

1  **CMU**
PLANTA 1

Cajas Mil Usos S.A. de C.V.
Venecia No. 256,
Col. Las Mercedes,
CP 78394
San Luis Potosí, S.L.P.

2  **CMU**
PLANTA 2

Carr. 57 Mexico-Piedras Negras
No. 6785, Villa de Pozos, S.L.P.
CP 78421
(a 100 mts. de la entrada a
residencial los Lagos)

3  **CMU**
CEDIS 1

EJE 130
No. 150 Int. 23
Zona Industrial San Luis, CP 78395
San Luis Potosí, S.L.P.

4  **CMU**
CEDIS 2

EJE 130
No. 150 Int. 24
Zona Industrial San Luis, CP 78395
San Luis Potosí, S.L.P.



CAJAS ^{MR}
MIL USOS



INDUSTRIAL
FABRICACIÓN DE EMPAQUES
DE CARTÓN CORRUGADO Y MICROCORRUGADO

OFRECIENDO SOLUCIONES
DE EMPAQUE **DESDE 1986**


(444) 834 9600


www.cmu.mx


Cajas Mil Usos Industrial


@CMU_industrial

bsi.
ISO 9001:2015
FM76397


PREMIO
DE CALIDAD
SAN LUIS POTOSÍ


ISO
9001:2015
CERTIFICADO

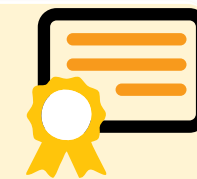


Cajas Mil Usos es una empresa mexicana fundada en el año de 1986 ubicada en la ciudad de San Luis Potosí, México; integrada por alrededor de 270 colaboradores.

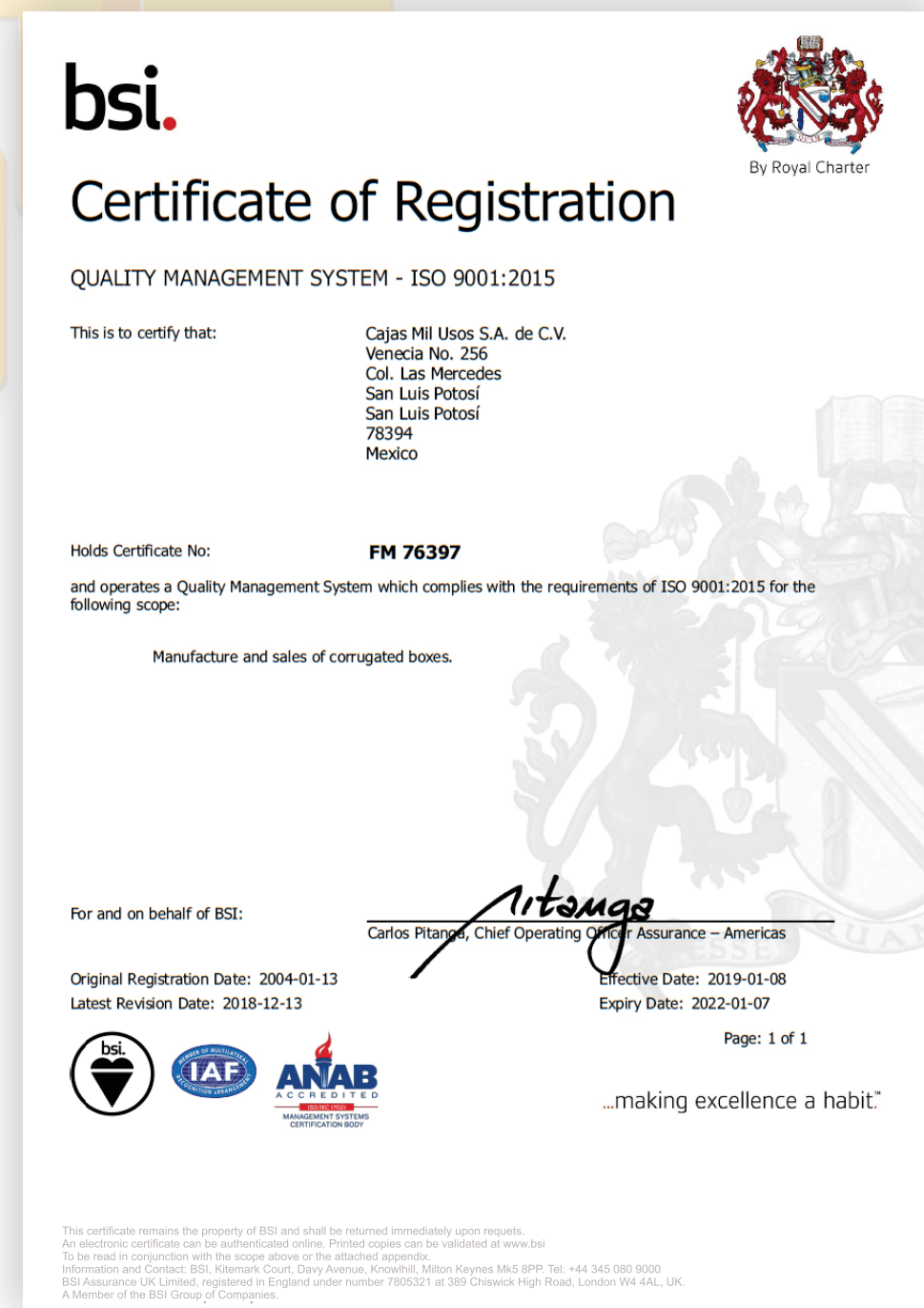
En nuestras instalaciones laboran personas comprometidas con su trabajo y su objetivo principal es la fabricación, innovación y comercialización de empaques de cartón corrugado y microcorrugado.

Nuestros productos sirven a sectores industriales, destacando el automotriz, línea blanca, cosméticos, así como los sectores comerciales y de servicio, ofreciendo siempre productos de calidad.

Desde noviembre del 2003, logramos la certificación del Sistema de Gestión de Calidad ISO 9001:2000, otorgado por The British Standards Institution BSI, posteriormente en el año 2009 nos certificamos en ISO 9001:2008 y actualmente estamos certificados en la versión ISO 9001:2015.



Certificación ISO 9001:2015



Certificado DE CALIDAD

CMU Planta 2 CEDIS 3 Y 4



Como parte de nuestro plan de negocio y haciendo frente al crecimiento del mercado, hemos extendido nuestra área operativa, instalando una nueva planta y dos centros de distribución.

En CMU PLANTA 2 contamos con una extensión de 5,000 m², espacio que estratégicamente destinamos para procesos de ensamble de contenedores, procesos manuales y para el almacenaje de materiales especiales.

Con nuestros centros de distribución 3 y 4, agregamos 2,000 m² a nuestro almacén de producto terminado, en los cuales instalamos líneas de racks que generan un total de 1,000 ubicaciones.

Con el crecimiento de nuestra infraestructura, logramos cubrir la demanda de nuestros clientes de forma más eficiente, gracias a que mejoramos el flujo de materiales e hicimos más eficaz nuestro proceso de logística.

Tal desarrollo nos permite ampliar nuestra cartera de clientes y garantizar el cumplimiento puntual de los requisitos establecidos por cada uno de ellos.



Un caso de Éxito En San Luis Potosí

Con el paso de los años hemos logrado un desarrollo y crecimiento muy importante dentro del mercado, caracterizándonos por ser una empresa con altos estándares de calidad y por nuestra aportación al cuidado del medio ambiente.

Al conseguir y mantener nuestra certificación bajo la norma **ISO 9001**, le damos a nuestros clientes la garantía de que obtendrán sus productos y servicios de acuerdo a sus necesidades, requisitos y especificaciones.

Gracias a nuestro apego a los estándares de calidad y a la implementación de métodos profesionales relacionados con la manufactura esbelta (Lean Manufacturing), en el año 2015 obtuvimos el **Premio de Calidad** que otorga la **Cámara Nacional de la Industria de Transformación (CANACINTRA)**.

También en el año 2015, nuestro cliente **CUMMINS FILTRACIÓN** nos otorgó un reconocimiento identificándonos como una empresa **Líder en Cuestiones Ambientales**, destacando nuestra contribución a esta causa mediante la implementación de un sistema de generación eléctrica a través de paneles solares.



A Clientes

Atención



Nuestro principal objetivo es garantizar la entera satisfacción de todos nuestros clientes, brindando asesoría y conceptos individuales de soluciones a la medida exacta de sus necesidades:

- Mínimos de fabricación
- Tiempos de entrega flexibles
- Control de stock (Kanban, Just in Time, In Plant)
- Administración de inventario
- Innovación de empaques



En Cajas Mil Usos contamos con un equipo profesional de asesores de ventas que le acompañarán desde el desarrollo de su idea hasta la entrega de su producto, ofreciéndole las mejores opciones de empaque y para lograrlo estamos respaldados por:

- Equipo experto en desarrollo de nuevos productos.
- Maquinaria con la más alta tecnología en fabricación de empaque.
- Flotilla para entrega con capacidades desde 1 tonelada hasta caja seca de 53 pies.

Nuestros Valores

En Cajas Mil Usos creemos firmemente que el fomentar y promover los valores ayudan a un sano crecimiento y desarrollo, tanto de nuestros colaboradores, proveedores y comunidad, inculcando y manteniendo el bienestar de la persona y del medio ambiente.

Contamos con una política de Recursos Humanos que nos ayuda a cuidar los aspectos necesarios para lograr el desarrollo integral de nuestro personal.

“El departamento de Recursos Humanos está enfocado en facilitar el personal adecuado a las necesidades de la empresa, promoviendo su bienestar a través del desarrollo personal y profesional por medio de la capacitación continua y una remuneración económica acorde al mercado. Todo el personal tiene derecho de expresar sus ideas y ser atendidas, además, impulsamos actividades culturales y deportivas, inculcando los valores, cultura y principios, ofreciendo un medio ambiente laboral seguro, libre de drogas, antidiscriminación y antiacoso”.



Política de Recursos Humanos

RESPECTO RESPONSABILIDAD COMPROMISO



Nuestros valores y nuestra política de Recursos Humanos, son simplemente un reflejo de que estamos convencidos de que el brindar un trato justo a nuestros colaboradores es fundamental para ser congruentes con nuestras declaraciones y principios, logrando así que nuestra ventaja competitiva sea eso: el trato a la persona.

Mejora Continua



Cajas Mil Usos es una empresa comprometida con el mejoramiento de sus procesos por lo que aplica la mejora continua en cada uno de ellos, todo esto a través de diversas herramientas de Manufactura Esbelta, tales como:

- ♦ Eventos Kaizen
- ♦ 5 S's
- ♦ Voz del cliente
- ♦ Formato de producción A1
- ♦ Ideas de mejora A2
- ♦ Agenda Genji Genbutsu

Para nosotros es imprescindible poner en marcha mecanismos de control y mejora continua que permitan medir nuestra calidad y productividad. La mejora continua en nuestros procesos se basa en la evaluación sistemática a través de la aplicación del Ciclo de Deming (PDCA).

Contamos con una estructura de equipos de trabajo, quienes identifican y priorizan las oportunidades de mejora, analizan sus causas, plantean posibles soluciones y proponen los cambios necesarios, además de que también establecen un mecanismo sencillo de revisión periódica.

Permanentemente motivamos a nuestro personal administrativo y operativo a aportar ideas de mejora en cada uno de nuestros procesos, asegurándonos de siempre trabajar de acuerdo a los objetivos establecidos.



Acerca de Nosotros



POLÍTICA DE CALIDAD

Somos una empresa, que fabricando empaques de cartón corrugado, está dedicada a satisfacer y superar las necesidades de nuestros clientes y trabajadores, garantizando la seguridad laboral, contribuyendo al cuidado del medio ambiente y mejorando continuamente nuestro Sistema de Gestión de la Calidad.

MISIÓN

Ofrecer, asesorar, producir y entregar a nuestros clientes los mejores empaques de cartón corrugado, con una calidad de clase mundial y con un valor tal para el cliente, que como consecuencia genere la credibilidad y confianza necesaria para que nos consideren siempre su mejor opción, logrando con ello una relación de negocios sustentable en el largo plazo en beneficio de nuestros clientes, empleados, comunidad e inversionistas.

VISIÓN

Ser una empresa reconocida y solicitada por el mercado regional del centro de México por ser la mejor planta de fabricación, comercialización de empaques y especialidades en cartón corrugado, en donde nuestra oferta cubra toda la gama de necesidades de nuestros clientes.

Aseguramiento De Calidad



Conscientes de la importancia de la satisfacción de nuestros clientes en CMU mantenemos un Sistema de Gestión de Calidad certificado en la norma ISO 9001:2015, en el cual se incluyen los procedimientos documentados para la inspección y prueba en cada una de las etapas de fabricación del producto, así como el personal calificado para dar cumplimiento a los requerimientos de nuestros clientes.

Contamos con un laboratorio y equipos especiales para la realización de pruebas que nos permitan asegurar el cumplimiento de los requisitos de calidad de nuestra materia prima y producto terminado, estas pruebas son realizadas con los procedimientos e instructivos de trabajo documentados con base en los métodos TAPPI (Technical Association of the Pulp and Paper Industry).

- ♦ Resistencia a la compresión (ECT) Edge Crush Test, con el método establecido en la norma TAPPI T- 839.
- ♦ Resistencia al reventamiento (MULLEN) con el método establecido en la norma TAPPI T-810.
- ♦ Resistencia de Adhesión de flauta (PAT) Pin Adhesion Test, con el método establecido en la norma TAPPI T-821.



Nuestros equipos de pruebas son calibrados por laboratorios acreditados por la Entidad Mexicana de Acreditación A.C (EMA), que cuentan con la magnitud, alcance de medición y patrones de medición trazables nacionales e internacionales.



Contribuimos A la conservación Del Medio Ambiente



La protección del medio ambiente es un tema importante para Cajas Mil Usos, por este motivo todo nuestro personal contribuye a su cuidado con buenas prácticas ambientales que nos ayudan para su conservación.

La materia prima que se utiliza para la fabricación de los empaques es reciclada y reciclable.

Desde 2014 utilizamos energías renovables, instalamos dos sistemas de generación eléctrica por medio de paneles solares fotovoltaicos, con una capacidad de generación total de 123 kWp. (kilovatio pico). Nuestra contribución al planeta es de 117 toneladas de CO2 al año de emisión no producida, ahora

gran parte de la energía que utilizamos en nuestra planta proviene del sol.

Además, sabemos que el agua es un bien escaso y hay que cuidarla, es por eso que contamos con una planta de tratamiento físico/químico con proceso de filtración en dos etapas para quitarle la carga contaminante al agua antes de ser reutilizada en los procesos de producción, disminuyendo el consumo del agua.

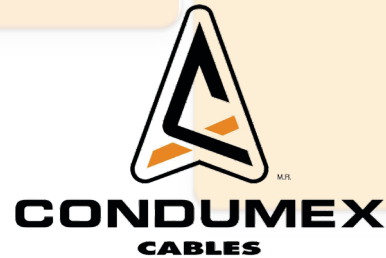
Dentro de nuestros procesos cuidamos que los materiales que se utilizan para la fabricación de nuestros productos no contaminen el medio ambiente.



Algunos de Nuestros Clientes



Gracias a la confianza que nos depositan nuestros clientes, seguimos creciendo y fortaleciendo lazos comerciales, logrando beneficio mutuo a largo plazo.



Merkle-Korff Industries®



ONNERA GROUP



Reingeniería De Empaque

Como parte de la innovación de Cajas Mil Usos y con la finalidad de estar a la vanguardia en nuevas tecnologías para la fabricación de empaques de cartón corrugado, nuestra empresa cuenta con un departamento especializado en desarrollar nuevas propuestas de empaque, enfocadas a cada una de las necesidades de nuestros clientes.

Para ello es necesario contar con equipos y herramientas adecuadas, por eso en nuestro departamento de Desarrollo de Nuevos Productos (DNP) contamos con un plotter para la creación de muestras físicas, el cual nos permite dar un tiempo de respuesta inmediato y con mayor eficacia, ofreciendo empaques que ayuden a proteger su producto y optimizar costos.





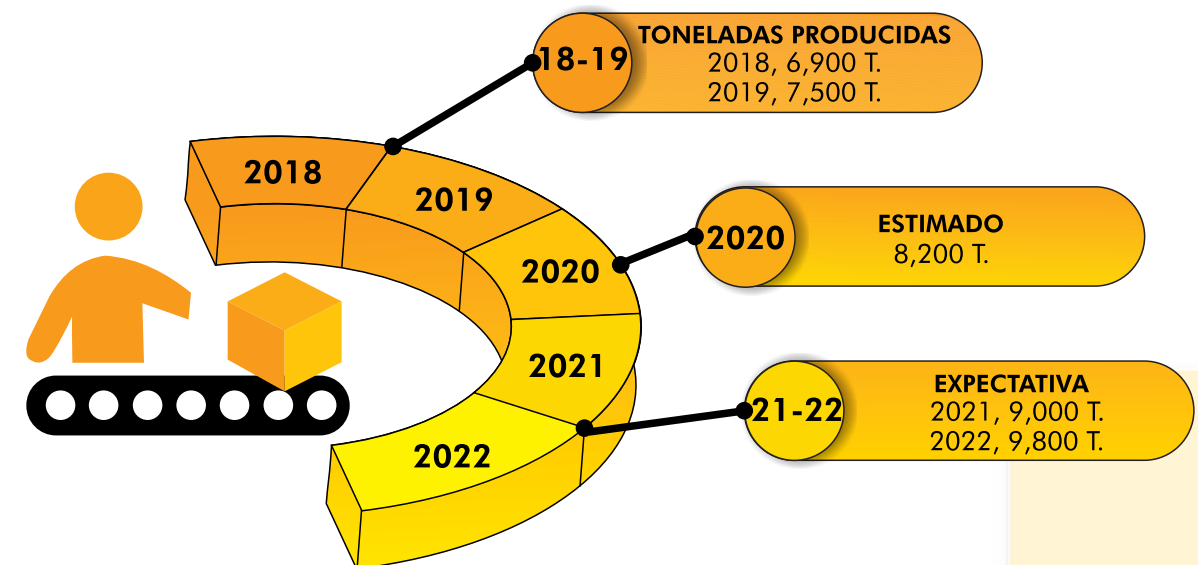
Nuestros Productos

Fabricamos una amplia gama de productos, por ejemplo:

- ♦ Cajas regulares o troqueladas
- ♦ Charolas regulares o troqueladas
- ♦ Divisiones/rejillas regulares o troqueladas
- ♦ Cajas de fondo automático
- ♦ Contenedores de cartón con tarima de madera
- ♦ Empaques con recubrimiento retardante de humedad
- ♦ Insertos y accesorios a la medida
- ♦ Además de ofrecerle soluciones en honeycomb, sonotubo y esquineros de cartón



Capacidad de Producción



Contamos con dos centros de producción de empaques de cartón corrugado y dos centros de distribución en San Luis Potosí con un equipo de 270 colaboradores, tres turnos, maquinaria especializada y de vanguardia como:

- ♦ Rayadoras de corte perfecto
- ♦ Impresoras flexográficas de 1 hasta 4 tintas con módulo troquelador rotativo
- ♦ Troqueladoras planas con formato de hasta 250 x 280 cm
- ♦ Pegadoras lineales automáticas y semiautomáticas
- ♦ Pegadora de cajas de fondo automático
- ♦ Pegadora y grapadora de cajas en dos partes
- ♦ Máquinas pegadoras de hot melt
- ♦ Máquinas para fabricar divisiones (huacaleras)