

중년 여성 브랜드의 니트 재킷 생산 현황에 관한 연구

구미란

경남대학교 패션의류학과 전임강사

A Study on the Current Manufacturing Status of Knit Jackets for Middle-Aged Women

Mi-Ran Koo

Full-time Lecturer, Dept. of Fashion and Clothing, Kyungnam University

(2011. 4. 5. 접수; 2011. 5. 23. 수정; 2011. 5. 26. 채택)

Abstract

The objective of this study is to examine the current status of manufacturing formal knit jackets for middle-aged women. Fifteen manufacturers specializing in formal knitwear brands were chosen as the study subjects, and interviews and questionnaires were used with patterners and designers. The questionnaire was composed of 27 items and began with general questions, such as how the jackets were manufactured. Specific questions, such as materials and sewing method, were also considered further on.

The results are as follows: First, as for the structure of the knit jacket manufacturer, seven out of fifteen manufacturers directly manufactured knit jackets in their own factory, while the manufacturing was comprised of 20% woven jackets and 80% knit jackets for all manufactures. Second, as for the type of yarn mostly used in knitting the fabric for the jackets, satin yarn and wool were used mostly for F/W with Plain and Half Milano rib stitches as the type of knit with a gauge of 12G and 7G. Third, as for the margin between the product size of the target brand and the size of the body at the time of designing a knit jacket pattern, the investigation of the actual state of manufacturing showed that the margin at the bust was $B+4.8\text{cm}$, the waist was $W+6.9\text{cm}$, and the hip girth was $H+5\text{cm}$. Therefore, the bust and hip girth of the knit jackets were designed to be smaller than those of the bust and hip girth lines of non-flexible woven jackets. On the contrary, the waist measurement of non-flexible woven jacket was designed to be smaller than the knit jacket. It was found that the side line of the knit jacket was expressed with greater give as compared to that of the non-flexible woven jacket.

Key Words: Knit jacket(니트 재킷), Current status of manufacturers(생산 현황), Product size(제품 치수), Non-flexible woven jacket(비신축성 우븐 재킷)

I. 서론

우리나라 니트웨어 시장은 크게 40대 이상의 소비자를 대상으로 하는 캐주얼 니트 시장과 단

품 중심의 20~30대 니트 시장으로 구분되는데, 40~50대 니트 시장은 고정 고객층을 중심으로 비교적 안정된 시장을 구성하고 있는 것이 특징이다. 그러나 니트웨어 시장의 대중화와 수요급

증으로 인하여 20~30대까지 고객층의 폭이 넓어지고 있으며, 니트 전문브랜드에서는 초기의 40~50대를 위한 디자인 개발에 주력하던 것과 달리 타겟의 연령층이 낮아짐에 따라 20~30대가 입을 수 있는 디자인까지 선보이고 있다(이은진 외, 2002). 이는 고리구조로 되어 있어 풍부한 신축성과 탁월한 보온성, 인체를 구속하지 않는 착용감 그리고 가볍고 구김이 가지 않는 니트의 특성에 따른 소비자의 선호도가 높아진 결과이기도 하지만, 소비자의 패션 수준이 높아지고 문화가 발달함에 따라 레저·스포츠 활동 인구가 증가하여 편안하고 활동성이 있는 니트웨어가 부각되었기 때문인 것으로 볼 수 있다. 이러한 변화에 따라 기존의 스웨터나 내의류 및 양말에 치중해 있던 니트 생산은 스포츠웨어(sports wear) 뿐 만 아니라 캐주얼웨어(casual wear), 착용자의 신체적 특성에 잘 맞아야 하는 재킷과 같은 포멀 웨어(formal wear)까지 확산(김경희, 이순홍, 1994)되고 있는 실정이다.

여성의 체형은 결혼 후 임신, 출산 등에 의해 많은 변화를 가져오며 전체적으로 허리선의 구별이 어렵고, 배가 나오고 어깨가 둥글어지며 목 뒤부분의 지방분이 증가한다. 특히 40대의 중년 여성은 다른 연령에 비해 신체 구간부가 커지고 두꺼워지며 허리의 굴곡이 적어지고 위팔 진동 부분의 치수가 커지게 된다. 특히 키에 비해 가슴둘레가 증가하며 허리둘레, 위팔둘레에 현저한 체형 변화가 생긴다. 이러한 체형의 변화는 의복 착용 시 편안하면서도 체형의 변화를 커버해줄 수 있는 의복의 형태를 선호하게 된다. 따라서 격식과 품위가 필요한 중년 여성들의 외출복으로 정장 슈트를 선호하고, 신체를 압박하지 않는 편안함과 착용 시 구김이 가지 않고 옷 형태가 잘 변하지 않아 옷맵시가 나는 소재를 선호한다(이윤미, 2008)는 연구결과에서 정장 슈트의 상의로 활용되고 우븐 재킷(woven jacket)에 비해 활동이 편안한 니트 재킷이 중년 여성들에게 강하게 어필되고 있는 이유를 찾을 수 있다. 그러나 니트웨어 생산현장의 활기나 소비자들의 요구에 의한 시장의 확대에도 불구하고 국내 니트웨어 업계에서는 다양하게 변화된 소비자들의 요구에 부응하는 디자인이나 체형 등을 충분히 고려한 제품들이 부족한 실정에 있다. 또

니트웨어에 대한 선행연구는 주로 니트 스커트에 대한 연구(기희숙, 2006), 니트 원형에 관한 연구(허지혜, 1997; 양수영, 1998; 심지민, 1999), 니트웨어 디자인에 관한 연구(범서희, 이인성, 2006; 오윤정, 조규화, 2009)가 대부분이어서 중년 여성들이 가장 선호하는 아이템인 니트 재킷에 대한 연구가 필요하다.

이에 본 연구는 니트 재킷의 제작과 생산에 관한 전반적인 사항을 파악하여 중년 여성의 변화하는 체형을 효율적으로 보정해주는 니트 재킷 개발 시 기초 자료로 제시하고자 한다.

II. 연구 방법 및 절차

1. 조사대상 및 방법

중년 여성을 타겟으로 하는 니트 재킷 생산 브랜드 15곳의 패턴담당 실무자와 디자이너를 직접 방문하여 설문지(최진희, 한진이, 2005)에 따라 인터뷰 방법에 의하여 조사하였다. 사용한 설문지는 연구자가 예비조사를 거쳐 수정, 보완하여 작성하였고 조사대상 브랜드의 일반적인 특징은 <표 1>과 같다. 조사대상 브랜드는 니트만을 생산하는 니트 전문브랜드 6곳(까르뜨니트, 모라도, 에스칼리에, 트리에스페, 센지, 뉘시)과 니트와 우븐 재킷을 동시에 생산하는 중년 여성 브랜드 9곳(로잔, 퓨리나, 마담포라, 폭스레이디, 루비나, 부르다문, 강희숙, 김영주, 이따리어나)으로 총 15곳을 선정하였다.

본 조사에 응답한 조사 대상 브랜드의 패턴실무담당자의 인구통계학적 특성은 다음의 <표 2>와 같다. 응답자의 86.8%가 남자였으며 13.2%가 여자인 것으로 나타났다. 응답자의 연령은 36~40세가 6.6%, 41~45세가 86.8%, 46세 이상이 6.6%로 나타났고, 근무경력은 10년 이하가 6.6%, 11~15년이 60%, 16~20년이 26.8%, 21년 이상이 6.6%로 나타났다. 이와 같이 응답자의 대부분은 41세~45세의 남자이며, 11~15년 이상의 패턴실무경력을 가진 것으로 조사되었다.

<표 1> 조사 대상 브랜드

| 번호 | 브랜드명 | 타겟 연령 |
|----|-------|-------|
| 1 | 까르뜨니트 | 40~50 |
| 2 | 모라도 | 40~50 |
| 3 | 에스칼리에 | 45~65 |
| 4 | 트리에스페 | 40~50 |
| 5 | 센 지 | 40~60 |
| 6 | 넌 시 | 35~60 |
| 7 | 로 잔 | 30~50 |
| 8 | 퓨리나 | 32~45 |
| 9 | 마담포라 | 40~50 |
| 10 | 폭스레이디 | 45~55 |
| 11 | 루비나 | 30~50 |
| 12 | 부르다문 | 40~60 |
| 13 | 강희숙 | 40~50 |
| 14 | 김영주 | 30~50 |
| 15 | 이따리아나 | 40~50 |

<표 2> 조사 대상 브랜드 응답자의 인구통계학적 특성

| 문항 | 항목 | 빈도 (%) |
|-------|--------|-----------|
| 성별 | 남자 | 13 (86.8) |
| | 여자 | 2 (13.2) |
| | 계 | 15 (100) |
| 연령 | 36~40세 | 1 (6.6) |
| | 41~45세 | 13 (86.8) |
| | 46세 이상 | 1 (6.6) |
| | 계 | 15 (100) |
| 근무 경력 | 10년 이하 | 1 (6.6) |
| | 11~15년 | 9 (60) |
| | 16~20년 | 4 (26.8) |
| | 21년 이상 | 1 (6.6) |
| | 계 | 15 (100) |

III. 결과 및 논의

2. 조사내용 및 분석

중년 여성 정장 브랜드에서의 F/W용 니트 재킷 생산 실태를 조사하기 위하여 니트 재킷 생산의 일반적인 사항에 관한 문항, 니트 재킷에 사용하는 소재(편사)에 관한 문항, 니트 재킷의 패턴설계 현황에 관한 문항, 니트 재킷의 봉제에 관한 문항의 네 부분으로 나누어 총 27문항의 설문으로 조사하였다. 니트 재킷을 생산하는 업체의 일반적인 사항에 관한 현황조사는 6문항, 니트 재킷에 사용하는 편사와 자카드 조직의 사용 현황조사에 관한 문항은 총 7문항, 니트 재킷 패턴설계 현황조사에 사용한 문항은 6문항, 니트 재킷의 봉제방법 현황조사에 사용한 문항은 8문항으로 이루어져 있다. 평가 방법은 단답형과 복수응답으로 답하게 하였고 자료 분석은 SPSS Ver.12.0 프로그램을 이용하여 기술 통계(평균, 표준편차, 빈도)를 실시하였다.

1. 니트 재킷 생산의 일반적인 사항

국내 중년 여성을 대상으로 하는 니트 재킷 생산 브랜드의 생산 현황을 조사한 결과는 <표 3>과 같다. 브랜드 유형은 니트 정장을 주 아이템으로 하고 있는 니트 정장 브랜드가 53.3%, 중년 여성 정장 브랜드나 디자이너 브랜드인 경우가 46.7%로 나타났다. 생산형태에 관한 응답은 니트 재킷을 자체 생산하고 있는 경우가 46.7%, 자체생산과 완사입 생산을 같이 하고 있는 경우가 26.7%, 완사입 생산만을 하고 있는 경우가 13.3%, 원단이나 부자재를 본사에서 제공하는 형태인 CMT(Cutting, Marking, Trimming) 생산의 경우가 6.65%로 조사되었다.

이상의 결과를 보면 우븐 재킷과는 다른 봉제와 다림질 기술이 필요시 되는 니트 재킷은 맞춤형 생산 형태의 소량 생산이 많은 데 이러한 경우는 브랜드 자체의 디자인 특성을 잘 표현할 수 있고 디자이너와 생산자간의 의사소통이 수월한 자체 생산 형태인 것이 더 효율적일 것으로 생각된다.

전체 재킷생산 중 니트 재킷이 차지하는 비율에 대한 설문조사 결과, 니트 재킷의 생산 비율

〈표 3〉 조사 대상 브랜드의 니트 재킷 생산현황

(n=15)

| 항 목 | 구 분 | 빈도 | 비율 (%) |
|---------------------------|------------------------|----|--------|
| 브랜드 유형 | 중년 여성 정장 브랜드, 디자이너 브랜드 | 7 | 46.7 |
| | 니트 정장 | 8 | 53.3 |
| | 계 | 15 | 100 |
| 생산 형태 | 자체생산 | 7 | 46.7 |
| | 자체생산 + 완사입 | 4 | 26.7 |
| | 완사입 | 2 | 13.3 |
| | CMT | 1 | 6.65 |
| | 자체 생산 + CMT | 1 | 6.65 |
| | 계 | 15 | 100 |
| 전체 재킷 생산 중 니트 재킷 생산 비율 | 20% 이하 | 7 | 46.7 |
| | 21~40% | . | . |
| | 41~60% | . | . |
| | 61~80% | 3 | 20 |
| | 81%이상 | 5 | 33.3 |
| | 계 | 15 | 100 |

이 20%이하는 46.7%, 61~80%는 20%, 80%이상은 33.3%로 조사되었다. 이는 브랜드 유형의 차이로 니트 재킷을 소량 생산하는 중년 여성 정장브랜드, 디자이너 브랜드와 니트 재킷을 주로 생산하는 니트 정장 브랜드의 차이로 판단된다.

조사 대상 브랜드의 니트 재킷의 기본 사이즈와 사이즈별 생산 비율은 <표 4>에서 보는 바와 같이 기본 사이즈를 90(M, 66)사이즈로 설정하고 있는 업체가 66.7%, 85(S, 55)사이즈를 기본 사이즈로 설정하고 있는 업체가 33.3%로 나타났다. 주로 40~60대를 타겟으로 한 중년 여성 정장 브랜드에서는 90(M, 66)을 기본 사이즈로 설정하고 있었으며 30대나 중년 초반의 연령대를 메인 타겟(main target)으로 설정하고 있는 브랜드에서는 85(S, 55)사이즈를 기본 사이즈로 설정하고 있었다. 이처럼 기본 사이즈 설정은 그 브랜드의 전체적인 의복 스타일을 대변하는 것으로 메인 타겟이 40~60대인 브랜드에 비해 타겟 연령이 30~50대로 낮게 설정된 중년 여성 정장 브랜드에서 기본 사이즈를 더 작게 설정하고 있다는 것을 알 수 있었다.

또 조사 대상 브랜드의 사이즈별 생산 비율을

살펴보면, 15개 업체 중 4개 업체에서 90(M, 66) 사이즈를 가장 많이 생산하였으며 그 비율은 30~45%로 조사되었고, 5개 업체는 95(L, 77) 사이즈를 가장 많이 생산하였으며 35~45% 정도 생산하는 것으로 나타났다. 그리고 90(M, 66)과 95(L, 77)사이즈를 같은 비율로 생산하는 업체가 5개 업체로 30~40%의 비율로 생산하고 있었다. 또 95(L, 77)과 100(XL, 88)사이즈를 같은 비율로 생산하는 업체가 1개 업체로 40%의 비율로 생산하고 있었다. 이와 같은 결과는 20대 브랜드에 비해 큰 사이즈의 생산 비율이 높다는 것을 알 수 있는데, 니트 재킷을 선호하는 연령대가 40대 이상의 중년 여성이므로 이들의 체형의 특징을 반영한 결과로 볼 수 있다.

2. 니트 재킷의 소재 사용 현황

조사 대상 브랜드의 니트 재킷의 소재 사용 현황은 실의 혼용율과 재킷용으로 많이 사용하고 있는 조직의 종류와 자카드 조직의 종류, 게이지를 조사하였고 그 결과는 <표 5>와 같다.

니트 재킷용 원단 편직에 주로 사용되는 실의

<표 4> 조사 대상 브랜드의 기본 사이즈와 사이즈별 생산 비율

(단위:%)

| 브랜드 | 80 (SS,44) | 85 (S,55) | 90 (M,66) | 95 (L,77) | 100 (XL,88) | 105 (XXL,99) |
|-------|---------------|--------------|--------------|--------------|----------------|-----------------|
| 까르뜨니트 | | | 20 | 40* | 30 | |
| 모라도 | | 10 | 45* | 35 | 10 | |
| 에스칼리에 | | 20 | 30* | 30* | 20 | |
| 트리에스페 | | | 15 | 45* | 30 | |
| 센지 | | | 20 | 45* | 35 | |
| 넨시 | | 30 | 40* | 30 | | |
| 로잔 | | 20 | 30* | 30 | 20 | |
| 퓨리나 | | 30 | 40* | 40* | | |
| 마담포라 | | | 20 | 40* | 30 | |
| 폭스레이디 | | 30 | 40* | 40* | | |
| 루비나 | 15 | 20 | 30* | 20 | 15 | |
| 부르다문 | | | 8 | 40* | 40* | 12 |
| 강희숙 | | 30 | 40* | 30 | | |
| 김영주 | | | 40* | 40* | 20 | |
| 이따리아나 | | | 25 | 35* | 25 | 15 |
| 비율 | | 33.3 | 66.7 | | | |

□ : 기본 사이즈

* : 가장 많이 생산되는 사이즈

종류로는 울/레이온/나일론 혼방사(Saint사)가 40%로 가장 많았고 다음이 울 100%가 33.3%, 울/아크릴 혼방사가 26.7%로 조사되었다. 울 100%나 울 혼방사를 많이 사용하는 것은 가을, 겨울용이라는 계절과 연관지어 볼 수 있고 40%로 가장 많은 비율을 차지하고 있는 울/레이온/나일론 혼방사는 세계적으로 유명한 니트웨어 브랜드인 센존과 유사한 스타일을 선호하는 소비자들이 많다는 것을 짐작해 볼 수 있다.

니트 재킷에 많이 사용되는 니트 조직을 조사한 결과, 플레인 조직이 40%, 밀라노나 하프밀라노가 26.7%, 자카드가 20%, 양두조직이 13.3%로 나타났다. 중년 여성들이 즐겨 입는 니트 재킷의 경우 화려한 색상의 핫픽스나 비즈로 칼라나 목판, 지퍼 등을 장식한 스타일이 많이 생산되고 있었는데 이러한 디자인 형태는 플레인과 같이 심플한 조직일 때 화려한 장식에 의하여

효과적으로 표현될 수 있기 때문으로 해석된다. 또 밀라노나 하프밀라노 조직도 많이 사용되었는데 이는 편지의 두께가 두껍고 중후하여 형태 안정성이 커서 우븐 재킷의 실루엣을 형성하는 조직이기 때문이다. 자카드 조직의 경우는 화려한 꽃무늬나 자연무늬를 표현하기 좋은 조직으로 같은 무늬라도 자카드 조직에 따라 편지의 느낌이 다양해 색다른 느낌의 재킷을 제작하기에 유리한 조직이기 때문이라 생각된다.

자카드 조직 중 가장 많이 쓰이는 것은 튜블러 자카드가 46.7%로 나타났고 다음은 버드아이 자카드로 40%로 나타났다. 그 외 무늬의 표현이 선명한 플로팅 자카드와 트랜스퍼 자카드가 사용되고 있었다. 튜블러 자카드는 양면 자카드로 표면과 이면의 색다른 느낌을 느낄 수 있고 편지가 재킷용으로 안정성이 있는 두께를 갖고 있어 많이 사용되고 있는 것으로 생각된다. 그리

〈표 5〉 니트 재킷의 소재 사용 현황

| | | (n=15) | | |
|-------|-----------|------------|------|------|
| 문항 | 항목 | 빈도 | % | |
| 실의 종류 | 울/레이온/나일론 | 6 | 40 | |
| | 울 100% | 5 | 33.3 | |
| | 울/아크릴 | 4 | 26.7 | |
| | 계 | 15 | 100 | |
| 조직 | 재킷 조직 | 플레인 | 6 | 40 |
| | | 밀라노, 하프밀라노 | 4 | 26.7 |
| | | 자카드 | 3 | 20 |
| | | 양두 | 2 | 13.3 |
| | | 계 | 15 | 100 |
| | 자카드 종류 | 튜블러 | 7 | 46.7 |
| | | 버드아이 | 6 | 40 |
| | | 플로팅 | 1 | 6.65 |
| | | 트랜스퍼 | 1 | 6.65 |
| | | 계 | 15 | 100 |
| | 게이지 | 7G | 6 | 40 |
| | | 12G | 6 | 40 |
| | | 10G | 2 | 13.3 |
| | | 14G | 1 | 6.7 |
| 계 | | 15 | 100 | |

〈표 7〉 니트 재킷의 제품 치수와 그레이딩 편차

(단위: cm)

| 문항 | 항목 | 최소값 | 최대값 | 최빈값(%) | 평균(표준편차) |
|----------------|--------|------|-------|--------------|-------------|
| 니트 재킷의 제품치수 | 젓가슴둘레 | 91.3 | 96.0 | 94.0 (33.3) | 93.4 (1.81) |
| | 허리둘레 | 65.0 | 88.0 | 86.2 (13.3) | 77.6 (6.93) |
| | 영덩이둘레 | 94.0 | 106.6 | 104.0 (20.0) | 99.7 (3.52) |
| | 어깨사이길이 | 36.0 | 39.0 | 38.0 (33.3) | 37.9 (0.80) |
| | 소매길이 | 40.7 | 61.0 | 58.0 (26.7) | 58.6 (1.17) |
| | 소매부리 | 22.0 | 28.0 | 24.0 (26.7) | 25.4 (1.59) |
| | 재킷길이 | 56.0 | 64.0 | 61.0 (26.7) | 60.7 (2.17) |
| 그레이딩 편차 | 젓가슴둘레 | 3.8 | 8.0 | 5.0 (53.3) | 5.1 (1.20) |
| | 허리둘레 | 3.8 | 7.6 | 5.0 (46.7) | 5.1 (1.09) |
| | 영덩이둘레 | 3.8 | 7.6 | 5.0 (53.3) | 5.0 (1.04) |
| | 어깨사이길이 | 0.6 | 1.0 | 1.0 (46.7) | 0.8 (0.20) |
| | 소매길이 | 0.0 | 0.6 | 0.0 (66.7) | 0.2 (0.24) |
| | 소매부리 | 0.0 | 0.7 | 0.0 (53.3) | 0.2 (0.28) |
| | 재킷길이 | 0.0 | 1.0 | 1.0 (46.7) | 0.7 (0.38) |

<표 6> 니트 재킷 패턴 설계 현황

| (n=15) | | | |
|-----------------------|----|----|-------|
| 문항 | 항목 | 빈도 | 비율(%) |
| 니트 재킷용 원형의 유무 | 있다 | 11 | 73.3 |
| | 없다 | 4 | 26.7 |
| | 계 | 15 | 100 |
| 우븐 재킷과 니트 재킷의 패턴차이 | 있다 | 15 | 100 |
| | 없다 | . | . |
| | 계 | 15 | 100 |
| 자카드 조직별 물성의 차이 인식유무 | 있다 | 15 | 100 |
| | 없다 | . | . |
| | 계 | 15 | 100 |
| 자카드 조직별 물성에 따른 패턴의 차이 | 있다 | 15 | 100 |
| | 없다 | . | . |
| | 계 | 15 | 100 |

고 버드아이 자카드는 노말 자카드의 단점 보완용으로 나온 것으로 뒤베드의 바늘을 선침하는 방법에 의하여 원사의 소요량을 줄일 수 있고 4종류 이상의 컬러를 사용하는 자카드를 표현할 때 효과적이므로 많이 사용되고 있는 것으로 보인다. 또한 가을, 겨울용 재킷에 많이 사용되는 게이지를 조사한 결과, 12G와 7G가 40%로 나타났다. 다음이 10G가 13.3%, 14G가 6.7%로 나타났다. 12G의 경우 거의 모든 계절에 널리 쓰이는 게이지이며, 7G는 겨울용 재킷으로 사용되는 것으로 가을, 겨울용 재킷 감으로는 가장 두꺼운 것으로 조사되었다.

3. 니트 재킷 패턴 설계 현황

니트 재킷 패턴설계 현황을 조사한 결과는 다음의 <표 6>과 같다. 칼라가 없는 라운드 네크 라인에 가슴다트가 없고 허리다트만 있는 Torso 형태의 니트 재킷용 원형 사용여부를 조사한 결과, 73.3%가 니트 재킷원형을 사용하는 것으로 조사되었다. 그리고 26.7%는 니트 재킷원형이 존재하지 않는 것으로 조사되었는데 이는 상대적으로 우븐 재킷보다 니트 재킷의 생산비율이 낮은 브랜드의 경우로 완사입과 같은 생산형태일 경우로 생각된다.

또한 우븐 재킷과 니트 재킷 패턴의 차이와 자카드 조직별 물성의 차이에 관한 인식유무,

자카드 조직별 물성에 따른 패턴의 차이를 적용하는 지를 조사한 결과 모든 조사 대상브랜드에서 차이가 있다고 응답했으며 우븐 재킷에 비해 니트 재킷의 여유량을 전체적으로 줄여준다는 응답이 대부분이었다. 그 내용은 어깨길이를 짧게 조정해주고 소매의 오그림 분량을 늘려 소매의 입체감을 살려주는 것으로 조사되었다. 또 니트 자카드의 물성에 따라 패턴을 다르게 설계하고 있는 경우에는 자카드 조직의 신축성에 따라 여유량을 조정하며, 두께에 따라 몸판의 진동을 낮춰주는 것으로 조사되었다.

조사 대상 브랜드별로 니트 재킷의 제품치수와 그레이딩 편차를 알아본 결과는 다음의 <표 7>과 같다. 기본 사이즈의 니트 재킷을 제작할 경우, 평균 제품치수를 조사한 결과, 젓가슴둘레는 93.4cm, 허리둘레는 77.6cm, 엉덩이둘레는 99.7cm, 어깨사이길이는 37.9cm, 소매길이는 58.6cm, 소매부리는 25.4cm, 재킷길이는 60.7cm로 조사되었다. 제품 치수로 가장 많이 사용하는 치수로는 젓가슴둘레는 94cm, 허리둘레는 86.2cm, 엉덩이둘레 104cm, 어깨사이길이 38cm, 소매길이 58cm, 소매부리 24cm, 재킷길이 61cm로 조사되었다. 이는 90(66, M)사이즈가 기본 사이즈로 가장 많이 사용되고 있는 것과 일치하는 결과로 90(66, M)사이즈의 제품치수로 생각해 볼 수 있다.

또한 니트 재킷의 그레이딩 편차를 조사한 결과 평균 그레이딩 편차는 젓가슴둘레 5.1cm, 허

<표 8> 조사 대상 브랜드의 기본 사이즈 신체치수

(단위:cm)

| 항 목 | 최소값 | 최대값 | 최빈값 (%) | 평균(표준편차) |
|--------|------|------|------------|------------|
| 젓가슴둘레 | 84.0 | 92.7 | 89.0(20.0) | 88.6 (2.6) |
| 허리둘레 | 65.0 | 81.3 | 67.0(13.3) | 70.7 (5.7) |
| 엉덩이둘레 | 88.0 | 99.0 | 94.0(26.7) | 94.7 (2.4) |
| 어깨사이길이 | 36.0 | 39.0 | 38.0(46.7) | 37.4 (0.9) |
| 팔길이 | 56.0 | 59.7 | 58.0(40.0) | 58.1 (1.1) |
| 등길이 | 36.8 | 40.0 | 38.0(33.3) | 38.3 (0.7) |
| 앞길이* | 40.6 | 43.0 | 40.6(46.7) | 41.0 (0.7) |
| 앞폭* | 30.5 | 33.0 | 30.5(40.0) | 31.4 (1.0) |
| 뒤폭* | 33.0 | 36.0 | 33.0(46.7) | 33.8 (0.9) |
| 유장* | 24.0 | 26.5 | 25.0(26.7) | 25.2 (0.7) |
| 유평* | 17.8 | 21.6 | 19.0(40.0) | 18.8 (1.0) |

*앞길이=목옆젓꼭지허리둘레선길이

*유장=목옆젓꼭지길이

*앞폭=겨드랑앞벽사이길이

*유평=젓꼭지사이수평길이

*뒤폭=겨드랑뒤벽사이길이

리둘레 5.1cm, 엉덩이둘레 5.0cm, 어깨사이길이 0.8cm, 소매길이 0.2cm, 소매부리 0.2cm, 재킷길이 0.7cm으로 조사되었다. 그리고 젓가슴둘레, 허리둘레, 엉덩이둘레의 편차는 5cm가 가장 많았고 어깨사이길이는 1cm, 소매길이와 소매부리는 사이즈의 증감에 따라 변하지 않는 경우가 많았고, 재킷길이는 1cm 편차를 가장 많이 사용하는 것으로 조사되었다.

<표 8>의 조사 대상 브랜드의 니트 재킷을 기본 사이즈로 패턴 설계할 때 사용되는 신체치수를 조사한 결과 젓가슴둘레는 88.8cm, 허리둘레는 70.7cm, 엉덩이둘레는 94.7cm, 어깨사이길이는 37.4cm, 팔길이는 58.1cm, 등길이는 38.3cm, 앞길이는

41.0cm, 앞폭은 31.4cm, 뒤폭은 33.8cm로 품의 앞뒤차는 2.4cm 정도로 조사되었다. 또 유장은 평균 25.2cm, 유평은 18.8cm로 조사되었다.

<표 9>에서와 같이 조사 대상 브랜드의 제품 치수에서 신체치수를 뺀 니트 재킷 패턴설계 시 여유량을 조사한 결과 젓가슴둘레는 B+4.8cm, 허리둘레 W+6.9cm, 엉덩이둘레 H+5cm로 나타났다. 비신축성 우븐 재킷의 경우 젓가슴둘레 기준 B+8~12cm인 것에 비하면 니트 재킷의 경우 여유량을 작게 설정해주는 것을 알 수 있었다. 그러나 허리둘레의 경우는 이와 반대의 결과로 나타났는데, 비신축성 우븐 재킷의 경우 디자인에 따라 다르나 일반적으로 W+4~6cm인

<표 9> 니트 재킷의 신체치수와 제품치수의 차이

(단위:cm)

| 구분 | 40~49세 평균 신체치수 (사이즈 코리아) | KS규격 신체치수 (90 사이즈) | 신체치수 (브랜드 평균) | 제품치수 (브랜드 평균) | 제품치수 - 신체치수 |
|---------|--------------------------------|--------------------------|------------------|------------------|----------------|
| 젓가슴둘레 | 88.9 | 90.0 | 88.6 | 93.4 | 4.8 |
| 허리둘레 | 76.1 | 76.2 | 70.7 | 77.6 | 6.9 |
| 엉덩이둘레 | 92.4 | 93.7 | 94.7 | 99.7 | 5.0 |
| 어깨사이길이 | 39.3 | 39.9 | 37.4 | 37.9 | 0.5 |
| 팔(소매)길이 | 52.4 | 53.1 | 58.1 | 58.6 | 0.7 |

것에 비하면 니트 재킷의 경우는 허리둘레의 여유량을 W+6.9cm로 많이 설정한 것으로 조사되었다. 또 엉덩이둘레를 비교해 보면, 비신축성 우븐 재킷의 경우 H+6~8cm인 것에 비해 니트 재킷은 H+5cm로 더 작게 설정하고 있었다. 따라서 비신축성 우븐 재킷의 옆선에 비해 니트 재킷의 옆선이 더 완만하게 표현된다는 것을 알 수 있었다.

이와 같은 결과는 니트 조직의 특성상 웨일 방향으로 연결된 사슬 모양의 코(loop)들이 최대한 그 형태를 유지하도록 하여 제품의 형태 안정성을 높여주기 위한 방법 중 하나로 우븐 재킷의 옆 곡선보다 니트 재킷의 옆 곡선이 더 완만하게 설계된다는 것을 알 수 있었다.

4. 니트 재킷의 봉제 현황

조사 대상 브랜드의 니트 재킷의 봉제현황을 알아보기 위하여 니트 재킷에 사용되는 부자재를 조사한 결과 <표 10>에서 보는 바와 같이 조사 대상 모든 브랜드에서 니트 재킷에 심지를 사용한다고 응답하였다. 86.7%가 신축성 심지를 사용한다고 조사되었고 13.3%가 비신축성심지를 사용하는 것으로 나타났다. 신축성 심지를 사용하는 경우는 니트의 신축성과 균형을 맞추기 위해서 사용하는 것으로 생각된다. 테잎의 사용유무를 조사한 결과 모든 대상브랜드에서 사용한다고 조사되었고 모두 신축성 심지를 사

용하는 것으로 조사되었다. 이는 니트 재킷을 제작할 때 신축성을 고려해 부자재를 사용하는 것이 재킷형태의 변형을 방지해 주기 때문이라는 것을 알 수 있었다. 또 어깨패드를 사용하는 경우가 60%, 사용하지 않는 경우가 40%로 나타났고 패드의 두께는 6mm이상이 55.56%, 6mm이하가 44.4%로 나타났다.

이 결과는 재킷 패턴설계 시 어깨를 작게 설정하고 어깨패드를 넣음으로써 니트의 처짐 현상으로 인한 어깨길이 변형을 방지하고 정장 재킷의 느낌을 표현하기 위한 것으로 어깨 패드를 사용하는 경우가 많았고 이런 경우는 대부분 니트 전문 업체이거나 중년 여성 정장 브랜드인 것으로 조사되었다.

다음의 <표 11>은 니트 재킷의 구성방법과 봉제방법을 나타낸 것으로 니트 재킷의 편직방법은 원단을 피스의 폭과 길이를 맞춰 사각형으로 편직한 후 재단하여 쓰는 방법인 한 벌 길이 편성물 형태가 60%로 가장 많았으며, 피스별로 성형 편직하여 시접 처리가 따로 필요 없는 방법을 쓰는 경우가 26.7%, 성형 편직과 원단 편직을 혼용하는 경우가 13.3%로 조사되었다. 시접처리 방법은 원단의 색상에 맞춰 오버록으로 처리하는 방법이 66.7%로 가장 많았고 봉제 방법은 일반적인 봉제와 링킹(사시)을 하는 것이 80%로 조사되었다. 링킹(사시)을 할 때 원단의 게이지보다 1단계 높여서 봉제하는 경우가 66.7%로 가장 많은 것으로 조사되었다. 링킹(사시)시

<표 10> 니트 재킷 부자재사용 현황

(n=15)

| 문항 | 항목 | 빈도 | % | 문항 | 항목 | 빈도 | % |
|-----------|-----|----|-----|-------------|-------|----|------|
| 심지사용 유무 | 사용 | 15 | 100 | 신축성 심지사용 유무 | 사용 | 13 | 86.7 |
| | 미사용 | . | . | | 미사용 | 2 | 13.3 |
| | 계 | 15 | 100 | | 계 | 15 | 100 |
| 테잎 사용 유무 | 사용 | 15 | 100 | 신축성 테잎 사용유무 | 사용 | 15 | 100 |
| | 미사용 | . | . | | 미사용 | . | . |
| | 계 | 15 | 100 | | 계 | 15 | 100 |
| 어깨패드 사용유무 | 사용 | 9 | 60 | 어깨패드* 두께 | 6mm이하 | 4 | 44.4 |
| | 미사용 | 6 | 40 | | 6mm이상 | 5 | 55.6 |
| | 계 | 15 | 100 | | 계 | 9 | 100 |

* 어깨패드를 넣을 경우에만 응답한 문항임

〈표 11〉 니트 재킷 구성방법과 봉제방법

(n=15)

| 문항 | 항목 | 빈도 | 비율(%) |
|-------------|------------------|----|-------|
| 니트 재킷 편직방법 | 피스별 성형편직 | 4 | 26.7 |
| | 원단편직 후 피스별 재단 | 9 | 60 |
| | 성형편직+원단편직 | 2 | 13.3 |
| | 계 | 15 | 100 |
| 시접처리방법 | 오버록 | 10 | 66.7 |
| | 바이어스테잎 | 5 | 33.3 |
| | 계 | 15 | 100 |
| 봉제방법 | 일반적인 봉제 | 3 | 20 |
| | 일반적인 봉제와 링킹(사시) | 12 | 80 |
| | 계 | 15 | 100 |
| 링킹(사시) 방법 | 원단의 게이지와 동일 | 5 | 33.3 |
| | 원단의 게이지보다 1단계 높임 | 10 | 66.7 |
| | 계 | 15 | 100 |
| 봉제사의 종류 | 면봉사 | 11 | 73.3 |
| | 면+폴리혼방사 | 4 | 26.7 |
| | 계 | 15 | 100 |
| 링킹(사시)사의 종류 | 면봉사 | 13 | 86.7 |
| | 봉제사와 동일 | 2 | 13.3 |
| | 계 | 15 | 100 |

1단계를 높이는 것은 12G일 경우 14G로 봉제하는 것이므로 링킹(사시)하는 부위가 좀 더 조밀하게 봉제되는 것을 의미한다. 봉제사는 면봉사가 73.3%, 링킹(사시)사도 면봉사가 86.7%로 가장 많이 사용되고 있는 것으로 조사되었다. 링킹(사시)사를 편사와 동일한 실을 쓰지 않는 것은 편사의 경우 일반 봉제사에 비해 약해서 잘 뜯어지므로 봉제사로 적합하지 않다는 것을 알 수 있었다.

IV. 결론

중년 여성을 대상으로 하는 니트 재킷 생산 브랜드의 일반적인 사항, 소재 현황, 패턴설계 현황, 봉제 현황을 알아본 연구의 결과는 다음과 같다.

첫째, 브랜드 유형은 니트 정장을 주 아이템

으로 하는 니트 정장 브랜드(53.3%)가 가장 많았고, 생산 형태는 자체생산(46.7%)이 가장 많은 것으로 나타났다. 전체 재킷 생산 중 니트 재킷이 차지하는 비율이 81%이상인 업체가 15개 업체 중 5개 업체(33.3%)였고 니트 재킷의 기본 사이즈는 90(M, 66)사이즈로 설정하고 있는 업체(66.7%)가 가장 많은 것으로 나타났다.

둘째, 조사 대상 브랜드의 F/W 니트 재킷의 소재 사용 현황은 울100%과 울/아크릴 혼방사(60%), saint사(40%)로 조사되었으며 가장 많이 사용되는 게이지는 12G와 7G로 조사되었다. 니트 조직으로는 플레인 40%, 밀라노나 하프밀라노 26.7%, 자카드 20%, 양두 조직이 13.3%로 나타났다. 자카드 조직 중 가장 많이 쓰이는 것은 튜블러 자카드(46.7%)와 버드아이 자카드(40%)로 나타났다.

셋째, 니트 재킷의 패턴설계 현황을 알아본 결과, 니트 재킷은 우븐 재킷에 비해 전체 여유

량, 어깨길이를 작게 설정하고 소매의 오그림 분량은 늘려 소매의 입체감을 살려주는 것으로 조사되었다. 조사 대상 브랜드의 제품치수에서 신체치수를 뺀 결과로 여유량을 유추해 보면 젓 가슴둘레와 엉덩이둘레의 여유량은 각각 B+4.8cm, H+5cm로 우븐 재킷의 B+8~12cm, H+6~8cm에 비해 여유량을 작게 설정해주는 것으로 나타났다. 그러나 허리둘레는 니트 재킷은 W+6.9cm이고 우븐 재킷은 W+4~6cm로 허리의 여유량은 더 크게 설정하고 있어 우븐 재킷의 옆선에 비해 니트 재킷의 옆선이 더 완만하게 표현된다는 것을 알 수 있었다.

넷째, 니트 재킷의 봉제현황을 알아본 결과 조사 대상 모든 브랜드에서 니트 재킷에 심지를 사용한다고 응답하였고 86.7%가 신축성 심지를 사용한다고 조사되었다. 또 니트의 처짐 현상으로 인한 어깨길이 변형을 방지하기 위해 조사대상 브랜드의 60%가 어깨 패드를 사용하고 있었다. 니트 재킷의 편직방법은 한 벌 길이 편성물 형태(60%), 시집처리 방법은 원단의 색상에 맞춰 오버룩으로 처리하는 방법(66.7%), 봉제 방법은 일반적인 봉제와 링킹(사시)을 하는 것(80%)이 가장 많은 것으로 조사되었다.

본 연구는 중년 여성 브랜드 15곳에 대한 조사의 내용으로 모든 연령으로 확대 해석하기에는 한계가 있다. 후속 연구로는 니트 재킷 원형의 개발과 니트 조직의 두께와 특성에 따른 니트 재킷 설계 방법, 남성용 니트웨어에 대한 연구를 제안한다.

참 고 문 헌

기희숙. (2006). 니트 플레어스커트의 입체형상 평가를 통한 무봉제 편성방법 연구. 한양대학교 대학원 석사학위논문.

기희숙, 서미아. (2009). 전통 문양을 응용한 여성복 니트웨어 디자인 연구. *한국의상디자인학회지* 11(2), 43-53.

김미진, 박명자. (2007). 혼방 및 연사방법에 따른 춘하용 아크릴 니트소재의 주관적 감성평가. *한국의상디자인학회지* 9(1), 35-50.

김경희, 이순홍. (1994). 니트웨어의 소비자성향 실태 및 업체에 관한 조사 연구. *복식* 23호 131-150.

범서희, 이인성. (2006). 중년여성의 체형 결점 보완을 위한 니트웨어의 디자인 연구. *복식* 56(8), 15-34.

심지민. (1999). *니트웨어를 위한 기본원형에 관한 연구 -부인용 원형을 중심으로*. 성신여자대학교 대학원 석사학위논문.

이윤미. (2008). *품질기능전개(QFD) 이론을 적용한 니트웨어 디자인 속성중, 노년층 여성 니트 정장을 중심으로*. 한양대학교 대학원 박사학위논문.

이은진, 홍병숙, 김계연. (2002). 20~30대 여성의 니트웨어 구매행동 분석. *한국의류학회지* 26(7), 1055-1065.

오윤정, 조규화. (2009). DIP기법을 활용한 니트 원피스 디자인. *복식* 59(6), 106-117.

윤수인. (2008). 산업용 니팅머신을 이용한 니트조직과 니트웨어 디자인. *한국의상디자인학회지* 10(1), 11-23.

양수영. (1998). *황편물의 드레이프성에 따른 Torso Pattern의 개발*. 동덕여자대학교 대학원 석사학위논문.

최진희, 한진이. (2005). 중년 여성용 니트 재킷의 생산 현황 및 만족도에 관한 연구. *한국의류학회지* 29(8), 1068-1078.

최해주. (2008). 니트 패션의 미적 특성에 관한 연구 -패션잡지에 나타난 국내 니트 디자인을 중심으로-. *한국의상디자인학회지* 10(3), 61-71.

허지혜. (1997). 니트의 신축성에 따른 상의의 패턴 설계방법 연구. 연세대학교 대학원 석사학위논문.

홍수숙, 이영민, 이윤미. (2008). 니트웨어의 외관 향상을 위한 소매 암홀 형태. *한국의상디자인학회지* 10(3), 137-148.