

別紙(11) PIC/S GMP ガイドライン アネックス12

| 原文 | 和訳 |
|---|--|
| USE OF IONISING RADIATION IN THE MANUFACTURE OF MEDICINAL PRODUCTS | 医薬品製造における電離放射線の使用 |
| INTRODUCTION | 序文 |
| Ionising radiation may be used during the manufacturing process for various purposes including the reduction of bioburden and the sterilisation of starting materials, packaging components or products and the treatment of blood products. | 電離放射線は、バイオバーデンの減少や出発原料、包材の滅菌及び血液関連製品の処理等の種々な目的の製造工程に使用する。 |
| There are two types of irradiation process: Gamma irradiation from a radioactive source and high energy Electron irradiation (Beta radiation) from an accelerator. | 照射装置には二つの照射タイプがある。放射活性のある線源からのガンマ線照射装置と加速器からの高エネルギーの電子(ベータ線)加速照射装置である。 |
| Gamma irradiation: two different processing modes may be employed: | ガンマ線照射装置 これには二つの異なったタイプの処理モードを採用することができる。 |
| (i) Batch mode: the products is arranged at fixed locations around the radiation source and cannot be loaded or unloaded while the radiation source is exposed. | 1) バッチ式 製品は線源の周囲に固定された位置に配置され、照射中には載荷又は脱荷することはできない。 |
| (ii) Continuous mode: an automatic system conveys the products into the radiation cell, past the exposed radiation source along a defined path and at an appropriate speed, and out of the cell. | 2) 連続式 製品は照射室(セル)内に自動装置で搬送され、規定された経路を適切な速度で暴露された線源を通過し、照射室から搬出される。 |
| Electron irradiation: the product is conveyed past a continuous or pulsed beam of high energy electrons (Beta radiation) which is scanned back and forth across the product pathway. | 電子線照射装置 製品は、連続又はパルス状で製品経路の前後にスキャンされた高エネルギー電子(ベータ線)を經過して搬送される。 |
| RESPONSIBILITIES | 責務 |
| 1. Treatment by irradiation may be carried out by the pharmaceutical manufacturer or by an operator of a radiation facility under contract (a "contract manufacturer"), both of whom must hold an appropriate manufacturing authorisation. | 1. 照射による処理は製薬メーカー又は契約した照射業者(受託製造業者)によって実施される。いずれの場合でも、適切な製造許可を持っていないなければならない。 |
| 2. The pharmaceutical manufacturer bears responsibility for the quality of the product including the attainment of the objective of irradiation. The contract operator of the radiation facility bears responsibility for ensuring that the dose of radiation required by the manufacturer is delivered to the irradiation container (i.e. the outermost container in which the products are irradiated). | 2. 製薬メーカーは、照射の目的を達成することを含め、製品の品質に対して責任を負う。受託照射業者は、製薬メーカーが要求した線量が照射箱(すなわち、製品が照射される最も外側の容器)に照射されたことを保証する責任を負う。 |
| 3. The required dose including justified limits will be stated in the marketing authorisation for the product. | 3. 妥当性が示された限度を含む要求線量は、製品の承認書に記載される。 |
| DOSIMETRY | 線量測定 |

| | |
|---|--|
| <p>4. Dosimetry is defined as the measurement of the absorbed dose by the use of dosimeters. Both understanding and correct use of the technique is essential for the validation, commissioning and control of the process.</p> | <p>4. 線量測定は、線量計を使用して吸収線量を測定することと定義される。この技術の理解と正しい使用は、バリデーション、検収及び工程管理の基本である。</p> |
| <p>5. The calibration of each batch of routine dosimeters should be traceable to a national or international standard. The period of validity of the calibration should be stated, justified and adhered to.</p> | <p>5. 日常使用する線量計の各バッチの校正は、国家又は国際基準に沿っていなければならない。校正が有効である間隔について記述し、妥当性を示し、厳守しなければならない。</p> |
| <p>6. The same instrument should normally be used to establish the calibration curve of the routine dosimeters and to measure the change in their absorbance after irradiation. If a different instrument is used, the absolute absorbance of each instrument should be established.</p> | <p>6. 日常線量計のキャリブレーションカーブを確立した機器と照射後の吸光度の変化量を測定する機器は、同じ測定器を使用するのがよい。異なる機器を使用する場合には、それぞれの機器の絶対吸光度を確立すること。</p> |
| <p>7. Depending on the type of dosimeter used, due account should be taken of possible causes of inaccuracy including the change in moisture content, change in temperature, time elapsed between irradiation and measurement, and the dose rate.</p> | <p>7. 使用する線量計のタイプに応じて、湿度、温度、照射終了から測定までの経過時間及び線量率等の正確性を低下させる可能性のある要因につき、適切に配慮すること。</p> |
| <p>8. The wavelength of the instrument used to measure the change in absorbance of dosimeters and the instrument used to measure their thickness should be subject to regular checks of calibration at intervals established on the basis of stability, purpose and usage.</p> | <p>8. 線量計の吸光度の変化を測定する機器の波長及び線量計の厚さを測る機器は、安定性、目的及び使用法を考慮して規定した間隔で校正しなければならない。</p> |
| <p>VALIDATION OF THE PROCESS</p> | <p>プロセスバリデーション</p> |
| <p>9. Validation is the action of proving that the process, i.e. the delivery of the intended absorbed dose to the product, will achieve the expected results. The requirements for validation are given more fully in the note for guidance on "the use of ionising radiation in the manufacture of medicinal products".</p> | <p>9. バリデーションとは、工程（即ち製品への意図した吸収線量）が期待通りの結果となる旨を証明する行為である。バリデーションの要求事項は、「医療機器の製造における電離放射線の利用」に関する指針の中により詳しく示す。</p> |
| <p>10. Validation should include dose mapping to establish the distribution of absorbed dose within the irradiation container when packed with product in a defined configuration.</p> | <p>10. バリデーションには、規定された配置で製品を梱包した時、照射箱内の吸収線量の分布を確立するための線量マップを含めなければならない。</p> |
| <p>11. An irradiation process specification should include at least the following:</p> | <p>11. 照射工程仕様には、少なくとも以下の事項を規定すること。</p> |
| <p>a) details of the packaging of the product;</p> | <p>a) 製品の包装に関する詳細事項</p> |
| <p>b) the loading pattern(s) of product within the irradiation container. Particular care needs to be taken, when a mixture of products is allowed in the irradiation container, that there is no underdosing of dense product or shadowing of other products by dense product. Each mixed product arrangement must be specified and validated;</p> | <p>b) 照射箱内の製品の載荷形態 特に、照射箱内で製品の混載が許される場合は、高濃度の線量不足や高濃度製品によって他の製品に影ができたりにしない様に、特に留意すること。混載する製品の配置形態毎に、バリデーションを実施しなければならない。</p> |

| | |
|--|---|
| c) the loading pattern of irradiation containers around the source (batch mode) or the pathway through the cell (continuous mode); | c) 線源の周囲の照射箱の載荷形態(バッチ式)、又は照射室内のコンベア経路(連続式) |
| d) maximum and minimum limits of absorbed dose to the product [and associated routine dosimetry]; | d) 製品の最大/最小吸収線量値(及び関連する日常の線量測定) |
| e) maximum and minimum limits of absorbed dose to the irradiation container and associated routine dosimetry to monitor this absorbed dose; | e) 照射箱の最大/最小吸収線量の限度値及びこの線量を監視する日常の線量測定 |
| f) other process parameters, including dose rate, maximum time of exposure, number of exposures, etc. | f) 線量率、暴露の最大時間、暴露回数等のその他のプロセスパラメーター |
| When irradiation is supplied under contract at least parts (d) and (e) of the irradiation process specification should form part of that contract | 受託照射業者に委託する場合、少なくとも(d)と(e)を契約書に記さなければならない。 |
| COMMISSIONING OF THE PLANT | 施設のコミッショニング |
| General | 一般 |
| 12. Commissioning is the exercise of obtaining and documenting evidence that the irradiation plant will perform consistently within predetermined limits when operated according to the process specification. In the context of this annex, predetermined limits are the maximum and minimum doses designed to be absorbed by the irradiation container. It must not be possible for variations to occur in the operation of the plant which give a dose to the container outside these limits without the knowledge of the operator. | 12. コミッショニングは、工程仕様に従って運転する際、照射施設があらかじめ定められた限度内で継続して機能する旨の証拠を取得し、又、文書化する作業である。この文書の範疇において、あらかじめ定めた限度とは、照射箱が吸収するように設計された最大/最小線量のことである。装置の運転中に、操作員が知らずに、これらの限度から外れた線量が照射箱に照射されるような変動があってはならない。 |
| 13. Commissioning should include the following elements: | 13. コミッショニングには、以下の事項を含むこと。 |
| a. Design; | a. 設計 |
| b. Dose mapping; | b. 線量分布 |
| c. Documentation; | c. 文書化 |
| d. Requirement for re-commissioning. | d. 再、コミッショニングの要求事項 |
| Gamma irradiators | ガンマ線照射施設 |
| Design | 設計 |
| 14. The absorbed dose received by a particular part of an irradiation container at any specific point in the irradiator depends primarily on the following factors: | 14. 照射機内のある場所において、照射箱の特定部分が受ける吸収線量は、主に以下の要因に依存する。 |
| a) the activity and geometry of the source; | a) 線源の放射活性と線量分布 |
| b) the distance from source to container; | b) 線源と照射箱の距離 |

| | |
|--|---|
| <p>c) the duration of irradiation controlled by the timer setting or conveyor speed;</p> | <p>c) タイマー設定又はコンベヤ速度で制御される照射への暴露時間</p> |
| <p>d) the composition and density of material, including other products, between the source and the particular part of the container.</p> | <p>d) 線源と照射箱の特定な部分との間にある他の製品を含む物質の組成と密度</p> |
| <p>15. The total absorbed dose will in addition depend on the path of containers through a continuous irradiator or the loading pattern in a batch irradiator, and on the number of exposure cycles.</p> | <p>15. その他、合計線量は連続式照射装置では照射箱の経路、バッチ式照射装置では載荷形態にもよる。また、照射の暴露サイクル数にもよるであろう。</p> |
| <p>16. For a continuous irradiator with a fixed path or a batch irradiator with a fixed loading pattern, and with a given source strength and type of product, the key plant parameter controlled by the operator is conveyor speed or timer setting.</p> | <p>16. 連続式照射装置で経路が固定された場合、又はバッチ式照射装置で載荷形態が固定された場合、さらに線源強度と製品タイプが固定された場合は、オペレーターによって制御される主要なパラメータはタイマー設定又はコンベヤ速度である。</p> |
| <p>Dose Mapping</p> | <p>線量分布</p> |
| <p>17. For the dose mapping procedure, the irradiator should be filled with irradiation containers packed with dummy products or a representative product of uniform density. Dosimeters should be placed throughout a minimum of three loaded irradiation containers which are passed through the irradiator, surrounded by similar containers or dummy products. If the product is not uniformly packed, dosimeters should be placed in a larger number of containers.</p> | <p>17. 線量分布測定において、照射室はダミー製品又は均一密度の代表製品を載荷した照射箱で満たすこと。線量計は照射室を通過する照射箱のうち、類似の照射箱又はダミー製品で囲まれている少なくとも3つの照射箱に設置すること。製品が均一に積まれない場合、線量計はさらに多くの照射箱の中に設置しなければならない。</p> |
| <p>18. The positioning of dosimeters will depend on the size of the irradiation container. For example, for containers up to 1 x 1 x 0.5 m, a three-dimensional 20 cm grid throughout the container including the outside surfaces might be suitable. If the expected positions of the minimum and maximum dose are known from a previous irradiator performance characterisation, some dosimeters could be removed from regions of average dose and replaced to form a 10 cm grid in the regions of extreme dose.</p> | <p>18. 線量計の設置位置は、照射箱の大きさによる。例えば、1m×1m×0.5mまでの容器であれば、表面を含んで3次元の20cm間隔の格子が適切である。もし、事前に実施した照射室の特性から最小/最大線量の場所が推定できるならば、平均的線量の領域から線量計を移動して、平均線量から外れた場所に10cm間隔で設置することもできる。</p> |
| <p>19. The results of this procedure will give minimum and maximum absorbed doses in the product and on the container surface for a given set of plant parameters, product density and loading pattern.</p> | <p>19. この試験の結果、所定の工程パラメータ、製品、密度及び載荷形態に対する製品内と照射箱表面の最小/最大線量が分かる。</p> |
| <p>20. Ideally, reference dosimeters should be used for the dose mapping exercise because of their greater precision. Routine dosimeters are permissible but it is advisable to place reference dosimeters beside them at the expected positions of minimum and maximum dose and at the routine monitoring position in each of the replicate irradiation containers. The observed values of dose will have an associated random uncertainty which can be estimated from the variations in replicate measurements.</p> | <p>20. 理想的には、線量分布には精度の高い参照線量計を使用した方が良い。ルーチン線量計も許容されるが、最小/最大線量が期待される場所及び照射箱の日常線量モニタリングポイントでは参照線量計を設置する方が良い。観測された線量は、ランダムな不確定さを伴っているものであり、それは反復測定における変動から推定される。</p> |

| | |
|--|---|
| 21. The minimum observed dose, as measured by the routine dosimeters, necessary to ensure that all irradiation containers receive the minimum required dose will be set in the knowledge of the random variability of the routine dosimeters used. | 21. ルーチン線量計で測定する際、全ての照射箱が必要な最少線量の照射を受けることを保証する為の観測最小線量は、使用したルーチン線量計のランダム偏差の知見を加味して設定される。 |
| 22. Irradiator parameters should be kept constant, monitored and recorded during dose mapping. The records, together with the dosimetry results and all other records generated, should be retained. | 22. 線量分布測定中は照射パラメータを一定に保持し、監視し、記録しなければならない。線量測定結果及び取得した他の全ての記録は保存しなければならない。 |
| Electron Beam Irradiators | 電子線照射施設 |
| Design | 設計 |
| 23. The absorbed dose received by a particular portion of an irradiated product depends primarily on the following factors: | 23. 照射された製品の特定の部分が受ける線量は、主に以下の要因に依存する。 |
| a) the characteristics of the beam, which are: electron energy, average beam current, scan width and scan uniformity; | a) ビーム特性(電子エネルギー、平均ビーム電流、走査幅、走査均一度) |
| b) the conveyor speed; | b) コンベア速度 |
| c) the product composition and density; | c) 製品の組成と密度 |
| d) the composition, density and thickness of material between the output window and the particular portion of product; | d) 窓箔と製品の間にある物質の組成、密度、厚さ |
| e) the output window to container distance. | e) 窓箔と照射箱の距離 |
| 24. Key parameters controlled by the operator are the characteristics of the beam and the conveyor speed. | 24. 操作員によって制御される主要なパラメータは、ビーム特性とコンベア速度である。 |
| Dose Mapping | 線量分布 |
| 25. For the dose mapping procedure, dosimeters should be placed between layers of homogeneous absorber sheets making up a dummy product, or between layers of representative products of uniform density, such that at least ten measurements can be made within the maximum range of the electrons. Reference should also be made to sections 18 to 21. | 25. 線量分布測定では、線量計はダミー製品として作った均一な吸収シート層の間か、均一密度の代表的な製品の内部に配置すること。最大のエネルギーの範囲内に、少なくとも10の測定を持つようにすること。前記、又、18から21までを参照すること。 |
| 26. Irradiator parameters should be kept constant, monitored and recorded during dose mapping. The records, together with the dosimetry results and all other records generated, should be retained. | 26. 線量分布測定中は工程パラメータを一定に保持し、監視し、記録すること。線量測定結果及び取得した他の全ての記録は保存すること。 |
| Re-commissioning | 再コミッショニング |

| | |
|---|--|
| <p>27. Commissioning should be repeated if there is a change to the process or the irradiator which could affect the dose distribution to the irradiation container (e.g. change of source pencils). The extent to re commissioning depends on the extent of the change in the irradiator or the load that has taken place. If in doubt, re-commission.</p> | <p>27. 照射箱の線量分布に影響するような工程又は照射装置の変更(例えば、線源の変更)があった場合、コミッショニングを再度実施すること。再コミッショニングの範囲は、実施した照射装置の変更の程度又は载荷の変更の程度による。疑問が生じた場合は、再度実施すること。</p> |
| <p>PREMISES</p> | <p>建物</p> |
| <p>28. Premises should be designed and operated to segregate irradiated from nonirradiated containers to avoid their cross-contamination. Where materials are handled within closed irradiation containers, it may not be necessary to segregate pharmaceutical from non-pharmaceutical materials, provided there is no risk of the former being contaminated by the latter. Any possibility of contamination of the products by radionuclide from the source must be excluded.</p> | <p>28. 建物は未照射品と照射済品の混同を防ぐためこれを隔離するように設計し、運転すること。被照射物が閉鎖された照射箱内で扱われ、非医薬品によって医薬品が汚染される危険性がない場合、必ずしもこれを隔離する必要はない。どのような場合も、線源からの放射性物質によって製品が汚染される可能性があってはならない。</p> |
| <p>PROCESSING</p> | <p>照射工程</p> |
| <p>29. Irradiation containers should be packed in accordance with the specified loading pattern(s) established during validation.</p> | <p>29. 照射箱はバリデーションで規定した载荷形態に従って载荷すること。</p> |
| <p>30. During the process, the radiation dose to the irradiation containers should be monitored using validated dosimetry procedures. The relationship between this dose and the dose absorbed by the product inside the container must have been established during process validation and plant commissioning.</p> | <p>30. 照射中は、照射箱への線量はバリデーション実施済の線量測定手順で監視しなければならない。監視点の線量と照射箱内の製品の吸収線量との関係は、プロセスバリデーションとコミッショニング時に確定しなければならない。</p> |
| <p>31. Radiation indicators should be used as an aid to differentiating irradiated from non-irradiated containers. They should not be used as the sole means of differentiation or as an indication of satisfactory processing.</p> | <p>31. 照射済品と未照射品を識別するための補助としてCIを使用すること。インジケータを唯一の識別方法、或いは照射の適切性の指標としてはならない。</p> |
| <p>32. Processing of mixed loads of containers within the irradiation cell should only be done when it is known from commissioning trials or other evidence that the radiation dose received by individual containers remains within the limits specified.</p> | <p>32. コミッショニング或いはその他の証拠により、各照射箱が受けた照射線量が規定された範囲内であることが分かっている場合のみ、照射室内において、複数の照射箱に対する照射を行うことができる。</p> |
| <p>33. When the required radiation dose is by design given during more than one exposure or passage through the plant, this should be with the agreement of the holder of the marketing authorisation and occur within a predetermined time period. Unplanned interruptions during irradiation should be notified to the holder of the marketing authorisation if this extends the irradiation process beyond a previously agreed period.</p> | <p>33. 要求線量の照射を複数回の照射又は、照射室の通過で実施する場合は、製造販売承認保持者の合意を得、あらかじめ規定した時間内に実施しなければならない。照射中の予定外の中断により、照射工程が事前に合意した時間を超えることになる場合は、製造販売承認保持者に知らせなければならない。</p> |

| | |
|---|---|
| 34. Non-irradiated products must be segregated from irradiated products at all times. Methods or doing this include the use of radiation indicators (31.) and appropriate design of premises (28.). | 34. 未照射製品と照射済製品とは、常時隔離しておかなければならない。インジケータの利用(31)及び適切な建物の設計(28)等により行われる。 |
| Gamma irradiators | ガンマ線照射装置 |
| 35. For continuous processing modes, dosimeters should be placed so that at least two are exposed in the irradiation at all times. | 35. 連続式の照射方式では、常時、少なくとも2枚の線量計が放射線に暴露されるように配置しなければならない。 |
| 36. For batch modes, at least two dosimeters should be exposed in positions related to the minimum dose position. | 36. バッチ式の照射方式では、少なくとも2枚の線量計を最低線量と関連する場所に配置しなければならない。 |
| 37. For continuous process modes, there should be a positive indication of the correct position of the source and an interlock between source position and conveyor movement. Conveyor speed should be monitored continuously and recorded. | 37. 連続式の照射方式では、線源の適正な位置を表示し、線源とコンベア駆動とはインターロックを組まなければならない。コンベア速度を連続的に監視し、記録すること。 |
| 38. For batch process modes source movement and exposure times for each batch should be monitored and recorded. | 38. バッチ式の照射方式では、線源駆動とバッチ毎の暴露時間を監視し、記録すること。 |
| 39. For a given desired dose, the timer setting or conveyor speed requires adjustment for source decay and source additions. The period of validity of the setting or speed should be recorded and adhered to. | 39. 適正な線量を照射するために、線源の減少追加の際は、タイマーセッティングとコンベア速度を調整することが必要である。タイマーセッティングとコンベア速度の確認の有効期間は、記録し、遵守しなければならない。 |
| Electron Beam Irradiators | 電子線照射装置 |
| 40. A dosimeter should be placed on every container. | 40. 線量計は照射箱毎に設置すること。 |
| 41. There should be continuous recording of average beam current, electron energy, scan-width and conveyor speed. These variables, other than conveyor speed, need to be controlled within the defined limits established during commissioning since they are liable to instantaneous change. | 41. 平均電子流、エネルギー、走査幅及びコンベア速度は連続して記録すること。コンベア速度以外のこれらの変数は、瞬間的な変動しやすいのでコミッショニング時に設定した限度内に制御すること。 |
| DOCUMENTATION | 文書化 |
| 42. The numbers of containers received, irradiated and dispatched should be reconciled with each other and with the associated documentation. Any discrepancy should be reported and resolved. | 42. 受領した容器の数、照射した数、出荷した数は、最終の取支が合い、関連文書と整合性がとれなければならない。不一致がある場合は報告し、解決しなければならない。 |
| 43. The irradiation plant operator should certify in writing the range of doses received by each irradiated container within a batch or delivery. | 43. 照射施設の作業者は、バッチ又は受領ロット内の、照射された箱毎の線量範囲を文書で証明しなければならない。 |
| 44. Process and control records for each irradiation batch should be checked and signed by a nominated responsible person and retained. The method and place or retention should be agreed between the plant operator and the holder of the marketing authorisation. | 44. 照射バッチ毎の工程及び制御の記録は、指定された責任者が照査し、サインし、保管しなければならない。その方法、保管場所又は保持期間は照射施設の作業者と製造販売承認保持者で合意しておかなければならない。 |

| | |
|--|--|
| <p>45. The documentation associated with the validation and commissioning of the plant should be retained for one year after the expiry date or at least five years after the release of the last product processed by the plant, whichever is the longer.</p> | <p>45. 施設のバリデーション及びコミッショニングに関連した文書は、施設で最後に照射した製品の有効期限の1年後、又は出荷判定後少なくとも5年間、どちらか長い期間保持しなければならない。</p> |
| <p>MICROBIOLOGICAL MONITORING</p> | <p>微生物学的な監視</p> |
| <p>46. Microbiological monitoring is the responsibility of the pharmaceutical manufacturer. It may include environmental monitoring where product is manufactured and pre-irradiation monitoring of the product as specified in the marketing authorisation.</p> | <p>46. 微生物学的監視は、医薬品製造業者の責任である。これには製造販売承認書に規定されているように、製品を製造する場所の環境モニタリング及び製品の照射前の監視が含まれる。</p> |