



# POLÍTICA DE CALIDAD

SOLERA nace en 1967 en Hospitalet de Llobregat (Barcelona). El Sr. Mariano Verdejo Solera la crea con una visión de futuro apoyada en el compromiso con la calidad de los productos fabricados. Desde entonces hemos estado tan seguros de la misma, que no ponemos límite a la devolución de productos no conforme.

En 1973, se traslada a la pequeña localidad de Cañete (Cuenca). En aquella época, la totalidad de los productos fabricados por Solera (la mayoría en resina de urea) se vendían en el mercado nacional.

En 1984, traslada parte de la producción (sobre todo portalámparas de resina) a la localidad valenciana de Paterna, más concretamente al Polígono Industrial Fuente del Farro (donde actualmente se encuentran las oficinas centrales de la empresa), para estar más cerca de los fabricantes de lámparas, un tipo de cliente que ya empezaba a demandar productos certificados.

En 1990 adquiere una empresa que fabricaba cables flexibles siguiendo la norma UNE 21031. El sector del cable ya estaba dentro del acuerdo europeo HAR y, exigía que todos los fabricantes tuviesen implantados los puntos más importantes de la norma de calidad EN ISO 9001.

Por otro lado, inicia el camino de la exportación en mercados muy dispares, pero también muy exigentes en cuanto a la calidad de los productos y certificación de la empresa.

Como no podía ser de otra forma, el Sr. Mariano Verdejo, se adapta, y con ayuda de técnicos contratados para llevar a cabo el proyecto y una asesoría externa, equilibró los procesos e inició la implantación de un sistema de calidad basado en la norma UNE EN ISO 9001, obteniendo el certificado de registro de empresa por AENOR en 1997.

Desde entonces, el sistema de la calidad nos ha ayudado a:

- **Desarrollarnos** de forma **sostenible**, teniendo muy en cuenta la **ética y responsabilidad social**.
- Crear espacios de trabajo más limpios y organizados, procedimientos de trabajo que ayudan a la **comunicación** y al trabajo diario de todos los operarios de la empresa.
- Controlar eficientemente la calidad de los productos fabricados.
- Crear **espíritu de equipo** e implicar a todas las personas de la empresa en la calidad.
- Implantar controles de calidad para los productos comprados y evaluar a los proveedores mediante auditorías o controles de producto.
- Actuar en la relación a nuestros clientes con coherencia, transparencia, generosidad y honestidad.

Además, la creatividad existente en la empresa nos permite desarrollar productos que respetan el medio ambiente.

La calidad viene avalada por el certificado de registro de empresa emitido por Aenor, tenemos implantados controles del producto acabado de forma que todas nuestras existencias llegan al mercado cumpliendo los requisitos de los clientes, normas, reglamentos, directivas europeas y todos los requisitos legales y reglamentarios exigibles al producto.

Los resultados de las auditorías anuales de seguimiento a nuestro sistema de la calidad, corroboran que somos una empresa sólida y seguimos fabricando y dando servicios de calidad. Asimismo, comprueban el compromiso de la empresa en la mejora continua en sus productos y procesos, investigando, estudiando la viabilidad e implantando tecnologías innovadoras que nos ayudan a permanecer en uno de los mercados más competitivos.

Para conseguir todo esto, nos basamos en los siguientes aspectos:

- **Conocimiento y comprensión de las cuestiones internas y externas necesarias para el propósito y la estrategia empresarial de Solera.** Con este punto indicamos que Solera conoce y comprende perfectamente todas las cuestiones internas, como por ejemplo los valores, la cultura, los conocimientos, el

desarrollo interno de la empresa, y externas, como por ejemplo los aspectos legales, tecnológicos, competitivos, de mercado, culturales, sociales y económicos a niveles local, regional, nacional o internacional.

- **Medidas orientadas a la selección de los proveedores, seguimiento y medición de su capacidad de producción.**

Con este punto lo que se quiere conseguir es que las materias primas y componentes que compra SOLERA a sus proveedores entren en la fábrica con la calidad requerida. Para ello se seleccionan los proveedores que puedan dar esa calidad requerida, así como el cumplimiento de los plazos de entrega para que no se pare nuestra producción y con ello poder servir los pedidos a tiempo, mejorando la satisfacción del cliente.

- **Medidas orientadas a la corrección y mejora continua de los procesos y a la Calidad y Seguridad de los productos.**

Este punto lo conseguimos escuchando las opiniones de los operarios en sus puestos de trabajo para mejorar procesos, por ejemplo, un montaje; adquiriendo la tecnología capaz de dar la calidad requerida y haciendo diseño de procesos y productos seguros y que cumplan las necesidades del cliente.

- **Medidas orientadas a la corrección y al compromiso de la empresa con la mejora continua de los suministros a nuestros clientes.**

Con esto se pretende que todos los productos que salgan de SOLERA cumplan con las especificaciones requeridas, por eso ponemos controles en el proceso de fabricación para que lo que llega al cliente está en perfectas condiciones y sobre todo el compromiso de toda la organización con la mejora continua.

- **Satisfacer con nuestros productos las expectativas de nuestros clientes, comprometiéndose la Dirección de SOLERA a hacer partícipe de estas expectativas a todo el personal de la empresa.**

Las visitas a fábrica de los clientes son muy importantes porque conocen realmente cómo somos, una empresa con personas capaces de darles lo que necesitan. En general sus necesidades son: calidad, precio, servicio y buen trato personal. Cada uno, dependiendo de cómo es su empresa, pone los cuatro conceptos en un orden diferente. En algunas ocasiones los clientes piden cosas concretas, como puede ser la altura de los palets que le suministramos, cajas de un color determinado, etc. Estos aspectos se meten en el sistema de SOLERA con referencias diferentes, en la estructura del producto, etc., para que éste llegue al cliente como lo pidió.

- **Asegurar el cumplimiento de los requisitos del Sistema de Gestión de la Calidad, de los requisitos del cliente, y de los requisitos legales y reglamentarios del producto.** En este punto se resume un poco todo lo dicho anteriormente, y se incluyen los requisitos legales y reglamentarios, ya que su cumplimiento es fundamental para que el producto sea aceptado en el mercado. La mayoría de nuestros productos están sujetos a normativas y reglamentos para que se puedan instalar en una vivienda, como puede ser el Reglamento Electrotécnico para Baja Tensión, o normas específicas como la UNE 20315, que especifica que ha de cumplir las cajas que fabricamos. Para conseguirlo diseñamos el producto desde la materia prima, hasta el envase que ha de llevar (marcas e indicaciones) pasando por todos los procesos de inyección, montaje, envasado, etc.