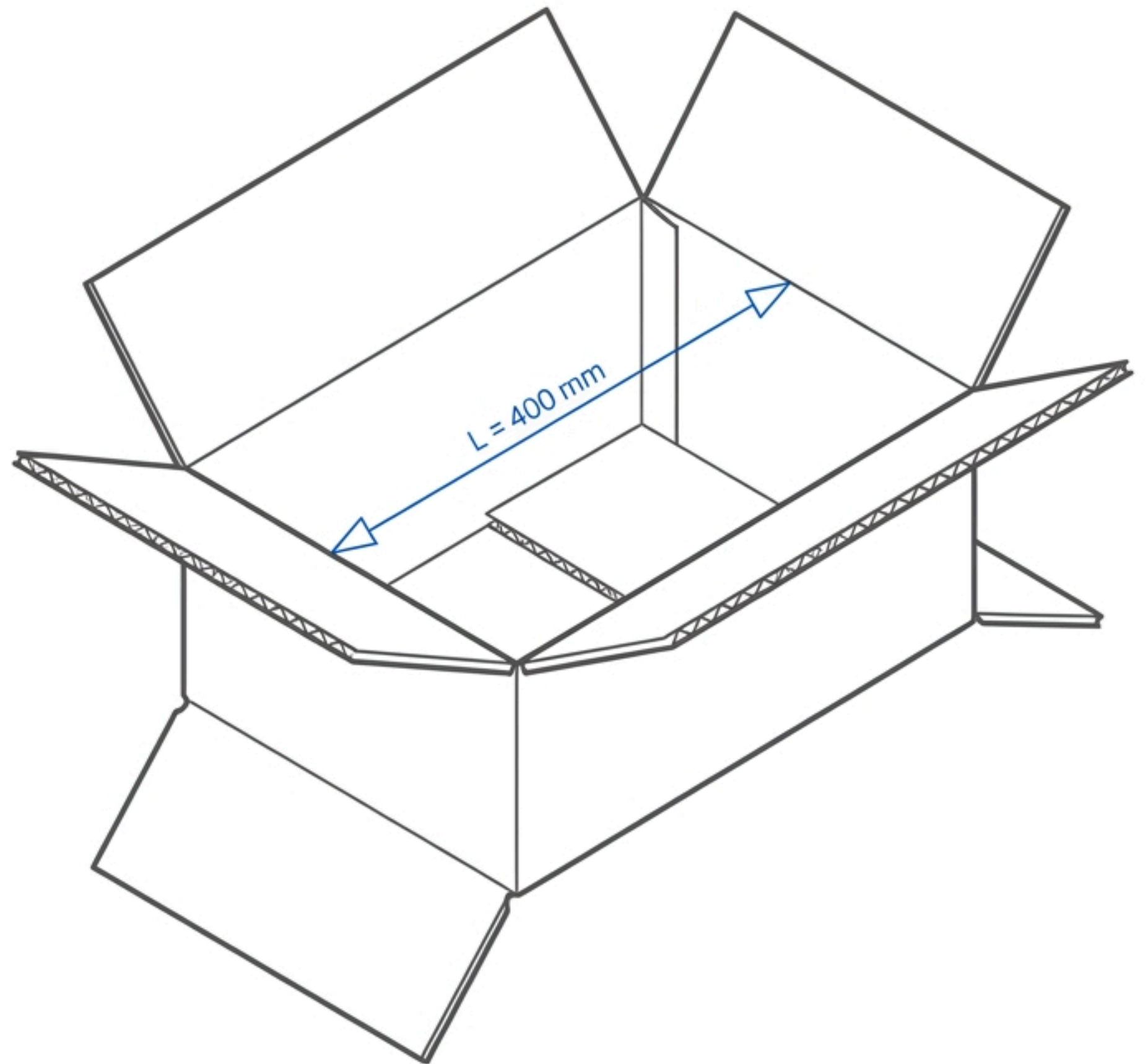


カスタム段ボール SHIPPINGボックスの

設計:

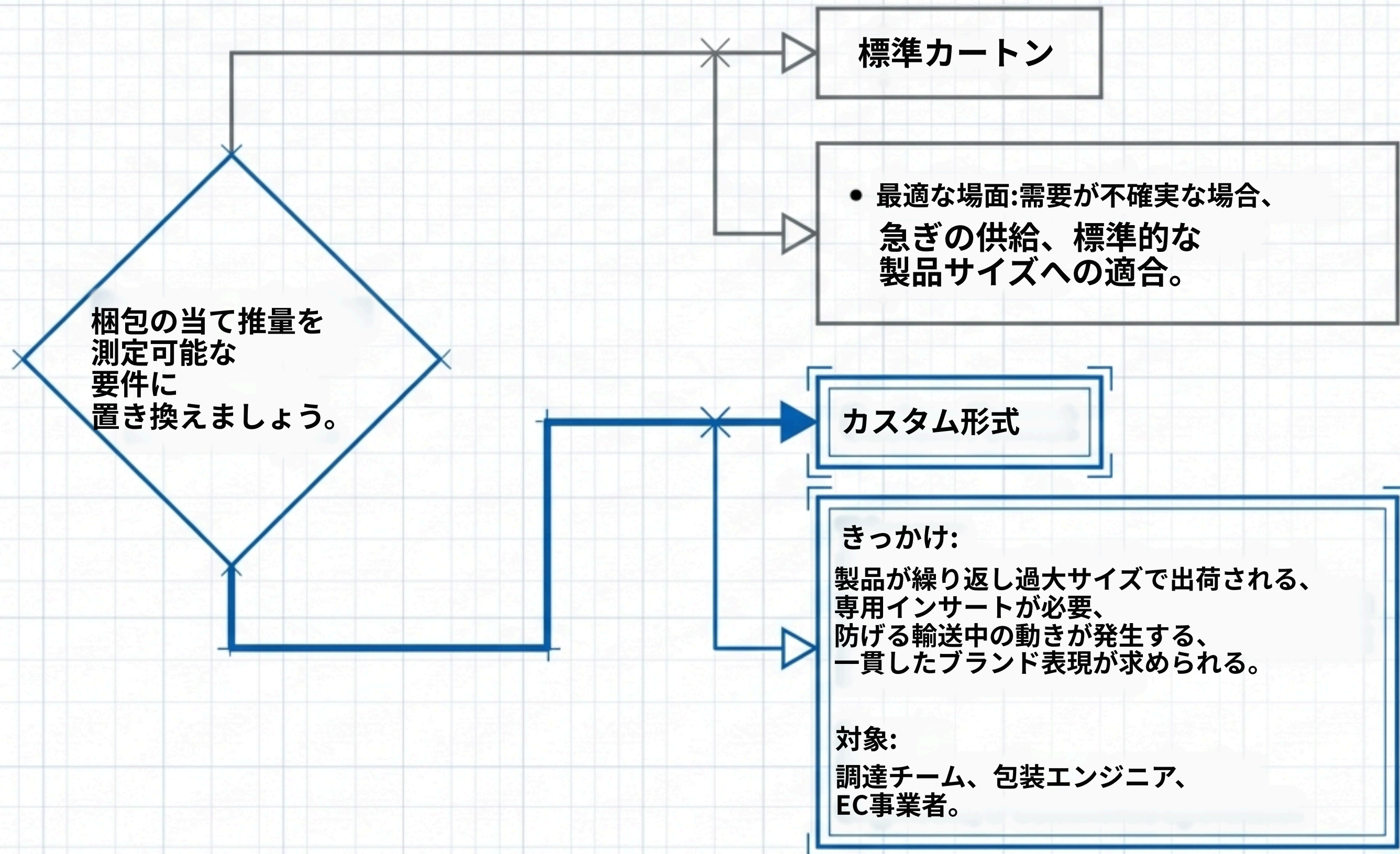
教育的な

バイヤーズガイドと
診断プレイブック



ZIGPAC

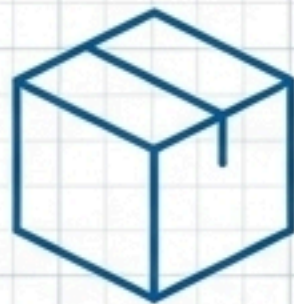
梱包の当て推量を、測定可能な要件に置き換えます。



現実チェック

最初に問うべきは
「どのカスタム箱を
買うべきか?」
ではなく
「カスタマイズで
トータルコストや
フルフィルメントのリ
スクが
下がるか?」

カートの単価は、フルフィルメントコストの目に見える一部にすぎません。



目に見えるコスト：
カートン単価

金型・版代
入荷運賃
容積重量による荷物料金
保管スペース
緩衝充填材の量
輸送中の破損
梱包作業時間と $\frac{M}{N}$
返品処理 N
不良在庫

現実チェック

最初に問うべきは
「どのカスタム箱を
買うべきか？」
ではなく
「カスタマイズで
トータルコストや
フルフィルメントのリ
スクが
下がるか？」

仕様の構成は、構造・素材・表面に分けられます。

1. 構造形式
物理的な折り
設計(例:FEFCO
コード)。

2. 中芯/フルートプロファイル
内部の段ボールの
波形。

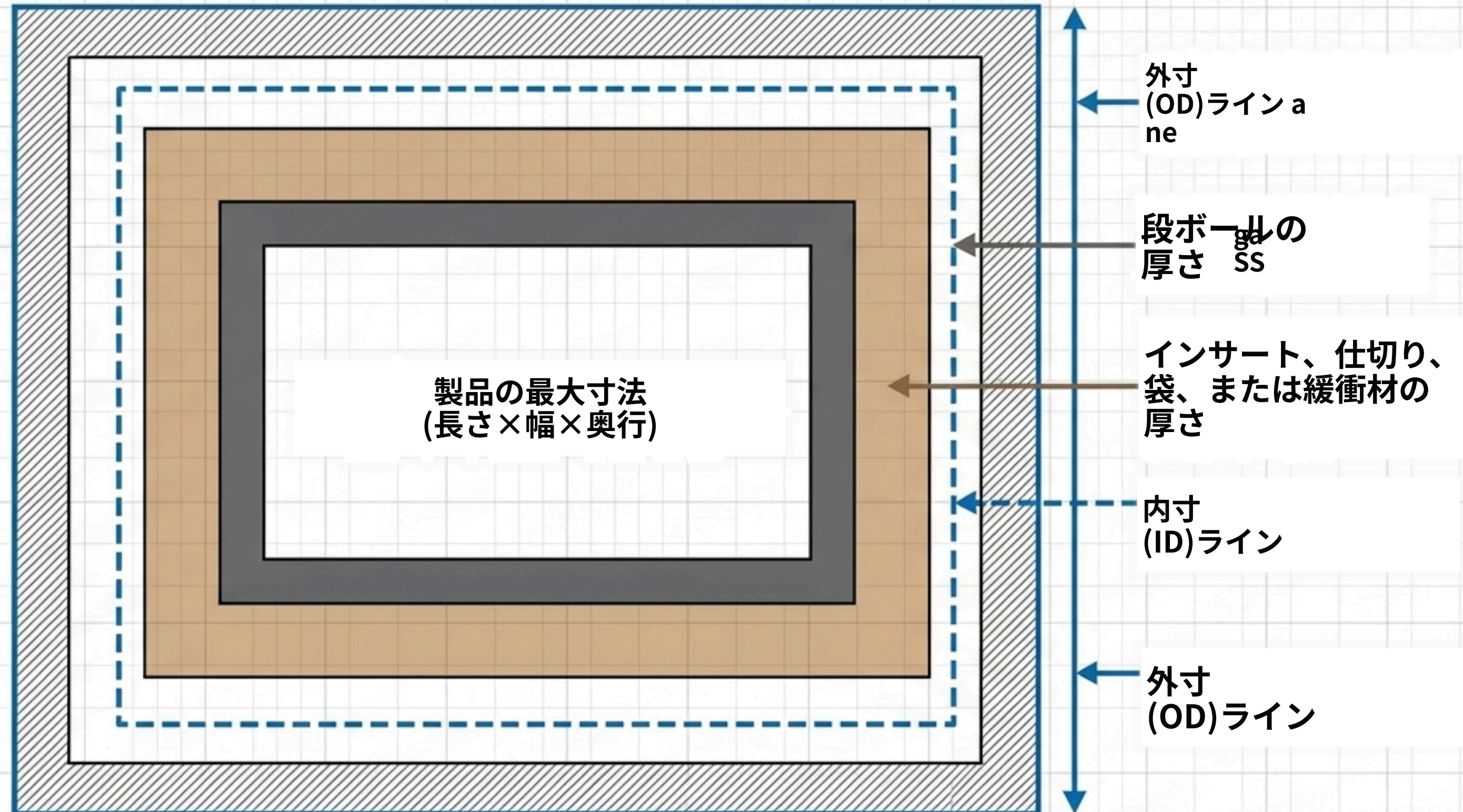
3. ライナー表面
クラフトまたは白の
外面。

4. 閉じ方
テープ、タブ、または
接着接合。

現実チェック

最初に問うべきは
「どのカスタム箱を
買うべきか?」
ではなく
「カスタマイズで
トータルコストや
フルフィルメントの
リスクが
下がるか?」

寸法は、カタログサイズから内側へではなく、製品から外側へ向かって決めます。

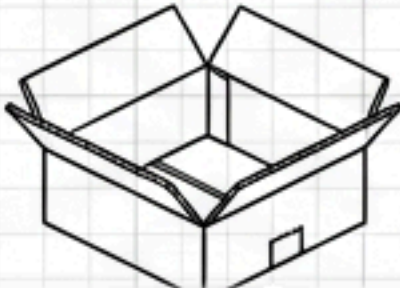
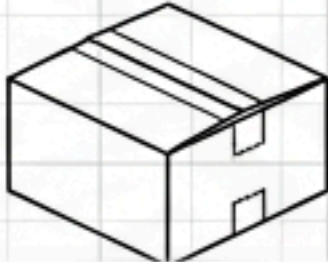
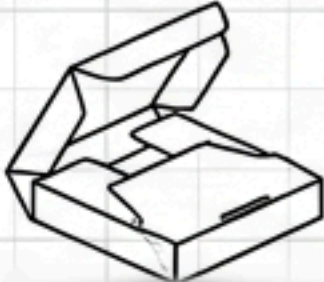


リスク低減

- ・寸法は必ずIDまたはODとして明記すること。
- ・ラベルとバーコードの読み取りゾーンは、カット線とは別に定義すること

lines, scores, and
接合部。

物理的な構造を、梱包工程と故障モードに合わせます。

構造	最適な梱包工程	軽減される故障モード Mit d
 RSC (FEFCO 0201)	一般輸送、 パレット積み。	標準的な外部 圧縮荷重。
 フルオーバーラップ	追加の保持が必要な 重量物。	上面・底面の 突き刺しリス ク。
 ダイカットメーラー	EC向けの迅速な組立、 軽量な見せ方。	角のこすれと 開梱時の摩擦。
 テレスコープ型	長尺、浅型、または 高さが変わる製品。	膨らみや可変容量の 保持。 ntal

段ボールのフルートは、緩衝性と印刷適性のバランスを取ります。

薄い / 印刷適性が高い



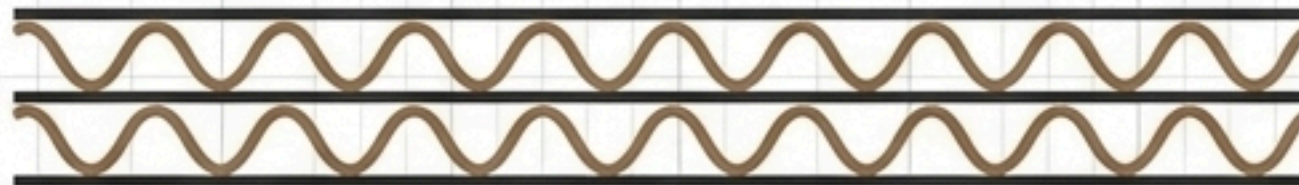
E/Fマイクロフルート
薄型プロファイル、軽量製品向けの
精細なグラフィック対応。



Bフルート
コンパクトなプロファイル、
滑らかな印刷面。



Cフルート
一般的な出荷標準。
緩衝性と積み重ね強度のバランス。



ダブルウォール
中芯を組み合わせることで
耐突刺し・耐圧縮性能を高めるが、
重量と材料コストが増加。

厚い /
高緩衝

エビデンスの連鎖:素材強度をシステム全体の耐久性につなげる。

ミクロ (素材)

- ECT (ISO 3037:2022) / Mullen
- 平らな板紙のエッジクラッシュまたは破裂抵抗を測定。

Macro (箱)

- BCT
- 成形済みの空箱の圧縮強度を測定します。

システム (輸送ルート)

- ISTA流通試験
- 輸送中の梱包済み製品の振動と落下を評価します。

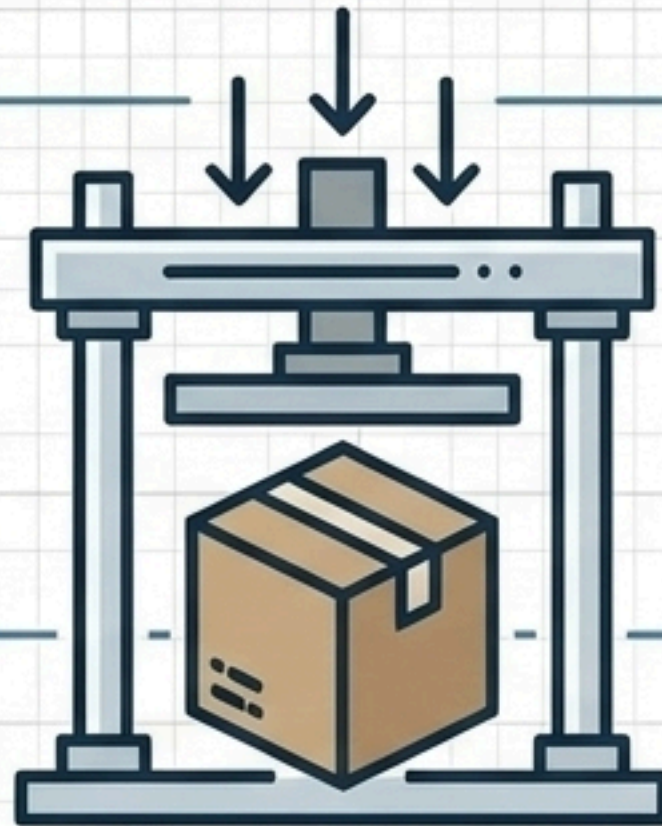
現実チェック

ECT要件を満たしても、
梱包済み製品が
落下に耐えるとは
証明されません。

荷物輸送試験に
合格しても、長期の
倉庫での
積み重ね
強度は定まりませ
ん。

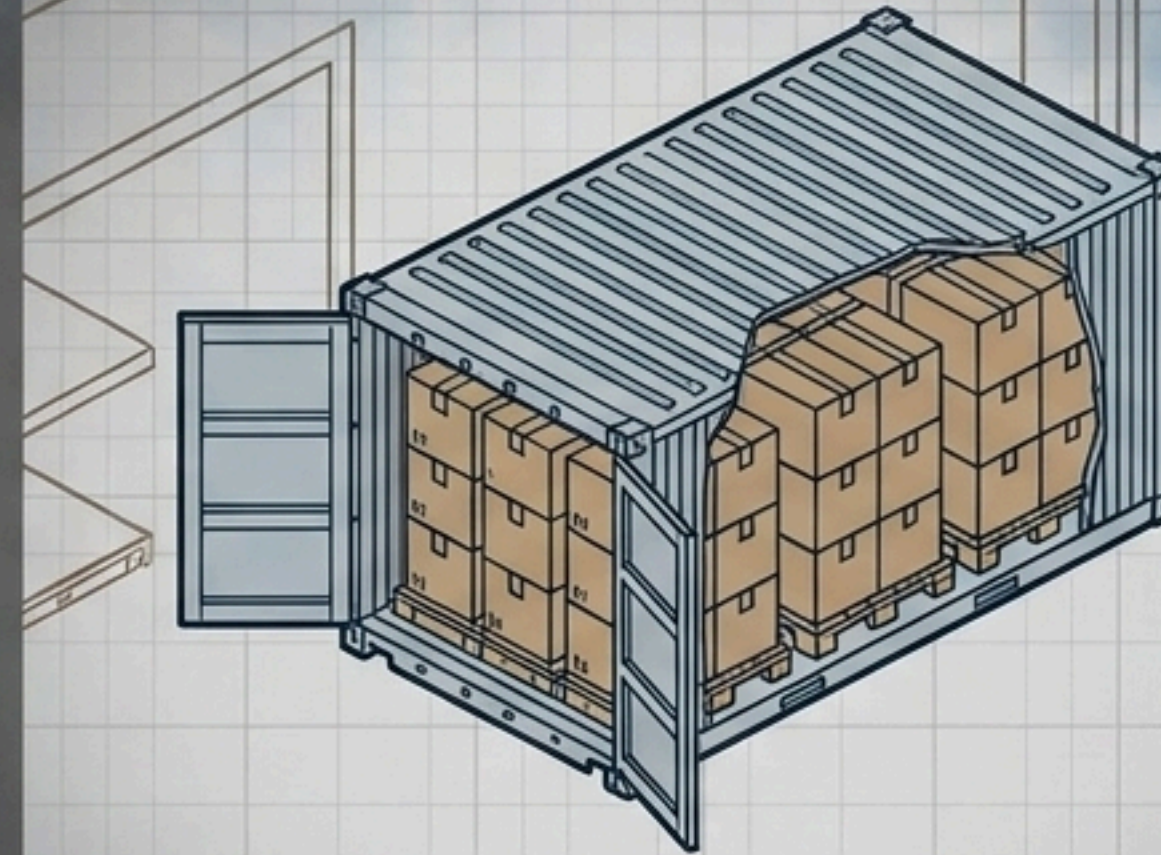
湿度は、段ボールの耐荷重性能を大きく変化させます。

乾燥した試験室



管理された条件下での
ECT/BCTの基準性能を示します。

多湿ルート



吸湿による耐荷重性能の
低下を示します。

調整条件、保管期間、積み付けパターン、パレットの
はみ出しを記録すること。乾燥した試験室の結果を、多湿な海上ルートにそのまま当てはめてはならない。
RD RA O R LT LT EA NG.

アートワークの承認は、構造的な健全性を保証するものではありません。

1. PDF
プルーフ/
プリフラ
イト

技術チェックリスト
・トリムと塗り足しを確認
・バーコードのクワイエットゾーン
・画像解像度
・Pantone指定
(ベクターアート推奨)

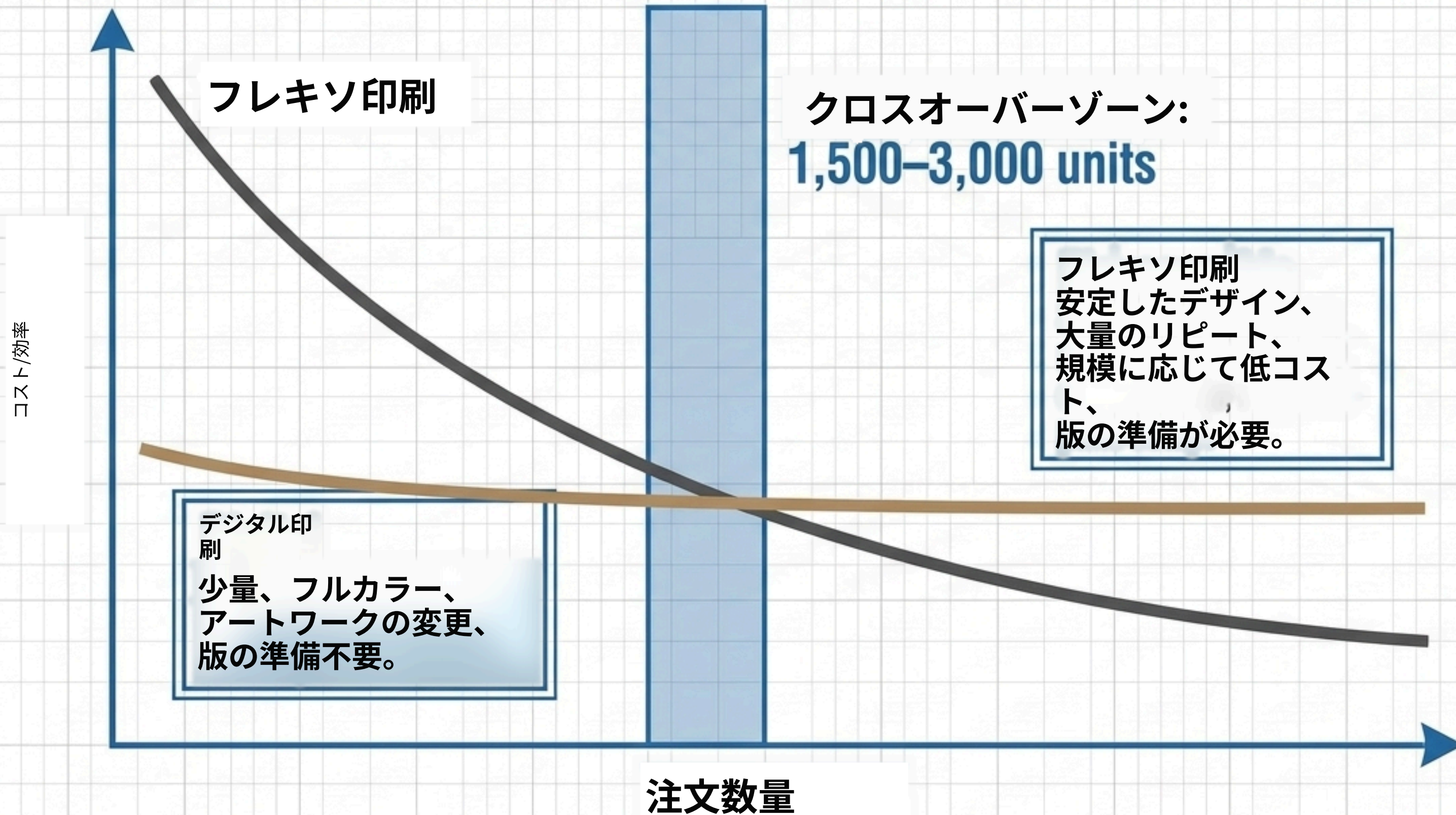
2. 構造用
白
サンプル

技術チェックリスト
・物理的なフィットを確認
・折り挙動
・組立時の摩擦

3. 印刷
ハードサンプル/
ダウンロード

実際の^{ut pc or}生産色を横証
・素材のインク吸収性
(CMYKの^{g ara}画面上の数値^{na}だけでは^{CD}保証できません)

印刷生産マトリクス:工程の分岐点を見つける。



リスク 低減

The 1,500–3,000

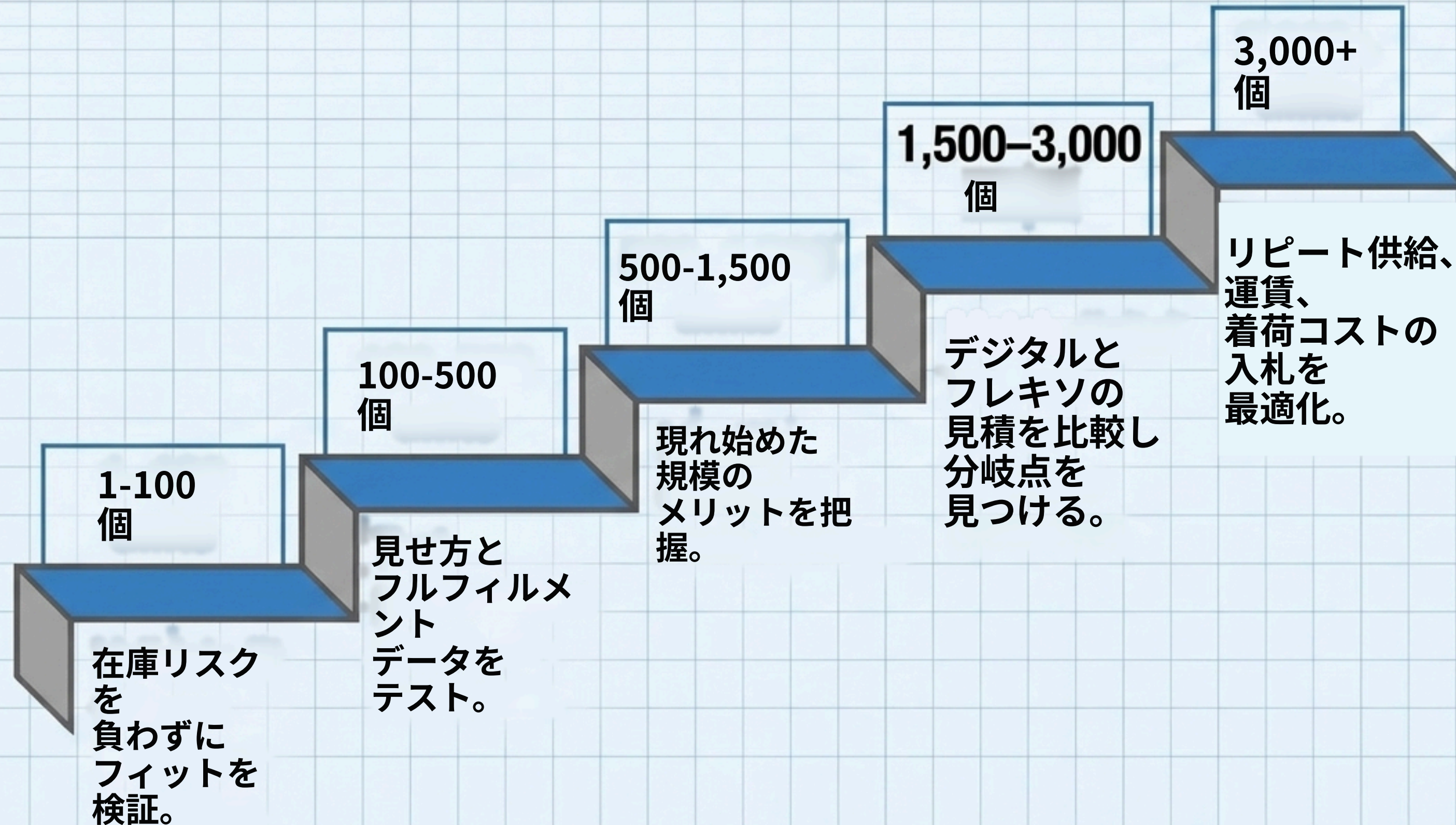
ユニットゾーンは
目安です。インク
被覆率、箱サイズ、
金型、色数により
このラインは
大きく動きます。

両方の工程を
同じ展開図(ダイラ
イン)で
見積
依頼する。

調達ルートを、需要の安定性と着荷コストに合わせます。

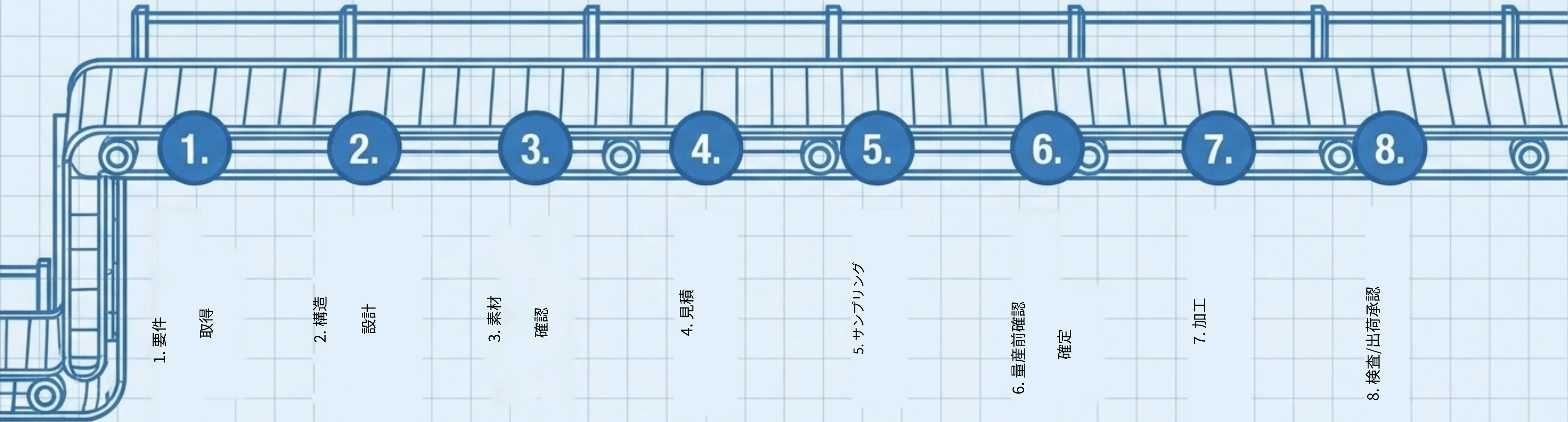
標準 在庫品	標準品+ ブランディン グ	小ロット デジタル	国内 フレキシソ	海外 工場直接
不完全なフィット	統合度が 低い	単価あたりの 印刷コストが高 い	版の準備 コスト	長い パイプライン/関税
需要が 不確実な場 合に 最適。	低リスク の テストに 最適。	市場 検証に 最適。	安定した 地域供給に 最適。	予測可能な 需要に 最適。

注文数量が安定してきたら、調達戦略を切り替えます。



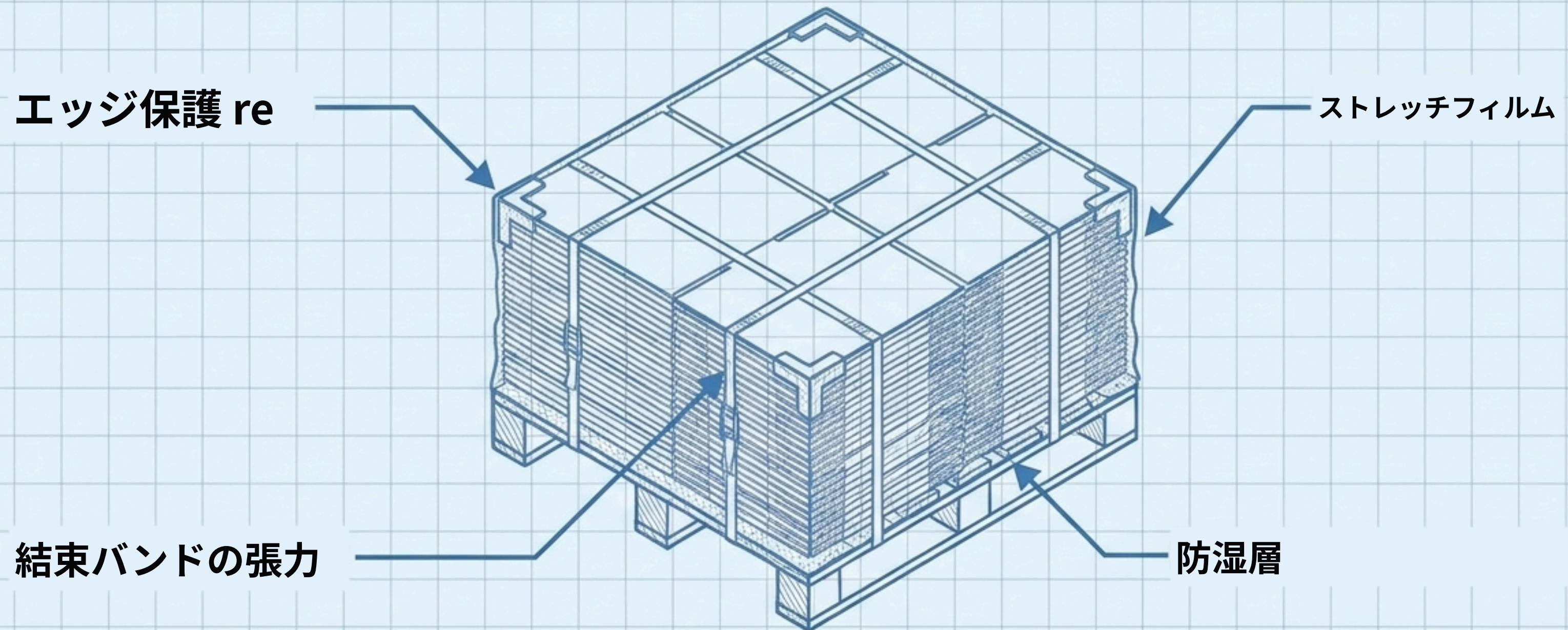
リスク
低減

管理された工場直接取引のプロセスにより、すべての承認が追跡可能になります。



一般的なリードタイムの約束ではなく、校正承認に紐づいた日付入りの生産スケジュールを用いること。

管理されたフラット梱包と追跡可能な再発注で、在庫価値を守ります。



再発注トリガー
検証済みの消費量、生産時間、需要の変動、輸送
時間から設定点を決めます。再発注は、あいまいなメール添付ではなく、管理されたファイルを参照すること。
ten

最新のチャネル別・地域別の包装要件を確認してください。

米国EC

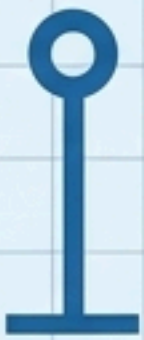
AmazonのSIOC(Ships in Own Container)と Frustration-Free Packagingプロトコルに着目
on
e
akggp



寸法ルールや手数料については、Seller Centralの公式資料が過去のガイドラインよりも優先します。

越境/EU

規則(EU) 2025/40(PPWR)に着目。
o (U)

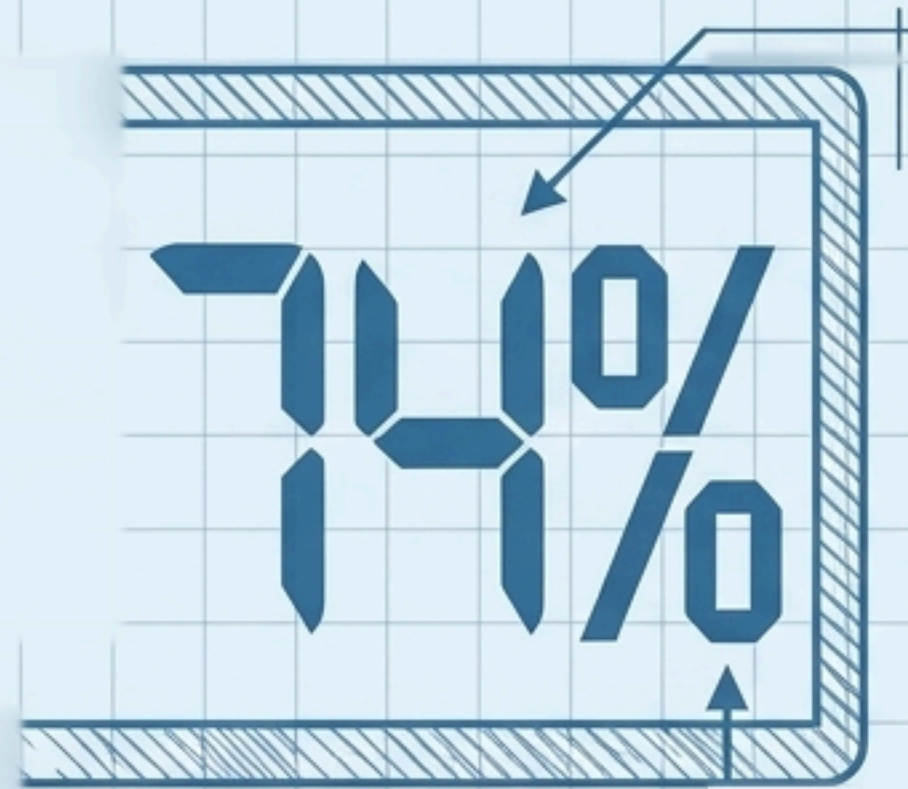


一般適用開始日:
2026年8月12日

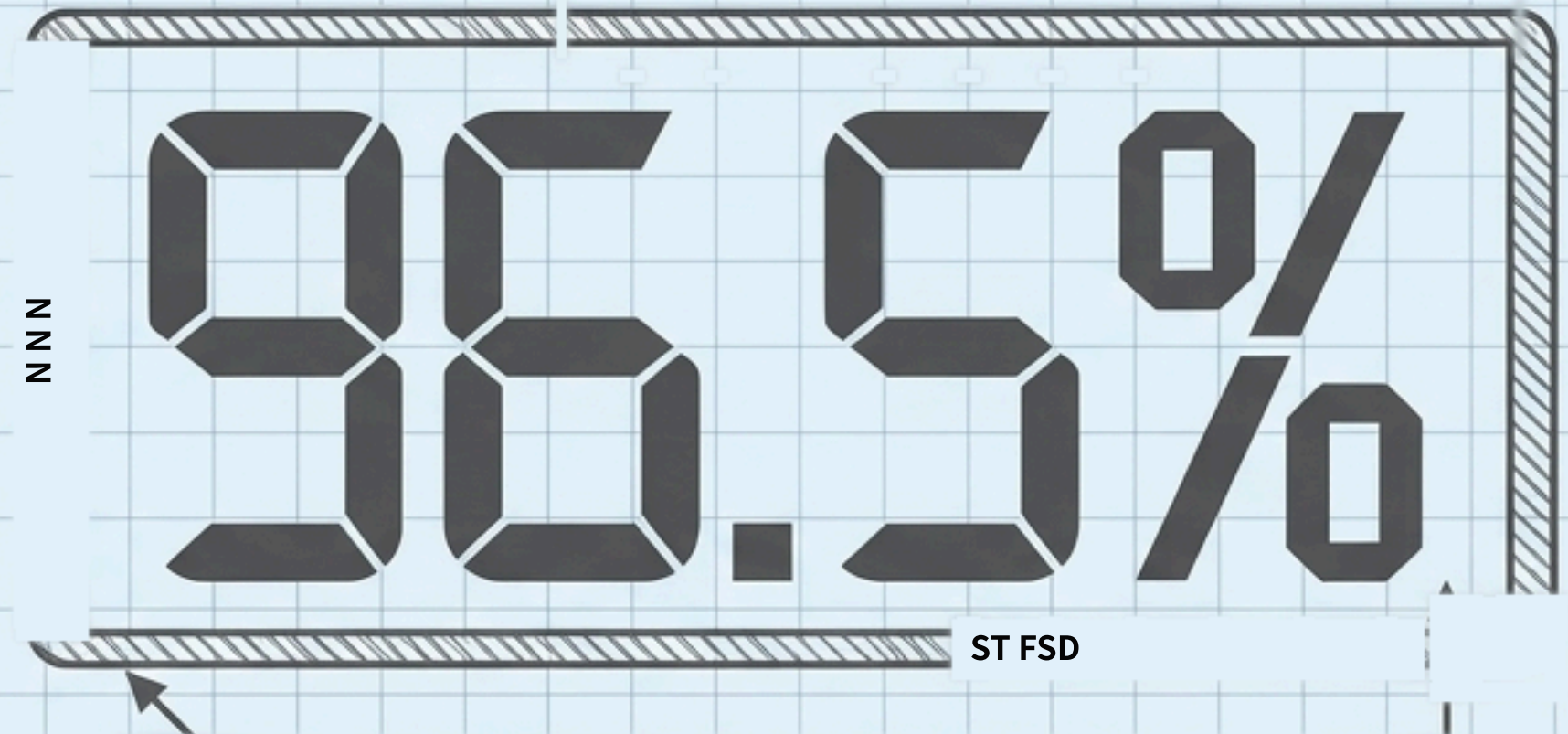
輸出者は、段ボール本体だけでなく、インサート、コーティング、接着剤、テープを含むシステム全体を評価する必要があります。
gat gat ba

環境に関する主張には、明確な範囲と定義された報告期間が必要です。

Foy



AF&PA 2024年データ
回収可能な段ボールの
リサイクル率。



EPA 2018年データ
従来の紙製品廃棄物の
算定方法によるリサイクル率。

これらの数値を継続的な減少として示さないでください。年や算定方法が異なります。繊維に関する主張には、FSCまたはチェーン・オブ・カストディの文書による証拠を求め、根拠のない環境ラベルをそのまま受け入れないでください。

想定した箱のグレードではなく、客観的な証拠から始めましょう。

- ☐ 製品寸法(ID)
- ☐ 梱包重量
- ☐ 配送先ルート
- ☐ 積み重ねの要件
- ☐ 湿度への暴露

- ☐ Coee 閉じ方
- ☐ アートワークファイル
- ☐ 年間需要
- ☐ Acc t n 合格基準 r era
- ☐ 希望納期

最も優れた商業的成果とは、最安の見積単価ではありません。
適切にフィットし、保護し、効率よく梱包でき、
輸送ルートに耐え、正確に再発注できる包装です。