

# SEMANA DE LA LAVANDERÍA Y ESTAMPADO: UNA OPORTUNIDAD PARA CAPACITARNOS

---

La Semana de la Lavandería y Estampado reunió a seis expertos que ofrecieron un importante panorama sobre las nuevas tendencias del sector y sobre cómo lograr una industria sostenible y con visión de futuro.

---

**C**on una nutrida presencia de público, el pasado 19, 20 y 21 de setiembre se realizó, en el local de la Asociación Peruana de Técnicos Textiles (APTT), la Semana de la Lavandería y Estampado, con la finalidad de seguir perfeccionando a los asociados y a los profesionales de nuestro sector. Durante la reunión, los ponentes y participantes intercambiaron ideas y opiniones, y debatieron sobre cómo mejorar el sector textil en el Perú. Cada aporte fue muy bien recogido por cada uno de los asistentes, quienes se vieron enriquecidos con el debate.

El evento se inauguró con la ponencia del responsable del área de Economía de la APTT, Fernando Chang Chávez, quien expuso sobre su presencia en la Asamblea de la Federación Latinoamericana de Químicos Textiles (FLAQT). Durante su exposición, el miembro del Consejo Directivo habló sobre la crisis del sector en países como Venezuela, la potencialidades de Brasil o Argentina y el rol del Perú en el mercado latinoamericano, golpeado

por la crisis económica que viene azotando la región. Esa misma noche Ayellein Alayo, de la compañía Nuevo Mundo, expuso sobre **“Tendencias y acabados para la lavandería en el 2018”**.

Un día más tarde, el 20 de setiembre, la ingeniera Virginia Chumpitaz realizó la ponencia **“Acabados tecnológicos en la lavandería”**. Una vez culminada su participación le tocó el turno al ingeniero Marco Brañez, de Sociedad Química Mercantil, quien desarrolló el tema **“Tendencias en el teñido de prendas de tejido plano”**. Finalmente, el jueves 21, el ingeniero Mirko Costa expuso sobre **“Estampado por corrosión”**. Finalmente, el ingeniero Martín Terán, de G&G Nava, intervino con su ponencia **“¿La Lavandería de efectos... o defectos?”**. Al culminar el evento los participantes tuvieron momentos de camaradería junto a los expositores. Ellos, a su vez, coincidieron en que este tipo de actividades sirven para actualizar sus conocimientos y recoger las mejores experiencias de destacados profesionales.



Fernando Chang, responsable de Economía de la APTT, inaugura la Semana de la Lavandería exponiendo sobre la situación del sector en Latinoamérica.



Los directivos intercambiaron conocimientos y las nuevas tendencias sobre el tejido, lavandería y el uso de tecnologías responsables para reducir la contaminación ambiental.

## AYELLEIN ALAYO: “LAS EMPRESAS DEBEN TENER UN ÁREA DE MARKETING”

La representante de Nuevo Mundo expuso el tema “Tendencias y acabados para la lavandería en el 2018”. También habló sobre los retos de los jóvenes en la industria textil.

### **¿ Por qué las empresas textiles deben ser sostenibles y amigables con el medio ambiente?**

Hablando de lavandería, el gran reto es realizar procesos que sean mucho más amigables con el medio ambiente a través de la reducción de insumos químicos. Con procesos de trabajo más cortos, donde se use menor cantidad de agua o incluso cero agua. De hecho ese es el gran reto hoy en día en las lavanderías. Hay un tema que se le debe comunicar al consumidor final: que lo que está adquiriendo en una tienda es una prenda totalmente amigable con el medio ambiente, que no contamina o que ha reducido al máximo la contaminación del medio ambiente.

### **Durante su exposición mencionó que se debe conocer a quién usará nuestros productos. ¿Cuál es el perfil de este nuevo consumidor?**

Es la generación Y, o los millennials, que son los jóvenes que están más globalizados. Pero hoy en día hay generaciones adultas que están todo el día en redes y están muy actualizados, y están en busca de productos que no dañen nuestro hábitat. Es un tema que va más allá de generaciones porque todos vamos tomando consciencia del cambio climático. De hecho, esto es un tema que va más allá de las generaciones. Los blogueros o los influencers son quienes comunican más este tipo de temas. Y son ellos quienes ayudan a que diferentes consumidores busquen productos diferenciados. Esto hará que las empresas se fijen más en esto y crezca más el nicho.

### **Durante su exposición habló sobre las nuevas generaciones del sector textil. ¿Cómo las ve?**

Es increíble cómo hay más chicos interesados en la industria textil y en la moda. Quieren aprender más sobre lo que hay detrás de cada producto. Qué materia-



les se están usando. Si son tóxicos o no. Los jóvenes han entendido que el diseñador no solo es el que ve la marca, sino también el que puede ver todo el tema logístico y manejar la cadena. Todos, además, están muy metidos en el tema de la sostenibilidad, y buscan capacitarse constantemente. Por su parte, las empresas deben entender que es fundamental que tengan un área de marketing y diseño para impulsar la industria.

## VIRGINIA CHUMPITAZ: “LA TECNOLOGÍA NO ES CARA”

La ingeniera química de la empresa Soporte Textil realizó la ponencia “Acabados tecnológicos en la lavandería” e instó a los participantes del sector a usar productos y artefactos que reduzcan la contaminación ambiental.

### **¿Por qué durante su ponencia propuso el uso de tecnologías sostenibles?**

La tecnología sostenible debe usarse para reemplazar todo lo contaminante y aprovechar los recursos naturales que tenemos. Es tiempo de cuidar la ecología. En nuestra industria podría ser el ahorrar el 90% del agua que usamos. También deberíamos reducir el 50% de los productos químicos que empleamos. Desde el sector textil debemos – y para eso sirven este tipo de encuentros – crear conciencia ecológica.

### **¿Qué tecnología sostenible sugieres usar?**

Para mí, el uso del láser textil reemplaza muchos elementos, como el permanganato. Reemplaza muchas veces el decolorado y la mano de obra también. Por otro lado, reemplaza los moteados, los calados y las texturas; y eso es más accesible, masivo y económico. Y a ello súmale que es menos contaminante. Otra tecnología que recomendaría es el ozono. Este es una máquina que tiene un generador que, mediante descargas eléctricas, convierte a las moléculas  $O_2$  en  $O_3$  y las inyecta a la lavadora. En el Perú no hay muchas máquinas de ozono. Son contadas las empresas que las tienen. Serán unas cuatro, más o menos. También está el tema de las máquinas nano burbujas, que es muy parecida al ozono que tiene un generador, pero la diferencia es que genera burbujas y estas inyectan un poquito de producto químico en poca agua, para impregnar a la prenda dentro del Tumbler o lavadora.

### **¿Cómo ve la aceptación de estos cambios, ya que el uso de estas tecnologías pueden resultar muy caras para un empresario textil?**

Hay una mentalidad errada de que lo tecnológico es caro. Eso es totalmente falso: hay que cambiar el chip. Creo que todavía hay cierto rechazo o negación por parte del mercado a los cambios. Hay varias empresas que comienzan



a apostar por esto y debería masificarse el uso de tecnologías que no contaminen el planeta y le ofrezca mayor calidad a nuestros productos. Es un camino lento pero que va a calar. Nosotros brindamos servicio de láser y hay algunas empresas que comienzan a apostar por esta tecnología. Tengo bastante confianza en que el próximo año esto se volverá más masivo.

## MARCO BRAÑEZ: “EL CAMBIO DE DIRECTO A REACTIVO MEJORARÁ LA ECOLOGÍA”

El ingeniero y representante de Sociedad Química Mercantil desarrolló el tema “Tendencias en el teñido de prendas de tejido plano” y explicó la diferencia entre colorantes reactivos y directos.

**A** ctualmente, ¿cuáles son las tendencias en el teñido?

El colorante reactivo se está comenzando a utilizar como algo novedoso, dejándose de usar los colorantes directos en las lavanderías de prendas. Adicionalmente se está trabajando en la parte del teñido de prendas de algodón con mucho porcentaje de licra y que tiene un cuerpo de poliéster, donde estamos haciendo teñidos dispersos/directo en un solo baño, a 95 grados, porque las lavanderías no tienen la posibilidad de teñir poliéster con alta temperatura. Estamos usando colorantes especiales de moléculas medianas, con un proceso más corto y certero y tratando de que el color sea igualado al de poliéster con el algodón, como es lo que se requiere.

**En las exposiciones anteriores hablaron sobre la posibilidad de reducir los productos químicos y usar otros ecoamigables.**

La idea es ir a colorantes reactivos que son mucho más ecológicos que los directos. El cambio debido a la estructura de los colorantes reactivos generará menos problemas en los efluentes.

**¿Cuáles son las principales dificultades en las lavanderías?**

En cualquier tipo de teñido que hagamos siempre es importantísima la preparación del material. El material siempre es PPT (preparado para teñir), por lo que no depende de quién tiñe en la lavandería sino de quién provee la prenda. Es importante saber que el proveedor está trabajando con las condiciones adecuadas para que puedas tener una prenda con buena humectación y una buena homogeneidad para que los resultados finales sean los adecuados.



**Mencionó que las máquinas que se emplean en las lavanderías no suelen ser las adecuadas.**

Otro punto importante es la maquinaria. Lamentablemente, en las lavanderías, las máquinas no son las adecuadas. Se convierten de lavadoras a ser teñidoras. Las han adecuado para que puedan hacer el proceso. Cuando trabajaban con colorante directo no había problemas. Pero el teñido con colorante reactivo es una reacción química que tienes que manejarla y controlarla adecuadamente en un equipo especializado.

## MIRKO COSTA: “EL ESTAMPADO DIRECTO ES LO MÁS FÁCIL QUE HAY”

El ingeniero del Instituto Químico de Lima fue parte de la fecha final del ciclo de conferencias y compartió con el público una exposición sobre “Estampado por corrosión”.

### ¿Por qué estampar por corrosión?

Si yo quiero tener un dibujo bien delimitado con blanco, blanco y blanco, no tengo otra alternativa que usar corrosión. Porque en el teñido directo, si yo tengo que estampar algo blanco sobre un color que está de fondo, entonces, se va a sumar el fondo más el blanco. Entonces, no voy a llegar al blanco, blanco. Hay ciertas cosas con las cuales puedo salir adelante por procedimiento directo, pero con algunos otros no puedo.

### ¿Por qué?

Si, por ejemplo, le pongo pigmentos que estampan, va a tener un tacto que usualmente no es el tacto de la fibra. No tengo otra alternativa que usar la corrosión. Algunas cosas se pueden conseguir por el efecto directo, pero algunas otras no. Si son de calidad tienen que ser o corrosión o reserva. Cuando uso corrosión no puedo usar el directo. Y si tiene una corrosión blanca tengo que usar colorantes que no sean muy sólidos, porque sino no lo podré sacar. Entonces, ya no tendré que utilizar la corrosión sino la reserva. El estampado directo es lo más fácil que hay. Por lo tanto todo el mundo lo usa. Pero si ya no tengo alternativa, tengo que usar corrosión. El estampado directo es lo más fácil que hay.



## MARTÍN TERÁN: “LA LAVANDERÍA ES UN ARTE, UNA TÉCNICA, UNA MANUALIDAD”

El ingeniero, representante de G&G Nava, hace un juego de palabras y explora los principales defectos en los que se incurre en el rubro de la lavandería.

**P**or qué el título de su exposición: “¿La Lavandería de efectos... o defectos”?

Un efecto que queremos aplicar en prenda, sino es bien controlado, puede derivar en un defecto de la misma. Eso implica que necesitamos hacer los controles. Como todo proceso productivo se necesita de un control permanente en producción, materia prima, productos y proveedores, para garantizar que lo que queremos ofrecer como producto final tenga una calidad debida. El hecho de tener un efecto mal desarrollado y no controlado, deriva en un defecto que puede ser irreversible, con la pérdida completa de la prenda, la posible pérdida del cliente y las penalidades que eso nos puede causar.

**¿Cuáles son los defectos más comunes que se cometen en la lavandería?**

En la exposición se quiere mostrar las condiciones que se dan en el proceso de lavandería y que pueden derivar en un defecto por un mal control. Esta puede ser influenciada por maquinaria, materia prima, productos o inexperiencia de algunos operarios. Por ejemplo, uno de los defectos comunes es el efecto del “raspado”. Si no hay un control adecuado, el desgaste de la tela puede ser tan enérgico que debilita la resistencia de la prenda.

**¿Y qué diría que es lo que se hace bien?**

Que se tome conciencia que siempre debe haber controles. La lavandería es un arte, una técnica, una manualidad. Y, justamente, al haber tanta manualidad de por medio, y tan con poco control, un efecto puede terminar siendo un defecto. Hay que saber controlar, siempre. Debemos tener una idea clara del proceso productivo. Este debe ser controlable para poder ser repetible. Sin control ni repetibilidad, se corre el riesgo de no lograr



reproducir el diseño o la idea que queremos plasmar y esto puede afectar la imagen de la empresa al entregar prendas con baja calidad.

**¿Cómo ve el sector en términos de calidad?**

Hay empresas que sí están apostando por calidad, pero son contadas. Hay que ser sincero, hay mucha informalidad en el medio de la lavandería. Entonces eso involucra un cambio de mentalidad. La idea de venderle esta idea de control es para mejorar la tendencia de las lavanderías. Hacer un plus de este oficio y no solo contentarse con hacer una entrega o hacer más de lo mismo. No podemos cumplir por cumplir, hay que dar calidad.