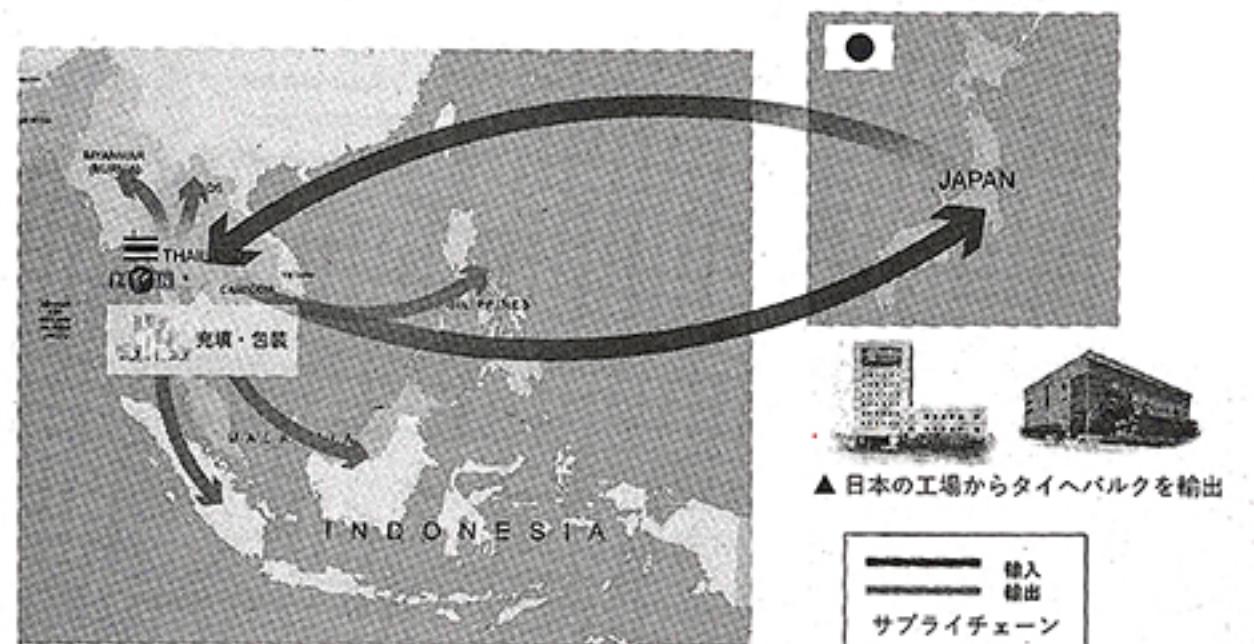


図 Made in Japanスキーム

MADE IN JAPANの生産スキーム

タイの輸出加工区(Export Processing Zone : EPZ)で生産 = 輸入関税が免除



国内工場は日本国内に2工場（兵庫県西宮市、神奈川県横浜市）、タイのバンコクに2工場、中国の上海に1工場の合計4拠点を保有しております。

国内工場は通信販売やネットワーク販売、中国をはじめとした海外向け商品など、特徴があり、付加価値の高い商品の生産を中心に行っております。

上海工場は中國国内の化粧品メーカーでは、技術的に生産の難しい商品など、日本クオリティの処方開発、生産技術をもって中国国内の生産を行っております。国内工場は日本国内向けが約80%、タイ国内やASEAN向けが約20%という割合で生産しております。日本向けの生産は、パルクを日本国内工場で製造し、タイ工場に輸送して、タイ国内などで調達した資材を使用して商品を仕上げて日本に戻すという「Made in Japan」のスキームが中心となります（左図）。

このスキームはタイ工場の稼働当初から行っており、店頭商品を中心として、タイ工場で生産に切り替えられたための手段となっています。弊社グループ内でも、タイ工場を生産拠点としたスキームは周知されており、日本国内ではこれまで受注の難しかった低価格商品の受注を行っており、店頭商品を中心としたスキームを認識減し、宣伝広告や新商品開発は、既存の設備で生産可能な品目で検討を行いま

特別寄稿

夏季

していただいている、発売していた商品を、販売数量の増加にあわせて国内仕様と同様の容器を海外で新規で

発などを積極的に行い、売れるといったお声をいただいております。タイ工場に生産を移行した商品の例としてクレンジングバームがございます。

クレンジングバームは加温して溶解したパルクをジャグネル内に流し込み、冷却トント内を30分ほど時間をかけて進み、冷やすことで、という生産工程となること

タイ工場に生産を行なうといいます。しかししながら、日本の生産移行でタイ工場にクレンジングバームの充填設備を導入したこと、これまで、タイ国内市场では上

る理由としては、商

品開発時点での、新しい製造

設備を導入する初期投資の負担が大きくなるためで

あります。今回、日本から

の生産移行が見込めます。

る

海外工場を活用した化粧品OEM・ODMの時代にあわせた変化

ピカソ美化学研究所
執行役員商品開発部部長

麻生 昌弘

市されていなかったクレンジングバームの商品化をタイの国内通販メーカーと開発することができました。当初は熱帯気候のタイでは、油系のクレンジングバームが受け入れられるか心配な点もありましたが、発売から順調に販売数量を増やし、使用感やコンセプトを変えた新商品の開発も進んでいます（写真2）。

このようにタイ工場を活用した生産スキームは、タイ工場の稼働以降、通常行っていた内容ですが、近年の円安の影響で、内容が変化してきました。それが前述の①発売当初は日本生産を行っていたものの生産移行でのコスト低減、②タイ国内の化粧品メーカーにおけるMade in Japan商品の展開です。タイ工場の稼働直後のM

ade in Japan商品は、新商品の発売時に商品の種類により多く、原価を下げるためにバルク製造は日本で行い、リップスティック、ベースメイクなどは生産ロット1万個からコスト的にメリットがありますが、美容液やクリーム、ローリングスティック、ベースメイクなどは生産ロット1万個では、日本生産と比較した場合のコストメリットが少なくなります。そのため、開発当初は日本製造で商品化を進め、販売数量が増加した段階でタイ生産に変更することでコストメリットを出すという方法に変化しています。こういった方法を行うために、開発当初から生産国をタイに変更した際に対応可能な容器の選定などのノウハウが必要となり、資材手配をクローバル化してきた弊社の強みが生かされています。

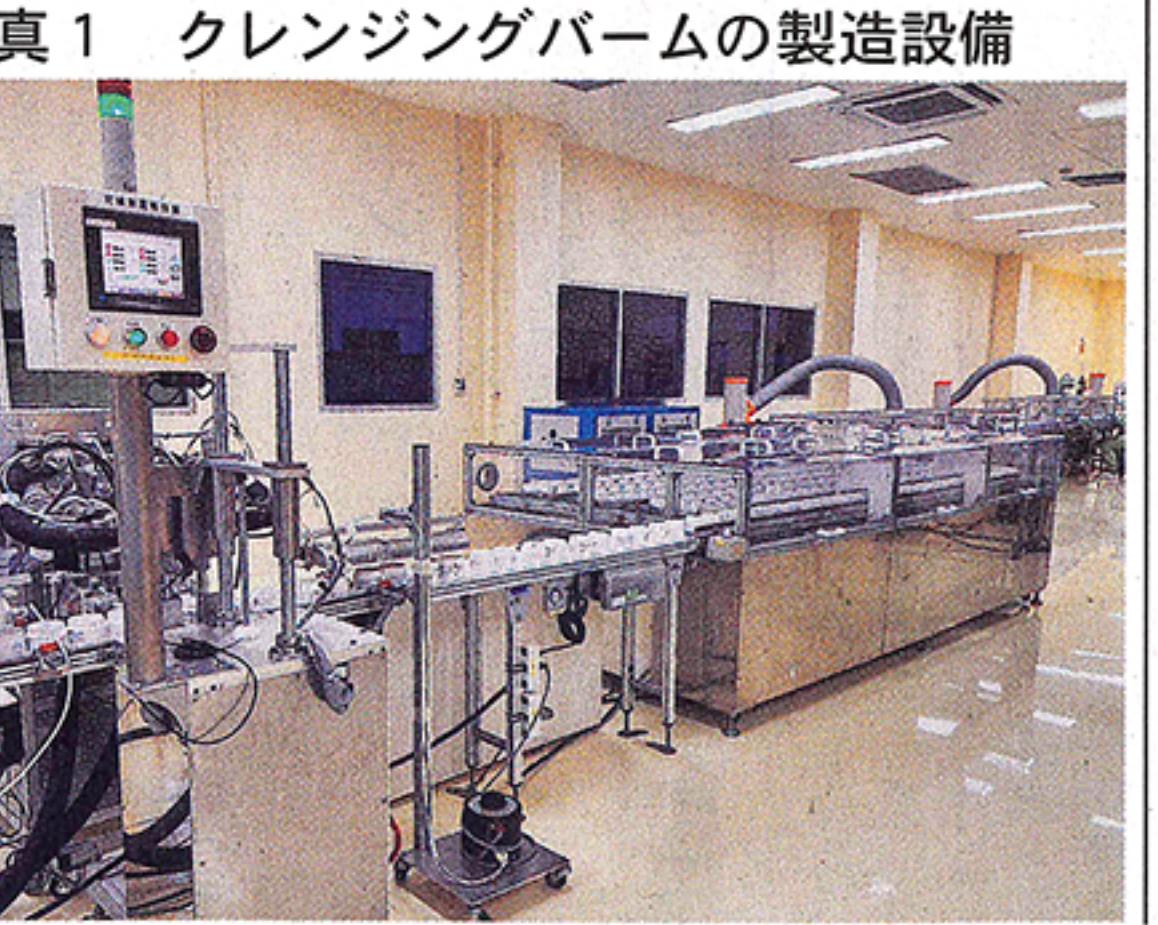


写真1 クレンジングバームの製造設備

写真2 MIZUMIのクレンジングバーム



(原文のまま)
（おわり）