(19) 대한민국특허청(KR)
(12) 등록특허공보(B1)

(45) 공고일자 2025년03월04일
(11) 등록번호 10-2776111
(24) 등록일자 2025년02월27일

(51) 국제특허분류(Int. Cl.)
A63H 9/00 (2006.01) *A63H 3/02* (2006.01)
A63H 3/36 (2006.01) *A63H 3/42* (2006.01)
(52) CPC특허분류
A63H 9/00 (2013.01)
A63H 3/02 (2013.01)
(21) 출원번호 10-2021-0068222
(22) 출원일자 2021년05월27일
심사청구일자 2021년05월27일
(65) 공개번호 10-2022-0160256
(43) 공개일자 2022년12월06일
(56) 선행기술조사문헌
JP3225068 U9*
KR1020000008907 A*
KR1020110061395 A*
US04892501 A*
*는 심사관에 의하여 인용된 문헌

(73) 특허권자
김정순
경기도 군포시 번영로200번길 31, 501동 501호 (부곡동, 삼성마을 5단지아파트)
(72) 발명자
김정순
경기도 군포시 번영로200번길 31, 501동 501호 (부곡동, 삼성마을 5단지아파트)
(74) 대리인
김재섭

전체 청구항 수 : 총 4 항 심사관 : 임형근

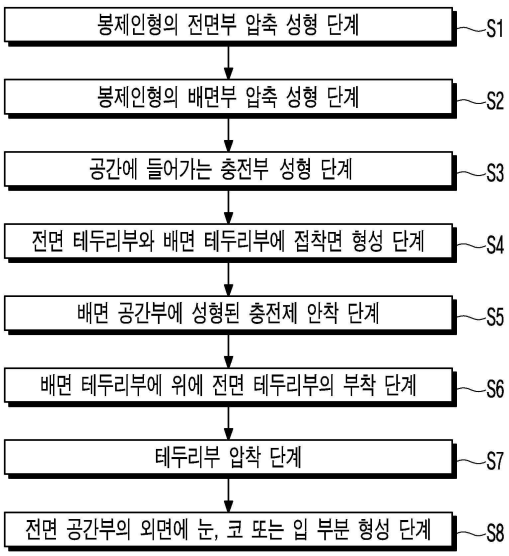
(54) 발명의 명칭 **가죽시트를 이용한 봉제인형의 제조방법**

(57) 요 약

본 발명은 가죽시트를 이용한 봉제인형 제조방법에 관한 것으로서, 보다 더 상세하게는 가죽 시트로 표면이 이루어진 봉제인형을 성형틀을 이용하여 전면부와 배면부 및 전면부와 배면부 사이의 공간에 충전되는 충전제를 공간의 형상에 따라 성형하고, 이를 함께 재봉틀로 봉재하여 가죽 봉제인형을 제조하는 가죽시트를 이용한 봉제인형

(뒷면에 계속)

대 표 도 - 도1



의 제조방법에 관한 것으로서,

(a) 전면부로 사용할 가죽시트를 전면부 성형틀에 투입하여 봉제인형의 전면부를 전면 테두리부와 상기 전면 테두리부의 내측에 형성되는 전면 공간부로 압축성형하는 단계; (b) 배면부로 사용할 가죽시트를 배면부 성형틀에 투입하여 봉제인형의 배면부를 배면 테두리부와 상기 배면 테두리부의 내측에 형성되는 배면 공간부로 압축성형하는 단계; (c) 전면 공간부와 배면 공간부에 의해 형성될 공간의 형상에 따라 충전부를 성형하는 단계; (d) 상기 전면 테두리부와 상기 배면 테두리부에 접착면을 형성하는 단계; (e) 상기 배면 공간부에 상기 충전부를 안착하는 단계; (f) 상기 배면 테두리부 위에 상기 전면 테두리부를 일치시키고 서로 부착하는 단계; (g) 상기 부착된 테두리부를 압착하는 단계; 및 (h) 상기 전면 공간부의 외면에 눈, 코 또는 입 부분을 형성하는 단계;로 이루어지는 것을 특징으로 하는 가죽시트를 이용한 봉제인형의 제조방법을 제공한다.

(52) CPC특허분류
A63H 3/36 (2013.01)
A63H 3/42 (2013.01)

명 세 서

청구범위

청구항 1

(a) 제작위치를 고정하기 위해 봉제인형의 전면부에 돌출형성되는 한 쌍의 전면 기준홀과, 상기 전면 기준홀이 형성된 전면부의 형상에 따라 가죽시트를 절단하는 단계; 및 상기 전면 기준홀과 일치되는 위치의 배면부에 돌출형성되는 한 쌍의 배면 기준홀과, 상기 배면 기준홀이 형성된 배면부의 형상에 따라 가죽시트를 절단하는 단계;로 이루어지는 전면부 및 배면부 형성단계;

(b) 상기 전면 기준홀을 전면부 성형틀의 가이드봉에 끼워 상기 전면부의 위치를 고정하고, 상기 전면부를 전면 테두리부와 상기 전면 테두리부의 내측에 전면 공간부로 압축성형하면서 상기 전면 공간부에 눈, 코 또는 입부분을 양각 또는 음각으로 성형하는 전면부 성형단계;

(c) 상기 배면 기준홀을 배면부 성형틀의 가이드봉에 끼워 상기 배면부의 위치를 고정하고, 상기 배면부를 배면 테두리부와 상기 배면 테두리부의 내측에 형성되는 배면 공간부로 압축성형하는 배면부 성형단계;

(d) 상기 전면 공간부와 상기 배면 공간부에 의해 형성될 공간의 형상에 따라 충전부를 성형하되, 상기 전면 공간부에 양각 또는 음각으로 성형된 눈, 코 또는 입부분에 대응되는 눈, 코 또는 입부분은 양각 또는 음각으로 성형되는 충전부 성형단계;

(e) 상기 전면 테두리부와 상기 배면 테두리부에 양면접착제를 부착하여 접착면을 형성하는 접착면 형성단계;

(f) 상기 성형된 배면부의 배면 기준홀을 부착판의 가이드봉에 삽입하여 위치를 고정하고, 상기 배면 공간부에 상기 충전부를 안착하는 충전부 안착단계;

(g) 상기 성형된 전면부의 전면 기준홀을 상기 부착판의 가이드봉에 삽입하여 상기 배면부와 일치시키고, 상기 전면 테두리부와 상기 배면 테두리부를 부착하는 테두리부 부착단계;

(h) 상기 부착된 전면 및 배면 테두리부를 압착하는 테두리부 압착단계;

(i) 상기 전면 공간부의 외면에 눈, 코 또는 입 부분을 형성하는 단계; 및

(j) 상기 전면 기준홀과 상기 배면 기준홀이 부착되어 형성된 한 쌍의 기준홀 중 어느 하나 또는 전부를 절단하는 기준홀 제거단계;

로 이루어지는 것을 특징으로 하는 가죽시트를 이용한 봉제인형의 제조방법.

청구항 2

(a) 제작위치를 고정하기 위해 봉제인형의 전면부에 돌출형성되는 한 쌍의 전면 기준홀과, 상기 전면 기준홀이 형성된 전면부의 형상에 따라 가죽시트를 절단하는 단계; 및 상기 전면 기준홀과 일치되는 위치의 배면부에 돌출형성되는 한 쌍의 배면 기준홀과, 상기 배면 기준홀이 형성된 배면부의 형상에 따라 가죽시트를 절단하는 단계;로 이루어지는 전면부 및 배면부 형성단계;

(b) 상기 전면 기준홀을 전면부 성형틀의 가이드봉에 끼워 상기 전면부의 위치를 고정하고, 상기 전면부를 전면 테두리부와 내측에 전면 공간부로 압축성형하면서 상기 전면 공간부에 눈, 코 또는 입부분을 양각 또는 음각으로 성형하는 전면부 성형단계;

(c) 상기 배면 기준홀을 배면부 성형틀의 가이드봉에 끼워 상기 배면부의 위치를 고정하고, 상기 배면부를 배면 테두리부와 상기 배면 테두리부의 내측에 형성되는 배면 공간부로 압축성형하는 배면부 성형단계;

(d) 상기 전면 공간부와 상기 배면 공간부에 의해 형성될 공간의 형상에 따라 충전부를 성형하되, 상기 전면 공간부에 양각 또는 음각으로 성형된 눈, 코 또는 입부분에 대응되는 눈, 코 또는 입부분은 양각 또는 음각으로 성형되는 충전부 성형단계;

(e) 상기 전면 테두리부와 상기 배면 테두리부에 양면접착제를 부착하여 접착면을 형성하는 접착면 형성단계;

(f) 상기 성형된 배면부의 배면 기준홀을 부착판의 가이드봉에 삽입하여 위치를 고정하고, 상기 배면 공간부에 상기 충전부를 안착하는 충전부 안착단계;

(g) 상기 성형된 전면부의 전면 기준홀을 상기 부착판의 가이드봉에 삽입하여 상기 배면부와 일치시키고, 상기 전면 테두리부와 상기 배면 테두리부를 부착하는 테두리부 부착단계;

(h) 상기 부착된 전면 및 배면 테두리부를 압착하는 테두리부 압착단계;

(i) 상기 테두리부를 실로 재봉하여 박음질하는 단계;

(j) 상기 전면 공간부의 외면에 눈, 코 또는 입 부분을 형성하는 단계; 및

(k) 상기 전면 기준홀과 상기 배면 기준홀이 부착되어 형성된 한 쌍의 기준홀 중 어느 하나 또는 전부를 절단하는 기준홀 제거단계;

로 이루어지는 것을 특징으로 하는 가죽시트를 이용한 봉제인형의 제조방법.

청구항 3

삭제

청구항 4

삭제

청구항 5

제1항 또는 제2항에 있어서,

상기 (d) 단계의 충전부는, 실리콘 또는 폴리우레탄 폼으로 성형되는 것을 특징으로 하는 가죽시트를 이용한 봉제인형의 제조방법.

청구항 6

삭제

청구항 7

제2항에 있어서,

상기 (h) 단계는,

(h-1) 상기 부착된 테두리면을 압착하는 단계;와, (h-2) 상기 압착된 테두리면에 봉제를 위한 천공부를 형성하는 단계;로 이루어지는 것을 특징으로 하는 가죽시트를 이용한 봉제인형의 제조방법.

청구항 8

삭제

청구항 9

삭제

발명의 설명

기 술 분 야

[0001] 본 발명은 가죽시트를 이용한 봉제인형 제조방법에 관한 것으로서, 보다 더 상세하게는 가죽 시트로 표면이 이루어진 봉제인형을 성형틀을 이용하여 전면부와 배면부 및 전면부와 배면부 사이의 공간에 충전되는 충전제를

공간의 형상에 따라 성형하고, 이를 함께 재봉틀로 봉재하여 가죽 봉제인형을 제조하는 가죽시트를 이용한 봉제인형의 제조방법에 관한 것이다.

배 경 기 술

[0003] 일반적으로 봉제인형은 솜이나 비닐 등으로 속을 채워 부드럽고 쿠션감을 주는 인형을 말하며, 주로 사람이나 동물, 캐릭터 모양으로 만드는 것을 지칭한다. 봉제인형은 주로 가죽시트를 이용하여 제작되며, 가죽시트에는 천연가죽과 인조가죽이 포함될 수 있다.

[0004] 종래 가방 등에 부착하여 악세서리로 널리 사용되고 있는 봉제인형의 제조 방법은, 인형의 몸체가 되는 부분의 가죽을 그 외곽을 따라 상피와 하피로 분리형성하고, 이의 외곽을 충전물을 넣을 수 있는 부분만을 남겨 놓고 실로 박음질한 후 실이나 솜 등의 충전물을 충전시킨 후에, 충전물 주입 부분을 박음질로 마무리하여 완성시키는 방법으로 이루어졌다.

[0005] 그러나 상기와 같은 봉제인형의 제조방법은, 인형의 제조공정상 모든 일들이 사람의 수작업으로 반복적으로 이루어질 수밖에 없었고, 그에 따라 제조과정이 번거롭고 복잡하여 생산성이 떨어지는 문제점이 있었다.

[0006] 또한, 봉제인형의 제조에 많은 노동력이 필요하여, 노동 집약적인 작업으로 인한 인건비 상승과 봉제인형에 필요한 인력의 수급이 쉽지 않다는 문제점이 있었다.

[0007] 또한, 일일이 사람이 수작업으로 작업을 하여야 하기 때문에 제조 가격이 비싸지는 문제점도 있었다.

선행기술문헌

특허문헌

[0009] (특허문헌 0001) 등록특허공보 제10-0175894호(2000.09.25. 등록)

(특허문헌 0002) 공개특허공보 제10-2009-0128030호(2009.12.15. 공개)

(특허문헌 0003) 등록특허공보 제10-1098476호(2011.12.19. 등록)

(특허문헌 0004) 등록실용신안공보 제20-0431357호(2006.11.10. 등록)

발명의 내용

해결하려는 과제

[0010] 상기와 같은 문제점을 해결하기 위해 본 발명은, 수작업으로 이루어지는 과정을 없애고, 프레스로 압축하여 성형함과 아울러 충전제를 성형하여, 전면부와 배면부 및 충전제를 함께 제작함으로써, 봉제인형 생산에 들어가는 시간과 노동력 및 제품의 단가를 획기적으로 줄 일 수 있는 가죽시트를 이용한 봉제인형의 제조방법을 제공함을 목적으로 한다.

과제의 해결 수단

[0012] 상기의 목적을 달성하기 위해 본 발명은, (a) 제작위치를 고정하기 위해 봉제인형의 전면부에 돌출형성되는 한 쌍의 전면 기준홀과, 상기 전면 기준홀이 형성된 전면부의 형상에 따라 가죽시트를 절단하는 단계; 및 상기 전면 기준홀과 일치되는 위치의 배면부에 돌출형성되는 한 쌍의 배면 기준홀과, 상기 배면 기준홀이 형성된 배면부의 형상에 따라 가죽시트를 절단하는 단계;로 이루어지는 전면부 및 배면부 형성단계; (b) 상기 전면 기준홀을 전면부 성형틀의 가이드봉에 끼워 상기 전면부의 위치를 고정하고, 상기 전면부를 전면 테두리부와 상기 전면 테두리부의 내측에 형성되는 전면 공간부로 압축성형하는 전면부 성형단계; (c) 상기 배면 기준홀을 배면부 성형틀의 가이드봉에 끼워 상기 배면부의 위치를 고정하고, 상기 배면부를 배면 테두리부와 상기 배면 테두리부의 내측에 형성되는 배면 공간부로 압축성형하는 배면부 성형단계; (d) 상기 전면 공간부와 상기 배면 공간부에 의해 형성될 공간의 형상에 따라 충전부를 성형하는 충전부 성형단계; (e) 상기 전면 테두리부와 상기 배면 테두리부에 접착면을 형성하는 접착면 형성단계; (f) 상기 성형된 배면부의 배면 기준홀을 부착판의 가이드봉에 삽입하여 위치를 고정하고, 상기 배면 공간부에 상기 충전부를 안착하는 충전부 안착단계; (g) 상기 성형된 전면부의 전면 기준홀을 상기 부착판의 가이드봉에 삽입하여 상기 배면부와 일치시키고, 상기 전면 테두리부와 상

기 배면 테두리부를 부착하는 테두리부 부착단계; (h) 상기 부착된 전면 및 배면 테두리부를 압착하는 테두리부 압착단계; (i) 상기 전면 공간부의 외면에 눈, 코 또는 입 부분을 형성하는 단계; 및 (j) 상기 전면 기준홀과 상기 배면 기준홀이 부착되어 형성된 한 쌍의 기준홀 중 어느 하나 또는 전부를 절단하는 기준홀 제거단계;로 이루어지는 것을 특징으로 하는 가죽시트를 이용한 봉제인형의 제조방법을 제공한다.

[0013] 또한, 본 발명은 상기의 목적을 달성하기 위해, (a) 제작위치를 고정하기 위해 봉제인형의 전면부에 돌출형성되는 한 쌍의 전면 기준홀과, 상기 전면 기준홀이 형성된 전면부의 형상에 따라 가죽시트를 절단하는 단계; 및 상기 전면 기준홀과 일치되는 위치의 배면부에 돌출형성되는 한 쌍의 배면 기준홀과, 상기 배면 기준홀이 형성된 배면부의 형상에 따라 가죽시트를 절단하는 단계;로 이루어지는 전면부 및 배면부 형성단계; (b) 상기 전면 기준홀을 전면부 성형틀의 가이드봉에 끼워 상기 전면부의 위치를 고정하고, 상기 전면부를 전면 테두리부와 상기 전면 테두리부의 내측에 형성되는 전면 공간부로 압축성형하는 전면부 성형단계; (c) 상기 배면 기준홀을 배면부 성형틀의 가이드봉에 끼워 상기 배면부의 위치를 고정하고, 상기 배면부를 배면 테두리부와 상기 배면 테두리부의 내측에 형성되는 배면 공간부로 압축성형하는 배면부 성형단계; (d) 상기 전면 공간부와 상기 배면 공간부에 의해 형성될 공간의 형상에 따라 충전부를 성형하는 충전부 성형단계; (e) 상기 전면 테두리부와 상기 배면 테두리부에 접착면을 형성하는 접착면 형성단계; (f) 상기 성형된 배면부의 배면 기준홀을 부착판의 가이드봉에 삽입하여 위치를 고정하고, 상기 배면 공간부에 상기 충전부를 안착하는 충전부 안착단계; (g) 상기 성형된 전면부의 전면 기준홀을 상기 부착판의 가이드봉에 삽입하여 상기 배면부와 일치시키고, 상기 전면 테두리부와 상기 배면 테두리부를 부착하는 테두리부 부착단계; (h) 상기 부착된 전면 및 배면 테두리부를 압착하는 테두리부 압착단계; (i) 상기 테두리부를 실로 재봉하여 박음질하는 단계; (j) 상기 전면 공간부의 외면에 눈, 코 또는 입 부분을 형성하는 단계; 및 (k) 상기 전면 기준홀과 상기 배면 기준홀이 부착되어 형성된 한 쌍의 기준홀 중 어느 하나 또는 전부를 절단하는 기준홀 제거단계;로 이루어지는 것을 특징으로 하는 가죽시트를 이용한 봉제인형의 제조방법을 제공한다.

[0014] 본 발명의 (b) 단계에서, 전면부에는 눈, 코 또는 입부분이 성형되고, 상기 눈, 코 또는 입부분은 양각 또는 음각으로 형성되는 것을 특징으로 한다.

[0015] 본 발명의 (d) 단계에서 공간의 형상에 따라 성형되는 충전부는, 전면부에 대응되는 부분에 상기 눈, 코 또는 입부분의 양각 또는 음각이 형성되는 것을 특징으로 한다.

[0016] 본 발명에서 (d) 단계의 충전부는 실리콘 또는 폴리우레탄 폼으로 성형되는 것을 특징으로 한다.

[0017] 본 발명에서 (e) 단계의 접착면의 형성은, 접착제를 도포하거나 양면 접착제를 부착하여 이루어지는 것을 특징으로 한다.

[0018] 본 발명에서 (h) 단계는, (h-1) 상기 부착된 테두리면을 압착하는 단계;와 (h-2) 상기 압착된 테두리면에 봉제를 위한 천공부를 형성하는 단계;로 이루어지는 것을 특징으로 한다.

[0019] 삭제

[0020] 삭제

발명의 효과

[0022] 본 발명은 봉제인형을 제작함에 있어서 수작업으로 이루어지는 과정을 없애고, 프레스로 압축하여 가죽시트를 성형함과 아울러 충전제도 성형하여, 전면부와 배면부 및 충전제를 함께 제작함으로써, 봉제인형의 생산에 들어가는 시간과 노동력 및 제품의 단가를 획기적으로 줄 일 수 있다는 장점을 가진다.

도면의 간단한 설명

[0024] 도 1은 본 발명에 따른 가죽시트를 이용한 봉제인형의 제조방법의 일실시예의 순서도.

도 2는 본 발명에 따른 가죽시트를 이용한 봉제인형의 제조방법의 다른 실시예의 순서도.

도 3은 본 발명에 따른 가죽시트를 이용한 봉제인형의 제조방법에서 전면부 및 배면부를 봉제인형의 형상에 따라 절단하는 단계를 도시한 사시도.

도 4는 본 발명에 따른 가죽시트를 이용한 봉제인형의 제조방법에서 봉제인형의 형상에 따라 절단된 가죽시트를 성형틀에 안착하고 압축성형하는 단계를 도시한 사시도.

도 5는 본 발명에 따른 가죽시트를 이용한 봉제인형의 제조방법에서 충전제로 충전부를 성형하는 단계를 도시한 단면도.

도 6은 본 발명에 따른 가죽시트를 이용한 봉제인형의 제조방법에서 전면 테두리부와 배면 테두리부에 접착면을 형성하는 단계를 도시한 사시도.

도 7은 본 발명에 따른 가죽시트를 이용한 봉제인형의 제조방법에서 충전부를 배면부의 배면 전면부에 안착하는 단계를 도시한 사시도.

도 8은 본 발명에 따른 가죽시트를 이용한 봉제인형의 제조방법에서 배면부와 충전부 및 전면부를 접착하는 단계를 도시한 사시도.

도 9는 본 발명에 따른 가죽시트를 이용한 봉제인형의 제조방법에서 봉제인형을 압축하면서 테두리부를 천공하는 단계를 도시한 사시도.

도 10은 본 발명에 따른 가죽시트를 이용한 봉제인형의 제조방법에서 봉제인형의 테두리부에 재봉틀로 박음질하는 단계를 도시한 사시도.

도 11은 본 발명에 따른 가죽시트를 이용한 봉제인형의 제조방법에서 봉제인형에 눈, 코 또는 입 등의 부분을 형성하는 단계를 도시한 사시도.

발명을 실시하기 위한 구체적인 내용

[0025] 이하에서는, 본 발명의 바람직한 실시예를 첨부도면을 참조하여 상세하게 설명하기로 한다. 다만, 이는 본 발명이 속하는 기술분야에서 통상의 지식을 가진 자가 발명을 용이하게 실시할 수 있을 정도로 상세하게 설명하기 위한 것이지, 이로 인해 본 발명의 기술적 사상 및 범주가 한정되는 것을 의미하는 것은 아니다.

[0027] 도 1은 본 발명에 따른 가죽시트를 이용한 봉제인형의 제조방법의 일실시예의 순서도이고, 도 2는 본 발명에 따른 가죽시트를 이용한 봉제인형의 제조방법의 다른 실시예의 순서도이고, 도 3은 본 발명에 따른 가죽시트를 이용한 봉제인형의 제조방법에서 전면부 및 배면부를 봉제인형의 형상에 따라 절단하는 단계를 도시한 사시도이고, 도 4는 본 발명에 따른 가죽시트를 이용한 봉제인형의 제조방법에서 봉제인형의 형상에 따라 절단된 가죽시트를 성형틀에 안착하고 압축성형하는 단계를 도시한 사시도이고, 도 5는 본 발명에 따른 가죽시트를 이용한 봉제인형의 제조방법에서 충전제로 충전부를 성형하는 단계를 도시한 단면도이고, 도 6은 본 발명에 따른 가죽시트를 이용한 봉제인형의 제조방법에서 전면 테두리부와 배면 테두리부에 접착면을 형성하는 단계를 도시한 사시도이고, 도 7은 본 발명에 따른 가죽시트를 이용한 봉제인형의 제조방법에서 충전부를 배면부의 배면 전면부에 안착하는 단계를 도시한 사시도이고, 도 8은 본 발명에 따른 가죽시트를 이용한 봉제인형의 제조방법에서 배면부와 충전부 및 전면부를 접착하는 단계를 도시한 사시도이고, 도 9는 본 발명에 따른 가죽시트를 이용한 봉제인형의 제조방법에서 봉제인형을 압축하면서 테두리부를 천공하는 단계를 도시한 사시도이고, 도 10은 본 발명에 따른 가죽시트를 이용한 봉제인형의 제조방법에서 봉제인형의 테두리부에 재봉틀로 박음질하는 단계를 도시한 사시도이고, 도 11은 본 발명에 따른 가죽시트를 이용한 봉제인형의 제조방법에서 봉제인형에 눈, 코 또는 입 등의 부분을 형성하는 단계를 도시한 사시도이다.

[0029] 본 발명에서 사용되는 가죽시트는 천연가죽, 인조가죽 또는 가죽과 유사한 시트를 이용한 시트 등 가죽에 준하는 시트들이 포함될 수 있다. 이하 각 단계를 구체적으로 설명하기로 한다.

[0030] 도 1은 본 발명에 따른 가죽시트를 이용한 봉제인형의 제조방법의 일실시예의 순서도이다. 도면에 도시된 바와 같이, 본 발명에 따른 가죽시트를 이용한 봉제인형의 제조방법은, (a) 전면부로 사용할 가죽시트를 전면부 성형틀에 투입하여 봉제인형의 전면부를 전면 테두리부와 상기 전면 테두리부의 내측에 형성되는 전면 공간부로 압축성형하는 단계(S1)와, (b) 배면부로 사용할 가죽시트를 배면부 성형틀에 투입하여 봉제인형의 배면부를 배면 테두리부와 상기 배면 테두리부의 내측에 형성되는 배면 공간부로 압축성형하는 단계(S2)와, (c) 상기 성형된 전면 공간부와 상기 성형된 배면 공간부에 의해 형성되는 공간의 형상에 따라 충전부를 성형하는 단계(S3)와, (d) 상기 전면 테두리부와 상기 배면 테두리부에 접착면을 형성하는 단계(S4)와, (e) 상기 배면 공간부에 상기 성형된 충전부를 안착하는 단계(S5)와, (f) 상기 배면 테두리부 위에 상기 전면 테두리부를 일치시키고 서로 부착하는 단계(S6)와, (g) 상기 부착된 테두리부를 압착하는 단계(S7)와, (h) 상기 전면 공간부의 외면에 눈, 코

또는 입 부분을 형성하는 단계(S8)로 이루어진다.

[0031] 도 2는 본 발명에 따른 가죽시트를 이용한 봉제인형의 제조방법의 다른 실시예의 순서도이다. 도면에 도시된 바와 같이, (a) 전면부로 사용할 가죽시트를 전면부 성형틀에 투입하여 봉제인형의 전면부를 전면 테두리부와 상기 전면 테두리부의 내측에 형성되는 전면 공간부로 압축성형하는 단계(S1)와, (b) 배면부로 사용할 가죽시트를 배면부 성형틀에 투입하여 봉제인형의 배면부를 배면 테두리부와 상기 배면 테두리부의 내측에 형성되는 배면 공간부로 압축성형하는 단계(S2)와, (c) 전면 공간부와 배면 공간부에 의해 형성될 공간의 형상에 따라 충전부를 성형하는 단계(S3)와, (d) 상기 전면 테두리부와 상기 배면 테두리부에 접착면을 형성하는 단계(S4)와, (e) 상기 배면 공간부에 상기 충전부를 안착하는 단계(S5)와, (f) 상기 배면 테두리부 위에 상기 전면 테두리부를 일치시키고 서로 부착하는 단계(S6)와, (g) 상기 부착된 테두리부를 압착하는 단계(S7)와, (h) 상기 테두리부를 실로 재봉하여 박음질하는 단계(S8)와, (i) 상기 전면 공간부의 외면에 눈, 코 또는 입 부분을 형성하는 단계(S9)로 이루어진다.

[0032] 상기 두 제조방법의 실시예의 차이점은 다른 실시예가 테두리부를 실로 재봉하여 박음질하는 단계가 더 포함되는 점에서 차이점을 가지므로, 나머지는 동일하게 각 단계를 설명하기로 한다.

[0033] 먼저, 전면부로 사용할 가죽시트를 전면부 성형틀에 투입하여 봉제인형의 전면부를 전면 테두리부와 상기 전면 테두리부의 내측에 형성되는 전면 공간부로 압축성형하는 단계(S1)를 거친다. 봉제인형의 전면부를 일정한 형태로 성형하게 되는데, 먼저 전면부로 사용할 가죽시트(1)를 봉제인형의 전면부 형상에 따라 절단한다. 전면부의 형상으로 절단할 때 절단된 크기는 봉제인형의 전면부의 크기보다 크게 절단될 필요가 있다. 전면부 성형틀(100)에서 압축 성형이 되기 때문에 프레스 등의 압축과정에서 일부 연신될 수 있으므로 변형이 가능하도록 하기 위해 실제의 전면부의 크기보다 크게 절단됨이 바람직하다. 절단된 전면부(10)를 전면부 성형틀(100)에 투입하여 봉제인형의 전면부(10)를 구성하는 전면 테두리부(11)와 전면 테두리부(11)의 내측에 외측으로 오목하게 돌출되는 전면 공간부(12)로 압축성형된다. 전면부 성형틀(100)에 절단된 전면부(10)를 올려 놓고, 프레스(미도시)를 이용하여 일정온도로 압축하면서 전면 공간부(12)가 외측으로 오목하게 형성될 수 있도록 한다. 또한, 도면에 도시된 바와 같이, 전면부(10)를 배면부(20)와 서로 일치시켜 접착하기 위해서 특정 위치에 전면 기준홀(13)을 마련할 수 있다. 도면에서는 귀 부분에 전면 기준홀(13)을 마련하고, 성형틀(100)에는 전면 기준홀(13)을 삽입하기 위한 가이드봉(110)이 마련된다. 가이드봉(110)은 도면처럼 한 쌍으로 또는 셋 이상으로 만들어짐이 바람직하다. 또한, 성형틀(100)에는 눈(103a)과 코 또는 입 부분(103b)이 양각 또는 음각으로 형성될 수 있도록 마련된다. 필요에 따라서는 눈과 코 또는 입 부분을 뚫어 홀 형태로 형성할 수도 있다. 또한, 도면에서 성형틀(100)은 음각으로 도시되어 있으나, 성형틀(100)은 양각으로 도시되고 양각으로 전면부(10)를 형성할 수도 있다.

[0034] 다음으로, 배면부로 사용할 가죽시트(2)를 배면부 성형틀(200)에 투입하여 봉제인형의 배면부(20)를 배면 테두리부(201)와 상기 배면 테두리부(201)의 내측에 형성되는 배면 공간부(202)로 압축성형하는 단계(S2)를 거친다. 봉제인형의 배면부를 일정한 형태로 성형하게 되는데, 먼저 배면부로 사용할 가죽시트(2)를 봉제인형의 배면부 형상에 따라 절단한다. 배면부의 형상으로 절단할 때 절단된 크기는 봉제인형의 배면부의 크기보다 크게 절단될 필요가 있다. 배면부 성형틀(200)에서 압축 성형이 되기 때문에 프레스 등의 압축과정에서 일부 연신될 수 있으므로, 변형이 가능하도록 하기 위해 실제의 배면부의 크기보다 크게 절단됨이 바람직하다. 절단된 배면부(20)를 배면부 성형틀(200)에 투입하여 봉제인형의 배면부(20)를 구성하는 배면 테두리부(21)와 배면 테두리부(21)의 내측에 외측으로 오목하게 돌출되는 배면 공간부(22)로 압축성형된다. 배면부 성형틀(200)에 절단된 배면부(20)를 올려 놓고, 프레스(미도시)를 이용하여 일정온도로 압축하면서 배면 공간부(22)가 외측으로 오목하게 형성될 수 있도록 한다. 또한, 도면에 도시된 바와 같이, 배면부(20)를 전면부(10)와 서로 일치시켜 접착하기 위해서 특정 위치에 배면 기준홀(23)을 마련할 수 있다. 도면에서는 귀 부분에 배면 기준홀(23)을 마련하고, 성형틀(200)에는 배면 기준홀(23)을 삽입하기 위한 가이드봉(210)이 마련된다. 가이드봉(210)은 도면처럼 한 쌍으로 또는 셋 이상으로 만들어짐이 바람직하다. 또한, 도면에서 배면부 성형틀(200)은 음각으로 도시되어 있으나, 배면부 성형틀(200)은 양각으로 도시되고 양각으로 배면부(20)를 형성할 수도 있다.

[0035] 다음으로, 전면 공간부와 배면 공간부에 의해 형성될 공간의 형상에 따라 충전부를 성형하는 단계(S3)를 거친다. 충전부(30)는 도 4에 도시된 바와 같이 충전부 성형틀(300)로 충전제를 삽입하여 일정형태로 성형한다. 충전부(30)는 전면 공간부(12)와 배면 공간부(22)에 의해 형성되는 공간에 충전되는 것이므로 전면 공간부(12)와 배면 공간부(22)에 의해 형성되는 공간의 형상에 따라 성형된다. 충전부 성형틀(300)은 공간(310)의 형상으로 마련되고, 공간(310) 내부로 충전제인 실리콘 폼 또는 폴리우레탄 폼을 주입하여 충전부(30)를 성형한다. 충전부 성형틀(300)은 상부 성형틀(301)와 하부 성형틀(302)과 주입구(303)로 마련된다. 성형되는 충전부(30)는

반드시 전면 공간부(12)와 배면 공간부(22)의 형상과 동일할 필요는 없으나, 전면 공간부(12)와 배면 공간부(22)에 채워질 수 있도록 변형될 수 있는 상태로 성형됨이 바람직하다. 또한, 필요에 따라서 전면부(10)에 대응되는 부분에 눈, 코 또는 입부분의 양각 또는 음각이 형성될 수 있도록 충전부(30)가 성형될 수도 있다. 이 경우는 눈, 코 또는 입 부분이 외부로 돌출될 필요가 있는 경우, 전면부(10)의 전면 공간부(12)에 홀 형태로 눈, 코 또는 입 부분이 형성되는 경우에 바람직하다.

[0036] 다음으로, 전면 테두리부(11)와 배면 테두리부(21)에 접착면을 형성하는 단계(S4)를 거친다. 도 5에 도시된 바와 같이, 전면부(10)와 배면부(20)를 서로 부착하기 위해 전면 테두리부(11)와 배면 테두리부(21)에 접착면(11-1, 21-)을 형성한다. 접착면(11-1, 21-1)을 형성하는 방법은, 테두리부에 접착제를 도포하거나, 양면 테이프를 부착하여 접착면을 형성할 수 있다. 또한, 가죽시트의 전면 테두리부(11)와 배면 테두리부(21)가 서로 쉽게 접착될 수 있도록 접촉면적을 넓히기 위해 표면 거칠기 작업을 통해서 접착면을 형성할 수도 있다.

[0037] 다음으로, 배면 공간부(22)에 충전부(30)를 안착하는 단계(S5)를 거친다. 도 6에 도시된 바와 같이, 전면부(10)와 배면부(20)를 서로 합착해야 하기 때문에, 먼저 배면 공간부(22)에 성형된 충전부(30)를 안착시킨다. 충전부(30)는 가능한 변형이 가능한 형태로 성형됨이 바람직하다.

[0038] 다음으로, 배면 테두리부(21) 위에 전면 테두리부(11)를 일치시키고 서로 부착하는 단계(S6)를 거친다. 배면 테두리부(21)와 저면 테두리부(11)를 일치시키기 위해 기준홀(13, 23)을 이용함이 바람직하다. 도 7에 도시된 바와 같이, 부착판(400)을 형성하고, 부착판 본체(401)의 가이드봉(402)을 형성하고, 가이드봉(402)에 기준홀(13, 23)을 끼워서 서로 일치시킨 후에 서로 부착하면 작업이 편리할 수 있다. 부착은 접착제가 도포된 경우 또는 양면 테이프가 부착되어 있는 경우에는 테두리부를 붙이는 작업으로 마무리된다. 접착면에 접착제 등이 도포되지 않은 경우에는 테두리부(11, 21)에 일정한 열을 가하여 서로 부착할 수도 있다.

[0039] 다음으로, 부착된 테두리부를 압착하는 단계(S7)를 거친다. 부착된 테두리부를 더 견고하게 부착하기 위해 프레스를 이용하여 테두리부를 압착한다. 프레스 압착에 의해 전면부(10)와 배면부(20)는 서로 견고하게 부착된다. 프레스로 압착하면서 일정한 열을 가함으로써, 프레스 압착에 따른 압착선(미도시)이 나타날 수도 있으며, 일정한 열을 가하면서 서로 압착하기 때문에 접착면에서의 접착력이 증가하는 효과를 가질 수 있다. 압착으로 인해 전면 테두리부(11)와 배면 테두리부(21)는 서로 완전히 부착될 수 있다.

[0040] 다음으로, 테두리부(11, 21)를 실로 재봉하여 박음질하는 단계(S8)를 거친다. 테두리부(11, 21)를 실로 재봉하여 박음질하는 단계는 다른 실시예에서만 나타나는 제조방법의 구성이다. 봉제인형의 특성상 봉제로 마무리가 되어야 하므로 테두리부(11, 21)를 실로 재봉하여 박음질하는 단계를 거친다.테두리부(11, 21)를 재봉틀을 이용하여 박음질하거나, 도 8과 같이 테두리부(11, 21)에 홀(14)을 천공하고, 홀(14)을 이용하여 쉽게 박음질 할수도 있다. 도 9는 재봉틀 또는 직접 실(3)로 박음질한 것을 도시하고 있다. 도 10에 도시된 바와 같이, 기준홀(13, 23)은 실(3)로 박음질 작업이 완료되면 절단할 수 있다. 또한, 절단하지 않고, 완성된 제품에 끈을 매달기 위한 끈 장착홀로도 사용할 수 있다. 또한, 도 8에 도시된 바와 같이, 테두리부(11, 21)를 실로 재봉하는 것을 쉽게 하기 위해 테두리부를 관통하여 형성되는 천공부(14)를 형성할 수 있다. 천공부(14)는 전면 테두리부(11)와 배면 테두리부(21)를 관통하여 형성된다.

[0041] 다음으로, 전면 공간부(12)의 외면에 눈, 코 또는 입 부분을 형성하는 단계(일실시예는 S8, 다른 실시에는 S9)를 거친다. 도 10에 도시된 바와 같이, 눈, 코 또는 입 부분이 돌출되는 형태인 경우 미리 제작된 눈, 코 또는 입을 부착하거나, 실로 꿰매어 봉제인형과 서로 연결할 수도 있다. 전면 공간부(12)에 눈, 코 또는 입 부분이 돌출된 형태로 제작된 경우, 실을 꿰매기 위해 바늘을 사용하여야 하는 경우에는, 돌출된 부분에 바늘 등을 사용하면 되므로 작업의 편리성을 줄 수 있으며, 노동력을 줄일 수 있는 효과도 가진다.

[0043] 상기의 순서에서, 전면부(10)와 배면부(20) 및 충전부(30)의 성형은 순서대로 설명되어 있기는 하나, 이러한 순서에 구애받지 않고 개별적으로 동일한 절차로 진행될 수 있음과 아울러 그 순서를 변경하여 성형하는 것도 가능하며, 이러한 변형은 본 발명이 속하는 기술분야에서 통상의 지식을 가진 사람에게는 단순한 설계변경에 불과한 사항으로 본 발명의 권리범위에 속한다. 즉, 전면부(10)와 배면부(20) 및 충전부(30)를 동시에 제작할 수도 있다. 순서를 바꾸어 제작할 수도 있다.

[0044] 상기에서 살펴본 바와 같이, 본 발명에 따른 가죽시트를 이용한 봉제인형의 제조방법은 전체 공정을 자동화하거나 일부의 공정만을 수작업으로 진행하고 나머지 공정은 자동화하여 봉제인형을 제작할 수 있다. 그에 따라 노동 생산성이 높아지고, 생산 수율이 증가하게 되고, 생산성이 높아지므로 봉제인형의 가격을 줄일 수 있다는 장점을 가진다. 또한, 자동화 라인을 만들게 되면 투입되는 노동력도 획기적으로 줄일 수 있게 되는 장점을 가진

다.

[0046] 상기에서 실시예가 예시적으로 설명되었음에도 불구하고, 본 발명이 이의 취지 및 범주에서 벗어남 없이 다른 여러 형태로 구체화될 수 있다는 사실은 해당 기술에 통상의 지식을 가진 이들에게는 자명한 것이다. 따라서 상술된 실시예는 제한적인 것이 아닌 예시적인 것으로 여겨져야 하며, 첨부된 청구항 및 이의 동등 범위 내의 모든 실시에는 본 발명의 범주 내에 포함된다고 할 것이다.

부호의 설명

[0048]

1 : 봉제인형 2 : 가죽시트

3 : 실

10 : 전면부 11 : 전면 테두리부

12 : 전면 공간부 13 : 전면 기준홀

14 : 천공부 15 : 실

20 : 배면부 21 : 배면 테두리부

22 : 배면 공간부 23 : 배면 기준홀

30 : 충전부

100 : 전면부 성형틀 101 : 전면 테두리부 홈

102 : 전면 공간부 홈 103(103a, 103b) : 눈, 코, 입 등

110 : 가이드봉

200 : 배면부 성형틀 201 : 배면 테두리부 홈

202 : 배면 공간부 홈 210 : 가이드봉

300 : 충전부 성형틀 301 : 상부 충전부 성형틀

302 : 하부 충전부 성형틀 303 : 주입구

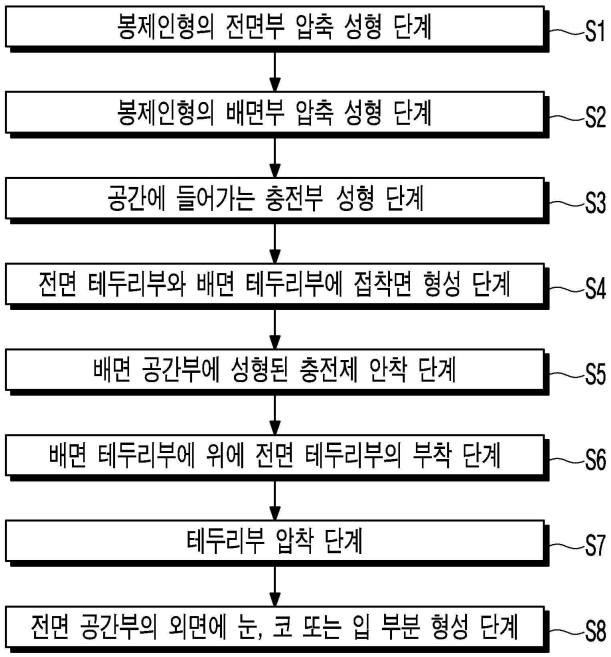
310 : 주입공간

400 : 부착판 401 : 부착판 본체

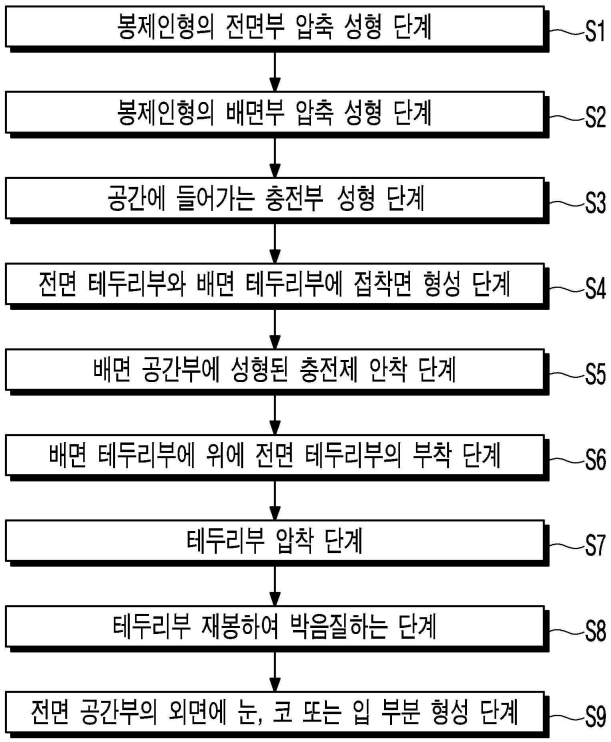
402 : 가이드봉

도면

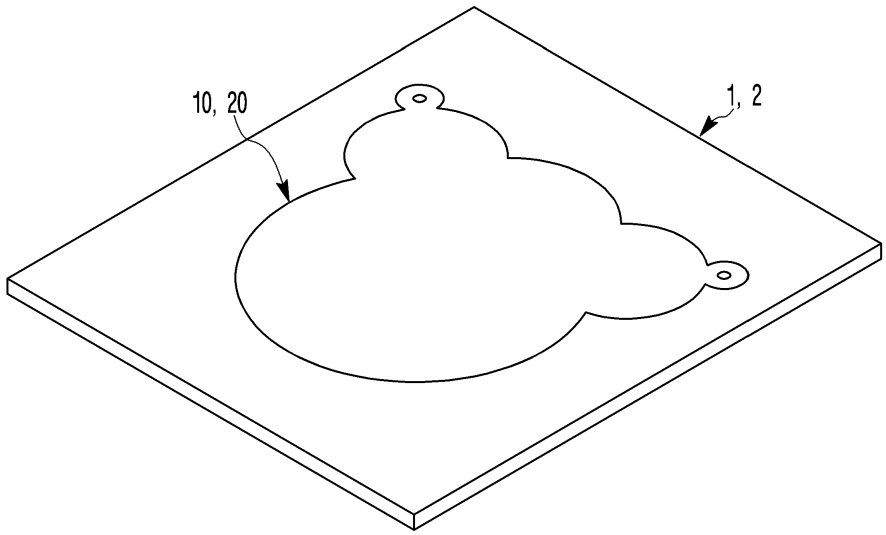
도면1


봉제인형의 전면부 압축 성형 단계
S1
봉제인형의 배면부 압축 성형 단계
S2
공간에 들어가는 충전부 성형 단계
S3
전면 테두리부와 배면 테두리부에 접착면 형성 단계
S4
배면 공간부에 성형된 충전제 안착 단계
S5
배면 테두리부에 위에 전면 테두리부의 부착 단계
S6
테두리부 압착 단계
S7
전면 공간부의 외면에 눈, 코 또는 입 부분 형성 단계
S8

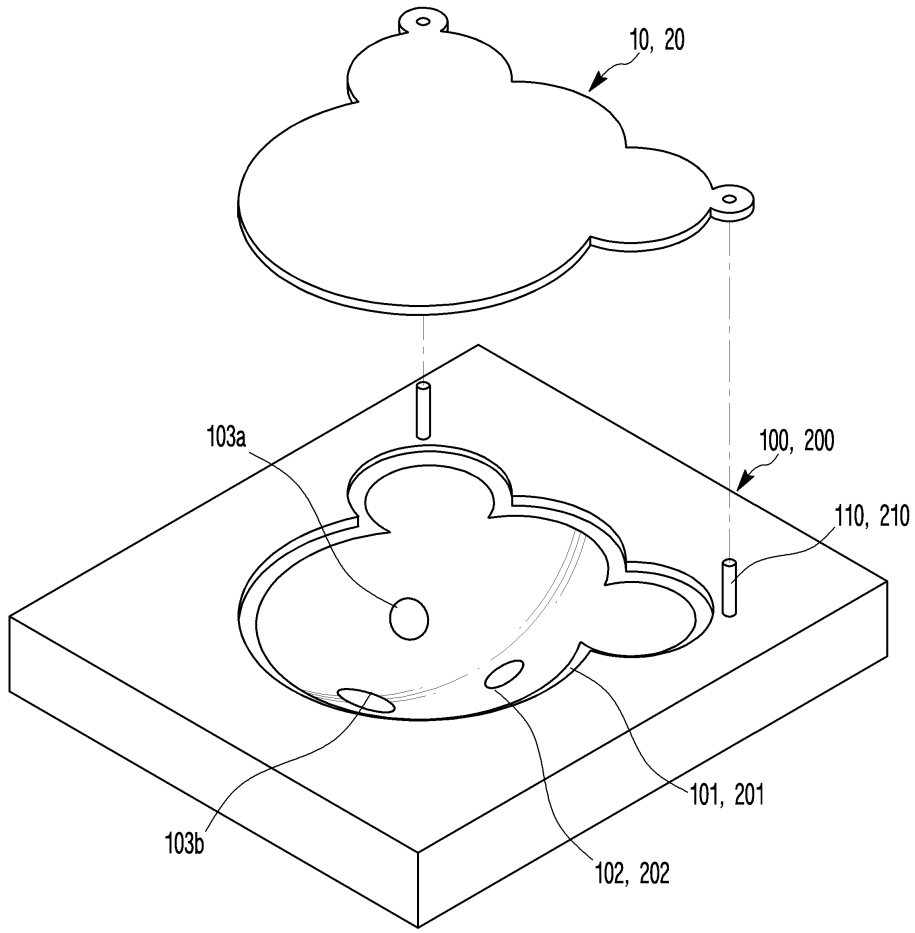
도면2


봉제인형의 전면부 압축 성형 단계
S1
봉제인형의 배면부 압축 성형 단계
S2
공간에 들어가는 충전부 성형 단계
S3
전면 테두리부와 배면 테두리부에 접착면 형성 단계
S4
배면 공간부에 성형된 충전제 안착 단계
S5
배면 테두리부에 위에 전면 테두리부의 부착 단계
S6
테두리부 압착 단계
S7
테두리부 재봉하여 박음질하는 단계
S8
전면 공간부의 외면에 눈, 코 또는 입 부분 형성 단계
S9

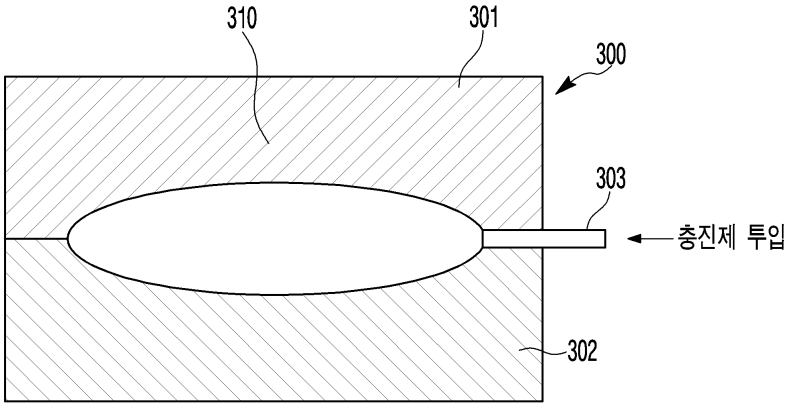
도면3



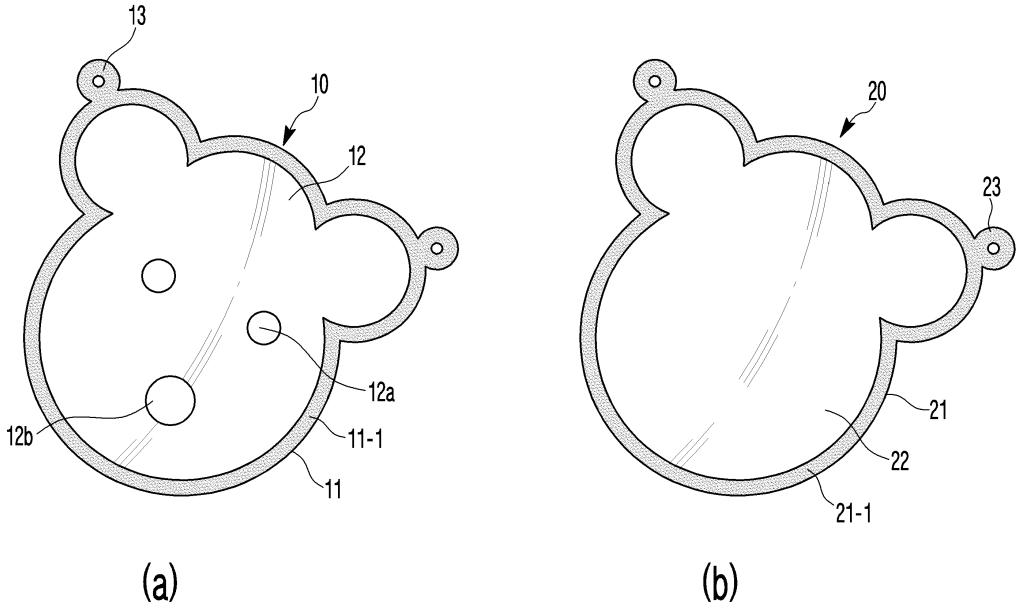
도면4



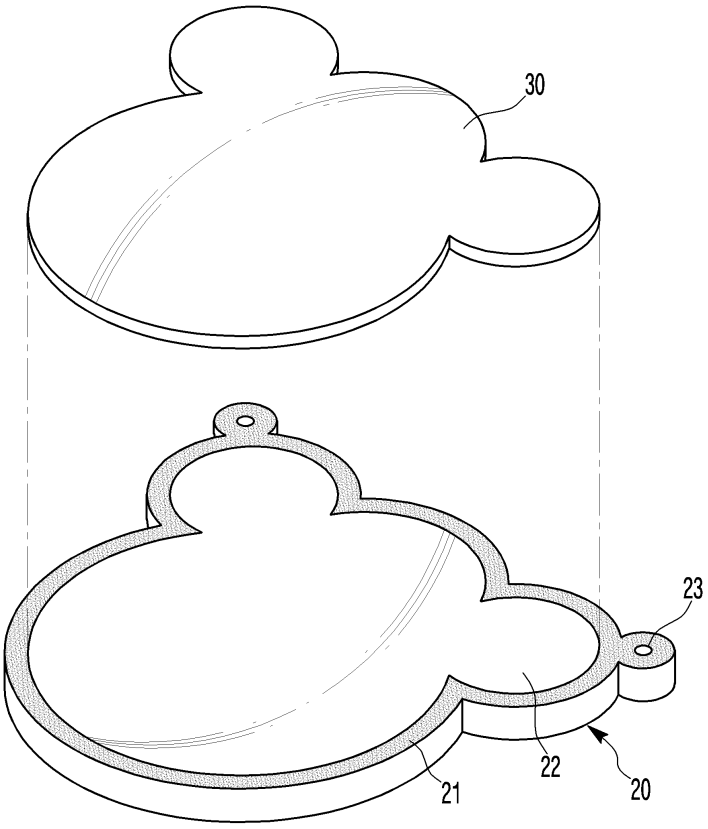
도면5


310
301
300
303
충진제 투입
302

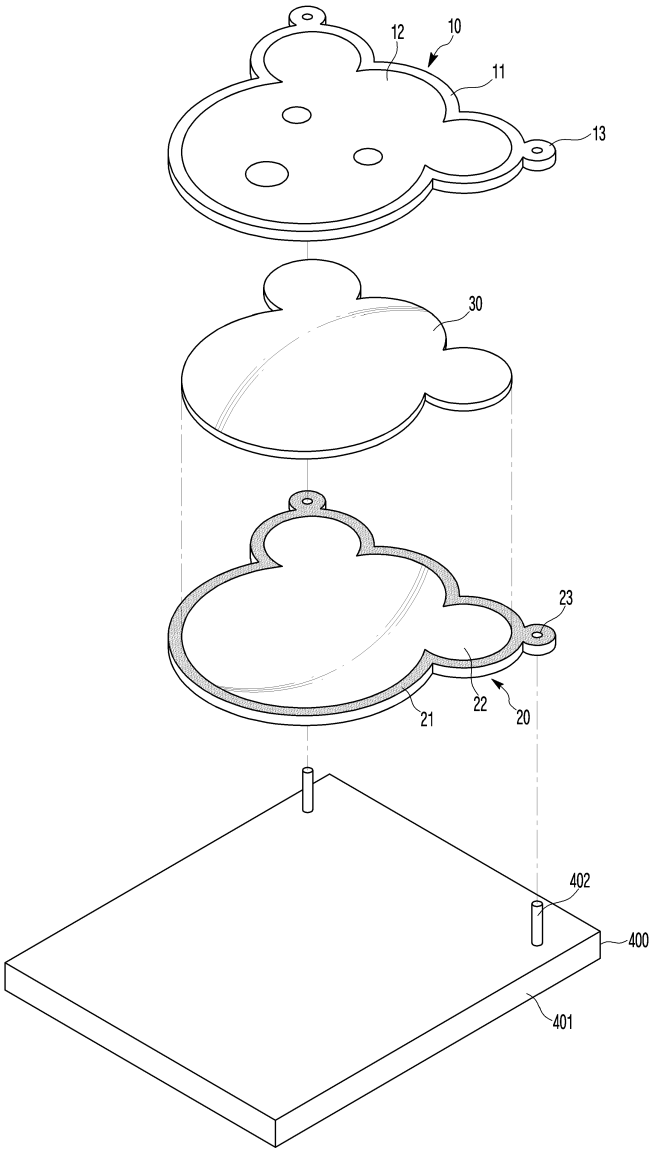
도면6


13
10
12
12a
12b
11-1
11
20
23
21
22
21-1
(a)
(b)

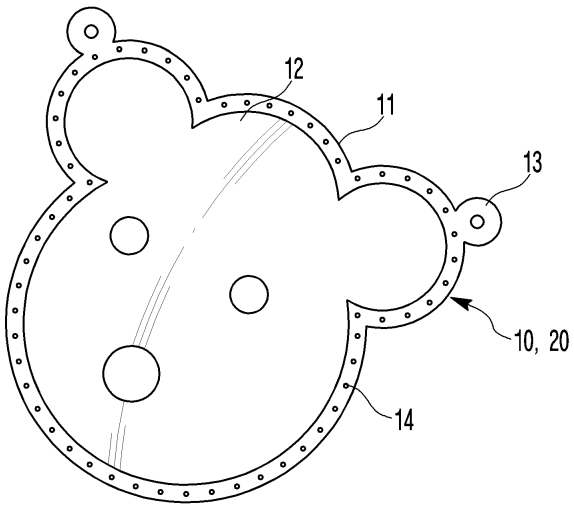
도면7



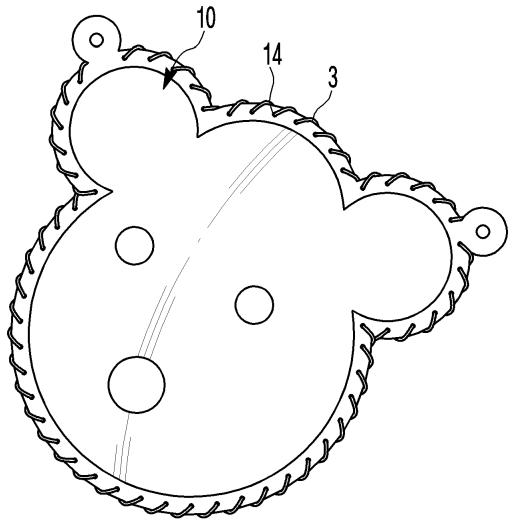
도면8



도면9



도면10



도면11

