

(注)本基準の求める品質保証レベルの設定、及び、治験薬 GMP、医薬品 GMP 省令および FDA ガイダンスと本基準の位置づけ

本基準の求める品質保証レベルは、本基準制定の基盤となった社団法人日本アイソトープ協会医学・薬学部会、ポジトロン核医学利用専門委員会の報告（「ポジトロン核医学利用専門委員会が成熟技術として認定した放射性薬剤の基準」の今後のあり方について（RADIOISOTOPES, Vol. 59, No. 9, 2010））に基づき、治験薬の製造管理、品質管理等に関する基準（治験薬 GMP）（薬食発第 0709002）のレベルとする。本基準は、治験薬 GMP、医薬品及び医薬部外品の製造管理及び品質管理の基準に関する省令（平成十六年十二月二十四日厚生労働省令第百七十九号、医薬品 GMP 省令）、施行規則（薬食監麻第 0330001 号）および米国 FDA のガイダンス、PET Drugs- Current Good Manufacturing Practice (CGMP)を参考とし、病院等施設内で製造され同施設で患者に投与される PET 薬剤（以下 PET 薬剤）の製造管理法に関して日本核医学会が定めたものである。本基準では、治験薬 GMP および医薬品 GMP 省令の規定のうち、PET 薬剤製造に関わる条項に関して、「治験薬」（治験薬 GMP）、「医薬品」（医薬品 GMP 省令）を「PET 薬剤」に読み替えるとともに太字で引用し、それら規定の遵守のために必要な作業指針を、施行規則や米国 FDA ガイダンス等を参考に、＜考え方＞としてまとめた。また、PET 薬剤の特殊性に基づく本基準の運用方法や考え方に関して、「PET 薬剤製造を GMP 基準で製造する際の留意事項」および別紙で注意事項を添付した。

1.定義

1.1この基準で「PET薬剤」とは、病院内のPET薬剤製造施設で製造され、原則としてその病院内で使用されるポジロン放出核種標識放射性薬剤をいう。投与可能な完成品を指す。

1.2この基準で「バッチ」とは、一の製造期間内に一連の製造工程により均質性を有するように製造されたPET薬剤をいう。

1.3この基準で「サブバッチ」とは、一の製造期間内に、連続して同一の製造機器、製造工程を用いて製造された、均質性を有するPET薬剤のバッチ群をいう。

1.4この基準で「ロット」とは、一の製造期間内に一連の製造工程により均質性を有するように製造されたPET薬剤、原材料、容器および自家調製品等をいう。

1.5この基準で「バリデーション」とは、PET薬剤製造施設の製造設備並びに手順、工程その他のPET薬剤の製造管理及び品質管理の方法(以下「製造手順等」という。)が期待される結果を与えることを検証し、これを文書とすることをいう。通常、製造方法や試験方法が確立し、再現性も考慮した繰り返しが必要な場合に行う。

1.6この基準で「ベリフィケーション」とは、当該PET薬剤に期待される品質が得られたことを手順書、計画書、記録、報告書等から確認し、これを文書とすることをいう。通常、限定された状況、限定されたバッチに対して、その妥当性や適切性の評価確認のために行う。

1.7この基準で「クオリフィケーション」とは、構造設備(例えば、設備・装置・機器・ユーティリティ等)について、計画・仕様・設計どおり適格であることを評価確認し、これを文書とすることをいう。

1.8この基準で「出荷」とは、PET薬剤を製造施設から使用する場所へ発送することをいう。

＜考え方＞「バッチ」と「ロット」の違い、「資材」について

本基準では、「バッチ」は製品(PET薬剤)を製造する一連のプロセスの単位であり、1バッチとは1回の製造に対応する。「ロット」とは、バッチ毎もしくは複数のサブバッチにより製造された均質な製品(PET薬剤)のことである。

本基準でいう「資材」とは製品の容器、被包及び表示物をいう。

2. PET薬剤製造部門及びPET薬剤品質部門

2.1 PET薬剤製造施設は、PET薬剤製造施設ごとに、PET薬剤の製造管理に係る部門(以下単に「PET薬剤製造部門」という。)及びPET薬剤の品質管理に係る部門(以下単に「PET薬剤品質部門」という。)をおこななければならない。

2.2 PET薬剤品質部門は、PET薬剤製造部門から独立していなければならない。

＜考え方＞PET薬剤製造施設の組織および製造部門、品質部門の設置について

PET薬剤製造施設は、PET薬剤製造部門及びPET薬剤品質部門を設置し、文書により、PET薬剤製造施設の体制と作業者の責任ならびに義務を規定しなければならない(個々のPET薬剤製造施設でGMP総則を作成し規定す

る)。PET薬剤品質部門は、試験検査を担当すると同時に、製造全体を監督する品質保証を担当するものを配置する必要がある。

少人数で運営されるPET薬剤製造施設においても、製造及び品質管理が適切な時に定められた方法で確実に実施されることを担保しなければならない。各作業は作業実施者とは別に作業確認を行うものが作業のチェックを行う必要がある。1名の作業員に製造及び品質管理を兼務させているPET薬剤製造施設では、該当する作業員自身が作業をチェックし、更に再チェックしなければならない。

＜考え方＞PET薬剤の品質保証について

PET薬剤製造施設は、以下の任務を実行する責任と権限を有する品質保証機能を持たねばならない。品質保証機能は品質部門が担ってもよい。

- (1) PET 薬剤に定められた同一性、放射能、品質および純度を維持していることを保証するための製造作業の監督
 - ・ 原材料、資材、中間製品が規格に適合していることを確認し保証する
 - ・ PET 薬剤の製造記録および試験検査記録が正確かつ完全に記載され、記録が正当であることを承認し、出荷判定を行う
 - ・ 製品標準書、製造指図書、規格の承認、手順、方法、プロセスの確認とそれらの変更承認
- (2) 逸脱、品質情報の取り扱い等に関する判断や回収等の判断等
- (3) 教育訓練の確認
- (4) PET 薬剤製造施設の製造基準等を遵守しているかどうかを、手順を定めて定期的に内部監査を行う
- (5) その他製品品質に関わるすべての書類の確認

3. PET薬剤の出荷の管理

3.1 PET薬剤製造施設は、PET薬剤の品目ごとに、PET薬剤品質部門のあらかじめ指定した者に、製造管理及び品質管理の結果を適正に評価させ、PET薬剤の製造施設からの出荷の可否を決定させなければならない。

3.2 PET薬剤の出荷の可否を決定するPET薬剤品質部門のあらかじめ指定した者は、当該PET薬剤を使用した研究、検査等及びPET薬剤の製造管理及び品質管理について十分な教育訓練を受け、知識経験を有する者でなければならない。

＜考え方＞出荷の管理

出荷は、製造及び試験検査について十分に理解し、すべての原材料、資材(容器等)の品質や、作業手順、規格、方法、プロセス等を承認し、製造記録及び試験検査記録を確認し承認している品質部門の品質保証担当者(もしくは出荷可否決定者)が判断する。また、品質保証担当者(もしくは出荷可否決定者)によって出荷が承認されるまで、薬剤が出荷されないことを保証する手順を定めなければならない。出荷によって品質に悪影響を及ぼさない出荷方法を規定し、その手順書に従って出荷する。またPET薬剤の出荷記録を保管しなければならない。また出荷の可否と被験者への投与の可否は必ずしも一致しない点に注意する(本基準に添付する「PET薬剤をGMP基準で製造する際の留意点」等も参考)。

4. PET薬剤に関する文書

4.1 PET薬剤製造施設は、PET薬剤の品目ごとに、成分、分量、規格及び試験方法、製造手順、その他必要な事項について記載したPET薬剤に関する文書を作成し、PET薬剤品質部門の承認を受けるとともに、これを保管しなければならない。

4.2 4.1 に規定するPET薬剤に関する文書は、当該PET薬剤の開発の進捗や新たに得られた知見等を踏まえ、適時適切に改訂されなければならない。

＜考え方＞PET薬剤に関する文書

いわゆる製品標準書と呼ばれるものであり、その時点での製品の規格、試験方法、製造方法、手順など、製品の製造に必要な情報を記載する。施行規則7(4)では、以下の内容を含むことを求めている。

PET薬剤に関する文書

- ア. 当該製品に係る医薬品又は医薬部外品の一般的名称
 - イ. 製造販売承認年月日及び製造販売承認番号(該当する場合のみ)
 - ウ. 成分及び分量(成分が不明なものにあつてはその本質)
 - エ. 製品等の規格及び試験検査の方法
 - オ. 容器の規格及び試験検査の方法
 - カ. 表示材料及び包装材料の規格
 - キ. 製造方法及び製造手順(工程検査を含む。)
 - ク. 標準的仕込量及びその根拠
 - ケ. 中間製品の保管条件
 - コ. 製品(中間製品を除く)の保管条件及び有効期間又は使用期間
(施行規則7(4)から記載すべき内容を抜粋)
- それらの項目に加えて、

- ・製造指図書、製造方法の標準操作手順書、指図書、記録書
 - ・原材料、資材及び製品の規格と(受入)試験方法、その試験検査に関する手順書や記録書のひな型、自家調製の必要な原材料に関してはその方法や手順と調製記録書
- など、製品に特有の原材料、試験法や製造法に関する情報を記載し、この文書を製品製造のリファレンスとなるよう作成し、活用する

5. 手順書等

5.1 PET薬剤製造施設は、PET薬剤製造施設ごとに、構造設備の衛生管理、職員の衛生管理その他必要な事項について記載したPET薬剤の衛生管理の手順に関する文書を作成し、これを保管しなければならない。

5.2 PET薬剤製造施設は、PET薬剤製造施設ごとに、PET薬剤等の保管、製造工程の管理その他必要な事項について記載したPET薬剤の製造管理の手順に関する文書を作成し、これを保管しなければならない。

5.3 PET薬剤製造施設は、PET薬剤製造施設ごとに、検体の採取方法、試験検査結果の判定方法その他必要な事項を記載したPET薬剤の品質管理の手順に関する文書を作成し、これを保管しなければならない。

5.4 PET薬剤製造施設は、5.1 から5.3 に定めるもののほか、PET薬剤の製造管理及び品質管理を適正かつ円滑に実施するため、次に掲げる手順に関する文書(以下「手順書」という。)をPET薬剤製造施設ごとに作成し、これを保管しなければならない。

5.4.1 PET薬剤製造施設からの出荷の管理に関する手順

5.4.2 バリデーション及びベリフィケーションに関する手順

5.4.3 変更の管理に関する手順

5.4.4 逸脱の管理に関する手順

5.4.5 品質等に関する情報及び品質不良等の処理に関する手順

5.4.6 回収処理に関する手順

5.4.7 自己点検に関する手順

5.4.8 教育訓練に関する手順

5.4.9 文書及び記録の管理に関する手順

5.4.10 その他製造管理及び品質管理を適正かつ円滑に実施するために必要な手順

5.5 PET薬剤製造施設は、PET薬剤に関する文書、PET薬剤の衛生管理の手順に関する文書、PET薬剤の製造管理の手順に関する文書、PET薬剤の品質管理の手順に関する文書及び手順書(以下「手順書等」と総称する。)をPET薬剤製造施設に備え付けなければならない。

<考え方>手順書

5.1～3はそれぞれ、衛生管理、製造管理そして品質管理の基準の作成を求めたものである。

・衛生管理の基準には以下のものを含むこと

ア. 構造設備の衛生管理に関する次の事項

(ア) 清浄を確保すべき構造設備に関する事項

(製造に関わるすべての場所を清浄区域、一般区域および無菌装置等に指定する。)

(イ) 構造設備の清浄の間隔に関する事項

(ウ) 構造設備の清浄作業の手順に関する事項

(イ、ウに関して、上記区域について、日常的に清掃する場所、定期的に清掃する場所、それぞれの方法を規定する。)

(エ) 構造設備の清浄の確認に関する事項

(塵埃、微生物の測定について、頻度、方法等を規定する。部屋の広さやクラスによって適切な個所をモニタリングする。)

(オ) その他構造設備の衛生管理に必要な事項

(場所ごとに、入室時に必要な注意事項(例えば消毒用エタノール噴霧など)を規定する。)

イ. 職員の衛生管理に関する次の事項

(ア) 職員の更衣等に関する事項

(使用する無塵衣、マスク、手袋等の品番、取替え頻度等を規定する。)

(イ) 職員の健康状態の把握に関する事項

(特に、具合の悪い職員に関して、作業の可否の判断基準等を予め規定しておく。)

(ウ) 手洗い方法に関する事項

(エ) その他職員の衛生管理に必要な事項

ウ. その他衛生管理に必要な事項

(施行規則8(4)に一部説明を追加)

・製造管理の基準には以下のものを含むこと

ア. 製品等及び資材の製造、保管及び出納に関する事項

製品に限らず、原材料や資材(容器)に関して受入、保管、出庫の管理方法を規定する。

原材料の受入規格や試験方法を規定しておくことが必要であるが(「PET薬剤に関する文書」内にまとめてよい)、検体の採取および試験はPET薬剤品質部門に実施を依頼する。その手順も作成する。

イ. 構造設備の点検整備及び計器の校正に関する事項

構造設備はその導入時に必要なクオリフィケーションを行い設置する。その際の設備の性能(仕様)が使用時にも維持されることが必要である。そのために、設備ごとにその使用方法(標準操作手順書)や保守点検の方法等を規定し、使用、点検及び保守を記録する。製造業者が規定する校正や保守点検のタイミングがあれば、それに倣ってもよい。下記の書類を作成し、構造設備および機器ごとに目的に合った維持管理を行う。また別紙2にPET薬剤製造に共通する機器設備に関する注意事項を記す。

(1) 施設、設備、装置、機器のリスト

(2) 施設、設備、装置、機器の標準操作手順書、校正およびメンテナンスの方法と詳細な手順、頻度

(3) 災害や停電時の対策、警報作動時の対応等

ウ. 事故発生時の注意に関する事項

イに示した設備の使用方法を規定した標準操作手順書に、事故発生時の注意事項を記載しておく。

エ. 作業環境の管理に関する事項

清浄区分の管理等に関しては、衛生管理の基準に記載していれば、本項で作成しなくてもよい。

オ. 工程管理のために必要な管理値に関する事項

PET薬剤製造の場合、特にサイクロtron照射時間や強度、母体化合物である原材料等の秤量などがあげられる。それらの許容範囲等について製品標準書に記載してもよい。

カ. 製造用水の管理に関する事項

製造に供する水は日本薬局方注射用水を用いるなど、品質に十分注意すること。原材料として管理する。

キ. 作業所又は区域への立入り制限に関する事項

作業所または設定した区域への立ち入りは、資格(受講している教育訓練内容)によって規定されるべきである。作業所への入退室の条件や入退出方法、入室許可等の規則(入退出許可申請等)を作成し管理する。

ク. 職員の作業管理に関する事項

作業員の作業管理に関しては、GMP組織による管理、通常の労務管理、教育訓練、品質保全、労働安全衛生事項および製造作業事項(朝礼など)がある。施設ごとに規定する。

ケ. その他製造管理に必要な事項

(施工規則8(7)に説明を追加)

・品質の管理の基準には以下のものを含むこと

ア. 製品等及び資材の試験検査についての検体の採取等に関する事項(採取場所の指定を含む。)

試験検査の検体の採取はPET薬剤品質部門が担当する。製品、原材料や資材の検体採取法をそれぞれ手順書に規定する。無菌的に採取する必要がある場合は無菌作業装置(安全キャビネットやクリーンベンチ)内で、資格を有する者が採取する。

イ. 採取した検体の試験検査に関する事項

製品や重要な原料などは、それぞれ試験検査法の詳細を記載した標準作業手順書を作成する(PET薬剤に関する文書にまとめてもよい)。資材や材料、一部の原料では、外観および製造業者等が示した品質検査証明書(Certificate of Analysis)の目視確認のみを受入試験として実施してもよい場合がある。

ウ. 試験検査結果の判定等に関する事項

試験結果の判定の手順を規定する。製品、原材料、資材は最終的に品質保証担当者によって承認される必要がある。

エ. 市場への出荷可否の決定に供する製品の参考品としての保管に関する事項

製品の参考品は1か月以上保管すること。その保管方法を予め規定しておく。

オ. 試験検査に関する設備及び器具の点検整備、計器の校正等に関する事項

PET薬剤製造施設は、以下の項目に書かれている試験検査設備および器具の維持管理の手順書を作成し、それに従わなければならない。試験検査設備および器具の維持管理の目的はその機能の維持であり、適格性評価結果の維持である。そのため、設備ごとにその使用方法(標準操作手順書)やメンテナンスの方法等を規定し、使用、点検及びメンテナンスを記録する。製造業者が規定する校正やメンテナンスのタイミングがあれば、それに倣ってもよい。

(1) 試験検査設備および器具のリスト

(2) 試験検査設備および器具の校正および保守点検方法と詳細な手順、頻度

(3) 災害や停電時の対策、警報作動時の対応等

カ. 製造部門から報告された製造管理確認結果の確認に関する事項

製造部門より報告された製造記録や、資材、原材料の受入保管管理等の記録をもとに、製造管理結果の確認を行う(品質部門の品質保証機能)。

キ. 経時変化試験を実施する場合の方法に関する事項

安定性試験の項参照。

ク. 試験検査に用いられる標準品及び試薬試液等の品質確保に関する事項

試験検査に用いられる標準品、原材料、資材等は、表等にまとめ、その中に、品名、規格、メーカー、保存方法、有効期限等を記載する。自家調製による試液等は、標準操作手順書により製法を規定し、製造記録を残す。「PET薬剤をGMP基準で製造する際の留意事項」の試験検査の標準品の項も参考にすること。

ケ. 再試験検査を必要とする場合の取扱いに関する事項

製品の試験検査によりある項目において規格不適合となった場合、追試験や再試験を行い試験検査に合格すれば出荷可能となる場合があるが、その場合はあらかじめ、追試験や再試験を行う手順とそれぞれの試験のサンプルに関して、追試験や再試験結果の判断の方法などを手順書等に規定しておく必要がある。また、最初の製品の試験検査で規格不適合の結果が得られた原因の調査や再発防止策について記録する。(施工規則8(10)に説明を追加)

5.4に記載された手順書に関しては、それぞれに対応する条項に記載する。

6. PET薬剤の製造管理

6.1 PET薬剤製造施設は、PET薬剤製造部門に、手順書等に基づき次に掲げるPET薬剤の製造管理に係る業務を適切に行わせなければならない。

6.1.1 製造工程における指示事項、注意事項その他必要な事項を記載したPET薬剤の製造指図を示した文書を作成し、これを保管すること。

6.1.2 PET薬剤の製造指図を示した文書に基づきPET薬剤を製造すること。

6.1.3 PET薬剤の製造に関する記録をロットごとに作成し、これを保管すること。

6.1.4 PET薬剤の表示及び包装についてロットごとにそれが適正である旨を確認し、その記録を作成し、これを保管すること。

6.1.5 原料およびPET薬剤についてはロットごとに、資材については管理単位ごとに適正に保管し、出納を行うとともに、その記録を作成し、これを保管すること。

6.1.6 構造設備の清浄を確認し、その記録を作成し、これを保管すること。

6.1.7 職員の衛生管理を行うとともに、その記録を作成し、これを保管すること。

6.1.8 構造設備のバリデーション又はクオリフィケーションを、必要に応じて計画し、適切に行うとともに、その記録を作成し、これを保管すること。

6.1.9 構造設備を定期的に点検整備するとともに、その記録を作成し、これを保管すること。また、計器の校正を適切に行うとともに、その記録を作成し、これを保管すること。

6.1.10 PET薬剤製造施設の構造設備のうち、一定の環境維持が必要な場合には、適切なモニタリングを行い、その記録を作成し、これを保管すること。

6.1.11 製造、保管及び出納並びに衛生管理に関する記録によりPET薬剤の製造管理が適切に行われていることを確認し、その結果を品質部門に対して文書により報告すること。

6.1.12 その他必要な業務

6.2 PET薬剤製造施設は、製造部門に交叉汚染の防止等の必要事項に係る措置を適切に講じさせること。

＜考え方＞6. 1. 1製造指図書

製造指図書は、どのようにして薬剤を製造するかを記述した基本文書である。各バッチをどのようにして製造するか記述した製造記録書のテンプレートとしても利用可能である。製造指図書およびその変更は、PET薬剤品質部門（品質保証担当者等）により実施前に承認されていなければならない。

製造指図書は、論理的に、順序立てて具体的な指示を示しているものでなければならず、加速器の操作、放射化学的合成、精製ステップ、および最終薬剤の調製などすべての製造に関わる項目について網羅されるべきである。全体の製造工程は予め確立されており、製造指図書に全て記述されている必要がある（SOPの引用も可能である）。また、製造された薬剤が品質規格に適合するために重要な工程の条件やパラメータ（工程管理項目）も記載されていなければならない。その他、製造指図書は、以下の項目を含んでいなければならない。

- (1) 指図者、指図年月日
- (2) PET薬剤の名称、剤型、外観およびロット番号（製造番号）
- (3) バッチ毎（ユニット毎）の、製剤の単位重量（単位容量）あたりの放射能（MBq/ml）、主成分および添加剤の名称、1投与当りの放射能
- (4) 原料の名称及び配合量、主成分、資材および材料のリスト
- (5) 理論収量（調査および改善処置が必要とされる収率の最高および最低%等）
- (6) PET薬剤の製造、管理、機器および試験に対する完全な指図が記載されていること。
- (7) PET薬剤容器および梱包資材の記載（ラベルや梱包資材の見本あるいはコピーを含む）

PET薬剤、例えばF-18-FDGの合成では、乾燥、有機溶媒への暴露、加熱、pH調整、精製媒体への通過、および滅菌濾過等の多数の工程等を含む。これら全てのステップが規定された条件で完遂されたことを作業者とPET薬剤品質部門（品質保証担当者）が確認できるように、全ての工程内ステップの記述とその管理がなされていること。さらに、送液等による液体あるいは気体の移動も必要に応じて確認項目として管理すべきである。

1バッチのPET薬剤とは、均一な性状および品質をもって製造され、予め決められた薬剤の量のことである。

F-18-FDGの場合では、1バッチは通常、一回の合成および精製作業で製造されたPET薬剤からなる。N-13-アンモニアや O-15-水の場合では、バッチは通常均一な性状および品質を持った多数のサブバッチからなり、これらは一連のマルチ照射に引き続く同一の合成及び精製作業によって同じ調製手順に従って製造される。

＜考え方＞6. 1. 3製造記録書

個々のバッチ毎に、製造および品質試験結果を記載した製造記録書を作成しなければならない。製造記録書は製

造指図書の記載事項が正確に反映され、紙、もしくは電子コピーの形体でなければならない。製造記録は、全工程の管理が実行されたこと、各工程時間が規格内であったこと、加熱処理が規定された温度内であったこと、原料が反応容器中に適切に移送されたことなどを記載するチェックリストであることが必要である。製造記録作成によって、作業者がPET薬剤の製造に使用する全ての原材料、資材、および機器に関する情報を記載、確認でき、事後のトレーサビリティを確立するのにも役立つものである。

製造記録に特有の情報は以下の項目を含む:

- (1) PET薬剤の名称、ロット番号又は製造番号(サブバッチにも必要)
- (2) 製造工程名、作業年月日
- (3) 原材料の名称、ロット番号または製造番号及び使用量(配合量)
- (4) 資材の名称、管理番号および使用量(最終薬剤の容器およびシールド容器に対するラベルを含む)
- (5) 各製造工程における理論収量に対する収率
- (6) 製造工程に行った製造部門における試験検査の結果及びその結果が不適であった場合において取られた措置
- (7) 品質部門による試験検査の結果が不適であった場合において取られた措置
- (8) 製造指図書に則り作業を行った旨の実施者の確認印(サイン)、ならびにそれらを確認した作業者の確認印(サイン)
- (9) その他作業時にとられた措置
- (10) 記録者名および記録年月日
- (11) PET薬剤の試験検査記録書
(施工規則10(8)を一部改編)

製造中に生じた作業の逸脱、試験検査結果等の不適合とその調査結果(逸脱報告書とその調査報告書を含む)も、製造記録書に添付して保管することが望ましい。

記入事項を訂正する際は、日付および署名またはイニシャルを添え書きし、訂正前の記入事項も確認できるようにする。電子記録を訂正する場合は、電子署名システムを用いて記録し、文書化する際に変更内容を点検できるようにしなければならない。また、変更を文書化する際に行われる監査の履歴を残さなければならない。

各バッチの製造記録は、最終出庫の前に監査され承認されなければならない。監査ならびに承認者は、署名またはイニシャルおよび日付を記載すること。

<考え方>6. 1. 4表示及び包装の管理

- (1) 表示の規格及び包装が規格に適合していることを確認する。必要事項が記載されている表示ラベルを購入する場合は、受入時にそのラベルが適正であるかどうかを確認し、受入記録書に記載する。
- (2) ラベルの作製、容器へのラベル貼付および包装作業が必要な場合、自家調製記録を作成し、受入記録書もしくは出納管理帳簿に記載する。出納管理の方法は6. 1. 5参照。
- (3) 各ラベルに記述している全ての情報は、各製造記録に含まれていること。ラベルの見本を製造指図書に貼り付ける。

PET薬剤は、保管、出荷、および使用中のエラー防止のため、読みやすく、かつ確認のために十分な情報を記した

ラベルを貼付する。ラベルは、コンピュータ印字でも手書きでも問題ない。製品容器およびシールド容器に貼られたラベルと同一のラベルを、製造記録中に貼付すること。正確なラベルが容器およびシールドに貼られていることを確認するため、最終チェックを実施すること。

＜考え方＞6. 1. 5原材料、PET薬剤(製品)および資材(製品容器)の管理

PET薬剤製造施設は、原材料、PET薬剤(製品)および製品容器を管理するために以下の項目を含む手順書(製造管理の基準に記載)を作成し、それに従わなければならない。また、PET薬剤製造施設は、受領した原材料および製品容器について、ロット毎に出荷記録を保存しなければならない。

(1) 原材料および製品容器の受入、保管及び出庫

原材料に関してはロット毎、および製品容器に関しては管理単位ごとに受入試験を実施する。それぞれの試験の検体サンプリングおよび受入試験は品質部門が行う。原材料および製品容器によっては、納入業者が提出する分析証明書中の分析結果と外観検査を持って受入試験とすることが可能な場合もある(原材料毎の注意点を別紙1にまとめた)。原材料および資材の受入、保管および出庫に関して、以下の点に注意すること。

- ・ 受領日、受入数量、納入業者名、ロット番号、有効期限、受入試験結果等の情報を記録するための原材料および製品容器の受入記録書を準備する
- ・ 承認された原材料および製品容器には、識別コード番号、保管条件、有効期限を書いた承認ラベル(適合ラベル)を貼付する
- ・ 原材料および製品容器は、適切な保管条件下、指定した区画で保管する
- ・ あるロットが不適合とされたときは、不適合のラベルを貼り、区分し、適切に返品もしくは廃棄するとともに、これらの結果を記録する
- ・ 出納管理、出庫管理のための記録書を準備する。入庫数量、出庫日、出庫者、出庫数量等を記載する原材料および製品容器は業者の推奨する条件下(温度および湿度等)で保管されなければならない。湿度に敏感な原材料は、管理された気密容器中の除湿装置内に保管する。すべての原材料および製品容器に対しては使用期限を定めなければならない。特段の理由がない限り、業者が設定した有効期限を使用することができる。

(2) 原材料および製品容器の適合表示と不適合品の隔離

品質管理部門は、あるロットの原材料および製品容器が全ての受入基準に適合していることを確認したとき、原材料および製品容器に適合のラベルを貼付する。適合品は、劣化あるいは汚染を防ぐ方法で取り扱い、保管されなければならない。不適合品は、その使用を防ぐため、直ちに排除され、識別され、そして適切に廃棄する前にこれらを隔離しなければならない。

(3) 記録

PET薬剤製造施設で受け取る原材料および製品容器の各ロットに対して、試験成績を含めて、すべての記録は保管されなければならない。

(4) PET薬剤(製品)の受入、出庫および保管

PET薬剤(製品)に関してはロット毎に製品の試験検査を行う。PET薬剤は試験検査前保管場所、試験検査後保管場所を定め、試験検査前、試験検査適合、試験検査不適合を示すラベルを貼付し保管する。保管時に

は保管記録に製品名、製造番号、入庫日時、入庫者、入庫場所および保管管理責任者の確認を記載する。

＜考え方＞6. 1. 6構造設備の清浄

PET薬剤製造施設の各作業場所および設備は適切に清浄され定期的にモニタリングを行うなど、十分に管理する必要があり、その管理結果として日常清掃、定期清掃及びモニタリングの結果の記録を作成する。なお、鉛遮蔽容器は、薬剤の鉛汚染を防ぐため適切にカバーを施されていないといけない。

＜考え方＞6. 1. 7職員の衛生管理

職員の作業時の服装や健康状態は、PET薬剤の品質のみならず、製造や品質試験等の実施にも影響を及ぼす可能性がある。職員の衛生管理に関する規則、例えば施設への出入方法、服装基準等を、衛生管理の基準として記載し、記録する。

＜考え方＞6. 1. 8構造設備のバリデーションおよびクオリフィケーション

構造設備、機器設備等の設置時には、目的に対する適格性を確認し、設置後の性能のクオリフィケーションを実施し、その記録を保管する。

- (1) 設計時適格性評価 (Design Qualification: DQ) : 設備、装置またはシステムが目的とする用途に適切であることを確認し文書化すること。PET薬剤製造の場合、商品化されている合成装置を導入することが多いが、その場合でも最終製剤の規格(想定規格)を満たすために必要な仕様について、十分に吟味し、導入する装置がそれに見合ったものであることを文書化すること。
- (2) 設備据付時適格性評価 (Installation Qualification: IQ) : 据付けまたは改良した装置またはシステムが承認を受けた設計及び製造業者の要求と整合することを確認し文書化すること。据付け後の外観、ライン、ダクト等の接続、各計器やポンプ等の規格などを確認し、記録すること。評価すべき項目は、装置の製造業者の出荷試験等が参考となる。
- (3) 運転時適格性評価 (Operational Qualification: OQ) : 据付けまたは改良した装置またはシステムが予期した運転範囲で意図したように作動することを確認し文書化すること。PET薬剤製造装置においては、通常の製造運転時に行われるような項目、例えばリークテストや計器類の検査、圧縮空気やガスの送達の時間と量の検査などもOQ項目であるが、それ以外に、通常運転時にテストしない項目(例えばラインやジョイントなどの加圧テストなど)に関しても、必要に応じて確認すること。
- (4) 性能適格性評価 (Performance Qualification: PQ) : 設備及びそれに付随する補助装置及びシステムが、承認された製造方法及び規格に基づき、効果的かつ再現性良く機能できることを確認し文書化すること。PET薬剤製造装置においては、目的とする薬剤が規格通りに製造できることを連続する3ロットにより確認することでPQとすることができる。PQの実施頻度、方法、記録法は、製造管理の基準に規定する。

＜考え方＞6. 1. 9構造設備の管理

PET薬剤製造施設は、構造設備および機器の使用及び維持管理を行うに当たり、施設、設備、装置、機器の使

用記録、校正および保守・点検を記録し保管する。点検には、日常点検及び定期点検があり、定期点検ではより詳細な点検を行う。

＜考え方＞6. 1. 10清浄管理区域、無菌作業区域と無菌作業装置の管理

清浄管理区域、無菌作業区域と無菌作業装置の環境モニタリングは定められた方法で、定期的に行う。その方法、頻度等を衛生管理の基準書に記載し、適切に実施したことを記録する。無菌作業装置内の微生物測定は、拭き取りあるいは寒天培地密着、空気に対しては、セッティングプレートあるいはエアースンプラー等の方法を用いる。

無菌的作業区域および無菌作業装置に関して、以下の点にも留意すること

- (1) 適切な性能を確保するため、据え付け時およびHEPAフィルターの交換後に完全性試験を実施する。無菌作業装置のモニタリングは、最初の据え付け時、その後は少なくとも6ヶ月ごとに実施する。またPET薬剤が無菌試験不合格であった時や、リークあるいはラミナーフローの低下が発見された場合等、空気の品質が容認できない場合には、より頻回な検査が適切である。
- (2) 衛生管理の基準書、手順書等に従って、無菌作業装置のプレフィルターを定期的に交換する。
- (3) ラミナーフローの風速は、重要な所を通過する気流が十分均一に流れていることを確保するため、HEPAフィルター表面と同様、作業面でも定期的にモニターする。

＜考え方＞6. 1. 11PET薬剤の製造管理のPET薬剤品質部門への報告

PET薬剤の製造記録(バッチレコード)、原材料や製品容器の受入試験結果や出庫時の品質の確認、衛生管理記録等はPET薬剤品質部門(品質保証担当者)による確認が必要である。各記録書中に品質部門要確認の記載を行い、各記録書にPET薬剤品質部門の確認印欄(サインも可)を設けることにより、品質部門(品質保証担当者)の確認を記録する。

＜考え方＞6. 1. 12その他必要な業務

製造作業に従事する職員以外の者の作業所への立ち入りを制限する等のような業務である。入退室の管理、入室許可申請などにより、職員以外の者の立入を管理する。

＜考え方＞6. 2交差汚染

同日に同一作業エリア内で、あるいは同一のホットセル内で異なる種類のPET薬剤を製造する施設の場合、原料や製品の交差汚染を生じないように手順等の措置を行う。また、同一の製造装置で異なるPET薬剤を製造する場合は、装置の外観、ライン、反応容器、装置を設置しているホットセル等に関して、洗浄バリデーション等によって予め清浄が担保された方法を用いて十分な洗浄を行い、交差汚染を防止する。

7. PET薬剤の品質管理

7.1 PET薬剤製造施設は、PET薬剤品質部門に、手順書等に基づき、次に掲げるPET薬剤の品質管理に係る業務を計画的かつ適切に行わせなければならない。

7.1.1 原料及びPET薬剤についてはロットごとに、資材については管理単位ごとに試験検査を行うのに必要な検体を採取し、その記録を作成し、これを保管すること。

7.1.2 採取した検体について、ロットごと又は管理単位ごとに試験検査を行い、その記録を作成し、これを保管すること。

7.1.3 試験検査結果の判定を行い、その結果をPET薬剤製造部門に対して文書により報告すること。

7.1.4 6.1.11の規定によりPET薬剤製造部門から報告された製造管理に係る確認の結果をロットごとに確認すること。

7.1.5 PET薬剤の製造工程の全部又は一部を他の者(以下「PET薬剤受託製造者」という。)に委託する場合は、当該PET薬剤受託製造者のPET薬剤製造施設の製造管理及び品質管理が適切に行われていることを確認すること。

7.1.6 品質部門のあらかじめ指定された者は、製造管理及び品質管理の結果を適正に評価してPET薬剤の製造施設からの出荷の可否を決定すること。

7.1.7 PET薬剤について、ロットごとに、その使用が計画されている投与が終了するまでの期間において、その品質を保証すること。なお、安定性が極めて悪いPET薬剤については、投与されるまでの時間を考慮し、再現性等、十分な検討を行い、信頼性の確保に努めること。

7.1.8 PET薬剤について、ロットごとに、変更の際の比較評価試験に使用する量を勘案した上で、所定の試験に必要な量の二倍以上の量を参考品として、少なくとも1か月間保存すること。

7.1.9 試験検査に関する設備及び器具のバリデーション又はクオリフィケーションを、必要に応じて計画し、適切に行うとともに、その記録を作成し、これを保管すること。

7.1.10 試験検査に関する設備及び器具を定期的に点検整備するとともに、その記録を作成し、これを保管すること。また、試験検査に関する計器の校正を適切に行うとともに、その記録を作成し、これを保管すること。

7.1.11 試験検査を他の試験検査設備又は試験検査機関(以下「外部試験検査機関等」という。)を利用して実施する場合には、次の記録を作成し、これを保管すること。

7.1.11.1 当該試験検査機関等の名称

7.1.11.2 当該試験検査機関等を利用する試験検査の範囲

7.1.11.3 当該試験検査機関等を利用する期間

7.1.12 その他必要な業務

<考え方>7.1.1、7.1.2検体採取と試験検査

PET薬剤製造施設は、原材料、製品容器、中間試薬、および最終製剤の各試験検査をどのように実施するかを記載した試験検査手順書(標準作業書)を備えていなければならない。試験検査項目には、例えば同一性、容量、純度などを含めた適切な規格を用意し、十分な感度、特異性、および精度を持つ適切な試験方法を確立する必要がある。施設内で調製したすべての試薬あるいは溶液は、十分に管理され(必要であれば温度管理等)、名称、組成、および有効期限日に関する適切なラベルを貼付されていなければならない。

試験検体および試験の記録に関して、以下の事項を記録し保管しなければならない(試験検査記録書)。

(1) 検体名とロット番号、もしくは製造番号

- (2) 検体採取年月日、採取した者の氏名
 - (3) 試験検査項目、試験検査実施年月日(作業時刻も含む)、試験検査を行った者の氏名及び試験検査の結果(生データ管理番号もしくは試験検査結果報告書番号の記載)
 - (4) 試験検査の結果の判定の内容、判定をした年月日および判定を行った者の氏名
- また、以下の書類を作成、保管しておくこと。
- (1) 試験検査手順書(試験検査指図書)(通常、PET 薬剤に関する文書中に収載する)
 - (2) 各試験項目の生データ(各試験に供した検体の名称および量、試験検査実施日時、必要な計算プロセス、全データの完全な記録(グラフ、チャート、およびスペクトル)、(管理番号を付け、トレースできること)もしくはこれらの情報が記載された試験検査結果報告書
 - (3) 試験検査に用いられる標準品が適正に管理されているか
 - (4) 試験検査に用いられる試薬、試液等が適正に管理されているか

各試験項目の試験の重要な生データの一部(クロマトグラム、スペクトル、およびプリントアウトしたものや計算内容など)、もしくは試験検査結果報告書は、試験検査記録書とともに出荷判定資料とする。

<考え方>7. 1. 3、7. 1. 4、7. 1. 6試験検査結果の判定、出荷判定基準の適合と出荷

品質部門(品質保証担当者)は、品質試験検査結果の判定および製造記録を監査し、出荷の可否を決定する。製品が判定基準を満たしているならば、品質保証担当者は製造記録の出荷の部分にサインと日付を記入し、人への投与のための出荷が可能となる。品質管理部門による不適合の決定は、他の部門によって追加監査あるいは取り消しをされてはならない。

<考え方>7. 1. 5委託製造

本基準に沿った製造管理、品質管理が行われていることを品質部門(品質保証担当者)が十分に監査し、適切と判断した場合のみ当該受託製造業者に業務を委託できるものとする。監査結果を記録すること。

<考え方>7. 1. 7安定性試験

PET薬剤は多くの場合、使用しているポジトロン放出核種の半減期が極めて短く、安定性の懸念がある。それゆえ、適切な品質試験評価項目により、保管条件下におけるPET薬剤の保存安定性を検討しなければならない。安定性試験は、その規格の範囲で最も放射能が高くかつ容量の多い条件で行うべきであり、少なくとも3ロットのPET薬剤についての検討をもとに安定な期間を求めなければならない。安定性試験の評価項目として、確認試験および放射化学的純度(放射化学的不純物)、外観、pH、化学的純度、PET薬剤とPET薬剤の分解物ならびに不純物とを区別できる適切な試験項目を選択する必要がある。その結果に従って、有効期限の日時ならびに適切な保管条件を確定する。なお保存により変動する試験項目は可能な限り、PET薬剤の最終製剤の品質規格項目に取り入れるべきである。

安定性試験は、安定性試験計画書を作成し、計画した期間、計画した保存条件にて製品3ロット以上を保存し、設定した各試験検査項目に関して測定を行い、計画した保存条件下での製品の安定な期間を検討する。

＜考え方＞7. 1. 8参考品の保存

参考品は、製造法や試験検査法の変更を行う場合や、品質情報や回収を行わなければならない時に、品質を確認する時などに供される保存検体である。PET薬剤の場合には有効成分が不安定であるため有効期間が短いこと、頻回に同等の性質を有するロットが製造されること等の理由より、PET薬剤をロットごとに長期保管する意味合いは乏しいことが考えられる。一方で、PET薬剤の無菌試験の結果を得るには出荷2週間程度必要であり、その期間の保存は必要である。そのロットの品質情報の入手等に時間がかかった場合も想定し、最低1か月程度は保管すること。

＜考え方＞7. 1. 9設備および器具のバリデーションおよびクオリフィケーション

設備器具等の設置時には、目的に対する適格性を確認し、設置後の性能のクオリフィケーションを実施し、その記録を保管する。

- (1) 設計時適格性評価 (Design Qualification: DQ): 設備、装置またはシステムが目的とする用途に適切であることを確認し文書化すること。PET薬剤の試験検査設備器具の場合、例えばHPLCシステムでは、検出器の選択と必要となる性能、ポンプの台数とその性能等、最終製剤の規格(想定規格)等を検査するに十分な性能を有するよう、必要な仕様について十分に吟味し、導入する装置の適格性を文書化すること。
- (2) 設備据付時適格性評価 (Installation Qualification: IQ): 据付けまたは改良した装置またはシステムが承認を受けた設計及び製造業者の要求と整合することを確認し文書化すること。据付け後の外観、ライン、ダクト等の接続、各計器やポンプ等の規格。取扱説明書などを確認し、記録すること。評価すべき項目は、装置の製造業者の出荷試験等が参考となる。またIQおよびOQを設備機器業者に委託することも可能であるが、その場合、評価項目に関して予め十分に相談し、必要な項目の抜け落ちが無いよう実施すること。
- (3) 運転時適格性評価 (Operational Qualification: OQ): 据付けまたは改良した装置またはシステムが予期した運転範囲で意図したように作動することを確認し文書化すること。HPLCに関しては、カラムヒーターの温度の正確さや安定性、検出器、とくにRI検出器に関してはノイズなどの確認、ポンプの流速の正確さや再現性、リップル等があげられる。また、既知の化合物を用いて(例えばカフェイン)、分析結果により真度と精度、再現性等を確認することでOQとしてもよい。

＜考え方＞7. 1. 10試験検査設備および器具の管理

PET薬剤製造施設は、試験検査設備および器具の使用及び維持管理を行うに当たり、施設、設備、装置、機器の使用記録、校正および保守・点検を記録し保管する。点検には、日常点検及び定期点検があり、定期点検ではより詳細な点検を行う。

また、PET薬剤製造施設は、試料を分析する毎に、機器の作動状態が良好であることを確認せねばならない。HPLCとGCの分解能および再現性が適切であることを確認するために、使用毎に標準品を用いたシステム適合性試験を確認することを推奨する。なお、汎用される品質試験検査機器の注意点について、別紙3に記載する。

＜考え方＞7. 1. 11外部検査機関等での試験検査の実施

外部検査機関等で試験検査を実施する場合、試験検査依頼書等に、委託する試験検査内容の詳細、検体の情報

など試験検査の実施に必要な情報を委託先に提示する。また検体の授受に関する記録(検体到着状態の記載を含む)を保管する。外部検査機関等で試験検査を実施する場合でも、下記の項目を含む試験検査記録書を作成する。

- (1) 試験検査機関の名称、試験検査の範囲及び試験機関
- (2) 検体名とロット番号、もしくは製造番号又は管理番号
- (3) 試験検査項目
- (4) 試験検査依頼年月日
- (5) 試験検査実施年月日
- (6) 検体送付日時
- (7) 試験検査項目
- (8) 試験検査実施年月日、試験検査を行った者の氏名及び試験検査の結果
- (9) 試験結果の判定と判定者名、判定年月日
- (10) 試験結果の受理年月日

外部検査機関等で作成する試験検査結果報告書には、以下の項目等を記載するよう依頼する。

- (1) 試験結果の報告年月日
- (2) 試験検査の依頼日、依頼者の施設名および氏名
- (3) 検体受領の記録
- (4) 遵守した基準
- (5) 試験検査項目(必要な SOP の名称等含む)
- (6) 試験検査実施年月日、試験検査を行った者の氏名及び試験検査の結果
- (7) 実施した試験検査内容と重要な結果(手順書名称、供した検体の量、試験検査に用いられる試薬および試液等、必要な計算プロセス、全データの完全な記録(グラフ、チャート、およびスペクトル)、標準品等)

8. 外部試験検査機関等の利用

8.1 PET薬剤製造施設は、外部試験検査機関等を利用する場合には、品質部門のあらかじめ指定した者が、外部試験検査機関等で試験検査が適切に実施されることを確認できるよう、当該外部試験検査機関等との間で、次に掲げる事項を取り決めておかなければならない。

8.1.1 外部試験検査機関等を利用する試験検査の範囲

8.1.2 外部試験検査機関等を利用する試験検査に関する技術的条件

8.1.3 外部試験検査機関等で適正に試験検査が実施されていることのPET薬剤製造施設による適切な確認

8.1.4 検体の運搬及び受渡し時における信頼性確保の方法

8.1.5 その他、外部試験検査機関等での試験検査の信頼性を確保するために必要な事項

8.2 PET薬剤製造施設は、品質部門のあらかじめ指定した者(品質保証担当者等)に、11.1.3 に規定する確認を行わせ、その結果の記録を作成させ、これを保管させなければならない。

＜考え方＞8外部試験検査機関等との取り決め

外部試験検査機関等に試験検査を依頼する場合、以下の点にも注意して実施すること。

- (1) 依頼する試験検査の内容
- (2) 必要な測定技術を保有しているかどうかの確認(技術移管等を含む)
- (3) 検体の送付および受領の確認と輸送中の検体の保管状態の確認法等
- (4) 外部試験検査機関等が、依頼された試験検査を依頼通り確実に実施することを保証するために、取り決めの文書をPET薬剤製造施設および外部試験検査機関等の間で交わし、双方において保管する。取り決めには再委託の禁止や、試験検査方法の変更にはPET薬剤製造施設の承認が必要なこと、等も含まれること。
- (5) PET薬剤製造施設の品質保証担当者等により、外部試験検査機関等で適正に試験検査が実施されていることを確認し、その記録を保管すること。

9. バリデーション及びベリフィケーション

9.1 PET薬剤製造施設は、あらかじめ指定した者に、手順書等に基づき、次に掲げる業務を行わせなければならない。

9.1.1 製造管理及び品質管理を適切に行うため、必要なバリデーション又はベリフィケーションを適切に実施すること。

9.1.2 バリデーション及びベリフィケーションの結果をPET薬剤品質部門に対して文書により報告すること。

9.2 PET薬剤製造施設は、あらかじめ指定した者に、9.1.1 のバリデーション又はベリフィケーションの結果に基づき、製造管理又は品質管理に関し改善が必要な場合においては、所要の措置を講じるとともに、当該措置の記録を作成させ、これを保管させなければならない

＜考え方＞9.1 製造プロセスのバリデーション及びベリフィケーションとその手順

規格に適合したPET薬剤を常に製造できることを保証するため、PET薬剤の製造工程を検証することが求められる。新しい工程の検証あるいは既に検証した工程を著しく変更する場合には、通常予測的バリデーションを行わなければならない。製造プロセスの変動要因等を予め実験的に把握し、その変動要因の変動幅のワーストケースを仮定した場合においても、あらかじめ予測した結果をもたらすことを確認する。予測的バリデーションは、実施計画書に従って実施し、少なくとも連続3回合格することが必要である。

一方でPET薬剤は短時間で製造されかつ反応系が閉鎖系のため、新しい工程あるいは工程の著しい変更の検証を、それぞれの検証バッチ(最終製剤)の試験検査により行う場合が考えられる(ベリフィケーション)。このベリフィケーションの信頼性は他のバリデーションと同様、あらかじめ定められた実施計画書に従って実施された検証バッチの最終製剤の品質が規格等に適合していることを品質管理部門により承認されることで確保する。特に、PET薬剤の開発ステージが初期の段階(臨床研究、高度医療の初期、初期の臨床試験(治験)等)においては、PET薬剤の製造法の十分なプロセスバリデーションが行えない場合や、より高い品質が可能となる製造法への変更等が必要となる場合にベリフィケーションを適応することが考えられる。

PET薬剤製造施設は、予測的バリデーション及びベリフィケーションの選択にあたっては、検証法の種類を注意深く考慮し、適切に行わなければならない。

バリデーション及びベリフィケーションの手順書には、以下の項目を含む。

- (1) バリデーション及びベリフィケーションの責任者の業務の範囲権限に関する事項
- (2) 各バリデーション及びベリフィケーションの実施時期に関する事項
- (3) 実施計画書の作成、変更及び承認等に関する事項
- (4) 実施結果の報告、評価及び承認(記録方法を含む)に関する事項
- (5) バリデーション及びベリフィケーションに関する書類の保管に関する事項
- (6) その他バリデーション及びベリフィケーションの実施に関する必要事項

また、(3)実施計画書には、以下の項目を含む必要がある。

- ・項目(該当製品名、対象製造工程、施設、設備機器)
- ・当該項目のバリデーション及びベリフィケーションの目的(バリデーション全体の目的を含む)
- ・当該製造手順等の期待される結果(個々の設備工程、機器、中間製品、製品の具体的かつ検証可能な規格)
- ・検証方法(製造、採取、試験、記録、解析の方法)及び検証結果の評価方法
- ・検証の実施時期(タイムスケジュール)
- ・バリデーション及びベリフィケーション担当者氏名
- ・その他必要な事項

＜考え方＞9. 1. 1試験検査法のバリデーション

分析方法は、正確にサンプルの品質を反映した結果が恒常的に得られるよう、バリデーションを行い、記録する必要がある。日本薬局方およびICHの品質に関するガイドラインでは方法のバリデーションを行う際に必要な分析パラメータ(正確さ、精密さ、直線性、頑健性)を記載している(ICHQ2A)。もし局方に定められた分析法を使用する場合には、その方法が実際の使用条件下で正確に働くことを確認する。その手順及び実施計画書は製造プロセスのバリデーション及びベリフィケーションを準用する。

PET薬剤製造施設が、ある分析試験法が標準的試験法と比べ同等以上であることを証明したときは、その試験法を採用することが可能である。しかし、その分析試験法の採用にあたっては、十分な検証が必要である。

(Guidance: PET-Drugs-Current Good Manufacturing Practice (CGMP)和訳に一部加筆)

＜考え方＞コンピュータ管理の適格性

いくつかのPET薬剤の合成は、自動あるいはコンピュータ制御によって実施される。この場合、使用するコンピュータプログラムが意図する目的に対して適切であり、確かな結果を出すことができることを実証するため、そのプログラムを検証する。例えば、F-18-FDGの自動合成に使用されるプログラムでは、F-18-FDGの試験検査規格に少なくとも連続3回適合することにより検証することができる。コンピュータプログラムのその後の変更あるいはアップグ

レードした場合には、再検証を行う必要がある。PET薬剤製造施設は、ソフトウェア自身もしくはシステム業者による証明書により、作業条件下でのソフトウェアのベリフィケーションも可能である。

また、コンピュータ化されたシステムでは、データへの無許可アクセスあるいは変更が防止できるように、十分に管理されていなければならない。データ変更がなされた場合には、変更前のデータ、誰がいつ変更したかの記録を保存しなければならない。システムダウンに備え、バックアップシステムを用意すること等も必要である。(FDA Guidance: PET-Drugs-Current Good Manufacturing Practice (CGMP)より和訳、原薬GMPガイドライン12.10を参照)

10. 変更の管理

10.1 PET薬剤の製造管理及び品質管理に係る変更を行う場合においては、あらかじめ指定した者に、手順書等に基づき、次に掲げる業務を行わせなければならない。

10.1.1 製造管理及び品質管理に関連する変更の提案を受け、起こり得る品質への影響を小スケールによる実験等、科学的・客観的な手法により評価し、その評価の結果をもとに変更を行うことについて品質部門の承認を受けるとともに、その記録を作成し、これを保管すること。

10.1.2 評価した変更を行うときは、必要な文書の改訂を行い、適切な職員の教育訓練、その他所要の措置を講じること。

10.1.3 変更に伴う一連の文書(資料・記録等)については、PET薬剤の一貫性・同等性等を裏付ける将来の市販製品との関連を確認する必要がある場合のためのトレーサビリティを確保すること。

<考え方>10変更管理

変更後のPET薬剤の品質維持のため、変更管理体制(変更管理責任者の設置等)および変更のプロセスを規定した変更手順書を整備して、変更を管理する。変更を管理すべき対象は通常、原料、規格、試験検査法、施設設備、工程、ラベル等があげられるが、PET薬剤の品質に影響を与えると考えられるものはすべて対象となる。変更管理手順書には、以下の内容を規定する。

- (1) 変更の軽重の規定
- (2) 変更が品質に与える影響が大きいものに関しての変更計画書の作成手順と承認
- (3) 変更に伴う文書改訂と変更に関する教育訓練
- (4) 必要に応じて、PET薬剤使用施設等に対する変更事項の通知

変更の手続きとしては、文書により変更を起案し、内容の照査とPET薬剤の品質に与える影響を予測もしくは検討し、その記録を品質部門(品質保証担当者等)が照査確認することにより変更の承認が行われる。変更がPET薬剤の品質に影響を与える程度を変更の軽重の規定により判断し、品質に影響を与えると考えられる場合は、変更による品質の差異について検討する。必要に応じて変更後の製造法や試験検査法のバリデーションを行い、変更後の品質を確保する。変更によるPET薬剤の品質に影響がないと判断される場合は、変更内容の承認を受けたのち、変更を実施する。その際、必要な文書の改訂を行い、教育訓練による周知徹底等を図る。(Q7原薬GMP参照)