

4/10 ウェビナー

OEM商品開発の全工程

簡易OEM

セミカスタム

フルオリジナル

誰が・いつ・何をすべきかを全て網羅

ワンダートレード株式会社
小林 翔吾

まず、あなた自身をチェックしてください

? 今の工場と契約書を交わしていますか？

? 品質基準を書面で合意していますか？

? 何の信頼性試験を行っているか確認したことはありますか？

? 見積に含まれていない費用を全て把握していますか？

全部Noだった方 → 今日のウェビナーは「あなたのため」の内容です

多くのEC事業者の「今のやり方」



そして3週間後 ...

★1「すぐ壊れた」★2「写真と違う」★1「異臭がする」
返品率が上昇 → ランキング下落 → 広告費だけが膨らむ → 利益が消える

なぜ「今のやり方」ができてしまったのか

Amazon販売の黎明期(2015~2020年頃)



競合が少なく、出せば売れた時代



「投資」の感覚:仕入れて広告を回せば利益が出た



SEO・PPC・レビュー対策など「テクニック」で勝てた



製品の品質は二の次。「売り方」が全てだった

そしてそのやり方が「当たり前」として定着してしまった

あなたがやっていることの正体

売り方 = D2C / 作り方 = ファブレス

= ファブレスとは、工場を持たずに企画・設計・品質管理・ブランディングに特化し、製造は外部の工場に委託する作り方の方法

Apple

製造はFoxconn等に委託
品質基準は世界最高レベルで自社管理

アイリスオーヤマ

中国・韓国の工場で製造
品質管理部門が工場に常駐

バルミューダ

中国の工場で製造
設計とブランド体験で高単価を実現

任天堂

ハード製造は鴻海等に委託
品質管理は自社で徹底

全て工場を持たない。しかし品質管理は絶対に手放さない。

ファブレスの強みと弱み

強み

- ✔ **設備投資が不要** 初期コストが低く参入しやすい
- ✔ **最適な工場を選べる** 製品に合わせて工場を変えられる
- ✔ **企画・ブランドに集中** 製造以外に経営資源を集中投下
- ✔ **リスク分散** 複数の工場を使い分け可能

弱み

- ✘ **品質のコントロールが難しい** 製造現場が自社の管理外
- ✘ **情報の非対称性** 工場で何が起きているか見えない
- ✘ **無断変更のリスク** 材料・工程・下請けの勝手な変更
- ✘ **製造ノウハウが蓄積しにくい** 知見が工場側に偏る

弱みは全て「品質管理」に集約される。ここを補えば、ファブレスは最強のモデルになる。

あなたとAppleの

たった一つの違い

Apple・アイリスオーヤマ

- ✓ 工場を持たない
- ✓ 品質管理は手放さない

多くのEC事業者

- ✓ 工場を持たない
- ✗ 品質管理も手放している

この差を埋めるのが、今日のウェビナーの全工程です。

中国セラーの AI活用が進むと、市場はさらに変化する

2015年→2025年

- ・出せば売れる → 競合だらけ
- ・レビュー少ない → 消費者が徹底的に読む
- ・返品＝面倒 → 返品が簡単
- ・テクニックで勝てた → 利益が残らない

さらにAIで壁が消える



DeepSeek・豆包で自然な日本語
魅力的な販売ページ
AIカスタマー対応
→ 少なくとも、日本語の壁は消滅する
kimiのようなエージェント AIも出てきているので時間の問題



しかし製造側の AI活用は、まだこれから。

中国の工場に行くたびに確認している。DeepSeekや豆包はプライベートで使っているがビジネス利用はまだ進んでいない。売り方の差は縮まるが、作り方の差はまだ残っている。

日本企業の強みとは？

強みではないもの

- ✕ **テクニック** → AIで差が埋まる。
- ✕ **価格** → 中国人セラーには勝てない
- ✕ **スピード** → 品質が悪ければ逆効果

本来の強み

- ✓ **製品品質** → レビューで証明される
- ✓ **日本市場の理解** → 消費者のために設計
- ✓ **ブランド信頼** → 一貫した品質を築く

「この商品は壊れない」「期待通りの品質」という信頼。

それは製造段階での事前準備と品質管理から生まれる。
そしてそのための全工程が、このウェビナーの内容です。

日本式：事前準備と計画で差別化する



やるべきこと



確認すべきこと



要求すべきこと

不良率を抑制



レビューを維持



ランキング安
定



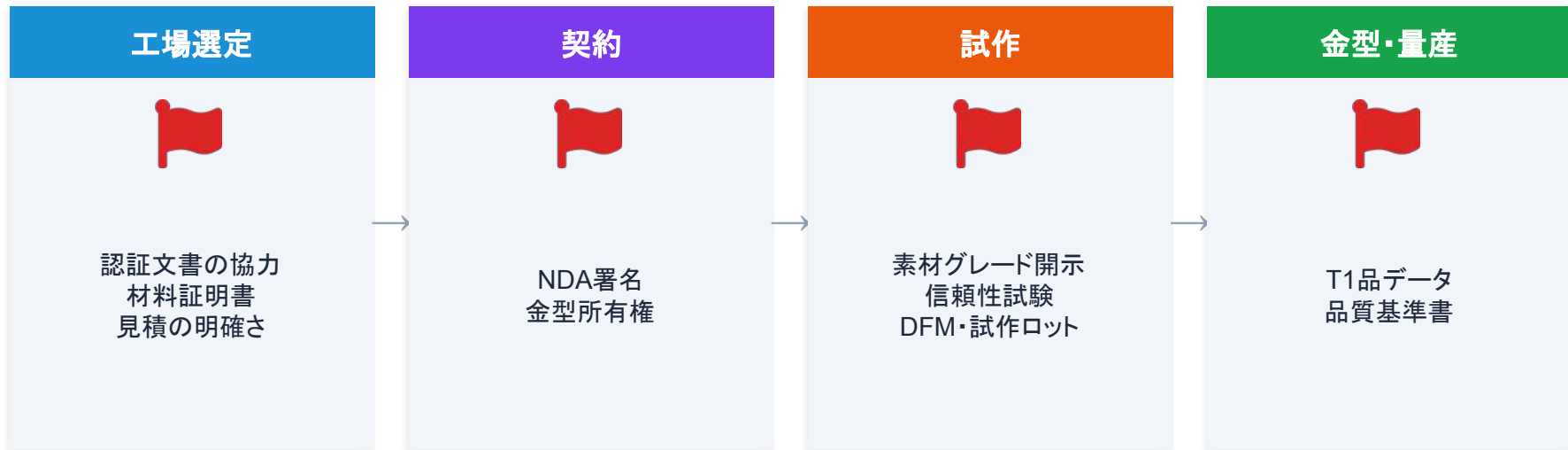
価格競争を回
避



1,000個仕入れた場合のシミュレーション

	従来やり方	事前準備あり
販売開始まで	7週間	13週間
販売後6ヶ月の返品コスト	¥30~50万	¥3~5万
6ヶ月後	赤字 or 撤退	安定黒字

⚠️「撤退」も戦略のうち



揃わなかった時点で立ち止まる。それは「失敗」ではなく「リスク回避」。

第1部

あなたの商品開発、 どこから始める？

3つのOEMタイプ

簡易OEM

既存品 + ロゴ変更

期間

～ **3** ヶ月

初期投資

5～30万円

セミカスタム

色・素材・機能を変更

期間

～ **6** ヶ月

初期投資

30～150万円

フルオリジナル

ゼロから設計・金型

期間

～ **9** ヶ月

初期投資

100～500+万円

簡易OEMの全体像



～3ヶ月

必要な人材



セミカスタムの全体像



～6ヶ月

必要な人材



フルオリジナルの全体像



～9ヶ月

必要な人材



第2部

工場選びと見積もりで 勝負は決まる

【実話】工場監査で見つけた決定的な問題

“

ある工場を監査した際、製造ラインの奥に大量の不良品が積まれているのを発見しました。工場の営業担当は「あれは別の客先の製品です」と説明しましたが、よく見ると当社が発注を検討していた製品と同じ金型で作られたものでした。5Sの状態を見た時点で違和感は感じていましたが、現場に足を踏み入れなければ絶対にわからなかった事実です。

書類だけではわからない。現場に行くから見える。



工場監査の6軸評価

5S

整理整頓の実態

SOP

作業手順書の掲示・運用

検査工程

検査員数・計測器校正

材料管理

FIFO・ロット管理

設備保守

保全記録・校正期限

対応姿勢

経営陣が同席するか

工場に確認・要求すべき 6つの書類



認証レポート

PSE/CE等の技術文書



信頼性試験

落下・温湿度・連続動作



材料証明書

食品接触/子供向けは必須



品質管理体制

ISO・QC人数・不良率



技術部門アクセス

技術的質問に答える人



BOM概要

部品メーカー・グレード

見積書の正しい読み方

見積に含まれるべき項目

- ✓ 製品単価(材料費+加工費)
- ✓ 金型費(所有権の確認)
- ✓ 梱包費
- ✓ 検品費
- ✓ 中国国内送料
- ✓ MOQ・支払条件

見落としがちなコスト

- ⚠ 認証取得費用
- ⚠ 信頼性試験費用
- ⚠ 印刷版代・セットアップ費
- ⚠ サンプル送料
- ⚠ パッケージデザイン入稿費
- ⚠ 通関・関税・国際送料

エビデンス確認のチェックポイント

認証レポート

- ✓ 型番と実機が100%一致
- ✓ 試験日・条件・結果を確認
- ✓ 有効期限が切れていないか

信頼性試験

- ✓ 落下試験(60~120cm)
- ✓ 温湿度サイクル(60°C⇔-10°C)
- ✓ 連続動作(24~72時間)

材料証明書

- ✓ Food Grade(食品接触品)
- ✓ EN71/ASTM(子供向け)
- ✓ RoHS(電気製品)

第3部

契約で自分を守る

【実話】金型所有権を書かなかったために起きたこと

“

あるクライアントが金型費用を全額負担してフルオリジナル製品を製造。しかし金型の所有権を契約書に明記していなかったため、工場切替時に「金型はうちの工場にある。渡せない」と拒否され、金型を一から作り直し。約150万円の追加コストが発生しました。

金型預かり証に所有権を明記。これだけで 150万円を守れた。

“

【実話・中台さん】初オリジナル商品の契約交渉

初めてのオリジナル商品で契約書を提出 → 工場が即却下。さらに工場側から出てきた契約書は「品質基準は工場の定める通りとする」という強硬な内容。このまま進めると不良品の損失は全て自分が負担する構造に。 → Web打ち合わせで熱意を伝え、日本市場の事情を説明 → 翌日に合意に至った。

契約書の話をしていなかったら不良は全て補填されず損失になっていた。

契約で必ず押さえるべき項目



NDA

図面送付前に締結



品質基準合意書

限度見本による外観基準



4M変更管理

変更は事前承認制



不良補填ルール

AQL超過時の対応



下請け委託禁止

無断委託を禁止



仲裁条項

JCAA/CIETAC/SIAC

4M変更管理とは

Man

人

作業者の変更

Machine

設備

生産設備の変更

Material

材料

原材料の変更

Method

工法

生産方法の変更

これを契約に入れないと、工場は材料を無断で安い代替品に変更する

要求の優先順位:全部は無理でも、これだけは

絶対に妥協しない(これがないと進めない)

- ・認証に必要な技術文書への協力
- ・材料証明書(食品接触・子供向け)
- ・信頼性試験で重大不合格がないこと
- ・NDAの締結(フルオリジナルの場合)

強く推奨(なくても進められるが、リスクが上がる)

- ・工場監査の実施
- ・BOM概要(主要部品のメーカー・グレード)
- ・検品基準書と限度見本の作成

数量が少ない(300個以下)場合は、工場の対応力に限界がある。優先順位をつけて現実的に進める。

第4部

サンプルと試作で 品質を作り込む

サンプル確認の鉄則

消費者使用シミュレーション

見た目の評価だけでは不十分。
実際に使う環境・方法で検証する。

量産ラインで作ったか確認

技術部門の手作りサンプルと
量産品は品質が違う。必ず確認。

信頼性試験の主な項目

落下試験

60～120cm
自由落下

振動試験

輸送
シミュレーション

温湿度サイクル

60°C⇔-10°C
×24サイクル

連続動作

24～72時間
異常発熱確認

塗装密着

テープ試験
JIS K 5600

操作耐久

ボタン/スイッチ
10,000回

塩水噴霧

金属部品
48～96時間

絶縁耐圧

電気製品
感電防止

試作ロット: サンプルと量産は別物

サンプル品

- ✓ 技術部門が丁寧に手作り
- ✓ 最高の材料を使用
- ✓ 全数検査済み
- ✓ 見た目は完璧

量産品

- ✗ 製造部門が流れ作業
- ✗ コスト重視の材料
- ✗ 抜き取り検査のみ
- ✗ 個体差・ばらつきあり

だから試作ロット(50~100個)で量産と同じ条件で検証する

MOQと要求レベルの現実

	300個以下	1,000~3,000個	3,000個以上
工場の対応姿勢	消極的	標準的	積極的
書類の要求	優先順位をつけて厳選	主要書類は全て要求	全書類+監査を要求
交渉力	弱い	対等	強い
現実的な対応	書類が揃わなくても最低限で判断	基本に忠実に進める	フルスペックで要求

数量が少なくても「絶対に妥協しない項目」は変わらない。それ以外は現実的に判断する。

【実話・秋吉さん】2年かけたまな板開発

“

日本の会社5社に断られた末に、中国で候補工場を見つけた秋吉さん。工場も「不良率40～50%は出るだろう」と言いつつ、一緒に挑戦してくれました。初めてのプロトタイプができた日、工場チームと会食をした後、秋吉さんは車の中で潰れてしまいましたが、それでもまな板を抱きかかえたまま。ホテルのベッドでもまな板を抱いて寝ていました。

この熱意が周囲を巻き込みました。「この工場や社内のみんな、そして小林さんやメイさんがいてくれたからできた」「ありがとう」と常に感謝を伝え、「販売は絶対に俺が売る」と言い切ってそれを実現させる。こういう人だと、関わる全員が「ついていきたい」と思う。品質管理はシステムだけでなく、人間の関係性も土台にある。



第5部

量産で品質を 守り続ける

【実話】材料を無断で変更された話

“

量産3ロット目から急に返品が増え始めました。調査したところ、工場が原材料を無断でグレードの低いものに変更していたことが判明。「同じような材料だから問題ない」との回答でしたが、実際には耐久性が大幅に低下。契約書に4M変更管理の条項を入れていなかったため、補償を求めることもできませんでした。

量産の三大トラブル



材料の無断変更

サンプル時は良い材料
→量産時に安い代替品

4M変更管理を契約に明記



改善要求の握りつぶし

品質問題が営業で止まり
製造現場に届かない

全部門に回覧させる仕組み



検品の丸投げ

不良原因が分からず
PDCAが回らない

原因特定→再発防止が本質

限度見本の作り方

ギリギリOK品

これ以上悪いと不合格になる、ギリギリの品質レベルの実物。

例:

- ・塗装のムラがわずかにあるが許容範囲
- ・縫い目のピッチが基準の $\pm 1\text{mm}$ 以内
- ・色味がPANTONE指定の許容範囲ギリギリ

ギリギリNG品

OK品よりほんの少し悪い。このレベルから不合格と判定する実物。

例:

- ・塗装ムラが目視で明らかにわかるレベル
- ・縫い目のピッチが基準の $\pm 2\text{mm}$ 以上ズレている
- ・色味がPANTONE指定から明らかに外れている

この2個を双方捺印で保管。言葉ではなく「実物」が品質の物差しになる。

検品基準書: 1ページ1項目

検品基準書のフォーマット(1ページにつき1つの検査項目)

左半分: 良品の基準

検査項目名: 例「外装箱の印刷状態」

判定基準:

- ・文字のかすれがない
- ・色がPANTONE指定値と一致
- ・バーコードが読み取り可能
- ・ロゴの位置が仕様書通り(±2mm)

✓ この状態であれば合格

右半分: 不良品の基準

同じ検査項目の不合格例:

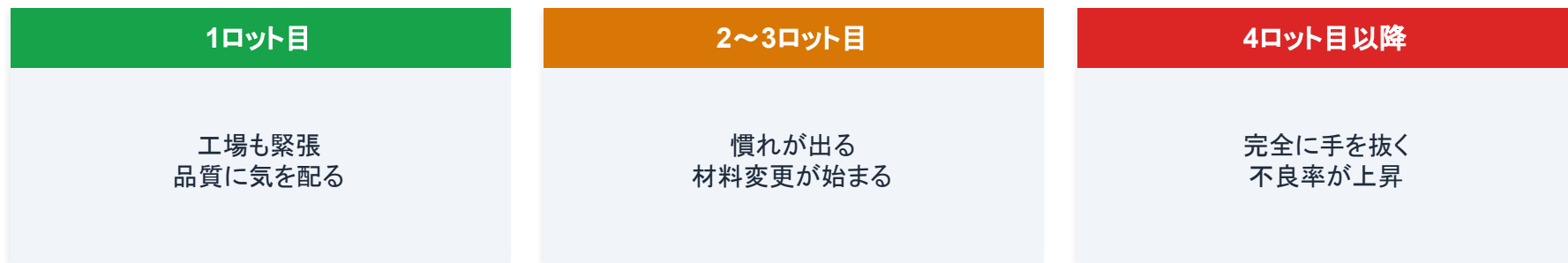
不良の種類と判定:

- ・文字のかすれ → NG
- ・色ズレ(PANTONE指定値から逸脱) → NG
- ・バーコード読取不可 → NG(クリティカル)
- ・ロゴ位置ズレ(±5mm以上) → NG

✗ この状態であれば不合格

写真を貼れる場合は、良品写真と不良品写真を並べる。文章ではなく視覚で伝える。

品質PDCAとロット間品質維持



不良推移表を毎ロット比較する。数字で「手を抜けない」環境を作る。

第6部

物流・通関で利益を 削られないために

HSコード:選定ミスで利益が消える

HSコードとは? → 商品分類コード。これで関税率が決まる。

選定を間違えると想定外の高税率。素材変更でHSが変わる場合もある。

リスク

素材変更でHS変更
輸出側と輸入側でHS不一致
→税関で止まる

対策

事前教示制度で税関に確認
素材変更時は必ず再確認
工場の輸出通関にも共有

PSE/認証マーク:表示ミス=通関不可

PSEマークが製品本体にない = 日本に輸入できない

認証は日本側の事業者が取得する責任。工場に技術文書の協力を要請。

PSE

電気用品安全法

技適マーク

Bluetooth・Wi-Fi製品

食品衛生法

食品接触製品

RCEP原産地証明書:関税を大幅に削減

RCEP活用で多くの製品カテゴリで関税が大幅削減。

やること

- ✔ 工場に原産地証明書の発行を依頼
- ✔ テンプレートを提供して実務指導
- ✔ 輸入通関時に証明書を提出

注意点

- ⚠ 多くの工場がハードルに感じている
- ⚠ 依頼を忘れると優遇税率が使えない
- ⚠ 全製品がRCEP対象ではない

梱包サイズ最適化：数万～数十万円の差

最適化なし

容積重量が増加
送料が跳ね上がる
利益を圧迫

最適化あり

カートンサイズ見直し
個装の向き・並べ方指定
送料を大幅削減

梱包仕様は「写真」で指定。言葉だけだと解釈が変わる。

輸送方法の比較

	宅配便 (EMS/DHL)	航空混載	船便混載	コンテナ
リードタイム	3~7日	5~10日	20~35日	25~40日
コスト/kg	¥1,500~3,000	¥800~1,500	¥200~500	最安
推奨数量	~300個	300~1,000個	1,000~3,000個	3,000個~

工場との関係構築：要求だけでは品質は上がらない

要求だけの関係

書類を出せ、試験をしろ

不良が出たらペナルティ

コストを下げろ

→ 工場は最低限しかやらない

信頼に基づく関係

初回監査ではコストの話をしない

品質改善の成果を共有する

長期取引の意思を見せる

→ 工場が自発的に品質を上げる

良い工場は「育てる」もの。最初から完璧な工場は存在しない。

【実話・重富さん】売る力が作る力を引き上げる

“

開発中、機能Aを満たすと機能Bが落ちるというトレードオフに直面した時、重富さんは他のアイデアを考えたり、「それはマーケットで解決できる」と即座に判断します。専門家に丸投げすれば完璧なものが出てくるとは考えず、自らが全体をグリップし、何を優先し何を妥協するか判断をEC事業者自身が下す。

さらに重富さんには販売力がある。月に大量に売れるからこそ、工場のパワーバランスが対等以上になる。100円のコストダウンが月数百万円の効果になる。改善策の効果も販売規模に比例する。売る力と作る力は分離できない。売る力が作る力を引き上げ、品質が上がればさらに売れる。この好循環を意図的に回している。

専門家を「導く」のは EC事業者自身。販売力が全ての土台になる。

全部を一度にやる必要はありません。

今日聞いた中から、1つだけ取り入れてください。
それだけで、あなたの商品の品質は変わります。

明日からできる3つのこと

- ✔ 今の工場に「認証レポートはありますか」と聞く
- ✔ 次の発注から注文書に「品質基準合意書」を枚添付する
- ✔ サンプルが届いたら、1mの高さから落としてみる

ありがとうございました。

専門用語の解説

用語	正式名称	解説
OEM	<i>Original Equipment Manufacturing</i>	他社ブランドの製品を受託製造すること。ここでは自社ブランド品を工場に製造委託する意味で使用
ファブレス	<i>Fabrication + Less</i>	自社工場を持たず、製造を外部に委託するビジネスモデル
MOQ	<i>Minimum Order Quantity</i>	工場が受け付ける最小発注数量
AQL	<i>Acceptable Quality Level</i>	許容不良率。抜き取り検品の合否判定基準
BOM	<i>Bill of Materials</i>	部品表。製品に使われる全部品のリスト
4M変更管理	<i>Man・Machine・Material・Method</i>	人・設備・材料・工法の変更を事前承認制にする管理手法
DFM	<i>Design for Manufacturing</i>	製造容易性を考慮した設計。金型で作れる形状かを事前に検証
FMEA	<i>Failure Mode and Effects Analysis</i>	故障モード影響解析。製品の潜在的な故障リスクを事前に分析
CAPA	<i>Corrective And Preventive Action</i>	是正処置と予防処置。不良の再発防止策
PSE	<i>Product Safety Electrical appliance and materials</i>	電気用品安全法に基づく安全マーク。日本で電気製品を販売する際に必須
RCEP	<i>Regional Comprehensive Economic Partnership</i>	地域的包括的経済連携協定。原産地証明書で関税削減が可能
HSコード	<i>Harmonized System Code</i>	国際的に統一された商品分類コード。関税率を決定する
CMF	<i>Color・Material・Finish</i>	色・素材・仕上げ。製品の外観仕様を定義する
NDA	<i>Non-Disclosure Agreement</i>	秘密保持契約。図面や仕様を送る前に締結する
T1品/T2品	<i>Trial 1 / Trial 2</i>	金型から最初に射出した試作品(T1)、修正後の再試作品(T2)
5S	<i>整理・整頓・清掃・清潔・躰</i>	工場の管理レベルを測る基本指標
限度見本	—	ギリギリJOK品とギリギリJNG品の実物サンプル。品質判定の「物差し」