

Colaboración del Col·legi d'Enginyers Graduats i Enginyers Tècnics Industrials de Barcelona

# Matachana Group, referente mundial en el campo del 'infection control'

Matachana atesora ya un largo recorrido a través de la historia reciente de la industria en España y, desde su fundación en el año 1962, ha conseguido proyectar un crecimiento nacional e internacional para consolidar una importante implantación global.

La presencia, de forma directa, en 6 países (España, Francia, Alemania, Malasia, Argentina y Estados Unidos) a través de filiales pertenecientes 100% al grupo, y de manera indirecta vía colaboraciones con empresas locales hasta en más de 110 países en el mundo que distribuyen la marca, es fruto de un esfuerzo continuo de todas las personas que trabajan en un proyecto motivador que se innova y regenera de forma constante.

Durante esta evolución, la empresa ha tenido diferentes identidades y tipologías, por motivos del propio negocio, por adquisiciones de otras empresas o, en resumidas cuentas, por el paso natural de los años. La fundacional fue Comercial Matachana, y ha tenido denominaciones como FABELHS para una de las fábricas de la empresa donde se fabricaban equipos para la hostelería y WEBECO para la filial alemana, que pasó a ser miembro del grupo en el año 2000 por adquisición completa del 100% de sus activos y que, desde el 2017, se ha pasado a llamar Matachana Germany GmbH.

Esto no es más que consecuencia de un denodado trabajo que, durante los últimos años, se ha desarrollado para la unificación no solo del nombre, sino también, de suma importancia, de toda la gama de productos para que todas estuvieran bajo el paraguas de una misma denominación y en la transmisión de una imagen clara como común denominador en todo el grupo. Unificar la marca bajo una sola denominación es, en consecuencia, el último paso que desde una perspectiva global faltaba por completar para consolidar la empresa como un referente mundial en el campo del *infection control* en los ámbitos de *healthcare* y *life science*. Es una empresa que ofrece soluciones integrales en todos los sectores de nuestro negocio bajo una única denominación: Matachana.

No ha sido una transición sencilla, ya que muchas de las marcas tenían su propia historia y, en algunos casos, una larga tradición a sus espaldas muy



consolidada en sus mercados. Pero la asunción de este reto como unos de los elementos clave para consolidar nuestro futuro fue una elección correcta. El unificar la marca consolida una única imagen y ofrece, bajo una sola denominación, todo lo que representa.

Matachana, por otro lado, es una empresa con una fuerte impronta familiar desde sus orígenes, cuando Antonio Matachana la fundó en Barcelona, y toda familia se siente orgullosa de usar su apellido para sentirse unida a sus raíces y expectante con su porvenir.

Uno de los pilares en los que se basa esta trayectoria de éxito es el Departamento de Innovación, Diseño y Desarrollo de Matachana, que se centra en el desarrollo de nuevos esterilizadores y en la optimización de los propios procesos de esterilización. Además, como en cualquier otro ámbito industrial, la mejora de calidad del producto y el incremento de la eficiencia en producción son otros dos grandes ejes de trabajo del departamento.

De entre todas estas tareas, son los procesos de esterilización en sí mismos, por su impacto sanitario, los que requieren especial atención en cuanto a su desarrollo. Garantizar la esterilización del material quirúrgico o de uso estéril, más allá de toda duda e incluso a pesar de un posible mal uso del esterilizador,

es absolutamente imprescindible para considerar que un nuevo desarrollo ha tenido éxito. No hay que olvidar que estos equipos de esterilización, destinados de forma mayoritaria a ser utilizados en el ámbito hospitalario, son producto sanitario y están cubiertos por la directiva 93/42/CEE. Ello supone que los esterilizadores están sometidos a una fuerte regulación, por lo que todos los pasos del desarrollo, desde el inicio del proyecto hasta la puesta en el mercado, pasando por las pruebas que se realizan e incluso la vigilancia de los equipos una vez instalados, están cuidadosamente supervisados.

Los procesos con los que ha trabajado históricamente Matachana se basan en la esterilización por vapor de agua saturado, a temperaturas típicas de 121 °C y 134 °C. Se sumó a posteriori la esterilización por vapor de agua combinado con formaldehído, proceso que trabaja a temperaturas de 60 °C y 78 °C. En ambos casos, se combinan fases de vacío con fases de inyección de vapor hasta conseguir las condiciones de esterilización en el interior de la cámara; estas condiciones se mantienen durante un tiempo preestablecido, conocido como «meseta de esterilización» y, posteriormente, se realiza un secado del material combinando nuevamente el vacío con la aportación de calor.



Recientemente, además, se ha puesto en el mercado un nuevo desarrollo, el esterilizador por vapor de peróxido de hidrógeno a 50 °C, destinado muy especialmente a nuevos dispositivos médicos que no soportan altas temperaturas de esterilización y que necesitan un rápido reprocesamiento por su elevado coste. Con este nuevo equipo, se amplía la gama de temperaturas de trabajo de esterilización de los esterilizadores Matachana y se consigue cubrir todas las necesidades de una central de esterilización moderna.

Además, los nuevos desarrollos tienen muy en consideración la afectación al entorno y la interacción con el usuario. Por ello, se trabaja especialmente en:

- Mejorar la ergonomía y usabilidad de los esterilizadores, de forma que su uso sea cada vez más intuitivo, se minimicen los errores de manipulación por parte del usuario y se facilite, en los casos que se requiere, los movimientos de cargas.
- Optimizar el balance medioambiental de los equipos, de forma que se reduzca el gasto energético y se disminuya el consumo de agua, necesaria para los procesos de vacío.
- Aumentar la seguridad de los usuarios, tanto de la persona que trabaja directamente con el esterilizador, como del propio paciente que recibe el material estéril. En este punto se considera la ausencia de emisiones ambientales peligrosas, bien sea de formaldehído o de peróxido

de hidrógeno; la inexistencia de superficies accesibles al usuario a alta temperatura que puedan provocar quemaduras; la ausencia de elementos cortantes o que puedan provocar atrapamiento... En general, se considera todo aquello que pueda suponer un riesgo para el usuario.

- En cuanto al paciente, se debe garantizar de forma completamente absoluta que el material procesado en un equipo Matachana es estéril y está del todo libre de patógenos de cualquier tipo. Para garantizar este punto, el sistema de control está duplicado y trabaja en redundancia total, de forma que cualquier desviación en cualquiera de los parámetros críticos disparará una alarma y el ciclo de esterilización quedará cancelado.

En este contexto, resulta de especial interés considerar, ya desde la fase de diseño, el diferente uso del equipo en función del uso previsto, el país de destino y las necesidades locales. Desde puras consideraciones culturales, como representar el hospital como una cruz roja o una media luna roja, a aspectos específicos de la esterilización en cada ámbito geográfico. No se diseña igual un esterilizador destinado a países de alto nivel económico, donde los requerimientos en ergonomía, impacto ambiental e incluso impacto acústico son muy altos, que un esterilizador destinado a países donde, por razones obvias, el propio coste del equipo es el parámetro

limitante. También será diferente el esterilizador destinado a material de traumatología que el esterilizador que procesa fórmulas lácteas para neonatos. En todos los casos, diseñaremos un equipo que esteriliza correctamente y cumple con toda la legislación aplicable, pero adaptado a los requerimientos de cada país. Así, hemos de considerar el entorno final del equipo como un parámetro más de entrada del diseño.

Por tanto, para un óptimo diseño del esterilizador, desde IDD se ha de considerar tanto la innovación tecnológica como el uso previsto de equipo y, muy especialmente, el entorno final de trabajo.

Y todo este desarrollo va dirigido a entregar productos en el ámbito hospitalario (*healthcare*), que es el principal en la cifra de negocio de la empresa, y en el científico (*life science*), en plena expansión durante los últimos años, equipos que ofrezcan las mayores garantías y certificaciones de calidad que hay en la actualidad. Pero no dejamos de lado otro aspecto fundamental en el día a día laboral: la ergonomía y conectividad, parte fundamental de cualquier desarrollo tecnológico. El objetivo no es únicamente el hacer los mejores productos, sino también, los más intuitivos y sencillos en su uso y manejo.

Retomando el párrafo inicial, nuestra presencia en más de 110 países es una estación más que superar en nuestro recorrido. A fecha de hoy, hay 194 países en el mundo reconocidos por Naciones Unidas, lo que significa que Matachana está presente en algo más del 55%. Esto supone que, desde una óptica de crecimiento global, todavía hay un largo camino por recorrer durante los próximos años. El objetivo es llegar a estar presentes de forma consolidada en todos ellos; no es tarea fácil pero sí motivadora para seguir en la misma línea de éxito que hasta ahora.

Por último, queremos usar como despedida el concepto vertebrador de los últimos años y que resume de forma perfecta la idiosincrasia de la empresa: *Bajo un mismo nombre y con un único espíritu*, espíritu que debe seguir siendo el faro que ilumine nuestro devenir durante un futuro que se augura más que prometedor.

**Carmen Carrillo** (directora de IDD) y **Marino Alonso** (director de Marketing y Competence Center). Ingenieros Técnicos Industriales colegiados por el Col·legi d'Enginyers Graduats i Enginyers Tècnics Industrials de Barcelona.