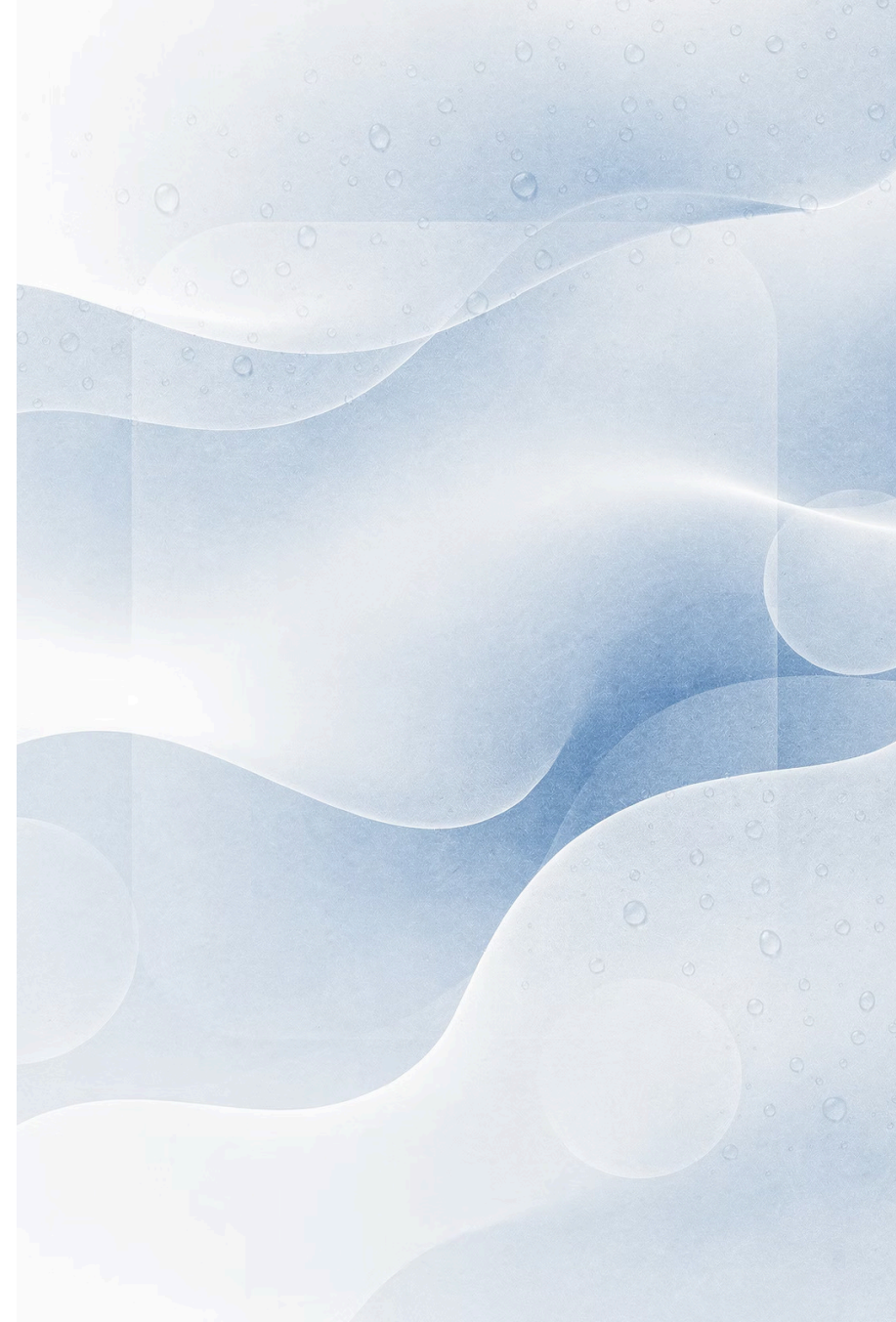


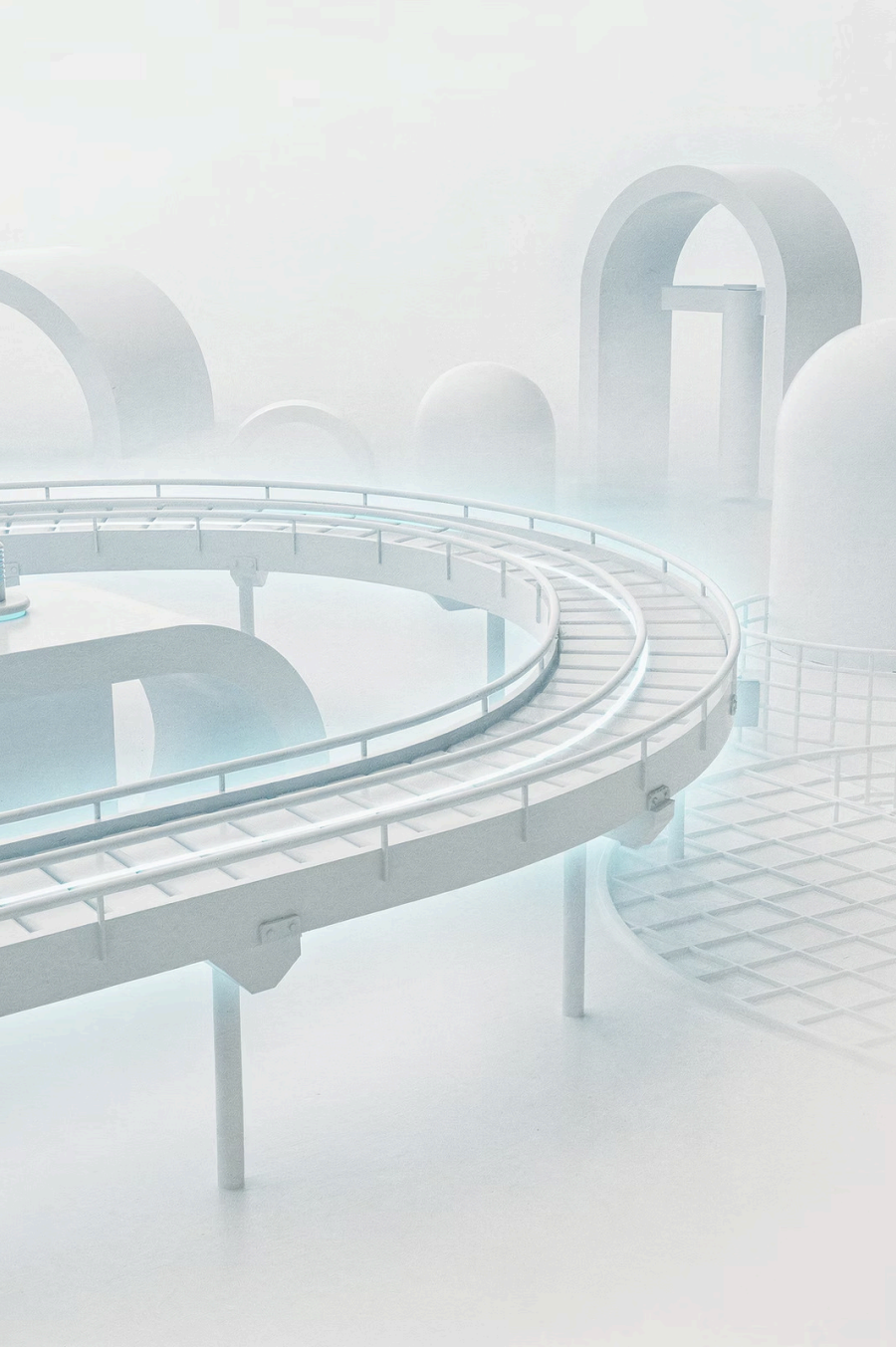
# Piloter la performance dans l'industrie des eaux de table

Entre rareté de la ressource et massification logistique — un secteur paradoxal qui transforme une ressource quasi-gratuite en produit de grande consommation, sous triple pression : tension hydrique, réglementation plastique et concurrence de l'eau du robinet.

STRATÉGIE & PERFORMANCE

EAUX MINÉRALES · EMBOUTEILLAGE · LOGISTIQUE





# Un secteur sous triple pression

Dominé par quelques acteurs mondiaux (Nestlé Waters, Danone, Coca-Cola via Smartwater, Suntory) et de nombreux embouteilleurs régionaux, le secteur doit équilibrer volumes, coût du PET, empreinte carbone logistique et préservation des sources.

## Tension hydrique

Pression croissante sur la ressource en eau et pérennité des droits de captage.

## Réglementation plastique

Contraintes sur les plastiques à usage unique et obligations rPET (25 % en 2025, 30 % en 2030).

## Concurrence robinet

Pression frontale de l'eau du robinet sur les eaux de source entrée de gamme.

# Les trois drivers stratégiques



## Maîtrise de la ressource

Pérennité des droits de captage, rendement des forages et qualité microbiologique constante — conditions sine qua non de l'activité.



## Efficiency industrielle & emballage

Le PET représente **40 à 60 %** du coût de revient d'une bouteille. L'allègement et le rPET sont des leviers financiers et environnementaux majeurs.



## Logistique

Transporter de l'eau, c'est transporter un produit lourd et peu valorisé : sensibilité extrême au taux de remplissage camion et au rayon de distribution.

# Les indicateurs de pilotage

## Opérationnels

- **TRS lignes d'embouteillage** (cible > 75 %) — 30 000 à 80 000 bouteilles/heure
- **Rendement matière PET** — pertes soufflage/remplissage
- **Rendement de captage** & qualité microbiologique
- **OTIF** — critique lors des pics estivaux
- **Taux de remplissage camion** & km/hL livré

## Financiers & Environnementaux

- **Marge brute par hectolitre** — comparaison sources et gammes
- **Coût PET par bouteille** (vierge vs rPET)
- **Coût logistique / CA** (cible 15–25 %)
- **Mix premium / standard** en % du CA
- **Intensité hydrique** (cible < 1,5 L prélevé / L embouteillé)
- **Taux rPET incorporé** & grammage moyen bouteille (g/L)
- **Empreinte carbone** par hL livré (kgCO<sub>2</sub>e/hL)

# Le cercle vertueux de la performance

Dans l'industrie des eaux de table, chaque gramme de PET économisé, chaque point de TRS gagné et chaque palette mieux chargée alimente simultanément la performance financière et environnementale, et protège la ressource — à la fois actif stratégique et produit.

## Efficiency industrielle

TRS élevé + bon rendement matière → moins de PET et moins d'eau de process par hL produit.

## Protection des sources

Investissement dans les aires de captage → qualité microbiologique maintenue → licence d'exploitation préservée.



## Gain financier

Marge brute/hL en hausse et coût PET en baisse → capacité d'investissement pour le rPET et la modernisation des lignes.

## Optimisation logistique

Meilleur taux de remplissage camion → coût logistique (15–25 % du CA) et empreinte carbone par hL réduits.

## Montée en gamme

Économies réinvesties dans le premium et les aromatisées → amélioration du mix et de la marge.



# Une condition de survie, pas une option

Dans un secteur où l'eau du robinet et la réglementation plastique exercent une pression croissante, le cercle vertueux n'est plus une option mais la condition de survie.

## Ressource

Protéger les sources pour garantir la licence d'exploitation à long terme.

## Industrie

Maximiser le TRS et réduire le grammage PET pour dégager de la marge.

## Logistique

Optimiser le remplissage camion pour compresser les coûts et le carbone.

## Mix & Valeur

Monter en gamme pour financer la transition environnementale et la croissance.