



(19) 대한민국특허청(KR)
(12) 공개특허공보(A)

(11) 공개번호 10-2024-0104103
(43) 공개일자 2024년07월04일

- (51) 국제특허분류(Int. Cl.)
B65D 33/25 (2006.01) A44B 19/16 (2006.01)
B65D 33/22 (2006.01)
- (52) CPC특허분류
B65D 33/2508 (2022.08)
A44B 19/16 (2013.01)
- (21) 출원번호 10-2024-7015155
- (22) 출원일자(국제) 2022년10월28일
심사청구일자 없음
- (85) 번역문제출일자 2024년05월07일
- (86) 국제출원번호 PCT/JP2022/040431
- (87) 국제공개번호 WO 2023/080078
국제공개일자 2023년05월11일
- (30) 우선권주장
JP-P-2021-181347 2021년11월05일 일본(JP)

- (71) 출원인
이데미쓰 유니테크 가부시키키가이샤
일본 도쿄도 미나토쿠 시바 4초메 2방 3고
- (72) 발명자
이토 슌이치
일본 도쿄도 미나토쿠 시바 4초메 2방 3고 이데미
쓰 유니테크 가부시키키가이샤 나이
- (74) 대리인
특허법인코리아나

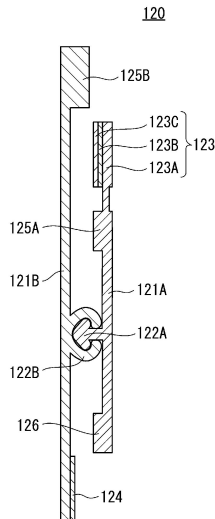
전체 청구항 수 : 총 14 항

(54) 발명의 명칭 지퍼 테이프 및 지퍼 테이프 부착 용기

(57) 요약

개봉 전에 용기의 내용물이 지퍼에 부착되는 것을 방지함과 함께, 개봉시에는 용기 본체의 필름을 용이하게 직선 상으로 컷한다. 제 1 기부와, 상기 제 1 기부의 폭 방향의 제 1 측에 병행하여 배치되는 찢음 조편부와, 상기 제 1 기부 및 상기 찢음 조편부를 합친 부분보다 폭이 넓은 제 2 기부와, 상기 제 1 기부 및 상기 제 2 기부로부터 각각 돌출되고 서로 걸어 맞출 가능한 제 1 걸어 맞춤부 및 제 2 걸어 맞춤부와, 상기 제 1 측과는 반대 측의 제 2 측에서 상기 제 1 기부보다 연장 돌출된 상기 제 2 기부의 상기 제 1 기부측의 면에 형성되는 박리부를 구비하는 지퍼 테이프가 제공된다.

대표도 - 도1



(52) CPC특허분류
B65D 33/22 (2013.01)

명세서

청구범위

청구항 1

제 1 기부와,
상기 제 1 기부의 폭 방향의 제 1 측에 병행하여 배치되는 찢음 조편부와,
상기 제 1 기부 및 상기 찢음 조편부를 합친 부분보다 폭이 넓은 제 2 기부와,
상기 제 1 기부 및 상기 제 2 기부로부터 각각 돌출되고 서로 걸어 맞춤 가능한 제 1 걸어 맞춤부 및 제 2 걸어 맞춤부와,
상기 제 1 측과는 반대측의 제 2 측에서 상기 제 1 기부보다 연장 돌출된 상기 제 2 기부의 상기 제 1 기부측의 면에 형성되는 박리부를 구비하는 지퍼 테이프.

청구항 2

제 1 항에 있어서,
상기 박리부를 형성하는 수지 조성물은, 상기 제 1 기부의 상기 제 1 걸어 맞춤부와는 반대측의 면, 및 상기 제 2 기부의 상기 제 1 측에 있어서의 상기 제 2 걸어 맞춤부측의 면을 형성하는 수지 조성물과는 상이한, 지퍼 테이프.

청구항 3

제 1 항 또는 제 2 항에 있어서,
상기 제 1 기부의 상기 제 2 측의 단부에 형성되는 후육부를 추가로 구비하는, 지퍼 테이프.

청구항 4

제 1 항 내지 제 3 항 중 어느 한 항에 있어서,
상기 제 1 기부의 상기 제 1 측의 단부에 형성되는 후육부를 추가로 구비하는, 지퍼 테이프.

청구항 5

제 1 항 내지 제 4 항 중 어느 한 항에 있어서,
상기 제 1 측에서 상기 찢음 조편부보다 연장 돌출된 상기 제 2 기부의 상기 제 1 기부측의 면에 형성되는 후육부를 추가로 구비하는, 지퍼 테이프.

청구항 6

제 1 항 내지 제 5 항 중 어느 한 항에 있어서,
상기 찢음 조편부는, 조편 본체와, 상기 조편 본체의 상기 제 2 기부에 대항하는 측의 면에 형성되는 박리층을 포함하는, 지퍼 테이프.

청구항 7

용기 본체를 형성하는 필름에 제 1 항 내지 제 6 항 중 어느 한 항에 기재된 지퍼 테이프가 장착된 지퍼 테이프 부착 용기로서,
상기 제 1 측에서 상기 제 2 기부가 상기 찢음 조편부보다 연장 돌출된 부분과, 상기 찢음 조편부와, 상기 제 1 기부의 상기 제 1 걸어 맞춤부와는 반대측의 면과, 상기 박리부가 각각 상기 필름의 제 1 면에 접합되는, 지퍼 테이프 부착 용기.

청구항 8

제 7 항에 있어서,
상기 박리부와 상기 제 1 면의 박리 강도는 30 N/15 mm 이하인, 지퍼 테이프 부착 용기.

청구항 9

제 7 항 또는 제 8 항에 있어서,
상기 박리부와 상기 제 1 면 사이의 접합부는, 평면 형상에 있어서 과형으로 형성되는, 지퍼 테이프 부착 용기.

청구항 10

제 7 항 내지 제 9 항 중 어느 한 항에 있어서,
적어도 상기 제 1 면에 태브상의 절입이 형성되는, 지퍼 테이프 부착 용기.

청구항 11

제 10 항에 있어서,
상기 태브상의 절입은, 적어도 상기 제 1 면, 상기 제 2 기부 및 상기 제 1 면에 대향하는 상기 필름의 제 2 면에 형성되고,
상기 제 2 면 및 상기 제 2 기부에 다른 절입이 형성되고, 상기 다른 절입은 상기 찢음 조편부를 관통하지 않는, 지퍼 테이프 부착 용기.

청구항 12

제 10 항에 있어서,
상기 태브상의 절입은, 상기 제 1 면 및 상기 제 2 기부에 형성되고, 상기 제 1 면에 대향하는 상기 필름의 제 2 면을 관통하지 않고,
상기 제 1 면, 상기 찢음 조편부, 상기 제 2 기부 및 상기 제 2 면이 서로 접합되는 접합 영역이 형성되고, 상기 접합 영역에 의해 적어도 부분적으로 둘러싸인 비접합 영역에 상기 태브상의 절입이 형성되는, 지퍼 테이프 부착 용기.

청구항 13

제 7 항 내지 제 12 항 중 어느 한 항에 있어서,
상기 용기 본체는 주머니상인, 지퍼 테이프 부착 용기.

청구항 14

제 7 항 내지 제 13 항 중 어느 한 항에 있어서,
수납 공간의 내압이 상승했을 때에 상기 제 1 걸어 맞춤부 및 상기 제 2 걸어 맞춤부를 서로 걸어 맞추게 한 채 상기 수납 공간을 외부 공간에 연통시키는 것이 가능한 통증 기구를 구비하는, 지퍼 테이프 부착 용기.

발명의 설명

기술 분야

[0001] 본 발명은, 지퍼 테이프 및 지퍼 테이프 부착 용기에 관한 것이다.

배경 기술

[0002] 예를 들어 내용물을 충전한 상태에서 유통되는 지퍼 테이프 부착 용기에 있어서, 개봉 전에 내용물이 지퍼에 부착되는 것을 방지하는 기술이 제안되어 있다. 예를 들어, 특허문헌 1 에는, 조리액을 재봉(再封) 하기 위한 지퍼가 측면 필름의 상부 내측에 히트 시일되고, 조리액을 더욱 밀폐시킴과 함께 지퍼에 조리액이 부착되는

것을 방지하기 위한 이지 필부를 지퍼에 연속하여 구비하는 레토르트 파우치가 기재되어 있다. 지퍼를 연 상태에서 조리액을 충전하고, 그 후, 이지 필부를 히트 시일함으로써, 개봉 전에 조리액이 지퍼에 부착되는 것을 방지할 수 있다.

선행기술문헌

특허문헌

[0003] (특허문헌 0001) 일본 특허공보 제6139086호

발명의 내용

해결하려는 과제

[0004] 상기의 특허문헌 1 에 기재된 용기에서는, 개봉시에 레토르트 파우치의 상부가 컷되어 지퍼 테이프의 상방에 개구가 형성된다. 그러나, 예를 들어 용기 본체의 필름에 나일론을 사용한 경우에는 필름이 직선상으로 컷되지 않아 개봉 불량에 발생하는 경우가 있었다.

[0005] 그래서, 본 발명은, 개봉 전에 용기의 내용물이 지퍼에 부착되는 것을 방지함과 함께, 개봉시에는 용기 본체의 필름을 용이하게 직선상으로 컷하는 것이 가능한 지퍼 테이프 및 지퍼 테이프 부착 용기를 제공하는 것을 목적으로 한다.

과제의 해결 수단

[0006] [1] 제 1 기부와, 상기 제 1 기부의 폭 방향의 제 1 측에 병행하여 배치되는 찢음 조편부와, 상기 제 1 기부 및 상기 찢음 조편부를 합친 부분보다 폭이 넓은 제 2 기부와, 상기 제 1 기부 및 상기 제 2 기부로부터 각각 돌출되고 서로 걸어 맞춤 가능한 제 1 걸어 맞춤부 및 제 2 걸어 맞춤부와, 상기 제 1 측과는 반대측의 제 2 측에서 상기 제 1 기부보다 연장 돌출된 상기 제 2 기부의 상기 제 1 기부측의 면에 형성되는 박리부를 구비하는 지퍼 테이프.

[0007] [2] 상기 박리부를 형성하는 수지 조성물은, 상기 제 1 기부의 상기 제 1 걸어 맞춤부와는 반대측의 면, 및 상기 제 2 기부의 상기 제 1 측에 있어서의 상기 제 2 걸어 맞춤부측의 면을 형성하는 수지 조성물과는 상이한, [1] 에 기재된 지퍼 테이프.

[0008] [3] 상기 제 1 기부의 상기 제 2 측의 단부에 형성되는 후육부(厚肉部)를 추가로 구비하는, [1] 또는 [2] 에 기재된 지퍼 테이프.

[0009] [4] 상기 제 1 기부의 상기 제 1 측의 단부에 형성되는 후육부를 추가로 구비하는, [1] 내지 [3] 중 어느 한 항에 기재된 지퍼 테이프.

[0010] [5] 상기 제 1 측에서 상기 찢음 조편부보다 연장 돌출된 상기 제 2 기부의 상기 제 1 기부측의 면에 형성되는 후육부를 추가로 구비하는, [1] 내지 [4] 중 어느 한 항에 기재된 지퍼 테이프.

[0011] [6] 상기 찢음 조편부는, 조편 본체와, 상기 조편 본체의 상기 제 2 기부에 대향하는 측의 면에 형성되는 박리층을 포함하는, [1] 내지 [5] 중 어느 한 항에 기재된 지퍼 테이프.

[0012] [7] 용기 본체를 형성하는 필름에 [1] 내지 [6] 중 어느 한 항에 기재된 지퍼 테이프가 장착된 지퍼 테이프 부착 용기로서, 상기 제 1 측에서 상기 제 2 기부가 상기 찢음 조편부보다 연장 돌출된 부분과, 상기 찢음 조편부와, 상기 제 1 기부의 상기 제 1 걸어 맞춤부와는 반대측의 면과, 상기 박리부가 각각 상기 필름의 제 1 면에 접합되는, 지퍼 테이프 부착 용기.

[0013] [8] 상기 박리부와 상기 제 1 면의 박리 강도는 30 N/15 mm 이하인, [7] 에 기재된 지퍼 테이프 부착 용기.

[0014] [9] 상기 박리부와 상기 제 1 면 사이의 접합부는, 평면 형상에 있어서 파형으로 형성되는, [7] 또는 [8] 에 기재된 지퍼 테이프 부착 용기.

[0015] [10] 적어도 상기 제 1 면에 태브상의 절입이 형성되는, [7] 내지 [9] 중 어느 한 항에 기재된 지퍼 테이프 부착 용기.

- [0016] [11] 상기 태브상의 절입은, 적어도 상기 제 1 면, 상기 제 2 기부 및 상기 제 1 면에 대향하는 상기 필름의 제 2 면에 형성되고, 상기 제 2 면 및 상기 제 2 기부에 다른 절입이 형성되고, 상기 다른 절입은 상기 찢음 조편부를 관통하지 않는, [10] 에 기재된 지퍼 테이프 부착 용기.
- [0017] [12] 상기 태브상의 절입은, 상기 제 1 면 및 상기 제 2 기부에 형성되고, 상기 제 1 면에 대향하는 상기 필름의 제 2 면을 관통하지 않고, 상기 제 1 면, 상기 찢음 조편부, 상기 제 2 기부 및 상기 제 2 면이 서로 접합되는 접합 영역이 형성되고, 상기 접합 영역에 의해 적어도 부분적으로 둘러싸인 비접합 영역에 상기 태브상의 절입이 형성되는, [10] 에 기재된 지퍼 테이프 부착 용기.
- [0018] [13] 상기 용기 본체는 주머니상인, [7] 내지 [12] 중 어느 한 항에 기재된 지퍼 테이프 부착 용기.
- [0019] [14] 수납 공간의 내압이 상승했을 때에 상기 제 1 걸어 맞춤부 및 상기 제 2 걸어 맞춤부를 서로 걸어 맞추게 한 채 상기 수납 공간을 외부 공간에 연통시키는 것이 가능한 통증 (通蒸) 기구를 구비하는, [7] 내지 [13] 중 어느 한 항에 기재된 지퍼 테이프 부착 용기.

발명의 효과

- [0020] 상기의 구성에 의하면, 개봉 전에는 제 2 기부에 형성된 제 2 수지 조성물의 층을 용기 본체에 접합함으로써 지퍼 테이프의 걸어 맞춤부를 용기 본체의 수납 공간으로부터 격리하여, 수납 공간에 수납된 내용물이 걸어 맞춤부에 부착되는 것을 방지할 수 있다. 제 2 수지 조성물의 층은, 개봉시에는 용기 본체로부터 박리된다. 또, 개봉시에는 찢음 조편부를 잡아당김으로써 용기 본체의 필름을 용이하게 직선상으로 컷할 수 있다.

도면의 간단한 설명

- [0021] 도 1 은, 본 발명의 일 실시형태에 관련된 지퍼 테이프의 단면도이다.
- 도 2 는, 도 1 에 나타난 지퍼 테이프가 장착된 지퍼 테이프 부착 용기의 평면도이다.
- 도 3 은, 도 2 의 III-III 선을 따른 단면도이다.
- 도 4 는, 도 2 에 나타난 지퍼 테이프 부착 용기의 태브 부분을 확대한 도면이다.
- 도 5 는, 도 4 의 V-V 선을 따른 단면도이다.
- 도 6 은, 도 2 에 나타난 지퍼 테이프 부착 용기의 태브 부분의 다른 예를 나타내는 도면이다.
- 도 7 은, 도 6 의 VII-VII 선을 따른 단면도이다.
- 도 8 은, 도 3 에 나타난 지퍼 테이프 부착 용기의 내용물 봉입시의 상태를 나타내는 도면이다.
- 도 9 는, 도 3 에 나타난 지퍼 테이프 부착 용기의 개봉시의 상태를 나타내는 도면이다.
- 도 10 은, 도 2 에 나타난 지퍼 테이프 부착 용기의 변형예를 나타내는 도면이다.

발명을 실시하기 위한 구체적인 내용

- [0022] 이하에 첨부 도면을 참조하면서, 본 발명의 바람직한 실시형태에 대해 상세하게 설명한다. 또한, 본 명세서 및 도면에 있어서, 실질적으로 동일한 기능 구성을 갖는 구성 요소에 대해서는, 동일한 부호를 부여함으로써 중복 설명을 생략한다.
- [0023] 또한, 본 명세서에 있어서 「주성분」은, 수지 조성물 중의 배합량이 50 질량% 이상인 성분을 의미한다. 주성분의 배합량은, 바람직하게는 70 질량% 이상이고, 보다 바람직하게는 85 질량% 이상이고, 더욱 바람직하게는 90 질량% 이상이고, 특히 바람직하게는 95 질량% 이상이다. 주성분의 배합량의 상한은 100 질량% 이지만, 그 경우에도 성능에 영향을 주지 않는 범위에서의 불순물의 함유는 허용된다. 수지 조성물 중의 주성분인 수지는, 예를 들어 IR 법에 의해 확인할 수 있다.
- [0024] 도 1 은, 본 발명의 일 실시형태에 관련된 지퍼 테이프의 단면도이다. 도시되는 바와 같이, 지퍼 테이프 (120) 는, 기부 (121A, 121B) 와, 걸어 맞춤부 (122A, 122B) 와, 찢음 조편부 (123) 와, 박리층 (124) 을 구비한다.
- [0025] 기부 (121A, 121B) 는, 폴리에틸렌계 수지, 구체적으로는 예를 들어 폴리프로필렌을 주성분으로 하는 제 1 수지 조성물로 형성된다. 예를 들어, 제 1 수지 조성물은, 저밀도 폴리에틸렌 (LDPE), 또는 직사슬형 저밀도 폴

리에틸렌 (LLDPE) 을 포함해도 된다. LDPE 또는 LLDPE 의 적어도 일부는, 바이오 폴리에틸렌이어도 된다.

제 1 수지 조성물의 주성분인 폴리올레핀계 수지는, 화석 연료 유래의 수지에는 한정되지 않고, 환경을 배려한 바이오 플라스틱 (바이오매스 유래의 바이오 폴리프로필렌이나 바이오 폴리에틸렌 등의 폴리올레핀계 수지) 이어도 되고, 화석 연료 유래의 수지와 바이오 플라스틱의 혼합물이어도 된다. 제 1 수지 조성물에는, 필요에 따라 공지된 첨가제, 예를 들어 안정제, 산화 방지제, 활제, 대전 방지제, 또는 착색제 등이 첨가되어도 된다.

[0026] 겹어 맞춤부 (122A, 122B) 는, 기부 (121A, 121B) 로부터 각각 돌출되고, 서로 겹어 맞춤 가능한 부분이다. 도시된 예에서는 겹어 맞춤부 (122A) 가 수형, 겹어 맞춤부 (122B) 가 압형인 프로파일용을 갖지만, 반대여도 된다. 또, 압수형에 한정되지 않고, 클로상, 갈고리상, 또는 혹상 등을 조합한 공지된 각종 지퍼 겹어 맞춤부의 형상을 이용 가능하다. 도시된 예에서는 1 쌍의 겹어 맞춤부가 배치되어 있지만, 복수쌍의 겹어 맞춤부가 배치되어도 된다. 겹어 맞춤부 (122A, 122B) 는, 예를 들어 상기의 기부 (121A, 121B) 와 동일한 제 1 수지 조성물로 형성되지만, 제 1 수지 조성물과는 상이한 수지 조성물이 사용되어도 된다.

[0027] 찢음 조편부 (123) 는, 기부 (121A) 의 폭 방향의 제 1 측 (도 1 에서는 상측) 에 병행하여 배치된다. 찢음 조편부 (123) 는, 후술하는 바와 같이 용기의 개봉시에 기부 (121A) 로부터 분리하여 잡아당겨지기 때문에, 찢음 조편부 (123) 와 기부 (121A) 사이는 도시된 바와 같은 박육부 (薄肉部) 로 접속되거나, 또는 분리되어 있어도 된다. 도시된 예에 있어서, 찢음 조편부 (123) 는, 조편 본체 (123A) 와, 조편 본체 (123A) 의 기부 (121B) 에 대항하는 측의 면에 적층되는 박리층 (123C) 을 포함하고, 조편 본체 (123A) 와 박리층 (123C) 사이에 접합층 (123B) 을 포함해도 된다. 이 경우, 조편 본체 (123A) 는, 예를 들어 기부 (121A) 와 동일하게 제 1 수지 조성물로 형성된다. 박리층 (123C) 은 기부 (121B) 를 형성하는 제 1 수지 조성물에 대해 박리성을 갖는 수지 조성물로 형성되고, 접합층 (123B) 은 조편 본체 (123A) 와 박리층 (123C) 을 접합 가능한 수지 조성물로 형성된다. 예를 들어, 상기와 같이 제 1 수지 조성물이 폴리프로필렌을 주성분으로 하는 경우, 박리층 (123C) 은 폴리에틸렌을 주성분으로 하는 수지 조성물로 형성되어도 된다. 박리층 (123C) 을 형성함으로써 개봉시에 찢음 조편부 (123) 를 기부 (121B) 로부터 분리하는 것이 보다 용이해지지만, 생략하는 것도 가능하다. 이 경우, 예를 들어, 찢음 조편부 (123) 전체를 폴리에틸렌을 주성분으로 하는 수지 조성물로 형성해도 된다.

[0028] 도시되어 있는 바와 같이, 기부 (121B) 는, 대항하는 기부 (121A) 및 찢음 조편부 (123) 를 합친 부분보다 폭이 넓다. 기부 (121A, 121B) 가 소정의 배치에 있는 상태에서, 기부 (121A) 의 폭 방향의 제 1 측에서 찢음 조편부 (123) 보다 연장 돌출되고, 또 제 1 측과는 반대측의 제 2 측 (도 1 에서는 하측) 에서도 기부 (121A) 보다 연장 돌출되어 있다. 여기서, 기부 (121A, 121B) 의 소정의 배치는, 예를 들어 겹어 맞춤부 (122A, 122B) 가 서로 겹어 맞춰진 상태에서 정의된다. 단, 겹어 맞춤부 (122A, 122B) 는 반드시 겹어 맞춰져 있지 않아도 되고, 기부 (121A, 121B) 의 폭 방향에 대해, 겹어 맞춤부 (122A, 122B) 의 위치가 갖춰져 있으면 된다. 도시된 예에서는, 상기의 제 1 측에서 기부 (121B) 가 찢음 조편부 (123) 보다 연장 돌출된 부분에 후육부 (125B) 가 형성된다. 또, 기부 (121A) 의 제 1 측, 요컨대 찢음 조편부 (123) 측의 단부에도 후육부 (125A) 가 형성된다. 이들 후육부 (125A, 125B) 를 형성함으로써, 후술하는 바와 같은 개봉시에 있어서의 찢음 조편부 (123) 의 잡아당김을 유도하여, 보다 확실하게 의도된 형상의 개구를 형성할 수 있지만, 생략하는 것도 가능하다.

[0029] 상기의 제 2 측에서 기부 (121B) 가 기부 (121A) 보다 연장 돌출된 부분에는, 박리층 (124) 이 형성된다. 박리층 (124) 은, 기부 (121A, 121B) 를 형성하는 제 1 수지 조성물과는 상이한 제 2 수지 조성물로 형성된다. 구체적으로는, 제 2 수지 조성물은, 후술하는 용기 본체의 필름에 대해 박리성을 갖는 수지 조성물이다. 또한, 본 명세서에 있어서 「박리성을 갖는다」 는, 대상에 대한 박리 강도가 30 N/15 mm 이하인 것을 의미한다. 이 경우의 박리 강도는 바람직하게는 20 N/15 mm 이하이고, 보다 바람직하게는 15 N/15 mm 이하, 더욱 바람직하게는 10 N/15 mm 이하이다. 박리 강도의 하한에 대해서는 특별히 한정되지 않지만, 예를 들어 1 N/15 mm 이상이다. 보다 구체적으로는, 박리 강도는 열경사 시험기를 사용하여 측정된다. 박리층 (124) 과 필름 사이에서는, 230 °C, 0.2 MPa 로 1 초간 시일했을 때의 박리 강도가 30 N/15 mm 이하이다.

[0030] 도시된 예에서는, 기부 (121A) 의 제 2 측, 요컨대 박리층 (124) 에 가까운 측의 단부에 후육부 (126) 가 형성된다. 후육부 (126) 를 형성함으로써, 겹어 맞춤부 (122A, 122B) 나 찢음 조편부 (123) 등을 포함하는 지퍼 테이프 (120) 의 폭 방향 전체에서 두께를 균등화할 수 있고, 예를 들어 지퍼 테이프 (120) 를 두께 방향으로 시일 바로 끼워 넣음으로써 용기 본체의 필름에 접합할 때에, 보다 확실하게 지퍼 테이프 (120) 의 각 부를 필름에 접합할 수 있다. 후육부 (126) 는, 예를 들어 기부 (121A) 의 다른 부분에 비해 두께가 두꺼워지도록

형성된다. 그 두께차는, 바람직하게는 100 μm 이상이고, 보다 바람직하게는 200 μm 이상이고, 더욱 바람직하게는 300 μm 이상이다. 두께차의 비율의 상한은 특별히 한정되지 않지만, 일반적인 걸어 맞춤부 (122A, 122B) 의 사이즈를 고려한 경우에는 600 μm 이하이다.

[0031] 또한, 상기에서는 기부 (121A, 121B) 를 형성하는 제 1 수지 조성물이 폴리프로필렌을 주성분으로 하는 예에 대해 설명했지만, 다른 예에서는 제 1 수지 조성물의 주성분이 다른 폴리올레핀계 수지, 예를 들어 폴리에틸렌이어도 된다. 이 경우에 있어서, 찢음 조편부 (123) 가 조편 본체 (123A) 와 박리층 (123C) 을 포함하는 경우, 박리층 (123C) 은 폴리프로필렌을 주성분으로 하는 수지 조성물로 형성되어도 된다. 또, 제 1 수지 조성물의 주성분은 폴리올레핀계 수지 이외의 수지여도 된다.

[0032] 상기와 같은 지퍼 테이프 (120) 는, 예를 들어 그 전체가 압출 성형에 의해 제조되어도 된다. 이 경우, 기부 (121A, 121B) 를 형성하는 제 1 수지 조성물과, 박리층 (124) 을 형성하는 제 2 수지 조성물이 공압출된다. 이 경우, 기부 (121B) 와 박리층 (124) 사이에는 접합층이 적층되어 있어도 된다. 접합층은, 기부 (121B) 와 박리층 (124) 을 접합 가능한 수지 조성물로 형성된다. 혹은, 지퍼 테이프 (120) 는, 기부 (121A, 121B) 를 포함하는 부분을 제 1 수지 조성물의 압출 성형에 의해 형성한 후에, 제 2 수지 조성물을 도포하여 박리층 (124) 을 형성함으로써 제조되어도 된다. 이 경우에도, 기부 (121B) 와 박리층 (124) 사이에 다른 수지 조성물이 도포되어 중간층이 형성되어 있어도 된다.

[0033] 도 2 는 도 1 에 나타낸 지퍼 테이프가 장착된 지퍼 테이프 부착 용기의 평면도이고, 도 3 은 도 2 의 III-III 선을 따른 단면도이다. 도 2 및 도 3 에는, 용기의 개봉 전의 상태가 나타나 있다. 도시되는 바와 같이, 지퍼 테이프 부착 용기 (100) 는, 수납 공간 (SP) 에 면하는 제 1 면 (111A) 을 갖는 필름 (110) 에 의해 형성되는 주머니상의 용기 본체와, 제 1 면 (111A) 에 접합되는 지퍼 테이프 (120) 를 포함한다.

[0034] 도시된 예에 있어서, 필름 (110) 은 제 1 면 (111A) 에 대하여 제 1 면 (111A) 에 대항하는 제 2 면 (111B) 을 갖고, 제 1 면 (111A) 및 제 2 면 (111B) 은 각각 수납 공간 (SP) 에 면한다. 필름 (110) 은, 예를 들어 단층 또는 다층의 열가소성 수지로 형성된다. 보다 구체적으로는, 필름 (110) 은, 예를 들어 폴리프로필렌 또는 고밀도 폴리에틸렌 (HDPE), 직사슬형 저밀도 폴리에틸렌 (LLDPE) 으로 형성된다. 폴리프로필렌은, 예를 들어 호모 폴리프로필렌 (HPP), 랜덤 폴리프로필렌 (RPP), 또는 블록 폴리프로필렌 (BPP) 이다. 필름 (110) 이 다층인 경우, 표면 기재에 2 축 연신 폴리프로필렌 (OPP), 2 축 연신 폴리에틸렌테레프탈레이트 (OPET), 또는 2 축 연신 나일론 (ONy) 을 사용해도 된다. 이들은, 화석 연료 유래의 수지에는 한정되지 않고, 환경을 배려한 바이오 플라스틱 (바이오매스 유래의 바이오 폴리프로필렌이나 바이오 폴리에틸렌 등의 폴리올레핀계 수지) 이어도 되고, 화석 연료 유래의 수지와 바이오 플라스틱의 혼합물이어도 된다. 필름 (110) 은, 알루미늄 증착이나 알루미늄박의 적층 등에 의해 형성된 무기 재료층을 포함해도 된다.

[0035] 또한, 도시된 예에서는, 2 장의 필름 (110) 이 톱 시일부 (112), 보텀 시일부 (113) 및 사이드 시일부 (114) 에 있어서 서로 접합됨으로써 주머니상의 용기 본체를 형성하고 있지만, 다른 예에서는 1 장의 필름 (110) 이 사이드 시일부 (114) 에 대응하는 부분에서 되접힘으로써 주머니상의 용기 본체를 형성해도 된다. 또, 보텀 시일부 (113) 또는 사이드 시일부 (114) 에 대응하는 부분에서 필름 (110) 이 내측에 접혀 넣어진 부분, 이른바 거시기 형성되어도 된다. 이 경우, 거시기는, 필름 (110) 에 의해 형성되어도 되고, 필름 (110) 에 접합된 다른 필름에 의해 형성되어도 된다. 또, 지퍼 테이프 부착 용기 (100) 는, 바닥부에 거시기 형성됨으로써 세워 두는 것이 가능한 스탠딩 파우치여도 된다.

[0036] 지퍼 테이프 (120) 는, 상기와 같이 필름 (110) 의 제 1 면 (111A) 에 접합된다. 구체적으로는, 기부 (121B) 가 찢음 조편부 (123) 보다 연장 돌출된 부분 (도시된 예에서는 후육부 (125B) 가 형성되어 있는 부분) 과, 찢음 조편부 (123) (도시된 예에서는 조편 본체 (123A) 의 박리층 (123C) 과는 반대측의 면) 와, 기부 (121A) 의 걸어 맞춤부 (122A) 와는 반대측의 면과, 기부 (121B) 가 찢음 조편부 (123) 와는 반대측에서 기부 (121A) 보다 연장 돌출된 부분에 형성되는 박리층 (124) 이, 제 1 면 (111A) 에 접합된다. 또한, 도 3 에 나타낸 예에서는 찢음 조편부 (123) 와 기부 (121A) 를 접속시키는 박육부와 제 1 면 (111A) 사이에 간극이 있지만, 박육부는 제 1 면 (111A) 과 접합되도록 구성되어 있어도 된다. 또, 기부 (121A) 와 찢음 조편부 (123) 사이가 분리되어 있어도 되는 것은 상기 서술한 바와 같다.

[0037] 여기서, 상기 서술한 바와 같이, 박리층 (124) 은 제 1 면 (111A) 을 포함하는 필름 (110) 에 대해 박리성을 갖는 수지 조성물 (제 2 수지 조성물) 로 형성된다. 상기의 지퍼 테이프 (120) 의 각 부와 제 1 면 (111A) 은, 예를 들어 히트 시일 또는 초음파 시일에 의해 접합된다. 이 경우에 있어서, 박리층 (124) 과 제 1 면 (111A) 은, 지퍼 테이프 (120) 의 다른 부분보다 낮은 온도에서 히트 시일되어도 된다. 또, 도시된 예에 있

어서 박리층 (124) 은 제 1 면 (111A) 에만 접합되어 있지만, 기부 (121A) (도시된 예에서는 후육부 (126)) 에 부분적으로 접합되어 있어도 된다.

[0038] 박리층 (124) 을 형성하는 제 2 수지 조성물은, 예를 들어 저밀도 폴리에틸렌 (LDPE), 또는 직사슬형 저밀도 폴리에틸렌 (LLDPE) 을 포함한다. 기부 (121A, 121B) 를 형성하는 제 1 수지 조성물도 LDPE 또는 LLDPE 를 포함할 수 있지만, 이 경우에는 제 1 수지 조성물과 제 2 수지 조성물 사이에서 LDPE 또는 LLDPE 의 배합이 상이하다. 상기 서술한 바와 같이, 박리층 (124) 은 필름 (110) 에 대해 박리성을 갖고, 구체적으로는 박리층 (124) 과 필름 (110) 사이의 박리 강도는 30 N/15 mm 이하이다. 이 경우의 박리 강도는 바람직하게는 20 N/15 mm 이하이고, 보다 바람직하게는 15 N/15 mm 이하, 더욱 바람직하게는 10 N/15 mm 이하이다. 박리 강도의 하한에 대해서는 특별히 한정되지 않지만, 예를 들어 1 N/15 mm 이상이다. 박리층 (124) 과 필름 (110) 사이의 박리 강도를 조절하기 위해, 제 2 수지 조성물에서는 LDPE 또는 LLDPE 에 폴리프로필렌이 혼합되어어도 된다. 이 경우의 폴리프로필렌은, 호모 폴리프로필렌 (HPP), 랜덤 폴리프로필렌 (RPP), 블록 폴리프로필렌 (BPP), 프로필렌-에틸렌-부텐 1 랜덤 삼원 공중합체, 폴리올레핀계 특수 연결 수지 (TPO 수지) 혼합물이다. 상기의 예에는 한정되지 않고, 제 2 수지 조성물은, 필름 (110) 에 대해 박리성을 갖는 다른 성분을 배합한 것이어도 된다. 또한, 상기 서술한 찢음 조편부 (123) 의 박리층 (123C) 과 박리층 (124) 은, 동일한 수지 조성물로 형성되어도 되고, 상이한 수지 조성물로 형성되어도 된다.

[0039] 도 4 는 도 2 에 나타낸 지퍼 테이프 부착 용기의 테브 부분을 확대한 도면이고, 도 5 는 도 4 의 V-V 선을 따른 단면도이다. 도 5 에 있어서 (a) 는 개봉 전의, (b) 는 개봉시의 상태를 각각 나타낸다. 도시된 예에 있어서, 지퍼 테이프 (120) 의 단부 부근에는, 필름 (110) 의 제 1 면 (111A), 찢음 조편부 (123), 기부 (121B) 및 필름 (110) 의 제 2 면 (111B) 에 테브상의 절입 (131) 이 형성된다. 도시된 예에 있어서, 절입 (131) 에 의해 형성되는 테브는 단지형의 평면 형상을 갖고, 단지형의 입에 해당하는 개방 부분이 찢음 조편부 (123) 에 의해 개구가 형성되는 방향을 향하고 있다. 테브의 평면 형상은 특별히 한정되지 않고, 다른 예에서는 C 자형, U 자형 또는 마체형 등의 평면 형상을 갖는 절입 (131) 이 형성되어도 된다. 도시된 예와 같이, 이들 평면 형상의 개구보다 확장된 부분에 있어서, 절입 (131) 이 기부 (121A) 를 통과하고 있어도 된다. 도시된 예에 있어서, 절입 (131) 은 사이드 시일부 (114) 가 용기 본체의 폭 방향 중앙을 향하여 장출 (張出) 된 시일부 (115) 에 형성되어 있고, 시일부 (115) 에서는 제 1 면 (111A), 찢음 조편부 (123), 기부 (121B) 및 제 2 면 (111B) 은 서로 접합되어 있다. 시일부 (115) 에는, 절입 (131) 의 평면 형상의 개방 부분에 인접하여, 제 2 면 (111B) 및 기부 (121B) 에 절입 (132) 이 형성된다. 절입 (132) 은, 찢음 조편부 (123) 를 관통하지 않는다.

[0040] 상기와 같은 구성에 의해, 도 5(b) 에 나타내는 바와 같이 절입 (131) 이 형성하는 테브를 기점으로 하여 제 1 면 (111A) 및 찢음 조편부 (123) 가 기부 (121B) 및 제 2 면 (111B) 과 함께 잡아당겨진 경우, 기부 (121B) 및 제 2 면 (111B) 이 부분적으로 과단되어 있는 절입 (132) 으로부터는 찢음 조편부 (123) 가 기부 (121B) 로부터 박리되면서 제 1 면 (111A) 을 찢는다. 따라서, 찢음 조편부 (123) 를 잡아당김으로써 원활하게 지퍼 테이프 부착 용기 (100) 에 개구를 형성할 수 있다. 또한, 상기와 같은 찢음 조편부 (123) 와 기부 (121B) 의 분리가 가능한 한에 있어서, 절입 (132) 은 부분적으로 찢음 조편부 (123) 에도 형성되어도 된다. 또, 도 5 에는 나타나 있지 않지만, 찢음 조편부 (123) 가 조편 본체 (123A) 와 박리층 (123C) 을 포함하는 경우, 박리층 (123C) 과 기부 (121B) 사이가 박리되어도 되고, 조편 본체 (123A) 와 박리층 (123C) 사이가 박리되어도 된다.

[0041] 도 6 은 도 2 에 나타낸 지퍼 테이프 부착 용기의 테브 부분의 다른 예를 나타내는 도면이고, 도 7 은 도 6 의 VII-VII 선을 따른 단면도이다. 도 7 에 있어서 (a) 는 개봉 전의, (b) 는 개봉시의 상태를 각각 나타낸다. 도시된 예에 있어서, 테브상의 절입 (133) 은, 상기의 도 4 의 예와 동일한 평면 형상으로 형성된다. 단, 이 예에 있어서, 절입 (133) 은 필름 (110) 의 제 1 면 (111A), 찢음 조편부 (123) 및 기부 (121B) 에 형성되고, 필름 (110) 의 제 2 면 (111B) 을 관통하지 않는다. 또한, 예를 들어 찢음 조편부 (123) 가 기부 (121B) 보다 짧게 형성되어 있는 경우, 절입 (133) 은 찢음 조편부 (123) 에는 형성되지 않는다. 절입 (133) 은 사이드 시일부 (114) 에 연속하여 형성되는 둘레 시일부 (116) 안의 비접합 영역 (117) 에 형성된다. 둘레 시일부 (116) 는, 제 1 면 (111A), 찢음 조편부 (123), 기부 (121B) 및 제 2 면 (111B) 이 서로 접합되는 접합 영역이다. 또한, 도시된 예에서는 사이드 시일부 (114) 및 둘레 시일부 (116) 에 의해 비접합 영역 (117) 의 전체 둘레가 둘러싸여 있지만, 다른 예에서는, 예를 들어 주머니상의 용기 본체의 측부가 되접히고, 이 되접힌 곳에 접하여 둘레 시일부가 형성되어도 된다. 이 경우, 되접힌 부분에는 시일부를 형성하지 않아도 되기 때문에, 둘레 시일부는 반드시 비접합 영역의 전체 둘레를 둘러싸는 것은 아니다.

[0042] 상기와 같은 구성에 의해, 도 7(b) 에 나타내는 바와 같이 절입 (133) 이 형성하는 테브를 기점으로 하여 제 1

면 (111A) 및 찢음 조편부 (123) 가 기부 (121B) 와 함께 잡아당겨진 경우, 기부 (121B) 가 제 2 면 (111B) 에 접합되어 있는 둘레 시일부 (116) 에서 기부 (121B) 가 파단되기 때문에, 둘레 시일부 (116) 로부터는 찢음 조편부 (123) 가 기부 (121B) 로부터 박리되면서 제 1 면 (111A) 을 찢는다. 따라서, 이 예에서도, 찢음 조편부 (123) 를 잡아당김으로써 원활하게 지퍼 테이프 부착 용기 (100) 에 개구를 형성할 수 있다. 또한, 절입 (133) 은, 적어도 제 1 면 (111A) 및 찢음 조편부 (123) 를 관통하고 있으면 되고, 예를 들어 가공 오차를 위해 기부 (121B) 를 관통하고 있지 않아도 된다. 또한, 예를 들어 찢음 조편부 (123) 가 기부 (121B) 보다 짧게 형성되어 있는 경우, 절입 (133) 은 찢음 조편부 (123) 에는 형성되지 않는다. 또, 찢음 조편부 (123) 및 기부 (121B) 와 함께 제 2 면 (111B) 이 잡아당겨지지 않는 정도이면, 절입 (133) 이 예를 들어 가공 오차를 위해 제 2 면 (111B) 을 부분적으로 관통하고 있어도 된다. 또, 기부 (121B) 를 파단시키기 위해 반드시 둘레 시일부 (116) 가 형성될 필요는 없고, 찢음 조편부 (123) 를 횡단하는 접합 영역이 형성되면 된다. 따라서, 비접합 영역 (117) 은 둘레 시일부 (116) 와 같은 접합 영역에 의해 완전히 둘러싸여 있을 필요는 없고, 적어도 부분적으로 둘러싸여 있으면 된다. 비접합 영역이 부분적으로 둘러싸이는 형태에는, 찢음 조편부 (123) 를 횡단하는 부분에만 접합 영역이 형성되는 경우도 포함된다. 또, 이미 서술한 바와 같이, 다른 예에서는, 예를 들어 주머니상의 용기 본체의 측부가 되접히고, 이 되접힌 곳에 접하여 둘레 시일부가 형성되어도 된다. 이 경우, 되접힌 부분에는 시일부를 형성하지 않아도 되기 때문에, 둘레 시일부는 반드시 비접합 영역의 전체 둘레를 둘러싸는 것은 아니다.

[0043] 도 8 은, 도 3 에 나타낸 지퍼 테이프 부착 용기의 내용물 봉입시의 상태를 나타내는 도면이다. 도시된 예에서는, 내용물 봉입시에는 틈 시일부 (112) 가 아직 형성되어 있지 않으며, 따라서 지퍼 테이프 (120) 를 통과하지 않고 수납 공간 (SP) 에 내용물을 수납할 수 있다. 내용물의 수납 후에 틈 시일부 (112) 를 형성함으로써, 도 3 에 나타낸 바와 같이 기부 (121B) 의 박리층 (124) 이 필름 (110) 의 제 1 면 (111A) 에 접합된 상태에서, 내용물이 수납된 수납 공간 (SP) 을 봉지할 수 있다. 이 상태에 있어서, 지퍼 테이프 (120) 의 걸어 맞춤부 (122A, 122B) 는 박리층 (124) 과 제 1 면 (111A) 의 접합에 의해 수납 공간 (SP) 으로부터 격리되어 있다. 다른 예에서는, 보텀 시일부 (113) 가 형성되지 않는 상태에서 수납 공간 (SP) 에 내용물을 수납하고, 내용물의 수납 후에 보텀 시일부 (113) 를 형성하여 수납 공간 (SP) 을 봉지해도 된다.

[0044] 도 9 는, 도 3 에 나타낸 지퍼 테이프 부착 용기의 개봉시의 상태를 나타내는 도면이다. 지퍼 테이프 부착 용기 (100) 의 개봉시에는, 상기와 같이 절입 (131) 이 형성하는 태브를 기점으로 하여 찢음 조편부 (123) 를 잡아당김으로써, 필름 (110) 의 제 1 면 (111A) 을 찢어 지퍼 테이프 부착 용기 (100) 에 개구 (101) 를 형성할 수 있다. 개구 (101) 측으로부터 기부 (121A, 121B) 사이를 넓혀 걸어 맞춤부 (122A, 122B) 의 걸어 맞춤을 해제하고, 또한 기부 (121B) 에 형성된 박리층 (124) 을 제 1 면 (111A) 으로부터 박리시킴으로써, 외부로부터 수납 공간 (SP) 으로의 액세스가 가능해진다. 상기와 같이, 개봉 전에 박리층 (124) 과 제 1 면 (111A) 이 접합되어 있는 동안에는 걸어 맞춤부 (122A, 122B) 는 수납 공간 (SP) 으로부터 격리되어 있기 때문에, 개봉시에 내용물이 걸어 맞춤부 (122A, 122B) 에 부착되어 있는 경우는 없다.

[0045] 이상으로 설명한 바와 같은 본 발명의 일 실시형태에 의하면, 개봉 전에는 기부 (121B) 에 형성된 박리층 (124) 이 필름 (110) 의 제 1 면 (111A) 에 접합되어 있음으로써 지퍼 테이프 (120) 의 걸어 맞춤부 (122A, 122B) 가 수납 공간 (SP) 으로부터 격리되어, 수납 공간 (SP) 에 수납된 내용물이 걸어 맞춤부 (122A, 122B) 에 부착되는 것이 방지된다. 또, 개봉시에는 찢음 조편부 (123) 를 잡아당김으로써 용이하게 필름 (110) 의 제 1 면 (111A) 을 직선상으로 컷하여 개구 (101) 를 형성할 수 있다.

[0046] 또한, 상기의 예에서는 기부 (121A, 121B) 의 제 1 수지 조성물과는 상이한 제 2 수지 조성물로 형성되는 박리층 (124) 에 의해, 찢음 조편부 (123) 와는 반대측에서 기부 (121A) 보다 연장 돌출된 기부 (121B) 의 기부 (121A) 측의 면에 박리부가 형성됐지만, 이 예에는 한정되지 않는다. 예를 들어, 기부 (121A, 121B) 는, 도시되지 않는 시일층에 의해 필름 (110) 의 제 1 면 (111A) 에 각각 접합되어도 된다. 이 경우, 박리층 (124) 은, 기부 (121A) 의 걸어 맞춤부 (122A) 와는 반대측의 면, 및 기부 (121B) 의 폭 방향의 제 1 측에 있어서의 걸어 맞춤부 (122B) 측의 면의 시일층을 형성하는 수지 조성물과는 상이한 수지 조성물로 형성되면 된다. 혹은, 상기의 경우에 있어서, 박리층 (124) 대신에 기부 (121A, 121B) 가 그대로 노출된 부분이 형성되고, 이 부분이 시일층과는 상이한 수지 조성물로 형성되어 있음으로써, 용기 본체의 필름에 대해 박리성을 갖는 박리부로서 기능해도 된다.

[0047] 또, 상기 서술한 지퍼 테이프 부착 용기 (100) 는, 전자레인지 를 사용하여 식품 등의 내용물을 가열하는 전자레인지 조리용 용기로서 이용되어도 된다. 이 경우, 지퍼 테이프 부착 용기 (100) 에는, 가열시에 내용물로부터 발생한 수증기에 의해 수납 공간 (SP) 의 내압이 상승했을 때에, 걸어 맞춤부 (122A, 122B) 를 서로 걸어 맞

추게 한 채 수납 공간 (SP) 을 외부 공간에 연통시키는 것이 가능한 통증 기구가 형성된다. 또한, 통증 기구의 구체적인 구성으로는, 공지된 다양한 구성을 이용할 수 있다.

[0048] 도 10 은, 도 2 에 나타낸 지퍼 테이프 부착 용기의 변형예를 나타내는 도면이다. 도시된 변형예에서는, 지퍼 테이프 (120) 의 기부 (121B) 에 형성되는 박리층 (124) 과 필름 (110) 의 제 1 면 (111A) 사이에, 파형의 시일부 (140) 가 형성된다. 시일부 (140) 는, 예를 들어 도시된 예와 같이 걸어 맞춤부 (122A, 122B) 에 가까운 측이 뾰족하고, 수납 공간 (SP) 측이 둥그스름한 파형으로 형성되어도 된다. 또, 시일부 (140) 는, 다른 시일부, 예를 들어 톱 시일부 (112), 보텀 시일부 (113) 및 사이드 시일부 (114) 에 비해 좁은 폭으로 형성되어도 된다. 이로써, 도 9 에 나타낸 바와 같은 개봉시에 있어서 박리층 (124) 을 제 1 면 (111A) 으로부터 박리시키는 것이 보다 용이해진다. 박리층 (124) 과 제 1 면 (111A) 사이의 시일부의 형상은 상기의 시일부 (140) 의 예에는 한정되지 않고, 예를 들어 직선상의 시일부가 형성되어도 되고, 박리층 (124) 과 제 1 면 (111A) 이 접하는 부분 전체에 시일부가 형성되어도 된다. 전체에 시일부가 형성되는 경우에도, 박리층 (124) 과 제 1 면 (111A) 사이의 박리 강도가 낮으면, 개봉시에 박리층 (124) 을 제 1 면 (111A) 으로부터 용이하게 박리시킬 수 있다.

[0049] 이상, 첨부 도면을 참조하면서 본 발명의 바람직한 실시형태에 대해 상세하게 설명했지만, 본 발명은 이들 예에 한정되지 않는다. 본 발명이 속하는 기술 분야의 당업자라면, 청구의 범위에 기재된 기술적 사상의 범주 내에 있어서, 각종 변경예 또는 수정예에 상도할 수 있는 것은 분명하며, 이들에 대해서도, 당연히 본 발명의 기술적 범위에 속하는 것으로 이해된다.

부호의 설명

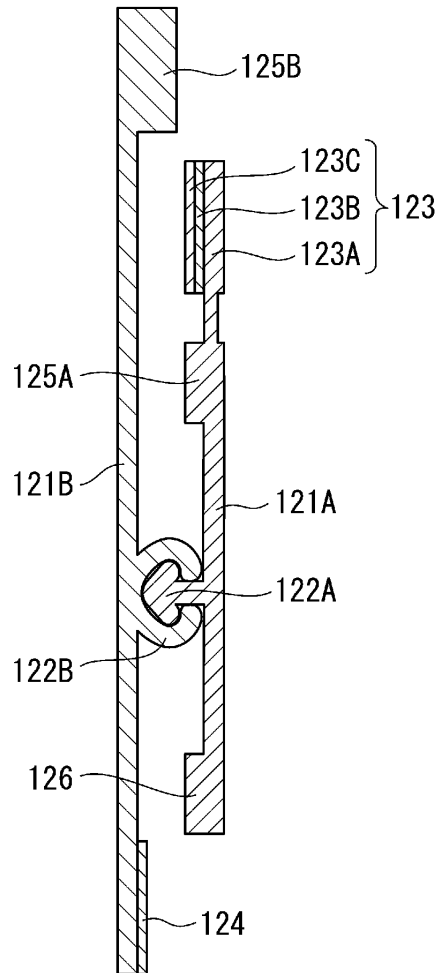
- [0050] 100 : 지퍼 테이프 부착 용기
- 101 : 개구
- 110 : 필름
- 111A : 제 1 면
- 111B : 제 2 면
- 112 : 톱 시일부
- 113 : 보텀 시일부
- 114 : 사이드 시일부
- 115 : 시일부
- 116 : 둘레 시일부
- 117 : 비접합 영역
- 120 : 지퍼 테이프
- 121A, 121B : 기부
- 122A, 122B : 걸어 맞춤부
- 123 : 찢음 조편부
- 123A : 조편 본체
- 123B : 접합층
- 123C : 박리층
- 124 : 박리층
- 125A, 125B, 126 : 후육부
- 131, 132, 133 : 절입
- 140 : 시일부

SP : 수납 공간

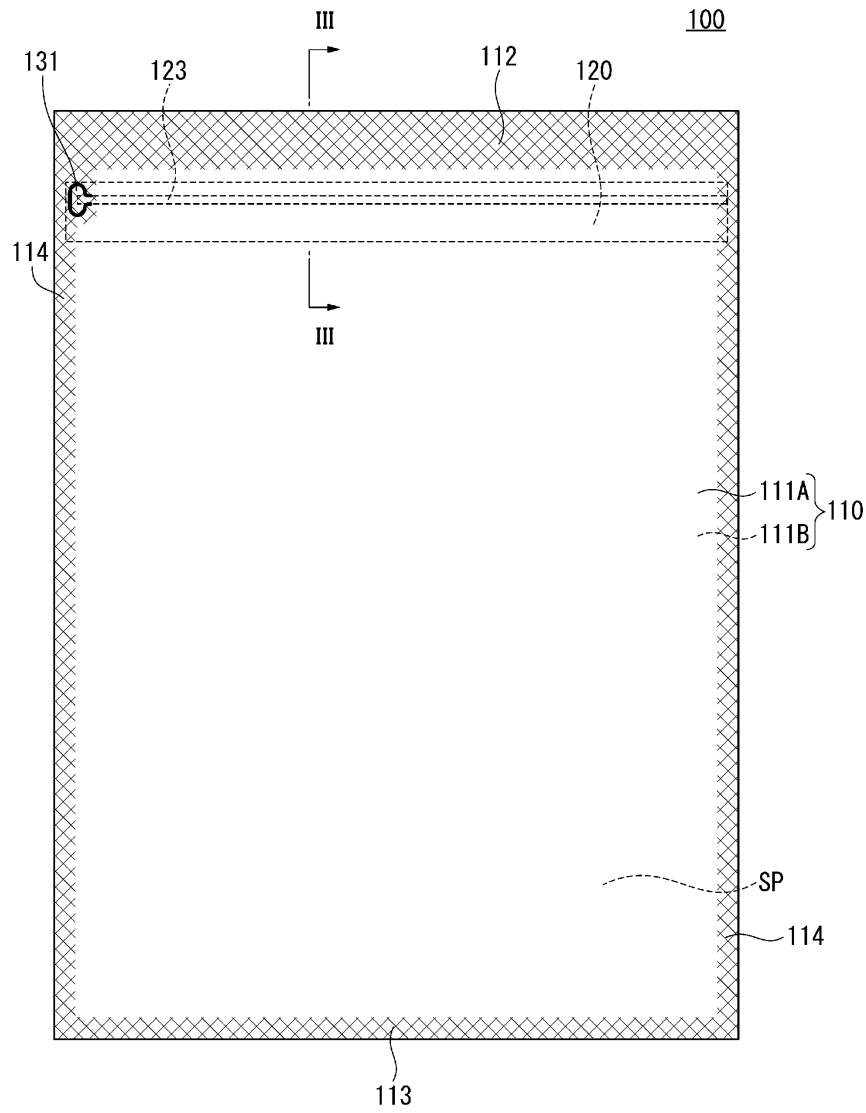
도면

도면1

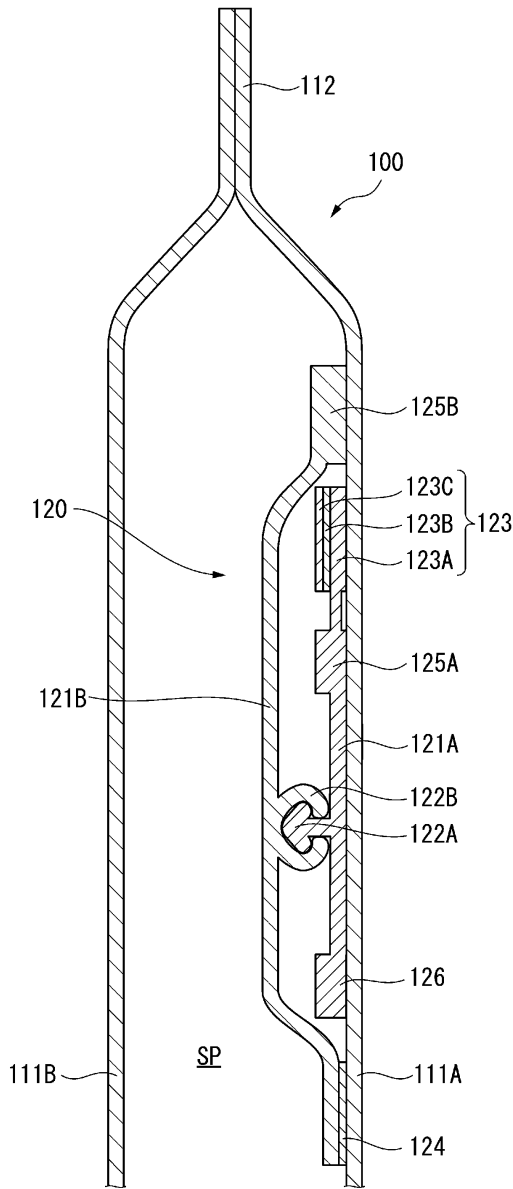
120



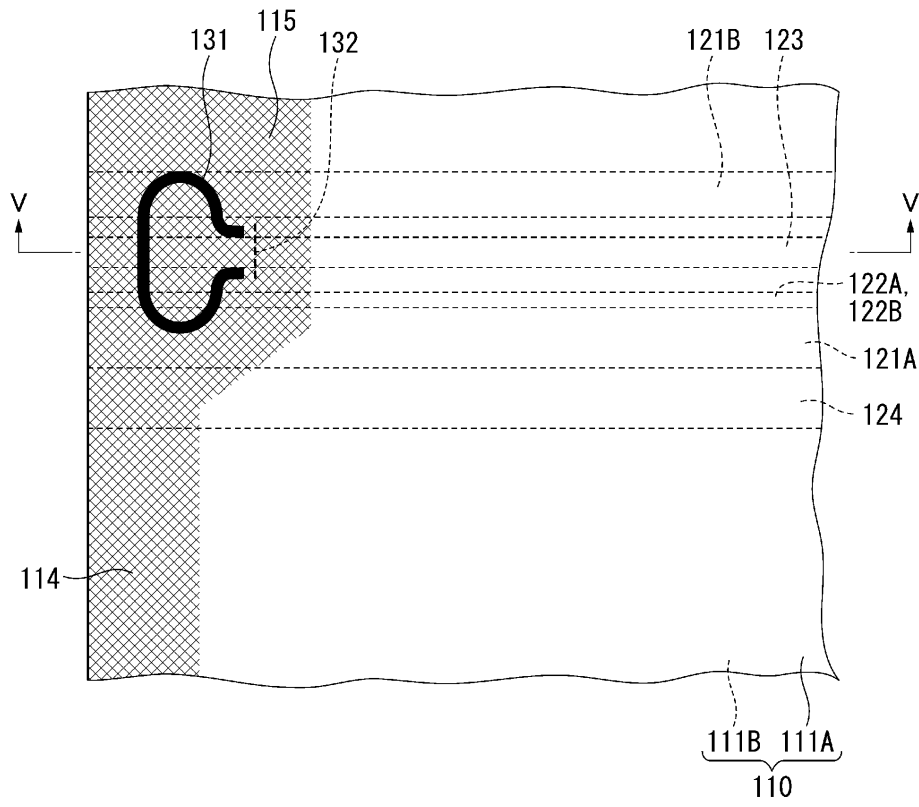
도면2



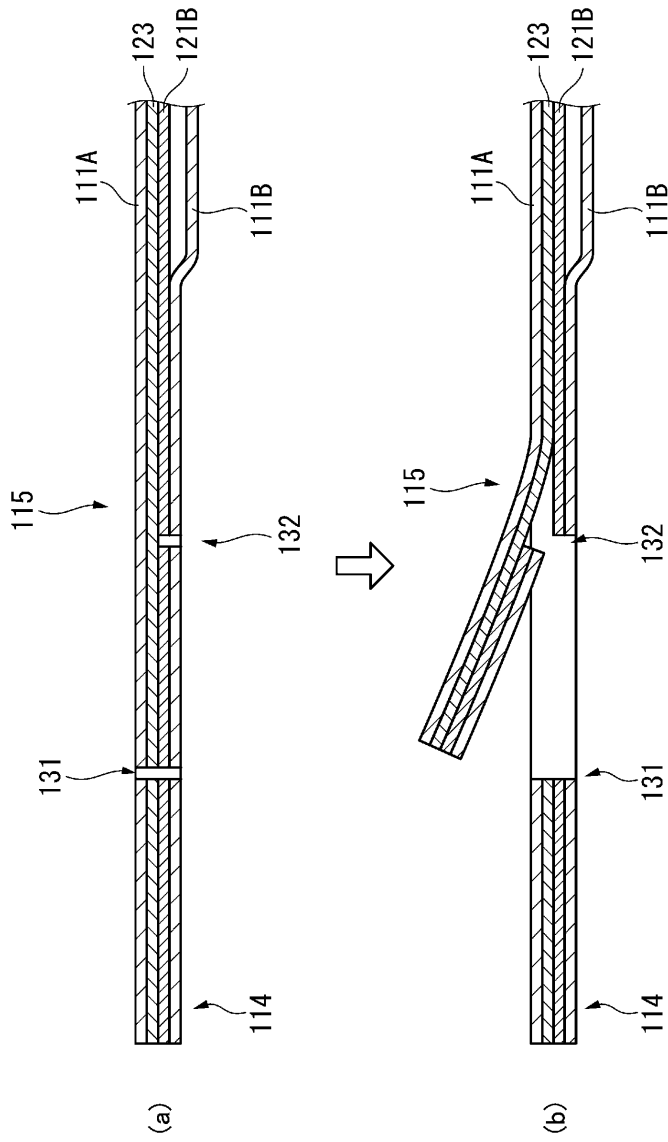
도면3



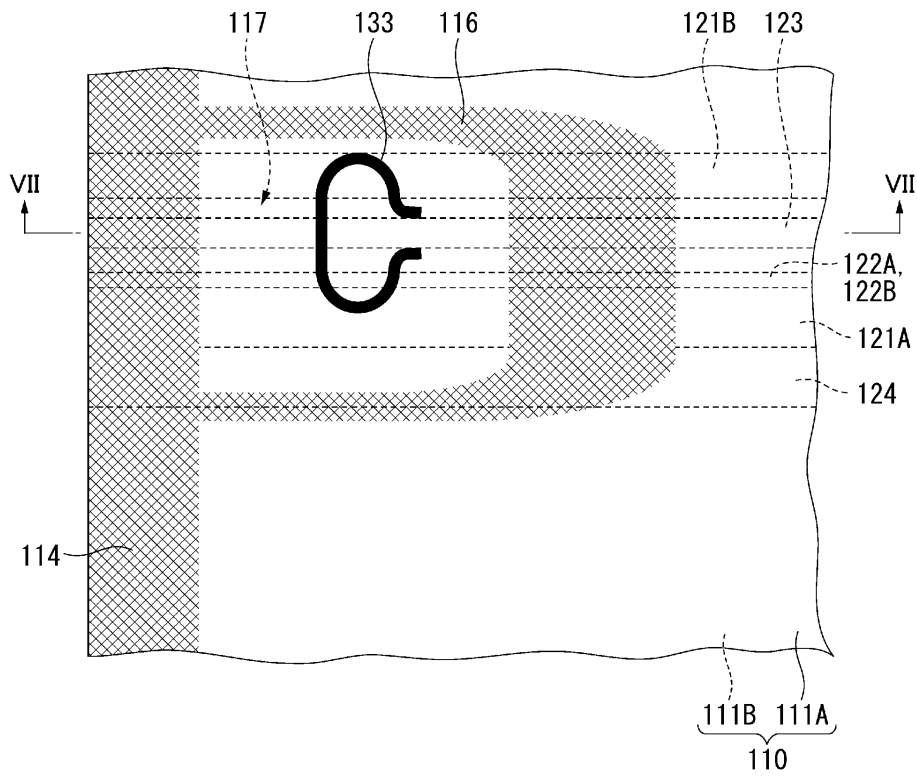
도면4



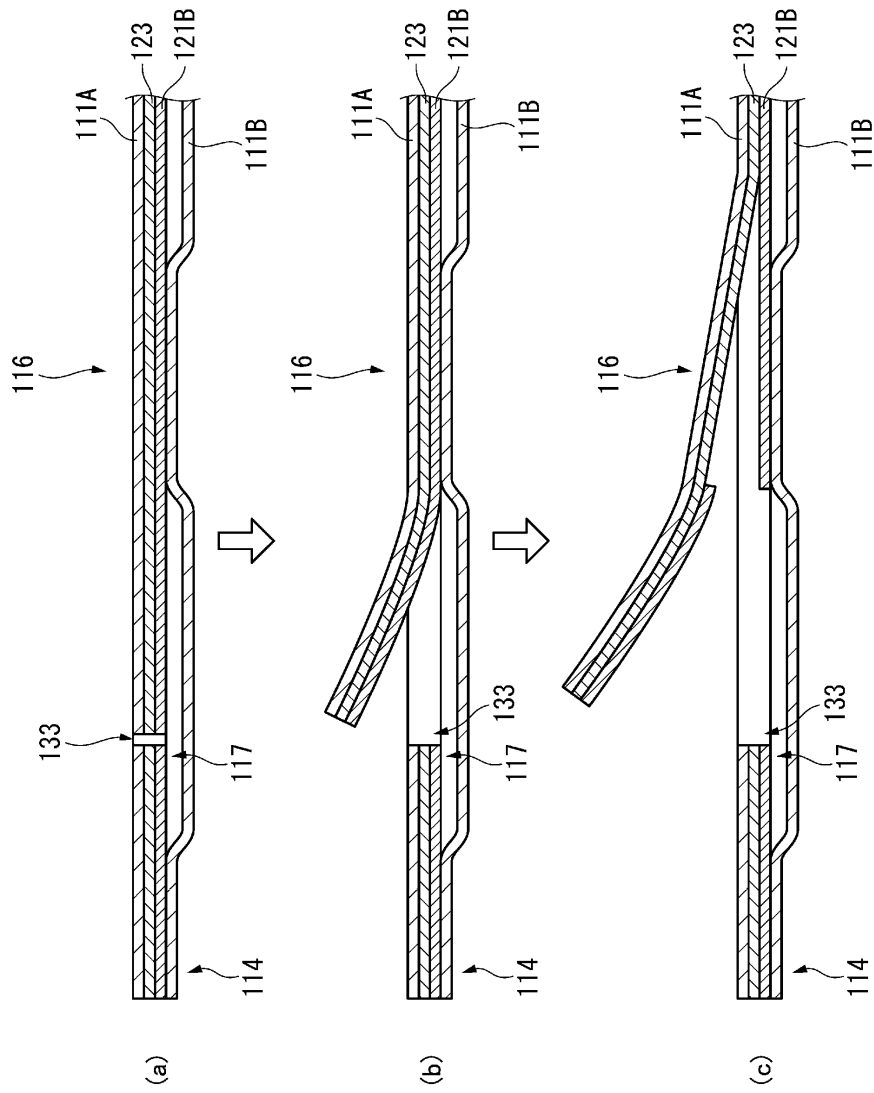
도면5



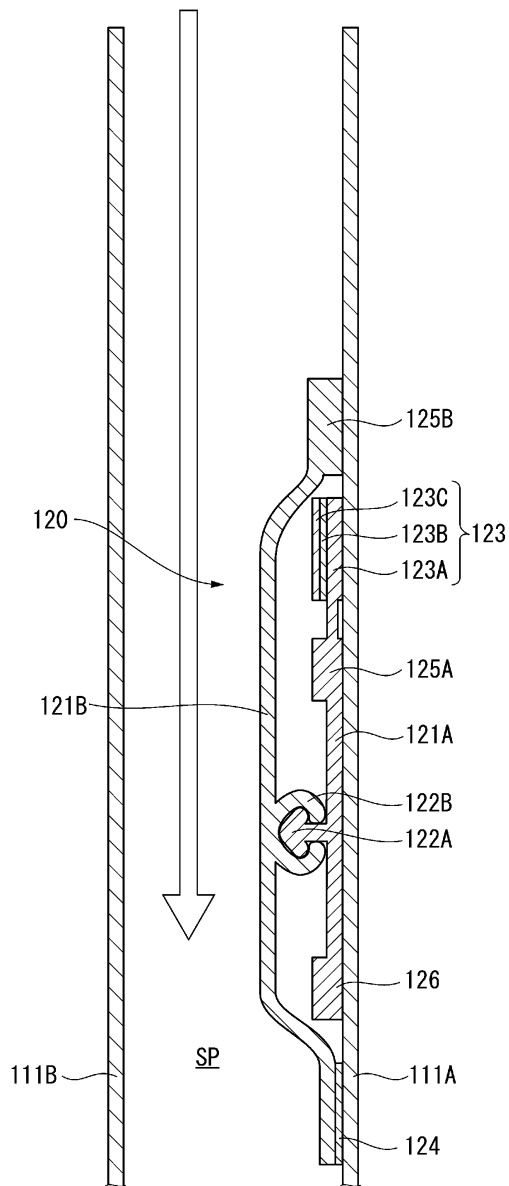
도면6



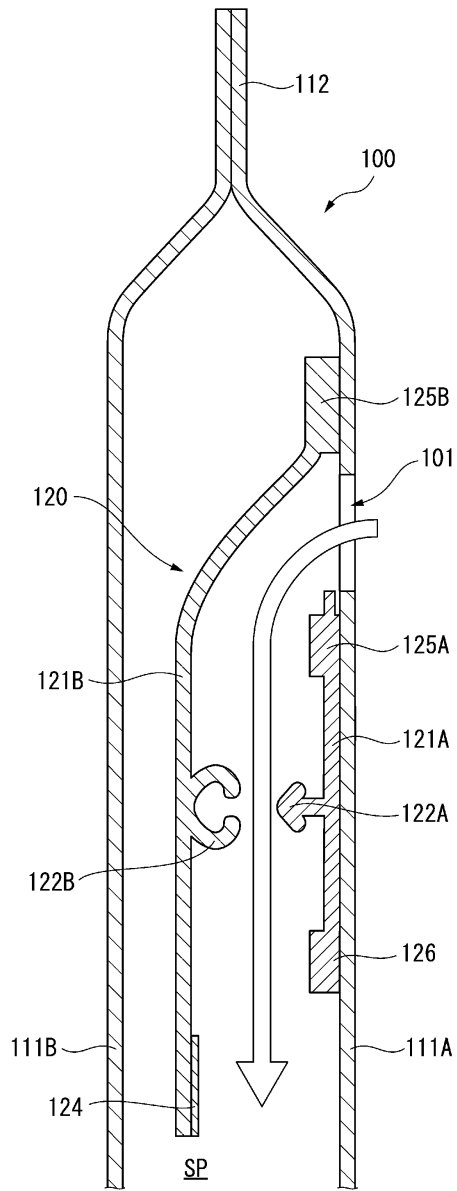
도면7



도면8



도면9



도면10

