

과학기술의 발달이 한국 여성복식의 변화에 미친 영향

- 1945~1988을 중심으로 -

한양대학교
박길순* · 김진구**

| 目 次 | |
|-----------------------------------|------------|
| I. 서론 | 3. 색상과 문양 |
| II. 이론적 배경 | 4. 취급 및 관리 |
| III. 과학기술의 발달이 여성복식의 변화에 미친 영향 | IV. 결론 |
| 1. 외관 | 참고문헌 |
| 2. 의료 | ABSTRACT |

I. 서론

어느 시대를 막론하고 모든 인류는 어떠한 형태로든 복식을 착용하여 왔으며 복식은 과거로부터 현대에 이르기까지 부단히 변천되고 발달되어 왔다.

어느 특정한 사회나 집단의 문화는 복식과 인간의 복식생활에 영향을 미치며 사회문화적 현상은 복식에 반영된다¹⁾.

복식은 인간에게 가장 밀접한 물질문화로서 인간과 물질문화간의 변천을 반영하고, 복식의 변천은 한 사회의 변화과정을 이해하는데 많은 기여²⁾를 한다. 특히 새로운 의료와 생산수단 및 기술의 개발은 인간의 복식생활에 여러 측면에서 꾸준한 변화³⁾를 가져왔다.

8·15해방후 우리나라는 일본의 식민지 치하에서의 간접적인 근대화과정에서 탈피하여 직접적으로, 그리고 전면적으로 서구문화를 수용하게 됨으로써 사회제반 영역에서 일어난 변화는 매우 심대한 것이었다. 해방후 여성복식에 있어서 양장의 대중화와 복식의 발달은 이 시기의 다양한 사회문화적 상황과 매우 관련되어 있다.

우리나라는 특히 1960~1970년대 정부차원의

적극적인 과학기술정책에 의한 공업화의추진으로 급격한 경제성장과 산업사회로 이행되면서 정치, 사회, 문화등 제반 환경의 변화가 일어났으며 이와 같은 배경은 한국여성복식에도 직·간접적으로 영향을 미쳐 양장의 대중화와 함께 급속하고도 다양한 변화 양상을 가져왔다.

따라서 본 연구에서는 간접적인 근대화가 아닌, 직접적이면서 급속하게 문화변동이 일어난 해방이후부터 서울 올림픽이 개최된 1988년까지의 여성의 복을 연구대상으로 하여 이 시기의 복식변화 분석에 대한 첫번째 시도로서 변동을 일으키는 여러가지 요인중 기술요인을 선택하여 복식의 변천과 발달 현상을 다루고자한다.

연구분석을 위한 이론적 배경으로는 사회문화의 과정을 일종의 진보의 과정으로 보며 사회의 변화 및 발달의 진행과정은 모두 기술정보의 영향에 의해 이루어진다고 하는 렌스키(G. Lenski)의 신진화론을 적용하여 과학기술의 발달이 한국여성의복의 외관 의료, 색상과 문양, 취급 및 관리에 미친 영향을 고찰하고자 한다.

기술이외의 다른 요인이 이 시기의 여성복식에 미친 영향에 대한 분석은 앞으로의 연구과제임을

*한양대학교 박사과정

**한양대학교 가정대학 의류학과 교수

밝혀둔다.

II. 이론적 배경

인간의 자연환경이나 사회적 상호작용 또는 초자연의 세계와 관련된 인간의 행동을 지배하고 있는 문화는 항상 변화하고 있다.

문화변동이란 사회가 그 사회의 문화패턴을 변화시키는 여러 방법에 관하여 언급하는 개념의 계통적 설명⁶⁾으로 사회조직의 변화를 포함해서 예술, 과학, 기술, 철학 등 문화의 모든 측면에서 일어나는 변화를 모두 포함하고 있다.

K. Davis는 “사회의 조직, 즉 사회의 구조와 기능에서 발생하는 그런변화만이 **사회변동**”⁷⁾이라고 규정해 엄격한 의미에서 사회변동과 문화변동을 구분지었다.

그러나 본 연구에서는 사회변동과 문화변동을 구분해서 강조하는 것이 별다른 의미가 없으므로 여기서 사회변동이라 함은 사회·문화변동이라는 넓은 의미의 사회변동으로 규정한다.

〈사회변동에 관한 이론〉

사회변동에 관한 이론들은 학자마다 그 접근방법에 따라 나름대로의 논리적인 체계와 타당성을 가지고 연구해 왔기 때문에 매우 다양하고 복잡하다. 이러한 사회나 문화의 변동이론들은 세가지 측면-사회모형, 변동의 원인적 요인, 변동의 과정-으로 분류할 수 있다.

그중에서 변동의 원인적 요인에 관한 이론으로는 갈등, 변동의 체제내재성, 기술 및 경제적 요인, 가치관과 관념등 네가지로 분류될 수 있다.⁸⁾

이상 몇가지의 변동원인들을 열거했지만 그 어떤 요인도 사회문화 변동의 충분하고도 완전한 설명을 제시하지는 못한다. 변동의 성격에 알맞는 설명을 하여야 하며 대개의 경우 여러 요인이 복합적으로 작용하는 경우가 많다. 하나의 원인으로 모든 것을 설명하기 보다는 그 변동의 원인적 요인중 어느 요인이 얼마나 더 중요한가를 탐구하는 것이 더 적절하다고 하겠다.

8·15해방이후의 한국사회는 미국을 중심으로한 서구문화와의 접촉을 통해 직접적이고 전면적인

변화가 시작되었다. 인구의 급격한 증가, 민주주의의 이념과 제도의 수용, 정부차원의 과학기술 진흥책에 의한 공업화 추진, 폭발적인 경제성장, 그에 따른 사회구조의 변화, 즉 도시에의 인구집중, 형식교육의 대중화, 대중매체의 광범한 보급, 사회구조의 세분화와 다양화 현상, 사회의 관료화등 실로 많은 변화가 일어났다. 또한 그와 같은 사회변동으로 국민의 의식구조와 행동양식도 크게 변질되었으며 사회가 추구하는 가치관의 변화도 일어났다. 따라서 한국사회에 있어서 해방이후의 시기는 정치 및 기술·경제를 중심으로 모든 문물이 혁신되어 현대적 국민국가형성이라는 종합적인 사회변화가 일어난 기간이라고 볼 수 있다.

그러나 본 연구의 대상시기는 공업화를 추진하는데 있어서 특히 과학기술의 도입과 이용으로 산업사회로 변모해 가면서 사회적 양상이 다양성과 진보의 특징이 두드러지므로 변동의 요인중 기술의 변화가 사회변동에 있어서 보다 더 중요한 요인이었다고 할 수 있다.

그러므로 본 연구에서는 사회문화의 변화는 기술의 변화에 의해 이루어지며 그 과정은 일종의 진보와 다양성으로 특징지워진다는 G. Lenski의 이론⁷⁾을 적용하고자 한다. 또한 복식변천에 관한 연구로 가장 최근에 유수경(1989)⁸⁾과 임재영(1990)⁹⁾의 연구를 들 수 있는데, 유수경은 개화기 이후의 복식변천 연구에 근대화론을 사용하였고, 임재영은 조선후기의 복식발달 연구에 갈등이론을 적용하여 분석하였으므로 Lenski의 신진화론은 한국복식변천 연구에 사용되지 않았기 때문에 본 연구에서 처음으로 사용하면서 한국여성복식의 변천을 고찰하고자 한다.

〈G. Lenski의 신진화론〉

Lenski는 「인간사회」(Human Societies: 1970)라는 그의 저서에서 사회문화적 진화에 대해 분석하였다.

모든 인간 사회는 욕구를 지닌 하나의 체계이기 때문에 그들 사회의 여러가지 구성요소-인구, 사회의 상징체계와 그것들을 전달하는 정보, 물질적 산물, 사회구조-와의 관계들로 이루어지며 상징은 인간들로 하여금 정보를 다룰 수 있도록 하는 정보 전달장치이고 정보의 근본적인 핵심은 기술이다.

기술은 인간의 욕구를 만족시키기 위한 환경의 물질 자원의 유용화에 대한 정보로서 역사의 과정과 사회의 변화 및 발달의 진행과정은 모두 기술정보의 영향이었다고 한다.

진화는 정보의 증가에 좌우되고 지속, 혁신, 그리고 종식의 과정을 포함하며, 에너지와 정보를 동원할 수 있는 보다 큰 능력을 소유하는 조직들의 점진적인 출현에 의해 특징지워지는 장기적이고 복합적인 과정으로 누적적 변동임을 강조하였다.

결국 지속, 혁신, 그리고 종식을 거치면서 인류의 역사는 진화하는데 이 과정은 다양성(diversity)과 진보(progress)의 두 추세에 의해 특징지워진다. 다양성은 사회의 수와 종류가 크게 증대되고 인류의 적응유형들이 점점 더 다채로워졌다는 사실이며, 진보는 기술적 발전과 그것에 병행하여 발생하는 조직적 이데올로기적 변동들을 가리킨다. 기술정보는 사회문화의 발달과 변화의 가장 기본적인 과정을 형성하는데 있어서 어떤 다른 것보다도 훨씬 더 중요한 진화의 결정적 측면이므로 사회문화적 진화를 새로운 기술정보의 획득과 사용으로 인한 발달과 변화의 과정으로 정의한다.

이와같이 한 사회의 기술은 작용하고 있는 여러 힘들중의 하나로 변동을 가져오는 가장 기본적인 힘이었다.

Lenski는 인류역사상에 나타났던 사회를 기술적 발전의 수준에 따라 단순한 수렵채취사회, 발전된 수렵채취사회, 단순원에 및 농업사회, 진보된 원에 및 농업사회, 마지막으로 산업사회로 구분하였는데 산업사회에서는 새로운 에너지원들의 발전과 활용에 따라 사회적 부를 생산하는 일차적 원천이 농업에서 공업으로 옮겨간다고 하였다.

그는 사회문화의 모든 측면의 변화가 기술변화의 결과로 일어나지 않는다는 점도 시인하면서 다만 기술이 인간의 문제해결의 범위를 좌우해 주는 구실을 하기 때문에 그것을 기본적인 요인으로 간주하였다.

II. 과학기술의 발달이 여성복식의 변화에 미친 영향

해방직후 미군의 진주와 군정, 해외동포의 대거

귀국으로 비로소 우리의 복식은 서양화가 촉진되었으나 이 시기는 수입복지와 미국원조물자가 주종을 이룬 만큼 기형적이며 무질서한 것이었다. 6·25 동란은 복식문화의 기본마저 상실시키게 되어 이때의 의생활은 고작 구호물자로 들어오는 몸에도 잘 맞지 않는 헌옷가지들 밖에는 없는 궁핍한 실정이었고 이로 인해 갑자기 양장부인들의 수가 증가되어 오늘날 양장이 대중의 생활속으로 급속도로 파고들었다고 볼 수 있다.

그후 사회의 안정과 더불어 외의의 수요가 증가됨에 따라 서울 남대문시장에 4~5개의 소규모 기성복 업체가 설립되어 성인복이 기성복으로 생산공급되기 시작하였으나, 이때의 기성복은 시설의 미비와 생산기술등의 부족으로 품질이 극히 나빴으며 사이즈가 잘 맞지 않고 체계화되어 있지 않아 기성복에 대한 신용도가 없었다.¹⁰⁾

1961년 5·16혁명이 일어나기 전까지의 기성복산업이란 소규모 자본의 가내수공업 형태로 매우 영세성을 탈피하지 못한 가운데서 각기 나름대로 기성복화 하기 위한 기초조사단계였으므로 소비자들이 활용할 만한 공급은 매우 부진한 상태에 놓여 있었다.

1960년대의 경제개발 5개년 계획의 추진과 더불어 특히 섬유산업이 수출대체산업에서 수출전략산업으로 대두되면서 정부의 강력한 수출정책으로 급속한 성장을 이룩하게 됨에 따라 더우기 저임금 노동력 확보가 용이한 당시의 국내여건으로 의류산업의 성장과 정착이 이루어졌고 또한 수출주도산업으로 각광을 받게 되었다.¹¹⁾ 우리나라 의류산업은 그후 지속적인 성장을 거듭하여 섬유류 총생산에서 내수와 수출이 31:69의 구성비(1984)로 수출에 편중되어 있으며, 수출물량중 63%가 의류를 포함한 완제품으로서 의류중심의 수출구조로 되어있다.¹²⁾

한편, 1970년대에 들어와 국민경제가 발달함에 따라서 양장은 점차 대중화되어 갔고 변모해가는 사회구조와 소비패턴의 변화는 기성복시대로의 돌입을 더욱 가속화시켰다. 또한 1970년대에 디자이너가 급격하게 증가했으며 소수의 디자이너는 소규모의 부딴형태로 기성복을 생산·판매하기 시작하였다. 이어서 1970년대 중반이후부터 대기업들이 기성복을 생산하면서 그때까지 저가의 시장제품으

로 이루어졌던 기성복시장에 중·고가품 시장을 형성하게 되었고, 품질경쟁을 함에 따라 우수한 의복이 생산되면서 소비자의 기성복에 대한 인식이 달라졌다.

우리나라에서 기성복의 이용은 매우 낮은 경향을 보였는데 이는 기성복 품질의 조악성, 특히 몸에 잘 맞지 않는 점,¹³⁾ 봉제선이 잘 터지는 점,¹⁴⁾ seam puckering, yellowing · pilling현상¹⁵⁾ 및 옷깃의 변형과 단추등 부자재의 불량¹⁶⁾등으로 의복의 외관이 좋지 못한 점과 이러한 기성복 착용에 따른 자신의 품위나 인격이 손상되지 않을까 하는 심리적 작용등의 이유로 기성복을 기피하였으나 근래에 들어와 생활수준의 향상과 여러 생산업체들의 기성복제작의 기업화로 과거의 영세성을 탈피하여 대규모화되었고 봉제 기술면의 진전 및 제품의 다양화등의 이유로 멋을 찾는 젊은 여성과 여유있는 중년부인들 사이로 기성복이 점차 시장을 넓혀 가면서 시간절약이 큰 이점이라는 특성때문에 기성복 손님이 늘어나¹⁷⁾ 기성복시대로 괄목할 만한 발전을 보였다.

또한 기성복 생산의 의류산업은 고도의 기술을 필요로 하지 않는 노동집약적산업으로 간주되어 국내에서 기술개발은 물론 최신설비 도입조차 고려치 않았으나 최신 의류의 세계 주시장인 일본, 미국, 구주등 선진국들의 생활수준의 향상과 안정화, 다양화, 고도화를 추구하는 소비욕구가 창출됨에 따라 의류제품의 다양화, 개성화, 고급화를 추구하게 되었고, 이로부터 전자기술, 첨단소재기술 등을 의류산업에 도입, 적용함으로써 제품의 다양화, 고급화, 개성화, 패션의 단주기화를 도모하여 소비자의 욕구를 충족시키면서 노동집약산업에서 지식집약산업으로 전환되었다.¹⁸⁾

이와같이 의류제품이 발달하고 변화되어 온 것을 본 연구에서는 구체적으로 어떤 기술 개발과 도입에 의해 이루어졌는지를 분석하고자 하며, 분류기준은 의복을 품목별(블라우스, 스커트 등등...)로, 혹은 상하별로, 혹은 내외별로 분류하여 고찰할 수도 있겠으나 여기서는 지면관계상 의복을 구체적으로 상세하게 분류하지는 않고 전체적으로 의복의 외관, 의료, 색채와 문양, 취급 및 관리로 나누어 고찰하고자 한다.

1. 외관

1950년대부터 양장점을 통해 우리나라에 서구 패션이 소개되기 시작하면서 양장의 착용이 실용화 되었으나 이때부터 생산 공급된 기성복은 의복으로서의 기본적 기능성으로 중요한 문제인 인체에 대한 과학적인 체계조사가 되어 있지 않아 업자들간에 자기경험에서 얻은 좁은 견지에서 통일성없는 치수를 참고로 하기 때문에 신체에의 맞춤새(fit)가 좋지 않고, 봉제적인 측면에서도 직물과 실, 땀수, 바늘과의 관계, 직물의 곡면화 및 접착법에 관한 문제등 과학적인 기술부족으로 실용내구성이 떨어지는 것은 물론 외관상의 형태도 매우 세련되지 못하여 그 구실을 제대로 하지 못하였다.¹⁹⁾

1960년대부터 수출전략산업으로 대두되어 수출에 의존하게 된 의류산업은 선진국들에 의해 품질의 고급화가 요청됨에 따라 해외기술의 도입을 통한 외국의 품질수준에 대한 조사연구, 기술향상을 위한 기술지도가 적극화됨으로써 기성복업계에서도 비합리적인 운영방식에서 탈피하고자 하는 의욕이 점차로 확대되기에 이르렀다.²⁰⁾

그리하여 1970년대에 학계를 중심으로 체형과 의복구성법에 관한 연구를 비롯하여 봉제기법, 부자재 등에 관한 연구를 행하여 바람직한 기술지도의 일환으로 과학적이고 체계적인 이론을 제공하였다.

또한 1970년대 중반이후 대기업이 기성복산업에 참여함으로써 미국, 구미등을 중심으로한 노우·하우를 도입하고 생산설비를 현대화 및 자동화하였다. 1960년대초 재봉기에 부착된 자동제어 캠의 출현이후부터 생산공정의 자동화가 시작된 후 컴퓨터 제어, 컴퓨터 마킹의 개발로 컴퓨터가 부착된 재봉기의 활용이 급속히 증가하였다.²¹⁾ 우리나라는 1983년에 마킹시스템이 대우(주), 삼성(주), 쌍미(주) 등에 공급되어 이때부터 컴퓨터를 이용한 의류가 생산됨으로써 手作業時에 발생하는 정확성에서의 문제점을 해결하고, 고도화 되어가는 소비자의 욕구충족과 빠른 유행의 변화에 발맞추어 생산성과 품질향상을 기할 수 있었으며 1988년까지 대우, 삼성, 쌍미, 서광, 제일모직등 10여개 업체에서 이용되고 있다.²²⁾

또한 봉제의 자동화 기술로서 펀치커트(punch

cut)의 도입(1983),²³⁾ 패딩 커터(padding cutter) 機의 국내 개발(1983)²⁴⁾로 정확하고 균일한 절단처리작업이 가능해졌고, 초고속 재봉기의 개발(1983)²⁵⁾은 작업능률의 고속화와 극대화에 크게 기여하였다.

그리고 85%수준까지 프레스기의 설비(1971), 단추달이 재봉기의 설치(1971)²⁶⁾, 특수단추달이 재봉기 개발(1983)²⁷⁾, 서독산 완전 자동 소매시접 접음기 도입(1983)²⁸⁾, 서독산소매심지 넣는 자동기 도입(1984)²⁹⁾, 스펅글 봉착기 개발(1984),³⁰⁾ 단추 자동공급장치 개발(1988)³¹⁾ 등으로 手作業에 의해 이루어지던 모든 종류의 부착작업들이 자동화되면서 완벽해졌고, 동시에 신속한 연속작업이 가능해졌다.

한편, 봉제기기의 현대화와 시설확충이 이루어지면서 봉제기능공들의 기술지도교육과 관리자 교육이 1978년부터 함께 실시되었고³²⁾, 또한 품질관리추진기구의 운영(1981)³³⁾등을 현재까지도 계속 추진중에 있으며, 이로부터 봉제품의 외관검사 주관점(재단과 시접外 21개 사항)의 기준을 제시³⁴⁾하고 있어 의류제품의 규격화를 요구하고 있다.

또한 생산의 합리화를 위한 기초자료의 제공 등 표준화작업의 일환으로 공업진흥청 주관하에 국민표준체위조사를 1979년과 1986년에 두차례 실시하여 기준치수가 제정됨으로써³⁵⁾ 표준치수에 의거한 제품생산이 가능해져 신체에의 맞춤새가 좋아졌고 의복형태의 규격화, 표준화가 이루어졌다.

한편, 의복의 아름다운 외관과 형태안정성에 기여한 기술로서 부자재의 개발을 들 수 있는데, 단추에 있어서 고진공증착처리(high vacuum coating)로 도금된 가벼운 단추생산(1970년대 초)³⁶⁾ 이후 1980년대에 들어 의류의 고급화, 개성화의 영향으로 장식용으로서의 역할이 크게 부각되어지면서 단추의 개발이 활발해졌다. 비금속단추 생산(1983)³⁷⁾외에 다양한 재질, 모양, 크기의 단추가 생산되었고, 단추첨단제조설비와 각종부대시설 도입(1986)³⁸⁾으로 단추의 강도, 색상, 디자인처리의 결점을 보완함으로써 단추의 품질향상이 이루어졌다.

지퍼에 있어서도 금속제로부터 시작(1950년대)하여 나일론제 코일지퍼(1960년대초), 플라스틱제 지퍼(1970년대)가 생산되고³⁹⁾ 있으며 대규모 지퍼염색시설의 설치(1986)⁴⁰⁾로 다양한 색상을 지닌 지퍼가 생산되었다. 또한 의류용 심지도 1950년경에 최초로

개발된(毛心地)후 집착심지 개발(1957), 부드러운 집착이 가능하고 영구집착용인 도트(dot)상 집착심지 개발(1964)⁴¹⁾, 고온에도 변형되지 않는 트리코트지 집착심지 개발(1983)⁴²⁾, 피혁용 특수저온집착심지 개발(1983)⁴³⁾ 폴리에스테르 컬러심지 개발(1985)⁴⁴⁾, 특수코팅벤놀(바지 및 스커트의 허리단 심지)개발(1988)⁴⁵⁾ 등으로 의복 착용이나 세탁에 의한 변형방지가 가능해져 형태안정성 유지에 크게 기여하였다.

이상에서 살펴본 바와 같이 봉제기기의 현대화와 자동화, 이에 따른 봉제기능공들의 기술지도 교육, 품질관리추진기구의 운영, 봉제품의 외관검사기준 제시, 기준치수 제정, 각종 부자재의 개발 등은 의복의 외관 및 품질향상에 지대한 기여를 하였다. 즉, 과거의 기성복의 가장 큰 문제점이었던 신체에의 맞춤새가 매우 좋아졌으며 봉목의 강도도 매우 개선되어 착용이나 세탁에 의해 터지거나 봉비(땀뿜 현상)등의 불량기술이 발생치 않게 된 동시에 우아한 봉목을 지니게 되었다. 또한 기기의 자동화로 완벽한 작업이 이루어지고 일정하게 제작됨으로써 의복형태의 반듯함과 단정함이 부여된 아름다운 외관을 지니게 되었고, 기계에 의한 대량생산으로 의복형태의 표준화가 이루어져 마침내는 획일화(uniformity)현상까지 가져왔다.

부자재의 개발에 의해서도 질적인 변화가 일어났는데, 부자재의 다양함으로 의복의 색상과 디자인에 맞추어 선별 사용하게 됨으로써 외관의미려함으로 의복의 품위를 높여주었으며, 특히 심지의 개발은 걸감원단의 안정화, 봉제의 용이성 및 성형성을 향상시켜 탁월한 실루엣성과 forming性を 제공해주었다.

과거의 품위없고 조악했던 기성복은 기기와 기술이 발달되어감에 따라 외관이 아름답고, 실용내구성이 있으며, 형태안정성이 있게 되어 착용자의 세련미를 한층 높여 주었다.

2. 衣料

우리나라의 섬유산업은 1917년 조선방직(주)이 최초로 설립된 이래 1919년 경성방직(주)이 민족자본에 의해 설립⁴⁶⁾되면서 차츰 면방직공업이 기계화되어 갔고 견직기도 도입되어 의류산업으로서 섬유

산업의 근대적 공장생산체제로 발전하는 기틀을 마련하였다. 그 후 1950년대의 자급기반 형성기를 거쳐 1960~1970년대에 양질의 저렴한 노동력, 선진국의 산업구조 전환으로 인한 수입증대, 정부의 지속적이고 강력한 수출지원정책과 업계의 적극적인 노력의 결과로 고도성장을 실현하여 1970년을 전후해서 이미 국민의 의생활을 만족시킬 수 있었다.

1) 1945~1960년

해방직후 국민의료생활은 이루말할 수 없을 정도로 궁핍하여 미국을 위시한 자유우방으로부터의 구호물자와 수입복지로 충당하는 사태가 야기되었다.⁴⁷⁾

섬유공업등 복식문화의 자체기반이 미약했던 상황속에서 당시 양장 의료로 사용되었던 것은 미군 계통에서 유입된 사아지(serge)와 낙하산감이었다. 그리고 밀수품인 마카오(macao)복지와 각종 毛織物, 交織物, 수자직, 호박직, 무표백 샤쓰지, 목면 보일등의 미국 원조물자가 있었다.⁴⁸⁾

1940년대 후반의 의료가 구호품과 밀수품의 범람속에서도 차차 제 위치를 찾기 위해 부단한 노력을 계속하던 중 6·25동란의 발발로 의생활은 극히 침체되어 갔고 당시 양장지라고는 군피복류와 담요류가 고작이었다.

1953년경에는 새로운 섬유로서 일본에서 처음으로 나일론이 수입⁴⁹⁾되자 지금까지 견·면섬유류에만 의존해오던 여성들은 손질이 힘든 베나 명주, 무명같은 옷감을 멀리하고 나일론에 손쉽게 유혹되어 질기고 손이 덜 간다는 장점으로 양말에서부터 샤쓰, 블라우스, 한복감등 순식간에 보급되었다.⁵⁰⁾ 젊은 여성들사이에서는 반투명의 흰 나일론으로 된 낙하산 기지가 블라우스로 인기가 높았다.

이와같이 1950년대에는 화학섬유의 출현으로 의생활의 일대 전환기를 이루었으며, 여성들은 신기하고 간편한 화학섬유에 매력을 느끼고 그 사용폭을 넓혀갔다.⁵¹⁾

한편, 면방직공업도 1952년부터 본격적으로 재건이 진행됨으로써 면방적기와 새로운 기기들의 도입으로 면직물 생산이 확대되어 자급자족의 기반이 확립되었다.⁵²⁾ 이때 나오기 시작한 주요제품은 경성방직(주)의 太極星표의 粗布와 천도표의 내광목등이

있고, 소창직도 생산되었다.⁵³⁾

1957년경에는 30번수 국내원사를 사용한 대중용 직물과 포플린등 고급 면직물도 생산하게 됨에 따라 특히 1957년부터는 면제품의 수입을 완전 금지하였다.⁵⁴⁾

모직물의 경우도 1950년대 중반이후부터 광폭직기의 도입, 직조기술의 향상 및 근대식 가공(폭출가공기술, 剪毛 및 起毛가공기술, 毛燒가공기술, 엠보즈가공, 샌퍼라이즈가공, 柔布打布, 양모펠트화, 텍스춰리 신축가공)⁵⁵⁾등 기술향상을 위한 적극적인 노력으로 우량한 방모직을 생산하여 시장에 출하시켰고⁵⁶⁾, 국산복지의 향상으로 국산 뽀라로 만든 슈츠가 선보이기도 하였다.⁵⁷⁾

한편, 1950년대 후반부터 아크릴로니트릴섬유가 Orlon이라는 상표로 발표되어 알려져 있었으며 「아구리란」 「카시미론」 「엑스란」 등의 상표로 일본산이 국내시장에서 양모와 혼방을 하고 있었다.⁵⁸⁾

1947년부터 臺丸機, 양면기, 양말기 등의 국산화로 한국메리야스공업 발전의 결정적인 계기가 되어 1957년에는 메리야스업계가 처음으로 트리코트(tricot), 랏셀(raschel)지를 시장에 出廻시켜 많은 성과를 거두었다.⁵⁹⁾ 따라서 투피스나 원피스 스타일의 본격적 니트웨어 스타일이 유행하게 되었고, 젊은이형 여름 스웨터도 출현하게 되었다.

1959년에는 합성섬유 제조가 가능하게 되어 마이크로(micron)이라는 상품명을 가진 비닐론이 생산되었고 이의 영향으로 여자의 비웃이 선보이기도 하였다.⁶⁰⁾

2) 1960~1970년

1960년대에는 코-마 및 가공시설등 제반 최신시설을 구비하고 또한 고급제품 생산을 위한 精梳綿시설을 증설 확충하는 동시에 경영합리화에 노력을 기울여 면의료의 자급자족은 물론 군납하는 수준까지 이르러 국민의 의생활이 안정되었다.⁶¹⁾ 그리고 매년 업계의 기술향상으로 80번수까지의 세번수사를 방출하게 됨에 따라 면직물에 있어서도 당목, 옥양목, 포플린 등의 細布織物이 증산되었다.⁶²⁾

한편, 1961년도에 아크릴섬유가 도입되어 아크릴계 섬유의 방적사를 생산하기 시작하였고, 또 한편으로는 양모와 타종류의 화학섬유와의 혼방사제품도 개발하여 絲類의 생산은 매우 다양해져 갔으며

이는 1965년도부터 수출품을 일으킨 「아크릴 스웨터」 수출의 호조에 크게 기여하였다.⁶³⁾

또한 1960년대에는 합성섬유의 국내생산으로 국민의 의생활에 커다란 변화를 가져왔는데, 1963년 한국나일론(주)이 「코오롱」, 동일나일론(주)이 「토프론」이라는 상품명으로 새 나일론을 생산하여 그 소비량도 증대되어 감에 따라 실용적인 섬유로 널리 인식되어갔다. 또한 1965년에 「아크릴니트絲」, 1966년에 「비스코스 레이온」, 1967년에 「아크릴섬유」가 생산되었다. 아크릴섬유는 부드럽고 폭신한 특성을 지니며 양모처럼 따뜻한 느낌을 주고 온화한 광택을 지니고 있다. 또한 다른 섬유와의 혼방성이 좋고 염색성이 좋아 다양한 색상으로 염색되는 장점과 벌키가공으로 부피를 증대시키는 특성이 있어 용도는 니트가 주종을 이루었다. 특히 아크릴스웨터는 세계 각시장에서 급속히 각광을 받아 대량 진출하게 됨으로써 수출신장에 기수적 역할을 하였다.

국내에 있어서도 의생활에 일대변혁을 가져왔는데 고가인 니트毛絲에서 저렴한 아크릴제품으로 대체됨으로서 서민의 의료가 되었던 것이다.⁶⁴⁾

1968년에는 반합성섬유인 아세테이트가 선경화섬(주)에서, 폴리에스테르섬유는 대한화섬(주)에서 생산되어 나일론, 아크릴, 폴리에스테르섬유는 다른 섬유를 제치고 首位를 점하고 있다.

폴리에스테르섬유는 「의료를 다루기가 쉽고 세탁하여 곧 입을 수 있다」 「빨래가 신속하게 건조되며 풀을 먹이거나 다림질을 하지 않는다」 등의 우수한 성질을 지니고 있어 가장 다양한 패션용 의료로 사용되었다. 면, 모, 마 등의 각종 섬유와의 혼방가능성이 높아 스포츠생산의 대부분은 혼방용으로 사용되었다.⁶⁵⁾

메리야스공업에 있어서는 저지(jersey)機의 도입(1968)으로 저지분야도 가세되어 완전가동체제로 발전되었다.

1960년대에 사용된 의료로는 전반기에는 천연섬유가 이용되었으나 후반기에는 화학섬유의 등장과 천연섬유의 단점을 보완한 혼방직의 등장으로 착용이 간편하고 손질이 용이하며 비교적 값이 싼 화학섬유류의 직물이 많이 이용되었다.

3) 1970~1980년

사회의 안정과 생활수준의 향상으로 소비욕구의

다양화와 고급화 및 관련기술의 발달로 각종 혼방사의 생산이 추진되어 1970년대 초부터 P/C(polyester/cotton) 직물이 많이 사용되었다.⁶⁶⁾

합성섬유 출현이후 1971년에 스캇치가아드(scotchgard) 가공한 순모복지가 개발되었는데, 이 복지는 차나 잉크등이 스며들지 않고 기름이나 때, 먼지가 쉽게 묻지 않으며, 통기성이 우수하고 촉감도 변하지 않는 특성을 지니고 있어 의료의 질적 향상을 가져왔다.⁶⁷⁾ 1972년에는 폴리에스테르섬유의 저지상품이⁶⁸⁾, 1974년에는 비스코스섬유의 저지상품이 개발⁶⁹⁾됨으로써 저지직물의 대유행을 가져왔다.

1973년에 외국제 기계의 도입으로 인조모피 생산이 이루어져 인조모피로 된 코트와 반코트가 유행이었다.⁷⁰⁾ 1974년에는 세탁후에도 除電性を 지니며, 먼지에 의한 오염도 없고 주름이 생기지 않는 除電性 나일론도 개발되어⁷¹⁾ 의료의 질적향상은 물론 다양화가 이루어졌다.

1975년에는 저마와 화섬과의 장점만을 살린 「썸머론」이 등장하여 여름철 의료로 널리 애용되었고⁷²⁾, 면직물과 폴리에스테르 직물의 방염가공법도 개발되었으며⁷³⁾, 양면직도 생산되어 다양한 모드를 표현할 수 있었다. 1979년에 탄성섬유인 「스판텍스」의 생산으로 신축성이 요구되는 外衣나 운동복등에 널리 이용되었고 특히 니트분야의 수요가 많았다.

한편 니트분야에 있어서는 1970년을 전후하여 합성섬유의 생산증대로 천연섬유중심에서 합성섬유중심으로, 종래의 내의류중심에서 中衣 및 外衣類중심으로 변화됨으로써 편기의 자동화, 다기능화, 고성능화를 위하여 박차가 가해져 1970~1975년에는 외국산 고급편기가 본격적으로 수입되었다. 니트제품중 특히 스웨터 생산이 급격히 신장되었다.⁷⁴⁾

1970년대에는 천연섬유에 대한 관심이 새로워졌으나 간편하고 값이 싼 합성섬유직물에는 미치지 못하였고 폴리에스테르직물과 저지류의 사용이 많았다.

4) 1980~1988년

1970년대 후반에 麻의 가공처리 기술개발로 1980년대 전반기에 여름소재로 마직물이 상당한 인기를 모았고, 간편한 차림에서부터 정장차림에 이르기까지 그 사용이 특히 많았다. 니트의류에도 마와

마흔방이 많이 이용되었는데 이는 마직의 다양한 색상과 품질의 향상 때문이었다.⁷⁵⁾

한편, 1979년에 국내에서 시판되기 시작한 다운웨어(down wear)가 1980년대에 들어 빠른 속도로 우리 의생활에 정착됨에 따라 보온효과를 최대한으로 발휘하면서 패션 감각을 살리는 방한용 소재의 패딩인 「바이웜」이 개발되어⁷⁶⁾ 다운웨어의 유행을 지속시켰다. 또한 천연섬유지향의 패션 경향에 부응하는 새로운 직물인 「바이론」이 개발되어⁷⁷⁾ 천연섬유와 합성섬유 각각의 장점은 살리면서 단점을 보완함으로써 의류의 품질향상이 이루어졌다.

특히 1983년에는 비단결 효과를 내는 의류가 인기를 끌었는데 이는 천연섬유와 유사한 실크라이크絲를 개발⁷⁸⁾한 결과였다.

1984년에는 다양한 형태의凹凸엠보싱 가공기술이 개발되어⁷⁹⁾ 직물에 부드러움과 부피감을 주었고 1986년에는 면직물가공기인 삼포라이징기가 개발되어⁸⁰⁾ 면직물의 촉감과 신축성이 좋아지고 세탁후에도 신축되지 않는 등 면직물의 품질이 향상되었다. 또한 細게이지 양면 자카드 환편성물도 개발되어⁸¹⁾ 특수무늬와 다양한 조직등에 의해 스포츠웨어와 니트웨어등 다품종 하이패션제품의 소재로 각광을 받았다.

1987년부터는 특히 블루진 패션이 주목을 끌었는데, 다양한 가공방법과 새로운 신소재의 개발⁸²⁾로 진제품의 다양성을 보여주었다.

한편, 1988년에는 1970년대초에 한창 유행되었다가 급격히 자취를 감춘 울저지가 다시 부상하여 인기를 끌었다. 이는 과거의 제품 품질이 균일치 못해 소비자들로부터 외면당했으나 「소프트 플로우 제트 머신」의 개발로 울마크 규격에 맞는 염색이 가능해졌고 이에 현대 감각에 맞는 스타일링을 덧붙였기 때문에 과거의 인기를 회복하게 되었다. 울저지는 모양과 감촉이 좋고 편안감을 주는 넉넉한 직물로 활동적인 현대인들에게 이상적인 직물로 인식되어 울저지의 새로운 유행시대를 열었다.⁸³⁾

이상과 같이 직기와 가공기계 및 설비의 현대화, 직조법과 가공방법의 개발, 고급원사와 직물 및 합성섬유의 개발, 섬유구조의 개발등에 의하여 의류의 품질이 향상되고 그 생산량도 증가되어 고급직물의 대중화에 기여하였다. 또한 종류도 다양해져

소비기호의 다변화 현상을 초래하였으며, 의류의 실용화와 다양한 용도에의 부합성을 높여줌으로써 국민의 의생활은 안정되고 풍요로워졌다.

3. 색상과 문양

염색기술은 섬유제품에 부가가치를 부여하는데 결정적인 역할을 하며 섬유제품의 고급화에 가장 핵심이 되는 기술분야이기도 하다.

우리나라의 염색산업은 해방후에 “COSA”라는 염색판매 대리점이 처음으로 들어오면서 시작되었다. 염색산업은 1960년대까지만 해도 업계의 영세성으로 기술이나 시설이 빈약하여 저급품의 생산에 그쳤으나 오늘날의 염색산업으로 탈바꿈하는 데는 업계의 피나는 노력과 정부의 수출주도형 경제정책에 힘입은 바 크다.

1981년 3월 21일 「염색산업의 중점 육성」이란 정부의 정책의지 표명이 계기가 되어 官과 업계가 노력한 결과 현재 염색부분은 비록 선진외국 수준에는 미치지 못하나 기술수준이 현저히 향상되었으며 1986년 합리화 업종으로 지정됨에 따라 시설면에서도 상당한 개선을 보이고 있다.⁸⁴⁾

〈표 1〉 1988년말 등록시설 현황 (단위: 대, %)

| 시설종류 | 대 수 | 비 율 |
|-------|-------|-------|
| 직물염색기 | 4,785 | 58.1 |
| 사류염색기 | 2,576 | 31.2 |
| 나 염 기 | 370 | 3.7 |
| 폭 출 기 | 576 | 7.0 |
| 계 | 8,244 | 100.0 |

자료: 시·도 등록기준, 섬유산업 구조개선 7개년 계획(1989), 상공부, 한국섬유산업연합회 P. 406

〈표 2〉 자동화 시설 보유현황 (단위: 대)

| 시 설 | 총 시 설 | 자동화시설 | 자동화율(%) |
|-------|-------|-------|---------|
| 사 염색기 | 1,992 | 560 | 28.1 |
| 직물염색기 | 4,610 | 836 | 18.1 |
| 계 | 6,602 | 1,296 | 21.1 |

자료: 공진청 실태조사(86년말기준), 섬유산업구조개선 7개년계획(1989) P.407

1) 1945~1960년

8·15직후 몇년 사이에 국내에서는 섬유직물의 염색 군소업체들이 많이 늘어났으나 염료의 품귀와 전반적인 제반기술의 부족으로 열악한 상태였다. 염색업종은 침염이었고 사용염료는 주로 황화, 직접, 산성, 산성크롬염료와 건염염료 등이었으며, 섬유류로는 면사, 비스코우스레이온사, 견사와 이들의 직물이었고 주종은 면과 모였다.⁸⁵⁾

이때 복장의 색들은 대부분이 군피복류나 담요류를 사용했기 때문에 국방색이라 불렀던 카키색 아니면 검은색이었다.

1954년경 까지 외래품의 범람으로 원색이 일시에 유행되었으며, 1955년경 부터는 서구패션의 영향을 받아 흰색, 분홍색등 파스텔조의 색상이 유행으로 나타나게 되었다. 그후 곧 茶色계통이 유행하기 시작하여 베이지색으로 부터 황갈색, 소맥색(오클), 금다색, 커피색에 이르는 색상들이 사철 유행되는 현상이 1960년경까지 계속되었고, 이와 병행하여 곧색, 회색, 검은색, 그린색, 자주색등 침체된 색들도 같이 유행하여⁸⁶⁾ 색상의 다양화 현상을 가져올 정도로 염색기술이 발달되었다.

2) 1960년~1970년

초기에는 소비자들이 색조화에 구애받지 않고, 여러가지 색상을 나타낼 수 있다는 자체만으로도 만족해 하였으나 점차로 색상에 민감해지자 1960년경 부터는 직물업계의 디자인, 색상, 직물조직 등이 직물평가의 중요한 기준이 되었다. 따라서 1960년 이후에 혼방제품의 염색기법이 도입되었고, 1963년경에는 염료와 조제 및 호료의 배합기술과 선택력이 보급되어 색상의 선명도와 조화, 얼룩의 방지가 점차 개선되어 갔다.⁸⁷⁾

특히 1960년대 초기에 아크릴사의 생산이 각 공장마다 성행됨에 따라 카티온(Cation)염료에 의한 염색법이 널리 보급되었고, 1960년대 말기에는 폴리에스테르사 염색을 하기 위해 분산염료를 사용하여 고온고압염색과 고온에서 열고정을 필요로 하는 처리방법으로 진전⁸⁸⁾되어 다양한 색상의 구현과 세탁이나 햇빛의 영향으로 탈색과 퇴색되는 현상이 점차로 적어져 섬유제품은 고급화되어 갔다.

한편, 1960년 이후 수나염(hand printing) 기술의 보급과 디자인 또는 도안기술의 보급, 1965년 이후

로올러 나염(roller printing)기술이 보급되어 침염법에 의한 無地染에서 나염법에 의한 다양한 무늬가 출현하게 되었다.⁸⁹⁾

따라서 1966년에는 비비트 컬러(vivid color)의 꽃무늬 프린트와 기하학적인 절개에 의해 색상을 조화시킨 무늬가 유행하였고 1969년에는 기하학적 문양의 프린트와 강렬한 색채가 유행하였다.

1960년대는 유행에 있어 색상이 중요한 위치를 차지하여 1950년대에 비해 밝은색 계통이 많이 사용되었고 보색관계의 배색은 단순한 의복에 액센트가 된 역할을 하였다. 흰색, 검정색, 회색을 기본으로 하고 파랑, 빨강, 노랑등 화려한 문양 및 그린, 브라운, 베이지등이 많이 사용되었다. 1960년대 말기로 접어들면서 차츰 파스텔조로 변하여 1968년에는 색조가 극도로 가라앉았다.

3) 1970~1980년

1970년대에 들면서 생활수준이 향상됨에 따라 섬유제품에 대한 소비자의 욕구 분출의 다양화에 발맞추어 스크린 나염(1973년경)과 전사나염이 보급(1970년 중반)⁸⁷⁾ 되어 무늬의 섬세함이 가능해졌고 또한 무늬의 재현시 균일성과 정확성이 유지되었다. 따라서 1970~1974년 사이에 꽃무늬와 기하학적 무늬가 대두되었으며 풍부한 농담과 다양한 구도로서 디자인 된 것이 많았다. 1975년에는 봄, 여름에 사실적인 무늬를 프린팅한 것들이 유행하였는데 무늬는 인물이나 풍경을 복사한 것들로 유머러스하고 귀여운 멋을 풍겼다. 또한 기하학적인 구성으로 사각형, 체크, 점등 기하학적인 모티브가 꽃무늬와 같이 디자인 되었고 가을, 겨울에는 직물효과를 낸 기하무늬와 점, 줄무늬를 모티브로 사용한 것이 많았다. 1976년 이후에는 과일모양을 모티브로 한 꽃무늬와 소형의 기하문양이 주류를 이루었다.

한편 1970년 이후에 형광표백, 絲염색기술, 천연 섬유 제품의 염색기술이 보급되었고, 1970년대 후반과 말기에는 냉온표백, 다품종 소단위 염색기술, 면제품의 반응성 염료염색, jet dyeing 기술이 보급되어 색상의 선명도와 염색건뢰도가 향상되는등 섬유제품의 高附加價値化에 기여하였다.

4) 1980~1988년

1980년대에 들어 동양 최대라는 대구시 소재「비산 염색전용 단지」를 비롯하여 「반월 염색단지」의

조성으로 기업의 생산기술 기반 완비가 착실하게 추진되어 염색가공업이 섬유제품의 고급화와 고부가가치화에서 차지하는 비중이 높게 나타났고, 이것을 업계 스스로가 인식하게 되면서부터 기술고도화 사업이 가속화되어 염색공업은 이제 노동집약산업에서 기술집약산업 및 예술산업으로 점차 그 위치를 높여 갔다. 따라서 1980년대에 들어 염색기술 개발에 관한 연구도 활발해져 P/C직물의 염색시 원단에 발생하는 줄을 방지했으며, 또한 P/C 직물의 연속염색시 나타나는 異色을 방지했다. 또한 건염염료로 염색시 얼룩을 방지했으며 안료날염에 대한 마찰과 세탁견뢰도를 향상시켰고 품질관리법의 개발로 연속염색시 원단의 겉과 안의 색상차이를 감소시켰다.⁹⁰⁾

1981년에는 자동스크린 나염기 개발⁹¹⁾과 발염용 패딩(padding)機의 도입으로 문양의 섬세성을 살렸고 점차 手作業에서 탈피하여 기계화로 변모해감으로써 문양의 재현성과 균일성이 향상되었다.⁹²⁾

1980년 초에는 CCM시스템(Computer Color Matching System)이 도입⁸⁹⁾되어 색상의 선명도, 배색의 다양성 향상, 반복염색시에도 시종 동일한 색상을 나타낼 수 있게 됨으로써 컬러의 다양화시대를 맞아 모든 섬유에 다양한 색상의 염색이 가능해져 소비자들의 다양화, 고급화 개성화의 욕구를 충족시키기에 이르렀다.

또한 1983년에는 한국표준연구소에서 컴퓨터 자동배색기를 개발하여⁹³⁾ 육안으로 구분되지 않는 미세한 색상조차도 완전히 구분할 수 있게 되어 정밀한 배색이 가능해졌으며 종전에 문제시 되던 견본과 생산제품의 색상차이에 따르는 크래임(craim) 발생을 대폭 감소시킬 수 있게 되었다.

1984년에는 최첨단 반도체 제어장치인 「패덕텐」이 개발되어⁹⁴⁾ 컴퓨터에 의해 자동으로 염색기를 제어시킴으로써 완전자동염색이 가능하여 균일한 제품을 생산할 수 있는 기틀을 마련하였다.

1985년에는 염색건조공정에 고주파로 물분자를 분해하여 건조하는 방식인 고주파 건조기가 도입되어 건조시에 열로 인해 발생하는 색상의 변화와 미세한 얼룩등의 단점이 보완되어 색상의 균일도와 광택효과등이 뛰어난 제품생산이 가능케 되었다.

⁹⁵⁾ 또한 국내에서 유일하게 염색조제인 알긴산 나트

륨이 생산되어 건조가 신속하고 프린트가 선명할 뿐 아니라 침투성이 좋아 염색견뢰도가 우수한 제품 생산에 기여하였다.

면혼방직물 염색용인 異種二官能型 반응성 염료인 시노졸 레드 HF-3B, HF-6B가 개발되었는데⁹⁶⁾ 이 시노졸 레드 시리즈는 P/C염색에 특히 우수하며 색상과 농도조절등이 우수하며 용해도가 높아 연속 염색에 최적의 염료로서 특히 염색온도에 민감하지 않고 재현성이 매우 높은 것이 특징이었다.

컴퓨터화로 완전자동화된 「상압 버티컬염색기」도 개발되었는데⁹⁷⁾ 전자동화된 이 염색기는 급수, 승온, 조제투입, 배수공정이 모두 전자동으로 조정되어 품질의 균일화에 기여하였다.

일본 昭和化工(주)와 기술제휴로 형광염료가 생산되었는데⁹⁸⁾ 이 염료는 면, 마와 레이온등 셀룰로오즈계 섬유와 실크울을 비롯하여 나일론 섬유에 사용되는 형광성인 염료로 선명한 高白도와 우수한 견뢰도를 갖추고 있는 것이 특징이다. 따라서 1980년대 초기에는 색상에 있어서 베이지, 브라운, 회색, 검정 등이 주류를 이루었고 문양은 체크무늬, 줄무늬, 꽃무늬 물방울무늬등이 유행하였으나 프린트된 직물보다는 단색으로 된 직물이 더 많이 사용되면서 다양한 색상의 강조가 특징이었다.

1984년에도 역시 대부분 사실적인 꽃무늬와 체크무늬, 줄무늬등을 기하학적인 무늬가 주류를 이루었고 이외에도 물방울무늬, 타이프그래피(주로 알파벳) 무늬도 등장하였다. 색상은 녹색과 보라색이 바탕을 이루면서 빨강, 노랑등의 강한 색상이 부분적인 액센트 색상이 되었다.

1985년에는 색상과 문양이 상당히 요란한 편으로 야자잎, 커다란 꽃무늬, 검정, 흰색, 감색등의 강렬한 물방울 무늬가 대부분이었고 색상도 원색이 많았으며 특히 보라색은 가을의 유행색으로 두드러졌다.

1986년경에는 페이지즐리 무늬와 잔잔한 꽃무늬가 유행하여 거리에는 꽃무늬 자카드 자켓과 블라우스로 출렁거렸으며, 또한 화려한 색상의 꽃무늬 프린트 자켓이 주류를 이루었고 이러한 경향은 1988년까지도 가속되어 왔으며 1988년에는 특히 한글과 한국 고유의 문양이 등장하기도 하였다.

이와같이 1980년대는 컬러의 다양화시대로 디자인 못지않게 색상의 비중이 높아지면서 해마다,

계절마다 유행색이 두드러졌다.

이상으로 염색산업에 있어서 시설확충을 비롯하여 염색기법 도입, 컴퓨터 칼라매칭 시스템과 자동나염기등 고성능 염색기의 도입, 반응성 염료를 비롯한 새로운 염료개발, 염색조제의 개발, 염료와 조제의 배합기술 도입등으로 다양한 색상의 구현과 선명도 향상, 색상의 재현성과 균일화 및 배색조화

의 향상, 염색건뢰도의 향상, 얼룩이나 색상차이의 방지에 의해 섬유제품의 美麗化, 다양한 무늬의 출현, 섬세한 무늬의 표현이 가능해졌다. 이로 인한 색상과 문양의 질적 향상은 섬유제품의 품질향상에 기여한 바가 크며 특히 매 해 변화하는 유행색에 맞추어 색상의 다양화와 고급화에 대한 소비자들의 욕구를 충족시킬 수 있었다.

〈표 3〉 염색분야의 기술 보급시기

| 구 분 | 기술명 | 보급시기 | 구 분 | 기술명 | 보급시기 | | | |
|------------------|---------------------------------|---|---------|------------------|---------------------------------|---|--------------|---------|
| 나 염 분 야 | 준비및 디자인 | 염료, 조제, 호료의 배합 | 1963년경 | 침 염 분 야 | 전 통 식 염 색 기 술 | 정련표백기술 | 1950년이후 | |
| | | 기술 염료, 조제, 호료의 선택력 디자인 또는 디자인 또는 도안기술 | 1960년이후 | | | 냉온표백 | 1970년후반 | |
| | | 작업공정 관리능력 | 1965년이후 | | | 형광표백 | 1970년이후 | |
| | | | 1968년이후 | | | 絲염색기술 | 1970년이후 | |
| | 기 종 별 나 염 기 술 | Hand printing 기술 | 1960년이후 | | | 고 부 가 가 치 및 경 제 성 염 색 | 천연섬유제품의 염색기술 | 1970년이후 |
| | | Roller printing 기술 | 1965년이후 | | | | 합성섬유제품의 염색기술 | 1970년이후 |
| | | Anti Screen | 1970년이후 | 혼방제품의 염색 | 1960년이후 | | | |
| | | 전사나염 | 1970년중반 | 저욕비염색기술 | 1979년이후 | | | |
| | | | | 다품종 소단위 염색기술 | 1970년후반 | | | |
| | | | | 컴퓨터컬러 매칭시스템 | 1980년초 | | | |
| | | Solvent Dyeing | 1980년초 | | | | | |
| | | 면제품의 반응성염료염색 | 1970년대말 | | | | | |
| | | Jet Dyeing | 1970년대말 | | | | | |
| | | 마이크로웨이브에 의한 염색기술 | 도입중 | | | | | |

자료 : 품질백서(하), 공업진흥청, 1987, P.300.

4. 취급 및 관리

봉제기의 현대화와 자동화, 봉제기술의 발달, 질적으로 향상된 부자재의 개발로 형태안정성의 증가, 여러가지 가공기술의 개발, 세탁과 손질이 간편한 합성섬유의 개발, 혼방기술과 제작기등의 개발로 품질이 향상된 다양한 의류의 개발, 새로운 염색기법과 염색기의 도입, 새로운 염료와 조제 및 염료와 조제의 배합기술 도입등으로 염색건뢰도의 향상 등은 의복의 취급과 손질 및 세탁 등을 매우 편리하고 간편하게 해주었다.

또한 고도산업사회의 대두로 여성의 사회진출이 많아짐에 따라 관리상 편리한 복식에 대한 사회적인 요구의 증가로 대중소비자들의 기호가 맞춤형에서 기성복으로 바뀌어 감에 따라 기술개발로 품질과 성능이 매우 복잡하고 다양해진 기성복에 여러가지

취급표시기호를 부착하도록 법령화함으로써 의복의 취급과 관리를 보다 손쉽고 합리적으로 할 수 있도록 도움을 주고 있다. 즉, 섬유 제품의 취급표시기호를 1967년 3월20일에 제정, 1969년 5월 27일과 1973년 3월 12일에 개정하였으며, 1967년 12월 6일, 1968년 4월 5일, 1969년 10월 3일에는 상공부 고시로서 공산품 품질관리법 시행 규칙에서 규정한 섬유 제품의 취급표시 기준이 세부적으로 규정되어 시행되고 있다.

섬유의 세탁방법 등에 관한 표시기호로 물세탁방법, 염소표백의 가부, 다림질방법, 드라이크리닝방법, 짜는 방법, 건조시키는 방법 등을 잘 보이는 곳에 보기 쉽게 표시하도록 되어 있어⁹⁹⁾의복의 취급과 관리에 편리함이 제공되었으며 보다 경제적인 의생활을 영위할 수 있게 해 주었다.

IV. 결론

본 논문에서는 8·15해방이후부터 서울올림픽이 개최된 1988년까지의 의복의 변천 및 발달현상을 과학기술의요인에 초점을 맞추어 살펴보았다.

물질적 발명과 같은 기술의 변화는 사회문화변동에 있어 매우 중요한 역할을 한다. 각종 기술의 발달은 사람들의 생활유형과 사회조직에 커다란 변화를 가져오고 이것은 문화의 한 요소인 복식의 변천과 발달에 영향을 미친다.

한국사회는 8·15해방 이후 특히 1960~1970년대 정부차원의 적극적인 과학기술정책에 힘입어 공업화가 추진되었으며 이러한 과정에서 섬유산업과 의류산업이 수출주도산업으로 대두되면서 여러가지 기술의 개발과 도입이 이루어져 여성의복의 외관 의료, 색상과 문양, 취급 및 관리적인 측면에 있어서 다음과 같은 영향을 미쳤다.

1. 봉제기기의 현대화와 자동화, 봉제기술의 발달, 가공기술의 발달, 새로운 부자재의 개발 등은 의복의 외관 및 품질에 지대한 기여를 하였다. 신체에의 맞춤새가 매우 좋아졌으며, 반듯함과 단정함이 부여된 아름다운 외관을 지니게 되었고, 기계에 의한 대량생산으로 의복형태의 표준화가 이루어졌으며 마침내는 획일화현상까지 나타나는 경향이였다.

2. 의료에 있어서도 직기와 제반 기술의 발달, 새로운 의료의 개발등으로 의료의 품질향상은 물론 고급직물의 대중화를 가져왔다. 또한 의료의 다양화로 국민의 의생활이 풍요로와졌다.

3. 색상과 문양은 염색기법의 도입, 새로운 염료, 조제의 개발, 염색기의 발달등으로 다양한 색상의 구현과, 색상의 재현성이 향상되었고, 배색조화와 염색견뢰도의 향상이 이루어졌다. 다양하고 섬세한 무늬의 출현으로 다양화와 고급화에 대한 소비자들의 욕구충족에 기여하였다.

4. 제반 기술의 개발과 도입 등으로 양장의 대중화와 기성복화가 이루어졌으며, 의복의 고급화와 품질향상으로 의복의 취급과 손질 및 세탁등이 매우 용이해지고 간편해짐으로써 합리적인 의생활이 영위되었다.

한마디로 섬유산업과 의류산업에 있어서의 제반

기술의 발달은 의복의 다양화와 품질향상이라는 두가지의 커다란 발달을 가져와 착용자의 세련미를 한층 높여 주었고 고도화된 소비욕구를 충족시켜 주어 풍요롭고 합리적인 의생활을 가능하게 해주었으며 공장제 기계공업에 의한 일괄적인 대량생산은 의복의 표준화와 함께 획일화 현상을 가져왔다.

과학기술이외의 다른 요인들과 복식변천과의 관련성에 대한 분석은 앞으로의 연구과제로 남겨둔다.

參 考 文 獻

- 1) 김진구, "복식과 사회", 한국생활과학연구 제4집, 한양대학교 생활과학연구소, 1986, P.297
- 2) Horn, M.J. & Gurel, L.M., The Second Skin, Boston : Houghton Mifflin Co., 1981, P.340
- 3) Solomon, M.R., The Psychology of Fashion, Lexington : D.C. Heath and Company, 1985. P.4
- 4) Vogt, E.Z., "Culture Change", International Encyclopadia of the Social Science, Vol.3, N.Y. : Macmillan, 1968, P.554
- 5) Davis, K., Human Society, N.Y. : Macmillan, 1949, P.622
- 6) 오갑환, 사회구조와 변동, 서울 : 박영사, 1984, P.51, PP. 61~67
- 7) Lenski, G., Human Society, N.Y. : McGraw-Hill Book Co., 1970
- 8) 유수경, "한국여성양장의 변천에 관한 연구", 이화여자대학교 대학원 박사학위논문, 1989
- 9) 임재영, "조선후기 복식발달의 요인연구", 이화여자대학교 대학원 박사학위논문, 1990
- 10) 정혜영, "가격별에 의한 상표와 봉제에 관한 연구, 한국의류학회지, Vol.2, No.1, 1978, P43
- 11) 품질백서(하), 공업진흥청, 1987, P.251
- 12) 섬유산업 제도약의 길, 한국섬유산업연합회, 1985, P.2
- 13) 임원자, "우리나라의 의생활의 문제점" 대한가정학회지 제9권 2호, 1971, P.569
김은경, "기성복의 문제점 연구", 의류직물연구

- 제8호, 이화여자대학교 가정대학 의류직물학과, 1978, P.5
- 14) 임원자 (1971), P.570
임숙자, "Garment Label과 소비자 관심에 관한 연구", 한국의류학회지, Vol. No. 2, 1978, P. 26
- 15) 박정순, "박지직물의 seam puctering에 관한 연구", 한국의류학회지, Vol. 1, No.2, 1977, P. 23
이선재, "직물의 Pilling성에 관한 고찰", 대한가정학회지 제13권4호, 1975, PP.129~139
- 16) 주정애, 차옥선, "시판지퍼의 물성에 관한 연구", 한국의류학회지, Vol. 9, No. 2, 1985, PP. 35~43
- 17) 조선일보, 1979. 3. 9
- 18) 품질백서(하), 1987 PP. 252~253
- 19) 임원자(1971), PP.570~571
- 20) 직물검사 20년사, 한국원사직물시험검사소, 1984, P.82
- 21) 한국의 산업, 한국산업은행조사부, 1987, P.114
- 22) 주간섬유, 1983. 6. 22, P.5
- 23) 주간섬유, 1983. 4. 6, P.7
- 24) 주간섬유, 1983. 6. 29, P.7
- 25) 주간섬유, 1983. 8. 31, P.5
- 26) 섬유년감, 한국섬유산업연합회, 1972, P.133
- 27) 주간섬유, 1983. 4. 6, P.6
- 28) 주간섬유, 1983. 12. 7, P.5
- 29) 주간섬유, 1984. 11. 7, P.3
- 30) 주간섬유, 1984. 9. 19, P.3
- 31) 주간섬유, 1988. 7. 4, P.5
- 32) 섬유년감, 1981, P.199
- 33) 직물검사 20년사, 1984, P. 296
- 34) 의류기술 제19호, 한국의류시험검사소, 1982, PP. 55~62
- 35) 의류기술 제36호, 1987
- 36) 여성동아, 1970. 4월, 동아일보사, P. 312
- 37) 주간섬유, 1983. 4. 6, P.6
- 38) 주간섬유, 1986. 4. 16, P.3
- 39) 잡화제품 품질백서, 공업진흥청, 1983, P.620
- 40) 주간섬유, 1988. 8. 25, P.9
- 41) 월간양장, 1986. 6월, 사단법인 대한양재협회, P.106
- 42) 주간섬유, 1983. 4. 6, P.7
- 43) 주간섬유, 1983. 6. 8, P.5
- 44) 주간섬유, 1985. 8. 28, P.5
- 45) 주간섬유, 1988. 11. 14, P.4
- 46) 경방 70년, 주식회사경방, 1987, P.67
- 47) 방협 20년사, 대한방직협회, 1968, P.453
- 48) 조선일보, 1984. 8. 14
- 49) 코오롱 20년사, 주식회사 코오롱, 1977, P.72
- 50) 이경자, 한국복식사개론, 서울: 일지사, 1983, P.332
- 51) 코오롱 20년사, 1977, P.104
- 52) 한국과학기술원 편집위원회, "우리나라 과학기술발달사에 관한 연구: 섬유분야", 1987, P.44
- 53) 섬유년보, 1954, P.37
- 54) 조선일보, 1960. 7. 29
- 55) 대한방직협회(편), 1968, P.473
- 56) 품질백서(하), 1987, P.302
- 57) 섬유년보, 1956, P.37
- 58) 한국과학기술원편, 1987, P.175
- 59) 김의노, 한국메리야스공업 총람, 서울: 대한메리야스공업 협동조합연합회, 1966, PP.177~180
- 60) 조선일보, 1959. 1. 24
- 61) 섬유년보, 1961. P.8
- 62) 섬유년보, 1961, P.22
- 63) 한국과학기술원(편), 1987, PP.111~113
- 64) 한국과학기술원(편), 1987, PP.194~197
- 65) 한국과학기술원(편), 1987, PP.200~209
- 66) 섬유년감, 1975, P.67
- 67) 조선일보, 1971. 10. 6
- 68) 조선일보, 1972. 3. 21
- 69) 섬유년감, 1975, P.80
- 70) 조선일보, 1973. 11. 19
- 71) 섬유년감, 1975, P.79
- 72) 섬유년감, 1976, P.128
- 73) 섬유년감, 1976, P.77
- 74) 의류기술 제38호, 1987, PP.31~33
- 75) 조선일보, 1983. 7. 13