

o magazine

o o o matachana | +50 YEARS | Experience that improves lives

www.matachana.com

GRUPO MATACHANA NOTICIAS CORPORATIVAS

No. 02 · 2015

INNOVACIÓN Y DISEÑO

EL HOSPITAL DE LA SANTA
CREU I SANT PAU DE BARCELONA,
UNA JOYA MODERNISTA
AVANZADA A SU TIEMPO

MÉXICO

CENTRALES DE REFERENCIA
EN LATINOAMÉRICA

BIOSEGURIDAD

UN RETO ASUMIBLE
CON EL EQUIPAMIENTO ADECUADO

SOLUCIONES MÓVILES

EN CUALQUIER MOMENTO,
EN CUALQUIER LUGAR



CONTENIDOS

4 SOLUCIONES MÓVILES DEL GRUPO MATACHANA: EN CUALQUIER MOMENTO, EN CUALQUIER LUGAR

Los sistemas móviles del Grupo MATACHANA resuelven las necesidades de hospitales en las condiciones más extremas

8 ENTREVISTA – RAFAEL PEPÍN DIRECTOR DEL SAT DEL GRUPO MATACHANA

“Nuestro objetivo es ofrecer la misma calidad de servicio en cualquier país del mundo”

10 INTRODUCCIÓN DE LA VBTF EN CHINA

Nuevas opciones para los departamentos de control de infecciones

11 ESTERILIZACIÓN A BAJA TEMPERATURA:

Diferentes tecnologías, diferentes soluciones

13 BIOSEGURIDAD

Un desafío que requiere formación, protocolos e instalaciones eficientes

16 CASO PRÁCTICO HOSPITAL CIVIL DE GUADALAJARA

Centrales de referencia en Latinoamérica

20 ARGENTINA

Piedra angular del crecimiento constante de MATACHANA en Latinoamérica

CONTACTO

OFICINAS CENTRALES

Almogàvers, 174
08018 Barcelona

MATACHANA ESPAÑA

Tel. +34 934 868 700
info@matachana.com

MATACHANA FRANCIA

Tel. +33 01 41 94 17 88
hospitalier@matachana.fr

WEBECO GMBH – ALEMANIA

Tel. +49 (0) 451 28072-0
webeco-vertrieb@webeco.de

MATACHANA ARGENTINA

Tel. +54-11-4753-1047
matachana@arnetbiz.com.ar

MATACHANA MALASIA

Tel. +603 21681941
asiapacific@matachana.com

www.matachana.com

●●● MATACHANA PROPORCIONA SERVICIOS EN MÁS DE 100 PAISES. NUESTRAS OFICINAS ESTÁN EN **ESPAÑA, ALEMANIA, FRANCIA, ARGENTINA Y MALASIA**



STAFF

REDACTOR JEFE

Jordi Pol Ramon

COORDINACIÓN

Maria Teresa Sandalinas

EDICIÓN

Publicado por Orbyce Comunicación para el Grupo MATACHANA

ARTE

Luís Lucas Torres

REDACCIÓN

Carlos Herrero

Luís Adot

Eulàlia Martorell

Rafael Pepín

Tronje V. D. Hagen

Carles Sesé

Elena Lorenzo

Gonzalo Pascual

Carlos Carril

Jordi Pol Ramon

Maria Teresa Sandalinas

Catherine Planas

Daniel Guillén

PORTADA



Dedicamos la portada de este segundo número de MATACHANA Magazine al Recinto modernista del Hospital de la Santa Creu i Sant Pau, en Barcelona. Una joya arquitectónica modernista de Domenech i Montaner, de la que pueden saber un poco más en las páginas de esta revista.

Más allá de su valor arquitectónico e histórico, el hospital concebido a principios de Siglo XX contaba con avanzadísimas instalaciones médicas con un profundo respeto por la asepsia e higiene hospitalaria.

En 2008, MATACHANA se encargó del diseño, instalación y puesta en marcha de la central de esterilización del nuevo hospital.

Fotografía de Robert Ramos, Fundació Hospital de Sant Pau

Depósito Legal: B4253-2015

MUCHO MÁS QUE UN FABRICANTE DE EQUIPAMIENTO

Cuando hace 52 años Antonio MATACHANA inició nuestro proyecto empresarial, tuvo claro que su orientación tenía que tener un espíritu comercial y de servicio a sus clientes. En el inicio, unos pocos; hoy, miles en más de 100 países.

La consolidación de nuestra internacionalización es quizás el más evidente de los signos de la evolución que ha vivido MATACHANA en este medio siglo. Ya no somos una empresa española con presencia global sino una verdadera compañía multinacional que no ha vacilado en trasladar fuera de Europa varios centros de toma de decisiones, manteniendo siempre, sin embargo, un compromiso firme por un producto europeo, de máxima calidad.

En la última década, la marca MATACHANA se ha posicionado en el nivel más alto, para competir codo con codo con las grandes compañías del sector. No paramos de innovar e incorporar a nuestro programa la última tecnología en control de infecciones. Creamos nuevas gamas de producto y consolidamos la garantía de servicio personalizado que solo una empresa familiar puede ofrecer. También hemos apostado fuerte por renovar y optimizar los canales de comunicación con nuestros clientes, para estar más cercanos y ser, si cabe, aún más ágiles a la hora de satisfacer sus necesidades.

Todas estas mejoras forman parte del proceso de cambio integral que estamos viviendo en nuestra organización. Pero no son las únicas; hay muchas otras que verán la luz en los próximos meses y que, puntualmente, les daremos a conocer.

Y es que tenemos muy claro que, aunque ejerzamos cómo fabricantes de maquinaria de esterilización, éramos, somos y seremos siempre una empresa al servicio de sus clientes. Tal y como el fundador de nuestra compañía definió en 1962.

De izquierda a derecha:

Juan Antonio Matachana (Consejero Delegado)

Arantxa Matachana (Tesorera)

Manuel Matachana (Director General)



SOLUCIONES MÓVILES DEL GRUPO MATACHANA

EN CUALQUIER MOMENTO, EN CUALQUIER LUGAR

LA NECESIDAD DE HABITAR LUGARES REMOTOS HA OBLIGADO AL HOMBRE A DESARROLLAR SOLUCIONES IMAGINATIVAS QUE PERMITAN LA ADAPTACIÓN TEMPORAL AL MEDIO, EN CONDICIONES EXTREMAS, DONDE ES UNA TAREA COMPLEJA CUBRIR LAS NECESIDADES BÁSICAS. LA COBERTURA SANITARIA ES UNO DE LOS ASPECTOS FUNDAMENTALES QUE SE ENGLOBALAN DENTRO DE ESTE TIPO DE PROYECTOS.



CARLOS HERRERO

International Project Development
MATACHANA GROUP



Existen diferentes configuraciones posibles para satisfacer las necesidades de un servicio sanitario fuera de centros urbanos. Éstas van desde un hospital en tiendas de campaña de gran capacidad, a la utilización de contenedores similares a los utilizados en transporte marítimo de mercancías. Lo más habitual es una combinación de contenedores para las áreas que requieren equipamiento (Bloque Quirúrgico, UCI, Esterilización) y las tiendas de campaña para la zona de Hospitalización.

La experiencia del Grupo MATACHANA en este campo es muy amplia, habiendo participado en diferentes tipos de proyectos para la resolución de estas necesidades. Las fuerzas armadas son los principales impulsores de este tipo de soluciones. Los hospitales de campaña representan el ejemplo de un tipo de adaptación a un medio hostil. Son unidades con autonomía completa que se pueden instalar, por ejemplo, en una zona desértica. Un aspecto fundamental es la movilidad del hospital, y que éste pueda ser montado y desmontado de una forma relativamente sencilla.

Las aplicaciones de este tipo de soluciones corresponden a la urgencia de realizar un despliegue rápido en una zona afectada por catástrofes naturales como terremotos ó tsunamis. Las zonas de desplazamiento de refugiados ó lugares donde se concentra una gran cantidad de población sin ningún tipo de infraestructura, son otros ejemplos donde este tipo de hospitales se hacen más necesarios.



OPINIÓN

LUÍS ADOT

Gerente Ventas Nacional
GRUPO MATACHANA



LA CENTRAL DE ESTERILIZACIÓN (CSSD), ¿DENTRO O FUERA DEL HOSPITAL?

Se trata de una pregunta recurrente entre los dirigentes y gestores de los centros sanitarios que deben acometer una reforma en sus instalaciones o bien la construcción de nuevos hospitales. Tradicionalmente todas las operaciones de limpieza, desinfección y esterilización del instrumental quirúrgico se han desarrollado dentro del centro sanitario. Es tendencia desde hace algunos años, debido a la necesidad de los hospitales de crecer con una mayor oferta de servicios clínicos, sacar fuera del hospital algunos de los servicios generales: lavandería, cocina, laboratorio, archivos y a veces la central de esterilización. La gestión de cualquiera de ellos puede ser tanto propia como externa. De todos estos servicios generales considero a la CSSD como un servicio crítico, por ser un apéndice del bloque quirúrgico. La actividad principal del hospital es prevenir enfermedades y sanar personas, para ello la mayoría debe ser tratada en quirófanos o salas similares.

Situar la central de esterilización dentro del hospital tiene importantes ventajas. Una de ellas es su proximidad al bloque quirúrgico, por tanto todo el instrumental estará dentro del ámbito hospitalario, con una gestión óptima podremos hacerlo rotar tantas veces como sea necesario. Ello se traduce en otra importante ventaja, evitaremos la necesidad de tener un mayor inventario del mismo.

En situaciones de imposibilidad de espacio físico, arquitectónico o por decisión de los gestores, podemos tener soluciones mixtas. Esto significa que determinado instrumental o dispositivos médicos críticos y aquellos que deben de rotar con una alta frecuencia se esterilizarán en el hospital (puntos de uso y/o subcentrales de esterilización) y el gran volumen se hará en el exterior del centro.

Por último, se puede tomar la decisión de esterilizar el 100% del instrumental en el exterior del centro hospitalario. Hay varias instalaciones que son referencia de éxito en Europa y otras zonas del mundo. Con una buena logística, podremos disponer del instrumental totalmente preparado para su siguiente uso en no más de 5/6 horas, situando el centro de actividad en un radio de 30/40 km del hospital.

A la hora de tomar esta importante decisión, los gestores del hospital y otros centros de decisión pueden apoyarse en nuestra empresa. Conocemos y trabajamos en proyectos diferentes de cualquier parte del mundo, ello nos da una perspectiva amplia para poder valorar las oportunidades, amenazas, ventajas y desventajas de cada proyecto.

El proyecto del hospital móvil en la Meca (Arabia Saudí) es una solución donde siete remolques de camión se combinan para formar un pequeño hospital. La integración del hospital se realizó en Oslo, en las dependencias de la empresa Normeca. Los remolques son extensibles y una vez colocados en posición, se expanden lateralmente para ampliar su volumen. El hospital se compone de un área de hospitalización con 8 camas, servicio de radiología, quirófano con UCI y área de esterilización.

En el Reino Unido, el Grupo MATACHANA ha colaborado con una empresa proveedora de servicios temporales de esterilización a hospitales que está en pleno proceso de rehabilitación de su Central de Esterilización. La unidad de esterilización instalada en un camión, se aparca en una zona anexa al hospital mientras duran los trabajos de rehabilitación y de esta forma, el Bloque Quirúrgico del Hospital puede seguir funcionando perfectamente. En ocasiones es la dificultad de encontrar materiales de construcción en zonas remotas, la que obliga a utilizar este tipo de soluciones. En la ciudad de Kapoeta (Sudán del Sur), el Grupo MATACHANA equipó una central de esterilización de un hospital semipermanente. En este caso, se trataba de una solución basada en un sistema de construcción modular, que requiere de una fase de montaje de dichos módulos, más larga que la de un hospital de campaña en contenedor/tienda, pero a un coste sensiblemente inferior.

La construcción modular está siendo cada vez más utilizada y MATACHANA está trabajando en proyectos de este tipo para poder realizar Centrales de Esterilización, Quirófanos y Servicios de Anatomía Patológica siguiendo este concepto.

IWIS:

TRATANDO LOS DESECHOS
HOSPITALARIOS EN ECUADOR



EULÀLIA MARTORELL
Coordinadora internacional
GRUPO MATACHANA



En 1994, el Ministerio de Salud de Ecuador, consciente de la importancia y necesidad del buen manejo y tratamiento de los desechos hospitalarios, realizó un diagnóstico de la situación en los centros de salud del país. Tras dicho diagnóstico, se formuló en 1996 el Programa de Manejo de los Desechos Sólidos en las casas de salud que incluía la capacitación del personal. En 1999 se dio inicio a la evaluación del manejo en las instituciones de salud hasta la fecha así como la recolección diferenciada en Quito y en hasta otros 25 cantones del país.

"EL IWIS APORTA UNA SOLUCIÓN QUE CONTRIBUYE A LAS POLÍTICAS DE MINIMIZACIÓN DE DESECHOS, UNA PRIORIDAD PARA LOS GOBIERNOS DE TODO EL MUNDO".

A raíz de este Programa, se establecieron diferentes métodos de tratamiento tanto intrahospitalario como externo entre los cuales destaca la esterilización como método mayoritariamente implantado. MATACHANA propuso sus equipos de esterilización instalando el contenedor IWIS ("Infectious Waste Integral System") en los hospitales de SANTO DOMINGO DE LOS TSACHILAS, BABAHOYO en LOS RÍOS e ISIDRO AYORA en LOJA.

El Hospital de Santo Domingo, es un establecimiento de segundo nivel que cuenta con 120 camas y da servicio a más de 300.000 personas de la provincia Tsáchila y otras zonas aldeañas. Se inauguró en Julio 2012 tras la entrega de dos millones de dólares por parte del Ministerio de Salud al hospital para paliar los deterioros en su infraestructura y falta de espacio para la atención de pacientes, entre otros problemas. MATACHANA fue adjudicada para equipar la Central de Esterilización así como el área de tratamiento de desechos infecciosos con un sistema IWIS.

Aplicando el reglamento en vigor, el hospital realiza la separación de los residuos en los puntos de generación y los transporta a la bodega, cerrada con candado. De la bodega, el material biocontaminado se traslada al sistema IWIS instalado en la parte externa del hospital y en el cual se procede con la esterilización y posterior trituración y compactación del residuo ya estéril y por tanto inocuo. A la salida del IWIS, los desechos pueden ser dispuestos de la misma manera que el resto de residuos que se generan en el hospital.

El sistema IWIS de MATACHANA integra en un contenedor de 20' todos los elementos necesarios para la esterilización y posterior trituración de los residuos biocontaminados. Con un diseño e instalación de tipo "plug and play", el IWIS se ha diseñado específicamente para que cuando llegue a su ubicación final, sólo se requiera una toma eléctrica, una de agua de red y unas conducciones a un desagüe existente.

El IWIS puede instalarse en un aparcamiento anexo al centro, ocupando el espacio de sólo dos plazas de coche, siendo muy adecuado para aquellos centros que no disponen de un espacio para este servicio o que, habiendo desmantelado otros sistemas ya obsoletos como la incineración, desean empezar a trabajar de inmediato sin necesidad de obra civil. Además, es importante recalcar que el contenedor está preparado para transporte marítimo, disponiendo de las homologaciones necesarias para ello. Todo ello no exime de la necesidad de mantener un Servicio Técnico local que proporcione el mantenimiento adecuado a los equipos y evite paros o averías que podrían comprometer el protocolo interno de manejo de los desechos.



ESTA UNIDAD HA SIDO DESARROLLADA PARA PODER DISPONER DE INSTALACIONES COMPLETAS ITINERANTES PARA EL EJERCICIO DE LA MEDICINA FORENSE EN CUALQUIER LUGAR DEL MUNDO

SOLUCIONES LOGÍSTICAS: INSTALACIÓN MÓVIL PARA MEDICINA FORENSE



RAÚL RUÍZ

Jefe de Producto de Bloque Quirúrgico y Anatomía Patológica
GRUPO MATACHANA

La unidad móvil para medicina forense del Grupo MATACHANA, ha sido diseñada y construida en un contenedor acondicionado de 40', cuyo diseño permite el almacenamiento y conservación de cadáveres y la realización de autopsias del tipo médico legal. Sus características externas y de construcción, con dimensiones reguladas internacionalmente, permiten la manipulación y el traslado marítimo, aéreo o terrestre.

El circuito de trabajo está organizado en dos áreas diferenciadas, que pueden funcionar independientemente; la morgue, con acceso desde el extremo de la unidad, y la zona de autopsias, a la que se accede a través de una puerta en el centro del contenedor. De esta forma, el personal de manipulación exterior de los cuerpos, puede introducir o extraer los cadáveres en las cámaras de conservación sin tener que acceder al interior.

Una vez situado el cuerpo dentro de la cámara de conservación, un solo operador puede realizar todo el proceso de manipulación. La autopsia se realiza en la misma bandeja porta-cadáveres de la cámara donde se ha depositado el cuerpo. Sólo se debe deslizar la bandeja hasta la zona de autopsias utilizando los carros de elevación y transferencia de las bandejas.



La zona de autopsias está equipada con una lámpara quirúrgica con una cámara de video HD y micrófono integrados para el registro de imágenes y audio. Además, la estación mural dispone de todos los elementos necesarios para el trabajo en el cuerpo y el tallado posterior de las muestras. Incluye además: aspirador de líquidos, trituradora de desechos, ducha extraíble para el lavado del cuerpo, dos zonas perforadas para tallado con aspiración de humos y dispensador automático para formalina.

Se han instalado vitrinas y armarios para almacenar instrumentos y utensilios así como un área para la preparación, almacenamiento y análisis de muestras y una zona para el lavado, desinfección y esterilización de los instrumentos.

El interior está aislado térmicamente y climatizado, con dos ventanas laterales que permiten la entrada de luz natural, reforzada con iluminación Led. El diseño facilita la rápida conexión de los suministros externos de agua corriente sanitaria, red de alcantarillado, red de alimentación eléctrica y datos.



Siguiendo el ejemplo del Hospital de Santo Domingo y englobado en el mismo proyecto, el sistema IWIS ha sido igualmente implantado en el Hospital de Babahoyo con 120 camas y servicio a 90.000 afiliados en la provincia de Los Ríos.

Posteriormente, gracias a la mediación de NORVENPRO, distribuidor de MATACHANA en Ecuador, el Hospital Isidro Ayora en la provincia de Loja también adquirió un sistema IWIS además del equipamiento de la Central de Esterilización. En este hospital de 243 camas el contenedor IWIS se equipó con una cámara frigorífica con capacidad para dos contenedores en sustitución del compactador respondiendo así a las necesidades específicas del centro.

Adicionalmente a la necesidad que el sistema IWIS puede cubrir en hospitales generales, el contenedor está concebido para cubrir las deficiencias en el tratamiento de residuos infecciosos en zonas remotas o poco pobladas. En estas áreas, tanto la infraestructura a nivel de carreteras como la logística de las empresas gestoras de residuos resulta insuficiente y es donde un sistema como el IWIS aporta una solución sencilla y eficaz para tratar los desechos infecciosos.

MATACHANA con el sistema IWIS aporta una solución de fácil instalación y gestión y contribuye a las políticas de minimización de desechos, una de las prioridades actualmente de la mayoría de los gobiernos a nivel mundial.



“NUESTRO OBJETIVO ES OFRECER LA MISMA CALIDAD DE SERVICIO EN CUALQUIER PAÍS DEL MUNDO”

RAFAEL PEPÍN

Director del SAT del GRUPO MACHANA

¿HA HABIDO UNA EVOLUCIÓN EN EL USO DEL MANTENIMIENTO POR PARTE DE LOS CLIENTES DEL GRUPO MACHANA?

En algunos países europeos, desde hace algunos años, la venta de un equipo va ligada a un contrato de mantenimiento, que puede durar toda su vida útil. Sin embargo, otros países principalmente del sur y este de Europa no actúan de esta manera. Con respecto al mercado español, hemos pasado de niveles del 5% tan sólo hace 10 años al 90% en la actualidad.

¿QUÉ DIRÍA QUE DISTINGUE AL SAT DEL GRUPO MACHANA AL DE OTRAS EMPRESAS?

Creo sinceramente que nuestra compañía, en sus más de 50 años de trayectoria, se ha preocupado mucho más por el servicio técnico que nuestros competidores y ha invertido una gran cantidad de recursos tanto económicos como humanos en su desarrollo.

Actualmente se trata de un hecho diferencial que aporta un gran valor al cliente.

Eso se traduce, además, en una implicación y vocación de servicio hacia nuestros clientes que no tiene parangón. Cualquier llamada de un cliente al SAT del Grupo MACHANA es atendida al instante y nuestros técnicos se esmeran e involucran personalmente en resolver la incidencia lo antes posible. Esté donde esté o independientemente de su tamaño.

"YO DIRÍA QUE NOS DIFERENCIAMOS SOBRE TODO EN LA PROXIMIDAD CON NUESTROS CLIENTES INDEPENDIENTEMENTE DEL PAÍS DEL MUNDO EN EL QUE SE ENCUENTRE O DE SU TAMAÑO COMO CLIENTE."

LA INCIDENCIA DEL SAT EN TODAS LAS FASES O ÁREAS DE LA COMPAÑÍA ES TAMBIÉN CADA VEZ MAYOR...

En mayor o menor medida, el SAT participa en todos los procesos. Desde el diseño de la máquina debido a nuestro gran conocimiento del cliente y sus necesidades, de la dificultad de la instalación in situ, etc., hasta nuestra implicación con el equipo comercial y de puesta en marcha de los equipos.

¿QUÉ ESPERA UN CLIENTE DE UN SAT COMO EL DEL GRUPO MACHANA?

Los clientes quieren que no haya averías y paros innecesarios, por diferentes motivos: por tener las máquinas disponibles más tiempo; porque es más económico que reparar; porque el usuario final siente confianza en los equipos; y porque aumenta la productividad, entre otros. En MACHANA disponemos de una gran

información técnica, vía on-line, que permite a nuestros técnicos ser muy eficientes, es decir, resolver cualquier incidencia en un corto espacio de tiempo y a un precio razonable.

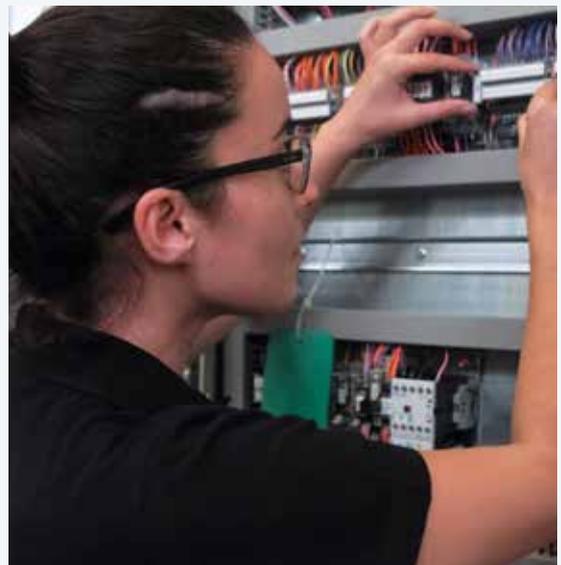
LAS EMPRESAS NO SUELEN SER MUY PROCLIVES A FIRMAR CONTRATOS DE MANTENIMIENTO INTEGRALES, EN CAMBIO EL GRUPO MACHANA APUESTA POR ESTA FÓRMULA.

Cierto, antes se tenía algún recelo a estos contratos por temor a incurrir en costes altos y riesgos de rentabilidad, pero hoy en día el cliente sabe que por un precio fijo al año MACHANA resolverá todas las incidencias en los equipos. Esta práctica además garantizará su operatividad durante muchos años. Este tipo de contrato incluye mantenimiento preventivo, correctivo, recambios, validaciones y las inspecciones de industria para los esterilizadores que las necesitan.

¿CUÁL ES LA CLAVE DEL BUEN FUNCIONAMIENTO DEL SAT DEL GRUPO MACHANA?

En el SAT la gestión es muy importante. Nos hemos dotado de los procedimientos y la tecnología para, sin aumentar los precios, ofrecer un mejor servicio.

Contamos con un departamento de logística propio para gestionar almacenes, stocks, precios, etc. Nuestro almacén cuenta con un stock de más de 50.000 referencias de recambios, todos perfectamente documentados.



Hace 30 años no estábamos informatizados pero conservamos documentación y repuestos de piezas de máquinas que ya no se comercializan. Tenemos piezas que deberían estar en museos.

"NOS HEMOS DOTADO DE LOS PROCEDIMIENTOS Y LA TECNOLOGÍA PARA, SIN AUMENTAR LOS PRECIOS, OFRECER UN MEJOR SERVICIO."

¿ESE AMPLIO STOCK LES OFRECERÁ UNA GRAN AGILIDAD PARA RESOLVER PROBLEMAS?

Efectivamente. Nunca decimos que no tenemos una pieza. Tener muchos recambios nos facilita poder resolver la incidencia con gran rapidez. Nuestros técnicos cuentan con una dotación de recambios en sus unidades móviles, basada en la experiencia de las piezas que más han utilizado en los últimos años y los distribuidores tienen stock suficiente. No obstante a través de los servicios de transporte rápido, cualquier accesorio está en 24 horas en cualquier parte del mundo.

¿LA INTERNACIONALIZACIÓN ES EL RETO PRINCIPAL AL QUE LA COMPAÑÍA DEBE HACER FRENTE EN EL FUTURO, ESTANDARIZANDO UNA GARANTÍA DE CALIDAD DE SERVICIO?

Sí, especialmente porque nuestra compañía tiene el propósito de ofrecer la misma calidad de servicio en cualquier país del mundo. A pesar de que las necesidades, inquietudes y criterios de las diferentes áreas geográficas en las que tenemos presencia son muy distintas, desde MATACHANA garantizamos una respuesta exigente e inmediata en cualquier lugar del mundo.

INTRODUCCIÓN DE LA VBTF EN CHINA

NUEVAS OPCIONES PARA LOS DEPARTAMENTOS DE CONTROL DE INFECCIONES



CARLES SESÉ
East Asia Regional Manager
GRUPO MATACHANA



Los departamentos y procesos de Control de Infecciones son complejos en hospitales de todo el mundo y requieren de especialistas bien formados y conocimiento. En países en desarrollo, como China, estos departamentos aún están en niveles inferiores de los de Europa.

La situación actual en China es que los organismos Nacionales de desinfección están esforzándose en desarrollar su conocimiento y profesionalidad en CSSD (Central Sterile Services Department), con el fin de incrementar los estándares de control de infecciones. Esa es la razón por la que están tan abiertos a aprender de los países desarrollados.

MATACHANA inició su actividad en China hace unos 10 años. Desde ese momento una de las principales complejidades en el mercado chino ha sido extender su conocimiento dentro de los departamentos de Esterilización y Control

de Infecciones en los hospitales del país y entrenarles para asimilar los principios de la esterilización por vapor a baja temperatura con formaldehído (VBTF) como una buena alternativa para diferentes situaciones.

La VBTF nació hace ya tiempo como una tecnología alternativa para esterilización a baja temperatura con el fin de esterilizar productos sensibles a las altas temperaturas. Alternativa es un término que usar para China ya que, en este momento, la VBTF ofrece nuevas opciones a sus departamentos de Control de Infecciones.

Hasta ahora, la escasa familiarización con la VBTF no dejaba muchas opciones a los departamentos de Control de Infecciones chinos, pero ahora está generando una discusión sobre si los procesos de Etileno-óxidos son demasiado agresivos en términos de ser potencialmente peligrosos para los operarios de los CSSD y si el ciclo de la VBTF es más económico y corto.

También se puede encontrar debates en hospitales respecto a la capacidad y poder del Peróxido de Hidrógeno (con o sin plasma) a la hora de esterilizar equipamiento médico complejo, lúmenes largos, en comparación con la VBTF y su mayor eficacia de penetración.

Estas discusiones y el hecho de que los responsables de la CSSD estén buscando nuevas tecnologías para introducir en sus hospitales y así hacerles más profesionales, han llevado a los organismos de desinfección de China a aprobar recientemente diferentes estándares relativos a la tecnología VBTF, no solo aceptando los estándares internacionales como antes sino desarrollando los suyos propios.

MATACHANA, como promotor líder mundial de la tecnología VBTF, está totalmente comprometido con el desarrollo de ese conocimiento en China.

ESTERILIZACIÓN A BAJA TEMPERATURA:

DIFERENTES TECNOLOGÍAS, DIFERENTES SOLUCIONES

TRONJE V. D. HAGEN
Senior Sterilization Consultant



Día a día, dispositivos médicos inteligentes para nuevas técnicas terapéuticas y con extraordinarias perspectivas para la medicina, incrementan su uso en nuestros hospitales, pero su diseño y materiales constructivos representan, frecuentemente, un elevado desafío para su reprocesamiento. Normalmente, se trata de productos termosensibles, que requieren procesos de esterilización por baja temperatura. En el mercado actual existen diferentes tecnologías disponibles, pero debido a su diversidad, su elección puede generar ciertas dudas cuando el usuario debe tomar una decisión sobre su uso.

Un criterio técnicamente objetivo sería evaluar la capacidad del proceso para transportar el agente esterilizante hasta la superficie u objeto que va a ser esterilizado, así como su eficacia microbicida, con el objetivo de asegurar un efecto aniquilante sobre los microbios y la descomposición/eliminación de los residuos del agente esterilizante y otros compuestos consecuencia de las reacciones químicas resultantes, ya que podrían causar efectos adversos sobre los pacientes.

Finalmente, deberá ser posible monitorizar la cantidad de agente esterilizante utilizado, de tal forma que puedan controlarse adecuadamente los pasos de inactivación y extracción de cualquier residuo existente. Estos tres subprocesos, inherentes a cualquier tecnología de esterilización, deben ser siempre validados.

Dado que estamos utilizando una sustancia química para lograr la actividad esterilizante, uno de los aspectos más importantes es evitar la contaminación del ambiente de trabajo con las sustancias químicas presentes en el proceso, así como eliminar los residuos sobre los dispositivos médicos y materiales de embalaje. De esta forma no tan sólo garantizamos la seguridad de los pacientes, si no de los operarios y del medioambiente en la zona de trabajo. Normativas internacionales así como declaraciones de compatibilidad creadas por los propios fabricantes siempre nos ayudarán a la hora de tomar una decisión.

Otros aspectos como el tiempo de ciclo, los costes operativos o la compatibilidad con los materiales de embalaje, son criterios subjetivos que deben ser evaluados por cada usuario dependiendo de sus necesidades específicas.

En los hospitales, el uso de los esterilizadores de óxido de etileno se ha reducido paulatinamente debido a la larga duración de sus procesos, con una lenta fase de desgasificación así como por los peligros asociados a la toxicidad intrínseca del propio gas.

Desde hace más de 40 años, el proceso de esterilización por VBTF* ha sido motivo de investigación de muchos proyectos en laboratorios y universidades de todo el mundo. Numerosas publicaciones científicas demuestran su elevada eficacia microbicida y el extraordinario poder de penetración del agente esterilizante.

Esta tecnología, rodeada por un marco normativo y regulatorio extenso, que claramente describe el esterilizador, el funcionamiento del proceso, los parámetros a controlar, los aspectos relativos a su seguridad, su monitorización y validación del sistema, se alza como un candidato ideal para la esterilización de los materiales termosensibles.

Últimamente, la esterilización por peróxido de hidrógeno plasma y/o vaporizado (HPO) se ha hecho muy popular en las unidades de reprocesamiento gracias a sus ciclos rápidos. Sin embargo, publicaciones científicas y declaraciones limitadas de algunos fabricantes respecto a su compatibilidad y eficacia con configuraciones de dispositivos médicos altamente complejas y desafiantes, demandan atención específica sobre la validación de su funcionamiento y seguridad del proceso.

Además, aún no están disponibles normativas armonizadas concretas que avalen cómo evaluar los requisitos críticos. Esto también se aplica a los indicadores biológicos utilizados en esta tecnología, dado que la ISO 11138, el estándar internacional para los bioindicadores, no contempla un capítulo específico para los indicadores biológicos de HPO. Por tanto, debido a esta carencia normativa, no es posible comparar los valores D de los diferentes

indicadores biológicos existentes para las tecnologías de HPO y evaluar así su actividad esterilizante.

Con este trasfondo, está claro que la conocida y bien establecida tecnología VBTF es una alternativa re-emergente contrapuesta a los esterilizadores que utilizan peróxido de hidrógeno. Debido a sus características, la esterilización VBTF puede ser considerada como el método de elección para la esterilización de los productos médicos complejos, entre ellos, la endoscopia flexible, por citar un ejemplo.



*VBTF: esterilización por vapor a baja temperatura con formaldehído

SANT PAU

RECINTO MODERNISTA

UNA RENOVADA JOYA ARQUITECTÓNICA
PATRIMONIO MUNDIAL

El Hospital de la Santa Creu i Sant Pau de Barcelona es una de las instituciones hospitalarias con más historia de Europa. Su origen se sitúa a principios del siglo XV, cuando el Capítulo Catedralicio y el Consejo de Ciento de Barcelona encargaron su construcción. Desde su creación, esta institución ha velado por asistir y ayudar a los más necesitados.

Su aportación a los avances de la medicina, y a la ciencia en general, unida a la preocupación permanente por la salud pública en todas sus vertientes –higiene, bienestar y calidad de vida–, presentes en el Hospital de la Santa Creu-un magnífico edificio gótico en el hoy barrio del Raval-dan un salto adelante con la construcción del segundo hospital (1902-1930). Este, proyectado por Lluís Domènech i Montaner con el apoyo económico del banquero Pau Gil, se convirtió en una de las construcciones hospitalarias más bellas y avanzadas de Europa que destaca por su revolucionaria concepción arquitectónica en materia hospitalaria y su valor artístico.

El recinto de Sant Pau es, sin duda, una de las obras maestras de Domènech i Montaner y una de las joyas modernistas del mundo. Una “ciudad dentro de la ciudad” con un valor arquitectónico y patrimonial únicos en su época que traspasa fronteras para adquirir una dimensión internacional. En 1978 fue declarado Monumento Histórico-Artístico de carácter nacional y, en 1997, Patrimonio Mundial por la UNESCO, por su construcción singular y belleza artística.

Tras casi ochenta años de funcionamiento, en 2009 el conjunto ideado por Domènech i Montaner dejó de tener actividad asistencial, con el traslado de ésta a un nuevo y moderno edificio hospitalario. En ese momento, la Fundación Privada Hospital de la Santa Creu i Sant Pau, encargada de velar por el mantenimiento y la conservación del conjunto monumental y artístico del Recinto Modernista, inició su rehabilitación, en

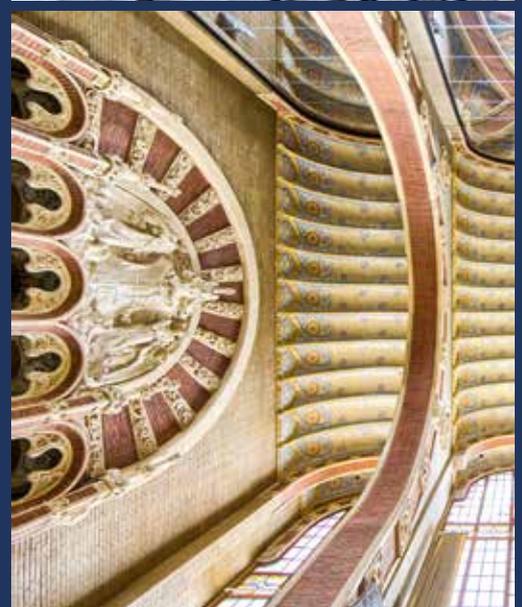
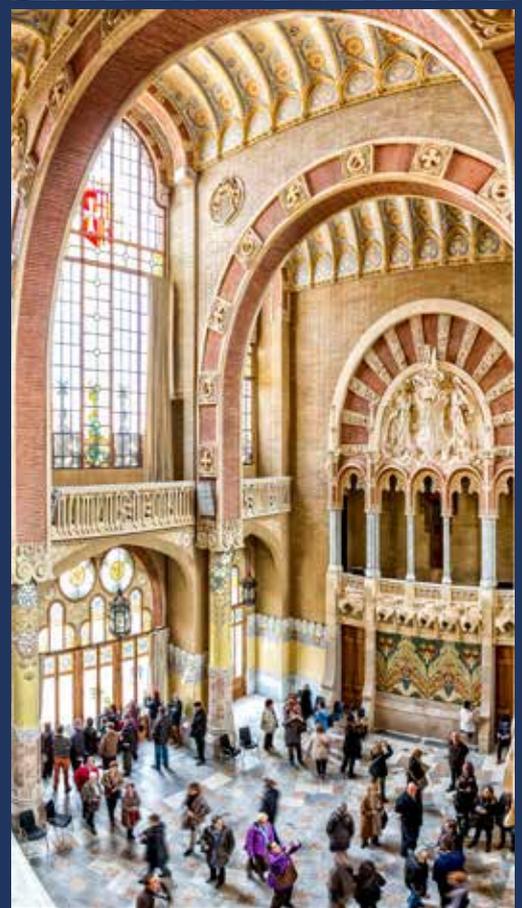
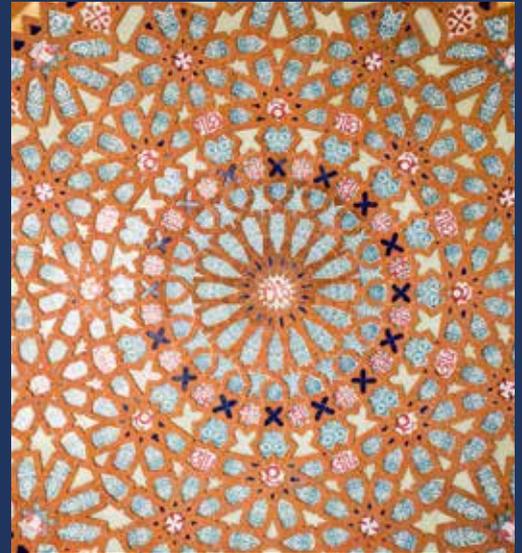
una de las actuaciones de recuperación patrimonial más ambiciosas de las últimas décadas.

Todas las intervenciones llevadas a cabo se han regido por tres criterios básicos: asegurar una rehabilitación arquitectónica de calidad; convertir el recinto modernista en un modelo de sostenibilidad energética –la fuente principal de energía es la geotermia-e incorporar las nuevas tecnologías, convirtiéndolo en un referente dentro de este ámbito.

El equilibrio, la exigencia y la cohesión entre estos tres criterios han propiciado una rehabilitación de calidad, modélica, que ha devenido un ejemplo de intervención sobre el patrimonio. Esta laboriosa y delicada labor se ha llevado a cabo junto a un encomiable esfuerzo de investigación y documentación que ha permitido disponer de una información muy fiable sobre la configuración original de los espacios, materiales constructivos y ornamentación utilizada.

Los magníficos edificios construidos a principios del siglo XX se han convertido en funcionales y privilegiados lugares de trabajo para instituciones internacionales que desarrollan su labor en los ámbitos de la salud, la educación y la sostenibilidad. La Universidad de Naciones Unidas, la Organización Mundial de la Salud, la Red Mundial de Operadores de Agua, Un-Habitat, con su programa de Ciudades Resilientes; la GUNi, el Instituto Forestal Europeo y Casa Asia programas de trabajo en un espacio único, lleno de historia, vida y cultura.

Modernismo y modernidad se dan la mano en esta nueva fase de un recinto que renace con el objetivo de divulgar y preservar una obra de valor incalculable; una innovación arquitectónica estrechamente ligada a sus nuevos usos de carácter social, que da una nueva vida a una de las mejores creaciones de Lluís Domènech i Montaner.



BIOSEGURIDAD

UN DESAFÍO QUE REQUIERE FORMACIÓN, PROTOCOLOS E INSTALACIONES EFICIENTES

GONZALO PASCUAL ÁLVAREZ

Jefe del Servicio de Bioseguridad y Biocontención en el Centro de Investigación en Sanidad Animal- MCIIN



Estos últimos meses la actualidad informativa ha estado marcada por la agudización del brote de Ébola en varios países africanos, y su contagio en algunos países occidentales como España o Estados Unidos. Eso ha hecho activar las señales de alarma en la sociedad. En el presente artículo analizamos cómo ayudan las unidades de Biocontención a estudiar este tipo de enfermedades y cómo se actúa con este tipo de patógenos.

“LA DETECCIÓN PRECOZ, EL AISLAMIENTO DE LOS ENFERMOS Y UNA BUENA INFORMACIÓN SANITARIA Y PREVENTIVA A LA POBLACIÓN, SON CLAVES PARA ENFRENTARSE A ENFERMEDADES VÍRICAS”

El aislamiento y la contención es un principio básico en bioseguridad. En este sentido, las Unidades de Biocontención fijas o portátiles resultan fundamentales; unas para el traslado seguro de enfermos y las segundas para su tratamiento y seguimiento así como para la investigación de posibles vacunas o tratamientos alternativos.

Las medidas más importantes de actuación en caso de brote de enfermedad vírica son: la detección precoz, el aislamiento de los enfermos en contención, y la información

sanitaria y preventiva a la población sobre la enfermedad y su transmisión. El personal adscrito al cuidado de los pacientes debe restringirse al máximo y establecer procedimientos de bioseguridad para el traslado de éstos o de muestras.

Se debe cuidar con celo, la entrada y salida del personal a las unidades de aislamiento, el uso y retirada de la protección personal, la descontaminación de los espacios, superficies y objetos y su validación microbiológica así como el traslado seguro y destrucción eficaz de los residuos generados.



INVESTIGACIÓN CONSTANTE

En el Centro de Investigación en Sanidad Animal se llevan a cabo líneas de investigación con experimentación en grandes y pequeños animales, de enfermedades infecciosas exóticas y enzoóticas de alto riesgo y de gran interés económico para el sector ganadero. Entre ellas destacan la peste porcina africana, la peste porcina clásica, la fiebre aftosa, diferentes encefalopatías espongiformes transmisibles, la lengua azul, el síndrome reproductivo, el respiratorio porcino y enfermedades víricas en acuicultura.

Además se mantienen líneas de investigación en enfermedades zoonóticas (transmisión animales-hombre) de gran interés para España y resto de países de la Unión Europea y que suponen un riesgo de entrada en cualquiera de los Estados Miembros o que ya aparecen en algunos de ellos y pueden suponer un riesgo considerable para la población humana o animal. En esta línea, se investiga con la Fiebre del Valle del Rift, el virus del valle del Nilo Occidental o el SARS. Los estudios se centran en la ampliación del conocimiento de los mecanismos inmunitarios y de patogenia, con el objetivo de desarrollar vacunas de nueva generación y nuevos métodos de diagnóstico para su control inmediato.

Los Centros e Instalaciones de Alta Contención Biológica están dotados de unas medidas de seguridad excepcionales. Las medidas de biocontención y bioseguridad establecidas, garantizan el trabajo "in vitro" o "in vivo" con patógenos transmisibles por el aire y en forma de aerosol. Se encuentran conformados por estancias individuales diseñadas para la realización de prácticas de laboratorio con agentes biológicos de Alto Riesgo capaces de producir infección grave, muy grave o mortal en el ser humano, animales o plantas, de forma que la realización de estos trabajos sin las medidas de bioseguridad exigibles, representarían un riesgo inasumible.

ALTAS MEDIDAS DE SEGURIDAD Y DE CONTENCIÓN

La entrada al laboratorio está controlada y supervisada rigurosamente. Sin la acreditación correspondiente, no está permitido el acceso. Una vez dentro, es necesario liberarse de toda la ropa y objetos personales antes de acceder a la zona biocontenida. Una serie de vestuarios a la entrada y duchas de agua a la salida, aseguran la descontaminación obligatoria del personal. Bajo ningún concepto es posible extraer cualquier objeto de dentro del área biocontenida y en determinados casos del propio laboratorio, sin la descontaminación pertinente.

El trabajador es formado e informado de forma exhaustiva en bioseguridad y deja constancia documental del cumplimiento de las normas establecidas y resulta imprescindible el cumplimiento estricto de los procedimientos de bioseguridad existentes y las medidas de protección personal a aplicar en cada caso. Finalmente y en el caso de sanidad animal y vegetal, todo trabajador que abandona la zona de Contención está sujeto a cuarentenas especiales.

En el panorama sanitario internacional, básicamente, podemos encontrar Instalaciones de nivel 3 y 4 con variaciones en su concepción según estén destinadas a albergar agentes biológicos que afectan a humanos exclusivamente, a animales exclusivamente, a ambos y/o a vegetales o si su uso es para diagnóstico, investigación con o sin experimentación y producción.

No obstante, las dos características principales de todas ellas y por lo tanto sus objetivos, son las de proporcionar un grado de estanqueidad total y la mayor seguridad posible "indoor". Para ello, un correcto diseño, el establecimiento de unas adecuadas medidas arquitectónicas, la implantación de soluciones globales útiles de ingeniería y la instalación del correspondiente equipamiento de barrera de acuerdo al riesgo, combinados con buenas pautas de trabajo, resultan fundamentales para obtener un espacio bioseguro.

Existen infinidad de normas y recomendaciones internacionales al respecto. Muchas y muy variadas; unas de obligado cumplimiento, que en demasiadas ocasiones manifiestan una escasa visión de la bioseguridad y a veces resultan contradictorias; y otras de carácter normativo y por lo tanto establecidas como recomendaciones, que casualmente son las más ampliamente aceptadas y adoptadas por aquellas instalaciones que verdaderamente establecen un criterio de bioseguridad adecuado.

De carácter normativo y que constituyen textos técnicos más desarrollados, aparecen entre otras la Norma UNE-EN sobre "contención y medidas de seguridad física en laboratorios de microbiología"; y la Norma UNE-EN sobre "medidas de



“UNA INSTALACIÓN BIOCONTENIDA DEBE CONTAR CON UN SISTEMA DE CONTROL Y TRATAMIENTO DE LOS RESIDUOS LÍQUIDOS GENERADOS BIEN POR PROCESOS TÉRMICOS, QUÍMICOS O TERMOQUÍMICOS”

LA IMPORTANCIA DE LAS INSTALACIONES ¿QUÉ DEBE INCLUIR UN LABORATORIO BIOCONTENIDO?

Respecto al diseño, un modelo tipo sandwich donde las zonas de trabajo (laboratorios, zonas de experimentación y entrada y salida de personal, objetos y residuos) se localicen en una planta principal intermedia, confinada por una planta superior donde se concentre todo el sistema de filtración del aire y por una planta inferior habilitada para los procesos de gestión de residuos efluentes, ha dado a lo largo de la historia los mejores resultados en bioseguridad.

Dentro de los aspectos arquitectónicos y estructurales, el uso de materiales estables y altamente resistentes en paramentos perimetrales, permiten estabilidad constructiva y definen el espacio biocontenido. Para los paramentos interiores, existen diferentes soluciones eficaces en dependencia de la actividad a desarrollar y siempre salvaguardando la integridad de los mismos ante deformaciones estructurales y las previsible operaciones de limpieza y descontaminación.

Con respecto al equipamiento de bioseguridad o biocontención y a los elementos de ingeniería, la redundancia adquiere una dimensión fundamental atendiendo con especial relevancia a aquellos dispositivos destinados a la filtración del aire y la ventilación, donde prevalece la interposición de filtros de Alta Eficacia (H14) y preferentemente la ausencia de recirculación. Resulta imprescindible mantener la presión negativa respecto a la atmosférica en gradiente diferencial unidireccional (saltos mínimos de 20 Pa) así como sectorizar conductos mediante dumpers estancos.

Dentro del equipamiento, una instalación biocontendida nunca puede prescindir de un sistema de control y tratamiento de los residuos líquidos generados bien por procesos térmicos, químicos o termoquímicos. Otro de los puntos críticos es el manejo y tratamiento de los residuos sólidos generados, por lo que la presencia de sistemas de autoclave, incineración u otros y la presencia de sistemas de descontaminación química superficial (SAS, Airlocks y/o dunktanks) destinados a la transferencia de objetos “inside - outside”, son también obligados.

contención para animales de experimentación” y finalmente, las más recientes UNE-CWA 15793-2013 sobre Gestión de la Bioseguridad y su guía de aplicación UNE-CWA 16393-2014.

LA IMPORTANCIA DEL JEFE DE BIOSEGURIDAD Y BIOCONTENCIÓN

La misión principal del Jefe de Bioseguridad y Biocontención de un centro es la supervisión y el control de todas aquellas actuaciones encaminadas a evitar que se produzca la contaminación interior y el escape biológico al exterior. Para ello tiene que saber anticiparse o en su defecto remediar con urgencia, cualquier fallo en el control de las instalaciones de biocontención y desarrollar procesos de descontaminación y medidas de protección eficaces que anulen o minimicen la consecuencia que deriva del riesgo biológico.

Esta responsabilidad, se traduce preferentemente en el establecimiento, seguimiento y supervisión de una

eficaz gestión y supervisión de la bioseguridad y su práctica, que integra la ingeniería de biocontención, la elaboración de procedimientos de trabajo y gestión de los equipos de protección individual, la implantación de procesos biodescontaminantes seguros y validables microbiológicamente, el control de mecanismos de doble frontera, la filtración de aire, el tratamiento de efluentes, el tratamiento interno de residuos, los envíos y recepciones de muestras biológicas infecciosas, los controles de accesos y la formación en bioseguridad entre otros.

Es fundamental una base formativa adecuada, la observación, el conocimiento de otras Instalaciones y el intercambio de experiencias y bajo el amparo de todo ello y como aspecto básico y fundamental, el uso y prevalencia del sentido común en la toma de decisiones y la aceptación de que la bioseguridad empieza por uno mismo.

CASO PRÁCTICO

HOSPITAL CIVIL DE GUADALAJARA



ELENA LORENZO

Jefa de Control de Infecciones
GRUPO MATACHANA

A finales del año 2013 y tras un largo proceso de licitación público, uno de los distribuidores de MATACHANA en México, la empresa ABSTEN fue la ganadora para equipar las 2 Ceyes* y una de las Sub-ceyes pertenecientes a las unidades hospitalarias que conforman el Complejo del Hospital Civil de Guadalajara, en el estado de Jalisco, uno de los Centros Sanitarios más importantes de la República Federal de México.

EL HOSPITAL CIVIL DE GUADALAJARA

Su fundación, fechada el 3 de mayo de 1794, se debe al religioso español Fray Antonio Alcalde, Obispo de Guadalajara, que en 1786 dirigió su solicitud al entonces rey de España, el monarca Carlos III para construir un hospital a las afueras de la ciudad y consagrarlo a la "Humanidad Doliente".

El actual Complejo hospitalario de Guadalajara es un Organismo Público descentralizado de la administración pública estatal, con personalidad jurídica y patrimonio propios, conformado por dos Unidades Hospitalarias:

- Antiguo Hospital Civil de Guadalajara "Fray Antonio Alcalde" = FAA
- Nuevo Hospital Civil de Guadalajara "Dr. Juan I. Menchaca" = JIM

Los principales objetivos del complejo hospitalario son:

- Prestar servicios de salud a la población sin protección por la seguridad social (Seguro Popular de la Salud)
- Ejercer como Hospital-Escuela de la Universidad de Guadalajara para las funciones de docencia, investigación y extensión en el área de Salud.

El concurso demandaba el diseño, ejecución de obras, instalación y puesta en marcha más formación de las 3 Centrales de esterilización solicitadas: la SUBCEYE anexa a los quirófanos del JIM y las 2 CEYES que procesan

el material sanitario para el resto de servicios clientes existentes dentro del Complejo, una en el FAA y otra en el JIM. La magnitud del proyecto supuso una planificación exquisita tanto de la fabricación y envío de los equipos como de la realización de las obras en el propio hospital, en base a las representaciones y perspectivas 3D generadas por el Competence Center de Antonio Matachana S.A, que tuvo que ajustar constantemente los planos a los cambios imprevistos forzados por el avance de las obras y la aparición de elementos arquitectónicos repentinos que provocaron constantes modificaciones en los planos de ejecución.

Durante todo este período, ha sido fundamental la labor de seguimiento efectuada por el Departamento de Coordinación de Obras de MATACHANA.

La realización de estas 3 instalaciones ha supuesto para Antonio Matachana S.A la consecución de estos objetivos:

- Conseguir que las 3 unidades se adecuasen a las necesidades productivas de material estéril, actuales y futuras del Complejo Hospitalario, incluyendo aumentos puntuales de la producción o la inclusión de nuevas técnicas quirúrgicas para las cuales el hospital deberá estar preparado.
- Proporcionar un diseño de zonas de trabajo y circuitos de materiales y personal aséptico y sin cruces, donde se prioricen todos los detalles relacionados con la ergonomía y confort del personal.

* Central de Esterilización y Empaque (CSSD)



EQUIPOS MATACHANA INSTALADOS EN EL COMPLEJO HOSPITALARIO DEL H. CIVIL DE GUADALAJARA:

- 10 ESTERILIZADORES A VAPOR S1008 E-2
- 6 LAVADORAS MAT LD 521-2
- 3 LAVADORAS MAT LD 521XLS
- 3 IRRIGADORES ULTRASÓNICOS
- 13 ESTACIONES DE TRABAJO ERGONÓMICAS
- 3 CENTRALES DOSIFICADORAS DE DETERGENTES

- Instalar equipos de esterilización y lavado de última generación y totalmente acordes con los estándares internacionales, para garantizar el reprocesamiento de los productos sanitarios de manera segura, tanto para el personal como para los pacientes.
- Conseguir una armonía perfecta entre los equipos instalados, los suministros requeridos y los consumos energéticos, para ser medioambientalmente sostenibles y reducir al máximo el impacto ambiental de la instalación.
- Garantizar un perfecto conocimiento de los equipos y de los procesos, para que los usuarios de las centrales de esterilización sean conscientes y conocedores de la importancia de su trabajo y realicen todas sus acciones con las premisas de seguridad y calidad más elevadas.

FORMACIÓN EN BARCELONA DEL PERSONAL DE ESTERILIZACIÓN

Previo a la puesta en marcha de las Centrales de Esterilización en la ciudad de Guadalajara, Antonio Matachana S.A invitó a la Directora de enfermería del Complejo Hospitalario y al resto de enfermeras y personal responsable de las 3 CEYES a nuestras instalaciones de Barcelona, para asegurar el correcto funcionamiento y buen uso de los equipos MATACHANA de ambos centros.



La primera de las actividades programadas fue la visita de nuestro centro de producción situado en la población de Castelldefels (Barcelona), donde nuestro director de fábrica, el Sr. Jose Carlos López, detalló paso a paso, el proceso de fabricación completo de nuestros autoclaves.

La visita de fábrica fue una oportunidad única para familiarizarse con los modelos de esterilizadores, lavadoras termodesinfectoras, irrigadores ultrasónicos y todo el resto de mobiliario complementario proyectado para los dos centros hospitalarios. Durante esa parte del training, se simularon situaciones reales de trabajo, se profundizó en la utilidad de los diferentes programas del menú de los equipos y se practicó con los accesorios de carga previstos para el equipamiento principal.

La apreciación de las usuarias fue muy positiva y permitió que el repaso teórico de conceptos y la actualización de conocimientos fuese puesta en práctica con los equipos que realmente formaran parte de su hospital.

LA IMPORTANCIA DEL FEEDBACK ENTRE USUARIOS

Uno de los momentos más enriquecedores para el personal del Complejo Hospitalario de Guadalajara fue la posibilidad de visitar varios Centros Sanitarios situados en Barcelona y su entorno metropolitano, con centrales de esterilización equipadas totalmente por nuestra empresa.

El objetivo de estas visitas no era insistir en el funcionamiento de los equipos y su uso, si no observar aspectos organizativos de gestión de la actividad y del personal de igual trascendencia para los responsables del centro que el conocimiento de las propias máquinas, dado que el funcionamiento de sus nuevos servicios será totalmente diferente a lo que ellas estaban acostumbradas, especialmente si tenemos en cuenta que el lavado de todo el material quirúrgico era 100% manual, sin lavadoras termodesinfectoras y sin separación de zonas de trabajo.



Durante la semana que las responsables mexicanas estuvieron con nosotros, tuvimos oportunidad de visitar 3 Centros Sanitarios, cada uno con sus particularidades e historia, pero con detalles funcionales y organizativos que fueron especialmente interesantes para nuestras enfermeras mexicanas, que no cesaron de realizar preguntas y tomar fotografías de aquellos aspectos más útiles y que podrían ser aplicados en sus propias unidades.

Desde aquí, nuestro reconocido agradecimiento a las responsables de esterilización de los tres hospitales en Barcelona, por su cordial acogida y por la amable atención prestada en todas las visitas que realizamos.

CONCLUSIONES

La realización de este proyecto, que se espera sea operativo al 100% a finales de este año 2014, es fruto de la combinación de un excelente trabajo y planificación realizado en primer lugar por la empresa ABSTEN, seguido del apoyo y soporte de la otra empresa distribuidora para México EEE (Especialistas en Esterilización y Empaque SA de CV) y los diferentes departamentos de MATACHANA, en concreto el Competence Center y Coordinación de Obras.

Sin duda alguna, las tres centrales de esterilización van a conformar un "antes y después" en diseño, planificación y tecnología en centrales de esterilización en la República Mexicana, respondiendo de esta forma a la calidad y servicios asistenciales en el que los Hospitales Civiles de Guadalajara tienen ya desde hace años una reputación nacional e internacional.

DESDE EL GRUPO MATACHANA NOS GUSTARÍA AGRADECER LA COLABORACIÓN Y ATENCIÓN PRESTADA DE LAS RESPONSABLES DE ESTERILIZACIÓN DE LOS TRES CENTROS VISITADOS POR LAS PROFESIONALES MEXICANAS: LA FUNDACIÓN HOSPITALARIA DE L'ESPERIT SANT, EN SANTA COLOMA DE GRAMANET, LA CLÍNICA CORACHÁN Y LA CIUDAD UNIVERSITARIA DE LA VALL D'HEBRÓN.



Cerramos el círculo

Equipos MAT LD de lavado y desinfección

MATACHANA incorpora los equipos automáticos de lavado y desinfección MAT LD completando su capacidad de ofrecer soluciones totales de esterilización.



Y la gama MAT LD sigue creciendo con nuevos modelos, año tras año.

Los equipos Matachana MAT LD destacan por:

- *Diseño ergonómico, gracias a la gran flexibilidad y variedad de accesorios de carga.*
- *Máxima seguridad para los operarios, sobre los procesos y los materiales a reprocesar.*
- *Excelente fiabilidad asociada a un óptimo rendimiento.*
- *Procesos y resultados de limpieza y desinfección según norma EN ISO 15883.*
- *Respeto por el medio ambiente, tanto en su fabricación como en la optimización del consumo energético, hídrico y de productos químicos*
- *Control de trazabilidad de todo el proceso mediante el software EasyLOOK®*

●●● matachana | **+50** YEARS | Experience that improves lives

ARGENTINA

PIEDRA ANGULAR DEL CRECIMIENTO
CONSTANTE DE MATACHANA
EN LATINOAMÉRICA

Transcurrían los primeros años de la década de los noventa y el GRUPO MATACHANA, con una estrategia de internacionalización incipiente, marcada por su exitosa penetración en los principales países de Europa, escogió a Argentina como base para instalar su primera sede fuera del viejo continente.

Ya han pasado 21 años, y desde entonces seguimos con el mismo entusiasmo y profesionalidad, comprometidos a brindar a toda la región, los últimos avances disponibles del complejo mercado de control de infecciones, orientados fundamentalmente al sector hospitalario y científico.

No han sido fáciles algunos años de nuestra incursión en Latinoamérica, pero el GRUPO MATACHANA, que había apostado por un crecimiento constante y por un firme compromiso con la calidad y el servicio global a sus clientes, ha sabido interpretar los distintos momentos del mercado y ha podido de manera ininterrumpida proporcionar soluciones integrales avanzadas a la industria hospitalaria. Lejos de dejar que algunos vaivenes político-económicos del país y la región nos condicionaran, hicimos de nuestra vocación de servicio al cliente nuestra razón de ser, apostando por el desarrollo constante y convirtiendo la sede argentina en centro de soporte técnico para todos los países latinoamericanos.

En MATACHANA Argentina entendimos que, en un mercado con profesionales muy bien formados y un sector de salud que apunta en el medio plazo a modernizarse e incorporar nuevas tecnologías, la única manera de seguir siendo un actor principal en la región, era profundizando la relación de cercanía con el cliente final que tenemos fidelizado. Por eso, el GRUPO MATACHANA apuesta día a día por la profesionalización de su equipo humano, renovando su compromiso con toda América, compromiso que se ve plasmado en hechos concretos como la constante inversión, tanto a nivel económico como de formación técnica, a todo el equipo que conforma la sucursal argentina.

Vemos en este involucramiento total en la región la única forma de poder llegar de manera directa con nuestra experiencia a nuestros clientes finales y distribuidores y es por eso que creemos que con innovación, calidad y un soporte técnico continuo, podremos entre todos alcanzar la excelencia que deseamos lograr para el competitivo mercado sanitario y de Life Science.



CARLOS CARRIL
Director Argentina
GRUPO MATACHANA



NUEVO HOSPITAL DE LA CERDANYA: SANIDAD MÁS ALLÁ DE FRONTERAS POLÍTICAS Y GEOGRÁFICAS

El pasado 5 de septiembre de 2014 tuvo lugar la inauguración del Hospital de la Cerdanya. Esta región, situada en los Pirineos, en un altiplano de 1200 metros de altitud, comparte fronteras entre España y Francia y constituye el territorio ideal para permitir una cooperación sanitaria entre dos países.

Su estudio fue objeto de un proyecto de interés por parte de la Unión Europea para garantizar su plusvalía geográfica. El objetivo era constatar la viabilidad de un hospital transfronterizo que respondiera a las necesidades de la población de referencia de ambos países.

Ese estudio reflejó una necesidad sanitaria de primer grado para la región, por lo cual, en 2007 se firmó una declaración de intenciones para la cooperación en el ámbito de la Salud entre el Ministro de Sanidad Francés y la Consejera de Sanidad de la Generalitat de Catalunya.

El hospital se sitúa en Puigcerdà, en la vertiente catalana de la región, pero se encuentra a 2 kilómetros de la frontera francesa que divide la Cerdanya. Ofrecerá sus servicios a unas 30.000 personas de ambos lados de la frontera y tendrá capacidad para realizar operaciones de urgencia, especialmente en temporada de esquí. Igualmente, tendrá una unidad maternal, muy demandada por los habitantes de la Cerdanya francesa, que tenían que desplazarse a la distante ciudad de Perpiñán para dar a luz.

Los equipos médicos responden a esta particularidad transfronteriza, ya que se han contratado profesionales bilingües, que puedan dirigirse a los pacientes en su lengua materna.

Se han pactado acuerdos especiales entre Madrid y París para solucionar problemas relacionados con el estado civil (nacimientos y muertes de ciudadanos franceses en territorio español) o la cobertura por la Seguridad Social francesa.

Se trata del primer hospital de estas características en toda EUROPA y MATACHANA fue la empresa seleccionada, tras Concurso público, como proveedor ÚNICO de la Central de Esterilización, la unidad de reprocesamiento de endoscopia y los equipos de termodesinfección de cuñas de las unidades de enfermería.

FERIAS Y CONGRESOS



MATACHANA EN ARAB HEALTH, HOSPITAL BUILD Y PATIENT SAFETY

Arab Health es la mayor feria y congreso del sector de la tecnología médica en Oriente Medio con más de 3.000 expositores y 65.000 visitantes profesionales.

El Dubai World Trade Center (EAU) acogió la 37ª edición de Arab Health en la que MATACHANA llevó a cabo una inversión excepcional y se presentó con un stand de 90 metros mostrando las últimas novedades lanzadas al mercado este año, como el nuevo esterilizador de baja temperatura 130LF, el software EasyLook®, las nuevas selladoras térmicas personalizadas, la nueva línea de lavado con el MAT LD521XLS o el MAT LD90.

La imagen de MATACHANA se ha visto muy reforzada tras esta edición. La feria ha sido un éxito tanto por la imagen ofrecida, como por el número de visitas y la calidad de las mismas.

MATACHANA participó a su vez, con gran éxito, en HOSPITAL BUILD y PATIENT SAFETY, eventos celebrados también en la ciudad de Dubai, UAE.



CONGRESO PANAMERICANO DE ESTERILIZACIÓN

MATACHANA participó en el Congreso Panamericano de Esterilización, celebrado en Bolivia. En esta edición, participaron unas 1.200 personas de distintos países de América Latina. En total había unos 20 expositores, con una notable presencia de MATACHANA que era uno de los Sponsors Premium del evento.

Elena Lorenzo, Jefa de Control de Infecciones de MATACHANA, fue una de las ponentes del programa científico. Su intervención sobre un tema de gran actualidad como es la difusión de las normativas para CSSD, fue muy bien valorada por los más de 1.000 asistentes, entre ellos el presidente del WFHSS, quien destacó la "profesionalidad, calidad y grandeza" de MATACHANA.

Por otro lado, también se organizó un simposio comercial para la promoción de los equipos de esterilización a baja temperatura, en el que participaron unas 100 personas. La presentación fue dedicada a la difusión de la tecnología VBTF desde un ángulo más técnico.

Este congreso es una de las actividades más importantes del plan de marketing para la promoción, tanto de nuestra empresa como de nuestro producto en Latinoamérica.



CONGRESO MUNDIAL DE ESTERILIZACIÓN EN PRAGA

El pasado mes de octubre, Praga acogió la decimoquinta edición del Fórum Mundial de Servicios de Esterilización Hospitalaria (WFHSS) que contó con la participación de 35 empresas de todo el mundo y más de 2.000 visitantes profesionales interesados por las constantes mejoras tecnológicas en el campo del Control de Infecciones.

MATACHANA, como en ediciones anteriores, participó con un moderno stand en que mostró las últimas novedades de sus equipos, con énfasis especial en la nueva evolución de su equipo de VBTF, el esterilizador 130 LF.

La tecnología VBTF fue motivo de debate en distintas presentaciones científicas incluidas dentro del programa, en las que MATACHANA dejó constancia de su larga trayectoria y alta capacidad microbicida en la esterilización de dispositivos médicos complejos.

La próxima edición se celebrará en Lille (Francia) entre el 7 y 10 de Octubre de 2015. Al celebrarse en uno de nuestros mercados directos, MATACHANA va a celebrarlo de forma muy especial con un patrocinio directo en el Congreso, en el que esperamos poder contar con la presencia de todos nuestros clientes y colaboradores.

FRUCTÍFERA ASISTENCIA A LA CSSA, EN TAILANDIA

Anualmente, la Asociación Central de Suministro de Esterilización (Central Sterilize Supply Association, CSSA) de Tailandia, con su comprometido presidente Dr. Somsak Wattanasri, MD (Jefe de Pediatría, medicina preventiva, FETP, WHO/HQ Roster of Export en HAI) al frente presenta su congreso nacional, llamado CSSA. En la edición de 2014, celebrada en agosto, MATACHANA participó en una conferencia, a cargo de Elena Lorenzo, sobre el tema "**Nuevas Tendencias en la CSSD**", de gran actualidad en un país en busca de estándares comunes en la Comunidad Económica Asiática basados en las normas aplicables internacionales actuales.

Tailandia es uno de nuestros principales mercados en el sudeste asiático, con un avanzado concepto en el Turismo sanitario. MATACHANA tiene un gran número de instalaciones en el país. Debido al alto nivel de calidad percibida que tienen los equipos en ese país, nuestros clientes principalmente son los centros hospitalarios de nivel superior. Un buen ejemplo es la instalación en curso de ocho unidades de los esterilizadores de vapor S1008E-2 de MATACHANA, con sistema de carga/descarga automática. Se trata de uno de los pocos en el país y, por extensión, en la región, y se encuentra en el nuevo edificio de la Facultad de Odontología de la Universidad de Mahidol, en Bangkok, reconocido como Institución líder en Asia en Investigación Dental, Educación y con las últimas tecnologías del lugar. La instalación se ha hecho en dos fases. La primera consta de 4 unidades y estará operativa a finales de 2014.



GRUPO MATACHANA

LA COMBINACIÓN PERFECTA Y ARMÓNICA DE PRODUCTO, EQUIPO E IMAGEN EN MEDICA 2014



MARIA TERESA SANDALINAS
Responsable del Área de Comunicación
GRUPO MATACHANA

UN AÑO MÁS, DÜSSELDORF REUNIÓ A LAS EMPRESAS DEL SECTOR EN UNA NUEVA EDICIÓN DE LA FERIA MEDICA. Y COMO NO PODÍA SER DE OTRA MANERA, EL GRUPO MATACHANA NO QUISO FALTAR A LA CITA ANUAL DE TECNOLOGÍA E INNOVACIÓN, APORTANDO LOS VALORES Y LA EXPERIENCIA QUE SIN DUDA ALGUNA NOS CARACTERIZAN.

Un stand de casi 200 m² fue nuestro mejor escenario al mundo. Durante cuatro días de intensa labor comercial y asesoramiento técnico y especializado, pudimos compartir nuestras últimas novedades con numerosos profesionales del sector, en un gesto claro de vocación de servicio al cliente.

La combinación perfecta y armónica de producto, equipo e imagen, nos permitió ser uno de los escenarios más interesantes de MEDICA. Una feria que MATACHANA cerró con gran éxito, gracias a un destacado número de visitas de todo el mundo, que nos felicitaron tanto por la imagen ofrecida como por la extensa gama de producto presentado en nuestras soluciones completas, así como por los numerosos proyectos que se firmaron durante el evento.

Un gran esfuerzo para nuestra compañía que, año tras año, viene llevando a cabo y que le ha permitido ser uno de los referentes más valorados del sector a nivel internacional. Una vez más, MATACHANA ha mostrado la madurez y experiencia de la compañía, fruto de una trayectoria contrastada a lo largo de nuestros más de 50 años de historia.

El Grupo MATACHANA se ha consolidado como proveedor de soluciones totales, en sus dos líneas de producto: Healthcare y Life Science. En MEDICA se mostraron soluciones completas para centrales de reprocesamiento de material estéril, estaciones de lavado manual, mesas de preparación y sellado, equipos de lavado automático, esterilización a vapor y a baja temperatura, automatización de procesos, consumibles y software de supervisión y monitorización de equipos.

En el área de tratamiento de residuos, MATACHANA expuso su espectacular modelo IWIS (Infectious Waste Integral System), una solución móvil completa, dentro de un contenedor de 20', para el tratamiento de residuos biosanitarios especiales, materiales potencialmente infecciosos, con las mejores garantías.

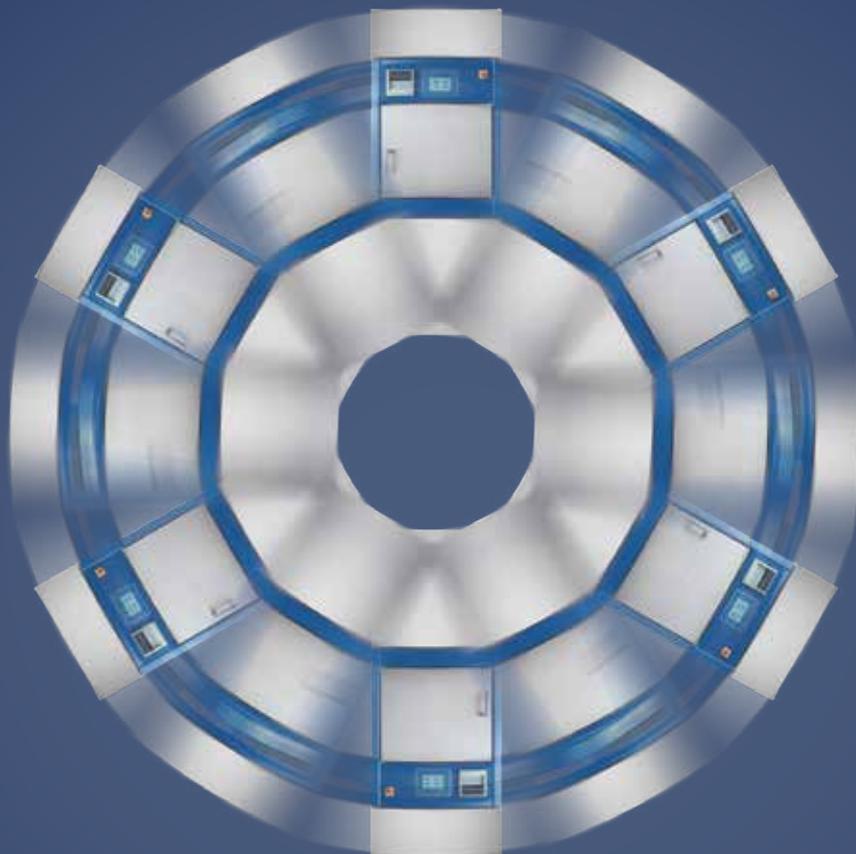
Asimismo, también se presentaron soluciones completas de anatomía patológica, para el equipamiento de salas de autopsia, disección y morgue.

El Grupo MATACHANA también ofreció su gama de soluciones totales para centros de investigación y laboratorios de Bioseguridad, Animal Research e Industria, dentro de la línea de Life Science.

Sin duda alguna este éxito ha sido el reflejo del esfuerzo y trabajo de un equipo comprometido. ¡Enhorabuena a todos!







Era difícil mejorar el esterilizador 130LF. pero le hemos dado una vuelta

Esterilizadores Matachana VBTF a Baja Temperatura con Formaldehido

¿Porqué cada vez más los hospitales de todo el mundo utilizan Esterilizadores VBTF Matachana? Gracias a...

- Nuevo sistema automático de dosificación, más seguro
- Gran rendimiento en lúmenes largos y endoscopia flexible
- Una temperatura de Esterilización VBTF entre 60 y 78 °C
- Una solución esterilizante que contiene sólo el 2% de FA
- Eficiente, seguro, con excelente capacidad de penetración
- Amplia compatibilidad de materiales
- Bajos costos de mantenimiento
- De acuerdo con la EN14180 y la DPS 93/42/CEE, marcado CE

●●● matachana | +50 YEARS | Experience that improves lives

WEBECO
matachana group

www.matachana.com