

|                                                                                   |                                                                   |         |         |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------|---------|---------|
|  | <b>QUALITY POLICY STATEMENT</b><br><b>POLITICA PER LA QUALITÀ</b> | M5-01.2 | Rev. 02 |
|                                                                                   |                                                                   | P5-01   | All 2   |

Date of revision: 13.07.2025

In consistency with corporate guidelines aimed at achieving an effective and efficient organization capable of providing guarantees of quality, legality, and safety to customers while meeting the needs of involved stakeholders, **Red Hill s.r.l.** has adopted, maintains, and pursues the continuous improvement of its Management System, in compliance with **ISO 9001:2015** standards, **BRC for Consumer Products**, and current legislation.

Customer satisfaction, product quality, compliance with legality, and the assurance of the safety and hygiene of our products are our primary objectives. Corporate strategies for the near future remain focused on making the company competitive in the market through the quality, safety, and legality of its products, as well as through technical expertise, knowledge of materials, and the use of modern, efficient equipment.

The primary commitment of Red Hill s.r.l. is to identify the needs of the customer and the consumer and to meet them with high-quality products, distributed in a punctual, professional, and consistent manner, in accordance with regulatory requirements (both technical and mandatory), to guarantee the following strategic objectives:

- **Product quality;**
- **Product legality and safety;**
- **Guarantee of compliance with contractual obligations;**
- **Punctuality and service efficiency;**
- **Careful evaluation of suppliers and sharing of our quality standards;**
- **Promotion of quality and continuous improvement of the products offered;**
- **Continuous improvement of internal management** through organizational efficiency and effectiveness, in compliance with reference standards and all mandatory regulations.

Achieving the expected quality for our products is the result of proper planning and the correct execution of all activities leading to their creation. A fundamental role is played by the people who directly perform the manufacturing processes; therefore, the competence of our collaborators and the respect for internal safety are of significant importance to ensure work is carried out in conditions appropriate to the production environment.

**The Quality Department** is responsible for coordinating the actions necessary for the development of the corporate Management System and carrying out specific actions, with particular reference to quality assurance and control, the production of safe and legal items in compliance with applicable hygiene standards, verifying the effectiveness of the Management System, proposing improvement actions, and providing support for their implementation.

**General Management** is entrusted with primary responsibility for achieving the aforementioned objectives and for any corrective actions that may be necessary to fully reach them, as well as persevering in compliance with legal, safety, and hygiene requirements for products. The Quality Department will report directly to General Management to resolve any conditions detrimental to the correct performance of activities and for all issues that cannot be solved according to the procedures established by our management system.

The achievement of the above objectives is only possible through the commitment of all personnel. Therefore, every manager at all levels is required to raise awareness among their collaborators to:

- Ensure compliance with procedures and operating rules;
- Ensure respect for assigned roles;
- Ensure compliance with product safety, hygiene, and legality conditions;
- Monitor and measure internal processes;
- Achieve the corporate objectives set for their area of competence;
- Combat inefficiencies and propose actions for the continuous improvement of processes;

|                                                                                   |                                                                   |  |         |         |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------|--|---------|---------|
|  | <b>QUALITY POLICY STATEMENT</b><br><b>POLITICA PER LA QUALITÀ</b> |  | M5-01.2 | Rev. 02 |
|                                                                                   |                                                                   |  | P5-01   | All 2   |

Date of revision: 13.07.2025

- Increase their knowledge and enrich their cultural background;
- Lead their collaborators through example and engagement;
- Respect diversity (of opinion, culture, religion, language, skin color, etc.);
- Share the corporate philosophy.
- Maintain sensitivity toward safety and environmental issues.

Every day, we aim to refine the tools to effectively involve all personnel and contribute to the improvement of the product offered. Within these activities, as in every working moment, we want to encourage ideas and proposals for improvement.

For us at **Red Hill**, quality, legality, safety, and the hygiene of our products mean "doing it right the first time." Even if this requires a greater initial effort, it guarantees a reduction in corrections over time.

Would you like me to adjust the tone to be more marketing-oriented, or perhaps help you draft a formal "About Us" section based on this policy?

### **Corporate Management**

Pierangelo Peli, Riccardo Bonomini, Estacio Marietta

|                                                                                   |                                                                                                   |  |         |         |
|-----------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------|--|---------|---------|
|  | <b>QUALITY POLICY STATEMENT</b><br><b>POLITICA PER LA QUALITÀ</b><br>Date of revision: 13.07.2025 |  | M5-01.2 | Rev. 02 |
|                                                                                   |                                                                                                   |  | P5-01   | All 2   |

*In coerenza con gli indirizzi societari volti al conseguimento di un'organizzazione efficace ed efficiente in grado di fornire garanzie di qualità, legalità e sicurezza ai clienti e soddisfare le esigenze delle parti interessate coinvolte, Red Hill s.r.l. ha adottato, mantiene e ricerca il miglioramento continuo del proprio Sistema di Gestione, conforme agli standard ISO 9001:2015, BRC for Consumer and Products e alla legislazione.*

**La soddisfazione del cliente, la qualità del prodotto, il rispetto della legalità e l'assicurazione della sicurezza e igiene dei nostri prodotti sono gli obiettivi primari.**

Le strategie aziendali per il prossimo futuro sono sempre volte a rendere l'azienda competitiva sul mercato grazie alla qualità, sicurezza e legalità dei suoi prodotti e grazie anche alle competenze tecniche, alla conoscenza dei materiali e all'utilizzo di attrezzature moderne ed efficienti.

Impegno primario di Red Hill s.r.l. è individuare le esigenze del cliente e del consumatore e corrispondervi con prodotti di qualità, distribuiti in modo puntuale, professionale, costante e continuativo, conformemente alle prescrizioni normative (tecniche e cogenti), in modo da garantire i seguenti **obiettivi strategici**:

- qualità del prodotto;
- legalità e sicurezza del prodotto;
- garanzia del rispetto degli obblighi contrattuali;
- puntualità ed efficienza del servizio;
- attenta valutazione dei fornitori e condivisione del proprio standard di qualità;
- promozione della qualità e del miglioramento continuo del prodotto offerto;
- miglioramento continuo della gestione interna attraverso l'efficienza e l'efficacia dell'organizzazione nel rispetto della normativa di riferimento e di tutte le prescrizioni cogenti.

L'ottenimento della qualità attesa per i prodotti è il risultato della corretta pianificazione e della corretta esecuzione di tutte le attività che portano alla loro realizzazione.

Ruolo fondamentale è svolto dalle persone che eseguono direttamente le lavorazioni, per cui è di notevole importanza la competenza dei collaboratori e il rispetto della sicurezza interna, per poter lavorare in condizioni adeguate alla realtà produttiva.

L'Ufficio Qualità ha il compito di coordinare le azioni necessarie allo sviluppo del Sistema di Gestione aziendale ed effettuare azioni specifiche con particolare riferimento a quelle di garanzia e controllo della qualità, produzione di articoli sicuri, legali e nel rispetto delle norme in materia di igiene applicabili, verificare l'efficacia del Sistema di Gestione aziendale, proporre azioni di miglioramento e dare supporto per la loro attuazione.

Alla Direzione Generale è affidata la responsabilità primaria per la realizzazione degli obiettivi precedentemente indicati e delle eventuali azioni correttive che si rendessero necessarie per il pieno raggiungimento degli obiettivi stessi, nonché perseverare il rispetto dei requisiti legali, di sicurezza e di igiene dei prodotti.

L'Ufficio Qualità ricorrerà direttamente ad esso per risolvere le eventuali condizioni pregiudizievoli al corretto svolgimento delle attività e per tutti i problemi cui non risulti possibile trovare soluzione secondo le procedure previste dal nostro sistema di gestione.

Il raggiungimento degli obiettivi sopra esposti è possibile soltanto attraverso l'impegno di tutto il personale. Pertanto, a ciascun responsabile e a tutti i livelli, è richiesto di sensibilizzare i propri collaboratori così da:

- ✓ garantire il rispetto delle procedure e delle regole operative;
- ✓ garantire il rispetto dei ruoli assegnati;
- ✓ garantire il rispetto delle condizioni di sicurezza, igiene e legalità dei prodotti;
- ✓ monitorare e misurare i processi interni;
- ✓ raggiungere gli obiettivi aziendali prefissati per l'area di propria competenza;

|                                                                                   |                                                                   |         |         |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------|---------|---------|
|  | <b>QUALITY POLICY STATEMENT</b><br><b>POLITICA PER LA QUALITÀ</b> | M5-01.2 | Rev. 02 |
|                                                                                   |                                                                   | P5-01   | All 2   |

Date of revision: 13.07.2025

- ✓ combattere le inefficienze e proporre azioni per il miglioramento continuo dei processi;
- ✓ accrescere le proprie conoscenze ed arricchire il proprio bagaglio culturale;
- ✓ guidare i propri collaboratori con l'esempio ed il coinvolgimento;
- ✓ rispettare le diversità (di opinione, cultura, religione, lingua, pelle, ...);
- ✓ condivisione della filosofia aziendale;
- ✓ sensibilità ai temi sicurezza e ambiente.

Ogni giorno vogliamo perfezionare lo strumento per realizzare efficacemente il coinvolgimento di tutto il personale e concorrere al miglioramento del prodotto offerto.

Nell'ambito di queste attività, come in qualsiasi momento lavorativo, vogliamo favorire le idee e le proposte migliorative.

*Per noi di Red Hill la qualità, legalità e la sicurezza e igiene dei nostri prodotti, vuol dire far bene sin dalla prima volta, anche se questo comporta un maggiore impegno iniziale, ma garantisce una riduzione delle correzioni nel tempo.*

**Direzione Aziendale**

Pierangelo Peli, Riccardo Bonomini, Estacio Marietta