

## Política de Segurança e Qualidade do Produto

A Primient está comprometida em fornecer consistentemente ingredientes *plant-based* seguros, em conformidade com as regulamentações, certificados e de alta qualidade para nossos clientes.

Todos nós, da Primient, independentemente de nossas funções, assumimos a responsabilidade de garantir que nossos produtos atendam às expectativas regulatórias e dos clientes e sejam da mais alta qualidade possível.

Estabelecemos os seguintes princípios para garantir a segurança e a qualidade de nossos produtos em todas as etapas dos nossos processos:

1. Garantir que todos os produtos sejam fabricados para atender a todos os requisitos legais e regulatórios do país de produção e venda com as melhores práticas da indústria;
2. Garantir sistemas, controles e verificações eficazes para garantir que o produto seja fabricado em condições seguras e atenda a todos os regulamentos, padrões e especificações aplicáveis;
3. Melhorar continuamente a eficácia dos nossos sistemas, processos, operações da planta e produtos para entregar produtos seguros e consistentes na primeira vez;
4. Usar uma abordagem orientada a processos e baseada em dados para planejar, executar e garantir a segurança e a qualidade do produto;
5. Desenvolver habilidades e capacidades de nossos funcionários;
6. Envolver e colaborar com todos os funcionários, fornecedores e parceiros de negócios em todos os níveis;
7. Promover uma cultura de qualidade e segurança do produto com foco no cliente e suas necessidades em todos os níveis;
8. Priorizar as necessidades dos clientes e excelência dos serviços tanto para os clientes internos como para os externos;
9. Atender os clientes abordando quaisquer preocupações de maneira oportuna, eficaz e profissional;
10. Garantir que todos os riscos emergentes sejam identificados e tratados em tempo hábil.

O resumo desta Política é declarado como –

**“Juntos; fornecer as melhores soluções *plant-based* para nossos clientes.”**



.....  
Jim Stutelberg  
Chief Executive Officer

.....  
Mark Smith  
Chief Operations Officer

.....  
Janaka Morandage  
Director Quality Assurance