

POLITIQUE ACHATS



PRINCIPES DIRECTEURS :

- Aligner les décisions achats sur la **stratégie industrielle, économique et environnementale** de l'entreprise.
- **Formaliser clairement les besoins** (techniques, qualité, sécurité, délais, coûts).
- Assurer la **satisfaction des besoins internes** en garantissant :
 - o **L'équité et la compétitivité globale** (TCO) à travers la consultation de plusieurs fournisseurs lorsque cela est possible,
 - o **La qualité et la conformité** des produits et services,
 - o **La sécurisation des approvisionnements** et du respect des délais pour assurer la continuité de la production.
- **Contractualiser** systématiquement les engagements négociés.
- Être dans une démarche d'**Amélioration Continue** :
 - o Mesure de la performance via des indicateurs (économies, qualité, délais, risques).
 - o Capitalisation sur les retours d'expérience pour améliorer les processus.
 - o Formation régulièrement des équipes achats et des prescripteurs aux bonnes pratiques.

Nous faisons le choix de décliner les valeurs fortes du groupe MH INDUSTRIES : **ESPRIT D'EQUIPE, RESPECT et RECONNAISSANCE** à notre politique achats pour devenir un réel outil stratégique et responsable :



Respect



Esprit d'équipe



Reconnaissance

FONDEMENT DE RELATIONS RESPONSABLES ET ÉTHIQUES

Le respect guide toutes nos décisions d'achat et nos relations avec les fournisseurs.

- **Respect des engagements** contractuels, des délais de paiements négociés, de la confidentialité et de la propriété intellectuelle et industrielle de nos partenaires (sauf accords écrits).
- **Respect des règles économiques et éthiques** : lutter contre la corruption, impartialité et égalité de traitement entre les fournisseurs à chaque étape du processus (mêmes intentions, mêmes informations, mêmes critères d'évaluations).
- **Respect des principes de vigilance** : identifier les fournisseurs critiques et gérer les risques de dépendance pour sécuriser la chaîne d'approvisionnement.
- **Respect de l'environnement et des droits humains** : sélectionner les fournisseurs respectant leurs obligations légales, sociétales et environnementales ainsi que la sécurité et les conditions de travail de leurs salariés.

COLLABORATION ET PARTENARIATS DURABLES

L'esprit d'équipe s'exprime dans nos interactions internes et externes pour construire des relations durables et efficaces.

- **Dialogue transparent et équitable** : échanges techniques et commerciaux traités de façon respectueuse, équilibrée et constructive.
- **Prise en compte des ateliers adaptés ou protégés** : considérer les solutions EA ou ESAT lorsque cela est pertinent.
- **Privilégier les fournisseurs locaux** : participer à l'impact positif territorial et optimiser les flux de transport pour réduire notre empreinte carbone.
- **Prévention et gestion des litiges** : anticiper les risques pour éviter les litiges et privilégier le traitement à l'amiable avant toute action contentieuse

VALORISATION LA PERFORMANCE ET DE L'ENGAGEMENT

La reconnaissance soutient la motivation, l'excellence et l'amélioration continue.

- **Valorisation des fournisseurs performants et responsables**, notamment sur les critères RSE, environnementaux, sociaux et économiques.
- **Relations long terme** : favoriser des relations durables et accompagner en cas de difficultés pour trouver des solutions.
- **Reconnaissance de la performance et de l'innovation** : écouter et considérer les propositions techniques alternatives et performantes.
- **Encouragement de l'économie circulaire** : favoriser l'utilisation de matières premières recyclées, valoriser l'innovation durable et prendre en compte l'impact global sur la durée de vie des produits.

CONCLUSION :

Par cette charte, MH INDUSTRIES réaffirme sa volonté de conjuguer performance industrielle et responsabilité sociétale, au service d'une croissance durable partagée avec ses partenaires.

Matthieu HEDE
Président



Chloé DELMAS
Responsable Achats
BU fonderie



Cyril BOUCHON
Responsable Achats
BU traitement de surface

