

Rapport RSE

2022-23





Sommaire

Qui sommes-nous ? 6

Notre contribution à l'économie circulaire 9

Une responsabilité économique et éthique 13

Une responsabilité environnementale 15

Une responsabilité sociale 17

Une responsabilité sociétale 19

Nos indicateurs de suivi de performance 22



Edito

Le 10 mai 2022 a constitué un tournant important pour ANL Packaging.

Somater, groupe familial implanté en France et en Belgique depuis 40 ans et expert dans la fabrication d'emballages primaires en a fait l'acquisition.

Ce rachat a conforté la position du Groupe en tant qu'acteur européen de référence sur les marchés de la beauté, de la santé et de l'alimentaire. Il a été rendu possible grâce à des valeurs fortes et partagées : une histoire familiale, une politique d'investissement soutenue, l'engagement ferme dans la RSE ainsi qu'une orientation client sans compromis.

Ensemble nous serons plus forts pour servir nos clients dans l'esprit de performance et d'innovation qui nous caractérise depuis toujours !

Au cours des derniers mois, nous avons travaillé main dans la main avec les collaborateurs d'ANL Packaging afin que l'intégration se réalise concrètement et nous sommes fiers du chemin parcouru. Déjà fortement impliqué, ANL Packaging reste très engagé en faveur de la RSE, au travers d'une politique de responsabilité économique, environnementale, sociale et sociétale que nous vous invitons à découvrir dans cette édition.

Les faits marquants de la période ont été les suivants :

Février 2023 : audit BRCGS en Pologne

Mars 2023 : premier CFIA en commun Somater / ANL Packaging

Juillet 2023 : ANL « en route » visant à rassembler les collaborateurs et à partager les objectifs stratégiques post rachat

Octobre 2023 : participation à la Cadurcienne pour Octobre Rose

Novembre 2023 : poursuite de l'évaluation de notre performance RSE en répondant à Ecovadis

L'intégration d'ANL Packaging se poursuivra en 2024 avec pour objectifs d'amplifier les efforts initiés autour de la RSE et d'harmoniser nos pratiques afin d'être pleinement en phase avec les ambitions du groupe Somater.



CEO Somater

Qui sommes-nous ?

Les différentes étapes de notre croissance

ANL, fondée par Alfons Neven-Lemmens, débute avec la commercialisation de caisses en bois pour les brasseries et fruiticulteurs locaux.

1938

La première thermoformeuse est installée et la production des célèbres barquettes de champignons bleues est lancée. Désormais, l'entreprise s'appelle ANL Plastics.

1958

Lancement du service d'extrusion et recyclage du matériau en interne.

1963

Ouverture du site de Cahors, France.

1991

Oscar de l'emballage avec Visiopaq®.

2003

Certification BRC.

2006

Ouverture du site de Dabrowa, Pologne.

2010

Installation de l'unité SSP dans le but d'améliorer le recyclage du PET.

2015

Le nom de l'entreprise devient ANL Packaging.

2020



2022

Rachat d'ANL Packaging par Somater.

Nos implantations

Notre entreprise possède trois sites de production répartis dans trois pays dans le but de mieux servir nos clients et être au plus proche de leurs implantations : en Belgique, en France et en Pologne.



Wellen, Belgique

Une entreprise entièrement intégrée avec la conception, la réalisation des moules, l'extrusion et le thermoformage sur un même site.

• Nombre de salariés : 200 ETP

Dabrowa Górnicza, Pologne

Réponse à la demande croissante dans l'Est de l'Europe.

• Nombre de salariés : 45 ETP

Cahors, France

Un site de production axé sur la France et le Sud de l'Europe.

• Nombre de salariés : 45 ETP

Notre vision

Être reconnu comme la référence européenne en matière de solutions d'emballage durables et innovantes. Les clients peuvent compter sur nous pour leurs besoins en matière d'emballages thermoformés. Nous

partageons nos connaissances et ensemble, nous recherchons des emballages innovants qui peuvent être faits dans le respect de l'Homme et de la nature. C'est ainsi que nous faisons la différence.

Notre mission

Fournir un emballage thermoformé personnalisé et optimal améliorant la protection du produit et la durée de conservation des aliments.

Lorsqu'Alfons Neven-Lemmens fonda notre société en tant qu'ANL en 1938, la mission était claire : fabriquer des emballages adaptés tels que des caisses en bois pour les producteurs de fruits locaux et les brasseurs. Notre mission reste la même à ce jour. Les caisses en bois ont été remplacées par des emballages thermoformés et notre territoire de vente s'est agrandi. Nous continuons à fabriquer des emballages de haute qualité qui assurent une protection optimale tout en étant attrayants pour le consommateur ; un savoir-faire qui nous place comme très performant dans ce domaine.

De la conceptualisation à la production industrielle

Réduire l'impact de nos processus de production et viser la durabilité sur l'ensemble de notre chaîne de fabrication.

Cela commence par la conception de votre produit de manière à réduire l'utilisation de plastique tout en préservant l'intégrité de l'emballage. Nous ne commençons à fabriquer votre emballage qu'après une phase de prototypage approfondie qui garantit que votre emballage ne présente aucun défaut.

ANL Packaging dispose du savoir-faire et de l'expertise nécessaires pour mettre au point la solution idéale avec vous et conçoit des produits thermoformés pour les secteurs suivants :



La confiserie

Élaboration de plateaux d'emballage pour chocolats et biscuits.

L'alimentaire

Mise à disposition d'une gamme standard offrant une très grande variété d'emballages pour la viande et le poisson, les légumes et les fruits, les plats préparés, les produits laitiers, les pâtisseries et les salades. Réalisation d'un emballage personnalisé et exclusif à la demande.



Le non-alimentaire

Protection du produit lors de son expédition ou amélioration de l'image de marque et dynamisation des ventes.

Nos valeurs

Respect

- Respect de tous
- Respect des règles et des accords
- Respect de notre société

Entrepreneuriat

- Initiative
- Amélioration continue et création d'opportunités
- Développements rentables

Orientation client

- Connaître nos clients
- Comprendre nos clients
- Aider nos clients
- Chacun de nous est à la fois client et fournisseur
- Dépasser les attentes

Dévouement

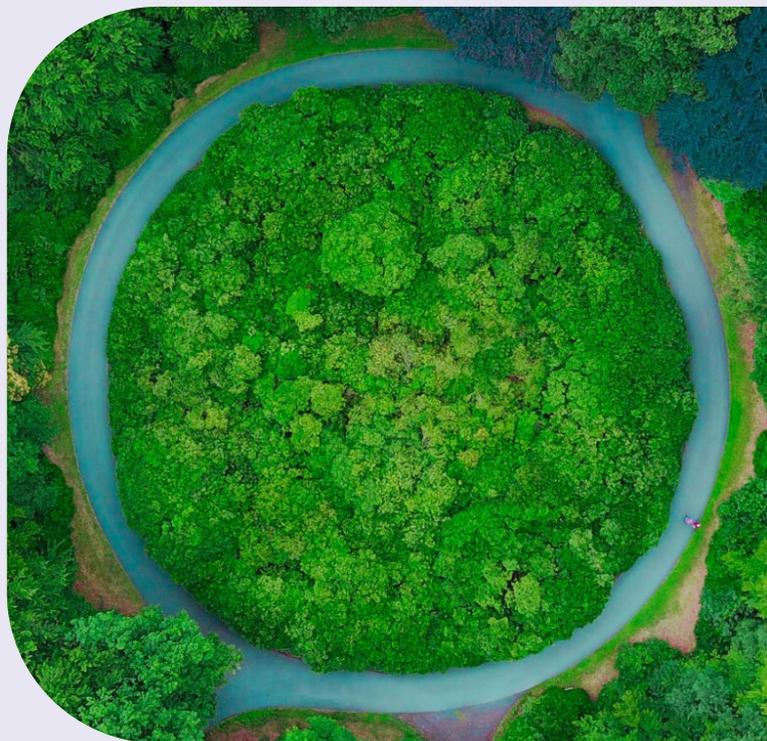
- Loyauté
- Implication
- Passion et énergie
- Travail d'équipe

Notre contribution à l'économie circulaire

S'engager

Les récentes réglementations locales et européennes, telles que la loi AGEC (anti-gaspillage pour une économie circulaire) et la SUP (single use plastic) nous poussent à revoir notre modèle et à favoriser une démarche d'économie circulaire. ANL Packaging est à l'écoute de ces nouvelles dispositions et offre à ses clients des solutions toujours plus vertueuses.

En tant qu'acteur majeur de l'industrie de l'emballage, ANL Packaging a à cœur de prendre soin des ressources, quelles qu'elles soient. Il en va en priorité de veiller au bien-être de nos salariés, de lutter contre le gaspillage énergétique et matériel, mais aussi de revoir notre façon de concevoir les produits de nos clients grâce à l'éco-conception. Plus particulièrement, nous sommes engagés à rendre nos emballages recyclables, de réduire leurs poids tout en garantissant leurs propriétés fonctionnelles, d'utiliser des matériaux recyclés compatibles avec l'alimentarité et de réincorporer nos chutes de production grâce à une traçabilité drastique.



Réduire

Quel que soit l'emballage développé, nous nous efforçons de le penser en utilisant le moins de matières premières possible, tout en veillant étroitement aux normes de qualité et de performances attendues. La préservation des ressources et la lutte contre le gaspillage sont des engagements clés chez ANL Packaging. Rappelons que l'objectif initial d'un emballage est de préserver ce qu'il contient, de prolonger sa durée de conservation et donc lutter contre le gaspillage alimentaire.

Afin de lutter contre le superflu de matière, nous proposons à nos clients de réduire l'épaisseur de leurs emballages tout en préservant les propriétés barrières et fonctionnelles. Nous estimons avoir permis de contribuer à la préservation de 20% du volume grâce à la baisse du poids des emballages, et ceci se répercutant sur l'ensemble de la chaîne de valeur.



Recycler

Afin d'assurer la recyclabilité de nos emballages, nous préférons utiliser le PP et le PET en tant que mono-matériaux, idéalement transparent.

Il nous importe également de limiter l'usage d'additifs, notamment lorsqu'ils perturbent le processus de tri. C'est le cas du noir de carbone, un colorant couramment utilisé pour accentuer les couleurs sombres dans les emballages. ANL Packaging a développé un matériau certifié COTREP.

Toujours afin de privilégier le recyclage de nos emballages, nous incitons nos clients à limiter l'utilisation de film métallisé extérieurement. La métallisation crée un effet esthétique qui contribue à différencier les marques et qui est en parfaite adéquation avec l'identité de marque de celle-ci, cependant il est considéré comme perturbateur de tri.

Réutiliser

Dans une démarche vertueuse, il nous paraît évident d'utiliser des matériaux ne provenant pas exclusivement d'énergie fossile vierge, c'est pourquoi ANL Packaging favorise les matériaux recyclés sous deux formes : la réincorporation de rebut post-production (PIR pour Post Industrial Recycling) et l'achat de matières issues des déchets post-consommation (PCR pour Post-Consumer Recycling).

PIR

La production de pièces thermoformées induit la présence d'un résidu de matière appelée squelette, qui peut représenter jusqu'à 50% du volume du film. Grâce à notre département de recyclage et d'extrusion, ANL Packaging converti et réincorpore cet excédent en circuit fermé, dit PIR, dans de nouveaux emballages depuis 1977. Les squelettes de PET et PP sont majoritairement broyés en fin de ligne puis réextrudés selon un processus de traçabilité strict. Spécifiquement pour le PET, ce rebut est retraité grâce à un système de polymérisation à l'état solide (SSP) certifié par l'EFSA (European Food Safety



Authority) qui élimine les impuretés et déviations colorielles tout en garantissant la sécurité alimentaire de nos emballages. Cette opération internalisée est également bénéfique à la réduction des flux logistiques.

PCR

En plus de la législation européenne, le marché exige que de plus en plus de matériaux recyclés soient utilisés. C'est pourquoi nous travaillons également avec des fournisseurs de résines issues de déchets post-consommation (PCR). Lors de l'utilisation de matériaux recyclés pour les emballages en contact direct avec les aliments, il est important de garantir la sécurité alimentaire à tout moment. C'est pourquoi l'ensemble des résines sourcées sont documentées puis traitées par notre installation SSP.



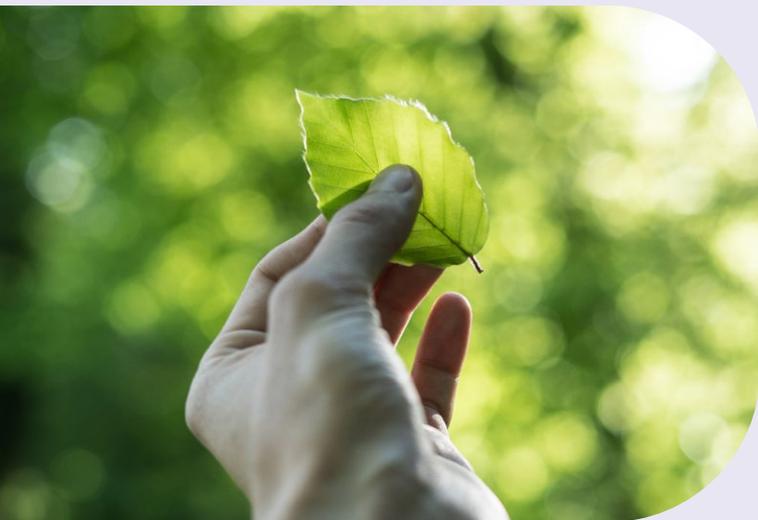
Remplacer

Afin de répondre à la demande d'emballages toujours plus innovants, nous sommes à l'affût de nouveaux matériaux aptes au contact alimentaire.

Hybride

Les solutions d'emballage combinant le carton et le plastique sont fortement plébiscitées depuis quelques années. Elles ont un impact environnemental réduit grâce à leurs composantes parfaitement séparables et recyclables. Différents concepts/marques ont été déposés afin de préserver notre propriété intellectuelle tels que Duobox®, Loqbox® ou Turtlebox®.





Biosourcé

Une autre façon de remplacer les matières vierges fossiles est de s'orienter vers les matières biosourcées. De nombreuses recherches sont nécessaires pour explorer les opportunités de ces nouveaux matériaux. ANL Packaging s'engage activement dans la réalisation de tests et contribue à leur développement grâce à la collaboration avec différents projets de recherche. C'est le cas du projet de recherche Lotapis qui a pour objectif la conception d'emballage biodégradable. ANL Packaging a gagné en expérience dans l'industrialisation de ces matières innovantes et accompagne ses clients dans cette nouvelle transition.

Innovation Continue

Acteur dans un marché de commodité, ANL Packaging est reconnu pour sa capacité à générer des concepts et innover. Que ce soit sur du standard ou des emballages spécifiques, nous développons nos propres concepts d'emballages, basés sur les tendances du marché, afin de mettre en valeur les produits de nos clients. A ce jour, nous définissons nos innovations et gammes de produits au travers de nos marques déposées :

- -teq : basé sur une technologie (matériau, finition, etc.) ; ex. Clearteq
- -paq concept d'emballage ; ex. Loqpaq®



Parallèlement au travail de nos équipes innovation, nous organisons des journées de l'innovation personnalisées chaque année, chacune dédiée à un client particulier. Ces événements sur mesure sont systématiquement menés en gardant le besoin consommateur à l'esprit. Notre équipe R&D organise ces événements et emmène le client au travers d'un parcours de réflexion personnalisé afin d'y éco-concevoir les emballages de demain.

Une responsabilité économique et éthique

A l'écoute des pressions sociales et du contexte réglementaire en constante évolution, ANL Packaging fournit les efforts nécessaires garantissant la pérennité et la durabilité de ses opérations et celles de ces parties prenantes.

Charte éthique & politique d'achat responsable

Conscient de l'environnement dans lequel nous évoluons, ANL Packaging a mis à jour sa charte éthique couvrant ainsi les questions de corruption, de fraude et blanchiment d'argent, de conflit d'intérêt, de sécurité de l'information visant à agir en tant qu'entreprise responsable et transparente. La politique d'achat responsable prend en compte les dispositions des fournisseurs, relatives à l'éthique, l'environnement et les droits de l'Homme. ANL Packaging est attentif aux notations Ecovadis de ses fournisseurs et réalise des audits ponctuels et aléatoires.



Code de conduite fournisseurs intervenants sur le site

ANL Packaging est très soucieux de préserver la qualité de vie au travail, la santé, la sécurité et l'environnement pour ses employés, mais aussi pour toutes les parties prenantes et fournisseur intervenant sur site. Un code de conduite est transmis à chaque fournisseur visitant le site afin de garantir le respect des normes établies par ANL Packaging, allant de l'équipement individuel de sécurité à la gestion des déchets.



Protection des données et des systèmes d'information

ANL Packaging veille à la protection de ses systèmes d'information grâce à des procédures ritualisées visant à rapporter les menaces identifiées. Divers audits externes ont lieu autour des procédures de contrôle informatique en vue de mettre en place une feuille de route pour prévenir les risques identifiés en matière d'atteinte à la sécurisation de l'information. Des contrôles journaliers et hebdomadaires sont externalisés et suivis en interne en vue de prévenir le risque de sécurisation des données d'ANL.

Qualité

Que nous produisons des barquettes standards ou sur mesure à forte valeur ajoutée, la livraison en conformité et de haute qualité est une priorité absolue et commence par le contrôle strict de nos flux entrants. A ce titre ANL Packaging a mis en place des procédures afin de garantir le respect des normes en vigueur par nos fournisseurs, telles que les exigences REACH. Grâce à notre rigueur et notre engagement, nous fidélisons nos clients historiques et recrutons au travers de nouveaux projets.

Sécurité alimentaire

Nos emballages étant destinés essentiellement au marché alimentaire, il nous est impératif de répondre aux normes les plus strictes. Grâce à une politique d'amélioration continue et de documentation rigoureuse de nos process, nos sites sont systématiquement certifiés BRCGS.

The logo for BRCGS (British Retail Consortium Global Standards) is displayed in a blue, stylized font. The letters 'B', 'R', and 'S' are solid blue, while the 'C' is a white circle with a blue outline. The logo is set against a white background within a blue rounded rectangular frame.

Packaging Materials

CERTIFICATED



Une responsabilité environnementale

Notre engagement pour le développement durable passe également par la préservation des ressources et des opérations responsables. ANL a rédigé et met en œuvre une politique Qualité Sécurité, Hygiène et Environnement en place dans ses usines. Celle-ci est signée, affichée et connue de l'ensemble des parties prenantes.

Eau

Notre processus de production ne sollicite que faiblement les ressources en eau. L'eau reste principalement utilisée à des fins de refroidissement en circuit fermé. Cela permet à l'eau d'être recyclée plusieurs fois dans l'ensemble du système. Aussi, nous nous engageons à cesser le captage de l'eau au sein de la nappe phréatique d'ici à 2026 et d'être raccordé au système général.

Énergie

Le site de Wellen est équipé de plus de 3000 panneaux solaires, contribuant à la production et consommation d'électricité décarbonée. Ces panneaux représentent environ 3% de notre consommation. Diverses mesures ont été initiées dans le but de réduire nos consommations : établissement d'un plan d'actions énergie, installation d'éclairage LED, isolation du système de tuyauterie des machines de refroidissement et réparation des fuites d'air comprimé. De nouveaux investissements ont été validés afin de maximiser le rendement énergétique de nos unités notamment par l'achat d'une nouvelle Viscotec, plus performante pour le processus d'extrusion et un compresseur avec régulation automatique de la pression d'air, réduisant ainsi les consommations lors du démarrage.



Déchets

ANL Packaging a mis en place une politique de gestion des déchets. Cela consiste à sensibiliser les salariés aux règles de tri (papier/carton ; aluminium/ferrailles ; mix plastics ; équipement électriques et électroniques ; bois). Un système de contenants de différentes couleurs a été mis en place afin de mieux identifier le flux et permettre le recyclage. Des rappels ont régulièrement lieu au travers des écrans de communication dans l'usine. Un contrat de valorisation des déchets est également établi avec un prestataire extérieur. Par ailleurs, les déchets dangereux sont identifiés, triés, stockés et traités dans les bonnes conditions de mises en sécurisation de cette typologie de déchets.



Unité SSP

Notre processus de production génère un squelette. ANL Packaging est équipé d'un département de recyclage et d'extrusion qui converti et réincorpore cet excédent en circuit fermé, dit PIR. Les squelettes de PET sont recyclés par extrusion grâce à un système de polymérisation à l'état solide (SSP) certifié par l'EFSA (European Food Safety Authority).

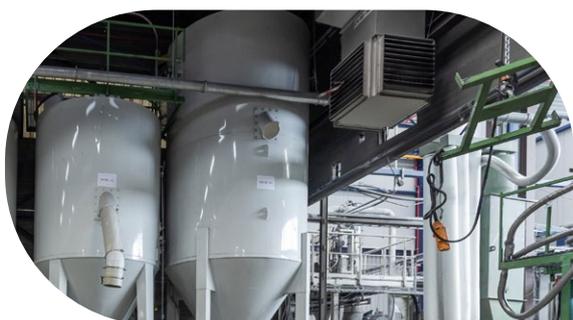
Biodiversité

ANL Packaging participe à l'Opération Clean Sweep®, un programme visant à limiter la perte de granules et paillettes dans l'environnement par des actions de confinement et un nettoyage ciblé et régulier des zones à risque. Le site de Cahors sera prochainement audité dans le cadre du décret français n°2021-461 relatif à la prévention des pertes de granulés plastiques industriels.



Logistique

Grâce à notre unité SSP, nous sommes en mesure d'effectuer le retraitement de nos squelettes en interne et limiter notre impact carbone sur le plan logistique au lieu d'envoyer nos paillettes en retraitement externalisé. Un bénéfice additionnel est de centraliser cette réincorporation pour nos 3 sites. Le flux logistique amont livre les moules et les films à nos sites de production, quand le flux aval récupère les squelettes et paillettes. Les camions ne circulent plus à vide sur la route. Autre aspect valorisant un gain logistique, l'éco-conception. En effet, l'allègement des barquettes et l'optimisation de la résistance à l'empilement réduisent les volumes et poids en circulation sur la route et s'inscrit dans un processus de reverse logistique performant sur le plan environnemental.



Prévention liée à la pollution de l'air et sonore

Dans le but d'améliorer le confort de nos salariés, des silencieux ont été installés sur les ventilateurs afin de réduire le bruit de ces derniers.

Une responsabilité sociale

Fidèle à nos valeurs et au-delà du respect des droits de l'Homme et de la convention collective et du code du travail, ANL Packaging considère la problématique de la sécurité, de la santé et du bien-être de tous ses employés, y compris pour les intérimaires, les stagiaires, les étudiants et les employés extérieurs à l'entreprise, comme une priorité essentielle. C'est pourquoi ANL Packaging a mis en place une charte sur la sécurité, la santé et le bien-être au travail. Cette charte fait partie intégrante des échanges avec le CHSCT (CPBW en Belgique) et le Comité d'entreprise (OR Verlag), convoqué mensuellement. ANL a rédigé et met en œuvre une politique Qualité Sécurité, Hygiène et Environnement en place dans son Usine. Celle-ci est signée, affichée et connue de l'ensemble des parties prenantes.

Sécurité

ANL Packaging mène une politique de prévention pour prévenir les incidents, blessures et maladies et limiter au maximum les risques. Tous nos ouvriers reçoivent des chaussures de sécurité, une protection auditive sur mesure et des lunettes de sécurité. Chaque ouvrier a la possibilité de tourner de poste toutes les deux heures afin de maintenir une certaine vigilance et limiter la monotonie.



Santé

Acteur de l'emballage alimentaire, ANL Packaging organise un bilan de santé obligatoire pour tous les salariés travaillant au sein de l'usine, dès l'embauche et renouvelé chaque année. Cela fait partie intégrante des dispositions légales relatives à la norme BRCGS. D'autres initiatives sont mises en place au sein du site, telles que la vaccination contre la grippe saisonnière. La santé de nos salariés étant une priorité, la direction envoie des vœux de rétablissement à ses collaborateurs absents sur le long terme.



Bien-être

Soucieux de la qualité de vie au travail de nos salariés, ANL Packaging veille à ce que les salariés puissent évoluer dans de bonnes conditions. Lors d'aléas climatiques extrêmes et en période de canicule, ANL Packaging met à disposition de l'eau fraîche dans les zones de production, offre des pauses supplémentaires et des crèmes glacées. A l'inverse, lorsque la période hivernale s'installe, des soupes et cafés sont gracieusement offerts à nos collaborateurs afin de les réchauffer.

Carrière & formation

ANL Packaging est également engagé dans un plan de gestion des carrières pour l'ensemble de ses employés ; évaluation annuelle, plan de formation et procédures complètes. Sur la dernière période, le plan de formation intègre les thématiques relatives à la santé et la sécurité, dispensé par le responsable prévention. D'autres formations externes ont été dispensées, notamment pour la prévention des incendies et les premiers secours. Nous sommes fiers de proposer 24h de formation par an par employé.



Diversité, égalité & inclusion

Ayant pour valeur le respect, nous rejetons toute forme de discrimination fondée sur l'origine, le sexe, l'âge, la nationalité, le milieu socioéconomique, l'éducation, le statut marital, l'origine ethnique, la religion, l'orientation sexuelle, le handicap, le vécu ou encore l'affiliation politique. Afin d'éviter les biais et dans l'optique de favoriser la mixité, l'inclusion et la mobilité interne, ANL Packaging promeut les postes à pourvoir en interne et réalise une matrice des compétences cibles par département. Cette organisation vise également à repositionner certains profils et réduire les impacts négatifs des licenciements. Afin de favoriser l'accès aux personnes en situation de handicap, ANL Packaging aménage les postes de travail afin d'intégrer les collaborateurs quelques soit leur vulnérabilité.



Prévention du harcèlement et du burn out

ANL Packaging a pris les dispositions nécessaires afin de prévenir le risque de harcèlement sur le lieu de travail. Cela fait partie intégrante de la procédure relative aux risques psycho-sociaux. Les salariés sont informés de la procédure d'alerte en place, ainsi que des référents à qui en parler. Une initiative récente est en cours de test afin de prévenir le burn-out, alors qu'aucune alerte n'ait été identifiée.

Avantages

Nos salariés disposent d'avantages tels que des chèques repas, des primes et bonus ainsi que divers dispositifs de soutien en cas d'évènements inopinés. Les salaires font l'objet d'analyse comme le prévoit

la loi du 22 avril 2012, ainsi qu'une indexation afin d'éviter toute discrimination et réduire l'écart salarial entre les hommes et les femmes.

Une responsabilité sociétale

ANL PACKAGING est très attaché à la valeur d'engagement sur le plan social, sociétal et environnemental. C'est pourquoi nous nous mobilisons à chaque instant afin de créer notre propre communauté et nous investissons dans la société et le développement local.

Ensemble + forts

ANL Packaging s'est dotée d'un slogan « Ensemble + forts » afin de verbaliser sa culture d'entreprise. Au travers de divers relais de communication, ANL Packaging souhaite inscrire cette valeur au cœur des sites et la véhiculer au travers de différentes initiatives.

**ENSEMBLE
+ FORTS**
**SAMEN+ RAZEM+
STERKER SILNIEJSI**

ANL en route

Un an après le rachat d'ANL Packaging par Somater, le site de Wellen a proposé à ses employés une journée exceptionnelle afin de faire le point sur l'intégration et donner des perspectives sur la stratégie post rachat.



De warmste week

Chaque année, ANL Packaging se joint à une initiative belge afin de collecter des dons dans le but de les reverser à une association caritative. Chaque mois, un département se prête au jeu de préparer le déjeuner pour leurs collègues avec pour objectif de passer un moment agréable et de verser les bénéfices à "De Warmste Week".

ANL Run

Cette année encore, ANL Packaging participera et soutiendra la « ANL Run ». C'est l'occasion de partager un moment convivial entre collègues et de participer à la vie locale.





Octobre rose

Cette année, ANL Packaging a participé à La Cadurcienne pour soutenir la recherche contre le cancer du sein. 12 femmes ont porté les couleurs d'ANL Packaging pour cette course de 6 km.

Ecovadis

Dans l'optique de mesurer et garantir l'efficacité de notre démarche RSE, ANL Packaging répond annuellement au questionnaire Ecovadis et a obtenu en 2022 la note Silver.



MORE

Le Label MORE 2023 a été décerné à ANL Packaging et récompense notre engagement en tant qu'industriel de favoriser une consommation plus durable, avec des produits qui intègrent de plus en plus de plastiques recyclés dans nos emballages.

En tant qu'entreprise engagée, ANL Packaging est membre de diverses associations et syndicats dans l'optique de contribuer positivement aux défis actuels en renforçant son ancrage territorial auprès et avec ses parties prenantes.





Nos indicateurs de suivi de performance

Responsabilité Économique et Éthique	2022
Audit fournisseur réalisé intégrant la RSE	2
Fréquence Audit sécurisation informatique	Hebdomadaire
Nombre d'incidents liés à la corruption	0

Responsabilité Environnementale	2022
Consommation Electricité kWh	27856
Dont énergie renouvelable produite sur site	728
Consommation en eau en m ³	15 631
Quantité de déchets traités par an en tonnes	903.240
Dont Quantité de déchets dangereux traités en tonnes	22.05
Dont Quantité de déchets incinérés	398.79
Dont Quantité globale de déchets recyclés	482.40
Quantité de matières réincorporées (PP ou PET) en tonnes	4682
Taux de réincorporation (réutilisation) matière vierge en %	25

Responsabilité Sociale	2022
Taux de fréquence	28.31
Taux de gravité des accidents de travail	0.4
Parité homme/femme dans l'ensemble de l'organisation	22.89
Nombre d'heures de formation/an/employé	16.6
Nombre de personnes formées à la lutte contre le harcèlement	0
Nombre de personnes formées à la lutte contre la corruption	0
Nombre de personnes en situation de handicap	1
Taux de salariés évalués par an	100%

Responsabilité Sociétale	2022
Participation à des causes sociétales et environnementales	5
Initiatives internes sur des problématiques sociétales	2
Membres d'associations partenaires	8
Note Ecovadis 2022	Silver
Label MORE 2023	1





somater

Somater
98 route de la Reine
92100 Boulogne-Billancourt
France
+33 (0)1 46 99 22 60
www.somater.fr



ANL Packaging
Hertenstraat 32
3830 Wellen
Belgique
+32 12 74 15 95
www.anlpackaging.com