



(19) 대한민국특허청(KR)
(12) 등록특허공보(B1)

(45) 공고일자 2010년01월13일
(11) 등록번호 10-0936717
(24) 등록일자 2010년01월06일

(51) Int. Cl.

A45C 5/00 (2006.01) A45C 3/06 (2006.01)

A45C 7/00 (2006.01)

(21) 출원번호 10-2009-0073918

(22) 출원일자 2009년08월11일

심사청구일자 2009년08월11일

(56) 선행기술조사문헌

JP2006315397 A

KR100342998 B1

(73) 특허권자

(주)몬도미오

경북 경산시 하양읍 부호리 33경일대학교창업보육센터 311

(72) 발명자

진경희

경북 경산시 중방동 881-26

임은진

대구 북구 칠성2가 414-5

(74) 대리인

권오식, 김종관, 박창희

전체 청구항 수 : 총 11 항

심사관 : 홍재영

(54) 목재를 사용하는 가방의 제조방법

(57) 요약

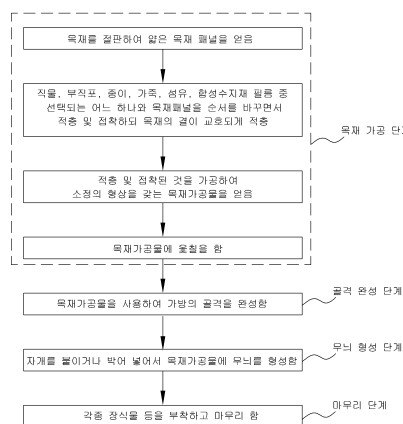
본 발명은 목재를 사용하여 가방을 제조하는 방법에 관한 것이다.

본 발명의 가방 제조방법은, 판재 형태의 절판목재를 복수 개 적층시켜 목재적층체를 얻되 절판목재가 갖는 결 방향이 다르도록 적층시켜 목재적층체를 얻는 목재가공단계; 목재가공단계에 의해 얻어진 목재적층체를 가방의 골격을 형성하는 재료로 사용하여 가방의 골격을 완성하는 골격완성단계;를 포함하는 가방의 제조방법으로서, 상기 목재적층체는 상부면이나 하부면 또는 절판목재와 절판목재의 사이에 직물, 부직포, 종이, 가죽, 섬유, 합성수지재 필름 중에서 선택되는 시트층을 갖는 것을 특징으로 한다.

본 발명에 의하면, 목재를 사용하여 가방을 제조하면서도 목재의 갈라짐 현상과 휨 현상을 최소화할 수 있고, 이로 인해 높은 강성을 가지면서도 목재의 아름다움이 오래도록 유지되는 가방을 제조할 수 있다.

특히, 옷칠을 하고 자개를 붙이거나 박아 넣어서 무늬를 형성하는 경우 한국적인 디자인을 표현할 수 있다.

대 표 도 - 도1



특허청구의 범위

청구항 1

판재 형태의 절판목재를 복수 개 적층시켜 목재적층체를 얻되 절판목재가 갖는 결 방향이 다르도록 적층시켜 목재적층체를 얻는 목재가공단계;

상기 목재가공단계에 의해 얻어진 목재적층체를 가방의 골격을 형성하는 재료로 사용하여 가방의 골격을 완성하는 골격완성단계;를 포함하는 가방의 제조방법으로서, 상기 목재적층체는 상부면이나 하부면 또는 절판목재와 절판목재의 사이에 직물, 부직포, 종이, 가죽, 섬유, 합성수지재 필름 중에서 선택되는 시트층을 갖는 것을 특징으로 하는, 목재를 사용하는 가방의 제조방법.

청구항 2

제 1항에 있어서,

상기 목재가공단계에서 절판목재와 절판목재의 사이마다 상기 시트층이 위치되도록 하는 것을 특징으로 하는, 목재를 사용하는 가방의 제조방법.

청구항 3

제 1항에 있어서,

상기 목재가공단계에서 절판목재를 적층함에 있어 절판목재의 결 방향이 가로방향과 세로방향으로 순서를 바꾸어가면서 적층되도록 하는 것을 특징으로 하는, 목재를 사용하는 가방의 제조방법.

청구항 4

제 1항 내지 제 3항 중 어느 한 항에 있어서,

상기 목재적층체의 상부면이나 하부면에 시트층이 위치되도록 하는 경우 상기 시트층은 삼베인 것을 특징으로 하는, 목재를 사용하는 가방의 제조방법.

청구항 5

제 1항 내지 제 3항 중 어느 한 항에 있어서,

상기 목재적층체에 옷칠을 하고 건조하는 옷칠단계가 더 포함되어 있는 것을 특징으로 하는, 목재를 사용하는 가방의 제조방법.

청구항 6

제 5항에 있어서,

옷칠이 된 목재적층체에 자개를 붙이거나 박아 넣어서 무늬를 형성하는 무늬형성단계가 더 포함된 것을 특징으로 하는, 목재를 사용하는 가방의 제조방법.

청구항 7

가방에 있어서,

판재 형태의 절판목재가 적층되어 있되 절판목재의 결이 다른 방향을 향하도록 적층되어 있으며, 상부면이나 하부면 또는 절판목재와 절판목재 사이에 시트층이 위치되어 있는 목재적층체가 가방의 골격을 형성하는 재료로 사용되어 있되 상기 시트층은 직물, 부직포, 종이, 가죽, 섬유, 합성수지재 필름 중에서 선택된 것임을 특징으로 하는, 목재를 사용하여 제조된 가방.

청구항 8

제 7항에 있어서,

상기 목재적층체의 절판목재와 절판목재의 사이마다 시트층이 위치된 것을 특징으로 하는, 목재를 사용하여 제조된 가방.

청구항 9

제 7항에 있어서,

상기 목재적층체의 절판목재는 결 방향이 가로방향과 세로방향으로 순서를 바꾸어가면서 적층되어 있는 것을 특징으로 하는, 목재를 사용하여 제조된 가방.

청구항 10

제 7항 내지 제 9항 중 어느 한 항에 있어서,

상기 목재적층체는 상부면이나 하부면에 삼베가 부착되어 있고, 삼베 위에 옷칠이 되어 있는 것을 특징으로 하는, 목재를 사용하여 제조된 가방.

청구항 11

제 10항에 있어서,

상기 목재적층체의 외측에 자개를 붙이거나 박아 넣어서 무늬를 형성한 것을 특징으로 하는, 목재를 사용하여 제조된 가방.

명세서

발명의 상세한 설명

기술 분야

<1> 본 발명은 목재를 사용하여 가방을 제조하는 방법에 관한 것이다.

배경 기술

- <2> 일반적으로 가방은 천연가죽이나 인조가죽을 사용하여 제조되고 있으나 다양한 디자인과 미감을 추구하는 수요자의 욕구를 충족시키기 위해 다양한 소재를 사용한 가방의 제조가 시도되고 있다.
- <3> 천연가죽이나 인조가죽 등의 소재로 제작된 가방은 단단하지 못하고 쉽게 닳아 그 본래의 아름다움을 오래 유지하지 못한다는 단점도 있었다.
- <4> 상기와 같은 이유 등으로 목재를 사용한 가방의 제조가 연구되고 있는 실정이다.
- <5> 한국 실용신안출원 제20-1999-0008448호에는 가방의 일부 소재를 나무 부재로 구현하고 그 나무 부재에 그림이나 패류를 수놓는 기술에 대하여 제시되어 있다.
- <6> 또, 한국 실용신안출원 제20-2004-0014723호에는 가방의 주 골격을 이루는 몸체의 안쪽 면에 목재 등을 위치시켜 가방이 강성을 갖도록 하는 기술이 제시되어 있다.
- <7> 그런데 상기와 같은 종래기술은 단지 아이디어 수준에 불과한 것이거나 강성 보강을 위해 목재를 가방의 내부나 외부에 위치시키는 정도에 불과한 것이었다.
- <8> 즉, 종래기술은 목재의 특성인 갈라짐 현상과 휨 현상을 고려하지 못한 것이어서 본래의 아름다움을 오래 유지하지 못할 뿐만 아니라 변형 등으로 인해 사용이 어렵게 되는 문제점이 있었던 것이다.
- <9> 또, 강성 보강을 위해 가방의 몸체 내, 외측에 목재를 위치시키는 구조는 목재의 아름다움을 표현하지 못하고, 목재의 갈라짐 현상이나 휨 변형으로 인해 사용이 어렵게 되는 문제점도 있었던 것이다.

발명의 내용

해결 하고자하는 과제

- <10> 본 발명은 상기와 같은 문제점을 해소하려는 것으로서, 더욱 상세하게는 목재가 갖는 아름다움 등의 장점은 최대한 살리면서도 휨 현상이나 갈라짐 현상은 최소화되는 가방의 제조방법을 제공하려는데 목적이 있다.

과제 해결수단

- <11> 본 발명에서는 판재 형태의 절판목재를 복수 개 적층시켜 목재적층체를 얻되 절판목재가 갖는 결 방향이 다르도록 적층시키고, 목재적층체의 상부면이나 하부면 또는 절판목재와 절판목재 사이에 직물, 부직포, 종이, 가죽, 섬유, 합성수지재 필름 중에서 선택되는 시트층을 갖도록 하며, 이러한 목재적층체를 사용하여 가방을 제조함으로써 갈라짐 현상과 휨 현상이 방지되는 목재사용 가방이 되도록 한다.
- <12> 따라서 본 발명의 가방 제조방법은, 판재 형태의 절판목재를 복수 개 적층시켜 목재적층체를 얻되 절판목재가 갖는 결 방향이 다르도록 적층시켜 목재적층체를 얻는 목재가공단계;
- <13> 상기 목재가공단계에 의해 얻어진 목재적층체를 가방의 골격을 형성하는 재료로 사용하여 가방의 골격을 완성하는 골격완성단계;를 포함하는 구성되고, 상기 목재적층체는 상부면이나 하부면 또는 절판목재와 절판목재의 사이에 직물, 부직포, 종이, 가죽, 섬유, 합성수지재 필름 중에서 선택되는 시트층을 갖는다.
- <14> 또, 목재가공단계에서 절판목재와 절판목재의 사이마다 상기 시트층이 위치되도록 하여 갈라짐 현상과 휨 현상을 더욱 방지한다.
- <15> 또, 목재가공단계에서 절판목재를 적층함에 있어 절판목재의 결 방향이 가로방향과 세로방향으로 순서를 바꾸어가면서 적층되도록 하여 갈라짐 현상과 휨 현상을 더욱 방지한다.

효 과

- <16> 본 발명에서는 판재 형태의 절판목재를 복수 개 적층시켜 목재적층체를 얻되 절판목재가 갖는 결 방향이 다르도록 적층시키고, 목재적층체의 상부면이나 하부면 또는 절판목재와 절판목재 사이에 직물, 부직포, 종이, 가죽, 섬유, 합성수지재 필름 중에서 선택되는 시트층을 갖도록 하며, 이러한 목재적층체를 사용하여 가방을 제조한다.
- <17> 따라서 본 발명은 목재를 사용하여 가방을 제조하면서도 목재의 갈라짐 현상과 휨 현상을 최소화할 수 있고, 이로 인해 높은 강성을 가지면서도 목재의 아름다움이 오래도록 유지되는 가방을 제조할 수 있다.

발명의 실시를 위한 구체적인 내용

- <18> 이하, 본 발명의 기술적 사상을 첨부된 도면을 사용하여 더욱 구체적으로 설명한다.
- <19> 그러나 첨부된 도면은 본 발명의 기술적 사상을 더욱 구체적으로 설명하기 위하여 도시한 일 예에 불과하므로 본 발명의 기술적 사상이 첨부된 도면의 형태에 한정되는 것은 아니다.
- <20> 본 발명은 목재를 사용하여 가방을 제조하는 방법에 관한 것이다.
- <21> 본 발명에서는 목재를 원하는 형상으로 가공하고 이 목재적층체를 사용하여 가방을 제조한다.
- <22> 그런데 목재는 갈라짐 현상과 휨 현상이 비교적 큰 소재이다.
- <23> 따라서 단순히 목재를 원하는 형상으로 가공한 목재적층체를 가방의 재료로 사용할 경우 여러 가지 문제점이 발생된다.
- <24> 특히, 목재적층체를 가방의 골격을 형성하는 재료로 사용한 상태에서 목재의 휨 현상이나 갈라짐 현상이 발생하는 경우 가방 자체가 본래의 형태 및 아름다움을 유지하지 못하는 문제점이 있다.(목재적층체의 휨 현상이나 갈라짐 현상은 목재적층체를 밴딩 가공한 경우 더 크게 발생된다.)
- <25> 본 출원의 발명자는 상기와 같은 목재의 휨 현상과 갈라짐 현상을 방지하기 위한 연구와 노력 끝에 목재를 얇게 가공한 절판목재(11)를 복수 개 적층시켜 목재적층체(10)를 만들고 이 목재적층체(10)를 사용하여 가방을 제조하는 방법을 안출하였다.
- <26> 그러나 단순히 얇게 가공된 절판목재(11)를 복수 개 적층 시키는 것 만으로는 갈라짐 현상과 휨 현상의 방지 효과가 기대에 미치지 못하였다.
- <27> 각각의 절판목재(11)가 갖는 결이 한 방향으로 향하는 것이 아니라 서로 다른 방향으로 향하도록 적층하는 것이 좋고, 더욱 바람직하게는 목재의 결이 가로 방향과 세로방향으로 순서를 바꾸어가면서 적층되는 것이 갈라짐 현상과 휨 현상의 방지 효과가 더욱 좋다는 결과를 얻었다.

- <28> 그러나 상기와 같은 구성을 갖더라도 목재의 휨 현상과 갈라짐 현상을 완전히 방지할 수는 없었다.
- <29> 이에 본 출원의 발명자는, 직물, 부직포, 종이, 가죽, 섬유, 합성수지재 필름 중 선택되는 시트층(12)이 목재적층체(10)의 상부면이나 하부면 또는 절판목재(11)와 절판목재(11) 사이에 위치시키는 구조를 안출하였다.
- <30> 바람직하게는 시트층(12)과 절판목재(11)를 순서를 바꾸면서 적층시키고 접착하되 절판목재(11)의 결 방향이 가로방향과 세로방향으로 교호되게 적층하도록 하는 것이다.
- <31> 즉, 어느 하나의 절판목재(11)가 갖는 결이 가로방향으로 향하면 그 바로 위나 아래에 위치한 절판목재(11)가 갖는 결은 세로방향으로 향하도록 적층시켜 절판목재(11)의 결 방향이 가로방향과 세로방향으로 교호되게 적층되도록 하는 것이다.
- <32> 이때 절판목재(11)를 홀수 개 적층시키는 것보다 짝수 개 적층시키는 것이 갈라짐 현상과 휨 현상 방지에 효과적이었다.
- <33> 이것은 각각의 목재(목재의 결)마다 대응되는 목재(목재의 결)를 갖기 때문인 것으로 판단된다.
- <34> 그러나 원목의 무늬결을 잘 살릴 수 있는 것은 절판목재(11)를 홀수 개 적층시키는 구조이다.
- <35> 상기와 같은 절판목재(11)의 두께가 0.3mm ~ 2mm 정도일 때 비교적 만족할 만한 결과를 얻었으며, 바람직한 것은 0.6mm 정도 두께의 절판목재(11)를 3~4개 적층시키는 것이었다.
- <36> 또, 절판목재(11)와 절판목재(11) 사이에 위치되는 것은 직물이 가장 바람직하고, 직물 중에서도 얇게 직조된 천이 좋은 결과를 발생시켰다.
- <37> 직물, 부직포, 종이, 가죽, 섬유, 합성수지재 필름 중 선택되는 어느 하나와 절판목재(11)를 순서를 바꾸면서 적층시키고 접착시키는 방법은 각각의 구성요소 사이에 접착제를 위치시키고 가압하여 접착하는 방법을 사용할 수 있다.
- <38> 물론, 다양한 산업분야에 적용되고 있는 방식을 적용할 수도 있다.
- <39> 따라서 본 발명의 가방 제조방법은, 직물, 부직포, 종이, 가죽, 섬유, 합성수지재 필름 중 선택되는 어느 하나와 절판목재(11)를 순서를 바꾸면서 적층시키고 접착시키되 어느 하나의 절판목재(11)가 갖는 결이 가로방향으로 향하면 그 바로 위나 아래에 위치한 절판목재(11)가 갖는 결은 세로방향으로 향하도록 적층시켜 절판목재(11)의 결 방향이 가로방향과 세로방향으로 교호되게 적층하고, 원하는 형상으로 가공하여 목재적층체(10)를 얻는 목재가공단계를 갖는다.
- <40> 또, 상기 목재가공단계에 의해 얻어진 목재적층체(10)를 사용하여 가방의 특정 부분을 완성하는 단계를 갖는다.
- <41> 만일, 목재적층체(10)이 가방의 골격을 형성하는 재료로 사용되는 경우라면 상기 가방의 특정부분을 완성하는 단계는 골격완성단계가 되는 것이며, 이러한 골격완성단계는 목재적층체(10)를 가방의 골격을 형성하는 재료로 사용하여 가방의 골격을 완성하는 단계인 것이다.
- <42> 도 2은 전술한 목재적층체(10)이 밴딩 가공되어 가방의 주 골격을 형성하고 있고, 좌, 우 2개의 목재적층체(10)이 힌지(40)에 의해 결합되어 있는 경우이다.
- <43> 즉, 2개의 목재적층체(10) 사이가 벌어지거나 오므라지도록 되어 있는 것이다.
- <44> 이러한 목재적층체(10)는 목재가공단계에서 복수 개의 절판목재(11)가 적층되어 있는 것을 가방의 주 골격 형태로 밴딩 가공함으로써 얻을 수 있다.
- <45> 밴딩가공 방법은 통상의 목재 밴딩방법 등으로 구현할 수 있으므로 구체적인 설명은 생략한다.
- <46> 본 발명의 구성요소인 목재적층체(10)은, 외부 표면이 목재가 되도록 할 수도 있지만 직물, 부직포, 종이, 가죽, 섬유, 합성수지재 필름이 외부 표면이 되도록 할 수도 있다.
- <47> 절판목재(11)가 목재적층체(10)의 외부 표면이 될 경우 목재의 아름다움을 잘 드러낼 수 있으나 충격 등에 취약한 단점이 있다.
- <48> 특히, 모서리 부근의 파손률이 높다.
- <49> 반면, 직물, 부직포, 종이, 가죽, 섬유, 합성수지재 필름 등이 목재적층체(10)의 외부 표면이 될 경우 충격에 강하지만 목재 특유의 아름다움을 표현하는데 어려움이 있다.

- <50> 다만, 삼베가 목재적층체(10)의 외부 표면이 되도록 하고, 그 위에 옷칠을 할 경우 비교적 고급스러운 미감을 표현하면서 목재 특유의 아름다움도 표현할 수 있다.
- <51> 이때 사용되는 삼베는 조밀하게 직조된것 보다는 조밀하지 않게 직조된 것이 좋다.
- <52> 상기와 같은 경우 삼베가 절판목재(11)를 충격으로부터 보호하는 역할을 하는 효과가 있다.
- <53> 삼베가 목재적층체(10)의 외부 표면이 되도록 하는 방법은, 목재가공단계에서 적층되는 복수 개의 절판목재(11) 중 최상부에 위치되는 절판목재(11)나 최하부에 위치되는 절판목재(11)의 외측에 삼베가 위치되도록 적층시키는 방법이 있다.
- <54> 또, 복수 개의 절판목재(11)과 직물 등이 적층되고 접착되어 있는 것에 삼베를 부착하는 방법을 사용할 수도 있다.
- <55> 삼베 위에 옷칠이 이루어질 경우 옷칠이 더 잘되며, 삼베와 목재의 조합에 의해 독특한 아름다움을 표현할 수 있다.
- <56> 목재적층체(10)에 옷칠을 하는 경우 목재의 변형을 방지하고 목재의 아름다움을 살려줄 수 있다.(옷칠은 목재가 수분에 의해 팽창되거나 썩는 현상을 방지할 수 있음)
- <57> 따라서 목재적층체(10)에 옷칠을 하고 건조하는 과정을 1회 이상 실시하는 것이 옷칠단계를 더 갖는 것이 바람직한데 이러한 옷칠단계는 목재가공단계나 골격완성단계에 포함되는 공정일 수 있으며, 별도의 공정일 수도 있다.
- <58> 상기와 같이 옷칠이 된 목재적층체(10)에 자개(20)를 붙이거나 박아 넣어서 무늬를 형성하는 무늬형성단계를 실시할 수 있다.
- <59> 즉, 나전 공예기법 등을 실시할 수 있는 것이다.
- <60> 자개(20)를 붙이거나 박아 넣는 방법은 공지된 다양한 방법을 사용할 수 있다.
- <61> 미설명 부호 13은 밴딩부이고, 14는 옷칠에 의해 형성된 옷칠층이며, 30은 가방의 안쪽면을 형성하는 내피이다.

도면의 간단한 설명

- <62> 도 1은 본 발명의 목재를 사용하는 가방의 제조방법을 설명하기 위한 순서도

<63> 도 2은 본 발명의 방법에 의해 제조된 가방으로서, 밴딩가공된 목재적층체 2개가 힌지에 의해 결합되어 가방의 주 골격을 형성하고 있는 가방의 사시도

<64> 도 3은 도 2에 사용된 2개의 목재적층체를 도시한 개략도

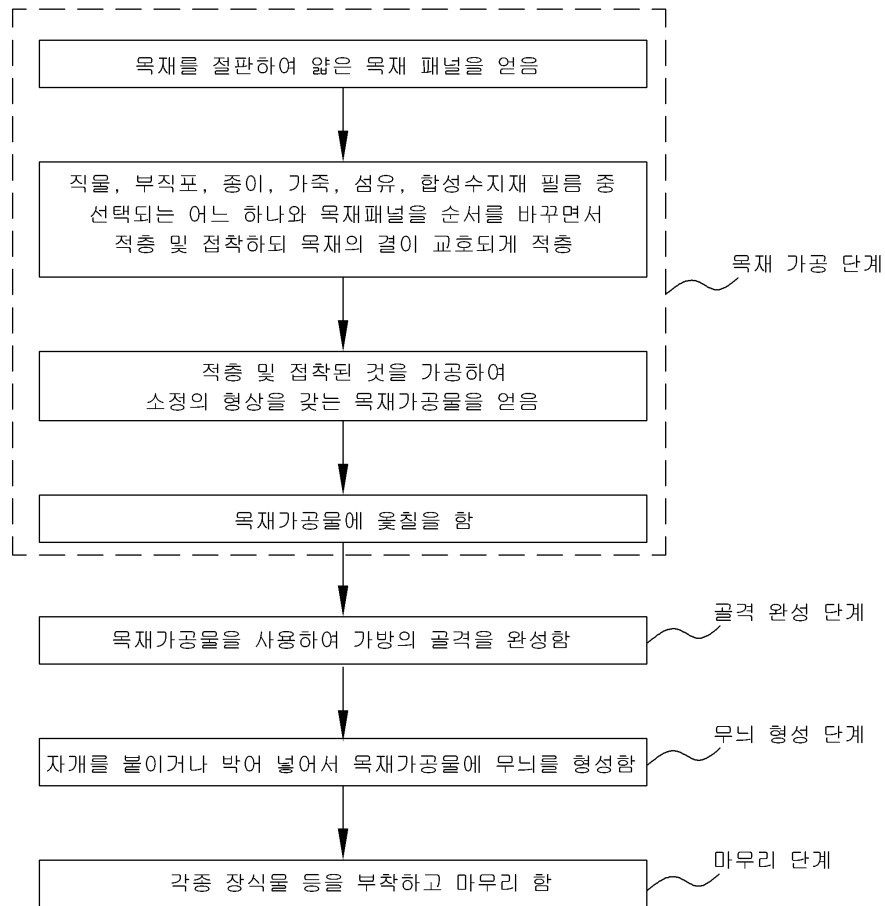
<65> 도 4는 도 3의 목재적층체를 얻는 과정을 설명하기 위한 개략도

<66> 〈도면의 주요부분에 대한 부호의 설명〉

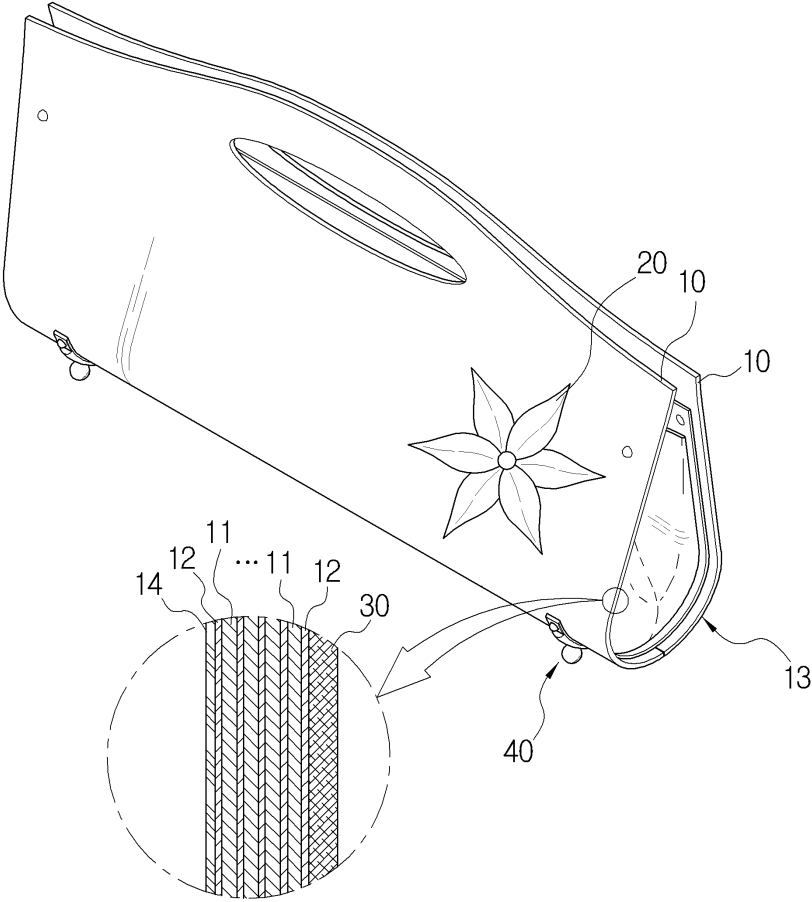
<67> 10. 목재적층체	11. 절판목재
<68> 12. 시트층	13. 밴딩부
<69> 14. 옷칠층	20. 자개
<70> 30. 내피	40. 힌지

도면

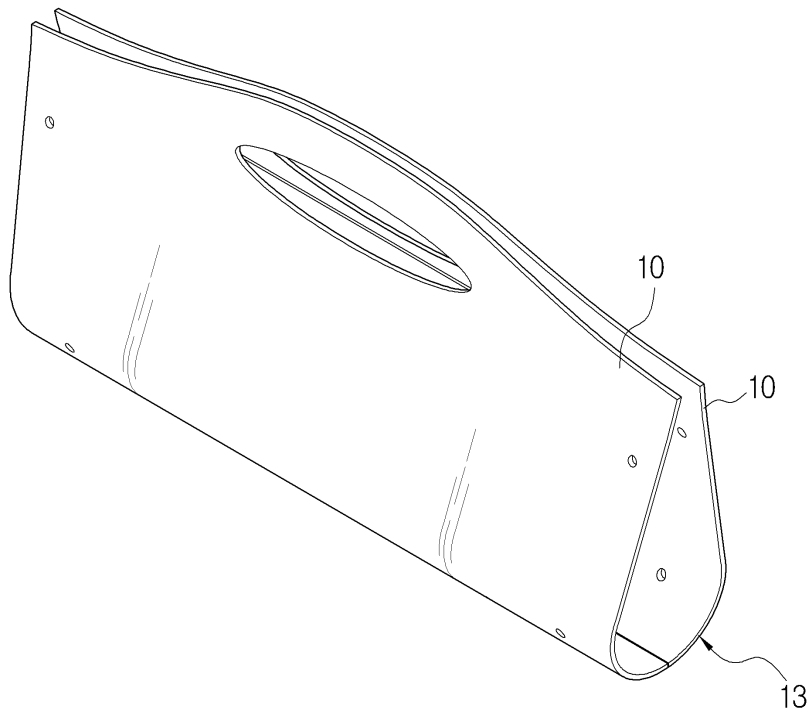
도면1



도면2



도면3



도면4

