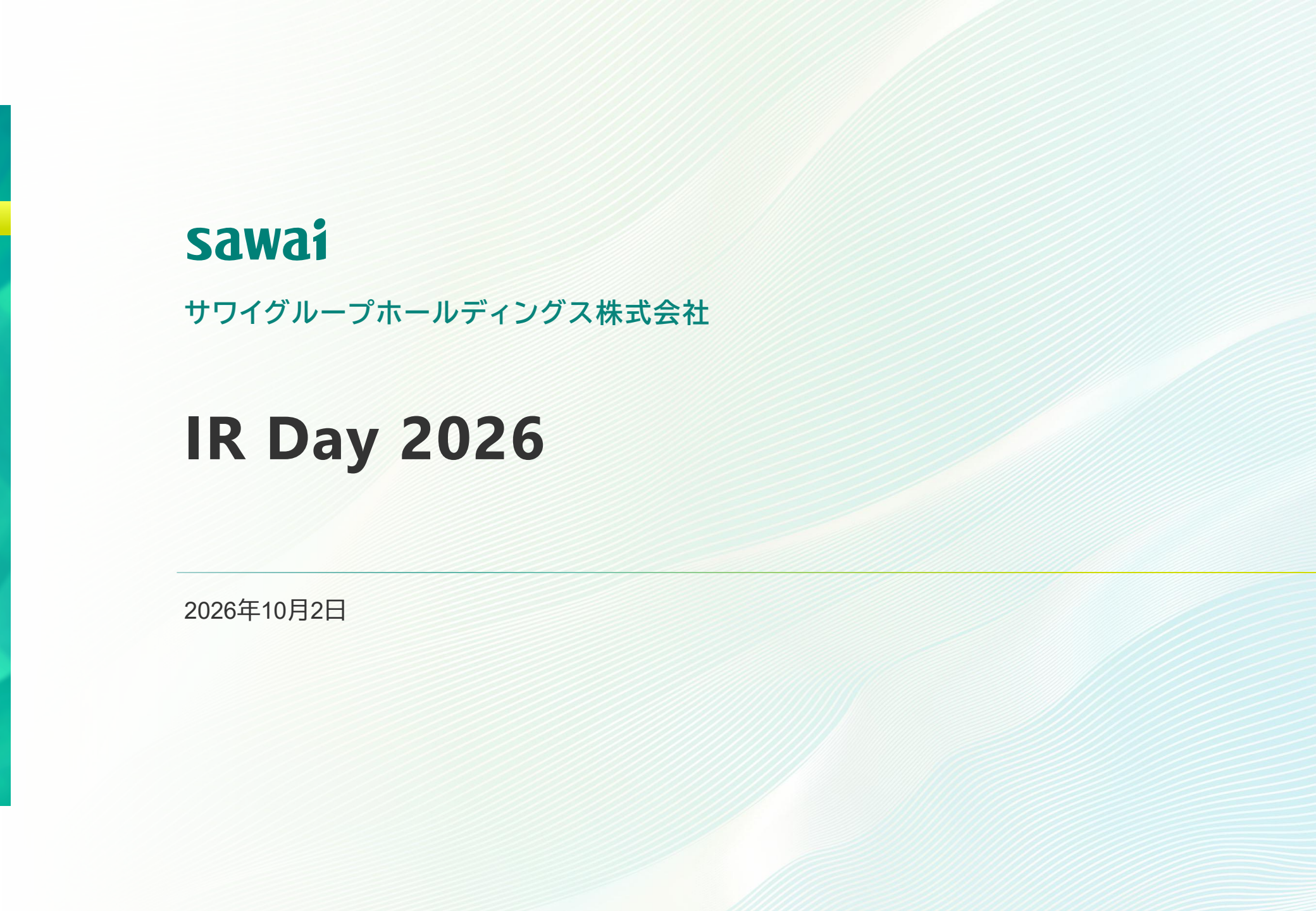




sawai

サワイグループホールディングス株式会社

IR Day 2026

2026年10月2日

サワイグループホールディングス

代表取締役会長 兼 社長

澤井 光郎

取締役 専務執行役員

中手 利臣

取締役 常務執行役員

中岡 卓

社外取締役

小原 正敏

社外取締役

三津家 正之

社外取締役

相徳 泰子

内容	登壇者
14:05～14:25 1. 安定供給体制構築に向けた取り組み	取締役 専務執行役員 中手 利臣
14:25～14:45 2. 経営陣幹部の選任プロセスと選考議論について	社外取締役 小原 正敏
14:45～15:30 3. 全体を通した質疑応答	

01.

安定供給体制構築に向けた取り組み

2026年10月2日

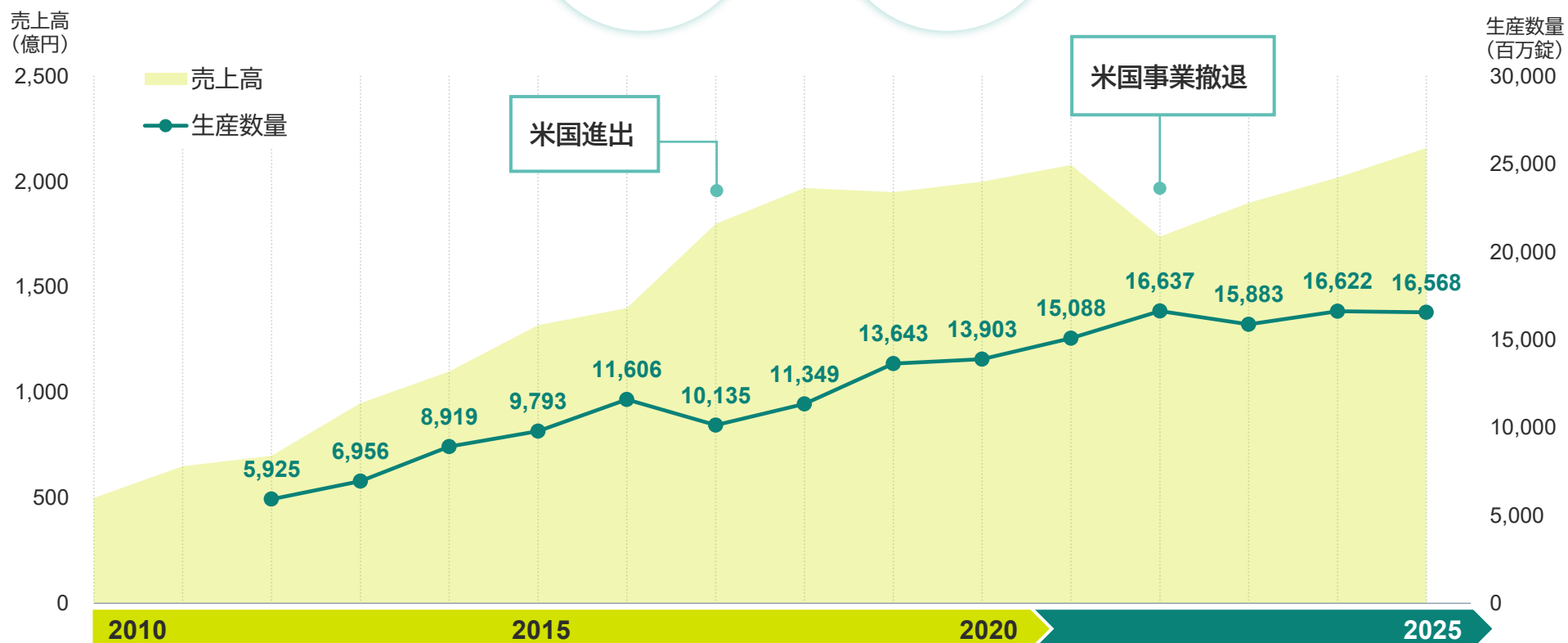
取締役 専務執行役員
沢井製薬 代表取締役社長
中手 利臣

当社の事業成長の推移

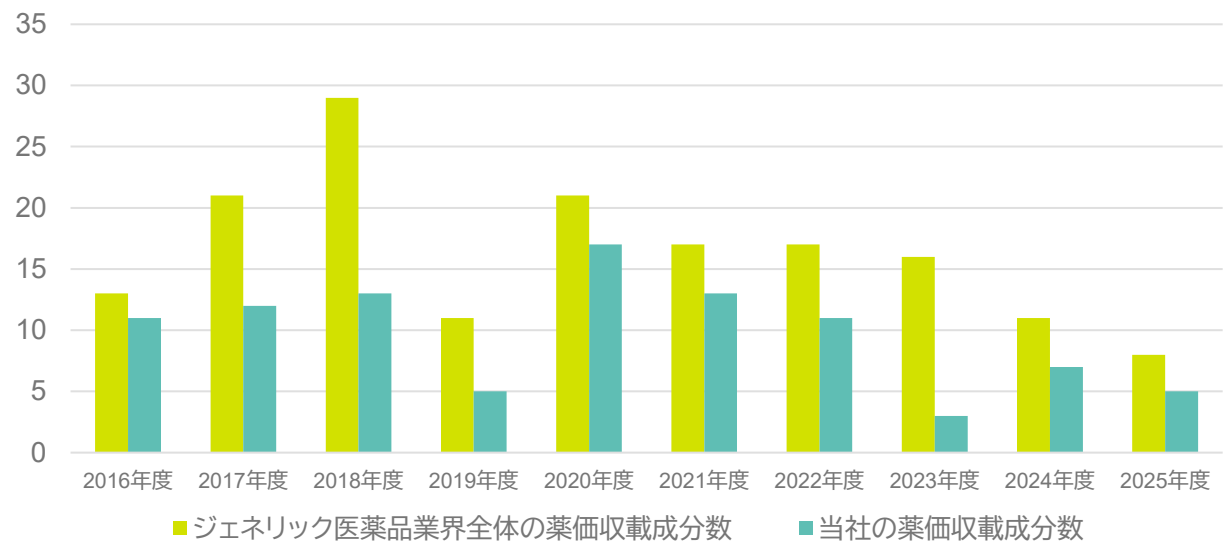
新製品
発売



生産数量
増加



■ 収載成分数



■ 2026年収載品

2026年6月は9品目薬価収載。2026年12月も複数品目収載予定。

薬価収載月	薬効分類名	製品名
2026年6月	アレルギー性疾患治療剤	ビラスチン錠20mg「サワイ」 ビラスチンOD錠20mg「サワイ」
	持続性選択H1受容体拮抗・アレルギー性疾患治療剤	デスロラタジン錠5mg「サワイ」
	経口血小板増加薬／トロンボポエチン受容体作動薬	エルトロンボパグ錠12.5mg／25mg「サワイ」
	本態性血小板血症治療剤	アナグレリドカプセル0.5mg「サワイ」
	過活動膀胱治療剤	フェソテロジンフマル酸塩徐放錠4mg／8mg「サワイ」
	多発性硬化症治療剤	フィンゴリモドカプセル0.5mg「サワイ」

患者さんのための工夫

カプセルの錠剤化



大きくて飲みづらいカプセル剤を錠剤に変更

錠剤の小型化



サイズが大きく飲みづらい錠剤を小型化

飲みやすい製剤



口腔内崩壊錠(OD錠)、ゼリー剤などに改良

味の改良



コーティング等などを施して、苦みを少なくする

コ・メディカルの方々のための工夫～処方・調剤しやすいように改良～

錠剤分割性の改良



錠剤の割線を工夫して分割しやすいように改良

表示



製品名を大きく表示

取り出しやすさ



PTPシートから錠剤を取り出しやすくする

安定性の改善



温度、湿度、光などに対する安定性を改善

コ・メディカルの方々のための工夫～医療過誤防止安全性改良～

容器改良



改良前
アンプルやバイアルを割れにくく、安全性を改善

キット製品



プレフィルドシリンジ、バッグなど、そのまま投与できる製剤に改良

表示の明確化



PTPシートなどに製品名、規格や薬効を表示



技術カテゴリー



核粒子製造技術

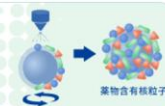
MALCORE® マルコア

溶媒の代わりに熱を使う
発想で開発された製造技術



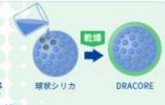
QALCORE® カルコア

少量の水だけで核粒子を
コーティングできる製造技術



DRACORE® ドラコア

薬物溶解液を吸着させるだけで
薬物含有核粒子ができる製造技術



速崩壊錠製造技術

SARAMEL® サラメル

オリジナル添加剤を使った
製造技術



印字技術

INJIKEEP® インジキープ

インクが定着しやすい
3つの技術



フィルムコーティング技術

THRUCOAT® スルーコート

水で表面をゲル状にする
製造技術



SARACOAT® サラコート

光や衝撃などから保護しつつ、
速やかに溶ける製造技術



製剤評価技術

ODITEX® オディテックス

口の中での錠剤の硬さやざらつきを
客観的に評価する技術



TASTEYE® テイストアイ

錠剤の味と香りを
AIを用いて評価する技術



グループ全体生産能力*
205億錠

■ 九州工場
(福岡県飯塚市)
敷地面積: 70,351㎡
生産能力: 25億錠



■ 第二九州工場
(福岡県飯塚市)
敷地面積: 60,395㎡
生産能力: 45億錠



■ 三田工場
(兵庫県三田市)
敷地面積: 14,686㎡
生産能力: 50億錠



■ 三田西工場
(兵庫県三田市)
敷地面積: 23,136㎡
※包装のみを実施



■ 鹿島工場
(茨城県神栖市)
敷地面積: 160,386㎡
生産能力: 20億錠



■ 関東工場
(千葉県茂原市)
敷地面積: 135,553㎡
生産能力: 35億錠

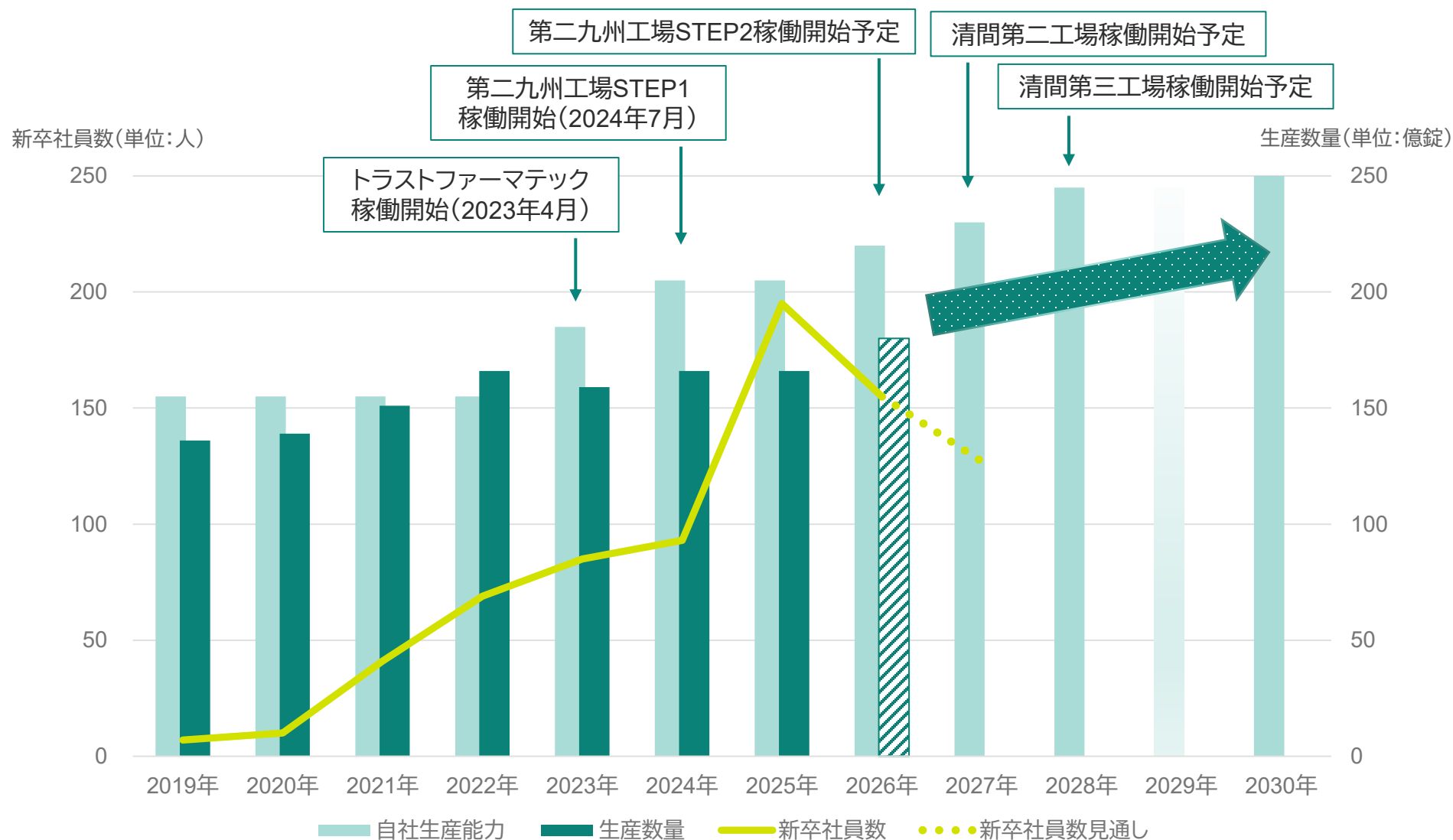


トラスファーマテック
■ 矢地工場
■ 清間工場
(福井県あわら市)
敷地面積: 69,844㎡
生産能力: 30億錠



*設備能力より算出した理論値 2026年9月末時点 8

自社生産能力と新卒採用者数



*生産数量: 外部委託含めた総生産数量

製品の継続した改良

生産スケールの適正化、製造方法の抜本的刷新、
および品質リスクの事前解消

製品ポートフォリオの継続見直し

自社で生産すべき品目の明確化と、
市場競争力を基準とした選択と集中の推進

スケール適正化



製造ロットサイズ拡大による効率化

スケールアップによる単位当たり製造工数・段取り回数の削減

製造法改良



簡易な製剤処方・製造法への改良による効率化

工程プロセスのシンプル化に伴う製造リードタイム短縮

品質リスク解消



品質リスク軽減による出荷不可ロット数の低減

製法起因のロス極小化と歩留まり向上による実効供給力アップ

キャパ有効活用



市場競争力喪失製品の販売中止による生産キャパ創出

不採算品・小ロット品を整理し、主力ラインの稼働を最大化

他社アライアンス



他社との協業による生産統合・スケールメリット創出

日医工等との製造所集約・品目統合による生産性改善

品質保証強化に向けた取り組み(本社と工場の連携強化)

sawai



製造業(工場)
現場の自律制御

MES / LIMS 導入
製造・試験の完全電算化

現場QAの設置
ライン直結の品質監視

迅速なエスカレーション →



全社一体の連携プラットフォーム 双方向連携



ICH Q10 マネジメントレビュー
経営陣と直結した迅速な意思決定・資源配分



イベント管理システム
逸脱・変更の全社リアルタイム一元化



継続的 承認書点検
製造実態と承認書の整合性を担保



独立したGMP監査機能
潜在リスクを客観的・能動的に抽出



確実な技術移転スキーム
開発から商用生産への技術移転プロセス策定



情報格差ゼロ&未然防止型PDCAサイクルの確立



製造販売業(本社)
三位一体ガバナンス

研究開発本部
堅牢な製剤設計・QbD推進

生産本部
全工場基準標準化・安定供給

信頼性保証本部
全社GQP/GMP統括・監査

← 迅速な経営・現場支援



基盤:クオリティーカルチャー醸成

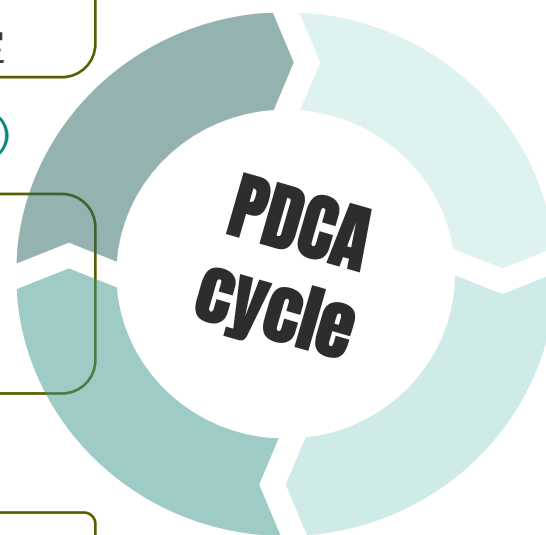
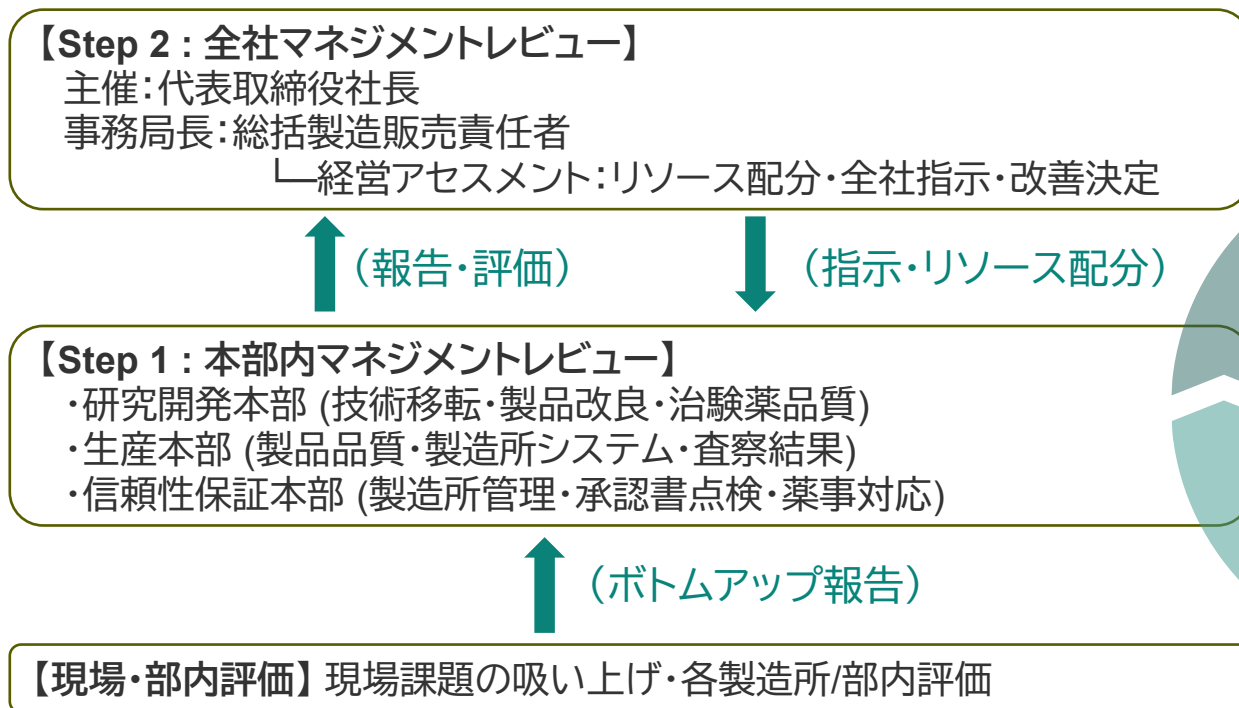
「バッドニュース・ファースト」の徹底と心理的安全性の確立 —— 全員が当事者として自律行動する組織風土

最重要基盤

品質保証強化に向けた取り組み(マネジメントレビュー、ICH Q10品質システム) sawai

規制に準拠した厳格な医薬品品質システム(PQS)の運用と
経営層のコミットメントによる安定供給体制の構築

■ ボトムアップとトップダウンによる階層型マネジメントレビュー



技術移転フェーズと経営判断(マネジメントレビュー)の相互連携による確実な技術移転の実現

マネジメントレビュー

↑ 評価データの報告、連携

↓ 指示、フィードバック

技術移転プロセス

Phase 1 : 研究開発・準備

(一次移転)

移転技術の整理・技術情報授受
移転マスタープラン作成・キックオフ
初期リスクアセスメント実施

Phase 2 : 移転実施・検証

(二次移転)

EB/PQの実施・手合わせ試験
パイロットスケール検証・適合性確認
二次移転完了報告・PV移行判定

Phase 3 : 完了・商用化

(三次移転・フォローアップ)

PV実施・報告
技術移転完了報告書の策定・商用移行
フォローアップ会議による継続的改善

クオリティカルチャーの醸成

1st Step(理想像の確立)

全員の意見を整理し、生産本部としての「あるべき姿(理想像)」を言語化し共有

2nd Step(ギャップ分析)

定期的なアンケートを実施し、項目ごとのスコアから、めざす理想像と現状のギャップを定量的に可視化

3rd Step(向上活動の推進)

課題解決に向け、具体的施策を実行



開発・生産・品質の三位一体で優位性を確立し、企業価値を向上



新製品開発力 & ポートフォリオ最適化

継続的な付加価値のある製品開発と、確実な技術移転による垂直立ち上げ、医療現場価値に基づく製品改良・最適化



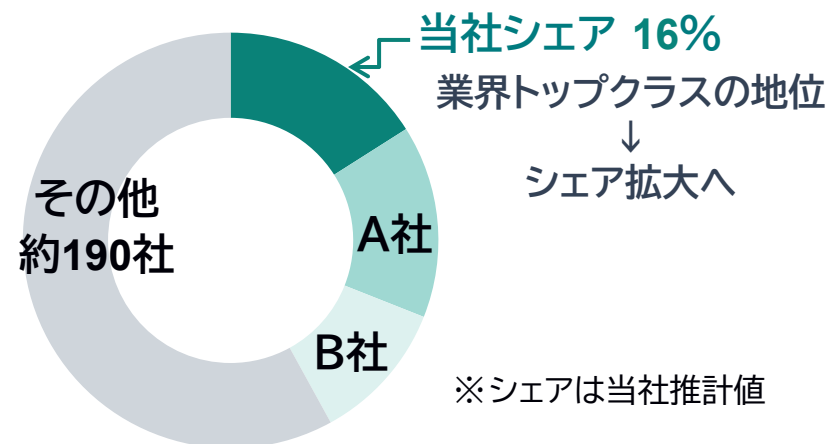
自社生産能力 & 安定供給体制

競争力のある自社生産能力の構築により、需要の機会損失を回避、供給責任を完遂



品質保証システム & 組織風土改革

MES・LIMSなど高度システム化とクオリティーカルチャー醸成で盤石な品質を堅持



持続的な企業価値向上

確かな品質の医薬品を安定供給し、
医療現場の信頼を獲得して持続的成長
を実現します。

02.

経営陣幹部の選任プロセスと選考議論について

2026年10月2日

社外取締役

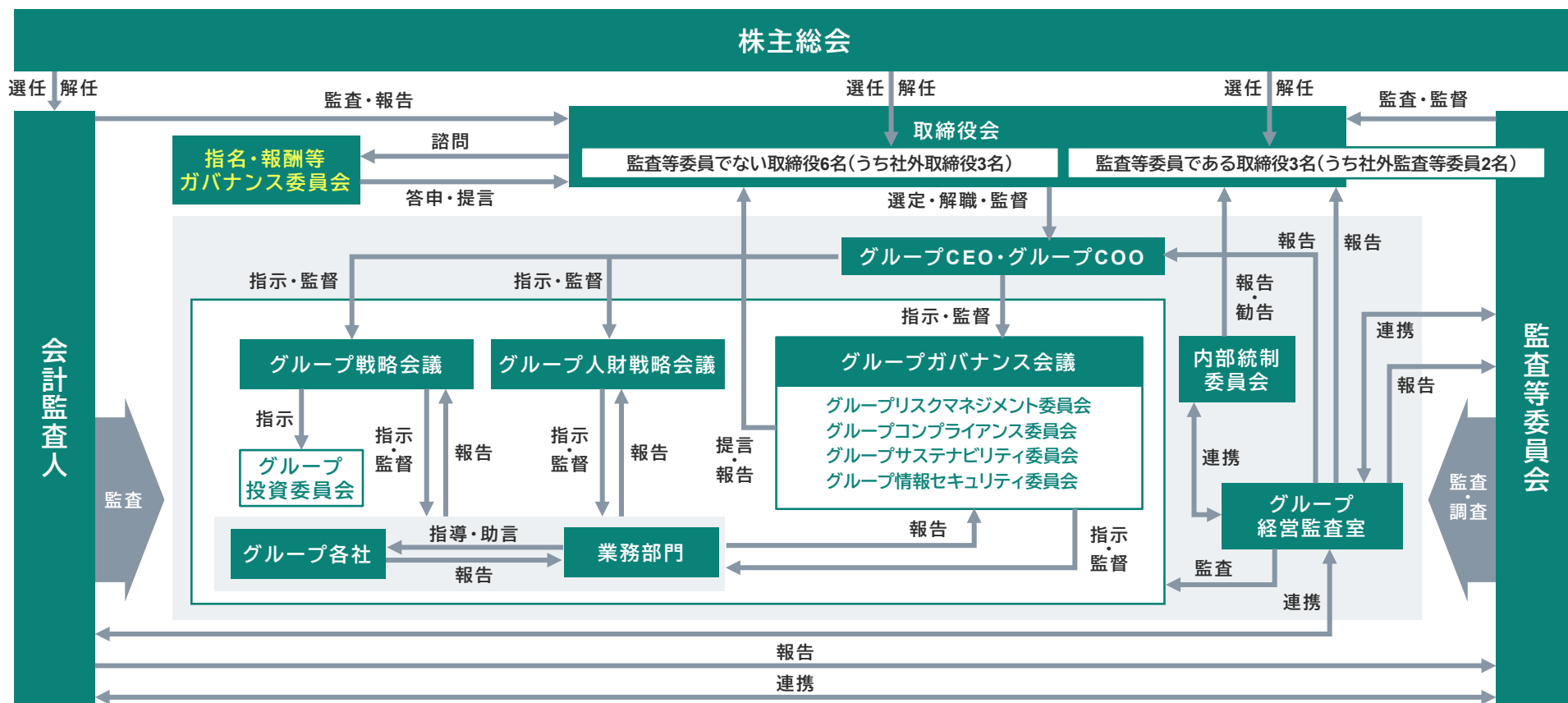
小原 正敏

委員会の機能

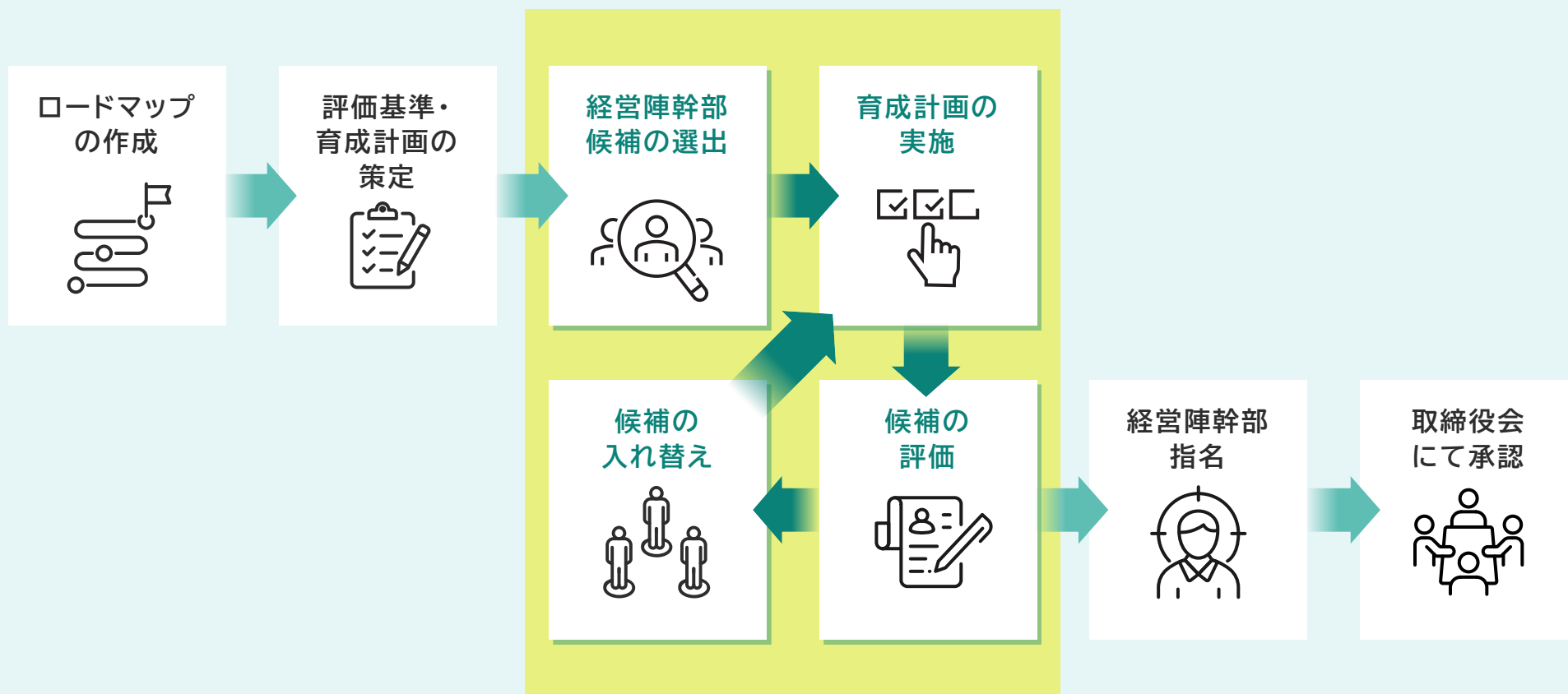
1 経営陣幹部の選任・解任

2 後継者計画、将来の経営人財の育成計画

3 経営陣幹部・執行役員の報酬審議



模式図) 経営トップ層の選任プロセス



■ 経営陣幹部 スキル

企業経営



ヘルスケア



グローバル



医学・薬学



財務・会計・税務



法務
リスクマネジメント



サステナビリティ
ESG



■ あるべき像(要素抜粋)

沢井製薬 企業理念 「なによりも患者さんのために」

- ・株主・従業員をはじめ様々なステークホルダーから高い信望があること
- ・ヘルスケア領域を取り巻く環境や将来を見据えた優れた先見性があること
- ・プライム上場企業のガバナンス・経営に関する十分な経験・リーダーシップがあること

見通しに関する注意事項

当資料に記載されている内容は、いくつかの前提に基づいたものであり、将来の計画数値や施策の実現を確約したり保証したりするものではありません。

問合せ先

サワイグループホールディングス株式会社
グループ財務部 IRグループ

E-Mail ir@sawai.co.jp

Phone 06-6105-5823