

2000년대 상자포장 패러다임의 변천과 추세

조 병 한

태림포장주식회사 전무

1. 소비패턴의 변화

과거의 산업규모와 생활수준에서의 소비자들의 상품구매는 선택의 범위가 제한되어 있었고 구매행위는 주로 구입하고자 하는 물품의 선정에 치중되었다. 그러나, 경제규모와 무역거래가 커지고 생활수준이 향상되면서 동일한 물품에도 수많은 종류의 브랜드와 제품모양이 소개되면서 소비자들의 구매형태도 변화되었다. 이와 동시에 기업들은 판매경쟁이 치열해지고 마케팅전쟁이 필요해지는 시대에서 상품의 얼굴이자 그 회사의 이미지까지 대변해 줄 수 있는 포장이 차지하는 역할 역시 많은 변화를 가져오고 있다.

포장의 4대 목적은 내용물의 보호, 운반의 편리성, 적재의 편리성, 구매동기의 유발 등이다.

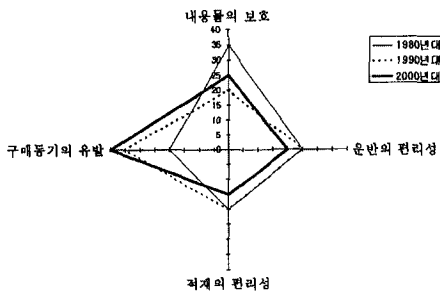


그림1. 연대별 상자포장 패러다임의 변천과 추세

그림 1에서 보는 바와 같이 80년대 포장의 목적은 내용물의 보호적인 면이 중요시 되었으나, 최근에는 소비자의 구매동기를 유발시키는 데 포장의 중요성이 높게 인식되어지고 있다.

이러한 소비자들의 변화에 따라 포장의 중요성은 더욱 커지고 있으며 포장전략이 바로 마케팅전략과도 이어질 수 있게 되었다.

2. 포장목적 패러다임 변화에 따른 골판지 상자의 변천

앞으로 포장산업분야에서는 기계화 작업, 사이버 마켓, 그리고 창고형 할인매장이 급속히 확산되는 변화가 나타날 것이라 예상된다. 이에 따라서 여기에 적합한 포장재료를 갖추는 것이 중요할 것이다. 항목별로 간략히 살펴보면 다음과 같이 요약할 수 있다.

2.1 기계화 작업의 확산(팔레트 수송, 자동 물류창고)

기계화 작업이 확산되는 이유는 다음과 같다.

- 수송 하역등 인건비 상승
- 물류관리의 편리성
(소 LOT 다품종에 따른 상품의 라이프 사이클 단축)
- 바코드 시스템 정착

수송, 하역 등의 인건비 상승과 대량생산으로 기계화 작업을 통한 상품의 수송과 저장관리가 보편화되고 있다. 팔레트를 이용한 기계운반작업, 자동 물류창고, 바코드 시스템 등의 등장으로 골판지 상자는 기계적 처리작업에 적합하도록 규격화되고, 제품의 보호뿐만 아니라 편리한 물류시스템에 부응할 수 있는 기능성도 가져야 한다.

표 1. 골판지 제조공정과 설비의 변천

1980년대 초기	1980년대 후기 - 1990년대 중반	1990년대 후기 - 2000년대
1-2도 인쇄 A형(RSC) 상자 주로 Brown 상자	3-5도 인쇄 A, B, C형 상자 White 및 Color화	고품질프렉소 인쇄, 4도 이상 A, B, C형 및 다이컷팅 상자 고품질인쇄물의 합지 상자 및 Spot Labeling
제 조 설 비		
1. 프린타스루타 2. 고무판 조판	1. 프렉소프린타 2. 다이컷타 3. 합지기 4. 특수조판시설(조판용 색분해 설비 및 수지판 인쇄)	1. 고품질프렉소프린타 2. 350메쉬 이상 세라믹 아나록스롤 사용 3. 윤전식 프리프린타 4. 라미네이터 5. Litho Spot Laminator

2.2 사이버 마켓과 택배 시스템의 급속한 확산

사이버 마켓과 택배 시스템의 확산은 다음 두 가지 포장의 중요성을 더하게 될 것이다.

- 완충 포장
- 친환경 포장

인터넷의 대중화로 인해 홈쇼핑, 택배 시스템 등이 확산되고 있다. 따라서 새로운 플라스틱 재료를 혼합한 완충포장이 개발되게 되었고 환경에 대한 관심의 증가로 인해 포장재료의 라이프 사이클을 고려하여 보다 친환경적인 포장재의 개발이 진행되고 있다.

2.3 문화공간을 겸비한 대형 창고형 할인 매장의 급속한 확산

문화공간을 겸비한 대형 창고형 할인 매장의 급속한 확산에 따라 다음의 포장 기법이 더욱 보편화될 것이다.

- 소분할 포장
- 핸드케리어 포장
- 진열대 전시판매

- 오픈형 BOX 확대

창고형 할인 매장의 등장으로 수개의 상품을 묶는 소분할 포장과 손으로 이동하기에 편리한 소규모 핸드케리어 포장이 필요하게 되었다.

P.O.P(point-of-purchase) Display의 중요성이 인식되어지면서 상품의 진열대 역시 포장된 상품과 조화하여 제품의 특성을 충분히 전시할 수 있어야 한다. 또한 기존의 폐쇄형 상자와는 달리 과일 등을 담는 데 윗면이 open된 형태의 상자를 이용해 전시효과를 내는 경우도 있다.

3. 골판지 제조공정과 설비의 변천

표 1에서 보는 바와 같이 80년대 초기에는 1-2도 인쇄에 대형사각형의 A형 상자가 대부분이었다. 80년대 후기에서 90년대에 접어들면서 3-5도 인쇄에 A, B, C형 상자와 컬러화된 상자가 등장하기 시작하였다. 90년대 후반부터 고품질의 프렉소 인쇄가 가능해지고 4도 이상의 컬러 인쇄가 적용되었다. 그리고 다이컷팅 상자, 고품질인쇄물의 합지 상자 및 Spot labeling 등이 상자에 사용되고 있다.