

영세성 벗어나 전문기술 갖춘 기업 필요 목상자 포장의 적용과 문제점

이 상 재 / 인테크포장 대표

1. 수출포장 기본사항

수출포장이란 함은 물품의 유통과정에 있어서 그 물품의 가치 및 상태를 보호하기 위하여 적합한 재료 또는 용기 등으로 시공하는 방법 및 그 상태로 정의할 수 있다.

수출포장은 하역회수가 30회 이상이고 수출지의 운송방법, 운송수단, 하역형태가 다르기 때문에 특별한 기술이 요구되며, 기타 제반여건을 고려하여 국내포장과는 다르게 수출포장을 해야 하므로 일반 국내포장보다는 포장비가 많이 들고 포장을 하는데도 전문적인 기술이 요구되는 특징이 있다.

그리고 수출 포장된 상품을 받는 사람이 외국인이기 때문에 수입을 원한 Buyer의 주문내용과 특기사항을 잘 처리하지 않으면 Claim의 문제가 발생할 수도 있으므로 특히 신경을 써야 한다.

포장이라는 것은 현대 산업사회의 발달로 인한 대량생산과 대량소비와의 사이를 연결시켜 주는 대량유통의 매체로서 탄생한 것이므로 포장의 역할 및 그 중요성을 인식하기 위해서는 현대 경제의 구조, 특히 유통구조를 이해하여 포장이 그 사이에서 어떠한 역할을 하고 있는가와 어떤 기능을 배포하고 있는지 알아보는 것이 포장을 이해하는 첩경이다.

2. 목상자 포장방법

2-1. 목상자의 기본설계조건

2-1-1. 포장되는 내용품의 형태와 품질확인

- 내용품의 물체를 분류하여 포장방법 및 용기를 선택

- 상자, 대, 드럼, 결속, 묶음포장, Palletizing 포장, Container포장, Shrink포장 등을 이용하고 물리적 보호 완충 고정 방법 등을 고려한다.

2-1-2. 생산지에서 해외 Buyer의 운송과정인 유통환경 조사

- 적재 하역작업 도중의 위험 조사

도착기의 항만시설, 하역설비, 하역기술, 하역습관 등의 조사, 물품의 G.Factor의 파악과 사전 포장시험의 편리성과 보호대책 이용

- 수송도중 위험(철로, 도로, 해상, 항공수송의 경우 급정차, 노면의 악조건 진동동요, 하압, 기상 악조건, 온습의 변화)

- 기상변화에 따른 위험 조사

2-1-3. Buyer의 규제사항 검토

- Buyer의 요구사항과 표식성, 각 수송기관과 보관기관의 포장조건과 수출입법규에 따른 규제조건을 준수하여 포장한다.

2-1-4. 적정포장 방법과 포장재료선택

- 앞에서 설명한 제요소를 바탕으로 적합한 개포장, 중간포장, 외부포장을 준비하고 전 처

(표 1) 목상자의 종류

외부포장	상자	나무상자	보통나무상자
			스키드상자
			틀상자
			덧대기 합판상자
			철선묶음상자
			바깥틀상자
		종이상자	외장용 골판지상자
			외장용 화이버상자
			3중 양면 골판지상자
	철제상자	Steel Box	
		Steel Struc Box	
		Steel Struc Container	
	간이포장	Palletizing	
Skid Ass'y			
Bundle			
기타포장	Container, Drum, Bare		

리 및 방수, 방습, 방청포장을 검토하며, 물리적 보호를 위한 완충 및 고정방법을 결정해야 한다.

- 목상자로서 방법과 재료에 따른 분류는 2-2. 목상자포장을 참고한다.

2-1-5. 포장의 작업성과 경제성 검토

- 포장의 작업성(Layout설정 QC방법 활용)
- 경제성(포장작업비만 아니라 다른 유통비와 각 요소의 총비용을 고려하여 종합적인 유통 경비의 절감을 도모한다)
- 중량 및 치수를 고려하여 포장단위 결정, 물품자체의 보호, 하역의 편리성, 안전성, 외부 포장의 형태 등을 고려
- 강도, 내온도성, 위험성, 용도와 성능을 고려

2-2. 목상자 포장 종류

- 2-2-1. 목상자의 종류 (포장용기) ((표 1))
- 2-2-2. 목상자 외장종류별 적용범위 ((표 2))
- 2-2-3. 목상자의 내장 사양 (Inner packing)

① 화학적 보호내장 : (Chemical Protection)

- 방수내장 (Water Proof Packing) : 방수지, 폴리에틸렌 가공지
- 방습내장(Vapor-Moisture Proof Packing) : 크라프트, 왁스지, 아스팔트가공지

② 물리적 보호내장 : (Physical Protection)

- 완충포장(Cushioning) : Air Cap, 압축재, 건지목재, 고무, 미라메트
- 고정내장 (Fasterning) : Bolt, 압축목재, 지지목, Wire Rope

2-2-4. 품목별 목상자 적용범위 ((표 3))

2-2-5. 목상자의 제작 방법 - 틀상자

중량물 포장방법 중 가장 대표적인 틀상자의 제작방법을 보기로 한다.

이 방법은 수출포장의 목상자 부분중 가장 많은 비중을 차지하며 가장 많이 사용되는 것으로 목상자의 가장 핵심이라고 할 수 있다.

목상자 제작시 조립되는 방법을 각 Side Part

[표 2] 목상자 외장종류별 적용범위

구분		포장물의 적용범위	외판형태	조립방법	적용대상
보통나무상자 (Wooden Box)	중량	200Kg이하	밀폐 개방	못	방수, 방습이 필요할 때
	부피	1m³이하			내용물의 탈락방지
스키드 상자 (Skid Wooden Box)	중량	1,500Kg 이하	밀폐 개방	못	방수, 방습이 필요할 때
	치수	600×150×150Cm 이하 3변의 합계가 700Cm 이하			내용물의 탈락방지
틀상자 (Framed Wooden Box)	중량	500~60,000Kg 이하	밀폐	못, 볼트	방수, 방습이 필요할 때
	치수	1500×500×500cm 이하	개방		내용물의 탈락방지
		중량물 포장용			방수불필요, 국부보호
철선묶음상자 (Wire Bundle)	중량	255Kg 이하	밀폐	스테플	
	부피	1.3m³이하	개방	철선	
덧대기 합판 (Framed Plywood Box)	중량	454Kg 이하	합판밀폐	스테플 못	
요하반 (Skid Ass'y)	중량	500~60,000Kg 이하		볼트	포장물을 로프로 직접 들어올리기에 부적당한 것.
				못	
바깥틀 상자 (Framed Wooden Box)	중량	15,000Kg 이하	밀폐 개방	못	내용물이 길이방향으로 강성이 있고 바깥틀의 강도에 도움을 줄 때
	치수	800×330×330Cm 이하			

별로 설명하고자 한다.

1) 제작사양 : 내용물의 무게와 최대치수를 고려하여 목상자 종류를 결정한다.

2) 제작시 고려할 점

① 목재의 선택 : 목재의 강도와 함수율 비교 선택

② 바닥판 (Base)제작

- 부하상재의 1개당 허용 굽힘하중 계산 내용
품에 따라 등급조정

1등급 : 등분포하중

2등급 : 집중하중(중앙집중하중, 2점집중하중)

- 활재의 간격조정

- 바닥재와 머리목의 시공방법 결정

③ 앞뒤판, 옆판(Side End panel)

- 앞뒤판의 판재 size 결정.

- 앞뒤판 보강 덧대기 보강주의 간격조정

- 보의 길이에 따른 보받침대의 간격

④ 윗판(Top panel)

- 내용물의 무게에 따른 판재 · 합판의 두께 결정

- 보의 길이와 중심간격에 따른 보의 치수 결정

- 요하에 앞뒤판 및 옆판을 부착하고, 내용물의 속포장 및 고정후 앞뒤판 및 옆판에 천정을 부착시켜 조립



Ⅲ

(표 3) 품목별 목상자 적용범위

품 목				
대분류	중분류	소분류	포장 TYPE	
1. 제관 기기	1) TOWER		SKID	
	2) TANK, VESSEL		CRATE or SKID	
	3) 열 교환기		CRATE or SKID	
	4) 대형 TANK		SEAL PLATE	BUNDLE
			BOTTOM PLATE	BUNDLE
			ROOF BUNDLE	
			MANHOLE NOZZLE	CASE (방수)
	LADDER	CRATE (방수)		
2. 회전기계	1) 압축기	본체, 부속품	CASE (방습)	
	2) TURBINE		CASE (방수)	
	3) PUMP		CASE (방습)	
	4) 변속장치		CRATE (방수)	
	3. 기계. 기기	1) CONVEYOR	소형 CONVEYOR	CASE (방수)
대형 CONVEYOR			WOODEN BUNDLE	
GIRDER			CRATE	
DRIVE PULLY			CRATE	
BELT			SKID	
		구동장치	CASE (방수)	
2) 냉수탑		목재	BUNDLE	
		SEGMENT	CRATE	
		PIPE	CRATE	
		WHEEL HANGER	CRATE	
4. 배관	1) PIPE FITTING		CASE (방수)	
	2) VALVE		CASE (방수)	
	3) PREFAB PIPE		CRATE	
5. 계장	1) 계장 PANEL		CASE (방습)	
	2) 측정기, 제어기기		CASE (방습)	
	3) LOCAL 기계	조절판	CASE (방습)	
액면계		CASE (방습)		
6. 정밀기계	1) COMPUTER	CABNET CONSOL	CASE (방수)	
		KEY POT	CASE (방수)	
		DISPLAY	CASE (방수)	
7. 위험물	1) PAINT		CASE (방수)	
	2) THINNER		CASE (방수)	
8. 소재	1) 강판		BUNDLE	
	2) 형강		WOODEN BUNDLE	
	3) PIPE		WOODEN BUNDLE	
	4) SUS계		WOODEN BUNDLE	
	5) LINNING		WOODEN BUNDLE	
	6) 합성수지계		WOODEN BUNDLE	

- 앞뒤판은 아래가로대를 상재위에 올려 놓고, 바깥판을 활재에 못 또는 스크루 고정

2-2-6. 목상자 제작시 고려할 점

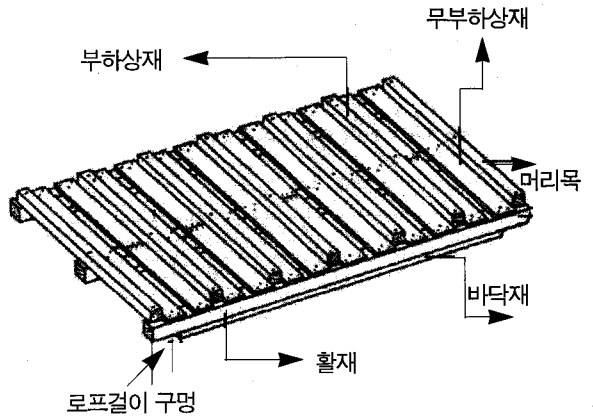
2-2-7. 조립방법

적 용 범 위	
· 내용물의 무게	500~60,000Kg이하
· 최대치수 (L×W×T)	15,000×500×500Cm 이하

- 천정은 앞뒤판 및 옆판을 조립한 것에 보, 혼들방지재, 천정판 등의 부재를 개별로 못질하여 부착

- 못은 빗나가지 않도록 목재의 중앙부에 박

(그림 1) Base



[표 4] 요약

(단위 :cm)

적용구분	내용물의 무게 (Kg)									
	1500 ↓	2000 ↓	4000 ↓	7500 ↓	12500 ↓	20000 ↓	35000 ↓	45000 ↓	60000 ↓	
사용목재										
활재 (W×T)	9×6	7.5×7.5	9×9	10×10	12×12	15×15	18×18	21×21	24×24	
	-. 중심간격을 120Cm 이하로 시공. (단, 폭방향에서 FORK 사용시는 100Cm 이내) -. 길이방향 접합사용 지양. -. 하역시 굴림대를 이용할 경우 양끝단을 두께의 1/2 이하에서 45도로 경사면가공.									
바닥재 (T)	2.4 ↑	3 ↑	4 ↑	←	5 ↑	6 ↑	←	7.5 ↑	←	
	-. 활재폭의 80%이상인 목재를 사용하여 활재의 밑면에 못 또는 스크루로 고정 -. 하역시 굴림대를 이용할 경우 활재와 같이 경사면 가공. -. 길이는 활재의 양끝단에서 20Cm 또는 10% 이하로 짧게. -. 필요에 따라 EORK 삼입구 및 ROP 걸이 구멍 시공.									
머리목 (W×T)	9×4.5	7.5×7.5	9×9	←	10×10	12×12	15×15	18×18	21×21	
	-. 활재의 양끝단에서 옆판의 두께만큼 안쪽으로 활재위에 못이나 볼트로 고정. -. 길이는 상자의 안쪽쪽으로 하며, 합판형의 경우 합판 무부하상재 위에 시공.									
부하상재	별도의 표에 따름 -. 두께가 6Cm 이하일 때에는 못으로 고정하고 그 이상은 볼트로 고정. -. 무부하상재 위에 부착하여도 무방									
무부하상재	판재형	1.5	1.8	←	2.1	←	←	2.4	←	←
	합판형	0.55	0.9	←	1.2	←	←	1.5	←	←
	-. 무부하상재의 폭 → 판재밀폐형 12Cm ↑, 합판밀폐형 20Cm ↑, 판재개방형 15Cm ↑ -. 통기 및 배수를 위해 0.5~1.0 Cm 간격을 두고 부착. (개방형은 20Cm 까지 가능) -. 맞대어 시공시는 내용물이 닿지 않는 4곳 이상에 통기구 설치.									

(표 5) 부하상재 1개당의 허용압입하중표 (등분포하중) - 롤상자

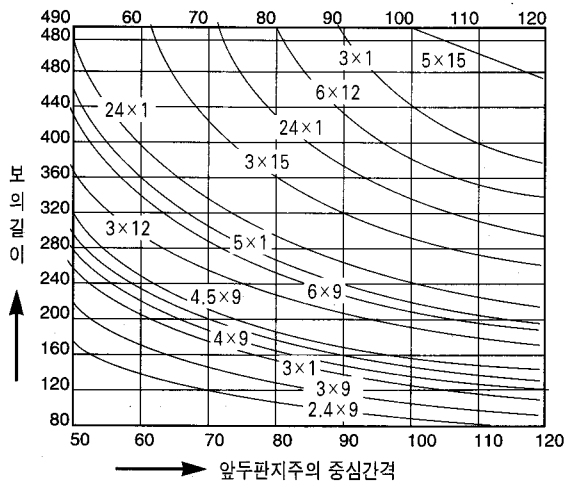
인월계의 인목간격		부하상재의 단면치수 [Width × Thickness (Cm)] fb : 107 kgf / cm ²																		
		9×2.4	9×3	9×4	9×4.5	6×6	10×5	9×6	5×7.5	12×6	9×9	15×7.5	10×10	18×9	12×12	15×15	18×18	21×21	24×24	30×30
60	123	193	342	433	514	594	770	1003	1027	1733	2006	2378	3467	4109	-	-	-	-	-	-
70	106	165	293	371	440	510	660	806	880	1486	1720	2038	2972	3522	6879	-	-	-	-	-
80	92	144	257	325	385	446	578	752	770	1300	1505	1783	2600	3082	6019	10400	-	-	-	-
90	82	128	228	289	342	396	514	669	685	1156	1338	1585	2311	2739	5350	9245	14680	-	-	-
100	74	116	205	260	308	357	462	602	616	1040	1204	1427	2080	2465	4815	8320	13212	19722	-	-
110	67	105	187	236	280	324	420	547	560	945	1094	1297	1891	2241	4377	7564	12011	17929	-	-
120	62	96	171	217	257	297	385	502	514	867	1003	1189	1733	2054	4013	6934	11010	16435	32100	-
130	57	89	158	200	237	274	356	463	474	800	926	1097	1600	1896	3704	6400	10163	15171	29631	-
140	53	83	147	186	220	255	330	430	440	743	860	1019	1486	1761	3439	5943	9437	14087	27514	-
150	49	77	137	173	205	238	308	401	411	693	803	951	1387	1644	3210	5547	8808	13148	25680	-
160	46	72	128	163	193	223	289	376	385	612	752	892	1300	1541	3009	5200	8258	12326	24075	-
170	44	68	121	153	181	210	272	354	363	612	708	839	1224	1450	2832	4894	7772	11601	22659	-
180	41	64	114	144	171	198	257	334	342	578	669	793	1156	1370	3675	4622	7340	10957	21400	-
190	39	61	108	137	162	188	243	317	324	547	634	751	1095	1298	2534	4379	6954	10380	20274	-
200	37	58	103	130	154	178	231	301	308	520	602	713	1040	1233	2408	4160	6606	9861	19260	-
220	-	53	93	118	140	162	210	274	280	473	547	648	945	1121	2189	3782	6006	8965	17509	-
240	-	-	86	108	128	149	193	251	257	433	502	594	867	1027	2006	3467	5502	8218	16050	-
260	-	-	-	100	119	137	178	231	237	400	463	549	948	948	1852	3200	5082	7585	14815	-
280	-	-	-	93	110	127	165	215	220	371	430	510	880	880	1720	2972	4719	7044	13757	-
300	-	-	-	-	103	119	154	201	205	347	401	476	693	822	1605	2773	4404	6574	12840	-
320	-	-	-	-	96	111	144	188	193	325	376	446	650	770	1505	2600	4129	6163	12038	-
340	-	-	-	-	-	105	136	177	181	306	354	420	612	725	1416	2447	3886	5801	11329	-
360	-	-	-	-	-	99	128	167	171	289	334	396	578	685	1338	2311	3670	5478	10700	-
380	-	-	-	-	-	-	122	158	162	274	317	375	547	649	1267	2190	3477	5190	10137	-
400	-	-	-	-	-	-	-	150	154	260	301	357	520	616	1204	2080	3303	4931	9603	-
420	-	-	-	-	-	-	-	143	147	248	287	340	495	587	1146	1981	3146	4696	9171	-
440	-	-	-	-	-	-	-	-	140	236	274	324	473	560	1094	1891	3003	4482	8755	-
460	-	-	-	-	-	-	-	-	134	226	262	310	452	536	1047	1809	2872	4287	8374	-
480	-	-	-	-	-	-	-	-	-	217	251	297	433	514	1003	1733	2753	4109	8025	-

[표 6] 앞 뒤, 옆, 위판의 적용

(단위 : cm)

적용구 분 사용목재	내용물의 무게 (Kg)								
	1000 ↓	2000 ↓	5000 ↓	7500 ↓	12500 ↓	20000 ↓	35000 ↓	45000 ↓	60000 ↓
판재형	1.5	1.8	←	2.1	←	←	2.4	←	←
	합판형	0.9	←	←	1.2	←	←	1.5	←
판재 (W×T)	- 세로 붙임을 하며, 앞뒤판의 외판은 활재의 밑면까지, 옆판의 외판은 활재의 윗면까지의 길이로 함. (합판형도 동일) - 판폭 → 판재밀폐형 9cm이상 (양끝단은 15cm이상), 개방형은 12cm이상 - 개방형의 경우 판재간격은 6cm로 하고 내용물에 따라 24cm 까지 가능. - 합판형은 나무결의 방향을 상자 높이방향으로 사용하고, 외판의 높이가 122cm 이하일 경우 가로방향으로 시공가능								
지주 (W×T)	9×2.4		9×3		9×4	9×4.5	10×5	15×5	12×6
	~	←	~	←	~	~	~	~	~
보강기둥 (W×T)	9×2.4	9×2.4		9×3		9×4	10×3	15×3	12×3
	~	~	←	~	←	~	~	~	~
위가로대 아래가로대 대각재 (W×T)	9×2.4		9×3		9×4	9×4.5	10×5		12×6
	~	←	~	←	~	~	~	←	~
보받침대	9×4.5		9×6		10×5	10×5	12×6		15×7.5
	그래프 참조 - 지주와 대각재 위 가로대의 윗면에서 보의 두께만큼 아래쪽에 못으로 고정.								

[그림 2] 보받침대의 치수 (T X W)

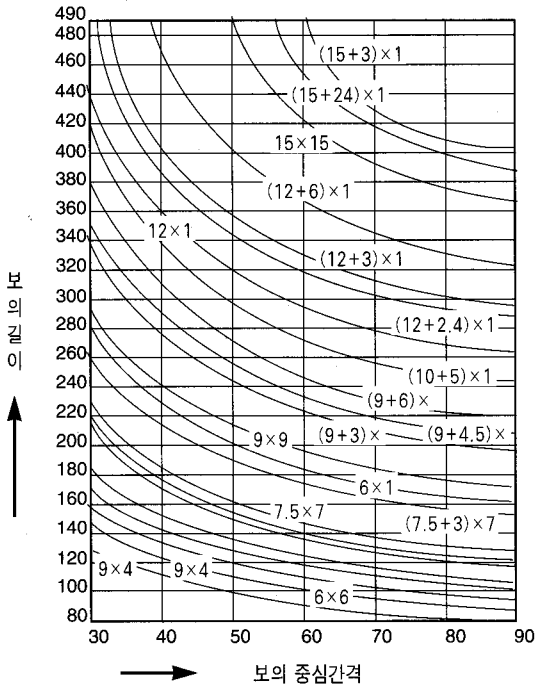


특 집 III

[표 7] 윗판

적용구분 사용목재	내용물의 무게 (Kg)				시공 조건
	300 ↓	10000 ↓	30000 ↓	60000 ↓	
판재 (W×T)	12 ↑ × 1.8	12 ↑ × 2.1	12 ↑ × 2.4	12 ↑ × 3.0	<ul style="list-style-type: none"> - 한겹 붙임으로 상자길이방향 시공. - 접합방법은 맞붙임 접합. - 개방형 및 밀폐형 양바깥쪽 판폭은 15 cm 이상. - 판재간격은 6 cm이하로 시공. - 개방형의 바깥쪽 판폭은 24cm 이하.
합판 (W×T)	0.9	1.2	1.5	1.8	<ul style="list-style-type: none"> - 상판은 한겹붙임으로 하고, 합판의 표면 나무결은 상자의 길이방향. - 접합할 때에는 보 또는 흔들림 방지재의 중심선 위에 맞붙임 접합
보	그래프 참조				<ul style="list-style-type: none"> - 중심간격은 60 Cm 이하. - 초과할 경우 위가로대로 보강. - 보의 길이가 18 Cm 이상일 때 폭 4Cm, 두께 보의 2/3 이상의 흔들림 방지재를 보사이에 시공.

[그림 3] 보의 길이와 중심간격에 의한 보의치수



고, 부재를 포개어 박을 때에는 못길이 2/3 이상이 지지재에 박히게 한다.

- 앞뒤판 및 옆판의 바깥판을 틀조립 부재에 못질할 때 부재의 두께가 바깥판두께의 2배 이하일 때는 못의 끝을 0.3cm 이상 구부린다.

- 판의 접합면 근처에 못질할 때에는 접합면에서 판두께 이상 떨어져야 하며, 나무끝 부분은 판두께의 1/2 이상 떨어진 곳에 못을 박는다.

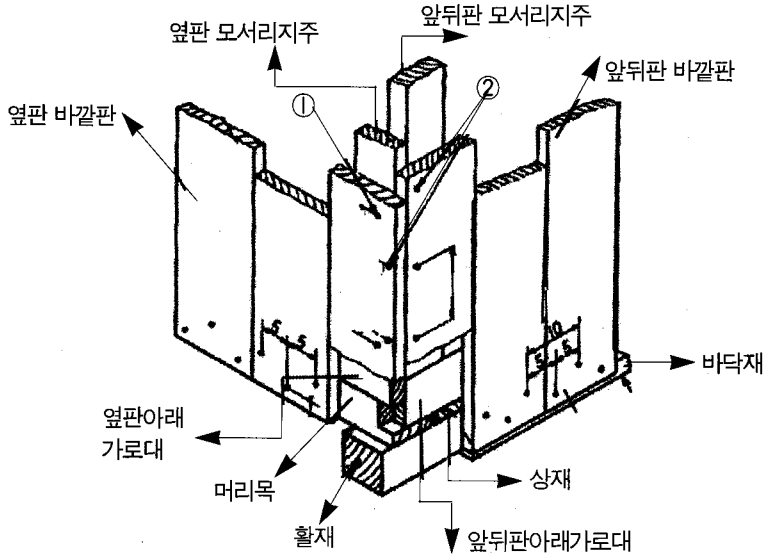
- 부재를 평행으로 겹쳐 못질할 때에는 2줄 이상을 지그재그로 박고, 못 간격은 20cm 이하로 한다.

- 볼트 너트 및 래그스크루로 고정할 경우는 와셔를 사용해야 하며, 볼트의 경우 부재에 미리 구멍을 뚫어 조인다.

① 옆판모서리 지주의 두께에 따라서 N115~N150의 못을 사용한다.

② 바깥판 두께의 3배 길이의 못을 사용한다.

(그림 4) 앞뒤판 및 옆판과 요하(Base)의 조립



3. 목상자 포장의 장단점

3-1. 장점

- ▲ 강도가 매우 높다. 기계류, 귀중품에 많이 쓰이고 있는 포장방법이다.
- ▲ 완충재료, 덧대기, 고정목 등을 사용하여 내용품을 잘 보관할 수 있다.
- ▲ 부분적으로 쉽게 목재 두께를 변경하거나 보강할 수가 있으며 그 효과가 크다.
- ▲ 필요할 때 필요한 수량을 쉽게 구입할 수 있다.
- ▲ 습기가 많은 기후 풍토에도 적당하다.
- ▲ 제작이 용이하고 용적이나 길이가 큰 BOX도 제작할 수 있다.
- ▲ 회수용 또는 재사용 용기로도 적당하다.

3-2. 단점

- ▲ 내용품의 중량, 체적에 대한 용기의 중량, 체적의 증가율이 크다.

▲ 나무의 수분이나 용이에 의해서 크게 영향을 받는다.

보존 상태에 따라서 곰팡이가 생기거나 부패하여 목재의 강도를 저하시키고 또한 수분으로 인한 발청, 전연 불량 등의 원인이 되어 내용품을 손상시킬 염려가 있다.

▲ 포장작업, 용기의 해체 등에 시간과 공구가 소요되므로, 인적 물적 손실이 크다.

▲ 저장 및 해체 후의 처리에 많은 장소를 필요로 한다.

▲ 나무의 가격 변동이 포장비에 직접적인 영향을 준다.

4. 수출포장의 문제점

기업에서의 포장(물류)의 위치는 제품생산 부분과 같은 주류에서 경시하는 경향이 있어 수출 포장부분의 개선 발전이 여전히 낙후되어 있다.

그러나 기업 활동의 실제에 있어서 생산과 포

장의 각 부분은 기업에서 주요부분으로서 기업의 발전에 밀접한 관계가 있다. 기업에서는 포장의 역할과 공헌도를 잘 이해하고 연구 개발하여 개선, 향상시키도록 해야 한다.

우선은 제품의 특성을 충분히 이해하고 유통 방법 및 조건, 포장재료, 방법을 조금씩 개선 향상시키는 방향으로 수출포장을 해야 한다.

수출포장은 단순한 제품을 싸기만 한다는 개념의 포장이 아닌 제조업자의 이미지가 간접적으로 표시가 되며 Buyer의 반응을 1차적으로 확인 시켜주는 중요한 매개체이다.

클레임의 대부분이 이러한 기본적인 사고방식의 결여에서 발생한다는 것을 알아야 한다.

경제의 암흑대륙이라고 할만큼 유통비용, 물류비용 및 포장비는 연구 개발의 여지가 많은 분야이다. 포장비는 유통 각 분야의 혁신 또한 사회경제의 변천, 과학기술의 진보와 더불어 항상 변화하고 혁신되고 있으므로 항상 합리적으로

개선할 수 있도록 노력해야 한다.

포장비의 제품원가 비율은 제품과 제조회사에 따라 다르지만 기본적으로 포장비에 대한 평가 기준을 지극히 단순하게만 생각하기 때문에 포장을 무조건 낮은 가격으로만 하려는 업체들의 생각 때문에 포장회사들의 경영여건이 어려울 수밖에 없고 더 이상 좋은 방법들이 나와도 업체의 인지도 부족으로 적용을 하지 못하는 경우가 많다.

포장비는 유통비용 내지는 물류비용 전체와 관련하여 그 전체경비의 총비용을 절감할 수 있는 방법으로 포장비를 평가 판정해야 하는데 기본적으로 다음 항목을 들 수 있다.

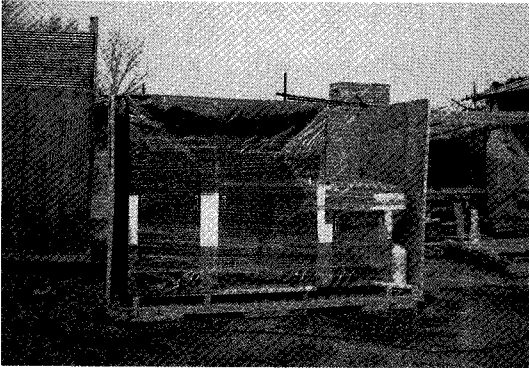
- ▲ 재료비 (Material Cost)
- ▲ 노무비 (Labor Cost)
- ▲ 수송비 (Shipping Cost)
- ▲ 하역비 (Handling Cost)
- ▲ 보관비 (Storage Cost)
- ▲ 보호비 (Protection Cost-Damage Preventive Cost)
- ▲ 판촉비 (Marking Cost)
- ▲ 처리비 (Disposal Cost)

이와 같이 물적 유통비는 최근 들어 더욱 중요시되고 있는데 포장해서 수출해도 좋다는 개념으로 안전하고 정확하게 더욱 적은 비용으로 수요자에게 도착될 수 있도록 총비용이 중요시되고 있고 업체에서도 이러한 전반적인 물류환경을 이해하여야 한다.

5. 향후전망

수출포장은 포장기술이 지속적으로 발전하고 있으며 사회여건도 변화할 뿐만 아니라 포장 원





가 절감의 여지가 아직도 많기 때문에 포장 전담 부서에서 표준화를 지속적으로 추진할 수 있도록 수출포장의 체계적으로 System화 해야 한다.

최근에는 포장비가 차지하는 비율이 점점 높아지고 있는데 최종소비자 가격 중에서 생산비:물류비:판매비:물류비=40:20:40으로 물류비가 많은 비중을 차지하고 있다는 것은 수출품의 국내경쟁력 강화와 큰 영향을 미치고 있다.

수출포장은 결국 관련기업에서 얼마나 이해하고 적극적으로 수용하느냐에 달려 있고 수출포장이 기업의 이익실현에 중요한 역할을 한다는 사실을 제대로 인식시키기 위해서 관련업자 모두에게 교육과 홍보가 절대적으로 필요하며, 포장의 중요성을 인식하고 질적 향상을 한다면 대외적인 수출품에 대한 이미지가 향상되어 우리 상품의 경쟁력이 강해지게 될 것이다.

또 수출포장의 원부자재도 수출제품 및 수출환경의 변화로 인하여 종래에는 중량물 포장 용기로는 나무상자가 주종을 이루어 왔으나 최근에는 정부차원에서 환경규제가 강화되고 포장형태도 환경친화적인 소재를 사용한 대체물질의 개발과 포장재의 재활용에 관하여 연구되고 있고 포장재료의 비율을 최소화하면서 포장성을 높이는 대체 방법들이 나오고 있는데 다음

사항들을 토대로 앞으로 계속 검토되고 발전할 것이다.

▲ 제품의 경량화 현상

▲ 보관, 하역 및 운송설비의 근대화에 따른 유통환경 조사

▲ 포장 폐기물 처리에 관한 환경규제

▲ 컨테이너 화물의 급증

▲ 새로운 포장재료의 개발과 보급(고강도의 기기류 및 철제상자)

▲ 치열한 국제 경쟁력에 의한 비용절감의 필요성 등으로 포장용기, 기법 등에 많은 연구, 개발에 노력하고 있다.

예) 보통나무상자 (200 Kg 이하) → 강화골판지

스키드나무상자 (1,500 Kg 이하) → 3중 양면골판지, 철제상자

틀상자 (60,000 Kg 이하) → 일부가 철제상자로 대체하고 있다.

현재 우리나라는 중화학공업의 발전함에 따라 소비성 상품에 관련된 포장은 거의 세계적인 수준에 다가가고 있으나, 이러한 제품의 국가경쟁력에 비해 수출포장 부분은 너무도 낙후되어 있다. 최근 어려운 국가 상황에서도 수출이 이 상황을 극복할 수 있는 길이라는 것을 모두들 알고 있으면서도 그와 가장 밀접한 관련이 있는 중량물 포장의 필수성에 대하여는 기업에서의 적극성이 부족한 실태이다.

물류비용의 합리화를 요구하면서도 개선해야 하는 부분에 대해서는 무조건 비용만을 줄이려고 할 것이 아니라 제품자체의 디자인 생산 단계부터 최종소비자가 받아 볼 때까지의 전과정을 하나의 맥을 가지고 움직여 전체적 물류 관리 시스템의 총비용 관리화를 실현해야 한다. ☐