

**Título do projeto de pesquisa:** QUALIDADE NO REPROCESSAMENTO DE ARTIGOS PELO VAPOR SATURADO SOB PRESSÃO

**Pesquisadoras:**

- Alline Cristhiane da Cunha Mendonça
- Ana Lúcia Queiroz Bezerra

**Unidade da SES-GO:** HDT, HUGO, HGG, HMI

**Dissertação de mestrado:** PROCESSAMENTO DE PRODUTOS PARA A SAÚDE EM AUTOCLAVES A VAPOR: ANÁLISE DOS INDICADORES DE ESTRUTURA E PROCESSO

**RESUMO**

A qualidade do processamento dos produtos para a saúde depende de diversos fatores, entre eles, atenderem aos indicadores de estrutura e de processo. O objetivo geral deste estudo foi analisar a segurança do processamento dos produtos para a saúde em vapor saturado sob pressão por meio de indicadores de qualidade em hospitais públicos de médio e de grande porte da cidade de Goiânia. Trata-se de estudo descritivo de delineamento transversal com abordagem quantitativa, realizado nos seis hospitais públicos de médio e de grande porte da cidade de Goiânia-GO. O universo do estudo foi os Centros de Material e Esterilização Classe II destes hospitais. O projeto atendeu a Resolução nº 196/96 do Conselho Nacional de Saúde e foi aprovado pelo Comitê de Ética em Pesquisa, Protocolo nº 134/2011. Os dados foram coletados no período de dezembro de 2011 a fevereiro de 2012 por meio das técnicas de observação e entrevista, utilizando instrumento adaptado do modelo proposto por Graziano *et al.* (2009). Os dados foram processados pelo programa SPSS e analisados por estatística descritiva. Os resultados mostraram que 100% dos hospitais possuíam CME centralizados e enfermeiros. 83,3% realizavam a revisão anual das normas e das rotinas operacionais de cada etapa do processamento de produtos para a saúde. A maioria possuía as dimensões físicas adequadas para as áreas de limpeza, preparo, guarda e barreira física entre as áreas. A maioria não possuía os insumos necessários para a higienização das mãos, os menores índices foram observados nas áreas da limpeza (33,3%) e de guarda (33,3%). 100% realizavam a limpeza dos produtos para a saúde de forma manual e um deles

utilizava, também, a limpeza automatizada. 100% utilizavam detergente enzimático para a limpeza dos produtos para a saúde, mas nenhum seguia as recomendações do fabricante. Nenhuma instituição possuía *rack* com sistema de rodízio, torneiras com água quente e fria e escovas especiais para produtos complexos e canulados. Nenhuma instituição utilizava material não abrasivo para a limpeza, lupa para inspeção após a limpeza e 33,3% não faziam a rotulagem dos invólucros corretamente. 100,0% utilizavam recursos recomendados para a secagem dos produtos para a saúde, embalagens recomendadas para esterilização em autoclaves e possuíam autoclaves do tipo pré-vácuo e de barreira, mas a maioria não atendia aos parâmetros recomendados para a disposição dos produtos para a saúde no interior das autoclaves. 100,0% utilizavam indicadores químicos e biológico e apenas 60,0% realizavam o controle físico. 83,3% possuíam a área de guarda exclusiva, 50,0% tinham climatização e somente 16,7% seguia os parâmetros de distância das prateleiras em relação ao piso, ao teto e à parede. Recursos materiais e qualificação dos trabalhadores foram considerados pontos frágeis, merecendo maior atenção dos gerentes e comprometimento dos profissionais envolvidos com o processamento, a fim de garantir qualidade e segurança no processamento dos produtos para a saúde e minimizar os riscos de infecções hospitalares.

**Palavras-chave:** Esterilização. Indicadores de qualidade. Prática profissional.

Dissertação não disponível na internet.

Há cópia disponível na Biblioteca Ena Galvão da Escola de Saúde Pública de Goiás Cândido Santiago, no endereço Rua 26, n. 521, Jardim Santo Antônio, Goiânia-GO, CEP 74853-070.

Artigo científico disponível

em: <https://periodicos.ufpe.br/revistas/revistaenfermagem/article/viewFile/13459/16148>.