

# 국내 가죽소파에 관한 연구

조 숙 경<sup>\*1</sup>

## A Study on the Leather Sofa Industry in Korea

Sook-Kyung Cho<sup>\*1</sup>

### ABSTRACT

---

The sofa industry, which is now one of the major furniture industries in Korea, has developed since 1970s as the apartment building boom and the rise of living standards triggered its demand. Among others, durable and high-quality leather sofa had been most favored and excelled other sofas since mid-1980s along with the growth of national economy before IMF control tightened money market in late 1990s. Leather sofa is still favored and its industry has great possibilities to increase as people tend to seek higher and more personalized living conditions with the stabilization of economy. However, there are several problems in the sofa industry due to the current economic difficult conditions, i.e.;

1. It is hard to cut down the cost of raw material as the supply mostly depend on import.
2. It is hard to keep product quality due to technical difficulties.
3. There are still illegal duplicates of foreign or domestic competitors' design.

The aim of this study is to examine the reality of the leather sofa industry in Korea and to suggest new vision for its progress.

*Keywords:* leader sofa industry, material, technical

---

---

\* 1 홍익대학교 미술대학 목조형가구학과, Dept. of Woodworking & Furniture Design, Hong Ik University, Seoul 121-791, Korea

## 1. 서 론

1970년대 아파트 건설 붐이 일어나면서 수요의 급격한 증가로 시작된 국내의 소파산업은 국민의 소득증대로 인한 안락하고 편안한 생활을 추구하고자 하는 사회변화와 함께 발전하여 현재에도 빼 놓을 수 없는 가구산업 중의 하나로 자리잡고 있다.

소파는 재료에 따라 천소파, 인조가죽소파 그리고 가죽소파로 나눌 수 있으며, 그 용도에 따라 가정용과 사무용으로 분류된다. 천 소파는 세탁이 용이하며 대체적으로 값이 저렴한데 우리나라에서보다는 외국에서 주로 사용된다. 인조가죽소파는 일명 레자라고도 불리우며 천소파 보다는 비싸고 쉽게 찢어지는 단점이 있고, 가죽소파는 가격이 비싸나 고품위, 고품질로 오래 쓸 수 있는 장점이 있다. 이 중에서도 가죽소파는 국민경제의 성장과 더불어 삶의 질에 대한 관심이 높아지던 1980년대 중반부터 활기를 띠어 1990년대 중반인 IMF가 일어나기전까지 소파업계의 우위를 차지하였다. 또한 앞으로도 경제가 안정되고 고도의 산업사회가 될수록 생활양식의 고급화와 개성화를 추구하게되는 인간의 욕구에 따른 현상으로 계속 발전가능성을 지닌 주요한 가구산업이다.

따라서 본고에서는 실무경험을 토대로 현장에서 얻은 자료와 인터넷 그리고 가구관련 책을 통하여 국내 소파 생산의 많은 부분을 차지하고 있는 가죽소파의 재료와 제작과정을 살펴보고, 현재 위기에 처한 우리 나라의 가죽소파업계의 문제점을 파악하여 앞으로 나아갈 방향을 제시하고자 한다.

## 2. 가죽소파의 재료와 제작과정

### 2.1 재 료

#### 2.1.1 원 피

가죽을 만드는데 있어서 가장 중요한 것은 가

죽의 용도에 맞는 적절한 원피의 선택이며, 이것은 가죽의 원가 중에서 가장 큰 비중을 차지한다는 측면에서도 증명되고 있다.

원피의 종류에는 소, 말, 돼지, 양 등이 있으나 본고에서는 품질이 우수하고 가장 많이 이용되는 소가죽을 중심으로 살펴본다. 첫째로는 송아지 가죽으로 생후 몇 개월 된 어린 송아지로 은면이 미세하여 고급화에 주로 쓰인다. 두 번째는 암소 가죽으로 생육기간이 6-7년 된 암소가죽으로 등급이 다소 떨어지며, 세 번째는 숫소 가죽으로 Steer hide(생후 3개월 이내에 거세한 소)와 Bull hide가 있다.

원피의 특성으로는 생육기간이 짧을수록 조직이 치밀하고 모공이 작으며 상처나 흠이 없어 좋은 원피이며, 겨울철 원피는 털이 길고 지방분이 많아 여름철에 도살된 원피보다 그 질이 떨어진다. 새끼를 낳은 암소는 피질이 부위별로 차이가 크게 있으며, 배 쪽 부분은 섬유가 늘어나서 면 뜨는 현상이 많이 발생한다. 또한 서늘하고 습도가 높으며 거친 기후 속에서 자란 피의 상태는 덥고 건조한 기후에서 자란 것 보다 상태가 좋고, 산악 지방피는 저지대피보다 좋으며 피 중량도 20%정도 더 무겁다.

#### 2.1.2 가 죽

일반적으로 동물의 껍질을 화학적인 방법과 물리적인 방법으로 처리하여 동물성 섬유구조를 광물성 섬유구조로 변성시켜 인간이 사용할 수 있도록 가공한 동물피를 말한다. 이때 피혁은 동물의 털을 제거하여 가죽으로 만들기도 하며 털이나 Wool이 그대로 남아 있게 하여 모피로 만들기도 한다. 그리고 원피 한 장을 몇 개의 층으로 분할하여 만들기도 하는데 이때 털이 붙은 쪽이 은면이고 분할되어 떨어져 나온 아래층은 상피라고 한다. 분할방법은 탈모 후 또는 무두질한 후 때로는 외피상태에서 분할하기도 하는데 이렇게 분할된 것은 모두가 가죽이라고 불린다.

가죽은 사용에 따라 세가지로 분류할 수 있다. 첫 번째는 의류혁으로 의상지를 만드는데 사용되며 보통 잠바피라고 부른다. 두 번째는 F/G로 보통 숙려화나 신사화를 만드는데 사용되는 혁

을 말하며, 세 번째는 각종 실내가구 즉 소파, 식탁의자, 자동차 의자 등을 만드는데 쓰이는 가구혁이 있다.

가죽소파에 필요한 가죽의 소요량은 가죽1평을 가로x세로(30.3cmx30.3cm)로 했을 때 소 한마리는 평균 60평 정도가 된다. 대체로 소파1, 1, 3인용의 가죽 소요량은 소 6-7마리인데, 전피소파(소바리)는 약360평-420평, 목틀소파(기다시)는 약 300-360평이 소요(5-6마리)된다. 이에 반해서 물소 가죽소파는 12-15마리의 물소를 필요로하기 때문에 일반 가죽소파보다 가격이 월등하게 비싸다.

가죽소파의 특징은 고품위, 고품질의 소파로 오래 쓸 수 있으며, 통풍이 잘 되고, 땀과 같은 수분 흡수율이 좋다. 인체에 무해하며, 정전기가 없으나 가격이 비싼게 단점이다. 가죽은 목, 등, 배, 엉덩이 등 그 부위에 따라 성질과 색상 그리고 무늬가 달라 일정한 부분을 골라내기 위해서는 많은 양의 가죽이 필요하며, 팔걸이, 등받이, 바닥방석 등 여러 부분들의 가죽 무늬가 다른 것이 특징이다.

### 2.1.3 목재

가죽과 마찬가지로 목재 또한 수입에 의존하고 있으며, 주로 참나무와 벗나무를 많이 사용한다. 국내산인 벗나무와 호두나무도 있으나 대부분 미국산 목재를 사용하기 때문에 수입에 많은 어려움을 안고 있다. 원목수입은 90년대 전까지 호두나무(구루미)를 주종으로 사용하였으나 근래에는 일반적으로 소파제작용으로는 수입 건조목을 사용한다. 건조상태로 함수율이 10%이하가 양호하며, 대기상태와 보관상태에 따라 7-15%까지 함수율 변화가 있으며, 20%이상 일 때 불량(갈라짐, 터짐)이 생기기 때문에 수입 건조목은 대부분 정확한 검사를 통해 국내에 수입된다.

#### ① 붉은 참나무( Red Oak)

미국 중동부 및 캐나다 온타리오주 남동쪽에 분포하는 낙엽활엽 교목이다. 변재는 회백색 또는 담적갈색, 심재는 홍색 또는 담적갈색으로 구분이 분명하며, 연륜도 뚜렷하다. 무겁고 단단하며, 추재의 연삭은 잘되나 건조가 불량하다. 인

공건조하여야 안전하며 착색이 용이하고, 건축내장재, 가구, 펄프, 무늬 단판으로 사용된다.

#### ② 벗나무(체리목)

우리 나라의 전국 해안에서 가까운 야산인 전남, 경남북, 일본 중북부에 자생하는 낙엽활엽 교목이다. 변재는 회색 또는 황백색으로 심재는 옅은 회갈색이며, 심변재의 구분이 뚜렷하고 연륜도 명확하다. 목리가 굵고 치밀하며 비교적 무겁고 강하며 도장성이 매우 좋다. 주로 가구, 목공예품(담배파이프, 목형, 상자), 악기, 무늬단판으로 사용된다.

#### ③ 단풍나무(Maple)

미국의 오대호 남쪽 즉 미국 중부 지역에 분포하는 낙엽활엽 교목이다. 변재는 백색에 적색의 줄무늬가 있고 폭이 좁으며, 심재는 담적갈색으로 구분이 분명하며, 연륜은 담색이나 암색으로 뚜렷하다. 조색처리가 쉽고 광택이 잘 나며, 연삭가공이 양호하다. 내구력과 내후성이 약하고 접착, 건조성이 불량하다. 가구, 운동구, 악기, 무늬 단판, 마루판 등에 사용된다.

#### ④ 호두나무(Walnut)

우리 나라 중부 이남에서 성장하고 특히 천안 지방이 특산지인 낙엽교목이다. 변재는 회백색이고 심재는 갈색으로 심변재 구분은 분명하나 연륜계는 불분명하다. 조직은 거칠고 광택은 강하며 가볍다. 내구성과 약제 주입성이 불량하고 연삭가공과 도장성은 보통이며 접착성은 좋은편이다. 주로 가구, 건축내장재, 기계, 운동구, 악기 등에 사용된다.

### 2.1.4 스폰지

스폰지는 부위에 따라 각기 다른 강도의 재질이 선택되어진다. 바닥 방석에 가장 많이 쓰이는 것은 저탄성의 스폰지로 경도를 낮추면서 밀도를 올린 H.S.S(high special soft)로 주로 인체의 접촉부분에 사용된다. 바닥방석의 가장 밀부분에는 고탄성의 방석용 스폰지를 사용하는데 여기에는 H.R(high resilience) 등이 있으며, 고급소파의 경우에는 이 고탄력 스폰지 대신에 라텍스를 사용하기도 한다. 등방석용으로는 일반화학 스폰

지인 G.P가 사용되며, 인체 접촉면은 주로 H.S.S 를 사용한다.

## 2.2 제작과정

가죽소파는 형태에 따라 전피소파(소바리)와 목형소파(기다시)로 분류된다. 전피소파는 외관상 목재가 보이지 않도록 전체를 가죽으로 싸아 만든 것이며, 목형소파는 목재의 나뭇결을 살려 외관상 목재와 가죽이 조화를 이룬 소파이다. 소파의 단위는 조이며 1조의 개념은 1, 3인용 이상으로 구분된다. 1980년 전반기의 가정용 소파는 1, 2, 3인용을 선호하였으나 후반기에서 1990년까지는 1, 1, 3인용이 주로 판매되었고, 그후 현재까지는 거실공간을 넓게 사용하기 위해 1, 3인용을 선호하는 추세이다.

### 2.2.1 소파의 제작과정

- ① 가죽을 재단하기 위하여 두꺼운 종이로 제작할 소파의 모양틀을 만든 다음 재료의 손실을 최소화시키면서 부위에 따라 알맞게 재단한다. 재단 시 가죽의 개량단위는 "평"이며 국내에선 가로 세로 각각 30.3cm이고, 수입품은 feet(s/f)를 1평으로 한다.
- ② 재단된 가죽은 미싱부로 옮겨져 스펀지가 들어갈 수 있는 방식으로 박음질되는데, 하루 1인당 생산할 수 있는 양은 0.5조-3조이다. 이때 가죽의 딱딱한 느낌을 부드럽게 하기 위하여 재단된 가죽에 카시미론을 덧대어 박는데 이것을 솜사시라고한다.
- ③ 스펀지는 바닥방석, 등받이 그리고 팔걸이 용도에 맞는 각기 다른 강도의 스펀지를 재단하여 접착제를 사용해 필요한 두께로 붙인다. 이렇게 만들어진 스펀지를 모양에 따라 부드럽게 재단한 다음 박음질 된 가죽방석에 집어 넣고 밀리지 않도록 접착제로 고정시킨후 지퍼를 이용에 단는다.
- ④ 잘 건조된 목재는 용도에 따라 필요한 두께로 붙여지거나 직접 재단에 들어간다. 목재재단은 목재사용을 결정하는 주요작업으로 1조당 평균50S/F(사이)-200S/F(사이)정도 목재를 사용하며, 재단(기도리)된 것은 조각하기 쉽



그림1. 스펀지 재단과정



그림2. 완성된 가죽방석

- 록 판토기계를 통하여 90%정도의 모양을 뜨는데 이것을 판토작업이라 한다.
  - ⑤ 위의 작업이외에 손으로 조각되어야 하는 부분을 마무리한 다음 여러 반제품들을 조립하여 목재틀을 완성한다. 이러한 맞춤단계를 구미라고도 부른다.
  - ⑥ 완성된 목재틀은 사포질로 매끈하게 다듬어진 다음 도장에 들어가며 우레탄 샌딩이 이루어진 다음 다시 한 번 사포로 정리된 후 마감칠을 하게된다. 도장시 알맞은 온도는 15-25℃이며 습도는 55-75%정도가 좋다.
  - ⑦ 도장이 충분히 건조된 후 완성된 가죽방석들을 얹어 목틀소파를 완성시킨다. 이때 바닥방석 밑에 우드스프링을 장착할 경우에는 도장이 끝난 후 가죽방석을 올려 조립하기전에 설치한다.
- 위의 과정은 목형소파를 위한 것이며 전피소파는 위의 제작과정에서 목재도장이 생략되는 대신에 스펀지와 가죽을 직접 목재에 결합시키는 과정이 추가된다. 또한 목재틀에 사용되는 나무들은 가죽속에 숨겨지기 때문에 고급나무를 쓰지 않아도 된다.



그림3. 일부 조립된 목틀



그림4. 도장실



그림5. 완성된 소파

### 3. 국내 가죽소파업계의 현황과 문제점

#### 3.1 현황

소파는 다른 입식 가구들과 마찬가지로 그 역사가 짧다. 우리나라 소파 회사들은 아파트 건설로 인해 소파의 수요가 급증하던 1970년대 말부터 80년대 초에 대부분 창설되었다. 당시에는 주로 천소파와 현재 레자라는 인조가죽보다 부드러운 인피로 만들어진 인조가죽소파가 성행하였다. 이렇게 시작 된 소파 산업은 국민의 소득

수준이 높아지는 80년대 중반에 이르러 가죽소파의 붐을 가져오게 되며, 이때부터 IMF 이전까지 소파시장의 우위를 차지하게 된다.

국내에는 자체 브랜드를 갖지 않고 하청을 받아 운영하는 10명 안팎의 종사자들로 구성된 소규모의 가죽소파업체들이 많으나 창업과 소멸이 잦아 정확한 조사가 어려운 실정이다. 따라서 기관에서 조사된 통계에 나타난 가죽소파 업체는 그리 많지 않으며, 큰 규모의 업체 종사자는 보통 50에서 80명 이내이다. 1999년 서울과 인천, 경기지역의 가구공업협동조합에 등록된 소파제조업체는 40여개 정도이며, 이 중에서 가죽소파를 전문으로하는 회사들은 10여개 정도이다. 이렇듯 가죽소파를 단일 품목으로 생산하는 업체의 수는 현저하게 적으며, 대부분이 식탁과 의자를 부수적으로 겸비하고 있다. 이는 가죽소파만을 생산하기에는 수급의 문제가 따르기 때문이며, 또한 소파를 찾는 소비자가 소파만을 사기 보다는 식탁과 같이 어울리도록 구매하고자 하는 경향이 짙기 때문이다. 따라서 가죽사용이 용이한 식탁의자 제조로 확대하게 되는 것이다.

#### 3.2 문제점

국내 가죽소파업계의 문제점은 세가지로 요약해 볼 수 있다.

첫째, 가죽소파의 재료를 대부분 수입에 의존하고 있다. 가죽소파의 주재료인 원피는 전량 수입에 의존하고 있으며, 원피의 가공력이 뒤 떨어져 완성된 가구혁의 수입도 많은 부분을 차지하고 있다. 또한 소파에 사용되는 목재도 대부분 수입을 하기 때문에 생산가격의 많은 부분을 재료가 차지하고 있다. 따라서 외국의 경제에 많은 영향을 받고 있으며, 가죽소파의 생산가격을 절감할 수 없기 때문에 다른 부분에 대한 투자가 제대로 이루어지지 못하고 있다.

둘째, 제작과정의 기술력이 떨어진다. 가죽소파 제작 부서는 일반적으로 목공부, 재단부, 미싱부, 도장부, 완성부로 세분화 되며, 대부분이 기계작업과 수작업이 병행된다. 3D업종으로 인식되어 있는 가구산업의 전반적인 문제처럼 소파회사들도 젊은층의 노동인력 부족현상으로 고

임금화 되고 있으며, 전문기술자의 확보가 어려운 실정이다. 또한 제작과정에 관한 체계적인 자료와 정보의 보유가 부족하여 지속된 기술개발에 어려움을 겪고 있다.

셋째, 외국이나 타회사의 디자인을 모방한다. 디자인 개발에 투자 할 여건이 어려운 소규모의 영세한 업체들이 많은 관계로 모방이 만연하고 있는 상태이다. 이것은 제품에 있어 품질이나 디자인이 우선시 되지않고 가격이 중요시되는 사회현상에 의해 나타나는 결과라고 할 수 있다. 즉 잘 팔리는 타회사의 제품과 비슷한 디자인으로 가격은 낮게 책정하여 내놓는 전략으로 단기 수익에 의존하는 소파업체들로 인하여 제값을 받지 못하는 가격경쟁의 악순환이 계속되고, 따라서 독특한 디자인의 개발이 어려워지며 새로운 디자인도 그 수명이 매우 짧다.

#### 4. 결 론

위와 같이 국내 가죽소파업체의 문제점을 알아보고 앞으로 나아가야 할 방향에 대하여 4가지 대안을 마련해 보았다.

첫째, 가죽소파 재료의 수입의존성을 낮추기 위한기술 개발이 시급하다. 가죽은 물론 목재도 수입에 의존하고 있는 실정에서 가죽소파업체의 미래는 불투명하다고 하겠다. 따라서 원피의 국내 조달가능성과 그 대체재료에 대한 연구가 이루어져야 하며 원피의 수입이 불가피하다면 가죽의 가공력을 향상시켜 완성된 가구혁의 수입을 억제해야 한다. 목재 또한 국내산 이용을 유도하고 합판과 같은 목질재료의 적용방안을 연구해야한다.

둘째, 복잡한 제작과정을 시스템화하고 기술력의 증진을 위해 정확한 정보와 자료를 보유하고 전수해야한다. 수작업의 횡수를 줄이고 기계화 할 수 있는 제작과정을 연구해야하며, 지속적인 기술개발로 인한 결과를 정보화 함으로써 전문기술인력의 잦은 이동에서 오는 결함을 방지하고 각 회사 특유의 장점을 살려나가야 한다.

셋째, 제품의 수명을 높이기 위하여 디자인 모

방을 지양하고 다양한 디자인과 기능성을 강조한 소파를 개발하여 폭넓은 소비자층을 확보해야 한다.

국내 가죽소파의 디자인은 조각이 많은 클래식풍과 단순한 모던풍으로 크게 구분지어 볼 수 있다. 우아한 장식의 클래식 가죽소파는 모던한 것에 비해 부피가 큰 편이며 가격 또한 대부분 고가이지만, 가죽소파 업계의 절반이상을 차지하고 있는 이유는 대부분 가정용으로 제작되며, 소비자의 연령층이 40-50대이기 때문이다. 즉 아직까지 중장년층의 소비자 취향이 모던한 것보다는 장식적인 것을 좋아하며, 젊은층의 소비자들은 모던한 디자인을 즐겨찾는 반면 가죽소파의 가격이 비싸기 때문에 선뜻 구매하기가 매우 어렵다. 따라서 젊은 소비자층을 확보하기 위한 디자인의 전환과 가격조정이 필요하다.

넷째, 수출시장을 개척해야 한다. 좁은 국내시장에 비하여 많은 가죽소파 업체들로 인해 비합리적인 가격경쟁과 디자인의 모방이 난무하고 있는 현실에서 살아남기 위해서는 경영의 내실을 추구하며 동시에 수출시장 개척을 위한 노력이 필요하다. 이는 국제박람회에 참가하는 횡수를 늘리기전에 품질향상이 우선되어야하며 결함없는 기능과 모방이 아닌 개성있는 디자인이 바탕 되어야 한다.

#### 참 고 문 헌

1. 가구가이드. 2000. 7.
2. 가구저널. 2000. 6
3. 동방디자인 편집부. 1993. 가구디자인. 도서출판 동방디자인
4. 인미애. 1999. 현대 소파디자인에 관한 연구. 홍익대학교 석사논문
5. 임연웅. 1988. 디자인 재료학. 미진사
6. Lydia L.Dewiel. 1999. stuhle & sessel. HEYNE. Munchen, Germany.
7. FM Korea Communications. Spring 2000. Furniture Market. FM Korea Communications