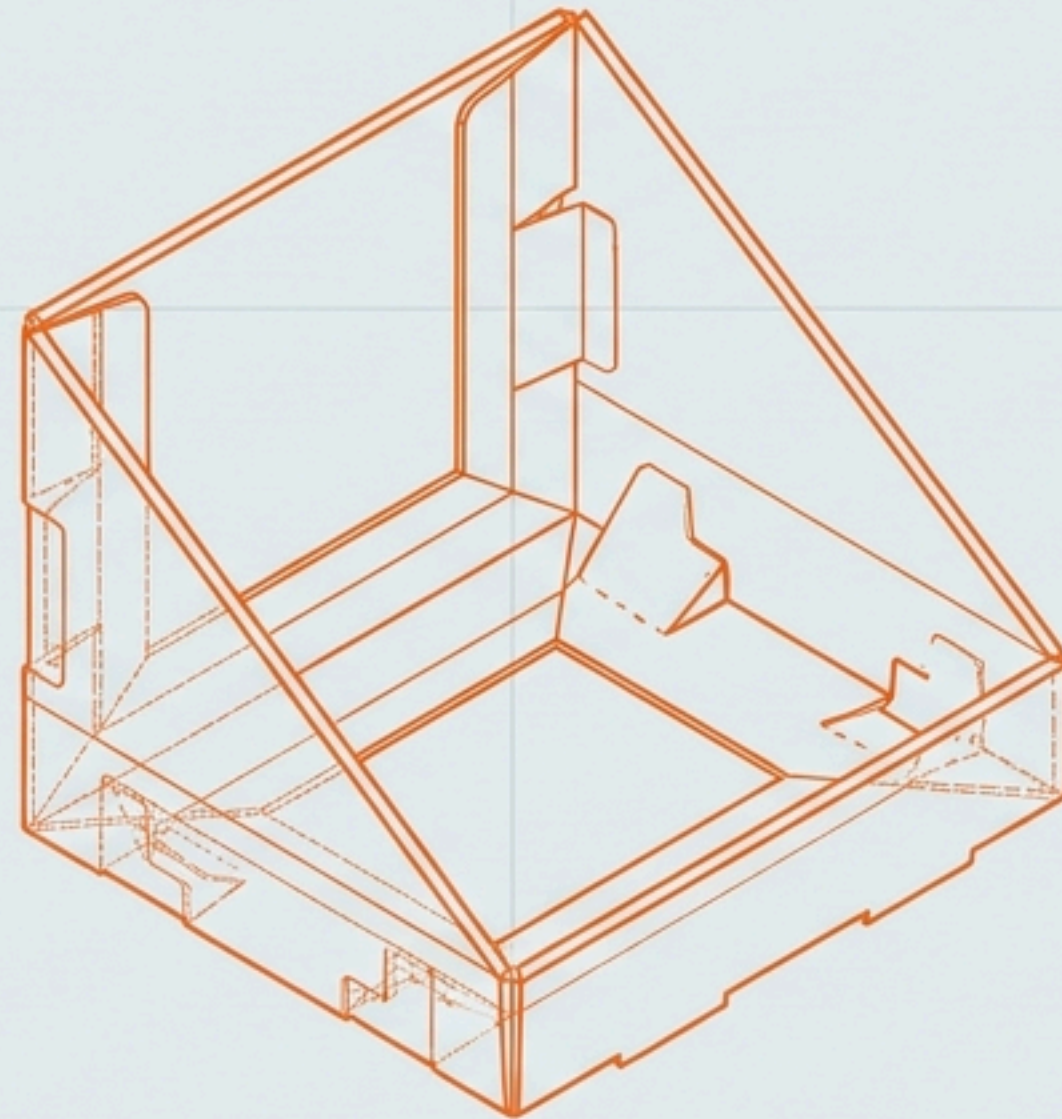


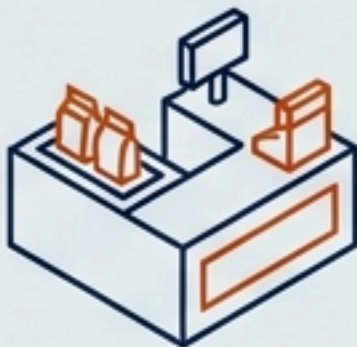
エンジニアリングされたリテールシステム カスタムカウンターディスプレイ購入ガイド



コンパクトなPOPディスプレイを導入して 小売スペースを整理する



商業上の課題
新SKUの発売、複数フレーバーのグルーピング、
バラ商品の散乱の削減、または
プリパック済みレジ前アソートの実施。



理想的な設置場所
有人レジカウンター、薬局カウンター、
コンビニエンスストア、展示会テーブル、
ポップアップ、セルフレジの出口。

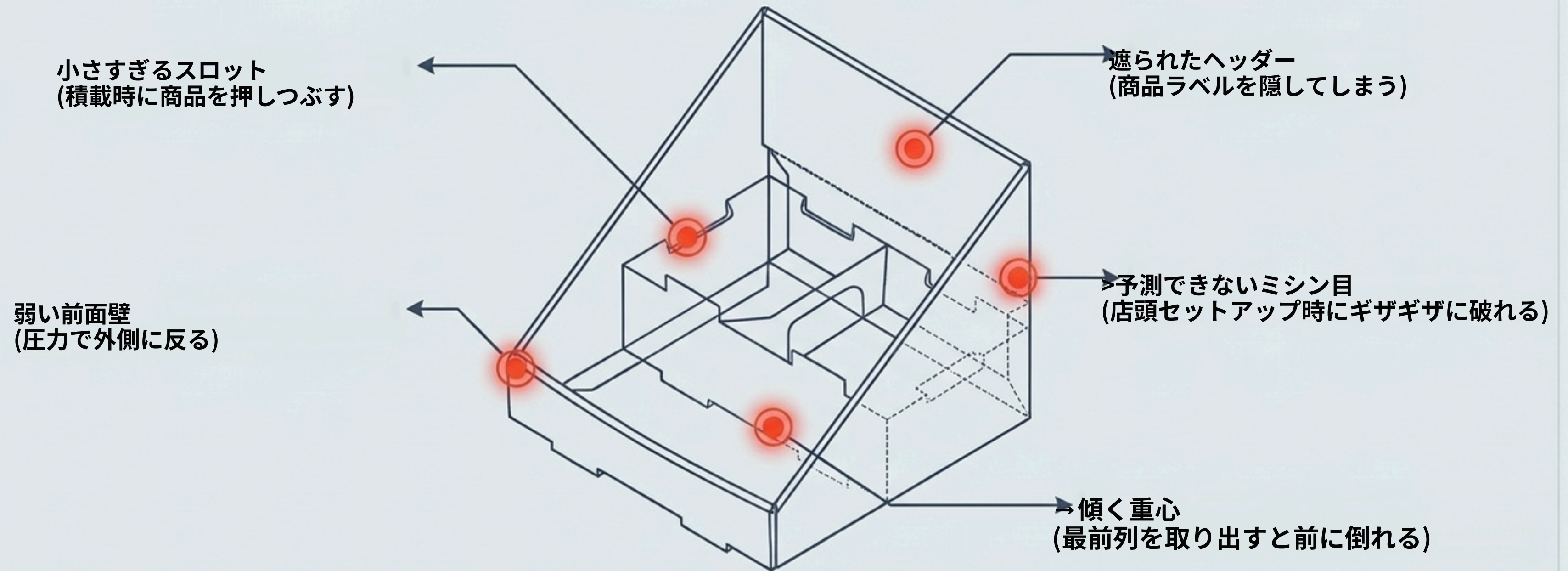


対象読者
リテールコンセプトを検証するブランド創業者、キャンペーンメッセージを調整するリテールマーケター、シッ
パー/ディスプレイを組み合わせるパッケージ購買担当者、そして真のオープン&セル効率を求める小売事業
者。

データの適用範囲

配置戦略は、
過去のレジでの行動から
想定するのではなく、
店舗の実際の
動線パターンに基づいて
検証
しなければなりません。

小売パッケージ不具合の構造



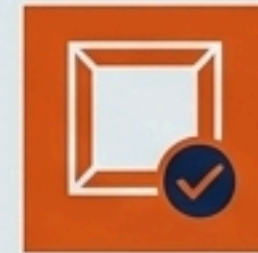
被害は紙器だけにとどまりません。プロモーション日程の遅れ、手作業での再梱包、廃棄在庫、緊急航空輸送は、当初のディスプレイ予算を日常的に超えます。

装飾的な印刷から、計測に基づく小売システムへ

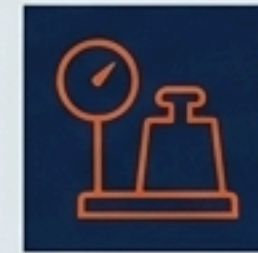
アート/主観的

- 見栄えのよいスタジオレンダリングを承認する。
- 構造的健全性を前提とする。
- 満載時のみ安定性を評価する。
- 耐荷重について、一般的なウェブサイトの謳い文句に頼る。

サイエンス/客観的



実物の無地のホワイトサンプルを承認する。



積載重量と小売側の制約を工場に提供する。

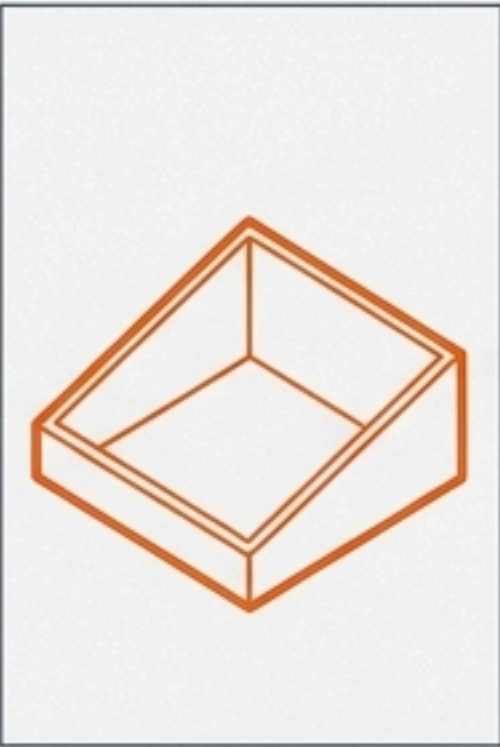


開封トライアルと、複数状態での在庫減少をテストする。



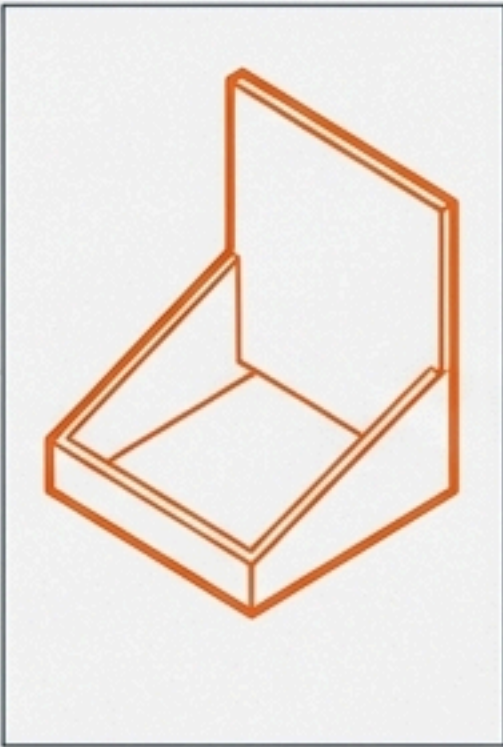
検査基準と実際の荷重測定値を文書化する。

特定の小売側の制約に合わせて設計された構造形式



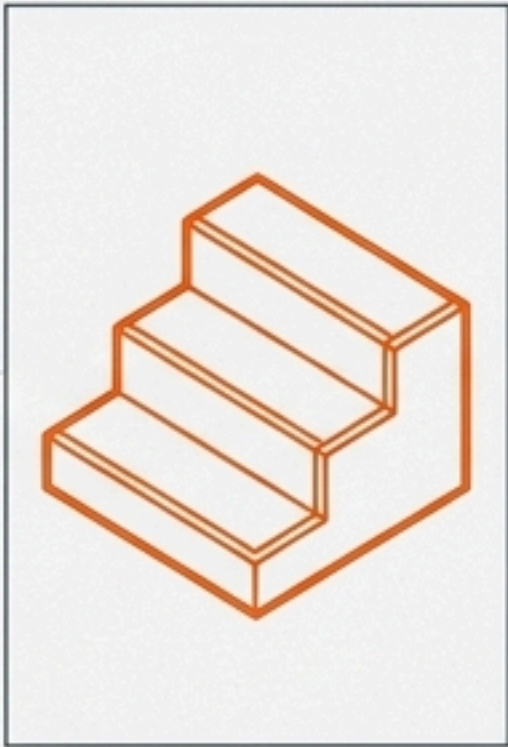
オープンフロントトレイ

基本的な視認性と
収納性。



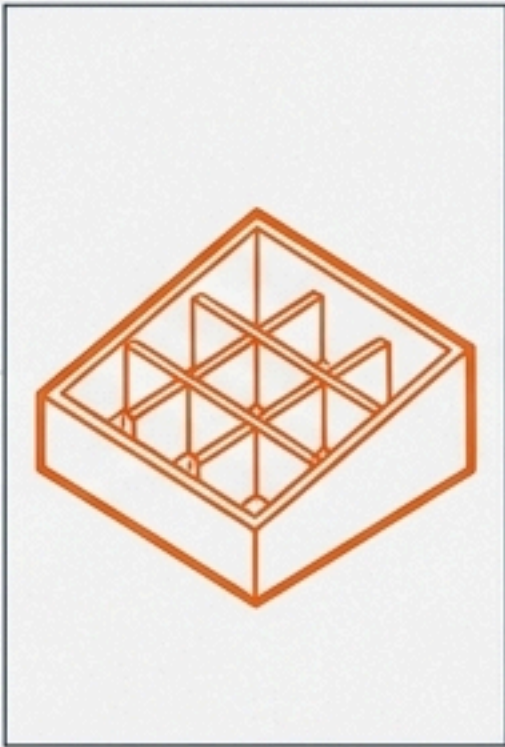
ヘッダートレイ

かさ上げされた
コミュニケーション
スペース(ケース梱包に影
響)。



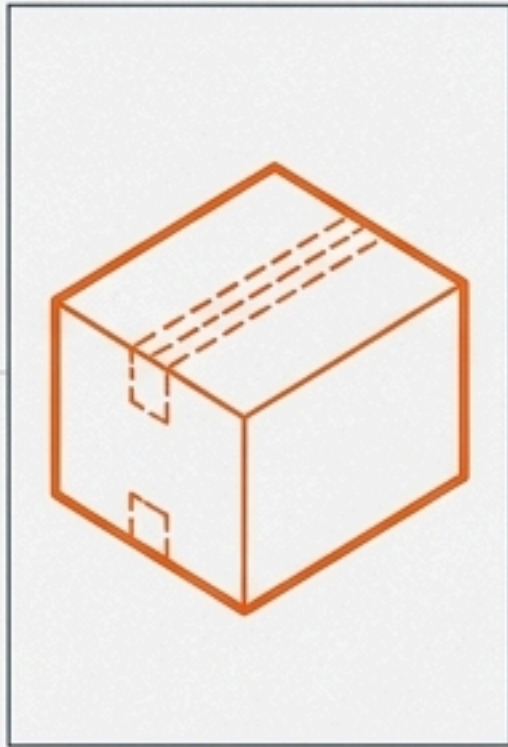
ステップ型ディスプレイ

複数列に対する
段差による視認性。



抜き型仕切り

商品の動きを
制御します(材料・
組立が増えます)。



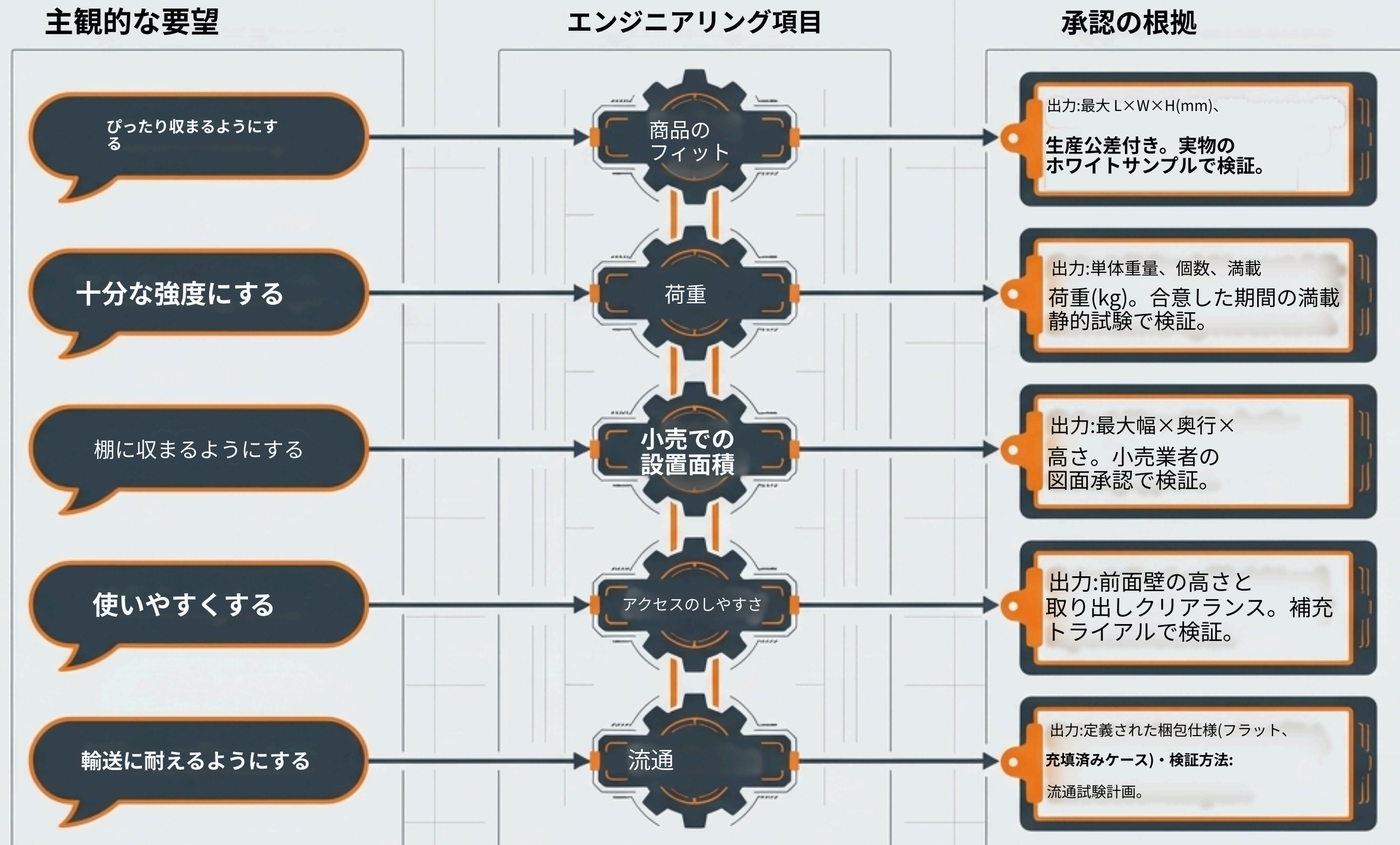
ティアアウェイ式シッパー

輸送とディスプレイを
兼ねます(ミシン目の
厳密な公差が
必要)。

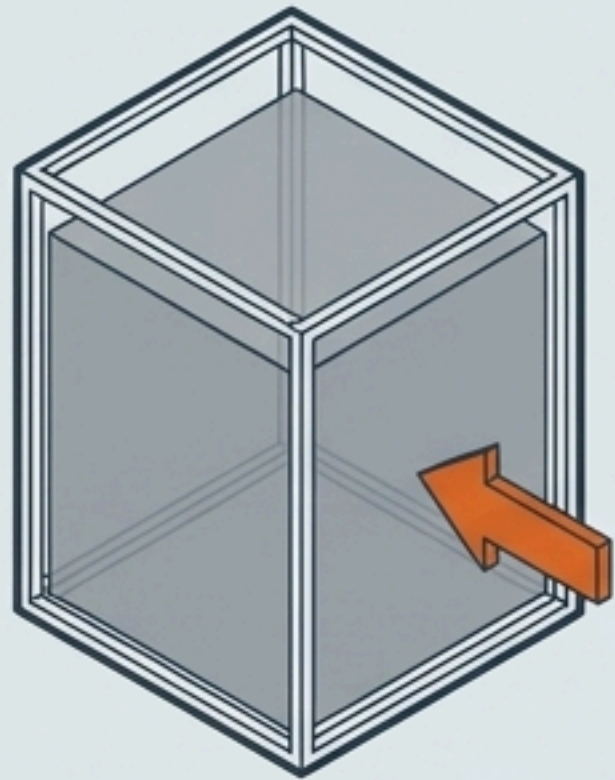
コンプライアンスに関する注記

ASTM D4727/D4727M-22は、コンテナグレードの段ボール/ソリッドファイバーボードを対象とし、ASTM D5118/D5118Mは加工されたファイバーボード製輸送箱を対象とします。規格を引用しても、ディスプレイが「ASTM認証済み」になるわけではありません。仕様、試験片、方法、結果を明記する必要があります。

主観的な要望を客観的なエンジニアリングデータへ変換する

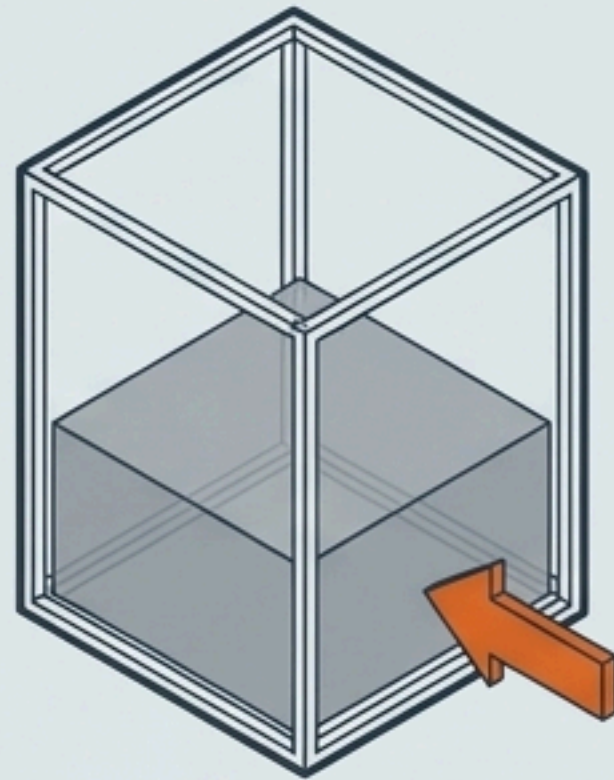


4つの在庫状態にわたる 構造安定性の検証



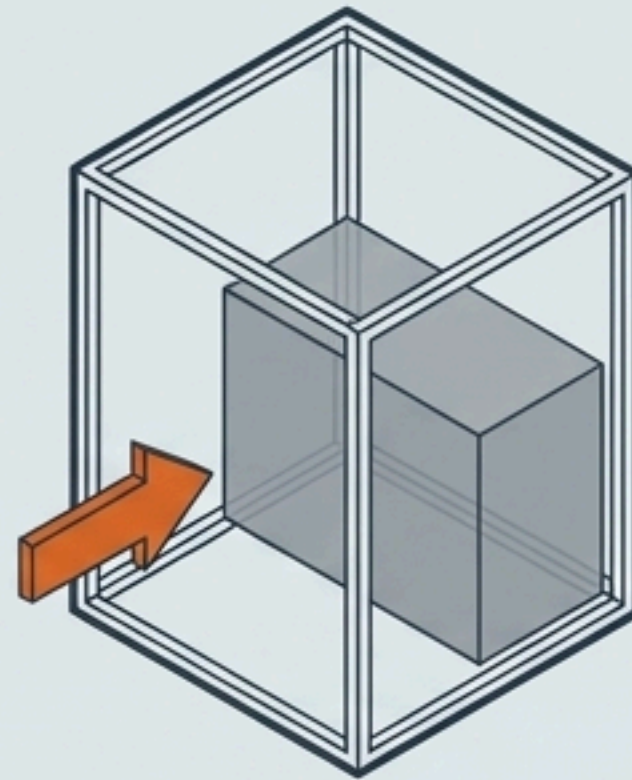
状態1:満載

最大重量の支持、
基準となる圧縮を
評価。



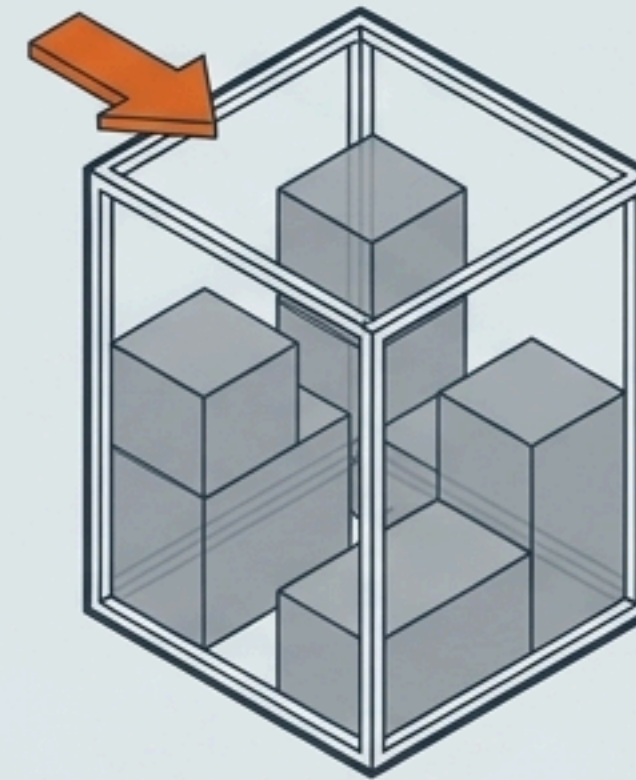
状態2:半量

重心の移動、
側壁の反りを
評価。



状態3:前列が空

前傾リスク、
背面壁とヘッダーの
てこ作用を評価。



状態4:偏った積載

非対称な圧力、
対角方向のねじれと
ロックタブの破損を評価。

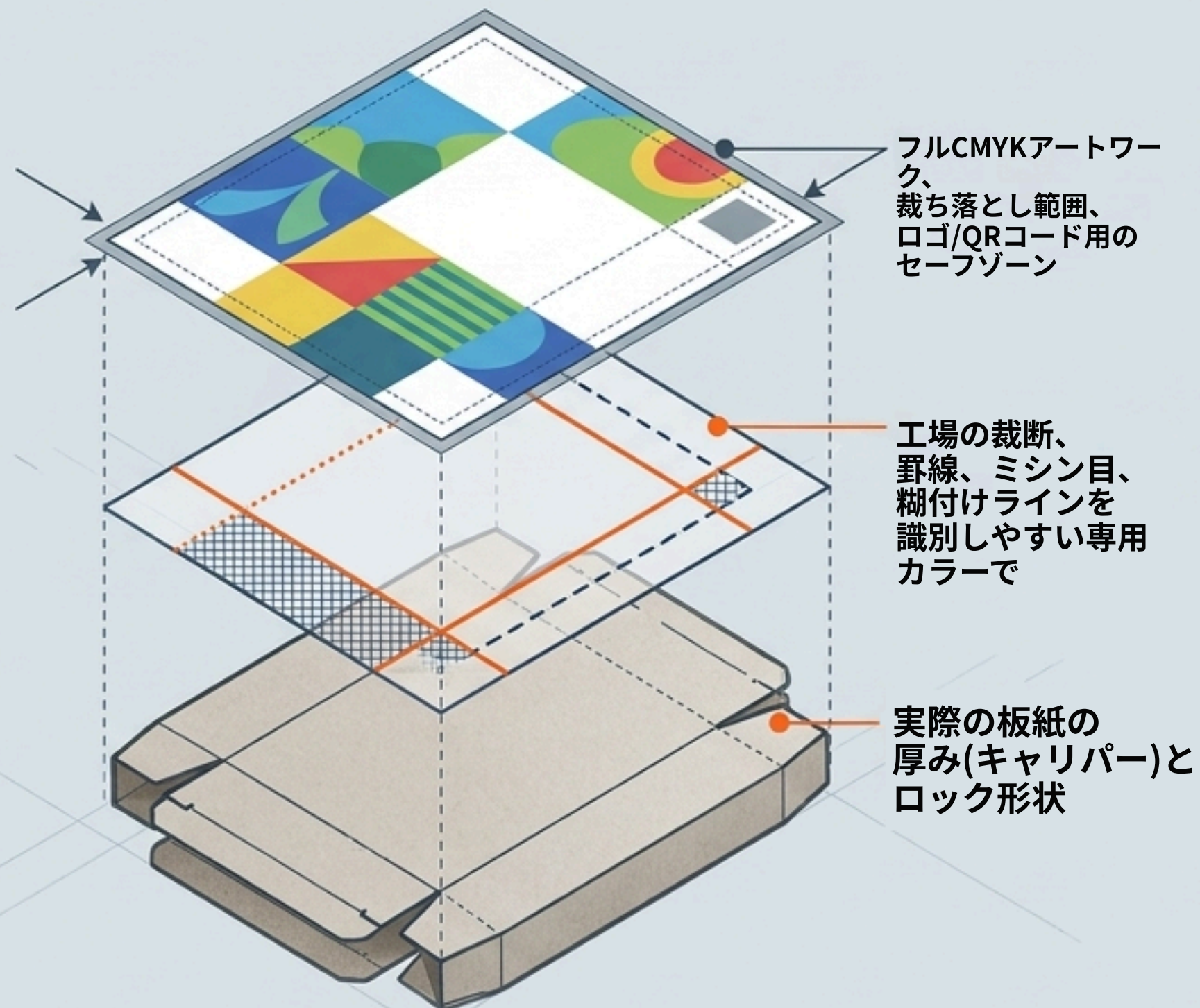
コンプライアンスに関する注
記

ディスプレイが
流通中に商品保護す
る場合、
試験シーケンスは
その輸送ルートをも
反映する必要があります。ISTA試験
手順は
梱包製品向けの
枠組みを提供します
が、
最も適した
具体的な手順と
保証水準は
実際の
流通システムに
合致させる必要があり
ます。

確定した構造ダイラインに基づき 製造対応アートを準備する

構造線をデザインレイヤーに
統合(フラット化)しないでください。

最終の製造用ダイラインは、
構造寸法が承認された
後にのみ
依頼してください。



コンプライアンスに関する注記

食品ブランドに関する警告:

食品ブランドのロゴや水性インクは、食品接触適合の証拠にはなりません。部品が包装されていない食品に触れる場合は、FDAの食品接触物質リソースを通じて規制上のステータスを確認してください。

管理された工場ワークフローが小売発売日を守る

~~10営業日~~

フェーズ1:エンジニアリング

商業ブリーフの確認、
実物商品の
受け入れ、
構造開発。

フェーズ2:承認

ホワイトサンプルの検証
(フィット、組立、安定性)、
アートワークのプリフライト、印刷
サンプル/目標色の
色校正。

フェーズ3:製造

生産セットアップ(型・治具の
リリース)、印刷/加工
(ラミネート、抜き加工、
糊付け)、ゴールデン
サンプルとの照合検査。

フェーズ4:物流

出荷リリース、通関、
予約制の
納品。

見積書には、各リードタイムのカウントを開始する具体的なイベントを明記する必要があります。

素材選定の診断:基材を次に合わせる

小売での使用期間

素材	最適な用途	主な利点	主な制約
SBS/折りたたみカートン	軽量の化粧品/ サンプル。	なめらかなグラフィック、 コンパクトな折り。	積載時の剛性、エッジの 摩耗、湿度。
Eフルート段ボール	軽量～中量の小売 ディスプレイ。	薄型で 剛性がある。	罫線の品質、印刷 面への期待値。
Bフルート段ボール	重量のある商品、 シッパーディスプレイ。	緩衝性、構造的な 奥行き。	かさ高さ、折り形状。
クラフト面板紙	ナチュラル/インク量を 抑えた演出。	特徴的な繊維の 外観。	茶色の基材での 色ずれ。
リジッドボード/アクリル	長期使用の プレミアムカウンター。	什器並みの耐久性。	重量、運賃、 使用後の処理ルート。

サステナビリティと

コンプライアンスに関する主張に厳格な線引きをする

AF&PAのリサイクル適性ガイダンス

フィルムラミネート、プラスチック窓、金属層、特定の接着剤などの加工は繊維の回収を難しくします。各加工が何を変えるのか、また省略できないかを確認してください。

2024年の回収統計

AF&PAは、2024年に米国で回収可能だった段ボールの69%-74%がリサイクルされたと報告しました。この更新された算出方法は、以前の91.4%という数値と並べてプロットすべきではありません。

FSC認証の限界

FSC認証紙は、取引書類の裏付けがある場合に責任ある調達の主張を支えます。ただし、地域のリサイクルプログラムでの受け入れを保証するものではありません。

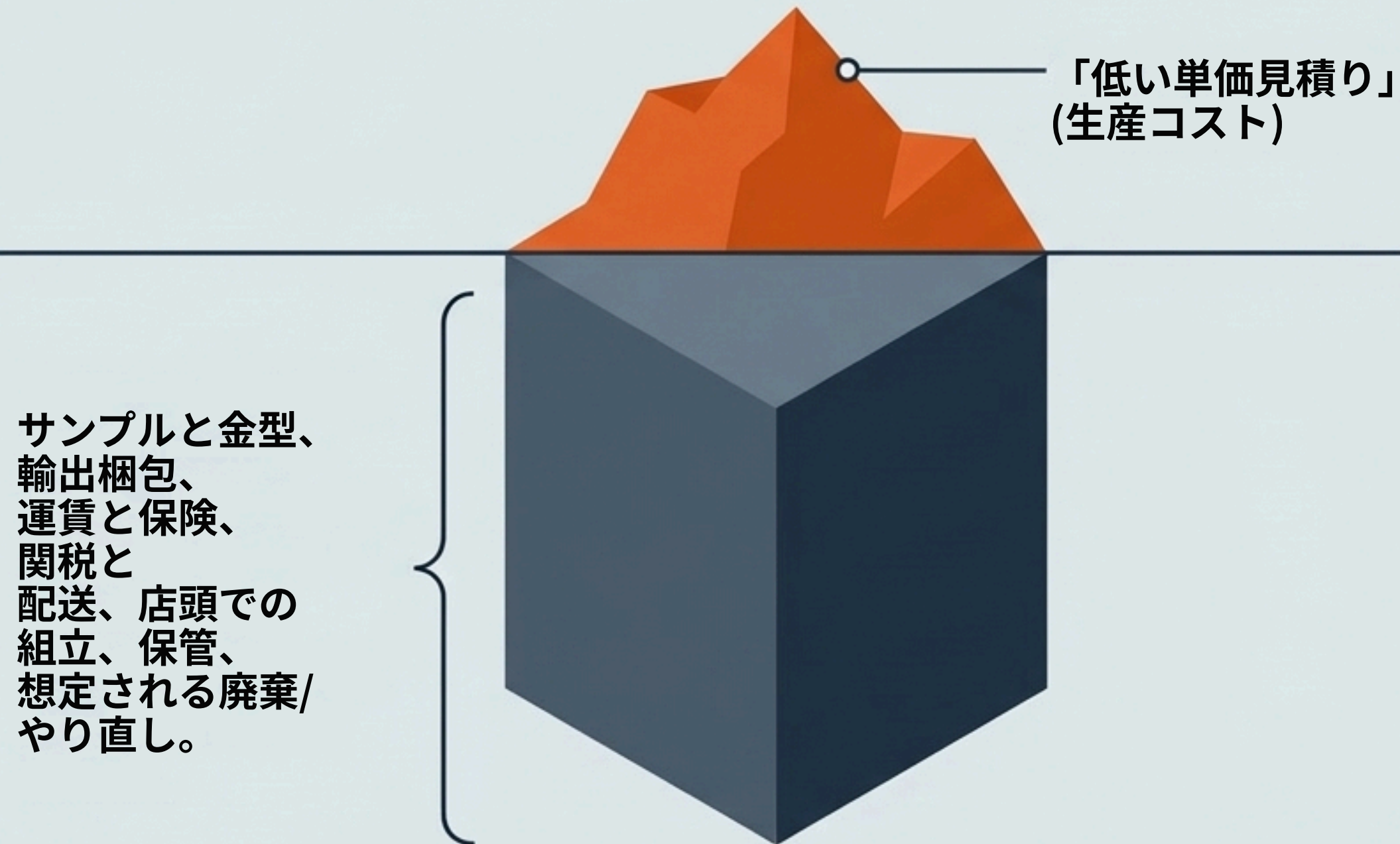
地域ごとの生産者責任

欧州への輸出事業者は、EU包装・包装廃棄物規則(2026年8月適用)を確認する必要があります。米国ブランドは、手数料や定義が州ごとに異なるため、最新の州レベルのEPR法を注視する必要があります。

工場の検査基準を商業リスク管理に対応付ける

検査項目	防止できる商業リスク
識別(SKU、リビジョン、カートンマーク)	防止:キャンペーンに誤ったバージョンが出荷されること。
素材(板紙、フルート、ライナー、文書化された調達元)	防止:サンプルと量産品の間での差し替え。
寸法(フィット、設置面積、スロット、タブ形状)	防止:フィット不良や小売業者による受け入れ拒否。
印刷(目標色、見当、バーコード)	防止:ブランド毀損やスキャン不良。
加工(罫線、裁断、ミシン目、ストリッピング)	防止:破れや組立の遅れ。
性能(組立、複数状態での安定性)	防止:店頭での倒壊や使用放棄。
梱包仕様(バンドル数、パレット積みパターン)	防止:輸送中の破損と受け入れ時のミス。

総着荷コスト(ランデッドコスト)を算出し、 予算超過を回避する



コンプライアンスに関する注記

セクション301の貿易救済措置:

中国原産品の注文では、
米国税関・国境警備局(CBP)の
リソースが
出発点となります。

最終的なHTS分類、
原産地、除外措置、関税
負担は、実際の取引について
資格を持つ通関の
専門家に
確認する必要があります。

計測されたリフトと 貢献利益で小売ROIを証明する

増分粗利益 = ベースライン販売数量 ×
計測されたリフト × 単位あたり貢献利益。

損益分岐リフト = ディスプレイプログラムの総コスト ÷
テスト期間のベースライン貢献利益。

回収期間 = プログラム総コスト ÷ 測定期間あたりの
増分貢献利益。

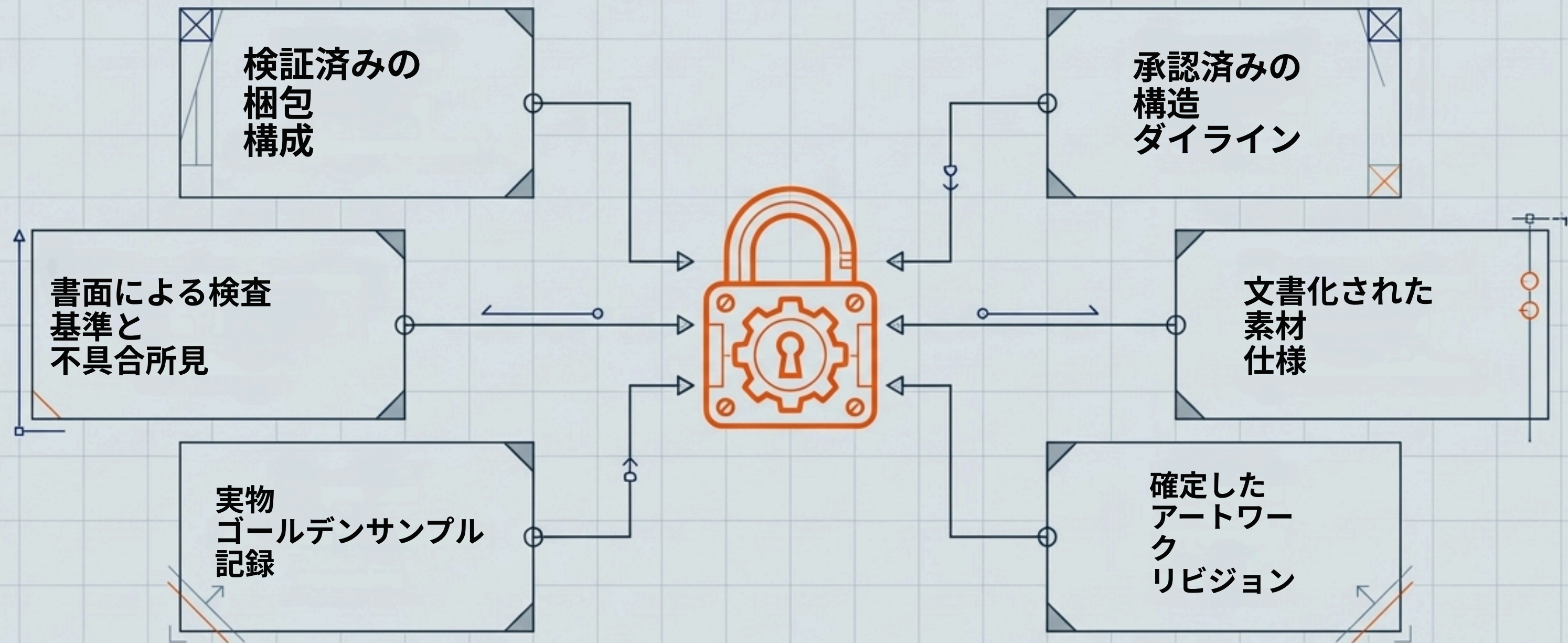
ベースライン売上の追跡には、比較可能なテスト店舗とコントロール店舗を使用してください。
過去のPOP調査やサプライヤーの推薦コメントを
確実な売上増加として当てにしないでください。

データの適用範囲

Mordor Intelligenceは、
より広いPOP市場を
\$17.14B(2026年)、
CAGR 5.35%と
推定しました。

これはカテゴリー全体を
示すもので、カウンター
ボックスではなく、個別SKUの
需要の代用にはなりません。

最終成果物:管理されたリオーダーパック



このパッケージは、古いファイル、差し替えられた板紙グレード、変更されたパレット積み付けが、リピート注文で知らぬ間に災いをもたらす「第二の正解」になることを防ぎます。

確実なカスタムディスプレイプログラムの5つの柱

1

承認はレンダリングではなく、実際の商品に基づいて行う。

ディスプレイを4つの在庫状態(満載、半量、空、偏り)すべてでテストする。

2

生産期間と発売スケジュールを切り分ける。
エンジニアリング、承認、製造、物流を、独立しつつ相互依存するフェーズとして管理する。

3

サステナビリティデータは正確に引用する。
リサイクル可能と主張する前に、繊維の調達元、再生材含有率、コーティング、接着剤、紙以外の部品を確認する。

4

実物に荷重をかけた性能の証拠を求める。
「十分な強度か」と尋ねるのではなく、前面壁のたわみ、組立時間、商品のクリアランスを測定する。

5

ROIは地域ごとのテストグループで検証する。
比較可能なコントロールグループとの計測リフトに基づき、普遍的な売上増加の約束は無視する。