



# Piloter la performance d'une fabrique de pâtes alimentaires

Du grain de blé dur à l'excellence opérationnelle

PERFORMANCE INDUSTRIELLE

AGROALIMENTAIRE

# Un secteur exigeant entre tradition et compétitivité

La fabrication de pâtes repose sur un processus apparemment simple — mélanger semoule et eau, extruder, sécher — mais dont la maîtrise conditionne directement la rentabilité. Le secteur se caractérise par :

- Des **marges unitaires faibles** et des volumes importants
- Le blé dur représentant **50 à 60 % du coût de revient**
- Une consommation énergétique significative lors du séchage
- Une concurrence intense entre grands groupes et acteurs premium/bio

## Les 4 leviers simultanés

01

**Approvisionnement en blé dur**

02

**Rendement industriel**

03

**Qualité produit**

04

**Efficiences énergétique**

# Matière première & efficacité industrielle

## Coût matière première (€/kg produit fini)

Intègre le prix d'achat du blé dur, le rendement de transformation et les pertes. Permet de mesurer l'efficacité de la politique d'achat et de couverture malgré la volatilité des cours.

## Taux de rendement matière (96–98 %)

Ratio semoule incorporée / pâtes vendables. Les pertes interviennent au pétrissage, à l'extrusion, au séchage et au conditionnement. Chaque point gagné représente un gain financier direct.

## TRS des lignes de production (> 80 %)

Combine disponibilité, performance de cadence et taux de qualité. Les meilleurs sites atteignent 85–90 %. Principaux ennemis : changements de format, arrêts séchoir, casses en sortie de ligne.

## Coût de conversion par tonne & taux de non-conformité

Le coût de conversion agrège énergie, main-d'œuvre, maintenance et consommables. Le taux de non-conformité (casses, décolorations, points blancs, déformations) est un indicateur avancé de dérive du process.

# Énergie, environnement & performance commerciale

## Maîtrise énergétique

Le séchage fait passer les pâtes de **30 % à 12,5 % d'humidité**, représentant le 2e poste de coût. Les références de performance :


- **250–350 kWh thermiques** par tonne (gaz, séchage)
- **80–120 kWh électriques** par tonne (extrusion, ventilation)

Les émissions CO<sub>2</sub>/tonne s'améliorent via la récupération de chaleur, l'optimisation des cycles ou le basculement vers des énergies décarbonées.

## Performance commerciale

Dans un secteur à rotation rapide et marges serrées, deux indicateurs sont critiques :

- **OTIF > 98 %** — livrer la bonne quantité, au bon moment, conforme à la commande. La grande distribution impose des pénalités sévères.
- **Rotation des stocks de produits finis** — trop de stock immobilise du cash ; trop peu met en péril le taux de service. Un pilotage fin est un marqueur de maturité opérationnelle.

 La consommation d'eau (m<sup>3</sup>/tonne) complète le tableau de bord environnemental : elle couvre le pétrissage, le nettoyage NEP et le refroidissement, et permet de détecter fuites et dérives réglementaires.

# Performance financière globale

**25–35%**

## Marge brute industrielle

Structurellement contenue dans les pâtes sèches standard. Sa préservation face à la volatilité du blé dur est le défi permanent du dirigeant.

**50–60%**

## Part du blé dur dans le coût de revient

Premier poste de coût, extrêmement volatile sur les marchés céréaliers.

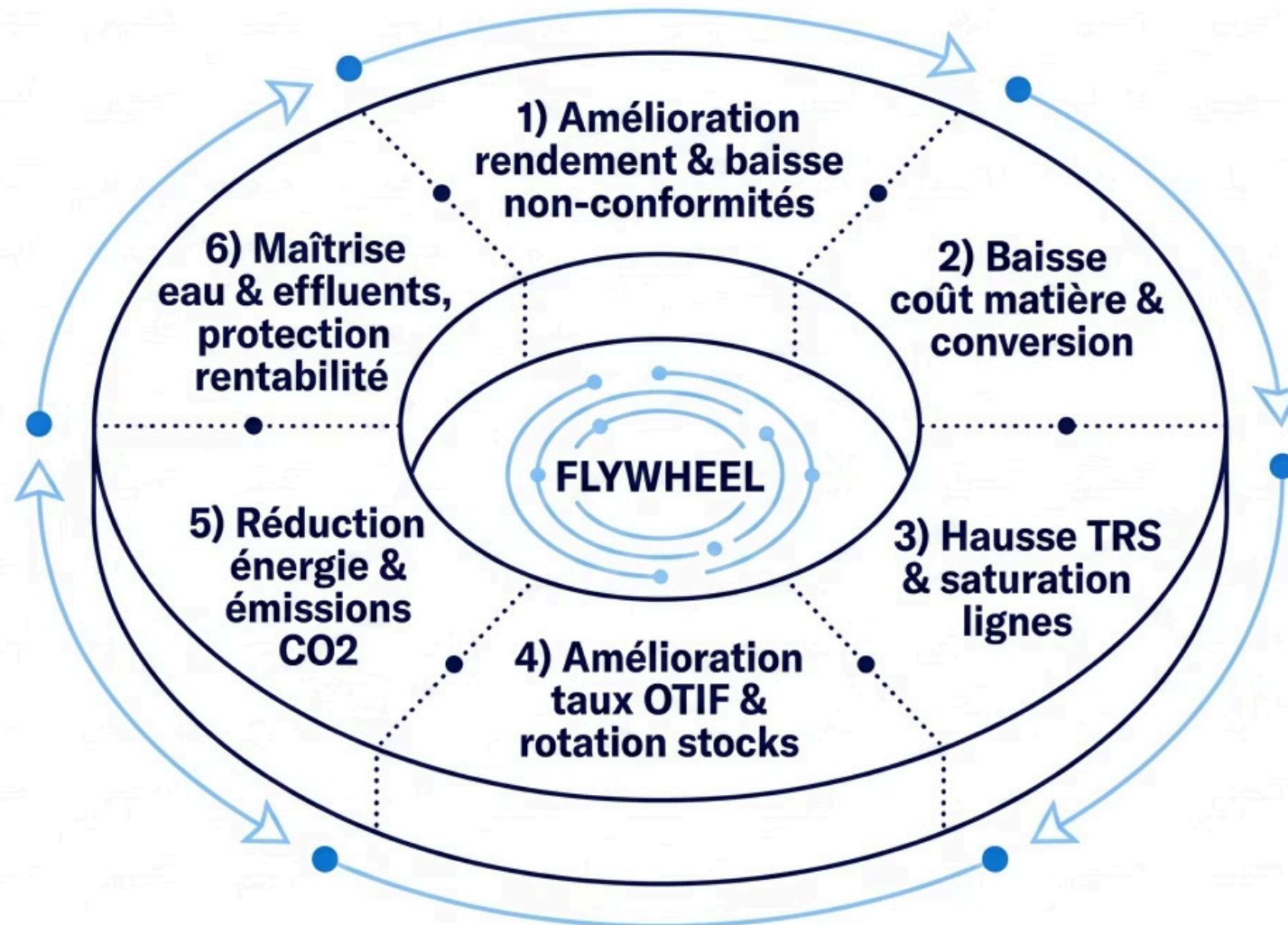
**~15**

## Indicateurs clés au total

Suivis mensuellement en direction et quotidiennement sur le terrain.

Le **ratio de marge sur coûts variables par référence** éclaire les arbitrages de mix produit : faut-il privilégier le volume sur les pâtes classiques ou la valeur sur les gammes bio, complètes, aux légumineuses ? Cet indicateur oriente simultanément la stratégie commerciale et industrielle.

# Le cercle vertueux de la performance intégrée



- ✓ Dans un secteur à marges faibles et gros volumes, l'excellence opérationnelle n'est pas un luxe mais une condition de survie — et elle porte naturellement en elle l'amélioration de la performance environnementale.