N°177

MUNDO TEXTIL

Asociación Peruana de Técnicos Textiles

LIMA, OCTUBRE DEL 2026 N°177



CERTIFICACIONES TEXTILES: NUEVOS DESAFÍOS

La certificación impulsa la mejora continua, promueve buenas prácticas y contribuye al posicionamiento de la industria textil peruana.

CIRCULARIDAD EN LAVANDERÍAS

La circularidad en lavanderías industriales optimiza recursos, reduce efluentes e impulsa la eficiencia.

ESTAMPADO DIGITAL TEXTIL

La tecnología digital impulsa la precisión en el control de procesos.

BALANCE EXPORTADOR - IMPORTADOR

Los resultados revelan cifras del sector textil y muestran cómo la industria avanza en su recuperación.

N°177 MUNDO TEXTIL Asociación Peruana de Técnicos Textiles

soporte textil

Hacemos química



Auxiliares, enzimas y colorantes

para la industria textil

Somos la primera planta química con certificación GOTS en Sudamérica.

Nuestro compromiso

Rapidez y servicio

24 Horas

97.8% de los pedidos entregados en menos de 24 horas.

48hrs Desarrollo

72.6% de los desarrollos entregados en menos de 48 horas.

¿Por qué elegirnos como tu aliado estratégico?

- Logística diferenciada con flota propia de camiones.
- Inventarios altos.
- Amplio y completo laboratorio.
- Equipo humano comprometido.
- Servicio: asesoría técnica y comercial.

soporte textil
Hacemos química

www.soportetextil.com
+51 954 750 468
ventas@soportetextil.com

Planta: Calle Emilio Fort 110 Urb. Los Ficus - Santa Anita.

Oficinas: Av. Circunvalación del Golf Los Incas 154, Of. 304 – Surco.



ANÁLISIS DE AGUA Y EFLUENTES

PARA TODOS LOS SECTORES DE LA INDUSTRIA PERUANA



Somos un laboratorio de ensayo acreditado por el Organismo de Acreditación INACAL-DA con Registro Nº LE-041. Entregamos resultados en corto tiempo, con los ensayos necesarios para el cumplimiento de las normativas y regulaciones nacionales (DS 010-2019-VIVIENDA) e internacionales como APHA (Asociación Americana de Salud Pública) y EPA (Agencia de Protección al Medioambiente).

- Determinación de metales pesados por ICP-MS
- Ensayos químicos y físico-quimicos
- Muestreo para ensayos de campo y análisis de agua
- Muestreo de agua potable y consumo; agua natural y aguas residuales

Para mayor información sobre el alcance de los servicios que prestamos puede escribirnos al correo-e: lab@certintex.com y/o visitar el sitio web INCAL-DA: http://aplicaciones.inacal.gob.pe/crtacre/

AATCC Corporate Member

ASTM INTERNATIONAL

INACAL DA - Perú Laboratorio de Ensayo Acreditado

Registro Nº LE-041

CERTINTEX S.A.C.

LABORATORIO ACREDITADO ISO/IEC 17025

+511 204-5800 anexo 244 | lab@certintex.com | www.facebook.com/Certintex

Av. Grau 476, Santa Clara - Ate. Lima - Perú.

QUÍMICA NAVA

EMULSIONES **SILICÓNICAS ESPECIALES**
PARA APLICACIONES TEXTILES







SILICONAS

Química Nava, partiendo de los monómeros, produce una amplia gama de productos que espacian entre emulsiones nano, micro, macro, elastoméricas, amino funcionales y poliéteres.

Logramos con gran efectividad los diferentes resultados de tacto sedoso, lleno, drapeado, resistencia a la turbulencia, resistencia al pH alcalino, hidrofilidad (wicking), hidrorepelencia y un alto grado de resistencia al amarilleo, característicos de cada emulsión.

- SILSOFT 60
- SILSOFT AC MACRO
- SILSOFT ELA
- SILSOFT EXTRA
- SILSOFT FOB
- SILSOFT HD
- SILSOFT HF030
- SILSOFT ICE
- SILSOFT JP
- SILSOFT MS
- SILSOFT RAR
- SILSOFT SIL

+511 204-5800 anexo 244 | ventas@quimicanava.com | www.facebook.com/QuimicaNava
Av. Grau 476, Santa Clara - Ate. Lima - Perú.

MUNDO TEXTIL

Asociación Peruana de Técnicos Textiles

LIMA, OCTUBRE DE 2026 N°177

ÍNDICE

12 CIRCULARIDAD EN LAVANDERÍA

Innovación textil sostenible

18 PASAPORTE DIGITAL

Trazabilidad textil digital







26 CERTIFICACIÓN PARA EXPORTAR TEXTILES

Del control de calidad a la certificación textil exportadora



34 EMERGENCIA TEXTIL

Emergencia del sector textil



44 RANKING IMPORT-EXPORT

Una visión actualizada del sector textil

STAFF

MUNDO TEXTIL

Edición 177 Octubre 2026
www.apttperu.com

CONSEJO DIRECTIVO

Presidente: Ing. Norma Yolanda Lozano Céspedes.
Vicepresidente: Ing. Patricia Ysabel Cueva Ormeño
Secretaría: Ing. Yris Francisca Torres Baca
Tesorería: Ing. Vladimiro Alberto Rodríguez López
Economía: Ing. Hilda María Jara Guardia
Prensa y Propaganda: Ing. Juan Martín Licetti Rubiños
Divulgación Profesional: Ing. Renzo José Valdivia Gozalo
Relaciones Públicas: Mg. Rigoberto Marín Lira
Técnica Consultiva: Ing. Zaida Juana Esteban Castro

EQUIPO EDITORIAL

Producción General: Marco Garro
Edición General: Ojodehelix
Redactora: Yuriko Aquino
Concepto gráfico: Milk studio
Diagramación: Ojodehelix
Fotografía: Ojodehelix / ANDINA

VENTAS Y PUBLICACIONES

Asociación Peruana de Técnicos Textiles (APTT)
Virtud y Unión (Calle Doce) N° 198 Urb. Corpac, San Isidro. T: (+51) 955 939 717
administración@apttperu.com / www.apttperu.com
www.facebook.com /APTTPeru

DEPÓSITO LEGAL REG. N 98-3111 / Impreso en A&F Impresiones Grafica S.A.C.
Av. Boulevard 1040 Urb. El Artesano - Ate, Lima - Perú

TECNOLOGÍA ALEMANA EN AUXILIARES Y ACABADOS TEXTILES.

Rudolf
BETTER CHEMISTRY

BLUE PLANET



100 AÑOS



Marca la diferencia con
RUDOLF REIMSAC
socio estratégico para la
sostenibilidad de sus textiles.

EMSLAND GROUP
Using nature to create

JAY Chemical Industries Limited

TEXTILES DE CONFIANZA
Empresa ecológica

TÜV

bluesign® PRODUCT

Responsible Care®
OUR COMMITMENT TO SUSTAINABILITY

Calle Luis Castro Ronceros 722 - Lima - Lima Ventas@rudolfreimsac.com Tlf: 511 + 336-5331 946 041 632

MUNDO TEXTIL

EDITORIAL

El sector textil y de confecciones peruano atraviesa un momento crucial. La reciente declaratoria de emergencia del sector por 120 días calendario pone de manifiesto los profundos desafíos operacionales, financieros y de competitividad que enfrentan nuestras empresas. Según datos del Ministerio de la Producción (PRODUCE), de las más de 47 mil empresas formales vinculadas a esta actividad, el 99,4 % son micro y pequeñas empresas (MYPE). Sin embargo, más allá de la coyuntura y de la urgencia de liquidez o de programas efectivos de compras estatales, la respuesta sostenible a este escenario exige una visión estratégica integral que combine innovación, calidad certificada y sostenibilidad.

El mercado global ha dejado de ser únicamente un espacio de demanda de prendas para convertirse en un ecosistema de exigencias técnicas, trazabilidad e impacto ambiental. Herramientas emergentes como el Pasaporte Digital de Producto (DPP) y las normativas de sostenibilidad europeas demuestran que certificar el origen, la huella hídrica y de carbono, así como el cumplimiento de estándares sociales, ya no es un atributo opcional, sino el boleto de entrada a las cadenas de valor de alto valor agregado. La calidad no comienza cuando el producto está terminado, sino desde el diseño, la selección de insumos y el control riguroso de cada etapa del proceso.

Desde la Asociación Peruana de Técnicos Textiles (APTT) reafirmamos nuestro compromiso con la capacitación continua y el fortalecimiento del capital humano. Formar profesionales preparados para interpretar análisis de laboratorio, optimizar procesos y aplicar estándares internacionales es tan vital como la inversión en moderna maquinaria. Convertir las exigencias del mercado global en ventajas competitivas es el camino para proyectar al textil peruano hacia una era de crecimiento sólido, responsable y sin fronteras.

Esperamos que esta edición impulse el intercambio de conocimientos en una industria que sigue evolucionando y enfrentando nuevos retos.

Gracias por acompañarnos una vez más.

Consejo Directivo 2026

IDROSOLVAN RO7

DETERGENTE VERSÁTIL Y SOSTENIBLE PARA PRETRATAMIENTO

bluesign® APPROVED · ROADMAP TO ZERO · GOTS APPROVED · THE LIST by INDITEX · GRS COMPLIANT

Mezcla altamente concentrada de tensioactivos no iónicos, fácilmente dosificable en sistemas automáticos. Destacado poder emulsionante frente a sustancias grasas y aceites de silicona. Apto para todo tipo de géneros (hilados, tejidos de punto y tejido plano). Solución versátil para fibras sintéticas, fibras celulósicas y sus mezclas. Altamente eficiente también para mezclas con fibras elastoméricas. Muy baja formación de espuma y muy adecuado para maquinarias con fuertes acciones mecánicas.

BOZZETTO GROUP
OVER 100 YEARS OF ADVANCED CHEMISTRY
bozzetto-group.com

CECOLOR
INNOVATING CHEMICALS
cecolor.com

Fuente: *Intertek*

¿Cuál es la diferencia entre **AUDITORÍA y CERTIFICACIÓN** en el sector textil?

Dos procesos con un mismo objetivo estratégico: generar confianza, trazabilidad y acceso a mercados globales.

En una industria textil cada vez más exigente en sostenibilidad y cumplimiento normativo, comprender los mecanismos de evaluación de conformidad es clave. A menudo confundidos, la auditoría y la certificación cumplen roles complementarios dentro de la cadena de valor.

AUDITORÍA

Evalúa procesos y sistemas

La auditoría es una revisión independiente que verifica si tu empresa cumple con los requisitos de normas, estándares o esquemas (por ejemplo, ISO, sociales, ambientales, de calidad, etc.).

- **QUÉ EVALÚA**: Procesos, documentación, sistemas de gestión y cumplimiento normativo.
- **RESULTADO:** Informe de auditoría con hallazgos (conformidades y no conformidades).
- **QUIÉN LA REALIZA:** Auditores independientes y calificados.
- **FRECUENCIA:** Según el plan de auditoría o los requisitos del cliente / norma.
- **RESULTADO FINAL:** No otorga un certificado por sí misma, pero habilita o respalda la certificación.

CERTIFICACIÓN

Confirma el cumplimiento

La certificación es la confirmación formal de que un producto, proceso o sistema cumple con requisitos específicos. En el sector textil, puede aplicarse a productos (ej. contenido, etiquetado, sostenibilidad) o a sistemas de gestión.

- **QUÉ CERTIFICA:** Producto, proceso o sistema (según el esquema o estándar).
- **RESULTADO:** Certificado válido, con alcance y periodo de vigencia.
- **QUIÉN LA OTORGA:** Organismos de certificación acreditados bajo esquemas reconocidos.
- **VIGENCIA:** Tiene un periodo definido y requiere mantenimiento (auditorías de seguimiento).
- **EJEMPLOS EN TEXTIL:** OEKO-TEX®, GOTS, Global Recycled Standard, ISO 9001, entre otros.

En resumen: La auditoría te muestra dónde estás parado y qué aspectos debes mejorar; la certificación demuestra ante el mercado internacional que tu empresa cumple rigurosamente con los estándares.

A. MONTENEGRO Y CIA. SAC

CERTIFICACION ØZDHC

NUEVO

AMSASIL SILK SUPRA

Excelente microemulsión de silicona hidrofila.

- Adecuado para telas de algodón y mezclas.
- Brinda tacto súper suave
- Excelente hidrofilidad.
- Ideal para acabado wicking.



SOLICITE
UNA PRUEBA EN PLANTA
ASESORÍA TÉCNICA PERSONALIZADA
PARA OPTIMIZAR SUS PROCESOS

PRESENTACIÓN EN BIDONES DE
120 LITROS

51 983 203 203 | 51 633 2031 | ventas@montenesac.com | www.montenesac.com

Autora: *Yuriko Aquino*

La historia de una revista hecha en equipo

José Luis Ortega Peña, expresidente de la Comisión de Prensa y Propaganda y exdirector de la revista Mundo Textil de la APTT, dedicó parte de su trayectoria a conectar a los profesionales del sector y difundir conocimientos técnicos. Desde esta comisión, se contribuyó a hacer realidad la revista Mundo Textil, que se ha mantenido como un importante medio de comunicación para los asociados. Más de cuatro décadas después, reafirma una convicción que marcó los inicios de la publicación: las instituciones crecen cuando las personas trabajan juntas.

Antes de que Mundo Textil se convirtiera en una publicación de referencia para la Asociación Peruana de Técnicos Textiles (APTT), hubo varios intentos por encontrar una voz propia. Boletines, publicaciones y otras iniciativas habían buscado mantener informados a los asociados, pero sostenerlas en el tiempo no era sencillo. Hacía falta un medio que permitiera compartir conocimientos, difundir las actividades de la institución y, sobre todo, convocar a los profesionales de una industria en constante evolución.

En ese contexto, hacia 1980, comenzó a tomar forma la revista. José Luis Ortega Peña asumió la presidencia de la Comisión de Prensa y Propaganda, integrando un equipo conformado por Ítalo Modena, Roque García, Carmen Osterling y los colaboradores Alejandro Bustamante y Carlos Medina Monsalve, con la responsabilidad de convertir la idea en una publicación. Al frente de la APTT se encontraba el expresidente Mirko Costa. El desafío no era menor: además de definir los contenidos, debían asegurar el auspicio publicitario para financiar cada edición. El proyecto prosperó gracias al esfuerzo colectivo y al respaldo clave de figuras como Mirko Costa, Federico Sonnabend y Carlos Medina Monsalve —exdirectivos de la APTT y reconocidos colaboradores—, así como de Carmen Osterling, quienes gestionaron anunciantes y alianzas editoriales. Gracias al constante apoyo de los socios protectores y proveedores de colorantes y productos químicos, el sueño de editar nuestra revista Mundo Textil se hizo finalmente realidad.

Ortega Peña recuerda aquellos primeros pasos sin atribuirse el mérito individual. Para él, el trabajo en equipo fue determinante. "Nadie es la estrella", afirma al evocar a quienes participaron en la creación de la revista.



UNA VOZ PARA EL SECTOR TEXTIL

La razón de ser de Mundo Textil era clara: reunir a los profesionales vinculados a la industria y ofrecerles un espacio para intercambiar conocimientos. Técnicos, ingenieros, químicos, especialistas en logística y personas relacionadas con el comercio internacional podían encontrar en sus páginas información sobre materias primas, exportaciones, tecnología y procesos productivos.

La publicación abordaba temas como los sistemas de tintura, las técnicas de aplicación y los insumos empleados en los procesos textiles. También contribuía a convocar a los asociados a charlas, encuentros y otras actividades que fortalecían los vínculos entre quienes trabajaban en el sector. Más que un medio para transmitir noticias, la revista buscaba facilitar el aprendizaje y acercar a profesionales de distintas especialidades.

En aquellos años, mantener la comunicación requería ingenio. La revista tenía una periodicidad trimestral, con tres ediciones al año, pero la asociación también recurrió a un boletín semanal para mantener informados a sus integrantes.

Sin celulares ni las herramientas digitales actuales, el contacto

dependía de la participación directa: había colaboradores que distribuían noticias y cumplían otras tareas para mantener activa la comunicación.

Esa experiencia reforzó una idea que Ortega Peña conserva hasta hoy: "una institución necesita una voz y una comunidad dispuesta a sostenerla". Sin comunicación, considera, resulta difícil construir identidad y mantener vivo el compromiso de sus integrantes.

Su trayectoria profesional le permitió comprender esa necesidad desde distintos ángulos. Con más de 40 años de experiencia en ingeniería técnica textil, consultoría y asesoría en tecnología y diseño, trabajó en empresas como Hoechst Peruana y Textilco, en funciones comerciales y de dirección. Su experiencia en el ámbito empresarial y en los negocios internacionales acompañó su interés por la difusión del conocimiento técnico y el desarrollo de la industria.

ADAPTARSE SIN PERDER LA ESENCIA

El alcance de Mundo Textil también despertó interés fuera del país. Ortega Peña recuerda que, durante un congreso internacional en Argentina, surgió la posibilidad de impulsar una revista latinoamericana a partir del interés que había generado la publicación peruana.

Hoy, considera que la revista debe continuar esa labor, incorporando las herramientas digitales y los cambios tecnológicos que han transformado la comunicación. La investigación y la innovación siguen siendo contenidos esenciales, pero deben difundirse a través de formatos que respondan a las nuevas formas de informarse.

La inteligencia artificial representa, en su opinión, tanto una oportunidad como un desafío. Le preocupa la manipulación de las noticias y el daño que puede causar la circulación de información que se aparta de la verdad. Por eso, defiende que la comunicación mantenga el rigor y la responsabilidad como principios fundamentales.

El profesional recuerda el esfuerzo que significó contar con un local y un auditorio para organizar conferencias y encuentros. Aunque reconoce las ventajas de las reuniones virtuales, considera que el contacto presencial sigue siendo importante para fortalecer la confianza, compartir ideas y construir un sentido de unidad. "La presencia es vital; no se trata solo de tener reuniones por Zoom; eso nos quita la comunicación personal", agrega.



(1) Exposición de la Sra. Barbara Kukier Bolz, investigadora de tejidos peruanos preincas. (2) Visita de empresarios de la SNI a la APTT. (3) Químicos textiles de SENATI, promoción "Mundo Textil". (4) Jornada de la APTT: socios junto a José Luis Ortega, César Padrón y Mario Otoya Puga. (5) Ricardo Dancuart, José Luis Ortega, Juan Matos y César Tapia en reunión técnica. (6) Portada de la primera edición de la revista "Mundo Textil", marzo de 1980.

Al hablar del futuro de la industria textil peruana, señala la necesidad de generar condiciones que impulsen la inversión, las exportaciones y el empleo, así como mayores oportunidades de desarrollo en las regiones. Para él, una industria capaz de producir y crecer beneficia tanto a las empresas como al país.

De perfil discreto, ha reducido su presencia cotidiana en la oficina por motivos de salud, pero continúa vinculado a su actividad profesional. Cuando recuerda la historia de Mundo Textil, vuelve una y otra vez a las personas que hicieron posible el proyecto. Su legado está en esa publicación, pero también en una convicción que mantiene intacta: compartir el conocimiento y trabajar en equipo son tareas indispensables para construir el futuro del sector.

Autora: *Ing. Zaida Esteban Castro – CIP: 177374*



Circularidad en lavanderías industriales: innovación tecnológica y eficiencia en los acabados textiles

La circularidad en las lavanderías industriales representa una oportunidad para mejorar la eficiencia de los procesos de acabado textil, optimizar el uso de recursos y reducir la generación de residuos y efluentes. Su implementación requiere integrar innovación tecnológica, control de procesos, gestión eficiente del agua y la energía, y evaluación del desempeño productivo y ambiental. Tecnologías como el láser, ozono, sistemas de dosificación controlada de productos químicos y estrategias de reutilización del agua pueden contribuir a transformar los sistemas convencionales de lavandería.

Las lavanderías industriales cumplen una función importante en la cadena de valor textil, especialmente en el acabado de prendas, donde se desarrollan efectos de desgaste, que determinan la apariencia y valor comercial de las prendas. Sin embargo, los procesos convencionales pueden demandar cantidades significativas de agua, energía y productos químicos. Asimismo, producen aguas residuales que necesitan ser tratadas.



Frente a este escenario, la economía circular propone superar el modelo lineal de producir, utilizar y desechar, mediante estrategias orientadas a prevenir pérdidas, optimizar recursos y recuperar materiales y recursos aprovechables. En la industria textil, su aplicación exige considerar no solo el tratamiento de los residuos, sino también el rediseño de las operaciones, la innovación tecnológica y la medición sistemática del desempeño.

Por ello, la circularidad en una lavandería industrial debe entenderse como una estrategia de mejora integral: utilizar los recursos con mayor eficiencia, mantener la calidad del producto y disminuir los impactos ambientales asociados al proceso.

TECNOLOGÍAS EMERGENTES PARA PROCESOS DE ACABADO

- **Láser:** El láser permite generar determinados efectos localizados sobre el denim mediante programación digital. A diferencia de determinadas técnicas manuales o mecánicas, el patrón puede digitalizarse, almacenarse y reproducirse bajo condiciones controladas. Es una de las tecnologías que puede contribuir a la reducción de determinados procesos húmedos y al avance de una fabricación más circular.

- **Ozono:** El ozono es un agente oxidante que puede utilizarse en determinadas operaciones de acabado y modificación de color del textil. Su aplicación controlada permite desarrollar determinados efectos sin recurrir necesariamente a todas las etapas húmedas convencionales.

- **Sistemas de aplicación con bajo consumo de agua:** Existen tecnologías basadas en sistemas de aplicación de baja relación de baño y tecnologías de micro y nanoburbujas. Su beneficio se determina mediante comparación con el proceso convencional, considerando simultáneamente consumo de agua, productos químicos, energía, tiempo y calidad.



EL REPROCESO: UN ENEMIGO SILENCIOSO DE LA CIRCULARIDAD

Una lavandería que consume menos agua por ciclo, pero tiene altos niveles de reproceso, puede no estar obteniendo una mejora integral.

El objetivo debe ser:

MENOR CONSUMO + **MAYOR ESTABILIDAD** + **MAYOR CALIDAD**

Un defecto genera una segunda utilización de: Agua, energía, productos químicos, mano de obra, capacidad de máquina y tiempo.

INDICADORES PARA EVALUAR LOS RESULTADOS

La circularidad debe gestionarse mediante indicadores verificables que permitan establecer una línea base y comparar los resultados después de implementar mejoras.

Indicador	Unidad de medición
Consumo específico de agua.	l/kg de prendas.
Consumo energético.	kWh/kg de prendas.
Consumo de productos químicos.	g/kg de prendas.
Reutilización de agua.	% del consumo total.
Tasa de reproceso.	% de lotes o prendas.
Costo de procesamiento.	moneda/kg de prendas.

Estos indicadores permiten identificar pérdidas, evaluar la eficiencia de las tecnologías instaladas y determinar si los ahorros obtenidos compensan los costos de operación y mantenimiento.

CONCLUSIONES

La circularidad en lavanderías industriales representa una evolución del modelo tradicional de producción y acabado textil. Su propósito no consiste únicamente en tratar los residuos generados, sino en prevenir pérdidas, reducir consumos, optimizar procesos y mantener los recursos en circulación.

Las tecnologías de láser, ozono, sistemas de aplicación de bajo consumo de agua, automatización y tratamiento avanzado ofrecen oportunidades importantes, particularmente en determinados procesos. Sin embargo, sus beneficios deben comprobarse mediante pruebas y mediciones realizadas bajo las condiciones específicas de cada planta.

La circularidad no puede reducirse al consumo de agua. Una gestión integral debe considerar simultáneamente:

AGUA + ENERGÍA + QUÍMICOS + CALIDAD + REPROCESO + PRODUCTIVIDAD + EFLUENTES.

En este contexto, la reducción del reproceso adquiere especial importancia. Una prenda que debe ser procesada nuevamente consume nuevamente recursos y capacidad productiva.

La circularidad en el acabado textil no comienza cuando aparece el residuo. Comienza cuando se diseña el producto y se controla el proceso.

Autor: *Ing. Javier Gonzales Rosales*
Especialista en control de procesos en estampado digital textil.



El estampado digital textil: evolución, control operativo y transformación industrial



El sector textil global atraviesa una transformación tecnológica caracterizada por la transición de metodologías análogas (serigrafía y rotativa) hacia sistemas de impresión digital por inyección de tinta (inkjet). Esta transición responde a las demandas actuales del mercado: menor tiempo de respuesta (time to market), tirajes más cortos y personalizados, flexibilidad en el diseño y una drástica reducción del impacto ambiental.

EVOLUCIÓN TECNOLÓGICA: DE LA SERIGRAFÍA TRADICIONAL AL INKJET TEXTIL

Durante los siglos XVIII al XX, el estampado de textiles estuvo dominado por técnicas mecánicas y artesanales basadas en la transferencia de pastas de estampado mediante marcos planos o cilindros grabados. Aunque la serigrafía ofrece un costo variable por metro sumamente bajo en grandes volúmenes, presenta severas limitaciones operativas:

- **Estructura de altos costos fijos:** requiere la preparación individual de pantallas o cilindros, insumos de grabado y un extenso tiempo de ajuste y registro en máquina (setup).
- **Restricción creativa:** la gama cromática está limitada por el número de colores planos o estaciones disponibles.
- **Inflexibilidad operativa:** el cambio de diseño implica detener la línea, lavar matrices y desechar residuos de pastas.

A partir del siglo XXI, el desarrollo de la impresión inkjet textil de alta precisión revolucionó el sector. El estampado digital elimina por completo la preparación física de matrices, permitiendo transferir archivos de diseño directamente al sustrato con gradaciones suaves, resolución fotográfica y una variedad cromática ilimitada en el espacio sustractivo (CMYK + colores de gama extendida).

COMPATIBILIDAD QUÍMICA: INTERACCIÓN FIBRA-TINTA

El éxito técnico y la durabilidad de un estampado digital dependen de la afinidad química entre la estructura molecular de la fibra y la formulación del colorante o pigmento. En la ingeniería textil no existen soluciones universales; la elección del sistema de tinta determina la ruta de procesamiento requerida:

COMPATIBILIDAD QUÍMICA: FIBRA VS. TINTA
Elegir la combinación correcta asegura fijación, solidez y durabilidad.

	TIPO DE TINTA			
Fibra	Reactiva	Sublimación / dispersa	Ácida	Pigmento
Algodón (celulósicas)	✓ Óptima. Fijación química excelente. Colores brillantes.	x No recomendado. No hay afinidad con la fibra.	○ Regular. Posible fijación débil, colores menos brillantes.	✓ Óptima. Buena fijación con polímeros. Alta solidez.
Poliéster (PET)	x No recomendado. No fija en fibras sintéticas hidrofóbicas.	✓ Óptima. Sublimación a alta T°. Excelente solidez.	x No recomendado. Baja afinidad y solidez.	○ Regular. Requiere pretratamiento y fijación térmica.
Nylon (poliamida)	○ Regular. Requiere tintas especiales y control de pH.	○ Regular. Posible con tintas dispersas para poliamida.	✓ Óptima. Excelente afinidad y solidez.	○ Regular. Buena con pretratamiento adecuado.
Mezclas (algodón/poliéster, poliéster/spandex, etc.)	✓ Óptima. Ideal para mezclas con alto contenido de algodón.	○ Regular. Funciona si el poliéster ≥ 60 %.	○ Regular. Resultados variables según la mezcla y el proceso.	✓ Óptima. Versátil para todo tipo de mezclas.

✓ Óptima: Máxima afinidad y solidez. Resultados excelentes.

○ Regular: Compatibilidad parcial. Resultados variables.

x No recomendado: Baja afinidad. Riesgo de mala fijación y solidez.

RUTAS DE PROCESO INDUSTRIAL

Existen tres rutas principales de estampado industrial según la química empleada:

- **Ruta sublimación (Proceso 100 % Seco):** impresión sobre papel transfer especial → Pasaje por calandra (180-210 °C) → Poliéster estampado listo para confección.
- **Ruta reactiva / ácida (Proceso Húmedo):** imprimación química previa → Impresión digital → Vaporizado (102-105 °C) para fijación covalente/iónica → Lavado industrial (eliminación de hidrolizados) → Secado.
- **Ruta pigmentaria (Proceso Seco Unificado):** imprimación de la tela → Impresión digital con tintas pigmentadas → Fijación térmica en horno o calandra (150-170 °C).

VARIABLES CRÍTICAS EN PLANTA

Para asegurar la estabilidad del chorro de tinta y evitar taponamientos intermitentes por secado en los inyectores, el área de impresión debe mantenerse bajo condiciones estrictamente normadas:

- **Temperatura:** 20-25 °C (temperaturas superiores a 30 °C pueden provocar un secado rápido de la tinta, taponamiento de los inyectores y defectos de impresión; temperaturas inferiores a 15 °C pueden aumentar el riesgo de condensación y la viscosidad de la tinta).
- **Humedad relativa:** 40 %–60 % (valores superiores al 60 % pueden dificultar el secado inicial de la tinta y favorecer la aparición de borrones y el crecimiento microbiano; valores inferiores al 40 % pueden generar electricidad estática, inestabilidad del chorro de tinta y defectos de impresión).

DIAGNÓSTICO Y SOLUCIÓN DE DEFECTOS FRECUENTES

La estandarización operativa exige la pronta identificación y corrección de desviaciones de calidad:

BANDING

(Líneas horizontales/verticales a lo largo del tejido)



- **Defectos químicos (migración / sangrado):** producidos por un exceso de carga de tinta (*ink load*) que supera la capacidad de absorción de la fibra, o por una imprimación deficiente. Se corrige ajustando la curva de límite de tinta en el RIP y estandarizando la concentración de químicos en la imprimación.

- **Defectos cromáticos:** las variaciones de color frente a la referencia digital surgen por pantallas descalibradas, perfiles ICC incorrectos, fluctuaciones térmicas en la fijación o cambios en la blancura del lote de tela. Se evitan midiendo cada lote con espectrofotómetro, ajustando la curva en el RIP y estandarizando las temperaturas de proceso.

- **Defectos mecánicos:** arrugas, revirados y encogimientos ocurren cuando la tela elástica sufre tensión excesiva o entra desalineada a la máquina. Se solucionan usando desenrolladores con tensión cero, alineando los orillos en la banda adhesiva y respetando las temperaturas de fijación térmicas.

- **Defectos en postproceso:** manchas por condensación en el vaporizador (fallas en las trampas de vapor) o variación de tono de orillo a orillo en la calandra (calentamiento desigual del cilindro). Se solucionan realizando mantenimiento preventivo a las trampas de vapor e implementando calandras con sistema de aceite térmico para garantizar una temperatura uniforme a lo ancho del tejido.

CASOS DE ESTUDIO EN PRODUCCIÓN REAL: APLICACIONES INDUSTRIALES DEL ESTAMPADO DIGITAL

La implementación del estampado digital textil demuestra que la selección tecnológica debe alinearse de manera directa con la composición de la fibra y los requerimientos del mercado. El análisis de tres escenarios reales de producción evidencia la versatilidad de este sistema:

- **Ropa deportiva en poliéster (sublimación):** desarrollada sobre 100 % poliéster con tintas dispersas, esta tecnología alcanza rendimientos de 120 a 150 m/h para la fabricación de uniformes y *activewear*. Destaca por una excelente solidez de color (ISO 105-B02 ≥ 4-5), tonos vibrantes, secado rápido y alta resistencia al lavado y sudor, garantizando eficiencia continua en grandes volúmenes.

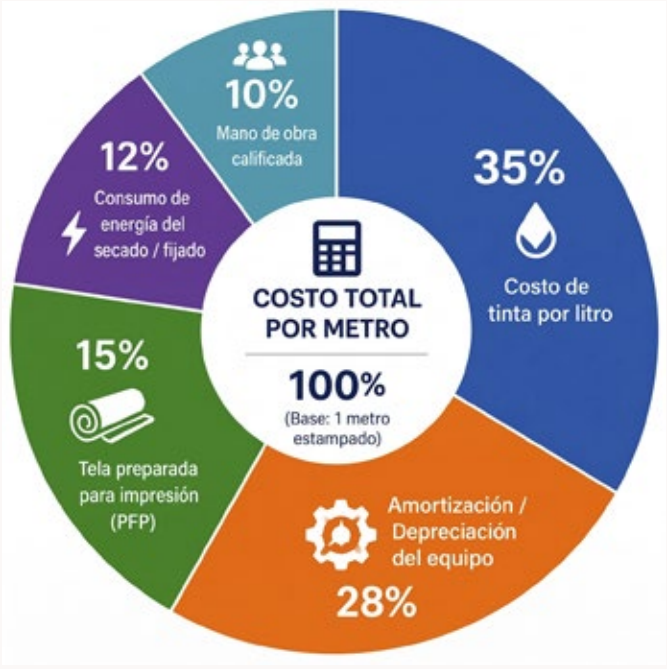
- **Moda de alta gama en algodón (impresión reactiva):** aplicada en prendas femeninas premium, camisas y vestidos de 100 % algodón mediante una ruta húmeda (impresión + vaporizado + lavado). Con una productividad de 60 a 90 m/h, ofrece excelente solidez (ISO 105-C06 ≥ 4), colores profundos, transpirabilidad y una superior suavidad al tacto que aporta alto valor agregado.

- **Colecciones bajo demanda (impresión pigmentaria):** orientada a moda rápida, *e-commerce* y colecciones cápsula sobre mezclas de polialgodón (65/35). Mediante un proceso seco de fijación térmica, alcanza velocidades de 40 a 70 m/h y muy buena solidez (ISO 105-C06 ≥ 4). Su mayor ventaja radica en la agilidad, baja cantidad mínima de pedido (*MOQ*), personalización inmediata y una drástica reducción de inventario y desperdicio.

Aprendizajes clave para planta: la optimización en la industria textil moderna exige seleccionar la química adecuada para cada fibra, priorizar la reducción de mermas y aprovechar la flexibilidad digital para responder con rapidez a las tendencias del mercado.

DESGLOSE DEL COSTO TOTAL POR METRO DIGITAL

Estructura de costos



En el análisis financiero de la impresión digital textil, la estructura de costos del metro lineal estampado revela una concentración del 63% del valor total en solo dos variables operativas críticas de alto impacto: el consumo de tinta (35 %) y la depreciación del equipamiento (28 %). El costo de tinta está directamente sujeto a la cobertura, el tipo de diseño y la eficiencia del software RIP, mientras que la amortización refleja el prorrateo de impresoras, licencias y periféricos durante su vida útil productiva. El 37% restante se distribuye entre la tela preparada para impresión —PFP— (15 %), el consumo de energía eléctrica y gas en los módulos de secado o calandrado (12 %), y la mano de obra calificada (10 %), abarcando operarios, técnicos de mantenimiento y personal de control de calidad.

Para maximizar la rentabilidad, es clave optimizar los perfiles de color en el RIP para reducir el gasto de tinta y elevar la productividad (metros/hora) para diluir la amortización. Controlar la calidad de la tela PFP, auditar las temperaturas de fijación y capacitar al personal completan las acciones fundamentales para proteger los márgenes del negocio.

SOSTENIBILIDAD, INDUSTRIA 4.0 Y EL FUTURO: MICRO-FACTORIES

El estampado digital por sublimación y con tintas pigmentarias puede reducir hasta un 80 % el consumo de agua y energía en comparación con los procesos tradicionales, eliminando además la generación de pastas residuales y el lavado masivo de pantallas. Esta reducción no aplica a la impresión con tintas reactivas o ácidas. Este perfil ecológico permite la certificación bajo estándares internacionales como OEKO-TEX Standard 100, GOTS (Global Organic Textile Standard) y la iniciativa ZDHC (Zero Discharge of Hazardous Chemicals).

En el marco de la Industria 4.0, las salas de estampado incorporan cabezales inteligentes con visión artificial y sistemas de compensación de inyectores en tiempo real (*Nozzle Compensation*). Mediante algoritmos de Inteligencia Artificial, la máquina detecta inyectores desviados y redistribuye las gotas entre inyectores vecinos, eliminando el banding sin detener la línea de producción. Esta convergencia tecnológica impulsa el surgimiento de las Micro-Factories: plantas compactas, digitalizadas y automatizadas que integran la compra en línea del cliente con la impresión pigmentaria directa, el corte láser automatizado CNC y la confección rápida. Este modelo descentralizado permite pasar del "click" del cliente a la entrega del producto terminado en menos de 24 horas, operando con cero inventarios, sin desperdicios de agua y acercando la producción al consumidor final.

Autora: *CEO Maribel Agreda Díaz*
CEO de UMA TECHNOLOGY S.A.C. / TRAZA SaaS DPP



Pasaporte Digital de Producto (DPP): la nueva era de la trazabilidad y sostenibilidad textil

Hoy, la industria textil global enfrenta la transformación más decisiva de las últimas décadas. El Reglamento de Ecodiseño para Productos Sostenibles (ESPR) de la Unión Europea y el Plan de Acción de Economía Circular han decretado el fin del modelo lineal extractivo ("extraer, fabricar y desechar"). En este nuevo tablero internacional, la moda y las confecciones son sectores prioritarios para la implementación obligatoria del Pasaporte Digital de Producto (DPP): una auténtica cédula de identidad electrónica que recopila los datos de todo el ciclo de vida de la prenda y se consulta mediante soportes físicos como códigos QR o chips NFC/RFID integrados a la confección.

CONEXIÓN *PHYGITAL* E INMUTABLE

TRAZA democratiza el cumplimiento normativo para las MYPE y grandes exportadores mediante un software en la nube altamente escalable. Une la prenda física con su gemelo digital usando el estándar global GS1 Digital Link y la red *blockchain* Internet Computer Protocol (ICP) para garantizar datos inmutables y transparentes.



1 **Código único por prenda.**



2 **El código único estará impreso en la etiqueta de la prenda en QR GS1 Digital Link.**



3 **Al escanear el código de la etiqueta con el smartphone accederá a información de sostenibilidad y trazabilidad de la prenda.**

El DPP no es un mero catálogo comercial; es un registro estructurado que audita desde el origen de la fibra hasta el impacto ambiental (huella de carbono e hídrica bajo la metodología *PEF*), la gestión química estricta (REACH, *Oeko-Tex*®) y las tasas reales de durabilidad y circularidad. Para el Perú, cuna de fibras nobles milenarias como el algodón pima, tangüis y la alpaca, este mandato no debe concebirse como una barrera arance-

laria, sino como la mayor oportunidad competitiva de nuestra historia. En el comercio exterior contemporáneo, lo que no se mide no se controla, y lo que no se controla queda fuera de los mercados de alto valor. El DPP nos otorga el vehículo técnico para certificar con rigor científico la pureza de nuestro origen y la maestría productiva de nuestras plantas.

Para demostrar que esta exigencia europea es viable en nuestras líneas de confección, desde UMA TECHNOLOGY se ideó y diseñó TRAZA *SaaS* DPP, ejecutando el primer piloto comercial del país junto a la exportadora KUSA COTTON PERÚ S.A.C. En el conjunto Pijama Diamond Dust Eleganza (marca Qapary), interconectamos la cadena de suministro completa: desde la cosecha del lote de fibra en Lambayeque (*Tier* 4), hilandería (*Tier* 3) y tejeduría (*Tier* 2), hasta la confección (*Tier* 1) y el escaneo final del consumidor y aduanas (*Tier* 0).



Pijama Diamond Dust Eleganza
Sólido Navy, Talla M

Esta innovación pionera se sustenta en tres pilares de ingeniería:

1. GS1 Digital Link: fuimos los primeros en implementarlo para DPP en el Perú, unificando la logística interna (GTIN, GLN, serialización) y la lectura del consumidor en un único QR estandarizado.

2. IoT en planta: captura pasiva mediante lectores industriales que erradica el error humano y la fricción de planillas manuales.

3. *Blockchain* (ICP): un notario digital descentralizado e inmutable que blinda la veracidad de los datos ante auditorías internacionales.

A los ingenieros y técnicos de la APTT: el porvenir exportador del Perú se consolidará al integrar la destreza de la planta con la arquitectura de datos. La tecnología nacional está probada y lista. Convirtamos la exigencia de la trazabilidad en el sello de distinción y liderazgo de la industria textil peruana ante el mundo.

Autor: *Ing. Antonio García Cáceres*



Formulación y optimización del proceso de estampado pigmentario en la industria textil

TÉCNICAS DE COLORACIÓN

Entre las técnicas de coloración aplicadas a los tejidos celulósicos se encuentran el estampado con pigmentos y el uso de colorantes reactivos. El estampado con pigmentos es un método predominante por su sencillez y por el costo relativamente bajo de los productos. Sin embargo, presenta limitaciones relacionadas con las solideces y el tacto del tejido.

Los colorantes reactivos constituyen el método más usual para el rayón. Se trata de un procedimiento más dependiente y complejo que el estampado con pigmentos, pero ofrece excelentes solideces y brillantez, no afecta el tacto del tejido y permite desarrollar efectos por corrosión o reserva. Su costo, no obstante, es mayor que el de los pigmentos.

PREPARACIÓN DE ARTÍCULOS DESTINADOS A ESTAMPACIÓN

Antes de iniciar la estampación, es necesario comprobar que el artículo reúna las condiciones adecuadas para el proceso. La superficie debe estar limpia, sin pelusa ni hilos sueltos, y presentar una absorción uniforme. También deben considerarse la estabilidad dimensional, el grado de blancura, la ausencia de goma y de daños, así como una preparación correcta de los rollos.

Otro aspecto importante es el pH del tejido, que debe ser neutro, dentro del intervalo de 6,8 a 7,5.

DETALLES CARACTERÍSTICOS DE LA ESTAMPACIÓN CON PIGMENTOS

La estampación con pigmentos se caracteriza por un proceso simple, compuesto por tres etapas principales: estampar, secar y fijar. No requiere un lavado posterior y puede aplicarse prácticamente sobre todas las fibras.

Entre los principales sustratos se encuentran el algodón (CO), las mezclas de poliéster/algodón y poliéster/viscosa, así como otras fibras sintéticas. La técnica también permite elaborar efectos especiales. Las recetas de estampación pueden ajustarse tanto a las condiciones de trabajo como a los requisitos de calidad establecidos.

CONDICIONAMIENTOS A TENER EN CUENTA PARA LA FORMULACIÓN DE LA PASTA DE ESTAMPACIÓN

La formulación de la pasta debe definirse considerando el artículo que se va a estampar, las características del dibujo —perfiles o motivos de gran cobertura—, las solideces exigidas y el destino final del producto. También influyen el precio por kilogramo de pasta, la velocidad de estampación, la velocidad y temperatura de secado, la presión, el tipo de rasqueta, el grabado del molde o cilindro, el tipo de engomado y la máquina utilizada, ya sea plana, rotativa u otra.

COMPONENTES DE UNA PASTA DE ESTAMPACIÓN CON PIGMENTOS

Una pasta de estampación con pigmentos está compuesta por agua, pigmento, ligante, espesante y aditivos. La proporción



y selección de estos componentes se relacionan con las características del artículo y con los resultados que se desean obtener.

ESTAMPACIÓN PIGMENTARIA

Cada grupo de productos cumple una función específica dentro de la formulación. El pigmento determina el matiz y la intensidad del tono. El ligante mantiene el pigmento firmemente adherido al sustrato, mientras que el espesante sintético permite la coloración localizada. Los aditivos se incorporan para alcanzar determinados efectos y finalidades, por ejemplo, mejorar las solideces, el tacto o la estampabilidad.

LOS PIGMENTOS

PRINCIPALES CAMPOS DE APLICACIÓN

Los pigmentos tienen diversos campos de aplicación, entre ellos los plásticos, las pinturas y las tintas, tanto acuosas como grasas. En el ámbito textil se emplean en procesos de tintura a la masa, a la continua y de prenda, así como en estampación directa, corrosión y desarrollo de efectos especiales.

“La calidad de la estampación depende de una formulación adecuada, la selección de pigmentos y el control del proceso”.

PARÁMETROS GENERALES PARA LA SELECCIÓN DE UN PIGMENTO PARA LA ESTAMPACIÓN

La selección de un pigmento para estampación debe considerar el matiz y el rendimiento colorístico, así como la solidez a la luz, la estabilidad frente a los solventes (PER), la solidez a los álcalis y el recubrimiento del matiz a distintas temperaturas. También deben evaluarse la estabilidad de la dispersión, la estabilidad frente a agentes reductores y el cumplimiento de las normas ecológicas vigentes en el país. El precio y la capacidad del producto para mantenerse fluido y ser bombeable completan los parámetros de selección.

LAS TAREAS DE UN LIGANTE DE ESTAMPACIÓN

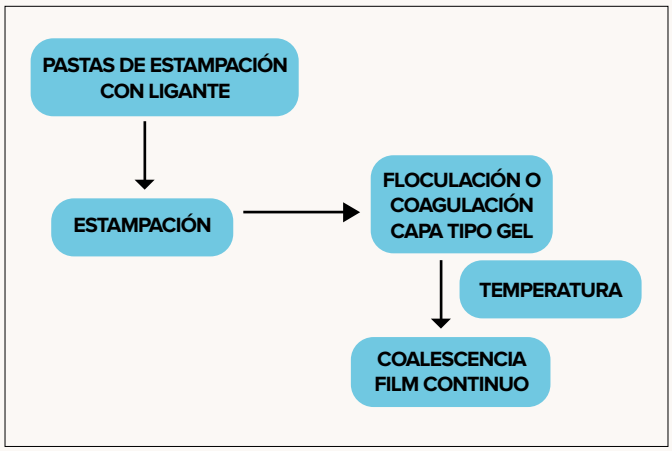
Durante el secado, el ligante debe formar una película incolora y transparente que envuelva el pigmento y lo mantenga

firmemente adherido a la fibra. Durante la termofijación, esta película se reticula y puede proteger el pigmento frente a influencias mecánicas y químicas.

La mayoría de las solideces al uso y de las propiedades de la estampación terminada dependen de la calidad de la película de ligante reticulada o fijada y de su adherencia al sustrato.

LIGANTES

Los ligantes son dispersiones acuosas de polímeros o copolímeros obtenidos a partir de monómeros como cloruro de vinilo, ésteres del ácido acrílico, estireno y butadieno, entre otros. También se utilizan combinaciones como ácido acrílico-estireno, acetato de vinilo-etileno, butadieno-estireno y acrilonitrilo-butadieno.



En las pastas de estampación con ligante, el proceso comprende la estampación, seguida de la floculación o coagulación, durante la cual se forma una capa tipo gel, y la coalescencia, que da lugar a una película continua. La temperatura interviene en esta secuencia de formación de la película.

PROPIEDADES QUE DEBE REUNIR UN LIGANTE

Un ligante debe presentar buena adherencia a la fibra sin resultar pegajoso, además de resistir las tensiones químicas y mecánicas y ofrecer buenas propiedades de solidez. Debe ser flexible para proporcionar un tacto suave y no amarillear durante la curación ni posteriormente, a lo largo de la vida útil de la tela.

Asimismo, debe poder removerse con facilidad de las mallas y los rodillos, presentar buenas propiedades de fluidez en la máquina y mantener su estabilidad ante los esfuerzos cortantes.

“La viscosidad tiene una importancia decisiva en el resultado de la estampación, ya que determina la penetración, la intensidad colorante, la nitidez, el brillo y la uniformidad”.

CONTENIDO DE SÓLIDOS Y CALIDAD DE LOS LIGANTES

- Las composiciones químicas de los ligantes no son idénticas.
- El contenido de sólidos puede aumentarse mediante productos como la urea, pero este incremento no mejora las solideces.

Por ello, la calidad de los ligantes solo puede evaluarse a partir de los resultados de los ensayos de solidez de los estampados, realizados bajo condiciones iguales.

LAS TAREAS DE UN ESPESANTE SINTÉTICO EN LA ESTAMPACIÓN CON PIGMENTOS

El espesante sintético genera la viscosidad de pasta necesaria para la estampación e impide que la pasta se corra en las zonas estampadas. Debido a sus propiedades reológicas, influye en la penetración y, por consiguiente, en la intensidad colorante y el brillo del estampado.

También es responsable de la uniformidad y la nitidez del estampado. Durante la fijación actúa como dador de ácido y, cuando la fijación es correcta, pierde su capacidad de hinchamiento en agua. Su influencia sobre el tacto debe ser lo más baja posible.

DETERMINACIÓN DE VISCOSIDAD

La viscosidad se determina en función del proceso de estampado, las características del tejido que se va a estampar, la naturaleza de la fibra y las características del diseño.

LA VISCOSIDAD EN LA ESTAMPACIÓN

La viscosidad tiene una importancia decisiva en el resultado de la estampación, ya que determina la penetración, la intensidad colorante, la nitidez, el brillo y la uniformidad. Para asegurar una buena reproducibilidad, el estampador debe verificar siempre la viscosidad prescrita de las pastas.

FORMAS FÍSICAS DE ESPESANTE SINTÉTICO

Los espesantes sintéticos pueden presentarse en distintas formas físicas: soluciones líquidas, desde fluidos móviles hasta geles viscosos; emulsiones; sólidos, como polvos y gránulos; y dispersiones líquidas.

LA ESTAMPABILIDAD EN LA ESTAMPACIÓN ACUOSA

El pH de las pastas de estampación debe ser de por lo menos 8. Cuando sea necesario, puede corregirse con amoniaco. También es importante no olvidar la incorporación del emulsionante.

PASTAS DE ESTAMPAR: LOS MÉTODOS DE PREPARACIÓN MÁS IMPORTANTES

Existen dos métodos principales de preparación de las pastas de estampación. El primero consiste en utilizar espesante madre y copaje. Su ventaja es que permite obtener viscosidades de pasta prácticamente constantes; su desventaja es que requiere dos tanques de almacenamiento.

El segundo método combina espesante madre y refuerzo de ligante. En este caso, solo se necesita un tanque de almacenamiento, pero pueden producirse variaciones frecuentes en la viscosidad de las pastas, que influyen considerablemente en el resultado de la estampación.

PREPARACIÓN DE LA PASTA DE ESTAMPACIÓN

Para preparar las pastas de estampación se recomienda seguir este orden de adición:

Agua → ligante → aditivos → espesante.

Además, deben respetarse algunas reglas básicas. Los antiespumantes deben incorporarse antes del ligante y las siliconas deben agregarse al final. Nunca se deben mezclar el amoniaco y la silicona en forma concentrada, debido al peligro de separación de la silicona.

PRODUCTOS AUXILIARES PARA LA ESTAMPACIÓN CON PIGMENTOS

Antiespumantes	• Base silicónica • Aceites minerales • Alcoholes
Emulsionantes	
Fijadores	• Básicamente melaminas formol
Suavizantes	
Perfilantes	• Derivados glicólicos • Poliacrilatos
Catalizadores	• **Inorgánicos:** fosfato diamónico, etc. • **Orgánicos:** isocianatos de alta reactividad.

LOS CRITERIOS DE CALIDAD EN LA ESTAMPACIÓN CON PIGMENTOS

Influencia de los diferentes productos

	Pigmento	Espesante	Ligante	Aditivo
Tacto		x	x	x
Solidez a la luz	x		x	
Solidez al frote			x	x
Solidez al lavado		x	x	x
Solidez a la limpieza química	x		x	
Intensidad del tono/ brillo	x	x		x
Nitidez / Uniformidad		x		x

REQUISITOS DE CALIDAD EN LOS DIVERSOS ARTÍCULOS

	Sábanas	Toallas	Cortinado y tapicería	Moda
Tacto	x	xx	o	x
Solidez a la luz	o	o	xx	o
Solidez al frote	x	x	x/ xx	x
Solidez al lavado	xx	xx	o	x

xx	Muy importante
x	Importante
o	Menos importante

¿QUÉ SIGNIFICADO TIENE EN LA ESTAMPACIÓN PIGMENTARIA LA "CALIDAD"?

En la estampación con pigmentos, la calidad del estampado no tiene un significado absoluto. Depende de las exigencias del dueño del género y del uso final del artículo terminado. El nivel de calidad se establece mediante la modificación y adaptación de la receta de estampación aplicada y del proceso de trabajo, incluida la fijación.

EFECTOS ESPECIALES CON LA INCORPORACIÓN DE PIGMENTOS

La incorporación de pigmentos permite desarrollar distintos efectos especiales, como foam, lacas, corrosión iluminada, efectos nacarina y estampación digital, entre otros.

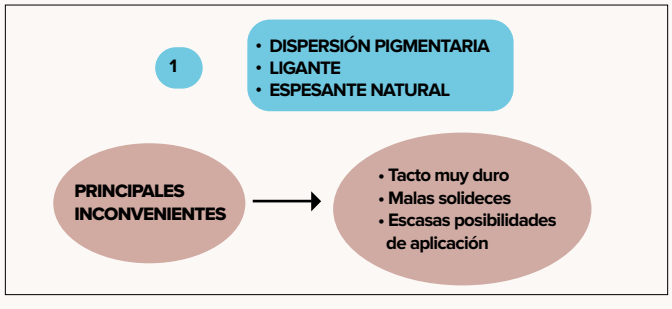
OLOR A PESCADO

El olor a pescado se origina por la formación de trimetilamina a partir de formol libre y amoniaco. En la estampación, constituye un problema típico de los procesos con pigmentos. Por lo general, aparece por la combinación de varias causas.

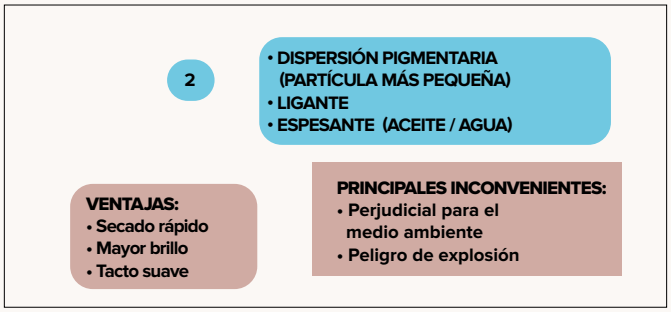
Entre los factores que pueden contribuir se encuentran la presencia de un reticulante con formaldehído libre, un espesante sintético con amoniaco, un derivado de ácido graso —por ejemplo, un suavizante— y un polímero, como el ligante. También puede influir la presencia de álcali en el género antes de la estampación, debido a una neutralización insuficiente después de un tratamiento previo alcalino, así como unas condiciones de fijación insuficientes.

Una vez producido el olor, resulta casi imposible determinar con exactitud sus causas y solo es posible plantear sospechas. Por ello, la prevención es fundamental: además de revisar la composición de las pastas, deben verificarse las condiciones de fijación y el pH del género.

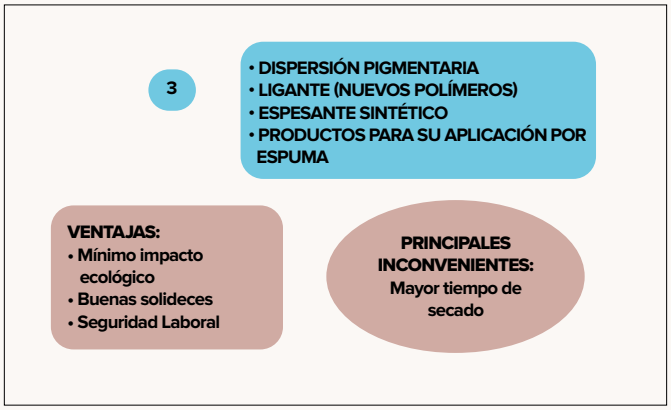
ETAPAS MÁS SIGNIFICATIVAS EN LA ESTAMPACIÓN CON PIGMENTOS



Primera etapa. La formulación está compuesta por dispersión pigmentaria, ligante y espesante natural. Sus principales inconvenientes son el tacto muy duro, las malas solideces y las escasas posibilidades de aplicación.



Segunda etapa. Se incorpora una dispersión pigmentaria de partículas más pequeñas, ligante y espesante de aceite/agua. Entre las ventajas se encuentran el secado rápido, un mayor brillo y un tacto suave. Sus principales inconvenientes son el impacto perjudicial para el medio ambiente y el peligro de explosión.



Tercera etapa. La formulación incluye dispersión pigmentaria, ligante basado en nuevos polímeros, espesante sintético y productos para su aplicación por espuma. Sus ventajas son un impacto ecológico mínimo, buenas solideces y seguridad laboral. El principal inconveniente señalado es el mayor tiempo de secado.

En el futuro, se plantea utilizar dispersiones pigmentarias adecuadas para la estampación digital, ligantes curables a baja temperatura y espesantes estables frente a los electrolitos, con una reología más apropiada. Estos desarrollos buscan conseguir ahorro energético, mejores solideces al frote y a la abrasión, y nuevas aplicaciones.

¿Y YA ERES ASOCIADO DE LA APTT?

NO PIERDAS LA OPORTUNIDAD DE SER PARTE DE ESTA GRAN COMUNIDAD Y TENER GRANDES BENEFICIOS

•DESCUENTOS EN LOS DIFERENTES EVENTOS QUE ORGANICE LA APTT (SEMINARIOS, CONGRESOS, CHARLAS, JORNADAS, ENTRE OTROS).

• DISTRIBUCIÓN GRATUITA DE LA REVISTA MUNDO TEXTIL (1 EJEMPLAR).

• PARTICIPACIÓN EN LAS REUNIONES DE CAMARADERÍA.

• VOZ Y VOTO EN LAS ASAMBLEAS GENERALES QUE CONVOQUE LA APTT.

• USO DE LA BIBLIOTECA TEXTIL.

• APORTE DE ARTÍCULOS PARA SU PUBLICACIÓN EN NUESTRA REVISTA.

RECUERDA QUE CONTARÁS CON ESTOS BENEFICIOS
SI REACTIVAS TU MEMBRESÍA

VISITA NUESTRA PÁGINA WEB:
WWW.APTTPERU.COM

CHT
SMART CHEMISTRY WITH CHARACTER.



BEZAKTIV ONE

The New WOW of Dyeing

Reactive dyes for water and energy saving dyeing processes.

More about us at www.cht.com

Escribe: *Yuriko Aquino*

Del control de calidad a la certificación: claves para exportar textiles

La APTT conversó con cuatro especialistas que analizan qué necesitan las empresas textiles peruanas para responder a las exigencias de los compradores internacionales y convertir la calidad, los ensayos de laboratorio, las certificaciones, la trazabilidad y el cumplimiento de estándares sociales y ambientales en ventajas competitivas.

Una prenda puede tener un buen diseño, estar confeccionada con fibras de calidad y presentar acabados impecables; sin embargo, estas características no siempre son suficientes para ingresar a un mercado internacional. Detrás de cada producto que llega a una tienda en Estados Unidos, Europa u otro destino, puede existir una extensa lista de requisitos técnicos, ensayos de laboratorio, auditorías y certificaciones que el fabricante debe conocer, cumplir y demostrar documentalmente.

Para las empresas textiles peruanas, especialmente las pequeñas y medianas, comprender este escenario se ha convertido en una cuestión estratégica. No se trata únicamente de producir una buena prenda, sino de acreditar que sus materiales, procesos y condiciones de fabricación responden a las exigencias del mercado al que buscan acceder.

La diferencia entre contar con una capacidad productiva competitiva y convertirse en un proveedor internacional confiable puede encontrarse, precisamente, en aquello que no siempre es visible en el producto terminado: los controles, los registros y las evidencias que respaldan su calidad.

Pero ¿por dónde debe empezar una empresa?, ¿necesita certificaciones para exportar o los requisitos dependen de cada comprador?, ¿qué aspectos deben verificarse durante la fabricación y cómo saber si un laboratorio o un organismo certificador puede respaldar adecuadamente los resultados?

El control de calidad empieza antes de la primera prenda

Las respuestas a las últimas interrogantes comienzan mucho antes de confeccionar la primera prenda. Para la ingeniera Marleny Rojas, especialista en asuntos regulatorios, cumplimiento y sistemas de gestión de calidad en la industria textil, el control de calidad debe concebirse como un sistema que acompaña al producto desde su desarrollo hasta su evaluación final. Su planteamiento permite entender que la calidad no se incorpora al final de la producción, sino que se construye en cada una de sus etapas.

"En mi experiencia en control de calidad e implementación de mejoras, lo primero que digo es que el control no empieza cuando llega la fibra, el hilo o la tela, sino que arranca en el desarrollo. Ahí se definen estructura, acabados, tolerancias de color y resistencia de acuerdo con el uso final, y estos son los que marcan todo el proceso", señala.







Transparencia y control técnico en cada etapa para garantizar la calidad del producto.

Esta mirada cambia la manera de abordar los requisitos técnicos. Antes de seleccionar los materiales o poner en marcha la maquinaria, es necesario establecer qué características debe cumplir el producto, cuál será su uso y qué criterios permitirán determinar si satisface las especificaciones previstas. Sin esa definición inicial, los controles corren el riesgo de convertirse en verificaciones aisladas.

A partir de esa planificación, el seguimiento comprende la recepción de materias primas, la hilatura, la tejeduría, la tintorería y los acabados, así como la confección y el armado. Cada etapa puede introducir variaciones que afecten el resultado final.

Las propiedades que deben evaluarse también varían según el material y la aplicación. En las fibras pueden analizarse la finura, la longitud, la resistencia y las impurezas; en los hilos, el título, la torsión, la uniformidad y la resistencia. En los tejidos, los ensayos pueden abarcar la composición, el gramaje, la resistencia a la tracción, al desgarro o al estallido, la solidez del color, el encogimiento, el *pilling* y la resistencia a la abrasión. En el producto terminado, se evalúan aspectos como la estabilidad dimensional, la apariencia después del lavado, la deformación y la resistencia de las costuras y los accesorios.

No son comprobaciones intercambiables ni una lista que deba aplicarse íntegramente a todos los productos. La elección depende de las características de la prenda, sus materiales y las condiciones a las que estará expuesta durante su uso. Una camiseta, por ejemplo, puede presentar resultados adecuados en los ensayos de sus tejidos por separado y aún así, revelar problemas cuando se evalúa como producto terminado.

"Por ejemplo, en una prenda tipo t-shirt roja con cuello blanco, ensayar únicamente el tejido rojo no sustituye comprobar que no exista migración", explica la ingeniera.

El ejemplo ilustra por qué el control debe considerar el comportamiento conjunto de los componentes. En una prenda con materiales de distintos colores, la migración puede comprometer su apariencia; en otros productos, el encogimiento, la pérdida de color o la deformación pueden afectar su desempeño. Identificar estos riesgos antes de que el producto llegue al comprador permite tomar decisiones correctivas sin asumir los costos de intervenir una producción terminada.

La importancia de los ensayos aumenta cuando el fabricante trabaja para una marca internacional. Las especificaciones del cliente pueden establecer métodos de prueba, tolerancias, condiciones de cuidado y criterios de aceptación que deben cumplirse y documentarse. El fabricante necesita demostrar que obtuvo un producto conforme a los requisitos acordados.

"La calidad textil actual exige transitar del control reactivo a la gestión preventiva, respaldando cada proceso con datos, ensayos acreditados, normas técnicas y trazabilidad para competir con éxito en mercados internacionales".

"Cuando se trata de exportación, no basta con 'saber' que el producto está bien: hay que poder demostrarlo con datos", subraya. Para Rojas, la industria peruana cuenta con fortalezas que pueden respaldar ese objetivo, entre ellas materias primas reconocidas como el algodón pima, el algodón tangüis y la alpaca, además de experiencia productiva y trayectoria exportadora. También dispone de laboratorios de ensayo acreditados por el Instituto Nacional de Calidad (INACAL), con profesionales especializados.

En este punto, la calidad deja de ser exclusivamente una responsabilidad del área de producción. Se convierte en una tarea que involucra el diseño, las compras, la selección de proveedores, los responsables técnicos y la gestión documental.

ENSAYOS, NORMAS Y ACREDITACIÓN: QUÉ DEBE DEMOSTRAR UNA EMPRESA

Comprobar que una prenda cumple determinados parámetros no equivale a demostrar que toda la operación productiva satisface los requisitos de un comprador. Es aquí donde entran en juego la evaluación de la conformidad, la acreditación, las certificaciones y las auditorías.

La ingeniera Patricia Aguilar, directora de Acreditación del Instituto Nacional de Calidad (INACAL), explica que cada uno de estos instrumentos tiene una función específica. Los laboratorios de ensayo realizan pruebas con base en métodos establecidos y emiten informes con sus resultados; los organismos de certificación evalúan la conformidad de productos, procesos o servicios frente a documentos normativos; y los organismos de inspección verifican productos, servicios, procesos o instalaciones dentro del alcance de su acreditación.



Ing. Patricia Aguilar.
Directora de Acreditación del Instituto Nacional de Calidad (INACAL)

“Una auditoría busca comprobar, con evidencias, si las cosas se están haciendo”.



Ing. Marleny Rojas
Especialista en asuntos regulatorios, cumplimiento y sistemas de gestión de calidad en la industria textil

“El control no empieza cuando llega la fibra, el hilo o la tela”.



Luis Edgardo Martínez
Country Manager del área de Business Assurance en Intertek Perú

“El objetivo no es acumular certificados, sino construir un sistema de cumplimiento”.



Ing. Norma Lozano
Presidenta de la Asociación Peruana de Técnicos Textiles

“Más que verlo como un gasto, hoy debemos entenderlo como una inversión estratégica”.

EL CONTROL DE CALIDAD ACOMPAÑA TODO PROCESO



La diferencia es relevante porque una empresa puede necesitar un informe de ensayo, una certificación de producto, una certificación de su sistema de gestión o una inspección, dependiendo de lo que deba demostrar.

Una norma técnica, por su parte, establece requisitos, especificaciones, criterios o recomendaciones para evaluar la calidad, la seguridad y el desempeño. Una auditoría permite recopilar y evaluar evidencias para determinar si una organización, proceso o sistema cumple determinados requisitos.

En palabras de Patricia Aguilar, “una auditoría busca comprobar, con evidencias, si las cosas se están haciendo conforme a lo establecido”.

Esta distinción también ayuda a evitar una confusión frecuente: asumir que todas las certificaciones son obligatorias para exportar. No existe una lista única de certificados que deba poseer cualquier empresa textil peruana. “Los requisitos dependen del comprador y del mercado de destino”, añade Aguilar.

Por eso, antes de contratar un servicio de evaluación de la conformidad, una empresa debe identificar las disposiciones aplicables a su producto y verificar qué evidencia se solicita para demostrar su cumplimiento. Después, debe comprobar si existen en el Perú organismos acreditados cuyo alcance incluya los ensayos, las certificaciones o las inspecciones que necesita.

La acreditación es importante porque permite reconocer la

competencia técnica de los organismos que evalúan la conformidad. No basta con que un proveedor ofrezca un ensayo o una certificación: es necesario verificar que su acreditación cubra específicamente la actividad requerida. Para hacerlo, Aguilar recomienda consultar el directorio del INACAL y revisar el alcance correspondiente. Si no existe una alternativa nacional adecuada, puede evaluarse el uso de organismos acreditados en el extranjero por entidades que participen en los acuerdos internacionales.

LO QUE EXIGEN LOS COMPRADORES INTERNACIONALES

Una vez identificados los requisitos técnicos, aparece otra dimensión decisiva: las exigencias de los compradores en materia de seguridad, condiciones laborales y sostenibilidad. Para Luis Edgardo Martínez, Country Manager del área de Business Assurance en Intertek Perú, las solicitudes internacionales se concentran en tres grandes categorías: cumplimiento social y seguridad en la cadena de suministro, cumplimiento del producto y sostenibilidad.



Laboratorios de ensayo acreditados por el INACAL y atendidos por profesionales especializados.

En el primer ámbito, las auditorías permiten verificar aspectos como las jornadas laborales, la prohibición del trabajo infantil y forzado, el pago correcto de remuneraciones y beneficios sociales, la seguridad industrial, la higiene ocupacional y la libertad de asociación. Entre los programas reconocidos en la industria se encuentran WRAP, amfori BSCI, SMETA y WCA, además de auditorías específicas desarrolladas por determinadas marcas.

Estos mecanismos responden a una preocupación que va más allá de las características físicas de una prenda. Las marcas buscan conocer las condiciones en las que se fabrican sus productos y reducir los riesgos asociados a sus cadenas de suministro.

En el cumplimiento del producto, las exigencias dependen del mercado. Martínez menciona, entre otros ejemplos, las regulaciones de la Comisión de Seguridad de Productos del Consumidor de Estados Unidos (CPSC), los requisitos europeos sobre sustancias químicas restringidas establecidos por REACH y los estándares GB aplicables en China. Aunque estos marcos regulatorios no constituyen certificaciones en el sentido tradicional, pueden exigir ensayos, controles químicos, etiquetado y mecanismos de aseguramiento de la calidad.

La empresa debe distinguir, por tanto, entre lo que exige la legislación del país de destino y lo que establece comercialmente una marca. Un requisito legal puede condicionar la posibilidad de comercializar un producto; una exigencia del comprador puede condicionar la aprobación del proveedor, aunque no sea una obligación legal general para todas las empresas del sector.

En la práctica, esa diferencia puede resultar especialmente importante para una pequeña empresa que recibe por primera vez una lista extensa de certificaciones. Intentar cumplir simultáneamente todos los requisitos, sin evaluar cuáles corresponden al mercado, puede generar inversiones difíciles de sostener.

La recomendación de Martínez es establecer prioridades. Primero, identificar los requisitos legales aplicables al producto y al destino. Segundo, determinar las condiciones obligatorias para ser aprobado por el comprador, incluidas las auditorías sociales o de seguridad que correspondan. Finalmente, evaluar las certificaciones y capacidades que pueden diferenciar a la empresa y facilitar su acceso a nuevos clientes.

Este análisis debe complementarse con una evaluación de brechas: qué cumple actualmente la organización, qué debe corregir, cuánto costará implementar los cambios y qué beneficios comerciales puede obtener.

El objetivo no es acumular certificados, sino construir un sistema de cumplimiento que responda a una estrategia de negocio.

HERRAMIENTAS DE LA EVALUACIÓN DE LA CONFORMIDAD

Instrumento	Función Principal	¿Cuándo se utiliza?
Ensayos (Laboratorios)	Ejecutan pruebas técnicas y emiten informes con resultados.	Para verificar parámetros físicos/químicos específicos.
Inspección	Verifican productos, procesos o instalaciones en sitio.	Para validar lotes o condiciones operativas puntuales.
Certificación	Evalúan la conformidad de productos, procesos o sistemas frente a normas.	Para respaldar estándares de calidad o gestión ante clientes.
Auditoría	Recopila y evalúa evidencias objetivas de cumplimiento.	Para validar sistemas sociales, de seguridad o procesos.
Acreditación	Reconoce la competencia técnica de quienes evalúan la conformidad.	Garantiza que el laboratorio o certificador sea confiable.

“La calidad debe verificarse minuciosamente en cada etapa del proceso productivo textil para garantizar prendas de excelente acabado, reducir desperdicios, optimizar los recursos, minimizar costos innecesarios y asegurar plenamente la satisfacción final, superando las altas expectativas de cada cliente”.

SOSTENIBILIDAD Y TRAZABILIDAD

La sostenibilidad añade otra capa a esta evaluación. La creciente atención a los materiales reciclados y orgánicos ha impulsado estándares que permiten respaldar determinadas declaraciones ambientales, como los desarrollados por Textile Exchange y el Global Organic Textile Standard (GOTS).

Martínez explica que GOTS permite demostrar que un producto contiene fibras orgánicas certificadas y que la cadena de transformación cumple criterios ambientales, químicos y sociales. Organic Content Standard (OCS) se centra en verificar el contenido orgánico y su trazabilidad. Global Recycled Standard (GRS) verifica el contenido reciclado e incorpora requisitos ambientales, químicos, sociales y de trazabilidad; Recycled Claim Standard (RCS), en cambio, se concentra en demostrar la presencia y el porcentaje de material reciclado.

La selección depende de lo que la empresa utiliza, de la información que necesita respaldar y de las exigencias de sus clientes. Una compañía que trabaja con fibras recicladas no necesariamente necesita el mismo estándar que otra especializada en algodón orgánico. Antes de elegir, se debe evaluar la disponibilidad de registros de proveedores, la capacidad para mantener la trazabilidad, los costos de implementación y mantenimiento, y la relación de la certificación con su posicionamiento comercial.

Por ello, la trazabilidad resulta fundamental en este proceso, pues permite demostrar el origen y recorrido de los materiales mediante registros coherentes de compras, inventarios y producción.

Los problemas tampoco se limitan a la documentación ambiental. Martínez identifica entre los hallazgos habituales de las auditorías sociales los registros deficientes de horas trabajadas, las inconsistencias en el pago de horas extras, la falta de capacitación documentada en seguridad industrial, las inspecciones no registradas y las deficiencias en los procedimientos de evacuación. Son aspectos que requieren gestión permanente, no solo preparación inmediata antes de recibir a un auditor.

LAS BRECHAS QUE ENFRENTA LA INDUSTRIA TEXTIL PERUANA

Desde la perspectiva de la industria nacional, estas exigencias ponen de manifiesto brechas que van más allá de la voluntad de cumplir. Norma Lozano, presidenta de la Asociación Peruana de Técnicos Textiles (APTT), identifica tres ámbitos especialmente relevantes: la tecnología disponible, la gestión de información y el capital humano.

El desafío económico es considerable. Obtener y mantener certificaciones puede implicar auditorías, ensayos, adecuaciones de procesos, capacitación, infraestructura y sistemas de gestión. Para una empresa con recursos limitados, estos desembolsos compiten con otras necesidades de inversión. No obstante, renunciar a prepararse también puede cerrar oportunidades comerciales.



"Más que verlo como un gasto, hoy debemos entenderlo como una inversión estratégica", sostiene Lozano.

La inversión, sin embargo, debe responder a una hoja de ruta realista. La prioridad es identificar los requisitos de los mercados y compradores a los que se quiere llegar. En este escenario, los programas de apoyo, el financiamiento y la asistencia técnica pueden contribuir a que las pymes asuman los costos de manera gradual.

La formación del personal también es indispensable para sostener los cambios. La adquisición de maquinaria no garantiza que los procedimientos se apliquen correctamente. Los equipos deben comprender los requisitos, interpretar los resultados de los ensayos, documentar los controles y utilizar la información para corregir desviaciones.

"Desde la APTT consideramos que la formación continua del capital humano es tan importante como la inversión en maquinaria, ya que ambas deben avanzar de manera complementaria para lograr una transformación sostenible del sector", indica.

Esta relación entre tecnología y conocimiento resulta clave para convertir las exigencias externas en mejoras permanentes. Un registro digital tiene valor cuando la información es confiable; un ensayo contribuye a la calidad cuando sus resultados se interpretan y se traducen en decisiones; y una auditoría genera beneficios cuando sus hallazgos conducen a corregir las causas de los incumplimientos.

DE CUMPLIR REQUISITOS A CONSTRUIR COMPETITIVIDAD

La competitividad también dependerá de la capacidad de las empresas para anticiparse a nuevas exigencias. Más allá de obtener certificados, las organizaciones necesitarán desarrollar capacidades para demostrar con transparencia cómo operan.

Para la industria textil peruana, es necesario comprender que las normas técnicas, la acreditación y las certificaciones cumplen funciones distintas y complementarias. La empresa debe conocer qué requisito necesita demostrar, qué método permite verificarlo y qué organismo tiene competencia acreditada para realizar la evaluación correspondiente.

El desafío, en definitiva, consiste en pasar de una lógica reactiva –corregir problemas cuando aparecen o buscar documentos cuando el comprador los solicita– a una gestión preventiva. En ese camino, la experiencia de los técnicos textiles, la competencia de los organismos de evaluación y el acompañamiento institucional pueden contribuir a fortalecer las capacidades de las empresas.

Para las empresas peruanas, el objetivo no debería ser reunir la mayor cantidad de certificados, sino desarrollar procesos que puedan demostrar de manera consistente el valor de lo que producen. Porque en un mercado internacional cada vez más exigente, la calidad debe estar presente en la prenda, pero también en cada decisión y cada proceso que permite fabricarla. Y esa capacidad de demostrar lo que se hace puede convertirse en una de las bases más importantes para construir relaciones comerciales duraderas.

MUNDO TEXTIL

Asociación Peruana de Técnicos Textiles





BENEFICIOS PARA SOCIOS PROTECTORES

- PRESENCIA DE MARCA EN LA REVISTA MUNDO TEXTIL Y EN LA WEB. PUBLICACIÓN DE BIENVENIDA A LA EMPRESA EN LA SIGUIENTE EDICIÓN.
- PUBLICACIÓN DEL LOGO PUBLICITARIO EN LAS PÁGINAS ASIGNADAS A LOS SOCIOS PROTECTORES.
- DESCUENTOS EN LOS DIFERENTES EVENTOS QUE ORGANICE LA APTT (CONFERENCIAS, SEMINARIOS, CONGRESOS, CHARLAS, JORNADAS, ENTRE OTROS).
- DESCUENTOS ESPECIALES EN ALQUILERES DE AUDITORIO, AULA, ZONA DE PARRILLA, ETC.
- EJEMPLARES GRATUITOS DE LA REVISTA MUNDO TEXTIL DIGITAL.
- PARTICIPACIÓN EN LAS REUNIONES DE CAMARADERÍA.

ALQUILER DE SALAS:





BENEFICIOS PARA ASOCIADOS:

- Descuentos en los diferentes eventos que organice la APTT (seminarios, congresos, charlas, jornadas, entre otros).
- Ejemplar gratuito de la revista MUNDO TEXTIL DIGITAL
- Participación en las reuniones de camaradería.
- Voz y voto en las asambleas generales que convoque la APTT.
- Uso de la biblioteca textil.
- Aporte de artículos para su publicación en nuestra revista.

ASOCIACIÓN PERUANA DE TÉCNICOS TEXTILES / CALLE VIRTUD Y UNIÓN (EX CALLE DOCE) Nº 198 / URB. CORPAC - SAN ISIDRO /
TELÉFONO: +51 955 939 717

ADMINISTRACION@APTTPERU.COM / WWW.APTTPERU.COM / WWW.FACEBOOK.COM /APTTPERU

Autora: *Yuriko Aquino*

Emergencia en el sector textil: 120 días para pasar de los anuncios a la acción

La declaratoria del Gobierno abre una oportunidad para recuperar la actividad, pero los gremios advierten que se necesita financiamiento oportuno, pedidos concretos y medidas sostenibles más allá del periodo de emergencia. La ADEX y la SNI nos explican el panorama con mayor detalle.

La declaratoria de emergencia del sector textil y de confecciones por 120 días calendario abre una oportunidad para atender la crisis que atraviesa una industria clave para la economía peruana. Sin embargo, representantes de la Sociedad Nacional de Industrias (SNI) y de la Asociación de Exportadores (ADEX) advierten que la medida deberá traducirse en acciones concretas de financiamiento y acceso a las compras estatales para evitar mayores pérdidas de empleo.

La emergencia fue oficializada el 1 de octubre mediante un Decreto Supremo publicado en el diario oficial El Peruano, con el objetivo de preservar las capacidades productivas, contribuir a la sostenibilidad empresarial, fortalecer la cadena de valor y promover la recuperación de esta actividad. Entre enero y julio de 2026, la producción del sector se contrajo 9,9 % y la utilización de la capacidad instalada descendió a 58,4 %. Además, de las más de 47 mil empresas formales vinculadas a esta actividad, el 99,4 % son micro y pequeñas empresas (MYPE).

En 2025, el sector representó aproximadamente el 0,9 % del PBI nacional y el 7,4 % del PBI manufacturero, generó más de 411 mil empleos directos y registró exportaciones por alrededor de USD 1724 millones. Estas cifras reflejan la importancia de implementar medidas que no solo atiendan la coyuntura, sino que también contribuyan a recuperar la competitividad de la industria.

Para Martín Reaño, gerente del Comité Textil y Confecciones de la Sociedad Nacional de Industrias (SNI), la declaratoria constituye un avance, aunque su efectividad dependerá de las decisiones que adopten las entidades públicas involucradas.

“El haber declarado el sector en emergencia es un paso muy importante para que el Gobierno dicte medidas de recuperación del sector. El solo hecho de la declaración no es la solución para reacondicionarlo, ya que esto va a



La industria textil peruana enfrenta una caída en la producción y requiere medidas concretas para recuperar su competitividad y proteger el empleo formal.

depender de las medidas que puedan y estén dispuestos a aplicar las autoridades y, especialmente, Produce, el MEF, el Midagri y el Mincetur", señala.

Una de las principales urgencias es aliviar las dificultades financieras de las empresas, especialmente de las MYPE, que enfrentan menores ventas y una creciente competencia de productos importados a bajo precio. Reaño sostiene que esta situación está afectando al conjunto de la cadena productiva y plantea la necesidad de adoptar medidas que permitan sostener la actividad empresarial.

En esa misma línea, Carlos Penny-Bidegaray, presidente del Comité Textil de ADEX, considera que el financiamiento debe responder a las necesidades reales de los productores.

"La prioridad inmediata es ayudar al productor textil con suficiente liquidez para compensar la caída de sus ingresos por menores ventas, frente a una estructura productiva que debe sostener, y así evitar despedir a sus trabajadores o convertirse en una empresa informal", puntualiza.

"La recuperación del sector textil requiere financiamiento accesible, medidas concretas y apoyo a las MYPE para preservar el empleo y fortalecer la producción nacional".

El plan anunciado por el Ministerio de la Producción contempla un programa temporal de garantía crediticia y asistencia técnica especializada para mejorar los procesos productivos, la calidad y la gestión empresarial.



El acceso al financiamiento y las compras estatales son claves para impulsar a las empresas textiles, especialmente a las micro y pequeñas empresas.

“La emergencia textil debe traducirse en compras estatales efectivas, pedidos concretos y oportunidades para los productores nacionales, con el objetivo de recuperar competitividad”.

La recuperación también requiere impulsar la demanda. En ese punto, ambos entrevistados coinciden en la importancia de las compras públicas, especialmente de uniformes escolares, prendas para las fuerzas del orden y ropa de abrigo destinada a las poblaciones de las zonas altoandinas expuestas al friaje.

Reaño considera que este mecanismo debe involucrar a empresas de distintos tamaños para atender las necesidades estatales. “Es necesario un programa de compras estatales que priorice las adquisiciones a las empresas textiles y de confecciones nacionales, dando preferencia a las MYPE. Sin embargo, para que funcione de manera más ágil y las adquisiciones se realicen en paralelo, deben poder participar micro, pequeños, medianos y grandes confeccionistas, como ya se hace en otros países”, indica.

Penny-Bidegaray advierte, sin embargo, que anunciar las compras no basta: estas deben convertirse en pedidos concretos y contar con una planificación que dé previsibilidad a los productores: “La segunda prioridad es la demanda. El cambio climático es real y las empresas no producen porque no venden. Por eso, las compras públicas y la apertura de mercados tienen que traducirse en pedidos concretos este mismo trimestre”.

Para facilitar la participación de las MYPE, el representante de ADEX propone reducir el tamaño de los lotes de compra y descentralizar por regiones, planificar las adquisiciones con anticipación, establecer adelantos y pagos oportunos, y evaluar mecanismos de garantía más accesibles. También plantea promover los consorcios de pequeñas empresas y asegurar una preferencia efectiva por la producción nacional.

La competitividad internacional constituye otro frente de atención. Reaño considera necesario que el Gobierno intensifique las gestiones para lograr que Estados Unidos elimine el arancel de 12,5 % aplicado a las exportaciones peruanas de textiles y confecciones, una carga que, según explica, resta competitividad frente a otros proveedores de la región. Asimismo, propone retomar una iniciativa legislativa para impedir el ingreso de mercancías provenientes de países donde se practica trabajo forzoso.

Finalmente, ambos representantes coinciden en que la reactivación no debería limitarse al plazo de emergencia. Penny-Bidegaray advierte sobre la necesidad de contar con metas medibles y continuidad en las medidas, mientras que Reaño subraya la importancia de activar rápidamente las compras estatales para sostener el empleo.

Para una industria conformada mayoritariamente por MYPEs, la recuperación dependerá de que las medidas anunciadas se traduzcan en liquidez accesible y condiciones que permitan competir y mantener los puestos de trabajo.

El desafío ahora será convertir los 120 días en el inicio de una estrategia sostenida.

SEMANA DE TEXTILES



Ing. Gianangelo Nava, de Química Nava S.A.C., durante su exposición “Defectos en tintorería”, abordando aspectos clave para garantizar la calidad de los procesos textiles.



Ulises Ramírez, Jorge Clemente, Liz Rivera, Jessica Huachani, Saraith Triviños y Marlon Pulido

La Asociación Peruana de Técnicos Textiles organizó la Semana de Textiles, un encuentro desarrollado del 20 al 22 de octubre. Durante tres jornadas, se abordaron temas clave como la identificación y control de defectos en tintorería, la reducción de la huella de carbono, las métricas de cumplimiento social y la transición hacia una industria textil circular y sostenible. Asimismo, se expusieron innovaciones tecnológicas como el sistema Aracne para una tejeduría sin merma y las nuevas tecnologías en máquinas de teñido de tela. Las ponencias permitieron compartir conocimientos y tendencias de vanguardia, orientados a optimizar la eficiencia de los procesos del sector textil.



Vladimiro Rodriguez, Renzo Valdivia, Norma Lozano, Elsa Nava, Gianangelo Nava, Patricia Cueva y Hilda Jara.



Martín Licetti, Ernesto Licetti, Mariana Quiñones, Pedro Rodríguez y Omar Miranda.

SEMANA DE TEXTILES



Ing. Mariela Llaja, de Intertek Testing Services Perú, junto a Norma Lozano, presidenta de la APTT.



Ing. Lady Ramos, durante su exposición "Transformando la industria textil hacia un camino circular sostenible".



Cristel Choquehuayta y Harumi Ikeda.



Lady Ramos, Norma Lozano y Mariela Llaja.



Miriam Aceituno, Luis Gamarra, Vanessa Magallanes, Martín Retuerto, Ronald García, Jackelyn Oyola y Elizabeth Cachay.



Lourdes Guevara, Valentina Sauña y Delia Quispe.

SEMANA DE TEXTILES



Víctor Pacheco, Óscar Mallqui, Ilse Rivas, Juan Carlos Álvarez Y Willy Pacheco.



Ing. Juan Carlos Álvarez Cossio, de ATSA Abastecimientos Textiles S.A., durante su exposición “Sistema Aracne: innovación inteligente para una tejeduría sin merma”.



Jorge Gonzales, Rigoberto Marín, Víctor Ilallire, Wilfredo Dávila, Ramón Aquino y César Grados.



Foto grupal del equipo de Textil Océano.



Expositor Juan Carlos Álvarez junto a Patricia Cueva, directiva de la APTT.



Expositor Christopher Gutierrez junto a Rigoberto Marín, directivo de la APTT.

SEMANA DE ACABADOS, LAVANDERÍA Y ESTAMPADOS



La Semana de Acabados, Lavandería y Estampados 2026 reunió a especialistas del sector en tres jornadas de actualización, conocimiento e innovación para la industria textil.



Graciela Limaco, Juan Gantiva, Tatiana Huamán y Eduard García.

La Asociación Peruana de Técnicos Textiles realizó la Semana de Acabados, Lavandería y Estampados 2026, un espacio técnico de encuentro e intercambio que reunió a profesionales y especialistas de la industria textil. Durante tres días, se abordaron temas relacionados con el estampado digital y pigmentario, la innovación en lavandería industrial, la circularidad y la sostenibilidad en los procesos de acabado. Las ponencias permitieron compartir conocimientos, tendencias y experiencias orientadas a mejorar la eficiencia, impulsar la innovación y fortalecer las capacidades técnicas y la competitividad del sector textil peruano.



El expositor Javier Gonzales, de FULL PIMA, junto a Vladimiro Rodríguez, directivo de la APTT.



El Ing. Antonio García, de APPLICHEM PERÚ, durante su exposición "Estampado pigmentario: características de una tela adecuada y formulaciones de la pasta para un óptimo proceso".

SEMANA DE ACABADOS, LAVANDERÍA Y ESTAMPADOS



Christian Zambrano, Carlos Landeo, Gisela Santisteban y Cristhian Moscoso.



La Ing. Gisela Santisteban Acosta, de LANDEO Lavandería Industrial S.A.C., presentó la ponencia “Redefiniendo la lavandería industrial: eficiencia, innovación y sostenibilidad”.



Gaby Gómez, Delia Verástegui, Norma Huacho, Roxana Alva y Betzabé Tinoco.



La Ing. Gisela Santisteban Acosta, de LANDEO, junto a Renzo Valdivia, directivo de la APTT.



Jorge Gonzales, Julio Bruno, Elías Ibáñez y Leonardo Bruno.



Genoveva Santiago, Roos Cardenas, Gissela Ramos, Lizbeth Castro y Sandro Tipiana.

SEMANA DE ACABADOS, LAVANDERÍA Y ESTAMPADOS



La Ing. Zaida Esteban Castro, de la APTT / Técnica Consultiva, durante su conferencia “Circularidad en lavanderías industriales: innovación, eficiencia y sostenibilidad”.



La Ing. Zaida Esteban Castro y Patricia Cueva, ambas integrantes de la directiva de la APTT.



Martín Licetti, Mariana Quiñones, Nick Fernández y Pedro Rodríguez.



El Ing. Jorge Flores, de TEXPERTO, durante su conferencia “Acabados mágicos”.



Fiorella Laupa, Gaby Gomez, Lina Molina, Hector Valderrama y Jorge Taboada.



Julio Acosta, Tania Oré, Roxana Alba, Wilfedro Dávila y Norma Huacho.

SOCIALES



La Ing. Maribel Agreda Díaz durante su conferencia “Pasaporte Digital de Producto”.



Directiva de la APTT, Patricia Cueva y Norma Lozano junto con Catherine Sofía Cruz.



Aidee Becerra, Renzo Valdivia, directivo de la APTT, Judy Calderón y Elsa Roca.



El ingeniero Martín Licetti junto con Luis Tabacchi.



Martín Terán, Elías Ibáñez, Dante Calderón, Julio Bruno, José Rodríguez y Leonardo Bruno.



Pedro Rodríguez, Nick Fernández, Mariana Quiñones, Angela Ghiorzo, Normal Lozano, Martín Licetti y Omar Miranda.

Fuente*: Aduanas / Elaboración: Comité Textil de la S.N.I.*
Escribe*: Redacción textil*

UN BALANCE EXPORTADOR / IMPORTADOR

La Sociedad Nacional de Industrias (SNI) ha elaborado y publicado los ránkings de las exportaciones e importaciones correspondientes al período enero-agosto de 2025 y 2026. Estos datos ofrecen una visión más clara sobre el movimiento de prendas que ingresan y salen del país. A continuación, analizamos los principales resultados.

TEXTILES QUE SE VAN

La actividad del sector textil y confecciones muestra resultados claves tanto en las exportaciones como en las importaciones durante el periodo entre enero y agosto de 2026. El análisis de los principales mercados de destino y el volúmen de las importaciones permite trazar un panorama sobre la competitividad de la industria.

En el ámbito exportador, Estados Unidos se mantiene como el socio comercial prioritario. A pesar de registrar una reducción de 6.0% en valor FOB (alcanzando 543.5 millones de dólares) y una caída de 7.5% en volumen (13,761.2 toneladas métricas), el mercado estadounidense concentra el 48.1% del valor total exportado por el país. Estados Unidos continúa siendo el motor central de nuestras ventas externas, sosteniendo casi la mitad del valor total enviado al exterior.

China se posiciona firmemente en el segundo lugar con un destacado crecimiento del 28.1% en valor FOB, sumando 79.7 millones de dólares, impulsado por un

TOTAL EXPORTACIONES x PAÍS SECTOR TEXTIL - CONFECCIONES

* No Incluye fibra de algodón

	MILLONES DE FOB US.$ ENERO - AGOSTO				TONELADAS METRICAS ENERO - AGOSTO				2025	2026
PAÍS DESTINO	2025	2026	Variación 2026/2025	Participación 2026	2025	2026	Variación 2026/2025	Participación 2026	PRECIO PROMEDIO US$/Kg (EXPORTADO)	
ESTADOS UNIDOS	578.1	543.5	-6.0%	48.1%	14,871.5	13,761.2	-7.5%	18.9%	38.87	39.50
CHINA	62.2	79.7	28.1%	7.0%	4,552.3	6,513.1	43.1%	8.9%	13.66	12.23
BRASIL	58.1	63.6	9.5%	5.6%	3,825.4	3,527.3	-7.8%	4.8%	15.18	18.02
COLOMBIA	76.4	60.8	-20.4%	5.4%	11,247.3	7,890.9	-29.8%	10.8%	6.79	7.71
CHILE	49.8	53.2	6.9%	4.7%	7,451.8	5,948.3	-20.2%	8.2%	6.68	8.95
ITALIA	36.4	32.1	-11.8%	2.8%	1,621.2	1,405.2	-13.3%	1.9%	22.44	22.84
MEXICO	23.5	30.2	28.3%	2.7%	3,604.2	6,053.9	68.0%	8.3%	6.52	4.98
ECUADOR	30.2	29.3	-3.0%	2.6%	4,803.9	5,043.8	5.0%	6.9%	6.29	5.81
CANADA	32.2	28.8	-10.8%	2.5%	680.8	650.7	-4.4%	0.9%	47.34	44.20
BOLIVIA	28.5	28.0	-1.8%	2.5%	6,414.9	6,048.9	-5.7%	8.3%	4.44	4.62
10 PRIMEROS	**975.3**	**949.1**	**-2.7%**	**83.9%**	**59,073.5**	**56,843.4**	**-3.8%**	**78.1%**	**16.51**	**16.70**
RESTO	**178.8**	**181.9**	**1.7%**	**16.1%**	**12,906.6**	**15,952.2**	**23.6%**	**21.9%**	**13.85**	**11.40**
TOTAL	**1,154.1**	**1,131.0**	**-2.0%**	**100.0%**	**71,980.1**	**72,795.6**	**1.1%**	**100.0%**	**16.03**	**15.54**

incremento del 43.1% en volumen enviado (6,513.1 toneladas métricas). Le siguen Brasil, con un avance del 9.5% alcanzando 63.6 millones de dólares, y Colombia, que registra 60.8 millones de dólares. Asimismo, destaca el desempeño de México, que logró un incremento interanual del 28.3% en valor y un 68.0% en volumen.

En el acumulado global, las exportaciones totales alcanzaron los 1,131.0 millones de dólares FOB, lo que representa un ligero retroceso del 2.0% respecto al año previo.

TEXTILES QUE ENTRAN

Por el lado de las importaciones, el volumen total ingresado al país creció un 6.5%, sumando 381.359.051 kilogramos, mientras que el valor CIF registró un incremento de 3.8%, totalizando 1,650.157,312 dólares. Entre los insumos de mayor volumen destacan los hilos e hilados de algodón, que crecieron 8.6% en peso y 3.8% en valor (138.5 millones de dólares CIF), así como los tejidos de algodón, con un aumento del 22.5% en volumen y 12.0% en valor CIF (114.9 millones de dólares).

En el segmento de confecciones, las prendas de fibras artificiales o sintéticas continúan liderando las importaciones con 309.9 millones de dólares CIF (+2.5%), seguidas por las prendas de algodón, que registraron 222.6 millones de dólares CIF (-2.9%). Destaca también el dinamismo en las prendas de lana, las cuales experimentaron un repunte de 30.9% en peso neto y 26.3% en valor CIF.

A pesar de las variaciones mixtas en la demanda internacional, el incremento en la importación de insumos clave sugiere una actividad constante en la cadena productiva. La proyección hacia el cierre de año apunta a consolidar los envíos de valor agregado y fortalecer la presencia en nuevos mercados.

IMPORTACIONES SECTOR TEXTIL - CONFECCIONES

PRODUCTOS	2025	2026	Variación Total 2026/2025	2025	2026	Variación Total 2026/2025	2025	2026
	PESO NETO KG.			CIF US.$			PRECIO PROMEDIO US$/Kg (IMPORTADO DEL MUNDO)	
Hilos e Hilados de Algodón	44,099,572	47,896,689	8.6%	133,433,662	138,504,200	3.8%	3.03	2.89
Hilados de lana	16,107	9,585	-40.5%	153,991	89,325	-42.0%	9.56	9.32
Hilos e Hilados artif. o sintét.	74,383,152	70,447,786	-5.3%	151,558,047	145,002,201	-4.3%	2.04	2.06
Hilados de otras fibras	149,131	130,871	-12.2%	1,833,889	1,980,931	8.0%	12.30	15.14
Tejidos de Algodón	21,715,445	26,608,352	22.5%	102,662,737	114,958,554	12.0%	4.73	4.32
Tejidos de lana	17,022	10,910	-35.9%	684,612	780,588	14.0%	40.22	71.55
Tejidos artif. o sintét.	62,278,545	66,456,292	6.7%	220,218,268	227,911,894	3.5%	3.54	3.43
Tejidos de otras fibras	11,826,458	13,514,867	14.3%	58,193,728	64,161,013	10.3%	4.92	4.75
Prendas de Algodón	13,469,199	13,114,220	-2.6%	229,257,435	222,663,301	-2.9%	17.02	16.98
Prendas de lana	393,017	514,373	30.9%	5,199,352	6,566,178	26.3%	13.23	12.77
Prendas de artif. o sintét.	23,372,150	25,447,129	8.9%	302,372,531	309,951,070	2.5%	12.94	12.18
Prendas de otras fibras	9,829,023	10,654,852	8.4%	116,194,343	123,317,902	6.1%	11.82	11.57
Confec. de Algodón	2,969,845	3,472,178	16.9%	18,002,494	20,909,308	16.1%	6.06	6.02
Confec. de lana	4,903	4,912	0.2%	17,029	22,543	32.4%	3.47	4.59
Confec. artif. o sintét.	28,448,654	31,579,665	11.0%	85,805,900	88,874,221	3.6%	3.02	2.81
Confec. de otras fibras	6,581,386	7,309,659	11.1%	29,835,409	32,763,974	9.8%	4.53	4.48
Lana (Cardada, Peinada, Tops)	1,288,778	1,388,057	7.7%	15,280,915	18,633,222	21.9%	11.86	13.42
Fibras artificiales o sintèticas	24,406,912	25,687,439	5.2%	31,115,683	34,979,568	12.4%	1.27	1.36
Otras Fibras	35,395	26,577	-24.9%	1,823,479	1,321,970	-27.5%	51.52	49.74
Cables artificiales o sintèticos	2,047,212	2,363,394	15.4%	4,894,377	5,398,420	10.3%	2.39	2.28
Redes confeccionadas para la pesca	2,917,769	2,892,801	-0.9%	11,467,264	9,401,360	-18.0%	3.93	3.25
Otros textiles no especificados	27,709,208	31,828,443	14.9%	69,142,431	81,965,566	18.5%	2.50	2.58
TOTALES	**357,958,882**	**381,359,051**	**6.5%**	**1,589,147,574**	**1,650,157,312**	**3.8%**	**4.44**	**4.33**

MUNDO TEXTIL

RANKING
DE EXPORTADORES DEL SECTOR TEXTIL - CONFECCIÓN

(ESTADÍSTICA DE ACUERDO A FECHA DE EMBARQUE)			Enero - Agosto 2025			Enero - Agosto 2026					
Ord.	R.U.C.	Exportador	Fob US$	Peso neto Kg	Participación US$ Fob 2025	Fob US$	Peso neto Kg	Participación US$ Fob 2026	Crecimiento en valor 2026-2025	Precio promedio US$ / Kg Exportado al mundo 2025	2026
1	20100192650	**MICHELL Y CIA S.A.**	65,912,301	2,567,706	5.7%	68,985,766	2,276,301	6.1%	4.7%	25.67	30.31
2	20100047056	**TOPY TOP S A**	63,781,846	1,674,616	5.5%	59,109,187	1,633,954	5.2%	-7.3%	38.09	36.18
3	20293847038	**TEXTILES CAMONES S.A. BIC**	57,095,243	3,549,288	4.9%	57,518,892	3,313,001	5.1%	0.7%	16.09	17.36
4	20104498044	**TEXTIL DEL VALLE SOCIEDAD ANÓNIMA DE BEN**	56,306,245	892,030	4.9%	47,373,823	667,377	4.2%	-15.9%	63.12	70.99
5	20100064571	**INDUSTRIAS NETTALCO S.A.**	39,639,170	852,523	3.4%	43,236,520	867,723	3.8%	9.1%	46.50	49.83
6	20100199743	**INCA TOPS S.A.**	37,846,055	1,595,868	3.3%	43,213,150	1,405,826	3.8%	14.2%	23.72	30.74
7	20376729126	**SOUTHERN TEXTILE NETWORK S.A.C.**	43,960,634	872,659	3.8%	39,668,323	695,161	3.5%	-9.8%	50.38	57.06
8	20306781252	**PRECOTEX S.A.C.**	44,708,172	1,851,513	3.9%	39,414,186	1,757,438	3.5%	-11.8%	24.15	22.43
9	20550330050	**TEXTILE SOURCING COMPANY S.A.C. BIC**	40,485,630	1,140,388	3.5%	38,612,503	1,098,170	3.4%	-4.6%	35.50	35.16
10	20330791684	**SUDAMERICANA DE FIBRAS S.A.**	32,532,180	12,465,872	2.8%	37,923,366	13,888,620	3.4%	16.6%	2.61	2.73
11	20101362702	**CONFECCIONES TEXTIMAX S A**	35,783,186	801,813	3.1%	31,887,674	671,533	2.8%	-10.9%	44.63	47.48
12	20418108151	**HILANDERÍA DE ALGODÓN PERUANO S.A.**	35,744,781	699,545	3.1%	26,732,247	582,713	2.4%	-25.2%	51.10	45.88
13	20550948029	**COFACO INDUSTRIES S.A.C.**	20,295,875	388,246	1.8%	26,654,512	455,008	2.4%	31.3%	52.28	58.58
14	20112316249	**INDUSTRIA TEXTIL DEL PACIFICO S.A.**	24,284,146	505,307	2.1%	22,677,819	492,878	2.0%	-6.6%	48.06	46.01
15	20121597145	**CLASIFICADORA DE LANAS MACEDO SAC.**	13,591,282	702,735	1.2%	18,667,465	701,566	1.7%	37.3%	19.34	26.61
16	20559170942	**NEGOCIACIÓN LANERA ALFA S.A.C. - NELANA**	15,185,789	685,565	1.3%	17,848,191	714,231	1.6%	17.5%	22.15	24.99
17	20451558383	**FITESA PERÚ S.A.C.**	18,056,809	6,428,896	1.6%	16,536,919	5,617,479	1.5%	-8.4%	2.81	2.94
18	20100028850	**FIBRAS INDUSTRIALES S A**	12,864,354	1,622,437	1.1%	13,301,994	1,495,382	1.2%	3.4%	7.93	8.90
19	20508108282	**GARMENT INDUSTRIES S.A.C.**	18,312,653	290,196	1.6%	12,703,792	186,687	1.1%	-30.6%	63.10	68.05
20	20101635440	**COTTON KNIT S.A.C.**	14,635,186	300,128	1.3%	12,631,074	252,130	1.1%	-13.7%	48.76	50.10
21	20133530003	**CREDITEX S.A.A.**	11,220,906	468,090	1.0%	11,518,377	497,727	1.0%	2.7%	23.97	23.14
22	20602536522	**IBEROPLAST S.A.C.**	6,973,539	3,037,137	0.6%	9,764,927	4,015,354	0.9%	40.0%	2.30	2.43
23	20384759166	**TEXPIMA S.A.C.**	8,530,195	150,863	0.7%	9,331,229	163,207	0.8%	9.4%	56.54	57.17
24	20102089635	**LIVES S.A.C**	10,443,281	121,293	0.9%	9,243,190	101,669	0.8%	-11.5%	86.10	90.91
25	20100226813	**INCALPACA TEXTILES PERUANOS DE EXPORT SA**	8,862,459	114,489	0.8%	9,139,826	104,359	0.8%	3.1%	77.41	87.58
26	20100174911	**EL MODELADOR S A**	11,435,613	183,364	1.0%	9,031,963	151,661	0.8%	-21.0%	62.37	59.55
27	20507907114	**CATALOGO S.A.C**	10,485,487	156,335	0.9%	8,537,645	131,023	0.8%	-18.6%	67.07	65.16
28	20255135253	**FIBRAS MARINAS SA**	6,966,247	997,623	0.6%	7,798,237	1,153,370	0.7%	11.9%	6.98	6.76
29	20602649599	**FIL EXPORT S.A.C.**	7,954,794	431,361	0.7%	6,872,462	427,986	0.6%	-13.6%	18.44	16.06
30	20609531143	**VIRCATEX INTERNATIONAL SOURCING S.A.C.**	6,851,680	272,176	0.6%	6,649,889	292,918	0.6%	-2.9%	25.17	22.70
31	20508873914	**FIBRAFIL S.A.**	4,491,300	1,436,391	0.4%	6,478,268	2,256,741	0.6%	44.2%	3.13	2.87
32	20100257298	**ARIS INDUSTRIAL S.A.**	7,443,200	240,133	0.6%	6,345,906	200,384	0.6%	-14.7%	31.00	31.67
33	20425252608	**TEXTIL OCEANO S.A.C.**	7,664,493	890,138	0.7%	6,335,534	694,853	0.6%	-17.3%	8.61	9.12
34	20101600735	**ALMERIZ S A**	5,354,002	79,945	0.5%	6,257,465	96,291	0.6%	16.9%	66.97	64.98

Fuente: *Aduanas* / Elaboración: *Comité Textil de la S.N.I.* / *No Incluye fibra de algodón

RANKING
DE EXPORTADORES DEL SECTOR TEXTIL - CONFECCIÓN

			Enero - Agosto 2025			Enero - Agosto 2026					
Ord.	R.U.C.	Exportador	Fob US$	Peso neto Kg	Participación US$ Fob 2025	Fob US$	Peso neto Kg	Participación US$ Fob 2026	Crecimiento en valor 2026-2025	Precio promedio US$ / Kg Exportado al mundo 2025	2026
35	20603239424	**DAMIR TRADING S.A.C.**	5,627,298	187,216	0.5%	5,542,522	240,109	0.5%	-1.5%	30.06	23.08
36	20413770204	**ART ATLAS S.R.L.**	4,238,704	38,273	0.4%	5,208,851	45,450	0.5%	22.9%	110.75	114.61
37	No Disponib	**No Disponible - Ley 29733**	4,259,483	408,824	0.4%	4,882,657	541,253	0.4%	14.6%	10.42	9.02
38	20100440653	**MANUFACTURAS AMERICA E I R L**	6,759,241	111,731	0.6%	4,793,899	71,376	0.4%	-29.1%	60.50	67.16
39	20264592497	**TEXGROUP S.A.**	5,895,503	114,603	0.5%	4,792,063	87,386	0.4%	-18.7%	51.44	54.84
40	20519499275	**COLORFUL COTTON S.A.C.**	3,868,172	70,976	0.3%	4,748,457	72,755	0.4%	22.8%	54.50	65.27
41	20100231817	**FRANKY Y RICKY S.A.**	5,976,739	95,223	0.5%	4,539,504	69,448	0.4%	-24.0%	62.77	65.37
42	20601197171	**ALIANZA COLOR S.A.C.**	3,174,466	113,899	0.3%	4,364,775	143,582	0.4%	37.5%	27.87	30.40
43	20557418831	**COTTON CREATIONS S.A.C.**	2,335,670	43,811	0.2%	4,310,053	82,037	0.4%	84.5%	53.31	52.54
44	20600681258	**RAINBOW TEXTILE S.A.C. - RAINTEX S.A.C.**	2,130,921	34,740	0.2%	4,255,959	66,357	0.4%	99.7%	61.34	64.14
45	20100089051	**CONFECCIONES LANCASTER S A**	3,688,825	287,584	0.3%	4,235,940	381,867	0.4%	14.8%	12.83	11.09
46	20256459010	**GAITEX S.A.**	6,049,885	91,485	0.5%	4,217,700	61,343	0.4%	-30.3%	66.13	68.76
47	20100066786	**INTRATESA S.A.C.**	2,684,830	33,995	0.2%	4,080,923	46,174	0.4%	52.0%	78.98	88.38
48	20538019861	**HILADOS PACARAN SOCIEDAD ANONIMA CERRADA**	3,151,415	95,986	0.3%	4,072,564	121,915	0.4%	29.2%	32.83	33.40
49	20505108672	**1818 S.A.C**	4,771,104	742,907	0.4%	4,022,553	612,763	0.4%	-15.7%	6.42	6.56
50	20510052014	**SERVICIOS FLEXIBLES SOCIEDAD ANÓNIMA CER**	5,609,041	86,609	0.5%	3,888,831	56,699	0.3%	-30.7%	64.76	68.59
51	20602073778	**GIO TEXTIL S.A.C.**	4,103,713	325,963	0.4%	3,863,996	306,764	0.3%	-5.8%	12.59	12.60
52	20451498461	**CONFECCIONES TRENTO S.A.C.**	4,610,774	78,768	0.4%	3,785,777	63,897	0.3%	-17.9%	58.54	59.25
53	20538433790	**ABUCORP PERU SAC**	1,688,721	34,043	0.1%	3,618,322	109,110	0.3%	114.3%	49.61	33.16
54	20170291345	**MFH KNITS S.A.C.**	4,953,853	47,850	0.4%	3,576,727	32,414	0.3%	-27.8%	103.53	110.34
55	20509184837	**TEXTIL CARMELITA S.A.C.**	5,915,254	109,400	0.5%	3,288,536	69,619	0.3%	-44.4%	54.07	47.24
56	20334970834	**T.J.S.R.LTDA.**	4,035,437	724,842	0.3%	3,197,197	563,395	0.3%	-20.8%	5.57	5.67
57	20603979509	**INDUSTRIA TEXTIL SANTA CLARA S.A.C.**	3,393,459	449,685	0.3%	3,188,126	403,534	0.3%	-6.1%	7.55	7.90
58	20515341073	**GARMENT TRADING S.A.C.**	4,646,889	210,613	0.4%	3,161,224	148,996	0.3%	-32.0%	22.06	21.22
59	20510227779	**PERUVIAN SOURCING GROUP SAC**	1,911,096	29,917	0.2%	2,936,040	43,350	0.3%	53.6%	63.88	67.73
60	20519073375	**JOPE REPRESENTACIONES SAC**	2,409,586	57,443	0.2%	2,871,335	61,334	0.3%	19.2%	41.95	46.81
61	20392817167	**TANDEM TEXTIL S.A.C.**	2,174,231	24,346	0.2%	2,837,431	32,607	0.3%	30.5%	89.31	87.02
62	20536199242	**KUSA COTTON PERU S.A.C.**	2,469,455	28,898	0.2%	2,836,248	34,525	0.3%	14.9%	85.45	82.15
63	20604516634	**TEXTILES TBM S.A.C.**	3,384,194	148,113	0.3%	2,795,063	132,043	0.2%	-17.4%	22.85	21.17
64	20493130120	**COOPERATIVA DE PRODUCCION Y SERVICIOS ES**	3,466,402	170,341	0.3%	2,791,006	124,139	0.2%	-19.5%	20.35	22.48
65	20418777151	**CONFECCIONES POLCYR S.R.L.**	5,486,577	473,580	0.5%	2,484,607	242,191	0.2%	-54.7%	11.59	10.26
66	20342347950	**BADINOTTI PERU S.A.**	3,371,940	385,470	0.3%	2,341,321	326,943	0.2%	-30.6%	8.75	7.16
67	20601774004	**YMA EXPORT SOCIEDAD ANÓNIMA CERRADA**	1,363,582	36,932	0.1%	2,281,724	65,830	0.2%	67.3%	36.92	34.66
68	20169044733	**CORCELI SOCIEDAD ANÓNIMA CERRADA**	1,501,486	26,891	0.1%	2,277,324	34,345	0.2%	51.7%	55.84	66.31

Fuente: *Aduanas* / Elaboración: *Comité Textil de la S.N.I.* / *No Incluye fibra de algodón

RANKING
DE EXPORTADORES DEL SECTOR TEXTIL - CONFECCIÓN

			Enero - Agosto 2025			Enero - Agosto 2026					
Ord.	R.U.C.	Exportador	Fob US$	Peso neto Kg	Participación US$ Fob 2025	Fob US$	Peso neto Kg	Participación US$ Fob 2026	Crecimiento en valor 2026-2025	Precio promedio US$ / Kg Exportado al mundo 2025	2026
69	20494303966	**LORO PIANA PERU SAC**	-	-	0.0%	2,267,579	9,594	0.2%	Nuevo	-	236.34
70	20613896318	**INDUSTRIA PIMA COTTON S.A.C.**	443,551	15,867	0.0%	2,226,161	79,911	0.2%	401.9%	27.96	27.86
71	20516438445	**BERGMAN RIVERA SOCIEDAD ANÓNIMA CERRADA**	2,220,909	63,461	0.2%	2,199,011	39,139	0.2%	-1.0%	35.00	56.18
72	20609498642	**THT EXPORT S.A.C.**	1,975,651	90,590	0.2%	2,172,450	85,796	0.2%	10.0%	21.81	25.32
73	20122742114	**PERU PIMA SA.**	2,486,844	342,017	0.2%	2,130,047	328,548	0.2%	-14.3%	7.27	6.48
74	20100357161	**FABRICA DE REDES Y CORDELES EL PESCADOR**	2,298,645	326,130	0.2%	2,122,313	301,035	0.2%	-7.7%	7.05	7.05
75	20554233695	**LANAS SURANDINA EXPORT SOCIEDAD ANÓNIMA**	1,236,517	991,960	0.1%	2,109,062	1,143,240	0.2%	70.6%	1.25	1.84
76	20548145181	**COTTON INDUSTRY S.A.C.**	3,606,522	373,556	0.3%	2,062,040	211,449	0.2%	-42.8%	9.65	9.75
77	20613945696	**CORPORACIÓN TEXTIL MODISA S.A.C.**	-	-	0.0%	2,026,134	76,747	0.2%	Nuevo	-	26.40
78	20600492820	**QUALE VEST S.A.C**	1,154,926	12,430	0.1%	1,939,230	19,129	0.2%	67.9%	92.91	101.38
79	20392524739	**VANITEX IMPORT & EXPORT S.A.C.**	2,903,202	505,150	0.3%	1,918,065	362,438	0.2%	-33.9%	5.75	5.29
80	20612423921	**TEXTIL MEGAN E.I.R.L.**	626,923	22,190	0.1%	1,915,783	65,278	0.2%	205.6%	28.25	29.35
81	20604090351	**FIBRAS UNIDAS S.A.C.**	1,524,334	12,165	0.1%	1,823,030	13,299	0.2%	19.6%	125.31	137.08
82	20612548260	**JQ PERUVIAN HANDS E.I.R.L.**	282,638	8,204	0.0%	1,762,828	39,429	0.2%	523.7%	34.45	44.71
83	20603694911	**TEXTIL ALGODÓN PERU EMPRESA INDIVIDUAL D**	4,072,798	159,438	0.4%	1,761,987	68,954	0.2%	-56.7%	25.54	25.55
84	20100364451	**TEXFINA S A**	2,359,789	235,439	0.2%	1,740,697	227,961	0.2%	-26.2%	10.02	7.64
85	20613815652	**SENALCO INTERNATIONAL S.A.C.**	826,180	9,752	0.1%	1,714,752	17,104	0.2%	107.6%	84.72	100.25
86	20505570651	**FILTEX S.A.C.**	-	-	0.0%	1,685,834	118,520	0.1%	Nuevo	-	14.22
87	20607126268	**RAYO LOGISTIC INTERNATIONAL S.A.C.**	797,895	7,125	0.1%	1,667,955	14,443	0.1%	109.0%	111.99	115.49
88	20538829863	**DISEÑO ACMM SOCIEDAD ANÓNIMA CERRADA - D**	1,887,816	30,336	0.2%	1,654,926	22,487	0.1%	-12.3%	62.23	73.60
89	20613369547	**FASHION KNIT SOURCING S.A.C.**	-	-	0.0%	1,584,179	21,006	0.1%	Nuevo	-	75.42
90	20613769847	**MAYKIN E.I.R.L.**	-	-	0.0%	1,573,331	45,166	0.1%	Nuevo	-	34.83
91	20606263920	**PHOENIX SOLUTIONS E.I.R.L.**	1,157,822	15,337	0.1%	1,548,162	19,861	0.1%	33.7%	75.49	77.95
92	20251952648	**GLOPAC S.A.C.**	1,473,100	20,767	0.1%	1,542,100	20,179	0.1%	4.7%	70.94	76.42
93	20512636005	**ROVA CORPORACIÓN S.A.C.**	1,215,592	53,727	0.1%	1,526,926	66,505	0.1%	25.6%	22.63	22.96
94	20545929571	**ANDES TEXTILES PERÚ S.A.C.**	2,182,363	27,218	0.2%	1,502,451	16,721	0.1%	-31.2%	80.18	89.85
95	20604576271	**YATHOPAMA E.I.R.L.**	1,338,143	28,312	0.1%	1,500,080	45,106	0.1%	12.1%	47.26	33.26
96	20605543961	**TEJIMUNDO S.A.C.**	1,110,194	127,480	0.1%	1,499,542	168,939	0.1%	35.1%	8.71	8.88
97	20609555417	**MISHA AND PUFF PERU S.A.C.**	1,014,608	3,891	0.1%	1,491,773	5,674	0.1%	47.0%	260.75	262.93
98	20537546604	**INNOVATIVE KNITWEAR S.R.L**	1,128,257	6,002	0.1%	1,480,741	8,154	0.1%	31.2%	187.99	181.59
99	20610873431	**SNAPY S.A.**	799,856	38,837	0.1%	1,470,589	65,479	0.1%	83.9%	20.60	22.46
100	20563694654	**SOFT COTTON SOURCING S.A.C.**	1,978,886	31,126	0.2%	1,457,990	24,663	0.1%	-26.3%	63.58	59.12
		Sub-total 100 primeras	980,910,637	57,946,133	85.0%	971,169,325	58,308,224	85.9%	-1.0%	16.93	16.66
		Sub-total resto	173,144,814	14,033,917	15.0%	159,871,220	14,487,393	14.1%	-7.7%	12.34	11.04
		Total	1,154,055,451	71,980,049	100%	1,131,040,546	72,795,617	100%	-2.0%	16.03	15.54

Fuente: *Aduanas* / Elaboración: *Comité Textil de la S.N.I.* / *No Incluye fibra de algodón

QUÍMICA NAVA S.A.C.

bluesign® SYSTEM PARTNER

30 AÑOS PRODUCIENDO AUXILIARES PARA EL SECTOR TEXTIL







AHORRO DE ENERGÍA

AHORRO DE TIEMPO

AHORRO DE AGUA

Apostamos por el Perú para generar Industria con productos de calidad para el sector textil manteniendo nuestro compromiso de cuidado al medioambiente.

LEVELEN NSG

Producto en polvo con alta concentración de materia activa, naftalén sulfonato, esencial para cualquier proceso tintorial. Dispersante para colorantes al azufre, tina y dispersos; solubilizante para colorantes directos y reactivos. Elimina la carga catiónica de los fijadores permitiendo reteñidos homogéneos. Da excelentes resultados en la tintura de turquesas reactivos evitando manchas. Previene el defecto de self-staining sobre telas listadas y estampadas.

ELDET CB-70

Detergente-humectante ecológico concentrado de baja espuma para el termofijado, descrude y blanqueo. Emulsiona aceites de tejeduría, lubricantes siliconados del elastano, ensimajes y grasas propias de las fibras. Puede ser utilizado en procesos continuos, discontinuos y en lavandería. No contiene antiespumante y no forma espuma a partir de 60°C.

ELQUEST 500

Secuestrante de dureza y metales pesados para todo tipo de procesos. Alto rendimiento y elevado poder secuestrante. Principalmente utilizado en procesos alcalinos e indispensable en teñidos, especialmente reactivos, ya que no demetaliza los colorantes y mantiene su poder secuestrante en presencia de sal y álcali. Incrementa el poder de limpieza de los detergentes.

+51 1 204-5800 anexo 233 | +51 981 413 950 | ventas@quimicanava.com

RANKING
EXPORTADORES DE HILADOS DE ALGODÓN, COSER Y DE LANA Y PELOS FINOS

* ORDENADO SEGÚN FOB EXPORTADO

Ord.	R.U.C.	Exportador - Hilados de algodón (P.A. 5205)	Enero - Agosto 2025 Fob US$	Peso neto Kg	Participación US$ Fob 2025	Enero - Agosto 2026 Fob US$	Peso neto Kg	Participación US$ Fob 2026	Crecimiento en valor 2026-2025	Precio promedio US$ / Kg Exportado al mundo 2025	2026
1	20133530003	**CREDITEX S.A.A.**	1,834,543	224,499	58.2%	1,854,250	244,583	51.6%	1.1%	8.17	7.58
2	20378092419	**FILASUR S.A.**	419,151	47,961	13.3%	745,560	95,184	20.7%	77.9%	8.74	7.83
3	20100096260	**LA COLONIAL FABRICA DE HILOS S A**	98,139	4,471	3.1%	185,914	19,752	5.2%	89.4%	21.95	9.41
4	20293847038	**TEXTILES CAMONES S.A. BIC**	195,988	22,116	6.2%	177,820	25,719	4.9%	-9.3%	8.86	6.91
5	20550393132	**YMATEX SOCIEDAD ANONIMA CERRADA - YMATEX**	-	-	0.0%	109,713	29,964	3.1%	Nuevo	-	3.66
6	20100199743	**INCA TOPS S.A.**	88,324	2,478	2.8%	89,457	2,483	2.5%	1.3%	35.64	36.02
7	20338048905	**JAS IMPORT & EXPORT SRL**	171,711	46,760	5.4%	82,921	23,999	2.3%	-51.7%	3.67	3.46
8	20606070579	**IDETEX S.A.C.**	1,733	113	0.1%	53,228	6,859	1.5%	2972.2%	15.29	7.76
9	20516438445	**BERGMAN RIVERA SOCIEDAD ANONIMA CERRADA**	195,218	29,272	6.2%	49,524	4,145	1.4%	-74.6%	6.67	11.95
10	20100267846	**COMPAÑIA INDUSTRIAL ROMOSA SAC**	-	-	0.0%	45,781	6,733	1.3%	Nuevo	-	6.80
		Sub-total 10 primeras	3,004,805	377,670	95.3%	3,394,168	459,420	94.4%	13.0%	7.96	7.39
		Sub-total resto	148,062	15,293	4.7%	202,535	32,849	5.6%	36.8%	9.68	6.17
		Total	3,152,867	392,963	100.0%	3,596,703	492,270	100.0%	14.1%	8.02	7.31

Ord.	R.U.C.	Exportador - Hilados de Lana y pelos finos									
1	20100192650	**MICHELL Y CIA S.A.**	37,951,839	1,092,831	64.9%	41,163,689	1,129,566	63.2%	8.5%	34.73	36.44
2	20100199743	**INCA TOPS S.A.**	16,485,555	451,065	28.2%	19,046,962	495,208	29.3%	15.5%	36.55	38.46
3	20538019861	**HILADOS PACARAN SOCIEDAD ANONIMA CERRADA**	2,937,079	92,068	5.0%	3,827,306	117,503	5.9%	30.3%	31.90	32.57
4	20505570651	**FILTEX S.A.C.**	-	-	0.0%	401,924	10,184	0.6%	Nuevo	-	39.47
5	20603301871	**INKASIGN SOCIEDAD ANONIMA CERRADA**	188,152	3,641	0.3%	224,484	4,851	0.3%	19.3%	51.67	46.27
6	20508439556	**ARTESANIA INCA ANDINA S.R.L.**	118,463	1,593	0.2%	87,155	1,096	0.1%	-26.4%	74.37	79.52
7	20508446765	**ALPACA TRADE SOCIEDAD COMERCIAL DE RESPO**	-	-	0.0%	66,253	1,070	0.1%	Nuevo	-	61.93
8	No Disponib	**No Disponible - Ley 29733**	108,169	1,378	0.2%	63,647	818	0.1%	-41.2%	78.51	77.83
9	20602914098	**STUDIO MAIRA JIMENA E.I.R.L.**	-	-	0.0%	48,064	536	0.1%	Nuevo	-	89.67
10	20124778213	**QORI EXPORTS S.R.L.**	21,935	101	0.0%	37,467	148	0.1%	70.8%	217.71	252.64
		Sub-total 10 primeras	57,811,193	1,642,676	98.9%	64,966,950	1,760,980	99.8%	12.4%	35.19	36.89
		Sub-total resto	644,595	16,306	1.1%	123,119	3,364	0.2%	-80.9%	39.53	36.60
		Total	58,455,788	1,658,982	100.0%	65,090,069	1,764,344	100.0%	11.3%	35.24	36.89

Fuente: *Aduanas* / Elaboración: *Comité Textil de la S.N.I.*

Alineados con los objetivos de nuestros clientes



www.cecolor.com
info.cecolor@cecolor.com

Av. Nicolas Ayllón 3720 Almacén Z11, Ate, Lima
Tel: (511) 3558570

ASUTEX
A COMPANY OF BOZZETTO GROUP

BOZZETTO GROUP
OVER 100 YEARS OF ADVANCED CHEMISTRY

CECOLOR
INNOVATING CHEMICALS

* ORDENADO SEGÚN FOB EXPORTADO			Enero - Agosto 2025			Enero - Agosto 2026					
	R.U.C.	Ranking de exportadores de prendas (CAP. 60 Y 61)	Fob US$	Peso neto Kg	Participación US$ Fob 2025	Fob US$	Peso neto Kg	Participación US$ Fob 2026	Crecimiento en valor 2026-2025	Precio promedio US$ / Kg Exportado al mundo 2025	2026
1	20100047056	TOPY TOP S A	63,781,102	1,674,587	8.0%	59,053,703	1,616,508	7.8%	-7.4%	38.09	36.53
2	20104498044	TEXTIL DEL VALLE SOCIEDAD ANONIMA DE BEN	55,969,233	887,010	7.0%	47,197,829	664,731	6.2%	-15.7%	63.10	71.00
3	20293847038	TEXTILES CAMONES S.A. BIC	38,193,945	1,428,716	4.8%	43,039,663	1,630,855	5.7%	12.7%	26.73	26.39
4	20100064571	INDUSTRIAS NETTALCO S.A.	39,597,870	851,043	5.0%	42,957,038	854,045	5.7%	8.5%	46.53	50.30
5	20376729126	SOUTHERN TEXTILE NETWORK S.A.C.	43,960,634	872,659	5.5%	39,668,323	695,161	5.2%	-9.8%	50.38	57.06
6	20550330050	TEXTILE SOURCING COMPANY S.A.C. BIC	40,310,318	1,132,472	5.1%	38,607,924	1,098,005	5.1%	-4.2%	35.59	35.16
7	20101362702	CONFECCIONES TEXTIMAX S A	35,783,186	801,813	4.5%	31,887,674	671,533	4.2%	-10.9%	44.63	47.48
8	20306781252	PRECOTEX S.A.C.	33,756,539	702,683	4.2%	29,167,640	679,827	3.8%	-13.6%	48.04	42.90
9	20418108151	HILANDERIA DE ALGODON PERUANO S.A.	35,598,080	688,257	4.5%	26,683,192	574,356	3.5%	-25.0%	51.72	46.46
10	20550948029	COFACO INDUSTRIES S.A.C.	20,295,875	388,246	2.5%	26,654,512	455,008	3.5%	31.3%	52.28	58.58
		SUB-TOTAL 10 PRIMERAS	407,246,782	9,427,486	51.1%	384,917,498	8,940,029	50.7%	-3.41%	45.71	47.19
		SUB-TOTAL RESTO	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		TOTAL	798,151,828	19,388,662	100.0%	759,606,527	18,079,206	100.00	-4.8%	41.17	42.02

RANKING
TOTAL EXPORTACIONES SECTOR TEXTIL - CONFECCIONES / POR PAÍS DESTINO

*(ESTADÍSTICA DE ACUERDO A FECHA DE EMBARQUE) — Enero - Agosto 2025 - 2026

Ord.	PAÍS DESTINO	Millones de Fob US$ 2025	Millones de Fob US$ 2026	Variación 2026/2025	Participacion 2026	Toneladas Métricas 2025	Toneladas Métricas 2026	Variación 2026/2025	Participacion 2026	Precio promedio US$/Kg (Exportador) 2025	Precio promedio US$/Kg (Exportador) 2026
1	**ESTADOS UNIDOS**	578.1	543.5	-6.0%	48.1%	14,871.5	13,761.2	-7.5%	18.9%	38.87	39.50
2	**CHINA**	62.2	79.7	28.1%	7.0%	4,552.3	6,513.1	43.1%	8.9%	13.66	12.23
3	**BRASIL**	58.1	63.6	9.5%	5.6%	3,825.4	3,527.3	-7.8%	4.8%	15.18	18.02
4	**COLOMBIA**	76.4	60.8	-20.4%	5.4%	11,247.3	7,890.9	-29.8%	10.8%	6.79	7.71
5	**CHILE**	49.8	53.2	6.9%	4.7%	7,451.8	5,948.3	-20.2%	8.2%	6.68	8.95
6	**ITALIA**	36.4	32.1	-11.8%	2.8%	1,621.2	1,405.2	-13.3%	1.9%	22.44	22.84
7	**MÉXICO**	23.5	30.2	28.3%	2.7%	3,604.2	6,053.9	68.0%	8.3%	6.52	4.98
8	**ECUADOR**	30.2	29.3	-3.0%	2.6%	4,803.9	5,043.8	5.0%	6.9%	6.29	5.81
9	**CANADÁ**	32.2	28.8	-10.8%	2.5%	680.8	650.7	-4.4%	0.9%	47.34	44.20
10	**BOLIVIA**	28.5	28.0	-1.8%	2.5%	6,414.9	6,048.9	-5.7%	8.3%	4.44	4.62
	Sub-total 10 primeras	975.3	949.1	-2.7%	83.9%	59,073.5	56,843.4	-3.8%	78.1%	16.51	16.70
	Sub-total resto	178.8	181.9	1.7%	16.1%	12,906.6	15,952.2	23.6%	21.9%	13.85	11.40
	Total	1,154.1	1,131.0	-2.0%	100.0%	71,980.1	72,795.6	1.1%	100.0%	16.03	15.54

TOTAL IMPORTACIONES SECTOR TEXTIL - CONFECCIONES / POR PAÍS ORIGEN

* ORDENADO SEGÚN PESO NETO IMPORTADO

Ord.	PAÍS DE ORIGEN	Enero - Agosto 2025 CIF US.$	Enero - Agosto 2025 Peso Neto Kg	Enero - Agosto 2026 CIF US.$	Enero - Agosto 2026 Peso Neto Kg	Var % CIF US.$	Var % Peso Neto
1	**CHINA**	965,202,663	238,107,367	1,024,973,912	258,075,378	6.2%	8.4%
2	**INDIA**	180,381,537	60,345,118	180,003,800	60,556,879	-0.2%	0.4%
3	**TAILANDIA**	27,641,822	10,951,774	27,497,038	11,940,411	-0.5%	9.0%
4	**VIETNAM**	40,408,550	4,676,299	47,811,341	5,969,488	18.3%	27.7%
5	**INDONESIA**	21,797,022	4,322,400	19,135,315	4,519,541	-12.2%	4.6%
6	**ESTADOS UNIDOS**	25,624,624	3,346,832	26,677,660	4,475,099	4.1%	33.7%
7	**BANGLADESH**	66,145,484	4,289,720	61,895,591	3,954,953	-6.4%	-7.8%
8	**COLOMBIA**	36,480,061	2,772,599	44,614,175	3,654,910	22.3%	31.8%
9	**ECUADOR**	10,946,905	2,383,801	12,082,403	2,538,945	10.4%	6.5%
10	**BRASIL**	24,526,094	3,593,015	19,182,955	2,529,160	-21.8%	-29.6%
	Sub-total 10 primeras	1,399,154,762	334,788,925	1,617,979,175	358,214,764	2.02%	8.47%
	Sub-total resto	-	-	-	-	-	-
	Total	1,589,147,574	357,958,882	1,650,157,312	381,359,051	3.8%	6.5%

Fuente: *Aduanas* / Elaboración: *Comité Textil de la S.N.I.*

NUEVOS SOCIOS PROTECTORES

FAST DYE

Contacto: ventas@fastdye.com
Telf. +51 981 334 108
Rubro: Textil – Servicio de teñido de tejidos de punto.
Web: www.fastdye.pe

DAM QUÍMICOS

Contacto: damq.gerencia@gmail.com
Telef : +51 936 745 277
Rubro: Fabricación y comercialización de insumos químicos para la industria textil, cosmética, limpieza industrial e institucional.
Web:www.dam-quimicos.com

SOCIOS PROTECTORES

A. MONTENEGRO Y CIA.

Contacto: montesac@montesac.com
Telf. +51 1 633 2030 / 633 2031 / 633 2032
Rubro: Comercialización de insumos para la industria textil (auxiliares y colorantes).
Web: www.montesac.com

ATSA ABASTECIMIENTOS TEXTILES S.A.
Siempre a la Vanguardia de Nuevas Tecnologías

Contacto: ventas@atsa.com.pe
Telf. +51 994 049 477 / 920 471 771
Rubro: Venta de maquinaria de impresión digital, estampadoras, automatización textil, laser e insumos para la industria textil y de confecciones.
Web: www.atsa.com.pe

AGETEX SAC
Agentes Textiles SAC

Contacto: info@agetex.pe
Telf. +51 1 652 8710 / 652 8711 / 652 8712
Fax. +51 1 638 1610
Rubro: Representantes de maquinaria e insumos para la industria textil y confección.
www.agetex.pe

CASDIQUIM S.A.S.

Contacto: edwin.fernandez@casdiquim.com.co
Telf. +51 998 928 038 /
Colombia: +57 5201132 (PBX)
Rubro: Productos químicos para la industria textil, cuero y papel.
Web: www.casdiquim.co

center química

Contacto: ventas@colorcenter.pe
Telf. +51 946 541 064
Rubro: Comercialización de productos químicos para la industria textil y otras industrias.
Web: www.centerquimica.pe

CHT
SMART CHEMISTRY WITH CHARACTER.

Contacto: info@chtperu.com
Telf. +51 1 362 4242
Rubro: Auxiliares y colorantes textiles.
Web: www.cht.com

COLTEX PERÚ

Contacto: edson_bernal@coltexperu.com.pe
Telf. +51 1 353 2527
Rubro: Comercialización de insumos, colorantes y auxiliares para la industria textil, plásticos y cueros.
www.coltexperu.com.pe

DyStar®

Contacto: anglostarperu@anglostar.net
palomino.liliana@dystar.com
Telf. +51 1 252 6099 / 252 1514
Rubro: Fabricante de colorantes y productos químicos.
Web: www.dystar.com

INCORYM
Nearchimica

Contacto: ventas@incorymsa.com
Telf. +51 919 469 244
Rubro: Fabricacion y comercializacion de insumos y productos químicos para la industria textil.
Web: www.incorymsa.com

IIS INDUSTRIAL INSPECTION SERVICES S.A.C.

Contacto: iis@iis.com.pe
Telf. +51 1 221 5431
Rubro: Supervisión, inspección y certificación de calidad.
Web: www.iis.com.pe

INDUSTRIAS HANA SAC

Contacto: ventas@industriashana.com / hanaventas@gmail.com
Telf. +51 969 861 469 / 949 203 929
Rubro: Comercialización de insumos para la industria textil, limpieza y minera.
Web: www.industriashana.com

INDUSTRIA TEXTIL EXPRESS S.A.C.

Contacto: industriatextilexpress@gmail.com
Telf. +51 986 298 265 / 941 266 935
Rubro: Textil y confección.
Web: www.industriatextilexpress.com

INSUMOS QUÍMICOS ALFA
Auxiliares Textiles

Contacto: administracion@iqalfa.com
Telf. +51 994 051 508
Rubro: Textil.
Web: www.iqalfa.com

intertek
Total Quality. Assured.

Contacto: info.peru@intertek.com
Telf. +51 1 644 9714
Rubro: Servicios.
Web: www.intertek.com.pe

SOCIOS PROTECTORES

KISCO

Contacto: info@kisco.com.pe
Telf. +51 987 542 019
Rubro: Colorantes, auxiliares, productos de acabado, maquinaria y equipos para la industria textil.
Web: www.kisco.com.pe

Landeo
LAVANDERÍA INDUSTRIAL S.A.C.

Contacto: elandeo@lavanderialandeo.com
Telf. +51 998 339 148 / 981 473 505
Rubro: Lavandería industrial.
Web: www.lavanderialandeo.com

MERQUITEX S.A.C.
AUXILIARES Y COLORANTES PARA LA INDUSTRIA TEXTIL Y CUERO

Contacto: ventas@merquitex.com.pe
merquitex@hotmail.com
Telf. +51 998 190 953
Rubro: Textil.

quimesa

Contacto: info@quimesa.com.pe
Telf. +51 1 205 7200
Rubro: Fabricación y comercialización de productos químicos.
Web: www.quimesa.com.pe

QUÍMICA NAVA S.A.C.

Contacto: ventas@quimicanava.com
Telf. +51 1 204 5800
Rubro: Producción y comercialización de productos auxiliares para la industria textil.
Web: www.facebook.com/QuimicaNava/

QSI
CONOCEMOS SOLUCIONAMOS

Contacto: contact@qsi.pe
Telf. +511 710 4000
Rubro: Colorantes, auxiliares químicos y fibras para la industria textil.
Web: www.qsi.pe

QUÍMICOS JOSHI S.A.C.
VENTA DE PRODUCTOS QUÍMICOS

Telf. +51 955 103 826
Rubro: Venta de químicos, auxiliares y colorantes.

QUIMIGEN
PRODUCTOS QUÍMICOS

Contacto: ventas@quimigensac.com
Telf. +51 998 345 540
Rubro: Producción y comercialización de productos auxiliares para la industria textil, incluyendo colorantes y aceites para máquinas circulares.
Web: www.quimigensac.com

Rudolf
BETTER CHEMISTRY

Contacto: reimsac@rudolfreimsac.com
Telf. +51 1 336 5331
Rubro: Comercializador de insumos químicos para la industria textil.
Web: www.rudolfreimsac.com

SOCIEDAD QUÍMICA MERCANTIL S.A.

Contacto:ventas@sociedadquimica.com.pe
Telf. +51 1 440 4547
Rubro: Importación y comercialización de colorantes, maquinarias y demás tejeduría, tintorería y acabados.
Web: www.sociedadquimica.com.pe

SOQUITEX
ING. S.R.L.
Tecnología química al servicio de la industria

Contacto: soquitex@soquitex.com
gcontreras@soquitex.com
Telf. +51 998 263 912 / +51 1 467 1691
Rubro: Comercialización y producción de auxiliares textiles.
Web: www.soquitex.com

TDV
Textil del Valle

Contacto: contact@textildelvalle.pe
Telf. +51 1 217 0900
Rubro: Confección de prendas de vestir de algodón.
Web: www.textildelvalle.pe

tren
creando bien
Empresa B Certificada

Contacto: cpastor@textilamazonas.com
Telf. +51 1 336 7776
Rubro: Comercialización y venta de fibras textiles.
Web: www.tren.com.pe



- ✓ Tecnología para acabado antimicrobial y antiviral
- ✓ Aplicable a un gran número de materiales
- ✓ Marca global líder en mercados internacionales
- ✓ Certificado Bluesign y Oekotex

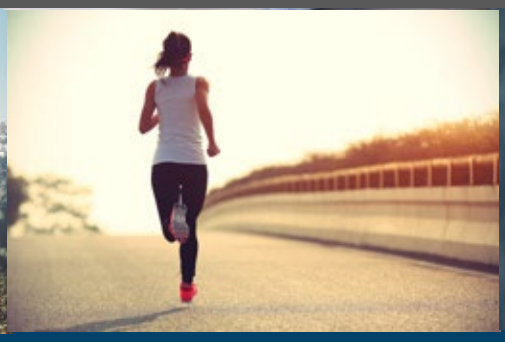
Polygiene®
STAYS FRESH

ViralOff
POLYGIENE TECHNOLOGY





HOGAR :: MOCHILAS :: MODA :: DEPORTES :: GUANTES :: MASCARILLAS :: ESTILO DE VIDA


www.cecolor.com
info.cecolor@cecolor.com
Av. Nicolas Ayllón 3720 Almacén Z11, Ate, Lima
Tel: (511) 3558570

QUIMINCOL S.A.S.

CASDIQUIM S.A.S.

+40 años acompañando el desarrollo de la industria textil en Perú y Latinoamérica

INNOVACIÓN QUÍMICA

QUE TRANSFORMA PROCESOS TEXTILES

Soluciones eficientes, controladas y sostenibles para una industria textil más competitiva.





CASDISCOUR MAX CONC

Agente desengrasante, humectante, detergente y emulsificante.

Limpieza extrema de aceite en el previo y en termofijado de tela cruda.

- Excelente humectación y poder desengrasante
- Emulsiona grasas y aceites
- Aplicable a bajas concentraciones en procesos continuos y discontinuos
- Biodegradable



CASDITOL 54 PB

Desmineralizante / secuestrante / dispersante de iones metálicos y alcalinotérreos.

Mayor control del proceso para una limpieza y tintura más estable.

- Secuestra iones de hierro, cobre, calcio y magnesio
- Mejora notablemente el grado del blanco
- Favorece la limpieza de la fibra y la uniformidad del proceso
- Contribuye a la reproducibilidad de los resultados

Procesos más eficientes | **Uso responsable de recursos** | **Calidad y reproducibilidad**

Conozca más sobre nuestras soluciones
www.casdiquim.co
www.quimincol.co

Lima, Perú
+51 998 928 038
info@casdiquim.com.co

OEKO TEX® CONFIDENCE IN TEXTILES

bluesign® SYSTEM PARTNER