

temperatura externa entre as regiões. Mesmo assim, o protocolo de transporte implementado pelo Grupo GSH demonstrou-se resiliente. Apesar da redução da quantidade de gelo reutilizável, os hemocomponentes chegaram com temperaturas favoráveis. Esse resultado é um indicativo positivo da eficácia das estratégias adotadas para enfrentar os desafios impostos pelas condições climáticas da região sul. **Conclusão:** A implementação de protocolos específicos para o transporte de hemocomponentes, levando em consideração as variações de temperatura externa em cada região, provou ser uma estratégia bem-sucedida para garantir a integridade e a eficácia dos componentes sanguíneos. Os resultados satisfatórios alcançados com essa abordagem personalizada evidenciam o comprometimento do Grupo GSH em assegurar a segurança e o bem-estar dos pacientes, independentemente de sua localização geográfica.

<https://doi.org/10.1016/j.htct.2023.09.1446>

VALIDAÇÃO DO PROCESSO DE CONGELAMENTO DO PLASMA UTILIZANDO O ULTRAFREEZER THERMO SCIENTIFIC NO HEMOCENTRO COORDENADOR ESTADUAL DE GOIÁS PROF NION ALBERNAZ

LBA Lima, PA Siqueira, AV Gonçalves,
AP Araujo, ACN Mendes, DS Goulart

Hemocentro Coordenador Estadual de Goiás Prof
Nion Albernaz, Goiânia, GO, Brasil

Objetivo: Validar o congelamento do plasma fresco no *Ultra Freezer Thermo Scientific* com temperatura a -80°C , determinando o tempo ideal para congelamento total, mantendo a qualidade do hemocomponente dentro dos padrões exigidos pela indústria de produção de fatores. **Material e métodos:** Estudo descritivo de congelamento de 18 bolsas de plasmas da marca Terumo e análise do controle de qualidade no dia 14 de março de 2023. A validação foi do tipo prospectiva e executada no *Ultra Freezer Thermo Scientific*, modelo 8930086D e para o monitoramento das temperaturas foi utilizado o equipamento Fieldlogger da Novus com 12 sensores de medição. As bolsas foram dispostas na posição horizontal sendo 6 unidades e 4 sondas do looger por gaveta. Os sensores de temperatura foram colocados no meio da bolsa e fixados com fita autocolante. Após o fechamento da porta, o aparelho foi acionado para iniciar o registro das temperaturas. Após 3 horas de congelamento, as sondas foram retiradas e 15 bolsas foram encaminhadas para o controle de qualidade para dosagem do fator VIII. **Resultados:** O software do logger apresentou no final do processo os resultados com os dados de medição. O congelamento total do plasma com os 12 sensores foi observado após 1 hora e 42 minutos da colocação dos plasmas. Nesse período todas as bolsas atingiram a temperatura de -30°C . Em 100% das amostras analisadas pelo controle de qualidade apresentaram resultados satisfatórios na dosagem do fator VIII, reproduzindo valores $\geq 0,7$ UI/mL conforme preconiza a legislação vigente. **Discussão:** De acordo com as temperaturas registradas pelas sondas foi notório perceber que as 4 primeiras sondas fixadas nos plasmas na gaveta superior

alcançaram primeiramente temperaturas mais inferiores em comparação com as demais. Esse acontecimento pode ser explicado pelo fenômeno da convecção térmica, processo em que o ar quente menos denso sobe, em contra partida, o ar frio (mais denso) desce formando as correntes de convecção. A última sonda que atingiu a temperatura de -30°C estava posicionada na gaveta no meio do equipamento, o motivo por tal comportamento se deve pelas etapas dos ciclos que ocorre durante a convecção térmica. À medida que o ar vai circulando no interior do equipamento, o congelamento é mais lento na parte do meio, da mesma forma é o congelamento no interior da bolsa de plasma fresco, em que as extremidades são congeladas primeiramente para depois totalizar na parte central da bolsa. Na análise geral, todas as gavetas apresentaram conformidade para o congelamento conforme preconizado pela indústria de fatores. **Conclusão:** A validação de congelamento é uma atividade essencial e crítica para a produção do plasma fresco congelado determinado pelas legislações vigentes. Utilizar um freezer qualificado e um loger calibrado é fundamental para realização de um congelamento de plasma ideal garantindo o máximo de conservação, assegurando a utilização eficiente de um hemocomponente seguro e com qualidade.

<https://doi.org/10.1016/j.htct.2023.09.1447>

PROCESSO DE PRODUÇÃO DE COLÍRIO DE SORO AUTOLOGO EM SERVIÇO DE HEMOTERAPIA – RELATO DE CASO

K Fávero, P Moraes, CC Bernardi, AB Andreoli,
PTR Almeida

Instituto Paranaense de Hemoterapia e Hematologia
– Grupo Vita, Curitiba, PR, Brasil

Objetivo: Demonstrar a possibilidade de um serviço de hemoterapia produzir na íntegra um colírio de soro autólogo em doses únicas. **Metodologia:** Relato de caso do processo de produção do colírio de soro autólogo utilizando a prescrição médica, portarias vigentes e normas técnicas específicas para o processo. **Relato de caso:** Paciente masculino, 82 anos, recebeu transplante de córnea há um ano e evoluiu com sinais clínicos que sugeriram possível rejeição do órgão transplantado. A terapia proposta pelo médico oftalmologista foi a prescrição de colírio de soro autólogo a 40%, para uso diário, por um período de 3 meses. Para dar início ao processo de produção do produto prescrito, o paciente foi cadastrado no sistema interno como doador autólogo e submetido as etapas do protocolo institucional. A bolsa utilizada foi preparada antes do processo de coleta: o anticoagulante Citrato Fosfato Dextrose Adenina (CPDA-1), foi transferido da bolsa principal para uma das duas bolsas satélites sem que o sistema fosse aberto. A bolsa satélite com anticoagulante foi descartada, restando então duas bolsas sem anticoagulante para coleta do sangue autólogo. A coleta ocorreu sem intercorrências, resultando em uma bolsa de sangue total com peso de 350 mL e em amostras de sangue para os testes laboratoriais. Após coletada, a bolsa de sangue total foi mantida em repouso por uma hora, em seguida, foi realizada a centrifugação em 1.500