

別冊 2 医療機器・体外診断用医薬品の安定供給確保に向けた 製造販売業者の取組事例集

令和 8 年 3 月

ひと、くらし、みらいのために



厚生労働省
Ministry of Health, Labour and Welfare

厚生労働省では、医療機器・体外診断用医薬品の安定供給の意義と安定供給をめぐる状況を踏まえ、安定供給の確保に向けて製造販売業者、業界団体等が取り組むことが望ましい事項を整理した「医療機器・体外診断用医薬品の安定供給確保に向けた手引き（以下「手引き」という。）」、手引きに記載した「リスク管理体制の強化」に取り組むための参考資料である「別冊. 医療機器・体外診断用医薬品の安定供給確保に係る製造販売業者のリスク管理に関するハンドブック（以下「ハンドブック」という。）」を令和6年3月に発出しております。

今般、安定供給に係る各種取組を推進されている製造販売業者の皆様にご協力をいただき、取組事例集を作成いたしました。本事例集では、手引き及びハンドブックに記載された各種取組が、実際に企業活動の中でどのように実践されているかを整理しておりますので、製造販売業者の皆様が安定供給の取組を検討される際に、本事例集が検討の一助となれば幸いです。

最後に、本書の作成に当たり、ご協力いただいた製造販売業者の皆様へ、心からの御礼を申し上げます。

	事例	頁
CASE1	原材料サプライヤの複数化	P5
CASE2	サプライヤへの必要数量予測の提示及び自社在庫の確保	P5
CASE3	在庫状況に応じた調達・生産計画の調整	P6
CASE4	在庫管理における災害リスク対応強化	P6
CASE5	リスク管理マニュアルの作成①	P7
CASE6	リスク管理マニュアルの作成②	P8
CASE7	有事に向けた代替物流経路の確保	P9
CASE8	国内外生産拠点の複数化	P9
CASE9	海外複数拠点での生産及び原料の現地調達	P10
CASE10	原材料優先供給の依頼	P10
CASE11	医療機関との連携強化	P11
CASE12	供給不安・欠品に関する報告の仕組み整備	P11

(参考) 手引きの取組事項と事例の対照表

本事例集に掲載している取組事例と手引きの「4.製造販売業者各社が取り組む事項」の関係性は以下のとおり。

手引き「4.製造販売業者各社が取り組む事項」(2) 具体的な取組事項		取組事例	頁
① 部品の安定的な確保について	i. 消耗品、部品及び原材料サプライヤの複数化	CASE1(原材料サプライヤの複数化)	P5
	ii. 代替サプライヤ(部品等サプライヤ/商社)への切り替え	—	—
	iii. 部品等の備蓄強化	CASE2(サプライヤへの必要数量予測の提示及び自社在庫の確保) CASE3(在庫状況に応じた調達・生産計画の調整)	P5 P6
② リスクに備えた社内の体制について	i. リスク管理体制の強化	CASE5(リスク管理マニュアルの作成①)	P7
		CASE6(リスク管理マニュアルの作成②)	P8
	ii. リスク対策の強化	CASE4(在庫管理における災害リスク対応強化)	P6
		CASE8(国内外生産拠点の複数化) CASE9(海外複数拠点での生産及び原料の現地調達)	P9 P10
③ リスクに備えた他社や業界団体などとの関係について	i. 市場動向の調査	—	—
	ii. 部品等サプライヤの状況の把握	—	—
	iii. 部品等サプライヤとの関係性強化	CASE10(原材料優先供給の依頼)	P10
	iv. 有事における優先供給の依頼		
	v. 部品等サプライヤへのインシデント再発防止策の依頼	—	—
	vi. 部品等サプライヤの製造体制の強化	—	—
	vii. 代替物流経路への切り替え	CASE7(有事に向けた代替物流経路の確保)	P9
	viii. 業界団体・厚生労働省との連携強化	—	—
	ix. 収益性の維持・向上	—	—
	x. 医療機器等販売業者及び医療機関との連携強化	CASE11(医療機関との連携強化)	P11
④ 安定供給に関する窓口担当者の設定	—	—	
⑤ 製品の供給不安・欠品や供給終了に係る手続について	CASE12(供給不安・欠品に関する報告の仕組み整備)	P11	

(参考) 製造販売業者の企業活動と取組事例の関係性

本事例集に掲載している製造販売業者の企業活動と取組事例の関係性は以下のとおり。

製造販売業者の企業活動

社内安定供給体制の整備

リスク管理マニュアルの作成

CASE5

CASE6

供給不安・欠品に関する
報告の仕組み整備

CASE12

医療機器・体外診断用医薬品の製造・販売

調達

生産

在庫管理

流通

販売・消費

原材料サプライヤ
の複数化

CASE1

国内外生産拠点の
複数化

CASE8

サプライヤへの必要数量
予測の提示及び
自社在庫の確保

CASE2

在庫状況に応じた
調達・生産計画の調整

CASE3

在庫管理における
災害リスク対応強化

CASE4

有事に向けた代替
物流経路の確保

CASE7

医療機関との連携強化

CASE11

原材料優先供給の依頼

CASE10

海外複数拠点での生産
及び原料の現地調達

CASE9

製造販売業者の取組事例 (原材料サプライヤの複数化 / サプライヤへの必要数量予測の提示及び自社在庫の確保)

CASE1

原材料サプライヤの複数化

Point

- ✓ 調達リスクの高い原材料、製品の品質に直結する主要な原材料について、コストメリットよりも安定供給の維持を重要視し、複数購買化を実施
- ✓ 原材料サプライヤの複数化は一定の時間を要するため平時からの選定が必要

事例の概要

■ 主要原材料2種における複数サプライヤからの調達実現

【取組の概要】

- 原材料の価格高騰及び供給終了事案の発生を踏まえ、調達リスクのある原材料及び製品の品質に直結する主要な原材料について、コストメリットよりも安定供給の維持を重要視し、複数購買化を推進。
- 主要原材料Aについて、2000年代前半に工場を新設して以降、サプライヤ2社からの調達を継続実施。
- 主要原材料Bについて、新型コロナウイルス感染症の感染拡大時において調達困難が顕在化したことを踏まえ、2021年から購買部門と生産部門が中心となり複数購買化の検討を開始し、2026年度にサプライヤ2社からの調達開始を予定。新規サプライヤの選定に当たっては、品質保証の観点から半年～2年ほどの検証期間を要した。

【製品品質を維持するためのサプライヤ選定】

- 複数購買先の選定に際しては、主に品質面及び薬事的観点で評価を実施。まずは現状の製品の品質を維持可能か評価した上で、自社の必要とする購買量を調達可能であるサプライヤを選定。
- 原材料の梱包形態や、自社生産ラインとの適合性も重要な評価項目として、新規サプライヤを選定。

基本情報

【企業情報】

主な取扱製品: 単回使用の医療機器
医療機器等事業規模: 1,001～3,000人
資本形態: 内資

【本CASEに関連する手引きの取組事項】

- ① 部品の安定的な確保について
 - i. 消耗品、部品及び原材料サプライヤの複数化

CASE2

サプライヤへの必要数量予測の提示 及び自社在庫の確保

Point

- ✓ 年単位の生産数量予測に基づき、原材料の確実な調達及び自社在庫の確保を行い、原材料不足による供給不安・欠品リスクを低減

事例の概要

■ サプライヤへの必要数量予測の提示

- 購買部門、貿易部門、営業部門、生産管理部門で協力して、1年単位で生産の数量予測を作成し、原材料の必要数量予測をサプライヤへ提示。
- 特に規制対応（生物学的安全性等に係る規制対応）や代替材料への切り替えが難しい原料について、事前にどれだけの数量が必要となるかサプライヤと認識合わせを行うことで、必要な数量を滞りなく調達可能とするだけでなく、原材料の規制対応が必要な場合や供給不安・欠品が生じる場合に、事前にサプライヤから情報が連携される体制を構築。

■ 原材料不足に備えた自社在庫の確保

- 数量予測に基づいてサプライヤから安定的に供給を受けられる体制を構築した上で、原材料の供給不安・欠品が生じた場合に備え、社内在庫として原材料を3か月分程度、半製品を1～2か月分程度保有。

基本情報

【企業情報】

主な取扱製品: 単回使用の医療機器
医療機器等事業規模: 1,001～3,000人
資本形態: 内資

【本CASEに関連する手引きの取組事項】

- ① 部品の安定的な確保について
 - iii. 部品等の備蓄強化

製造販売業者の取組事例

(在庫状況に応じた調達・生産計画の調整 / 在庫管理における災害リスク対応強化)

CASE3

在庫状況に応じた 調達・生産計画の調整

Point

- ✓ 自社製品の販売実績を踏まえた月次の在庫モニタリング及び生産委託先への必要数量予測の提示を通じて、原材料不足による供給不安・欠品リスク低減

事例の概要

■ 在庫の定期的なモニタリング

- 当該製品を取り扱う事業部が中心となり、2018年4月から在庫管理の適正化について検討を開始し、同年10月より運用を開始。
- 月末時点での売上及び医療機関・卸への販売量を照合し、当月内の動向を把握。加えて、翌月の5営業日目を目安に販売予測と販売実績の乖離を確認し、自社在庫が3か月分を下回る場合には生産計画の変更や出荷調整を検討。在庫消尽のリスクを早期に検知した際は、関係部署と協力し、増産や生産計画の前倒し等を生産委託先と調整。

■ 生産委託先との連携

- 医療機器等の生産は外部委託を採用しているが、取り扱う製品の市場規模が小さいため、感染症まん延時等に自社への供給の優先度が下がらないよう、生産委託先と綿密にコミュニケーションをとるとともに、必要数量予測を年1回提示し、原材料調達・生産工程確保を依頼することで、複数社で生産枠が競合する場合に備えた供給体制を構築。
- 製品ごとに調達及び生産のリードタイムが異なるため、各製品の主要原材料について生産委託先の購買管理担当者と連携し、製品ごとに調達及び生産のリードタイムを踏まえ必要数量予測を調整して提示し、確実な調達を実現。

基本情報

【企業情報】

主な取扱製品: 体外診断用医薬品
医療機器等事業規模: 11人~50人
資本形態: 内資

【本CASEに関連する手引きの取組事項】

- ① 部品の安定的な確保について
- iii. 部品等の備蓄強化

CASE4

在庫管理における災害リスク対応強化

Point

- ✓ 物流業者との日頃からの関係性構築により、自社製品倉庫の移転先選定から移転までの作業をスムーズに実現

事例の概要

■ 安定供給の必要性が特に高い製品を保管する倉庫の災害リスク対応強化

【取組の概要】

- 2011年の東日本大震災を契機に、地震による津波被害を避けるため、物流部門と生産部門が中心となり、2013年頃から物流業者と協力し、代替品が存在しない製品を保管している主だった倉庫について、2015年に津波被害のリスクが低い高所へ移転。

【物流業者と協力した移転先の選定】

- 日頃から関係性を構築していた物流業者が倉庫を拡大する際に、拡大先の選定について事前に相談を受け、津波被害のリスクを踏まえた倉庫の拡大先を協議。
- 倉庫の建設及び移転作業についても、物流業者の協力の下で実施。

基本情報

【企業情報】

主な取扱製品: 単回使用の医療機器
医療機器等事業規模: 1,001~3,000人
資本形態: 内資

【本CASEに関連する手引きの取組事項】

- ② リスクに備えた社内の体制について
- ii. リスク対策の強化

製造販売業者の取組事例 (リスク管理マニュアルの作成①)

CASE5

リスク管理マニュアルの作成①

Point

- ✓ リスク管理マニュアルの作成及び社内周知とあわせて、定期的に製品及び原材料の安定供給上のリスクの多角的な評価を行い、リスク管理を仕組み化

事例の概要

■ リスク管理マニュアルの作成

- ・ 2024年4月からマニュアルの検討を開始し、2024年6月に社内に展開。
- ・ 自社が医薬品を主に製造・販売している企業であることから、「ジェネリック医薬品供給ガイドライン」の項目に準拠して章立てを行い、自社の安定供給体制、平時から安定供給を目的に取り組んでいる施策の内容、有事の際の関係部署・対応フロー等を整理。

■ マニュアルの社内周知

- ・ 自社イントラネット上に全社員がアクセス可能な形で格納し、改訂等が発生した場合は全社に通達。
- ・ マニュアル内で示している安定供給に係る取組の手順を関連部署で確認する場を設定。

■ 定期的なリスク評価

- ・ 全製品、原料、資材、原薬の安定供給上のリスクについて、製造委託先及び仕入先の企業状況、過去の供給状況、品質面の監査結果等をもとに多角的に評価を実施し、安定供給管理責任者等への報告を実施。
- ・ リスク評価の結果、安定供給に支障をきたすリスクが検知された場合には、製造委託先及び仕入先に対して品質部門による監査や購買部門による在庫計画の見直し等を行い、リスク回避の対応を実施。

基本情報

【企業情報】

主な取扱製品: 体外診断用医薬品
医療機器等事業規模: 11人~50人
資本形態: 内資

【本CASEに関連する手引きの取組事項】

- ② リスクに備えた社内の体制について
 - i. リスク管理体制の強化

本CASEにおいて作成された マニュアルの目次構成

「リスク管理マニュアルの 構成例※」との関係性

1. 安定供給に寄与する組織・責任者について

1. 組織・責任者
2. 安定供給管理責任者の責務について
3. 安定供給責任者の責務について

【安定供給管理責任者・安定供給責任者の担当者】

安定供給管理責任者: サプライチェーン関連部門執行役員

安定供給運用責任者: サプライチェーン所管部門長

「2. リスク管理体制※」の内容を記載しており、リスク管理を主管する部門・体制について整理

2. 安定供給に寄与するための手順について

1. 原材料の安定確保に関する手順について
2. 在庫管理に関する手順について
3. 生産管理に関する手順について
4. 他社に製造委託する場合の手順について
5. 配送に関する手順について
6. 安定供給に関連する情報の収集、評価に関する手順について
7. 安定供給に支障をきたした場合の対応について
8. 供給停止に関する手順について
9. 記録に関する手順について
10. 自己点検に関する手順について
11. 制度改廃に関する手順について

「4. 平時からの準備※」の内容を記載しており、平時から取り組むリスク検知や予防的措置について整理

「5. 課題発生時の対応※」の内容を記載しており、課題が発生した際の対応等について整理

「3. マニュアルの作成・改善※」の内容を記載しており、リスク管理マニュアルの改善サイクル等について整理

製造販売業者の取組事例 (リスク管理マニュアルの作成②)

CASE6

リスク管理マニュアルの作成②

Point

- ✓ マニュアル作成の必要性について経営層より理解を得て、関係部門と協力してハンドブックに準拠したリスク管理マニュアルを作成

事例の概要

■ リスク管理マニュアルの作成

- 生産管理部門と薬事部門が中心となり、2025年5月からマニュアルの作成を開始し、同年10月まで関連部門との調整及びマニュアルの内容整備を実施。同年12月にマニュアルの運用を開始。
- 安定供給運用管理責任者の選任を含むマニュアル管理部門の選定に時間を要したが、薬事部門でハンドブックを踏まえマニュアルのドラフトを作成し、経営層より取組の必要性に理解を得た上で、経営層からマニュアルの管理を関係部門に指示。

■ マニュアルの社内周知

- 各部門の代表者にマニュアル作成者から一次教育として説明会を実施し、代表者が各部門内で周知を実施。

■ 安定供給管理責任者への情報伝達

- 安定供給に関する報告を行う会議体をマニュアル内で明記。
- 上記会議体に安定供給管理責任者は参加していないが、安定供給管理責任者に伝達すべき事項が会議内で報告された場合は、議事録を安定供給管理責任者へ連携する運用をマニュアル内で定義。

基本情報

【企業情報】

主な取扱製品: 単回使用の医療機器
医療機器等事業規模: 1,001~3,000人
資本形態: 内資

【本CASEに関連する手引きの取組事項】

- ② リスクに備えた社内の体制について
 - i. リスク管理体制の強化

本CASEにおいて作成された マニュアルの目次構成

「リスク管理マニュアルの 構成例※」との関係性

1. 用語の定義

- 供給不安・供給終了の定義

社内で供給不安・供給終了事例の認識を統一するため用語を定義

2. リスク管理体制

- 安定供給管理責任者・安定供給運用責任者を含む安定供給体制の役割分担

「2.リスク管理体制※」の内容を記載しており、リスク管理を主管する責任者の役割について整理

【安定供給管理責任者・安定供給運用責任者の担当者】

安定供給管理責任者：医療機器事業統括本部長 / 常務取締役
安定供給運用責任者：生産管理部門長 / 薬事部門長

3. 平時からの準備

- リスク分析
- 予防的措置
- 関係部門との連携

「4. 平時からの準備※」の内容を記載しており、平時から取り組むリスク検知や予防的措置について整理

4. 課題発生時の対応

- 情報入手の経路
- 関係者への連絡フロー
- 課題発生時の対応事項
- 諸外国を含む規制当局への報告手順

「5. 課題発生時の対応※」の内容を記載しており、課題が発生した際の対応等について整理

製造販売業者の取組事例

(有事に向けた代替物流経路の確保 / 国内外生産拠点の複数化)

CASE7

有事に向けた代替物流経路の確保

Point

- ✓ 災害発生時の物流上のリスクを考慮し、平時から代替運搬ルートへの検討、複数物流業者とのコミュニケーションを実施

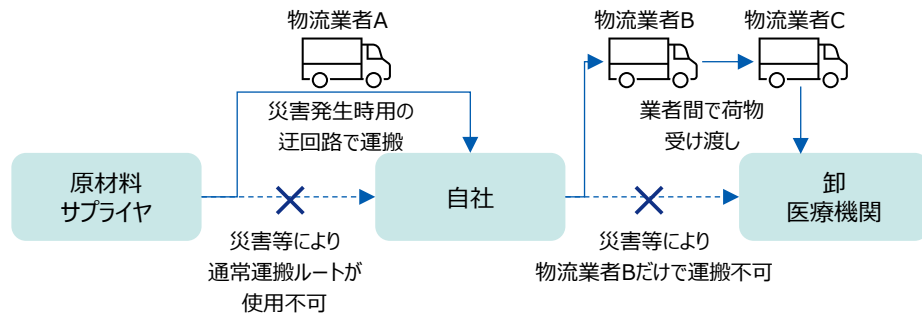
事例の概要

■ 災害発生時の代替物流経路の確保

- 災害発生時の運搬ルートや迂回方法等について平時から物流業者と複数の選択肢を協議し、最適な運搬ルートを確認できるよう準備。

■ 災害発生時に向けた複数物流業者とのコミュニケーション

- 複数物流業者とコミュニケーションをとり、有事の際、特定の物流業者の輸送キャパシティの低下や、運搬ルートの制限が発生した場合は、業者間での荷物の受け渡しを行うことができる体制を整備。



基本情報

【企業情報】

主な取扱製品: 単回使用の医療機器
医療機器等事業規模: 1,001~3,000人
資本形態: 内資

【本CASEに関連する手引きの取組事項】

- ③ リスクに備えた他社や業界団体などとの関係について
- vii. 代替物流経路への切り替え

CASE8

国内外生産拠点の複数化

Point

- ✓ 自社主力製品の生産を国内外の複数拠点で行うことで、新型コロナウイルス感染症の感染拡大による工員不足においても安定供給を維持

事例の概要

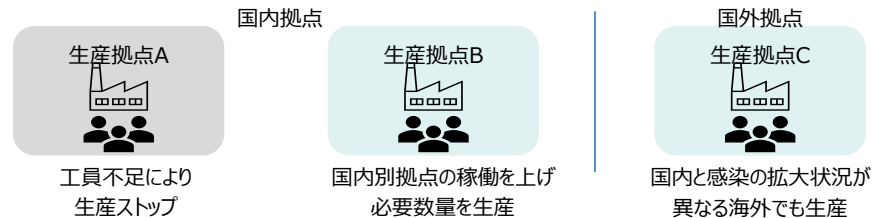
■ 国内外での生産拠点の複数化

【取組の概要】

- 自社主要製品の増産を目的として、段階的に国内外で生産拠点を複数化。
- 技術的には複数製品での生産拠点の複数化は実現可能だが、複数拠点での生産は設備投資・運用コストが高額となるため、対象を主要製品に絞って複数拠点化。

【生産拠点複数化による供給停止の回避】

- 新型コロナウイルス感染症の感染拡大時において、工員が新型コロナウイルスに罹患した場合はシフト調整による要員調整を行っていたが、生産ラインが複数設置化されていたことにより、工員不足により一拠点での生産が止まっても、他拠点で必要量を生産することができ、自社主要製品の安定供給に寄与。



基本情報

【企業情報】

主な取扱製品: 単回使用の医療機器
医療機器等事業規模: 1,001~3,000人
資本形態: 内資

【本CASEに関連する手引きの取組事項】

- ② リスクに備えた社内の体制について
- ii. リスク対策の強化

製造販売業者の取組事例

(海外複数拠点での生産及び原料の現地調達 / 原材料優先供給の依頼)

CASE9

海外複数拠点での生産及び原料の現地調達

Point

- ✓ 海外複数拠点で同一品目の生産が可能な体制の整備とあわせて、各拠点で原材料を現地調達することにより、調達・生産工程のリスク対応を強化

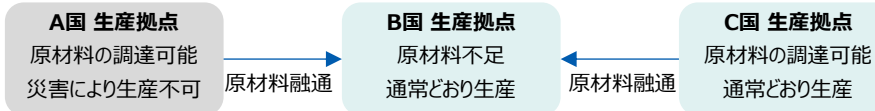
事例の概要

■ 海外複数拠点での生産体制整備

- 2011年に発生したタイの洪水被害を受け、生産管理部門、購買部門、生産技術部門が協力し、災害による生産・調達のリスクへの対応強化のため、2012年より海外3拠点のうち少なくとも2拠点で同一品目の生産が可能なよう設備導入及び技術移管を開始。複数拠点で同一品目の生産を行うコストに課題があったため、生産工程の簡素化・自動化を並行して実施。
- 生産量が多い品目は平時から2拠点で分散して生産を行い、販売量が少なく2拠点での生産が非効率な品目は平時は1拠点で生産。
- 新しい品目が開発されるたび、生産数量及び生産拠点のキャパシティを踏まえて複数拠点での生産可否を判断。

■ 災害発生時の代替物流経路の確保

- 自社製品の性能に影響しない原材料について、海外生産拠点が存在するそれぞれの国での現地調達を実施し、1拠点で原材料調達が滞っても、他拠点での生産及び原材料の確保・融通が可能となる仕組みを構築。



基本情報

【企業情報】

主な取扱製品: 単回使用の医療機器
医療機器等事業規模: 1,001~3,000人
資本形態: 内資

【本CASEに関連する手引きの取組事項】

- ② リスクに備えた社内の体制について
 - ii リスク対策の強化

CASE10

原材料優先供給の依頼

Point

- ✓ 日頃から関係性を構築しているサプライヤに対して、自社製品の医療上の重要性を説明したことで優先供給を実現し、供給不安・欠品を回避

事例の概要

■ 平時からのサプライヤとの連携

- 原材料の供給不安・欠品の可能性が生じた際に、直ちに連絡を受けられるよう、平時からサプライヤと密に連絡。
- 自然災害発生時に向けて、供給不安報告等の安定供給関連施策を所掌する部門と購買部門が連携し、平時からサプライヤの生産地域や物流状況を把握することで、供給不安・欠品の発生可能性を判断できる体制を整備。

■ 供給不安発生時における優先供給の依頼

- 自社製品の主要原材料において供給停止の懸念が生じた際、自社の備蓄を活用するとともに、サプライヤに対して優先供給を交渉し、自社製品の供給不安・欠品を回避。
- 日頃より関係性を構築しているサプライヤに対して、自社製品の医療上の重要性及び市場シェアを踏まえ、供給不安・欠品が生じた場合の医療現場への影響を説明し、優先供給の必要性に対して理解を得た。

基本情報

【企業情報】

主な取扱製品: 単回使用の医療機器
医療機器等事業規模: 1,001~3,000人
資本形態: 内資

【本CASEに関連する手引きの取組事項】

- ③ リスクに備えた他社や業界団体などとの関係について
 - iii. 部品等サプライヤの状況の把握
 - iv. 有事における優先供給の依頼

製造販売業者の取組事例

(医療機関との連携強化 / 供給不安・欠品に関する報告の仕組み整備)

CASE11

医療機関との連携強化

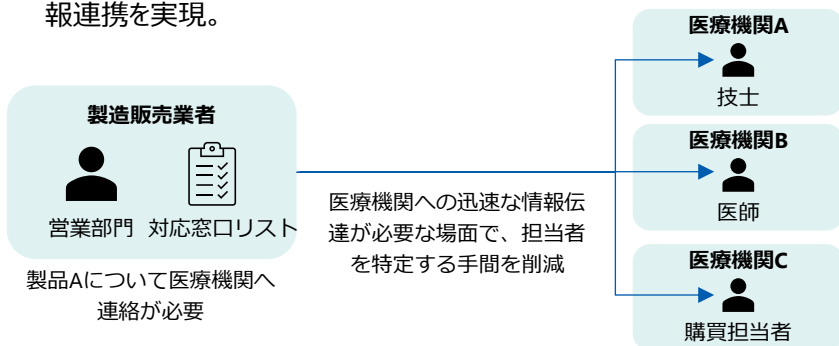
Point

- ✓ 医療機器ごとに医療機関の担当者を事前に特定・リスト化することで、供給不安等が発生した場合に、迅速かつ確実な医療機関への情報連携を実現

事例の概要

■ 医療機関の対応窓口のリスト化

- 供給不安・欠品や品質問題等が発生した場合において、製販から医療機関へ迅速に情報を伝達する必要があるが、医療機関によって医療機器の担当者が技士、購買担当者、医師等ばらついており、情報伝達時に担当者の特定に時間がかかっていた。
- 上記の課題感を踏まえ、営業部門において医療機関ごとの対応窓口リストを作成することで、供給不安・欠品や品質問題等が発生した場合の円滑な情報連携を実現。



基本情報

【企業情報】

主な取扱製品: 単回使用の医療機器
医療機器等事業規模: 1,001~3,000人
資本形態: 内資

【本CASEに関連する手引きの取組事項】

- ③ リスクに備えた他社や業界団体などとの関係について
- x. 医療機関等との連携強化

CASE12

供給不安・欠品に関する報告の仕組み整備

Point

- ✓ 供給不安・欠品に関する報告制度に係る手順書作成及び担当者説明会を実施し、社内の報告制度に関する意識を醸成
- ✓ 各部門で供給不安リスクを拾い上げる仕組みを整理し、報告漏れを削減

事例の概要

■ 供給不安発生時の手順書作成

- 過去に供給不安・欠品に関する報告の遅延が社内で複数件発生したことを受け、渉外部門を中心にサプライチェーン部門と連携し、2022年2月に厚生労働省が発出した通知（医政産情企発0214第5号、保医発0214第4号）を担当者が理解しやすい形の手順書として整備。

■ 供給不安報告に関する担当者説明会の実施

- 上記手順書を抜粋・要約したトレーニング資料を作成し、渉外部門から関連部署に対して年に一回説明会を実施。診療報酬改定のタイミングで制度の変化点についても説明を実施。

■ 供給不安・欠品リスクの早期検知

- サプライチェーン部門と各事業部のマーケティング部門が定期的（月次/週次）で欠品リスク等を確認し、リスク検知時に供給不安報告を主管する渉外部と対応を相談する仕組みを整備。
- 供給不安報告の作成自体は関連部門がそれぞれ作成し、渉外部門で内容の確認及び厚生労働省への提出を担当。

基本情報

【企業情報】

主な取扱製品: 単回使用の医療機器
及び体外診断用医薬品
医療機器等事業規模: 301~1,000人
資本形態: 外資

【本CASEに関連する手引きの取組事項】

- ⑤ 製品の供給不安・欠品や供給終了に係る手続について