

**Datos del promovente:**

OMNI8 TEXTIL S. DE R.L. DE C.V.

**RFC:**

OTE211204997

**Representante legal:**

José Eucario Castañeda Solorio

**Denominación de la obra o actividad de que se trate:**

Confección de prendas de vestir y lavado de textiles.

**Ubicación:**

Av. Miguel de la Madrid No. 4-1. C.P. 83455, Parque Industrial de San Luis Rio colorado, Sonora.

**Descripción del proyecto:**

OMNI8 TEXTIL es un proyecto con nacionalidad mexicana con giro industrial y de manufactura dedicado a la confección, ensamble, fabricación, decoración, reparación y lavado de todo tipo de prendas de vestir.

Las actividades se llevarán acabo en una nave industrial arrendada y adaptada para el proyecto, ubicada en la Av. Miguel de la Madrid No. 4-1 en el parque industrial de la ciudad a 1500 metros de la mancha urbana hacia el este. El parque industrial se encuentra perfectamente urbanizado con más de 20 empresas instaladas, con vías de acceso por el norte, sur, este y oeste. Se cuenta con todos los servicios básicos como agua, drenaje, Luz, telefonía, etc.

**Procesos:**

El proyecto se integra por **Los siguientes Procesos:**

<b>1000</b>	<b>RECEPCION DE MATERIAL</b>
<b>2000</b>	<b>CORTE</b>
<b>3000</b>	<b>COSTURA</b>
<b>4000</b>	<b>ACABADOS</b>
<b>5000</b>	<b>LAVADO</b>
<b>6000</b>	<b>EMPAQUE</b>

**1000 RECIBO DE MATERIAL**

1100 Recibo de material de costura en contenedores

1200 Conteo de material de acuerdo con su hoja de especificación

(tracking form).

1300 Sorteo de acuerdo a lotes y procedencia

1400 Si la cantidad es correcta distribuir el material, al área de almacenaje

1500 Distribución a producción. (corte)

## 2000 **CORTE**

2100 EL material es tendido en las mesas de corte manual

2200 Se corta con cortadores verticales manuales

2300 Los bandos son etiquetados con numero de serie para la identificación de las piezas, por color y/o tipo de tela.

2400 los bandos etiquetados son colocados en los carros para su transferencia al área de costura.

## 3000 **COSTURA**

3100 Se recibe los carros con los bandos etiquetados

3200 Se pasa al área de partes chicas para empezar el proceso de confección de las partes como son Zipper, tiro frente, remaches.

3300 Se realiza la parte trasera donde se bastillas bolsas traseras y pegado cerrando traseros.

3400 ya que ce cierra se realiza cierre del pantalón o prenda colocando las etiquetas a las prendas,

3500 Se coloca presillas y se hace el ojal para el botón y se cortan los hilos excedentes.

3600 Se termina la pieza y si la orden es directa se empaca, si requiere acabados se envía a lavandería.

## 4000 **ACABADOS PLIEGUES, PINTURA, LIJADO**

4100 Recibo de material de costura, se determina el proceso de acabado

4200 Se determina el proceso de lijado.

4210 Traslado del material al área de lijado. Para los pliegues

4300 Lijado del material (transcurrida una hora se llevan las piezas procesadas al área de inspección y reparación).

4400 Inspección de material, dejando un lado las que se van a reparar.

4410 Reparación de material dañado

4500 Colocar en tarima y poner información.

4600 Envío a almacén o siguiente proceso

4700 Decolorado se pasa al área de aplicación de roció de decolorante

4800 Se deja en reposo y posteriormente se neutraliza para envió a lavado

## 5000 **LAVADO**

5100 Recibo de material de costura, Sand Blast y Hand Sand.

- 5110 Conteo de material de acuerdo con su hoja de especificación (*tracking form*).
- 5200 Si la cantidad es correcta distribuir el material, área de lavadoras distribuyendo cargas por peso.
- 5300 Lavar el material de acuerdo con la formula y estándar.
- 5400 El material ya lavado pasa al área de secadoras para procesarlo.
- 5410 Una vez seco se procede a sortearlo y revisarlo por color, talla, con esto determinamos si el material requiere rewash.
- 5420 Si requiere rewash, repetir el proceso.

**6000 INSPECCION EMPAQUE**

- 6100 El corte se recibe de la lavandería, se cuenta y pasa al área de botón.
- 6110 Se coloca el botón o botones correspondientes, se abotona.
- 6200 Pasa al área de Malavasi o prensa, que es donde se plancha.
- 6210 Ya planchado pasa al área de módulos de inspección.
- 6300 Se asigna el corte a un módulo, el cual entra primero al área de deshilado.
- 6310 Pasa a ser inspeccionado
- 6400 El inspector se encarga de revisarlo, al mismo tiempo que si detecta algún error en la prenda lo marca para que sea arreglado (amarillo=segunda, rojo=reparación, verde=limpieza)
- 6500 Estas piezas que son marcadas como costura, pasan con el reparador y las que tiene algún hoyo o mancha pasan al clasificador para su arreglo.
- 6600 Mientas tanto las que han sido consideradas como buenas, se les ponen los avíos correspondientes.
- 6700 Después las prendas pasan a una mesa, en la cual se ordenan de acuerdo con la talla, para ser seguido con el proceso de empaque.

## Diagrama General de Planta



### Productos:

El proyecto por estrategia mercantil considera 3 etapas de producción, las cuales están establecidas por objetivos y tiempo; en estas etapas los productos a producir son:

NOMBRE COMERCIAL	CAPACIDAD INSTALADA (Unidades) mes	TIPO DE ALMACENAMIENTO <sup>1</sup>
Pantalón de Mezclilla	90,000	Bajo Techo
Short de Mezclilla	7,500	Bajo Techo
Chamarras de Mezclilla	3,000	Bajo Techo
Falda de Mezclilla	3,000	Bajo Techo
Camiseta de algodón	7,500	Bajo Techo
Camisa de Vestir	16,500	Bajo Techo
Sudadera de Algodón	7,500	Bajo Techo
Blusa de vestir	7,500	Bajo Techo
Pijamas	4,500	Bajo Techo
Mantas	3,000	Bajo Techo
Overol	90,000	Bajo Techo

### Generación de empleos:

La meta es posicionarse como una de las principales industrias en el sector textil a nivel nacional, con un impacto positivo en la economía de la ciudad de San Luis Rio Colorado, generando hasta 5 mil empleos en el transcurso de sus 3 etapas.

Etapas	Primera	Segunda	Tercera
Periodo	0-12 Meses	13-36 Meses	37-60 Meses
Empleos	500 <sup>(1)</sup>	2000 <sup>(2)</sup>	5000 <sup>(3)</sup>

(1) Total de empleos 500, de los cuales, 20 serán nivel administrativo, 30 técnicos y 450 operativo.

(2) Total de empleos 2000, de los cuales, 50 serán nivel administrativo, 100 técnicos y 1850 operativo.

(3) Total de empleos 5000, de los cuales, 60 serán nivel administrativo, 200 técnicos y 4740 operativo.

### Inicio de actividades:

El inicio de actividades se encuentra sujeto a el cronograma de actividades de mantenimiento e instalación de la distinta maquinaria, así como permisos y gestión de tramites requeridos para llevar a cabo el proyecto, el objetivo es iniciar producción en los meses de mayo del 2022.