如何撰寫(能夠被監管接受的)偏差調查報告?

2024/08/23

撰寫有效調查報告的8步清單

少即是多

最好避免調查不符合規定的情況,然若遇不符合規定情況,有必要(快速有效地)執行調查。需在調查報告中描述調查過程,同時調查報告也需讓(任何)審查報告的人都能清楚理解,即使審查者當時不是該組織的一部分,且審查發生在事件發生多年後

撰寫 1 份(清晰易懂的)報告(通常)是 1 個挑戰,尤其是使用第 2 語言的報告,且由(當時接近調查的)人員撰寫。故,他們(可能)不含(尋求瞭解情況的)外部審查員所需的關鍵資訊

本文提供有關如何撰寫(合適的)調查報告的指導。(這些)步驟中,專注於保持簡單,少即是多。複雜的調查往往會變成 1 份複雜(並可能令人困惑)的報告。故,遵循報告內容的簡單結構,非常重要。若調查變得漫長和複雜,請務必相應地調整報告的結構,避免冗長且(可能)令人困惑的內容

1.記錄初始數據

- A、發生什麼事?
- B、何時發生的?
- c、在哪發生?
- D、發生時誰在場?
- E、發生時,聯繫誰?
- F、什麼受直接影響?
- G、立即採取哪些行動?誰做了什麼、何時及如何做的?
- H、(採取的行動的)直接影響是什麼?

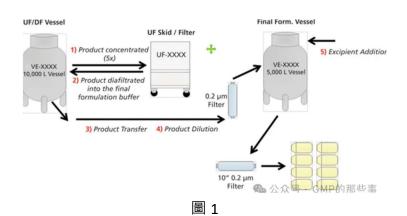
初始數據可在意外事件(或偏差)紀錄範本上報告,(這些)資訊和數據應用於(撰寫報告的)介紹部分

2.描述正常情況與問題

閱讀報告的人現在知道了問題(經由閱讀上述資訊)·然他們不知道相對于正常(合規)情況而言· 這次意外事件有什麼不同·報告的這部分須簡要地幫助讀者理解與所涉及的常規(預期)合規情況相 比的意外情況(問題或不合規)

簡要描述(涉及的)常規(合規)操作、流程、設備等

雖提供(足夠的)細節很重要,然重點應放在清晰度上。偏差調查(可能)會處理一系列現場特定的複雜事件,如:製造設備故障、製程異常或分析技術。為了(清晰地)視覺化複雜的過程,在本節中強烈建議使用流程圖、製程流程圖或零件和裝配圖(見圖 1)



將意外事件(不合規)與合規情況直接關聯和比較,以幫助讀者瞭解不合規的潛在影響

描述(立即採取的)行動,並解釋如何影響意外情況,例如:迅速恢復合規性並允許常規操作繼續進行 (或以安全的方式停止操作),支持調查的開始

讀者應根據閱讀(前半部)報告的理解‧及問題(或不遵守情況)對所涉作業活動的影響‧理解(採取的)初步行動是最正確和最適當的

3.描述(用於判定根本原因的)調查過程的結構

須向讀者明確,是使用(正式的)調查工具來得出(最可能的)根本原因

描述調查是如何構建和完成的,確定根本原因。注意:確保(自始至終)遵循相關程序,且(使用和記錄的)證據和數據表明遵守此程序。請記住:檢查期間,會比較(報告的)內容將與(相關程序的)內容,例如:偏差管理和調查、CAPA 管理,及(可能)將嚴重不合規情況,上報給管理層

概述用於調查的方法。可以是魚骨圖,並完成結構標題,例如:產品、流程、文件/程序、人員、場所、設備和/或"5 Whys",或(從相關程序中)選擇其他結構

介紹常用工具

魚骨圖(石川圖,因果圖)

魚骨圖·也稱因果圖·是 1 種視覺化工具·用於分類(問題的)潛在原因·確定其根本原因。魚骨圖在產品開發和故障排除過程中很有用·可集中對話(focus the conversation)·在小組集思廣益出(問題的)所有可能原因後·主持人(facilitator)説明小組根據重要性等級評分潛在原因·並繪製層次結構圖。該圖

的設計像 1 條魚骨架。魚骨圖(通常)從右到左繪製,每根大"魚骨"都分叉出來,含(更多細節的)較小骨頭(見圖 2)

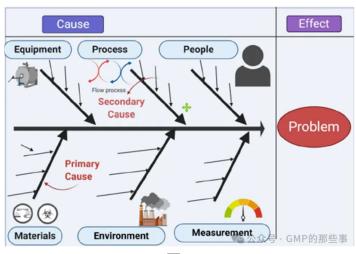


圖 2

5 whys 分析

5 whys 分析工具用於分析根本原因。為 1 組 5 個問題,用於找出問題根源。有時,(有必要)經由提出 5 個以上的問題,找出答案。反復問"why"這個問題,瞭解(問題的)根源,直到找到(正確的)根本原因

例如

Why1:為什麼機器突然停止?答:由於人為錯誤

Why2:為什麼出現人為錯誤?答:人突然按「停止」按鈕

Why3:為什麼要按?答:按鈕上的標籤不清楚

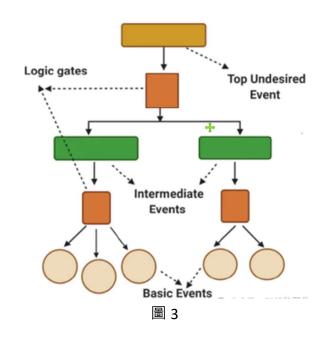
Why4:為什麼標籤不清楚?答:因為被污垢覆蓋

Whv5:為什麼被污垢覆蓋?答:未正確及落實清潔

故,瞭解到,根本原因是未正確及落實清潔

故障樹分析(FTA)

FTA 工具(見 IEC 61025)是假定 1 個產品或製程有功能性失效之方法。這個工具每次只評估造成系統(或子系統)失效的 1 個原因,但可將失效之數個原因以確認其為原因鏈的方式組合在一起。該結果以缺失模式樹的形式圖示之。在該模式樹中的每一層級,其缺失模式間的關連以邏輯運算符號("及"、"或"等)描述之。FTA 有賴於專家對製程的瞭解,以確認原因的因素



失效模式與影響分析(FMEA)

FMEA (見 IEC 60812) 係就程序及其對結果及/或產品性能之可能的效應,提供潛在失敗模式的評估。失敗模式一旦建立,風險減低便可用以排除、圍堵、減少或控制該潛在失敗。FMEA 倚賴對產品及製程的瞭解。FMEA 在方法上將複雜程序的分析分解成可管理的步驟。對於總結失敗之重要模式、引起這些失敗的因素及這些失敗之可能效應,這是一個強而有力的工具

4.使用(可用的)結構描述調查

讀者應能<mark>跟隨</mark>調查的內容,得出與作者相同的結論。即,(至少)基於調查期間審查並在報告中提供的 證據和數據得出(最可能的)根本原因,或(真正的)根本原因

注意:避免沒有證據支持的結論,而是基於假設、匆忙下結論(或直覺)的結論。意指調查報告應(清晰地)說明為什麼(某些)原因被認定為是(或不是)問題的根本原因

這(可能)是報告中最複雜的部分;故,上述"少即是多"原則須用於僅包括關鍵事實和數據,而非簡單地報告所做的一切,而不關注有助於讀者與作者得出相同結論的重要內容(純粹基於報告的證據、事實和數據)

5.<mark>說明(</mark>最可能的)根本原因或(實際的)根本原因,並提供支持此陳述的證據和數據

在此階段,證據(可能)支持這樣的結論:(真正的)根本原因已證實;然,若情況非如此,應記錄(最可能的)根本原因。要小心:不要因為首先識別出的潛在(或感知到的)實際根本原因,而過早停止調查。調查須繼續,直到評估所有(潛在的)根本原因因素都使用了(所需的)證據和數據

若(實際的)根本原因尚未得到證實,行動計畫應包括:引入額外的監測和控制措施,以獲取(可用於支

持進一步調查的)額外資訊和數據,並在問題再次發生時,確定(實際的)根本原因

若(實際的)根本原因尚未得到確認和證明,請考量使用和報告假設。基於(假設的)調查確定順序和事件,若它們發生,將導致(所經歷的)問題。然後,矯正計畫應包括:監測和收集數據,確定(或消除)每個假設,從而確定(最可能的)根本原因,在今後的作業活動中,應防止類似情況發生

6.描述根據根本原因調查結果,對(其他作業活動的)影響的評估

此為調查和報告的重要組成部分,因須<mark>評估不</mark>合規的影響,確定其(可能)影響其他批次、製造活動、 設備和操作等

需準確瞭解問題首次發生的時間。根據證據和數據,首次出現的日期(可能)比首次發現問題的時間早得多。該問題也(可能)比簡單地影響首次遇到問題的特定作業,要廣泛得多

報告中,明確說明問題「首次」發生的時間和「最後 1 次」發生的時間(基於影響評估和所需的支持證據),並列出受此日期範圍影響的所有作業活動

(所需採取的)行動還須涉及此影響評估的結果和日期範圍

7.描述 CAPAs

描述在撰寫報告時已完成的操作(如下所列)以及仍需要完成的任何操作

矯正措施 - 立即、隨後完成並計畫直接<mark>矯正</mark>(具體的不合規行為的)行動。(這些)行動須與(向人員發出問題警報並引發調查的)直接活動及上述更廣泛的影響評估的結果有關

預防措施 - 立即、隨後完成並計畫採取的行動·防止(類似的)不合規行為再次發生‧例如:在與根本原因相關的(所有)相關因素中

有效性確認 - 確認 CAPA 是否有效矯正和預防不合規行為所需的行動、數據收集和審查。在出具調查報告時,(可能)尚未完成有效性確認;然,此確認須已正式納入 CAPA 跟蹤系統,確保其完成,且有證據證明(這些)行動是有效

8.避免"人為錯誤"

避免根本原因為"人為錯誤",調查應繼續,評估應跨越人因,例如

- · 受培訓的有效性
- 提供說明的清晰度,例如:記錄形式、程序、系統顯示等
- 操作的複雜性,基於設施的設計和所使用的設備

- 不合規事件發生時,(經歷的)工作條件,例如:加班或夜班、關鍵人員(主管和經理)的缺席、 人員所經歷的環境溫度和濕度、所經歷的操作限制(穿著限制性防護服、光線條件差、時間限制、 能見度降低等)、人員當時所經歷的壓力程度...等
- · 若與問題存在(明顯的)人因關聯性,那麼在公開調查上述因素,是否(可能)影響或導致所經歷的事件時,須涉及(相同的)直接受影響的人員(非僅單1人),此點非常重要

CAPA **須含**(與相關人員商定的)適當行動的完成情況,有效性確認**須含**人員的回饋,確定完成的行動是否(成功地)矯正和預防了問題

若遵循上述 8 步驟,您將能(清楚地)<mark>傳達</mark>不合規情況—希望在練習時,您還<mark>學到</mark>(足夠的)知識來採取行動,確保不合規情況不會再次發生

參考資料

https://www.outsourcedpharma.com/doc/the-step-checklist-to-write-effective-investigation-reports-0001 https://www.ijpsonline.com/articles/handling-of-pharmaceutical-deviations-a-detailed-case-study-4046.html https://www.pharmtech.com/view/deviation-investigation-format-and-content-guide-inspection-success-0 ICH Q9

Source: 偏差學習-1: 如何撰寫能夠被監管接受的偏差調查報告? (qq.com)