



AGENDA

- **▶ COMPUTER SOFTWARE ASSURANCE**
- ► RISIKOBEWERTUNG
- **► TESTUNG UND TESTAKTIVITÄTEN**
- **▶ OPTIMIERTER VALIDIERUNGSANSATZ**

Testo Industrial Services

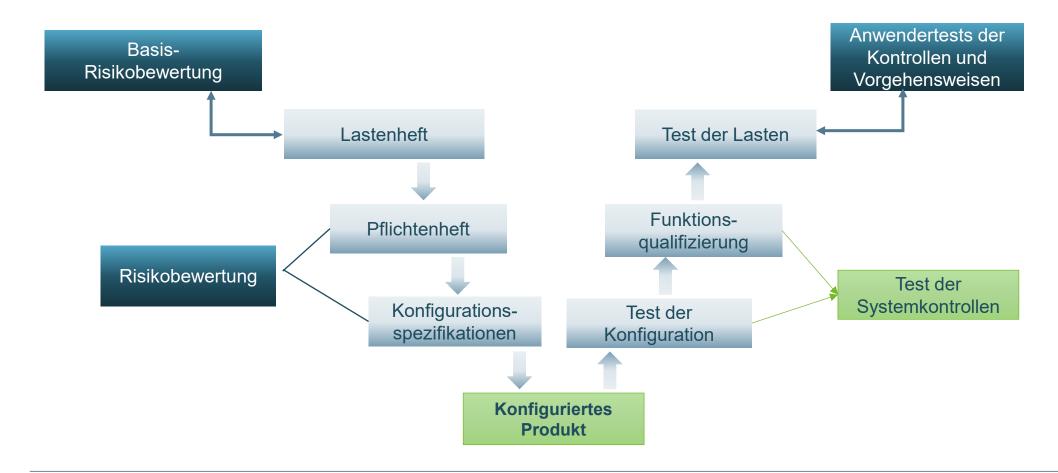
Regularien und Leitlinien



- ▶ 21 Code of Federal Regulations (CFR) **Part 820** Quality System Regulation
- ▶ 21 Code of Federal Regulations (CFR) **Part 11** Electronic Records; Electronic Signatures
- DIN EN ISO 13485:2016 Medizinprodukte Qualitätsmanagementsysteme Anforderungen für regulatorische Zwecke
- ► EU GMP-Leitfaden **Anhang 11** Computerised Systems
- ► ISPE GAMP®5 A Risk-Based Approach to Compliant GxP Computerized Systems und weitere ISPE GAMP Good Practice Guides
- ▶ ISO/TR 80002-2 Validation of software for medical device quality systems

Klassische CSV im V-Modell (GAMP-Kategorie 4)





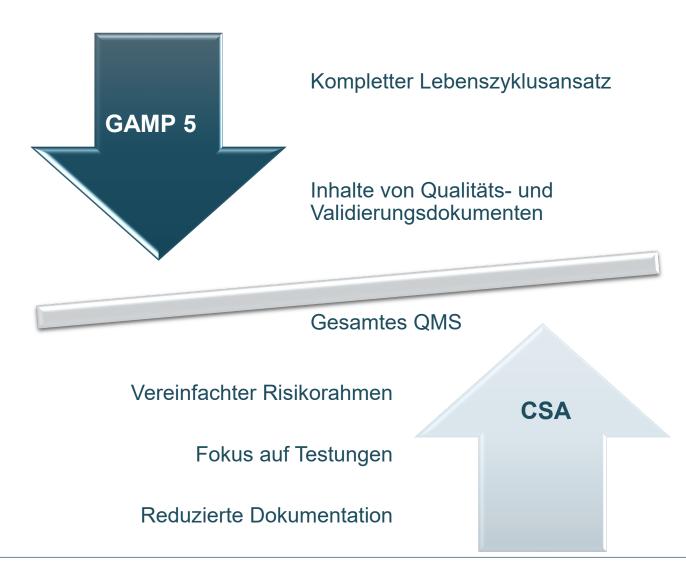


COMPUTER SOFTWARE ASSURANCE

- Optimierung von Sicherheit und Qualität bei der Softwarevalidierung für regulierte Anwender
- Verschlankung und Rationalisierung des Validierungsansatzes durch risikobasiertes und kritisches Denken
- Unterscheidung von Softwarefunktion mit hohem und niedrigem Prozessrisiko gemäß beabsichtigtem Einsatzzweck

Testo Industrial Services





Risikorahmen



1. Verwendungszweck

- Teil eines Qualitätssicherungs- oder Produktionssystems
- Validierungspflicht

2. Risiko

- Geeignete Risikoanalyse
- Risiken für Patientensicherheit, Produktqualität, Datenintegrität

3. Sicherstellungsaktivitäten

- Angemessene Maßnahmen, um Fehlerauswirkung auf akzeptables Niveau zu reduzieren
- z. B. Testen, zusätzliche Prüfungen im weiteren Verlauf des Prozesses, ergänzende Arbeitsanweisungen und/oder Schulungen

4. Art und Weise der Aufzeichnungen

Wann muss validiert werden?



Validierungspflichtig





DIREKT:
Teil des Produktion- oder
QM-Systems

INDIREKT:
Unterstützung des
Produktion- oder QMSystems

Nicht Validierungspflichtig



Infrastruktur, die nicht produktions-/ qualitätsspezifisch ist oder Verwaltung allgemeiner Geschäftsprozesse



RISIKOBASIERTES VORGEHEN



Risikobewertung CSA



- Risikobasierte Analyse für SW-Features, -Funktionen, -Bedienungen, die Teil der Produktion / des QMS sind
- Identifikation von hohen Prozessrisiken bei Softwareausfall/-fehler
- ► Faktoren, die den beabsichtigten Zweck beeinflussen:
 - ordnungsgemäße Systemkonfiguration und -verwaltung,
 - Sicherheit des Systems,
 - Datenspeicherung,
 - Datenübertragung oder Betriebsfehler

Ungleich bei Software als Medizinprodukt gemäß DIN 14971 : Auftrittswahrscheinlichkeit kann nicht auf historischen Daten oder Modellierung geschätzt werden

Prozessrisiken

Potential, die Produktion / das Qualitätssystem zu beeinträchtigen

Medizinprodukte-Risiken

Potential, eines Produkts die Patienten-/ Anwendersicherheit zu beeinträchtigen

→ resultierend aus einem Qualitätsproblem

Beispiel für Einteilung von Risiken



Hohes Risiko:

Bestellung mit maschineller Kontrolle



ERP-System: Materialbestellung



Niedriges Risiko:

Bestellung mit menschlicher Kontrolle (z.B. durch Sachkundige Person)



Risiko für die Sicherheit und Qualität

Risiko für die **Qualität**, aber nicht für die Sicherheit

Risikoklassifizierung



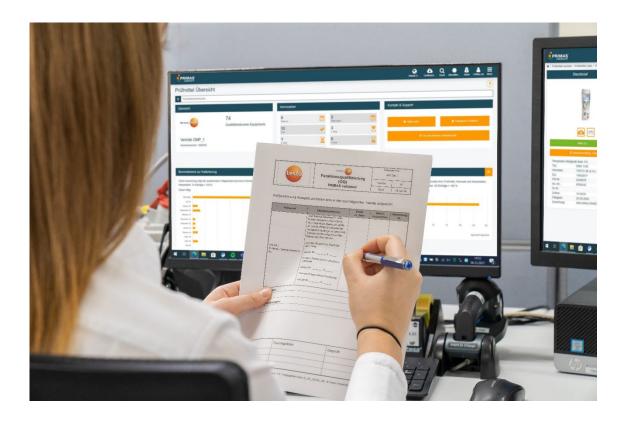
Zwei Risikofaktoren:

Patienten- einfluss	direkt	niedrig	mittel	hoch
	indirekt	unkritisch	niedrig	mittel
CAMD Votos	orio			
GAMP-Kateg (Komplexität)		3	4	5

Risikokategorie ergibt die risikoreduzierenden Maßnahmen und den Testaufwand



TESTUNGEN / TESTAKTIVITÄTEN



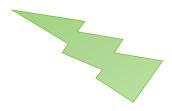
Reduzierung unnötiger Testaktivität



- Ungeskriptete bzw. limitiert geskriptete Tests
- Bereits bestehende Kontrollen und Mechanismen nutzen
- Risikobasiertes Testen

Tests, welche der Anbieter oder Entwickler der Software bereits durchgeführt und hinreichend dokumentiert hat.





Lieferantenqualifizierung / Audits

Testdokumentation



Ungeskriptet

Kein Testskript

Keine/Rudimentäre Testanweisung

Keine erwarteten Ergebnisse

Testung wird dokumentiert

Keine Testnachweise, außer bei Abweichungen

Keine Vorab-Freigabe

Limitiert geskriptet

Reduzierte Testanweisung

Dokumentierter Testnachweis nur für finales Ergebnis

Keine Vorab-Freigabe

Robust geskriptet

Schritt-für-Schritt-Testanweisung

Erwartetes Ergebnis

Dokumentierter Testnachweis pro Schritt

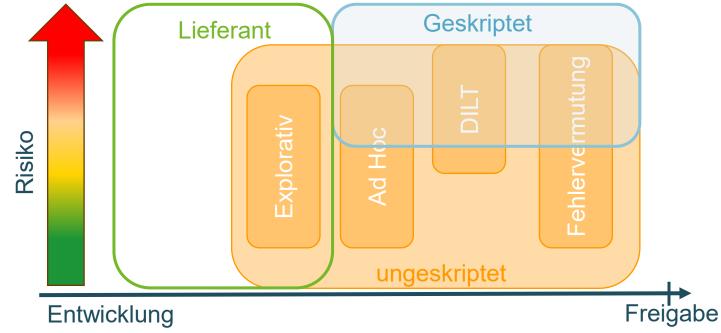
Vorab-Freigabe des Skripts

Ungeskriptetes Testen



Dynamisches Testen, bei dem die Aktionen des Testers nicht durch schriftliche Anweisungen in einem Testfall vorgeschrieben sind. Es umfasst:

- Ad-hoc-Tests
 - Tests ohne Dokumentation
- Fehlervermutung
 - Tests auf Grundlage früherer Fehler
- Exploratives Testen
 - Erfahrungsbasiertes Testen
 - zufällige Benutzungssituationen
- Day in the life testing (DILT)





GAMP® 5 liefert Möglichkeit für den Einsatz und die Dokumentation von ungeskripteten Tests (auf für agile Ansätze oder SaaS)

Darstellung gemäß GAMP® 5

Vergleich: Ungeskriptetes vs. Geskriptetes Testen



Ungeskriptet	Geskriptet
Fehleridentifikation wird erhöht	Testung von spezifischen Funktionen mit hohem GxP-Risiko
Aufdeckung von Fehlern auch z. B. durch ungenügend definierte Spezifikationen	Testung anhand von Spezifikationen und Bestätigung der Eignung für beabsichtigten Einsatzzweck
Basiert auf Wissen/Erfahrung des Testers	Die Spezifikation bildet den Standard
Testung von erwartetem und unerwartetem System- / Nutzerverhalten	Testung des erwarteten System- / Nutzerverhalten

22.09.2025 Testo Industrial Services 18

Klassische Testdokumentation



Test Fall Nr.	Funktion gemäß Lastenheft	Test- schritt Nr.	Detaillierte Beschreibung der Testaktivität	Akzeptanzkriterien	Ergebnis	Akzeptanz- kriterium erfüllt? [J/N]
2	7.3.1 Datenerfassung Artikelnummer	1	Aufruf des Menüpunkts "Dateneingabe Artikelnummer"	Eingabefeld "Artikelnummer" erscheint		
		2	Eingabe von "A047110E"	Eingabe wird mit Fehlermeldung "Prüfsumme Artikelnummer nicht korrekt" abgelehnt		
		3	Eingabe von "A041170E"	Eingabe wird akzeptiert und Daten zu Artikel "Testmaterial" erscheinen		

Datum/Kürzel Tester	Anlagen (Screenshots, Ausdrucke):	

Ungekriptete Testdokumentation

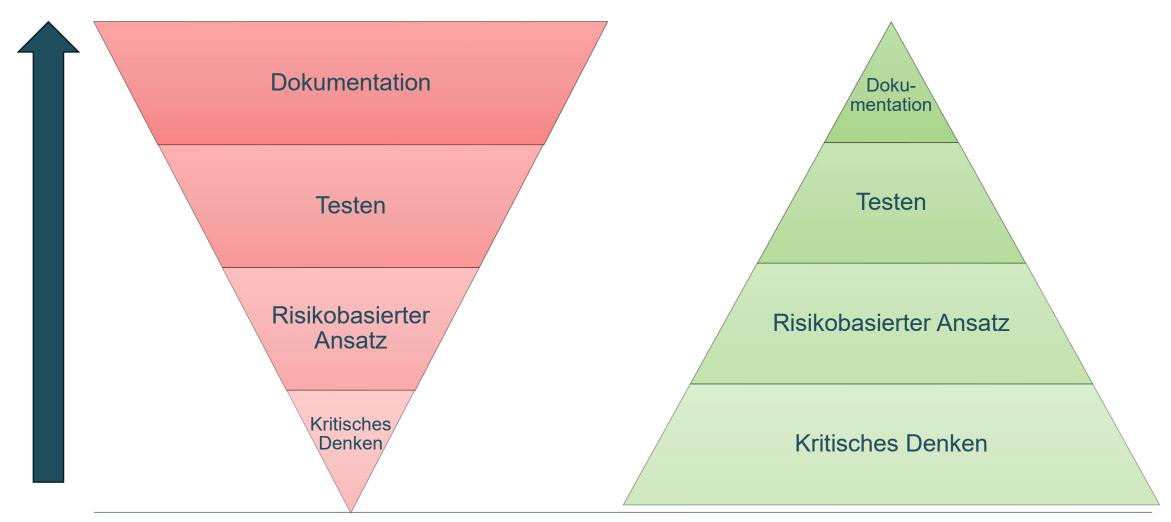


Ziel des Tests	Testergebnis	Bemerkung und/oder Verweis auf andere Testdokumentation			
	 Bestanden (keine Abweichung oder Nachweis durch Herstellertestung) Nicht bestanden, Abweichung-ID: 				
Genehmigung der Testergebnisse (der oben genannte Testumfang wurde vollständig getestet und alle Abweichungen vollständig dokumentiert)					
Name (Tester)	Datum	Kürzel			

22.09.2025 Testo Industrial Services 20

Optimierung des Validierungsansatzes





Beispiel E-Signaturen im Abweichungsmanagement



Funktionen:

- Zwei Komponenten
- Aufzeichnung im Audit Trail
- Informationen über Aufzeichnung:
 - Name
 - Bedeutung
 - Datum, Uhrzeit

Verwendungszweck der Software:

Normgerechte Erfassung und Aufbewahrung elektronischer Unterschriften

Risikoanalyse:

- Bei Ausfall des Systems:
 - Kein Nachweis von Genehmigungen
 - Mangelhafte Auditierbarkeit
 - > Evtl. Verletzung von Normen
- → Qualitäts- aber kein Sicherheitsrisiko

Sicherungsmaßnahmen:

- Bewertung der Systemkapazität, Lieferantenqualifizierung IQ,
- Ad-Hoc Testungen mit Anwendern
- → Nachweis der richtigen Funktionsweise für den Einsatzzweck

Niedriges Risiko



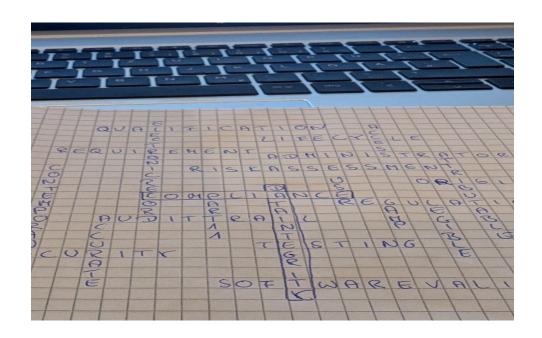
Dokumentation:

- Verwendungszweck
- Risikoanalyse
- Ausgeführte Tests und deren Ergebnis
- Aussage über die Akzeptanz der Software
- Datum und Ausführer der Tests

Fazit zum verbesserten Ansatz



- Anwendung von kritischem Denken und Fokus der Validierung auf die hohen Risiken
- Ganzheitliche Risikobetrachtung mit Fokus auf Patientensicherheit, Produktqualität und kritische Datenintegrität.
- Keine detaillierten Testskripte für Prozesse/ Funktionen mit niedrigerem Risiko
- Weniger Zeit notwendig für die
 - Erstellung von Dokumenten
 - Testdokumentation/Nachweise
 - Korrektur von Fehlern in Testskripten
- Dafür mehr Zeit für die eigentliche Testung
- Verkürzung der Implementierungszeit



Noch Fragen?



Kundenumfrage zum Thema "digit ale Validierungssoftware"



<u>Link zur Umfrage</u>





Dr. Susan Spiller
Validierungsingenieurin
Fachverantwortliche CSV

Tel.: +49 1512 9236404 E-Mail: sspiller@testotis.de