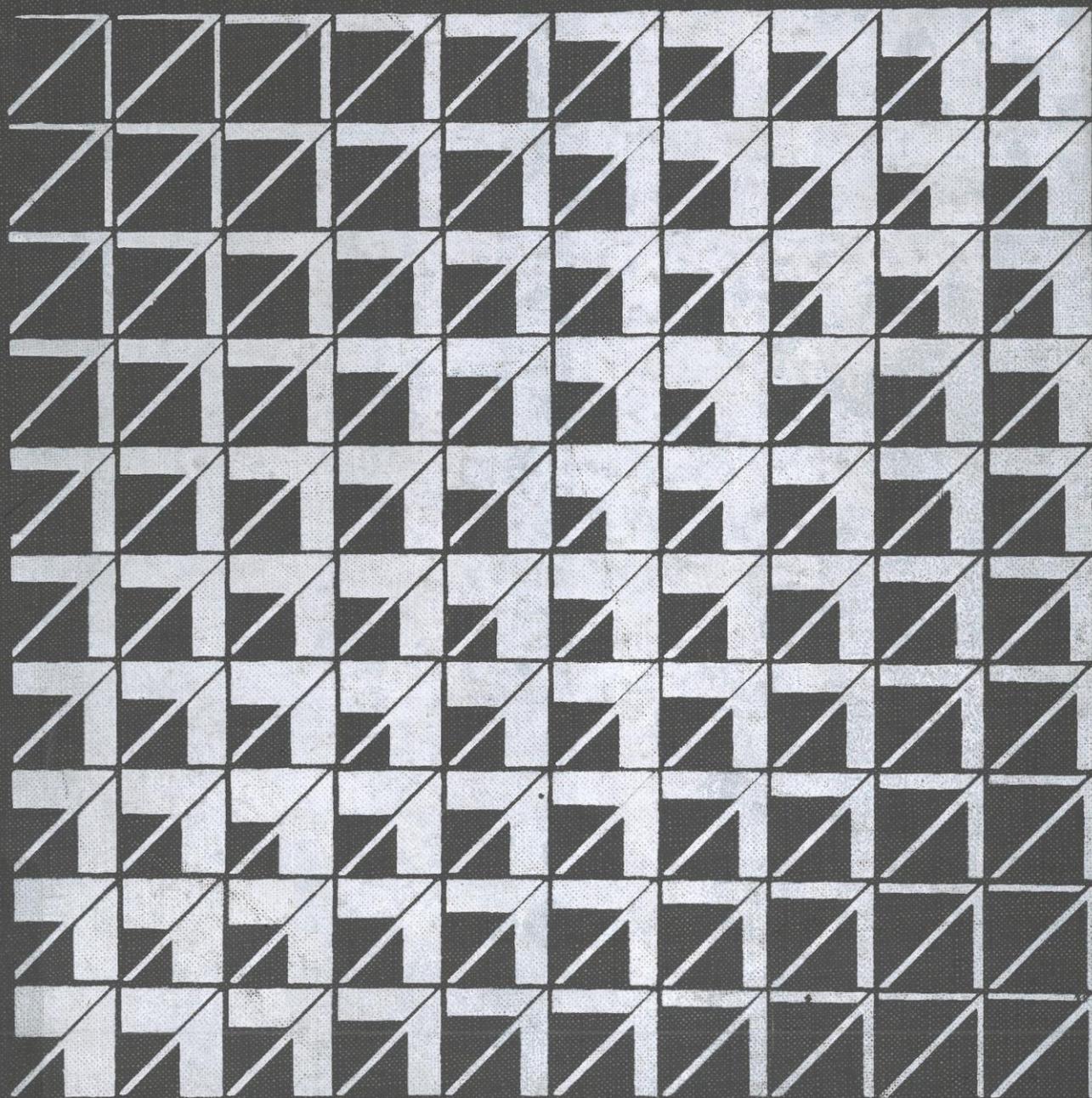


디자인·포장 10년

Decade of KDPC

1970-1979



디자인·포장 10년

Decade of KDPC

1970-1979

目 次

| | |
|------------------------|-----|
| 記念辭 | 5 |
| 激勵辭 | 8 |
| 祝辭 | 10 |
| I. 어제와 오늘 | |
| 1. 沿革 | 22 |
| 2. 組織과 業務 | 29 |
| 3. 施設과 研究設備 | 32 |
| 4. 畫報로 본 10年의 발자취 | 38 |
| 5. 우리나라 産業 디자인의 어제와 오늘 | 63 |
| 6. 包裝 10年을 돌이켜본다 | 67 |
| II. 研究開發事業 | |
| 1. 産業 디자인 研究 | 80 |
| 2. 包裝技術 研究 | 104 |
| III. 振興事業 | |
| 1. 展示事業 | 114 |
| 2. 研修指導事業 | 117 |
| 3. 調査 및 資料室 運營 | 119 |
| 4. 出版事業 | 120 |
| IV. 包裝材 供給事業 | |
| 良質의 輸出包裝材 供給 10年 | 124 |
| V. 關聯團體의 活動現況 | |
| 1. 國內關聯團體 | 128 |
| 2. 海外關聯機關 및 團體 | 132 |
| VI. KDPC 1970 - 1979 | |
| 1. 事業實績表 | 136 |
| 2. 年表 | 149 |



社 訓

1. 輸出立國의 役軍이 되자
2. 道具에 피와 사랑을通하게 하자

記 念 辭

創立 10週年에 즈음하여



韓國디자인包裝센터가 열 돌을 맞았습니다.

輸出振興이라는 座標 아래 祖國近代化의 基盤을 굳히며 自立經濟確立에 拍車를 가하던 지난 '70년대의 첫해가 시작되던 1970년 5월 19일, 輸出立國의 役軍으로서 出帆한 지 어언 10年이라는 年輪을 쌓게 되었습니다.

10年이면 江山도 변한다고 합니다. 그 동안 政府의 成功적인 經濟開發計劃의 遂行으로 高度成長을 이룩하였으며, 특히 輸出增大는 擘劃할 만한 것이었습니다.

當센터가 첫발을 내디딘 1970년만 하더라도 우리나라의 輸出은 10억 달러에 불과하던 것이 1977년에는 100억 달러의 고비를 넘어서고 작년에는 150억 달러를 돌파하는 輸出高를 示顯해 약 15배나 增大하였으며, 規模뿐만 아니라 內容面에서도 1次 產品 生産 위주의 輸出品이 이제는 工業製品 輸出體制로 전환되고, 지금에 와서는 加工製造産業이 輕工業 분야로부터 重化學·機械工業分野에까지 그 比重이 높아지고 있습니다.

이와 같은 輸出의 成長過程과 함께 1970년 4월 20일 輸出振興擴大會議의 결정에 따라 (社) 韓國包裝技術協會, (社) 韓國輸出디자인센터, (財) 韓國輸出品包裝센터 등 세 機關을 統合, 同年 5월 19일에 設立된 當센터는 지난 10年 동안 淸淺 발전을 거듭하여 이제 디자인과 包裝의 多岐多様な 機能을 갖춘 綜合機關으로 성장하였습니다.

이와 함께 當센터는 그 동안 輸出品의 高級化에 주력하면서 각종 産業分野가 필요로 하는 디자인과 包裝에 관한 研究開發事業 및 振興活動, 그리고 輸出用 包裝材의 生産供給事業을 꾸준히 전개해 오으로써 經濟發展과 輸出增大의 成功적인 遂行을 뒷받침하는 데 크게 기여하였다고 생각합니다.

그러나 미묘한 國際情勢와 海外市場의 變化는 지난 10年 동안 비교적 淸淺 하였던 輸出伸張與件을 기대하기 어렵게 만들고 있습니다.

최근 더욱 심해진 先進 各國의 保護貿易主義 採擇 傾向과 輸出競爭國으로서의 中共 등 後進開發國의 進出은 輸出의 量的 擴大를 점점 어렵게 하고 있습니다.

이러한 輸出市場의 여러 가지 새로운 挑戰과 냉혹한 環境下에서 輸出 嫁得率을 높이기 위해서는 淸新한 디자인의 製品開發과 品質의 高級化 등 輸出의 質的 擴大를 위하여 디자인과 包裝의 役割이 실로 莫重한 시기에 있습니다.

急變하는 海外市場의 競爭에 對處해서 高價品을 輸出하려면 産業 디자인의 開發이 무엇보다도 時急한 問題로 대두되고 있습니다. 産業 디자인을 크게 나누어 視覺 디자인, 製品 디자인, 環境 디자인으로 분류되는데, 현재 우리 나라는 특히 製品 디자인의 開發이 淸淺한 실정에 있습니다.

質 아닌 價格競爭으로 海外市場에 뛰어난 우리 商品도 이제는 어느 정도 市場을 확보하였으며 로 <밀치고 파는 장사>에서 <남기고 파는 장사>로 바꿔 보자는 것입니다.

사실 이제까지 우리 나라의 輸出品은 先進 各國의 商品에 비해 패션이 뒤지고 淸新성이 淸淺하며 디자인이 淸淺해 선뜻 外國 消費者들의 好感을 사지 못하고 항상 뒷전에서 <싸구려> 淸급을

받아 왔습니다.

그러나 우리 나라는 産業 디자인의 현실적인 必要性을 認識하고 있으면서도 아직 구체적인 노력이 未洽한 實情에 있습니다. 그러므로 이미 이룩한 成果를 가지고 滿足하거나 自慰할 수 있는 한 치의 여유도 주지 않고 있으며, 오직 前進와 分發만을 요구하고 있습니다.

當센터는 지난 10年 동안의 經驗과 自信을 밑바탕으로 하여 險難할 것으로 豫想되는 '80년대의 輸出韓國을 위하여 革新的인 理念과 技術을 驅使하여 헤쳐 나가야 할 것입니다.

먼저 産業 디자인의 養成이 시급합니다.

해를 거듭할수록 더욱 심각해지는 輸出競爭의 입장에서나 時代的 要求가 産業 디자인에 主眼點이 주어지고 있는 現實에서 기본적 教育制度마저도 고려되어 있지 못한 점은 시급하게 改善되어야 할 分野이므로 教育機關이나 專門家들이 過간한 判斷力과 理解를 가져야 할 때라 생각합니다. 더우기 長期的 眼目으로 輸出立國의 大業을 위하여 産業 디자인의 概念이나 歷史性도 다른 나라와의 비교에 앞서 실천해야 할 課題이기도 합니다.

美術教育의 基盤인 應用美術에서 現代的인 産業 디자인을 광범위하게 教育할 수 있는 産業 디자인 學科가 우리 나라의 大學에 新設되어야 하며, 나아가서는 産業 디자인 大學이 設立되어야 하는 것이 시급하고 또한 마땅한 일일 것입니다.

이에 當센터는 이와 같은 時代的 要求와 經濟的 與件에 適應하는 事業指標를 설정하여 運營의 효율화를 기할 수 있도록 組織과 機能의 補強으로 지금까지 未備한 諸 問題를 깊이 研究·檢討하여 해결해 나갈 것입니다.

研究開發分野

1. 製品 디자인에 重點을 두고 未來 指向型의 先導商品의 開發과 公益性이 優先하는 분야에 대하여 基本研究 課題의 대상으로 삼고 독자적인 研究를 추진할 것이며,
2. 業體와 用役 및 共同開發을 推進하여 産業界의 디자인과 包裝에 대한 隘路와 問題를 직접 解決하도록 노력할 것이며,
3. 外國의 專門大學에 留學生을 派遣·訓練하여 資質을 갖춘 優秀한 教育 基幹要員으로 養成시킬 方針이며,
4. 出版 디자인의 確立을 위하여 定期 刊行物 『디자인·포장』誌를 技術·情報 普及·傳達의 重要한 媒介體로 活用할 수 있도록 內容의 充實化를 기함은 물론 産業 디자인 概念定立과 認識 提高를 촉진시킬 수 있는 役割을 하도록 하는 編輯에 力點을 둘 것이며, 諸 出版物의 內容 및 編輯 디자인을 향상시키는 先導者가 되도록 할 것입니다.

振興分野

1. 大韓民國 産業 디자인 展覽會의 制度的 改善을 계속하여 製品 디자인 部門에 많은 應募가

있도록 적극 勸獎할 것이며,

2. 教育研修事業을 확대하여 專門人力의 資質向上을 촉진시켜 產業界에 輩出할 것이며,
3. 教育機關, 專門家, 關係當局과 協議하여 産業 디자인 教育制度 確立을 위한 方案을 講究할 것이며,
4. 有關機關과의 協調 아래 情報資料 蒐集體制를 강화하여 最新의 内外圖書와 資料를 迅速하게 蒐集함과 동시에 이미 蒐集해 놓은 諸 資料도 더욱 補強하여 분야별로 체계적인 分類를 해 놓음으로써 活用度를 擴大토록 할 것이며,
5. 弘報活動을 적극 전개하여 啓蒙效果를 擴散 波及시키고 아직 디자인·包裝의 改善 向上에 소홀한 中小企業을 대상으로 業種別·業體別로 集團 또는 個別的 指導 啓蒙을 실시하여 經營者와 管理者도 디자인·包裝의 重要性을 理解·認識하도록 促求할 것이며,
6. 國際交流를 強化하여 海外 有關機關 및 團體와의 紐帶를 공고히 하는 한편 디자인·包裝의 專門要員 및 調查團을 海外에 派遣시켜 情報資料蒐集과 技術習得의 機會를 확대할 것이며,
7. E-마크制를 실시하여 優秀 디자인 製品을 직접 보여 줌으로써 生産者와 消費者의 産業 디자인에 대한 關心度를 提高·深化시킬 것입니다.

事業分野

1. 經濟的이고 良質의 包裝材 供給을 위하여 生産施設의 自動化와 管理의 合理化를 促進할 것이며,
2. 基金造成을 위한 事業의 多邊化를 기할 것입니다.

創立 10週年을 記念하는 오늘 當센터는 輸出振興의 밑거름으로서 負荷된 使命과 任務를 다시 한번 깊이 認識하고 역사적인 輸出立國의 課業 遂行에 最善을 다할 것을 다짐합니다.

그 동안 이룩한 當센터의 長足の 發展은 關係當局, 産·學界 諸位, 國民의 聲援과 鞭撻에 힘입은 결과라 아니할 수 없는바 앞으로도 끊임없는 協助과 指導가 계속되기를 懇望합니다.

1980年 5月

韓 國 디 자 인 包 裝 센 터

理事長 金 熙 德

激 勵 辭

創立 10週年을 祝賀함



韓國디자인包裝센터 創立 10週年을 맞이하여 그 동안 우리 나라 디자인·包裝의 發展을 위하여 不撤晝夜 努力을 아끼지 아니한 韓國디자인包裝센터 任職員과 關係者 여러분의 勞苦에 대하여 致賀를 드리는 바입니다.

둘러켜 보면 우리 나라의 디자인·包裝은 1960年代 이전까지만 해도 거의 不毛地帶에 가까운 分野로서 無關心과 無知의 領域이었다고 하겠읍니다. 그러나 1960年代 中盤부터 輸出産業의 發展과 더불어 高度産業社會에로 社會構造가 移行함에 따라 새로운 社會的 要求와 美的 認識의 向上 등으로 産業 디자인을 비롯한 각 部門의 디자인과 包裝技術 開發에 대한 努力이 胎動하기 始作되었던 것입니다.

특히 政府의 意慾의인 成長政策과 活氣찬 輸出 드라이브 施策을 推進함에 따라 우리 나라 商品의 國際競爭力을 向上시키고 品質과 이미지를 改善하기 위한 方案으로 디자인·包裝에 관한 研究와 積極的인 育成의 必要性이 強調되었던 것입니다.

이러한 背景과 必要에서 創設된 韓國디자인包裝센터는 지난 10年間 우리 나라의 디자인·包裝에 관한 專門機關으로서 中樞的인 役割을 擔當하면서 디자인·包裝에 관한 올바른 知識을 普及하는 한편 專門人力의 養成과 研究·振興事業에 力點을 두면서 새로운 디자인과 包裝技術을 開發·實用化시키는 등 輸出振興과 産業發展에 많은 寄與를 해 왔읍니다.

周知하는 바와 같이 1970年度에 10億 달러에 不過하던 우리 나라의 輸出高가 10년이 지난 이제는 150億 달러를 넘어서게 되었읍니다.

이러한 輸出物量의 增大와 더불어 우리의 産業構造는 더욱 高度化되고 있으며, 이에 따라 勞動集約的 輕工業 中心에서 知識集約的인 重工業으로, 低價品에서 高級高價品에로의 패턴 變化가 이루어지고 있는 것입니다.

이러한 趨勢는 勞動集約産業이 점차 國際競爭力을 喪失해 가는 反面 知識集約産業의 競爭力이 向上됨과 同時에 輸出餘力이 생기게끔 産業構造가 高度化되어 가고 있음을 보여 주고 있습니다.

앞으로도 우리 나라는 輸出을 主軸으로 하는 成長政策을 持續하여야 될 것이며, 따라서 輸出産業은 主宗産業으로서 그 育成이 不可避하다 하겠읍니다.

그러나 最近의 國內外 經濟狀況으로 볼 때 石油를 비롯한 原資材 價格의 昂騰과 高賃金 및 高金利 등으로 인하여 우리의 輸出商品이 가지고 있던 價格競爭力이 漸次 低下되어 가고 있어 새로운 打開戰略이 摸索되어야 할 必要性이 切實해지고 있습니다.

이러한 價格競爭力의 低下를 相殺하기 위해서는 相對적으로 非價格部門에서의 競爭力 向上을 위한 對策이 摸索되어야 합니다. 그러기 위해서는 技術開發과 並行하여 새로운 패션, 새로운 디자인의 開發을 통하여 끊임없이 새로운 製品을 生産하는 目標에 없다고 봅니다. 이러한 時點에서 디자인·包裝의 重要性은 그 어느 때보다도 더욱 크게 浮刻되고 있습니다.

또한 오늘날과 같은 高度産業社會에서 디자인은 多樣한 이미지를 創造하고 生活環境을 改善하면서 새로운 製品의 開發과 보다 나은 未來世界를 設計하는 技術과 藝術, 그리고 人間工學의 複合的인 시스템 工學으로서 實用面에서뿐만 아니라 學問的인 면에서 까지 새로운 脚光을 받는 分野가 되고 있는 것입니다.

商品의 品質水準向上이나 이미지 改善, 나아가서 國際競爭力 提高도 重要하지만 새로운 商品開發과 無限한 아이디어를 시스템化하는 知識集約産業으로의 將來를 展望할 때, 디자인의 活動領域은 새롭고도 無限한 可能性을 지닌 分野라 하겠습니다.

事實 지난 20年間 高度成長過程에서 輸出 드라이브에 專念하다 보니 디자인·包裝에 대한 關心과 研究가 疎忽했던 점이 있었는지 모르겠으나, 앞으로 우리 모두가 디자인·包裝에 관한 認識을 提高하기 위해 多角的인 活動을 展開하는 가운데 새로운 研究 雰圍氣의 振作과 더불어 産業界의 收容態勢도 積極的으로 高揚함으로써 活氣에 넘치는 開發과 活用의 與件을 마련할 수 있도록 政府와 企業, 그리고 學界가 合心 努力해야 하겠습니다.

끝으로 그 동안 陰地에서 디자인·包裝의 育成 發展에 心血을 기울여 온 關係者 여러분의 勞苦에 대하여 다시 한번 致賀를 드리며, 韓國디자인包裝센터의 無窮한 繁榮과 發展이 있기를 祈願합니다.

1980年 5月

商 工 部 長 官
丁 澣 錫

祝 辭

韓國商品의 品位向上에 絶對的인 貢獻을 한 KDPC



우리는 지금 激變하는 時代를 살고 있습니다.

政治·經濟·社會 등 우리의 생활 환경이 급격히 變하고 있으며, 사람들의 意識構造도 크게 바뀌고 있습니다.

이 같은 變化의 물결 속에 디자인의 重要性은 나날이 더해지고 있습니다.

디자인은 바로 激變의 바람을 일으키는 主體인 동시에 激變에 순응하는 客體라고 할 수 있습니다.

정부가 10년 전 韓國디자인包裝센터를 설립한 것은 세계 속으로 뻗어가는 輸出韓國의 길잡이 역할을 해 달라는 뜻에서였습니다.

지난 10년 동안 韓國디자인포장센터는 創意的 殿堂으로서 디자인과 포장에 대한 계몽과 研究開發 및 指導 訓練 사업 등을 착실히 수행하여 업계에 많은 도움을 주었습니다.

특히 그 동안 輸出增大에 기여한 공로는 매우 컸다고 생각합니다.

10년이란 세월은 긴 역사의 안목에서 볼 때 매우 짧은 기간입니다만, 韓國디자인包裝센터가 設立된 후 10년은 우리에게 많은 감회를 안겨 주는 긴 세월이었습니다.

우리 나라는 뒤늦게 工業化를 추진해 왔기 때문에 디자인이나 포장에 대해 체계적인 研究와 開發이 빨리 이루어지지 못했습니다.

그러나 지난 10년간 급격한 經濟成長과 생활 환경의 변화에 맞추어 디자인·포장에 대한 인식이 아주 새로워졌습니다.

변화하는 經濟構造, 生活環境이 디자인·포장에 대한 새로운 인식을 불러일으키는 동시에 貴센터가 디자인·포장 개선 사업에 능동적인 활동을 벌임으로써 量的으로나 質的으로 장족의 발전을 보게 되었습니다.

현대 사회에서 디자인·포장의 重要性은 날이 갈수록 높아지고 있습니다.

일상 생활을 보다 윤택하게 영위하기 위해서나 世界市場에서 우리 商品의 認識度를 높이기 위해서는 앞으로도 디자인·포장에 대한 研究와 開發을 더욱 加速化시켜 나가야 합니다.

우리는 세계적으로 자랑할 수 있는 빛나는 傳統文化를 갖고 있습니다. 더우기 우리 국민들은 뛰어난 예술적 감각을 갖고 있으며, 손재주가 좋아 디자인이나 포장 분야에서 세계를 앞서 갈 수 있는 잠재 능력을 갖추고 있습니다.

이 잠재 능력을 어떻게 효과적으로 開發해 나가느냐 하는 것이 貴센터에 맡겨진 使命의 하나라고 할 수 있습니다.

치열한 국제 경쟁 속에 계속 수출을 늘리고 高度産業社會를 건설하기 위해서도 디자인·포장 분야에 대한 보다 과감한 研究開發 태세를 갖추어야겠습니다.

지난 10년간 貴센터는 디자인·포장 분야에 대한 새로운 역사를 창조하는 매우 힘든 정지 작업을 해 왔습니다.

貴센터가 애써 다져 온 그 동안의 기반을 바탕으로 이제 세계 속으로 飛躍할 수 있는 새로운 次元의 노력을 기울여야 하겠습니다.

우리 輸出業界나 일반 국민들이 貴센터에 거는 기대가 어느 때보다 고조되고 있다는 사실을 인식해 주시기 바랍니다.

감사합니다.

1980年 5月

韓國貿易協會
會長 朴忠勳

祝 辭

보다 더 繁榮된 앞날이 되기를



韓國디자인包裝센터의 創設日을 맞이하여 國際産業디자인團體協議會(ICSID)의 會長 資格으로 지난 10年 동안 貴센터를 성공적으로 이끌어 오신 金熙德 理事長을 비롯한 任·職員 여러분에게 祝賀의 人事와 讚辭를 드리게 된 것을 榮光으로 생각합니다.

大韓民國의 과거 10年 동안의 가장 현저한 發展 중의 하나는 開發途上國의 위치에서 重要 輸出國으로서의 先導者的 위치로 변화한 것입니다.

이러한 國家發展에 대하여 우리는 貴센터의 훌륭한 공헌을 인정하여야 할 것입니다.

'20年 전만 하더라도 韓國에서 産業 디자인이 國家의 經濟發展에는 극히 미약하게 作用하였으며, 오직 藝術的 表現의 特性만을 지닌 것으로 간주되었던 것입니다.

그러나 1966년부터 韓國包裝技術協會, 韓國디자인센터, 그리고 韓國輸出品包裝센터의 잇단 設立과 더불어 産業 디자인이 韓國에 뿌리를 내리게 되었습니다.

또한 韓國의 디자인과 包裝의 改善向上을 促進시킬 수 있는 종합적 機能을 갖춘 公共機關으로서 앞의 3個 機關의 統合에 의한 韓國디자인包裝센터의 設立을 政府가 輸出振興擴大會議에서 決定함으로써 오늘날과 같은 成功의 계기를 마련하게 되었던 것입니다.

韓國디자인包裝센터는 韓國貿易協會와의 協助와 國際聯合開發處(UNDP) 및 國際最高經營人奉仕團(IESC)으로부터 초청된 專門家들의 방문 등 有關機關 및 國際機構와의 協力關係를 強化하고 있어 다른 나라의 유사한 機構들보다 더욱 존경받는 위치를 확보하게 되었습니다.

本人은 韓國디자인包裝센터에 讚辭를 보내면서 그 社訓에 注目을 하지 않을 수 없습니다.

첫째, “輸出立國의 役軍이 되자”라는 것은 지난 10年 동안 韓國디자인包裝센터가 이룩한 업적에 대한 슬로우건으로 代辯됩니다.

둘째, “道具에 피와 사랑을 通하게 하자”라는 精神은 이미 시작되었으며 앞으로 올 10年, 그리고 더 오랜 期間을 통하여 韓國디자인包裝센터가 보다 더 번영된 수십 년이 되도록 이끌어 주리라고 確信합니다.

이제 韓國은 開發途上國의 位置를 넘어서 눈부신 발전을 이룩하였으며, 韓國디자인包裝센터가 汎世界 디자인·包裝社會의 尊敬을 받아 왔음은 지극히 당연한 사실로서 이를 인정하게 됨을 매우 자랑스럽게 생각합니다.

1980年 5月

國際産業디자인團體協議會
會長 아서 J. 폴로스

A TRIBUTE TO THE KOREA DESIGN AND PACKAGING CENTER ON THE EVENT OF ITS TENTH ANNIVERSARY

May, 1980

On this auspicious occasion, I am honored as President of the International Council of Societies of Industrial Design to bring greetings to you and to commend President Heeduk Kim and his associates and staff on the success of the first decade of the Korea Design and Packaging Center.

One of the most remarkable developments over the past ten years has, in fact, been the transformation of Korea from the ranks of the developing countries to a pioneering position as an important export country. For this success, we must recognize the dramatic contribution of the KDPC.

Twenty years ago, Design in Korea was considered to be the exclusive property of artistic expression with a relatively small role to play in the economic progress of the country. Then in rapid succession beginning in 1966, Design in industry came to Korea with the establishment of the Korea Design Center, the Korea Packaging Institute and the Korea Export Packaging Center. The stage was then set for today's success when the decision was made at the Blue House Government Export Promotion meeting and confirmed by the minister of Commerce and Industry to establish the KDPC as the official organization responsible for setting the standards for Design and Packaging in Korea.

Today, thanks to the active participation of the Korean Trade Association and its visiting experts under assignment from UNDP and IESC, the KDPC has achieved a position of respect beyond that of similar organizations in other countries.

I can do no more in tribute to the KDPC than to call attention to its motto. It has two parts: First, Be a Pillar of Strength for Export Promotion. This motto stands as a banner over the achievements of the first decade. Second, Let Your Blood and Love Pass through Man-made Objects, has already begun and will, I am certain, guide KDPC through its second decade and the many, more prosperous decades to come.

I am proud to acknowledge the fact that Korea is now more than a developing country and that the KDPC has earned the deserved respect of the world wide design and packaging community.



Arthur J. Pulos
President
International Council
of Societies of Industrial
Design

祝 辭

刻苦 10年の 燦爛한 結實



韓國디자인包裝센터 創立 10週年을 맞이하여 祝賀의 말씀을 드릴 機會를 가지게 되어 매우 榮光스럽게 생각합니다.

1970년에 그 때까지의 디자인·包裝의 세 기관이 통합되어 韓國디자인包裝센터로서 새롭게 發足된 지 10年, 着實한 걸음을 거듭하여 多方面에 걸쳐 눈부신 成果를 올림으로써 여기에 記念할 날을 맞이하게 된 것을 진심으로 다 같이 기뻐하여 마지않습니다.

韓國의 經濟는 輸出의 振興을 核心으로 크게 前進하였습니다만, 그 중에서도 디자인이 이바지한 役割은 매우 큰 것이어서 關係한 여러분들의 努力의 代價라 말할 수 있겠습니다.

昨年 5月 東京에서 ICSID 아시아 地域會議가 「韓國」을 비롯하여 「오스트레일리아」, 「中華民國」, 「香港」, 「필리핀」, 「日本」 등 各國이 參加 開催되었습니다. 이 會議에서 아시아 地域의 디자인 組織이 協力하여 이 地域에 대한 디자인의 水準을 어떻게 하여 向上시키며 振興을 圖謀할 것인가에 대하여 열심히 討議 하였습니다. 그 結果 오른 유니버시티, 巡廻展, 出版 등의 구체적인 計劃이 成立되어 展開하게끔 되었습니다. 이러한 움직임은 世界의 디자인 活動에 새로운 刺戟을 주고 있습니다.

韓國과 日本은 1,000年 이상에 걸쳐 오랜 交流의 歷史를 지니고 있습니다. 우리들 協會와도 세미나, 트레이닝 코스, 研修旅行 등 갖가지 機會를 통하여 交流를 깊게 맺고 있습니다만, 이번 機會로 더욱 밀접한 友好와 協力이 이루어지기를 願해 마지않습니다.

1980年代에 들어서서 世界는 큰 轉換期에 접어 들어가는 感이 있습니다. 그러한 큰 變化의 움직임 속에서 이제부터의 디자인은 經濟分野뿐 아니라 社會·文化 등 여러 分野에 걸친 活躍이 要求되고 있습니다.

韓國디자인包裝센터가 韓國의 디자인 運動의 中心이 되어 더욱더 發展되기를 衷心으로 祈願하는 바입니다.

1980年 5月

社団法人

日本 인더스트리얼 디자이너 협회

理事長 眞野善一

韓国デザイン包装センター創立10周年に際して

韓国デザイン包装センター創立10周年にあたり、お祝いの言葉を述べる機会を与えられましたことを、大変光栄に存じます。

1970年にこれまでのデザイン、包装両センターが合体し、韓国デザイン包装センターとして新しく発足されてから10年、着実な歩みを重ねられ、多方面にわたってめざましい成果をあげられて、ここに記念すべき日を迎えられることは、まことにご同慶にたえません。

韓国の経済は、輸出の振興を核として大きな前進をとげられましたが、その中でデザインの果してきた役割は非常に大きいものがあり、ご関係の方々のご努力の賜物ということができましよう。

昨年5月、東京においてICSIDアジア地域会議が、韓国はじめ、オーストラリア、中華民国、香港、フィリピン、日本の各国が参加して開かれました。この会議では、アジア地域のデザイン組織が協力して、この地域におけるデザインの水準をいかにして向上させ、振興を図っていくかを熱心に討議しました。その結果、オープン・ユニバーシティ、巡回展、出版など具体的な計画が生まれ、展開されることになりました。この動きは、世界のデザイン活動に新しい刺激を与えつつあります。

韓国と日本は、1000年以上にわたる長い交流の歴史を有しております。私どもの協会とも、セミナー、トレーニング・コース、研修旅行などさまざまな機会を通じて、交流を深めてきましたが、これを機として、さらに密接な友好・協力が生れることを願ってやみません。

80年代に入って、世界は大きい転換期に入っていることが感じられます。そうした大きい変化の動きの中で、これからのデザインは経済分野ばかりでなく、社会、文化など多分野にわたる活躍が求められております。

韓国デザイン包装センターが、韓国のデザイン運動の中心となって、ますます発展されることを心から祈念しております。

1980年 5月

社 団 法 人

日本インダストリアルデザイナー協会

理 事 長

真竹 善一

祝 辭

獻身的 努力으로 尊敬받는 KDPC



한국디자인포장센터가 世界 包裝機構(WPO)와 거의 같은 時期에 創設 10週年을 맞이함은 큰 기쁨이 아닐 수 없습니다.

韓國디자인포장센터는 과거 10年間 獻身的인 努力으로 亞細亞 包裝聯盟(APF) 會員 中 가장 훌륭한 會員國이 되었으며, 人類 福祉向上을 위해 중요한 包裝開發向上에 있어서 實質的이고도 永久的인 機構임을 立證해 주었습니다.

韓國은 全世界에 그의 推進力과 經濟成長을 보여 주었으며, 특히 오는 6月 서울에서 開催되는 包裝展示會 期間 中에는 보다 發展된 內容을 보여 줄 것으로 믿어 疑心치 않습니다.

韓國디자인포장센터가 이번의 중대한 行事に 成功의 王冠을 쓰게 되기를 祈願하는 바입니다.

“推進力과 發展”이라는 標語는 WPO 本部가 과거 香港에 位置하고 있을 때(당시 會長 Mr. K. S. LO) Mrs. Susan YUEN에 의해 主唱된 標語로서, 이는 “人間關係의 根本要素”를 보여 준 것으로 世界는 이 標語에 대하여 아시아 地域이 보여 준 그 重要性을 이제 알게 되었습니다.

APF는 오는 9月 첫 週에 東京에서 會議를 開催할 예정이며, 本會議時 世界 有關機構는 韓國디자인포장센터의 包裝改善努力과 業績을 알게 될 뿐 아니라 活動狀況을 알게 될 것입니다.

貴 센터의 成功과 幸運이 함께 하시길 祈願하는 바입니다.

1980年 5月

世界 包裝 機構

會長 엔리크 쉬콜니크

CONGRATULATORY MESSAGE TO KOREA DESIGN & PACKAGING CENTER

May, 1980

It is very pleasant news to find out that the Korea Design & Packaging Center's 10th Anniversary nearly coincides with W.P.O's.

Korea Design & Packaging Center has become one of the most outstanding members of the Asian Packaging Federation through its 10 years of action and hard work; it has also proved realistic and permanent in its activity towards packaging development, this being fundamental for the betterment of human welfare.

Korea has showed its drive and its progress the world over, and will no doubt show further particularly during the Packaging Exhibition to be held in Seoul during June this year.

Of course it is our wish that KDPC should be crowned with success at this important event, as it well deserves.

"Drive & progress" - yes. The world came in contact with the importance given by the Asian Area to these words - words which show the fundamental element of human relations - during W.P.O's Hong Kong Headquarters under the direction of Mr. K.S. LO and someone whom I wish to mention specially now and who was the promoter of this idea: the distinguished Mrs. Susan YUEN.

The Asian Packaging Federation will meet in Tokyo the first week in September. At this time, the world will not only see the result of KDPC's effort and standards, but also the whole, full action of the Institutes which belong to the Asian area.

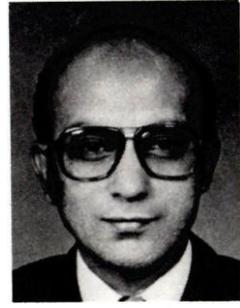
With my heartiest wishes for success and good luck.



Enrique Scholnik
President
World Packaging Organisation

祝 辭

빛나는 KDPC 의 活躍



本人은 韓國디자인包裝센터가 1980年 5月 19日 創立 記念日을 맞이하여 10年間의 任務를 성공적으로 完遂하게 됨을 매우 기쁘게 생각하는 바입니다.

韓國의 급속한 經濟成長은 하나의 成功事例이며, 이러한 事例은 아시아 諸國의 선망의 對象이 되고 있습니다. 韓國內, 그리고 海外 輸出市場의 欲求를 充足시키기 위해 한국이 이룩한 高度의 産業化 및 消費製品의 生産과 더불어 適切한 製品 디자인 및 包裝은 중요한 의미를 가지고 있습니다.

良質의 製品이 生産된다 하더라도 그것만으로써는 충분하다고 볼 수 없겠습니다. 製品은 遠距離 地域까지 安全하게 輸送되어야 하기도 하고, 消費用品일 경우에는 消費者로부터 購買意慾을 끌어야 하며, 製造業體의 메시지를 消費者에게 전달하여야 하고, 經濟的으로 包裝되어야 하는 등 여러 事項이 따르게 됩니다. 이러한 要件을 위해서 効果적인 디자인 및 효율적인 包裝이 필요한 것입니다.

韓國은 1979년에 150億 달러의 輸出實績을 달성하였으며, 한국의 包裝産業이 이 輸出實績 達成에 있어 지대한 役割을 해 왔음은 의심할 바 없습니다.

한국에 있어서 包裝改善의 努力 이면에는 韓國디자인包裝센터가 있으며, 그 機能은 디자인·포장의 研究, 要員 教育訓練, 出版物 發行, 展示會 主催, 企業體 技術指導 등 한국의 輸出增大에 그 專門의인 技術을 공헌함에 있습니다.

韓國디자인包裝센터가 包裝分野에서 積極적인 活動을 해 왔으며, 亞細亞包裝聯盟(APF)의 會員으로서 積極적으로 참가해 주신 데 대해 기쁘게 생각합니다.

韓國디자인包裝센터의 10年間, 그의 任務의 성공적인 完遂에 즈음하여 本人은 韓國디자인包裝센터의 매우 활동적인 金熙德 理事長께 祝賀를 드리며, 韓國디자인包裝센터의 급속한 成長을 이룩함에 있어 그의 功勞를 높이 評價하는 바입니다. 또한 韓國디자인包裝센터의 目標을 위해 헌신 노력하신 職員 여러분께도 아울러 祝賀를 드립니다.

本人은 韓國디자인包裝센터의 앞날에 成功이 거듭되시길 祈願하며, 또한 아시아의 유사한 機構 중 가장 先導의인 機構의 하나가 되기를 期待하는 바입니다.

1980年 5月

亞細亞包裝聯盟

會長 M. C T 페타치

CONGRATULATORY MESSAGE

May, 1980

I am indeed happy to learn that the Korea Design & Packaging Center will be successfully completing its decade of existence on 19th May 1980. The rapid economic growth of Korea is a success story, a story which many countries in Asia would like to emulate. With the high degree of industrialization and production of consumer products achieved by Korea, to meet the needs of both its domestic and export markets, proper design and packaging of products assumes considerable significance. It is not enough if quality products are produced; they have to, often, reach far away destinations, in tact; they must attract attention (in the case of consumer goods); they must carry the message of the manufacturers; they must be economically packaged and so forth - for all of which effective design and efficient packaging are necessary. Korea's exports in 1979 stood at 15 billion US dollars, and, no doubt, the Korean packaging industry must have played an important role in this effort.

Behind all the packaging efforts in Korea, stands the Korea Design & Packaging Center (KDPC) whose function is to carry out research, train personnel, publish literature, hold exhibitions, and advise industries with a view to improve the design and packaging standards in Korea. The KDPC's function is also to contribute its expertise towards expansion of Korean exports.

KDPC has been active in the field of packaging and, I am glad to say, it has actively participated in the Asian Packaging Federation of which it is a member.

On the occasion of KDPC's successful completion of ten years of its existence, I would like to take this opportunity to congratulate its dynamic President, General Heeduk Kim, to whom much of the credit must go for the rapid growth of the KDPC. I would also like to congratulate all the other officials of KDPC for their dedication to the objectives of KDPC.

I wish the KDPC every success in its future endeavours, and I look forward to it becoming one of the leading institutions of its kind in Asia.



M. CT. Pethachi
President
Asian Packaging Federation

I. 어제와 오늘

1. 沿革
2. 組織과 業務
3. 施設과 研究設備
4. 圖報로 본 10年の
발자취
5. 우리나라 産業 디자인
의 어제와 오늘
6. 包裝 10年을 돌이켜
본다

1. 沿革

- 1966. 1. 12 社團法人 韓國包裝技術協會 設立
- 1966. 7. 26 社團法人 韓國輸出디자인센터 設立
- 1967. 7. 7 亞細亞包裝聯盟 正會員 加入
- 1968. 9. 6 世界包裝機構 正會員 加入
- 1969. 3. 6 財團法人 韓國輸出品包裝센터 設立
- 1970. 4. 20 第4次 輸出振興擴大會議에서 위 3
個 機關의 統合方針 決定
- 1970. 5. 19 財團法人 韓國디자인包裝센터 設立
- 1970. 7. 28 技術振興團體 指定
- 1970. 10. 1 釜山支社 設置 및 加工工場 運營
- 1971. 9. 27 世界工藝協會 正會員 加入
- 1972. 8. 30 國際그래픽디자인協會 正會員 加入
- 1973. 10. 8 國際産業디자인團體協議會 正會員
加入
- 1977. 12. 31 디자인·包裝 振興法 制定(法律 第
3070號)

가. 센터 設立의 背景

우리 나라는 일찌기 뛰어난 傳統工藝와 각종 生活道具를 生産하는 훌륭한 技術을 지니고 있었으며, 隣接國 日本文化의 形成에 절대적인 影響을 미치기 까지 했었다.

그러나 近代化 過程의 落後로 말미암아 近代의 産業 디자인에 관심을 갖게 된 것은 극히 最近이며 歷史가 짧다.

1960年代에 들어서면서 政府가 輸出優先의 강력한 經濟開發計劃을 推進함에 이르러 우리 商品의 國際競爭力 強化의 絶실한 必要性이 各界의 關心事로 登場하였다.

그리하여 政府의 積極적인 輸出伸張政策은 급진적인 高度經濟成長을 이룩하였거니와 지속적인 伸

張을 기하기 위해서는 종래의 一次產品 중심으로부터 工產品으로 輸出의 構造的인 轉換과 이의 競爭力 強化가 先決要件이었다. 그러기 위해서는 製品의 品質向上과 多樣化가 이루어져야 했다.

輸出은 商品을 外國에 팔기만 하면 되는 것이 아니라 長期的인 去來나 安定된 市場의 形成이 더욱 중요한 일이기 때문에 이에는 디자인과 包裝技術의 改善向上이 없이는 解決의 길이 없게 되었다.

디자인과 包裝技術의 改善向上이 輸出增進의 지름길임을 認識하게 된 業界와 關聯機關들은 서둘러 이의 推進體 組織에 나섬으로써 드디어 1966年 1月 12日 社團法人 韓國包裝技術協會, 同年 7月 26日 社團法人 韓國工藝디자인研究所(後에 韓國輸出 디자인센터로 改稱)의 設立을 보게 되었으며, 1969年 3月 6日에는 財團法人 韓國輸出品 包裝센터의 設立으로 디자인과 包裝技術의 振興研究와 輸出品 包裝材의 生産機構로서 3個 機關이 鼎立하여 運營 되었다.

이와 같은 3個의 機關이 자기 事業을 展開하고 있던 중 事業의 類似性과 財政的인 脆弱點을 看破한 商工部는 이 事業의 積極적인 推進을 위해 1970年 4月 20日에 개최된 第4次 輸出振興擴大會議의 결정에 따라 3機關의 統合을 斷行하여 同年 5月 19日 財團法人 韓國디자인包裝센터를 設立하였으며, 다시 1977年 12月 31日 디자인·包裝 振興法의 제정으로써 特別法人으로 改編하면서 積極적인 事業推進을 도모하기에 이르렀다.

나. 디자인·包裝 3機關 設立

(社)韓國包裝技術協會

1) 設立動機

包裝技術의 向上 改善을 통하여 生産·流通·消

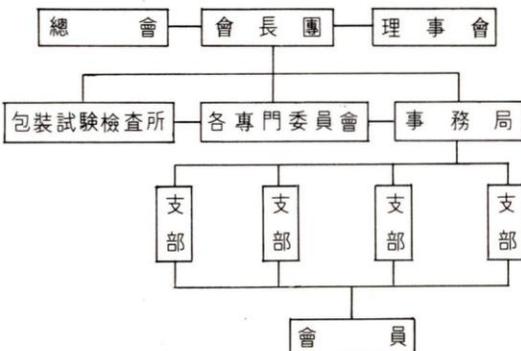
費의 合理化에 의한 流通經費의 節減과 商品價値의 向上을 도모함으로써 輸出增大와 經濟發展에 寄與할 것을 目的으로 이의 調査 研究와 技術의 開發과 指導·普及 및 國際機構와의 提携를 담당할 機構를 만들겠다는 趣旨 아래 1965年 9月 30日 趙性瑾 大韓通運(株) 社長 등 關聯業界 代表 11人이 社團法人 韓國包裝技術協會 創立發起人會를 開催하여 設立하게 되었다.

2) 沿革

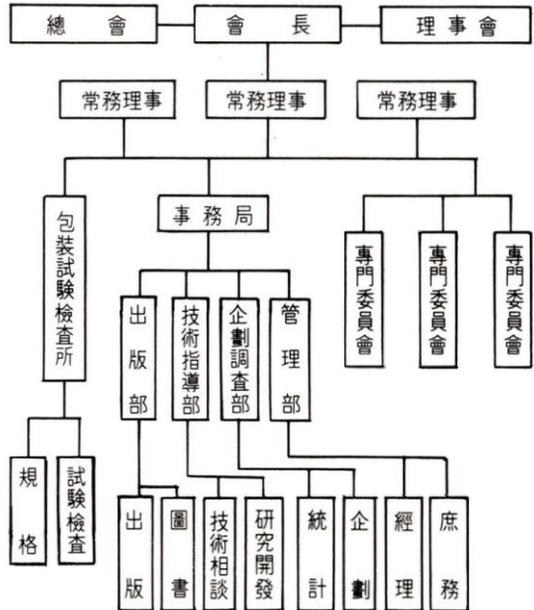
- 1965. 12. 10 創立總會에서 趙性瑾 大韓通運(株) 社長 選出
- 1966. 1. 12 商工部長官 設立認可
- 1966. 2. 10 法人登記 完了
- 1966. 2. 14 同協會 創立業務를 담당해 오던 大韓通運(株)으로부터 業務를 引繼 받음
- 1967. 7. 7 亞細亞包裝聯盟(Asian Packaging Federation: APF) 加入
- 1968. 8. 2 大韓通運(株)의 民營化로 崔竣文 新任 大韓通運(株) 社長 2代 會長으로 就任
- 1968. 9. 6 世界包裝機構(World Packaging Organization: WPO) 加入
- 1969. 3. 12 農漁村開發公社 總裁 車均禧氏 3代 會長으로 就任
- 1970. 3. 14 商工部長官 李洛善氏 4代 會長으로 就任
- 1970. 5. 7 3機關 統合方針에 의거 臨時總會를 召集하여 解散決議

機構表

(社)韓國包裝技術協會



職制 및 業務分掌表



3) 主要 施行事業 概要

<1966年度>

- (1) 包裝產業 實態調査
- (2) 標準荷造 包裝貨物 取扱規程의 試案作成 및 鐵道廳 指定 荷造包裝試驗檢查所 設置에 대한 方案을 鐵道廳과 協議
- (3) 國際包裝視察團(16名) 日本派遣 및 歸國報告 세미나 開催
- (4) 『包裝技術』 創刊號 發刊
- (5) 包裝展示會 開催(新世界 百貨店에서)

<1967年度>

- (1) 包裝技術의 改善向上策에 대한 綜合 建議書 作成 提出
- (2) 輸出 工藝品 包裝方法指導 의 26件의 指導 및 技術相談
- (3) KS 外部 包裝用 골판지 規格 改正案 作成 의 3件의 原案 作成
- (4) 包裝試驗檢查所 運營에 대한 事業 計劃書 作成 提出
- (5) 國際包裝展示會 開催
- (6) 會誌 『包裝技術』 第2卷 發刊
- (7) KPI Package Bulletin 發刊
- (8) 輸出振興促進을 위한 包裝改善 協議會 構成 및

包裝 센터 設置에 대한 對政府 建議文 作成 提出

(9) 美國 Battel 研究所 包裝 專門家 J. R. Blyth의 來韓으로 KIST와 공동으로 全國의 包裝 實態 調査

(10) 第 1 回 包裝 세미나 開催

(11) APF 創立總會 參席, 理事國 被選

(12) 包裝白書 單行本 發刊

〈1968年度〉

(1) 包裝技術相談: 對美輸出用 金屬食器 包裝方法 외 18件

(2) 海外包裝視察團 派遣(日本), '68Tokyo-Pack 參觀, APF 第 2 次 理事會, WPO 創立總會 參席

(3) 包裝改善方案을 作成하여 對政府建議

(4) 包裝貨物 및 容器的 振動試驗方法 외 11件의 原案 作成 提出 및 建議

(5) 季刊誌 『包裝技術』 發刊

(6) 外國 專門家 招請 包裝 세미나 開催(工業包裝 設計의 理論과 實際 외 3回)

(7) 商工部 工業 第 1 局의 委囑으로 國內 包裝產業 實態調査

(8) 第 1 期 包裝管理士 教育 實施(11. 14~12. 14 까지) (18名에게 包裝管理士 資格證 授與)

〈1969年度〉

(1) 一般貨物 取扱 表示 외 3件에 대한 KS 原案作成 및 規格審議

(2) 『새로운 包裝』 외 3편의 包裝映畵를 巡廻 上映

(3) 輸出包裝 세미나 開催

(4) 第 2 期, 第 3 期 包裝管理士教育 實施(包裝管理士 資格證 授與: 第 2 期 14名, 第 3 期 21名)

(5) 包裝年鑑 發刊 準備 着手

(6) 韓國包裝 콘테스트 및 展示會를 德壽宮 展示場에서 開催

(7) 小麥粉 및 穀物包裝 改善方案에 관한 研究報告書를 作成하여 關係部處에 提出

(8) 新進自動車(株) 등 2個社의 輸入物品 包裝 클레임 處理

(9) 『包裝技術』 第 4 號 發刊

〈1970年度〉(1970年 5 月 7 日 解散時까지)

(1) 第 4 回 包裝技術 세미나 開催

(2) 『包裝技術』 2 回 發刊

(3) APF, WPO 總會 參席 및 視察團 派遣

(社) 韓國輸出디자인센터

1) 設立動機

輸出商品의 디자인 改善과 開發이라는 時代的 要請에 의하여 서울大學校 美術大學 教授를 중심으로 주로 學界人士에 의하여 政府의 뒷받침을 받아 가면서 設立되었다.

1966年度 發足時에는 「韓國工藝디자인연구소」라는 순수한 研究所의 形態로 發足되었다.

2) 沿革

1965. 9. 13 工藝技術研究所 設置 決定(輸出振興擴大會議에서)

1966. 6. 14 創立總會 開催

1966. 7. 26 商工部長官(社) 「韓國工藝디자인연구소」 設立 認可. 初代 理事長에 서울大學校 美術大學長 朴甲成氏 就任

1966. 9. 14 初代 所長에 서울大學校 美術大學 教授 李順石氏 就任

1968. 6. 19 2代 理事長에 서울大學校 美術大學長 金鍾映氏 就任

1968. 7. 31 2層 鐵筋 콘크리트 建物 건축 공사 竣工(現 센터 本社 本館)

1969. 2. 5 (社) 「韓國디자인센터」로 改稱

1969. 2. 28 3代 理事長에 서울大學校 總長 崔文煥氏 就任

1969. 3. 14 (社) 「韓國輸出디자인센터」로 改稱

1970. 3. 28 4代 理事長에 同센터 所長 李順石氏 就任

1970. 5. 15 3機關 統合方針에 따라 臨時總會를 開催하여 解散 決議

3) 主要 施行事業 概要

同센터는 1966년에 設立되어 그 동안 建物建築에 注力하다가 1969년부터 본격적인 디자인 研究開發 事業에 착수하게 되었는바, 그 重要內容은 다음과 같다.

〈1969年度〉

가) 專攻別 調査研究事業

- (1) 輸出商品의 包裝 디자인 12件
- (2) 한글 字母 研究 및 韓國紋樣研究 19點
- (3) 國民學校 의자 및 輸出用 電氣製品 디자인 5點
- (4) 輸出對象織物 디자인 改善 50點
- (5) 輸出用 도자기 製品 디자인 研究 26點
- (6) 石工藝 디자인 및 生産技術向上 42點
- (7) 金屬製品機關과 디자인 研究 18點
- (8) 木工藝品의 디자인 및 製作技術 改良 24點

(2) 디자인 相談室 開設

- (3) 굿 디자인 包裝品 常設展示場 運營
- (4) 貿易協會와 用役契約 35種 79點 (10,000,000원),
엠파이어 호텔 석조각상 (1,000,000원) 및 기타
受託 30件에 대한 受託研究事業을 遂行

(財) 韓國輸出品包裝센터

1) 設立動機

1968年度에 들어와서 輸出目標 5億 달러 達成에 있어서 輸出振興의 効率化의 要素가 되는 輸出用 包裝改善의 緊要性이 보다 切實한 與件으로 대두되었다.

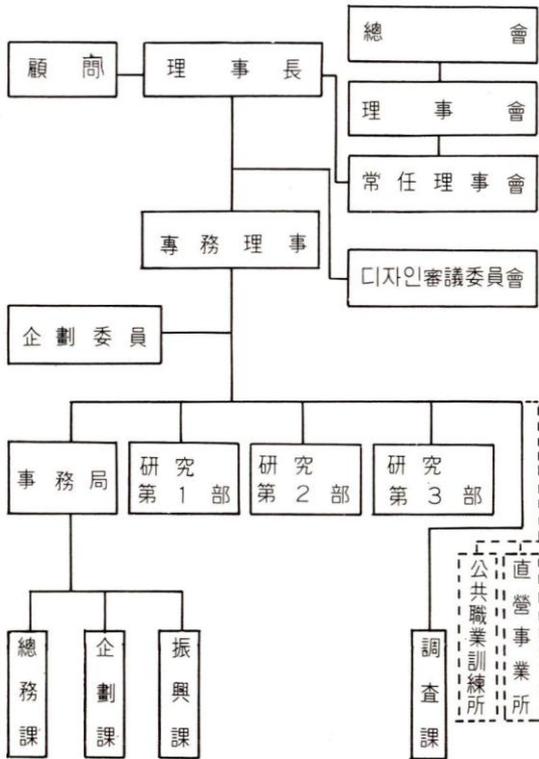
이러한 與件下에서 同年 8月 21日 第6次 經濟團體聯合會 懇談會에서 輸出品 包裝材의 改善對策이 論議되었는바, 輸出品 包裝材의 低廉한 供給과 品質向上 및 檢査, 그리고 包裝에 관한 研究開發에 필요한 事業을 營위한 機構의 設立을 韓國貿易協會와 各 輸出組合 등을 中心으로 推進하여 設立하게 되었다.

2) 沿革

- 1969. 1. 8 創立總會
- 1969. 3. 6 商工部長官 設立 認可
- 1969. 3. 10 法人登記 完了
- 1969. 4. 2 輸出入業 登錄(第2031號)
- 1969. 5. 2 大韓通運包裝工場(第1工場) 및 同 施設 引受
- 1969. 5. 16 第7回 理事會에서 (財) 韓國輸出品 包裝檢査所 設置(案)를 承認 (22,666,210 원을 同 센터에서 出捐)
- 1969. 6. 2 製品 生産 開始
- 1969. 8. 1 輸出品 包裝檢査 實施
- 1969. 8. 31 골板紙 製造工場(第2工場) 竣工
- 1970. 5. 5 內部 및 單位包裝資材 生産 加工 및 印刷工場(第3工場) 竣工
- 1970. 5. 16 第12回 理事會에서 3機關 統合 定款을 承認
- 1970. 5. 19 財團法人 韓國디자인包裝센터로 改稱

(社) 韓國輸出디자인센터

(1970. 4. 17. 現在)



나) 研究助成事業

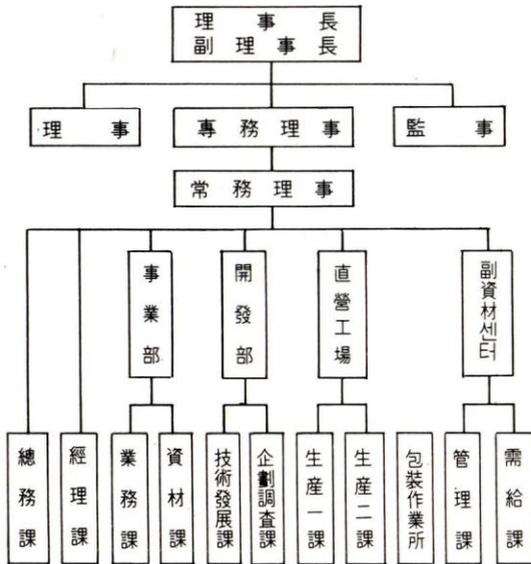
- (1) 季刊 『디자인』 3回 3,000部 發行(創刊號 8月 8日에 發行)
- (2) 디자인 세미나 16回 開催
- (3) 産業界 디자인 指導 16回
- (4) 디자이너 教育訓練 4回
- (5) 研究發表會 6回

다) 附帶施設 및 運營管理事業

- (1) 展示廳 貸與

機 構 表

(財)韓國輸出品包裝센터 (1970. 2. 16 現在)



3) 主要 施行事業 概要

1969年度의 事業實績을 要約하면 다음과 같다.

가) 施設部門

- (1) 大韓通運의 包裝工場(第1工場) 및 同 機械施設 引受
- (2) 外部 包裝材(골板紙) 生産工場 竣工(第2工場)
- (3) 内部 및 單位包裝資材 生産加工 및 印刷工場(第3工場) 着工
- (4) 골板紙 製造施設(코크게이터 및 풀 製造 탱크) 設置

나) 事業部門

- (1) 事業할 수 있는 法的 要件 具備
- (2) 包裝資材 供給實績을 보면 다음 表와 같다.

| 區分 品名 | 供給量 | | 金額(원) | 去來商社 | 備考 |
|----------|----------------|---------|------------|------------|----|
| | 單位 | 數量 | | | |
| 골판지箱子 | m ² | 304,692 | 32,637,921 | 天友社外 113個社 | |
| 木箱子 | 組 | 23,000 | 5,672,388 | 漢城實業外 9個社 | |
| 천테이프 | R/L | 14,120 | 2,974,741 | 요업센터外 27個社 | |
| 폴리에틸렌 필름 | kg | 17,425 | 3,003,093 | 大韓染料外 7個社 | |
| 스티로폼 | kg | 70,000 | 5,111,000 | 中央商易外 7個社 | |
| 紙帶 | R/L | 256 | 310,240 | 三星物産外 4個社 | |
| 클립 | 個 | 82,000 | 39,958 | | |
| 計 | | | 49,749,333 | | |

다) 研究開發部門

- (1) 包裝規格標準化 4種
- (2) 包裝用 機資材(耐水接着劑, 締結具 및 크리프) 品質開發 2種
- (3) 包裝設計 및 試驗技術 開發 2件(包裝貨物에 대한 船積試驗 및 包裝 設計要領과 檢査方法)
- (4) 包裝 디자인(假髮·假눈썹·스웨터) 改善 3種
- (5) 包裝 콘테스트 및 展示會 開催
- (6) 包裝 디자인 改善 세미나 開催
- (7) 包裝技術 相談
- (8) 輸出包裝 改善을 위한 研究報告書 發刊

다. 3機關의 性格과 統合 經緯

1) 各 機關의 特性

3機關이 모두 民法에 의하여 設立된 法人組織體 이었다. 즉, 韓國包裝技術協會와 韓國輸出디자인센터는 民法 33條의 規定에 의하여 設立된 社團法人 이었고, 韓國輸出品包裝센터는 財團法人이었다.

推進事業에 관한 事項을 明示한 定款 第4條에 의하면 韓國包裝技術協會의 事業은 包裝에 관한 ① 調查 研究, ② 規格의 作成 및 그의 推進, ③ 試驗과 指導, ④ 技術指導와 相談, ⑤ 考案과 技術의 開發 및 普及, ⑥ 内外關係機關과의 提携, ⑦ 기타協會 目的을 達成하는 데 필요한 事業 등으로 包裝에 관한 研究와 開發 및 技術指導가 主內容으로 되어 있었다.

韓國輸出디자인센터의 事業은 ① 工產品 디자인 改善에 관한 研究 및 指導, ② 디자이너 養成, ③ 產業界 全般의 디자인 合理化 啓蒙에 관한 事業, ④ 商品包裝 디자인 改善 研究와 宣傳廣告에 관한 研究와 指導, ⑤ 優良 디자인品 및 包裝品 常設展示場 運營, ⑥ 工產品 디자인 및 包裝 디자인에 관한 出版物의 刊行, ⑦ 工產品 디자인 向上을 위한 商工美術展覽會 發展의 協助에 관한 事項, ⑧ 前 各號에 附帶되는 事項 등으로 商品 디자인에 관한 研究와 同 研究結果를 對外的으로 發表·普及하는 것이 主內容이었다.

韓國輸出包裝센터는 ① 輸出品 包裝資材의 一括 輸入·備蓄·供給, ② 包裝材의 半製品 또는 原料輸入 加工, ③ 直營包裝工場의 運營, ④ 包裝材의 試驗 및 檢査, ⑤ 包裝材 製造技術 및 施設에 관한 研究

開發, ⑥ 包裝技術 普及, ⑦ 包裝技術 導入, ⑧ 기타 包裝改善에 필요한 事業 등으로 되어 있었다. 위의 두 機關과는 달리 包裝材의 生産·供給·輸入·備蓄事業이 主內容이었다.

2) 統合決定의 理由

가) 運營上의 問題點

3機關 統合 理由의 하나는 韓國包裝技術協會와 韓國輸出디자인센터의 運營이 곤란하여 政府가 바라는 事業을 제대로 遂行해 내지 못한 데 있었다.

韓國包裝技術協會는 包裝材 生産業者 및 消費者 流通業者를 中心으로 하여 設立되었으며, 運營도 주로 이들의 會費 또는 贊助金에 의존하여 왔던 것이다.

이러한 類의 團體의 경우 대개 그 收入의 대부분이 國庫와 事業收益과 같은 비교적 確實性이 있는 收入에 많이 依存하고 있는 데 비해 同協會는 政府의 支援 없이 會費·贊助金·研修活動收入 등 불확실한 收入에 의존했기 때문에 運營이 곤란했다.

韓國輸出디자인센터는 1966년에 設立, 1970년에 해산하여 새로운 機構로 통합될 때까지 韓國包裝技術協會와는 달리 그 財源의 대부분이 國庫補助이었으나 運營이 어려웠다.

同센터의 財源은 1966년부터 1968년까지는 全額 國庫補助이었고, 1969년에 自體收入이 11,350,316 원이 있었으나 이 中 10,000,000원이 輸出振興基金이었기 때문에 계속 同센터는 政府支援에 의한 予算에 의존해야 했다.

[表 1] 年度別 國庫補助狀況

單位: 1,000원

| 年度 | 補助額 | 執行內譯 | | |
|------|--------|--------|--------|-------|
| | | 建築費 | 研究費 | 運營費 |
| 1966 | 5,000 | 4,280 | | 720 |
| 1967 | 17,200 | 15,550 | 190 | 1,460 |
| 1968 | 13,725 | 10,380 | 880 | 2,465 |
| 1969 | 15,000 | | 15,000 | |
| 1970 | 15,000 | 9,000 | 6,000 | |
| 計 | 65,925 | 39,210 | 22,070 | 4,645 |

[表 1]에서 보는 바와 같이 1966년부터 1968년 사이에는 建築費와 運營費에 대부분 予算이 充당되고 同센터 設立目的인 디자인의 研究開發에는 거의 予算을 投入하지 못하는 形편이었다.

그리고 1970年度부터 國庫補助는 研究事業에만

사용하고 一般 運營費는 自體收入으로 充당해야 된다는 政府予算指針이 있었는데, 同센터로서는 自體收入 確保가 큰 問題가 아닐 수 없었다. 따라서 同센터는 항상 予算의 窮乏을 면치 못하고 主務部인 商工部에서는 每年 國庫補助金を 確保시키는 데도 어려운 形편이었는데 自體收入까지 確保시킨다는 것은 매우 힘든 일이었다.

商工部는 同센터의 自體收入 確保方案으로 會員加入의 勸獎, 用役事業의 적극 추진, 政府와 民間業體의 적극 活用方案講究 등의 施策을 썼으나 短期日內에 正常軌道에 올리기에 는 業界의 認識不足으로 너무 힘들었던 것이다.

나) 3機關間의 有機的 協助 缺如

3機關의 設立目的을 크게 보면 디자인과 包裝의 研究開發로서 國家經濟發展에 기여케 한다는 큰 目的을 갖고 있었다.

韓國包裝技術協會와 韓國輸出品包裝센터는 包裝의 研究이며, 다만 後者は 이 이외에 包裝資材의 生産供給이라는 事業이 追加되어 있었다.

韓國輸出디자인센터는 商品과 包裝 디자인의 研究開發이 主目的이었다.

이와 같이 3個 機關은 類似 내지 同一한 業務를 遂行하는 機關들이면서도 有機的인 協助가 이루어지지 못했다. 그 原因은 첫째, 各機關을 構成하는 根本 基盤이 相異했었던 데 있었다. 韓國包裝技術協會는 包裝材 生産業者·消費者·流通業者 및 關聯機關으로 構成되었고, 韓國輸出디자인센터는 學界와 關聯業界의 人士로 構成되었으며, 韓國輸出品包裝센터는 輸出業體와 有關團體로 構成되어 있어서 有機的인 協助가 이루어지지 않았다.

둘째, 各機關의 財源이 각각 相異했다는 데 있었다. 韓國包裝技術協會는 會員의 會費 및 贊助金으로서, 韓國輸出디자인센터는 주로 國庫補助로서, 韓國輸出品包裝센터는 輸出振興基金으로서 運營되는 등 各機關의 資金源이 달랐기 때문에 有機的 關聯을 가질 必要를 느끼지 않았고, 또 關聯이 이루어질 可能性이 희박했던 것이다.

세째로는 業務內容에 있어 類似하나 그 方向이 조금씩 달랐던 데 있었다.

다) 政府의 重要性 認識

輸出實績이 1968년에 일약 5億 달러, 1969년에는 7億 달러의 記錄을 나타냈으나 1970년에 들어서 10億 달러의 目標을 세워 놓고 여러 가지 施策

을 떠던 중 평소 輸出商品의 高級化를 위해 디자인과 包裝改善에 대단한 關心을 갖고 있던 大統領께서 1970年 2月 7日 韓國輸出디자인센터를 직접 訪問하여 깊은 關心을 表明한 것을 契機로 하여 디자인과 包裝問題는 더욱 클로즈업되어 政策決定者들에게 큰 政府施策으로 대두되었다. 따라서 그 후부터 輸出振興擴大會議에서는 디자인·包裝問題가 重要報告事項으로 올려지곤 하였다.

同 會議資料에 의하면 第2次 會議에서는 디자인센터의 運營改善方案, 第3次 會議에서는 韓國包裝技術協會의 運營強化 方針, 第4次 會議에서는 3機關 統合方針, 第5次 會議에서는 3機關 統合에 의한 韓國디자인包裝센터가 設立되어 登記 完了된 事項, 第6次 會議에서는 디자인 및 包裝改善事業의 實績과 對策이 각각 報告되었다.

이와 같이 1970年の 第2次 會議에서 第6次 會議까지 한 번도 빠짐 없이 디자인·包裝問題가 舉論되고 또 大統領이 至대한 關心을 表明했다는 것은 政府에서 最高의 關心事라는 것을 나타낸 좋은 證左일 것이다.

이에 主務部인 商工部에서는 長官이 직접 디자인·包裝問題에 非常한 關心을 갖고 당시 每週 2회씩 열린 輸出業者와 商工部 幹部들이 모여서 輸出對策을 논의하는 조찬회에서 디자인·包裝의 重要

性을 力說하고 또한 수시로 우리 나라의 最高 財界 指導級 人士를 被教育者로 하여 디자인·包裝에 관한 教育을 실시하기도 했던 것이다.

이러한 과정에서 어떻게 하면 디자인·包裝을 改善하여 좋은 商品을 많이 海外에 進出시켜 國際市場을 開拓할 수 있을 것인가 하는 方法問題가 필연적으로 대두되었고, 그 方法 중의 하나가 당시 디자인·包裝의 研究 開發을 담당하는 機關이 散在해 있었던 것을 統合하여 組織과 予算面에서 韓國 유일의 디자인·包裝에 관한 總本山을 만들자는 意見이 나오게 되었던 것이다.

3) 統合節次

商工部는 1970年 4月 7日 3機關 實務 責任者 會議를 召集한데 이어 統合을 위한 3機關 代表者 會議를 3次에 걸쳐 開催하여 統合原則에 合意를 보고 設立될 統合機構의 法人格을 財團法人으로 한다는 商工部 方針에 의해 韓國包裝技術協會와 韓國輸出디자인센터는 解散해서 韓國輸出品包裝센터에 吸收 統合하기로 결정했다. 이렇게 하여 第4次 輸出振興擴大會議에 統合 推進現況이 報告되어 統合方針이 결정되고 1970年 5月 19日에 現在의 센터가 設立케 된 것이다.

2. 組織과 業務

韓國디자인包裝센터는 1970年 5月 19日 設立 이래 오늘에 이르기까지 時代的 變遷과 經濟的 與件에 適應하는 여러 차례의 職制改編과 事業指標의 設定으로 다음과 같이 運營의 效率化를 期하는 데 盡力해 오고 있다.

센터는 輸出增大와 産業 合理化의 終局的인 兩大 目標의 早期達成을 期하기 위하여 政府의 第2·3次 經濟開發 5個年 計劃期間(1967~1976)을 디자인과 包裝技術의 啓蒙期(第1期), 第4次 計劃期間(1977~1981)을 充實期(第2期)로 보고 第5次 計劃期間(1982~1986)을 躍進期(國際化)로 事業指標를 設定하고 있다.

1) 啓蒙期(第1期: 1967~1976)

가) 組織

統合 이전의 3個 機關의 經驗을 土臺로 한 運營 形態의 長短點을 取捨選擇하고 先進 各國의 制度와 先例를 감안하여 圓滑하고 強力한 事業推進體가 될 수 있도록 輸出 有關團體의 代表, 디자인과 包裝에 有關한 專門家와 學界 代表 및 行政府 要員을 理事陣으로 하는 財團法人體로 發足하였다.

나) 事業對象

(1) 輸出 有關團體와 그 傘下 會員業體를 主對象으로 하되 全企業에 대한 連鎖的 效果 波及을 期待함.

(2) 土產品·傳統工藝 등 中小企業의 輸出 特化對象業體

(3) 生活 文化運動의 一環이란 觀點에서의 모든 國民教育對象者

다) 事業內容

(1) 振興事業

(가) 디자인과 包裝에 대한 啓蒙과 認識提高

(나) 새로운 技術 情報의 蒐集과 普及

(다) 實態調査

(라) 教育研修

(마) 專門書籍 發刊

(바) 展示事業과 輸出 알선

(사) 디자이너와 包裝技術者의 權益保護

(2) 研究開發事業

(가) 디자인과 包裝에 有關한 基本課題 研究

(나) 先導商品 開發과 研究

(다) 디자인과 包裝에 有關한 委託事業

(라) 디자인과 包裝에 有關한 技術相談

(마) 디자인과 包裝에 有關한 技術指導

(바) 包裝規格 制定과 標準化

(사) 包裝試驗

(아) 包裝材 製造技術 및 施設에 有關한 研究開發

(3) 包裝材 生産 供給事業

(가) 輸出商品 包裝用 資材의 一括 輸入 備蓄 供給

(나) 包裝材의 半製品 또는 原料輸入 加工

(다) 直營 示範包裝工場의 運營

① 골板紙 箱子, ② 合成樹脂 包裝材

(라) 帑업 센터(輸出商品 製造에 부수되는 副資材)

(마) 이들 包裝材의 國際規格品 適期 廉價供給

2) 充實期(第2期: 1977~1981)

가) 組織

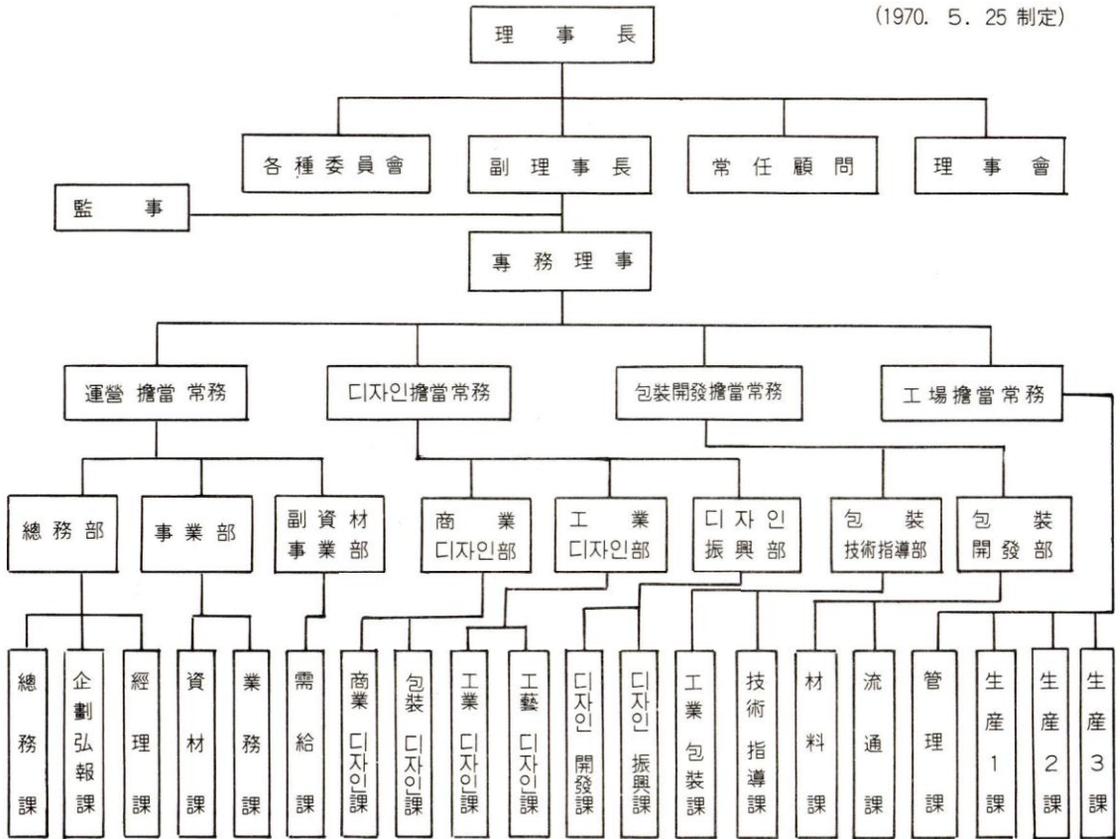
디자인·包裝振興法(1977. 12. 31)의 제정으로써 特別法人으로 改編되면서 그 機能이 더욱 強化되었다.

나) 事業對象

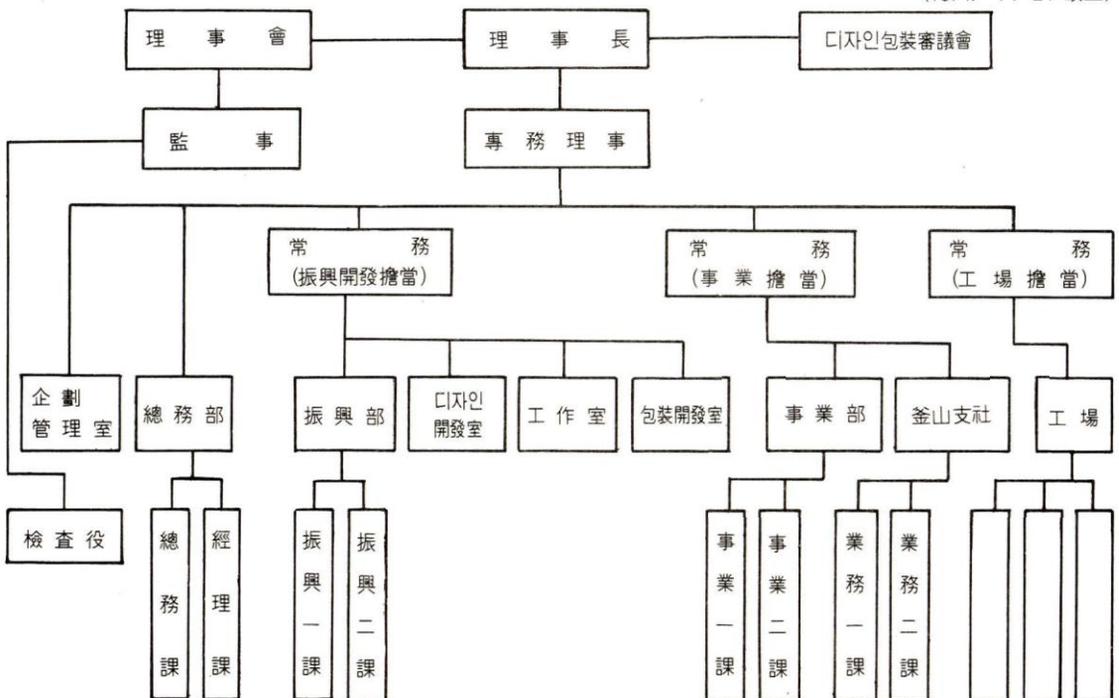
輸出業體는 물론 中小企業 중 特化産業體에 重點을 두었다.

機構表

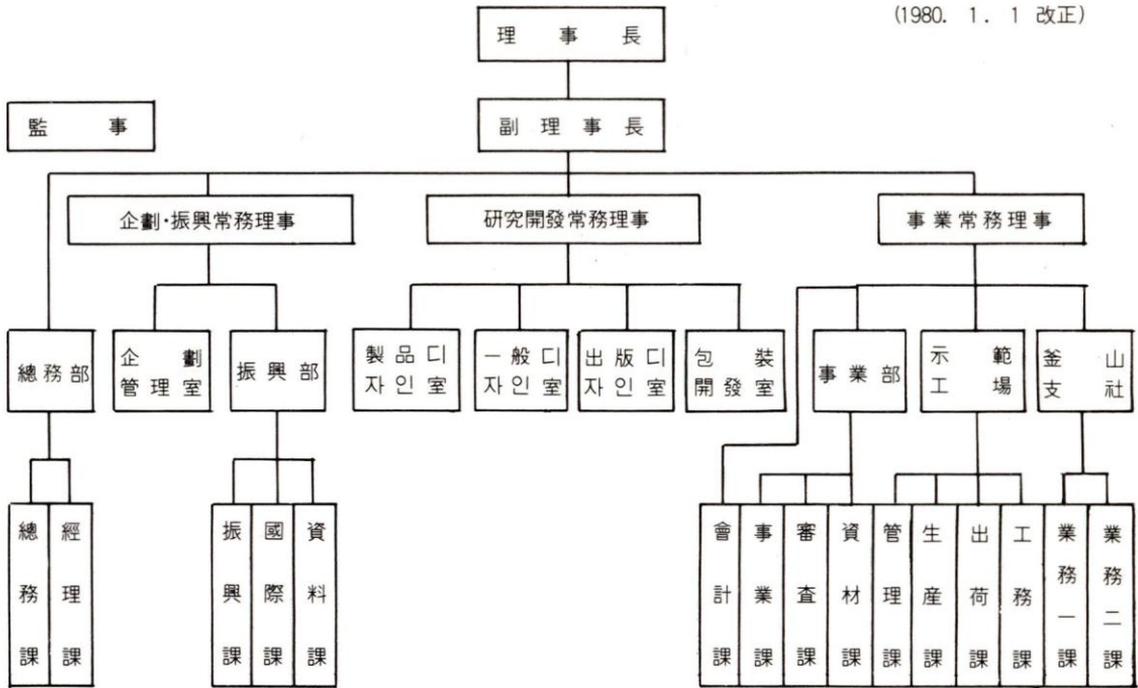
(1970. 5. 25 制定)



(1974. 1. 24 改正)



(1980. 1. 1 改正)



다) 事業內容

(1) 振興事業

(가) 第1期 事業의 지속적인 推進과 특히 資料室 運營의 擴充에 主眼하고 있다.

(나) 産業 디자인의 概念定立과 專門家 養成을 위한 海外 專門教育機關에의 留學生 派遣에 力點을 두고 있다.

(다) E-마크制度(優秀 디자인 商品選定) 實施를 推進하고 있다.

(2) 研究開發事業

(가) 디자인 分野

- ① 基本課題 研究
- ② 輸出用 輕工業製品, 雜貨類 디자인 改善 研究
- ③ 觀光土產品 開發

④ 中小企業 對策 디자인 指導

⑤ 기타 受託 研究

(나) 包裝分野

- ① 基本課題 研究
- ② 包裝規格案 作成과 KS化
- ③ 包裝標準化 및 適正化 推進
- ④ 輸出包裝의 改善研究
- ⑤ 重化學製品 包裝研究
- ⑥ 기타 受託 包裝設計事業의 擴充
 - ㄱ. 軍需品 包裝規格의 韓國化
 - ㄴ. 農産物 및 加工食品 包裝改善
 - ㄷ. 主要企業의 受託 包裝設計

(3) 包裝材 供給事業

輸出品用 瓦板紙 箱子 製造技術의 向上과 規格品 適期 供給

3. 施設과 研究設備

垆地와 建物

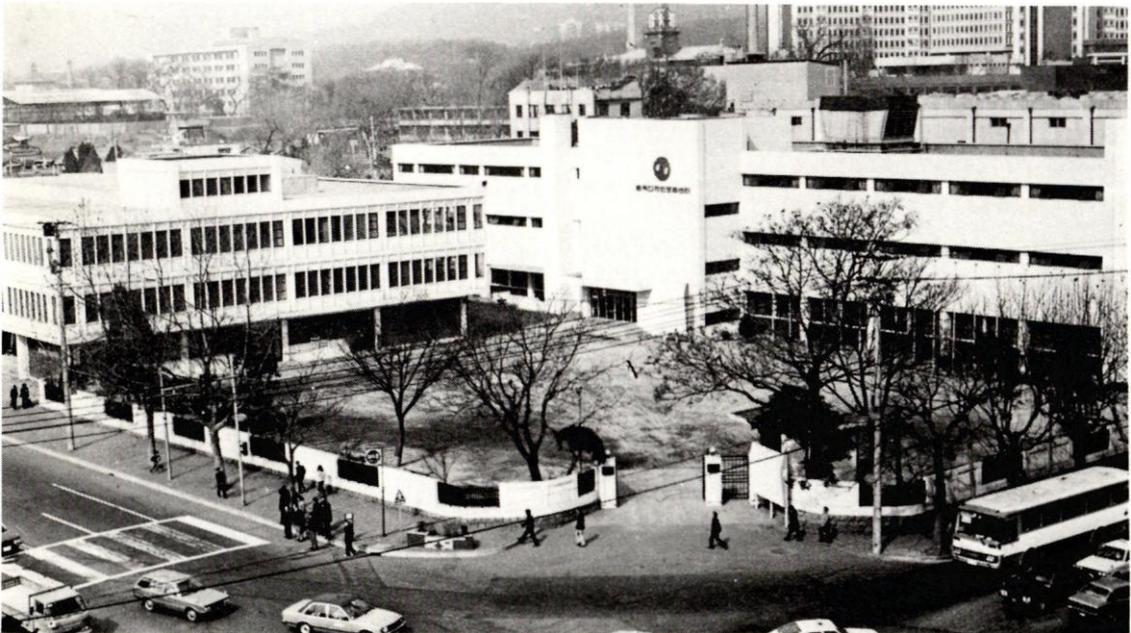
현재 센터는 本社 垆地 1,950坪에 2,244坪의 建物과 示範工場 垆地 4,162坪에 2,958坪의 建物, 그리고 釜山支社 垆地 2,004坪에 575坪의 建物を 保有, 각종 施設을 갖추고 分野別 事業을 전개하고 있다.

本社의 本館 1층에는 展示廳, 教育研修室, 任職員 食堂, 2·3層에는 任職員室을 비롯 企劃管理室, 總務部, 包裝開發室, 스튜디오, 一般디자인室, 出版디자인室, 弘報擔當室, 檢査役室, UNDP事務室,

그리고 소규모의 국제 회의 및 영화와 슬라이드 上映이 가능한 시설을 갖춘 大會議室이 있다.

別館 常設 展示館 建物 1층에는 製品디자인室과 工作器機, 包裝試驗室이 있으며, 2층과 3층에는 展示室과 圖書 資料室이 마련되어 있다.

1970年 5月 19日 設立 당시 本社 建物은 本館 2층이던 것이 1973年度에 別館 단층 건물과 대지를 買入(1976年度에 일시 상환)했고 1977年度에 本館과 別館을 3층으로 增築, 제 시설을 확장함으로써 제반 사업을 원활하게 추진할 수 있는 태세를 갖추었다.



常設展示館

1977년에 増築된 別館의 常設展示館은 2層 300坪, 3層 210坪 등 510坪의 展示面積을 保有하고 있

으며, 60坪의 本館 展示홀까지 모두 570坪의 展示場所를 確保함으로써 展示場 때문에 겪던 隘路를 解消하고 원활한 展示事業의 추진은 물론 有關機關 및 團體와 學界에서까지 利用할 수 있게 되었다.



圖書室 및 資料室

別館 展示館 3層에 있는 90坪의 圖書室과 90坪의 資料室에는 各 分野의 專門圖書 9,235권과 資料

20,241點을 保有(1979. 12. 31 現在), 閱覽하기 편리한 閱覽施設을 갖추어 無料閱覽을 시키고 있어 그 利用度가 날로 높아지고 있다.



디자인 試製品 製作室

디자인 研究 開發 試製品の 製作과 業界 開發 試製品の 제작을 할 수 있는 능력을 갖추고 있다.

彫 刻

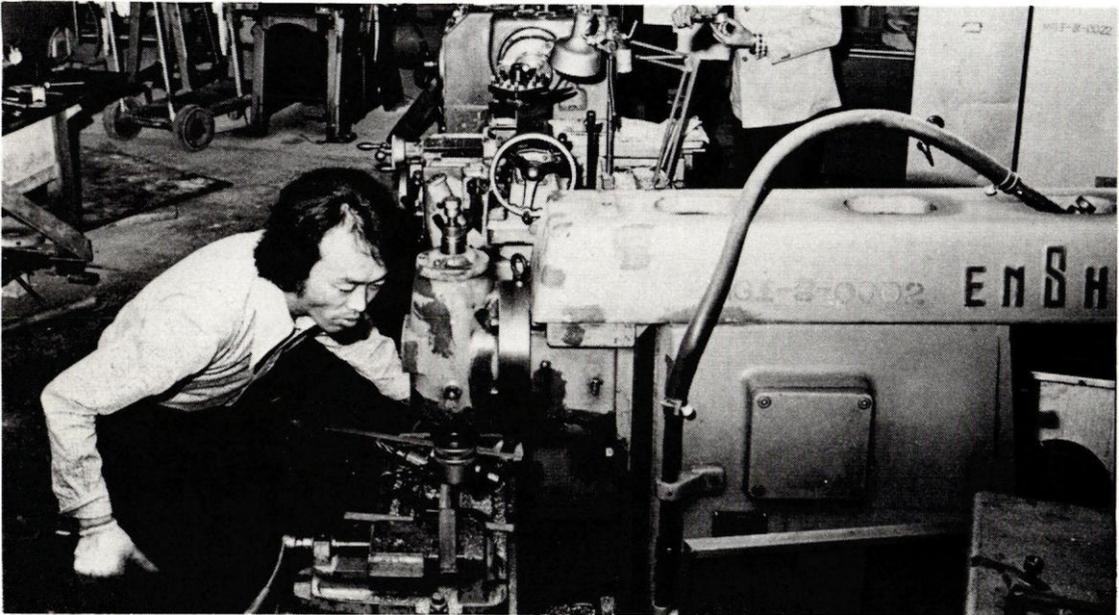
- ① 金屬 및 非鐵金屬製品의 平面 및 立體 彫刻,
- ② 金型製品을 위한 平面 및 立體 彫刻, ③ 木 彫刻, ④ 粘土·石膏 등 각종 材料에 의한 模型 製作

金屬工作

- ① 각종 精密金型 製作, ② 프레스, ③ 板金, ④ 酸素·電氣·알곤 鎔接, ⑤ 機械 器具 部品 및 金屬製品 加工, ⑥ 製品 精密度 測定

木工 工作

- ① 각종 木型 製作, ② 각종 木製品(家具·玩具·木工藝品 등) 加工, ③ 각종 木材料 水分 測定 各種 塗裝, 실크製品 및 실크印刷



包裝試驗室

包裝試驗室은 包裝材料試驗室, 恒溫恒濕室, 食品 包裝研究室, 貨物試驗室, 作業室 등 각종 包裝의 研究開發에 필요한 試驗과 外部 依賴試驗을 할 수 있는 用途別 諸設備을 갖추고 있다.

包裝材料 試驗室

- ① 硬度 試驗機 ② 粘度 測定機
- ③ 平滑度 試驗機 ④ 핀홀 測定機
- ⑤ 撓水度 試驗機 ⑥ 恒溫恒濕槽
- ⑦ 光澤度 試驗機 ⑧ 테이프 接着力 試驗機
- ⑨ 光線透過度 試驗機 ⑩ 木水分 測定機
- ⑪ 종이 水分 試驗機 ⑫ 靜電氣 測定機
- ⑬ 摩擦係數 測定機 ⑭ 熱接着 試驗機

恒溫恒濕室

- ① 打孔強度 試驗機 ② 透氣度 試驗機
- ③ 溫濕度 記錄計 ④ 化學 저울
- ⑤ 두께 測定機 ⑥ 引裂強度 試驗室
- ⑦ 吸水度 試驗機 ⑧ 종이 坪量 저울
- ⑨ 耐折度 試驗機 ⑩ 磨耗度 試驗機
- ⑪ 透濕度 試驗機 ⑫ 破裂強度 試驗機
- ⑬ 溫濕度 測定機 ⑭ 試驗用 試料裁斷機
- ⑮ 萬能 試驗機

食品包裝研究室

- ① 赤外線 水分 測定機 ② 冷藏庫
- ③ 內壓 測定機 ④ 顯微鏡
- ⑤ 電氣 오븐 ⑥ PH 測定機
- ⑦ 蒸溜裝置

包裝貨物 試驗室

- ① 落下 試驗機 ② 傾斜衝擊 試驗機

- ③ 振動 試驗機
- ④ 壓縮 試驗機
- ⑤ 撒水 試驗裝置
- ⑥ 恒溫恒濕槽
- ⑦ 落下衝擊 試驗機
- ⑧ G-factor 測定機
- ⑨ 加速度 測定機
- ⑩ 輸送衝擊 記錄計
- ⑪ 貨物衝擊 記錄計

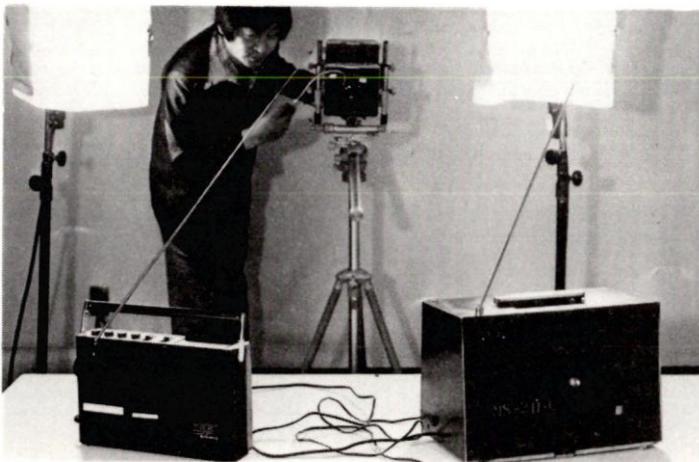
包裝作業室

- ① 裁斷機
- ② 眞空包裝機
- ③ 足踏式 二分切機
- ④ 足踏式 平止機
- ⑤ 熱金箔 壓印機
- ⑥ 블리스터 包裝機



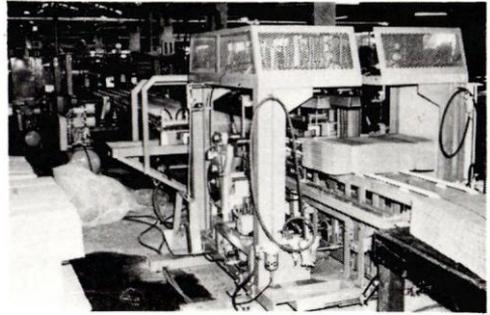
스튜디오

研究 開發 試製品 제작에 필요한 제 사진과 出版 디자인 원고용 사진 등을 촬영할 수 있는 최신의 고성능 사진 기기와 시설을 갖추고 있다.



示範工場

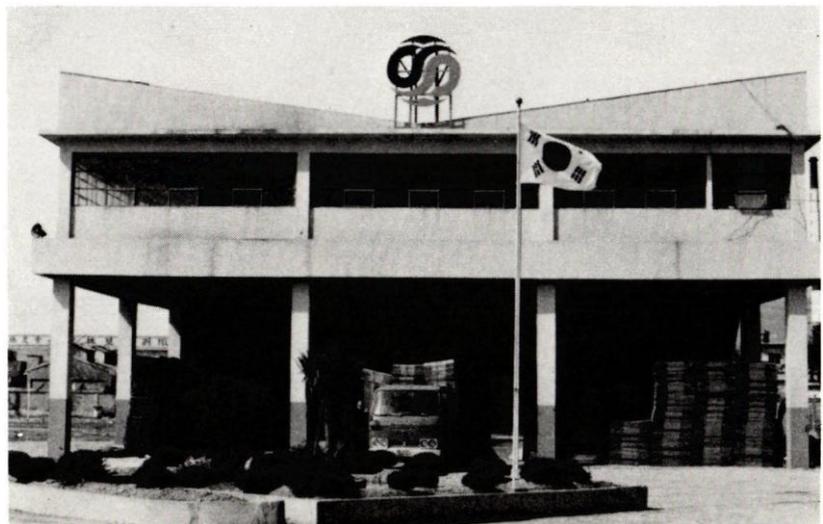
良質의 輸出品用 包裝材의 生産 供給事業을 담당하고 있는 示範工場에는 事業常務理事를 비롯한 事業部 및 生産部署와 會計課의 事務室과 食堂, 그리고 韓國輸出品包裝試驗檢査所가 들어 있는 2層 建物이 있으며, 國際規格品인 골板紙 箱子를 製造할 수 있는 生産施設을 갖추고 있다.



釜山支社

釜山地方의 輸出品用 골板紙 供給을 하고 있는 釜

山支社에는 支社長室을 비롯한 事務室과 골板紙 상자 加工工場 施設이 있다.



空地 및 建物現況

| 區 分 | | 建 物 | | |
|--------|---------|----------|----------------|----------|
| | | 坪 | m ² | |
| 本 社 | 本 館 | 地 下 | 68.18 | 225 |
| | | 1 層 | 272.73 | 900 |
| | | 2 層 | 293.72 | 969.28 |
| | | 3 層 | 324.03 | 1,069.29 |
| | | 屋 塔 | 17.05 | 56.25 |
| | | 計 | 975.71 | 3,219.82 |
| | 別 館 | 地 下 | 86.85 | 286.6 |
| | | 1 層 | 384.12 | 1,267.59 |
| | | 2 層 | 388.35 | 1,281.55 |
| | | 3 層 | 388.35 | 1,281.55 |
| | | 屋 塔 | 21.55 | 71.12 |
| | 計 | 1,269.22 | 4,188.41 | |
| | 本 社 計 | | 2,244.93 | 7,408.23 |
| | 示 範 工 場 | | 2,958.44 | 9,762.85 |
| | 釜 山 支 社 | | 575.84 | 1,900.27 |

| 區 分 | | 空 地 | |
|---------|--|---------------------|-----------------------|
| | | 坪 | m ² |
| 本 社 | | 1,950 | 6,435 |
| 示 範 工 場 | | 4,162. ⁵ | 13,736. ²⁵ |
| 釜 山 支 社 | | 2,004. ⁴ | 6,614. ⁵² |

主要資産現況

單位：千圓

| 區 分 | 內 譯 | 金 額 | |
|--------|-------|----------------------|--------------|
| | | 70. 5. 19現在 (統 合) | 79. 12. 31現在 |
| 1. 資 産 | | 606,326 | 5,112,893 |
| | 流動資産 | 321,469 | 3,389,892 |
| | 固定資産 | 284,857 | 1,723,001 |
| 2. 負 債 | | 126,306 | 1,651,064 |
| | 流動負債 | 75,990 | 1,449,852 |
| | 固定負債 | 50,316 | 201,212 |
| 3. 資 本 | | 480,020 | 3,461,829 |
| | 基 本 金 | 476,715 | 2,276,144 |
| | 振興基金 | - | 943,752 |
| | 剩 餘 金 | 3,305 | 241,933 |

4. 画報로 본 10年の 발자취

1970

1



① 당센터에서 개최한 「優秀工藝展」(9. 21~30)의 展示品을 돌아보는 朴正熙 大統領

② 李洛善 상공부 장관이 研究開發狀況을 살펴보고 있다.

③ 海外派遣 디자이너 選拔試驗(11. 12)

④ 駐韓 스위스 大使館의 협찬을 얻어 「스위스 포스터展」(10. 6~19)을 당센터에서 개최하였다.

⑤ 「'70 Korea Design Pack」 展示會(11. 24~30)를 돌아보며 설명을 듣고 있는 귀빈들

⑥ 해외의 優秀商品 디자인·포장 포스터 및 팜플렛 등의 資料를 業界에 소개하는 해외 資料展을 당센터에서 개최하였다(10. 23~30).

2



3





1971



1



2



3



- ①-② 당센터는 「'71 Korea Pack」 (4. 12~18)을 국립 과학관 전시실에서 개최하였다. 처음으로 개최한 이 國際包裝展에는 5개국 47개 업체로부터 각종 包裝器機와 資料 등 2,345점이 출품·전시되었다.
- ③ 창립 1주년 기념 야유회(광릉, 5. 16)
- ④ 디자이너의 權益擁護를 위해 당센터가 마련한 전국 디자이너 대회가 11월 20일에 168명이 참석한 가운데 반도 호텔에서 열렸다.

⑤ IESC(국제 최고 경영인 봉사단)으로 당센터에 파견된 버트럼 라이벨(전문 분야: 그래픽 디자인)(오른쪽 첫째) 씨와 에드워드 갤러거(전공 분야: 物的 流通管理)(왼쪽 첫째) 씨의 最高經營者를 위한 디자인·包裝 세미나 개최식(4월)(세종 호텔)

⑥ 당센터는 디자인·包裝의 연구 개발 試製品展을 2회(3. 23~28, 12. 21~27)에 걸쳐 신세계 백화점 美術室에서 개최함으로써 産業界와 일반의 당센터에 대한 관심과 이해를 깊게하는 데 크게 기여하였다.



1972

1



2



3



4



5



6



① 1972년도 定期理事會에서 임기 만료된 전 李洛善 理事長의 뒤를 이어 새 理事長으로 취임한 趙泰浩 理事長이 理事들에게 인사하고 있다.

② 자유 중국 生産性本部 사무 총장 일행의 예방을 받고 歡談하는 趙泰浩 理事長

③ 당센터에서 실시한 스크린 印刷技法 敎育(11. 16~18)

④ 「제 7회 商工美展」과 「'72 韓國包裝大 展」을 돌아보고 芳銘錄에 서명하는 陸英修 여사(4. 18)

⑤ 日本 意匠商標 調査團의 일행의 예방을 받고 의견을 교환하는 周東植 부이사장

⑥ 1월 21일부터 25일까지 인도 봄베이에서 개최된 亞細亞包裝聯盟(APF) 總會 및 理事會에 참석한 周東植 부이사장과 奉相均 상무(뒷줄 왼쪽에서 두 번째와 세 번째)가 「'72 아시아 스타(Asia Star)賞」 심사에 참가하였다.

1973



1

① 「제8회 商工美展」과 「'73 韓國包裝大展」의 展示品을 돌아보는 朴正熙 大統領(6. 1)(경북궁 국립 현대 미술관)

② 「제8회 商工美展」과 「'73 韓國包裝大展」 행사를 널리 알리기 위해 光化門에 설치한 懸板

③ 당센터 事業現況을 살펴보고 있는 金鍾泌 國務總理(7. 6). 金總理는 각 研究開發室을 돌아보며 무더위 속에서 집무하는 研究員들의 노고를 격려하고 돌아간 후 선풍기 수대를 기증한 바 있다.



2

3

④ 로이 윌슨 씨의 産業 디자인 세미나. 윌슨 씨는 IESD에서 2회(1972. 11~1973. 2, 1974. 4~1974. 7)에 걸쳐 당선편터에 파견되어 많은 업적을 남겼으며, 특히 디자인 개발에 따른 문제점과 개선 방향을 제시한 훌륭한 指導報告書를 작성하였다.

⑤ 우리 나라 輸出商品의 디자인과 包裝改善를 촉구하기 위해 海外優秀包裝比較展을 개최하였다(3. 9~23) (국립 공보관).



4



⑥ 외국 전문가 초청 傳統工藝 및 産業 디자인 세미나(11. 19) (무역 회관 회의실)

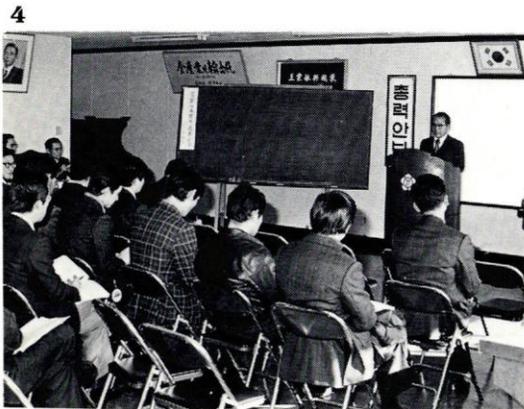
5



6



1974



- ① 외국 전문가 초청 包裝 세미나(3. 26~27)
- ② 당센터가 駐韓 獨逸文化院과 공동 개최한 「독일 産業 디자인 심포지움」(12. 4~5) (코리어나 호텔)
- ③ 전국 각 지방의 農家 副業團地 대표자 120명이 당센터를 방문하여 당 센터의 現況에 대한 설명을 듣고 있다(4. 5).
- ④ 工業振興廳에서 개최한 包裝 세미나에서 包裝의 本質과 改善方向에 관해 강의하는 당 센터 河鎭弼 전무 이사(11. 20)
- ⑤ 國際規格의 수출품용 包裝材를 생산·공급하고 있는 당센터는 製函業者 대표들과 輸出品 包裝의 品質管理에 관해 대화를 나누기도 했다(4. 13).
- ⑥ 당센터에서 개최한 「壁紙製品 굿 디자인展」(3. 1~4. 15)을 돌아보고 있는 귀빈들
- ⑦ 德壽宮 국립 현대 미술관에서 개최된 「제 9회 商工美展」의 안내 장치

5



6



7

상공미전

THE 9th KOREAN COMMERCIAL AND INDUSTRIAL ARTS EXHIBITION 1974

展示 現況

| 分 | 出品 | 展示 作品 | 入賞 特選 入選 計 | 比率 | | |
|----|----------|--------|------------|---------|-----------|-----|
| 1部 | 315/1064 | 4/61 | 11/84 | 73/243 | 80/392 | 83% |
| 2部 | 374/1529 | 2/16 | 13/105 | 161/344 | 116/515 | 31% |
| 3部 | 158/410 | 4/24 | 11/59 | 78/145 | 85/223 | 33% |
| 小計 | 967/2403 | 10/101 | 35/248 | 287/632 | 287/632 | 31% |
| 總計 | 499/2134 | 125 | 212 | 773 | 1287/1294 | 41% |

| 1部 | 2部 | 3部 | 小計 |
|-------|--------|-----|--------|
| 19/20 | 1/1 | 1/1 | 33/101 |
| 15/21 | | | 15/21 |
| 8/10 | | | 8/10 |
| 小計 | 33/101 | 1/1 | 33/101 |

| 1部 | 2部 | 3部 | 小計 |
|-----|-------|-----|-------|
| 4/4 | 3/4 | 4/5 | 11/13 |
| 3/4 | | | 3/4 |
| 4/5 | | | 4/5 |
| 小計 | 11/13 | | 11/13 |

| 總計 | 11/13 | 35/212 | 284/773 | 333/1294 | 35.2 |
|-----------|-------|--------|---------|----------|------|
| 95/317 | | | | | |
| (739/226) | | | | | |

輸出의 勝利는 디자인·포장에서

한국디자인포장센터
KOREAN DESIGN & PACKAGING CENTER

展覽 目的

1. 國際 經濟 發展 爲 目的
2. 生産 製品 之 品質 向上 爲 目的

1975

1



2



① 당센터 주관으로 개최한 「제 2차
開發途上國을 위한 國際包裝 세미나
(11. 10~15) 開會式

② MBC-TV의 “노래는 즐거워” 프로
가 당센터에서 베풀어졌다(2. 5).

③ 國際包裝 세미나와 함께 무역 회관
전시실에서 열린 包裝展示會 開會式

3



4



5



6

④ 「제10회 商工美展」 시상식

⑤ 包裝管理士 教育(11. 21)

⑥ 일본의 저명한 디자이너 榮久庵憲
司 씨와 峯川 正 씨 초청 디자인 세
미나 (6. 11~12)를 무역 협회 회의
실에서 개최했다.



1976

1



2



- ① 金熙德 이사장이 취임식(7. 5)에서 輸出立國의 役軍이 될 것을 당부하고 있다.
- ② 包裝試驗室 開館(11. 5)(오른쪽으로부터 金奉才 中小企業會長, 金熙德 當센터 理事長, 張禮準 商工部長官, 朴忠勳 貿易協會 會長, 張盛煥 貿易振興公社 社長, Zuheir L. Yammin UNDP 대표 대리)
- ③ 당센터 상설 전시홀에서 열린 金教滿(서울 대

학교 미술 대학) 교수 作品展(12. 17~23)

- ④ 당센터는 일본 GK 인더스트리얼 디자인 연구소 計劃本部長 野口瑠璃 씨와 동 연구소 디자인 본부장 曾根眞佐子 씨를 講師로 초청하여 디자인 振興 세미나를 개최하였다(12. 16).
- ⑤ 새마을 운동에 앞장설 것을 다짐하고 있는 당센터 示範工場 직원들

3



5

4



1977

- ① 당센터에서 개최된 「제 1 회 이태리 産業 디자인展」(5. 10~31)의 전시품을 돌아보는 귀빈들
- ② UNDP에서 당센터에 파견된 프랑스의 包裝 디자인 전문가 테르나(Glade Ternat) 씨가 당센터 研究員들과 디자인 개발에 관해 토의하고 있다.
- ③ 당센터가 주관한 「제 4 차 아시아 包裝大會」(10. 4~8)(무역 회관) 개최식, 「包裝改善를 통한 資源管理」란 주제로 개최된 동 대회는 아시아 국가간에

包裝技術과 産業發展을 위한 情報交換 및 상호 협력 방안을 모색하고 유대를 강화하는 데 크게 기여하였다.

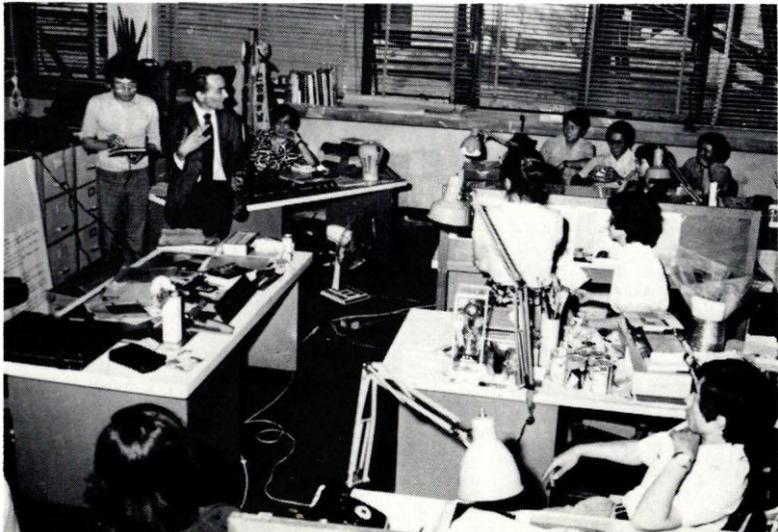
- ④ 당센터 대회의실에서 개최된 제18차 亞細亞 包裝聯盟(APF) 理事會(10. 4)

- ⑤ 당센터는 11월 21일 道誥寺에서 自然保護運動 發隊式을 갖고 自然保護運動에 앞장설 것을 다짐하였다.

1



2





3



4



5



1978

① 「제13회 大韓民國 産業 디자인 展覽會」의 개막식을 마치고 展示作品을 돌아보고 있는 崔珪圭 상공부 장관(6. 1)

② 당센터 상설 전시관에서 개최된 「觀光民藝品 競進大會」의 展示品을 돌아보는 귀빈들

③ 자유 중국 디자인 視察團이 당센터를 방문하여

資料室을 돌아보고 있다(8. 28).

④ UNDP 직원들이 당센터를 방문하여 UNDP 事業에 관해 협의하고 있다(1. 23).

⑤ 「제13회 大韓民國 産業 디자인 展覽會」의 작품 심사를 하고 있는 심사 위원들

1



2



3



4



5



1979

- ① 주한 이태리 대사 크레마(Mario Crema) 씨로부터 이태리 文化勳章을 받는 金熙德 이사장(5. 29)
 ② 당센터 상설 전시관에서 개최된 「英國 産業 디자인展」(10. 11~24)의 展示작품을 돌아보고 있는 귀빈들
 ③ 商工部 企劃管理室長(왼쪽에서 두 번째)과 企業指導官(오른쪽에서 첫번째)이 당센터 包裝試驗室을

살펴보면서 설명을 듣고 있다.

- ④ 包裝 치수 標準化 계몽을 위한 地方巡迴教育 실시(5. 8)(대구 상공 회의소)
 ⑤ 오스트레일리아 디자인 센터 이사장이 당센터를 예방하여 出版 디자인 업무에 관해 설명을 듣고 있다(5. 22).



3



4



5



3機關 設立 有功者 및 當센터 歷代任員

(社) 韓國工藝디자인研究所

創立總會 參席者 名單

(1966. 6. 4 現在)

| 姓名 | 所 | 屬 | 備考 |
|-------|------------|------|----|
| 朴 甲 成 | 서울大學校 美術大學 | 學長 | |
| 金 辰 | 서울大學校 | 企劃處長 | |
| 李 昌 世 | 서울大學校 | 事務局長 | |
| 林 應 極 | 서울大學校 工科大學 | 教授 | |
| 李 順 石 | 서울大學校 美術大學 | 教授 | |
| 宋 秉 敦 | 서울大學校 美術大學 | 教授 | |
| 金 世 中 | 서울大學校 美術大學 | 教授 | |
| 丁 昌 燮 | 서울大學校 美術大學 | 教授 | |
| 金 鍾 瑛 | 서울大學校 美術大學 | 教授 | |
| 劉 槿 俊 | 서울大學校 美術大學 | 教授 | |
| 金 教 滿 | 서울大學校 美術大學 | 教授 | |
| 趙 英 濟 | 서울大學校 美術大學 | 教授 | |
| 宋 榮 洙 | 서울大學校 美術大學 | 教授 | |
| 金 靜 子 | 서울大學校 美術大學 | 教授 | |
| 文學 晉 | 서울大學校 美術大學 | 教授 | |
| 權 純 亨 | 서울大學校 美術大學 | 教授 | |
| 朴 魯 壽 | 서울大學校 美術大學 | 教授 | |
| 朴 世 元 | 서울大學校 美術大學 | 教授 | |
| 閔 哲 泓 | 서울大學校 美術大學 | 教授 | |

(社) 韓國工藝디자인研究所

初代 理事 名單

(1966. 10. 17 現在)

| 職位 | 姓名 | 所 | 屬 | 備考 |
|-----|-------|---------------|------|----|
| 理事長 | 朴 甲 成 | 서울大學校 美術大學 | 學長 | |
| 理事 | 吳 源 哲 | 商工部 工業 第1局長 | | |
| 理事 | 李 元 高 | 文教部 高等教育局長 | | |
| 理事 | 李 順 石 | 서울大學校 美術大學 | 教授 | 所長 |
| 理事 | 權 純 亨 | 서울大學校 美術大學 | 教授 | |
| 理事 | 劉 康 烈 | 弘益大學校 工藝學部長 | | 故人 |
| 理事 | 李 相 源 | 大韓貿易振興公社 展示擔當 | 理事 | |
| 理事 | 李 恩 馥 | 韓國生產性本部 | 理事長 | |
| 理事 | 李 昌 洙 | 大韓商工會議所 | 事務局長 | |
| 理事 | 吳 楨 洙 | 韓國工藝協同組合聯合會 | 會長 | |
| 監事 | 金 世 中 | 서울大學校 美術大學 | 教授 | |

(社) 韓國디자인센터

理事 名單

(1969. 12. 31 現在)

| 職位 | 姓名 | 所 | 屬 | 備考 |
|-----|-------|-------------|------|----|
| 理事長 | 崔 文 煥 | 서울大學校 | 總長 | 故人 |
| 理事 | 이 해 영 | 서울大學校 | 教務處長 | |
| 理事 | 이 규 익 | 서울大學校 | 事務局長 | |
| 理事 | 金 鍾 映 | 서울大學校 美術大學 | 學長 | |
| 理事 | 李 順 石 | 서울大學校 美術大學 | 教授 | 所長 |
| 理事 | 權 純 亨 | 서울大學校 美術大學 | 教授 | |
| 理事 | 오 만 식 | 韓國貿易研究所 | 所長 | |
| 理事 | 康 龍 玉 | 大韓貿易振興公社 | 首席理事 | |
| 理事 | 朴 鍾 植 | 韓國貿易協會 | 副會長 | |
| 理事 | 金 奉 鎮 | 大韓商工會議所 | 副會長 | |
| 理事 | 裴 相 穢 | 商工部 工業 第1局長 | | |
| 理事 | 沈 宜 煥 | 商工部 商易局長 | | |
| 理事 | 李 恩 馥 | 韓國生產性本部 | 理事長 | |
| 理事 | 吳 楨 洙 | 韓國工藝協同組合聯合會 | 會長 | |
| 理事 | 白 泰 元 | 서라벌藝術大學 | 工藝科長 | |
| 理事 | 金 世 中 | 서울大學校 美術大學 | 教授 | |
| 理事 | 丁 昌 燮 | 서울大學校 美術大學 | 教授 | |
| 理事 | 韓 基 成 | 韓國디자인센터 | 常務理事 | |
| 理事 | 변 증 하 | 대한조화주식회사 | 常任顧問 | |
| 理事 | 崔 敬 子 | 國際服裝學院 | 院長 | |
| 監事 | 文學 晉 | 서울大學校 美術大學 | 教授 | |
| 監事 | 安 憲 榮 | 韓國木板紙工業協會 | 常務理事 | |

(社) 韓國輸出디자인센터

理事名單 (1970. 3. 28 現在)

| 職位 | 姓名 | 所屬 | 備考 |
|------|-----|---------------|----|
| 理事長 | 李順石 | 韓國디자인센터 所長 | 故人 |
| 專務理事 | 韓基成 | 韓國디자인센터常務理事 | |
| 理事 | 鄭旼吉 | 商工部 商易局長 | |
| 理事 | 李活 | 韓國貿易協會 會長 | |
| 理事 | 李恩馥 | 韓國生産性本部 理事長 | |
| 理事 | 金鎮河 | 韓國외터輸出組合理事長 | |
| 理事 | 高光容 | 韓國合成樹脂工業組合理事長 | |
| 理事 | 權純亨 | 서울大學校 美術大學 教授 | |
| 理事 | 白泰元 | 서라벌藝術大 工藝科長 | |

理事名單

(1969. 12. 31 現在)

| 職位 | 姓名 | 所屬 | 備考 |
|-----|-----|----------------|----|
| 會長 | 車均禧 | 農漁村開發公社 總裁 | 故人 |
| 副會長 | 崔竣文 | 大韓通運(株) 社長 | |
| 副會長 | 吳範植 | 大韓貿易振興公社 社長 | |
| 副會長 | 許均 | 新興製紙工業(株) 社長 | |
| 副會長 | 朴鍾植 | 韓國輸出品包裝센터理事長 | |
| 副會長 | 林昌根 | 유니온셀로판공업(주) 社長 | |
| 副會長 | 金奉才 | 大韓유리工業(株) 社長 | |
| 理事 | 金奎泰 | 金豐實業(株) 社長 | |
| 理事 | 玄順九 | 東信化學工業(株) 社長 | |
| 理事 | 楊致穆 | 三洋팜프(株) 社長 | |
| 理事 | 安在圭 | 信珉製紙工業(株) 社長 | |
| 理事 | 許錫洛 | 韓國輸出包裝工業(株) 社長 | |
| 理事 | 姜錫鎮 | 東明木材商事(株) 社長 | |
| 理事 | 崔華植 | 大韓팜프工業(株) 社長 | |
| 理事 | 朴泰元 | 三眞알미늄工業(株) 社長 | |
| 理事 | 洪承德 | 南陽紙工(株) 社長 | |
| 理事 | 沈容雲 | 太陽미싱商工社 社長 | |
| 理事 | 李昌熙 | 第一紙袋工業(株) 社長 | |
| 理事 | 李殷澤 | 第一毛織工業(株) 社長 | |
| 理事 | 朴秀雄 | 大一化學工業(株) 社長 | |
| 理事 | 鄭煥武 | 삼화제관(주) 社長 | |
| 理事 | 李順漢 | 대화상사(주) 社長 | |
| 理事 | 柳志淵 | 한국금속공업(주) 社長 | |
| 理事 | 孫烈鎬 | 동양석판공업(주) 社長 | |
| 理事 | 鄭熙山 | 동양정판인쇄(주) 社長 | |
| 理事 | 林鍾漢 | 선미특수인쇄공업(주) 社長 | |
| 理事 | 崔亨燮 | 科學技術研究所 所長 | |
| 理事 | 張建型 | 農漁村開發公社 理事 | |
| 理事 | 張炳琦 | 유니온셀로판공업(주) 理事 | |
| 理事 | 宋孝貞 | 韓國輸出品包裝센터 專務理事 | |
| 理事 | 李順石 | 韓國輸出디자인센터 理事長 | |
| 理事 | 李炳昊 | 서울大學校 工科大學 教授 | |
| 理事 | 金東基 | 高麗大學校 經營大學 教授 | |
| 理事 | 韓義泳 | 서울大學校 商科大學 教授 | |
| 理事 | 朴容琪 | 大韓通運包裝(株) 常務理事 | |
| 理事 | 河鎮弼 | 韓國包裝技術協會常務理事 | |
| 監事 | 金熙坤 | 大韓貿易振興公社 理事 | |
| 監事 | 金尚年 | 大韓通運(株) 常務理事 | |

(社) 韓國包裝技術協會

發起人名單 (1965. 10. 29 現在)

| 姓名 | 所屬 | 備考 |
|-----|--------------|----|
| 吳範植 | 大韓貿易振興公社 社長 | 故人 |
| 金元模 | 大元製紙工業(株) 社長 | |
| 趙容達 | 東信化學工業(株) 社長 | |
| 姜日盛 | 東洋通信(株) 社長 | |
| 安德基 | 東洋製罐工業(株) 社長 | |
| 具仁會 | 樂喜化學工業(株) 社長 | |
| 許均 | 新興製紙工業(株) 社長 | |
| 申大均 | 太平紡織(株) 社長 | |
| 金炳元 | 仁和實業(株) 社長 | |
| 趙性瑾 | 大韓通運(株) 社長 | |

初代理事名單 (1966. 2. 10 現在)

| 職位 | 姓名 | 所屬 | 備考 |
|------|-----|--------------|----|
| 會長 | 趙性瑾 | 大韓通運(株) 社長 | 故人 |
| 副會長 | 吳範植 | 大韓貿易振興公社 社長 | |
| 副會長 | 許均 | 新興製紙工業(株) 社長 | |
| 副會長 | 具仁會 | 樂喜化學工業(株) 社長 | |
| 理事 | 金炳元 | 仁和實業(株) 社長 | |
| 理事 | 安德基 | 東洋製罐工業(株) 社長 | |
| 理事 | 申大均 | 太平紡織(株) 社長 | |
| 理事 | 趙容達 | 東信化學工業(株) 社長 | |
| 理事 | 金奉才 | 大韓유리工業(株) 社長 | |
| 理事 | 金炯鑰 | 新興製紙(株) 常務 | |
| 常務理事 | 朴容琪 | 大韓通運包裝(株) | |
| 監事 | 趙蘭相 | 서울百貨店協會 會長 | |
| 監事 | 金正範 | 富林産業 | |

(財)韓國輸出品包裝센터

發起人 名單

(1969. 1. 8. 現在)

| 姓名 | 所屬 | 備考 |
|-----|----------------|----|
| 徐章郁 | 生藥輸出組合 理事長 | |
| 文鍾益 | 吳輸出協會 專務理事 | |
| 趙漢兢 | 壁紙輸出組合 專務理事 | |
| 李在顯 | 織物輸出組合 專務理事 | |
| 河奉律 | 칠기 製品輸出組合 專務理事 | |
| 李膨雨 | 오징어輸出組合 專務理事 | |
| 金基準 | 冷凍輸出組合 專務理事 | |
| 慎明範 | 메리야스 輸出組合 專務理事 | |
| 金容甲 | 保稅加工輸出組合 副會長 | |
| 崔俊圭 | 假髮輸出組合 理事長 | |
| 李進源 | 綿製品輸出組合 常務理事 | |
| 鄭義顯 | 寒天輸出組合 專務理事 | |
| 申富雄 | 海苔輸出組合 書記 | |
| 朴明鎭 | 韓國活鮮魚輸出組合 專務理事 | |
| 金炳旭 | 韓國削타輸出組合 專務理事 | |
| 金初鍾 | 숯조림輸出組合 專務理事 | |
| 尹柱武 | 韓國生絲輸出組合 常務理事 | |
| 沈宜煥 | 商工部 商易局長 | |
| 朴鍾植 | 韓國貿易協會 副會長 | |
| 吳學根 | 韓國貿易協會 專務理事 | |
| 金彰漢 | 韓國貿易協會 常務理事 | |

理事名單

(1969. 1. 14 現在)

| 職位 | 姓名 | 所屬 | 備考 |
|------|-----|----------------|----|
| 理事長 | 朴鍾植 | 韓國貿易協會 副會長 | |
| 副理事長 | 金容順 | 韓國메리야스輸出組合 理事長 | |
| 專務理事 | 宋孝貞 | 前 科學技術處 企劃管理室長 | 故人 |
| 理事 | 崔俊圭 | 韓國假髮輸出組合理事長 | |
| 理事 | 金鎮河 | 韓國削타輸出組合理事長 | |
| 理事 | 全澤珪 | 韓國保稅加工輸出組合 理事長 | |
| 理事 | 沈宜煥 | 商工部 商易局長 | |
| 理事 | 金彰漢 | 韓國貿易協會 常務理事 | |
| 常務理事 | 金炯鏞 | 前 新興製紙(株) 常務 | |
| 監事 | 崔鍾健 | 韓國織物輸出組合理事長 | |
| 監事 | 金炳洙 | 韓國臺대기輸出組合 理事長 | |

韓國디자인包裝센터

歷代任員 및 理事

前任員

| 職位 | 姓名 | 在任期間 | 備考 |
|-------|-----|--------------------------|----|
| 初代理事長 | 李洛善 | 1970. 5. 19~1972. 3. 7 | |
| 2代理事長 | 趙泰浩 | 1972. 3. 8~1972. 12. 31 | |
| 3代理事長 | 張盛煥 | 1973. 1. 1~1976. 6. 8 | |
| 副理事長 | 沈宜煥 | 1970. 5. 19~1972. 2. 9 | 故人 |
| 副理事長 | 鄭晉和 | 1970. 7. 1~1971. 1. 12 | |
| 副理事長 | 周東植 | 1971. 3. 27~1972. 4. 6 | |
| 專務理事 | 宋孝貞 | 1970. 5. 19~1970. 8. 7 | 故人 |
| 常務 | 白泰元 | 1970. 5. 19~1970. 10. 31 | |
| 常務 | 金炯鏞 | 1970. 5. 19~1971. 5. 18 | |
| 常務 | 金完基 | 1970. 5. 19~1972. 4. 22 | |
| 常務 | 田容寅 | 1972. 4. 22~1973. 3. 12 | |
| 常務 | 金奭謙 | 1972. 7. 20~1973. 3. 12 | |
| 常務 | 車弘恩 | 1971. 5. 18~1976. 12. 17 | |
| 常務 | 韓基成 | 1970. 5. 19~1978. 2. 28 | |
| 常任顧問 | 李順石 | 1970. 5. 19~1972. 1. 6 | |

非常勤 理事

朴鍾植 朴弼秀 鄭啟吉 裴相燾 徐章郁 安光鎬
 金容順 金鎮河 全澤珪 崔鍾健 趙蘭相 卓光潤
 趙重勳 金昌源 許均 李炳昊 姜燦均 琴震鎬
 李文弘 金鍾大 金鍾鶴 徐丙珪 韓在烈 李致寧
 崔容殷 吳範植

非常勤 監事

金奉鎭 吳範植 李昌洙 薛鎮哲

現任員

| 職位 | 姓名 | 在任期間 |
|----------|-----|----------------|
| 理事長 | 金熙德 | 1976. 7. 6~現在 |
| 副理事長 | 河鎮弼 | 1970. 5. 19~現在 |
| 企劃振興常務理事 | 金宗煥 | 1979. 1. 1~現在 |
| 研究開發常務理事 | 奉相均 | 1978. 2. 28~現在 |
| 事業常務理事 | 郭址湧 | 1972. 7. 20~現在 |
| 常任監事 | 金鍾敏 | 1973. 3. 12~現在 |

非常勤 理事

安光凸 張盛煥 金禹根 李恩馥 金奉鎭 元容雲
 權純亨 韓義泳

歷代理事長



初代理事長 李 洛 善
(1970. 5. 19~1972. 3. 7)



2代理事長 趙 泰 浩
(1972. 3. 8~1972. 12. 31)



3代理事長 張 盛 煥
(1973. 1. 1~1976. 6. 8)



副理事長 沈 宜 煥
(1970. 5. 19~1972. 2. 9)



副理事長 鄭 晉 和
(1970. 7. 1~1971. 1. 12)



副理事長 周 東 植
(1971. 3. 27~1972. 4. 6)

現任員



理事長 金 熙 德



副理事長 河 鎮 弼



常任監事 金 鍾 敏



企劃 振興常務理事 金宗煥



研究開發常務理事 奉 相 均



事業常務理事 郭 址 湧

5. 우리나라 産業 디자인의 어제와 오늘

權 純 亨 서울大學校 美術大學 應用美術科 教授

1 머 리 말

지금은 우리의 生活도 여러 가지 側面에서 많이 향상되었기 때문에 훌륭한 디자인 製品을 사용하고 있고 디자이너의 지위도 향상되고 있으며 디자인의 敎育도 강조되고 있는 편이기는 하지만, 우리나라에서 디자인이 이처럼 입에 오르내리게 된 것도 그렇게 오래되지는 못했던 것이다. 사실 1945년 해방 이후 35년간의 세월 속에서 격동의 시기를 제외하면 다소 안정된 生活이라고 말할 수 있는 것은 얼마 되지 않았으며, 그나마 너 나 할 것 없이 생활이 윤택하지 못했기 때문에 좋은 것 나쁜 것 가릴 처지가 되지 못했던 것이다. 예를 들면 집이 있는 것만도 다행스러운데 실내 디자인이 좋다 나쁘다 말할 겨를이 없었으며, 밥을 담아 먹고 옷을 입고 책상에 앉아 공부할 수 있는 것만도 다행스러운데 그릇이 좋다 나쁘다, 책상·결상이 좋다 나쁘다 투정할 겨를이 없었던 것이다. 지금과 같이 여유가 좀 생기고 바라보는 세상에서는 옛이야기가 되어 버리긴 하였지만 이러한 어려운 시기에 우리의 디자인은 꼭 現代 디자인이라는 概念은 아니었지만 解放後 정부가 수립되고 정치·경제·社會의 발전과 함께 文化藝術의 發展도 진흥하기 위해서 國展이라는 行사가 생겨났고 또 美術이라는 분야가 있다면, 實用美術 또는 應用美術의 分野도 마땅히 있어야 되지 않겠느냐는 생각에서 工藝分野도 생기게 되었다고 생각된다. 이로부터 우리의 디자인에 대한 問題는 반드시 現代 디자인에 대한 명확한 認識이 아니었다고 하더라도 現代韓國의 디자인이 形成될 수 있는 바탕이 되었던 것이라고 생각된다. 그로부터 30여 년 동안 우리나라의 現代史 속에서 이 분야도 괄목할 만하게 發展해 왔던 것이다. '50年代, '60年代, '70年代를 거쳐 '80年代를 맞이하여 이러한 어려운 사회 변화 속에서 우리의 디자인 분야는 어떻게 發展되어 왔나를 회고해 보고 또 현재의 狀況은 어떠한가를 概觀해 보며 앞으로는 어떻게 되어 갈

것인가를 예측해 본다는 것은 이 분야의 사람과 적어도 디자인에 관심 있는 사람이면 흥미가 있을 것이라고 생각되어 기술해 보고자 한다.

2 國展의 工藝와 産業 디자인展의 디자인

工藝가 工業的인 것과 藝術的인 것이 융합된 것이라고 理解하거나 商工美展이 商業과 工業을 위한 美術이라고 理解되거나, 또는 모두를 應用美術·生活美術이라고 表現하거나에 관계 없이 이것은 새로운 民主市民 社會가 實質的으로 必要로 하는 分野로서 마땅히 獨立的으로 發達할 필요가 있다는 意識이 중요하였다고 보는 편이 타당한 것이지 草創期에 있어서는 用語問題를 따질 성질은 아니었다고 봄 직하다. 大學에 應用美術科가 생겼고 이러한 學生들이 장차 화가나 조각가가 되는 것이 아니라 實質的으로 生活 속에서 또 社會가 必要로 하는 생산적인 일에 종사할 창조적인 사람이 그 당시로는 더욱 필요했을 것이라고 생각된다. 발전해 가야 할 社會에서 생산적인 업무에 종사할 많은 創造人을 배출한다는 것은 社會의 소명이며 敎育의 目的이기도 했을 것이다. 이러한 중요성에 비하면 國展의 工藝部만이 있었다는 것은 너무나 미흡한 점이었고, 여러 가지 디자인 分野의 發展을 고취하는 데는 不足했던 것이다. 따라서 産業 디자인展이 開催되어 應用美術 分野를 망라할 수 있었다는 것은 그 당시로서는 당연한 歸結이라고 말하지 않을 수 없는 것이다. 당시의 應用美術系 學生들이 그들의 創意的인 能力을 평가받고 시험하고 또 용기를 가질 수 있었던 것은 國展의 工藝部뿐이었는데 지금 생각하면 國展의 工藝部는 手工藝 分野에만 한정되었기 때문에 날로 증가되어 가는 商業 디자인 分野와 工業 디자인 分野에서 研究하는 사람들에게는 동등한 기회를 줄 수 없었던 것이다. 사실 이러한 배경에서 産業 디자인展(당시 商工美展)도 당시 各 大學에 속해 있던 디자인 分野 敎授들의 發想이 구체화되어 行政

的으로 이 전람회가 組織되었고 또 오늘날까지 지속되고 있는 것이다.

國展의 工藝와 産業 디자인展의 디자인은 純粹美術의 次元과는 다르게 취급되어야 된다고 생각한다. 國展의 工藝品이나 소 作品으로 매매되는 경우도 있지만 다른 성질을 갖는다고 생각된다. 産業 디자인展의 경우는 더욱 그러하다. 이러한 행사를 통해서 능력을 인정받은 디자이너들은 디자인을 生産해 낼 수 있는 能力이 있다는 데 더 큰 비중을 두어야 한다고 생각한다. 그리하여 國展 工藝部와 産業 디자인展이 우리의 디자인 發展에 끼친 공헌이라면 社會에서는 디자인이 무엇이며 왜 중요한지도 몰랐던 시기의 우리 社會에 알게 모르게 이 분야를 發展시킨 넓은 의미의 많은 디자이너를 배출시켰다는 데 있을 것이다. 경우에 따라서는 디자인 論議도 있었고 否定的인 批判도 있으며 새로운 方向 모색을 위한 노력도 있었지만, 이러한 行事나 教育을 통해서 관계를 가진 많은 디자이너들이 그들의 分野에서 지금까지 최선을 다함으로써 우리는 지금 그나마 훌륭한 디자인 속에서 生活하고 있는 것이다. 아름답고 편리한 실내 속에서 밝고 명랑한 색채의 환경, 편리하고 보기에도 좋은 전자 제품, 아름답고 藝術的인 工藝品들, 아름다운 의상, 좋은 廣告 등 生活의 전체가 向上되고 있음을 보고 있지 않은가. 따져 보면 이러한 디자인을 개선하고 향상시키는 디자이너들이란 모두 이상과 같이 어려운 시기에 國展이나 産業 디자인展 또는 응용 미술 教育을 통해서 教育을 받은 實質的인 디자이너들이 아니던가. 그래서 國展의 工藝部와 産業 디자인展은 디자이너 側面에 있어서나 教育的 次元에 있어서나 社會的인 水準에 있어서까지도 현재의 우리의 디자인의 바탕이었던 것이라고 평가해도 좋을 것이다. 그렇다고 지금의 國展工藝나 産業 디자인展이 그대로 좋다는 뜻이 아니고, 과거에 큰 役割을 했듯이 未來에도 큰 役割을 할 수 있도록 계속 연구되고 발전되어야 함은 말할 필요도 없을 것이다.

3 企業에 있어서의 디자인(과거의 概況)

앞에서도 잠시 말했듯이 과거 우리의 生産企業들이란 그 生活構造面에서 많은 어려움이 있었고 製品 역시 多樣하지 않았기 때문에 디자인의 必要性을 인식하지 못한 것은 너무나 당연한 事實이다. 지금처럼 가구 회사가 서로 경쟁하는 시대에는 가구 디자이너의 能力이 필요하며 제품을 선전하지 않

면 企業의 發展에 영향을 미치기 때문에 廣告 디자이너, 심지어 廣告를 전문적으로 하는 企業까지도 의당 생기게 되는 것이다. 그러나 옛날에는 기업에서 디자이너를 채용한다는 事實마저 드물었고 나아가 企業에 디자인課나 부서가 있을 수도 없었던 狀況이었다. 설령 디자이너를 채용했다고 하더라도 전혀 다른 부서에서 소속되어 하찮은 일(본격적인 디자이너가 아닌)이나 처리하는 것이 고작이었던 것이다. 사실 이러한 狀況은 經濟의 發展과 깊은 연관을 갖기 때문일 것이다. 그러나 다행하게도 經濟開發政策에 따라 物量面에서나 技術面에서 生産이 增大되고 輸出이 伸張되었으며 生産品目이 多樣해졌고 또한 消費性向까지 향상되어 生活에 있어서도 快適함, 편의성, 안락함, 아름다움을 追求하는 경향이 되어 감에 따라 우리의 디자인도 급속도로 발전하였으며 디자이너들도 더욱 전문적으로 분화되어 갔고 디자이너도 할 일이 많아지게 된 것이다. 이와 같이 가히 디자인 時代라고 할 만할 정도로 디자인이 중요하게 된 것도 불과 10여 년 전부터라고 말할 수 있으며, 돌이켜 보면 10여 년 前만 하더라도 전체적으로 볼 때 企業 자체가 企業 經營上의 한 중요한 요소로서 디자인의 중요성을 切感하지는 못했던 것이다. 왜냐 하면 새로운 디자인을 디자이너의 손에 의해서 개선하고 개발하고 생산하기보다는 외국의 것이라도 모방해서 판매하는 것이 더 급했던 狀況이었던 것이기 때문이다. 지금이라고 해서 이와 같은 현상이 전혀 변해 버린 것은 아니지만, 따라서 디자이너들은 實質的으로 그들의 能力을 發揮할 수 없었으며, 반대로 모방만 일관하는 企業이나 社會風土에서 그들의 디자인 改善의 意志와 實驗을 作品이라는 形式으로 展示라는 發表를 통해서 자위하고 또 고군 분투해 왔기 때문에 디자이너와 企業(나아가 社會)과의 거리는 더욱 멀어진 일면이 없지 않았다고 회상된다. 다시 말해서 눈앞에 닥친 이익이나 당장 生産에 쫓기는 産業構造의 側面에서 보면 디자이너의 디자인 改善 의지는 기업에게는 理想으로 보였을 것이며, 現實에 너무 급급하는 企業의 生理는 디자이너에게는 非創造的으로 보였기 때문에 디자이너들은 創造를 위한 創造로 일관해 온 감이 없지 않았다고 評價하기도 한다. 예를 들면 초창기의 산업 구조적 측면에서 볼 때 生産設備가 새로운 디자인을 生産할 수 없는 狀態였기 때문에 디자이너들은 극히 피상적인 일만 하지 않을 수 없었던 것이다. 發展의 의미에서 생각한다면 새로운 디자인이 製品으로서 價値가 있다면 技

術的인 여건이 준비되어야 하고 심지어 새로운 디자인에 맞는 設備까지 준비되어야 하겠지만, 過去 우리의 生産企業이나 産業構造는 이러한 側面에서 많은 애로를 가졌기 때문에 좋은 디자인이 現實的으로 나타날 수 없었다고 평가된다. 그러나 앞으로 勞動集約的인 産業構造에서 技術集約的인 産業構造로 발전되어 간다면 이러한 디자인상의 문제도 다소 해결될 수 있을 것이다. 비단 工業規模에 있어서뿐만 아니라 手工業規模의 手工藝産業에 있어서도 디자인 문제는 동일한 패턴이었음을 디자이너라면 익히 알고 있는 사실일 것이다. 그러나 어떤 側面에서 본다면 이러한 사실은 이제 옛날 이야기라고 말할 정도로 우리의 디자인이 많이 향상되었음은 디자이너 자신보다도 社會가 또는 대중이 피부로 더 느끼고 있음을 是認하지 않을 수 없을 것이다. 나는 지금까지 두서 없이 기술한 우리의 디자인을 다음과 같이 요약하고, 이제 오늘의 狀況과 未來에 대해서 나의 생각을 정리해 보고자 한다.

첫째, 불과 30여 년 동안의 짧은 歷史이기는 하지만 오늘의 우리 디자인이 있기까지에는 國展의 工藝活動과 産業 디자인展의 디자인 活動이 커다란 役割을 해 왔다는 점과, 둘째, 우리나라의 産業生産 構造의 側面에 비추어 볼 때, 다시 말해서 開發途上國家의 時期에 그래도 이만큼이나 디자인이 향상되었다는 것은 극히 希望的이라는 事實과, 셋째, 여러 가지 어려운 여건에도 불구하고 우리의 디자이너들은 디자인 教育을 통해서 얻어진 그들의 能力을 충분히 발휘할 수 없는 社會였을망정 希望을 버리지 않고 또 轉業하지 않고 이 분야의 發展을 위해 헌신해 왔다는 점에 비추어 본다면 오늘의 디자인의 未來가 希望的이라고 말하지 않을 수 없는 것이다.

④ 오늘의 韓國 디자인의 狀況

現代는 과거와 未來의 연속 선상에 있기 때문에 과거의 狀況은 곧 現在의 狀況일 수 있는 요소가 너무 많다. 그래서 앞 글과 중복되는 내용이 많은 것 같기 때문에 나는 現在의 디자인 狀況을 주로 디자이너와 그 職業이라는 관점에서 다루고자 한다.

아직도 우리 社會에서는 디자이너가 純粹美術家로 대접받는 側面이 있어 그들의 能力이 生活의 生産의 改善에 크게 기여되지 못하는 外的 要因이 많다. 근본적으로 디자이너라면 우리들이 말하는 美術家像과는 區別되어야 한다. 그렇기 때문에 우리

의 社會에서는 職業的인 디자이너의 수가 많지 않은 實情인지도 모르겠다. 職業的인 디자이너라면 어떠한 분야의 디자인이든지 관계 없이 産業社會가 요구하는 유형의 製品을 生産하는 業에 종사하는 디자이너일 것이요, 外國의 경우를 말하면 1920년대의 드레퓌스(Henry Dreyfuss)나 로우워(Raymond Lowey)와 같은 디자이너像일 것이다. 時代가 다르고 意識構造가 달라졌다고 하더라도 現代의 디자이너라면 이러한 뜻의 實驗的이고 生産的인 디자이너이어야 하고, 또한 이러한 디자이너가 數적으로 많아져 그들이 우리가 生活하는 데 사용하는 모든 製品의 形態와 質을 결정해 가는 사람이어야 할 것이다. 따라서 이러한 관점에서 본다면 오늘날 우리의 디자이너의 價値觀이나 職業觀이 어떠한 방향인가에 대해서 각자 생각해 봄으로써 이해할 수 있을 것이다. 옛날부터 못 먹고 못 입어도 배우는 데는 인색하지 않았던 우리들의 精神風土는 教育熱의 상승을 초래했고, 따라서 失業率이 높고 生業이 여의치 않았을 때는 教師라는 職業이 다소 안정된 직업이라는 通念 때문에 이 분야에 있어서도 教職에 대한 熱望이 높았다고 생각된다. 그래서 대부분의 디자이너들이 이러한 職業과 관계되었기 때문에 實質的인 社會에 있어서의 디자인 發展에도 약간의 차질은 있었을 것으로 추리된다. 다시 말해서 가르치는 職業도 중요하지만 실제 디자인을 생산해 내는 것은 더 중요하기 때문이다. 事實 디자인에 있어서 이와 같은 職業觀이 多樣하지 않았던 것도 과거의 우리의 디자이너像이었다. 그러나 現在의 狀況은 아주 달라졌다고 보지만, 더욱 철저한 프로페셔널리즘을 갖춘 職業的인 디자이너가 數적으로 많아져야겠다. 왜냐 하면 이제는 企業에 속해 있는 디자이너나 프리랜스 디자이너들도 그들이 創造한 디자인을 통해서도 충분히 生의 意義와 보람을 느낄 수 있는 진취적이고 진보적인 하나의 職業이 되고 있는 社會이기 때문이다.

⑤ 未來의 韓國 디자인과 디자인 教育

가끔 이러한 것을 생각해 본다. 國際間的 工業所有權 問題와 같은 거창한 문제가 아니라 하더라도 언젠가 未來에 가서 우리도 外國의 디자인을 모방할 수 없는 狀況이 된다면 어떻게 될까? 그렇다고 우리의 디자인이 현재 모두 모방투성이라는 뜻은 아니지만, 다시 말해서 국제 경쟁에 있어서는 반드시 우리의 創造的인 디자인으로 경쟁하지 않으면

안 되는 時期가 도래할 것이며, 이것이 곧 우리 디자인의 未來이다. 예를 들어 언제까지나 외국의 디자이너에게 많은 디자인료를 지불하고 의뢰한 디자인으로 국제 시장에 내보낼 수는 없지 않은가 생각된다. 그렇다면 우리의 디자이너도 국제적 수준에서의 디자인 센스를 길러야 하며, 企業 또한 디자이너를 양성하지 않으면 안 된다고 믿는다.

여기서 가장 중요하게 제기되는 問題가 바로 디자인 教育이라고 생각하지 않을 수 없다. 지금까지 30여 년 동안 디자인 教育은 純粹美術의 觀念 속에서 美術教育의 패턴으로 진행되어 왔다. 예를 들면 정도의 차이는 있지만 디자이너들이 더욱 많이 요구되고 있는 現實과 또한 우리의 實質인 生活를 改善해 나갈 장래 디자이너를 많이 養成한다는 側面에서라도 디자인 教育이 강조되고 增員되며 增科되어야 함에도 불구하고 그 결과는 사실 바람직하지 못했던 것이다.

사실 앞으로 다가올 풍요한 우리 社會의 實質인 生活의 製品의 形式이나 質을 책임져야 할 사람들은 곧 앞으로의 디자이너들이기 때문에 많은 중

류의 디자인, 많은 수의 디자이너를 교육해야 한다는 것은 美術教育의 側面에서가 아니라 오히려 國家發展의 現實인 側面에서 긴급히 요청되는 時代的인 명제라고 생각하지 않을 수 없다. 따라서 이러한 디자인 教育이 制度的으로나 實質的으로 확대된 다음에 앞으로의 社會變化에 대처할 수 있는 디자인 教育의 內容과 教育方法이 강구되어야 할 것이다. 이 말은 곧 디자인 教育은 實驗實習을 주로 하는 科學技術教育과 마찬가지로 디자인 教育을 위해서 더욱 적극적인 政策支援과 시설의 보완, 우수한 教授의 확보 등이 시급한 것이다. 이것은 디자인 教育을 質的으로나 量的으로 擴大하는 것을 의미하는 것으로서 디자인은 現實인 우리들 모두의 日常生活 그 자체의 풍요로움에 결정적인 영향을 끼치는 實用學問이기 때문이다.

앞으로의 産業社會의 國家發展에 대처하기 위해서 科學技術 教育을 伸張시키는 것과 꼭 같은 原理로서 藝術과 科學技術의 接點에 놓여 있는 디자인 教育 역시 적극적으로 伸張시키지 않으면 안 되는 當爲性을 갖는 時代에 우리 모두는 서 있는 것이다.

6. 包裝 10年을 돌이켜본다

河 鎮 弼 韓國디자인包裝센터 副理事長

輸出商品 제값받기 運動과 더불어 햇빛을 보게 된 우리 나라의 包裝産業이 어느덧 7千億 원(약 12억 달러)의 거대한 産業으로 등장하기에 이르렀다. 第1次 經濟開發 5個年計劃의 마무리 해인 1966년 만 하더라도 3천만 달러(美貨)에 불과한 脆弱産業이었으니 그 成長速度에 새삼 놀라움을 금할 수 없다. 量에서보다 오히려 그 質에 있어서 너무도 비참했던 당시를 回想하면 今昔之感懷를 억누를 길이 없다. 지난 10有餘年間 허다한 障害과 험난한 길을 뚫어 오늘의 地歩를 굳히기까지의 수많은 先覺 人士들의 勞苦에 敬意를 표하면서 韓國디자인包裝센터 創立 10週年을 契機로 그 발자취를 더듬어 보고자 한다.

1. 黎明期

1871年 美國의 A. L. 존즈가 石油 램프의 호야를 싸(包)기 위하여 골(段)을 지운 종이를 만들어 쓰기 시작한 것이 골板紙 包裝의 시초라고 한다. 그 후 골板紙 包裝技術은 1910년경 日本에 傳受되고, 1930년대 우리 나라에 導入되었으며, 이 무렵 前後하여 製罐·製병·製紙技術들이 들어왔고, 1941년에는 韓鮮包裝協會가 名目上으로나마 設立되었으며 이 때를 우리 나라 近代包裝의 胎動期라고 볼 수도 있을 것이나, 엄밀한 뜻에서 우리 나라 近代包裝의 誕生은 包裝을 流通의 生産性 向上이란 觀點에서 原價節減과 商品價値의 提高, 나아가서는 輸出增進의 促進手段으로서 관심을 갖기 시작한 1960년대의 第1次 經濟開發 5個年計劃 期間으로 보아야 할 것이다.

대개 先進工業國家에서 包裝改善問題가 産業界에서 제기된 動機는 大量生産과 大量消費, 이에 따른 大量流通 體制에 適應한 流通의 合理化, 즉 包裝을 중심으로 輸送·保管·荷役을 內容으로 하는 物的

流通 經費(P. D. Cost)의 節減과 疏通의 迅速을 기하려는 데 있다 할 수 있겠다.

우리 나라의 경우도 근본적으로 다름 바 없으나 약간 그 焦點을 달리하고 있다고 보겠다. 그것은 內需産業 流通의 大量化로 인한 流通의 合理化 問題 이전에 輸出商品 제값받기에 이바지해야 할 役割이 더 절실했기 때문이다. 즉, 韓國商品의 이미지 刷新을 위한 單位包裝의 디자인 開發과 消費地까지의 損傷 없는 商品의 保護機能을 다할 수 있는 겉(外) 包裝의 國際水準化 促進에 力點을 두지 않을 수 없었던 現實이 그것이다. 따라서 우리 나라의 包裝改善運動은 어디까지나 輸出과 더불어 일어나고 발전하여 왔던 것이다.

1965년 第1次 經濟開發 5個年計劃의 成果가 눈부시게 나타나기 시작할 무렵 産業界의 輿望에 副應하여 包裝改善의 先導의 役割을 담당할 機構의 設立에 着眼한 國營企業體였던 大韓通運株式會社의 趙性瑾 社長은 物的 流通의 近代化와 自社의 장기적인 社勢擴充과도 관련하여 적극적인 推進에 나섰으며, KOTRA, 樂喜化學, 新興製紙, 東洋製罐, 太平紡織, 東信化學 등 각종 包裝材의 製造業體, 使用業體, 流通業體의 대표적인 企業經營者를 說得하여 三位一體의 組織體로서 1965년 12월 10일 드디어 (社) 韓國包裝技術協會의 創立總會를 갖기에 이르렀다.

그는 이 나라에 包裝改善 事業推進의 레일을 깔아 준 先覺者로서 당시 通運의 營業部 責任者였던 尹溫求氏, 傍系 大韓通運包裝(株)의 常務였던 朴容琪氏 등 通運 幹部들과 더불어 길이 기억되어야 할 人士라 하겠다. 此際에 뜨거운 감사를 드리고 싶다.

包裝改善事業에 진력해 보라는 趙社長의 勸誘를 받고 包裝技術協會의 設立 關係 書類를 通運으로부터 물려받은 것은 1966년 봄 3월 初旬이었다. 10여 業體로 構成된 會員名單, 會費와 贊助金 收入으

로 짜여진 극히 불안정한 豫算書, 蓬來洞所在(서울驛 뒤편) 大韓通運包裝(株) 事務室의 한 모퉁이 두 세 평을 事務室로 사용할 수 있도록 협조하라는 通運社長의 당부, 이것만이 KPI의 全資產이었다. 通運의 協調로 그 곳에서 看板을 달게 되자마자 日本包裝技術協會(JPI)에 대하여 KPI 設立의 通報와 協調依頼를 要請했더니 즉각적으로 코오노(向野元生) 常務로부터 激勵의 書翰과 JPI機關紙 “包裝技術” 몇 권과 單行本 “包裝入門-木材資源利用合理化 本部刊” JPI案内 팜플렛 등을 보내어 왔었다. 이것들은 包裝의 ABC조차 모르던 나에게 마치 砂漠에서 오아시스를 만난 듯 반가운 선물이었었다. 包裝에 관해서 어디 하나 물어 볼 곳조차 없는 荒蕪地였기에 말이다. 이들 資料는 通運이 日本 通運으로부터 기증받아 保有하고 있던 “새로운 包裝”이란 16mm 天然色 필름과 더불어 나 自身에 대한 包裝教育은 물론 우리 나라 包裝改善事業의 教範的 役割을 해 왔음을 밝혀 두고 싶다.

同年 6月 어느 날 協會를 찾아온 金瑩昊(당시 陸軍技術研究所 研究員)는 그가 研究所에 入所하자마자 上司로부터 “INDUSTRIAL PACKAGE”란 冊子를 번역하라는 業務指示를 받고 열심히 所定期間內에 이를 完了하고 報告했더니 그 上司는 거들떠 보지도 않고 다시 하라는 말에 人格的인 모독감마저 느꼈으나 하는 수 없이 다시 이를 反復하게 되었던 것이다. 이것이 그로 하여금 包裝과 因緣을 맺게 한 動機가 되었던 것으로서 그 후 그는 協會에서 나와 苦樂을 함께 한 우리 나라 最初의 包裝技術者로서 많은 貢獻을 하였거니와 온갖 迂餘曲折을 거쳐 1972년에 센터를 물러나게 되었었다. 退社 即後 包裝技術研究所(英字로 KOREA PACKAGING INSTITUTE란 舊協會의 이름 그대로를 따서 命名)를 차려 오늘에 이르기까지 이를 維持하고 있다.

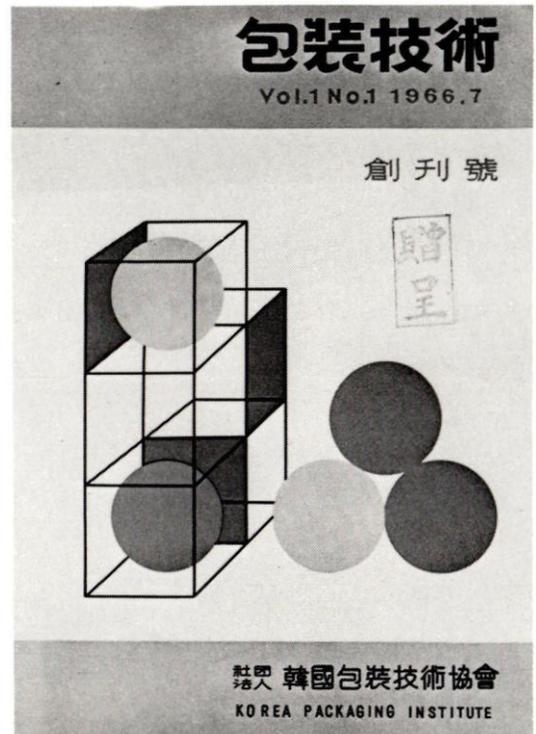
그 무렵 KOTRA 商品計劃課長으로 있던 李元秀君은 釜山高商 때 잠시 나와 師弟의 因緣이 있었던 탓도 있음인지 協會의 일에 남다른 協調가 있었고, 그 후 그는 (財)韓國輸出品包裝센터에서 開發課長의 職責으로 包裝改善事業에 從事한 적이 있었으며, 지금도 某廣告業體의 重役으로 있으면서 包裝과 關聯을 맺고 있는 사람이다.

1966年 9月 '66 TOKYO-PACK 開催를 契機로 第1回 海外包裝産業視察團(團長 大韓通運包裝(株) 常

務 朴容琪 外 16名)을 協會와 KOTRA 共同主催로 派遣할 수 있었던 것도 그의 內助의 힘이 컸던 것을 잊을 수 없다. 또한 다음해 4月 20일부터 27日까지 一週間 新世界百貨店에서 우리 나라 最初의 包裝展示會를 열 수 있었던 것도 그의 誠意에 힘입은 바 크다 할 것이다.

1966年 7月 發刊한 『包裝技術』은 우리 나라 包裝關係 專門誌의 嚆矢로서 이의 탄생에는 協會에 囑託으로 몸을 담았다가 센터 統合 때 企劃室長으로 일한 바 있는 沈載源氏의 勞力이 많았음을 밝혀 둔다.

『包裝技術』 創刊號 表紙



協會의 第2次年度인 1967年度 事業計劃의 概要가 同年 發刊 包裝白書 4,5,6頁에 실려 있는 것을 보고 새삼 너무 過態했던 것 같으면서도 그 熱意에 찼던 흔적이 엿보이는 것 같아 感慨가 無量하다. 要約하면 다음과 같다.

1) 調査 및 研究

- (1) 包裝産業實態調査
- (2) 包裝標準化를 爲한 調査研究
- (3) K·S規格 原案作成
- (4) 包裝試驗檢査制度의 樹立과 運營을 爲한 調

包裝技術

次例

'66/7月

創刊號

Vol. 1
No. 1

● 卷頭辭 / 包裝技術의 向上을
韓國包裝技術協會 會長 / 趙性運.....4

● 卷頭辭 / 包裝技術의 開發을
商工部 長官 / 朴忠勳.....6

● 高價品의 包裝
■ 商品包裝.....14

● 包裝設計

■ 輸送과 包裝
大韓通運株式會社 業務理事 / 方官得.....8

■ 包裝設計
韓國工業開發本部 理事長 / 金朝謙.....12
<連載> 包裝技術講座

● 包裝技術 基礎入門
韓國包裝技術協會 業務理事 / 朴忠勳.....26

● Counsellor Corner
韓國包裝技術協會 幹事 / 河謙烈.....40

<連載> 包裝 Boy.....25

Packaging Institute

● 卷頭辭 新興製紙工業株式會社
編輯部.....18

● 輸出과 包裝
大韓貿易振興公社 商品計劃課長 / 李元秀.....22

● 會員通訊 1) 東信化學 工業株式會社.....編輯部.....34

● 日本의
미싱 메이커 輸出包裝 現狀.....編輯部.....36

● 海外의 包裝
美國의 青果物市場.....編輯部.....30

● 協會案內

1. 定款.....44
2. 1966年度 事業計劃書.....46
3. 協會沿革.....48
4. 任員名單.....48
5. 會員名單.....49
6. 協會加入案內.....50

● 編輯後記.....50

韓國包裝技術協會

祝 · 創刊

大韓商工會議所

會長 宋 大 淳
 서울특별시 중구 소공동 111
 電話 222 5291, 5292, 5293

祝 · 創刊

韓國生產性本部

理事長 李 恩 觀
 서울특별시 중구 소공동 215-11
 電話 221 8341 直通 221 8911

『包裝技術』創刊號 目次

查研究

- a. 包裝試驗檢查制度에 대한 商工部 工業 第1局, 標準局, 國立工業研究所와의 協議 (輸出檢查法 中 包裝條件의 檢查, 一括分離取扱)
 - b. 同檢查規程試案 作成
 - c. 試驗所 設置에 따른 國庫補助 要請
 - d. 大韓通運(株)와의 協助下에 包裝센터 設立 推進
 - e. 同 運營要綱 作成
- (5) 輸出振興 促進을 위한 包裝改善方案 研究
- 2) 技術 經驗 交流
- (1) 包裝視察團 派遣
- 3) 弘報 出版
- (1) 季刊紙『包裝技術』發刊
- (2) 包裝技術實務事典의 편찬
- 4) 關係機關과의 連絡提携
- a. 第2回 商工美展에의 協贊
 - b. 亞細亞包裝聯盟(APF) 創立總會 代表 派遣

5) 研修活動

- a. 包裝 세미나 開催
“輸出振興促進을 爲한 包裝 세미나”
 - b. 包裝管理士 教育計劃 推進
- 6) 對政府建議
- a. 包裝 센터 設置에 관한 建議
 - b. 包裝產業 育成策에 관한 建議

이와 같이 包裝改善事業의 基礎作業이 進行되고 있는 가운데 同年 5月 美國 Battelle Memorial Institute가 KIST와의 業務協調次 派遣한 여러 研究員들 中 包裝擔當 專門家 Mr. JON R. BRYTH의 來韓을 契機로 그와 共同으로 包裝産業實態調查事業을 實施('67. 5. 27~6. 10)케 되었다. 이것은 우리나라 初有의 일로서 그야말로 피터 드라카 博士가 말한 바와 같이 18世紀 나폴레옹 時代의 아프리카 大陸처럼 未踏查의 暗黒狀態 그대로의 우리나라 包裝業界를 解剖하는 뜻 깊은 初 作業인 것이다.

이 調査에서 우리 나라 包裝産業의 規模가 3千萬 달러(美貨)이었음을 알게 되었고, 또한 問題點을

把握할 수 있었으므로 對政府 建議, 包裝센터의 設立, 輸出品包裝檢査所의 設立, 輸出包裝의 檢査, 包裝産業의 育成 등등 오늘의 包裝을 있게 한 源泉이 되었으며, 이에 參與했던 보람과 感動은 永遠히 잊을 수 없다.

同年 發刊 包裝白書 27, 29페이지에는 다음과 같은 우리 나라 최초의 包裝産業統計가 실려 있다.

[表 1] 韓國包裝産業統計(1966)

| 區 分 | 生 産 業 體 數 | 生 産 量 | 金 額 | 成 長 率 |
|-----------|-----------|----------------|---------------|--------|
| 골 板 紙 箱 | 25 | 23,000 t | 800万~1,000万\$ | 20% |
| 紙 袋 | 6 | 20,000 t | 1,000万\$ | 20% |
| 板 紙 및 包裝紙 | . | 8,000 t | 300万\$ | 20% |
| 製 罐 | 3 | 1,500万~2,000万個 | 200万\$ | 35~50% |
| 드 럽 통 | 2 | 20万個 | 100万\$ 以下 | 20% |
| 製 瓶 | 1 | 2,000万~5,000万個 | | |
| PE 필름 | . | 700万과운드 | 300万\$ | 25% |
| 其 他 | . | . | | |
| 計 | | . | 約3,000万\$ | |

1967年 7月 7日은 亞細亞包裝聯盟(ASIAN PACKAGING FEDERATION)이 誕生한 날이다. 日本 京都 國際會館에서 開催된 이 創立總會에 우리 나라에서는 당시 KPI 副會長의 한 사람이었던 新興製紙(株) 許均 社長을 團長으로 三洋 팔프工業(株) 吳鎔煥 常務, 韓國輸出包裝工業(株) 許英澤 常務, KPI 河鎭弼의 네 사람이 參加하였다. 나는 이 뜻깊은 國際會議를 통해서 아시아의 많은 包裝人과 交分을 맺을 수 있었고, 또 이 會議의 附帶行事인 産業視察에서 더 많은 所得을 얻었던 것을 多幸으로 여기고 있다.

처음 대하는 包裝機械의 製造過程, 松下電器産業(株)에서의 包裝의 機械化와 物流 시스템을 볼 수 있었던 것은 우리에게 有益한 資料가 될 수 있었다. 더욱이 東京包裝試驗所의 視察은 韓國輸出品包裝試驗檢査所의 設立과 그 運營方案을 마련하는 데 커다란 도움이 될 수 있었다. 또한 JPI의 理事이면서 新開梱包運輸(株)의 常務였던 故 미즈마(水間春光: 日本包裝技術士) 氏의 好意로 輸出包裝 專門業體인 그의 會社의 運營實態를 볼 수 있었고, 또한 技術課長으로 하여금 나에게 세 시간 동안이나 브리핑

을 하게 한 고마움은 永久히 잊을 수 없는 일이었다.

이 때 JPI에서 얻어 온 包裝管理士 講座의 敎本은 우리 나라 包裝管理士 敎材의 原典이 되었음을 밝혀 두지 않을 수 없다. 하나에서 열까지 너무도 남의 나라 것을 모방만 하게 되는 것 같아 부끄러운 感마저 들지만, 日本包裝技術協會의 福岡副會長이 『JPI 10年史』에서 述懐한바, 日本이 第2次 世界大戰 後 美進駐軍의 包裝規格과 連邦規格의 內容을 처음 알게 되어 그 번역에서 JIS가 생기고 日本에 包裝技術의 畧이 트기 始作했다는 事實을 털어놓는 것을 보면 自慰하는 수밖에 없지 않나 하는 것이 率直한 心情이다.

이 旅行을 통해서 얻은 많은 새로운 知識과 資料는 KPI의 1968年度 事業計劃에 反映되도록 힘썼으며, 그 가운데서도 包裝管理士 敎材는 그 殆半이 나의 손에 의해서 번역되어 近似한 職種에 從事하는 분에게 敎材를 提供하면서 1968年 10月 第1回 包裝管理士 講座에서 講義를 맡아 주도록 부탁하러 다니던 光景이 눈에 선하다.

이것이 土臺가 되어 올해의 第14回 包裝管理士 講座로까지 이어지면서 4百餘名의 包裝管理士를 輩出할 수 있었다는 事實을 追想할 때 보람과 矜持와 類다른 感興을 느끼게 됨은 숨길 수 없는 나의 心懷인 것이다.

한편 包裝試驗檢査所 設立에 관해서는 일의 性質上 協會가 당연히 그 主體가 되어야 할 것이나, 財源을 마련할 길이 없어 부득이 會長의 所屬 業體인 大韓通運이 그 機材의 導入과 場所를 提供하고 그 運營을 協會가 맡는 協約으로 對政府(商工部) 建議 및 協調要請의 일은 協會가 맡고, 建物을 짓고 施設을 갖추는 일은 通運이 맡아 急速度로 그 일이 進行되고 있던 1968年 7月 通運의 民營化로 이計劃이 挫折되는 悲運을 맛보게 되었다.

同年 8月 2日 KPI 理事會에서 通運의 새主人公 崔竣文氏가 第2代 會長으로 選出되었으나 유감스럽게도 그는 協會 일에 消極的이었다. 그리하여 이미 相當額이 投資되었던 包裝試驗施設의 引繼가 커다란 문제로 대두되었다.

前日까지만 해도 導入시켜 달라고 수없이 드나들며 보채던 商工部에 가서 누군가에게 떠넘겨 달라고 애원해야 했던 웃지 못할 局面에 다다른 것이다. 나는 協會의 主要 理事 會員社가 合心하여 協會가

이를 引繼할 수 있도록 해야 함을 力說하고 懇請했으나 徒勞에 그치고 말았다. 이로 말미암아 이미 故人이 된 當時의 商工部 沈宜煥 商易局長(前 總務處長官)께서 이 문제에 부심한 끝에 輸出特計資金으로 (財) 韓國輸出品包裝센터를 設立케 하고 이를 引受토록 주선했었다.

이윽고 이미 故人이 된 宋孝貞 센터 常務理事의 招請으로 日食店 '南江'에서 非常勤 理事長 朴鍾植氏(當時 貿易協會 常勤 副會長)와의 午餐會가 있었는데, 그 席上에서 協會를 解散하고 센터에 合流하는 것이 좋겠다는 意見을 듣고 그 자리에서 나는 센터의 할 일과 協會가 해야 할 일이 따로 存在하고 있으므로 兩立을 시키되 센터가 協會에 대한 특별한 財政的 뒷받침을 해 주는 것이 上策임을 強調하면서 朴理事長의 뜻을 協會 理事會에 일단 傳하겠다는 約束을 한 다음 散會한 바 있다.

協會의 임시 이사회에 這間의 事情을 說明했던바 河常務는 어찌하여 센터에 協會를 팔아 넘기려는 거나라는 詰責이 빗발 같았다. 어이없는 일이었다.

會費만이라도 제때에 내주실 것을 당부하고 아무리 어려운 難境에 처하더라도 理事會의 뜻에 따라 協會의 維持 發展에 充實할 것을 서약하면서 새로운 會長의 翁壼에 나섰다. 센터의 要請에 따라 하는 수 없이 唯一한 技術者였던 金瑩昊 차출에 同意하고, 當時 新興製紙의 金炯鏞 專務를 센터의 技術 擔當 理事로 推薦까지 해 줌으로써 일단 센터는 자리를 잡게 되었으나 協會에는 단 한 사람의 事務職 朴容默과 事務什器 몇 가지가 남을 따름이었다. 나는 農漁村開發公社의 車均禧 總裁를 찾아가서 노란 자위를 센터에 넘기고 껌질만 잡고 있는 格의 協會이지만 지니고 있는 使命만은 매우 크고 하기에 따라서는 빛나는 업적을 남길 수 있음을 強調했던바 이를 수증하여 第3代會長에 취임해 주심으로써 KPI의 새로운 章이 열리게 된 것이다.

불과 4百 달러의 APF 會費를 제때에 내지 못하고 곤욕을 치루고 있던 協會의 財政形便이었지만 車會長이 自費를 써서까지 APF의 會議에 參席하여 協會와 나라의 體面을 세워 주신 고마움은 이 나라 包裝人의 이름으로 感謝를 드려야 마땅하다 할 것이다.

車會長의 配慮로 農開公이 들어 있는 뉴서울 슈퍼마켓 빌딩에 30坪 가량의 事務室을 마련하게 되었다. 거기에서 第2回 包裝管理士 講座를 열게 되

었으며, 여러 차례의 包裝 세미나 開催, 紙上을 통한 說 새 없는 啓蒙 PR, '69 年 包裝 컨테스트와 包裝大展의 開催 등등 協會事業의 倍加運動으로 침체일로에 있던 事務室 空氣가 다소 生氣를 되찾게 되었다. 이 때 公開採用으로 入社한 姜尚道·李精一 兩君은 統合 센터로 移籍되어 오늘에 이르기까지 中堅 包裝技術研究員으로 活躍하고 있거니와, 한 가지 特記할 일은 센터 創設 때 차출되어 갔던 金瑩昊 技術課長이 넉넉한 報酬와 豊富한 薪給의 센터를 마다 하고 協會로 復歸했다는 사실이다. 그는 報酬가 적더라도 보람을 찾아 보겠다는 것이었다.

이 무렵 「서울經濟新聞」의 金鎮杰 記者가 찾아와서 包裝改善에 도움이 될 글이 있으면 優先적으로 실어 주겠다는 것이었다. 나는 百萬大軍의 援兵을 얻은 것과 같은 그 때의 感興을 영원히 잊을 수 없었다.

곧 「包裝革新」이란 題目으로 原稿를 쓰기 始作했다. “게으른 사람 정월 초하룻날 산에 나무하러 간다”는 俗談과 같이 1970年 正月 초하룻날 아침부터 밤 늦도록까지 서울 역 뒤 KPI 事務室의 한구석에서 요란스런 汽笛 소리도 아랑곳없이 써내려갔던 그 때를 回想할 때마다 “萬若 내가 그 熱意를 企業經營이나 政治家로 쏟을 수 있었더라면 一角의 知名人士가 될 수 있었을 것을” 하고 苦笑하곤 했었다.

이리하여 이 글은 「서울經濟新聞」에 週 1回式 連載로 1969年 11月 3日부터 1970年 4月 14日까지 近 6個月에 걸쳐 실게 되었으며, 이로 말미암아 많은 사람으로부터 激勵의 말과 包裝에 대한 認識度가 높아졌다는 見解를 들었을 때 그 無量한 感慨를 表現할 길이 없었다.

특히 이 글은 때마침 商工部長官으로 赴任하셔서 輸出振興政策을 짜내기에 餘念이 없었던 李洛善長官의 關心事가 됨으로 해서 包裝에 있어서의 一大 轉機를 마련하기에 이른 것이다.

1970年 1月 4日 始務式이 끝난 午後, 當時 商易局 沈宜煥局長으로부터 李長官이 만나고자 하니 包裝에 관한 建議事項이 있으면 準備해 가 보라는 見解가 있었다.

즉각 平素에 準備해 두었던 브리핑 차트를 가지고 나섰다. 下午 3時頃 長官室에 들어서자마자 握手을 청하면서 “나 당신의 글 「包裝革新」을 몇 토막 읽어 보았오. 우리 包裝革新 한번 해 봅시다. 어

려운 일이 있으면 서슴지 말고 나에게 直接 가지고 오시오”라는 것이었다. 차트를 펴려고 했더니 오늘은 시간이 없으니 며칠 후로 하자면서 어느 시간을 정해 주셨다.

그 때 우리 나라 包裝의 現況과 해야 할 일을 說明했던바, 包裝改善이 輸出增進의 지름길임을 十分理解한다면서 協會長을 맡으시겠다는 것이었다. 現職長官의 身分으로 傘下團體長이 되는 경우 法的 制約이 있거나 없을까 念慮라 했더니 “形式이 문제겠는가, 일이 더 重要한 지”라고 말씀하시면서 어떻게든지 效率의인 일의 推進에만 沒頭하라는 것이었다.

이리하여 協會會長の 就任節次를 밟는 過程에서 協會가 要望하는 事項, 즉

- 1) 勞組 結成單位 이상의 모든 企業體로 하여금 協會會員으로 加入하도록 권장해 주실 것.
- 2) 協會로 하여금 包裝檢査施設을 갖게 하고 이에 所要되는 設置資金을 支援해 주실 것.
- 3) 1970年度 包裝開發事業計劃 遂行에 必要한 一部 研究費 補助 要請.

등의 建議를 하게 되었던 것이다. 그것은 새 會長의 名譽에 누를 끼치지 않게끔 事業의 充實을 期하는 데, 所要되는 최소한의 基本要件을 갖추자는 意圖였던 것이다. 이 때 (社) 韓國디자인센터에서도 디자인 振興에 필요한 支援要請을 하게 되었던바, 그 가운데서도 會員加入 權장의 項은 協會와 꼭 같은 內容이어서 商工部長官의 이름으로 같은 企業體에 두 가지 團體에의 同時會員加入을 권유한다는 것은 그 目的이 아무리 重要한 데 있다 하더라도 좀 無理라고 생각하는 것은 當然하다 할 것이다.

디자인과 包裝은 어느 한쪽도 等差를 둘 수 없는 重要도를 지니고 있다. 그 內容과 振興方法에 있어서도 類似性이 많다. 어느 한쪽도 緩急을 가릴 수 없다. 강력한 推進力이 필요하다. 이 두 分野의 振興·開發이 輸出增進의 지름길임이 분명하다. 類似三團體를 하나로 뭉쳐 강력한 힘을 부여해야 한다.

이것이 韓國디자인包裝센터 設立의 動機였다고 當局者는 말한 바 있다. 商工部에 디자인 包裝課가 誕生했던 것도 이와 相關性이 있는 것으로 記憶된다. 1970年 5月 19日 드디어 韓國디자인包裝센터가 出帆하게 되었다.

第2次經濟開發5個年計劃의 성공적인 遂行과 더불어 10億 달러 輸出과 250달러 國民所得의 無限한

可能性을 지닌 跳躍의 '70年代를 맞이하게 되었다. 이와 같은 社會與件의 變化와 센터의 出帆으로 우리는 우리 나라 包裝의 基盤確立을 다질 수 있는 年代를 맞이하게 된 것이다.

센터의 出帆은 확실히 包裝과 그 産業 및 包裝人의 地位를 向上하는 一大轉機였다고 보아야 할 것이다. 그런 意味에 있어서 이제 「한국일보」體育部長으로 活躍하고 있는 것으로 들리는 金鎮杰氏와 前 李洛善 商工部長官에게 全包裝産業과 包裝人의 이름으로 深甚한 感謝를 드려 마땅하다 하겠으며, 영원히 나의 腦裡에서 떠날 수 없는 分 들임을 銘記해 두고 싶다. 물론 이 글은 標題가 가리키고 있는 바와 같이 包裝에 관한 것이기 때문에 디자인 分野에 까지 言及할 겨를이 없지만, 李長官은 센터 統合을 전후한 5個月 동안에 商工部 商易局을 비롯한 관련 부서에 대해서 無慮 16件에 達하는 센터 支援에 관한 指示를 할 만큼 破格的인 熱誠을 보이신 記錄이 1970年 8月 30日 現在 長官指示事項推進現況에 남아 있다. 거듭 感謝를 받아 마땅하다 할 것이다.

2. 革新期

協會는 1970年 4月 20日 네덜란드 우트레흐트(Utrecht)에서 開催된 世界包裝會議와 國際包裝展示會(World Pack-MACROPAK)에의 參加와 이를 契機로 歐美各國의 包裝産業을 調査하는 第1回 歐美包裝産業視察團을 派遣한 바 있다.

朴泰元 三眞 알루미늄(株) 社長을 團長으로 朴秀雄 大一化學 社長, 韓國輸出包裝의 許錫烈 副社長을 비롯하여 필자도 共 10名의 團員은 이 旅行을 통해서 코펜하겐 空港의 터어미널 荷役, 바이엘社의 自動倉庫裝備와 物流 시스템, 슈퍼마켓의 셀프 서 어비스, 플라스틱, 골板紙企業, MACROPAK을 통한 각종 包裝機械와 標準化事例 등등 先進各國의 包裝의 實態를 把握하고 이를 우리 關聯業界와 機關에 傳한 바 있다. 특히 流通과 包裝의 關聯性, 包裝의 標準化, 輸出包裝의 改善 등 당시 우리 나라 包裝에 극히 有益한 많은 示唆을 남긴 바 있다. 이에 앞서 日本의 包裝타임스社의 協力으로 企劃中에 있던 KOREA PACK 開催計劃은 이 旅行을 통하여 더욱 自信을 얻을 수 있었으며, 센터 統合後 1971年 4月 韓國科學館 展示館에서 우리 나라 初有의 國際包裝展-'71 KOREA PACK의 開催를 보게

됨으로써 그 꿈이 이루어졌다.

이 전시회가 열리기까지는 許多한 喜悲曲直이 담겨져 있지만, 어쨌든 우리 나라 包裝에 革命的 轉機를 提供했음이 분명하다.



이에 앞서 '60年代 中盤부터 각종 近代包裝材가 開發되고 또 技術導入을 통하여 비록 規模는 營세 하나 있을 수 있는 材料는 網羅되어 있었다. 골板紙를 爲始해서 폴리에틸렌 필름과 라미네이팅 技術이 '60年代 初盤에 이미 登場했었고, 완충재인 나무솜(木毛), 폴리우레탄, 에어캡(air cap), 氣化性 防錆紙(VCI), 셀로판, 폴리셀로, P.P.P.S 등 기타 加工紙 等 차례로 登場하기에 이르렀다.

'71 KOREA PACK의 影響은 бли스터 팩, 스킨팩, 슈링크 팩(Shrink Pack) 등 包裝技術이 1967년에 이미 들어온 PTP 包裝 등과 더불어 製藥業界, 슈퍼마켓, 섬유·완구·잡화 等 輸出業界에 두드러지게 나타났었다.

골板紙業界는 他分野보다 훨씬 앞선 包裝産業이 면서도 原料의 海外依存度가 높고, 각종 少量의 消費 패턴, 消費者의 認識不足, 企業의 零細性 등으로 그 寄與度에 있어 월등한 위치에 있음에 反하여 苦難의 역경을 유독 오랫동안 겪어야만 했던 것 같다.

앞서 輸出品包裝센터 設立의 전말에서 言及된 바 있거니와 子루(袋)인지 子子인지 分간하기 어려웠던 골板紙 子子를 國際規格의 상자다운 상자로 싸게 만들어 迅速하게 供給함으로써 輸出增進에 이바지하는 것을 主된 目的으로 하고 包裝改善의 示範이 되기를 本願으로 하여 탄생한 센터는 우리 商品의 品位를 높이고 輸出業界의 고민거리였던 少로트 包裝의 해결, 코스트 절감, 價格安定 등에 至大한 貢獻을 한 바 있다. 특히 第1次 石油波動 때 輸出을 도운 공로는 영원히 記錄되어 찬양받아 마땅하다 할 것이다. 이젠 故人이 된 當時의 宋孝貞 專務를 비롯한 여러 任職員中에는 지금도 센터에서 默默地 奉仕하고 있는 몇 사람이 남아 있거니와 지난날에 오고 간 여러 面而 우리 나라 包裝發展史에 길이 남아 해야 할 것이다.

舊센터에서 分家되어 오늘에 이르기까지 10有餘年 우리 나라 輸出包裝의 品質管理를 도맡아 오면서 韓國商品의 이미지 刷新에 貢獻한 輸出品包裝試驗檢査所와 韓國골板紙工業協會의 功勞 또한 잊어서는 아니 될 것이다.

'71KOREA PACK 開催 이후 오늘에 이르기까지 이와 같은 國際展을 續開하지 못하고 있음은 매우 유감된 일이나, 그 동안 包裝大展(Korea Packaging Show)이란 이름으로 '71, '72, '73, '74, '75의 5大展을 가진 바 있어 이에 는 수많은 包裝業體, 包裝 디자이너의 參與로 굿 패키지 의 創案에 크게 이바지한 바 있다. 여기에는 短期間이었지만 센터 副理事長職을 맡으셨던 鄭晋和·周東植 兩氏의 貢獻을 빼놓을 수 없으며, 第2代 趙泰浩 理事長의 애쓰심은 길이 銘記되어야 할 것이다. 또한 第3代 張盛煥 理事長의 商工美展에 대한 積極적인 助長에 힘입어 創出된 패키지 디자인의 發展은 亞細亞包裝聯盟으로부터 數個의 ASIA STAR賞을 획득하게 하였으며, 이는 우리 나라 包裝의 水準을 높이는 데 크게 이바지한 結果를 가져왔을 뿐 아니라 國際의 聲價를 높이는 데 至大한 貢獻을 하였다 할 것이다.

3. 成長期

第4次經濟開發計劃의 강력한 推進에 힘입어 드디어 우리 나라에도 100億 달러 輸出과 1,000 달러 所得時代를 맞이하게 되었다. 本來 包裝은 1,000 달러 所得의 社會에서라야 비로소 脚光을 받게 되는 것

[表 2] 包裝産業統計(1973-1978)

단위: 億원

| 品目 | 1973 | | 1974 | | 1975 | | 伸張率(%) |
|--------------|------------|-------|------------|-------|------------|-------|--------|
| | 生産量 | 金額(원) | 生産量 | 金額(원) | 生産量 | 金額(원) | |
| 紙・板紙製品計(M/t) | 364,641 | 704 | 428,100 | 886 | 457,800 | 1,039 | 6.9 |
| 크라프트지 | 92,592 | | 106,875 | | 95,452 | | |
| 마닐라지 | 76,941 | | 93,004 | | 98,327 | | |
| 일반판지 | 14,658 | | 12,766 | | 12,286 | | |
| 박엽지 | 10,241 | | 10,676 | | 11,241 | | |
| 로울지 | 2,994 | | 2,718 | | 1,041 | | |
| 칼판지 | 162,640 | | 195,306 | | 234,367 | | |
| 은박지 | 5,348 | | 6,485 | | 5,086 | | |
| 合成樹脂製品計(M/t) | 69,560 | 399 | 78,404 | 427 | 92,457 | 435 | 17.9 |
| PVC製品 | 10,965 | | 11,376 | | 8,679 | | |
| P.E.製品 | 31,720 | | 32,381 | | 34,490 | | |
| P.P.製品 | 26,875 | | 36,647 | | 49,288 | | |
| P.S.製品 | | | | | | | |
| 유리병製品計(M/t) | 131,456 | 137 | 141,566 | 157 | 166,140 | 164 | 17.3 |
| 주류병 | 45,480 | | 52,026 | | 64,613 | | |
| 음료수병 | 26,466 | | 23,985 | | 32,900 | | |
| 약병 | 46,361 | | 51,424 | | 53,579 | | |
| 기타병 | 13,149 | | 14,231 | | 15,048 | | |
| 金屬製品計 | | 202 | | 228 | | 241 | 5.7 |
| 錫鍍鐵板(M/t) | 26,039 | | 30,714 | | 30,230 | | |
| 통조림罐(千個) | 152,366 | | 136,633 | | 196,679 | | |
| 칠대(M/t) | 4,419 | | 6,977 | | 13,168 | | |
| 드럼罐(個) | 656,047 | | 716,427 | | 733,726 | | |
| 알루미늄箔(M/t) | 2,637 | | 3,022 | | 3,616 | | |
| 셀로판製品(M/t) | 4,391 | 43 | 5,051 | 61 | 3,605 | 39 | -28.7 |
| 木製品(才) | 28,560(千個) | 119 | 30,767(千個) | 131 | 46,419(千個) | 152 | 50.8 |
| 總計 | | 1,604 | | 1,890 | | 2,070 | 11.7 |

단위: 億원

| 品 目 | 年 度 | 1 9 7 6 | | | 1 9 7 7 | | | 1 9 7 8 | | | 平均 伸張率 (%) |
|---------------|-----|-----------------|----------|---------|------------------|----------|---------|------------------|----------|---------|------------|
| | | 生 産 量 | 金額 (円) | 伸張率 (%) | 生 産 量 | 金額 (円) | 伸張率 (%) | 生 産 量 | 金額 (円) | 伸張率 (%) | |
| 紙・板紙製品計 (M/t) | | 575,678 | 1,314 | 25.7 | 716,032 | 1,669 | 24.4 | 737,455 | 2,207 | 2.9 | 17.7 |
| 크라프트지 | | 119,003 | | | 148,835 | | | 150,472 | | | |
| 마닐라지 | | 153,286 | | | 164,048 | | | 178,915 | | | |
| 일반판지 | | 7,104 | | | 7,173 | | | 8,647 | | | |
| 박엽지 | | 10,840 | | | 11,938 | | | 15,939 | | | |
| 로울지 | | 1,774 | | | 1,758 | | | 587 | | | |
| 골판지 | | 277,003 | | | 365,003 | | | 374,249 | | | |
| 은박지 | | 6,668 | | | 7,068 | | | 8,646 | | | |
| 合成樹脂製品計 (M/t) | | 94,386 | 551 | 2.0 | 119,414 | 719 | 26.5 | 162,057 | 1,309 | 35.7 | 31.7 |
| P V C 製品 | | 9,711 | | | 11,814 | | | 18,544 | | | |
| P. E. 製品 | | 45,328 | | | 59,454 | | | 77,582 | | | |
| P. P. 製品 | | 28,669 | | | 35,570 | | | 43,375 | | | |
| P. S. 製品 | | 10,678 | | | 12,576 | | | 22,557 | | | |
| 유리병 製品計 (M/t) | | 216,179 | 187 | 30.1 | 253,034 | 218 | 17.0 | 314,389 | 321 | 24.2 | 13.0 |
| 주류 병 | | 73,524 | | | 84,968 | | | 99,310 | | | |
| 음료수 병 | | 63,210 | | | 70,924 | | | 97,082 | | | |
| 약 병 | | 63,233 | | | 72,924 | | | 88,596 | | | |
| 기타 병 | | 16,212 | | | 24,879 | | | 29,401 | | | |
| 金屬製品計 | | | 358 | 48.5 | | 509 | 42.1 | | 763 | 49.9 | 36.1 |
| 錫鍍鐵板 (M/t) | | 43,956 | | | 57,264 | | | 82,665 | | | |
| 통조림罐 (千個) | | 222,525 | | | 307,286 | | | 346,553 | | | |
| 철재 (M/t) | | 5,600 | | | 6,100 | | | 7,311 | | | |
| 드럼罐 (個) | | 843,000 | | | 897,000 | | | 952,882 | | | |
| 알루미늄箔 (M/t) | | 4,091 | | | 6,598 | | | 6,395 | | | |
| 셀로판製品 (M/t) | | 4,368 | 46 | 21.1 | 6,004 | 63 | 37.4 | 5,543 | 68 | -17.7 | 18.8 |
| 木製品 (才) | | 94,547,100 (千個) | 208 | 36.8 | 104,001,600 (千個) | 260 | 9.9 | 121,689,180 (千個) | 365 | 17.0 | 12.2 |
| 總計 | | | 2,664 | 27.3 | | 3,438 | 26.2 | | 5,033 | 18.6 | 21.5 |

이 定石이라 하고 있다. 그것은 大量生産·大量消費·大量流通時代가 到來했음을 뜻하는 것이며, 슈퍼마켓의 出現과 셀프 서어비스 販賣方式의 普遍化·省力化·機械化의 必要性이 강하게 要求되는 時代가 되었음을 뜻하는 것이다.

1977年은 그와 같은 意味에 있어서 하나의 分水嶺을 이룬 해라 할 수 있다. 小賣店舖의 陳列樣式에서부터 현저한 變化를 가져오고, 슈퍼마켓 販賣方式化의 擴大와 더불어 푸레패키지화에의 關心의 高調, 특히 食品·雜貨 등의 包裝에 새로운 材料·技法 및 機械化를 試圖하는 傾向이 나타나기 시작하였다.

大量消費의 時流를 타고 원웨이 包裝에의 移行이 현저해졌다. 所謂 包裝革命의 時代인 것이다. 罐麥酒·罐쥬스, 牛乳와 청량 음료의 테트라 팩·퓨어 팩의 出現과 그 普及이 急뎡포로 進行되기 시작했다. 알루미늄箔과 그 複合材에 의한 防濕包裝도 해마다 增加의 傾向을 나타내고 있다. 物流合理化의 要請과 파렛티제이션·컨테나리제이션 등 유니트 로오드化에의 關心이 또한 높아져 가고 있다.

여기에 包裝産業의 오늘이 있기까지의 발자취를 알아 볼 수 있게 하는 包裝産業統計(1967~1978)가 있다. (〔表 2〕 參照)

이리하여 지난 10有余年의 우리 나라 包裝産業의 눈부신 發展과 包裝技術의 向上은 참으로 隔世之感을 느끼게 하거니와 消費가 美德으로 알던 時流를 타고 한때 過剩·過大包裝의 폐단을 나타내기도 하

였었다.

石油波動의 衝擊은 이와 같은 浪費風潮에 一大警鐘을 울리게 되었으니 包裝産業이 차지하는 巨大한 物量은 節約對象 中에서도 으뜸가는 分野가 아닐 수 없다. 센터는 이와 같은 時代的 要請에 副應하여 包裝改善을 통한 資源節約과 原價節減 및 包裝廢棄物에 의한 公害對策 등으로 流通의 合理化를 期하는 包裝改善의 本然의 方向을 찾아 適正包裝推進運動을 展開하기에 이른 것이다.

消費者包裝의 適正基準 設定, 適正包裝示範設計의 普及, 啓蒙運動 등에 있어서 業界와 關聯機關의 積極적인 呼應으로 多大한 成果를 거둔 바 있었다.

이와 같은 包裝産業의 發展과 經濟與件의 變化는 이미 先進工業國에서 겪은 바와 같은 高賃金·求人難 現象이 다가오게 하는 것이며, 따라서 省力化·機械化의 必要性이 切實해짐은 당연한 코오스가 되는 것이다. 우리 나라에는 이미 各種 包裝機械가 여러 나라로부터 들어와 있거니와 1979年度 日本으로부터 들여온 自動包裝機인 充填機·結束機, 기타 包裝機 등 2,600余臺 100億 원 余의 輸入이 있었다는 資料가 있다. 이제 우리도 包裝機械工業이 일어설 與件이 성숙되어 가고 있는 듯하다.

中斷 없는 包裝改善事業의 推進, 그것은 우리 商品の 國際競爭力을 強化하고 流通의 合理化와 企業의 繁榮, 나아가 豐饒社會를 이룩하는 지름길임에 틀림없다. 센터는 이 課業을 遂行하는 核心이요, 旗手로서의 重且大한 使命을 지니고 있다.

II. 研究開発事業

1. 産業 디자인 研究
2. 包装技術研究

1. 産業 디자인 研究



製品 디자인 分野

年間事業實績

1. 1971年度

가. 電子電氣製品

- (1) 電氣 스탠드
- (2) T-라디오
- (3) 卓上 時計

나. 玩具製品

- (1) 무당 벌레 (리모트 콘트롤)
- (2) 레카 트럭
- (3) 오니
- (4) 雜貨製品 (비누갑 A, B型)

2. 1972年度

가. 電子電氣製品 (基本研究)

- (1) 小型 라디오
- (2) 클래식 電話機

나. 玩具製品 (基本研究)

- (1) 獅子 保安官
- (2) 다람쥐형 저금통

3. 1973年度

가. 玩具製品

- (1) 신랑 각시 人形 (共同研究)
- (2) 한국 호랑이 (共同研究)

4. 1974年度

가. 電子電氣製品

- (1) 디지털 時計 라디오 (基本研究)
- (2) 카 스테레오 (基本研究)
- (3) 포터블 T V (基本研究)

나. 玩具製品

- (1) 헬리콥터 (基本研究)
- (2) 미니 승용차 (基本研究)

5. 1975年度

가. 電子電氣製品

- (1) 卓上用 電子時計 디자인 (特殊用役)

나. 玩具 디자인 (基本研究)

6. 1977年度

가. 家庭用品 및 關聯 디자인

- (1) 最高 經營者 椅子 (A, B형) 디자인 (基本研究)
- (2) 膳物用 卓上 時計 (A, B형) 디자인 (特殊用役)
- (3) 電氣 照明器 디자인 (11種)

7. 1978年度

가. 電子電氣製品

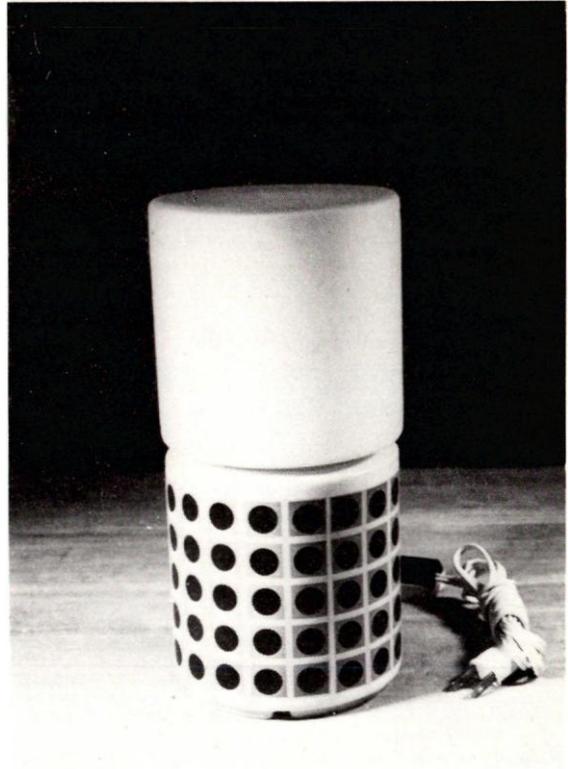
- (1) T. S 保健器 디자인 (基本研究)
- (2) 自動火災速報器 A, B형 (共同開發)
- (3) 火災 受信器 (受託研究)
- (4) 랜턴 디자인 (受託研究)
- (5) 自轉車 클랙션 (受託研究)

8. 1979年度

가. 電子電氣製品

- (1) T S 保健器 디자인 (基本研究)
- (2) Auto-Light 디자인 (受託研究)
- (3) 多目的 플래시 디자인 (受託研究)
- (4) 特殊 형광등 디자인 (受託研究)
- (5) 學校 校具 디자인 (受託研究)

1. 研究主題名：電氣 스탠드 디자인



가. 研究期間：1971. 1. 4 ~ 3. 30

나. 研究主題 設定의 背景

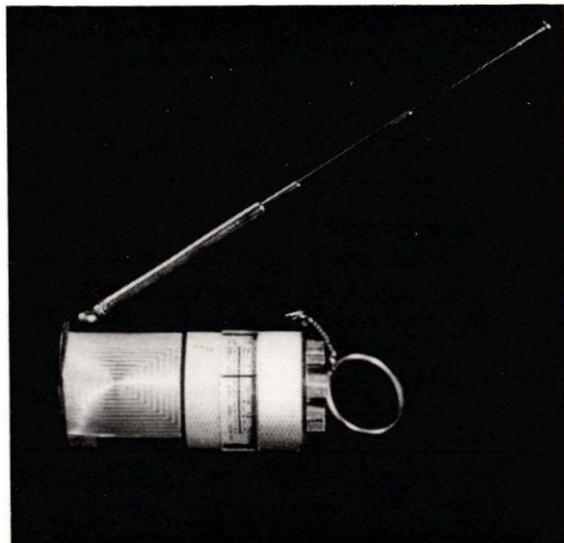
우리 나라의 기술과 충분한 資源을 이용한 製品 開發에 적합한 품목으로서 日常用品인 전기 스탠드를 개발하였다.

다. 研究內容

기초 자료 조사 후 탁상용·침실용·응접실용으로 사용할 수 있으며, 원통형으로서 上部는 硝子, 下部는 陶磁로 하였다.

紋樣은 量産이 가능한 轉寫紙를 이용하여 색채를 조절할 수 있으므로 다양한 패턴을 구사할 수 있다.

2. 研究主題名：소형 라디오 디자인



가. 研究期間：1972. 1 ~ 12

나. 研究主題 設定의 背景

현 생산업체에서 생산하고 있는 模倣品들의 결점을 보완하여 디자인 認識度를 높여 줄 수 있는 新製品 디자인 개발의 체제를 하루 빨리 갖출 수 있게 하는 데 主안점을 두었다.

다. 研究內容

현대적인 감각의 조류에 따라 소형이면서도 다양한 기능을 가진 디자인을 추구한다는 이념 아래 乾電池 사용의 便利性, FM/AM 2 밴드(Band)식으로 操作의 편리성을 고려하여 美的 形態를 추구하였다.

3. 研究主題名 : 獅子 保安官

가. 研究期間 : 1972. 6 ~ 11

나. 研究主題 設定의 背景

人類社會의 변천은 아동들의 玩具에까지도 큰 변화를 가져오게 하였다. 오늘날 국제적인 玩具産業의 추세는 국민 소득의 향상으로 인하여 소비 성향도 점차 높아 가고 있으며, 더우기 과학의 발달 및 교육적 관심도의 증대 등으로 그 수요가 증대하고 있다. 특히 玩具産業은 勞動集約度가 높기 때문에 수출국이던 미국·일본·독일 등의 先進諸國에서 수입 의존도가 높아 가고 있는 추세에 맞추어 완구의 질적 향상과 수출 목표에 이바지하고자 하였다.

다. 研究內容

완구 수출 진흥회 자료 수집, Toy & Hobby, Das Spielzug, 수출 정보 센터 자료실 등에서 참고 자료를 수집하고 아이디어 스케치→랜더링→생산 가부 결정→圖面設計→石膏型 제작→鑄物型 제작→試驗製品→型 修正→제품→컬러 스프레이→피니싱→包裝의 제작 공정을 가지고 있다.

이 로테이션(Rotation)형 玩具는 외국 아동들이나 국내 아동들이 잘 알고 있고 흥미 있게 생각하는 開拓時代의 미국 西部 保安官을 유머러스하게 표현하였다.



4. 研究主題名 : 신랑 각시 인형 디자인

가. 研究期間 : 1973. 3 ~ 12

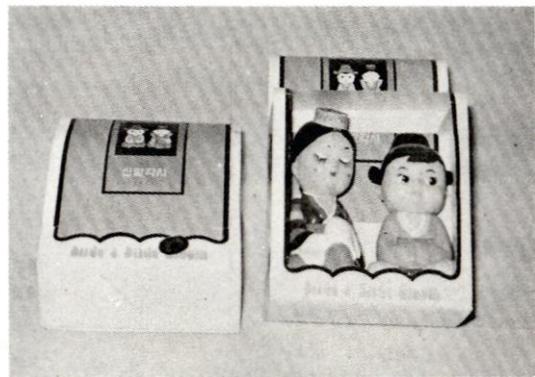
나. 研究主題 設定의 背景

증가하는 외국 관광객들에게 새로운 이미지를 심어 줄 수 있는 韓國傳統民藝 성격을 지닌 玩具製品을 개발하여 觀光收入에 일익을 담당하는 데 있다.

다. 研究內容

전국의 觀光土産品을 수집하여 外國土産品과 비교해서 제작상의 문제점과 材質選定問題, 기타 개선점을 감안하고 외국 관광객들이 부담 없이 구입할 수 있는 부피가 작은 제품으로 설정하였다.

전통적인 한국의 婚禮儀式에서 사용되는 衣裳을 주제로 하여 꼬마 신랑의 즐거운 표정과 수줍은 각시의 모습을 유머러스하게 표현한 제품이다.



5. 研究主題名 : 포터블 TV 디자인

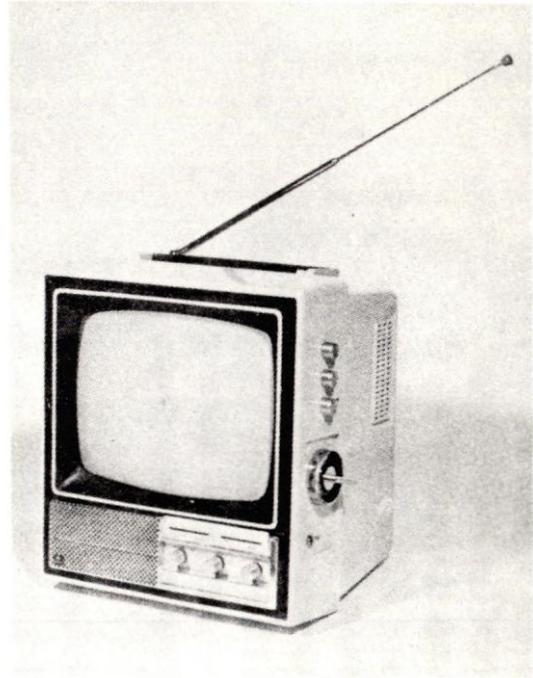
가. 研究期間 : 1974. 1. 4 ~ 11. 30

나. 研究主題 設定의 背景

대형 텔레비전의 불필요한 裝飾性은 가격 상승의 요인이며, 설치 장소에서만 시청해야 하는 불편함을 제거하기 위하여 小型化와 輕量化를 기하여 移動視聽에 용이한 텔레비전을 개발하기 위함이다.

다. 研究內容

텔레비전 제품의 전반에 걸친 데이터를 수집하여 기존 부품들을 최소의 공간에 집약시켜 移動使用이 편리하며, 機能 노브들을 조작하기 편리하게 하였고, 材料의 단순화로 저렴한 가격으로 생산이 가능하도록 새로운 감각으로 처리하였다.



6. 研究主題名 : 헬리콥터(완구) 디자인

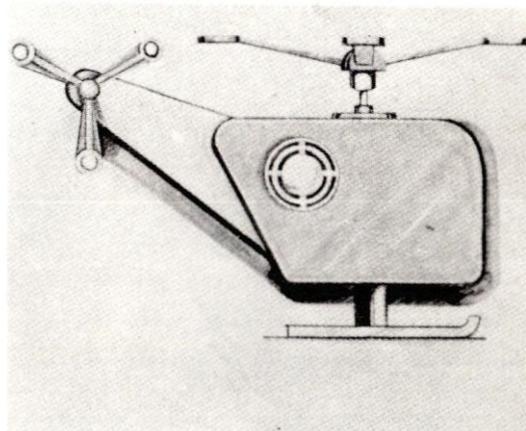
가. 研究期間 : 1974. 1. 4 ~ 12. 31

나. 研究主題 設定의 背景

勞動集約的 성격을 띠고 있는 玩具는 合成樹脂의 발달에 힘입어 輸出産業의 일익을 담당하게 되었다. 풍부한 노동력은 국제 경쟁력에 장점을 지니고 있고, 세계 시장의 70%를 차지하는 合成樹脂로 만든 玩具의 개발은 필연적인 것이다.

다. 研究內容

오르겔의 국내 생산 가능성에 힘입어 세계 시장에서 인기를 모으고 있는 미국 Fisher Price Toys의 製品傾向을 감안하여 헬리콥터의 형태를 재미있게 표현하여 아동들의 흥미성을 위주로 정밀도가 높은 인젝션 成型方法으로 대한 플라스틱에서 제작하고 있다.



7. 研究主題名：卓上用 電子時計

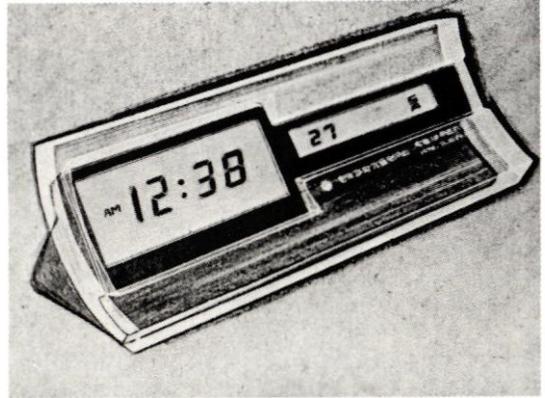
가. 研究期間：1975. 11. 20~12. 30

나. 研究主題 設定의 背景

종전의 기계식 무브먼트를 탈피하여 더 정확하고 가격이 저렴한 電子式(L. E. D) 時計 메카니즘을 개발한 한국 과학 기술 연구소(KIST)의 요청으로 意匠 디자인을 개발하게 되었다.

다. 研究內容

기본 조사 분석 후 現代感覺에 맞추어 다이내믹한 형태로 표면을 처리, 文字盤 등 生産性을 감안한 다각적인 연구를 통하여 한국 과학 기술 연구소 창립 10주년 기념품으로 5백 개를 제작하였다.



8. 研究主題名：最高 經營者 椅子

가. 研究期間：1977. 7. 1~10. 30

나. 研究主題 設定의 背景

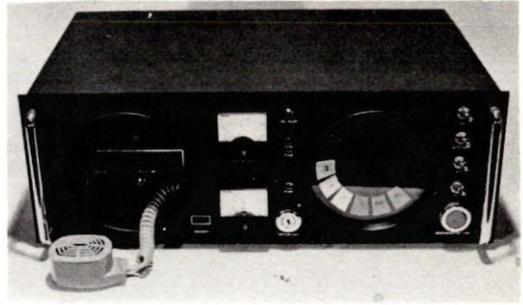
最高經營人에게 있어서 주어진 시간을 어떻게 활용하느냐 하는 문제는 事務와 健康管理의 軸점이라 할 수 있다. 最高經營者 의자는 이러한 사람들의 日課에서 시간 활용과 健康管理의 合目的性에 가장 부합하는 대상물로서의 사무실 내 家具 디자인에 중점을 두었다.

다. 研究內容

航空機 및 車輛의 의자, 美容室 의자, 醫療用 의자, 기타 유사한 의자의 면밀한 조사와 部品研究 및 人間工學的인 검토 등 설계 과정을 거쳐 발발침이 本體에 접혀서 組合되어 있는 컴팩트 타입이며 신체의 무게 균형을 이용해 자세를 변경시키는 방식으로 전신의 피로를 덜어 주어 질적·양적인 事務能率이 극대화되도록 설계하였다.



9. 研究主題名：自動火災速報器 디자인



가. 研究期間：1978. 1. 15~ 5. 15

나. 研究主題 設定의 背景

고층 건물의 기하 급수적인 증가는 뜻하지 않은 火災發生으로 대형 피해를 입기 쉽다. 귀중한 국가의 재산이 火災를 당하지 않도록 미연에 방지하기 위한 電子製品을 개발하는 데 있다.

다. 研究內容

自動火災速報器는 화재 발생시 發火場所를 정확하고 신속하게 自動無人申告를 할 수 있는 電子器機이므로 機能·構造·材料·形態·人間工學的인 면 등을 다각적으로 분석하여 A형인 Rack 插入式 속보기와 B형인 벽패용 속보기의 두 가지 형태를 디자인하였다.

의뢰처：새한 이전 주식 회사



10. 研究主題名：랜턴 디자인

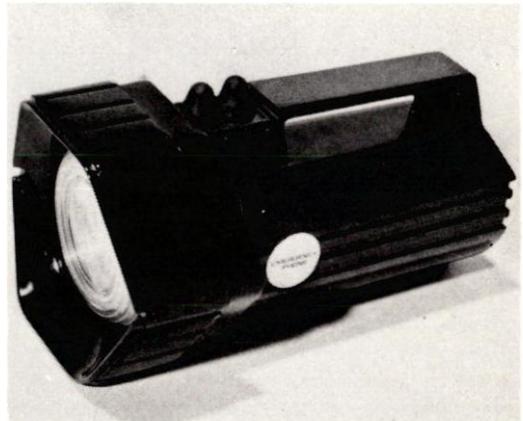
가. 研究期間：1978. 4. 1~ 4. 30

나. 研究主題 設定의 背景

국내는 물론 구미 선진국엔 레이저 用品들이 많이 생산되고 있다. 그 중에서 특히 등산·낚시 및 야간 작업 때 사용할 새로운 형식의 랜턴이 필요하게 되어 개발에 착수하게 되었다.

다. 研究內容

종전에 사용되던 랜턴들은 白熱球만을 사용하여 원거리 촛점용으로 쓰여졌으나 이 제품은 反射鏡의 주위에 작은 서어클라인(형광등)을 부착시켜 근거리의 사용에 적합하며, 서어클라인의 중앙에 白熱球도 부착시켜 종전 랜턴의 효과를 얻을 수도 있다. 형태는 레이저 용품으로서의 다이나믹하고 우람하게 처리하였다.



11. 研究主題名：TS 保健器

가. 研究期間：1979. 6. 1 ~ 7. 30

나. 研究主題 設定의 背景

1978년도 연구 개발품인 TS 보건기의 다각적인 재연구 검토로 상품의 實用化는 물론 고급화된 수출 상품으로 개발함과 동시에 국민 보건 향상에 기여하는 데 있다.

다. 研究內容

TS 보건기는 電子療法으로써 혈액의 정화, 세포의 活性化, 신경 조직의 규정으로 건강을 증진시켜 주는 것으로 TS 요법(이온 요법)과 후리퀀서 요법(저주파 요법)의 복합 회로를 개발하였으며, 코스트 및 生産性 등을 보완하여 試製品을 자체 工作室에서 제작하였다. 형태는 直線과 曲線을 조화시켜 모던한 느낌이 들도록 하였으며, 손잡이를 상하 캐비닛 자체가 되도록 설계하였다.

조작 부위와 표시 부위를 나누어 콘트롤하기가 쉬우며, 표시 램프 및 메터는 식별하기에 용이하도록 하였다.



12. 研究主題名：小型 乘用車 前照燈

가. 研究期間：1979. 6. 20 ~ 7. 20

나. 研究主題 設定의 背景

交通量의 폭발적인 증가로 발생되는 교통 사고를 미연에 방지하여 귀중한 생명과 財産을 보호하기 위하여 본 주제를 설정하였다.

다. 研究內容

야간 운행시현재 사용하고 있는 헤드라이트의 상·하향 조절은 手動式으로 되어 운전자들이 번거롭게 생각하여 조작을 기피하는 데서 事故要因이 되어 왔었다. 이러한 중대한 문제를 해결하기 위하여 自動 上下向 調整 장치의 핵심이 되는 C. D. S(集光器)를 부착시켜 상대방 차량의 불빛을 받게 되면 릴레이의 동작으로 헤드라이트가 자동으로 下向이 되어 운전사의 불편함을 덜게 함은 물론 사고 예방에 큰 효과가 기대된다.

형태는 각종 차량과의 조화를 고려하여 曲線을 많이 이용하였고, 부착시 組立이 용이하도록 설계하였다. 의뢰처：공익(주)



13. 研究主題名：學校 校具 標準設計圖



가. 研究期間：1979. 8. 3 ~ 12. 25

나. 研究主題 設定의 背景

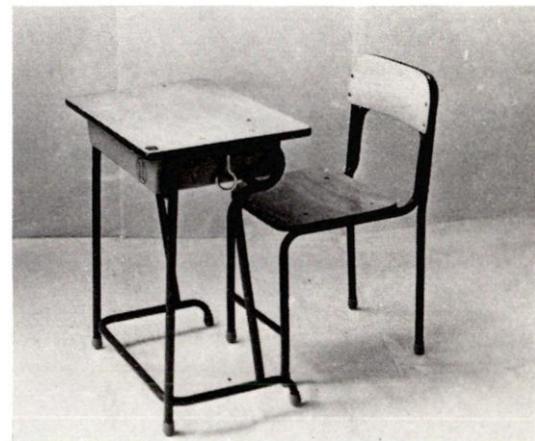
국민 생활 수준의 급격한 향상에 따라 학생들의 體位가 점점 커지므로 在來式 校具로서는 學校生活에 많은 불편을 주고 있는 실정이었다. 이에 따라 學生의 身體에 적합하고 효율적인 教育環境의 조성을 위한 校具標準化의 개선이 절실히 필요하게 되었다.



다. 研究內容

문교부의 학교 校具 標準設計圖 제작 의뢰로 한국 디자인 포장 센터 製品 디자인 팀이 校具 標準設計圖 심의 위원회와 4차 심의를 거쳐 연구하였다. 사전 조사 및 자료 수집으로 교구 현황 분석, 실태 파악, 規格 및 材質分析, 사용자의 설문 조사, 제조업체 현황, 人間工學的인 데이터 등을 검토하여 문제점들을 추출하여 표준화가 이루어질 수 있도록 방침을 설정하였다. 이에 따라 構造·機能·外形·材質·流通 등을 고려한 木材·鐵材·合成樹脂로 책상·걸상 3종과 흑판 1종의 표준 설계를 작성하여 試製品을 제작하였다.

의뢰처：문교부





視覺 디자인分野

年間事業實績

1. 1971年度

- 가. 輸出商品 포장 디자인 改善
- (1) 衣類包裝
 - (2) 양송이 통조림 포장
 - (3) 해태 포장
 - (4) 人蔘製品包裝

2. 1972年度

- 가. 輸出商品 포장 디자인 改善(共同開發)
- (1) 의료용품 포장
 - (2) 신변 장신구 포장
 - (3) 스카프 포장
 - (4) 酒類包裝
 - (5) 홍삼차 포장
 - (6) 玩具類包裝 외 3 종

3. 1973年度

- 가. 輸出工產品 改善 및 포장 디자인(共同開發)
- (1) 金屬製品 및 包裝
 - (2) 木工藝 製品 및 包裝
 - (3) 陶磁製品 및 包裝
 - (4) 裝飾用品 및 包裝
 - (5) 捺染製品 및 包裝
- 나. 塗裝 디자인(受託研究)
- (1) 地下鐵 電車 塗裝
 - (2) 市内 버스 塗裝
- 다. 酒類·食品類 包裝 디자인(共同開發)
- (1) 人蔘酒·法酒
- 라. 雜貨類 包裝 디자인
- (1) 양말·와이셔츠
 - (2) 블라우스 외 衣類製品

4. 1974年度

- 가. 觀光博覽會 韓國館 裝置
- (1) '75 시드니 觀光博覽會
 - (2) 第9回 西베를린 觀光博覽會

5. 1975年度

- 가. 環境 디자인 改善(受託研究)
- (1) 歐美 “수출의 탐” 계획
 - (2) 중앙 고속 버스 그래픽
 - (3) 동양 제과 트럭 그래픽
 - (4) “輸出의 날” 장치 계획
 - (5) 故 陸英修 여사 추모 사진전(덕수궁 현대 미술관)

6. 1976年度

- 가. 商業包裝 改善(基本研究)
- (1) 한국 인삼 및 인삼차 포장 개선
 - (2) 雜貨物 包裝

7. 1977年度

- 가. 슈퍼 포장 디자인
- (1) 코발트 아이론 포장 개선
 - (2) 매일 버터 셀프 디스플레이 박스 개선
- 나. 商業包裝 디자인 改善(受託研究)
- (1) 政府米 포장 개선
 - (2) 조일 산업 통조림 C. I. P
 - (3) 한국 낙농
 - (4) 천미 광유

8. 1978年度

- 가. C. I. P 디자인(受託研究)
- (1) 경주 조선 호텔
 - (2) 第24回 國際技能 올림픽 大會

나. 特産品 포장 디자인 (受託研究)

- (1) 江原道 土産品
- (2) 전매청 특산품

9. 1979年度

가. 商業包裝 디자인 改善 (受託研究)

- (1) 고려 용접봉 포장 개선
- (2) 農産物包裝

1. 研究主題名 : 衣類包裝 디자인 研究

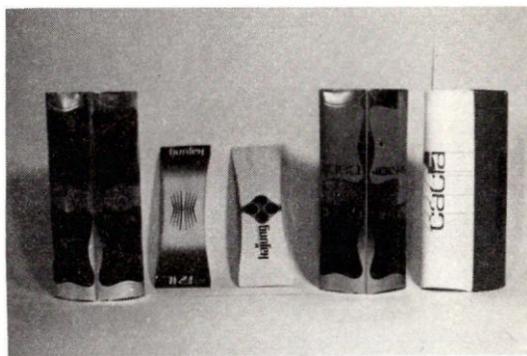
가. 研究期間 : 1971. 8. 1 ~ 11. 30

나. 研究主題 設定의 背景

외화 가득률이 높고 輸出 伸張率이 날로 증가하는 의류 품목 2개 (스웨터 · 양말)를 선정하여 노동 집약적인 산업 구조의 商品을 질적 향상을 도모하는 데 두었다.

다. 研究內容

스웨터 포장은 내부 · 외부 단위 포장으로 나누어 구매자의 구매 의욕을 돋우기 위해 다량 적재시 디자인 연결 효과 (視覺效果)를 극대화시켰고, 양말 포장은 제품 자체의 삽입과 인출이 용이하도록 使用의 간편성과 판매시 外包装의 과대 포장을 제거하고 포장 구조의 제작 방법을 개선했다.



2. 研究主題名 : 양송이 통조림 包裝 디자인 研究

가. 研究期間 : 1971. 6. 10 ~ 12. 30

나. 研究主題 設定의 背景

소비 수준 향상과 고급 식품의 대중화 과정의 時點에서의 통조림 포장 디자인 개선에 두었다.

다. 研究內容

고급화되는 과정의 市場性을 감안하여 통일된 이미지의 채택으로 加工食品으로서의 소비자들에게 신뢰감을 주도록 하였다.



3. 研究主題名 : 海苔 包裝 디자인 研究

가. 研究期間 : 1971. 10. 1 ~ 12. 20

나. 研究主題 設定의 背景

海苔의 해외 수입국의 수요 증가에 對備하여 품질을 고급화하기 위한 포장 디자인의 개선에 두었다.



다. 研究內容

乾海苔·味付海苔 包裝으로 나누어 개선하였으며, 輸入國의 嗜好에 맞도록 우리 고유의 이미지를 表現하였다. 아울러 高價品의 이미지를 높이기 위하여 장식적인 효과도 배제하지 않았다.

4. 研究主題名：人蔘製品 包裝 디자인 研究

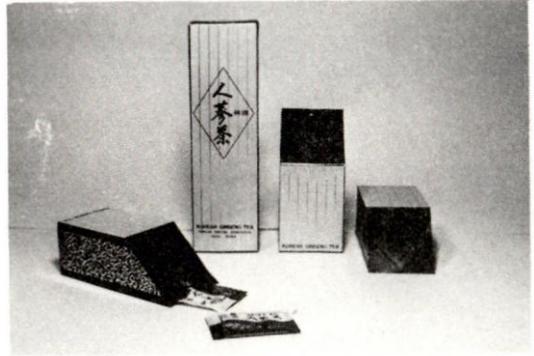
가. 研究期間：1971. 3. 1~12. 30

나. 研究主題 設定의 背景

輸出商品으로서 人氣가 높은 한국 인삼의 海外市場에서의 신뢰성과 高價品의 이미지를 굳히는데 두었다.

다. 研究內容

人蔘은 우리 나라 고유의 特産物이기 때문에 製品包裝에 독특한 이미지를 주었으며, 인삼차·인삼정·人蔘酒 등을 개선·포장하였다.



5. 研究主題名：輸出商品 包裝 디자인 研究

가. 研究期間：1972. 1. 1~12. 20

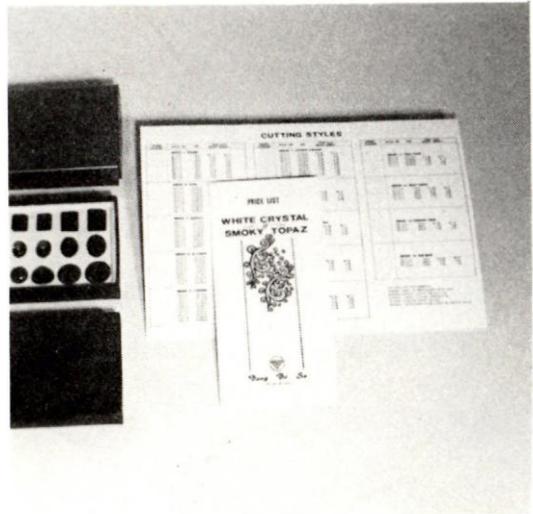
나. 研究主題 設定의 背景

인구 증가 문제의 당면한 과제로 수출용 避妊用具 포장, 수정 원석의 加工品의 포장 개선, 스카프 販賣의 고급화를 위한 스카프 소비자 판매용 포장 (동아 염직 공동 개발), 酒類容器 포장 (진로 주조의 수출용 포장 디자인으로서 진로 주조와 공동 개발), 장식용 陶磁製品의 특징을 살릴 수 있는 포장 개선 (요업 개발 공사와 공동 개발), 포장비 절감 및 완구 수출 포장의 시각적 효과를 살린 포장 디자인 개선 (삼화 완구 공업과 공동 개발), 국내 제과 업체의 商業包裝 디자인, 질적인 개선을 유도하기 위한 1972년 월드 스타 (World Star) 출품 당의류 포장 디자인 등이다.

다. 研究內容

(1) 輸出用 醫療用品 포장 디자인

醫療用品으로서의 청결함과 신뢰감을 줄 수 있는 간결한 避妊用具 포장 개발



(2) 수정 포장

수입된 수정 원석의 加工品에 대한 수출용 포장으로 가공품의 파손을 방지할 수 있는 紙器構造의 개발

(3) 스카프 포장

선물용으로서 또는 展示效果의 증대 및 제품의 보호에 착안하여 개선

(4) 酒類容器 및 테이블

남태평양에서 遠洋漁業에 종사하고 있는 한국인을 대상으로 한 것으로서 수송상의 여러 가지 問題點 해결을 비롯하여 마크 및 전반적인 라벨의 개선

(5) 陶磁製品 包裝改善

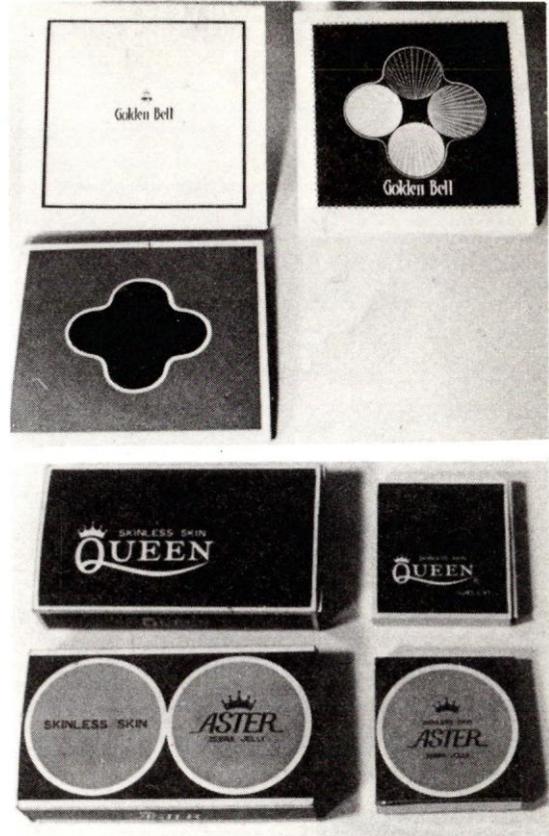
内容物の 충분한 保護, 製作單價의 현실적인 포장 구조, 외부 視覺效果의 극대화를 개선

(6) 당의류 포장(World Star 出品)

製菓品の 위생적인 면을 감안한 紙器構造 및 包裝材料의 선택으로 국제 경쟁력 강화에 효율적인 포장 개선

(7) 金屬玩具類 包裝

디스플레이(Display)에 의한 視覺效果, 内容物에 대한 이미지 전달, 廣告機能을 함께 겸비한 玩具類 포장 디자인의 개선



6. 研究主題名：市内 버스 塗色 디자인 研究

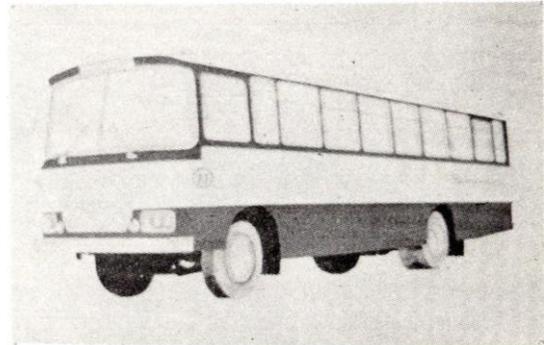
가. 研究期間：1973. 8. 17~10. 30

나. 研究主題 設定의 背景

급증하는 서울 人口에 따라 날로 심각해지는 交通量의 增加로 시내 버스의 증차가 자연적으로 불어나게 되었다. 都市美化를 살리고 統一을 준 시내 버스의 塗色이 필요한 狀況에서 서울 특별시에서 의뢰해 온 사업이다.

다. 研究內容

본 연구는 ① 一般 버스, ② 좌석 버스, ③ 都市型 버스 등 세 가지 형으로 나누어 연구하였다. 디자인의 기본 개념은 都市環境과 잘 조화될 것, 가급적이면 간결한 형태, 명량한 색채, 질서 있는 造形感覺 등으로 설정·연구하였다.

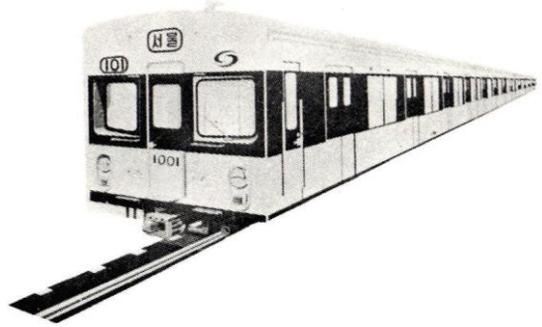


7. 研究主題名：地下鐵 電車 塗色 研究

가. 研究期間：1973. 10. 26~11. 5

나. 研究主題 設定의 背景

도시의 인구 집중으로 인한 都市機能의 향상과 人口分散을 위한 계획으로 대량 수송인 地下鐵을 도시 交通手段의 主역으로서의 구실을 다하도록 서울 특별시에서는 우리 나라의 實情에 맞는 電車塗色을 의뢰하였다.



다. 研究內容

밝은 색채는 市民生活에 즐거움을 더해 주고 빠르고 안정감 있는 速度를 표현하였으며, 활기 있는 交通手段의 이미지를 살리기 위해 간결한 視覺效果를 갖도록 하였다.

8. 研究主題名：시드니, 西베를린 觀光博覽會 韓國館 디자인 研究

가. 研究期間：1974. 9. 17~12. 24

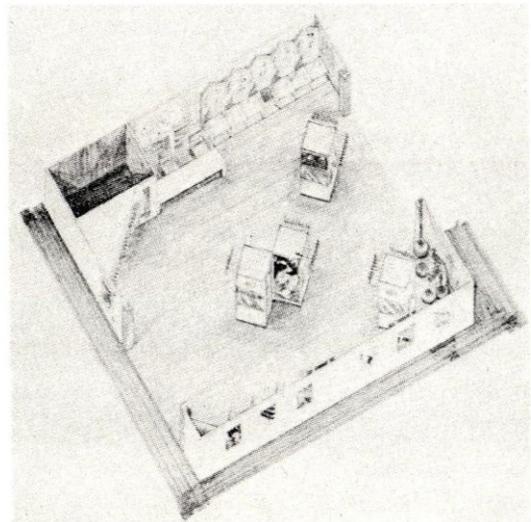
나. 研究主題 設定의 背景

오스트레일리아 및 서독에서 最初로 개최된 觀光 박람회에 韓國이 처음 참가하면서 이에 대한 장치 디자인 연구였다. 參加 및 관람인은 대부분 觀光 관계 종사자이므로 觀光韓國의 自然과 특유한 固有文化 및 遺産·民俗藝術등을 해외에 널리 소개하는 데 그 목적이 있었다.



다. 研究內容

본 韓國館의 상징 및 印象을 높이기 위한 基本設計로서 ① 심볼(Symbol), ② 動線計劃, ③ 外部 및 入口裝置, ④ 심볼 에어리어(Symbol Area) 장치, ⑤ 심볼리크 모빌(Symbolic Mobile), ⑥ 内部 전면에 대한 장치, ⑦ 照明, ⑧ 음향 장치, ⑨ 展示品 및 전시 장치품 목록 등 전시 관람자들로 하여금 한국 전통 예술을 충분히 느끼도록 설계하였다.



서백림 觀光博覽會 韓國館 鳥瞰圖

9. 研究主題名 : 중앙 고속 버스 그래픽 디자인 研究

가. 研究期間 : 1975. 4. 10 ~ 5. 25

나. 研究主題 設定의 背景

중앙 고속 운송(주)은 창설 이래 塗裝 運行되어 오던 푸조(Fuso) 고속 버스(日製) 29대를 보유하고 있었으나 영동 노선의 開通에 즈음한 증차 계획(獨逸製, Benz 0302, 國內 조립 21대)에 따라 새로운 중앙 고속의 이미지를 부각시키고자 버스 色彩 塗裝을 위한 디자인을 당센터에 의뢰해 온 사업이었다.

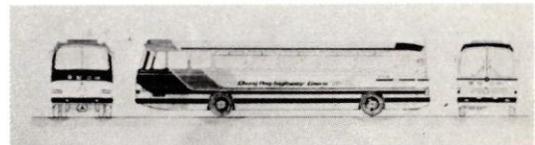
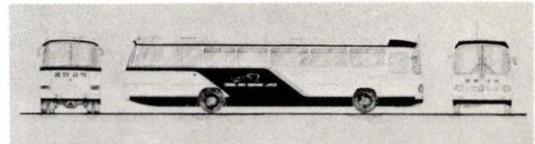
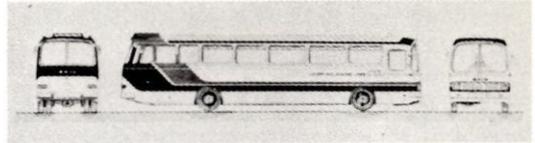
차량 디자인은 그래픽 디자인 부문의 性格이면서도 시내의 街路空間을 運行하는 물체라는 環境構成的 요소임에 비추어 환경 디자인을 主目標로 삼고 있는 裝飾 디자인만이 이를 담당하였다.

다. 研究內容

(1) 國內의 버스 그래픽의 자료 수집을 위시하여 기존 디자인의 이미지 調査를 실시하였으며, 기존 사용 色彩와 로고 및 심볼에 대한 調査도 병행해서 분석·검토하여 중앙 고속측과 여러 차례에 걸친 회의를 가졌다.

(2) 수집된 각종 資料, 이미지 조사 분석에 따라 수많은 아이디어 스케치를 바탕으로 당센터 연구원 및 중앙 고속측의 投票로 기본 디자인 방향이 설정되었다.

기본 디자인 방향은 첫째 基本的인 조건으로 速度感·安全感·快樂感 및 個性이 있을 것과 이념적 조건으로서 친밀감, 環境에의 조화, 고객의 嗜好에 맞는 것으로 설정하였다. 또한 설정된 色彩는 오피셜 컬러(Official Color)·(Red Orange, Purple Blue), 베이직 컬러(Basic Color)·(Yellowish White), 액센트 컬러(Accent Color)·(Metalic Silver)로 결정되었다. 이상과 같은 기본적인 개념에 의한 디자인은 試驗 塗裝 후 중앙 고속측에 따라 5월 17일부터 실제 實用化되었으며, 이 디자인에 대한 대중과 중앙 고속측의 반응은 대체적으로 “새롭다”, “선진 외국차 같다”, “速度感이 있어 보인다”, “친밀감이 있다” 등으로 나타났다.



10. 研究主題名 : 아시아 스타(Asia Star) 出品 包裝 研究(韓國人蔘 및 人蔘茶 包裝)

가. 研究期間 : 1976. 3. 3 ~ 4. 28

나. 研究主題 設定의 背景

최근 인삼 재배 지역은 우리 나라를 비롯하여 中 共·소련·日本·미국·캐나다 등으로 生産國이 늘어남으로써 한국 인삼의 오리지널리티를 상실할 위기에 놓여 있으므로 우리는 포장 디자인의 標準化와 새로운 이미지 형성으로 수출 대상국에서의 확고한 전략적 位置를 확보해야 했다

다. 研究內容

(1) 우선 인삼 포장이 갖추어야 할 여러 가지 要素를 발췌하여 그러한 성격을 충족시키는 디자인과 특히 人蔘을 심볼화하여 단순한 디자인이 되도록 하였다.

(2) 인삼을 심볼화하여 한국 인삼 제품임을 쉽게 인식토록 하고, 製品名稱의 로고를 통일성 있게 레이아웃하였으며, 또한 內包裝과 外包裝 및 날포장을 통일감 있게 하여 市場展示效果를 도모하였고, 특히 속포장에 레터링을 火印으로 처리하여 포장의 우아함과 고급 상품의 인상을 갖도록 하였다.

(3) 포장의 標準化 작업으로서 속포장의 규격을 白蔘과 人蔘茶의 규격은 2 : 1 로 輸送包裝의 통일성을 주었고, 겉포장의 골판지 박스는 SW2 종류로 A3 형을 선택함으로써 완충 효과를 도모하였으며, 특히 수송 수단별 最大의 적재 효과를 고려하였다.



1976年度 한국 인삼(茶) 포장 개선

11. 研究主題名 : 100억 달러 輸出記念 第14 回 輸出의 날 行事 관련 디자인 研究

가. 研究期間 : 1977. 10. 12 ~ 11. 20

나. 研究主題 設定의 背景

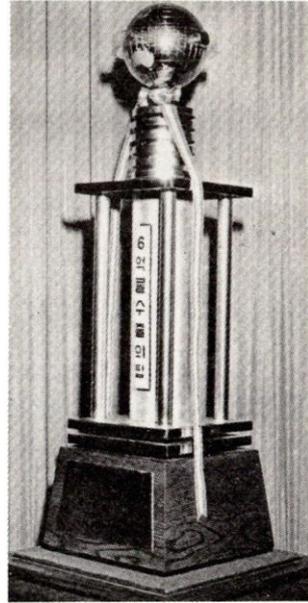
최근 수년간 계속되어 온 세계 경기 침체에도 불구하고 經濟成長을 지속해 온 우리 나라는 1977년도에 100억 달러를 달성하게 되었다. 이는 1991년에는 1천억 달러를 목표로 하는 政府施策의 분수령적인 실적으로서 이를 거국적인 행사의 일환으로 행사 관련 디자인을 당센터에 의뢰하였다. (商工部)



다. 研究內容

100억 달러 輸出의 날 行事의 주최측과 수차에 걸친 협의를 가졌으며, 본 연구의 제작과 감리에 이르기까지 당센터의 연구진이 총동원되기도 하였다.

- (1) 짧은 對民 弘報期間 동안 쉬운 인식이 필요한 100억 달러 수출 심볼
- (2) “自立意志의 승리”의 슬로우건으로의 기념 포스터 디자인
- (3) 오렌지(Orange), 옐로우(Yellow), 라이트 블루(Light Blue) 등의 밝은 색채를 사용한 光化門 아치, 육교 현판 선전탑 디자인
- (4) 수출 유공 大統領旗 및 有功牌
- (5) 종래의 1억 달러 탑을 기준으로 改善된 5.6억 달러 탑
- (6) 記念 담배(거북선) 등의 디자인 및 제작·감리까지 실시하였다.



12. 研究主題名：慶州 조선 호텔 C.I.P

가. 研究期間：1978. 4. 1~6. 10

나. 研究主題 設定의 背景

觀光韓國을 世界의 觀光국 대열로 발돋움시키기 위한 계획으로 慶州普門團地에 들어설 경주 조선 호텔측에서 의뢰한 C.I.P(Corporate Identity Plan)이다. 본 사업은 미국의 아메리카나 호텔의 經營陣이 참가한 토의에 의해서 결정되었다. 이 호텔의 내부 설계 및 내부 장식은 뉴욕 소재 3DI(3 Design International)에서 담당하였으며, 시각 디자인 부분은 당센터에서 담당하였다.

다. 研究內容

경주 조선 호텔의 C.I의 基本概念은 호텔의 고객에게 좋은 이미지를 심어 주는 데 있다. 좋은 이미지란 고객이 피부로 느낄 수 있는 商品의 조건으로서 베드(Bed)·푸드(Food), 서어비스(Service)·호텔의 위치에 대한 이미지를 말하는 것과 서어비스·세일즈 사이언스(Sales Science)의 維持 및 확대가 계속되어야 할 간접적 호텔의 이미지를 기본 개념으로 입안하였다.

본 연구는 신라의 古都 경주의 지역적인 특성을 考慮하여 한국 고유의 이미지를 유지·확대시킴과



동시에 고객들이 상품(Food, Bed, Service) 이미지의 가치로 인식해 가는 과정을 통하여 現代人的 감각에 부응하는 경영 전략으로서의 디자인이 되도록 하였다. 관련 디자인은

- (1) Hotel Identification 4 종 23점
- (2) Hotel Sign System 2 종 13점
- (3) Hotel General Items 3 종 25점
- (4) 차량 2種 3點

등이며, 호텔 全體의 흐름을 統一하여 경주 조선 호텔의 이미지를 충분히 느끼도록 하였다.

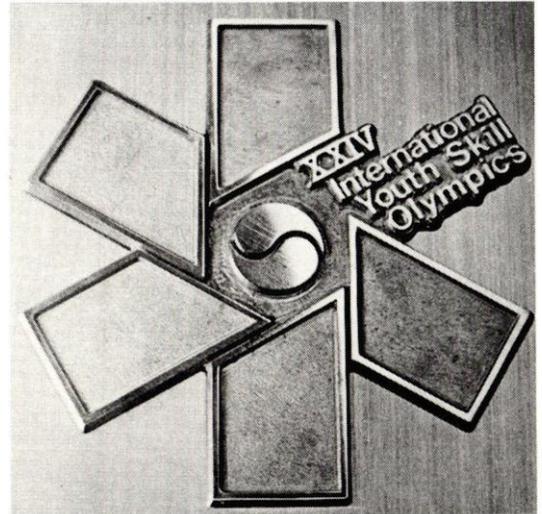


13. 研究主題名 : 第24回 國際技能 올림픽 大會 C.I 플랜

- 가. 研究期間 : 1 차 1977. 9. 1~12. 15
- 2 차 1978. 2. 1~3. 31

나. 研究主題 設定의 背景

1977년 네덜란드에서 개최된 第23回 大會에서 우리나라는 세계 1위를 차지함으로써 機能韓國의 큰 意義를 갖게 되었고, 工業立國을 지향하는 오늘의 한국을 미래에 심기 위하여 第24回 國際 技能 올림픽 大會를 우리나라의 釜山에서 개최하게 되었다. 國際 技能 올림픽 大會 한국 위원회측은 1977년에 1, 2 차에 걸쳐 C.I 기본 시스템을 의뢰해 왔으며, 1978년에는 3 차 계획으로 大會場 內외의 각종 사인 시스템 및 裝置物을 의뢰했다.



다. 研究內容

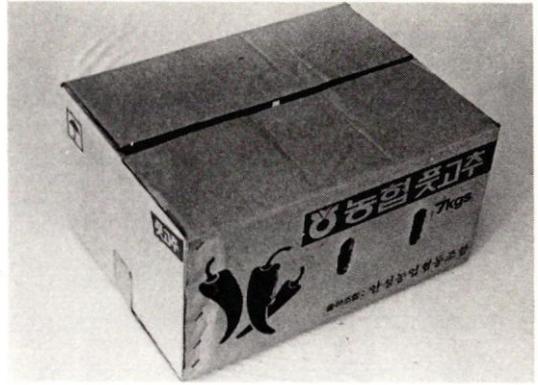
본 연구의 실제 C.I.P를 살펴보면 대회의 심볼 컬러·로고 타입(국문 및 영문)의 기본 시스템과 홍보용 포스터와 각종 서식류, 선전물, 大會 裝置物 등의 Application System이었다. 상기 내용은 행사의 통일된 이미지가 효과적으로 전달되도록 관리·제작하였으며 제작 감리를 위하여 釜山 현지에 당 센터 연구원이 파견되기도 하였다. 연구 내용을 구체적으로 살펴보면 1 차 계획에서 심볼·포스터·메달·로고, 2 차 계획에서는 각종 서식류·記念 스티카·명찰·프로그램·賞狀 등이며, 3 차 계획에는 대회장 內部裝置, 대회장 案內 사인(기자실·國際本部·우체국·귀빈실 등 20여 점), 대회장 외부 장치, 選手村 안내 사인(매점·공중 전화·會議室 등 14점), 개·폐회식 식장 장치, 그 밖에 각종 인쇄물(기념 담배·기념 포장지 등)이었다.



Switch Board Room
交換室

International Headquarters
國際本部

14. 研究主題名：農産物 包裝規格 改善에 따른 視覺 디자인 研究



가. 研究期間：1979. 5. 17~11. 30

나. 研究主題 設定의 背景

農協 산하에서 생산되는 각종 농산물을 포장의規格化로 농산물 유통 질서를 확립하고 生産者와 消費者를 保護하기 위한 포장 개선이었다. 이 사업 중 포장 규격 표준화 연구는 포장 개발실 팀이 담당하였으며, 視覺 디자인 分野는 디자인실 팀이 공동으로 연구하였다.

다. 研究內容

農協包裝의 視覺分野에 대해서 C.I를 도입하여 통일적인 디자인 정책을 채택함으로써 소비자들이 要求하는 농협 生産품의 商品 부가 가치를 높이도록 하였다. 디자인 基本方向은 先進型의 視覺 디자인과 판매 및 農協政策을 원활케 하는 컬러 폴리시 (Color Policy)를 채택하고, 각 농산물의 심볼을 개선하여 농산물의 신선한 感覺을 부여하였다. 包裝費의 절감과 골판지의 耐久性을 감안하여 최소한의 色相, 효과적인 色相을 선택했으며, 특히 테이블 디자인은 쾌적한 印刷效果를 높일 수 있는 디자인 및 色상을 채택하였다. 연구 대상 品目으로는 곡류 (쌀·보리쌀), 果實類(딸기·복숭아·포도·밤·토마토), 근채류(양파·감자·당근·무우·파·마늘), 양채류(가지·오이·고추·피이만), 엽경채류(배추·양배추), 특용류(땅콩) 등의 심볼, 심볼 色相 로고 타이프를 개선하여 수송 포장, 소비자 포장, 單位 包裝別로 디자인하여 제작되었다.





輸出雜貨 디자인 分野

年間事業實績

1. 1971年度

가. 輸出工藝雜貨 디자인 改善

- (1) 金屬工藝品
- (2) 초경工藝品
- (3) 木漆工藝品
- (4) 竹材工藝品
- (5) 石工藝品

나. 地方特化產品 디자인 지도 육성

- (1) 濟州地方 特化產品
- (2) 全北地方 特化產品
- (3) 慶南地方 特化產品
- (4) 慶北地方 特化產品
- (5) 潭陽地方 特化產品

2. 1972年度

가. 輸出工藝品 디자인 改善(共同開發)

- (1) 陶磁製品
- (2) 纖維製品
- (3) 改良壁紙

3. 1974年度

가. 陶磁製品 디자인(共同開發)

- (1) 디너 세트
- (2) 韓式 홈 세트
- (3) 노벨티, 커피 세트

나. 輸出雜貨 디자인(共同研究)

- (1) 觀光民藝品 改善
- (2) 捺染 패턴 디자인 改善

4. 1975年度

가. 窯業製品 디자인(共同開發)

- (1) 타일 製品

- (2) 홈 세트 외 4 종

나. 輸出雜貨製品 디자인(共同開發)

- (1) 觀光民藝品 改善
- (2) 捺染 패턴 改善
- (3) 玩具

5. 1976年度

가. 輸出工產品 디자인 改善(共同開發)

- (1) 窯業製品(타일·홈 세트)
- (2) 纖維製品(女性服地, 관광 기념용 스카프)
- (3) 雜貨類(觀光 民藝品 改善)

6. 1977年度

가. 産業陶磁 디자인(共同開發)

- (1) 커피 세트
- (2) 타일 製品

7. 1978年度

가. 輸出 雜貨物 디자인 改善(受託研究)

- (1) 忠南 觀光民藝品 開發
- (2) 觀光土產品 開發

8. 1979年度

가. 觀光民藝品 開發

- (1) 江原道 觀光民藝品(受託研究)
- (2) 韓國 美術 5千年展을 위한 記念品 開發(基本研究)

1. 研究主題名：民俗工藝品 디자인 改善 研究

가. 研究期間：1971. 1. 1~12. 31

나. 研究主題 設定의 背景

우리 나라를 찾는 外國觀光客들의 수가 날로 증가하는 실정에 있으므로 그들의 嗜好에 맞는 質의 優秀한 工藝品을 改善하여 우리 固有의 傳統 藝術을 바르게 인식시키고 나아가 民藝品 수출의 일익을 담당하고자 본 연구를 하였다.

다. 研究內容

(1) 金屬工藝品

국보급 文化財의 소재를 이용한 금속 재떨이, 장식 받침, 촛대, 벽 장식탈

(2) 초경 공예품

장식용보다 實用性 위주로 캔디 보울·그릇·접시

(3) 木漆工藝品

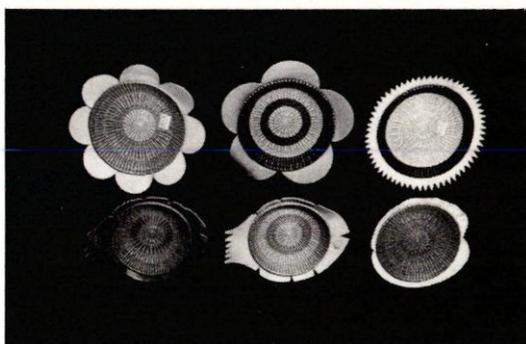
소비자의 要求에 적용될 수 있는 대량 생산이 가능한 品目으로서 연초 상자·과자기·접시·컵 받침

(4) 竹材工藝品

재료의 가공상의 特殊性을 고려하여 竹材品의 새로운 感覺을 부여시킬 수 있는 제품 디자인으로서 빵 그릇·빵 접시·바구니·장신구·화병

(5) 石工藝品

日常生活用品으로 팬 접시·筆架·재떨이·화병 등을 改善하였다.



2. 研究主題名：輸出陶磁 및 玩具製品 디자인 改善 研究

가. 研究期間：1972. 2. 1~11. 30

나. 研究主題 設定의 背景

장기적인 輸出展望과 해외 시장 개척 및 輸出品 다양화를 위하여 釜山사와 兪업 개발 공사에서 의뢰한 수출용 陶磁製品 디자인과 합성 수지 製品 玩具類의 세계적인 추세로 用途가 다양한 완구 개발을 위해 대한 잉크(플라스틱 사업부)와 공동 개발을 추진하였다.



다. 研究內容

(1) 陶磁製品

수출 지역에適應될 수 있는 食卓容器(커피 세트, 노벨티)의 開發

(2) 玩具製品

아동들의 호기심, 教育的 가치, 정서와 신체 발달을 도울 수 있는 로테이션(Rotation)형과 블로우(Blow)형의 합성 수지 玩具

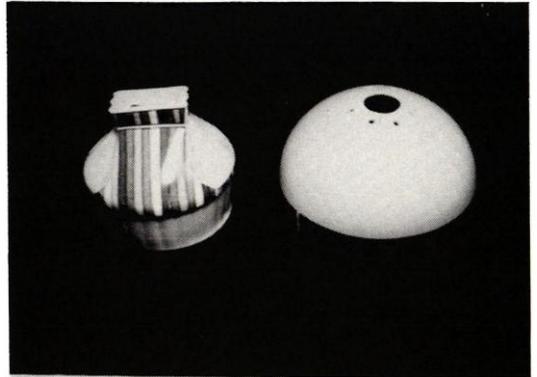


3. 研究主題名 : 陶磁製品 디자인 研究

가. 研究期間 : 1973. 7. 4 ~ 12. 30

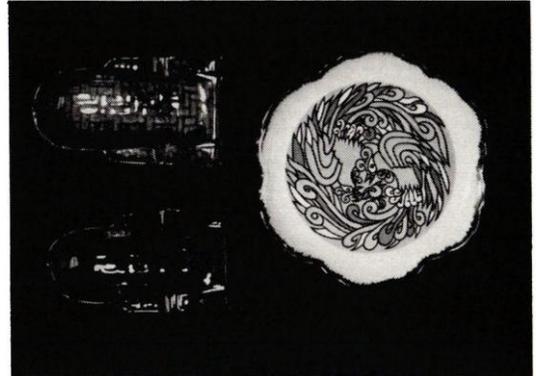
나. 研究主題 設定의 背景

우리 나라 도자기 생산업체는 海外製品의 모방과 바이어의 注文生産에 급급하고 있으며, 觀光客을 위한 새로운 製品開發의 未備로 觀光韓國의 이미지를 심어 주지 못하고 있는 실정이다. 이와 같은 背景에서 본 연구는 공동 개발 업체(진흥 요업, 밀양 도자기, 세라아트 공업, 행남사)를 선정하여 실제 製品化 및 생산 판매를 目的으로 연구하였다.



다. 研究內容

生産性和 市場性이 풍부한 제품, 기능과 적합한 용도, 造形美와 裝飾性이 있는 商品 등을 디자인 概念으로 設定하여 ① 아리랑 酒器 세트, ② 蓮花紋 술잔 세트, ③ 鬼面 술잔 세트, ④ 에밀레 담배함, ⑤ 裝飾用的 해태, ⑥ 슈베니어 접시 등을 開發하였는데, 본 연구는 價格 및 상품의 고급화에 力點을 두었다. 특히 진흥 요업에서 製造한 아리랑 酒器 세트는 外國 觀光客에게 많이 판매되고 상당량이 輸出되었다.



4. 研究主題名 : 넥타이 디자인 研究

가. 研究期間 : 1974. 9. 5 ~ 11. 9

나. 研究主題 設定의 背景

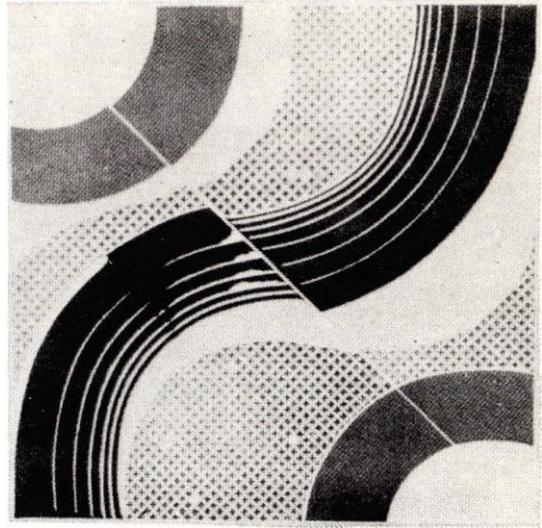
국내 넥타이 製品은 외국에 비해 봉제 기술 및 염색 가공의 미흡, 디자인 정보가 전혀 고려되지 않은 상품 또는 해외 패션의 模倣 및 複製 등으로 輸出商品으로서 제값을 받지 못하고 있는 실정이었다. 이에 따라 1978년도 넥타이 및 원단 輸出目標가 2천만 달러(1974년 수출액은 330만 달러)를 달성하기



위하여 商工部 주최로 넥타이 제품 및 원단 전시회가 무역 협회에서 개최되었다. 이 전시회에는 관련 業體의 제품과 디자인 진흥을 위한 當센터의 開發 製品이 동시에 전시되어 많은 市民들과 관계 중사 자들로부터 好評을 받기도 하였다.

다. 研究內容

해외 패션 情報를 얻기 위해서 많은 관련 도서와 海外出張(일본 지역)을 통한 방대한 자료 수집을 통하여 디자인 기본 계획을 수립하였다. 디자인 基本 概念은 가급적이면 우리 나라 古典紋樣의 現代化에 着眼점을 두었으며(오리지널의 강조, 패션 방향), 전시될 페이퍼 디자인과 試製品을 동시에 개발하였다. 특히 본 연구는 한국적인 이미지의 패턴이 海外 패션 感覺에 맞도록 개발되었으며, 외국 및 內國人의 嗜好에 적응되어서 상당한 評價를 받기도 하였다.



5. 研究主題名：輸出用 捺染 패턴 디자인 研究

가. 研究期間：1975. 6. 1~11. 5

나. 研究主題 設定의 背景

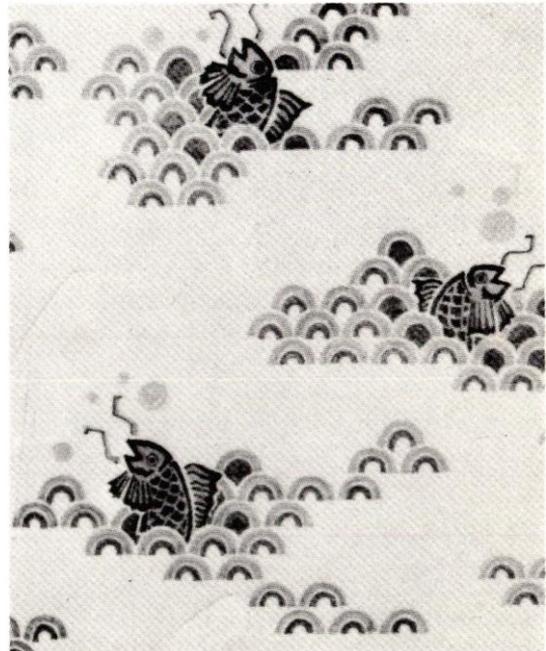
우리 나라의 纖維製品 輸出嫁得率 提高를 위해 高 價品の 開發이 要求되고 獨創의인 東洋風의 디자인에 의한 獨特한 製品의 패턴이 海外 바이어들의 주목을 끌고 있었는데, 홍콩에 本社(Jacober, V. D. B, Ltd)를 두고 있는 Fo Hag Ltd로부터 오리지널 패턴(오리엔탈 모우드)을 의뢰받았다.

다. 研究內容

본 연구를 위하여 충분한 資料蒐集과 스케치에 의한 소비자 嗜好度 조사도 아울러 실시하였다.

패션·패턴·컬러 등에 대한 면밀한 資料의 蒐集과 調査·分析을 실시하면서 業體측의 要求에 適應될 수 있는 Man's Wear(셔츠) 및 Woman's Wear(블라우스) 디자인의 研究를 계속하여 디자인 方向을 設定하였다.

모든 작업은 정밀 아이디어 스케치로 전개되었으며, 약 50여 점에 달하는 정밀 스케치, 3회에 걸친 토의 및 수정·補完을 거쳐 16점이 製品化되었다.



6. 研究主題名：陶磁製品 디자인 研究 (타일, 커피 세트, 홈 세트)

가. 研究期間：1976. 1. 6~12. 22

나. 研究主題 設定의 背景

우리 나라의 陶磁産業은 오랜 歷史와 良質의 풍부한 原料와 노동력이 있으며, 외화 가득물이 높은 輸出 有望品目으로 축망받고 있으나, 시설의 낙후와 技術의 부진, 창조적인 디자인 開發의 부진으로 海外 디자인 의존 및 注文生産에만 의존하여 積正 이윤(부가 가치의 상승 효과) 보장이 어려워 國際 競爭力을 강화시키지 못하고 있으므로 당센터 연구팀은 共同開發業體(진흥 요업(주), 한국 도자기(주))를 선정하여 기술 향상을 도모하고 창조적인 제품 개발로 高級化하는 세계 시장 추세에 대처하기 위한 수출용 陶磁製品 디자인 開發을 내용으로 한 食器와 타일 제품을 연구하게 되었다.

다. 研究內容

수출용 개발을 목적으로 對象地域의 嗜好에 맞는 새로운 商品으로 市場開拓이 가능하도록 하였다.

(1) 타일 製品 디자인

중래의 모자이크 타일(Mosaic Tile)에 편중된 美 洲 및 캐나다 지역은 물론 특히 西獨地域에 대한 市場開拓을 가능케 한 디자인으로서 內裝用 타일의 生産과 紋樣에 變化를 주어 욕실·주방·거실 등의 벽면에 장식성을 높이도록 하였다. 顔料의 직접적인 인쇄를 가능케 하여 生産費用을 절감케 했으며, 規格에 따라 紋樣의 활용을 다양화하게 하였다.

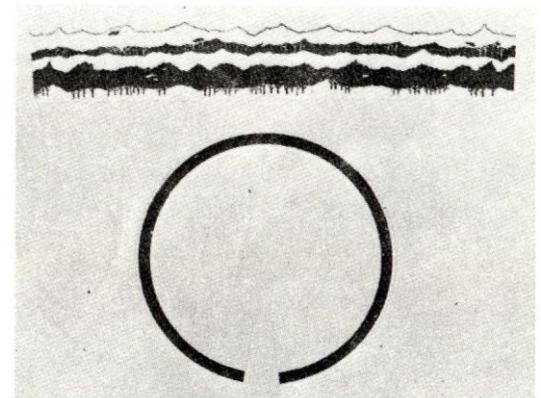
(2) 食器製品 디자인(홈 세트)

수출용 상품으로서의 새로운 디자인 감각을 살린 家庭用 食器로서 식탁에서 사용할 때 機能과 形態의 安定感과 統一感을 주었다. 포트(Pot)나 슈우거보울(Sugar Bowl)에서의 뚜껑을 강조한 느낌은 器

物 전체에서 느끼는 원만한 곡선의 흐름과 調和를 이루었으며, 크레머(Cremer)는 포트(Pot)와 동일한 형태로 하여 커피 세트만으로서의 使用範圍와 各 各적 기능을 考慮하였으며, 캐서로울(Casserole)의 손잡이는 오벌 플래터(Oval Platter)와 同一한 느낌으로 처리하였다.

(3) 커피 세트 디자인

中東과 아프리카 地域에 대한 수출용 개발 상품으로서 轉寫紙 作業이 용이한 단순한 형태 위에 다양한 色相의 紋樣 처리를 效果의으로 살려 內테리어의 裝飾性과 수출 대상 지역의 嗜好에 맞도록 하였다.



7. 研究主題名：忠南 觀光民藝品 디자인 研究

가. 研究期間：1978. 7. 18~11. 30

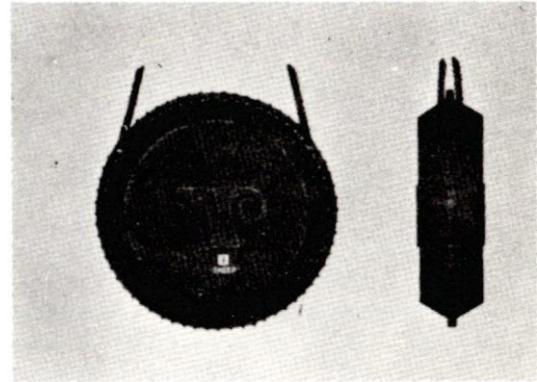
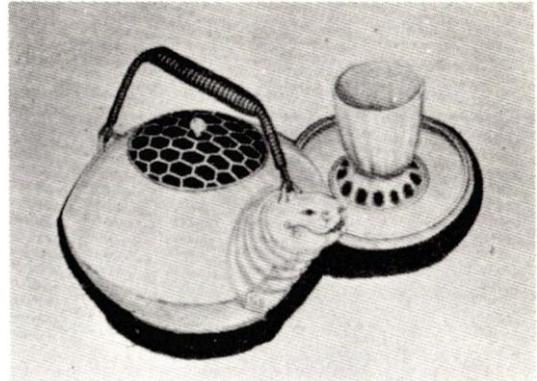
나. 研究主題 設定의 背景

觀光地域의 特性, 지역별 材料의 特性, 그리고 地方文化와 전통을 소개할 수 있고 技術工 및 地方民

藝品 業體의 개발 의욕을 고무시키기 위하여 大田 商工會議所에서 의뢰해 온 사업이었다.

다. 研究內容

담당 연구원의 現地出張에 의한 자료 조사 및 분석으로 특수 재질, 素材의 빈곤, 民藝品 開發 業體 및 기능공의 빈곤, 개발 의욕의 未洽, 체계적이고 專門的인 관리 지도의 결핍 등의 問題點이 대두되었다. 研究方向은 충남 특산 소재를 이용하여 관광 지역을 중심으로 한 연구, 아이디어 中心의 새로운 方向의 開發, 수출품으로 가능한 대량 생산형의 개발, 多樣한 材質의 결합으로 設定되어 民藝品 목탁형 오프너, 장식용 부채 등의 試製品 20점과도자 목걸이, 패밀리(Family) 조미료통 등 렌드링 15점이 채택되었다. 정밀한 제작 피니시의 간결한 처리와 다양한 材質 등으로 관계인들의 호의적인 反應을 얻었으며, 디자인의 실제 大量 生産時에는 당 센터의 협조를 요망하였다.



8. 研究主題名: 「韓國美術 5 千年展」을 위한 觀光 民藝品 開發研究

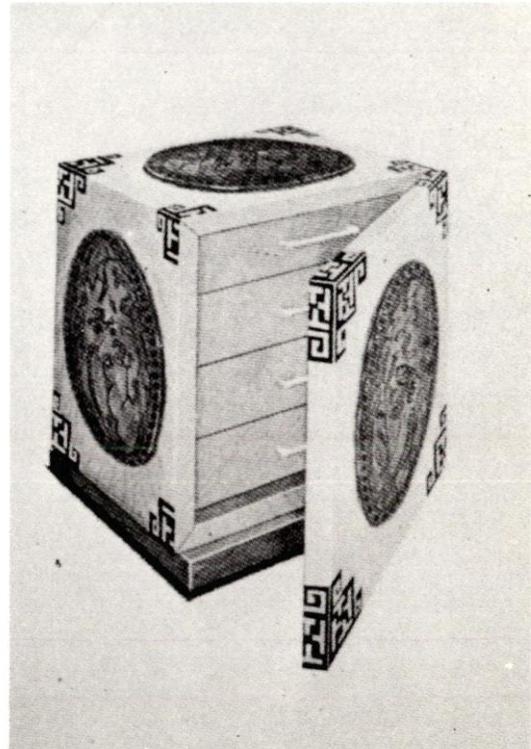
가. 研究期間: 1979. 9. 13~12. 15

나. 研究主題 設定의 背景

1979년 5월부터 2년간 美國 7개 지역에서 韓國의 역사와 문화를 소개하기 위한 韓國美術 5千年 巡迴展이 열리고 있다. 이 展示會에서 韓國民藝品(모조 제품·응용 제품)을 판매하고 있으나, 상품의 가치로서 미흡한 점이 많고 우리의 傳統藝術을 전달하는 素材가 다양하지 못하여 센터가 高級化된 民藝品을 개발할 목적으로 본 사업을 하게 되었다.

다. 研究內容

본 전시회에 관계되는 素材 및 品目を 選定하여 도자기류·섬유 제품류·금속 공예류·목공예류를 傳統工藝 民藝品의 民畫를 응용해서 現代感覺에 맞도록 開發하여 國際商社측에서 이를 검토하고 있다.



2. 包装技術研究

年間事業實績

1. 1970年度

- 가. 包装 모듈(Module) 設定(스웨터·가발)
- 나. 包装材 現況 調査
- 다. 商品包装 開發
 - (1) 紙器構造 改善
 - (2) 블리스터(Blister), 스킨(Skin) 包装 改善
 - (3) 貴金屬 케이스(Case)
- 라. 用役事業
 - 人蔘製品 包装 改善(保社部와 用役)
- 마. 發刊事業
 - 包装設計事例集

2. 1971年度

- 가. 物的 流通改善
 - (1) 包装 모듈(Module) 設定
 - (2) 펠리트·콘테이너 採擇研究
- 나. 輸出包装 및 包装材 開發
 - (1) 工藝品 輸出包装 改善
 - (2) 굴 輸出包装 改善
 - (3) 鮮魚 및 淡水魚 輸出包装 改善
 - (4) 防水 골판紙 製造研究
- 다. 用役事業
 - (1) 韓國電力(株) 包装規格 作成(韓國電力과 用役)

3. 1972年度

- 가. 食品包装 改善
 - (1) 사과 包装構造 改善
 - (2) 高等蔬菜 包装 改善 : 오이 외 13個 品目
- 나. 電氣 및 機械類 包装 改善
- 다. 物的 流通構造 改善
- 라. 發刊事業

- (1) 包装白書
- (2) 包装設計事例集

마. 用役事業

- (1) 人蔘製品 包装(保社部와 用役)
- (2) 乾사과 包装(大邱 사과와 用役)
- (3) 경옥고 包装(廣東製藥과 用役)

4. 1973年度

- 가. 包装改善 및 開發
 - (1) 골판紙 包装 印刷
 - (2) 緩衝包装設計 技法
 - (3) 乾燥食品 包装 改善
- 나. 木材 平펠리트 規格設定
- 다. 發刊事業
 - (1) 包装用語集
 - (2) 包装白書

5. 1974年度

- 가. 重量物 包装 改善
 - (1) 輸出用 扇風機 包装
 - (2) 輸出用 壁時計 包装
- 나. 農産物 包装 改善
 - (1) 青果物 包装
 - (2) 食品 包装
 - (3) 乾魚物 包装
- 다. 適正包装 基準設定
 - (1) 適正包装 基準(12種)
 - (2) 回收用 箱子 設計研究 및 過剩包装 改善
- 라. 物的 流通
 - (1) 모자이크 타일 輸出包装 改善
 - (2) 드링크類 輸出包装 改善
 - (3) 人蔘茶 包装 改善
- 마. 發刊事業
 - (1) 包装機械化 Guide Book

6. 1975年度

- 가. 農産物 包裝 改善 6種
- 나. 골板紙 製造用 接着劑 改善
- 다. 物的 流通 調査
- 라. 發刊事業
 - (1) 包裝産業便覽
- 마. 技術指導事業
 - (1) 손톱깎기 包裝 改善〔벨 金屬工業(株)〕
 - (2) 피아노 包裝 改善〔三益樂器製造(株)〕
- 바. 用役事業
 - (1) 韓國工業規格制定 10件 (工振廳과 用役)
 - (2) 製菓類 包裝 改善〔東洋製菓工業(株)과 用役〕

7. 1976年度

- 가. 物的 流通 管理
 - (1) 適正 包裝基準 設定
 - (2) 鐵道貨物 包裝標準化 基礎資料調査
- 나. 工業包裝
 - (1) 農産物 包裝 改善
 - (2) 包裝材 改善
 - (3) 電子製品 包裝 改善
- 다. 發刊事業
 - (1) 英文版 包裝産業便覽
- 라. 用役事業
 - (1) 農産物 包裝規格制定(農協과 用役)
 - (2) 電子製品 包裝 改善(第一保溫瓶(株)과 用役)
 - (3) 菓子類 包裝 改善〔東洋製菓工業(株)과 用役〕
 - (4) 韓國工業規格制定 8件 (工振廳과 用役)
- 마. 包裝試驗室 運營
 - (1) 受託試驗處理
 - (2) 用役 및 研究開發을 위한 試驗

8. 1977年度

- 가. 適正包裝基準 設定(工振廳과 用役)
 - (1) 醫藥品類
 - (2) 雜貨類
 - (3) 電氣電子 製品類
- 나. 食品包裝 研究開發
 - (1) 감 加工方法 및 包裝
 - (2) 農産物 包裝 改善

다. 包裝貨物試驗 研究

- (1) 國內幹線道路 Road Factor 測定
- (2) 包裝貨物 落下 높이 設定

라. 包裝材料試驗研究

- (1) 골板紙 品質分析 및 強化 골板紙 開發
- (2) 合成樹脂 包裝材의 品質分析

마. 調査 및 發刊事業

- (1) 골板紙 包裝工業 實態調査
- (2) 重化學製品 輸出包裝實態調査

바. 韓日 共同 包裝技術研究(第1次年度)

사. 包裝 시스템 세일즈(System Sales)

아. 包裝試驗室 運營

- (1) 受託試驗
- (2) 用役 및 研究開發을 위한 試驗

자. 用役事業

- (1) 韓國工業規格制定(一般規格) 8件 (工振廳과 用役)
- (2) 韓國工業規格制定(固有規格) 33件(工振廳과 用役)

9. 1978年度

가. 物的 流通 管理

- (1) 包裝 시스템 開發

나. 工業包裝 開發

- (1) 플랜트 輸出包裝(新韓梱包 의 3個 梱包會社와 共同研究로 處理)
- (2) 強化 골板紙 研究

다. 韓日 共同 包裝技術研究(第2次年度)

라. 發刊事業

- (1) 包裝技術便覽

마. 包裝試驗室運營

- (1) 受託試驗
- (2) 用役 및 研究開發을 위한 試驗

바. 用役事業

- (1) 韓國工業規格制定 10件 (工振廳과 用役)
- (2) 軍需品包裝規格 標準化(國防部 調達本부와 用役)
- (3) 特産品 包裝規格制定(江原道廳과 用役)
- (4) 담배 製品 包裝規格制定(專賣廳과 用役)

10. 1979年度

가. 基本研究

- (1) 保管壽命(Shelf-life) 測定

(2) 防錆包裝 技法

나. 研修事業

(1) 研究員의 國內 包裝業界 研修

다. 韓日 共同 包裝技術研究(第3次年度)

라. 包裝試驗室 運營

(1) 受託試驗

(2) 用役 및 研究開發을 위한 試驗

마. 用役事業

(1) 農産物 包裝 改善(農協과 用役)

(2) 軍需品 包裝規格標準化(國防部 調達本부와 用役)

(3) 包裝 치수 標準化(工振廳과 用役)

(4) 韓國工業規格 制定 10件(工振廳과 用役)

1. 研究主題名 : 包裝 모듈(Module) 設定 (스웨터·가발)

가. 研究期間 : 1970. 6 ~ 12

나. 研究主題 設定의 背景

1930년대 美國에서는 그 당시 經濟恐慌의 打開策의 하나로서 包裝 치수 標準化 작업을 전개하였었다. 이것이 오늘날의 3S(Simplification(單純化), Specialization(專門化), Standardization(標準化)) 운동으로 美國의 産業界에 막대한 利得을 가져오게 했으며, 가까운 日本도 標準化로 包裝規格을 제정함으로써(1959년 日本 國鐵 制定) 1970년에는年間 약 200억 원의 流通經費를 節減한 바가 있다. 이렇듯 包裝의 標準化가 産業 발전에 미치는 영향이 자못 크다.

정부의 産業 발달 지원 책정이 전략적인 輸出産業의 육성에 있으므로 이러한 점을 감안하여 包裝 모듈의 첫 대상을 스웨터·가발類로 선정하였다. 참고로 1969년도 스웨터·가발類의 수출 실적은 全輸出量의 16.3%를 차지하였으며, 앞으로 더욱 상승할 기세에 있다.

다. 研究內容

자료의 수집은 受注量·양케에트 및 實査에 의해 箱子的 치수(長×幅×高)를 조사하여 集計表를 작성하며, 長·幅에 대한 치수의 모듈群을 설정하여

그 상품의 流通經路 조사, 팰리트·콘테이너·치수 및 貨車와 貨物自動車·航空貨物 등의 치수 및 規格과 KS 規格, ISO 規格 등을 감안하여 스웨터 60개, 假髮 15개의 規格을 작성하여 業界에 보급하였다.

2. 研究主題名 : 紙器構造 改善

가. 研究期間 : 1970. 6 ~ 12

나. 研究主題 設定의 背景

전체 包裝의 70% 이상을 차지하고 있는 紙器包裝이 대부분 재래식 構造로서 質的인 면이나 構造面에 있어서 外國의 紙器에 비하여 너무나 미약하고 뒤떨어진 실정으로 상품의 보호와 販賣의 促進, 효율적인 包裝方法, 나아가 상품의 高級化를 기하기 위함에 있다.

다. 研究內容

본 연구의 主眼點으로 첫째 材料의 節減, 둘째 간편한 組立 내지 작업, 셋째 商品의 高級化, 넷째 生産原價의 節減, 다섯째 重量·容積의 縮小에 의한 流通經費의 節減 등에 두고 캔 맥주의 紙器包裝 40개를 수록하였다.

3. 研究主題名 : 팰리트·콘테이너 採擇

가. 研究期間 : 1971. 2 ~ 12

나. 研究主題 設定의 背景

팰리트 및 콘테이너는 넓은 大洋을 사이에 둔 生産자와 소비자를 완전한 상태로 연결해 줌으로써 재래식 방법의 많은 貨物 操作段階를 배제하고 완전한 輸送으로 輸送費를 節減하였고, 종래의 견고하고 容積이 큰 包裝을 가볍고 強度를 完화한 包裝을 하게 되므로 包裝費가 節減되었다. 또한 貨物運送에 있어서 單一 責任下에 도어 투 도어(Door to Door)의 一貫協同 輸送體制(International Transportation System)로서 실질적인 貨物運送節次를 간소화함은 물론 장기간 船舶滯港으로 인한 埠頭 使用料와 人件費가 절약될 수 있으며, 빠른 貨換 어음으로 企業의 資金回轉이 신속해지는 利點 등이 있다.

다. 研究內容

關聯業界에 앙케이트 및 實查에 의해 팰리트 및 콘테이너 현황에 대한 자료를 조사·분석하고 팰리트 및 콘테이너의 用語說明 및 關聯規格 소개와 선진국의 팰리트·콘테이너 使用例와 국제간의 規格을 설명하여 우선 業界로 하여금 이에 대한 중요성 및 필요성을 인식할 수 있도록 하였다.

4. 研究主題名：鮮魚 및 淡水魚 輸出包裝改善

가. 研究期間：1971. 2~12

나. 研究主題 設定의 背景

과거 수년간 水産業界의 생산은 지속적인 성장을 하고 있지만 流通過程의 前近代性으로 말미암아 생산자와 소비자에게 불리한 가격이 형성되고 있고, 구체적으로는 水産物의 생산적 特殊性(局地性·局時性)과 商品의 特殊性(強腐敗性)이 水産物 流通上的의 독특한 패턴을 自招하여 不均衡의 循環을 반복시키고, 이와 같은 水産物 流通過程의 문제점 개선이 이루어지지 않고 있는 실정으로 이것은 一般製品의 流通과 같이 획일적인 방법으로 短時日內에 개선될 수 없고 단계적으로 처리하여야 함은 물론 막대한 施設投資가 先行되어야 하기 때문에 정부의 정책적인 지원의 일환으로서 水産物 中 가장 流通量이 많은 鮮魚 및 淡水魚의 包裝改善 연구를 하였다.

다. 研究內容

(1) 鮮魚：鮮魚 特有의 流通構造, 腐敗原因, 木箱子 사용의 문제점 등 기본 조사를 실시한 결과 아래 3개 사항을 主眼點으로 하여 연구하였다.

첫째, 衛生的이며 鮮度를 유지시킬 수 있어야 한다.

둘째, 箱子材의 調達이 용이하고 一括作業이 가능하며 量産化할 수 있어야 한다.

셋째, 流通의 원활화 내지는 包裝費의 節減을 기할 수 있어야 한다.

이와 같은 것을 기본 사항으로 다음 두 가지의 포장 방법을 개발하였다.

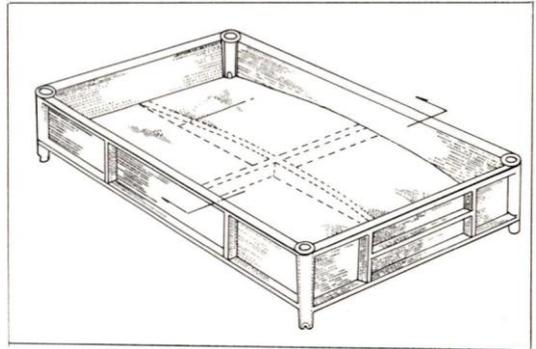
ㄱ) 플라스틱製 鮮魚箱子(意匠登錄 第10054號, 實用新案 第3688號)

ㄴ) 스티로폴製 鮮魚箱子(意匠登錄 第10054號, 實

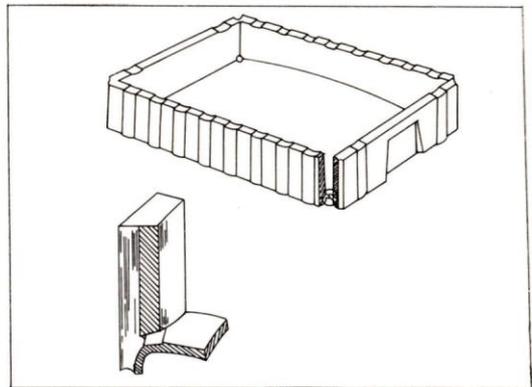
用新案 第3688號)

◆ 플라스틱製 鮮魚箱子의 構造圖

제1도



◆ 스티로폴製 鮮魚箱子의 構造圖 및 試製品



◆ 試製品



(2) 淡水魚：淡水魚 中 가장 輸出展望이 좋은 魴장어를 대상으로 하여 包裝改善을 시도하였으며, 主眼點으로는 魴장어 包裝에 제일 큰 문제점인 적절

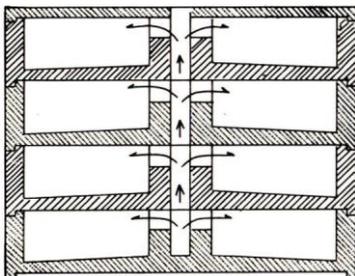
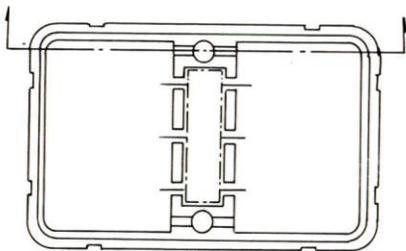
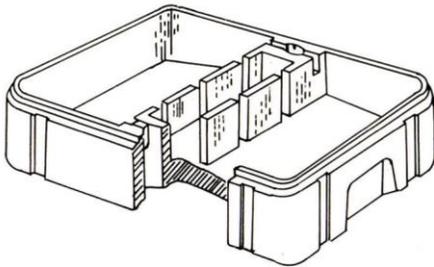
한 溫度와 酸素의 계속적인 공급으로서 다음과 같은 특징을 가진 스티로폼製 箱子를 개발하였다.

ㄱ) 材質: 發泡 폴리스틸렌 (實用新案 第 4475號)

ㄴ) 특징

- ① 箱子마다 通氣空의 설치로 酸素의 공급이 용이
- ② 内外包裝을 결합 수 있으므로 包裝方法이 간편
- ③ 箱子마다 얼음 充填이 가능하여 上下 箱子의 溫度差가 적다.
- ④ 經濟性이 크다. 既存包裝 對備 약 40% 節減

제 2도



5. 研究主題名: 高等蔬菜 包裝 改善

가. 研究期間: 1972. 4 ~ 11

나. 研究主題 設定의 背景

國民所得의 향상은 消費性向의 變化를 가져오게 된다. 이에 따라 菜蔬類의 소비도 여러 가지 종류로 다양화되어 가고 있는 실정이다. 일부 대도시에서 유통되고 있는 菜蔬類의 包裝은 輸送包裝의 형태로만 유통되고 있으며, 그 종류와 規格이 다양하고 包裝의 不備로 輸送中 損失이 많은 실정에 있다.

다. 研究內容

包裝單位를 貫單位에서 kg 單位로 바꾸고 각각의 消費者 包裝 및 輸送用 包裝을 試作하였다. 소비자 포장은 주로 슈퍼마켓용 包裝으로 설계하였다. 그 機能 및 특징은 다음과 같다.

- (1) 消費者의 嗜好에 따른 構造 및 디자인이다.
- (2) 去來單位에 적합한 包裝單位이다.

6. 研究主題名: 乾燥食品 包裝 改善

가. 研究期間: 1973. 1 ~ 11

나. 研究主題 設定의 背景

農家 副業 製品 中 乾醬· 乾· 무말랭이 등은 小量式으로 제조· 판매되고 있는 뿐 일정한 生産業體가 없어 量産化되지 못하고 있으며, 流過程이 前近代적일 뿐 아니라 包裝도 무시된 채 비위생적으로 소비자에게 전달되고 있는 실정이다. 그러나 國民所得의 향상과 함께 생활 조건이 개선되고 觀光 購物用 및 輸出商品으로서의 개발 가능성도 있어 流

通의 합리화는 물론 包裝方法의 개선으로 商品의 가치를 올림으로써 農家의 所得을 향상시킬 수 있는 것이다.

다. 研究內容

(1) 꽃감 包裝

가) 包裝材料

① 라벨 : 마닐라 板紙 (300g/m²)

② 單位包裝 : PVC 收縮 필름 (0.025mm)

나) 機能 및 特徵

形態와 크기가 일정하지 않으므로 形態가 정해진 紙器 등에는 불가능하고 라벨로써 떠돌림하여 PVC 收縮 필름으로 간단히 包裝할 수 있다.

(2) 옛 包裝

가) 包裝材料

① 속包裝 : 透明 PVC Sheet (0.2mm)의 트레이

② 겉包裝 : 紙箱子 (마닐라 板紙 300g/m²)

나) 機能 및 특징 : PVC 트레이에 넣어서 먼지나 그 밖의 不純物의 浸入을 막고 積載時 內容物의 보호를 위한 紙箱子 사용으로 위생적이고 商品價値를 높일 수 있다.

(3) 무말랭이 包裝

가) 包裝材料 : P.E 필름 (0.04mm)

나) 機能 및 特徵 : P.E 필름 백 (bag)에 通氣空을 뚫어 內容物을 넣고 封緘하여 먼지나 不純物의 混入 방지로 위생적이고 商品價値를 올릴 수 있도록 하였다.

商品의 包裝機能에 있어서 購買衝動을 일으키게 하는 販賣促進 효과는 자칫하면 企業間의 치열한 販賣競爭으로 包裝에 필요 이상의 過多費用을 지출하게 되고, 결과적으로 物價上昇 및 消費者의 부담을 가중시키고 資源을 낭비하게 되며 상호 不信과 包裝 廢棄物에 의한 公害問題로까지 이르게 된다.

그러므로 過剩도 아니고 過少도 아닌 包裝 본연의 機能을 수행할 수 있는 適正包裝의 基準設定이 시급히 이루어져야 할 시점에 이른 것이다.

다. 研究內容

우선 제일 문제가 많고 시급한 품목인 化粧品·醫藥品·菓子類 및 각종 雜貨類에 대하여 다음의 요건을 토대로 하여 설정하였다.

(1) 流通過程에서 內容物 보호 및 品質保全 적절

(2) 包裝材料 및 容器가 人體 및 他器物에 안전

(3) 商品計量 單位가 流通 및 취급에 편리

(4) 商品의 識別·表示 및 解說이 적절

(5) 包裝空間이 적함

(6) 包裝費用이 적함

(7) 廢棄物 處理가 적절하고 回收面 사용이 가능

(8) 購買者層에 相應

이와 같은 요건에 의해 商品包裝의 適正基準을 설정하여 이를 韓國工業規格으로 제정·활용했다.

KSA1005 商品包裝의 適正基準

工振廳 告示 第2195 (1974. 5. 16)



7. 研究主題名 : 適正包裝 基準設定

가. 研究期間 : 1974. 3 ~ 11

나. 研究主題 設定의 背景

| 區分 | 細分類 | 適正包裝基準 | |
|------------|-----------|--------------|----------------|
| | | 空間 比率 (%) | 包裝費用 比率 (%) |
| 菓子類 包裝 | 비스킷 및 캔디類 | 100이하 | 150이하 |
| | 綜合膳物 세트類 | 5 " | 15 " |
| 化粧品類 包裝 | 로션類(瓶) | 50이하 | 100이하 |
| | 로션類(紙函) | 5 " | 5 " |
| | 크림類(諸容器) | 5 " | 15 " |
| | 크림類(紙函) | 5 " | 5 " |
| | 綜合膳物 세트類 | 20 " | 5 " |
| | 기타小型(諸容器) | 5 " | 10 " |
| 食品類 包裝 | 기타小型(紙函) | 10 " | 5 " |
| | 캔類 | 50이하 | 80이하 |
| | 柔軟包裝類 | 15 " | 10 " |
| | 紙函 | 10 " | 10 " |
| | 瓶類 | 5 " | 15 " |
| | 기타包裝材料 | 10 " | 10 " |
| | 綜合膳物 세트類 | 10 " | 5 " |

8. 研究主題名：골板紙 製造用 接着劑 改善

가. 研究期間：1975. 2~11

나. 研究主題 設定의 背景

현재 여러 가지 방식의 製造法에 의거하여 사용되고 있는 골板紙 製造用 接着劑는 바로 골板紙의 強度 골板紙 箱子の 品質에 關聯因자가 된다. 그러므로 이의 문제점을 발체하여 改善點 및 原價節減 방안을 모색함과 동시에 接着劑 제조시의 문제점을 개선, 작업 능률을 향상시키는 데 있다.

다. 研究內容

현재 각 골板紙 製造會社에서 사용하고 있는 製造方式과 그 材料의 構成化를 조사·분석하였다. 그 결과로는 각 골板紙 製 造 會 社의 製 糊 施 設의 完 備, 效 率 的 인 製 糊 作 業, 輾 機 이 터 중 糊 付 機 械의 完 備 및 製 糊 作 業 員의 專 門 化가 시급히 해결해야 할 당면 문제이며, 同 接着劑의 연구 개발 사업은 年間 計 劃에 의거 시행해야 한다.

9. 研究主題名：農産物 包裝 改善 (사과 및 감귤)

가. 研究期間：1976. 3~11

나. 研究主題 設定의 背景

國內 生産 靑 果 物 중 主 宗을 이루는 사과 및 감귤은 생산에 비해 流 通 過 程에 많은 문제점이 대두되고, 특히 包 裝 部 門에서 문제가 가장 심각하다. 현재까지 95% 이상이 木 箱 子로 사용되어 왔으나 木 材 資 源의 부족, 適 期 調 達 不 能, 衛 生 性, 空 箱 子 運 搬 不 便, 箱 子 自 身 的 重 量 過 多, 價 格 的 不 安 全 等의 문제로 物 動 量에 비례하여 包 裝 材 價 格 波 動을 야기시켜 생산자에게 많은 피해를 주고 있다.

따라서 현재의 木 箱 子 包 裝을 골板紙 및 기타 製 品의 包 裝 材로 연구·대체시키고 있다.

다. 研究內容

對 替 箱 子로써 一 般 골板紙 이외에 특수 골板紙, 즉 防 水 골板紙 箱 子, 防 火 골板紙 箱 子, 아스팔트 合 板 紙 箱 子 및 強 化 골板紙 箱 子로써 설계하여 必 要 壓 縮 強 度를 올릴 수 있는 強 度로 설계하여

다음과 같은 효과를 거둘 수 있도록 하였다.

- (1) 包 裝 費의 節 減
- (2) 規 格 的 統 一 化
- (3) 森 林 資 源 的 保 護
- (4) 新 鮮 度 維 持 와 衛 生 性
- (5) 商 品 價 值 的 鼓 吹
- (6) 空 箱 子 的 多 量 供 給 및 保 管 可 能, 勞 動 力 減 少
- (7) 價 格 安 定 에 依 한 適 期 供 給 可 能

10. 研究主題名：골板紙 品質分析

가. 研究期間：1977. 2~12

나. 研究主題 設定의 背景

현재 國 內 골板紙 生 産 企 業 是 120여 개 社가 있으나 몇몇 대기업을 제외하고는 많은 문제점을 안고 있다. 특히 골板紙의 構 成 材 料인 라이나 및 골 芯 紙는 抄 造 過 程 中 配 合 化 및 製 造 技 術 上의 차이로 品 質 的 均 一 性이 없다. 또한 골板紙 原 級 및 箱 子 製 造 過 程 亦 亦 골板紙의 物 理 的 強 度와 직결되므로 이러한 제반 문제점을 검토·분석함에 있다.

다. 研究內容

골板紙의 品 質은 표준 상태하에서 나타나는 諸 般 強 度로써 평가되므로 이번에 실시한 골板紙 品 質 分 析 研 究는 골 芯 紙 및 라이나 原 紙의 각종 物 理 試 驗에 이어 이를 원료로 제조된 골板紙 시이트에 관해 物 理 的 強 度를 분석하고 諸 般 強 度의 特 性에 대한 相 關 關 係를 다음과 같이 검토하였다.

- (1) 坪 量 및 破 裂 強 度
- (2) 引 張 強 度 및 伸 張 率
- (3) 壓 縮 強 度 (Ring Crush)와 引 張 強 度
- (4) 壓 縮 強 度와 스티프네스
- (5) 打 孔 強 度와 破 裂 強 度
- (6) 垂 直 壓 縮 強 度와 링 크러시 (Ring Crush)
- (7) 垂 直 壓 縮 強 度와 打 孔 強 度

11. 研究主題名：골板紙 包裝工業 實態 調查 報告書

가. 研究期間：1977. 7~11

나. 研究主題 設定의 背景

우리 나라 골판紙 包裝工業의 실태를 전반적으로 파악함으로써 高度經濟成長과 輸出增大에 따른 大量流通 體制에 적응하는 包裝需給의 원활화를 기하고, 골판紙 包裝工業의 行政 및 振興政策의 기초 자료로 활용함에 있다.

다. 研究內容

- (1) 生産設備
- (2) 機械別 生産能力
- (3) 生産實績
- (4) 就業狀況
- (5) 勞務狀況
- (6) 原材料別 需給現況 등 조사

12. 研究主題名 : 플랜트 輸出包裝

가. 研究期間 : 1978. 3 ~ 11

나. 研究主題 設定의 背景

제 4 차 經濟開發이 끝나는 1980년대에는 低開發 國에 대한 플랜트 輸出이 크게 伸張될 전망이다. 플랜트 수출은 우리 나라 工業技術의 수준과 國民經濟의 발전을 세계에 부각시킬 수 있는 하나의 수단이 되므로 플랜트 輸出 包裝技術의 향상은 그만큼 중요한 의의를 지니게 된다. 한국 디자인 포장 센터에서는 이러한 문제점을 안고 있는 플랜트 輸出包裝의 개선을 꾀하고자 한다.

다. 研究內容

나무箱子の 包裝設計는 內容物의 重量과 치수에 따라 設計가 다름은 물론 여러 가지 조건이 내포되므로 複合적인 構造力學이 필요하다. 이러한 점을 감안하여 나무箱子の 設計方法, 設計時 필요한 事項·費用·算出法 등에 대해 연구하였으며, 重量物 包裝設計에 대한 對業界 啓蒙 슬라이드를 서울의 주요 梱包會社와 공동으로 제작하여 이를 이용한 각종 세미나 및 계몽을 하였다.

13. 研究主題名 : 保管壽命 (Shelf-life) 測定

가. 研究期間 : 1979. 11 ~ 12

나. 研究主題 設定의 背景

그간 빈번하게 社會的 物議를 일으켜 온 乾燥食品의 부패·변질 등의 발생은 국민 건강을 유해롭게 하는 문제로 대두하고 있다. 이것은 그간 경험에만 의존해 온 각종 包裝食品을 精確한 製品特性과 使用 包裝材와의 적응성 등의 제반 문제를 科學的으로 體係化시켜 保管壽命 (Shelf-life)을 측정하고 包裝食品에서 발생하는 제반 문제점을 파악하여 이를 해결함에 있다.

다. 研究內容

國內의 乾燥食品 中 製菓製品인 비스킷을 우선 선정하고 이의 保管壽命을 측정하였으며, 使用 包裝材料로는 현재 각 製造會社에서 보편적으로 사용되고 있는 OPP+PE 필름, 로울紙+PE 필름 및 PE 필름(0.04mm)을 선정해서 測定하였다.

가) 측정 방법 및 순서

- ① 試料(비스킷)의 기존 水分 측정
- ② 평형 水分 측정
- ③ 包裝材料를 통한 水分 침투 측정
- ④ 保管壽命의 決定

나) 結果

| 包裝材料 月 | OPP 20μ/ PE 20μ | 로울紙 40g/ PE 30μ | PE 40μ |
|------------|--------------------|--------------------|--------|
| 1, 2, 3 | 381日 | 90日 | 181日 |
| 4, 5, 6 | 136日 | 32日 | 64日 |
| 7, 8, 9 | 62日 | 14日 | 29日 |
| 10, 11, 12 | 228日 | 54日 | 108日 |

- ① 로울지 40g/PE 30μ은 비스킷 包裝으로 적합하지 못하다.
- ② PE 40μ도 7, 8, 9月 중에는 적합하지 못하다.
- ③ 세 가지 중 OPP 20μ/PE 20μ이 가장 적합하나, 여름에는 60日마다 商品을 교체해야 한다.

14. 研究主題名 : 農産物 包裝 改善

가. 研究期間 : 1979. 5 ~ 11

나. 研究主題 設定의 背景

현재 農協에서 사용되고 있는 각종 農産物 包裝에 대하여 標準化 및 包裝 디자인을 개선하고, 거의 포장에 없는 상태에서 流通되고 있는 品目에 대

해서는 包裝化를 시도함으로써 連차적으로 國內 全 農産物에 대한 連차적인 改善效果를 기하고 재래식 流通構造를 개선하도록 유도하고 있다.

다. 研究內容

주요 農産物 중 우선 一次的으로 복숭아 외 19개 品目에 다음의 조치를 취하였다.

- (1) 包裝의 標準化(材料·強度·시험·荷造)
- (2) 無包裝品目の 包裝化
- (3) 消費者 包裝 研究開發
- (4) 包裝 디자인 개선
- (5) 試製品 製作

20개 品目中 그 한 가지 예로서 개선된 토마토 包裝의 예를 들면 다음과 같다.

- ① 수송 포장은 철선 묶음 상자
- ② 소비자 포장은 뚜껑과 봉합이 없는 접음식(one touch style) 골판지 상자로 처리

15. 研究主題名：包裝 치수의 標準化

가. 研究期間：1979. 6 ~ 12

나. 研究主題 設定의 背景

包裝 치수의 標準化는 先進 各國(美國·유럽·日本 등)에서는 이미 널리 보급되어 실용화되고 있으며, 업계 스스로가 적극적으로 참여하여 物的 流通의 科學的 管理方法을 도입해서 流通合理化에 의한 포장비 및 유통비의 절감에 큰 효과를 기하고 있다. 그러나 우리나라의 업계는 아직까지 이에 대한 인식이 부족하여 國家規格으로 制定된 것도 活用하지 못하고 會社別로 각양각색의 包裝 치수를 사용하여 수출 및 내수용 모두 포장비의 낭비, 生産性 低下 및 수송·荷役·保管에서 많은 낭비 요인이 대두하고 있으며 실제로 낭비를 초래하고 있다. 따라서 包裝 치수의 단순화(標準化)를 連차적으로 다룸으로써 포장비의 절감과 수송 및 보관 창고의 利用 등을 증대시켜 물적 유통의 合理化를 기해야 한다.

다. 研究內容

금년도를 제 1차 연도로 하여 20개 品目에 대한

包裝 치수를 단순화하였다. 그 중 주요 품목 다섯 가지의 연구 내용을 열거하면 다음과 같다.

| 品目 | 現行規格 | | 단순화된 包裝標準 치수 | | | 비고 |
|----|-------|-----|------------------------|----|----|----|
| | 장×폭 | 고 | 장×폭 | 計 | 고 | |
| 셔츠 | 1,044 | 178 | 표준 치수: 28 보조 치수: 29 | 57 | 23 | |
| 양말 | 925 | 117 | 표준 치수: 28 보조 치수: 20 | 48 | 21 | |
| 앨범 | 283 | 63 | 표준 치수: 4 보조 치수: 15 | 19 | 15 | |
| 가발 | 209 | 53 | 표준 치수: 13 보조 치수: 12 | 25 | 13 | |
| 타일 | 85 | 26 | 표준 치수: 6 보조 치수: 13 | 19 | 9 | |

16. 研究主題名：軍需品 包裝規格 標準化

가. 研究期間：1979. 5 ~ 12

나. 研究主題 設定의 背景

우리 나라 軍需物資의 包裝은 대부분 미국의 軍規格을 적용하고 있는 사례가 많으나 그 內容이나 材料가 國內에서의 생산 또는 사용이 불가능한 것이 많고, 包裝技法에서도 차이가 많아 規格 사용상 커다란 혼란을 야기시키고 있다. 따라서 이를 종합하여 標準化함으로써 국가 자원을 절약하는 데 연구의 목적이 있다.

다. 研究內容

주요 업무 내용을 열거하면 다음과 같다.

- (1) 포장 제원표: 군수품의 장비 및 部品의 包裝方法을 每 品目當 하나의 表로서 자세하게 明示된 명세서이다.
- (2) 包裝標準書: 군수품의 장비 및 部品를 物理·化學的인 特性으로 분류하여 分類된 그룹별 包裝方法을 明示한 명세서이다.
- (3) 基本規格書: 包裝諸元表와 包裝標準書에 規定된 각종 包裝材料·시험 방법 및 包裝技法을 규정된 규격서로서 모든 包裝의 근본이 된다
- (4) 包裝技術敎範: 군수품 취급 담당 요원들에게 包裝技術을 습득케 하기 위한 教育用 技術冊子이다.

Ⅲ. 振興事業

1. 展示事業
2. 研修指導事業
3. 調査 및 資料室
運營
4. 出版事業

1. 展示事業

(1) 大韓民國 産業 디자인 展覽會

1966年 8月 3日 第1回 大韓民國 商工美術展覽會가 商工部 主催, 大韓商工會議所 主管으로 景福宮 美術館에서 開催되었다. 이는 1965年 商工部 會議室에서 商工部 工業 第1局 吳源哲 局長 主宰下에 工藝人 懇談會를 가진 데서 비롯된다.

1962年 第1次 經濟開發 5個年計劃이 着手되었을 당시는 輸出實績 3,000萬 달러線에 불과하였던 것이 1966年 5個年計劃 마지막 해에는 25,000萬 달러를 達成할 수 있어 5年間의 産業生産指數는 202.1로 2倍 增加하여 重要基幹産業의 刮目할 만한 發展과 希望을 가지고 輸出增大에 至上目標을 두고 政府와 企業體에서는 최대의 노력을 傾注하게 되었다. 그러나 여기에 隨伴하여 産業 디자인이 微弱함을 깨닫고 商工施策과 學界·産業界 디자인어들의 建議로서 時代의 要求에 副應하는 길을 摸索하게 되었다.

〈工藝人 懇談會 參席者 名單〉

李順石(서울大 教授) 朴大淳(京畿工專 教授)
 權純亨(서울大 教授) 郭元模(京畿工專 教授)
 閔哲泓(서울大 教授) 李又性(京畿工專 教授)
 趙英濟(서울大 教授) 權吉重(서울女大 教授)
 白泰元(서울大 教授) 南相教(서울女大 教授)
 金教滿(서울大 教授) 金守錫(淑明女大 教授)
 林應植(弘益大 教授) 趙炳惠(梨花女大 教授)
 韓弘澤(弘益大 教授) 廉仁澤(韓國造幣公社)
 朴星三(工藝人)
 金榮鎬(工藝組合聯合會會長)

産業 디자인의 分類에 있어서 다소 論難이 있었지만 당시로서는 應用美術·商業美術로 통하였던 만큼 第1部 商業美術, 第2部 工藝美術, 第3部

工業美術 分野로 나누기로 결정하고 商工美術展覽會로 命名하게 되었다.

“優秀한 디자인 創案氣風을 振作시켜 美術이 經濟開發에 積極적인 參與를 圖謀”(「第1回 商工美術展覽會圖錄」중 朴忠勳 商工部長官 序文에서) 하는 데 그 目的을 둔 것은 産業과 直結시키고 産業 디자인 改善을 促進시키는 契機가 適時에 마련되었으며, 優秀 디자인어의 發掘 育成, 創案 開發, 産業界의 覺醒 效果를 가진 특이한 形態로 出發하였다. 아울러 産業界의 比較研究課題提示와 反省, 우리 나라의 製品과 出品作을 比較 研究하고 産業界에서의 關心을 促求하기 위해 優秀 디자인 製品을 贊助出品하여 展示했다. 學國的인 産業 디자인의 振興과 多數 應募促進을 위해 第1回 때는 大統領賞, 國務總理賞, 國會議長賞, 經濟企劃院長官賞, 商工部長官賞, 文敎部長官賞, 公報部長官賞 의 8個賞(大韓貿易振興公社 社長賞, 大韓商工會議所會長賞, 韓國貿易協會會長賞, 韓國經濟人聯合會會長賞, 韓國生産性本部理事長賞, 韓國合板工業協會會長賞, 大韓紡織協會會長賞, 韓國洋灰工業協會會長賞) 등 總 15個賞이 있었으며, 第2回 때는 韓國梳毛紡協會理事長賞, 大韓메리야스工業協同組合聯合會會長賞, 韓國織物工業協同組合聯合會會長賞, 韓國스웨터輸出組合理事長賞 등 4個賞을 追加하여 19個賞으로 擴大되었다. 그러나 지나친 賞制度過多로 인한 賞의 尊嚴性 輕減을 감안하여 第3회에는 大統領賞 외 8個賞으로 壓縮시켜 第14회에서는 10個賞이 授與되었다.〔表1〕

1회에서 14회까지 總 148名의 受賞者와 特選 566名, 入選 2,967名인데, 이들이 곧 우리 나라 産業 디자인界의 基盤이 되었으며, 學界와 産業界에서 積極 活躍하고 있다. 또한 디자인어의 地位向上과 社會參與를 增進시키기 위하여 招待作家와 推薦作家 制度를 設置, 招待作家 22名, 推薦作家 74名으로서 每年 創作意慾이 높아지고 있다.

草創期부터 商工部가 主權하고 主管은 大韓商工會議所가 1회에서 5회까지 受託事業으로 추진하여 왔으나 1970年 재단법인 한국디자인 포장센터가 發足된 후 1971年度에 개최된 第6回 때부터는 당 센터가 主管하여 每年 그 業務를 執行하게 되었다. 따라서 受賞部門에도 한국디자인포장센터 이사장상이 新設되었으며, 명실공히 디자인界와 당센터가 呼吸을 같이하는 첫 契機가 마련된 것이다.

14회의 産業 디자인 展覽會를 거치는 동안 디자인이라는 語句에 대한 概念이 점차로 産業과 直結된다는 認識과 逸品工藝에만 一貫되었던 出品傾向에서 벗어나 商工美展의 性格에서 産業 디자인 性格으로 發展하였다. 出品者의 性分도 점차 변모하여 학생 위주의 出品傾向에서 學界나 企業體 등의 一線 디자이너들이 대거 參與하게 됨으로써 産業 디자인 展 本然의 目的을 다할 수 있게 되었다.

어느 나라에서도 같은 樣相을 띠고 있는 것이지만 특히 우리 나라에서는 教育課程上으로서나 社會需要面에서 視覺 디자인이 絶對 多數를 차지하고 다음이 工藝 分野, 製品 디자인의 順으로 되어 있으나 近年에 와서 製品 디자인에 대한 關心이 급격히 高潮되어 製品 디자인 分野에서도 多數 出品하게 되었을 뿐 아니라 水準도 어느 나라 못지않는 向上을 가져오게 되었다. 初期 때 審査基準 中에 既成商社名이나 既製品 라벨을 挿入한 作品은 審査에서 除外하도록 條件이 提示되었으나, 지금은 반드시 現存 商社名과 라벨을 사용하도록 變更한 것은 産業界와 連結시키자는 데 그 目的이 있기 때문이다.

1970年代에 있어서는 世界 各國에 이미 디자인이라는 새로운 分野의 確立이 進展되어 가고 있는 現實에서는 商工美展이라는 名稱이 너무나 不適當한 것이므로 1976年 7月 金熙德 理事長이 就任하자 이를 指摘 建議함으로써 9月 18日 大統領令 8249號로 大韓民國 産業 디자인 展覽會로 改稱하기에 이르렀다. 이와 때를 같이하여 전국적으로 디자인이라는 用語의 擴散과 디자이너들의 地位向上, 社會의 比重에 커다란 影響을 주게 되어 産業 디자인이라는 概念이 우리 나라에서 크게 浮刻되기 시작하였다.

따라서 開催要綱도 大幅 修正을 加하지 않을 수 없었기 때문에 第1部 商業美術을 視覺 디자인으로, 第2部 工藝美術을 工藝 디자인으로, 第3部 工業美術을 工業 디자인으로 改稱하여 國際的 通用語에

近接하였다. 그러나 이러한 用語改稱에서도 상당한 問題性이 있어 급격한 用語改稱은 一般 디자이너들의 混沌을 초래할 우려가 있다고 하여 1979년에는 視覺 디자인, 工藝 디자인, 製品 디자인으로 修正함으로써 産業 디자인의 概念이 定立되어 갔다.

그러므로 産業 디자인에는 視覺 디자인, 製品 디자인, 環境 디자인으로 大分類한다는 原則에 立脚하여 1980年度 第15回展에는 視覺 디자인, 工藝, 製品 및 環境 디자인의 3部로 公募 展示하게 되었다.

[表 1] 歷代 大統領賞 受賞者 名單

| 回(年度) | 姓名 | 命題 |
|-----------|-----|-------------------------|
| 1回(1966) | 姜燦均 | 서울驛 色彩 案内 實施 |
| 2回(1967) | 金吉弘 | Auto-Liner |
| 3回(1968) | 權明光 | 양송이 재배 |
| 4回(1969) | 夫守彦 | 택시 미터기 |
| 5回(1970) | 金哲洙 | 기와 디자인 |
| 6回(1971) | 愼鏞泰 | 健全服 輸出을 위한 材料別 包裝計劃 |
| 7回(1972) | 李 健 | 開閉式 簡易食卓 |
| 8回(1973) | 朴仁淑 | 裝飾을 겸한 병 따개와 調味料 통 |
| 9回(1974) | 高乙翰 | 家庭用 Panel Heater 디자인 研究 |
| 10回(1975) | 金順成 | 電子製品 시리즈의 包裝 디자인 標準化 提案 |
| 11回(1976) | 洪聖洙 | 스테레오 카세트 兼용 컴퓨터 캘린더 |
| 12回(1977) | 閔丙憲 | 포터블 電子 미싱 |
| 13回(1978) | 朴成祐 | 輸出用 冊床用具 세트 |
| 14回(1979) | 鄭國鉉 | 擴聲器機 |

初期부터 우리 나라의 展示場은 그 數가 매우 적을 뿐 아니라 大型展示場이 景福宮 美術館과 德壽宮 美術館에 限定되어 있어 定期的 展示는 애로가 많아 심각한 問題가 되었으며, 每年 展示場 때문에 많은 苦痛을 받아 왔다. 이러한 狀況을 認知 切感하고 1979年 9월에 2層 300坪, 3層 210坪, 本館 60坪, 總 570坪의 大展示場을 新築 改修하여 冷暖房을 갖춘 最新型 設備로 完工하기에 이르러 産業 디자인展은 물론 각종 展示會를 誘致하여 年中無休로 展示를 가질 수 있게 되었다. 그러므로 展示를 통한 振興事業은 所期의 目的을 다할 수 있게 되었고, 國際展도 遜色 없는 展示場으로 그 面貌를 갖

추게 됨으로써 디자인·包裝界의 宿願이던 一大課題를 解決하였다.

年間 展示數는 平均 約 30餘種이 되며, 특히 디자인 團體들의 公募展·會員展과 關係機關의 大規模 展示 등은 실로 디자인·包裝界의 絶실한 慾求를 充足시키게 된 것이다.

1971年度 第6回부터 한국디자인포장센터가 主管하게 됨에 따라 全國의인 産業 디자인의 低邊을 확대하고 振興을 시키기 위함과 아울러 地方에서의 展示 요청에 의하여 1971年度부터 每年 地方移動展示를 갖게 되었다. 全國 主要都市에서의 地方展示는 디자인 關係者는 물론 經濟界·行政官署에서도 많은 關心을 보여 地方에서의 出品數가 增加되고 그 質의 向上도 每年 顕저하게 나타났으며, 地方長官을 비롯하여 各界人士에게 産業 디자인이란 무엇인가에 대해 많은 覺醒과 認識을 불어넣게 되었다.

現在까지 展示한 主要都市는 釜山·大邱·光州·全州·大田·仁川으로서 매년 2, 3個 都市에서 전시되며, 地方 商工會議所에서 主管하여 商工人들의 觀覽을 誘致하는 데 主導役割을 하고 있다.

(2) 優秀 産業 디자인展

輸出産業이 점차 成長하여 1966年 - 1975年 사이는 輸出伸張率이 世界最高를 記錄하였기 때문에 이와 때를 같이하여 1970년에 優秀工藝品展, 1973년에 優秀陶磁製品展, 1974年 優秀玩具製品展, 1975년에는 빅타이 및 壁紙展, 1976년에는 레저 用品展을 開催하였다. 그러나 1975년부터 오일 쇼크로 인한 景氣沈滯가 持續化됨에 따라 輸出實績이 純化되어 世界各國의 輸出競争은 더욱 심하여 製品의 附加價値를 높이기 위해서 디자인에 대한 問題點이 擡頭되어 腐心하기에 이르러 打開策의 一環으로 海外 優秀 産業 디자인展을 개최하게 되었다.

(3) 國際交流展

海外 産業 디자인과 包裝에 관한 情報資料의 導

入 普及과 比較研究의 目的으로 外國 交流展을 활발하게 展開하였으나 國內事情上 誘致하는 데 어려운 點이 상당히 많았다. 첫째 理由로서는 市場性이 없다는 데서 外國機關이 展示하려는 協助가 없었고 經費負擔 問題와 通關 및 返送 等 複雜한 難題가 많았던 것이지만, 國內 産業發展의 助力者로서 直接 研究開發의 디자이너에게 情報와 資料를 提供할 義務로서 國際機構, 즉 國際産業디자인團體協會(IC SID), 世界包裝機構(WPO), 亞細亞包裝聯盟(APF), 世界工藝協會(WCC), 國際그래픽디자인協會(ICOG-RADA) 등의 國際機構와의 不斷한 交流가 있었기 때문에 交流展도 可能하여 우리 나라 産業 디자인 發展에 크게 寄與하였다. 특히 대단한 關心을 집중시킨 바 있는 展示는 '70海外資料展, '73海外優秀包裝比較展, '77이태리 産業디자인展, '79英國産業디자인展이었다.

(4) 包裝展

1970년에 韓國包裝技術協會, 韓國輸出디자인센터, 韓國輸出品包裝센터를 當센터로 統合하였던 관계로 商業包裝과 工業包裝의 研究開發은 물론 示範工場에서의 良質의 包裝紙 供給과 包裝의 振興事業에 目的을 두고 우리 나라 包裝産業의 改善에 多大한 貢獻이 있었다. 특히 輸出에 있어서 包裝이 커다란 問題로 되어 있었던 1970年代 初期에는 包裝改善에 대하여 非常한 關心을 가지고 있었으므로 그 對策을 當센터가 講究하고 啓蒙·指導·研究·情報導入 등 多角的으로 事業을 推進하여 1970年代 後半에는 最新型 包裝機械와 技術이 導入되고 企業體의 覺醒과 政策의 積極적인 뒷받침으로 이제는 正常軌道에 오르게 되었다. 이러한 事業의 一環으로 개최한 包裝關聯展은 先進國 技術의 導入과 比較 研究·改善의 刺戟을 주는 데 큰 役割을 하게 된 것이다.

2. 研修指導事業

(1) 産業 디자인 세미나

輸出立國이라는 強力한 施策에 副應하기 위한 事業의 一環으로 産業 디자인과 包裝의 새로운 知識·技術·情報導入에 주력하고 國內外 專門家를 招請하여 세미나와 共同研究를 推進하고, UNDP, UNIDO, 콜롬보 계획을 통한 受援事業으로 專門家 招請 세미나, 技術教育, 機械 및 資料導入 등 큰 成果를 올렸다.

(2) 包裝 세미나

1970年代 初期에 輸出增進이 一大政策으로 채택되었고 輸出立國이라는 旗幟 아래 每年 눈부신 成長을 보였지만 包裝으로 인해 外國과의 信用도가 深刻하게 問題視됨으로써 包裝改善에 全力을 다하였다. 그러므로 包裝關係展示와 아울러 教育研修, 세미나의 強化가 不可避하여 國內外 專門家 招請으로 세미나 및 共同研究, 實技教育에 注力했으며, 1977年度 이후부터는 크게 改善되었다.

(3) 教育研修

教育研修事業으로서의 包裝管理士教育, 包裝技術教育, 디자인 實技教育, 디자인 包裝 海外調査團 派遣 등의 自體 教育研修事業과 콜롬보 計劃에 의한 海外研修派遣, UNDP 受援事業에 의한 海外研修派遣, 기타 海外機關의 受援事業으로서의 研修生派遣 등이 있다.

包裝管理士教育은 1968年 12月 4日에 韓國包裝技術協會가 처음으로 第1期 包裝管理士教育을 마치고 修了生 18名을 배출하게 되었다. 그 후 第4期부터 當센터가 擔當하게 되어 1980年을 기해 第14期를 맞이하게 되었다.

특히 우리 나라는 大學校에 包裝關係 學科가 전혀 없어 包裝專門家가 缺乏되어 있으므로 包裝管理士 養成은 時急하며, 또한 現在까지 輩出된 430名의 管理士가 一線企業에서 活躍하고 있음에 비추어 우리 나라의 大學에도 包裝專門學科를 시급히 設置하여야 할 것으로 要請되고 있다.

包裝技術教育도 每年 實施되는데, 包裝에 관한 전반적인 資質과 教養을 위주로 한 管理士教育과는 달리 短期의 一個分野의 技術을 教育시킴으로써 當該年度의 主要施策이나 時代潮流에 맞는 테마를 정하여 經營者·包裝業界·包裝擔當者를 막론하고 새로운 技術導入에 따른 教育을 實施해 왔다.

當센터에서는 디자인과 包裝 專門家 및 管理者들의 眼目を 넓히고 海外 各國의 情報 知識을 習得하며 資料蒐集의 目的으로 每年 調査團을 派遣하였다. 이것은 實質的인 效果보다 디자인어 또는 包裝 專門家들의 資質을 向上시키는 데 主目的이 있으므로 當센터의 主管에 의하여 團員 自費로 事業을 推進하는 것이지만, 각 企業體 所屬의 디자인어와 包裝專門家들은 그 費用을 會社에서 全担하기에 이른 것은 그만큼 企業을 위한 開發投資에 呼應한다는 發展現狀을 보게 되었다. 1970年度 前半에는 海外旅行의 여러 가지 어려운 與件 때문에 事業推進이 어려웠고 個人負擔이라는 條件에서 申請希望者도 거의 없었기 때문에 派遣치 못하였으나, 우리 나라의 經濟事情이 好轉되고 産業이 急成長함에 따라 企業體의 적극적인 呼應과 個人的 資質向上을 위한 慾求로 海外見學의 與件과 惠澤을 전혀 입지 못하였던 이 分野에서 海外視察의 길을 터놓았기 때문에 産業 디자인의 發展과 包裝改善이 國際水準에 到達하는 데 있어서 큰 힘이 되었다.

1980年 8月에는 産業 디자인 調査團을 歐美地域에 派遣할 豫定이며, '80 토오쿄오 팩(TOKYO PACK)開催를 契機로 包裝産業調査團을 9月에 日

本 等地에 派遣하게 된다.

教育研修事業 중 外國機構와의 受援으로 海外研修派遣과 共同研究로 당센터의 要員確保가 可能하게 되었으며, 당센터 研究員의 資質向上으로 인한 研究開發의 增進과 振興擴大事業을 순조롭게 이룰 수 있었다. 그 밖에도 당센터 自體研修計劃으로 研究員을 日本·美國 等地에 派遣하였으며, 특히우리나라의 教育이 産業에 직접적인 連關性이 있는 現實에서 産業 디자인과 包裝分野의 大學院 留學派遣이 時急하다. 당센터의 基幹要員 確保가 될 뿐 아니라 앞으로 우리 나라 産業 디자인과 包裝教育에 後進을 養成할 수 있는 人材確保의 目的으로 1978년부터 美國 시라큐스(Syracuse) 大學院에 研究員 3名을 留學시키고 있으며, 미시간(Michigan) 大學의 包裝學科에도 留學시킬 예정이다.

(4) 企業指導

이제 大企業에서는 거의 대부분 디자인室을 設置

하고 海外 先進國의 디자인 情報와 資料를 導入하여 研究開發에 힘쓰고 있으나 中小企業에서는 아직도 産業 디자인과 包裝에 대한 概念이나 重要性을 認識하지 못하고 있는 實情이므로 製品の 粗雜性과 包裝의 虛點이 많은데, 이를 解決하는 方案은 오직 당센터의 指導 이외는 別途의 解決策은 없는 것이었다. 그러나 이러한 問題點을 解決하는 데 있어서 企業體에서는 대부분 干涉으로만 생각하고 있기 때문에 指導란 結果의 反映이 있기까지에는 상당한 時日을 要하였지만, 1978年度부터는 차차 中小企業體에서 要請이 있게 되었으며, 指導內容과 相符合한 製品 및 包裝이 改善되었다.

특히 1979年度에 生産製品の 高級化 政策이 불가피하게 되자 企業指導事業도 매우 중요한 事業으로 浮刻되어 每年 각 地方 商工會議所를 통하여 企業指導·세미나·展示를 實施하였다.

3. 調査 및 資料室 運營

(1) 調査事業

事業計劃 樹立을 위한 調査, 研究開發을 위한 調査, 共同開發을 위한 調査, 情報導入과 資料蒐集을 위한 調査, 振興을 위한 調査 등 調査事業의 重要性에 비추어 보다 効果的으로 推進함에 있어서 外國의 調査와 國內 디자인 包裝實態調査로 나누어 每年 特定한 目標 아래 所期の 成果를 거두어 參考資料로서 有關機關 또는 디자이너에게 配付하고 당센터 資料室에 備置 活用하고 있다.

調査事業은 디자인·包裝의 專門家 把握, 教育機關, 教育課程, 卒業者數, 卒業後 動向, 企業의 開發擔當部署, 開發投資, 生産에 있어서의 디자인과 包裝에의 關心度, 機械保有現況, 開發過程 등 광범위한 調査目的을 가지고 『包裝産業便覽』을 1975년에 發刊함으로써 1970年代 前半期の 包裝調査를 마쳤으며, 디자인 調査는 1970年代 全期 調査書를 1980년에 發刊할 豫定으로 있다.

(2) 資料室 運營

資料의 蒐集·閱覽·分析事業은 振興 및 研究에 큰 役割을 할 뿐만 아니라 企業體의 디자이너들과 學生들에게 情報를 提供하고 研究資料를 閱覽케 하는 目的이 있었지만, 設立 당시부터 1975年度까지

는 自體 研究資料로서 蒐集·閱覽하여 充足시킬 만한 資料를 保有하지 못하였다. 그러나 1976年度에 들어서자 企業體 및 디자이너들의 活動이 활발해지고 世界 各國의 情報를 渴求하는 輿論이 높아지자 당센터에서는 外國의 專門圖書와 情報源으로서의 定期刊行物을 確保하고 産業 디자인과 包裝에 관한 論文集과 카탈로그, 世界 各國의 디자인·包裝 關係機關, 協會의 機關誌와 報告書, 實際의인 技術教育書 등 一萬卷과 資料 總 20,000種을 具備 保有하게 되었다. 이와 併行하여 優秀 디자인 製品의 蒐集을 試圖하여 國內外 製品과의 比較, 參考資料로서 約 2,500點의 世界 各國의 製品을 蒐集 閱覽케 하고 있다. 특히 1977년에 大型 展示館을 新築하게 됨에 따라 3層에 圖書室 90坪과 資料室 90坪을 確保하여 冷暖房 施設을 구비한 便利하고 安樂한 閱覽施設을 갖추고 無料閱覽케 하고 있어 1978年度에는 閱覽者가 日平均 10名 内外였으나 1979年度에는 日平均 約 30名, 1980年度에는 約 60名으로서 每日 그 數가 增加하고 活用이 높아지고 있다.

앞으로 最新型의 複寫機 改替와 마이크로 필름化, 專門圖書의 大量確保, 情報提供을 위한 電算化, 優秀 디자인 商品의 常設展示, 海外製品의 카탈로그 蒐集, 신속한 定期刊行物 備置, 製品別 資料分析 등 많은 事業들이 課題로 남아 年次的으로 推進할 計劃이다.

4. 出版事業

(1) 『디자인·포장』誌

가장 오랜 傳統을 갖고 디자인界와 包裝界에 많은 貢獻을 하고 있는 『디자인·포장』誌는 당센터가 創立된 1970년에 創刊號를 發行, 季刊誌로서 出帆하게 되었다. 卷頭言과 創刊辭에서 밝힌 바와 같이 “우리는 디자인과 包裝 속에서 生活하고 있고 또한 이와 關係되지 않은 것도 없는 것임에도 불구하고 기업인들이나 소비자들은 이를 등한시하고 있는 것은 무엇 때문일 것인가”를 指摘하여 專門誌 發行의 目的을 밝혔다. 1970年代 初期에는 디자인·包裝에 관한 專門圖書가 전혀 發行되지 못했던 關係로 情報·知識의 窮乏을 解消하는 데 있어서 劃期的이고 唯一한 專門誌로서 登場하게 되었다. 1976年度에는 隔月刊誌로 發展하고 1979년에는 4×6倍版에서 5×7倍版으로 面貌를 刷新하여 通卷 48號의 誌齡을 가지게 되었다.

『디자인·포장』誌 發刊內容

| 年度 | 號 | 特輯 및 主要題目 | 發行人 |
|------|---|--|-----|
| 1970 | 1 | 디자인 向上과 輸出產業 包裝紙 디자인 研究 | 李洛善 |
| 1971 | 2 | 東京國際包裝 Colloquium 抜萃 KDPC 70年度 研究開發事業 | |
| | 3 | '71 KOREA PACK 廣告 이미지 폴리시 | |
| | 4 | 革新時代의 어드바이스 Cold Chain과 包裝 | |
| | 5 | 玩具輸出振興策(座談) 라벨의 未來 | |
| | 6 | 處理性으로 본 包裝材의 等級評價 法 | |
| 1972 | 7 | 包裝의 標準化 | |

| | | | |
|------|----|---|-----|
| | | 精密工業의 發展과 디자인 | |
| | 8 | 마케팅 및 廣告의 企劃·製作 新 價格基準標 工業 디자인 實務 | 趙泰浩 |
| | 9 | 包裝 디자인의 체크리스트 特講 패키징 | |
| | 10 | 우리 나라 郵票圖案的 變遷과 分 析 媒體와 스폰서의 倫理的 責任 | |
| | 11 | 우리 나라 담배갑 圖案的 變遷과 分析 플라스틱 包裝材料 | |
| 1973 | 12 | 視覺工藝(看板) 現代 마케팅의 理論과 實際 | 張盛煥 |
| | 13 | 世界 各國 디자인 센터 巡禮(I) 農産物 流通現況과 合理化 方案 | |
| | 14 | 世界 各國 디자인 센터 巡禮(II) 파렛트化(Palletization) 計劃 | |
| | 15 | 디자인·包裝 振興事業의 當面課 題包裝과 公害對策 | |
| 1974 | 16 | 韓國傳統美 패턴의 活用과 開發 大量流通體制에 副應하는 包裝技 術 | |
| | 17 | 第9回 商工美展 適正包裝 | |
| | 18 | 國際化時代에 對處하는 디자인 改 善點 販促을 위한 商業包裝과 그 問題 點 | |
| | 19 | 製品 디자인 資源節約時代에 對處하는 包裝 | |
| 1975 | 20 | 不況克服을 위한 디자인開發의 諸 問題 原價節減을 위한 包裝의 改善點 | |

| | | | |
|------|------|---|-----|
| 1976 | 21 | 第10回 商工美展 包裝費節減을 위한 改善策 | 金熙德 |
| | 22 | 環境 디자인 食品包裝 | |
| | 23 | 光復 30年 디자인 · 包裝 어디까지 왔나 國際 包裝 세미나 | |
| | 24 | 商業 디자인 企業體에 있어서의 디자인 活動 | |
| | 25 | 工業 디자인 DECOMAS | |
| | 26 | 工藝 디자인 우리 나라 디자인 教育機關의 實 態分析 | |
| | 27 | 第11回 商工美展 企業과 디자인 | |
| | 28 | 패키지 디자인 製作의 實際 디자인과 藝術의 函數 | |
| | 29 | 産業 디자인의 世界 디자인의 체크포인트와 프로세스 | |
| | 1977 | 30 | |
| 31 | | 디자인 開發의 FORM 및 展開方法 韓國現代工藝의 發展과 大學工藝 教育 | |
| 32 | | 科學昇華時代의 健康管理 77年の Sales Promotion | |
| 33 | | 英國의 디자인과 包裝産業 專門家 招請 세미나 拔萃錄 | |
| 1978 | 34 | 第12回 産業 디자인展 第4次 亞細亞 包裝大會 | |
| | 35 | 日本 産業 디자인界 視察 報告 輸出包裝의 問題點과 對策 | |
| | 36 | 韓國의 陶磁産業과 陶磁工業 설악산 표지판의 視覺 디자인 研究 | |
| | 37 | 環境 디자인과 未來設計 우리 나라 包裝産業의 實態分析 | |
| | 38 | 第13回 産業 디자인展 골판지의 強度分析 및 그 問題點 | |
| | 39 | '78 上半期 共同開發 프로젝트別 研究 事例 罐 代替 包裝材 開發 | |
| | 40 | 韓國의 自動車工業 디자인 | |

| | | |
|------|----|---|
| 1979 | 41 | 都市空間의 街路裝置와 産業 디자인 인의 役割 |
| | 42 | 傳統工藝 아르누보 포스터 |
| | 43 | 英國의 그래픽 디자인 教育과 現況 스페리 유니박 디자인 센터 |
| | 44 | 第14回 産業 디자인展 包裝計劃과 디자인 相談者 |
| | 45 | 韓國의 ID教育과 美國의 ID教育 技術革新과 製品開發 |
| | 46 | 産業 디자인은 20세기의 藝術인가 包裝方法의 改善과 保管壽命의 延長 |
| | 47 | 美學의 倫理(Pulos 教授) 레토티 殺菌用 플라스틱 食品容器 開發 |

(2) 單行本 發刊

單行本에 있어서는 每年 實施되는 産業디자인展
覽會圖錄 發刊과 開發 研究報告書, 『包裝産業便覽』,
『包裝技術便覽』, 『包裝用語集』 등의 專門書籍을 出
版하여 關係機關 · 業體 · 團體에 研究資料로 提供하
였다.

年度別 重要 單行本 出版 現況

| 年 月 | 圖 書 名 |
|----------|--|
| 1970. 11 | 包裝材 現況 調査 研究集 |
| 12 | 包裝 Module 設定 研究集 |
| 1971. 12 | 包裝 標準化를 위한 統計資料集 |
| 1972. 12 | 包裝白書 |
| 1973. 12 | 包裝用語集 |
| 1974. 12 | 包裝 主要機關 및 業體便覽 |
| 1976. 2 | 包裝産業便覽 |
| 1976. 8 | 農産物 包裝便覽(農協 中央會 共同 研究) |
| 1977. 1 | 道具와의 對話(榮久庵 憲司 著, 金熙德 譯) |
| 1977. 2 | 超技術(牧野 昇 著, 金熙德 譯) |
| 1977. 5 | 潛在意識의 힘 初版(Dr. Joseph Murphy 著, 金熙德 譯) |
| 1978. 8 | 包裝技術便覽 |
| 1978. 12 | 플랜트 輸出包裝便覽 |
| 1979. 10 | 오늘의 産業 디자인(金熙德 編著) |
| 1980. 4 | 包裝産業 經營管理(金熙德 編譯) |

IV. 包装材 供給事業

良質の 輸出包装材 供給 10年

良質의 輸出包裝材 供給 10年

當센터가 設立된 1970년도의 우리나라 輸出商品은 주로 保稅加工品 및 메리야스·스웨터·綿織物·生絲·假髮·假눈썹 등 輕工業 製品이었다.

그러나 당시 輸出商品의 包裝은 주로 木箱子와 麻袋에 의존하는 등 前近代的인 상태였으며, 일부 골板紙 箱子가 생산되고 있었으나 品質低下로 内容物 保護라는 包裝 본래의 機能을 다할 수 없는 실정으로 經濟團體 및 輸出業界에서는 輸出振興上 包裝材의 개선이 시급한 課題로 대두되었다.

이와 같은 狀況에서 정부에서는 앞으로 우리나라의 輸出이 계속 확대될 수 있는 길은 무엇보다 輸出商品의 디자인과 包裝의 研究開發이 이루어져야 한다는 데 착안하고, 1970年 5月 19日 既 設立된 社團法人 韓國디자인센터·社團法人 韓國包裝技術協會 및 財團法人 韓國輸出品包裝센터를 統合하여 財團法人 韓國디자인包裝센터를 설립하였다.

政府의 施策에 따라 3社가 統合된 이후에도 脆弱分野이던 包裝材 供給事業은 舊 韓國輸出品包裝센터가 設치하여 稼動했던 近代式 生産施設을 인계받아 각종 包裝材를 본격적으로 生産 供給하기 시작하였다.

當센터가 供給한 包裝材는 輸出用 골板紙 箱子와 木箱子, 單位 包裝材로 폴리프로필렌 및 폴리에틸렌 필름 백, 그리고 緩衝包裝材로 폴리스틸렌 箱子를 生産하여 輸出業體에 공급하였으며, 기타 副資材로는 검테이프·라벨·裁縫絲·미싱 附屬 및 바늘을 一括 購入하여 輸出業體에 공급하였다.

이와 같은 包裝材들은 당시 原料와 生産施設 및 技術面에서 民間企業에서는 國際規格에 맞도록 生産하지 못한 包裝材였으며, 副資材 역시 國內生産이 되지 않던 品目들로서 輸出業體에서 일일이 까다로운 節次를 거쳐 輸入하였기 때문에 많은 애로를 겪고 있던 실정이었다.

따라서 當센터 示範工場은 良質의 包裝材를 生産

하여 輸出業界에 適期 供給함으로써 輸出商品의 國際競爭力을 강화하고 輸出增進에 기여했으며, 示範生産으로 인한 國內 包裝産業의 발전을 도모할 수 있도록 直接 間接으로 啓導해 왔다.

과거 10년간의 包裝材 供給事業을 部門別로 살펴보면 木箱子의 경우에는 골板紙 箱子가 널리 인식되지 않던 草創期에 다소 공급하였으나 資源不足으로 大量生産이 어렵고 골板紙 箱子보다 包裝費가 많이 드는 短點이 있어 골板紙 包裝材의 발전과 더불어 특수한 商品의 包裝을 제외하고는 거의 다 골板紙 箱子로 전환되어 1973년부터 木箱子 供給事業을 중단하였으며, 각종 副資材 供給事業 역시 民間企業의 伸張으로 1973년에 중단되었다.

그리고 合成樹脂 包裝材의 경우에는 當센터가 最新의 生産施設을 갖추어 設립 당시부터 國內에서는 처음으로 生産하여 PP 필름 백과 PE 필름 백을 纖維類 製品 輸出業體에 공급하였으며, PS 製品은 電子製品 輸出業體 및 水産物 輸出業體에 공급(1,357 ¼)하여 953,000달러의 國產 原資材 供給實績에 의한 輸出實績(表 2 참조)을 올렸었다. 그러나 石油化學 工業의 발달과 더불어 1972년부터 合成樹脂 原料가 國內에서 生産되기 시작하면서 P P 필름 및 PE 필름이 內需用의 각종 包裝材와 農業用으로 사용되고 PS 製品은 建築用 資材로 사용되기 시작하여 需要가 급격히 늘어나고 民間企業의 包裝業界 진출이 활발해지자 當센터는 合成樹脂 包裝材 供給을 1976년부터 중단하였으며, 生産施設도 民間企業에 讓渡하였다.

그러나 輸出用 골板紙 包裝材의 경우에는 國產原紙의 品質低下로 國際規格의 箱子를 生産 供給하기 어려운 형편이었기 때문에 當센터는 良質의 골板紙 箱子를 生産하기 위해 크라프트 라이너(Kraft Liner)와 코르크레이팅 미디엄 케이퍼(Corrugating Medium Paper)를 輸入 충당하였다.

[表 1] 年度別 品目別 供給実績

단위: 천 원

| 구분 연도별 | 골 판 지 | | 합성樹脂 (P·P·P·E·P·S) | | 木 箱 子 | | 기타 副資材 | 합 계 |
|-----------|---------------------------|-------------|--------------------|----------|-------|---------|---------|-------------|
| | 수 량 (m ²) | 금 액 | 수 량 (kg) | 금 액 | 수량(재) | 금 액 | | |
| 1970 | 5,931,868 | 522,919 | 101,354 | 50,688 | 155 | 15,765 | 6,974 | 596,346 |
| 1971 | 9,022,184 | 948,212 | 118,840 | 54,363 | 172 | 18,604 | 15,703 | 1,036,882 |
| 1972 | 14,486,000 | 1,520,569 | 303,089 | 127,659 | 20 | 4,160 | 16,321 | 1,668,709 |
| 1973 | 22,099,160 | 2,842,792 | 307,971 | 138,894 | | | 72 | 2,981,758 |
| 1974 | 20,661,881 | 3,533,698 | 225,473 | 148,955 | | | 103 | 3,682,756 |
| 1975 | 18,583,734 | 3,227,497 | 290,139 | 168,236 | | | 15 | 3,395,748 |
| 1976 | 24,325,647 | 4,652,642 | 10,326 | 5,257 | | | | 4,657,899 |
| 1977 | 20,959,319 | 4,313,588 | | | | | | 4,313,588 |
| 1978 | 26,644,984 | 5,735,260 | | | | | | 5,735,260 |
| 1979 | 23,296,416 | 5,818,962 | | | | | | 5,818,962 |
| 계 | 186,011,193m ² | ₩33,116,139 | 1,357,192 kg | ₩694,052 | 347 재 | ₩38,529 | ₩39,188 | ₩33,887,908 |

그 후 코르크제이팅 미디엄 케이퍼는 國內開發로 1976년부터 완전 國産化하였고, 크라프트 라이너는 原料인 펄프 관계로 아직까지 低質品밖에 國內生産이 되지 않고 있어 매년 輸入하여 國際規格에 맞는 良質의 골板紙 箱子를 생산하고 있다.

한편 當센터는 釜山地方의 輸出業體 및 保稅加工業體들의 輸出支援을 위해 1970년 10월 1일 釜山事務所를 설치하여 釜山地域에도 골板紙 箱子를 공급하기 시작했으며, 그 후 輸出이 계속늘어 1971년도에는 設立 당시의 生産施設 능력만으로는 도저히 늘어나는 輸出用 골板紙 箱子 需要를 충족하기 어려워 1971년부터 1972년 사이에 코르크제이터 (Corrugator)를 비롯해서 生産施設을 2배로 확장하면서 加工能力을 향상할 수 있도록 새로운 2度 프린터 슬로터 (Printer Slotter)를 설치하고 1973년 2월에는 釜山支社에 加工施設을 갖추어 釜山地區의 包裝材 供給에 보다 원활을 기하였다.

또한 當센터의 輸出用 골板紙 箱子의 供給량을 보면 1970년도에 5,932千m²를 공급하여 총 輸出檢査量 (7,534千m²)의 78.7%를 점유하였으며, 그 후 우리 나라의 輸出이 계속 증가되어 1979년도에는 4배가 늘어난 23,296千m²를 공급하였으나, 그 동안 民間 골板紙 企業의 伸張으로 當센터의 占有率은 매년 低下되고있다. (表 3 참조)

그러나 當센터는 現 生産能力(年間 27,000千m²)을 최대한으로 稼動하고 있으며, 當센터가 공급하고 있는 골板紙 箱子는 주로 民間業界에서 生産키

어려운 特殊地域(阿·中東地域) 및 特定商品(青果類 등 農水産物 및 電子製品)의 包裝材로 공급되고 있으며, 특히 民間企業에서 忌避하고 있는 多種 少量 箱子까지도 생산 공급하므로 零細 輸出業體의 輸出增大에 기여하여 왔다.

[表 2] 年度別 包裝別 輸出実績

| 제품명 연도별 | 골판지 상자 | 합성樹脂 製品 | 계 | 비 고 |
|------------|--------------|-----------|--------------|-----|
| 1970 | \$1,847,249 | \$1,167 | \$1,848,416 | |
| 1971 | \$2,721,902 | \$63,534 | \$2,785,436 | |
| 1972 | \$3,965,941 | \$193,379 | \$4,159,320 | |
| 1973 | \$6,590,145 | \$264,805 | \$6,854,950 | |
| 1974 | \$8,744,025 | \$191,060 | \$8,935,085 | |
| 1975 | \$6,439,572 | \$203,025 | \$6,642,597 | |
| 1976 | \$9,521,025 | \$36,902 | \$9,557,927 | |
| 1977 | \$8,734,293 | | \$8,734,293 | |
| 1978 | \$11,632,689 | | \$11,632,689 | |
| 1979 | \$11,587,825 | | \$11,587,825 | |
| 계 | \$71,784,666 | \$953,872 | \$72,738,538 | |

또한 1975년도부터는 지속적인 經濟成長으로 技能人力確保가 곤란해졌고 勞賃上昇으로 인한 原價壓迫은 점점 가중되기 시작하였으며, 輸出商品은 高級化 傾向으로 골板紙 箱子의 質의 向上이 더욱 요구되어 加工施設을 近代化하여 生産效率을 향상하고 工程合理化로 省力化의 필요성이 절실했다.

〔表 3〕 輸出用 골판紙箱子 檢査量과 當센터 供給實績

단위 : 1,000m²

| 구분 연도별 | 輸出 檢査 總 量 | | 當 센터 供 給 量 | | | |
|-----------|-----------|---------|------------|---------|-----------|---------|
| | 수 량 | 증가율 (%) | 檢 査 量 | 非 檢 査 量 | 原 緞 供 給 量 | 합 계 |
| 1970 | 7,534 | | 2,770 | 3,162 | | 5,932 |
| 1971 | 12,913 | 71.4 | 5,004 | 1,782 | 2,236 | 9,022 |
| 1972 | 20,422 | 58.1 | 7,282 | 3,069 | 4,135 | 14,486 |
| 1973 | 31,501 | 54.2 | 11,852 | 4,617 | 5,630 | 22,099 |
| 1974 | 34,235 | 8.7 | 9,872 | 5,734 | 5,056 | 20,662 |
| 1075 | 41,637 | 21.6 | 8,763 | 5,601 | 4,220 | 18,584 |
| 1976 | 61,611 | 48.0 | 10,872 | 6,172 | 7,281 | 24,325 |
| 1977 | 74,136 | 20.3 | 10,853 | 4,969 | 5,137 | 20,959 |
| 1978 | 92,166 | 24.3 | 13,294 | 7,012 | 6,338 | 26,644 |
| 1979 | 91,195 | -1.1 | 12,000 | 5,530 | 5,766 | 23,296 |
| 계 | 467,350 | | 92,562 | 47,648 | 45,799 | 186,009 |

人力難과 勞賃上昇에서 오는 原價壓迫을 解消키 위해 1979년 6월 플렉소 폴더 글루어(Flexo Folder Gluer)機를 國內에서는 처음으로 導入하여 과거 5 段階의 工程(① Corrugating, ② Slitting, ③ Printing, ④ Stitching, ⑤ Packing)을 거쳐야 箱子가 완성되던 것을 2 段階의 工程만으로 生産이 가능하여 民間包裝業界의 施設 近代化에 선도적인 역할을 한 것이다.

當센터는 10년간 186,011千m²의 골판紙 包裝材

를 供給(表 1 참조)해서 7,178만 달러의 輸出實績을 달성(表 2 참조)함으로써 우리 나라 輸出增大에 一翼을 담당하여 왔으며, 또한 합리적인 運營으로 10년간 338억 8천만 원의 包裝材를 賣出하여 49억 7천만 원의 總利益을 달성하였으며, 利益金 중 38억 6천만 원을 디자인과 包裝의 研究開發 및 振興事業費로 充당하였고, 디자인·包裝 振興基金으로도 積立하여 包裝材 供給事業은 명실공히 國家經濟發展과 輸出增大에 기여하여 왔다.

V. 關聯團體의 活動現況

1. 国内關聯團體
2. 海外關聯機關 및
團體

1. 国内關聯團體의 現況

가. 디자인 團體 現況

한 나라의 産業 디자인 發展 여부는 여러 가지 요인들과 더불어 디자이너들의 資質과 헌신적 活動에 크게 좌우되는데, 특히 산업 디자인의 發展에 많은 문제점을 안고 있는 우리 나라와 같은 경우는 더욱 그러하다. 그 동안 여러 디자인 단체들은 세미나와 展示會 및 公募展 開催 등 諸活動을 통해 저조했던 디자인에 대한 社會的 關心度를 提高시켜 우리 나라 産業 디자인의 力量을 배양하는 데 力을 다투어 오면서 發展해 왔다.

각 團體別로 特色을 지니고 있는 이들 團體들은 대체로 設立目的을 (1) 會員 相互間의 교류 증진과 資質向上, (2) 展示會·公募展·세미나 등의 開催, (3) 企業과 사회 일반의 디자인에 대한 理解度 增進 도모, (4) 디자이너의 地位向上 등에 두고 있다.

主要 디자인 團體의 活動을 요약하면 다음과 같다.

1. 大韓産業美術家協會

(Korea Industrial Designers Association)

- 가. 창 립 : 1946년 5월
 나. 주 소 : 서울 마포구 연남동 372-4, 연세 맨션 다동 116호
 다. 조 직 : 1부(그래픽 디자인), 2부(공예)
 라. 회 원 : 80명
 마. 회원 활동
 1) 회원전
 1946. 5 창립 1회전: 조국 광복전
 1946. 12 제 2회 회원전: 산업 포스터 및 팸플릿전
 1947. 5 제 3회 회원전: 올림픽에 관한 디자인전
 1947. 9 제 4회 회원전: 관광을 위한 경주·

충북 단양 스케치전

1948. 4 제 5회 회원전: 관광을 위한 남해안 스케치전
 1948. 10 제 6회 회원전: 산업 건설 포스터전
 1949. 4 제 7회 회원전: 산업 건설 포스터전
 1954. 4 제 8회 회원전: 수북 건설 포스터전
 1956. 5 제 9회 회원전: 직물 디자인전
 1958. 10 제 10회 회원전: 관광 포스터전
 1959. 4 제 11회 회원전: 건국 10주년 기념전
 1962. 10 제 12회 회원전: 산업 디자인전
 1963. 3 제 13회 회원전: 관광을 위한 제주도 스케치전
 1964. 8 제 14회 회원전: 관광을 위한 강원도 스케치전
 1965. 9 제 15회 회원전
 1966. 5 제 16회 회원전
 1966. 10 제 17회 회원전
 1967. 10 제 18회 회원전
 1968. 10 제 19회 회원전
 1969. 7 제 20회 회원전
 1970. 2 제 21회 회원전
 1970. 12 제 22회 회원전
 1971. 4 제 23회 회원전
 1972. 5 제 24회 회원전 및 제 1회 한·일 작품 교환전
 1973. 4 제 25회 회원전
 1974. 4 제 26회 회원전
 1975. 10 제 27회 회원전
 1976. 10 제 28회전(미국 현대 작가 40인 포스터전)
 1977. 6 제 29회 회원전
 1978. 4 산미 30년 기념 회원전
 1979. 4 제 31회 회원전

2) 공모전

- 1965. 10 제 1 회 공모전
- 1966. 10 제 2 회 공모전
- 1967. 6 제 3 회 공모전
- 1968. 10 제 4 회 공모전
- 1969. 7 제 5 회 공모전
- 1970. 12 제 6 회 공모전
- 1971. 11 제 7 회 공모전
- 1972. 10 제 8 회 공모전
- 1973. 12 제 9 회 공모전
- 1974. 8 제 10 회 공모전
- 1975. 10 제 11 회 공모전
- 1976. 10 제 12 회 공모전
- 1977. 6 제 13 회 공모전
- 1978. 4 제 14 회 공모전

2. 한국 인더스트리얼 디자이너 협회

(Korea Society of Industrial Designers)

- 가. 창 립 : 1972년 6월
- 나. 주 소 : 서울특별시 중구 북창동 124번지,
태평 빌딩 별관 203호(22-0426)
- 다. 회 원 수 : 48명

라. 회원 활동

- 제 1 회전(창립전) : 1972. 11. 28-12. 3, 신세계 화랑)
- 제 2 회전(전기·전자전) : 1973. 12. 13-18, 미도파 화랑)
- 제 3 회전(어린이의 세계 : 1974. 10. 15-20, 신세계 화랑)
- 제 4 회전(여성을 위한 디자인 : 1975. 9. 23-28, 신세계 화랑)
- 제 5 회전(조명전 : 1976. 12. 14-19, 신세계 미술관)
- 제 6 회전(산업 도자전 : 1977. 7. 5-10, 신세계 미술관)
- 제 7 회전(레저전 : 1978. 12. 4-10, 한국 디자인 포장 센터)
- 제 8 회전(어린이의 환경 : 1979. 10. 25-30, 미도파 화랑)
- 제 1 회 한국 공업 디자인상 공모전
(1978. 12. 4-10, 한국 디자인 포장 센터 전시관)

3. 韓國視覺 디자인 協會

(Korea Society of Visual Design)

- 가. 창 립 : 1972년 9월
- 나. 주 소 : 서울특별시 중구 정동 11의 3,
풍전 빌딩 101호(22-2077)
- 다. 회 원 수 : 63명
- 라. 회원 활동
 - 1) 창 립 전 : 1972. 9월, 신세계 화랑
 - 2) 제 2 회전 : 1973. 5. 1-6, 신세계 화랑
(KAL 포스터전)
 - 3) 제 3 회전 : 1974. 9. 10-15, 신세계 화랑
('75 켈린더전)
 - 4) 제 4 회전 : 1975. 12. 2-7, 신세계 화랑
(가족 계획 포스터전)
 - 5) 제 5 회전 : 1976. 11. 2-7, 신세계 화랑
(밝은 사회를 위한 포스터전)
 - 6) 제 6 회전 : 1977. 12. 13-18, 신세계 화랑
(문자의 세계전)
 - 7) 제 7 회전 : 1979. 12. 15-22, 한국 디자인
포장 센터 전시관
 - 8) 회원 작품집 발간

4. 韓國 디자이너 協議會

(Korea Designer's Council)

- 가. 창 립 : 1972년 10월
- 나. 주 소 : 서울특별시 중구 인현동 1가 94
번지
- 다. 조 직 : 1) 한국 시각 디자이너 협의회
(VISDA)
2) 한국 공예 디자이너 협의회
(CRADA)
3) 한국 공업 디자이너 협의회
(INNDA)

라. 회 원 수 : 158명

마. 회원 활동

- 1) 회원전
창립전 : 1972. 10. 20-10. 27, 신세계 백화점
- 2 회 : 1973. 12. 1-12. 7, 국립 중앙 공보관
전시실
- 3 회 : 1975. 12. 26-12. 30, 신문회관 전시실
- 4 회 : 1976. 11. 22-11. 26, 한국 디자인 포장
센터 전시관
- 5 회 : 1977. 11. 10-11. 16, 한국디자인포장센

- 6 회 : 1978. 10.23-10.28 한국 디자인 포장 센터 전시관
- 7 회 : 1979. 10.27-11. 1 한국 디자인 포장 센터 전시관
- 2) 공모전
 - 1 회 : 1972. 10.16-10.25 국립 중앙 공보관 전시실
 - 2 회 : 1973. 12. 1-12. 7 국립 중앙 공보관 전시실
 - 3 회 : 1974. 10.18-10.23 덕수궁 행각 전시실
 - 4 회 : 1975. 12. 1-12. 8 덕수궁 행각 전시실
 - 5 회 : 1976. 12. 8-12. 15 한국 디자인 포장 센터 전시관
 - 6 회 : 1977. 11.10-11.16 한국 디자인 포장 센터 전시관
 - 7 회 : 1978. 10.23-10.28 한국 디자인 포장 센터 전시관
 - 8 회 : 1979. 10.27-11. 1 한국 디자인 포장 센터 전시관

5. 韓國工藝家會 (Korea Society 'Craftsman)

가. 창 립 : 1974년 9월
 나. 주 소 : 서울 서대문구 홍은동 191-92
 다. 조 직 : 금속 공예부, 도자 공예부, 목칠 공예부, 섬유 공예부

라. 회 원 수 : 32명

마. 회원 활동

- 1) 창 립 전 (1974. 9. 17-23, 신세계 미술관)
- 2) 제 2 회 전 (1975. 10. 2-7, 미도파 화랑)
- 3) 제 3 회 전 (1976. 10. 21-26, 미도파 화랑)
- 4) 제 4 회 전 (1977. 10. 20-25, 미도파 화랑)
- 5) 제 5 회 전 (1978. 11. 16-22, 미도파 화랑)
- 6) 제 6 회 전 (1979. 11. 15~20, 미도파 화랑)

6. 서울 패키지 디자인 협회 (Seoul Package Designer's Council)

가. 창 립 : 1978년 5월 6일
 나. 주 소 : 서울특별시 종로구 청운동 89-62
 다. 회 원 수 : 29명

라. 회원 활동
 제 1 회 전 (회원전) 1978. 6. 21-26, 미도파 화랑

7. 韓國纖維産業 디자인 協會

가. 창 립 : 1979년 5월
 나. 주 소 : 성균관 대학교 가정 대학장실
 다. 회 원 수 : 29명

8. 한국 인테리어 디자이너 협회

가. 창 립 : 1979년 7월 28일
 나. 주 소 : 서울 종로구 관철동 18-3
 다. 회 원 수 : 137명
 라. 회원 활동

- 1) 1979년-'80켈린더 발행
- 2) 1979년-회원 작품집 발간

이상 8 개의 주요 디자인 단체 이외에 1) 한국도 작가 협회, 2) 현대 공예 창작회, 3) 88회, 4) 69회, 5) 전남 산업 디자인 협회, 6) 부산 디자인 협의회, 7) 경북 시각 디자이너 협회, 8) 중앙 그래픽 디자인회, 9) 중앙 공예회, 10) 한양 디자인회, 11) 공예 동우회, 12) 숙산미회, 13) 온공예회 등 그룹 및 디자이너의 단체들이 디자인 활동을 펴고 있다.

나. 包裝管理士會 活動 現況

包裝管理士會는 包裝管理士 資格證을 가진 包裝技術要員들의 團體이다.

包裝管理士는 舊 (社) 韓國包裝技術協會에서 第 1 期 包裝管理士 教育을 開講하여 1969年 12月 14日 18名에게 包裝管理士 資格證을 수여한 것에서 비롯되어 同協會가 當센터에 흡수·통합된 후에도 계속 實施되어 1979年까지 第13期의 包裝管理士를 輩出한 바 있다.

企業體 및 研究機關 등에서 包裝業務를 다루고 있는 이들은 상호간의 定期的 連絡과 유대 강화 및 協調를 통해 資質과 地位向上을 도모함으로써 包裝産業 發展에 寄與할 것을 目的으로 1978年度에 包裝管理士會를 만들었다.

- 1) 設立 : 1978年 11月 23日
- 2) 任員

會長：金榮穆(第1期：大一實業(株)社長)
 事務局長：李大成(第5期：當센터 包裝開發室長)
 幹事：孔宰洪(第9期：當센터 包裝開發室 研究員)

3) 會員(期別)數 및 理事

| 期別 | 會員數 | 理事 | 所屬 |
|------|-----|-----|---------------|
| 第1期 | 18 | 이세원 | 동양 맥주 건설부장 |
| 第2期 | 14 | 이창열 | 대동 포장 社長 |
| 第3期 | 22 | 김종철 | 수산 검사소 제1과장 |
| 第4期 | 22 | 윤석조 | 삼양 팔프 가공부장 |
| 第5期 | 32 | 이대성 | 當센터 包裝開發室長 |
| 第6期 | 43 | 강대학 | 대원 실업 사장 |
| 第7期 | 39 | 유균형 | 삼진 알미늄 |
| 第8期 | 33 | 이진명 | 현대 양행 |
| 第9期 | 26 | 배영조 | 동양 종합 상사 관촉부장 |
| 第10期 | 65 | 이석규 | 롯데 제과 설비 1과장 |
| 第11期 | 31 | 김상익 | 동아 비너루 전무 |

| | | | |
|------|-----|-----|---------------|
| 第12期 | 46 | 배주화 | 해우 선박 과장 |
| 第13期 | 39 | 장운호 | 해태 제과 포장 개발실장 |
| 計 | 430 | | |

名譽會長：金熙德(當센터 理事長)
 顧問：河鎮弼(當센터 副理事長)
 顧問：奉相均(當센터 研究開發常務理事)

4) 主要活動計劃

- 가) 각종 包裝 關聯 세미나
- 나) 包裝管理士報 發刊(季刊)
- 다) 會誌 發刊
- 라) 會員 海外 派遣 推薦

5) 主要會員活動狀況

- 가) 包裝管理士報 發行(1979. 6. 1. 1,000部)
- 나) 이진명(8期)：日本包裝産業視察(1979年度, 15日間)
- 다) 배영조(9期), 최강식(10期)(1980年 7月부터 5個月間 英國 및 美國에서 研修 予定)
- 라) 包裝管理士大會：1980年 6月 開催 予定

2. 海外關聯機關 및 團體의 現況

當센터는 設立 이래 國際協力事業을 적극 추진하여 여러 國際機構 및 團體와 유대와 교류를 강화해 왔다.

이들 有關團體와 加入機構를 大別하여 보면 다음과 같다.

가. 有關團體

- 1) 國際聯合開發計劃處
UNDP(United Nations Development Program)
- 2) 國際聯合工業開發機構
UNIDO(United Nations Industrial Development Organization)
- 3) 國際最高經營者奉仕團
IESC(International Executive Service Corp)
- 4) 日本인더스트리얼 디자이너協會
JIDA (Japan Industrial Designers Association)
- 5) GK産業디자인研究所
(GK Industrial Design Institute)
- 6) 日本인더스트리얼디자인振興會
JIDPO(Japan Industrial Design Promotion Organization)
- 7) 日本製品科學研究所
Industrial Products Research Institute
- 8) 美國産業디자이너協會
IDSA (Industrial Designers Society of America)
- 9) 유럽包裝聯盟
EPF(European Packaging Federation)
- 10) 北美包裝聯盟
NAPF (North American Packaging Federation)

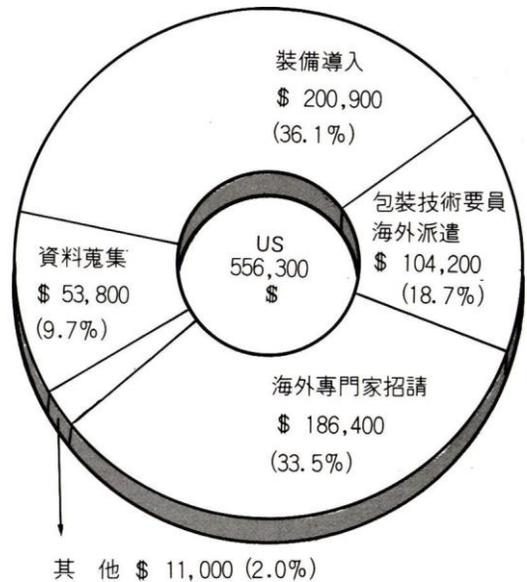
이 가운데서 當센터는 包裝의 研究 開發業務의 強化를 위해 UNDP 受援事業을 1972년 7월에 신청하였으며, 同 事業이 1974년 5월에 確定되어 1차

(1975. 4~1978. 3)와 2차(1978. 4~1981. 3)에 걸쳐 추진중에 있다.

그 동안 UNDP는 事業管理人을 비롯한 5명의 外國專門家를 當센터에 파견하여 技術을 지도하고 10명의 包裝技術要員을 海外에 派遣하여 訓練을 실시한 바 있으며, 70여 종의 각종 包裝機資材를 當센터 包裝試驗室에 도입하여 설치한 바 있다.

2차 사업의 支援資金 및 內容은 아래 그림과 같다.

支援資金 및 內容
UNDP Input(project phase II)



UNDP 이외에 국제 최고 경영자 봉사단에 의해 當센터에 파견된 전문가들은 포장과 디자인 분야에 많은 기여를 하였다.

外國 專門家 活動現況

| 姓 名 | 國 籍 | 機關名 | 滯在期間 | 專門分野 |
|---------------------|-----|-------|---|-------------|
| Edward A. Gallagher | 미 국 | IESC | 1971. 9. 1~ 1971. 12. 16 | 物的 流通 管理 |
| Bertrum Reibel | 미 국 | IESC | 1971. 10. 15~ 1972. 1. 5 | 그래픽 디자인 |
| Earl B. Candell | 미 국 | IESC | 1972. 8. 1~ 1972. 10. 31 | 工業包裝 |
| E. Joseph Stilwell | 미 국 | UNIDO | 1972. 11. 16~ 1972. 12. 4 | 包裝産業 |
| Roy V. Wilson | 미 국 | IESC | 1972. 11. 13~ 1973. 2. 12 1974. 4. 29~ 1974. 7. 29 | 産業 디자인 |
| A. I. Krosness | 스웨덴 | UNDP | 1975. 10~ 1976. 4 | 包裝材料 試驗 |
| Wallace Gillespie | 미 국 | IESC | 1973. 9. 7~ 1973. 11. 7 | 食品包裝 |
| N. V. R. Iyengar | 인 도 | UNDP | 1975. 5~ 1977. 10 | 食品包裝 |
| Claude Ternat | 프랑스 | UNDP | 1977. 7~ 1977. 8 | 包裝 디자인 |
| Sture Östlund | 스웨덴 | UNDP | 1977. 9~ 1977. 11 | 包裝材 生産 |
| Matsuzo Aoki | 일 본 | UNDP | 1977. 5~ 1977. 8 | 包裝貨物 試驗 |

나. 加入機構

當센터가 正會員으로 가입하고 있는 國際機構는 다음의 5개 機構이며, 當센터는 디자인과 包裝의 專門인 技術情報의 교류와 유대 강화로 국제 동향 파악에 효과적으로 대처하고 있다.

1) 亞細亞 包裝聯盟

(APF; Asian Packaging Federation)

- 가) 設立-1967
- 나) 本部-C/O Indian Institute of Packaging,
Plot E-2 Marol Industrial Estate,
MIDC, Andheri(East), Bombay-400093
India
- 다) 會員-韓國·오스트레일리아·日本·印度·태
국·필리핀·스리랑카·인도네시아·홍
콩 등 9개국

라) 活動-APF는 WPO산하 非營利 國際團體로

- ① 包裝技術知識과 經驗을 교환
- ② 포장 전문가 교육 및 訓練 공동 보조
- ③ 포장과 표시(marking)의 국제적인 標準化
추진
- ④ 아시아 포장 산업 발전을 위한 국가간
協助
- ⑤ 기타 국제 포장 기구와의 交流推進 등을
주요 활동 목표로 하고 있다.

마) 아시아 스타賞(Asia Star Award)은 APF에
서 제정한 권위 있는 상으로서 가장 우수한
工業包裝과 우수 포장재 및 商業包裝을 선정
하여 수여하고 있으며, 또한 APF가 인가한
포장 교육 과정을 이수한 包裝專門家は APF
가 그 資格을 인정하는 제도도 활발히 연구
하고 있다.

2) 世界包裝機構

(WPO; World Packaging Organization)

- 가) 設立-1968
- 나) 本部-Belgrano 2852, 1209 Buenos Aires,
Argentina
- 다) 會員-전세계 34개 포장 기관 가입
- 라) 活動-非營利 국제 단체로서
 - ① 포장 기술의 개발 진흥
 - ② 포장에 관한 지식 교환
 - ③ 食品의 저장·유통·보관 등의 조건 개선
 - ④ 포장의 標準化 추진 등뿐만 아니라 세계
포장 대전, World Star Award를 제정 또는
개최하여 아시아 地域, 유럽 地域, 북미주 지
역, 라틴아메리카 地域으로 構成된 포장 연
맹과 함께 包裝分野의 발전을 도모하고 있다.

3) 國際 그래픽 디자인 協會(ICOGRADA; Interna-
tional Council of Graphic Design Association)

- 가) 設立-1963
- 나) 本部-Warron House, St. Pauls Cray Road,
Chislehurst, Kent BR7, 6QA, U.K
- 다) 會員-41개 단체
- 라) 活動-국가간 디자인 법규의 교환 및 회원 단
체 상호간 디자인 情報交換, 사업 협조, 전람
회, 세미나, 간행물 발간, 그래픽 디자이너
의 地位向上 등을 목적으로 설립되었다.

4) 世界工藝協會(WCC: World Crafts Council)

가) 設立 - 1964

나) 本部 - 22 West 55th Street New York, N. Y
10019 U. S. A

다) 會員 - 69 개 단체

라) 活動 - 예술·工藝에 관한 一般의 관심을 높이고 工藝家들의 作品活動을 지원·교류·훈련시키며, 세미나·展示會와 WCC Bulletin, WCC News의 發刊 등 구체적인 사업을 추진하고 있다. 조직으로는 아프리카·아시아·라틴아메리카·북미주·유럽 지부를 두고 있으며, 全世界에 약 4 천여 명의 會員이 가입하고 있다.

5) 國際産業디자인團體協議會(ICSID: International Council of Societies of Industrial Design)

가) 設立 - 1957

나) 本部 - 45 Avenue Legrand 1050 Brussels,
Belgium

다) 會員 - 35 개국 52 회원 기관

라) 活動 - 디자인 진흥 기관들로 구성된 비영리 국제 단체로서 UNESCO를 비롯하여 美 ESC(Economic & Social Council of U. S.), ILO(International Labor Office), GATT(General Agreement on Tariffs and Trade), UNIDO 등 國際機構들로부터 産業 디자인 자문 기관으로 위촉받고 있는 權威를 지니고 있다. 산업 디자인에 관한 보다 깊고 폭넓은 국제적 理解를 증진시키기 위해 각국 디자이너들의 전문적 研究 結果 등 제 정보들을 수집·보급하고 교환시킬 뿐만 아니라, 산업 디자인의 水準과 디자이너들의 地位를 향상시키기 위해 관련 국제 디자인 기관들과 協力하여 全世界 産業 디자이너들의 의견을 규합·구체화한다. 최근 ICSID의 關心은 教育과 人類 生活環境의 改善에 있다.

마) Colin King Grand Prix Award

ICSID에 큰 공헌을 한 콜린 킹(Colin King) 씨를 기념하여 1976년 제정되어 산업 디자인 분야에 현저한 業績을 남겼거나 産業 디자인 연구·교육 및 디자인 행정상 공헌한 바가 지대한 사람에게 수여한다. 제 1 회 受賞者로서는 1977년 로오드 레일리(Lord Reilly), 1979년 2 회는 켄지(Ekuan Kenji)가 수상했다.

바) Philips Award

네덜란드 인 Gloeilampen Fablieken이 ICSID와

공동으로 개발 도상국의 디자인 發展에 공헌하고자 1976년에 제정, 매년 650만 원의 賞金을 수여한다.

주소 : N. V. PHILIPS Gloeilampen Fabrieken
Concern Industrial Design Center
H. C. K. 5 : Eindhoven Netherland

6) ICSID 아시아 地域會員團體協議會

(ICSID ARM)

가) 設立 - 1979

나) 事務局 - JIDA, P. O. Box 198, Tokyo 105,
Japan

다) 會員國 - 한국 등 7 개국 10개 단체

라) 活動 - 아시아 지역의 디자인 現況과 추세에 대한 정보 교환 및 디자인 振興의 공동 추구, ICSID 本部와의 상호 작용에 보다 효과적인 方法 모색 등 아시아 지역 디자인 運動의 출발점으로서 커다란 의의를 찾고 있다. 구체적인 事業으로는 『아시아 지역 그룹 뉴스』 발간, 教育研修와 관련하여 아시아 지역 디자인 대학 설립 추진, 정보 교환 체제 구축, 장학금 제도, 아시아 지역 순회전 등을 추진하고 있다.

마) 當센터의 활동 현황

當센터는 創設 기관으로서 순회전을 제의 담당하고 있으며, 金熙德 이사장이 토오코오에서 開催된 제 1 차 회의(1979. 5. 15-19)에 참석하고 멕시코 ICSID 회의(1979. 10. 14-10. 19) 때와 파리 ICSID 總會(1980. 1. 31-2. 2)에서 事前協議會를 가진 바 있으며, 1980년도 第 2 次 總會가 오스트레일리아의 시드니에서 開催된다.

한편 美國産業 디자인 協會(Industrial Design Society of America: IDSA)는 센터와의 깊은 紐帶를 갖고 總會·심포지움 등 行事に 招待한 바 있어 1979年 9月 26日에 金熙德 理事長이 參席하여 우리나라의 産業 디자인과 當센터를 紹介한 바 있으며, 美國의 産業 디자인 活動과 情報를 蒐集하였다. 특히 IDSA 會長인 폴로스 教授(Prof. Arthur J. Pulos)는 當센터에서 留學 派遣하고 있는 시라쿠스 大學 産業 디자인 學部 部長이며, ICSID(國際産業 디자인 團體協議會) 會長으로서 우리나라 産業 디자인 發展에 寄與한 功績이 크며, 1980년 5월 19일의 當센터 創設 10週年 記念日에 「製品開發과 産業 디자인」, 「新製品 開發戰略과 産業 디자인」이란 主題로 3회의 세미나를 開催할 예정이다.

KDPC 1970-1979

1. 事業実績表
2. 年表

事業実績表

(1) 研究開発事業

가. 디자인 分野

| 區分 年度別 | 基 本 研 究 | | | | | | | 用 役 | | | | | | |
|-----------|----------------|------------------|------------------|--------------|--------------|----------------|----------------|----------------|------------------|------------------|--------------|--------------|--------------|----------------|
| | 電子 電氣 製品 | 陶 磁 製 品 | 織 維 製 品 | 土 産 品 | 視 覚 | 雜 貨 | 小 計 | 電子 電氣 製品 | 陶 磁 製 品 | 織 維 製 品 | 土 産 品 | 視 覚 | 雜 貨 | 小 計 |
| '70 | | | | | 130종 330점 | 287종 1,060점 | 417종 1,390점 | | | | | | | |
| '71 | 3종 5점 | 2종 6점 | 3종 12점 | 18종 156점 | 3종 16점 | 26종 431점 | 55종 626점 | | | | | 48종 149점 | 39종 139점 | 87종 288점 |
| '72 | 2종 2점 | 4종 25점 | 2종 7점 | | 2종 20점 | 12종 70점 | 22종 124점 | 1종 2점 | | 2종 10점 | | 27종 86점 | 7종 23점 | 37종 121점 |
| '73 | | 3종 7점 | 2종 6점 | 27종 68점 | | | 32종 81점 | | | | | 22종 36점 | 7종 14점 | 29종 50점 |
| '74 | 5종 | 9종 | 24종 | 41종 | 31종 | 20종 | 130종 | | | 8종 | 4종 | 22종 | 2종 | 36종 |
| '75 | 1종 2점 | 3종 50점 | 1종 22점 | 48종 48점 | 3종 12점 | 2종 121점 | 58종 255점 | 2종 5점 | 3종 10점 | 3종 5점 | 1종 3점 | 23종 44점 | 16종 25점 | 48종 92점 |
| '76 | 3종 9점 | 25종 50점 | 5종 20점 | 8종 8점 | 21종 30점 | 98종 107점 | 160종 224점 | 1종 3점 | 9종 12점 | 1종 4점 | 78종 103점 | 22종 31점 | 11종 265점 | 122종 418점 |
| '77 | 3종 16점 | 2종 15점 | 3종 13점 | | | | 8종 299점 | | 2종 3점 | | 55종 55점 | 15종 91점 | 6종 31점 | 78종 180점 |
| '78 | 3종 12점 | | 2종 14점 | 25종 25점 | 28종 90점 | | 58종 141점 | 4종 7점 | | | | 16종 69점 | 41종 412점 | 61종 488점 |
| '79 | 1종 50점 | 1종 2점 | 6종 8점 | 3종 4점 | 25종 44점 | 20종 35점 | 56종 143점 | 9종 15점 | | | | 10종 20점 | 34종 64점 | 53종 99점 |
| 計 | 21종 96점 | 49종 155점 | 48종 102점 | 170종 364점 | 243종 620점 | 465종 1,946점 | 996종 3,283점 | 17종 32점 | 14종 25점 | 14종 19점 | 138종 161점 | 205종 248점 | 163종 973점 | 551종 1,736점 |

나. 包裝分野

| 區分 年度別 | 基本研究 | | | | 技術用役 | | | | 專門書籍發刊普及 | | | | | | | | | | 包裝試驗 | |
|-----------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|------------|-------------|--------------|--------------|----------|-----------|---------------------------|-------------|------------|---------------|---------------|---------------------|------------------------|------|--------------------------|
| | 規格 作 成 | 適正包裝 基準設定 | 工業包裝 改善 | 商業包裝 | 規格 制定 | 工業 包裝 | 商業 包裝 | 小計 | 包裝設計 事例集 | 包裝 白書 | 包裝 用語集 | Pallet Container 案内 | 包裝機械 化案内 | 包裝產業 便覽 | 골板紙工業 實態調查 | 重化學製品 輸出包裝 | 플랜트 輸出包裝 設計技法 | 包裝 디자인 改善研究 | | 小計 |
| '70 | | 2종 356점 | 16종 132점 | 41종 488점 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| '71 | 2종 | 10종 26점 | 14종 67점 | 30종 93점 | | 59종 69점 | 39종 139점 | 98종 208점 | 1,000부 | | | 1,000부 | | | | | | 2종 2,000부 | | |
| '72 | | | 2종 14점 | 21종 45점 | 23종 59점 | 5종 13점 | 12종 56점 | 17종 69점 | 600부 | 1,000부 | | | | | | | | 2종 1,600부 | | |
| '73 | 1종 | | 5종 10점 | 109종 229점 | 115종 239점 | 1종 | 20종 37점 | 21종 37점 | | 1,000부 | 1,000부 | | | | | | | 2종 2,000부 | | |
| '74 | | 12종 | 19종 | 53종 84종 | 5종 | | 5종 65점 | 5종 65점 | | | | 500부 | | | | | | 1종 500부 | | |
| '75 | | | 7종 10점 | 4종 66점 | 11종 76점 | 75종 7점 | 7종 66점 | 41종 73점 | | | | | 1,000부 | | | | 500부 | 2종 1,500부 | | |
| '76 | | 15종 | 21종 | 24종 36점 | 60종 36점 | 17종 | 7종 7점 | 20종 38점 | 44종 45점 | | | | | | | | | 62종 1,090건 | | |
| '77 | | 33종 | 19종 | | 52종 2점 | 41종 2점 | | 28종 28점 | 69종 28점 | | | | | 300부 | 300부 | | | 2종 600부 4,559건 | | |
| '78 | 10종 | | | 3종 13종 | 20종 | | 27종 34점 | 47종 34점 | | | | | 1,000부 | | | 150부 | | 2종 1,150부 5,557건 | | |
| '79 | 20종 | 3종 | | 20종 | 43종 | 108종 | | 108종 | | | | | | | | | | 448종 11,206건 | | |
| 計 | 33종 | 75종 | 106종 416점 | 302종 577점 | 516종 993점 | 267종 | 78종 96점 | 187종 463점 | 532종 559점 | 1,600부 | 2,000부 | 1,000부 | 1,000부 | 500부 | 2,000부 | 300부 | 300부 | 150부 | 500부 | 10종 9,350부 12,308건 |

(2) 振興事業

가. 調 査

| 區分 年度 | 디자인·包裝 實態調查 | 海 外 派 遣 調 査 |
|----------|---|---|
| '70 | | 1) Tokyo Pack 派遣(5名) 2) 日本 디자인·包裝産業 調査(4名) |
| '71 | | • 研究員 海外派遣(日本 및 홍콩, 5名) |
| '72 | 1) 디자인·包裝 實態調查(江原道 春川·橫城·洪城地域) 2) 包裝實態調查(21個 業體) | • 研究員 海外派遣(日本 및 홍콩, 6名) |
| '73 | 1) 디자인·包裝 實態調查(82個 業體) 2) 地方連絡網 運營(光州·全州·釜山·大邱·春川) | • 디자인·包裝 調査(日本, 6名) |
| '74 | • 共同開發業體 調査(35個 業體) | 1) Tokyo Pack 派遣(17名) 2) 넥타이 調査(日本, 2名) 3) 뉴엔베르그 및 뉴욕 玩具博覽會 資料蒐集 (138點) |
| '75 | • 디자인 實態調查 가) 600個 業體, 各級 디자인系 學校, 디자인 團體 나) 調査 報告書 作成 | • Japan Pack 派遣(9名) |
| '76 | 1) 觀光土產品調査(濟州·雪岳·閑麗水道·慶州) 2) 登錄 디자이너 實態調查(646名) 3) 鐵道貨物 包裝標準化 基礎資料 調査 및 蒐集(5種 36點) | • 日本 包裝産業 調査團 派遣(28名, 18個 業體 調査) |
| '77 | 1) 골판紙 工業 實態調查(115個 業體) 2) 重化學製品 輸出包裝 實態調查(56個 業體) | 1) 海外 包裝産業調査團 派遣(유럽 7個國, 10名) 2) 디자인 調査團 派遣(日本, 11名) 3) 中東地域 輸出商品 包裝實態 調査團 派遣 (4名) |
| '78 | 1) I·D 教科目 調査(國內 11個校, 外國 5個校) 2) 海外優秀디자인製品調査(프랑스 등 15個國, 123種) 3) 國內外 製菓類 防濕包裝 調査(13件) 4) 플랜트 輸出包裝 調査(20個 業體) | 1) Tokyo Pack 派遣(19名) 2) 디자인 調査團 派遣(歐美 9個國, 9名) |
| '79 | 1) 韓國傳統紋樣 調査 및 蒐集(410種) 2) 纖維意匠 調査 및 蒐集(1,600點) 3) 國內外 包裝關係 資料調査(6件) | • 産業 디자인 調査團 派遣(東南亞 5個國, 11名) |

나. 國際交流

| 區分 年度別 | 亞 細 亞 包 裝 聯 盟 (APF) | 世 界 包 裝 機 構 (WPO) | 世 界 工 藝 協 會 (WCC) | 國 際 產 業 디 자 인 團 體 協 議 會 (ICSID) | 國 際 그 래 픽 디 자 인 協 議 會 (ICOGRADA) | 國 際 會 議 主 管 |
|---------------|--|----------------------------------|------------------------------------|---|--|--|
| 會員加入 年 月 日 | 1967. 7. 7 | 1968. 9. 6 | 1971. 9. 27 | 1973. 10. 8 | 1972. 8. 30 | |
| '71 | 資 料 交 換 및 紐 帶 強 化 | 資 料 交 換 및 紐 帶 強 化 | | | | |
| '72 | 總 會 參 加 (뽀 뽀 이, 2 名) | | | | | |
| '73 | | | | 總 會 參 加 (日 本, 3 名) | | |
| '74 | 理 事 會 參 加 (홍콩, 1 名) | 總 會 參 加 (홍콩, 1 名) | 工 藝 展 出 品 (토론토, 4 點) | | 總 會 參 加 (뽀 셸 도 르 프, 1 名) | |
| '75 | 理 事 會 參 加 (홍콩, 1 名) | 世 界 包 裝 大 會 參 加 (마닐라, 1 名) | 亞 細 亞 地 域 總 會 參 加 (시드니, 1 名) | | | UNIDO 包 裝 세 미 나 (11 個 國 代 表 11 名 등 總 172 名 參 加) |
| '76 | 理 事 會 參 加 (방콕, 1 名) 包 裝 會 議 參 加 (홍콩, 2 名) | | | | | |
| '77 | 理 事 會 參 加 (마닐라, 2 名) | | | 總 會 參 加 (더블린, 1 名) | | A. P. Congress ● 包 裝 改 善 을 通 한 資 源 管 理 ● 11 個 國 53 名 包 含 總 209 名 參 加 |
| '78 | A. P. Congress 參 加 (마닐라, 1 名) | | 總 會 參 加 (東京, 1 名) | | | |
| '79 | A. P. Congress 參 加 (뽀 뽀 이, 1 名) | | | ● 會 議 參 加 (멕시코, 1 名) ● 亞 細 亞 地 域 會 議 參 加 (東京, 1 名) | | |

다. 教育研修

| 區分 包裝 管理士 教育 | 包裝技術教育 | | | 디자인 세미나 | | | | 包裝 세미나 | | | | |
|-----------------------|----------|---------------|-----|----------|--------------|----|----------|---------|----------------|--------|-----------|----------------|
| | 資格 取得 | 分野 | 回数 | 受講 者數 | 內容 | 回数 | 參加 者數 | 講師 | 內容 | 回数 | 參加 者數 | 講師 |
| 年度 | | | | | | | | | | | | |
| '70 | 22名 | 包裝一般 | 4回 | 143名 | | | | | | | | |
| '71 | 32 | 電子,纖維, 化粧品 | 3 | 83 | 輸出用玩具 디자인 | 1回 | 32名 | IESC 要員 | 包裝改善 | 3回 | 105名 | IESC 要員 |
| '72 | 43 | 包裝印刷 | 1 | 65 | | | | | APF 巡迴세미나 | 2 | 183 | APF 專門家 |
| '73 | 39 | 골板紙 合成樹脂 | 2 | 84 | 産業디자인 | 2 | 191 | 海外專門家 | 物流와包裝 | 3 | 136 | JPI 專門家 |
| '74 | 33 | 包裝材料 | 1 | 27 | 디자인 심포지움 | 1 | 161 | 西獨專門家 | 國際包裝 세미나 | 1 | 194 | 日本專門家 |
| '75 | 26 | 골板紙 合成樹脂 | 2 | 68 | 國際디자인 세미나 | 1 | 64 | G K 所長 | UNIDO 包裝세미나 | 1 | 157 | UNIDO 專門家 |
| '76 | 65 | 輸出包裝 | 2 | 59 | 디자인 振興 | 1 | 50 | G K 幹部 | 省資源과 包裝 | 2 | 113 | 日本專門家 |
| '77 | 31 | 合成樹脂 | 1 | 30 | 包裝디자인 | 1 | 94 | 海外專門家 | 包裝一般 | 2 | 59 | JPI 專門家 |
| '78 | 46 | 골板紙 | 1 | 61 | 玩具디자인 | 1 | 20 | 센터研究員 | 包裝機械化 | 1 | 51 | 日本專門家 |
| '79 | 39 | | | | 玩具디자인 | 1 | 20 | 센터研究員 | 輸出包裝 包裝標準化 | 2 1 | 66 692 | 센터研究員 센터研究員 |
| 計 | 376名 | | 17回 | 620名 | | 9回 | 632名 | | | 18回 | 1,756名 | |

※ 舊 包裝技術協會 54名 包含 430名

라. 展 示

| 區 分 | 大韓民國 産業 디자인展 | | | | 産業 디자인 地方展 | | | | 韓 國 包 裝 大 展 | | | | |
|--------|----------------|-----------------|------------------|------------------|--------------------------|-----------------|------------------|------------------|----------------|-----------------|------------------|-----------------------|------------------|
| | 場 所 | 期 間 | 展 示 品 數 | 觀 覽 者 數 | 回 數 | 期 間 | 展 示 品 數 | 觀 覽 者 數 | 場 所 | 期 間 | 展 示 品 數 | 出 品 業 體 數 | 觀 覽 者 數 |
| '70 | 國立 公報館 | 6. 1 ~6.20 | 324點 | | | | | | | | | | |
| '71 | 國立 公報館 | 6. 5 ~6.25 | 263種 1,405點 | 70,419名 | 1 回 (釜 山) | 7. 3 ~7.12 | 136種 703點 | 5,921名 | 코스모스 百貨店 | 11. 4 ~11.13 | 343種 907點 | 71個 業體 | |
| '72 | 國立現代 美術 館 | 4.17 ~5. 7 | 296種 2,383點 | 132,000名 | 4 回 (大邱·釜山· 全州·大田) | 5.18 ~6.21 | | 41,000名 | 國立現代 美術 館 | 4.17 ~5. 7 | 280種 947點 | 69個 業體 | 132,000 名 |
| '73 | 國立現代 美術 館 | 6. 1 ~6.15 | 289種 1,091點 | 60,607名 | 4 回 (釜山·大邱· 大田·光州) | 6.21 ~7.22 | 166種 683點 | 63,225名 | 國立現代 美術 館 | 6. 1 ~6.15 | 168種 683點 | 71個 業體 | 60,607 名 |
| '74 | 國立現代 美術 館 | 6.15 ~6.30 | 333種 1,294點 | 75,507名 | | | | | 國立 公報館 | 10. 8 ~10.15 | 282種 832點 | 45個 業體 | 57,286 名 |
| '75 | 國立現代 美術 館 | 6. 5 ~6.18 | 332種 1,135點 | 73,080名 | 2 回 (釜山·大邱) | 7.7 ~7.30 | 83種 282點 | 11,889名 | KOTRA 展 示 場 | 11.10 ~11.15 | 256種 674點 | | |
| '76 | 國立現代 美術 館 | 6. 4 ~6.17 | 334種 1,281點 | 68,390名 | 1 回 (釜 山) | 7. 3 ~7.12 | | 7,051名 | | | | | |
| '77 | 센터 常設 展 示 館 | 10. 4 ~10.23 | 232種 919點 | 8,329名 | 2 回 (釜山·大邱) | 11. 1 ~11.21 | 156種 336點 | 12,587名 | | | | | |
| '78 | 센터 常設 展 示 館 | 6. 1 ~6.20 | 268種 715點 | 17,518名 | 4 回 (釜山·光州· 大田·大邱) | 7. 8 ~9. 7 | 88種 215點 | 13,417名 | | | | | |
| '79 | 센터 常設 展 示 館 | 6. 8 ~6.28 | 317種 802點 | 15,059名 | 3 回 (大田·大邱· 釜山) | 7. 4 ~7.31 | | 12,824名 | | | | | |

| 區分 年度別 | 국 디자인展 | | | | | | 海外優秀商品展 | | | | | KOREA PACK | | | | |
|-----------|------------|--------------|-----------------------|------------------|-----------------------|------------------|-------------------|--------------|----------------|--------------------------|------------------|------------------|---------------|------------------|-----------------------|------------------|
| | 品 目 | 場 所 | 期 間 | 展 示 品 數 | 出 品 業 體 數 | 觀 覽 者 數 | 展 示 會 名 | 場 所 | 期 間 | 展 示 品 數 | 觀 覽 者 數 | 場 所 | 期 間 | 展 示 品 數 | 出 品 業 體 數 | 觀 覽 者 數 |
| '70 | 優秀工 藝品展 | 센터 展示홀 | 9.21 ~9.30 | | | | 스위스 포스터展 | 센터 展示홀 | 10.6 ~10.19 | | 6,324 | | | | | |
| '71 | | | | | | | | | | | | 國立科 學館 展示홀 | 4.12 ~4.18 | 2,345 | 47 (5個國) | 17,160 |
| '72 | | | | | | | 스위스 포스터展 | 센터 展示홀 | 10.2 ~10.14 | | | | | | | |
| '73 | 陶磁 製品 | 센터 展示홀 | 12.22 ~74. 1.20 | 127種 937點 | 12 | | 優秀商品 比較展 | 國立 公報館 | 3.9 ~3.23 | 國外 186點 國內 705點 | 63,530 | | | | | |
| '74 | 玩具 製品 | 센터 展示홀 | 2.25 ~3.11 | 324種 605點 | 15 | 1,241 | 海外包裝 資料展 | 센터 展示홀 | 3.21 ~3.30 | 452種 783點 | 1,315 | | | | | |
| | 넥타이 | KOTRA 展示홀 | 11.30 ~12.20 | 350點 | 18 | | | | | | | | | | | |
| '75 | 壁紙 | 센터 展示홀 | 3.1 ~4.15 | 135種 1,133點 | 17 | 3,068 | | | | | | | | | | |
| '76 | 레저 用品 | 센터 展示홀 | 11.5 ~11.9 | 376點 | 52 | 2,298 | | | | | | | | | | |
| '77 | | | | | | | 이태리 産業 디자인展 | 센터 展示홀 | 5.10 ~5.31 | 82種 141點 | 6,342 | | | | | |
| '78 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| '79 | | | | | | | 영국 산업 디자인전 | 센터 상설 전시관 | 10.11 ~24 | 11種 487點 | 10,588 | | | | | |
| | | | | | | | 이태리산 업디자인전 | 센터 상설 전시관 | 11.9 ~12.3 | 80種 100點 | 4,281 | | | | | |

마. 指 導

| 區分 年度 | 地方特化産業 및 企業體技術指導 | 디 자 인 團 體 行 事 支 援 | 디 자 이 너 登 録 實 施 | 디자이너 活動支援 | 土 産 品 開 發 實 務 會 議 開 催 |
|----------|---------------------|----------------------|--------------------|--------------------------------|--------------------------|
| '70 | 87件 | | 230名 | | |
| '71 | 55 | | | 全國 디자이너大會 開催 (168名 參加) | |
| '72 | 107 | | 177 | | |
| '73 | 82 | | | 在 野 디 자 이 너 포 스테어 公 募 및 施 賞 | |
| '74 | 178 | 5 回 | | 産業 디자이너懇親會 (41名 參加) | 3 回 |
| '75 | 47 | 4 | 239 | 디자이너 産業視察 (36名 參加) | 3 |
| '76 | 10 | 4 | | | 3 |
| '77 | 42 | | | 디자이너 産業視察 (35名 參加) | |
| '78 | 25 | 5 | | | |
| '79 | 17 | 5 | | | |
| 計 | 650件 | 23回 | 646名 | 5 回 | 9 回 |

바. 弘 報

| 區分 年度別 | TV 및 라디오 放 送 | 新 聞 · 雜 誌 記 事 및 廣 告 | 啓蒙映畫製作 | 啓蒙 製 作 슬라이드 작 | 패너트 製作 |
|-----------|-----------------|------------------------|------------|------------------------|--------|
| '70 | | | 1 편 (10分用) | | |
| '71 | 8回 | 82回 | | 3 편 | |
| '72 | 48回 | 89回 | | | 500個 |
| '73 | 80回 | 126回 | | | |
| '74 | 123回 | 385回 | | 1 편 | |
| '75 | 34回 | 186回 | | | |
| '76 | 32回 | 40回 | | | |
| '77 | 24回 | 158回 | | | |
| '78 | 18回 | 14回 | | 1 편 | |
| '79 | 47回 | 108回 | | | |
| 計 | 414回 | 1,188回 | | 5 편 | 500個 |

사. 出 版

| 區分 年度別 | 디자인·包裝誌 | 産業 디자인展 圖錄 | Design in Korea | 센터 가이드북 | 디자인·包裝뉴스레터 | 디자인·包裝시리즈 | 道具와의對話(單行本) | 超技術(單行本) | 潛在意識의 힘(單行本) | 오늘의産業디자인(單行本) | 包裝年鑑 | Leaflet 製作 |
|-----------|----------------|--------------|-----------------|---------------|----------------|---------------|--------------|--------------|--------------|---------------|--------------|--------------|
| '70 | 1回 5,000部 | | | | | 1回 5,000部 | | | | | 1回 1,000部 | |
| '71 | 5回 15,000部 | 1回 1,000部 | | 1回 1,000部 | | 1回 5,000部 | | | | | | |
| '72 | 5回 7,500部 | 1回 1,000部 | | 1回 5,000部 | | | | | | | | 1回 5,000枚 |
| '73 | 4回 7,500部 | 1回 500部 | | 1回 2,000部 | 6回 15,000部 | | | | | | | |
| '74 | 4回 10,000部 | 1回 500部 | | 1回 2,000部 | 6回 15,000部 | | | | | | | |
| '75 | 4回 9,000部 | | 1回 500部 | 1回 2,000部 | 6回 14,520部 | | | | | | | |
| '76 | 6回 9,000部 | 1回 500部 | | 1回 1,000部 | | | 1回 500部 | | | | | |
| '77 | 6回 7,800部 | 1回 500部 | | | | | 2回 1,000部 | 2回 1,500部 | 3回 2,000部 | | | |
| '78 | 5回 7,000部 | 1回 500部 | | 1回 1,000部 | | | | | | | | |
| '79 | 6回 7,600部 | 1回 500部 | | 1回 2,000部 | | | 1回 500部 | | 1回 2,000部 | 1回 2,000部 | | |
| 計 | 47回 85,400部 | 8回 5,000部 | 1回 500部 | 8回 16,000部 | 18回 44,520部 | 2回 10,000部 | 4回 2,000部 | 2回 1,500部 | 4回 4,000部 | 1回 2,000部 | 1回 1,000部 | 1回 5,000枚 |

資料 保有現況

1979. 12. 31 現在

| 다 자 인 | | | | 包 裝 | | | | 其 他 | | | | 合 計 |
|------------|-------|-----|-------|------|----|-----|-----|----------|-------|-----|--------|---------|
| 分 類 | 國內 | 外國 | 計 | 分 類 | 國內 | 外國 | 計 | 分 類 | 國內 | 外國 | 計 | |
| 金屬·電子電氣 | 198 | 61 | 259 | 商品包裝 | 68 | 181 | 249 | 카탈로그·팜플렛 | 6,020 | 776 | 6,796 | |
| 陶 磁 | 216 | 63 | 279 | 容 器 | 25 | 157 | 182 | 슬 라 이 드 | | | 10,871 | |
| 玩 具 | 63 | 163 | 226 | 包裝材料 | | 16 | 16 | | | | | |
| 봉 제 완 구 | | 14 | 14 | | | | | | | | | |
| 織 維 類 | 71 | 84 | 155 | | | | | | | | | |
| 木·竹·완·초 | 249 | 57 | 306 | | | | | | | | | |
| 플라스틱·고무·樹脂 | 185 | 18 | 203 | | | | | | | | | |
| 土 產 品 | 53 | 117 | 170 | | | | | | | | | |
| 레 저 用 品 | | 91 | 91 | | | | | | | | | |
| 주 방 用 品 | | 124 | 124 | | | | | | | | | |
| 機 械 類 | | 59 | 59 | | | | | | | | | |
| 文 房 具 類 | | 19 | 19 | | | | | | | | | |
| 其 他 | 155 | 67 | 222 | | | | | | | | | |
| 合 計 | 1,190 | 937 | 2,127 | | 93 | 354 | 447 | | | | 17,667 | 20,241點 |

年度別 圖書·資料 閱覽現況

| 年 度 別 | '72 | '73 | '74 | '75 | '76 | '77 | '78 | '79 |
|---------|-------|-----|-----|-------|-------|-------|-------|-------|
| 閱 覽 者 數 | 1,047 | 601 | 995 | 2,195 | 1,253 | 1,230 | 5,322 | 9,563 |

圖書保有現況

1979. 12. 31 現在

| 分 類 | | 國 內 版 | 外 國 版 | 計 |
|--------|-----------|-------|-------|-------|
| 圖 書 | 디 자 인 關 係 | 73 | 565 | 638 |
| | 包 裝 關 係 | 13 | 243 | 256 |
| | 總 類 | 130 | 72 | 202 |
| | 哲 學 | 2 | 1 | 3 |
| | 社 會 科 學 | 961 | 180 | 1,141 |
| | 自 然 科 學 | 40 | 18 | 58 |
| | 應 用 科 學 | 252 | 187 | 439 |
| | 藝 術 | 226 | 293 | 519 |
| | 語 學 | 9 | - | 9 |
| | 文 學 | 13 | 1 | 14 |
| | 歷 史 | 51 | 21 | 72 |
| 小 計 | | 1,770 | 1,581 | 3,351 |
| 雜 誌 | 디 자 인 | 155 | 1,043 | 1,198 |
| | 包 裝 | 86 | 901 | 987 |
| | 其 他 | 2,242 | 1,457 | 3,699 |
| | 小 計 | 2,483 | 3,401 | 5,884 |
| 合 計 | | 4,253 | 4,982 | 9,235 |

** KIDP **
M0024225



한국디자인포장센터
KOREA DESIGN & PACKAGING CENTER