

Discussão: Apesar dos resultados apresentados, ainda ocorrem subnotificações, advindas dos setores auditados, e com isso a Assessoria da Qualidade intensificou os treinamentos internos da qualidade em particular a adestração do Fluxo para Tratamento de NC que ocorreu no período de abril, maio, junho e julho de 2023, e a proximidade com os técnicos na identificação das não conformidades e ações preventivas/melhorias. **Conclusão:** A revisão constante do fluxo operacional, assim como a validação de todo os processos desde o ciclo do sangue, atualização e padronização documental são de fundamental importância para uma prestação de serviço conforme as normas e legislações vigentes.

<https://doi.org/10.1016/j.htct.2024.09.1577>

IMPLANTAÇÃO DA METODOLOGIA 5S EM UM CENTRO DE HEMOTERAPIA DO NORDESTE DO BRASIL

WS Teles, AJR Costa, OS Rezende,
CML Santana, AGT Araujo, JC Oliveira,
FECD Carmo, APBP Silva, FKF Oliveira,
FS Oliveira

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

Introdução: A Metodologia 5S é um considerável instrumento de comprometimento, cujo propósito é viabilizar a qualidade do ambiente institucional. Trata-se um programa integrado de cinco sentidos, descritos em japonês e que são caracterizados por premissas básicas da organização, além de subsidiar o controle e a manutenção do âmbito do trabalho. O grande ganho com a prática do 5S é a racionalização de tempo e o bem-estar em um ambiente que normalmente é compartilhado por várias pessoas em um pequeno espaço. **Objetivos:** A presente pesquisa tencionou apresentar os resultados da implantação da metodologia 5S em ambientes de um Centro de Hemoterapia do Nordeste do Brasil, a fim de melhorar a produtividade e aperfeiçoar o trabalho em grupo. **Metodologia:** O foco principal da “M5S” foi otimização do tempo, padronização dos processos, redução de desperdícios, gestão de riscos e clima organizacional. Ao realizar as supervisões técnicas de qualidade, todos os critérios de avaliação foram respeitados, desde o cronograma, escopo, reunião de apresentação (entrega da cartilha “M5S”), abordagem ao profissional seguindo o formulário do Programa 5S que consta: 1ºS: SEIRI (utilização); 2ºS: SEITON (organização); 3ºS: SEISO (limpeza); 4ºS: SEIKETSU (saúde); 5ºS: SHITSUK (autodisciplina), e avaliação do formulário e produção de relatórios. A avaliação do formulário do Programa 5S ocorreu conforme a condição do ambiente, classificado como: Cor (verde, azul, amarelo e vermelho); Condição do ambiente (ótimo, bom, satisfatório e insatisfatório) e pontuação que alteram de (0 a 5,0). **Resultados:** Após a aplicação da “M5S”, foi possível elaborar um plano de ação, composto das atividades que seriam realizadas e o cronograma de atuação. Destaca-se que o envolvimento e o comprometimento dos funcionários foram o principal ponto a ser destacado na realização da “M5S”. Conforme a avaliação obtida através da pontuação observou-se

que 60% dos setores auditados pela “M5S” tiveram a pontuação de 4,1 a 5,0, 30% de 3,1 a 4,0 e 10% de 2,1 a 3,0. Outros apuramentos foram alcançados com a execução do programa de qualidade “M5S” nos setores em que foram desenvolvidas, tanto quanto o aprimoramento da ambiência de trabalho quanto à limpeza e higiene, segundo critérios de utilidade ou frequência de uso, bem como dos próprios colaboradores que passaram a ter uma maior preocupação com a organização da sala, assim como a melhoria considerável do clima organizacional do departamento. **Discussão:** O costume de deixarem objetos, insumos sob as bancadas e mesas, documentos obsoletos entre outros, é a principal prática dos colaboradores que não contribuem para manutenção do 5S. O motivo para ocorrência desta situação é que, usualmente, os servidores deixam para guardar os materiais no dia seguinte e acabam esquecendo-se de cumprir suas obrigações. Como medida corretiva, os servidores estão sendo conscientizados de que devem realizar a organização da bancada, mesas assim que encerrarem suas atividades diárias. O maior impedimento ao se implantar a metodologia 5S em instituições é a resistência por parte de todos, todavia em vários ambientes em que foi implantada, a metodologia 5S foi bem vista por todos que auxiliaram para que o objetivo final fosse alcançado. **Conclusão:** A instituição da “M5S” serviu de base para um futuro programa de qualidade total, que atualmente faz parte dos próximos planos da Instituição. Para isso, a Assessoria da Qualidade tenciona dar continuidade ao programa, mantendo a filosofia “M5S” na área técnica e ampliando o programa para os outros setores da organização.

<https://doi.org/10.1016/j.htct.2024.09.1578>

ANÁLISE DO CONTROLE DE QUALIDADE DOS HEMOCOMPONENTES PRODUZIDOS NO HEMONÚCLEO DE BARRETOS - SP

AP Cabral, BHR Silva, VA Pádua, AD Petta,
DS Marques

Hospital de Câncer de Barretos, Barretos, SP, Brasil

Objetivo: Analisar os resultados obtidos pelo controle de qualidade dos hemocomponentes produzidos no Hemonúcleo de Barretos - SP. **Materiais e métodos:** Os dados foram coletados através de relatórios mensais do setor de controle de qualidade de 01/02/2023 a 31/01/2024. **Resultados:** Em 12 meses foram produzidos o total de 24.876 hemocomponentes, sendo: 7.057 concentrados de hemácias por aférese filtradas (CHAF), 6.330 concentrados de hemácias por sangue total (CH), 641 concentrados de hemácias filtradas (CHF), 3.368 concentrados de plaquetas por aférese (CPA), 6.348 plasmas fresco congelado (PFC) e, 1.132 crioprecipitados (CRIO). Média de resultados: *CHAF: volume: 270ml; hematócrito: 56,1%; hemoglobina: 50,8 g/U.; grau de hemólise: 0,152%; leucócitos residuais: $0,118 \times 10^6$ e teste microbiológico negativo. Foram avaliadas 83 unidades (1,17% da produção) com apenas 01 bolsa não conforme para o grau de hemólise > 0,8%. *CH: volume: 263ml; hematócrito: 73,74%; hemoglobina: 62,24 g/U.; teste microbiológico negativo. Analisaram 120 unidades (1,89% da produção), dentre as quais, 2 apresentaram grau de hemólise

> 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