

대학의 의복구성 교육 교재 내용과 업계 생산공정의 차이에 관한 비교연구

- 스커트와 슬랙스를 중심으로 -

A Comparative Analysis of Production Process between Manufacturers and References of Clothing Construct in Universities

- Focused on Skirts and Slacks-

이화여자대학교
시간강사 박 상 희

Ewha Womans' Univ.
Part time lecturer : Park, Sanghee

◁ 목 차 ▷

- | | |
|----------------|--------|
| I. 서론 | IV. 결론 |
| II. 연구방법 및 절차 | 참고문헌 |
| III. 연구결과 및 고찰 | |

<Abstract>

The study is to suggest easier making method of skirts and slacks as to compare production process between manufacturers and references of clothing construct in universities. Skirts and slacks have simple production process and they are basic subjects in clothing construct class. But most references have just contents which are to make basic styles of skirts and slacks made basic materials. Continuous development of new material and variety of style request more efficient and easier making method in the reference of clothing construct. So the making methods of references and manufacturers are compared and analyzed in this study. In references, there are many hand works and sub-work because they are for a person who make own clothes. In contrast, manufacturers have to produce many variety clothes of good quality for many people and think the production cost of clothes. They use more simple and efficient method that include their know-how

Corresponding Author: Sanghee Park, Laboratory of Clothing Constructure, Ewha Womans' Univ., 11-1 Daehyun-dong, Seodaemun-gu, Seoul 120-750, Korea Tel: 82-2-3277-3096 E-mail: coolsanghee@hotmail.com

to meet changing fashion situation.

In making methods of skirts and slacks, differences between references and manufacturer are in sewing of waist band and zippers and location of interlining. Manufacturers use variedly sewing method of waist band according to material and their experience. Especially handling for wrong side inseam of waist band is distinct between references and manufacturers.

References have basic and detail work and manufacturers know processing order having even grade work to keep continuous production. The making method of clothes have to change and improve according to the situation. The more useful making method get to include their merits and references need to add more practical method and knowledge.

주제어(Key Words): 스커트(skirt), 슬랙스(slacks), 작업순서(making order), 업계의 생산공정(production process of manufactures)

I. 서론

의류는 여러 종류의 원·부자재가 일련의 작업순서를 거쳐 완성된다. 공정 순서는 아이템에 따라 다르고 같은 아이템이라도 난이도정도에 따라 작업순서에 차이를 보인다. 뿐만 아니라 여기에는 봉제 작업자 개인의 경험과 공정 관리자의 지식, 의류제작을 주문하는 의류업체의 지시 등이 포함되어 아이템에 따라 완성되어지는 작업순서는 다르게 나타난다. 그러나 이러한 작업순서는 생산라인을 통제·관리하는 공정관리자에 의해 결정되는 것이 일반적이다. 즉 공정관리자는 작업의 흐름과 함께 완성품의 수량과 품질, 그리고 실질적인 원가절감 등을 고려해야하기 때문에 되도록 단순하고 유연성있는 작업공정 순서를 설계하고자 한다. 이는 생산업체의 실질적인 생산량, 의류의 품질과 불량률 등에 직접적인 영향을 미친다.

하나의 아이템이 완성되어지는 작업순서의 큰 흐름은 대학교재와 실질적인 생산업체의 것과 비교해 볼 때 큰 차이는 없다. 의류생산업체의 기본적인 작업순서는 대학교재상의 순서를 기본으로 하면서 관리자의 노하우를 접목시켜 순서와 작업내용에 변화를 주는 것이 일반적이다. 실제 생산업체의 작업순서는 제작 의류의 작은 조각에서 시작하여 점차 큰 조각을 봉제하는 것을 원칙으로 하고 있다. 즉 대학교재상의 제작과정은 전공자에게 의복의 구성방법을 이해시키기 위해 개인이 하나의 의복을 만드는

것을 전제로 하고 의류 생산업체의 경우는 일반인에게 판매되어질 대량의 의복을 제작하기 때문에 차이를 보이는 것이다. 따라서 생산업체의 작업순서는 교재상의 작업순서에 비해 작업 난이도를 비교적 단순하고 균일하게 유지시킴으로서 각각의 작업자의 작업량과 작업시간을 일정하게 유지하도록 배려하고 있다. 또한 만들어진 후의 불특정 다수의 소비자에 적절한 외관과 품질을 증시하기 때문에 실질적인 작업순서와 작업수준이 대학교재의 것에 비해 비교적 용이하다.

지금까지의 의복구성학 교재들은 의류전공자들을 대상으로 하고 가장 기본적이고 취급이 간편한 소재, 기본적인 의류형태와 다른 보조부속들이 없는 일반적인 봉제기기를 중심으로 쓰여졌다. 그러나 현재 의류의 소재들은 과거와 달리 점점 다양해지고 좀더 특별한 취급방법이 요구될 뿐 아니라 소재에 따라 부자재의 종류와 수도 증가하였다. 또한 디자인 변화에 따른 작업내용의 변화와 일반 봉제기기에 탈·부착하여 사용하는 어태치먼트 등이 다양화되어 봉제작업을 단순화하고 용이하게 변화시키고 있어 점차 다양화되어 가는 의류소재와 디자인, 봉제기기의 변화에 맞추어 의복구성학 교재의 내용도 보완되어야 한다. 또한 실질적인 생산관리자의 노하우를 대학교재의 구성방법에 보충 적용함으로써 효율적이고 용이한 작업방법으로의 접근이 필요하다. 따라서 본 연구에서는 여성복 슬랙스와 스커트를 중심으로 이에 따른 작업 순서를 문헌상의 것과 실제 생산방

식을 비교·검토하여 개인이 의복을 제작함에 있어 좀더 수월하고 용이한 방법을 제시하고자한다.

II. 연구방법 및 절차

1. 의복구성학 교재 조사

현재 의복구성학 교재로 사용하고 있는 것과 정부에서 제시하는 기준서를 대상으로 조사하였다. 이들 교재는 크게 그 내용이 부분제작방식과 의류 한벌을 제작하는 것으로 분류되었다. 따라서 본 연구에서 부분제작을 중심으로 다룬 교재의 경우 스커트와 슬렉스를 제작하는데 있어 필수적인 내용만을 선별하였다. 조사된 의복구성학 교재는 <표 1>과 같다.

2. 의류생산업체 설문조사

조사 대상 업체는 슬렉스와 스커트를 10년 이상 지속적으로 2개 이상의 브랜드를 생산하는 업체들로 선정되었으며 공정순서는 이들 업체의 생산관리자들이 실질적으로 행하고있는 모든 방법과 작업순

<표 2> 조사대상 업체

업체명	업체생산방식	주 생산 품 목	작업시스템
준영상사		자켓, 스커트, 슬렉스	라인시스템
우리상사		전품목	라인시스템
(주)다산		자켓, 스커트, 슬렉스	라인 및 객공시스템
다운상사		슬렉스	라인시스템

서의 장점 및 노하우 등을 조사하였다. 설문대상업체는 <표 2>와 같으며 설문은 2002년 5월 말과 6월 중순에 이루어졌다. 실무제작방식과 대학교재내용과 비교하기 위하여 실제 생산하는 스커트와 슬렉스의 봉제순서와 형태, 안감의 유무, 시접분량, 사용지퍼 등에 관한 내용을 포함시켰다.

3. 시판 여성기성복의 완성형태 조사

현재 판매되고 있는 230대 여성 기성복 중 하의류를 중심으로 완성된 의류형태를 중심으로 조사하였다. 현재 국내 유명 백화점에 입점하여 판매되는 내셔널 브랜드와 디자이너 브랜드를 중심으로 조사하였으며 조사대상 브랜드는 <표 3>과 같다.

<표 1> 조사 대상 의복구성학 교재

분류기준	교재	서 명	저 자	출 판 사	출판연도
아이템별 제작 방식		의류제품제조기술기준서	통상산업부 한국봉제과학연구소	통상산업부 한국봉제과학연구소	1995
		의복구성학	임원자	교문사	1986초판 1995개정
		서양의복구성	이순홍	교문사	1998초판 2001개정
		패션산업봉제실무	허동진	미리내	1999
		여성복구성	이형숙·남윤자	교학연구사	2001
		스커트 패턴과 봉제실무	안현숙 외 2인	일진사	2001
		바느질 기법이 칼라사진으로 제시된 의복구성 봉제 기초실습	성화경	신광출판사	2001
부분제작 방식		초보자를 위한 의류봉제방법	김효숙	경춘사	1992초판 1999개정
		의류산업 봉제법-기초편-	김효은 외 3인	교학연구사	2001
		여성복부분봉제기법	강숙녀·김혜정	경춘사	2001
		Pattern Cutting and Making up	Martin M. Shoben · Jane P. Ward	Hienemann Professional Publishing	1987

〈표 3〉 조사 대상 브랜드

아이템분류 브랜드명	시즌당 평균스타일수		주사용지퍼		아이템분류 브랜드명	시즌당 평균스타일수		주사용지퍼	
	스커트	슬랙스	스커트	슬랙스		스커트	슬랙스	스커트	슬랙스
데무	24	25	▲	△	데코	25	30	▲	△
레노마	15	20	▲	△	레쥬메	28	38	▲	△
리베존	20	20	▲	△	마리끌레르	25	28	▲	△
미샤	20-25	20-25	▲	△	마인	25	25	▲	△
밀라노스토리	25	28	▲	△	모리스커밍홈	20-25	20-25	▲	△
모조 S. Phin	25	28	▲	△	보티첼리	25	28	▲	△
쉬즈미즈	28	38	▲	△	아나카프리	25-30	25-30	▲	△
아니베 F	25	30	▲	△	아이잘바바	25	30	▲	△
앗습	20-25	25-30	▲	△	에폴 드 빠리	20-25	25-30	▲	△
오브제	25	30	▲	△	지고트	25	30	▲	△
지센	25	30	▲	△	크레송	25	30	▲	△
크립	20-25	20-25	▲	△	타임	25-30	25-30	▲	△
텔레그라프	25	30	▲	△					

양면 지퍼: △ 콘실 지퍼: ▲

4. 대학교재 내용과 생산업체의 작업순서 비교

의복 구성학 교재와 실제 생산업체의 작업순서를 슬랙스와 스커트를 중심으로 비교·분석하여 단점을 보완하고 장점을 수용하여 보다 제작에 용이하고 실질적인 의복구성 교육에 적용 가능한 스커트와 슬랙스 제작방법을 제시하고자 한다.

III. 연구 결과 및 고찰

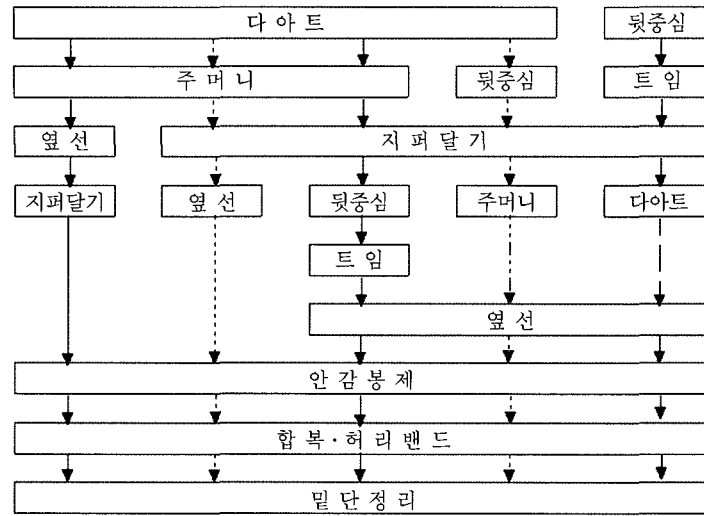
1. 의복구성학 교재의 작업순서 및 내용

의복구성학 교재는 아이템별 제작방식과 부분제작방식으로 분류된다. 전자는 아이템의 전체 작업순서와 함께 전체 작업순서에 따라 필요한 부분작업을 설명하는 반면 후자는 의류의 제작부위를 세부적으로 분류하여 전체공정순서를 제시하지 않고 제작의 기본적인 규칙을 제시, 작업자가 일련의 순서를 결정하는 방법이다. 한 벌 제작방식이 전체 작업

흐름을 이해하는데 용이하다면 부분제작방식은 부분별 작업을 자세히 설명하고 있어 부분작업의 이해가 용이하다.

1) 아이템별 제작방식 교재에 의한 전체 공정 순서

대부분의 의복구성학 교재들이 제시하는 스커트 스타일은 가장 기본적인 타이트 스커트이며 단지 지퍼의 위치와 트임과 주머니의 유무 등에만 차이를 보이고 있다. 스커트 제작순서에 있어서 다아트 봉제를 가장 먼저 제시하고 있었으며 지퍼달기를 위한 뒷중심봉제, 트임, 옆선, 안감, 합복을 위한 허리밴드 달기, 그리고 단처리 순이 가장 일반적이다. 교재에 따라 난이도가 비교적 높은 지퍼나 트임을 우선적으로 제작하거나 밑단정리 후 허리밴드를 달기도 한다. 따라서 교재들이 제시하는 제작순서는 먼저 좌우 또는 앞뒤판 연결 전에 각 조각이 부분적으로 행해져야하는 과정인 다아트나 주머니 등을 완성 후에 패턴의 크기가 작은 순으로 연결하는 것이 가장 일반적이다. 이러한 전체적인 작업흐름 과



〈그림 1〉 아이템별 제작방식 교재별 스커트 제작순서

정은 슬랙스의 경우와 별반 차이는 없다.

슬랙스의 제작 순서는 스커트에 비해 교재에 따른 순서가 다양하게 나타나는데 다아트, 주머니부터 제작하는 것이 일반적인 순서이다. 대부분의 교재가 슬랙스의 경우에는 안감에 대한 언급이 없었으며 두 교재가 안감에 관하여 언급하고 있는데 하나는 앞뒤 전체 안감을 언급하는 반면 다른 하나는 앞판에 안감을 부착하는 방법을 제시하였다. 또한 3종류의 교재가 앞중심과 뒷중심 봉제시에 밑위중심에서 3~4cm 띄우고 봉제한 다음 지퍼를 달고 바지의 좌우를 모두 완성 후에 다시 밑위를 박는 방법으로 설명하고 있었으며 이것은 업체의 경우와 동일하다. 이 방식은 기본적으로 많은 힘이 가해지는 밑위의 봉제를 튼튼하게 하기 위함이다. 두 종류의 교재가 현재 대부분의 의류업체에서 생산하는 허리꼭선에 맞춘 라운드 형태의 벨트제작에 관해 언급하고 있다.

2) 부분제작방식 교재에 의한 부분봉

부분봉은 한 벌 제작 방식의 교재들과 큰 차이를 보이지 않는다. 이는 대부분의 교재들은 난이도가 비교적 높은 부분에 대해서는 전체적인 공정순서 사이에 자세하게 설명하고 있거나 또는 교재의 일

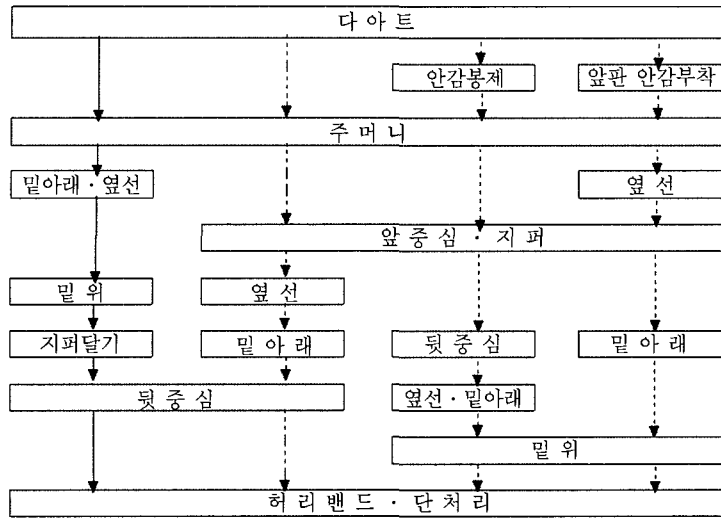
부를 부분봉 설명으로 할해하고 있기 때문이다. 다만 부분제작방식의 교재들이 심지의 종류나 또는 허리밴드의 봉제 방법 등에 좀더 많은 경우의 수를 두고 있다. 이는 의류의 부분을 분류하고 그에 해당하는 종류 등으로 다시 분류하여 설명하기 때문으로 여겨진다. 부분제작방법은 업체의 생산방법과 연계하여 뒤에서 다시 언급하고자 한다.

2. 생산업체의 설문조사결과

1) 생산업체의 현황

생산아이템의 스타일은 시즌에 따라 약간의 차이를 보이지만 유행에 따른 스타일 변화는 비교적 적고 기본 스타일을 중심으로 생산이 이루어지고 있었다. 다만 과거에 비해 허리 밴드의 심지를 얇고 부드러운 것을 주로 사용하고 있으며 거의 모든 하의류에 허리밴드를 부착하고 있었다. 일반적으로 한 시즌에 허리밴드가 없거나 슬릿 트임 등은 한두 스타일에 불과하다고 하였다.

스커트의 경우는 벨트고리를 만들지 않는 경우가 대부분이며 양면 지퍼보다는 콘실지퍼의 사용이 더 많은 것으로 나타났다. 트임의 경우 겹트임이 가장



<그림 2> 한 벌 제작방식 교재별 슬랙스 제작순서

일반적이며 맞트임은 유행에 영향을 많이 받아 생산수량은 비교적 적다. 슬랙스의 경우 주머니는 실용성 측면을 강조하는 경우와 실질적으로 사용하지 않더라도 외관상 주머니를 만드는 것이 일반적이었다. 스커트가 거의 대부분 안감을 사용하는 것에 반해 슬랙스의 경우는 안감을 덜 사용하는데 이는 비

치는 옷감 또는 소재의 피부 촉감에 따라 필요한 경우에만 안감을 사용하며 고가품의 경우에 반드시 안감을 넣는다. 또한 슬랙스와 스커트 모두 라운드형의 허리밴드를 사용하는 것이 일반적이다.

A업체의 경우 슬랙스는 스커트에 비해 길이가 길어 단 시접량을 스커트보다 많이 씌움으로서 바지

<표 4> 아이টে에 따른 스타일 생산 빈도

(단위: %)

아이템	스커트				슬랙스				
	안감	콘실지퍼	양면지퍼	겹트입	벨트고리	안감	콘실지퍼	양면지퍼	주머니
A	90	50	50	95	99		5	95	70
B	100	50	50	80	100	60	30	70	100
C	80	90	10	90	100	50		100	50
D					100	80	15	85	80

<표 5> 아이টে에 따른 시접 분량

(단위: cm)

아이템	스커트			슬랙스		
	밑단	허리	옆선	밑단	허리	옆선
A	30~25	12	12	50	12	12
B	30~35	12	12	30~35	12	12
C	37~45	1.0	1.5	37~45	10	1.5
D				30~35	12	12

통의 모양을 잡을 수 있다고 하였다. 스커트의 경우 플레어 스타일에는 일반 스트레이트 스커트에 비해 짧은 양의 시접을 두는데 이것은 단처리를 보다 수월히 하기 위함이라고 한다. C업체는 곡선과 직선의 시접량을 다르게 두고 있으며 B와 D의 경우 비교적 적은 량의 시접을 두는데 이는 길이수선에 있어서는 늘림의 경우가 거의 없기 때문에 여분의 시접은 불필요하다고 설명하였다. 이는 교재들이 패턴의 형태에 따라 곡선과 직선, 또는 단 등에 일정한 시접을 주는 것에 반해 생산업체는 생산원가나 공정관리자의 노하우에 따라 약간의 차이를 보인다.

2) 아이টে에 따른 작업순서

아이টে에 따른 봉제 순서는 업체와 의복구성학 교재종류에 따라 약간씩 차이를 보인다. 이는 업체마다 생산관리자의 경험과 노하우의 차이와 교재들은 계

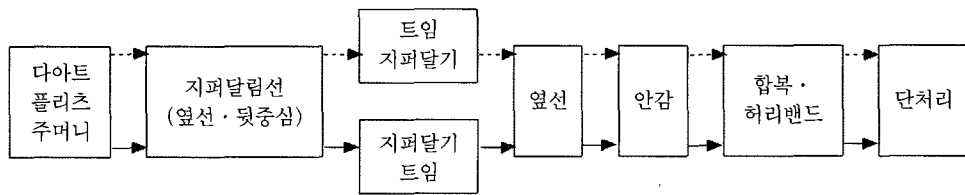
속되는 개정과 수정에 의해 약간씩의 차이를 보이고 있다. 이들 모두 기본적인 봉제 순서는 현재 사용되고 있는 의복구성학 교재들을 기본으로 하고 있었다.

(1) 스커트

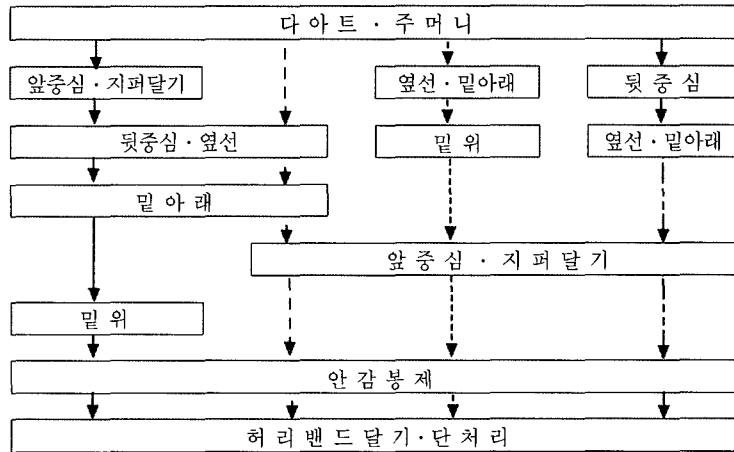
스커트 작업순서는 모든 생산업체들이 밑단을 제외한 모든 부분에 오버록을 하는 것에서 출발한다. 오버록이 완성되면 심지가 부착되어야하는 부분, 즉 지퍼가 달리는 위치, 트임의 봉제부분, 주머니 입구 등에 심지를 부착한다. 콘실지퍼의 경우는 봉제되는 좌우 모두 심지를 부착하지만 양면지퍼의 경우는 위로 올라오는 오른쪽에만 부착한다. 마찬가지로 트임도 봉제되는 위치에, 위로 올라오는 오른쪽에만 정사각형 심지를 부착한다.

(2) 슬랙스

슬랙스 역시 봉제전에 밑단을 제외한 모든 부분



<그림 3> 업체별 스커트 작업순서



<그림 4> 업체별 슬랙스 작업순서

을 오버룩한다. 슬랙스의 작업순서는 업체마다 차이를 보이며 같은 업체에서도 상황에 따라 달라진다. 즉 사용되는 소재나 안감의 유무, 또는 생산 스타일에 따라 공정관리자의 지시에 따라 변화되어 적용되기도 한다. 대부분 밀위부분 봉제에 주의를 기울이며 허리밴드와 지퍼달리는 위치에 심지를 부착하는데 모두 겉쪽으로 보이는 측면에 한한다.

슬랙스는 대부분 주머니가 만들어지는 순서까지는 동일하지만 안감과 겉감이 합복되는 순서까지는 업체에 따라 다르게 나타난다. 이는 크게 밀위선을 뒤에서 앞쪽으로 한 번에 봉제하는 경우와 밀아래 좌우 인심(inseam)을 한번에 봉제하는 경우로 나누어질 수 있다. A, C와 D업체의 경우 앞중심과 뒷중심을 봉제시에 밀위중심을 약 3~4cm 띄운 후 다시 봉제하는데 이것은 밀위부분의 강도를 높일 수 있는 방법으로 일반적이다.

3. 의복구성학 교재와 생산업체의 부분별 제작 방법비교

일반적으로 스커트와 슬랙스의 제작방법은 허리밴드부분과 이와 연결된 안감연결방법, 지퍼 다는 법에 차이를 보이고 있으며 옆선과 주머니 제작 방

식에는 큰 차이는 없었다.

1) 허리 밴드 모양

허리밴드가 과거에는 일자형의 밴드를 미리 모양을 만들어 다는 방식이 일반적이고 가장 수월한 방법으로 대부분의 교재에서 이를 선택하고 있다. 그러나 유행에 따라 허리선이 아래로 내려감에 따라 업체에서는 일자형 밴드보다는 라운드형 밴드를 더 많이 사용하고 있는 실정이다. 업체들은 라운드형 밴드가 인체의 곡선에 보다 자연스럽게 피트되며 착용감도 좋다고 설명하고 있다. 일자형 밴드는 겉과 안을 한 장으로 재단하지만 라운드형은 겉과 안, 앞, 뒤, 그리고 중심에 여밈이 있는 경우는 좌우를 따로 재단하여야하는 번거로움이 있다.

2) 허리밴드 심지부착부위와 방법

밴드의 심지는 밴드의 안과 겉 전체에 대는 방법과 겉쪽에 보이는 쪽만 대는 방법, 일반 접착심을 대는 방법과 비접착심을 대는 방법 등이 있다. 일반적으로 업체에서는 한번 봉제를 더하는 비접착심지는 거의 사용하고 있지 않고 접착심지의 경우 필요에 따라 A 업체는 얇은 것을 두 장 대기도 하고 C업체는 소재가 두껍고 뻣뻣하면 심지를 부착하지

<표 6> 밴드의 모양

업체 및 교재 밴드모양	업 체				한 벌 제작 교재							부분 제작 교재			
	A	B	C	D	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI
일자형						○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
라운드형	○	○	○	○	○										

<표 7> 심지사용 여부

업체 및 교재 밴드모양	업 체				한 벌 제작 교재							부분 제작 교재			
	A	B	C	D	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI
겉 면 만	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○				
겉·안 면	○	○	○	○											
2 장 심 지	○														
접 착 심 지	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○
비접착심지												○			○

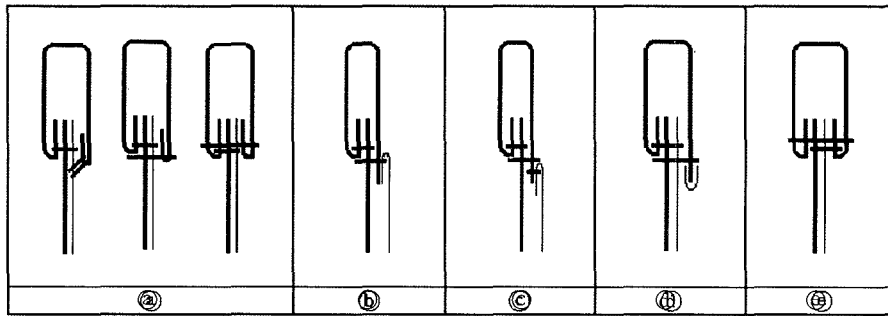
않는 경우도 있다고 하였다. 이것은 특별한 기준에 의해서 결정되기보다는 상황에 따라 변화된다. 교재 VIII과 XI의 경우는 비접착심지 사용에 대한 언급을 하고 있으며 대부분의 교재에서는 보다 간단하고 수월한 접착심지를 사용하고 있었다.

3) 허리밴드 봉제방법

허리밴드를 봉제하는 방법은 밴드의 시접을 모두 밴드안으로 넣어 처리하는 방법과 안쪽 밴드시접을 밴드 밖으로 하고 안감으로 처리하는 방법으로 나눌 수 있다. 밴드안에 시접을 모두 넣는 방식은 가장 일반적으로 대부분의 교재가 이를 택하고 있으며 생산업체는 시접의 두께에 의해 외관이 나빠지므로 거의 사용하고 있지는 않지만 비치는 얇은 소재의 경우는 이 방법을 사용하기도 한다. 다음은 밴드가 달린 형태에 관한 것으로 이를 완성된 모양에 따라 분류하고 이를 사용하거나 설명하고있는 업체와 교재를 분류하였다.

㉔의 경우는 많은 교재들이 사용하고 있는 방법으로 안쪽에서 감침질하는 방법, 겉쪽에서 숨은 상침으로 봉제하는 방법과 겉쪽 밴드의 위에서 상침하는 방법이 있다. ㉕의 경우는 업체에서 가장 많이 사용하는 방법으로 스커트나 슬랙스의 안쪽에 다른 봉제선이 보이지 않는 장점이 있으며 ㉖의 경우는 ㉕와 비슷하지만 안감과 밴드를 먼저 연결한 후에 다시 겉쪽에서 상침을 하여 2중의 봉제가 요구된다. 뿐만 아니라 겉감과 안감의 허리부분의 패턴모양이 다르고 허리밴드의 폭 역시 안과 겉이 달라져야하므로 많은 숙련이 필요하다. ㉗는 두꺼운 소재에 많이 사용되며 안쪽 밴드시접에 바이어스처리를 하는 것이 특징이다.

교재 II는 안쪽에 박음질을 대신 감침질을 하도록 하고 있으며 교재 V와 VIII은 겉 밴드의 위에서 상침한다. 업체들이 ㉕와 ㉔에 편중되어있는 반면 교재들은 대부분 ㉔의 방식을 선택하고 있었다. 교재 IX는 지퍼를 옆선에 다는 스커트를 설명하고 있으며



<그림 5> 허리밴드 봉제방법에 따른 분류

<표 8> 업체와 교재의 허리밴드 제작법

업체 및 교재 밴드모양	업체				한 벌 제작 교재							부분 제작 교재			
	A	B	C	D	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI
㉔			○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
㉕	○	○	○	○	○										
㉖	○														
㉗	○	○	○	○	○			○							
㉘												○			○

허리 안단에 다른 천을 사용하였다. ㉔는 허리밴드의 안단과 스커트나 슬랙스의 허리를 연결 후 허리밴드의 겉쪽 시접을 꺾어 넣고 밴드 위를 상침한다.

4) 지퍼종류와 다는 방법

스커트와 슬랙스의 사용되는 지퍼는 콘실지퍼와 양면지퍼가 대부분을 차지한다. 스커트의 경우 비교적 콘실지퍼의 사용빈도가 높고 슬랙스는 콘실지퍼를 사용하기도하지만 양면지퍼를 주로 사용하고 있다. 모든 업체들은 지퍼를 달 때 지퍼의 종류와 무관하게 지퍼 달립선을 먼저 봉제하고 지퍼를 달고 있었다. 대부분의 교재들은 양면지퍼에 관해서만 설명하고 있으며 부분제작 교재의 일부만이 콘실지퍼 봉제법을 설명하고 있었다. 교재상에서 콘실지퍼는 지퍼를 달고 지퍼달립선을 봉제하지만 업체에서는 양면지퍼와 같은 방식을 고수하고 있었다.

5) 지퍼봉제선 심지부착

지퍼와 같은 여밈부분은 다른 부분과 달리 많은 장력을 받고 또한 지퍼의 탄성과 소재의 탄성이 달라 심지를 부착해주는 것이 일반적이다. 그러나 대부분의 업체는 일반 양면지퍼의 경우 겉면에만 심지를 부착하고 있었다. 앞서 언급한 것과 같이 많은 교재들이 콘실지퍼에 관한 내용은 없지만 콘실지퍼에 대해 언급한 교재들은 VII을 제외하면 일반지퍼에 심지부착방식과 동일하게 설명하고 있었다.

A업체는 달 때 심지도 부착하지만 지퍼에 비해 일반 소재들이 잘 늘어나므로 지퍼를 미리 당겨 다린 후 지퍼를 달고 있었으며 C업체는 심지 부착시에 소재에 약간의 여유분을 넣어 부착함으로써 지퍼를 달면서 소재가 늘어나 외관이 나빠지는 것을 방지하고 있었다.

4. 의류브랜드의 밴드 형태 조사

조사된 업체는 총 25개 업체로 그들이 생산하는 스타일에 따라 봉제방법도 다양하다. 조사대상 브랜드들은 브랜드의 특성과 소비자층에 따라 스타일 형태가 다양하여 허리밴드의 봉제방법 역시 다양하다. 대부분의 브랜드들은 라운드 형태를 위주로 생산하고 있으며 봉제방법도 한가지 또는 두 가지 형태를 같이 사용하는 경우가 일반적이다. 그러나 브랜드에 따라서 라운드형과 일자형의 밴드를 모두 생산하기도 하며 특히 캐주얼한 의복의 경우 허리밴드 위에서 장식상침을 하고 이것으로 밴드의 형을 고정시키는 것이 일반적이다.

<표 11>는 사용지퍼나 밴드형과 봉제법에 따른 브랜드수를 나타낸 것으로 모든 업체가 일반 양면지퍼와 콘실 지퍼를 모두 사용하고 있었다. 주로 스커트에 사용되는 콘실지퍼는 슬랙스에서 옆지퍼 또는 뒷지퍼에 사용하고 있었다. 밴드의 형태에서는 라운드형이 일반적인 형으로 전 브랜드에서 사용되

<표 9> 지퍼종류에 따른 봉제법

업체 및 교재 밴드모양	업 체				아이템별 제작 교재							부분 제작 교재			
	A	B	C	D	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI
일반 양면지퍼	일반 방식 동일				일반 방식 동일										
콘 실 지 퍼					언급없음							◎	언급없음	◎	언급없음

<표 10> 지퍼봉제선의 심지부착

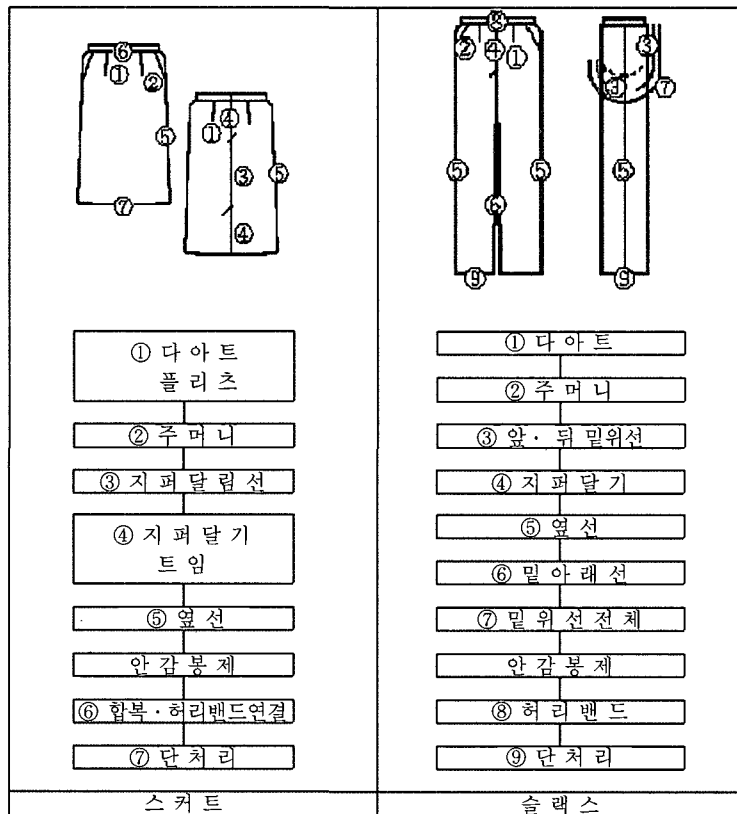
업체 및 교재 밴드모양	업 체				한 별 제작 교재							부분 제작 교재				
	A	B	C	D	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI	
양면지퍼	겉 면 만				양쪽 모두							심지언	양쪽모두			
콘실지퍼												급없음				

<표 11> 브랜드별 사용지퍼 및 밴드형태 봉제법

분류항목 브랜드	사용지퍼		밴드형태		밴드봉제방법				
	양면	콘실	라운드형	일자형	㉠	㉡	㉢	㉣	㉤
브랜드수	25	25	25	8	0	19	7	14	0

고 있으며 스타일에 따라 폭이 좁은 밴드의 경우 일자형 밴드를 사용하는 경우가 많았다. 밴드의 봉제 방법은 다양하게 나타나는데 이는 스타일에 따라 그리고 사용소재의 특성에 따라 다르게 나타난다. 시접을 모두 밴드 안쪽으로 넣는 ㉠방법은 본 조사에서는 나타나지 않았다. 스판 소재를 사용하는 캐주얼 스타일이나 안감이 없는 슬랙스의 경우 밴드 위에서 상침을 하는 경우가 많지만 이는 장식적인 효과일 뿐 실질적으로는 밴드의 두께를 줄이기

위해 바이어스 처리를 하는 것이 일반적이다. 가장 많은 보이는 ㉡방법은 실질적으로 가장 적은 봉제 횟수로 시접처리까지 한번에 끝나는 간단한 방법이기도 하지만 안감과 허리밴드를 한번에 봉제하기 때문에 봉제시에 안감을 펼친 상태에서 봉제를 해야하므로 보다 많은 주의를 요한다. 따라서 이 방법은 대부분 스커트에 사용되고 있다. ㉢방법은 스커트와 슬랙스에 구분없이 사용되는 것은 대부분 디자이너 브랜드이며 내셔널 브랜드의 경우는 스커트



<그림 6> 제작 순서

에 주로 사용된다. 그러나 안감과 밴드의 연결부분 근처에 상침선 하나가 보여지는 단점을 가진다. 슬랙스에 사용되는 ㉔방법은 안감의 유무와 관계없이 거의 모든 스타일에 보여진다. 이는 안감이 없어도 시접처리가 깔끔하고 비교적 봉제 방법이 다른 방법들에 비해 용이하다.

5. 스커트와 슬랙스 공정순서 제안

스커트와 슬랙스의 제작순서는 교재와 업체 제작 순서와 큰 차이는 없다. 단지 업체의 경우는 생산 흐름에 용이하도록 제작 순서에 약간의 변화를 적용시켰으나 기본적으로는 다아트와 주머니 같은 부분봉을 먼저 제작 후에 작은 조각에서 큰 조각을 연결하는 것이다. 밴드가 있는 스커트의 경우 대부분 뒷중심에 지퍼와 트임을 제작하는데 뒷중심 봉제 후에 지퍼나 트임을 만드는 것이 가장 일반적인 순서이다. 겹감이 완성되면 안감을 봉제하고 겹·안감을 허리밴드를 달면서 연결하고 마지막으로 단정리를 한다. 마찬가지로 슬랙스 역시 지퍼가 달리는 앞뒤 밑위선의 일부를 먼저 봉제한 후 지퍼를 단다. 앞뒤판의 옆선과 밑아래선을 연결하여 좌우가 완성되면 앞뒤 밑위선의 남은 부분과 함께 전체를 다시 한 번 봉제 후에 안감을 제작하고 허리밴드를 연결한다(그림 6).

그러나 업체와 교재에서 가장 많은 차이점을 보이는 부분은 심지부착 및 허리밴드의 형태와 연결 방법에 있다. 과거와 달리 대부분의 브랜드들은 진바지와 같은 캐주얼 의류를 제외하고는 인체의 곡선에 맞도록 라운드형을 사용하고 있었다. 허리밴드를 연결하는 방법은 겹 허리밴드의 시접과 스커트와 슬랙스의 허리시접이 모두 밴드 안으로 들어가므로 안면 허리밴드의 놓여지는 시접들을 아래로 향하게 하여 밴드가 두꺼워지는 방지하여 외관을 좋게 하였다. 이 방법은 겹 허리밴드 면에서 상침할 경우 안쪽의 허리밴드 시접을 밴드쪽으로 보내 봉제하는 경우보다 난이도가 비교적 낮다고 여겨진다. 그러나 지퍼와 트임의 심지부착 부위는 좌우의 균형과 외관, 실제 봉제부위의 강도를 높이기 위해서

교재에서 제시한 방법을 사용하는 것이 바람직하다.

IV. 결 론

스커트와 슬랙스의 제작은 다른 의복에 비해 그 공정이 짧고 단순하여 가장 먼저 설명되고 실습하는 아이템이다. 대부분의 의복구성학 교재들은 교재의 한정된 범위내에서 설명해야 하므로 스커트와 슬랙스의 제작순서와 방법에서 가장 일반적인 소재와 기본 스타일에 한정시킬 수 밖에 없다. 그러나 점차 새로운 소재가 개발되고 스타일의 다양화로 인해 가장 기본적인 방법을 제시하는 의복구성학 교재의 내용이 실질적인 기성복의 제작방법과 차이를 보이고 있는 실정이다. 의류의 소재와 스타일이 다양해짐에 따라 의복구성학 교재 내용도 추가되고 변화되어져야 한다. 따라서 생산업체의 실질적인 의복제작방법과 의복구성학 교재의 기본적인 내용을 습득하여 이들의 다양함을 모두 수용한 의복제작방법이 필요하다. 즉 스커트와 슬랙스의 기초적인 부분봉, 다아트나 주머니, 심지부착 등은 교재내용에 따른 정석적인 방법을 따르면서 지퍼, 허리밴드의 형태나 허리밴드의 연결방식 등 봉제난이도가 비교적 높은 부분은 실질적인 제작방식 등을 기존의 방법과 함께 제시하는 것이 바람직하다. 생산업체의 방식은 전체적인 외관을 좋게 하면서 품질을 우수하고 균일하게 불량률을 낮추기 위해서 사용하고 있는 것으로 비교적 공정 난이도를 낮고 균일하게 분배한 것이다. 따라서 의복구성학 교재들은 학술적 방법과 실무적인 방법을 포함한 다양한 방법을 제시하여 학생들로 하여금 다양한 의복구성법을 접하고 이해함으로써 의복구성원리를 보다 쉽게 이해하는데 도움이 될 수 있다고 생각된다.

따라서 본 연구에서는 의복구성학 교재 내용과 실무제작방식을 비교·분석하여 보다 효율적인 제작방식을 제시하고자하였으며 연구 조사기간이 여름으로 한정되어 소재와 아이템이 제한되어 점차 보다 많은 아이템에 대한 연구가 필요하다.

■ 참고문헌

- 강숙녀, 김혜정(2001). 여성복 부분봉제 기법. 경춘사.
- 김효숙(1999 개정). 초보자를 위한 의류봉제방법. 경춘사.
- 김효은, 신운성, 전은진, 김연희(2001). 의류산업봉제법-기초편-. 교학연구사.
- 성화경(2001). 바느질 기법이 칼라사진으로 제시된 의복구성 봉제기초실습. 신광출판사.
- 안현숙, 배주형, 장효웅(2001). 스커트패턴과 봉제실무. 일진사.
- 이순홍(2001개정). 서양의복구성. 교문사.
- 이형숙, 남윤자(2001). 여성복구성. 교학연구사.
- 임원자(1997 개정). 의복구성학. 교문사.
- 통상산업부, 한국봉제과학연구소(1995). 의류제품제조기준서.
- 허동진(1999). 패션산업봉제실무. 미리내.
- Martin M. Shoben & Janet P. Ward (1987). Pattern Cutting and Making up, Heinemann Professional Publishing.

(2003년 3월 10일 접수, 2003년 4월 25일 채택)