



**Agência Nacional  
de Vigilância Sanitária**

# **Guia sobre Revisão Periódica de Produtos**

---

**Gerência de Inspeção e Certificação de Medicamentos  
e Insumos Farmacêuticos.**

**GIMED/GGIMP/ANVISA.**

**Brasília, junho de 2012.**



## ÍNDICE

1. INTRODUÇÃO.....	3
2. OBJETIVOS DA RPP .....	3
3. VANTAGENS DA RPP .....	3
4. FREQUÊNCIA DE REALIZAÇÃO DA RPP .....	4
5. ITENS A SEREM CONTEMPLADOS NA RPP.....	4
6. PROCEDIMENTO E METODOLOGIA PARA REALIZAÇÃO DE RPP.....	6
7. EXPECTATIVAS PARA OS PROGRAMAS DE REVISÕES PERIÓDICAS DE PRODUTOS .....	8
8. EXEMPLOS DE APLICAÇÃO DA REVISÃO PERIÓDICA DE PRODUTO COMO FERRAMENTA DE QUALIDADE .....	8
9. CONCLUSÃO E RECOMENDAÇÕES .....	9



## 1. INTRODUÇÃO

A Revisão Periódica de Produto (RPP) é uma ferramenta de qualidade de grande utilidade, adotada há algum tempo pelas principais autoridades regulatórias do mundo.

A agência americana FDA (*Food and Drug Administration*) exige a adoção desta ferramenta desde 1979. Já a agência europeia EMA (*European Medicines Agency*) tornou efetiva a necessidade de adoção desta ferramenta em 2006.

Desde outubro de 2006, com a publicação do assunto nos Guias relacionados à Garantia da Qualidade, a Agência Nacional de Vigilância Sanitária (Anvisa) sinalizava para a importância da RPP.

Em abril de 2010, com a publicação Resolução – RDC 17/2010, a utilização desta ferramenta tornou-se compulsória no Brasil. Desde então, a RPP deve ser realizada para todos os medicamentos registrados pela Anvisa. Assim, esta Gerência toma a iniciativa de publicar a revisão do Guia sobre Revisão Periódica de Produtos com o objetivo de orientar o setor regulado, bem como todos os inspetores do SNVS, sobre as expectativas relacionadas ao cumprimento deste item específico das Boas Práticas de Fabricação.

O conteúdo deste Guia é baseado em referências internacionais, bem como na experiência desta Autoridade Sanitária e tem o objetivo de realçar alguns pontos, ou mesmo temas, em que se observa que não há um entendimento claro ou padronizado por parte dos profissionais da área.

Este documento define princípios e práticas que, embora não devem ser vistos como requisitos legais, são considerados aceitáveis. As recomendações deste guia podem ser seguidas para dar garantia às empresas que estão atendendo às expectativas regulatórias. Alternativamente, as empresas podem optar por adotar procedimentos diferentes, desde que assegurem que estes sejam tecnicamente justificáveis.

A interpretação do conteúdo deste documento e as possíveis ações decorrentes dessa interpretação são de inteira responsabilidade das empresas que o utilizarem.

## 2. OBJETIVOS DA RPP

A RPP é uma ferramenta que deve ser utilizada com o objetivo de:

- Verificar a consistência do processo de produção existente e determinar se há necessidade de revalidá-lo;
- Determinar a necessidade de fazer mudanças no processo de produção, nos controles de processo (como, por exemplo, monitoramentos e controles em processo) e nas especificações de produto;
- Identificar melhorias de produto e processo, ressaltando tendências e determinando se as especificações de matérias-primas estão adequadas;
- Auxiliar na tomada de ações preventivas, ou seja, ações destinadas a eliminar a causa de um potencial desvio ou situação indesejada para evitar que ele realmente ocorra.

Além de ser uma ferramenta que permite verificar que cada lote de produto liberado durante o período de revisão cumpre com os requisitos do processo, que foi previamente validado, e com as especificações registradas, a revisão deve ter foco no processo e nos sistemas de qualidade, para demonstrar que produtos de qualidade são consistentemente fabricados.

## 3. VANTAGENS DA RPP

A RPP pode ser utilizada como parte de um sistema de melhoria contínua para identificar onde os esforços podem ser alocados de forma mais efetiva, contribuindo para:

- Reduzir o risco de resultados fora de especificação;
- Minimizar o risco de reprocesso;
- Aumentar a produtividade;
- Reduzir o risco de recolhimentos;



- Melhorar a comunicação entre diferentes áreas envolvidas com as atividades de fabricação, como produção, qualidade e assuntos regulatórios.

A elaboração das RPP's requer recursos para coletar, reunir e analisar todos os dados necessários, mas as economias decorrentes da redução de lotes com desvios e das melhorias na conformidade do produto geralmente são superiores ao custo destes recursos.

#### **4. FREQUÊNCIA DE REALIZAÇÃO DA RPP**

A RPP deve ser realizada pelo menos anualmente e considerar todos os lotes fabricados ou dispostos (aprovados ou reprovados) durante um período de tempo específico, geralmente, 12 meses. Caso o número de lotes fabricados por ano seja inferior a 10 lotes, a empresa poderá optar por utilizar, para avaliação estatística, dados de lotes fabricados anteriormente ao período em análise, já considerados na revisão anterior; ou, mediante justificativa, diminuir a frequência de elaboração das revisões periódicas.

#### **5. ITENS A SEREM CONTEMPLADOS NA RPP**

Os itens a serem contemplados em uma RPP devem ser selecionados de forma que os objetivos da RPP sejam alcançados. A revisão deve minimamente contemplar os itens descritos a seguir.

A RPP deve incluir no mínimo uma lista de todos os lotes fabricados no período avaliado, incluindo aprovados e rejeitados, e uma revisão dos seguintes itens: das matérias-primas e materiais de embalagem utilizados na fabricação; dos resultados de controles em processo e resultados de análise do produto final; de todos os lotes que falharam em cumprir as especificações estabelecidas e sua investigação; de todos os desvios que potencialmente impactaram os lotes fabricados e a respectiva investigação; da efetividade resultante das ações corretivas e preventivas adotadas; de todas as mudanças ocorridas relacionadas ao processo e aos métodos analíticos; dos resultados do programa de monitoramento da estabilidade e qualquer tendência adversa; de todas as devoluções relacionadas a problemas de qualidade, reclamações e recolhimentos e respectivas investigações; da efetividade das ações corretivas adotadas anteriormente; dos contratos e alterações contratuais e sua aprovação.

A revisão da situação da qualificação de equipamentos e utilidades relevantes, como HVAC, água, ar comprimido etc, utilizados na fabricação do produto em escopo não é considerado essencial. Entretanto, a empresa deve ter condições de comprovar, por meio de outras ferramentas de qualidade, como o Plano Mestre de Validação, Sistema de Controle de Mudanças, Sistema de Gerenciamento de Manutenção Preventiva e Calibração, Sistema de Gerenciamentos de Desvios, que estes sistemas estão sob controle, que os resultados de monitoramento estão sendo periodicamente revisados, que as falhas foram devidamente investigadas e que estes não impactam nos processos e produtos.

Apresentamos abaixo uma descrição sucinta de alguns aspectos importantes dos itens normalmente contidos em uma RPP.

##### ***I. Período de Tempo Avaliado***

É importante especificar o período de tempo a ser avaliado na revisão. Tipicamente, a RPP incluirá todos os lotes fabricados ou dispostos (aprovados ou reprovados) durante um período específico, geralmente, um ano. Algumas empresas podem escalonar as análises dos diferentes produtos ao longo do ano, de forma a prevenir um excesso de trabalho durante algum período específico do ano. Também pode ser útil a determinação de períodos menores (seis meses, por exemplo) para a avaliação de produtos que possuam grande número de lotes fabricados por ano.

##### ***II. Descrição do Produto***

É importante incluir uma descrição detalhada do produto sob revisão. Por exemplo, deve-se apontar o produto, as apresentações e embalagens, códigos para identificação das fórmulas mestras em uso etc. Qualquer referência indicativa das linhas de produção ou equipamentos deve ser incluída, se necessário, para se diferenciar os produtos.

##### ***III. Resumo da Revisão***

Um resumo inicial servirá para dar uma visão geral acerca das observações chave que tenham sido feitas. Por exemplo, esta seção pode ser usada para indicar quantos lotes foram fabricados, aprovados e rejeitados no período, com uma descrição sucinta das investigações realizadas, se alguma tendência ou um



grande número de desvios foi observado e as mudanças de processo adotadas para prevenir recorrências. O resumo também pode ser usado para destacar um resultado inesperado.

#### ***IV. Revisão das matérias-primas e materiais de embalagem usados na fabricação***

Avaliar se houve alguma alteração na fonte das matérias-primas e materiais utilizados, em suas especificações, se estas estão adequadas para garantir a qualidade do produto final, se os fornecedores estão qualificados, incluindo a informação sobre se foram auditados na frequência prevista no Programa de Qualificação de Fornecedores.

As informações para elaboração deste item podem ser coletadas nos registros dos sistemas da Garantia da Qualidade como Controle de Mudanças, Gerenciamento de Desvios, Gerenciamento de dados laboratoriais ou registros de recepção e inventário de materiais. Quaisquer tendências ou questões devem ser discutidas, considerando a adoção de ações corretivas e/ou preventivas.

Deve ser dado um foco maior aos materiais críticos para a qualidade do produto e nos quais tenha havido alguma ocorrência.

#### ***V. Resultados de análise do Produto Acabado***

Deve ser realizada uma avaliação estatística dos resultados das análises do produto acabado, de forma a verificar a existência de tendências. Avaliar também se os métodos analíticos utilizados para a análise do produto acabado estão devidamente validados.

#### ***VI. Resultados dos Controles em Processo***

Deve ser realizada uma avaliação estatística dos resultados de controle em processo analíticos e físicos, bem como parâmetros críticos de processo, de forma a verificar a existência de tendências. Avaliar se os controles realizados são suficientes para garantir que o produto acabado atenda aos requisitos de qualidade adequados.

Avaliar também se os métodos analíticos utilizados estão devidamente validados.

A avaliação estatística dos resultados dos Controles em Processo podem fornecer mais informações que a avaliação dos resultados de análise do Produto Acabado. Uma revisão cuidadosa desses dados pode indicar inconsistências dos processos produtivos. Por exemplo, pode ser mais importante rastrear o tempo médio de secagem para atingir a umidade requerida do que o valor de umidade final obtido.

#### ***VII. Desvios/Investigações/Reprocesso***

Fazer uma descrição sucinta de todos os desvios e reprocessos relacionados aos produtos em revisão, das investigações conduzidas e das medidas adotadas como ações corretivas e preventivas.

A chave desta seção é evidenciar questionamentos que surgiram desses eventos e fornecer evidências de que ações efetivas foram ou estão sendo tomadas para corrigir os problemas.

#### ***VIII. Mudanças realizadas***

Fazer uma descrição sucinta de todas as mudanças realizadas que afetaram o produto em revisão, avaliando se todas foram devidamente aprovadas, documentadas e implementadas.

Avaliar também o efeito negativo cumulativo das mudanças realizadas. Durante um ano, é possível que várias pequenas alterações ocorram, cada uma tendo sido considerada, isoladamente, como sem impacto para o produto ou processo. Porém, o efeito cumulativo dessas várias alterações pode ser equivalente a uma mudança maior.

#### ***IX. Estudos de Estabilidade***

Um indicador chave do controle e consistência de qualquer processo são os dados de estabilidade coletados. Os estudos de estabilidade concluídos e em andamento no período em revisão e quaisquer tendências nos resultados, desvios ou alterações aparentes desde a última revisão devem ser listados nas RPP.

Avaliar se os resultados dos estudos continuam demonstrando que o prazo de validade registrado é adequado para o produto em revisão.

Avaliar se os testes e métodos de análise utilizados no estudo são apropriados para demonstrar a estabilidade do produto.

Caso tenha ocorrido alguma alteração nas matérias-primas ou no processo, avaliar se foram realizados estudos para garantir que a estabilidade do produto não foi afetada.



#### **X. Reclamações**

Descrever sucintamente todas as reclamações referentes ao produto em avaliação recebidas, as investigações realizadas e as ações corretivas e preventivas realizadas, avaliando se estas foram suficientes e efetivas. É importante analisar a existência de tendências de acordo com o tipo e frequência de reclamações recebidas, comparando-as com o período anterior.

#### **XI. Devoluções**

Fazer uma avaliação do volume de produtos devolvidos no período avaliado e a causa destas devoluções. Um resumo dos produtos devolvidos por problemas de qualidade, a investigação das causas dos desvios e das ações tomadas deve ser incluído na RPP.

#### **XII. Recolhimentos**

Qualquer recolhimento de produto deve ser listado na RPP, sendo as razões para o recolhimento e as investigações e ações tomadas resumidas nesta seção.

#### **XIII. Contratos de terceirização/ Acordos técnicos**

Descrever os contratos de terceirização e acordos técnicos firmados entre as partes envolvidas na fabricação do produto em revisão. Avaliar se estes estão atualizados, refletem as atividades realizadas, as responsabilidades de cada parte e cumprem os requisitos de Boas Práticas de Fabricação.

#### **XIV. Conclusões e Recomendações**

Todas as conclusões acerca do produto revisado devem ser listadas neste tópico. Descrever qualquer recomendação de mudança decorrente da revisão, bem como as responsabilidades e os prazos para as ações corretivas.

#### **XV. Interpretação dos Resultados da RPP**

Os dados podem ser essencialmente apresentados em tabelas ou gráficos, sendo uma combinação de ambos, recomendável. Nos gráficos, qualquer tendência ou resultados com desvios pode ser facilmente apontado. Entretanto, estes não permitem comparar resultados individuais específicos e fazer comparações matemáticas posteriores. Alguns dados, por exemplo, resultados do tipo passa/não passa, não podem ser visualizados graficamente.

Além de gráficos e tabelas, também é de grande importância o resumo dos dados. Por exemplo, cálculos de média, desvio padrão e desvio padrão relativo são úteis para a maioria dos dados analíticos. Esses resultados geralmente ilustram problemas evidentes com o processo. O uso de análises estatísticas mais refinadas também pode ser útil para comparar várias populações de resultados ou lotes de um período de produção com outro. O uso de programas estatísticos pode ajudar na preparação dos dados.

A revisão de dados para uma RPP permite concluir que:

- não há anormalidades no conjunto de dados e confirmar que o processo permanece conforme validado;
- algumas ações devem ser consideradas, mas o processo está funcionando essencialmente como desenhado e validado;
- o processo não opera em um estado controlado e que a necessidade de suspender a produção deve ser considerada, e avaliar o impacto do problema no produto comercializado.

## **6. PROCEDIMENTO E METODOLOGIA PARA REALIZAÇÃO DE RPP**

Os procedimentos de elaboração da RPP devem especificamente referenciar os objetivos a serem alcançados, de forma a determinar e justificar os itens selecionados para revisão e a extensão da revisão. Qualquer área ou item que for considerada não relevante para o cumprimento dos objetivos deve ser excluído da RPP.

Durante uma inspeção de BPF, não se espera que as empresas tenham somente pilhas de dados brutos, mas que sejam apresentados também os resultados das análises destes dados e a introdução de melhorias de processo adequadas.

Para se realizar uma RPP de forma eficiente, no prazo determinado e com efetividade, deve-se utilizar uma metodologia apropriada. Esta deve envolver os seguintes aspectos:



### ***I. Responsável pela RPP***

Nenhum sistema de RPP pode ser verdadeiramente eficiente se não houver um responsável por coordenar as atividades. Obviamente, uma equipe de pessoas deve participar e dividir as responsabilidades da RPP. Entretanto, um responsável é necessário para assegurar que os membros da equipe participem, contribuam e completem suas tarefas no prazo determinado. Essa pessoa designada não precisa desempenhar esse papel o tempo todo, mas sim, quando necessário, de forma a garantir que o processo se conclua de forma satisfatória.

Quando há atividades desenvolvidas sob contrato de terceirização, a responsabilidade pela RPP é do detentor do registro. Entretanto, esta deve ser uma atividade realizada em conjunto por todas as partes envolvidas na fabricação do medicamento em revisão. O contrato deve estabelecer claramente, para cada aspecto da revisão, as responsabilidades de cada empresa envolvida e o procedimento para analisar os dados e elaborar o relatório final da RPP. O detentor do registro deve coordenar os trabalhos e revisar todas as informações fornecidas pelas empresas contratadas.

O responsável técnico pelo produto deve revisar todos os relatórios.

### ***II. Equipe do RPP***

A Equipe do RPP deve incluir representantes de todos os departamentos que contribuam com dados ou revisões até o relatório de RPP final. Geralmente, irá incluir membros do Controle de Qualidade, Garantia da Qualidade, Produção, Estabilidade, Distribuição, Engenharia e outros grupos. O Responsável pelo RPP coordenará as atividades da equipe e garantirá que cada membro esteja ciente de suas tarefas e que possui os recursos necessários ao cumprimento das mesmas.

### ***III. Procedimento de RPP***

Um Procedimento Operacional Padrão (POP) detalhado deve guiar todo o processo de RPP. Esse POP deve especificar: as responsabilidades durante o processo (coleta, análise de dados e aprovação); a periodicidade de avaliação; os objetivos; a lista de produtos; os documentos que serão avaliados (fórmulas mestras, instruções de fabricação/ordem de produção e embalagem, especificações etc.); a formatação do documento final e sua construção; o processo de revisão e aprovação; arquivamento; ações a serem tomadas quando dúvidas surgirem e fechamento da RPP.

### ***IV. Cronograma de realização da RPP***

É imperativo estabelecer um cronograma ou plano de trabalho para a RPP. Esse cronograma deve listar quais RPP devem ser concluídas, suas linhas do tempo, e quando cada seção principal do RPP deve ser submetida para o coordenador da equipe de RPP. O cronograma deve estar disponível para todos os membros da equipe de forma que possam priorizar a conclusão de suas tarefas em tempo real.

### ***V. Reuniões de RPP***

O processo de RPP pode ser mais bem sucedido se a equipe se reunir regularmente. Essas reuniões auxiliam na garantia do cumprimento dos objetivos e evitam que ocorram imprevistos.

### ***VI. Comprometimento da Gerência***

Talvez o elemento mais importante em um processo satisfatório de RPP seja o comprometimento gerencial. A Gerência tem a responsabilidade de garantir o completo entendimento dos benefícios das revisões e os recursos necessários ao processo.

### ***VII. Responsáveis pelas Aprovações***

As RPP devem ser revisadas e aprovadas pelos setores apropriados. O Responsável Técnico e o responsável pela garantia da qualidade devem revisar e aprovar o documento. Geralmente, representantes da Produção, Controle de Qualidade e Garantia da Qualidade também aprovam a RPP. Pode ser desejável que outros setores, como Validação ou Assuntos Regulatórios, tenham autoridade para aprovar a RPP, dependendo do seu conteúdo ou recomendações.

O procedimento de elaboração da RPP deve descrever o processo de aprovação e os seus responsáveis.



## **7. EXPECTATIVAS PARA OS PROGRAMAS DE REVISÕES PERIÓDICAS DE PRODUTOS**

As atuais expectativas dos programas de RPP:

- o procedimento que descreve a elaboração das RPP deve ser detalhado e específico;
- falhas em seguir o procedimento resultarão em questionamentos;
- todos os elementos requeridos e “esperados” na RPP devem ser incluídos, de acordo com o exposto anteriormente;
- identificar e implementar ações corretivas e de melhoria de forma séria, sinalizando que o processo está sendo conduzido de forma séria;
- envolvimento da gerência no processo.

## **8. EXEMPLOS DE APLICAÇÃO DA REVISÃO PERIÓDICA DE PRODUTO COMO FERRAMENTA DE QUALIDADE**

### ***I. Determinação da necessidade de alterações nas especificações de produto:***

Durante a revisão dos dados do produto por um período extenso de tempo, pode tornar-se evidente a necessidade de alteração de suas especificações.

Por exemplo, se a revisão demonstrar que muitos lotes de um determinado comprimido não atendem às especificações de umidade, isso poderia indicar que a alteração é plausível. Certamente, qualquer alteração de especificação deve ser revisada em relação aos requerimentos de qualidade do produto e requerimentos regulatórios. Entretanto, se tal aumento de umidade não comprometer a qualidade do produto (cientificamente comprovado por meio de dados), a proposta de alteração pode ser justificada.

### ***II. Determinação da necessidade de alterações nos processos de fabricação ou controle:***

Similarmente, a revisão de dados de um lote por um período extenso de tempo pode indicar se há necessidade de alguma alteração no processo de fabricação ou controle. Por exemplo, se alguns desvios de processo ocorreram durante o ano porque o operador determinou incorretamente a temperatura de resfriamento da formulação, pode ser necessária uma alteração no procedimento, incluindo-se dupla verificação ou uma alteração nos instrumentos de controle. Idealmente, essas ações devem ser identificadas e implementadas durante a investigação dos desvios de temperatura. Entretanto, a revisão pode indicar uma tendência nos resultados, levando a uma ação preventiva, mesmo quando desvios ainda não tenham sido observados.

### ***III. Determinação da necessidade de revalidação:***

Um dos maiores benefícios das revisões é a indicação da necessidade de revalidação antes do prazo já estabelecido para essa ação. Se os dados indicarem que o processo ou produto não é mais capaz de atingir os resultados requeridos consistentemente, ou se tendências não esperadas estiverem evidentes nos dados, a necessidade de revalidação imediata deve ser apontada. Por exemplo, se a revisão revelar que sete entre trinta e quatro lotes de um produto em forma de pó solúvel em água tenham sido rejeitados devido à baixa potência, a revalidação imediata pode ser necessária, sem que, necessariamente, se espere a data prevista inicialmente para tal revalidação.

Novamente, um sistema eficiente de investigação de falhas deveria ter resultado na mesma recomendação, anteriormente à sétima falha. Entretanto, analisando-se os dados com atenção maior no momento da revisão periódica desse produto, pode-se chegar a uma conclusão mais sólida em relação à necessidade de revalidação do que investigando falhas que ocorrem vez ou outra.

### ***IV. Notificação do status dos processos e produtos à gerência da empresa:***

A esfera gerencial de uma empresa possui a responsabilidade de assegurar que os produtos possuem qualidade, segurança e eficácia. A revisão periódica de produtos funciona como ferramenta de comunicação, que resume o estado atual de cada produto e evidencia qualquer ponto que necessite correção, fornecendo para a gerência da empresa uma visão dos dados relevantes de forma condensada.



Os relatórios de revisão periódica de produtos devem ser revisados e aprovados por membros da gerência, com o objetivo de fornecer uma oportunidade de se avaliar se o produto ou processo está sob controle.

## **9. CONCLUSÃO E RECOMENDAÇÕES**

Quando utilizadas como complemento de outros componentes do Sistema de Qualidade, as RPP podem auxiliar na garantia de que os produtos farmacêuticos sejam seguros, eficazes e de qualidade e que os processos operam com o controle exigido pelos regulamentos de BPF.

O fabricante e o detentor de registro, quando diferentes, devem elaborar um acordo técnico que defina suas respectivas responsabilidades nesse processo de revisão.

As revisões podem auxiliar no cumprimento dos requisitos de Boas Práticas de Fabricação e também fornecer meios efetivos para a avaliação e a implementação de melhorias nos processos e produtos.

Este guia substitui o documento: “Guias relacionados à Garantia da Qualidade – Revisão Periódica de Produto”, publicado em 2006.