

(12) 특허협력조약에 의하여 공개된 국제출원

(19) 세계지식재산권기구
국제사무국

(43) 국제공개일

2018 년 10 월 4 일 (04.10.2018)



(10) 국제공개번호

WO 2018/182230 A1

(51) 국제특허분류:

B65D 85/18 (2006.01)

B65D 81/03 (2006.01)

B65D 81/38 (2006.01)

B65D 65/38 (2006.01)

(74) 대리인: 특허법인뉴코리아 (NEWKOREA PATENT & LAW FIRM); 06212 서울시 강남구 선릉로 433 신관 5층, Seoul (KR).

(21) 국제출원번호: PCT/KR2018/003293

(22) 국제출원일: 2018 년 3 월 22 일 (22.03.2018)

(25) 출원언어: 한국어

(26) 공개언어: 한국어

(30) 우선권정보:

10-2017-0042225 2017 년 3 월 31 일 (31.03.2017) KR

10-2017-0153745 2017 년 11 월 17 일 (17.11.2017) KR

(71) 출원인: 씨제이제일제당(주) (CJ CHEILJEDANG CORPORATION) [KR/KR]; 04560 서울시 중구 동호로 330 CJ제일제당센터, Seoul (KR).

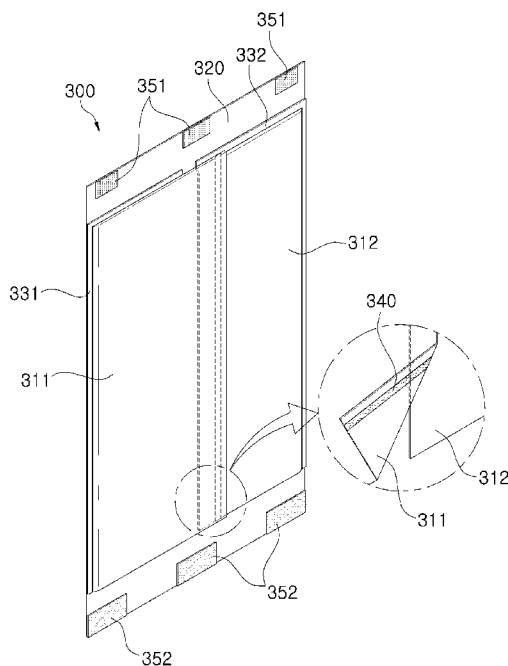
(72) 발명자: 박은진 (PARK, Eun Jin); 03773 서울시 서대문구 북아현로1길 17, e편한세상신촌 202-1604, Seoul (KR). 최혜민 (CHOI, Hye Min); 06081 서울시 강남구 영동대로114길 55 럭키금성빌라 1-101, Seoul (KR). 문상권 (MOON, Sang Gwon); 04098 서울시 마포구 신수로 81, 마포경남아너스빌 201-407, Seoul (KR). 차규환 (CHA, Gyu Hwan); 06286 서울시 강남구 영동대로 216, 3층 401호, Seoul (KR).

(81) 지정국 (별도의 표시가 없는 한, 가능한 모든 종류의 국내 권리의 보호를 위하여): AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BN, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DJ, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IR, IS, JO, JP, KE, KG, KH, KN, KP, KW, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PA, PE, PG, PH, PL, PT, QA, RO, RS, RU, RW, SA, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, ZA, ZM, ZW.

(84) 지정국 (별도의 표시가 없는 한, 가능한 모든 종류의 국내 권리의 보호를 위하여): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, SD, SL, ST, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), 유라시아 (AM, AZ, BY, KG, KZ, RU, TJ, TM), 유럽 (AL, AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, RS, SE, SI, SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, KM, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

(54) Title: CLOTHING PACKING MATERIAL, AIR CAP USED THEREFOR, AND METHOD FOR MANUFACTURING SAME

(54) 발명의 명칭: 의류 포장재, 이에 사용되는 에어캡 및 이들의 제조방법



(57) Abstract: The present application provides a clothing packing material including an air cap. Further, the present application provides an air cap product comprising: a first air cap; and a second air cap comprising a sealing part capable of sealing the first air cap, wherein the first air cap has a sub-material laminated on the entirety of one surface thereof, and the sealing part of the second air cap has a sub-material laminated thereon. In addition, the present application provides an air cap product manufacturing method comprising the steps of: laminating a sub-material on a part of an air cap; cutting the air cap with reference to the inner side of an area of the air cap, on which the sub-material is laminated, to create a first air cap, which has the sub-material laminated on the entirety thereof; and a second air cap which has the sub-material laminated on a part thereof; and sealing an area of the second air cap, on which the sub-material is laminated, and the first air cap.

(57) 요약서: 본 출원은 에어캡을 포함하는 의류 포장재를 제공한다. 그리고 본 출원은 제1 에어캡; 및 상기 제1 에어캡과 실링가능한 실링부를 포함하는 제2 에어캡을 포함하는 에어캡 제품에 있어서, 상기 제1 에어캡의 한면 전부에 부재료가 합지되어 있으며, 제2 에어캡의 실링부는 부재료가 합지된 에어캡 제품을 제공한다. 또한 본 출원은 에어캡 일부분에 부재료를 합지하는 단계, 상기 에어캡의 부재료가 합지된 영역 내측을 기준으로 절단하여, 에어캡 전부에 부재료가 합지된 제1 에어캡과 에어캡 일부에 부재료가 합지된 제2 에어캡을 생성하는 단계; 및 상기 제2 에어캡의 부재료 합지된 영역과 제1 에어캡을 실링하는 단계를 포함하는 에어캡 제품의 제조방법을 제공한다.

[다음 쪽 계속]



WO 2018/182230 A1

공개:

— 국제조사보고서와 함께 (조약 제21조(3))

명세서

발명의 명칭: 의류 포장재, 이에 사용되는 에어캡 및 이들의 제조방법

기술분야

- [1] 본 출원은 의류 포장재, 이에 사용되는 에어캡 및 이들의 제조방법에 관한 것이다.

배경기술

- [2] 택배 배송 과정에서 물건의 손상을 막기 위해서 택배 포장을 하게 되는데, 그 중 의류용 택배 포장의 경우, 1) 부직포 소재를 이용한 행거 타입의 슈트 케이스로 포장하는 방식 2) 투명 폴리비닐로 1차 포장을 하고, 박스에 넣어 포장하거나 불투명 폴리비닐에 포장하는 방식, 3) 투명 폴리비닐로 1차 포장하고, 불투명 폴리비닐에 포장하는 방식이 널리 사용되고 있다.
- [3] 특히 1) 부직포 소재를 이용한 행거 타입의 슈트 케이스로 포장하는 방식은 코트나 정장류와 같이 옷이 구겨지면 안 되는 의류의 경우에 주로 사용되며, 행거 타입의 슈트 케이스 형태로 포장 운송된다. 이러한 포장 방식에는 포장재로서 개봉을 위한 지퍼를 포함하고 PET 계열을 부직포 소재를 슈트 케이스 형태로 가공한 뒤 의류의 확인 및 운송장 부착이 용이하도록 투명필름을 부착하여 외포장을 완성한다.
- [4] 그러나, 상기과 같이 포장되는 경우에도 제품 제조 후 물류 센터에서 컨베이어 벨트를 통한 이동의 용이성을 위하여 접히는 경우가 있고, 구매자에게 택배 배송 시 의류가 움직이면서 뭉치거나 배송 편의성을 위하여 돌돌 말리는 경우도 있기 때문에, 종래의 택배 포장재로는 배송된 제품이 구겨지거나 주름이 생기는 경우가 많아 소비자의 만족도가 떨어지는 단점이 있어 유통, 배송 후에도 구김 및 주름 발생을 막을 수 있는 의류 포장재의 수요가 있었다.

발명의 상세한 설명

기술적 과제

- [5] 본 출원은 상기와 같은 문제를 해결하기 위하여 에어캡을 포함하는 의류 포장재를 제공하는 것을 목적으로 한다.
- [6] 그리고, 본 출원은 제1 에어캡; 상기 제1 에어캡과 실링가능한 실링부를 포함하는 제2 에어캡;을 포함하는 에어캡 제품에 있어서, 상기 제1 에어캡의 한면 전부에 부재료가 합지되어 있으며, 상기 제2 에어캡의 실링부는 부재료가 합지된, 에어캡 제품을 제공하는 것을 목적으로 한다.
- [7] 또한, 본 출원은 에어캡 일부분에 부재료를 합지하는 단계; 상기 에어캡의 부재료가 합지된 영역 내측을 기준으로 절단하여, 에어캡 전부에 부재료가 합지된 제1에어캡, 에어캡 일부에 부재료가 합지된 제2에어캡을 생성하는 단계; 상기 제2에어캡의 부재료 합지된 영역과 제1에어캡을 실링하는 단계;를

포함하는 에어캡 제품의 제조방법을 제공하는 것을 목적으로 한다.

과제 해결 수단

- [8] 본 출원은 상기의 목적을 달성하기 위하여 에어캡을 포함하는 의류 포장재를 제공한다 (도 3참조).
- [9] 종래에 의류를 포장하는 방식으로는 1) 부직포 소재를 이용한 행거 타입의 슈트 케이스를 이용하는 방식, 2) 투명 폴리비닐로 1차 포장을 하고 박스에 넣거나 불투명 폴리비닐에 넣는 방식 및 3) 투명 폴리비닐만을 이용하는 방식 (도 1 참조)이 주로 사용되었다. 그러나 종래 의류를 포장하는 방식을 이용할 경우 유통 과정에서 의류가 움직이면서 뭉치거나 배송 편의성을 위하여 돌돌 말리는 경우 등으로 인해 제품에 구김이 가는 등의 문제가 있었다.
- [10] 상기 의류 포장재는 의류 제품을 포장할 수 있는 포장재를 의미하며, 구체적으로 행거 타입의 슈트 케이스, 박스 또는 불투명 비닐에 포장 되기 전 의류 제품을 포장하는 포장재를 의미할 수 있고, 구체적으로는 행거 타입의 슈트 케이스를 의미할 수 있다. 상기 행거 타입의 슈트 케이스는 의류를 포장재 내부에 삽입 전 의류를 최소한으로 접을 수 있도록 제조된 슈트 케이스일 수 있으므로, 상기 행거 타입의 슈트케이스는 포장재의 사용량이 박스 또는 불투명 비닐에 포장되기 전 의류 제품을 포장하는 포장재에 비해 많을 수 있다. 상기 의류 포장재는 종래의 의류 포장재와 달리 에어캡을 포함하기 때문에 의류 포장재가 충분한 두께를 가져 옷 자체를 고정할 수 있으므로 옷의 구김이나 주름을 줄일 수 있고, 배송 등에 의한 품질 열화를 예방할 수 있다.
- [11] 상기 에어캡은 공지의 재료를 통해 제조된 에어캡일 수 있고, 구체적으로는 폴리에틸렌(PE), 폴리프로필렌(PP) 및 폴리에틸렌 테레프탈레이트(PET)중 하나 이상을 포함하는 에어캡일 수 있으며, 추가로 식물성 재질, 예를 들어 쌀, 소맥피 등을 포함한 제품일 수 있다. 상기 에어캡은 하나 이상의 에어를 포함하는 에어 버블 필름과 복수의 시트필름을 포함할 수 있으며, 상기 에어캡의 에어 버블 필름은 복수의 에어 버블을 상하좌우 일정한 간격으로 반복 형성하여, 에어 버블과 에어버블이 없는 필름 구간이 반복 형성될 수 있다.
- [12] 상기 의류 포장재는 부재료가 합지된 에어캡을 하나 이상 포함할 수 있다. 부재료가 합지된 에어캡을 하나 이상 포함함으로써 에어캡의 모양과 견고함을 유지할 수 있다.
- [13] 그리고 상기 부재료 합지 에어캡과 일부가 실링된 하나 이상의 내부 에어캡을 추가로 포함할 수 있다. 의류 포장재가 하나 이상의 내부 에어캡을 포함함으로써 부재료 합지 에어캡과 하나 이상의 내부 에어캡 사이에 의류 제품을 위치함으로써 유통 및 배송 과정에서 제품 및 포장재가 접히고 말리더라도 의류 제품이 구겨지거나 주름이 생기는 것을 줄일 수 있다.
- [14] 한편 상기 내부 에어캡은 복수로 형성되며, 내부 에어캡은 중첩부를 포함할 수 있다. 상기 복수로 형성되는 내부 에어캡의 가로 길이는 상기 부재료가 합지된

에어캡의 가로 길이보다 짧을 수 있으며, 복수로 형성되는 내부 에어캡의 가로 길이의 합은 상기 부재료가 합지된 에어캡의 가로 길이와 같거나 더 길 수 있다. 상기 내부 에어캡은 구체적으로는 2장 이상으로 형성될 수 있으며, 더욱 구체적으로는 좌측 내부 에어캡 및 우측 내부 에어캡으로 형성될 수 있다. 상기 좌측 내부 에어캡 및 우측 내부 에어캡은 가로 길이를 동일 또는 상이하게 형성할 수 있으나, 두 내부 에어캡 간에 중첩부를 포함하도록 가로 길이를 조정할 수 있다. 상기 중첩부를 통하여 의류 포장재에서 의류의 이탈을 방지하고 의류에 먼지 등의 이물질이 들어가는 것을 막을 수 있다. 구체적으로는 좌측 내부 에어캡의 가로길이가 더 긴 형태로 제조, 포함되어 우측 내부 에어캡 위로 좌측 내부 에어캡이 덮이는 형태로 중첩부를 포함할 수 있다.

[15] 상기 중첩부에는 내부 에어캡들을 접착하는 접착부를 포함할 수 있다. 상기 접착부는 의류 제품이 무겁거나, 의류 포장재에서 이탈될 염려가 있는 경우 내부 에어캡들을 접착하여 의류 제품의 이탈을 방지하기 위한 것이다. 다만, 의류 제품의 이탈이 염려되지 않을 경우에는 내부 에어캡들의 접착이 필요하지 않기 때문에, 의류 제품의 포장공정의 단순화 및 제조 편의성을 고려하여 접착부에는 접착 기능이 있는 소재가 포함될 수 있고, 구체적으로는 양면 테이프가 포함될 수 있다. 그리고 접착부는 중첩부의 전부 또는 일부만 형성될 수 있고, 바람직하게는 제조 편의성 및 의류 제품의 이탈 방지를 위한 기밀성을 고려할 때 접착부의 세로 방향으로 형성될 수 있다.

[16] 상기 내부 에어캡은 상기 부재료 합지 에어캡과 실링할 수 있는 2 이상의 실링부를 포함할 수 있다. 상기 실링부는 내부 에어캡의 좌, 우측 및 상하단의 전체 또는 일부에 형성될 수 있고, 구체적으로는 내부 에어캡의 좌, 우측 하단에서 시작해서 좌, 우측 상단을 지나 상단 중앙부까지 내부 에어캡의 모서리를 따라 'ㄱ'자 형태로 좌 우측에 형성될 수 있다.

[17] 상기 2 이상의 실링부 중 1 이상의 실링부는 부재료가 합지된 것일 수 있다. 후술되는 바와 같이 부재료가 내열성을 가지므로 실링 시 실링 가열 기구에 에어캡이 녹아서 붙는 현상을 줄일 수 있으면서 내부 에어캡의 일부에만 부재료가 합지되어 공정경제성을 확보할 수 있다. 일례로 상기 내부 에어캡의 좌우측 일부와 상단면 일부는 부재료 합지 에어캡과 함께 실링될 때, 상기 내부 에어캡의 좌우측 일부는 부재료를 합지하여 실링하여 견고한 실링강도를 유지할 수 있으며, 상단면 일부는 부재료를 합지하지 않고 부재료 합지 에어캡과 약한 강도로 실링하여, 부재료의 비용을 줄이면서, 소비자가 상단면 실링부를 분리하여 의류를 포장재에서 편하게 분리할 수 있다.

[18] 상기 내부 에어캡의 에어캡 및 실링부의 부재료는 상기 부재료 합지 에어캡의 에어캡 및 부재료와 동일한 필름 구성일 수 있다.

[19]

[20] 그리고 상기 의류 포장재는 상기 의류 포장재를 접어 고정할 수 있는 고정부를 하나 이상 포함할 수 있다. 상기 고정부에는 의류 포장재가 유통 및 배송 시 이동

및 배송 편의성을 위하여 접히는 경우 접힌 상태를 유지하는 고정 수단이 포함될 수 있다. 구체적으로 고정 수단으로는 양면 테이프, 찍찍이 (벨크로) 테이프일 수 있으며, 접힌 상태를 유지하기 위해 열접착(핫멜트) 등의 추가 단계를 통해 고정하는 고정 수단일 수 있고, 상기 고정 수단을 조합할 수 있다.

[21] 그리고 상기 하나 이상의 고정부는 부재료 합지 에어캡 내부의 상 및 하단 중 하나 이상에 형성될 수 있다. 그리고 상기 고정 수단은 부재료 합지 에어캡 내부의 상 하단의 가로 전체 또는 부분만 형성될 수 있다. 구체적으로 찍찍이 (벨크로) 테이프로서 부재료 합지 에어캡의 상단에는 찍찍이 (벨크로) 테이프의 후크 부분이 형성되고 하단에는 상단의 고정 수단보다 크게 찍찍이 (벨크로) 테이프의 부직포 부분이 형성될 수 있다. 또는, 구체적인 고정 수단으로서 양면 테이프가 사용될 수 있고, 부재료 합지 에어캡의 하단에 가로길이를 양면 테이프 2줄을 서로 이격되게 부착할 수 있다. 상기와 같이 고정 수단이 형성될 경우 생산 단가를 낮추면서 의류 포장재가 접힌 상태를 유지할 수 있는 충분한 부착력을 제공할 수 있다.

[22] 상기 부재료 합지 에어캡의 부재료 또는 상기 내부 에어캡 실링부의 부재료는 내열성 재질일 수 있다. 상기 부재료는 내열성을 가짐으로써 부재료 합지 에어캡 및 내부 에어캡의 실링 시 실링 기구에 에어캡이 녹아서 붙는 현상을 막을 수 있다. 구체적으로 상기 부재료는 나일론 (NY), 폴리에틸렌 (PE), 폴리프로필렌 (PP) 및 폴리에틸렌테레프탈레이트 (PET) 중에 선택된 하나 이상일 수 있다. 부재료는 구체적인 용도에 맞게 공지의 형태로 합지될 수 있고, 상기 부재료를 부직포, 종이 등에 코팅한 형태일 수 있다. 구체적으로는 인쇄된 필름의 형태, 발포폼, 부직포, 종이 등의 형태 일 수 있고, 더욱 바람직하게는 인쇄된 필름일 수 있다.

[23] 상기 의류 포장재의 외부면에는 손잡이를 더 포함할 수 있다. 상기 의류 포장재는 손잡이를 더 포함함으로써 구매자까지 유통 및 배송 시 취급 용이성이 높아질 수 있다. 상기 손잡이는 의류 포장재가 반 접혀 유통 및 배송되는 것을 고려하여 외부면의 중간 부분에 포함될 수 있다.

[24] 또한, 상기 의류 포장재는 부재료 합지 에어캡의 상기 고정부를 절취할 수 있는 절취부를 추가로 더 포함할 수 있다. 상기 절취부는 의류 포장재의 고정부가 양면 테이프로 형성된 경우에 구매자는 판매자가 부착한 양면 테이프를 탈착할 필요 없이 절취부를 따라 절취하여 의류 포장재를 개방할 수 있다.

[25]

[26] 본 출원의 다른 양태는 제1 에어캡; 상기 제1 에어캡과 실링가능한 실링부를 포함하는 제2 에어캡;을 포함하는 에어캡 제품에 있어서, 상기 제1 에어캡의 한면 전부에 부재료가 합지되어 있으며, 상기 제2 에어캡의 실링부는 부재료가 합지된 에어캡 제품을 제공한다. 상기 제2 에어캡의 실링부에 합지되는 부재료는 내열성 재질일 수 있다. 구체적으로는 제1 에어캡의 한면 전부에 합지되는 부재료와 같은 재질로서, 제1 에어캡 보다 크게 형성된 부재료가 제2

에어캡에 합지된 것일 수 있다.

[27]

[28] 그리고 본 출원의 다른 양태는 에어캡 일부분에 부재료를 합지하는 단계; 상기 에어캡의 부재료가 합지된 영역 내측을 기준으로 절단하여, 에어캡 전부에 부재료가 합지된 제1 에어캡, 에어캡 일부에 부재료가 합지된 제2 에어캡을 생성하는 단계; 상기 제2 에어캡의 부재료 합지된 영역과 제1에어캡을 실링하는 단계;를 포함하는 에어캡 제품의 제조방법을 제공한다 (도 9 참조).

[29] 또한, 상기 에어캡 제품은 부재료 합지 에어캡의 남은 부재료 영역을 내부 에어캡 방향으로 접는 단계; 및 부재료와 내부 에어캡이 중첩되는 부분의 일부 또는 전체를 실링하는 단계 포함하는 의류 포장재제조 방법에 의해서도 제조될 수 있다. 상기 실링하는 단계에서는 에어캡이 중첩되는 부분, 구체적으로는 상기한 실링부에서 실링할 수 있다. 실링기구는 열 접착기구로서 공지의 기구를 사용할 수 있다.

[30]

[31] 또한, 본 출원은 상기 에어캡 제조방법을 이용한 의류 포장재의 제조방법을 제공할 수 있다. 구체적으로 상기 에어캡 제품의 제1 에어캡의 상 하단에 고정 수단을 설치하고 제1 에어캡의 외부 중간에 손잡이를 부착하여 의류 포장재를 제조할 수 있다.

[32] 본 출원의 상기 에어캡 제품, 상기 에어캡 제품의 제조방법 및 상기 의류 포장재의 제조방법에서 상기 의류 포장재와 동일한 기체에 대해서는 동일하게 적용할 수 있다.

발명의 효과

[33] 본 출원은 상기의 의류 포장재를 통하여 유통 및 배송과정에서 의류 제품 및 의류 포장재가 접히거나 말리더라도 의류 제품이 구겨지거나 주름이 가지 않고 부착 수단을 통하여 유통 및 배송 과정에서 접힌 상태가 유지될 수 있는 효과가 있다.

[34] 그리고 본 출원은 상기 에어캡 제품을 통하여 제1 에어캡과 제2 에어캡이 실링될 때 실링 기구에 에어캡이 녹아서 붙는 현상을 막을 수 있는 효과가 있다.

[35] 또한, 본 출원은 상기 에어캡 제품 제조방법 및 의류 포장재 제조방법을 통하여 상기한 의류 포장재 손 쉽게 제조할 수 있는 효과가 있다.

도면의 간단한 설명

[36] 도 1은 종래의 투명 비닐 의류 포장재를 도시한 것이다.

[37] 도 2는 종래의 부직포 소재를 이용한 행거 타입의 의류 포장재를 도시한 것이다.

[38] 도 3 및 4는 본 출원의 의류 포장재를 도시한 것이다.

[39] 도 5는 본 출원의 내부 에어캡을 도시한 것이다.

[40] 도 6는 본 출원의 내부 에어캡들이 겹쳐져 중첩부를 형성한 것을 도시한

것이다.

- [41] 도 7은 본 출원의 부재료 합지 에어캡을 도시한 것이다.
- [42] 도 8은 본 출원의 의류 포장재가 반 접혀진 것을 도시한 것이다.
- [43] 도 9는 본 출원의 에어캡 제품의 제조방법을 도시한 것이다.
- [44] 도 10은 실험예 1에 따라 본 출원의 의류 포장재에 의해 포장된 뒤 유통된 의류 제품의 사진이다.

발명의 실시를 위한 형태

- [45] 이하에서는 실시예를 통하여 본 출원을 더욱 구체적으로 설명한다. 다만, 실시예는 본 출원의 이해를 돕기 위한 일 예시로서 본 출원의 범위가 실시예로 한정되는 것은 아니다.
- [46]
- [47] <실시예>
- [48] 실시예 1: 의류 포장재의 제조
- [49] (1) 제1 에어캡 및 제2 에어캡을 제조하는 단계
- [50] 폴리에틸렌 테레프탈레이트 필름에 도안을 인쇄하고 이를 에어캡과 열 합지 하였다. 그리고 에어캡의 부재료가 합지된 영역 내측 (폴리에틸렌 테레프탈레이트 필름의 25mm 내측)을 기준으로 절단 하여 제1에어캡 및 제2 에어캡 (좌 우측)을 제조하였다.
- [51] (2) 실링 단계
- [52] 제1 에어캡과 좌, 우측 제2 에어캡을 적층하고 좌, 우측 제2 에어캡의 모서리를 따라 'ㄱ'자 형태의 실링부에 실링하였다.
- [53] (3) 의류 포장재의 제조
- [54] 실링 후 고정부로서 부재료 합지 에어캡 (제 1 에어캡)의 상 하부 모서리에 찍찍이 (벨크로) 테잎 (상부에 후크 부분 가로 50mm* 세로 50mm 및 하부에 부직포 부분 가로 100mm* 세로 50mm)을 부착하거나 부재료 합지 에어캡 (제 1 에어캡)의 하단에 가로길이를 양면 테잎 2줄을 서로 이격되게 부착하고 좌측 내부 에어캡 (제 2 에어캡)의 중첩부에 양면 테이프의 일면을 접착한 뒤 부재료 합지 에어캡 (제 1 에어캡)의 외부 중간에 손잡이를 제조하여 의류 포장재를 제조하였다.
- [55]
- [56] 실험예 1: 구김 방지 효과의 확인
- [57] 본 출원의 의류 포장재의 구김 방지 효과를 확인하기 위하여 실시예 1의 의류 포장재에 의류 제품을 포장하여 실제 유통 테스트를 진행 하였고 비교예로서 종래의 부직포 소재를 이용한 행거 타입의 슈트 케이스로 포장하여 유통 테스트를 진행 하였다. 구체적으로는 4개의 택배사를 이용하여 서울 내 1회 유통하였다.
- [58] 그 결과 도 10에서 확인 되는 바와 같이 본 출원의 의류 포장재는 유통 후에도

의류 제품이 구김이나 주름이 생기지 않음을 확인 할 수 있었다. 그러나 종래의 부직포 소재를 이용한 행거 타입의 슈트 케이스로 포장된 경우에는 유통 후에 의류 제품에 구김 및 주름이 많이 생기는 것을 확인할 수 있었다.

[59]

[60] [부호의 설명]

[61] 100 : 종래의 비닐 의류 포장재

[62] 200 : 종래의 부직포 소재 슈트 케이스

[63] 210 : 부직포 소재 220 : 지퍼

[64] 300, 301 : 의류 포장재 311 : 좌측 내부 에어캡

[65] 312 : 우측 내부 에어캡 313 : 중첩부

[66] 320 : 부재료 합지 에어캡 331 : 좌측 실링부

[67] 332 : 우측 실링부 340 : 접착부

[68] 351 : 상단 고정부 351 : 하단 고정부

[69] 360 : 손잡이 371 : 하단 고정부

[70] 372 : 하단 고정부 380 : 절취부

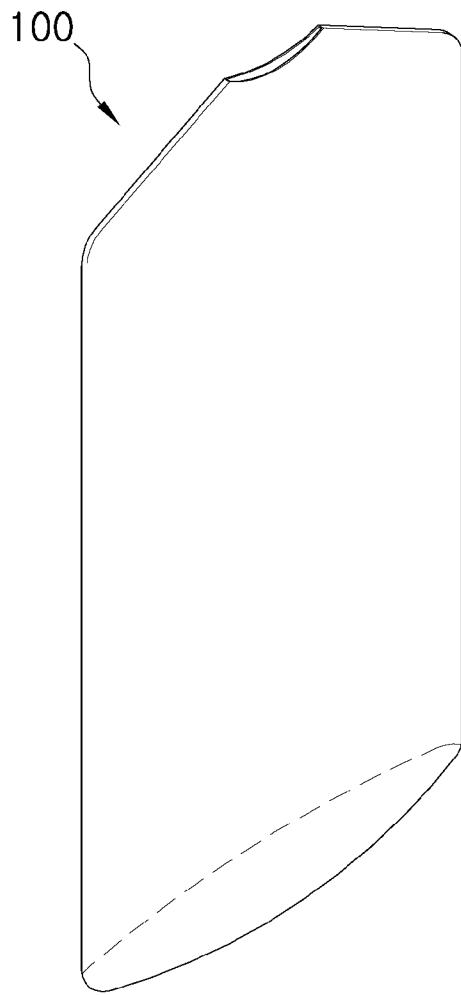
청구범위

- [청구항 1] 에어캡을 포함하는 의류 포장재.
- [청구항 2] 제 1항에 있어서,
상기 의류 포장재는 부재료가 합지된 에어캡을 하나 이상 포함하는 의류 포장재.
- [청구항 3] 제 2항에 있어서,
상기 부재료 합지 에어캡과 일부가 실링된 하나 이상의 내부 에어캡을 추가로 포함하는 의류 포장재.
- [청구항 4] 제 3항에 있어서,
내부 에어캡은 복수로 형성되며, 내부 에어캡은 중첩부를 포함하는 의류 포장재.
- [청구항 5] 제 3항에 있어서,
상기 내부에어캡은 상기 부재료 합지 에어캡과 실링할 수 있는 2 이상의 실링부를 포함하는 의류 포장재.
- [청구항 6] 제 5항에 있어서,
상기 2 이상의 실링부 중 1 이상의 실링부는 부재료가 합지된 실링부인 의류 포장재.
- [청구항 7] 제 3항에 있어서,
상기 의류 포장재는 상기 의류 포장재를 접어 고정할 수 있는 고정부를 하나 이상 포함하는 의류 포장재.
- [청구항 8] 제 7항에 있어서,
상기 하나 이상의 고정부는 부재료 합지 에어캡 내부의 상단 및 하단 중 하나 이상에 구비된 의류 포장재.
- [청구항 9] 제 2항에 있어서,
상기 부재료는 내열성 재질인 의류 포장재.
- [청구항 10] 제1 에어캡;
상기 제1 에어캡과 실링가능한 실링부를 포함하는 제2 에어캡;을 포함하는 에어캡 제품에 있어서,
상기 제1 에어캡의 한면 전부에 부재료가 합지되어 있으며,
상기 제2 에어캡의 실링부는 부재료가 합지된, 에어캡 제품.
- [청구항 11] 제10항에 있어,
부재료는 내열성 재질인 것을 특징으로 하는 부재료 합지 에어캡 제품.
- [청구항 12] 에어캡 일부분에 부재료를 합지하는 단계;
상기 에어캡의 부재료가 합지된 영역 내측을 기준으로 절단하여, 에어캡 전부에 부재료가 합지된 제1 에어캡, 에어캡 일부에 부재료가 합지된 제2 에어캡을 생성하는 단계;
상기 제2 에어캡의 부재료 합지된 영역과 제1 에어캡을 실링하는 단계;를

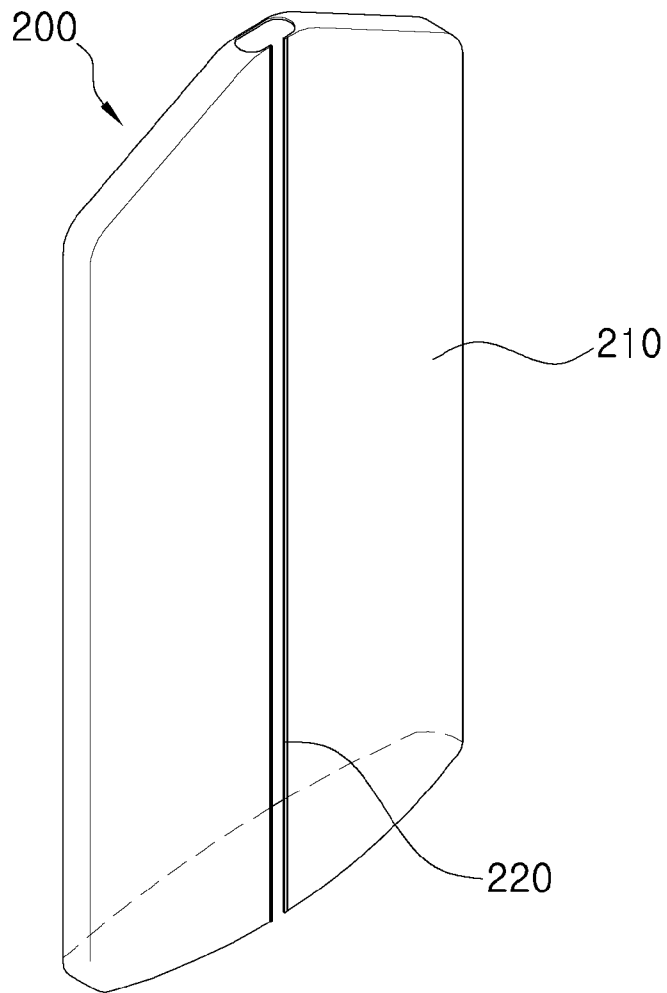
포함하는 에어캡 제품의 제조방법.

[청구항 13] 제 12항의 에어캡 제품의 제조방법을 이용한 의류 포장재의 제조방법.

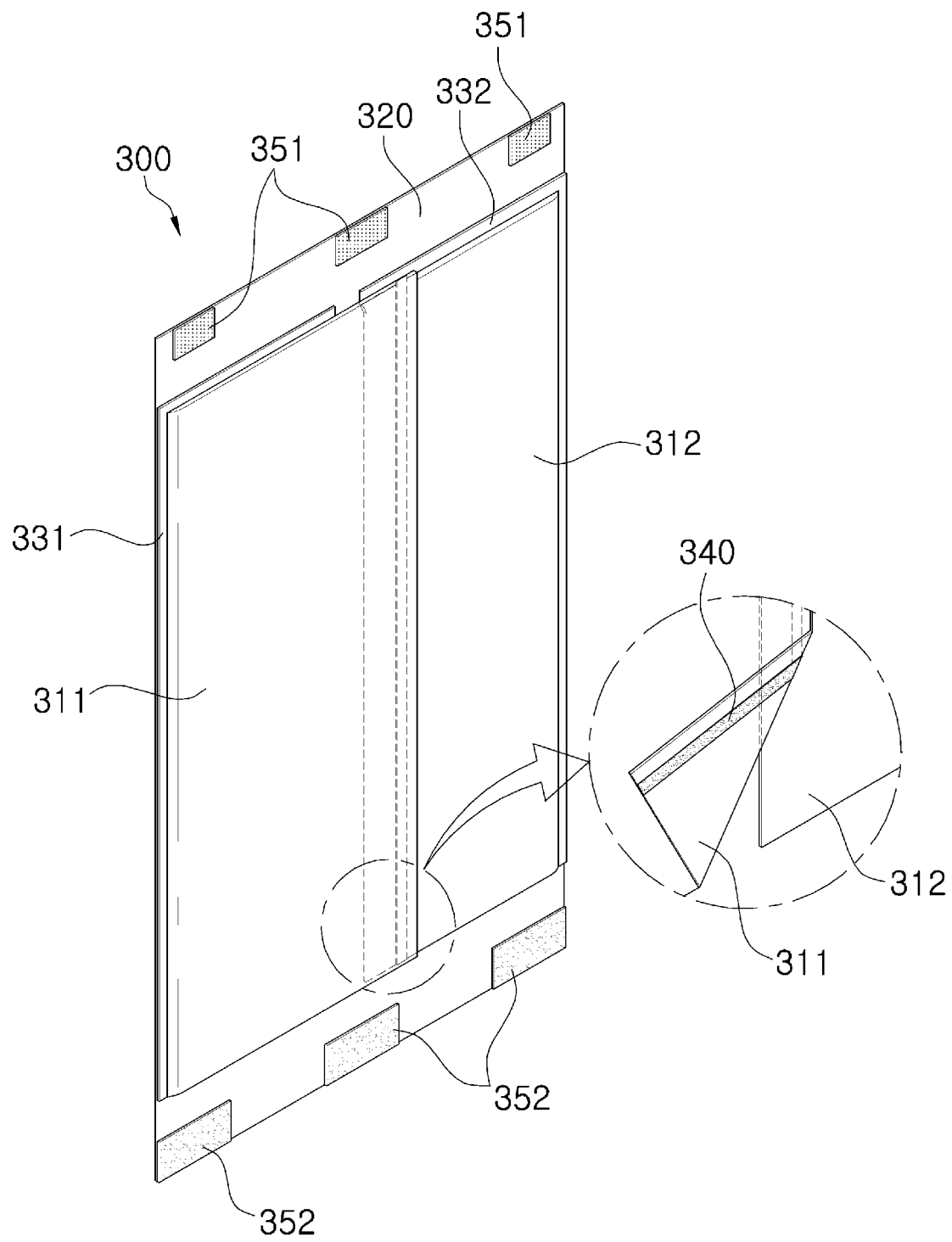
[도1]



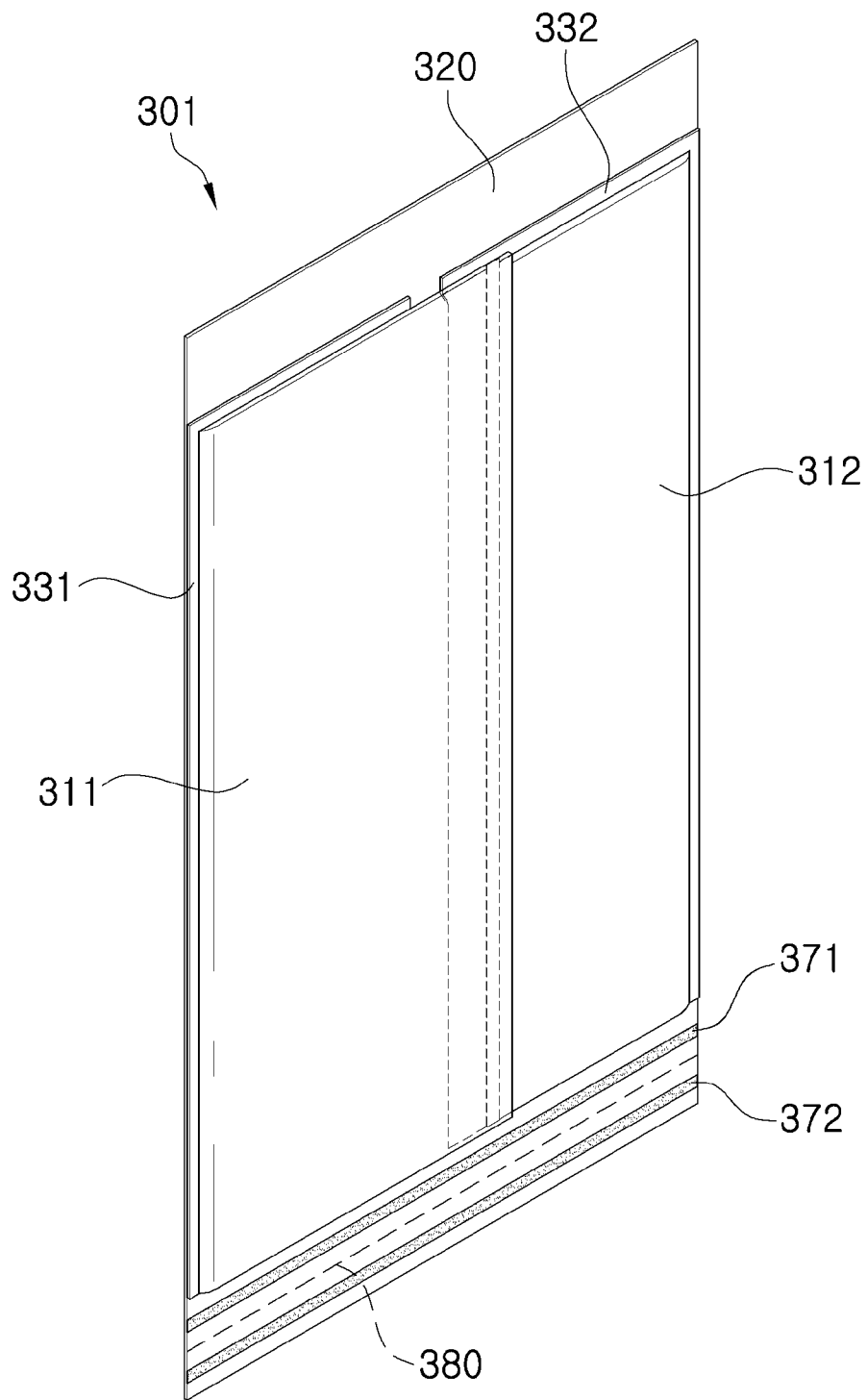
[도2]



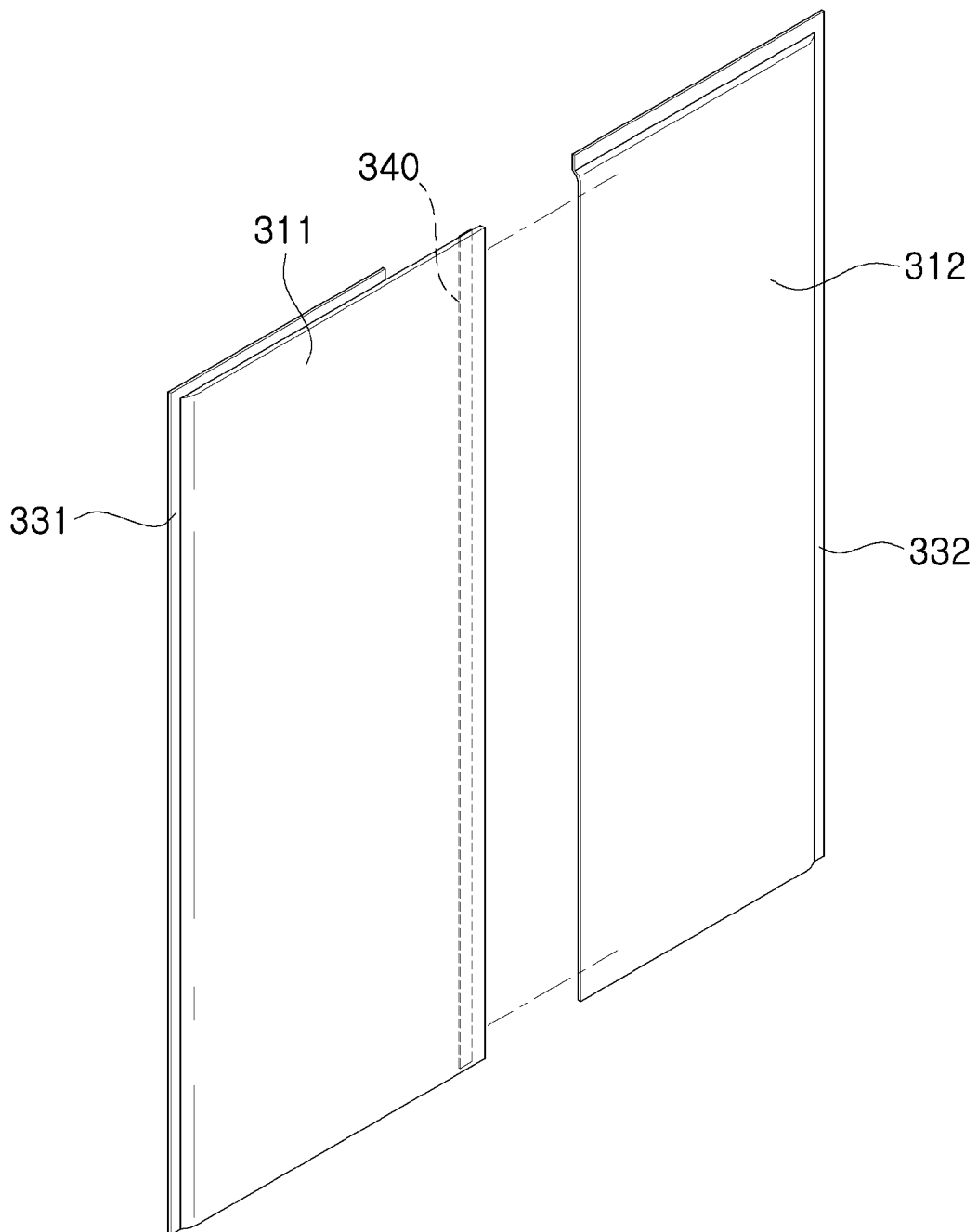
[도3]



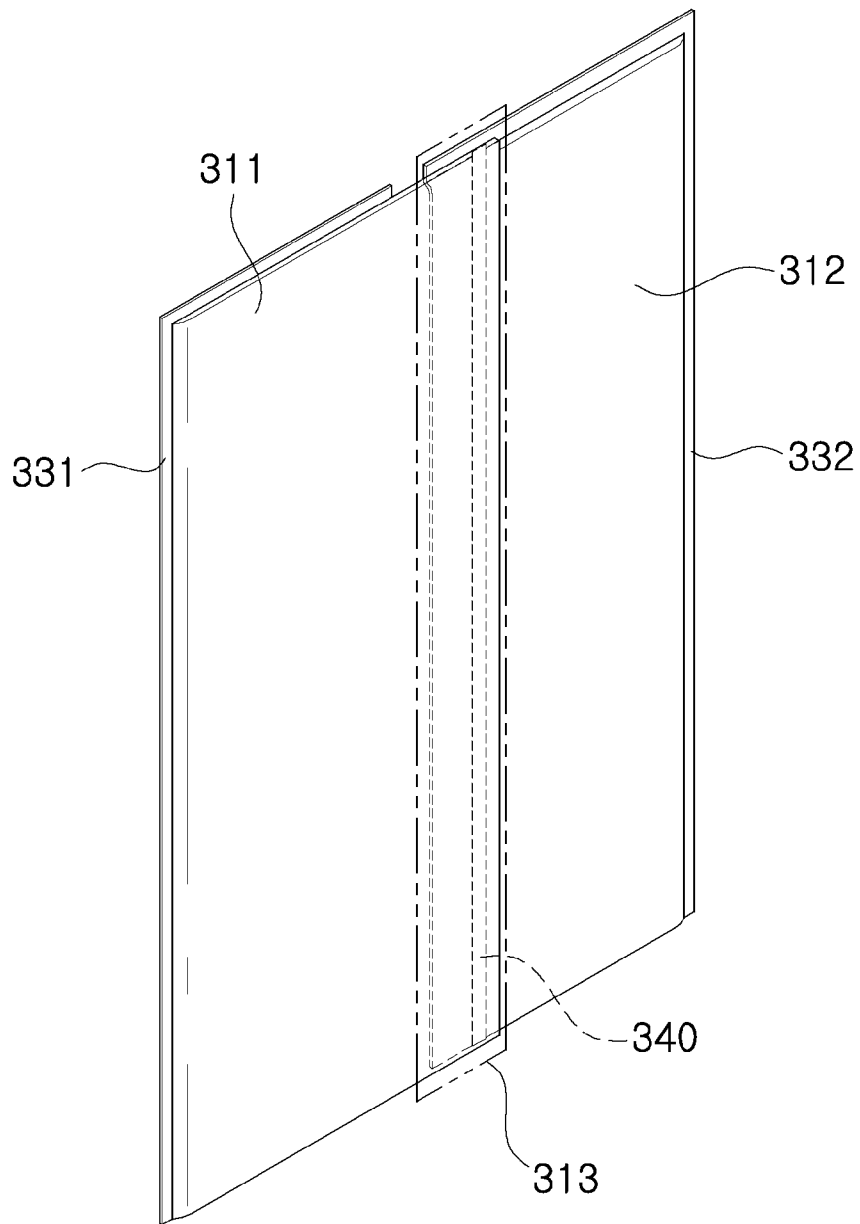
[도4]



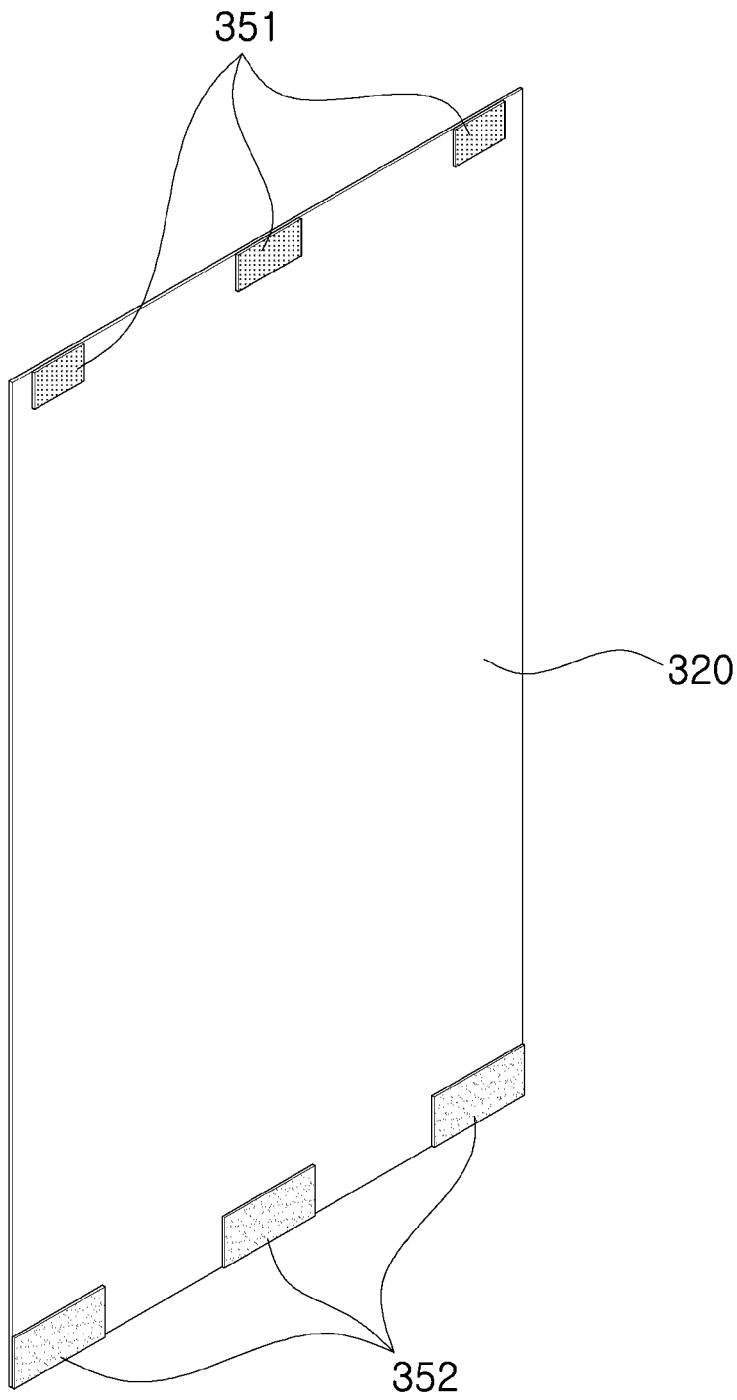
[도5]



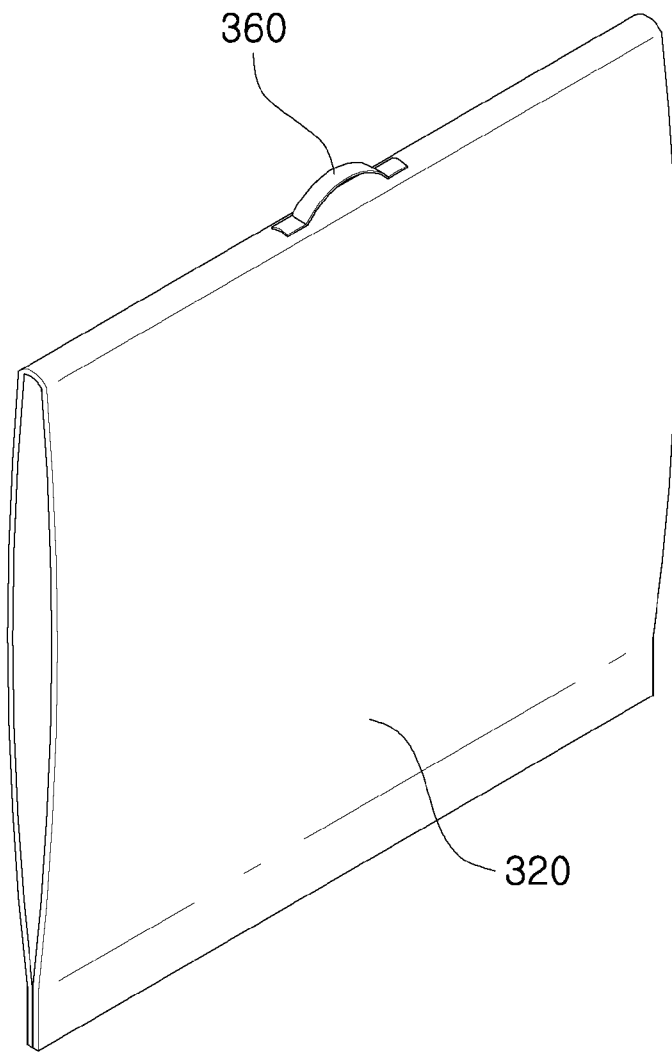
[도6]



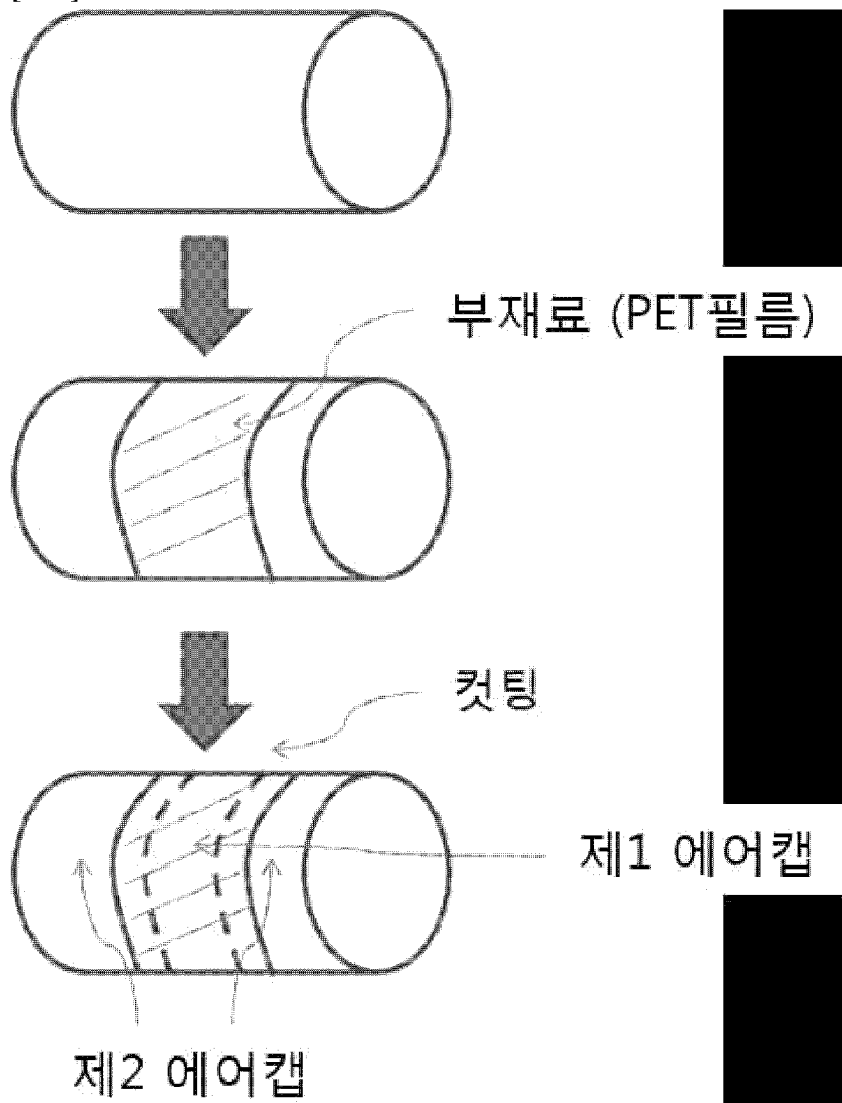
[도7]



[도8]



[도9]



[도10]



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/KR2018/003293

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

B65D 85/18(2006.01)i, B65D 81/03(2006.01)i, B65D 81/38(2006.01)i, B65D 65/38(2006.01)i

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

B65D 85/18; A47G 25/54; B65D 81/03; A47G 25/58; B65D 30/08; C08L 97/02; B65D 81/38; B65D 65/38

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Korean Utility models and applications for Utility models: IPC as above

Japanese Utility models and applications for Utility models: IPC as above

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used)

eKOMPASS (KIPO internal) & Keywords: clothing, clothes, suit, package, cover, air cap, foam, supplementary material, lamination, laminate, lamination, sealing

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	JP 07-013274 U (KANEBO LTD.) 07 March 1995 See paragraphs [0009]-[0012] and figure 1.	1
Y		2-9,13
A		10-12
X	JP 2006-298377 A (KYOCERA MITA CORP.) 02 November 2006 See paragraphs [0019], [0023], [0030]-[0031] and figures 1-2, 5-6.	10-12
Y		2-9,13
Y	JP 61-153579 U (ASAKURA K.K.) 24 September 1986 See page 4, lines 3-10, claim 1 and figure 4.	4,7-8
A	JP 2506773 Y2 (TOPPAN PRINTING CO., LTD.) 14 August 1996 See claims 1-2 and figures 1-2.	1-13
A	JP 2011-195193 A (SAKAI KAGAKU KOGYO K.K.) 06 October 2011 See abstract, paragraphs [0033]-[0034] and figures 5-6.	1-13
PX	KR 10-2018-0003979 A (CJ CHEILJEDANG CORPORATION) 10 January 2018 See paragraphs [0034]-[0045] and figures 3-7d.	1-2



Further documents are listed in the continuation of Box C.



See patent family annex.

* Special categories of cited documents:

“A” document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance

“E” earlier application or patent but published on or after the international filing date

“L” document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)

“O” document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means

“P” document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

“T” later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention

“X” document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone

“Y” document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art

“&” document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

28 JUNE 2018 (28.06.2018)

Date of mailing of the international search report

28 JUNE 2018 (28.06.2018)

Name and mailing address of the ISA/KR

Korean Intellectual Property Office
Government Complex-Daejeon, 189 Sconsa-ro, Daejeon 302-701,
Republic of Korea

Facsimile No. +82-42-481-8578

Authorized officer

Telephone No.

INTERNATIONAL SEARCH REPORT
Information on patent family members

International application No.

PCT/KR2018/003293

Patent document cited in search report	Publication date	Patent family member	Publication date
JP 07-013274 U	07/03/1995	NONE	
JP 2006-298377 A	02/11/2006	NONE	
JP 61-153579 U	24/09/1986	NONE	
JP 2506773 Y2	30/05/1996	JP 03-069481 U	10/07/1991
JP 2011-195193 A	06/10/2011	NONE	
KR 10-2018-0003979 A	10/01/2018	NONE	

A. 발명이 속하는 기술분류(국제특허분류(IPC))**B65D 85/18(2006.01)i, B65D 81/03(2006.01)i, B65D 81/38(2006.01)i, B65D 65/38(2006.01)i****B. 조사된 분야**

조사된 최소문헌(국제특허분류를 기재)

B65D 85/18; A47G 25/54; B65D 81/03; A47G 25/58; B65D 30/08; C08L 97/02; B65D 81/38; B65D 65/38

조사된 기술분야에 속하는 최소문헌 이외의 문헌

한국등록실용신안공보 및 한국공개실용신안공보: 조사된 최소문헌란에 기재된 IPC

일본등록실용신안공보 및 일본공개실용신안공보: 조사된 최소문헌란에 기재된 IPC

국제조사에 이용된 전산 데이터베이스(데이터베이스의 명칭 및 검색어(해당하는 경우))

eKOMPASS(특허청 내부 검색시스템) & 키워드: 의류, 의복, 양복, 포장, 커버, 에어캡, 기포, 부재료, 합지, 라미네이트, 적층, 실링

C. 관련 문헌

카테고리*	인용문헌명 및 관련 구절(해당하는 경우)의 기재	관련 청구항
X	JP 07-013274 U (KANEBO LTD.) 1995.03.07 단락 [0009]-[0012] 및 도면 1 참조.	1
Y		2-9, 13
A		10-12
X	JP 2006-298377 A (KYOCERA MITA CORP.) 2006.11.02 단락 [0019], [0023], [0030]-[0031] 및 도면 1-2, 5-6 참조.	10-12
Y		2-9, 13
Y	JP 61-153579 U (ASAKURA: K.K.) 1986.09.24 페이지 4, 라인 3-10, 청구항 1 및 도면 4 참조.	4, 7-8
A	JP 2506773 Y2 (TOPPAN PRINTING CO., LTD.) 1996.08.14 청구항 1-2 및 도면 1-2 참조.	1-13
A	JP 2011-195193 A (SAKAI KAGAKU KOGYO K.K.) 2011.10.06 요약, 단락 [0033]-[0034] 및 도면 5-6 참조.	1-13
PX	KR 10-2018-0003979 A (씨제이제일제당 (주)) 2018.01.10 단락 [0034]-[0045] 및 도면 3-7d 참조.	1-2

☐ 추가 문헌이 C(계속)에 기재되어 있습니다.☒ 대응특허에 관한 별지를 참조하십시오.

* 인용된 문헌의 특별 카테고리:

“A” 특별히 관련이 없는 것으로 보이는 일반적인 기술수준을 정의한 문헌

“T” 국제출원일 또는 우선일 후에 공개된 문헌으로, 출원과 상충하지 않으며 발명의 기초가 되는 원리나 이론을 이해하기 위해 인용된 문헌

“E” 국제출원일보다 빠른 출원일 또는 우선일을 가지나 국제출원일 이후에 공개된 선출원 또는 특허 문헌

“X” 특별한 관련이 있는 문헌. 해당 문헌 하나만으로 청구된 발명의 신규성 또는 진보성이 없는 것으로 본다.

“L” 우선권 주장에 의문을 제기하는 문헌 또는 다른 인용문헌의 공개일 또는 다른 특별한 이유(이유를 명시)를 밝히기 위하여 인용된 문헌

“Y” 특별한 관련이 있는 문헌. 해당 문헌이 하나 이상의 다른 문헌과 조합하는 경우로 그 조합이 당업자에게 자명한 경우 청구된 발명은 진보성이 없는 것으로 본다.

“O” 구두 개시, 사용, 전시 또는 기타 수단을 언급하고 있는 문헌

“&” 동일한 대응특허문헌에 속하는 문헌

“P” 우선일 이후에 공개되었으나 국제출원일 이전에 공개된 문헌

국제조사의 실제 완료일

2018년 06월 28일 (28.06.2018)

국제조사보고서 발송일

2018년 06월 28일 (28.06.2018)

ISA/KR의 명칭 및 우편주소

대한민국 특허청
(35208) 대전광역시 서구 청사로 189,
4동 (둔산동, 정부대전청사)

팩스 번호 +82-42-481-8578

심사관

황찬윤

전화번호 +82-42-481-3347



국제조사보고서에서 인용된 특허문헌	공개일	대응특허문헌	공개일
JP 07-013274 U	1995/03/07	없음	
JP 2006-298377 A	2006/11/02	없음	
JP 61-153579 U	1986/09/24	없음	
JP 2506773 Y2	1996/05/30	JP 03-069481 U	1991/07/10
JP 2011-195193 A	2011/10/06	없음	
KR 10-2018-0003979 A	2018/01/10	없음	