbesserung der Arbeits- und Lebensbedingungen der Menschen in der Naturkautschukproduktion zu unterstützen.

[28] Quelle: Weltbank (2026), World Bank Commodity Price Data („Pink Sheet“), Jahresdurchschnittspreis 2025 für Naturkautschuk (Rubber, TSR20); Umrechnung in Euro auf Basis des EZB-Jahresdurchschnittskurses 2025.



# ANHANG

61 Kennzahlen – Umwelt
63 Kennzahlen – Soziales
65 Kennzahlen – Governance

# Kennzahlen – Umwelt

## Absolute Treibhausgasemissionen

| Emissionsdaten in t $CO_2e$ | 2022 | 2023 | 2025 |
|---|---|---|---|
| **Scope-1-Emissionen** | | | |
| **Scope-1-THG-Bruttoemissionen** | **1.095** | **970** | **932** |
| Fuhrpark | 456 | 521 | 302 |
| Eigenerzeugte Wärme | 561 | 318 | 537 |
| Kältemittel | 79 | 130 | 92 |
| **Scope-2-Emissionen** | | | |
| **Scope-2-THG-Bruttoemissionen standortbasiert** | **812** | **1.127** | **1.230** |
| **Scope-2-THG-Bruttoemissionen marktbasiert** | **1.262** | **1.070** | **1.286** |
| Eingekaufter Strom (marktbasiert) | 1.240 | 1.032 | 1.256 |
| Eingekaufte Wärme (marktbasiert) | 22 | 38 | 31 |
| Eingekaufte Kälte (marktbasiert) | - | 0 | 0 |
| **Scope-3-Emissionen** | | | |
| **Scope-3-THG-Bruttoemissionen** | 26.284 | 22.933 | **23.966** |
| 3.1 Eingekaufte Güter und Dienstleistungen | 17.974 | 14.709 | 17.033 |
| 3.2 Kapitalgüter | 1.522 | 1.261 | 1.758 |
| 3.3 Brennstoff- und energiebezogene Aktivitäten | 738 | 668 | 669 |
| 3.4 & 3.9 Vor- und nachgelagerte Transporte | 2.492 | 2.794 | 1.323 |
| 3.5 Abfälle aus dem Betrieb | 177 | 351 | 92 |
| 3.6 Geschäftsreisen | 300 | 505 | 859 |
| 3.7 Anfahrt der Mitarbeitenden | 857 | 1.003 | 977 |
| 3.11 Nutzung verkaufter Produkte | 257 | 232 | 241 |
| 3.12 End-of-Life Behandlung verkaufter Produkte | 1.966 | 1.409 | 1.015 |
| **Gesamtemissionen[1]** | **28.641** | **24.973** | **26.184** |

[1] Die Gesamtemissionen wurden unter Verwendung der marktbasierten Scope-2-Emissionen berechnet. Abweichungen bei Summen können rundungsbedingt auftreten.

## Energieverbrauch, Energiemix und Energieerzeugung

| Energiedaten in MWh | 2022 | 2023 | 2025 |
|---|---|---|---|
| Gesamtverbrauch fossiler Energie | 6.176 | 5.178 | 4.911 |
| Verbrauch aus nuklearen Quellen | 994 | 964 | 1.040 |
| Gesamtverbrauch erneuerbarer Energie | 2.196 | 2.324 | 2.391 |
| Anteil erneuerbarer Quellen am Gesamtenergieverbrauch (in %) | 23,4 % | 27,5 % | 28,7 % |
| **Gesamtenergieverbrauch** | **9.365** | **8.466** | **8.342** |

## Energieverbrauch Produktionsstandorte

| Energiedaten in MWh | 2022 | 2023 | 2025 |
|---|---|---|---|
| Gesamtenergieverbrauch unserer Produktionsstandorte | 6.569 | 5.487 | 6.995 |
| davon entfielen auf Strom | 4.173 | 3.806 | 4.047 |
| Anteil erneuerbarer Energien am gesamten Stromverbrauch der Produktionsstandorte (in %) | 37,4 % | 43,0 % | 37,3 % |

## Hinweise und Erläuterungen

Der MAM Corporate Carbon Footprint (CCF) lag im Berichtsjahr 2025 rund 9 % unter dem Niveau von 2022, während er gegenüber 2023 um rund 5 % gestiegen ist. Der Anstieg im Vergleich zu 2023 ist unter anderem auf höhere Einkaufsmengen wesentlicher Produktionsmaterialien und Verpackungen in Ungarn zurückzuführen. Bei zwei Gesellschaften ergaben sich zudem aufgrund der ausgabenbasierten Berechnung höhere ausgewiesene Emissionen. Auch die gestiegene internationale Reisetätigkeit trug zum Anstieg bei. Den größten Anteil an unseren Treibhausgasemissionen machten weiterhin die Scope-3-Emissionen aus. Auf eingekaufte Güter und Dienstleistungen entfielen 2025 rund 65 % unserer gesamten Treibhausgasemissionen.

Der Gesamtenergieverbrauch sank 2025 im Vergleich zu 2022 um rund 11 %. Gleichzeitig stieg der Anteil erneuerbarer Energien am Gesamtenergieverbrauch von 23,4 % auf 28,7 %. Der Energieverbrauch an unseren drei Produktionsstandorten belief sich 2025 auf 6.995 MWh. Davon entfielen 4.047 MWh auf Strom. Der Anteil erneuerbarer Energien am Stromverbrauch dieser Standorte lag im Jahr 2025 bei 37,3 %.

# Kennzahlen – Umwelt

## Abfallaufkommen nach Abfallart [1,2]

| Angaben in t | 2022[3] | 2023 | 2025 |
|---|---|---|---|
| **Gesamt** | **504** | **472** | **571** |
| **Nicht gefährliche Abfälle** | **464** | **428** | **537** |
| Biologische Abfälle und Grünabfälle | 1 | 1 | 1 |
| Chemische Abfälle | 0 | 0 | 2 |
| Biokunststoffabfälle | 0 | 0 | 0 |
| Elektro- und Elektronikaltgeräte | 0 | 0 | 0 |
| Glasabfälle | 2 | 0 | 21 |
| Holzabfälle | 1 | 2 | 86 |
| Kunststoff- und Gummiabfälle | 84 | 103 | 72 |
| Metallabfälle | 13 | 6 | 3 |
| Papier- und Kartonabfälle | 257 | 226 | 255 |
| Sonstige Abfälle | 106 | 89 | 98 |
| **Gefährliche Abfälle** | **40** | **44** | **34** |

[1] In dieser Darstellung werden ausschließlich die Abfälle der Produktionsstandorte berücksichtigt. Die Affiliates wurden als nicht wesentlich eingestuft, da sie ausschließlich Büroabfälle melden.
[2] Abweichungen bei Summen können rundungsbedingt auftreten.
[3] Die für 2022 ausgewiesene Menge an Abfällen wurde gegenüber dem vorherigen Bericht aufgrund nachträglicher Datenkorrekturen und final extern verifizierter Mengen angepasst.

## Abfallaufkommen und Abfallbehandlung [1,2]

| Angaben in t | 2022[3] | 2023 | 2025 |
|---|---|---|---|
| **Gesamtes Abfallaufkommen** | **504** | **472** | **571** |
| **Abfälle, die der Beseitigung entzogen wurden** | **424** | **383** | **511** |
| **Gefährliche Abfälle, die der Beseitigung entzogen wurden** | **0** | **0** | **2** |
| Wiederverwendung | 0 | 0 | 0 |
| Recycling | 0 | 0 | 2 |
| Sonstige Verwertungsverfahren | 0 | 0 | 0 |
| **Nicht gefährliche Abfälle, die der Beseitigung entzogen wurden** | **424** | **383** | **509** |
| Wiederverwendung | 1 | 2 | 2 |
| Recycling | 421 | 382 | 507 |
| Sonstige Verwertungsverfahren | 2 | 0 | 0 |
| **Abfälle, die der Beseitigung zugeführt wurden** | **80** | **88** | **60** |
| **Gefährliche Abfälle, die der Beseitigung zugeführt wurden** | **40** | **44** | **32** |
| Verbrennung | 40 | 44 | 32 |
| Deponierung | 0 | 0 | 0 |
| Sonstige Beseitigungsverfahren | 0 | 0 | 0 |
| **Nicht gefährliche Abfälle, die der Beseitigung zugeführt wurden** | **40** | **44** | **28** |
| Verbrennung | 0 | 0 | 0 |
| Deponierung | 40 | 44 | 28 |
| Sonstige Beseitigungsverfahren | 0 | 0 | 0 |
| **Anteil nicht recycelter Abfälle (%)** | **15,9 %** | **18,8 %** | **10,6 %** |
| **Gesamtmenge nicht recycelter Abfälle** | **80** | **88** | **60** |

[1] In dieser Darstellung werden ausschließlich die Abfälle der Produktionsstandorte berücksichtigt. Die Affiliates wurden als nicht wesentlich eingestuft, da sie ausschließlich Büroabfälle melden.
[2] Abweichungen bei Summen können rundungsbedingt auftreten.
[3] Die für 2022 ausgewiesene Menge an Abfällen wurde gegenüber dem vorherigen Bericht aufgrund nachträglicher Datenkorrekturen und final extern verifizierter Mengen angepasst.

## Hinweise und Erläuterungen

Unser gesamtes Abfallaufkommen an den Produktionsstandorten lag 2025 bei 571 Tonnen und damit über den Werten von 2022 (504 Tonnen) und 2023 (472 Tonnen). Den größten Anteil machten nicht gefährliche Abfälle aus, insbesondere Papier- und Kartonabfälle.

An unseren Produktionsstandorten werden unterschiedliche Abfallfraktionen getrennt erfasst und, soweit technisch möglich, dem Recycling oder einer geeigneten Verwertung zugeführt. Im Berichtsjahr 2025 wurden insgesamt 511 Tonnen Abfall der Beseitigung entzogen, gegenüber 424 Tonnen im Jahr 2022 und 383 Tonnen im Jahr 2023. Damit wurden 2025 rund 89 % unserer Abfälle einer Wiederverwendung oder dem Recycling zugeführt, gegenüber rund 84 % im Jahr 2022.

Gleichzeitig verringerte sich die zur Beseitigung zugeführte Abfallmenge von 80 Tonnen im Jahr 2022 beziehungsweise 88 Tonnen im Jahr 2023 auf 60 Tonnen im Jahr 2025.

# Kennzahlen – Soziales

## Beschäftigtenstruktur

| Anzahl der Beschäftigten | 2022[1] | 2023 | 2025 |
|---|---|---|---|
| **Gesamtzahl Beschäftigte** | **960** | **970** | **1.033** |
| Frauen | 667 | 661 | 653 |
| Männer | 293 | 309 | 380 |
| Sonstige | **0** | **0** | 0 |
| **Gesamtzahl dauerhaft Beschäftigte** | **952** | **945** | **1.014** |
| Frauen | 663 | 643 | 638 |
| Männer | 289 | 302 | 376 |
| Sonstige | 0 | 0 | 0 |
| **Gesamtzahl befristete Beschäftigte** | **8** | **24** | **19** |
| Frauen | 4 | 18 | 15 |
| Männer | 4 | 6 | 4 |
| Sonstige | 0 | 0 | 0 |
| **Gesamtzahl Beschäftigte ohne garantierte Arbeitsstunden** | **1** | **1** | **1** |
| Frauen | 1 | 1 | 1 |
| Männer | 0 | 0 | 0 |
| Sonstige | 0 | 0 | 0 |
| **Gesamtzahl Vollzeitbeschäftigte** | **889** | **889** | **956** |
| Frauen | 600 | 583 | 580 |
| Männer | 289 | 306 | 376 |
| Sonstige | 0 | 0 | 0 |
| **Gesamtzahl Teilzeitbeschäftigte** | **71** | **81** | **77** |
| Frauen | 66 | 78 | 73 |
| Männer | 5 | 3 | 4 |
| Sonstige | 0 | 0 | 0 |

| Anzahl der Beschäftigten | 2022[1] | 2023 | 2025 |
|---|---|---|---|
| **Nicht angestellte Beschäftigte[2]** | **13** | **6** | **14** |
| Frauen | – | – | 11 |
| Männer | – | – | 3 |
| Sonstige | – | – | 0 |
| **Beschäftigte nach Ländern** | | | |
| Ungarn | 515 | 519 | 566 |
| Österreich | 156 | 152 | 163 |
| Thailand | 79 | 79 | 71 |
| Sonstige | 210 | 220 | 233 |
| **Beschäftigte, die das Unternehmen verlassen haben** | | | |
| Beschäftigte, die das Unternehmen verlassen haben | 152 | 109 | 166 |
| Fluktuationsrate (%) | 15,8 % | 11,2 % | 16,1 % |

[1] Aufgrund der kontinuierlichen Weiterentwicklung des Datenmanagements und der zugrunde liegenden Berechnungsmethoden können die angegebenen Werte leicht von den Angaben in früheren Berichten abweichen. Außerdem wurde die Tochtergesellschaft MAM China im Jahr 2025 aufgelöst. Da für den Berichtszeitraum keine verlässlichen Daten vorlagen, wurde MAM China in den dargestellten Kennzahlen nicht berücksichtigt.
[2] Für die Jahre 2022 und 2023 lagen keine vollständigen Daten zur Geschlechterverteilung der nicht angestellten Beschäftigten vor.

## Hinweise und Erläuterungen

Unsere Belegschaft ist in den vergangenen Jahren gewachsen. 2025 beschäftigte MAM insgesamt 1.033 Mitarbeiter*innen, gegenüber 970 im Jahr 2023 und 960 im Jahr 2022. Das entspricht einem Anstieg von rund 8 % gegenüber 2022. Mit 1.014 Personen befand sich der überwiegende Teil unserer Beschäftigten in einem unbefristeten Arbeitsverhältnis. Dies entspricht rund 98 % der Belegschaft. Die Zahl der Vollzeitbeschäftigten stieg von 889 im Jahr 2022 auf 956 im Jahr 2025. Die meisten Beschäftigten arbeiteten 2025 in Ungarn (566), gefolgt von Österreich (163). Die Fluktuationsrate lag 2025 bei 16,1 % und damit auf vergleichbarem Niveau wie 2022. Insgesamt verließen 2025 166 Mitarbeiter*innen das Unternehmen, gegenüber 109 im Jahr 2023 und 152 im Jahr 2022.

# Kennzahlen – Soziales

## Führungspositionen nach Geschlecht[1]

| Headcount und Anteil in % | 2022 | | 2023 | | 2025 | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | Head-counts | % | Head-counts | % | Head-counts | % |
| **Führungsebene gesamt** | **22** | | **21** | | **21** | |
| Frauen | 9 | 40,9 % | 9 | 42,9 % | 10 | 47,6 % |
| Männer | 13 | 59,1 % | 12 | 57,1 % | 11 | 52,4 % |
| Sonstige | 0 | 0,0 % | 0 | 0,0 % | 0 | 0,0 % |

[1] Die Berechnungsgrundlage für die Geschlechterdiversität auf Managementebene wurde gegenüber dem Vorbericht angepasst. Sie umfasst die Mitglieder des Executive Committee, die Leiter*innen der Produktionsstandorte sowie die Managing Directors der Tochtergesellschaften.

## Weiterbildung und Mitarbeitergespräche

| Angaben in h und % | 2022 | 2023 | 2025 |
|---|---|---|---|
| Durchschnittliche Weiterbildungszeit je beschäftigter Person (h) | 8,4 | 7,5 | 8,4 |
| Prozentsatz der Beschäftigten, die an regelmäßigen Mitarbeiter-gesprächen teilgenommen haben (%) | 86,5 % | 85,2 % | 89,3 % |

## Vorfälle im Zusammenhang mit Menschenrechten

| Anzahl | 2022 | 2023 | 2025 |
|---|---|---|---|
| Gesamtzahl der gemeldeten Fälle von Diskriminierung, einschließlich Belästigung, im Zusammenhang mit der Belegschaft | 0 | 0 | 0 |
| Zahl der schwerwiegenden Vorfälle in Bezug auf Menschenrechte im Zusammenhang mit der Belegschaft | 0 | 0 | 0 |
| Gesamtbetrag der wesentlichen Geldbußen, Sanktionen und Schadenersatzzahlungen der oben beschriebenen Vorfälle (in TEUR) | 0 | 0 | 0 |

## Arbeitsunfälle und arbeitsbedingte Verletzungen[1]

| Anzahl und Anteil in % | 2022 | 2023 | 2025 |
|---|---|---|---|
| **Eigene Belegschaft** | | | |
| Anzahl der gearbeiteten Stunden | 1.205.470 | 1.126.911 | 1.136.373 |
| Anteil der Belegschaft mit Arbeitsschutzmanagementsystem (%) | 100,0 % | 100,0 % | 100,0 % |
| Anzahl der Todesfälle infolge meldepflichtiger Arbeitsunfälle | 0 | 0 | 0 |
| Anzahl meldepflichtiger arbeitsbedingter Erkrankungen | 0 | 0 | 0 |
| Anzahl der meldepflichtigen Arbeitsunfälle | 36 | 43 | 36 |
| Rate der meldepflichtigen Arbeitsunfälle (TRIFR) | 29,9 | 38,2 | 31,7 |
| **Leiharbeiter*innen und Kontraktoren** | | | |
| Anzahl der Todesfälle infolge meldepflichtiger Arbeitsunfälle | 0 | 0 | 0 |
| Anzahl der meldepflichtigen Arbeitsunfälle | 0 | 0 | 0 |
| Rate der meldepflichtigen Arbeitsunfälle (TRIFR) | 0 | 0 | 0 |

[1] Arbeitsunfälle und arbeitsbedingte Verletzungen werden ausschließlich für die MAM Produktionsstandorte berichtet.

## Hinweise und Erläuterungen

Im Jahr 2025 waren zehn der insgesamt 21 Führungspositionen bei MAM mit Frauen und elf mit Männern besetzt. Der Frauenanteil lag damit bei rund 48 %, gegenüber 43 % im Jahr 2023 und 41 % im Jahr 2022. Frauen und Männer waren somit in Führungspositionen annähernd gleich stark vertreten.

Die durchschnittliche Weiterbildungszeit lag 2025 bei 8,4 Stunden je beschäftigter Person und damit über dem Niveau von 2023 (7,5 Stunden). Der Anteil der Beschäftigten, die an regelmäßigen Mitarbeitergesprächen teilnahmen, stieg von 85 % im Jahr 2023 auf 89 % im Jahr 2025.

Im Bereich Arbeitssicherheit waren in allen drei Berichtsjahren 100 % unserer Belegschaft in den Produktionsstandorten durch ein Arbeitsschutz-managementsystem abgedeckt. Die Zahl der meldepflichtigen Arbeitsunfälle sank gegenüber 2023 von 43 auf 36.

In den Berichtsjahren 2022, 2023 und 2025 wurden keine Todesfälle infolge meldepflichtiger Arbeitsunfälle, keine meldepflichtigen arbeits-bedingten Erkrankungen sowie keine Fälle von Diskriminierung oder schwerwiegenden Menschenrechtsvorfällen im Zusammenhang mit unserer Belegschaft gemeldet.

# Kennzahlen – Governance

## Anteil des Einkaufsvolumens bei regionalen Lieferanten (im Umkreis von 400 km der Produktionsstandorte)[1]

| Angaben in % | 2022 | 2023 | 2025 |
|---|---|---|---|
| Rohstoffe | 3,8 % | 3,5 % | 2,9 % |
| Halbfabrikate oder Produktteile | 94,0 % | 92,0 % | 91,0 % |
| Verpackungsmaterialien | 90,0 % | 89,0 % | 89,0 % |

[1] Die Prozentwerte geben den Anteil der Ausgaben bei regionalen Lieferanten am gesamten Einkaufsvolumen (Spend) der jeweiligen Materialkategorie wieder.

## Neue Lieferanten, die nach sozialen Kriterien geprüft wurden

| Anzahl und Anteil in % | 2022 | 2023 | 2025 |
|---|---|---|---|
| Anzahl neuer Lieferanten | 2 | 4 | 10 |
| Anteil neuer Lieferanten, die nach sozialen Kriterien geprüft wurden | 100,0 % | 100,0 % | 100,0 % |

## Prüfung und Einhaltung der Menschenrechte

| Anzahl und Anteil in % | 2022 | 2023 | 2025 |
|---|---|---|---|
| Anzahl der Produktionsstandorte mit Prüfung der Menschenrechte im betreffenden Jahr[1] | 2 | 1 | 2 |
| Gesamtzahl der aufgewendeten Stunden für Schulungen für Angestellte zu Menschenrechtspolitik und -verfahren (h)[2] | 0 | 89 | 95 |
| Prozentsatz der Beschäftigten, die in Bezug auf Menschenrechtsstrategien oder -verfahren geschult wurden (%) | 0,0 % | 100,0 % | 100,0 % |

[1] Die Überprüfung der Menschenrechte erfolgt im Rahmen von SMETA-Audits. Alle Produktionsstandorte werden im Abstand von drei Jahren auditiert.
[2] Die Angaben zu Menschenrechtsschulungen für das Jahr 2022 wurden gegenüber dem Nachhaltigkeitsbericht 2021/2022 korrigiert. Die systematische Erfassung und Durchführung dieser Schulungen begann im Jahr 2023. Die Werte für 2022 wurden entsprechend angepasst.

## Hinweise und Erläuterungen

Ein großer Teil unseres Einkaufsvolumens für Halbfabrikate, Produktteile und Verpackungsmaterialien entfällt auf Lieferanten in der Nähe unserer Produktionsstandorte. Im Jahr 2025 entfielen 91 % des Einkaufsvolumens für Halbfabrikate und Produktteile sowie 89 % des Einkaufsvolumens für Verpackungsmaterialien auf Lieferanten im Umkreis von 400 Kilometern zu unseren Produktionsstandorten. Im Jahr 2022 lagen diese Anteile bei 94 % für Halbfabrikate und Produktteile beziehungsweise 90 % für Verpackungsmaterialien.

Bei der Auswahl neuer Lieferanten berücksichtigen wir zudem soziale Kriterien. Wie bereits 2022 und 2023 wurden im Berichtsjahr 2025 alle neuen Lieferanten anhand sozialer Kriterien geprüft.

Menschenrechte werden sowohl bei der Auswahl neuer Lieferanten als auch an unseren eigenen Produktionsstandorten berücksichtigt. Im Jahr 2025 wurden zwei Produktionsstandorte im Hinblick auf die Einhaltung der Menschenrechte geprüft, der dritte Standort war bereits 2023 geprüft worden. Für Schulungen zu Menschenrechtspolitik und entsprechenden Verfahren wurden 2025 insgesamt 95 Stunden aufgewendet, gegenüber 89 Stunden im Jahr 2023.

Berichtsstand zum 31. Dezember 2025. Bei der Zusammenstellung und Überprüfung der Inhalte wurde auf größtmögliche Genauigkeit und Vollständigkeit geachtet. Zahlenangaben sind kaufmännisch gerundet, weshalb geringfügige Abweichungen entstehen können. Auch Satz- und Druckfehler lassen sich nicht gänzlich ausschließen.

Der MAM Nachhaltigkeitsbericht 2025 steht auf der Unternehmenswebsite sowohl auf Deutsch als auch auf Englisch zur Verfügung. Sollten sich die beiden Sprachfassungen unterscheiden, gilt die deutsche Version als verbindliche Grundlage.

# Kontakt und Impressum


### FÜR DEN INHALT VERANTWORTLICH
MAM Baby AG
Sihleggstrasse 15
8832 Wollerau, Schweiz
UID CHE-101.398.467
www.mambaby.com

### REDAKTION UND KOORDINATION
MAM Sustainability Team
Kontakt: sustainability@mambaby.com

### ESG BERATUNG, KONZEPT UND DESIGN
Berichtsmanufaktur GmbH, Hamburg/Wien

### NACHHALTIGKEITSBERATUNG
Ernst & Young denkstatt GmbH, Wien

### BILDMATERIAL
MAM Baby AG
Tim Ertl, Photography

Freiwilliger Nachhaltigkeitsbericht für das Geschäftsjahr 2025
(1. Januar bis 31. Dezember 2025).





mam
Since 1976
www.mambaby.com