

브랜드별 스커트 봉제방법에 관한 비교 연구*

Study of Comparison in Sewing Techniques of Skirts by Brands

최영순** · 이병홍

중부대학교 패션디자인학과 · 배화여자 대학 토탈 패션디자인학과

young soon choi** · byung hong lee

Dept. of fashion design, joongbu university · Dept. of total fashion design, bae wha womans college

Abstract

Sewing is an important process in clothes-making. It is directly or indirectly connected to a factor of fitness, as is the case of pattern making and design.

The purpose of this study is to compare and analyze the sewing methods for tight skirts currently being sold by twelve clothing companies on the market. For the purpose, the skirts, which was released in 2002 Fall season, was physically disassembled and then every sewing detail was closely investigated.

The major findings are as follows: All sorts of the skirts show different sewing methods in hemlines, back slits, and zipper. Hemlines and zippers, hand-sewn, are often used by high-price brands. Brands that emphasize trends usually use machine sewing. Specifically, the sewing methods applied in the allowances at the upper part of the back slit show significant differences among brands. One method leaves allowances enough in both sides for the stability of the skirts, another trims both allowances very closely, and the other trims only left-side allowance down to the edge of the back slit.

This study findings will be helpful not only in understanding sewing techniques for skirts and improving its quality, but also in offering more comfortable and superior clothes for consumers.

Key Words : tight skirt, sewing techniques, back slit, garment manufacture

I. 서론

의복제작에 있어서 봉제는 중요한 공정이며, 봉제법은 패턴제작이나 디자인의 중요성과 마찬가지로 외관이 아름답고 견고한 봉목을 얻는 것이 중요하므로 봉제법은 착용감에 직접·간접적으로 깊은 관계가 있는 요인이다.

복식에서 색·무늬·실루엣 등에 유행이 있는 것처럼 시대에 따라 그것을 구성하는데 어울리는 봉제방법이 있으며 봉제법 자체도 끊임없는 시대적 변신이 필요하다(이정임, 1998).

최근 들어 한국의 봉제 산업은 임금 등 비용 상승으로 기업이 도산하거나 해외로 생산기지를 이전하는(허은영, 1995) 급속한 공동화 현상을 겪고 있다. 특히 디자인 변화가 많은 여성복의 경우 대부분이 다품종 소량생산으로

자체 생산보다는 하청이나 협력업체를 통해 생산하고 있으므로(김은희, 1998) 작업의 특성상 완전자동화가 이루어지기 어렵어 부분적 자동화와 사람의 수작업이 병행되는 분야이다.

이렇듯 봉제 산업은 타산업과 달리 공장의 사활이 사람에게 달려있는 노동집약산업이다. 그러나 현재 패션 산업의 경우 유행에 따른 실루엣의 변화는 당연하다고 인식하고 받아들이면서 아직까지 봉제과학의 발달이 생산의 전 과정과 품질관리에 많은 영향을 미치는 것에 대한 인식은 미약하여 체계적으로 연구가 이루어지지 못하고 있는 실정이다.

특히 숙녀복 봉제업체는 다양화·개성화·고급화경향의 소비자욕구를 충족시키기 위해 업체 간의 기술이나 품질관리의 수준차가 크고(김은희, 1998), 봉제교육은 현재 각 교육기관에 따라 각기 다양한 방법이 교육 교재로

* 본 논문은 2002년 중부대학교 연구비 지원으로 수행되었음

** Corresponding author: young-soon, choi

Tel: 041) 750-6732

E-mail: plussize@hanmail.net

채택되어 활용되고 있는 실정이므로 봉제성이 우수한 의복을 생산할 수 있는 규격화된 봉제방법과 아이템별 제작방법에 대한 표준화된 교육 자료가 시급히 요구되고 있다.

이에 본 연구에서는 시판타이트 스커트의 구성실태를 조사하고 실제 현장에서 제품에 활용하고 있는 봉제구성법을 분석하여 이를 봉제 교육에 활용하기 위해 현재 국내에서 제조되어 시판되고 있는 브랜드의 타이트스커트를 대상으로 스커트의 구성적 측면을 조사하고 이를 겹감과 안감으로 분류하여 봉제법을 분석함으로써 봉제성이 우수한 제품을 생산하고 이를 교육기관에서 활용하는데 기초 자료를 제시하고자 한다.

II. 연구방법 및 내용

본 연구에서는 시판되고 있는 타이트스커트의 봉제방법을 살펴보기 위해서 현재 국내 3개 백화점에 동시에 입점 되어 있는 내쇼널 브랜드와 디자이너 캐릭터 브랜드를 중심으로 소비자의 인지도와 백화점 매출액 순위를 참고로 8개 브랜드와 동대문에서 판매되고 있는 시장브랜드 4개를 선정하여 총12개 브랜드를 본 연구에 사용하였다.

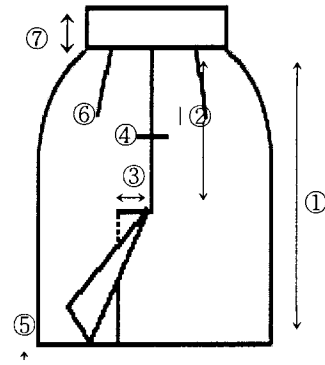
연구에 사용된 브랜드는 Adult(23~27세)·Missy(28~37세)를 대상으로 하며, 디자인은 벨트와 뒤 중심지퍼, 뒤 겹 트임이 있으며 엉덩이 선에서 도련까지 일직선으로 내려오는 스트레이트 실루엣인 타이트스커트로 이는 매 시즌 여성복 브랜드에서 기본 상품구성으로 꼭 출시되는 아이템이며 연령에 관계없이 선호되는 디자인이라고 사료되어 선정하였으나 실제 생산량이 많지 않아 동일한 실루엣을 구입하는데 어려움이 많았다.

연구방법은 2002년 가을 신상품으로 출시된 국내 내쇼널 및 캐릭터 브랜드 A~H 까지 8개 브랜드와 동대문 브랜드 I~L 까지 4개 업체의 타이트스커트를 대상으로 각 브랜드별 스커트 구성실태를 조사하였다[그림 1]<표 1>.

이를 위하여 각 브랜드별 제품제작에 사용된 세부적인

<표 1> 계측항목 및 계측방법 (단위 : cm)

No	계측항목	No	계측항목
1	스커트길이	5	밑단폭
2	트임까지의길이	6	다아트수
3	트임겹침폭	7	벨트폭
4	지퍼트임길이		



[그림 1] 타이트스커트의 계측항목

봉제방법을 알아보기 위해 스커트를 겹감·안감으로 나누어 심지부착여부, 다아트, 뒤트임, 지퍼, 벨트, 단처리 안감봉제 등으로 공정을 세분화 하였으며 각 부분에 따른 봉제방법은 실물해체를 통해 비교 분석하였다.

봉제법은 천의 특성에 따라 봉제방법을 달리하므로 소재는 2002년 가을 신상품으로 출시된 단폼스커트로 제한하였으며, 봉제시 봉제법에 영향을 미치는 신축성 있는 소재는 본 연구 대상에서 제외 시켰다.

III. 연구결과 및 고찰

1. 시판 타이트 스커트의 구성 실태

타이트 스커트의 구성 실태를 알아보기 위해 사용한 계측항목 및 계측방법은 선행연구(김희영, 1993; 이소영, 1996)를 참조하여 선정하였으며, 브랜드 별로 제품치수를 직접 계측한 계측항목은 타이트스커트 구성 및 제작에 영향을 미치는 항목으로 [그림 1]<표 1> 과 같으며, 제품치수의 결과는 다음과 같다 <표 2>.

스커트 길이는 선행연구(김희영, 1993)에서 미니가 40.7cm, 내츄럴이 49.9cm 맥시가 78.3cm로 나타났으나, 본 연구에 사용된 제품의 경우 허리에서 스커트단 까지 길이를 측정된 결과, 앞 스커트 길이는 54.5 ~ 61cm, 뒤 스커트 길이는 55 ~ 63cm로 나타나 2002년 가을에 출시된 스커트의 경우 내츄럴과 맥시의 중간형태의 길이가 제품으로 출시된 것을 알 수 있다.

뒤트임 길이는 타이트 스커트의 동작 적합성과 관계가 있으며(장영자, 1998), 트임은 폭이 좁은 타이트 스커트의 기능성을 충족시키기 위해 반드시 필요한 것으로 트임의 길이가 적절치 못할 경우 동작에 구속을 받거나 트임 윗부분 솔기가 손상 되는 등 일상동작을 방해 한다.

<표 2> 시판 스커트의 구성실태

(cm)

브랜드	조성성유		스커트길이		뒤트임			지퍼 트임 길이	밑단 폭	다트수		벨트 폭
	겉감	안감	앞	뒤	트임까지의 길이 (허리~트임)	트임 겹침폭	뒤트임길이 (스커트단~트임)			앞판	뒤판	
			(허리~스커트단)									
A	모 100%	폴리 55% 레이온 45%	61	63	38.5	5.5	24.5	13.5	3.5	×	1	4
B	모 100%	폴리에스텔 100%	58.5	58.5	37.5	6	21	15.5	4	×	1	3.5
C	모 100%	폴리에스텔 100%	57	58	37	5.5	21	16.5	4	1	1	3
D	모 100%	폴리에스텔 100%	56	56.5	35	5	21.5	14	4	×	1	3
E	모 100%	폴리에스텔 100%	57	59	36	5	23	17	3.5	×	1	3
F	모 95% 나일론 5%	폴리에스텔 100%	57	58.5	38.5	6	20	18	3.5	1	1	2.5
G	모 100%	폴리 55% 레이온 45%	57	60	36.5	3.5	23.5	16	4	1	1	3
H	모 99% 폴리우레탄 5%	폴리에스텔 100%	58	59	39	6	20	18	3.5	×	1	3
I	모 100%	폴리에스텔 100%	61	62	37.5	6	21.5	13	4	×	1	3
J	모 100%	폴리에스텔 100%	54.5	55	33	6	22	16.5	3	1	1	3.5
K	모 95% 나일론 5%	폴리에스텔 100%	56	57	40.5	4	16.5	15.5	4	1	1	3
L	모 95% 나일론 5%	폴리에스텔 100%	58	59	39	5	20	18	3.5	1	1	3

따라서 걷는데 불편함이 없고 트임 부분의 찢어짐이 발생하지 않아야 하는 부분이다 (김정숙, 1997).

이렇듯 타이트 스커트에서 뒤트임의 길이는 엉덩이 신체치수에 가산되는 여유분 정도와 스커트길이 도련폭의 정도에 따라 영향을 받으며 (정옥임, 2000), 스커트길이와 실루엣을 결정하는 도련둘레에 따라 다르게 나타나고 있으며 (이지은, 2000), 측정방법 또한 뒤 중심 단선에서 트임까지 측정하는 방법과 허리에서 트임까지 측정하는 방법 등이 트임 길이 계측에 사용되고 있다.

본 연구에서는 뒤트임길이 계측 시 김희영(1993) 이 길이가 다른 스커트의 뒤트임 계측 시 합리적이라고 제안한 스커트 허리선에서 트임 점까지의 길이를 뒤트임 길이로 계측하였으며 그 결과 뒤트임 길이는 33 ~ 40.5 cm로 나타났고, 트임 겹침 폭의 경우는 3.5 ~ 6 cm로 나타났다.

지퍼 트임 길이는 옷을 입고 벗는데 지장을 주지 않을 정도의 길이여야하며 옷 디자인에 따라 옷과 비례해서 결정되어야 하므로 (김용숙, 2000), 길이가 너무 짧으면 술기나 기타 보강 부위에 장력이 많이 가해져 터지며 트임이 너무 길면 지퍼 밑 멈춤 장치가 벌어져 테이프가 장자리가 보기 싫게 나타날 수 있는 부분이다. 본 연구에 사용된 스커트의 경우 허리에서 지퍼 트임 점까지 계측한 결과 지퍼 트임 길이는 13.5 ~ 18 cm로 나타났다.

밑단 폭은 옷이 부드럽게 내려앉게 하는데 영향을 미치는 부분으로 일정한 넓이가 필요하며 본 연구에 사용된 제품의 경우 3 ~ 4 cm로 나타났다. 또한 본 연구에 사용된 제품의 다트 수를 조사한 결과 앞판에 다트가 없고 뒤판에는 있는 브랜드가 7개이며, 앞·뒤판이 각 1개의 다트로 구성되어 있는 브랜드가 5개로 나타났다.

벨트 폭의 경우는 벨트 폭이 너무 넓으면 허리 부분에

서 말리는 현상이 일어나 착용 자에게 불편함을 주고 동시에 외관에 영향을 미치는 부분이다. 본 연구에 사용된 제품의 벨트 폭은 2.5 ~ 4 cm로 나타났으며 특히 3 cm가 가장 많이 사용되고 있는 것을 알 수 있다.

2. 시판 타이트 스커트 봉제 구성 방법 고찰

기성복을 조립해가는 구성 공정 중 옷의 미적기능과 기능적 성능을 결정하는 봉제는 그 상품과 제조업자에 따라 결정되어 각 브랜드별로 제작방법을 달리하고 있다.

본 연구에서는 각 브랜드의 스커트 봉제 법을 살펴보기 위해서 실제 생산업체에서 제품생산에 사용하는 각 부분 (심지부착부분, 다이어트, 지퍼, 뒤트임, 벨트, 단처리)의 해체를 통해 봉제 법을 분석하였으며, 그 결과는 다음과 같다<표 3>.

1) 심지접착

심지접착은 제품의 형태 안정성을 좋게 하기위해 지퍼 트임 부분, 뒤트임 겹침폭, 벨트부분에 사용되었다. 지퍼가 달리는 부분의 경우 8개 브랜드에서 좌·우 심지를 부착하였고 4개 브랜드의 경우 심지를 부착하지 않은 것으로 나타났으나 지퍼 트임 부분의 경우는 장력을 많이 받는 부분이므로 봉제부위의 강도를 높이기 위해 심지를 부착하는 것이 형태 안정에 더 적합하다고 사료된다. 뒤트임의 경우는 내구력과 강도에 영향을 미치는 부분으로 옷감이 미어지는 것을 방지하기 위해 사용되었으며 좌·우 심지를 모두 접착 시킨 브랜드가 4개, 위로 올라오는 오른편 겹침폭에만 심지를 부착시킨 브랜드가 8개 브랜드로 나타났으며 오른쪽 겹침폭의 심지폭은 모든 브랜드에서 트임 겹침폭 보다 1 ~ 2 cm넓게 심지폭을 사용한 것으로 나타났다. 따라서 본 연구에 사용된 제품의 심지 부착 방법을 조사한 결과 지퍼 트임, 뒤트임, 겹침폭에 따라 브랜드별로 심지 폭이 다양하게 사용되고 있는

<표 3> 걸감봉제법

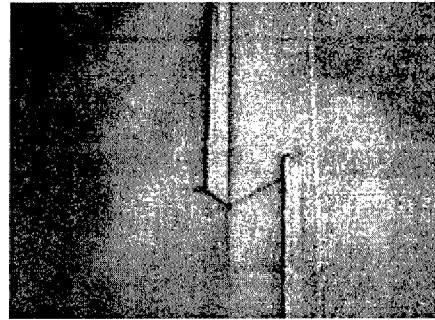
(cm)

브랜드	심지부착여부					다트봉제		뒤트임 재단 및 봉제			지퍼 봉제	벨트		단처리			
	지퍼		뒤트임		벨트	앞	뒤	1 (사진1)	2 (사진2)	3 (사진3)		지퍼 형태	조각	1 (사진5)	2 (사진6)	3 (사진7)	
	좌	우	좌	우													
A	2	2	1	6.5	심지 부착			0			콘솔	곡선 오비	앞1 뒤2			0	
B	3.5	3.5	×	8	"				0		콘솔	곡선 오비	앞1 뒤2	0			
C	2	2	×	8	"				0		콘솔	곡선 오비	앞1 뒤2	0			
D	2	2	7	7	"				0		콘솔	곡선 오비	앞1 뒤2	0			
E	2	2	×	5	"				0		콘솔	곡선 오비	앞1 뒤2		0		
F	2	2	×	7.5	"	Dart끝을 뒤 돌아 박음을 하지 않고 실 을 길게 빼서 맺는다.				0	콘솔	곡선 오비	앞1 뒤2	0			
G	×	×	1	6.5	"				0		콘솔	곡선 오비	앞1 뒤2				0
H	2	2	×	6.5	심지 미부착				0			콘솔	곡선 오비	앞1 뒤2		0	
I	×	×	×	7	"					0		콘솔	곡선 오비	앞1 뒤2	0		
J	2	2	×	6.5	심지 부착					0		콘솔	곡선 오비	앞1 뒤2	0		
K	×	×	×	5	"				0			양면 지퍼	직선 오비	1	0		
L	×	×	1	6.5	"					0		콘솔	곡선 오비	앞1 뒤2		0	

것으로 나타났다 .

2) 다이어트 박기

다트 봉제는 소재의 두께에 따라 다이어트 봉제법을 달리하고 있다. 다이어트 끝을 되돌아 박음질하여 봉사가 풀어지지 않도록 하는 방법과 다이어트 봉제 시 실을 길게 빼서 봉사로 매듭짓는 방법 등이 다이어트 봉제 시 사용되고 있다. 본 연구에 사용된 제품의 경우 모두 다이어트 끝을 되돌아 박음을 하지 않고 실을 길게 빼서 끝을 매듭짓는 방법이 다이어트 끝 처리 시 사용되었다. 이는 가늘은 소재로 다이어트 봉제 시 다트 끝의 부피를 적게 하기위한 것으로 사료 된다.

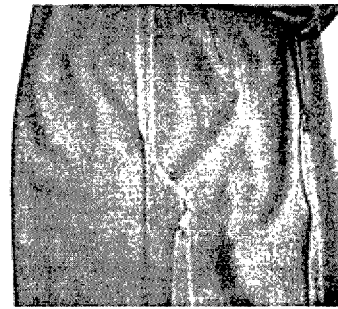


[사진 2] 뒤트임 재단 및 봉제법 2

3) 뒤트임 봉제법

스커트의 뒤트임은 동작을 원활히 하기 위함과 더불어 심미성을 높이기 위한 장식의 목적으로도 사용되는 (김정숙, 1993; 김희영, 1993; 장영자, 1998)부분으로 봉제 시 유의하여야 하는 부분이다.

뒤트임 재단 시 뒤트임 부분의 솔기 여유분 폭은 제품의 가격·편안함·겉모양·내구력·강도 등에 영향을 미치는 부분이다. 재단법은 겉감의 경우 뒤 중심 시점의 좌·우를 형태 안정성을 위해서 트임 부분에 접착심지를 부착하였으며 뒤 중심 시점은 3가지 방법으로 사용되었다. 이를 살펴보면 다음과 같다.



[사진 3] 뒤트임 재단 및 봉제법 3

시점 전체를 힘을 받도록 천으로 남겨두는 경우 [사진 1], 왼쪽시점을 트임 끝 시점까지 잘라내는 경우 [사진 2], 뒤트임 윗부분시점을 모두 다 잘라낸 [사진 3] 방법 등이 각기 브랜드별로 다르게 사용되었다.

봉제 법은 뒤판의 좌·우를 겹쳐 놓고 중심선을 박은 후(뒤 중심의 지퍼 끝부분에서 되돌려 박기를 시작하여 트임 윗부분까지) 뒤판 왼쪽 트임의 위 시점을 1cm 위쪽

으로 꺾어놓고 트임 윗부분의 끝은 사선으로 박는다. 이때 오른쪽 위 시점만 가윗밥을 준 후 뒤 중심 시점은 가름솔로 처리하였다 [사진 2참조].

이렇듯 뒤 겹 트임의 경우 장력이 가해지면 강도와 내구력에 영향을 미쳐 윗부분 솔기가 손상되거나 일상동작을 제한시키므로 동작 상태를 고려한 구성방법이 고려되어야 하는 부분이며 각 브랜드 별 봉제법이 가장 다양하게 사용되고 있는 부분으로 나타났다.

4) 지퍼달기



[사진 1] 뒤트임 재단 및 봉제법 1

스커트 제작 시 지퍼를 봉제하는 방법은 다양하다. 연구에 사용된 제품을 중심으로 봉제법을 살펴본 결과 지퍼의 종류로는 콘솔지퍼가 11개 브랜드에서 사용하였고 양면지퍼의 경우1개 브랜드에서 사용하였다. 지퍼를 다는 봉제 방법으로는 재봉틀로 상침 하는 방법이 11개 브랜드에서 사용되었고 손으로 숨뜨기 하는 봉제법[사진 4]이 1개 브랜드에서 사용되었다. 따라서 지퍼를 달 때 최근 콘솔지퍼의 사용 빈도가 높은 것으로 나타났고, 봉제 시 손으로 숨뜨기 하는 봉제법 보다는 재봉틀로 상침 하는 봉제방법이 생산현장에서 더 사용빈도가 높은 것으로 나타났다.



[사진 4] 지퍼 봉제법(숨뜨기)

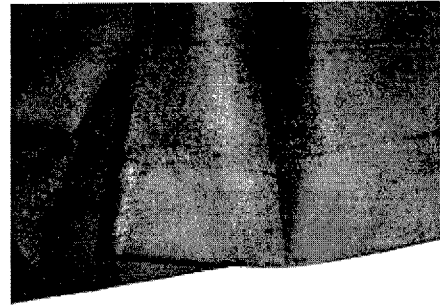
그러나 숨뜨기의 경우 겉면에 바느질이 드러나지 않아 재봉틀로 부착했을 때 보다 내구력은 작으나 아름다운 외관을 가지므로, 고급제품에서 사용되고 있는 봉제법이다.

5) 벨트

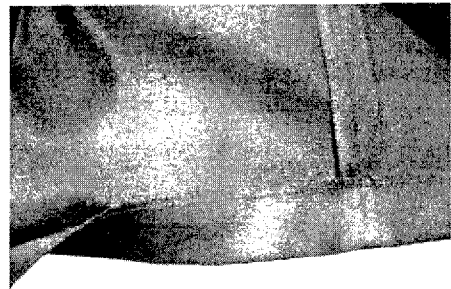
벨트의 밴드 폭은 폭이 너무 넓으면 모양새나 맞춤새가 나빠지고 신체가 넓어지는 곳에서는 밴드부분이 말리므로 불편하고 외관을 해친다. 본 연구에 사용된 벨트의 경우 직선벨트와 곡선벨트로 나타났다. 직선벨트는 맞춤새가 곡선 벨트보다 떨어진다. 일반적으로 허리선 벨트를 직선으로 재단하는 경우 원단 한 겹을 접어 만든 1조각 허리밴드로 나타났고 이는 봉제를 쉽게 하기 위해 브랜드에서 널리 사용되고 있다. 곡선 벨트는 허리선을 중심으로 허리밴드가 허리선보다 낮게 있는 경우 곡선벨트를 많이 사용한다. 본 연구에 사용된 제품의 경우 최근 유행 경향에 따라 11개의 브랜드에서 표준허리선보다 낮은 반골반 형태를 사용하고 있는 것으로 나타났으며 봉제 시 엉덩이 곡선에 보다 더 자연스럽게 피트 되게 하기 위해 밴드감을 앞 1 조각·뒤 2 조각으로 마름질한 곡선벨트가 많이 사용되는 것으로 나타났다.

6) 단처리

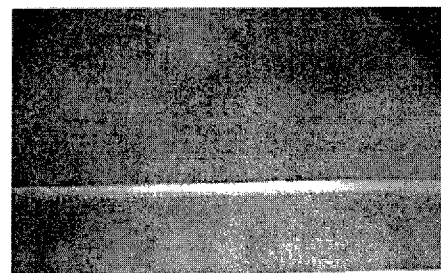
본 연구에서 사용된 스커트의 단처리 방법을 분석한 결과 밑단이 한번 뜯어지면 계속 풀어지는 밑단 스쿠이 재봉이 7개 브랜드로 가장 많이 사용되었고 [사진 5], 그 외 오버록 처리 후 눈에 띄지 않게 새발뜨기·감침질·공그르기 등 바늘로 원단의 울을 잡아 고정 시킨 방법 [사진 6] 이 3개 브랜드, 스커트 단을 완성선에서 바이어스안감으로 감싼 후 공그르기한 방법 [사진 7] 이 2개 브랜드로 각 생산업체에 따라 다양하게 사용되고 있는 것으로 나타났다.



[사진 5] 단처리 1(스쿠이 재봉)



[사진 6] 단처리 2(오버록 후 감침질)

[사진 7] 단처리 3
(바이어스 처리 후 공그르기)

7) 안감봉제

스커트 안감 제작에 필요한 안감 지퍼 트임, 단처리(결감과 안감의 길이 차), 다트, 뒤 중심박기, 옆선 솔기 등의 봉제방법을 살펴보았으며 그 결과는 다음과 같이 나타났다<표 4>.

안감의 다트봉제는 2개 브랜드의 경우 겉감 다아트 봉제 시 사용된 방법과 동일하게 봉제 후 실을 길게 빼서 봉사로 매듭짓는 방법이 사용되었으며 [사진 8], 그 외 10개 브랜드의 경우 생산업체에서 널리 사용되고 있는 턱으로 처리되었다.

<표 4> 안감봉제

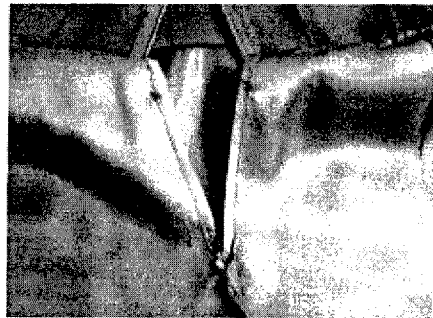
브랜드	항목	지퍼 트임 봉제	겉감과 안감의 길이 차	다트봉제	뒤 중심박기	옆선슬기
A		· 손으로 지퍼테이프에 감침질	겉감보다 2cm 짧게 두 번 접어 박기	턱으로 처리	좌·우 슬기 함께 오버록	앞·뒤 시점을 함께 오버록해 서뒤쪽으로 꺾는다
B		· 안감시점을 접어 박는다. · 위에서 5cm 고정 감침질	겉감과 스커트단 길이가 동일	"	"	"
C		· 안감시점을 접어 박는다. · 위에서 3cm 고정 감침질 · 안감시점을 겉감에 실루퍼로 고정	겉감보다 2.5cm 짧게	"	"	"
D		· 안감 시점을 재봉틀로 지퍼에 고정	겉감보다 1.5cm 짧게	"	"	"
E		· 안감 시점을 재봉틀로 지퍼에 고정	겉감보다 1cm 짧게	"	"	"
F		· 안감 시점을 재봉틀로 지퍼에 고정	겉감보다 1cm 짧게	다트봉제후 시점은 중심으로	"	"
G		· 위에서 2cm 감침질로 고정 · 지퍼트임까지 한번 접어 박는다 · 안감을 지퍼에 실루퍼로 고정	겉감보다 2.5cm 짧게	다트봉제후 시점은 중심으로	"	"
H		· 안감 시점을 재봉틀로 지퍼에 고정	겉감보다 2cm 짧게	턱으로 처리	"	"
I		· 안감 시점을 재봉틀로 지퍼에 고정	겉감보다 1cm 짧게	"	"	"
J		· 안감 시점을 재봉틀로 지퍼에 고정	겉감보다 2cm 짧게	"	"	"
K		· 지퍼트임까지 한번 접어 박는다. · 안감을 지퍼에 실루퍼로 고정	겉감보다 2.5cm 짧게	"	"	"
L		· 안감 시점을 재봉틀로 지퍼에 고정	겉감보다 1cm 짧게	"	"	"



[사진 8] 안감의 다트봉제

지퍼 트임 부분의 경우 두 번 접어박기 또는 한 번 접어박기 등이 사용 되었으며 [사진 9],뒤 중심선 시점의 경우 모든 제품에서 좌·우 슬기를 오버록 처리한 것으로 나타났고, 옆선시점의 경우는 스커트의 앞·뒤 시점을

두 장 함께 오버록 처리 한 것으로 나타났다 [사진 10]. 안감 밑단의 경우는 11개의 제품이 겉감과 안감의 길이 차이가 겉감보다 1~2.5 cm 짧게 하여 두 번 접어 박아 처리하였으며, 1개의 제품에서는 겉감과 안감의 길이를



[사진 9] 지퍼 트임 봉제



[사진 10] 시접 봉제

동일하게 두 번 접어 박아 처리 한 것으로 나타났다 .

8) 겹감과 안감 연결

겹감과 안감 연결 시 옆선에 실루프를 달아 고정 시킨 방법이 본 연구에 사용된 전 제품에서 사용되고 있는 것으로 나타났다.

IV. 결론

오늘날 의류산업은 글로벌 소싱을 도입하고 있다. 봉제의 경우 과거 소량 맞춤 생산에서 기성복 대량생산을 거쳐 현재의 소량다품종에 이르기까지 봉제 생산방식은 시대에 따라 그 모습을 달리해 왔으며 최근 들어 글로벌 소싱 분야가 확대되고 있는 실정이다. 반면 현재의 봉제 산업 기초기술 기반 및 교육현실은 매우 취약한 상태이다.

본 연구는 시판되는 타이트 스커트의 봉제 법을 고찰하기 위해 국내 3개 백화점에 동시에 입점 되어있으며 국내에서만 제조된 12개 브랜드를 중심으로 봉제 방법을 살펴보았으며 그 결과는 다음과 같다.

본 연구에 사용된 제품은 2002년 가을에 출시된 상품인 타이트 스커트로 제한하였으며 타이트스커트의 접착시 사용부위별 접착방법·스커트의 단처리·뒤트임·안감시접처리 등을 연구내용으로 하였다. 그 결과 봉제방법과 재단 방법에서 각 브랜드별로 약간씩 다른 특성을 가지고 있는 것으로 나타났다. 특히 스커트 겹감 봉제 시 뒤트임 처리 방법에서 가장 두드러지게 나타났다. 이를 살펴보면 뒤 중심 시접이 시접을 뒤트임 폭 만큼 전체를 남겨두는 방법·한쪽시접만 남겨 놓는 방법·좌우 시접전체를 다 자르는 방법 등이 제품에 사용되었다.

단처리 방법에서도 스쿠이 재봉기로 스커트단을 봉제 한 방법과 오버록 후 새발뜨기와 공그르기로 고정 시킨

방법, 안감 바이어스테이프를 박은 후 공그르기와 새발뜨기로 고정시킨 방법이 다양하게 사용되었다.

안감봉제를 살펴본 결과 안감의 다투봉제에서는 10개의 브랜드가 다아트를 턱으로 처리하였고 2개의 경우 겹감과 동일한 봉제법이 사용되었다. 안감 밑단의 경우는 모든 제품이 두 번 접어 박아 겹감보다 짧게 단 처리한 것으로 나타났다. 이렇듯 각 교육기관에 따라 각기 다양한 방법으로 봉제 교육이 이루어지고 있는 것과 마찬가지로 본 연구에서도 각 브랜드별로 각기 다양한 봉제법으로 제품을 생산하고 있는 것으로 나타났다.

따라서 본 연구는 다음과 같은 유용성을 가질 수 있다고 본다. 오늘날 가장 강력한 생산 경쟁력을 확보하기 위해서는 생산 공장의 끊임없는 개선활동과 산·학이 협력하여 이를 교육현장에 활용할 때 높은 성과를 낼 수 있다고 사료된다. 본 연구 결과는 실용적인 봉제교육 및 제작기법의 이해와 활용에 도움이 될 수 있으며 또한 상품 개발에 활용할 수 있는 표준화된 봉제 방법을 제시하는 기초 자료로 활용 될 수 있을 것으로 사료된다.

그러나 본 연구에 사용된 제품의 경우 기성복 생산 시스템으로 출시 된 제품으로 제한되어 이를 전체 브랜드로 확대 해석하기에는 무리가 있다. 따라서 앞으로 국내에서 출시되는 전 제품에 대한 후속 연구가 필요하다.

주제어 : 봉제법, 타이트 스커트, 뒤트임, 의류생산

참 고 문 헌

- 김희영, 최혜선(1993). 타이트스커트 실루엣 및 길이에 따른 동작 적합성과 트임길이에 관한 연구. 한국의류학회지, 17(4), 539~549.
- 김희영, 최혜선(1993). 시판타이트 스커트의 구성실태 분석. 대한 가정학회지, 31(3), 175~186.
- 김은희(1998). 숙녀복 봉제업체의 봉제기기 운용실태 연구. 숙명여자대학교 석사학위논문.
- 김용숙, 옴김(2000). 기성복 분석, 서울: 경춘사
- 김정숙(1992). 동작에 따른 타이트 스커트의 길이와 뒤트임 분량에 대한 연구. 한국의류학회지, 16(4), 485~493.
- 김정숙(1993). 보행시 타이트 스커트의 길이와 도련폭에 따른 뒤트임 분량에 대한 연구. 서원대학교, 응용과학연구, 2(1), 123~137.
- 박영득(1992). 타이트 스커트의 동작 적합성에 관한 연구. 대한 인간공학회지, 119(2), 57~67.
- 이소영(1996). 스트레이트 스커트의 여유분에 관한 연구. 이화여자대학교 석사학위 논문.

- 이정임(1998). 복장조형론. 예학사
- 이지은(2000). 타이트 스커트의 트임에 대한 감성 공학적 연구. 영남대학교 석사학위논문.
- 장영자(1998). 타이트 스커트 트임 위치에 따른 동작적합성과 트임 길이에 관한 연구. 한양여자대학 논문집, 21, 495~590.
- 정옥입(2000). 신체치수와 제품치수의 차이로 본 타이트 스커트의 구성 실태분석. 대한가정학회지, 38(1), 1~8.
- 허은영(1995). 의류생산정보의 커뮤니케이션에 관한 연구. 이화여자대학교 석사학위논문.
- (2005. 06. 30 접수; 2005. 08. 15 채택)