

# (19)대한민국특허청(KR)

## (12) 공개특허공보(A)

(51) 。 Int. Cl.<sup>7</sup>  
D04D 9/00

(11) 공개번호 10-2005-0107355  
(43) 공개일자 2005년11월11일

(21) 출원번호 10-2005-0100678  
(22) 출원일자 2005년10월25일

(71) 출원인 고선녀  
부산광역시 금정구 남산동 196-5번지 3통 5반  
김성태  
부산광역시 금정구 남산동 15-19번지 청남빌라 201호

(72) 발명자 김성태  
부산광역시 금정구 남산동 15-19번지 청남빌라 201호  
고선녀  
부산광역시 금정구 남산동 196-5번지 3통 5반

(74) 대리인 김덕태

심사청구 : 있음

### (54) 포장용 장식리본 및 그 제조방법

#### 요약

본 발명은 포장용 장식리본 및 장식리본의 제조방법에 관한 것으로, 더욱 상세하게는 일정간격으로 접합단이 형성된 두 겹의 장식용 리본의 내측에 결속용 리본이 형성되어 상기 결속용 리본을 잡은 상태에서 양측 장식용 리본을 활접시켜 장식용 리본이 미려한 꽃장식을 이루도록 함으로써 손재주가 없는 일반인도 단시간내에 손쉽고 간편하게 장식리본으로 꽃장식을 만들어 낼 수 있을 뿐만 아니라, 장식리본의 제조공정이 규격화되고 단순화됨으로써 공정이 자동화되어 장식리본의 제조생산성도 증대된 포장용 장식리본 및 장식리본의 제조방법에 관한 것이다.

본 발명에 따르면, 일정길이와 다양한 색상으로 된 결속용 리본의 외면에 결속용 리본보다 넓은 폭으로 된 두 겹의 장식용 리본이 중첩되어 일단부에서 서로 접합되고, 상기 장식용 리본은 상기 결속용 리본과 접하지 않는 양측단에 일정간격으로 접합단을 엇갈리는 방향으로 경사지게 형성시켜 결속용 리본을 잡은 상태에서 양측 장식용 리본을 활접시켜 꽃장식을 형성시킨 포장용 장식리본 및 장식리본의 제조방법에 관한 것이다.

#### 대표도

도 1

#### 색인어

장식리본, 결속용 리본, 장식용 리본, 접합단, 접착층, 이형지

#### 명세서

#### 도면의 간단한 설명

- 도 1은 본 발명의 장식리본의 일실시예의 전체 사시도
- 도 2는 본 발명의 장식리본의 또다른 일실시예의 전체 사시도
- 도 3은 본 발명의 장식리본의 평면도
- 도 4는 접착층에 이형지가 부착된 결속용 리본의 일실시예의 사시도
- 도 5는 일측에 접착물질이 도포된 결속용 리본의 또다른 일실시예의 사시도
- 도 6은 본 발명의 장식리본의 사용방법을 나타낸 측단면도
- 도 7은 도 6의 "A-A"부 상세단면도
- 도 8은 본 발명의 장식리본이 꽃장식을 형성한 상태의 측단면도
- 도 9은 본 발명의 장식리본의 일실시예가 꽃장식을 형성한 상태의 개략도
- 도 10의 (a)는 본 발명의 장식리본의 일실시예로 포장된 물품의 개략도
- 도 10의 (b)는 본 발명의 장식리본의 또다른 일실시예로 포장된 물품의 개략도

<도면의 주요부분에 대한 부호의 설명>

- 1 : 결속용 리본 2 : 장식용 리본 3 : 접합단
- 4 : 접착층 5 : 이형지 6 : 결합부
- 7 : 물품 10 : 포장용 장식리본

## 발명의 상세한 설명

### 발명의 목적

#### 발명이 속하는 기술 및 그 분야의 종래기술

본 발명은 포장용 장식리본 및 장식리본의 제조방법에 관한 것으로, 더욱 상세하게는 일정간격으로 접합단이 형성된 두 겹의 장식용 리본의 내측에 결속용 리본이 형성되어 상기 결속용 리본을 잡은 상태에서 양측 장식용 리본을 활첩시켜 장식용 리본이 미려한 꽃장식을 이루도록 함으로써 손재주가 없는 일반인도 단시간내에 손쉽고 간편하게 장식리본으로 꽃장식을 만들어 낼 수 있을 뿐만 아니라, 장식리본의 제조공정이 규격화되고 단순화됨으로써 공정이 자동화되어 장식리본의 제조생산성도 증대된 포장용 장식리본 및 장식리본의 제조방법에 관한 것이다.

장식리본은 일반적으로 선물 포장에 사용되는 것으로 포장시 장식성을 증대시키기 위하여 일정길이의 리본을 다수번 꼬아서 꽃장식을 형성시키거나 중앙부에 꽃장식이 형성된 것이 있다.

상기에서 일정폭의 단순한 끈으로 된 리본을 꼬아서 꽃장식을 형성시키는 경우 고도의 기술과 숙련도를 요함에 따라 일반인이 리본으로 미려한 장식을 형성시키는 것에는 한계가 있었으며, 숙련자라 하더라도 꽃모양과 같은 장식을 형성시키는 데에 일정하게 시간이 소요되는 문제가 있었다.

상기의 문제점을 개선하고자 종래 실용신안 등록번호 제251231호와 같은 고안이 안출되었는데, 상기 고안은 길이의 중간지점을 기점으로 하여 두겹으로 겹쳐지도록 하고, 리본의 양측면에 내측으로 요입되어 폭이 좁아진 요입홈부가 일정간

격으로 형성된 리본과, 두겹으로 겹쳐진 리본의 중간지점에 일단이 묶여진 상태로 리본 사이에 위치하도록 하는 당김끈과, 상기 요입홈부의 좁아진 폭 부분에 각각 끼워져 두겹으로 겹쳐진 리본을 잡아줄 수 있도록 한 연결링으로 이루어진 것으로, 상기 당김끈을 당기는 과정에서 리본이 상기 요입홈부 사이에서 접혀지면서 꽃장식이 형성되도록 한 것이다.

그러나, 상기의 장식리본은 요입홈부에 방향성이 없어 당김끈을 단순히 당기게 되면 동일한 방향으로 리본이 겹쳐져 꽃모양이 형성되지 않으므로, 상기 리본을 특정방향으로 다수번 비틀면서 상기 당김끈을 당겨서 꽃모양을 형성시켜야 했다.

이에 따라, 미려한 꽃장식을 형성시키기기 위해선 종래와 같이 일정수준이상의 기술과 숙련도를 요하게 되었고, 실제 사용과정에서 상기와 같은 기술을 요함으로써 장식리본의 사용에 불편한 점이 많았다.

또한, 상기와 같이 구성된 장식리본을 제조하는데 있어서도, 요입홈부를 형성시키고, 연결링을 삽입하는 등 번거로운 공정이 많아 제조시 자동화가 어려웠으며, 이에 따라 주로 수작업으로 장식리본을 제조함으로써 생산성도 낮아지는 문제가 있었다.

### 발명이 이루고자 하는 기술적 과제

본 발명의 목적은 상기와 같은 문제점을 해결하기 위한 것으로 일정간격으로 접합단이 형성된 두겹의 장식용 리본의 내측에 결속용 리본이 형성되어 상기 결속용 리본을 잡은 상태에서 양측 장식용 리본을 활접시켜 장식용 리본이 미려한 꽃장식을 이루도록 함으로써 손재주가 없는 일반인도 단시간내에 손쉽고 간편하게 장식리본으로 꽃장식을 만들어 낼 수 있을 뿐만 아니라, 장식리본의 제조공정이 규격화되고 단순화됨으로써 공정이 자동화되어 장식리본의 제조생산성도 증대된 포장용 장식리본 및 장식리본의 제조방법을 제공하는데 있다.

### 발명의 구성 및 작용

이하 본 발명의 구성과 작용을 첨부도면을 참조하여 상세히 설명하면 다음과 같다.

본 발명의 장식리본(10)은, 일정길이와 다양한 색상으로 된 두겹의 결속용 리본(1)의 외면에 결속용 리본(1)보다 넓은 폭으로 된 두겹의 장식용 리본(2)이 중첩되어 일단부에서 서로 접합되고, 상기 장식용 리본(2)은 상기 결속용 리본(1)과 접하지 않는 양측단에 일정간격으로 접합단(3)을 엇갈리는 방향으로 경사지게 형성시켜 결속용 리본(1)을 잡은 상태에서 양측 장식용 리본(2)을 활접시켜 꽃장식을 형성시킴을 특징으로 한다.

여기서, 상기 결속용 리본(1)은 물품(7)을 용이하게 결속하기 위하여 두겹을 한단위로 하여 한쌍 이상을 형성시킨다.

그리고, 상기 결속용 리본(1)은 접착물질이 도포된 접착층(4)과 상기 접착층(4)에 부착된 이형지(5)로 내면을 구성하거나, 두겹을 한단위로 한 결속용 리본(1)의 일측 결속용 리본(1)의 일면에 접착물질을 도포한 후 타측 결속용 리본(1)을 부착시켜 양측 결속용 리본(1)의 접착면에 약한 접착력을 가진 접착층(4)이 형성되도록 구성할 수 있다.

상기와 같이 구성된 장식리본(10)의 제조방법은, 일정길이와 다양한 색상으로 된 결속용 리본(1)보다 넓은 폭의 장식용 리본(2)을 상기 결속용 리본(1)의 상하 외면에 결속용 리본(1)이 중앙에 위치하도록 각각 중첩시키는 단계, 서로 중첩된 결속용 리본(1)과 장식용 리본(2)의 일단부를 접합하여 결합부(6)를 형성시키는 단계, 상기 결속용 리본(1)과 접하지 않는 장식용 리본(2)의 양측단에 일정간격으로 접합단(3)을 엇갈리는 방향으로 경사지게 형성시키는 단계로 이루어진다.

여기서, 상기 접합단(3)은 열융착이나 실에 의한 박음질로 형성되어 두겹의 장식용 리본(2)이 양측단에서 결합되도록 한다.

본 발명의 장식리본(10)은 도 1과 도 2와 같이 결속용 리본(1)과 장식용 리본(2)으로 구성되어 상기 장식용 리본(2)을 결속용 리본(1)에 활접시키는 단순한 동작으로도 장식용 리본(2)이 미려한 꽃장식을 형성하도록 함으로써 손재주가 없는 일반인도 단시간내에 손쉽고 간편하게 미려한 꽃장식을 형성한 장식리본(10)을 완성시킬 수 있도록 한 것이다.

또한, 일정폭의 결속용 리본(1)과 장식용 리본(2)의 일단을 접합하고, 장식용 리본(2)의 양측단에 일정간격으로 접합단(3)을 형성시키는 과정을 거쳐 제조됨으로써 제조공정이 규격화되고 단순화되어 공정이 자동화될 수 있음에 따라 제조시 생산성이 증대되도록 한 것이다.

상기와 같은 장식리본(10)은 내측의 두겹으로 된 결속용 리본(1)과, 상기 결속용 리본(1)을 외측에서 덮는 두겹의 장식용 리본(2)으로 이루어지는데, 상기 결속용 리본(1)보다 폭이 넓은 장식용 리본(2)의 양측단에 다수개의 접합단(3)이 형성됨으로써 미려한 꽃장식이 형성되게 되는 것이다.

상기 접합단(3)은 도 1 내지 도 3과 같이 장식리본(10)을 이루는 장식용 리본(2)의 양측단에 결속용 리본(1)과 접하지 않는 외측으로 형성되어 있어 상기 결속용 리본(1), 또는 장식용 리본(2)이 자유자재로 슬라이딩될 수 있도록 하면서, 장식용 리본(2)이 일정간격으로 양측단에서 서로 결합되도록 하고 있는데, 이에 따라 상기 장식용 리본(2)이 도 4와 도 5와 같이 활접되면, 장식용 리본(2)은 상기 접합단(3) 사이에서 접혀지면서 꽃과 같은 일정모양의 형상을 이루게 되는 것이다.

여기서, 장식용 리본(2)에 일정간격으로 형성된 접합단(3)은 각각 특정각을 이루며 형성되어 있는데, 일반적으로 서로 엇갈리는 방향으로 경사지게 각도를 이에 따라 각각의 접합단(3) 사이로 접혀지는 장식용 리본(2)의 접힘방향의 서로 달라짐으로써 자연스럽게 도 9와 같은 미려한 꽃장식이 형성되는 것이다.

따라서, 장식리본(10)의 제조시 상기 접합단(3)의 형성각도를 조절함으로써 다양한 형상의 꽃장식이 형성되도록 유도할 수 있다.

상기 접합단(3)은 열융착이나 실에 의한 박음질과 같은 재봉 등에 의해 방법으로 형성된다.

상기 장식용 리본(2) 내측의 결속용 리본(1)은 장식용 리본(2)이 꽃장식을 형성한 후 물품(7)에 장식리본(10)을 부착시키거나 물품(7)을 묶어 포장하는 용도로 사용되는 것으로, 물품(7)을 용이하게 묶을 수 있도록 두겹을 한단위로 도 1과 같이 한쌍을 사용하거나, 도 2와 같이 두쌍을 사용할 수 있다.

물론, 필요에 따라 상기 장식용 리본(2)을 두쌍 이상으로 형성시킬 수도 있다.

그리고, 상기 결속용 리본(1)을 물품(7)에 부착시켜 사용하는 경우에는 도 4와 도 7과 같이 결속용 리본(1)의 일면을 접착물질이 도포된 접착층(4)과 상기 접착층(4)에 부착된 이형지(5)로 구성하여 상기 이형지(5)를 제거한 후 상기 접착층(4)이 물품(7)에 부착되도록 할 수 있다.

또한, 이와 달리 두겹을 한단위로 한 결속용 리본(1)에 있어서, 도 5와 같이 일측 결속용 리본(1)의 일면에 착탈이 용이한 약한 접착력의 접착물질을 도포한 후 타측 결속용 리본(1)을 부착시켜 양측 결속용 리본(1)의 접촉면에 약한 접착력을 가진 접착층(4)이 함께 형성되도록 한 후 두겹의 결속용 리본(1)을 분리시켜 물품(7)에 부착되도록 할 수도 있다.

상기 결속용 리본(1)은 상기와 같은 물품(7)을 포장하는 역할과 함께 다양한 색상의 것을 사용함으로써 장식리본(1)의 장식성을 증대시키는 역할도 동시에 수행한다.

상기와 같은 구성되는 장식리본(10)의 제조과정을 상세히 설명하면 다음과 같다.

먼저, 일정길이와 다양한 색상으로 된 결속용 리본(1)보다 넓은 폭의 장식용 리본(2)을 상기 결속용 리본(1)이 중앙에 위치하도록 상기 결속용 리본(1)의 상하 외면에 각각 중첩시킨다.

이는 장식리본(10)이 완성된 다음 꽃장식을 형성시키기 위해서 내측의 결속용 리본(1)을 잡은 상태에서 장식용 리본(2)을 활접시키게 되는데, 이때 상기 장식용 리본(2)이 원활하게 결속용 리본(1)의 외부에서 슬라이딩될 수 있도록 하기 위함이다.

여기서, 상기 결속용 리본(1)은 이후 물품(7)포장이 용이하게 이루어지도록 두겹을 한단위로 하여 한쌍 또는 두쌍으로 겹친 후 장식용 리본(2)을 중첩시킨다.

그리고, 상기 결속용 리본(1)은 일면에 접착물질을 도포하여 접착층(4)을 형성시킨 다음, 상기 접착층(4)에 이형지(5)를 부착한 것을 사용하거나 두겹을 한단위로 하여 일측 결속용 리본(1)이 접착물질을 도포한 후 타측 결속용 리본(1)을 직접 부착하여 결속용 리본(1)의 접촉면에 동시에 접착층(4)이 형성되도록 한 것을 사용할 수도 있다.

다음으로, 상기에서 서로 적층된 결속용 리본(1)과 장식용 리본(2)의 일측 끝단부를 접합하여 결합부(6)를 형성시키고, 상기 결속용 리본(1)과 접하지 않는 장식용 리본(2)의 양측단에 일정간격으로 접합단(3)을 엇갈리는 방향으로 경사지게 형성시키는데, 상기 접합단(3)은 열융착이나 실에 의한 박음질 등의 방법으로 단단히 형성시켜 장식리본(10)의 사용과정에서 접합단(3)이 서로 분리되지 않도록 한다.

여기서, 상기 접합단(3)은 장식용 리본(2)에서 결속용 리본(1)의 외측으로 일정길이 돌출된 부위에만 형성시키는 것이 중요한데, 이는 상기 결속용 리본(1)이 자유자재로 이동될 수 있도록 하기 위함이다.

그리고, 상기 접합단(3)을 일정간격으로 형성할 시에는 각각의 접합단(3)이 엇갈리게 경사지도록 서로 다른 각도를 가지며 형성시키는데, 이에 따라 이후 장식용 리본(2)이 접합단(3) 사이에서 접히게 될 시 접힘방향이 달라지면서 미려한 꽃장식이 형성된다.

상기와 같이 일정폭과 일정길이의 리본(1)(2)을 서로 적층시키고, 일정부위를 접합시키는 규격화되고 단순화된 공정으로 제조됨으로써 제조공정이 자동화될 수 있어 생산성이 증대되는 것이다.

상기와 같이 제조된 장식리본(10)으로 꽃장식을 형성시켜 물품(7)을 포장하는 과정은 다음과 같다.

먼저, 외측을 이루는 결속용 리본(1)의 최하단측 접합단(3) 아래부위를 잡은 다음, 외측을 이루는 장식용 리본(2)을 천천히 상측으로 슬라이딩시켜 상기 접합단(3)을 기준으로 장식용 리본(2)이 접히면서 꽃장식이 형성되도록 한다.

다음으로 결속용 리본(1)으로 물품(7)을 감싸 포장하게 되는데, 상기 결속용 리본(1)으로 물품(7)을 묶어 포장하거나, 결속용 리본(1)에 내면에 접착층(4)과 이형지(5)가 미리 형성되어 있을 경우에는 상기 이형지(5)를 제거하여 접착층(4)이 노출되도록 한 후 도 10의 (a)와 (b)와 같이 포장될 물품(7) 등에 상기 결속용 리본(1)을 부착함으로써 물품(7)을 미려한 꽃장식이 형성된 장식리본(10)으로 포장하게 된다.

## 발명의 효과

이와 같이 된 본 발명은 일정간격으로 접합단(3)이 형성된 두겹의 장식용 리본(2)의 내측에 결속용 리본(1)이 형성되어 상기 결속용 리본(1)을 잡은 상태에서 장식용 리본(2)을 활접시켜 장식용 리본(2)이 미려한 꽃장식을 이루도록 함으로써 손재주가 없는 일반인도 단시간내에 손쉽고 간편하게 장식리본(10)으로 꽃장식을 만들어 낼 수 있을 뿐만 아니라, 장식리본(10)의 제조공정이 규격화되고 단순화됨으로써 공정이 자동화되어 장식리본(10)의 제조생산성도 증대되는 효과를 가진다.

## (57) 청구의 범위

### 청구항 1.

일정길이와 다양한 색상으로 된 두겹의 결속용 리본(1)의 외면에 결속용 리본(1)보다 넓은 폭으로 된 두겹의 장식용 리본(2)이 중첩되어 일단부에서 서로 접합되고, 상기 장식용 리본(2)은 상기 결속용 리본(1)과 접하지 않는 양측단에 일정간격으로 접합단(3)을 엇갈리는 방향으로 경사지게 형성시켜 결속용 리본(1)을 잡은 상태에서 양측 장식용 리본(2)을 활접시켜 꽃장식을 형성시킴을 특징으로 하는 포장용 장식리본.

### 청구항 2.

제 1항에 있어서, 결속용 리본(1)은 물품(7)을 용이하게 결속하기 위하여 두겹을 한단위로 하여 한쌍 이상을 형성시킨 포장용 장식리본.

### 청구항 3.

제 1항에 있어서, 결속용 리본(1)은 접착물질이 도포된 접착층(4)과 상기 접착층(4)에 부착된 이형지(5)로 내면을 구성하거나, 두겹을 한단위로 한 결속용 리본(1)의 일측 결속용 리본(1)의 일면에 접착물질을 도포한 후 타측 결속용 리본(1)을 부착시켜 양측 결속용 리본(1)의 접착면에 약한 접착력을 가진 접착층(4)이 형성되도록 구성한 포장용 장식리본.

#### 청구항 4.

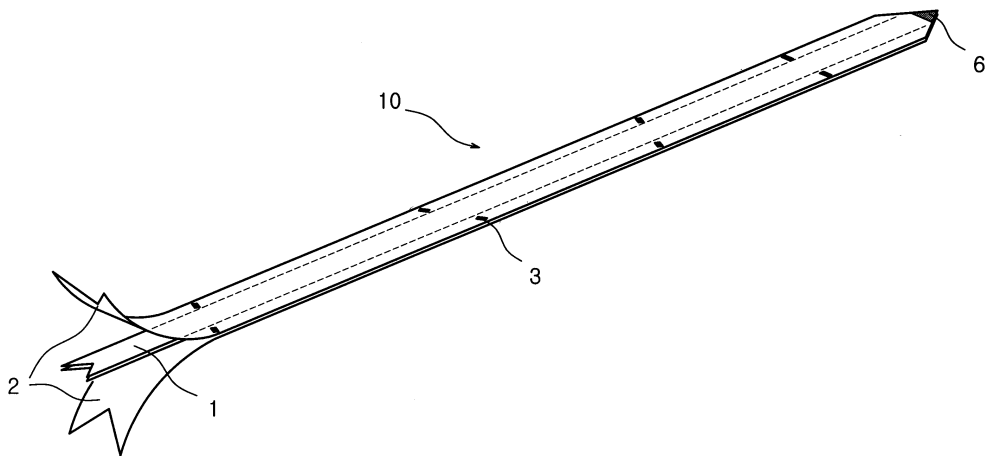
일정길이와 다양한 색상으로 된 결속용 리본(1)보다 넓은 폭의 장식용 리본(2)을 상기 결속용 리본(1)의 상하 외면에 결속용 리본(1)이 중앙에 위치하도록 각각 중첩시키는 단계, 서로 중첩된 결속용 리본(1)과 장식용 리본(2)의 일단부를 접합하여 결합부(6)를 형성시키는 단계, 상기 결속용 리본(1)과 접하지 않는 장식용 리본(2)의 양측단에 일정간격으로 접합단(3)을 엇갈리는 방향으로 경사지게 형성시키는 단계로 이루어짐을 특징으로 하는 포장용 장식리본의 제조방법.

#### 청구항 5.

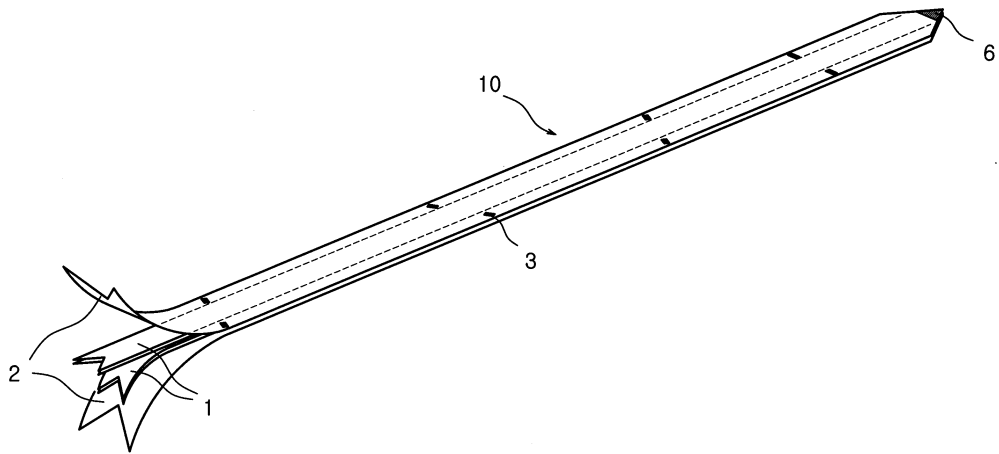
제 4항에 있어서, 접합단(3)은 열융착이나 실에 의한 박음질로 형성되어 두겹의 장식용 리본(2)이 양측단에서 결합되도록 한 포장용 장식리본의 제조방법.

도면

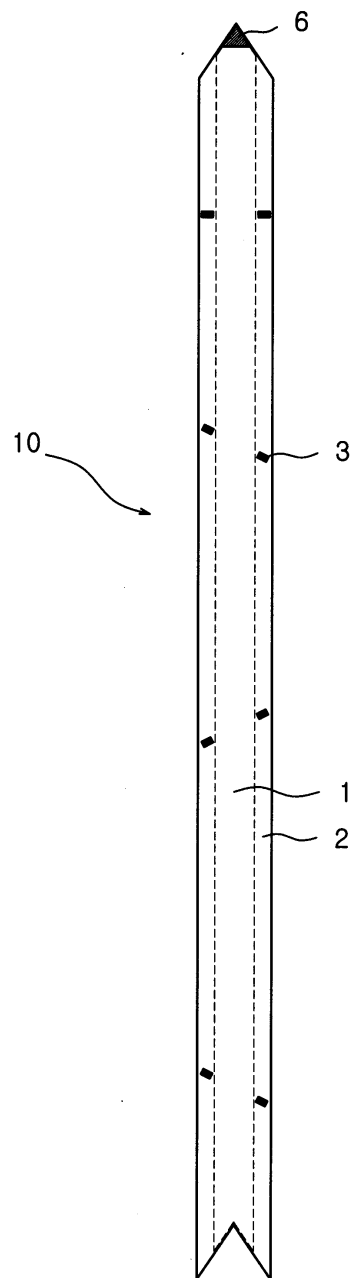
도면1



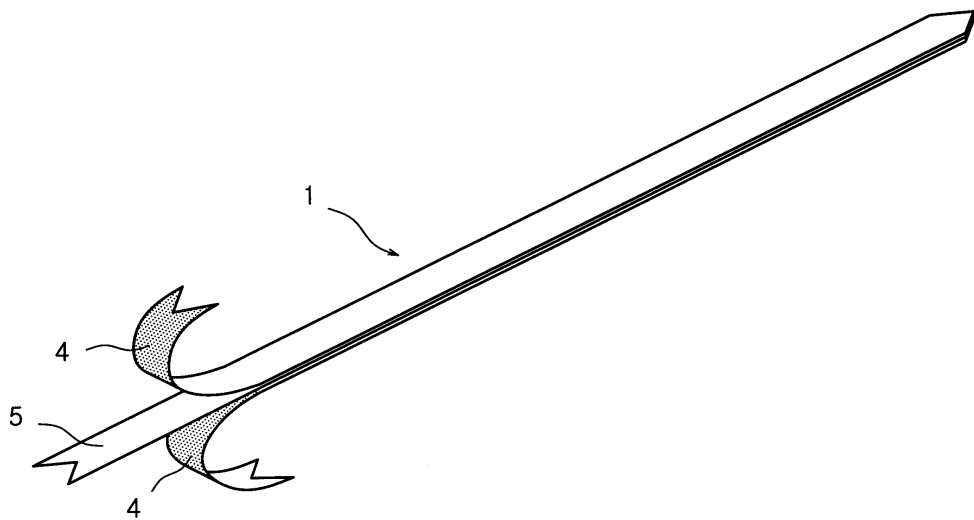
도면2



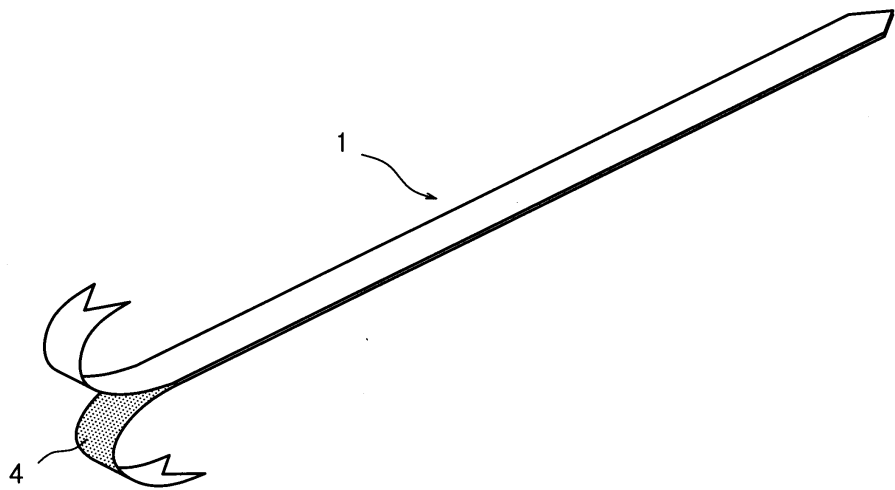
도면3



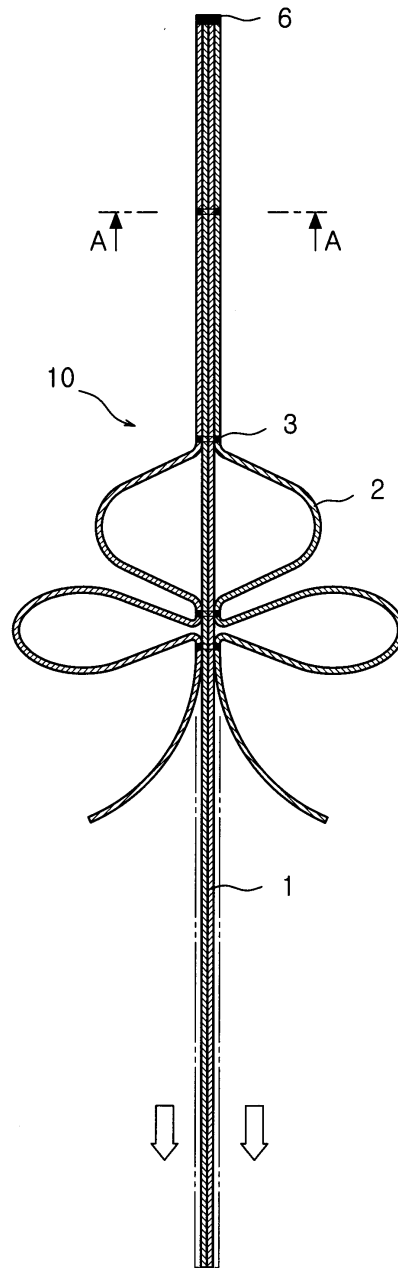
도면4



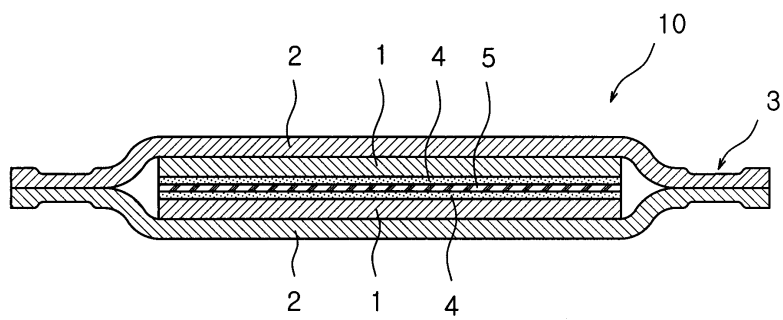
도면5



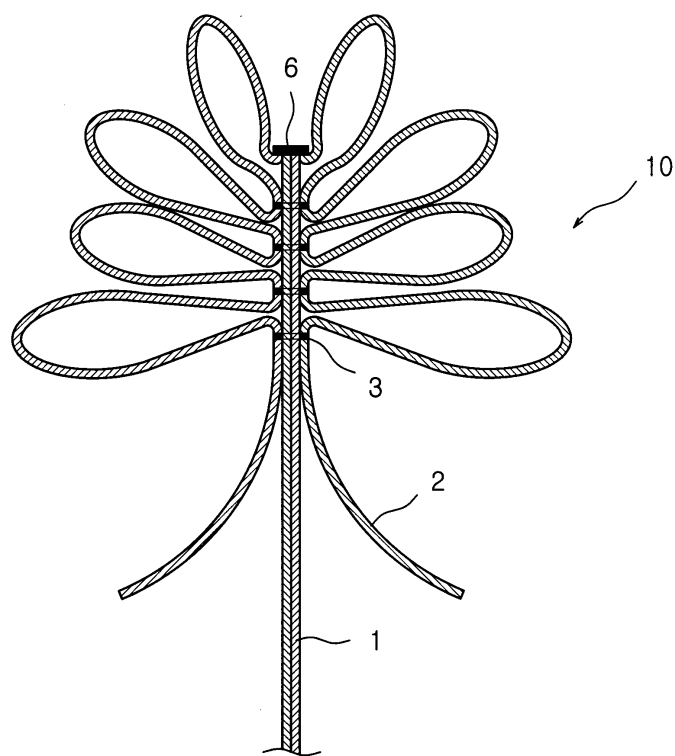
도면6



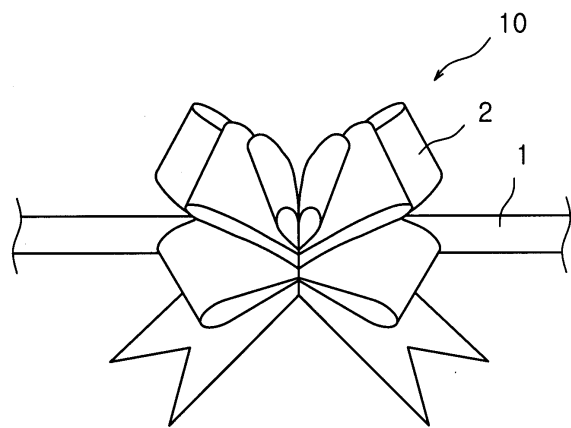
도면7



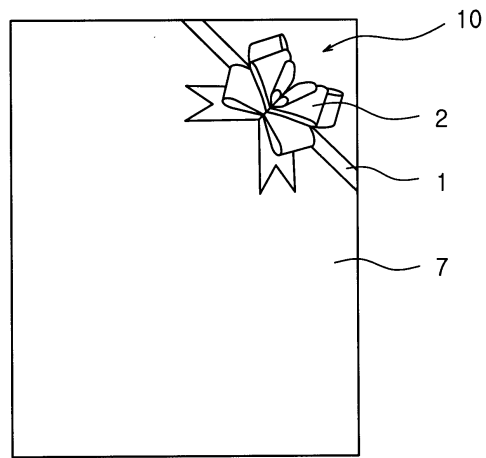
도면8



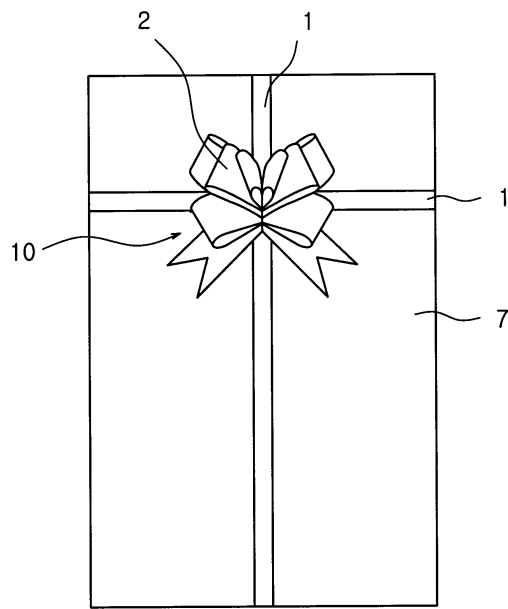
도면9



도면10



(a)



(b)