



VOYAGE DE PRESSE

17 juin 2025

De l'orge à la bière :
les savoir-faire d'exception
de la filière brassicole française





LE SOMMAIRE

I.

P.6

LA FILIÈRE BRASSICOLE FRANÇAISE,
DE QUOI PARLE T-ON ?

II.

P.16

DES DÉFIS À L'ÉCHELLE LOCALE
COMME INTERNATIONALE

III.

P.19

LA RECHERCHE : UN PILIER
STRATÉGIQUE DE LA FILIÈRE BRASSICOLE

IV.

P.22

LES INTERVENANTS



LE PROGRAMME



7h42
à 8h38 **Départ en train** de Paris Gare de l'Est, arrivée à Nogent-sur-Seine



9h **Accueil** à la malterie de Soufflet Malt
9h15 **Accueil par Jean-Philippe Jelu**, Président des Malteurs de France
9h15 **Intervention de Philippe Dubief**, Président de la filière orge brassicole
à 9h45 pour ARVALIS et l'AGPB
9h45 **Présentation de Soufflet Malt** par Guillaume Couture et Sophie Godier
à 10h15 de Gombert



10h30
à 12h **Visite de la malterie Soufflet Malt avec Jean-Philippe Jelu**



12h30
à 14h **Déjeuner**



14h
à 14h45 **Trajet en bus** jusqu'à Courpalay



14h50
à 15h30 **Visite de parcelles** et échange avec Hubert Rabourdin, producteur d'orge brassicole



15h30
à 17h **Visite de la brasserie Rabourdin** avec Hubert Rabourdin puis dégustation de bières

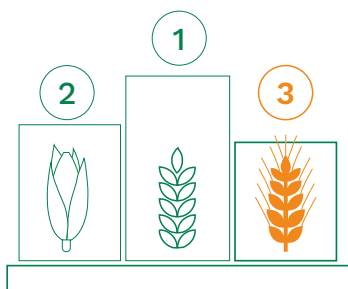


17h15
à 17h45 **Trajet en bus** jusqu'à la gare de Longueville



18h
à 19h16 **Départ en train** de Longueville, arrivée à Paris Gare de l'Est

I. LA FILIÈRE BRASSICOLE FRANÇAISE, DE QUOI PARLE-T-ON ?



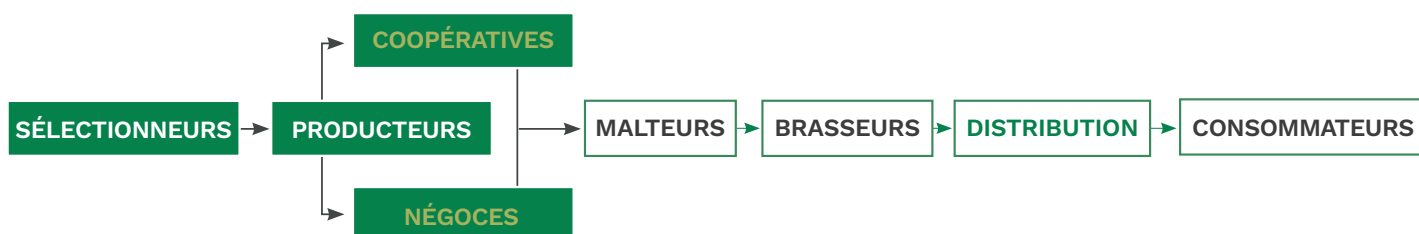
La filière orge-malt-bière est un pilier de l'agriculture et de l'agroalimentaire de notre pays.

L'orge est la 3^{ème} céréale cultivée en France après le blé tendre (transformé en farine puis en pain notamment) et le maïs (utilisé en alimentation animale, par l'amidonnerie et pour le pop-corn).

Environ 40 % de l'orge est de l'orge brassicole, le reste est de l'orge fourragère destinée à l'alimentation animale.

UNE FILIÈRE BIEN STRUCTURÉE, AUX SAVOIR-FAIRE RECONNUS

La filière orge-malt-bière se compose d'une diversité d'acteurs complémentaires et organisés, qui assurent la sélection des semences, la production de l'orge, son stockage, sa commercialisation, sa transformation en malt puis en bière. Cette structuration a notamment permis des investissements collectifs importants, permettant de développer les variétés d'orge les plus adaptées aux besoins des malteurs et des brasseurs.



La logistique (routière, ferroviaire, fluviale et maritime) occupe une place très importante dans cette chaîne de production. Elle fait partie des atouts de la France.

130 500
emplois



15 Mrds €
de chiffre
d'affaires



L'ORGE BRASSICOLE, UNE CULTURE EMBLÉMATIQUE

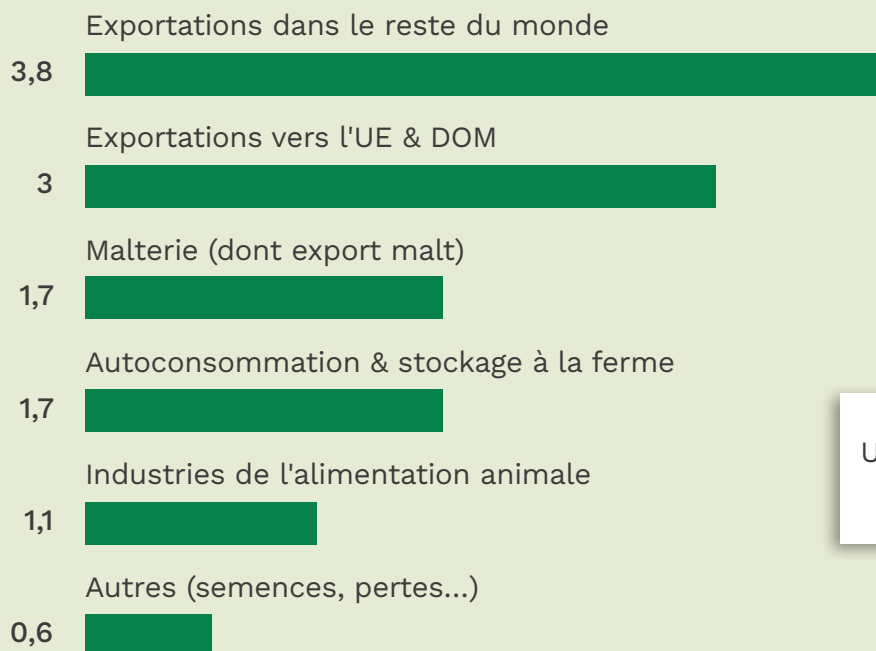
En 2023, l'orge a été cultivée sur 1,8 Mha (millions d'hectares).

Il existe environ 70 variétés d'orges sur le territoire, dont la sélection dépend de la valorisation finale : si toutes les variétés conviennent pour l'orge fourragère destinée à l'alimentation animale, seules les variétés à orientation brassicole (une quinzaine) pourront produire du malt.



Les utilisations de l'orge en France

En Mt



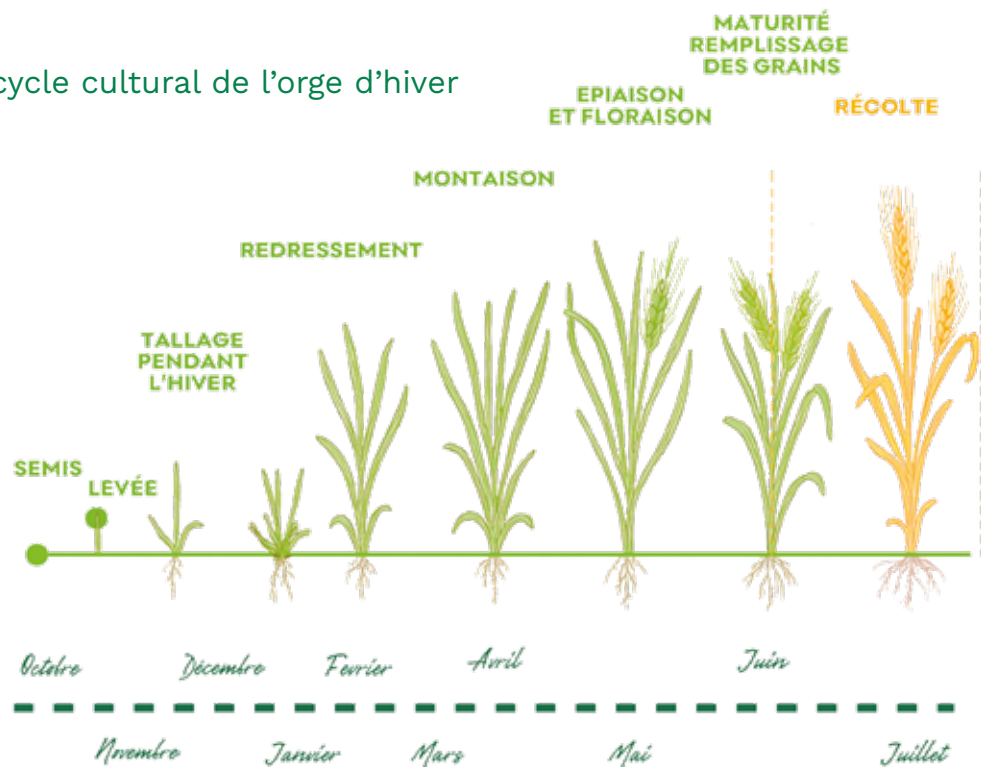
Utilisations totales :
11,9 Mt

Source : FranceAgriMer, campagne 2023 - 2024

L'orge peut être semée à deux périodes de l'année : soit en octobre (pour les orges d'hiver), soit en février/mars (pour les orges de printemps), pour une récolte en juin/juillet.



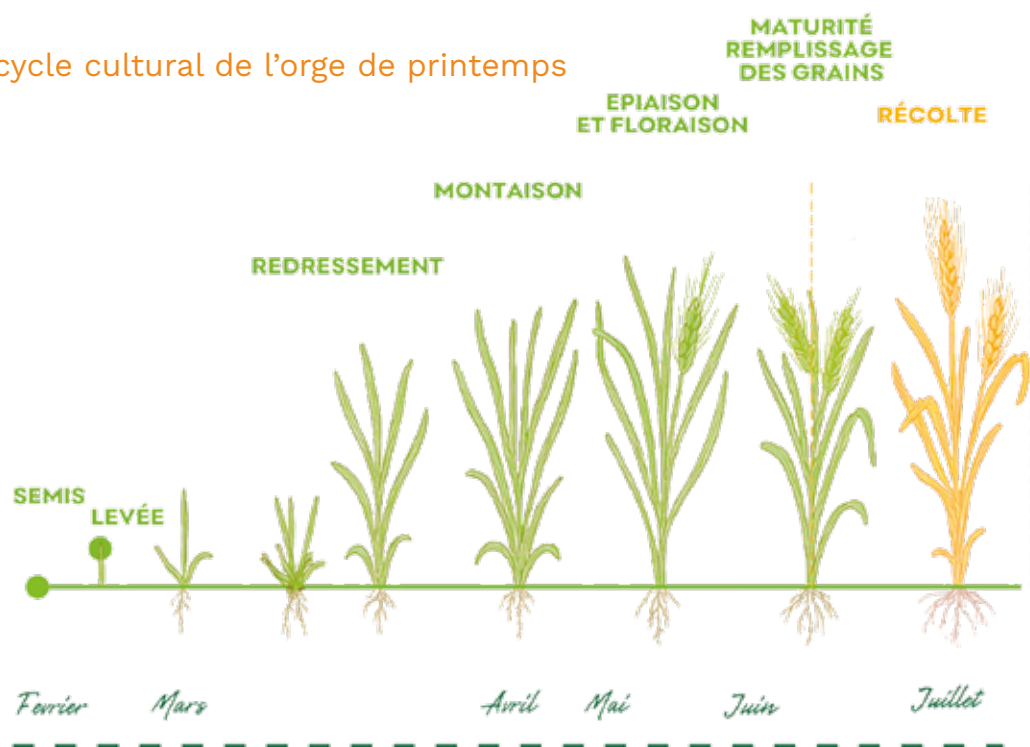
Le cycle cultural de l'orge d'hiver



Le climat et les territoires français sont adaptés à la culture d'orges brassicoles, qu'elles soient d'hiver ou de printemps. La culture des orges d'hiver brassicoles est d'ailleurs une spécificité française qui apporte de la compétitivité à la filière.



Le cycle cultural de l'orge de printemps



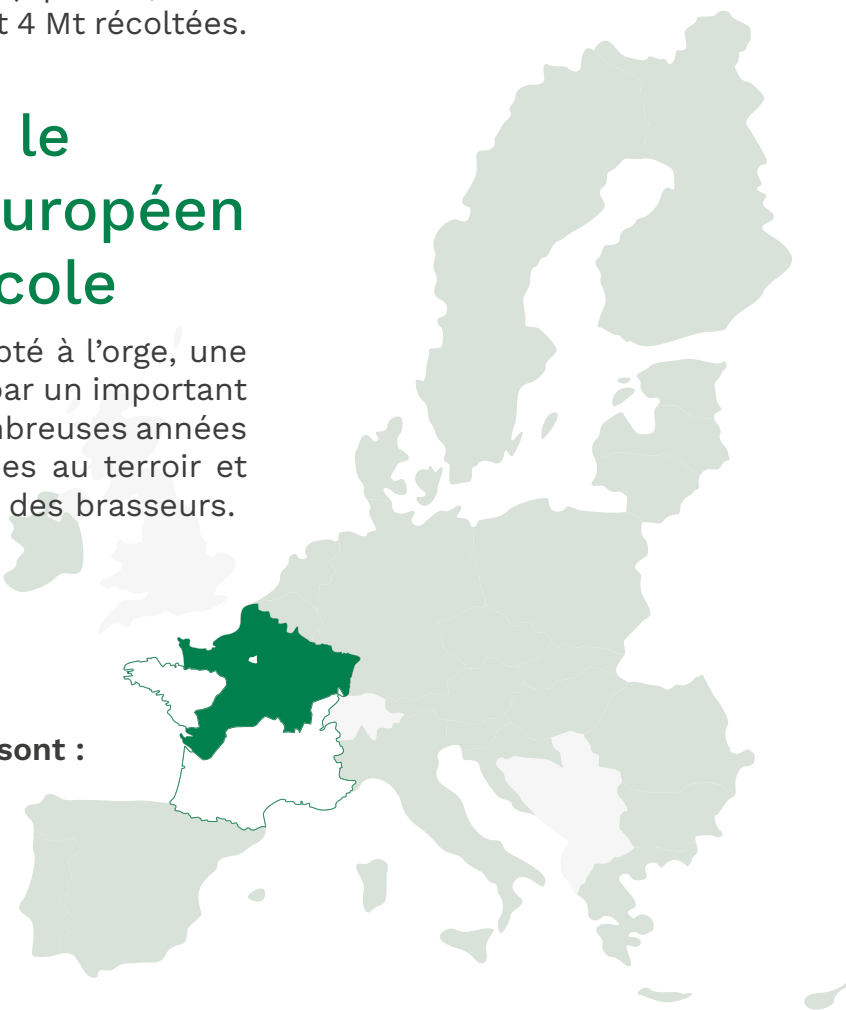
La production française d'orges (hiver et printemps) s'élève à 12 millions de tonnes (Mt) par an, dont presque 40 % d'orges brassicole, soit 4 Mt récoltées.

1^{er} La France est le producteur européen d'orge brassicole

ce qui s'explique par un climat adapté à l'orge, une forte implantation des malteurs et par un important travail de filière mené depuis de nombreuses années pour maintenir des variétés adaptées au terroir et aux exigences des malteurs comme des brasseurs.

Les principales zones de production sont :

- ▶ la Champagne-Ardenne
- ▶ la Bourgogne
- ▶ le Centre-Val-de-Loire



Pour des raisons historiques, agronomiques et de savoir-faire, la France est en capacité d'exporter plus de 50 % de sa production d'orges (brassicole et fourragère). L'orge brassicole va être exportée vers des pays avec des capacités de maltage importantes (Chine, Belgique, Allemagne).

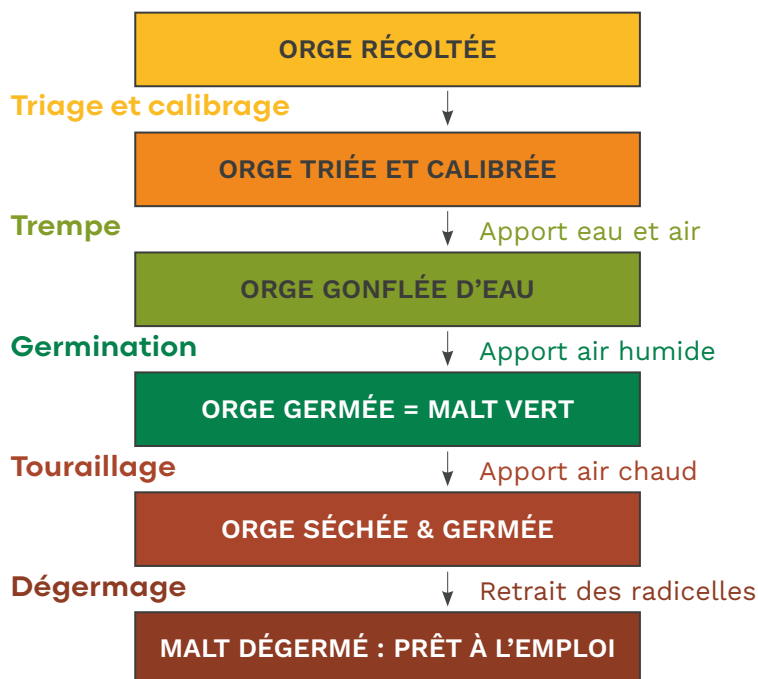
Une qualité de grains mondialement reconnue qui conduit également à un malt très réputé et apprécié par les brasseurs du monde entier.

2^{ème} exportateur mondial d'orge brassicole

LE MALT, UNE FIERTÉ FRANÇAISE

Comment passe-t-on de l'orge au malt ?

Le malt est un grain de céréale que l'on a fait germer, avant de le chauffer, le sécher et le dégermer. Produit alimentaire « naturel », le malt est le résultat d'une transformation réalisée uniquement avec de l'eau, de l'air et de la chaleur : le maltage. Le maltage se fait en 4 étapes, pendant 5 à 8 jours en fonction de la performance du process de germination.



Source : IFBM

- **La trempe** (25 à 35h) :

L'orge est mise à tremper pour que son taux d'humidité atteigne 40 %. La phase de trempe doit permettre une bonne oxygénation des grains.

- **La germination** (4 à 6j) :

Le grain est étalé et ventilé sur des plateaux perforés en atmosphère humide et contrôlée en température (15 à 20°C). Le germe se développe, entraînant des modifications biochimiques qui vont produire des enzymes (qui joueront un rôle clé dans la transformation en alcool lors de la fermentation chez le brasseur).

- **Le touraillage** :

Le malt est séché avec de l'air chaud afin de stopper la germination du grain (tout en préservant l'activité enzymatique développée au cours de la germination). Le malt est ramené à un taux d'humidité de 4 %, pour pouvoir le conserver correctement. La température à la fin du touraillage varie entre 85 (malt Pilsen composant les bières blondes) et il peut être porté à 110°C selon la sorte de malt désirée, pour accentuer l'arôme et la couleur du malt, et donc de la bière.

- **Le dégermage** :

Le grain sec est tamisé sur des plateaux vibrants pour le débarrasser de ses radicelles, qui seront valorisées en alimentation animale. A l'issue de cette étape, le malt est fini, inerte et prêt à l'emploi pour le brasseur.

- **La torréfaction** :

La malterie française est également en mesure de produire des produits torréfiés, malts caramels et malts colorants, qui vont permettre d'augmenter la palette de produits et ainsi augmenter encore la diversité des arômes des bières. Le malt caramel est produit à partir de malt vert (malt en fin de germination) que

l'on torréfie pour produire un produit sucré et plus ou moins coloré suivant les couleurs ou saveurs souhaitées. Le malt colorant est torréfié directement à partir de malt Pilsen sec, et on produira des palettes de couleurs très larges, jusqu'au black malt notamment utilisé dans les bières de types Guinness. Contrairement aux malts caramels, dont les saveurs sont plus douces, le malt colorant présente des caractéristiques d'amertume et d'âcreté.

Selon le processus de maltage, différents types de malts sont produits : des malts standards touraillés (Pilsen, Lager, Ale, Pale Ale, Crystal, Vienne, Munich) et des malts spéciaux torréfiés (Caramel, Chocolat, Stout, Noir) ; ce sont ces malts qui donneront le goût, la typicité et la couleur des bières.

Comme tout processus de fabrication, le maltage demande un suivi précis de nombreux paramètres comme la température, l'hygrométrie, mais aussi la qualité des orges utilisées (qui varient selon les récoltes). Il requiert une grande maîtrise des processus biochimiques naturels qui se déroulent au fur et à mesure des quatre étapes (pour que le maltage se déroule dans des conditions de sécurité et sanitaires irréprochables).

La malterie française

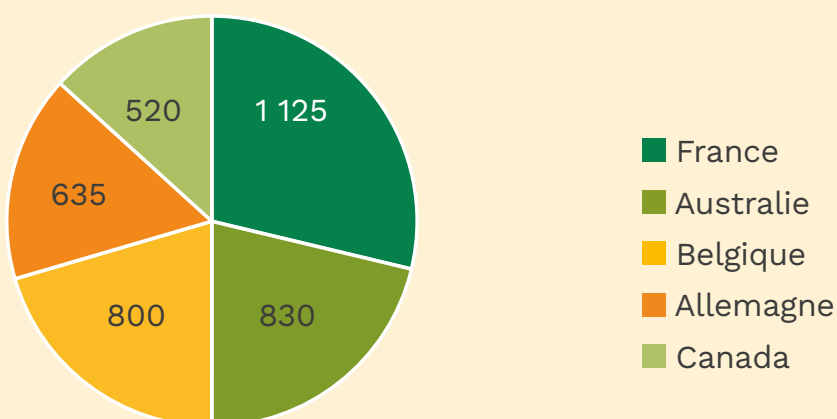
La malterie française est représentée par trois acteurs économiques :

- Soufflet Malt (groupe InVivo),
- Boortmalt (groupe Axéreal),
- Malteurop (groupe Vivescia).

Ils exploitent 14 unités de production sur le territoire français. Ces trois malteurs figurent parmi les quatre premiers mondiaux.

Les 5 premiers exportateurs de malt dans le monde en 2023

(en milliers de tonnes)



Source : Malteurs de France- Eurostat- S&P Global

30

%

de la production mondiale
de malt est assurée par la
malterie française

En 2023, en France, 1,7 Mt d'orges de brasserie ont été transformées en 1,4 Mt de malt.

100 % de l'approvisionnement en orge est français

Depuis 1967, la malterie française est le **1^{er} exportateur mondial de malt**

La France exporte ainsi 80 % de sa production dans plus de 110 pays soit 1,2 million de tonnes par an. Les principaux marchés d'exportation de la malterie française sont, pour plus de 30 % chacune, l'Union européenne et l'Afrique.



Le saviez-vous ?

Le malt sert également à la fabrication du whisky !

Encore confidentielle sur le sol français, cette production progresse : on estime à 130 les distilleries de whisky en France*, aux profils très divers : agriculteurs, brasseurs, producteurs de spiritueux traditionnels, distilleries ex-nihilo, pour environ 115 marques sur le marché.

Pour le distilleur, le malt d'orge est, comme pour le brasseur, une source d'amidon et donc de sucres, qui se transformeront en alcool. Les enzymes développées au cours du maltage permettront à optimiser le rendement en alcool des différentes céréales qui entrent dans la composition des whiskies et apporte du goût et des saveurs.

Le whisky français est une valorisation prometteuse, avec des volumes et un nombre de distilleries en hausse, attachées à un approvisionnement majoritairement national, voire local.



* Source : Fédération du Whisky de France

LA BIÈRE, UNE BOISSON D'EXCELLENCE

L'orge, une fois transformée en malt, est prête pour sa dernière transformation : **la bière !**

La bière est le produit de la fermentation d'un moût, liquide sucré qu'on obtient en faisant macérer le malt dans l'eau puis en séparant le liquide de la matière solide. Le liquide est ensuite porté à ébullition avec du houblon.

« DÉCRET BIÈRE » : LA BIÈRE SELON LE DÉCRET 92-307

En France, la dénomination « bière » est réservée à la boisson obtenue par fermentation alcoolique d'un moût préparé à partir du malt de céréales, de houblon, d'eau potable et de levure.

Le malt de céréales (orge) représente au moins 50 % du poids des matières amylacées ou sucrées mises en œuvre.

Des herbes aromatiques ou des épices naturelles peuvent être ajoutées à la bière si l'adjonction

de ces ingrédients ne confère pas au produit final de manière perceptible les caractéristiques aromatiques typiques de ces ingrédients. Les ingrédients ajoutés sont mentionnés dans l'étiquetage du produit.

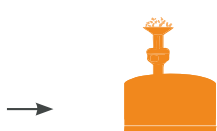
Une bière est uniquement composée d'ingrédients d'origine végétale à une seule exception possible : le miel qui est la seule substance d'origine animale qui est autorisée pour faire une bière.

Comment passe-t-on du malt à la bière ?



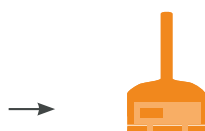
Concassage

Le malt séché est **broyé** pour expulser son contenu de l'enveloppe.



Empâtage

Lors de l'**empâtage**, on mélange du malt avec 2 à 3 fois son volume d'eau chaude. Il faut 15 kg de malt pour 1 hl de bière à 5°.



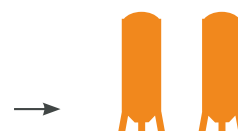
Filtration

Après cuisson (2 à 6 h), **le moût est filtré** et les « drêches » récupérées sont ensuite utilisées en alimentation animale dans une logique de 0 déchet.



Ébullition

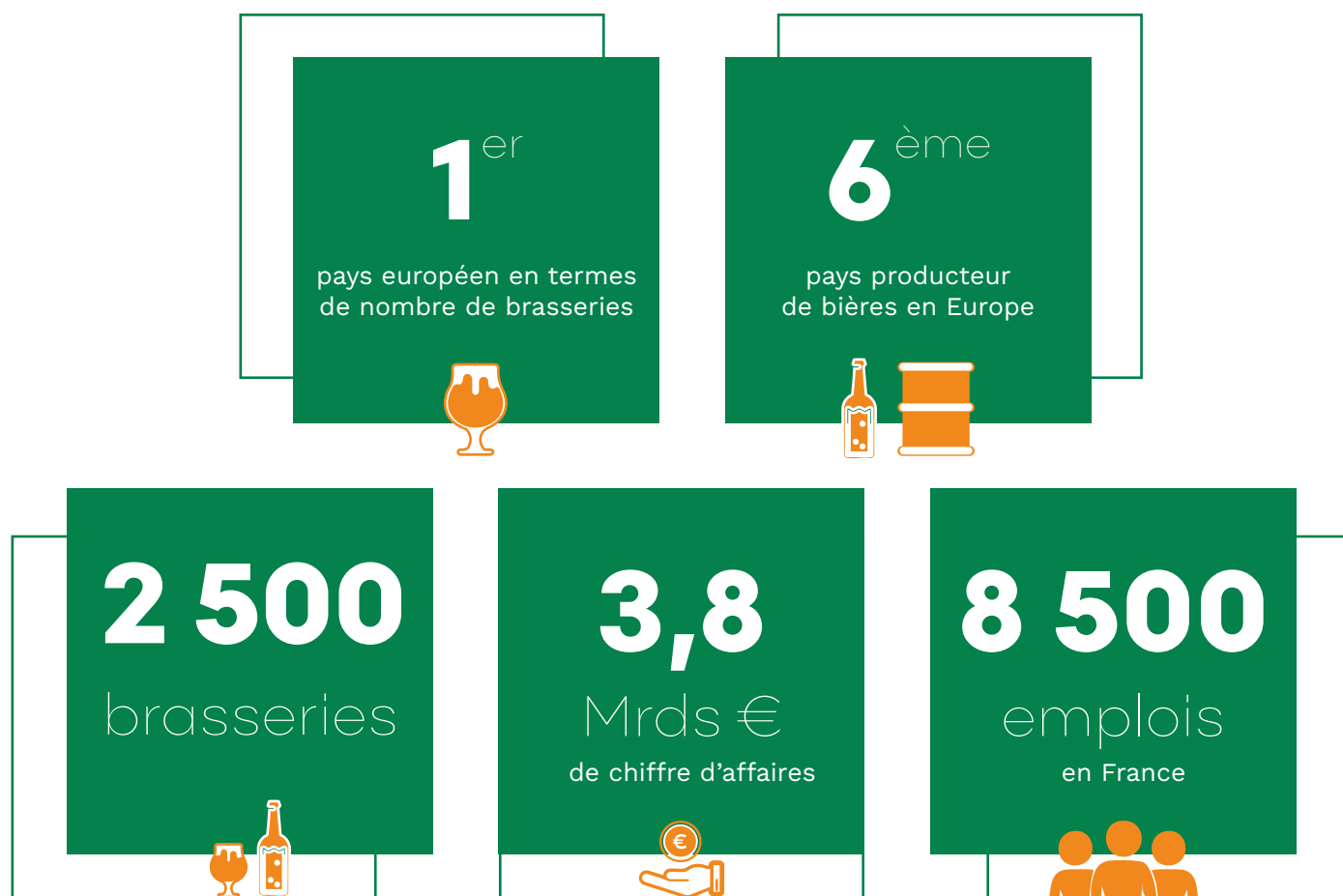
Le **moût** est chauffé à 100°C (1-2h) avec ajout de 100-200 g de houblon/hl, donnant goût, amertume et conservation à la bière.



Fermentation / Garde

Après le brassage, vient la **fermentation** et la **garde** (période de mûrissement ou maturation) au cours de laquelle la bière s'affine et développe son goût.

La brasserie française



Sur le territoire, la consommation est de 22 millions d'hectolitres en 2023, soit **33 L/hab/an**. Les brasseries françaises représentent plus de **10 000 références différentes**. D'ailleurs, **70 % des bières consommées en France** sont produites en France et la quasi-totalité de l'orge utilisée pour la bière française est cultivée sur le territoire national.

Le saviez-vous ?

1 hectare d'orge permet de produire 35 000 litres de bière.

Pour faire 100 L de bière (soit 1 HL), il faut 15 kg de céréales (soit 12 kg de malt), 1 kg de houblon, 100 g de levure et 300 / 700 L d'eau.



II. DES DÉFIS À L'ÉCHELLE LOCALE COMME INTERNATIONALE

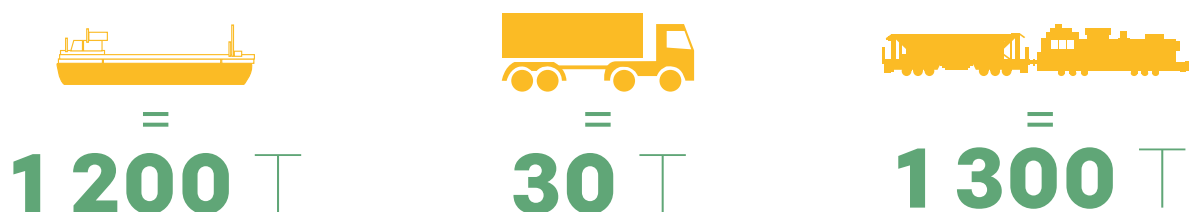
La filière brassicole française, au cœur des territoires et des préoccupations actuelles, fait face à des défis majeurs, dans un contexte de forts enjeux climatiques, géopolitiques et économiques. Plusieurs priorités émergent :



DÉCARBONER LES ACTIVITÉS DE LA FILIÈRE

La décarbonation est un enjeu crucial pour la filière, qui s'engage à réduire son empreinte carbone à chaque étape de la chaîne de production :

- Dès le champ, par la recherche d'une meilleure efficacité de la fertilisation azotée ; la fertilisation étant un des principaux postes d'émissions de GES dans les grandes cultures.
- Dans la logistique, en maximisant les transports décarbonés comme le ferroviaire et le fluvial. Les malteries françaises ont par exemple construit des sites et des silos en bord de fleuve, leur permettant de desservir les ports d'export, comme Rouen ou les ports du nord de l'Europe. Elles ont parfois une connexion ferroviaire leur permettant d'accéder aux différents marchés de façon massifiée et décarbonée. Une péniche permet d'éviter la circulation d'environ 40 camions en polluant 5 fois moins à la tonne que le routier (source VNF), quand le transport ferroviaire permet de diviser par 9 les émissions par rapport au routier (source SNCF Réseau).



La péniche émet **5 fois moins de GES** à la tonne que le routier

- Dans la gestion de l'énergie, en développant des énergies renouvelables. Plusieurs malteries ont ainsi installé des chaudières à biomasse ou des centrales solaires photovoltaïques.
- Dans la réduction du poids des bouteilles : en 30 ans, le poids moyen des bouteilles a été réduit de 30 % par les brasseurs. Les bouteilles sont d'ailleurs désormais recyclées à 88 %.



OPTIMISER LA GESTION DE L'EAU

Grâce aux progrès variétaux et à l'amélioration constante des process, les malteurs, dont l'activité est très dépendante de l'eau, ont pu en économiser près de 25 % depuis 20 ans. Ils ont par exemple réussi à passer de trois trempes des grains d'orge à deux.

Du côté des brasseurs : la consommation d'eau nécessaire à la fabrication de la bière et au nettoyage des installations a été réduite de 40 % par des optimisations de process et de matériel. Aujourd'hui, les brasseries les plus performantes utilisent entre 3 et 4 litres d'eau pour 1 litre de bière suite à de nombreux investissements. Il fallait dans les années 70, plus de 10 litres d'eau pour produire un litre de bière.



MAINTENIR LA COMPÉTITIVITÉ DE LA FILIÈRE ET SA PLACE À L'EXPORT

La France est le **1^{er} exportateur mondial de malt** et le **2^{ème} exportateur mondial d'orge brassicole**. Ce leadership s'explique par la **qualité des orges et des malts français, par la fiabilité de cette filière et la performance de sa logistique**.

Cependant, la compétitivité et la performance de ce fleuron français sont fragilisées :

- Depuis l'amont, avec un rapport quantité-qualité constant de l'orge de plus en plus difficile à atteindre en raison des évolutions climatiques, de la hausse des charges pour les agriculteurs, du temps passé au champ et des contraintes grandissantes liées aux facteurs de production.
- Jusqu'aux organismes de collecte, qui mènent un important travail de tri, de sélection des grains pour les malteurs. **Une des spécificités de la filière brassicole est qu'elle travaille en variété pure** : cela requiert **des contrôles et un suivi strict lors du stockage au silo**. Avec le changement climatique, le temps passé pour livrer des grains irréprochables est ainsi en hausse et peut parfois mener à des déclassements, générant des surcoûts.
- Et jusqu'aux malteurs et brasseurs qui subissent des hausses des prix de l'énergie, du transport...

Tous ces facteurs impactent les coûts de production de toute la filière. Or, elle doit rester compétitive pour continuer à exporter de l'orge comme du malt, et pour in fine, continuer à maintenir une activité dans nos territoires français. Pour cela, **la filière doit être en capacité d'innover, de recruter, d'investir dans la recherche en France, notamment pour développer les stratégies de décarbonation.**

A titre d'exemple, les coûts de production de la brasserie au niveau européen ont augmenté de 20 à 25 % entre 2019 et 2022. Les principaux postes de charges sont les emballages, les transports, l'énergie...



S'ADAPTER AUX TENDANCES DE CONSOMMATION ET AUX ATTENTES DES CONSOMMATEURS

Malgré un marché brassicole plutôt en baisse pour la 2^{ème} année consécutive (-3 % en volume et -7 % sur 2 ans), pour des raisons météorologiques propres à 2024 et de contexte inflationniste, les brasseurs français constatent et accompagnent certaines tendances :

- Un segment des bières sans alcool dynamique. En 2024, les ventes de bières sans alcool se maintiennent en grande distribution (+0,5 %).
- La poursuite du développement de la canette : + 4,7 % en 2024, contre - 5,6 % sur les bouteilles, ce qui représente une bière sur quatre. Elle offre de nombreux avantages : conservation de la bière, fraîcheur, légèreté.
- De nouveaux lieux de consommation de bière : avec le doublement du nombre de brewpubs (bistrot-brasserie) depuis 2019, qui brassent leur propre bière tout en proposant une offre de restauration au public. On recense 500 brewpubs/taprooms en France.
- Le développement du tourisme brassicole : qui accueille 2 millions de visiteurs par an à travers 2 500 brasseries, représentant plus de 10 000 variétés de bières. Deux régions ont été particulièrement pionnières : l'Alsace et les Hauts-de-France, avec l'ouverture de la Cité de la Bière dans les Flandres prévue en 2025. La filière a d'ailleurs recensé tous les événements (200 par an environ) sur un site dédié : **biere-tourisme.fr**.



MAINTENIR LA QUALITÉ DES ORGES AINSI QU'UNE SÉLECTION VARIÉTALE PERFORMANTE ET RIGOUREUSE

La filière s'engage à maintenir des qualités variétales élevées et à poursuivre une sélection rigoureuse pour répondre aux exigences du marché brassicole et aux défis environnementaux (voir partie suivante).

III. LA RECHERCHE : UN PILIER STRATÉGIQUE DE LA FILIÈRE BRASSICOLE

La R&D au sein de la filière est particulièrement dynamique, et revêt trois priorités complémentaires :

- la décarbonation,
- l'optimisation de la fertilisation,
- la sélection variétale.



LA DÉCARBONATION

D'une part, la décarbonation, dans laquelle toute la filière est engagée, passe par la recherche, le financement et la mise en place d'activités industrielles de maltage et de brassage décarbonées (forte réduction de l'utilisation de l'eau, maîtrise de l'énergie nécessaire aux process, traitement des eaux de rejet, utilisation de chaudières à biomasse et de centrales solaires photovoltaïques), et une empreinte carbone de nos orges parmi les meilleures au monde, avec l'appui de l'institut de recherche Arvalis et des projets de R&D portés par l'IFBM (Institut Français des boissons de la Brasserie et de la Malterie).





L'OPTIMISATION DE LA FERTILISATION

L'optimisation des apports azotés au champ, c'est à dire l'apport d'engrais, est un autre axe de travail majeur. Or, l'azote est un facteur essentiel pour les céréales car elle permet la fabrication de biomasse et des protéines dans les grains. Dans la filière brassicole, les protéines doivent atteindre un taux bien précis (entre 9,5 % et 11,5 %) pour assurer un process efficace en aval. La recherche permet ainsi de comprendre l'assimilation et les besoins en azote pour piloter au mieux les apports au champ, et identifier les pratiques culturales idéales (dose, fractionnement des apports au champ, couverts intermédiaires, variétés, densités de semis, etc.), dans un contexte de changement climatique. La qualité des protéines joue également un rôle crucial dans la qualité du malt, c'est tout l'objet du projet filière « PROSIT », qui a déjà montré l'effet significatif de la variété sur la qualité protéique.

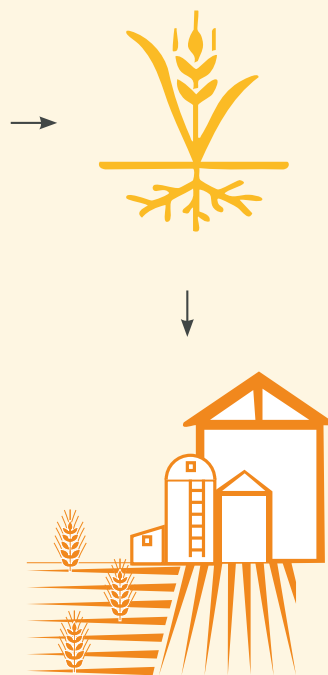


L'azote, un facteur au cœur de la chaîne de qualité

Son bon pilotage garantit une production d'orge suffisante et qualitative, pour des malts et des bières de qualité, en adéquation avec les demandes du marché.



L'azote est un moteur de croissance pour les plantes. Sa bonne gestion est cruciale pour atteindre rendement et teneur en protéines répondant au cahier des charges brassicole.



La plante absorbe l'azote et permet la formation des protéines dans le grain. Pour un malt de qualité, il est essentiel que le niveau de protéines soit équilibré (entre 9,5 et 11,5 %). Si les protéines sont trop basses, les enzymes seront insuffisantes ; si elles sont trop hautes, il y aura des problèmes de clarification.



Un malt équilibré assure une fermentation maîtrisée, une mousse stable et un profil aromatique d'exception.



LA SÉLECTION VARIÉTALE

Enfin, la filière mise sur les nouvelles variétés d'orge pour répondre à ses défis.

La sélection opérée depuis plus de 15 ans a permis de grandes avancées et constitue un levier essentiel à l'amélioration agronomique (meilleurs rendements, résistance accrue aux maladies, adaptation à la fertilisation...) mais aussi technologique (bon calibrage de l'orge, potentiel enzymatique optimisé, qualité du malt et performance des procédés de maltage et de brassage). Chaque variété doit pouvoir répondre aux attentes des agriculteurs, des malteurs, des brasseurs et des consommateurs.

Ainsi, tous les acteurs de la filière sont impliqués dans le processus de sélection puis de choix variétal : obtenteurs, instituts (Arvalis, IFBM), malteurs, brasseurs. La variété étant la clé de voûte structurante de la filière, le CBMO (Comité Bière Malt Orge) a pour mission de décider des variétés qui prétendent aux critères brassicoles, conjuguant ainsi critères agronomiques pour le producteur et technologiques pour le malteur et le brasseur.

Les progrès sont à poursuivre pour maintenir la compétitivité de la filière, mais aussi pour améliorer l'adaptation des cultures au changement climatique.



IV. À PROPOS

SOUFFLET MALT



Soufflet Malt est le premier malteur mondial, avec 41 malteries réparties dans 20 pays d'Europe, d'Asie, d'Afrique, d'Australie et d'Amérique, et plus de 2 300 employés. Soufflet Malt dispose d'une capacité de production de 3,7 millions de tonnes de malt par an pour répondre à la demande de ses clients - grandes brasseries et brasseurs artisanaux, distillateurs et autres acteurs industriels - dans le monde entier.

S'appuyant sur ses racines agricoles locales et sa présence globale, Soufflet Malt est un fournisseur de confiance de malt de qualité, qui sert ses clients par l'intermédiaire de marques connues telles que Cryer Malt, Barrett Burston, Scotgrain Agriculture, Tchecomalt, Castle Malting Group, Bairds Malt, Canada Malting Co. Ltd, Country Malt, Great Western Malting et Durst Malt.

Soufflet Malt s'est engagé à mettre au point des solutions durables pour le malt et reste résolument tourné vers l'innovation sur l'ensemble de sa chaîne de valeur.

Pour plus d'information : www.souffletmalt.com

LA BRASSERIE RABOURDIN



La Brasserie RABOURDIN est née en 2001. Elle se trouve au cœur de la Brie et a emménagé dans l'ancien silo à grain de la ville de Courpalay en 2015.

Avec une production de 10 000 hectolitres de bière par an, soit l'équivalent de 3 millions de bouteilles, elle est aujourd'hui un acteur régional majeur. Les bières sont distribuées principalement en Île-de-France mais aussi ponctuellement au niveau national.

INTERCÉRÉALES



Intercéréales est l'interprofession représentative de la filière céréalière. Créée à l'initiative des organisations professionnelles du secteur céréalière, elle réunit tous les acteurs économiques de la filière : la production, la collecte / commercialisation et les acteurs de la première transformation.

C'est un lieu d'échange où ces organisations oeuvrent ensemble au développement des diverses filières céréalières sur le territoire et à la valorisation du savoir-faire et de la qualité des productions françaises à l'international.

La filière céréalière française compte 540 000 emplois, 211 000 exploitations agricoles et 1 500 entreprises de commerce et de transformation.

LES INTERVENANTS



Jean-Philippe JELU

Directeur des sites industriels de Soufflet Malt et Président des Malteurs de France

Jean-Philippe Jelu évolue dans l'univers de la malterie depuis de nombreuses années. Après avoir dirigé plusieurs malteries de Soufflet Malt (Arcis sur Aube, Brazey en Plaine), il devient directeur des opérations puis directeur des sites industriels France. Il est en parallèle Président du syndicat Malteurs de France qui représente les malteurs français : Malteries Soufflet, Malteurop (groupe Vivescia) et Boortmalt (groupe Axéreal).



Philippe DUBIEF

Agriculteur, président de la filière orge brassicole pour ARVALIS et l'AGPB

Philippe Dubief est agriculteur en Côte-d'Or sur une exploitation de grandes cultures (blé tendre, orge brassicole, maïs, colza, betteraves, pommes de terre...) mais aussi de plans de vigne. Il est aujourd'hui particulièrement mobilisé sur la filière brassicole en tant que Président de la filière orge brassicole pour ARVALIS et l'AGPB, dont il est d'ailleurs Vice-président.



Guillaume COUTURE

Directeur Europe Middle East & Africa (EMEA), Soufflet Malt

Guillaume Couture rejoint les Malteries Soufflet en 2010 puis en devient Directeur Commercial en 2016. Il a au préalable évolué dans les services financiers : En 2005, il a rejoint la Société Générale en tant que responsable du développement des services mondiaux d'analyse P&L et de gestion des risques pour les dérivés actions. Il avait auparavant passé sept ans chez Accenture après avoir débuté sa carrière en 1998 en tant qu'ingénieur chez GE Medical Systems.



Sophie GODIER DE GOMBERT

Directrice RSE, Soufflet Malt

Sophie Godier de Gombert a travaillé une dizaine d'année au sein de plusieurs malteries pour accompagner les opérationnels dans la maîtrise des risques qualité, sécurité et environnement. Depuis 15 ans, elle occupe un poste de direction QSE/RSE pour coordonner ces sujets à l'échelle d'abord de Malteries Soufflet puis de Soufflet Malt. Elle est l'interlocutrice avec les parties prenantes de l'entreprise pour construire des projets de durabilité et accompagner le développement de l'entreprise.



Hubert RABOURDIN

Agriculteur-brasseur

Hubert Rabourdin est agriculteur et brasseur en Seine-et-Marne, sur la commune de Courpalay. Il exploite une ferme de plus de 300 hectares où il cultive du blé, de l'orge, du maïs et des betteraves. Engagé dans une démarche de diversification depuis 25 ans, il a repris l'exploitation familiale et la brasserie créée par ses parents en 2001, en collaboration avec son épouse.



23 / 25 Avenue de Neuilly
75116 Paris, France

CONTACTS PRESSE

Mathilde Toulet

Responsable relations presse

06 58 51 78 02

mtoulet@intercereales.com

Laura LALOUX

Chargée des relations presse

06 99 36 59 51

llaloux@intercereales.com

Retrouvez toute l'actualité
des céréales sur



[intercereales.com](https://www.intercereales.com)