

iniciar o envio das bolsas, haviam dois blast-freezer para congelamento das bolsas no hemocentro, um funcionando e o outro em manutenção. No segundo semestre, os dois blast-freezers estavam em funcionamento e foram adquiridos dois freezers a -800C, contudo devido a elevada carga de energia exigida para o funcionamento dos equipamentos, foi necessária uma reestruturação da rede elétrica. No primeiro semestre de 2024, com todos os equipamentos funcionando conjuntamente com a nova rede elétrica, foi acrescentado à produção de hemocomponentes, o congelamento do plasma comum e do plasma isento de crioprecipitado. Após as intervenções realizadas, foram obtidos os seguintes resultados: no primeiro semestre de 2023 foram enviadas 6304 bolsas, no segundo semestre 9.175 e no primeiro semestre de 2024 foram 14.408 unidades. Houve um aumento de 47,7% quando comparados os dois primeiros semestres de cada ano. **Conclusão:** Para a implantação da retomada da produção e aproveitamento dos plasmas foi necessário realizar investimento estrutural, adquirir equipamentos da cadeia do frio e organizar gradualmente os processos de trabalho. Embora o investimento inicial e as melhorias realizadas tenham sido passos importantes, o processo é dinâmico e requer ajustes contínuos. Algumas intervenções ainda são necessárias para se obter o pleno aproveitamento dos hemocomponentes produzidos e garantir a qualidade do produto enviado.

<https://doi.org/10.1016/j.htct.2024.09.1209>

CONCENTRADOS DE PLAQUETAS RANDÔMICAS DESPROVIDOS DE CONTAMINAÇÃO POR HEMÁCIAS OBTIDAS DURANTE O PROCESSAMENTO NO HEMOCENTRO COORDENADOR ESTADUAL DE GOIÁS PROFESSOR NION ALBERNAZ

LBA Lima, ACN Mendes, DS Goulart

Hemocentro Coordenador Estadual de Goiás
Professor Nion Albernaz (HEMOGO), Goiânia, GO,
Brasil

Objetivo: Produzir concentrados de plaquetas desprovidos de contaminação por hemácias observando atentamente todas as etapas do processo no setor de processamento, mantendo a qualidade do hemocomponente dentro dos padrões exigidos pela legislação vigente. **Material e métodos:** Estudo descritivo de 741 bolsas triplas de sangue total da marca Terumo para obtenção de concentrado de plaquetas randômicas e sua avaliação macroscópica em todo mês de março de 2024. A validação na produção do hemocomponente foi do tipo prospectiva e avaliada em todas as momentos do processo. As bolsas foram homogeneizadas por 3 minutos com movimentos de fricção, principalmente na parte superior da bolsa e colocadas nos liners em repouso, já balanceados, por um tempo mínimo de 2 horas. Após o descanso, as bolsas foram centrifugadas e posteriormente extraídas pela metodologia de PRP. Em seguida, em até 20 minutos, as bolsas de PRP foram centrifugadas novamente até a obtenção final dos concentrados de plaquetas. As centrífugas refrigeradas utilizadas foram da marca Thermo Scientific-Cryofuge 16 e os extratores

T-ACE II da Terumo. O processo é finalizado com avaliação macroscópica dos hemocomponentes. **Resultados:** Realizada a inspeção visual dos hemocomponentes produzidos em todo o mês de março de 2024, observamos que apenas 10 concentrados de plaquetas randômicas das 741 bolsas triplas processadas apresentaram não conformidade no quesito contaminação por hemácias. Uma representatividade significativamente baixa no valor de 1%. Os volumes de todos os concentrados estavam dentro do valor de referência e avaliação do swirling bem evidenciada. **Discussão:** De acordo com os resultados apresentados, podemos perceber que a produção dos concentrados de plaquetas se exibiu em excelente qualidade. A etapa de processo de homogeneização das bolsas de sangue total tem uma representatividade maior para evitar a contaminação por hemácias. Movimentos muito bruscos podem lisar as hemácias afetando a qualidade do hemocomponente. Os detalhes de massageamento na parte superior da bolsa é fundamental para evitar que fragmentos de hemácias se agreguem no plástico após sua centrifugação. Respeitar o tempo de repouso necessário, é outro ponto fundamental para evitar contaminação das plaquetas. Os cuidados no posicionamento das bolsas nos liners e a sua retirada após centrifugação são detalhes importantes que também possuem relevância na qualidade do hemocomponente, além de ter uma centrífuga em ótimo estado de funcionamento, desprovidas de ruídos e periodicidade nas manutenções preventivas e calibrações determinadas pelo fabricante. **Conclusão:** O processo de obtenção de concentrado de plaquetas randômicas é realizado conforme a legislação vigente. Uma técnica bem elaborada, o gerenciamento de equipamentos, a implantação de registros de qualidade, o monitoramento de indicadores e a utilização de ferramentas da qualidade foram essenciais, contribuindo para o baixo índice de descartes de concentrados de plaquetas por contaminação por hemácias. A qualidade do hemocomponente reflete na melhoria contínua do processo visando a segurança do paciente.

<https://doi.org/10.1016/j.htct.2024.09.1210>

VALIDAÇÃO DE BALANÇAS DOS HOMOGENIZADORES COMPOGUARD PARA COLETA DE SANGUE NO HEMOCENTRO COORDENADOR DO PARANÁ

JK Bauer, AMB Machado, LML Richter,
ANA Buchmann

Centro de Hematologia e Hemoterapia do Paraná
(HEMEPAR), Curitiba, PR, Brasil

A determinação do volume de sangue total coletado é crucial para a seleção dos hemocomponentes a serem fracionados. Segundo a portaria de consolidação nº5, de 28 de setembro de 2017, o volume admitido por doação é de 450 mL $\pm$ 45 mL, aos quais podem ser acrescidos até 30 mL para a realização dos exames laboratoriais exigidos pelas leis e normas técnicas, considerando o volume de anticoagulante recomendado, que é de 60 a 65mL. Entre 300 a 404 mL de sangue total coletado, pode ser fracionado somente concentrado de hemácias, desde que este seja rotulado como “unidade de baixo volume