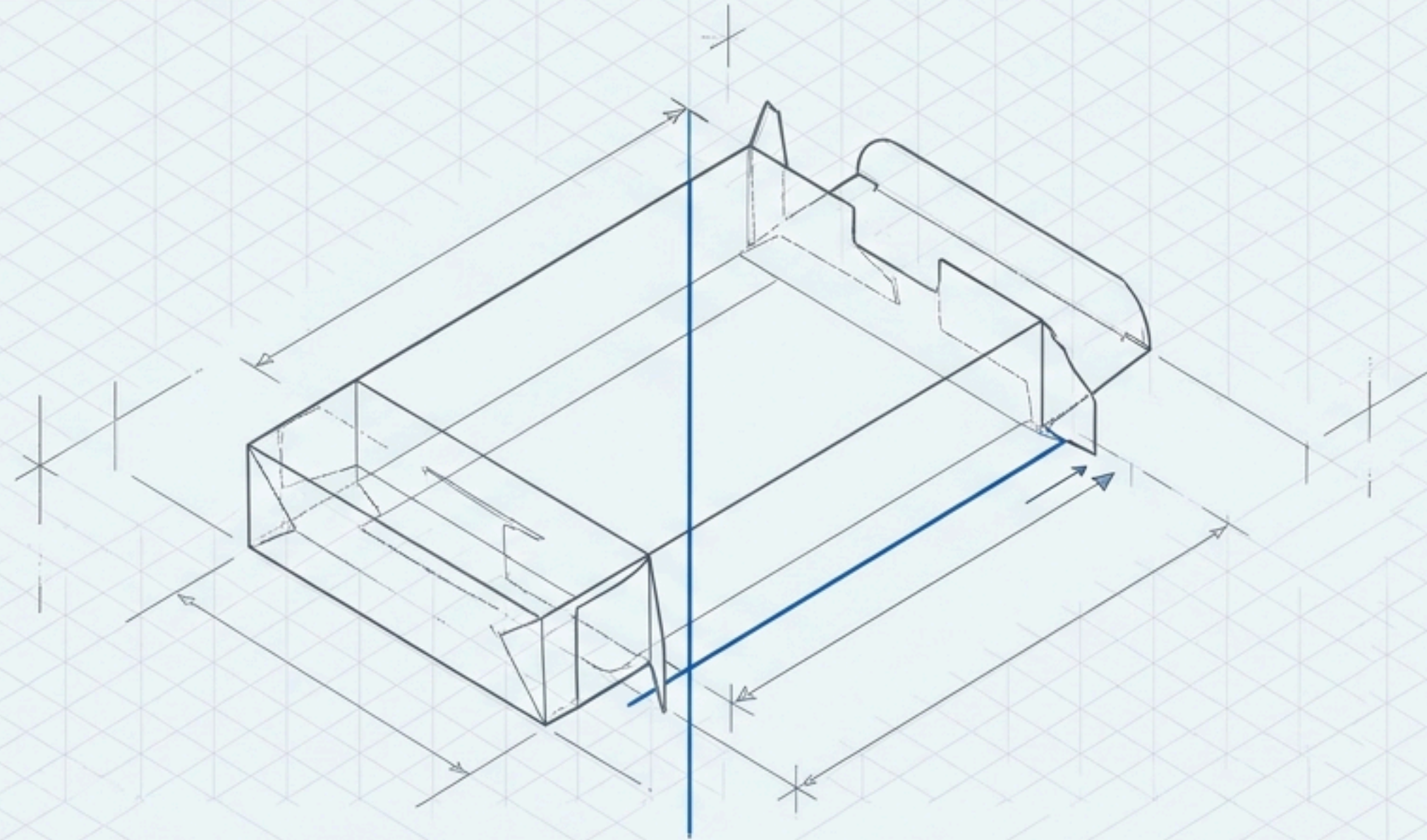
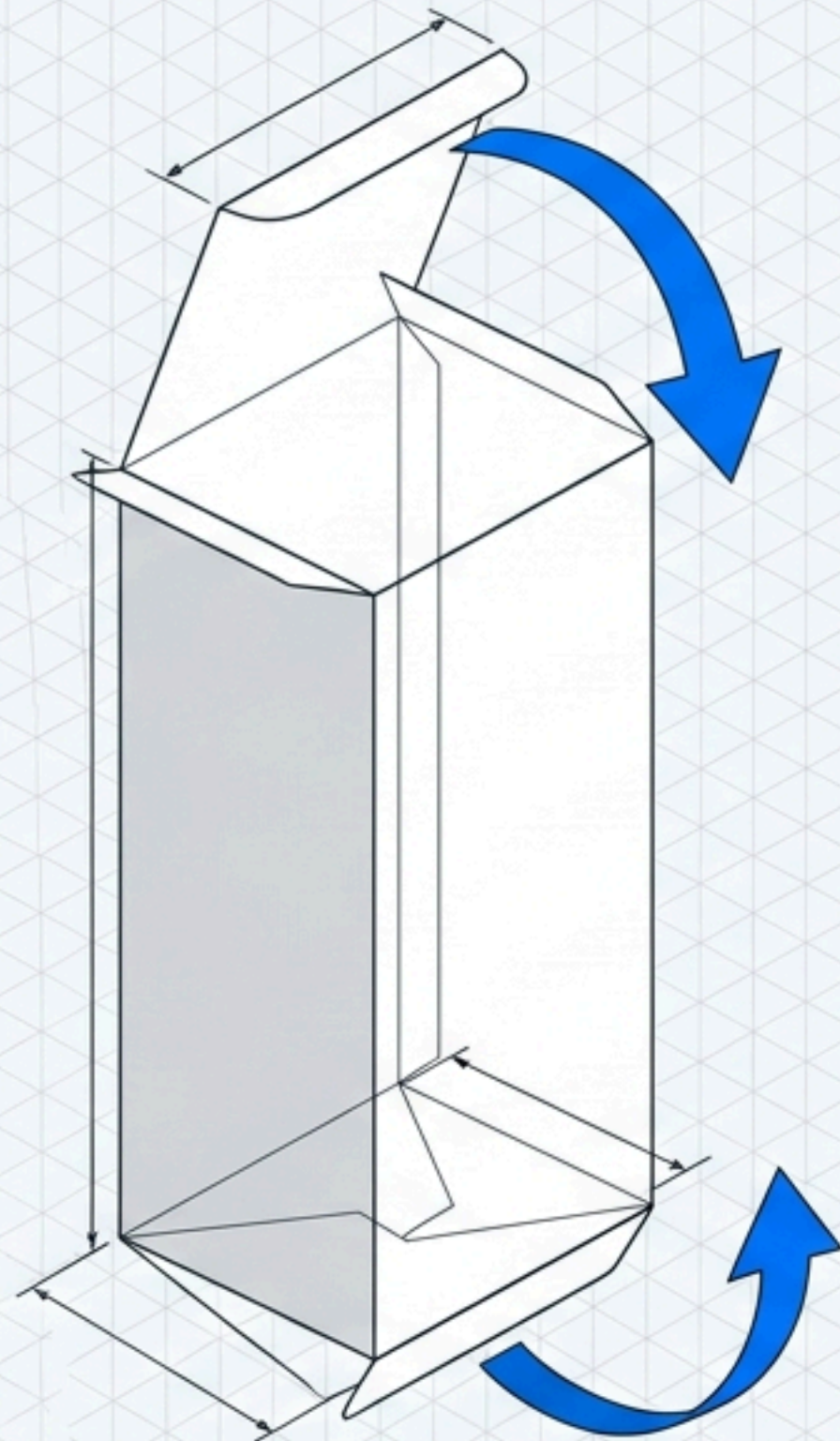




カスタム ストレートタックエンドカートンの設計

工場直送の小売パッケージを仕様決定・見積り・管理するための
バイヤー向け決定版ガイド。



定義

上下のタックフラップが
同じ方向に閉じる折りたたみカートン。

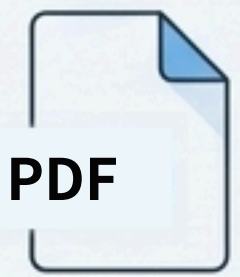
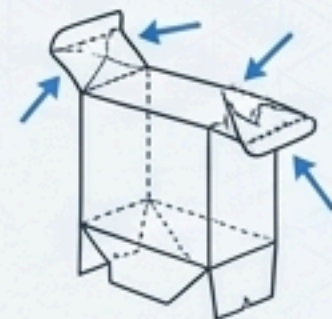
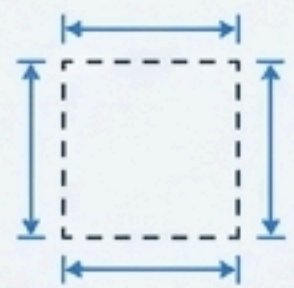
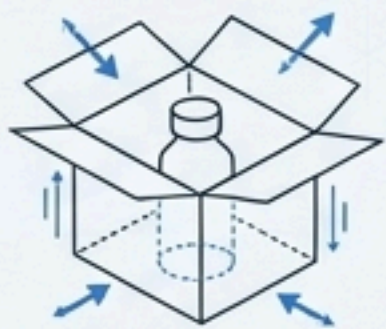
主な利点

両方の閉じ口を背面側に配置。
これにより前面パネルがすっきりと途切れ
ず、
ロゴ、主要ブランディング、
ウィンドウ抜きに最適です。

主な用途

棚に正面を向けて陳列する小売商品(美容
液、
石けん、特産食品など)。単体で重い荷物を
発送する用途には設計されていません。

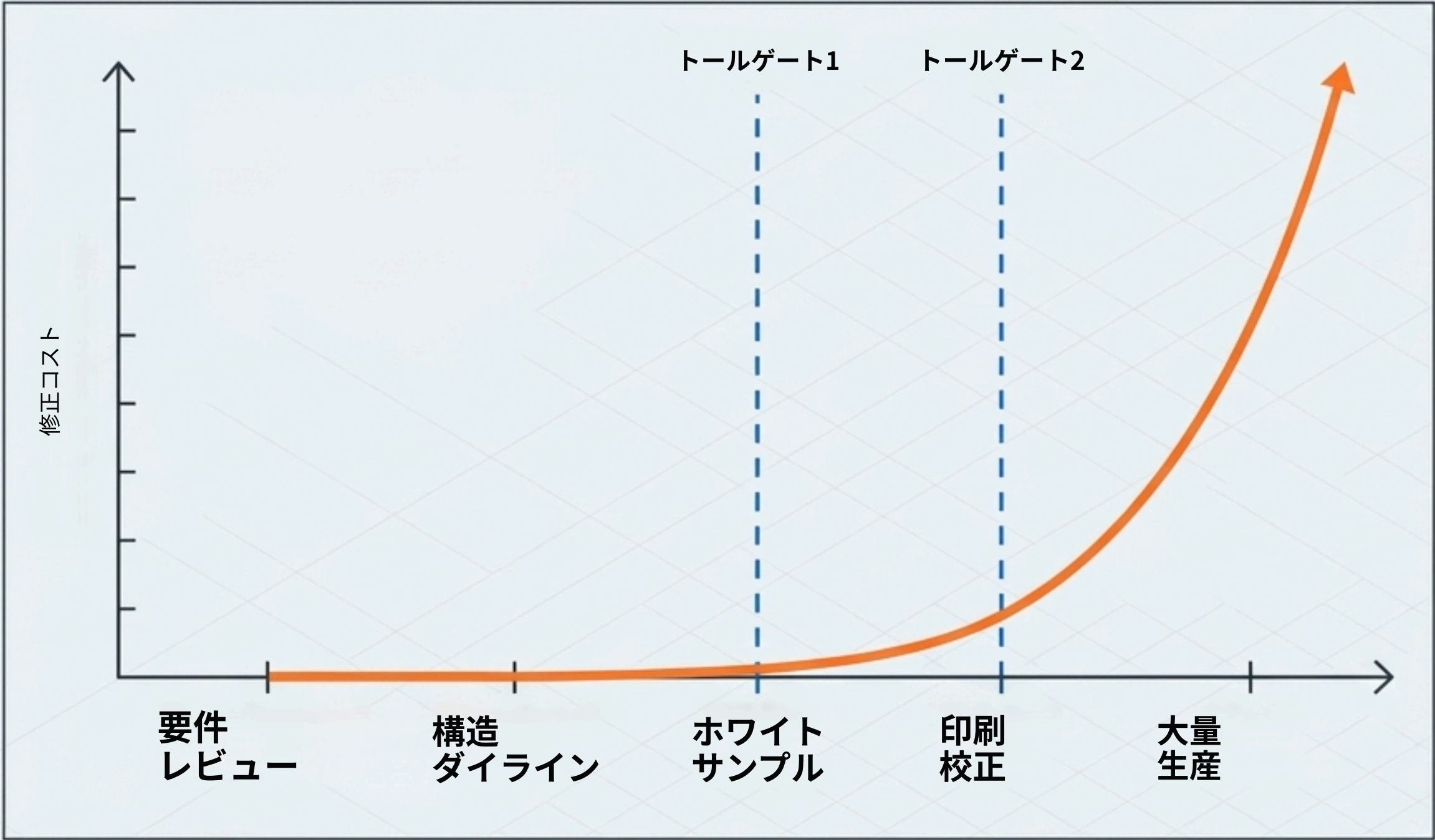
市場の現実	最適な用途と決め手
40.09% 2025年の世界のカスタムパッケージ市場に 占める北米のシェア (Fortune Business Insights)。 商業需要は、少量生産向けの カスタマイズと 紙ベースの形式を求めています。	最適な用途:  既製の箱以上、 リジッドギフトボックス未満 を 求めるブランド向け。 高価値で軽量な 小売商品。 決め手:仕様は 注文数量だけでなく、製品寸法、 小売環境、ブランディング スペースによって決まります。

デジタル上の前提(リスク)		物理的な結果(現実)	
	PDF上では正確		ダストフラップが干渉し、 梱包ラインが詰まる。
	推測した箱サイズ		カートンが緩すぎて、 商品がずれたり潰れたりする。
	主観的な色		コーティングで色味が変わり、 ブランドの一貫性が損なわれる。



マーケットプレイスの警告:少量カスタムパッケージ(Amazon B0D7QNL32J、星4.1)の小売分析では、
入荷遅延、薄い素材、インクのかすれ、ボトルサイズの不一致といった具体的な物理的リスクが明らかになりました。
対策:カートンを設計された部品として扱うこと。

リスクを前倒しで潰す



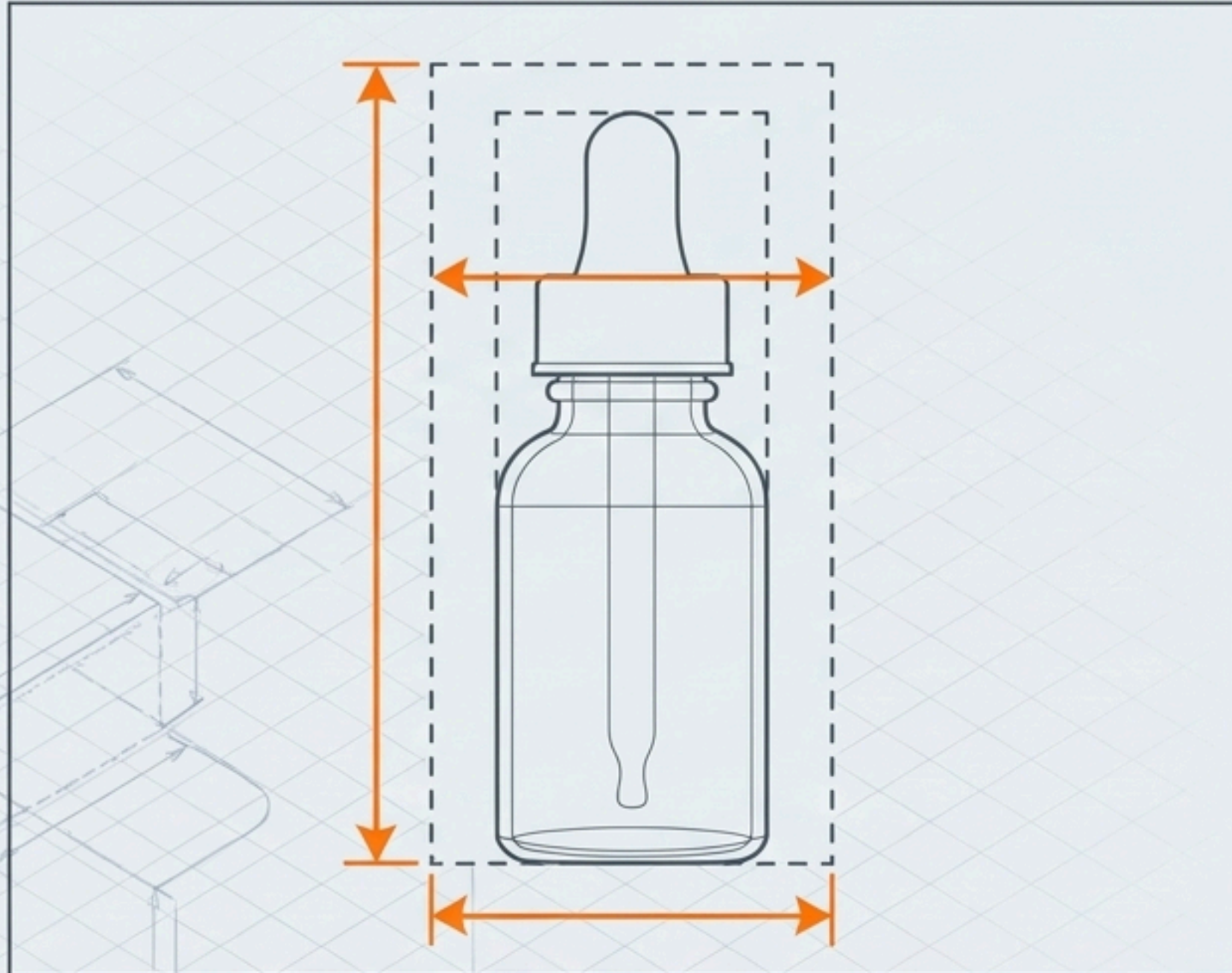
重要なポイント:管理された工場直結のワークフローがトールゲートを確立します。

内寸の誤りをホワイトサンプルの段階で修正するコストはほぼゼロです。

10,000個が抜き加工・糊付けされた後に修正すると、資金と在庫スペースを消費し、発売スケジュールを台無しにします。

構造	選ぶ最大の理由	主な制約	高耐久/宅配対応
ストレートタックエンド	すっきりした前面パネル、 シンプルな小売梱包。	シート歩留まりが低く、 高耐久の輸送用ではない。	xX
リバースタックエンド	ネスティングと材料歩留まりが 向上。	閉じ口の向きが逆のため、 前面パネルの設計が 複雑になる。	
スナップロックボトム	やや重い商品に対する 支持力が向上。	手作業での組み立て工程が増える。	× × ×
オートロックボトム	セットアップが速く、 糊付け済みで安定した底。	加工の複雑さと コストが高い。	
マイクロコルゲート/シッパー	高い圧縮強度/ 宅配時の保護。	厚みが増し、折り挙動が異なり、 材料使用量が多い。	✓

SKU: ZPCB0003 | モジュール: ブループリント
ステップ01 - 内寸設定



ルール1:推定した箱ではなく、製品を測定します。キャップ、シール、ラベル、突出するすべての部品を含めてください。

ルール2:常に表記規則を明記する:
内寸 長さ x 幅 x 奥行き。

ルール3:フィット感を定義する。製品は自由に抜き出せるのか、摩擦で保持されるのか、それともインサートで固定されるのかを決めます。

ツールゲート確認:フィット、梱包手順、パネルの変形を検証するため、量産と同等の厚さの板紙から切り出した実物のホワイトサンプルを使用します。

キャリパーの現実: 「厚手の板紙」は仕様ではありません。公表されている正確なキャリパー(紙厚)を使用してください。



SBS

明るい印刷面。化粧品や
プレミアム商品に最適。

クラフト

自然な見た目ですが、色再現が
根本的に変わります。

リサイクル

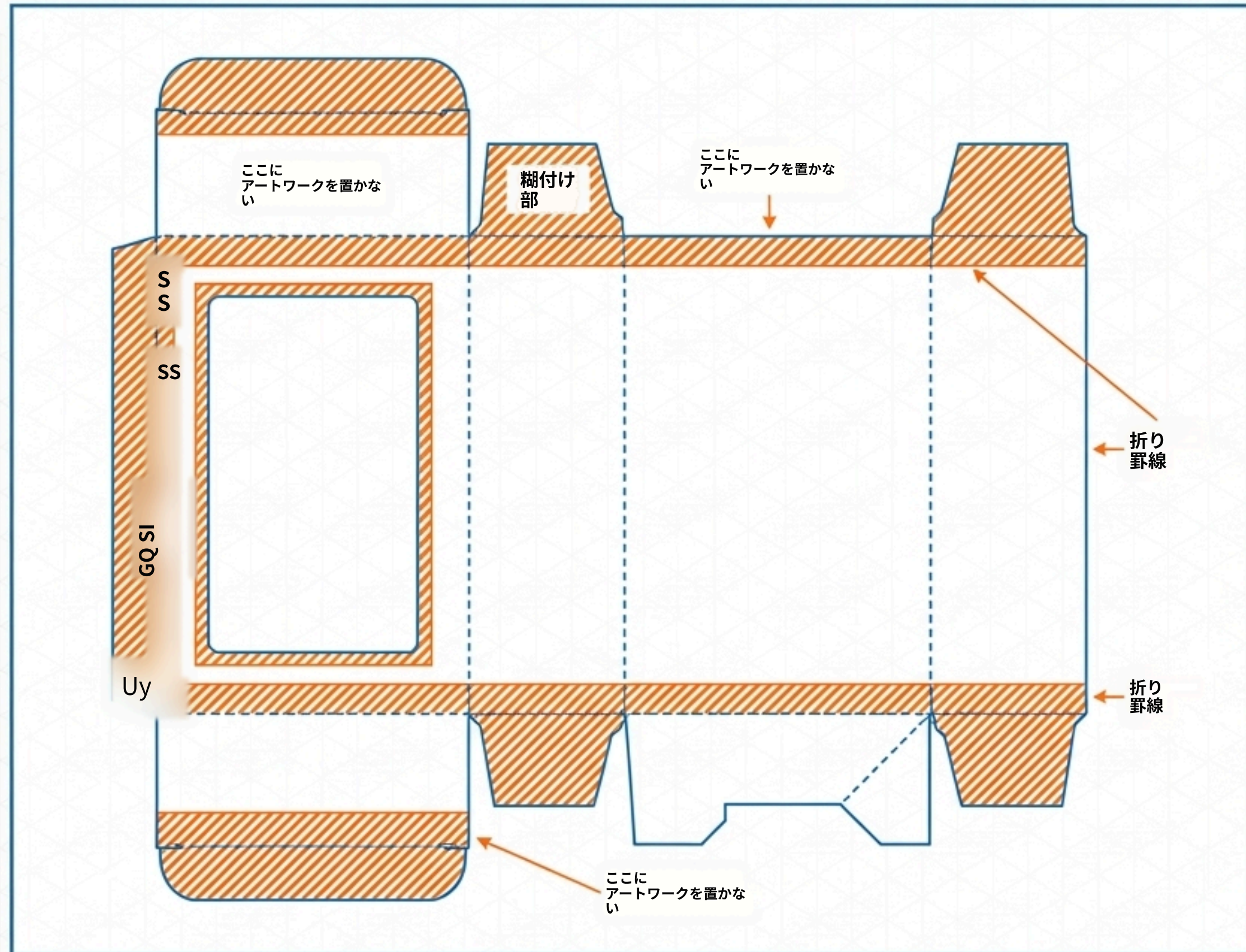
素材削減の目標に貢献。固有の色味のばらつきを
管理するため、実物の
校正が必要。

FBB

構造的な剛性とシート全体の
重量のバランスを取るよう調整。

効果と影響のマップ。

水性 グロス/マット	効果: 擦れ防止と反射の低減	影響: マットは濃色のベタ面で取り扱い跡が目立ち、グロスは板紙との適合性が必要です。
スポットUV	効果: 高コントラストによる強調	影響: 厳格な見当精度が求められます。
ソフトタッチ フィルム	効果: 高級感のある手触り	影響: 板紙にプラスチック層が加わります。
箔/ エンボス	効果: メタリック/立体的なブランディング	影響: ツール(版・型)、実現可能な最小線幅、および実物による校正が必要です。
ウィンドウ	効果: 商品が直接見える	影響: 構造パネルの面積が減り、別のフィルム素材が加わります。



黄金律:

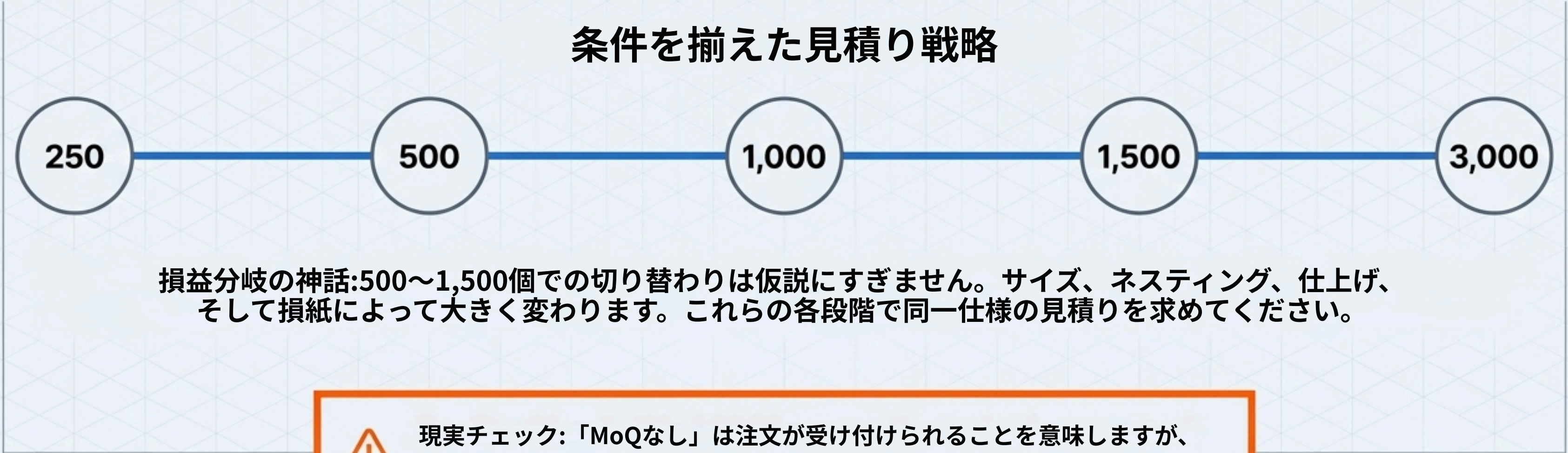
ロックされ承認済みの工場ダイラインで制作し、汎用のオンラインテンプレートは使わないこと。

バーコード、法的表記、小さな文字は折り目、カット、糊付け部、タブから厳密に離してください。

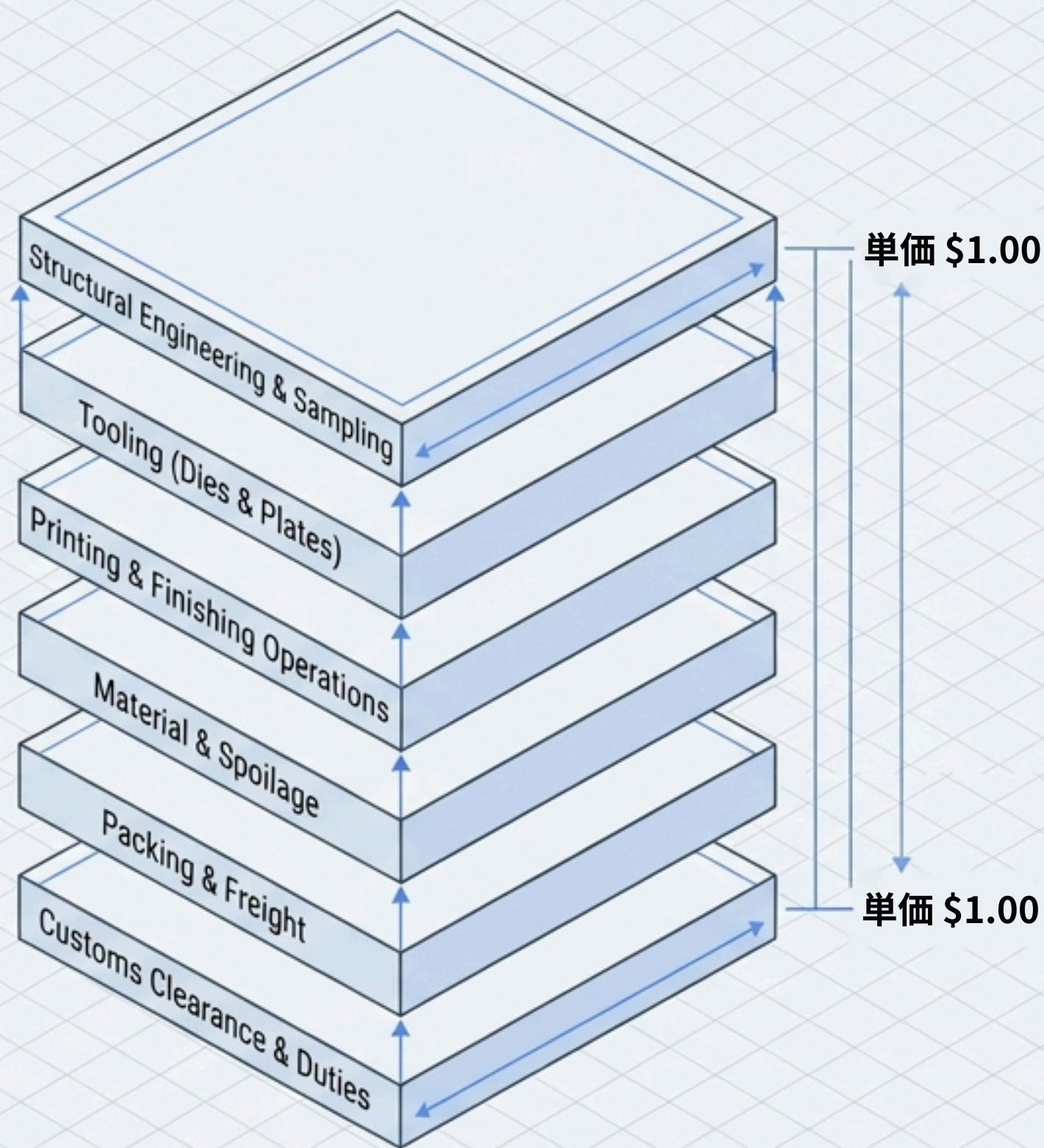
プリフライトチェックリスト:

- ・塗り足しを拡張する(0.125"が一般的)。
- ・画像は約300 dpiで埋め込む。
- ・正確なCMYK/PMSの配合を指定する。画面上の見え方は実物とは異なる。
- ・3Dで向きを確認し、背面パネルの文言が逆さにならないようにする。

デジタル 版・段取りの必要を削減。サンプル、少量生産、多SKU、可変データに最適。	オフセット 特色や仕上げの管理に優れる。 安定した中～大口ロットで経済的。
---	---



SKU: ZPCB0003 | モジュール: 着荷コストの構成

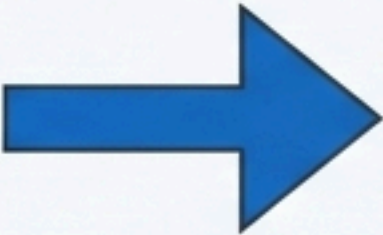
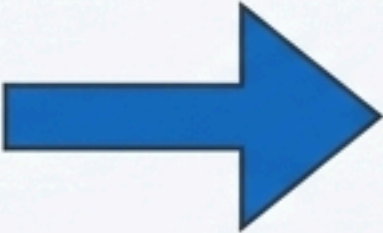
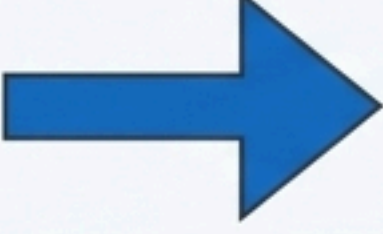


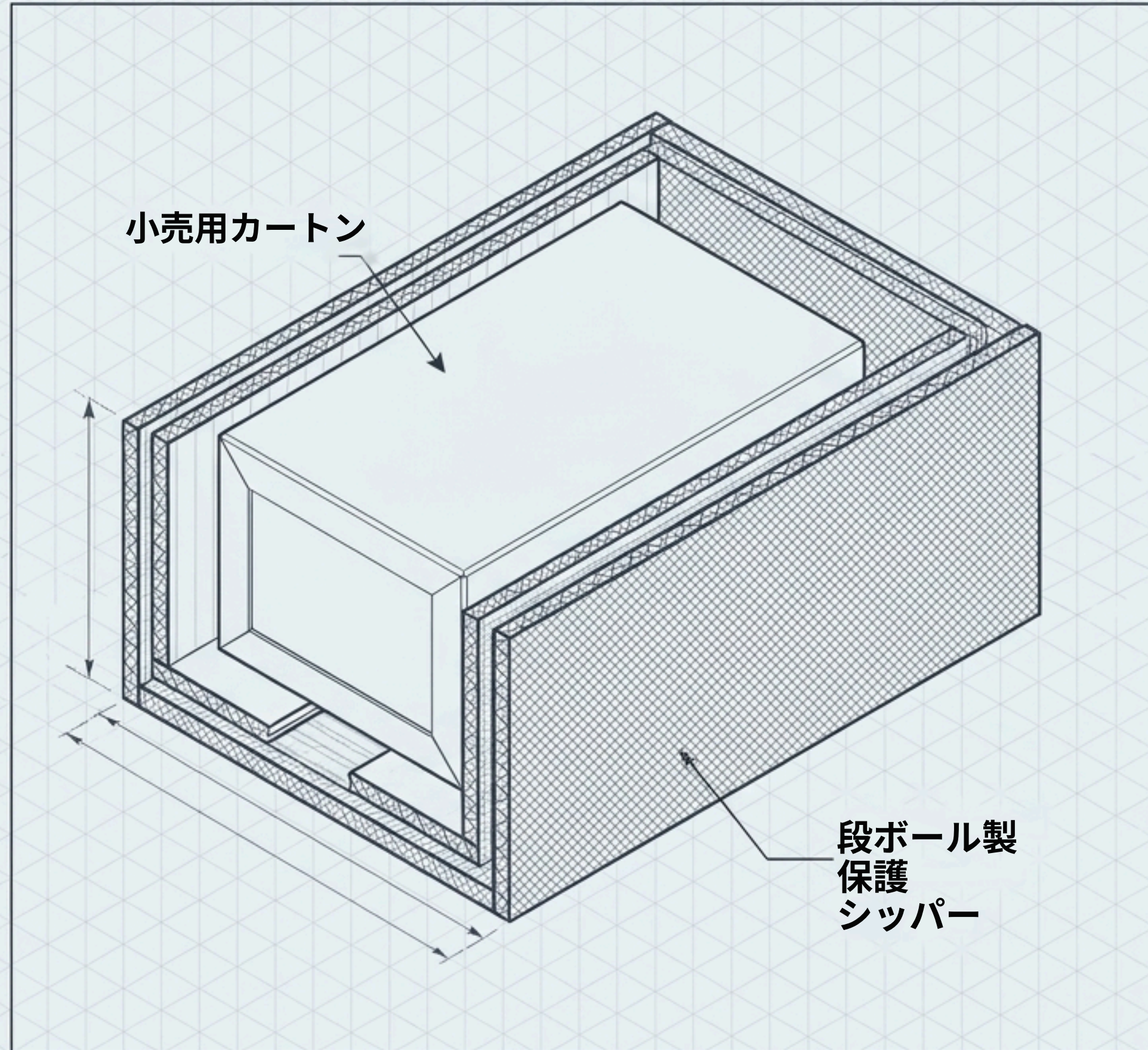
2社のサプライヤーを
正確に比較するには、RFQ
で
これらの各層を
切り分ける必要があります。



重要な注意点:

輸入カートンの場合、関税
の影響を把握するには
正確なHS分類と
原産地が必要で、一般的な
割合を鵜呑みに
適用してはいけません。

“「正確なサイズ」”		承認済みの寸法図面と照合して記録した L x W x D 測定値により、 商品の潰れを防止。
“「良い色」”		承認済みの実物の刷り見本との目視一致、 または合意した機器測定の 許容限界。
“「丈夫な折り目」”		繊維割れの目視確認と、実際の商品を使った組み立て テストにより、タックタブが ダストフラップと重ならず噛み合うことを確認。



境界線

STEは小売用カートンです。宅配での圧縮や衝撃への耐性に必要な段ボールのフルートがありません。

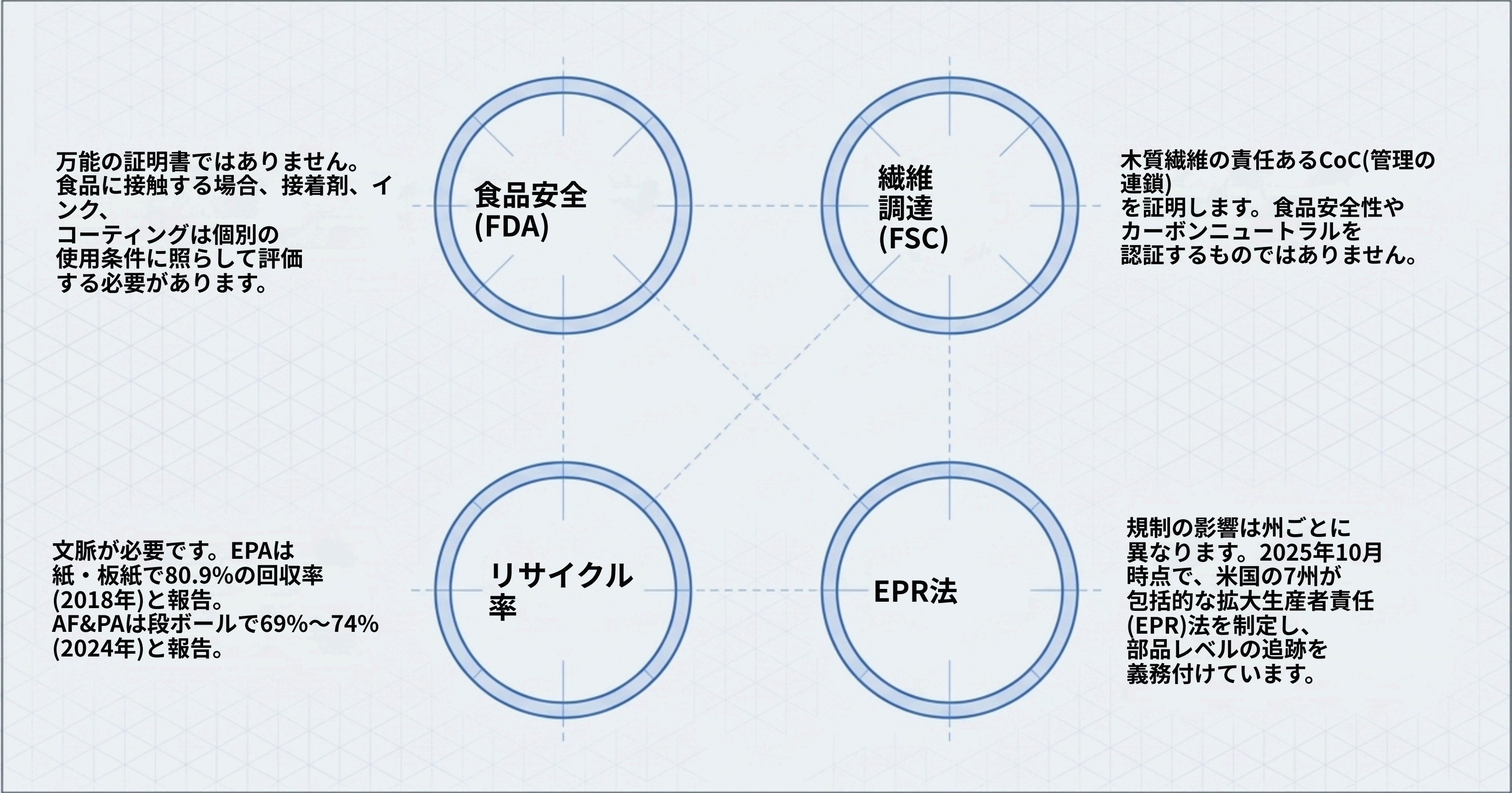
製造と性能

-ASTM D5118:ファイバーボード箱の製造管理を対象としますが、あらゆる輸送条件下での適合性を保証するものではありません。

-ASTM D4169:輸送用容器システム全体を流通上の危険に対して評価します。

結論

宅配便で送る小売用カートンは、保護用の段ボールシッパーに梱包されるサブシステムとして評価する必要があります。



STEプロジェクトの成功は、テンプレートではなく実物の商品から始まり、
正確な見積りのため、次のデータセットをそのままご提出ください。

1.	寸法:内寸 L x W x D(製品の最大突出部から測定)。
2.	重量:梱包済み商品の総重量。
3.	素材:目標とする板紙グレードとキャリパー(例:SBS、18pt)。
4.	アートワーク:SKUバージョンごとの数量と印刷面積率。
5.	仕上げ:特定のコーティング、箔、ウィンドウの要件。
6.	用途:接触条件(例:食品対応)と仕向地。

承認済みの仕様(署名入りサンプル、ダイラインの版、仕上げマップ)を再注文のために
保管し、「前回と同じで」と依頼するリスクを避けてください。