

> 0,8% e 3, com hematócrito acima de 80%. *CHF: volume: 232ml; hematócrito: 72,63%; hemoglobina: 55,8 g/U; grau de hemólise: 0,138%; leucócitos residuais: $0,104 \times 10^6$ e teste microbiológico negativo. Avaliaram 49 unidades (7,6% da produção), com 1 unidade não conforme devido de hematócrito abaixo de 65%. *CPA: volume: 259ml; contagem de plaquetas: $3,08 \times 10^{11}$; contagem de leucócitos: $0,200 \times 10^6$; pH: 7,29; teste microbiológico negativo. Dentre 119 unidades analisadas (3,53% da produção), 9 apresentaram contagem plaquetária abaixo de $3,0 \times 10^{11}$. *PFC: volume: 236ml; TTPA: 25,5 s; leucócitos residuais: $0,026 \times 10^6$; hemácias residuais: $0,531 \times 10^6$; plaquetas residuais: $26,79 \times 10^6$. Ao testarem 91 bolsas de plasma (1,43% da produção), foi observado não conformidade em apenas 6 unidades por contagem de plaquetas residuais. *CRIO: volume: 35,1ml; fibrinogênio: 175,48 mg/U. Foram analisadas 38 unidades (3,35% da produção), com 100% de conformidade. **Discussão:** Diante das não conformidades, foram elaboradas estratégias para elucidar e solucionar os desvios de padrões apontados pelo controle de qualidade. Para as alterações no grau de hemólise e dosagem de hematócrito dos CH, foi implementado um extrator automatizado. Para as CPA com contagem abaixo de $3,0 \times 10^{11}$, captação de doadores e triagistas iniciaram uma avaliação mais criteriosa dos doadores. A não conformidade do PFC por plaquetas residuais foi sanada através de ajuste na programação da centrifuga. **Conclusão:** A gestão de qualidade de um serviço de hemoterapia é essencial para garantir a segurança transfusional, através de ações e fatores que auxiliam na precisão dos procedimentos e resultados laboratoriais. Os dados analisados demonstram que os hemocomponentes produzidos pelo Hemonúcleo de Barretos estão em conformidade com a norma vigente, proporcionando maior confiabilidade para as expectativas do profissional da saúde e repercussões acertivas no cenário do paciente.

<https://doi.org/10.1016/j.htct.2024.09.1579>

QUALIFICAÇÃO TÉRMICA DE ULTRAFREEZER – EXPERIÊNCIA EM UM HEMOCENTRO NO NORDESTE BRASILEIRO

RCF Oliveira, RB Menezes, WS Teles,
APBP Silva, FKF Oliveira, JC Oliveira,
FEC D Carmo, MN Andrade, IST Sanjuan

*Centro de Hemoterapia de Sergipe (HEMOSE),
Aracaju, SE, Brasil*

Introdução: Qualificação Térmica é uma comprovação mediante uma série de medições de temperatura dentro de um intervalo de tempo pré-definido, que no final permitirá a avaliação da operação e/ou o desempenho do equipamento para o fim desejado tendo como Resolução de Diretoria Colegiada a RDC 304 de 2019. Desta forma, a qualificação térmica deve garantir que os equipamentos estejam funcionando corretamente e que mantenham os padrões determinados pelas normas e legislações vigentes. Utiliza-se para a realização da qualificação térmica, equipamentos como sensores de temperatura, já devidamente calibrados. **Objetivos:** Coletar dados

e analisar as temperaturas atingidas pelo equipamento, assim como se a temperatura permanece estável, assegurando que na rotina o equipamento manterá as condições térmicas dentro dos limites preconizados. **Metodologia:** Trata-se de um ensaio do tipo experimental, a partir das normas e legislações vigentes. Os ensaios foram realizados de acordo com a literatura técnica aplicada e normas técnicas. Foram utilizados como referência os seguintes documentos: Spectrolab Tecnologia Científica Ltda. e P.S.Q n°: FSPH/DO.01.010, DOQ-CGCRE-028; ABNT NBR12550; NBR-ISO IEC 17025; DKD-R 5-7; ISO GUM 2008; ABNT-NBR 16328:2014. Seguidamente foram Gráfico de Barras com avaliação de % de tempo dentro e fora da faixa Limite. Azul=abaixo limite mínimo; Verde=dentro da faixa; Vermelho=acima limite Máximo. **Resultados:** Para a verificação foi definido o critério de aceitação: Todos os sensores dentro dos limites máximo e mínimos estabelecidos. O equipamento submetido a verificação foi o FREEZER -86°C CL374-80v ColdLab Pat/Ser-ial:04092 1979.09.21. Temperatura Ambiente 23°C°, Umidade Relativa :54 %Ur, Limite Mínimo: -90 Temp. (C). Em relação as análises dos resultados obtido pelos sensores foi observado que todos permaneceram dentro dos limites estabelecidos. **Discussão:** A qualificação térmica é um método fundamental dentro do Sistema de gestão da Qualidade, tendo em vista que monitora as variáveis que pode ocasionar adversidades no armazenamento e demais processos onde o equipamento acha-se inserido. Outro ponto importante é que essa metodologia assegura a segurança e a qualidade nos procedimentos operacionais que abrangem materiais termolábeis. Apesar dos resultados das temperaturas estarem dentro dos limites superior e inferior nota-se que é possível entender se existem melhorias a serem feitas e se antecipar a possíveis problemas. No momento em que surge discrepância nos resultados é efetuado uma investigação da causa, posteriormente é acionada a equipe técnica para avaliação, seguidamente para uma manutenção corretiva e requalificação do equipamento. **Conclusão:** Quando conjecturamos em boas práticas, em particular no âmbito da saúde, como a cadeia de frio, é fundamental pensar na Qualificação e Validação, que são práticas científicas que ordenam a qualidade e garantia dos processos. Conclui-se, que a qualificação térmica é uma etapa importante para garantir a qualidade dos produtos acondicionados e segurança para os indivíduos que fazem uso dos insumos.

<https://doi.org/10.1016/j.htct.2024.09.1580>

IMPORTÂNCIA DO FLUXOGRAMA PARA OPERACIONALIZAÇÃO DO PROCESSO DE COMPRAS PÚBLICAS NO CENTRO DE HEMOTERAPIA DE SERGIPE – EXPERIÊNCIA HEMOSE

EM Brasil, VF Carregosa, WS Teles,
DNC Martins, FEC D Carmo

*Centro de Hemoterapia de Sergipe (HEMOSE),
Aracaju, SE, Brasil*

Introdução: O fluxograma é uma ferramenta fundamental no contexto das compras públicas, desempenhando um papel