

## 패션소품생산 분야의 국가직무능력표준 기반 교육훈련자격 설계에 관한 연구

서 승 희 · 이 신 영<sup>+</sup>

성균관대학교 의상학과 부교수 · 동아대학교 패션디자인학과 조교수<sup>+</sup>

### Study of 'Education-Training-Certificate of Qualification' Design for the Fashion Accessories Production Based on the National Competency Standards

Seunghee Suh · Shin-Young Lee<sup>+</sup>

Associate Professor, Dept. of Fashion Design, Sungkyunkwan University

Assistant Professor, Dept. of Fashion Design, Dong-A University<sup>+</sup>

(received date: 2014. 12. 17, accepted date: 2015. 2. 9)

#### ABSTRACT

This study is to propose an 'education-training-certificate of qualification' design of fashion accessories production, which can be applied to education in universities and individuals. It is based on the *National Competency Standards (NCS)*, which was developed through the '2013 National Competency Standards Development Project' for the fashion accessories production. FGI (Focus Group Interviews), which is a research methodology, is carried out on target groups of educational experts and specialists in the field of fashion accessories production. Through this, five courses were suggested; first, 'fashion accessories design' course was proposed for the education and training of 'design development' and 'development of raw materials'. Secondly, 'fashion product production' course was proposed for the education and training of 'production of samples'. Thirdly, 'fashion product manufacture and planning' course was proposed for the competency element units: 'calculation of cost', 'determination of mass production model and price', 'planning of the main manufacturing process' and 'ordering of raw materials'. Lastly, 'mass production of fashion products' course and the 'field practice of fashion product manufacture' course were proposed for the competency element units: 'planning for mass production', 'preparation for mass production', 'mass production' and 'inspection of completed products'. In addition, a new certificate of 'technician of fashion accessory production' was proposed in order to test qualified skills for the fashion accessories production. The test is composed of a written examination of short-answer questions, technical drawing and production.

---

본 연구는 한국산업인력공단이 주관하고 한국의류산업협회가 개발한 <2013년도 패션생산분야 국가직무능력개발사업>의 일부임.

Corresponding author: Shin-Young Lee, e-mail: piupiu9995@hanmail.net

Key words: certificate of qualifications(자격), education(교육),  
fashion accessories production(패션소품생산),  
National Competency Standards(국가직무능력표준), training(훈련)

## I. 서론

과거 패션 및 섬유 산업은 노동 집약적 생산성을 바탕으로 국가 수출의 주력 산업으로 자리 하였으나, 1990년대 이후 국내 경제 구조가 급격히 변화함으로써 국내 패션 산업의 생산력은 과거의 경쟁력을 상실하였다. 현재 국내의 많은 패션 생산 기지가 중국과 동남아시아를 중심으로 한 국외로 이동한 상태이며, 장기적으로 패션 산업의 생산 노하우와 전문 생산 인력이라는 무형의 자산이 사라질 수 있다는 위기가 대두되고 있다. 또한 학벌 지향 사회에서 생산 인력의 가치를 인정하지 않는 사회적 분위기 또한 이러한 경향을 가중시키고 있다. 특히 전문교육이 활성화되어있는 의복 분야에 비해 패션소품생산 관련 국내 교육훈련 인프라는 그 필요성에 비해 상대적으로 부족한 것이 현실이며 생산 현장에서의 생산 전문 기술력 또한 제대로 전수되지 못하고 있는 실정이다. 따라서 패션소품생산 분야의 해당 직무능력 학습을 위한 체계화된 교육훈련 개발이 필요한 것으로 사료된다.

이에 본 연구에서는 '2013 국가직무능력표준(NCS) 개발사업'을 통해 진행된 패션소품생산 분야의 직무능력표준 활용패키지를 기반으로 대학 및 특성화 교육 현장에서 실행 가능한 교육훈련 과정의 설계를 목적으로, 패션소품생산 관련 현장 전문가 및 교육훈련 전문가들의 의견을 적극적으로 수렴, 교육현장에서 보다 효과적으로 활용 가능한 교육훈련 과정의 기본안을 제안하고자 한다. 또한 패션소품생산 분야의 직무 능력을 검증할 자격시험에 대한 설계를 통해 패션소품생산 관련 교육, 훈련, 자격의 연속성을 유지할 수 있도록 하였다. 이를 통해 패션소품생산 분야의 보다 현실적인 교육과정 및 교육내용의 체계정비를 통해 향후 국내 패션소품생산 인력 양성에 도움이 될 것을 기대한다.

## II. 이론적 배경

### 1. 패션소품의 개념 및 범위

패션소품이란 복장을 갖추기 위한 부속품 혹은 보조품의 의미로, 신체 부분에 직접 쓰거나 걸거나 끼는 장식품을 말하며, 여기에는 의복을 입는 표면에 장식을 위해 붙이거나 늘어뜨리는 소품과 모든 장식 목적에 필요로 하는 소도구까지 포함된다.<sup>1)</sup> 패션 소품의 종류로는 목걸이, 귀고리, 반지 등의 장신구와 모자, 가방, 구두, 벨트, 안경, 코사지(Corsage), 양말, 장갑, 스카프(Scarf), 헤어핀(Hair pin), 헤어밴드(Hair band) 등 그 수와 형태가 다양하다.<sup>2)</sup>

패션소품생산 직무능력표준 개발에서는 NCS 세분류에서 패션소품 내에서 타 영역에 비해 산업규모가 커 별도로 분류된 신발과, 보건·의료분야의 시각관리에서 다루어지는 안경과 선글라스, 그리고 인쇄·목재·가구·공예분야의 귀금속·보석에서 다루어지는 주얼리는 제외하여, 표준개발을 위한 직무 조사의 범위로, 패션소품의 범위를 가방, 모자, 벨트, 장갑, 스카프, 넥타이를 선정하였다.<sup>3)</sup>

### 2. 패션소품생산 분야의 교육훈련 현황

섬유, 의류(의상), 패션학과의 교육훈련 과정 안에서 패션소품생산 관련 교육은 의상 위주의 교육 과정 편성으로 인해 패션소품 관련 교육이 전무하거나 극히 일부의 교과 운영을 통해 이루어지고 있는 현실이다. 최근 토털코디네이션의 중요성이 강조됨으로써 패션산업에서의 패션소품생산 비중이 증가하고 있고 산업현장에서의 관련 전문가 수요가 늘어나면서 패션소품 관련 전공을 신설하는 교육훈련기관이 전문교육기관을 중심으로 생겨나고 있다.

계원예술대학교의 리빙디자인과에서는 생활소품이나 핸드백·구두·침구·쿠션 등 인테리어용품을 토탈로

교육하며 패션소품 관련 교육을 일부 진행하고 있으며, 전문교육기관으로는 교육과학기술부 학점은행 4년제 학사학위가 가능한 서울종합예술실용학교의 패션예술학부내 패션Goods(소품·잡화)디자인전공이 있다. 주얼리 디자인 교육기관인 패션디자인스쿨 모다랩의 패션액세서리학과에서는 신발과 가방의 디자인과 제작 관련 교육 과정이 개설되어 있다. 그러나 한편으로는 학점은행제 교육기관인 서울패션전문학교의 패션소품디자인전공, 우성예술직업전문학교의 패션소품디자인과정, 서울현대직업전문학교의 패션예술학부의 액세서리학과 등 한때 개설되었다가 2014년 8월 기준으로 모두 폐과된 것으로 파악되고 있으며, 한국국제대학교의 패션액세서리학과 역시 2009년 폐과되었다.

이는 산업현장에서의 요구에 따른 교육의 필요성으로 관련학과를 개설하여 운영하였으나 패션소품에 대한 지원 학생들의 인식 부족과 교육진 및 교육 프로그램의 전문성 부족 등 다양한 문제점으로 인해 패션소품의 전문적인 교육훈련이 자리 잡지 못하고 있음을 보여주고 있으며, 앞으로 개선의 일환으로 교육의 질적 향상을 위한 방안이 필요하리라 본다.

### 3. 패션소품생산 분야의 자격 현황

섬유·패션산업의 지속적인 산업발전을 도모하기 위해서는 향후 해당 산업의 구조변화에 따른 특성화된 자격 및 산업현장 인력수급에 필요한 자격 관련 심층적인 연구를 통해 산업현장에서 필요로 하는 고급 인력의 양성 체계의 구축이 필요하리라 본다.

현재 섬유·의복·디자인 분야 국가기술자격은 기술사 3종목, 기사 5종목, 산업기사 8종목, 기능사 9종목으로 총 25종목이 시행되고 있으며, 국가공인민간자격으로는 (사)한국직업연구진흥원에서 관리하는 국가공인 민간자격인 패션스타일리스트와 샵마스터가 있다<Table 1>. 이 중 패션제품 관련 국가기술자격증에는 기술사 등급의 의류기술사, 제품디자인기술사와 기사등급의 의류기사, 제품디자인기사, 컬러리스트기사가 있고, 산업기사 등급의 패션디자인산업기사, 제품디자인산업기사, 섬유디자인산업기사, 패션머천다이징산업기사, 컬러리스트산업기사, 한복산업기사가 있으며, 기능사 등급에는 양복기능사, 양장기능사, 한복기능사, 염색기능사(날염), 염색기능사(침염), 신발류제조기능사가 있다.<sup>4)</sup>

<Table 1> Types of National Technical Qualification Related to Textile & Fashion Field

Field	Type by qualification level			
	Professional Engineer	Engineer	Industrial Engineer	Craftsman
Textile	-Professional Engineer Textile -Professional Engineer Clothing	-Engineer Textile -Engineer Clothing	-Industrial Engineer Textile Design -Industrial Engineer Textile	-Craftsman Textile Printing -Craftsman Dip Printing
Clothing	-	-	-Industrial Engineer Fashion Design -Industrial Engineer Fashion Merchandising -Industrial Engineer Hanbok	-Craftsman Tailor -Craftsman Dress Making -Craftsman Hanbok -Craftsman Shoe
Design	-Professional Engineer -Product Design	-Engineer Visual Communication Design -Engineer Product Design -Engineer Colourist	-Industrial Engineer Visual Communication Design -Industrial Engineer Product Design -Industrial Engineer Colourist	-Craftsman Web Design -Craftsman Applied Product Modeling -Craftsman Computer Graphics Operation

패션소품생산의 경우, 아이템의 다양성과 소재의 특수성에 따라 생산의 전문성이 요구됨에도 불구하고 패션소품생산의 특성에 맞춘 관련 자격증이 전무한 상황이다. 유사한 관련 자격으로는 기술사 등급의 제품디자인기술사와 기사 등급의 제품디자인기사, 컬러리스트기사, 산업기사 등급의 제품디자인산업기사, 패션머천다이징산업기사, 컬러리스트산업기사가 있으며 각 자격종목의 시험과목은 <Table 2>와 같다.<sup>5)</sup>

이들 자격종목을 통해 패션제품의 전반적인 지식을 습득하는 것이 패션소품관련 전문성을 키우는데 도움이 된다는 관점에 있어서는 교육의 실효성이 있다고 볼 수 있으나, 패션소품의 특수성과 전문성을 확인하기에는 부족한 내용이며 생산 현장에서는 이들 자격증이 제대로 인정을 받지 못한다는 점에서는 앞으로 패션소품 자격증에 대한 논의가 필요하리라 본다.

### Ⅲ. 연구방법

본 연구는 2013년 국가직무능력표준(NCS) 개발 사업을 통해 개발된 패션소품생산 분야 직무능력 표준을 기반으로, 해당 직무능력의 향상을 위한 교육훈련 과정 및 자격시험 설계를 목적으로 다음과 같은 연구방법 및 절차에 따라 진행되었다.

먼저 패션 및 패션소품 관련 전문가들을 대상으로 한 표적집단면접법(Focus Group Interview: FGI)을 연구방법으로 하여 패션소품생산 분야의 교육훈련자격 설계를 진행하였다. FGI는 전문지식을 보유한 조사자가 소수의 응답자 집단을 대상으로 특정한 주제를 가지고 자유로운 토론을 벌여 필요한 정보를 획득하는 방법으로,<sup>6)</sup> 본 연구에서는 2013년 10월 5일과 6일, 총 2차례에 걸쳐 FGI를 실시하였으며 1일 8시간, 총 16시간의 심층 면접을 진행하였다. 참여 전문가들에게는 FGI의 목적과 연구내용을 충분히 이해할 수 있도록 사전에 설명하였으며, FGI가 진행되는 동안 모든 내용은 수기와 녹음을 동시에 하여 기록

<Table 2> Subjects for Each Type of National Technical Qualification Related to Fashion Accessory Production

Qualification Type	Examination Subject	
	Written test	Practical test
Professional Engineer Product Design	Product design planning, Product design method, Product marketing, production management, Other schmear related to product design	Oral test
Engineer Product Design	Product design theory, Human factors engineering, Technical material, Modeling theory, Chromatics, Production management	Product design planning
Engineer Colourist	Colour psychology, Colour in marketing, Colour design, Colour management, Theory of colour perception, Theory of colour system	Colour planning
Industrial Engineer Fashion Design	Cladding material, Fashion design theory, Fashion merchandising, Cultural history of costume, Pattern, Clothing construction	Fashion design and clothing production
Industrial Engineer Product Design	Product design theory, Human factors engineering, Technical material, Modeling theory, Chromatics	Product design
Industrial Engineer Textile Design	Introduction to textile design, Chromatics, Fiber Materials, Textile printing	Textile design
Industrial Engineer Fashion Merchandising	Fashion marketing, Fashion fabric planning, Distribution Management and advertising, Fashion design theory, Clothing construction, Fashion information analysis	Fashion merchandising
Industrial Engineer Colourist	Colour psychology, Colour design, Colour management, Understanding of colour perception, Understanding of colour system	Colour planning

- <http://www.q-net.or.kr/main.jsp>

하였다. 수기 기록에서 미흡하거나 누락된 내용은 이후 녹음을 재확인하여 완성하는 방법으로 이루어졌다.

FGI 참여 전문가 구성은 패션소품생산분야 NCS 개발에 참여한 산업체 전문가 7인, 교육훈련 전문가 3인, 자격 전문가 1인, 진행자인 퍼실리테이터(facilitator) 1인을 포함하여 총 12인으로 구성되었다. 산업체 전문가는 가방, 모자, 넥타이, 스카프 등 패션소품 분야에서 경력 10년 이상의 실장급 이상으로 선별되었으며, 교육훈련 전문가는 패션 교육 관련 10년 이상의 교육 경력을 가지는 교육훈련 전문가로 구성되었다. 자격 전문가는 국가 공인 자격증 관련 업무를 수행한 경험이 있는 패션 분야 전문가로 선별되었다. FGI 진행자 모데레이터(Moderator)에 해당하는 퍼실리테이터(facilitator) 역시 패션 분야 전문가로 구성하여, 가급적 자유롭게 참석자 전원이 자신의 의견을 말할 수 있는 분위기를 조성하고 참여 전문가들의 다양한 의견을 적극 반영함으로써 회의의 방향이 연구의 주제에서 벗어나지 않도록 이끄는 역할을 하였다.

FGI를 통해 도출된 패션소품생산 분야의 교육훈련자격 설계 결과에 대한 타당성 검증은 2013년 10월 20일, 특성화고등학교 및 대학에서 패션소품 관련 과목의 교육을 담당하고 있는 교육훈련 실무자 3인을 별도로 섭외하고, 기존 산업체 전문가 1인, 교육훈련 전문가 1인, 자격 전문가 1인, 퍼실리테이터 1인의 총 7인으로 구성된 검증단을 구성, 개발 내용에 대한 심층 토론을 진행하여 수정, 보완하였다.

#### IV. 패션소품생산 교육훈련자격 설계 교육훈련 교과 구성

‘2013 국가직무능력표준(NCS) 개발사업’ 결과에 따르면, 패션소품생산분야의 직무수행을 위한 능력단위는 ‘디자인 개발’, ‘원부자재 개발’, ‘샘플 제작’, ‘원가 계산’, ‘양산 모델·가격 결정’, ‘본작업 생산 기획’, ‘원부자재 발주’, ‘양산 계획’, ‘양산 제조 준비’, ‘양산 제조’, ‘완제품 검사’의 11개로 제안되고 있다.<sup>7)</sup>

한국산업인력공단은 교육부와 함께 각 능력단위별 교육훈련을 위한 교재개발을 진행하고 있으며, 각 능력단위는 한 개의 교과를 구성하거나, 혹은 교육훈련

기관의 교육 설계에 따라 조합이 가능하다.

각 직무능력단위의 내용을 교육훈련에 적용하는 교과목 설계를 위한 연구 결과는 다음과 같다. 제안된 교과목명은 교육내용을 효율적으로 표현할 수 있는 명칭으로 전문가 FGI를 통해 최종적으로 합의하여 지칭되었다.

첫째, 능력단위 중 ‘디자인 개발’, ‘원부자재 개발’의 교육훈련을 위해서는 ‘패션소품디자인’ 교과목이, 둘째, 능력단위 ‘샘플 제작’의 교육훈련을 위해서는 ‘패션소품제작’ 교과목이, 셋째, 능력단위 ‘원가 계산’, ‘양산 모델·가격 결정’, ‘본작업 생산 기획’, ‘원부자재 발주’의 교육훈련을 위해서는 ‘패션소품생산기획’ 교과목이, 넷째, 능력단위 ‘양산 계획’, ‘양산 제조 준비’, ‘양산 제조’, ‘완제품 검사’의 교육훈련을 위해서는 ‘패션소품양산’ 및 ‘패션소품생산현장실습’ 교과목으로 총 5개 교과목이 제안되었다.

‘패션소품디자인’ 및 ‘패션소품제작’, ‘패션소품양산’ 교과목은 실습 교과목으로 최소 45시간에서 최대 135시간이 적합할 것으로 제안되었으며, ‘패션소품생산기획’ 교과목은 이론 교과목으로 45시간의 교육훈련이 적합할 것으로 제안되었다. 한편 ‘패션소품생산현장실습’ 교과목은 현장실습을 중심으로 1일 9시간씩 20일로 구성되어 총 180시간의 교육훈련이 적합할 것으로 제안되고 있다.

각 교과목의 주요 교육 내용은 다음과 같다.

‘패션소품디자인’ 교과목에서는 디자인 및 원부자재 개발을 위한 시장환경·생산기술 조사, 자사·경쟁사 판매 자료 분석, 아이템 구성, 디자인 스케치, 원부자재 조사·선정, 샘플 작업 의뢰서 작성, 원단·원사 개발, 부자재 개발, 원부자재 특수 가공, 원부자재 개발 의뢰서 작성, 개발 원부자재 확인을 위한 교육훈련을 수행한다.

‘패션소품제작’ 교과목에서는 샘플 제작을 위한 디자인 의도 파악, 샘플 패턴 제작, 샘플 제작·편직·날염, 샘플 재단, 샘플 조립·봉제, 샘플 완성을 위한 마무리 작업을 위한 교육훈련을 수행한다.

‘패션소품생산기획’ 교과목에서는 원가 계산 및 양산 모델·가격 결정, 본작업 생산 기획, 원부자재 발주를 위한 교육훈련으로, 직·간접 원가 책정, 일반 경

비 계산, 원가 계산, 품평, 양산 모델 선정, 가격 결정, 본작업 생산 수량·일정 결정, 양산 제품 수량 발주서 작성·회람, 본생산 작업 지시서 작성·회람, 입·출고 스케줄 계획, 원부자재 이화학 검사 의뢰, 원부자재 발주, 원부자재 시제품 검사, 원부자재 전수 검품을 위한 교육훈련을 수행한다.

‘패션소품양산’ 및 ‘패션소품생산현장실습’ 교과목에서는 양산 계획 및 양산 제조 준비, 양산 제조, 완

제품 검사를 위한 교육훈련으로, 공장 생산 스케줄 계획, 본생산 작업 지시서 확인·점검, 공장 시제품 제작·품질 검사, 생산 패턴 제작, 설비 점검·조율, 원부자재 수령·확인, 원부자재 공정별 분류, 본작업용 시제품 제작·품질 검사, 양산 제작·편직·날염, 양산 재단, 양산 특수 가공, 양산 조립·봉제, 양산 제품 완성을 위한 마무리 작업, 포장, 외관 검사, 사이즈 검사, 시험연구소 기능 검사 의뢰를 위한 교육훈련을

〈Table 3〉 Curriculums, Educational Contents and Training Time for Education and Training of Fashion Accessory Production

Curriculum	Educational Content (Competency unit)	Training Time	Note
(tentative named) Fashion Accessory Design	Design Development	Min. 30 hours ~ Max. 90 hours	Practical training: 3 hours ×15 weeks = 45 hours
	Development of Raw & subsidiary materials	Min. 15 hours ~ Max. 45 hours	Practical training: 3 items (Bag/ Hat/ Scarf) = 135 hours
(tentative named) Fashion Accessory production	Sample Making	Min. 45 hours ~ Max. 135 hours	Practical training: 3 hours ×15 weeks = 45 hours Practical training: 3 items (Bag/ Hat/ Scarf) = 135 hours
(tentative named) Production Planning of Fashion Accessory	Cost Estimation	6 hours	Theoretical training: 3 hours ×15 weeks = 45 hours
	Selection of Mass Production Model & Pricing	15 hours	
	Production Planning	18 hours	
	Raw & subsidiary material Ordering	6 hours	
(tentative named) Mass Production of Fashion Accessory	Mass Production Planning	Min. 9 hours ~ Max. 27 hours	Practical training: 3 hours ×15 weeks = 45 hours Practical training: 3 items (Bag/ Hat/ Scarf) = 135 hours
	Preparation of Mass Production	Min. 12 hours ~ Max. 36 hours	
	Mass Production	Min. 21 hours ~ Max. 63 hours	
	Inspection on Finished Goods	Min. 3 hours ~ Max. 9 hours	
(tentative named) Field Placement of Fashion Accessory production	Mass Production Planning	1 day (9 hours)	Field Placement: 9 hours × 20 days = 180 hours
	Preparation of Mass Production	2 days (18 hours)	
	Mass Production	16 days (144 hours)	
	Inspection on Finished Goods	1day (9 hours)	

수행한다. ‘패션소품양산’ 교과목의 경우 ‘패션소품생산현장실습’과 병합하여 교과 구성을 진행한다면 그 교육 효과가 더욱 높을 것으로 기대된다.

위와 같은 교과 구성을 정리하면 다음 <Table 3>과 같다.

각 전문 교육기관의 계획 및 필요에 따라 ‘패션소품디자인’ 교과목은 ‘패션가방디자인’, ‘패션모자디자인’, ‘패션넥웨어디자인’ 등으로, ‘패션소품제작’ 교과목은 ‘패션가방제작’, ‘패션모자제작’, ‘패션넥웨어제작’ 등으로, ‘패션소품양산’ 교과목은 ‘패션가방양산’, ‘패션모자양산’, ‘패션넥웨어양산’ 등으로 세분화 되어 확대, 운영 가능할 것으로 판단된다.

## 2. 교육훈련 내용

### 1) 패션소품디자인 교과 교육훈련

패션소품디자인 교과는 패션소품 디자인 개발 및

원부자재 개발을 위한 직무능력 향상을 목표로, NCS에서 제안하는 수행준거에 준하는 교육훈련 과정을 담고 있다.

패션소품생산을 위한 능력단위 ‘디자인 개발’은 ‘시장환경·생산기술 조사하기’, ‘자사·경쟁사 판매 자료 분석하기’, ‘아이템 구성하기’, ‘디자인 스케치하기’, ‘원부자재 조사·선정하기’, ‘샘플 작업 의뢰서 작성하기’의 6개 능력단위요소로 구성되어 있다. 능력단위 ‘원부자재 개발’은 ‘원단·원사 개발하기’, ‘부자재 개발하기’, ‘원부자재 특수 가공하기’, ‘원부자재 개발 의뢰서 작성하기’, ‘개발 원부자재 확인하기’의 5개 능력단위요소로 구성되어 있다.<sup>8)</sup>

교육훈련의 기준이 될 능력단위 ‘디자인 개발’과 ‘원부자재 개발’의 각 능력단위요소별 수행준거는 다음 <Table 4>와 같다.<sup>9)</sup>

<Table 4> Job Performance Criteria for Education and Training of Fashion Accessory Design Curriculum

Competency Unit	Element of Competency Unit	Performance Criteria
Design Development	Researching market & production technology	1.1 To investigate the macro-market environment and production technology for design development after collecting general information on lifestyles including politics, society, economy and culture
		1.2 To provide useful information after investigating and summarizing domestic and overseas market environments and production technology needed for design development
		1.3 To analyze the fashion market environment and production technology after investigating domestic & global brands, fashion accessory market and hot places
		1.4 To figure out changeability and direction of change in market environment considering related events such as climate, weather changes and Olympics
	Analyzing own and rivals' sales data	2.1 To determine sales trends by analyzing preceding sales data by product/design (ex: color, material, pattern, size, etc.), production line, distribution store, consumer age, region and type of operation
		2.2 To discover sales trends through analysis of internal sales data during the prior season
		2.3 To figure out rivals' sales trends by analyzing their sales data by product/design (ex: color, material, pattern, size, etc.) and production line
		2.4 To provide useful information for design development based on the analyzed data
	Planning items	3.1 To construct items for the current season based on the results of the market environment and production technology survey
		3.2 To construct items by sales price after figuring out sales trends through analysis of internal and rivals' sales data

Competency Unit	Element of Competency Unit	Performance Criteria
		<p>3.3 To construct items for the current season depending on the ratio and percentage of product/design (ex: color, material, pattern, size, etc.) after classifying products into core, strategic and improved ones</p> <p>3.4 To construct items for the current season considering seasonal characteristics such as leave, Family Month and Christmas</p> <p>3.5 To construct items by sales price considering sales price after pricing and depending on consumer target and distribution network</p>
	Drawing design sketch	<p>4.1 To sketch an idea for the development of design which includes popular characteristics such as color, material, pattern and size based on the results of the market environment and production technology survey</p> <p>4.2 To sketch an idea for design development based on the information obtained through analysis of internal and rivals' sales data</p> <p>4.3 To sketch an idea for design development based on the configuration of sales items depending on seasonal concepts</p> <p>4.4 To clearly express and sketch the shapes of the diverse elements needed for a better understanding of design in terms of overall look, detail and configuration</p> <p>4.5 To analyze and understand efficiency for actual mass production after sketching all information needed to estimate the value of the product when actually manufactured</p>
	Researching and selecting raw & subsidiary materials	<p>5.1 To examine the raw &amp; subsidiary materials proposed by business partners and new materials and collect samples based on the information obtained through the market environment &amp; production technology survey</p> <p>5.2 To examine the raw &amp; subsidiary materials proposed by business partners and collect samples based on the information obtained through analysis of internal &amp; rivals' sales data</p> <p>5.3 To examine the raw &amp; subsidiary materials proposed by business partners and collect samples based on the construction of sales items by the seasonal concepts</p> <p>5.4 To collect and select raw &amp; subsidiary materials after deciding the cost based on the equality of the product</p> <p>5.5 To collect and sort out the data needed for cost estimation directly and indirectly in the process of examining, collecting and selecting raw and subsidiary materials by design</p>
	Making sample specification sheet	<p>6.1 To prepare a sample specification sheet by stipulating design sketch, color, raw &amp; subsidiary material components and due date</p> <p>6.2 To request cooperation from the related departments through the sample specification sheet</p> <p>6.3 To prepare all information needed in the sample specification sheet for smooth communication with developers at sampling after selecting diverse expression methods</p> <p>6.4 To clarify the contents of the sample specification sheet to reduce risk on the completion of the product</p> <p>6.5 To prepare a sample specification sheet in order to complete a sample through the understanding of planning intention and design intention</p>
Development of Raw &	Developing fabrics and	<p>1.1 To develop desired fabrics and yarn based on information on the fabrics and yarn on the market, results of the market environment &amp; production technology survey and information obtained through analysis of internal and rivals' sales data</p>



Competency Unit	Element of Competency Unit	Performance Criteria
subsidiary materials	yarn	1.2 To develop desired fabrics and yarn after constructing sales items depending on the seasonal concept 1.3 To apply new technology after researching a special processing method for the development of fabrics and yarn 1.4 To develop fabrics and yarn for the development of experimental design 1.5 To assess if the tools and facilities are suitable for developing each fabric and yarn
	Developing subsidiary materials	2.1 To develop subsidiary materials after collecting data and preparing materials needed to develop subsidiary materials such as zippers, labels and logos 2.2 To develop specially functioning subsidiary materials after preparing specially designed raw & subsidiary materials 2.3 To develop new subsidiary materials after applying and using the new processing method 2.4 To develop subsidiary materials suitable to the characteristics of the materials such as woven and knitted fabric
	Making special processing of raw & subsidiary materials	3.1 To perform special processing after collecting data and preparing materials 3.2 To perform special processing after collecting data and preparing materials using fancy and special yarns 3.3 To check if collaboration with other firms after examining whether or not specific processing and composite technology is applied at the special processing of raw & subsidiary materials 3.4 To perform post-processing suitable to each special process depending on the quality of raw & subsidiary materials 3.5 To develop new special processing methods for the development of raw & subsidiary materials
	Making specification sheets of raw & subsidiary materials	4.1 To draw the design of fabrics, yarn, raw & subsidiary materials for special processing 4.2 To clearly prepare all information needed in the request for the development of raw & subsidiary materials for smooth communication after selecting diverse expression methods 4.3 To discuss the development plan with business partners 4.4 To circulate the request for the development of raw and subsidiary materials after selecting a developer for their smooth supply
	Checking on the developed raw & subsidiary materials	5.1 To check if the newly developed and specially processed fabrics, yarn and raw & subsidiary materials are properly developed, satisfying the requirements stipulated in the request for the development of raw & subsidiary materials 5.2 To check specifications for mass production of the products using the newly developed and specially processed fabrics, yarn and raw & subsidiary materials 5.3 To provide the information needed for ordering such as cost and unit price of raw & subsidiary materials after confirming the request for the development of raw & subsidiary materials and sample specification sheet

- [http://www.ncs.go.kr/ncs/page.do?sk=P1A2\\_PG01\\_002](http://www.ncs.go.kr/ncs/page.do?sk=P1A2_PG01_002)**2) 패션소품제작 교과 교육훈련**

패션소품제작 교과는 패션소품 샘플제작을 위한

직무능력 향상을 목표로, NCS에서 제안하는 수행준거에 준하는 교육훈련 과정을 담고 있다.

패션소품생산을 위한 능력단위 '샘플 제작'은 '디자인 의도 파악하기', '샘플 패턴 제작하기', '샘플 제작·편직·날염하기', '샘플 재단하기', '샘플 조립·봉제하기', '샘플 완성을 위한 마무리 작업하기'의 6개

능력단위요소로 구성되어 있다.<sup>10)</sup>

교육훈련의 기준이 될 능력단위 '샘플 제작'의 능력단위요소별 수행준거는 다음 <Table 5>와 같다.<sup>11)</sup>

<Table 5> Job Performance Criteria for Education and Training of Fashion Accessory-making Curriculum

Competency Unit	Element of Competency Unit	Performance Criteria
Sample Making	Figuring out design intention	1.1 To clarify design intention, shape and functions through communication with the designer
		1.2 To discuss major processing techniques and production tools & facilities after checking outfitting design, work process, design information and product requirements for weaving, knitting and printing stated in the sample specification sheet
		1.3 To discuss a sample preparation schedule in consideration of the date of materials warehoused, period of mass production and date of brand products released
	Making a sample pattern	2.1 To develop the patterns which can exactly realize each specification based on the sample specification sheet and design intention
		2.2 To develop patterns considering the purpose of inner, outer and attached fabrics
		2.3 To develop patterns in consideration of the physical properties of raw & subsidiary materials
		2.4 To develop patterns suitable to the production process and facilities considering mass production
		2.5 To reduce the risk of completing a product by minimizing a morphological error that could occur when a pattern is developed with the actual product
	Weaving, knitting and printing a sample	3.1 To weave, knit and print a sample based on the sample specification sheet and design intention
		3.2 To assess if the yarn applied for weaving, knitting and printing as stated in a sample specification sheet is suitable to the manufacturing method
		3.3 To weave, knit and print yarn considering its physical properties and purpose of its inner, outer and attached fabrics
		3.4 To check if the tools and facilities are properly set for weaving, knitting and printing for mass production
	Cutting a sample	4.1 To cut raw & subsidiary materials according to the sample patterns of inner, outer and attached fabrics based on the sample specification sheet and design intention
		4.2 To lay out patterns precisely with the goal of minimizing the loss of raw & subsidiary materials
		4.3 To lay out patterns considering the size, part and direction depending on the characteristics of the raw & subsidiary materials
		4.4 To cut the raw & subsidiary materials using the tools and facilities suitable to the characteristics of the raw & subsidiary materials and sample patterns
		4.5 To cut raw & subsidiary materials precisely by minimizing morphological errors with the sample patterns
	Assembling & sewing	5.1 To predict assembly & sewing processes on the finished goods and analyze processes based on a sample specification sheet and design intention
		5.2 To place the inner, outer and attached fabrics which have been cut depending on

Competency Unit	Element of Competency Unit	Performance Criteria
	sample	<p>patterns in the right positions</p> <p>5.3 To understand procedures for combination and appropriate tools &amp; equipment through analysis of the thickness, texture and direction of the assembled linear solid</p> <p>5.4 To understand the number of stitches and sewing method for combination through analysis of the thickness, texture and direction of the assembled linear solid</p> <p>5.5 To completely combine and control after selecting suitable processes considering the characteristics of inner, outer and attached fabrics</p>
	Completing a sample	<p>6.1 To reel and end-sew for sample completion</p> <p>6.2 To perform finishing ironing such as steam processing for sample completion</p> <p>6.3 To carry out finishing after selecting a finishing method considering the characteristics of raw &amp; subsidiary materials and mass production</p> <p>6.4 To measure if the sample specification sheet is matched with the actual sample and send the results to the related department</p>

- [http://www.ncs.go.kr/ncs/page.do?sk=P1A2\\_PG01\\_002](http://www.ncs.go.kr/ncs/page.do?sk=P1A2_PG01_002)

### 3) 패션소품생산기획 교과 교육훈련

패션소품생산기획 교과는 패션소품 원가계산 및 양산모델·가격결정, 본작업생산기획, 원부자재발주를 위한 직무능력 향상을 목표로, NCS에서 제안하는 수행준거에 준하는 교육훈련 과정을 담고 있다.

패션소품생산을 위한 능력단위 '원가 계산'은 '직·간접 원가 책정하기', '일반 경비 계산하기', '원가 계산하기'의 3개 능력단위요소로 구성되어 있다. 능력단위 '양산 모델·가격 결정'은 '품평하기', '양산 모델 선정하기', '가격 결정하기'의 3개 능력단위요소로 구성되어 있으며, 능력단위 '본작업 생산 기획'은 '본작

업 생산 수량·일정 결정하기', '양산 제품 수량 발주서 작성·회람하기', '본생산 작업 지시서 작성·회람하기', '입·출고 스케줄 계획하기'의 4개 능력단위요소로 구성되어 있다. 능력단위 '원부자재 발주'는 '원부자재 이화학 검사 의뢰하기', '원부자재 발주하기', '원부자재 시제품 검사하기', '원부자재 전수 검품하기'의 4개 능력단위요소로 구성되어 있다.<sup>12)</sup>

교육훈련의 기준이 될 능력단위 '원가 계산' 및 '양산 모델·가격 결정', '본작업 생산 기획', '원부자재 발주'의 각 능력단위요소별 수행준거는 다음 <Table 6>과 같다.<sup>13)</sup>

<Table 6> Job Performance Criteria for Education and Training of Fashion Accessory Production Planning Curriculum

Competency Unit	Element of Competency Unit	Performance Criteria
Cost Estimation	Estimating direct and indirect costs	<p>1.1 To estimate total costs needed to purchase raw &amp; subsidiary materials after checking their costs for the estimation of direct costs</p> <p>1.2 To estimate total costs needed for tall processing after checking its cost for the estimation of indirect costs</p> <p>1.3 To set and discuss unit price on mass production with each raw &amp; subsidiary material supplier and tall processor</p> <p>1.4 To summarize direct &amp; indirect cost information needed for the estimation of</p>

Competency Unit	Element of Competency Unit	Performance Criteria
		product costs and inform the related department about the summary
	Calculating general expenses	2.1 To collect related data after classifying general expenditure items (ex: transportation fee, logistics cost, customs procedure fee, tariff, VAT, etc.) as general expenses 2.2 To provide information on general expenses needed to estimate product costs after estimating quarterly general expenses (ex: transportation fee, logistics cost, customs procedure fee, tariff, VAT, etc.) 2.3 To collect related data after classifying general expenditure items (ex: electricity bill, rent, communication charge, etc.) needed to run business as general expenses 2.4 To provide information on general management expenses for the estimation of product costs after estimating quarterly general management expenses such as electricity bill, rent and communication charges 2.5 To estimate general expenses by integrating the collected extra expenses and general management expenses
	Calculating production cost	3.1 To calculate costs by adding direct & indirect costs, extra expenses and general management expenses 3.2 To collect information needed to compute new costs based on conventional cost calculation data 3.3 To prepare a cost bill after documenting the estimated price 3.4 To estimate supply price for the product based on the number of products produced and cost bill 3.5 To document the cost computation & supply price estimation processes and have the documents available to the related departments and decision maker
Selection of Mass Production Model & Pricing	Evaluating	1.1 To prepare presentation for an evaluation session, make out a product list, fill out an evaluation sheet, develop show-card and display products 1.2 To make out a list of attendees to the evaluation session and guide their attendance 1.3 To figure out product preference and predict sales through internal evaluation, evaluation by sales representatives, evaluation on order and sales consultation 1.4 To set a direction for the revision of the sample design and determine the possibility of revising raw & subsidiary materials and processes for mass production based on experts' opinions after collecting the results of internal evaluation, evaluation by sales representatives, evaluation on order and sales consultation 1.5 To document and distribute the results of internal evaluation, evaluation by sales representatives, evaluation of order and sales consultation to the managers of related departments
	Selecting mass production models	2.1 To select a mass production model considering product preference and sales forecast based on the results of the evaluation 2.2 To set quantity by product, delivery date and sales date depending on the type of the selected mass production model 2.3 To document the details and process of selecting a mass production model and inform the managers from related departments of the results
	Determining a price	3.1 To confirm the supply price considering the costs 3.2 To adjust the supply price through cost negotiation 3.3 To confirm the sales price by reflecting evaluation responses and results of sales consultation

Competency Unit	Element of Competency Unit	Performance Criteria
		3.4 To adjust the sales price through the negotiation of supply price 3.5 To document the details and process of confirming the supply price and sales price and inform the managers of the results from the related documents
Production Planning	Planning production quantity and schedule	1.1 To review price-related matters such as budget & sales volume and increase in raw & subsidiary material costs and reflect the results in production quantity and schedule planning 1.2 To review sales data by product/design (ex: results of the evaluation, color from the prior season, material, pattern, size, etc.), production line, distribution store, consumer age, region and type of operation and reflect the results in production quantity planning 1.3 To review events and gift seasons such as Family Month and Christmas and reflect the results in production quantity and schedule planning 1.4 To review special raw & subsidiary material suppliers' production capacity and schedule and reflect the results in the production quantity and schedule planning 1.5 To document the production quantity and schedule plan and inform managers in related departments of the results
	Preparing and reading in turns a mass product quantity order sheet	2.1 To prepare a mass production quantity order which contains details by raw & subsidiary materials and supplier 2.2 To calculate and state the total amount of yarn and inner, outer and attached fabrics needed on the order sheet 2.3 To prepare an order sheet which details the accurate specifications (ex: size, thickness, width, etc.) of yarn and inner, outer and attached fabrics 2.4 To prepare an order sheet which states a delivery date by mass production schedule 2.5 To ask for collaboration from the related departments by distributing the prepared order sheet to the managers
	Preparing for a mass product specification sheet and reading it in turns	3.1 To prepare a job order which includes a job order for sewing after specifying product specifications, item description, raw & subsidiary material components and process 3.2 To prepare all information needed in a job order for smooth communication with each process manager after selecting diverse expression methods 3.3 To ask for help from the related departments after distributing the job order to the managers
	Scheduling for storage & release	4.1 To clearly confirm a total delivery schedule in the beginning of production planning 4.2 To check the raw & subsidiary material warehousing schedule through clients 4.3 To check a job schedule after informing clients of the precautions for processing & special processing 4.4 To summarize and document the raw & subsidiary material warehousing & release schedule and distribute the documents to the managers
Raw & Subsidiary Material Ordering	Requesting for physicochemical testing on raw & subsidiary materials	1.1 To request physicochemical tests such as the density, wash durability (KS), fiber composition, fastness and shape stability of raw & subsidiary materials 1.2 To check changes in the physical properties of raw & subsidiary materials 1.3 To perform a sensitivity assessment on raw & subsidiary materials such as touching/wearing feeling 1.4 To collect and document the results of the physicochemical test and distribute

Competency Unit	Element of Competency Unit	Performance Criteria
		them to the managers
	Ordering raw & subsidiary materials	2.1 To prepare an order sheet for raw & subsidiary materials needed for mass production based on a work order 2.2 To distribute an order sheet to the managers from raw & subsidiary material production & processing firms and check if it is properly delivered and read 2.3 To place an order after rechecking the warehousing schedule of raw & subsidiary materials and reminding about the precautions again 2.4 To document order-related data for raw & subsidiary materials and distribute them to the managers
	Inspecting the prototype of raw & subsidiary materials	3.1 To check if the warehoused sample raw & subsidiary material prototype meets the specifications stated in the work order 3.2 To perform quality assessment including durability test after examining the physical properties and appearance of the prototype 3.3 To test the prototype after checking the position of the label and parts 3.4 To document the results of the test on the raw & subsidiary material prototype and distribute them to the managers
	Inspecting all raw & subsidiary materials	4.1 To check if the warehoused raw & subsidiary materials have the same specifications as the sample prototype 4.2 To check if the exact amount stated on the order sheet is warehoused 4.3 To document the results of the total inspection and distribute them to the managers

- [http://www.ncs.go.kr/ncs/page.do?sk=P1A2\\_PG01\\_002](http://www.ncs.go.kr/ncs/page.do?sk=P1A2_PG01_002)

#### 4) 패션소품양산 및 패션소품생산현장실습 교과 교육훈련

패션소품양산 및 패션소품생산현장실습 교과는 패션소품 양산계획 및 양산제조준비, 양산제조, 완제품 검사를 위한 직무능력 향상을 목표로, NCS에서 제안하는 수행준거에 준하는 교육훈련 과정을 담고 있다. 패션소품양산 교과는 교육기관 내 교육훈련 과정이며, 패션소품생산현장실습 교과는 현장 밀착형 교과이다.

패션소품생산을 위한 능력단위 '양산 계획'은 '공장 생산 스케줄 계획하기', '본생산 작업 지시서 확인·점검하기', '공장 시제품 제작·품질 검사하기'의 3개 능력단위요소로 구성되어 있다. 능력단위 '양산 제조 준비'는 '생산 패턴 제작하기', '설비 점검·조율하기', '원부자재 수령·확인하기', '원부자재 공정별 분류하기', '본작업용 시제품 제작·품질 검사하기'의 5개 능력단위요소로 구성되어 있으며, 능력단위 '양산 제조'

는 '제작·편직·날염하기', '재단하기', '특수 가공하기', '조립·봉제하기', '제품 완성을 위한 마무리 작업하기', '포장하기'의 6개 능력단위요소로 구성되어 있다. 능력단위 '완제품 검사'는 '외관 검사하기', '사이즈 검사하기', '시험연구소 기능 검사 의뢰하기'의 3개 능력단위요소로 구성되어 있다.<sup>14)</sup>

교육훈련의 기준이 될 능력단위 '양산 계획' 및 '양산 제조 준비', '양산 제조', '완제품 검사'의 각 능력단위요소별 수행준거는 다음 <Table 7>과 같다.<sup>15)</sup>

각 교과별 지식, 기술 내용은 교육현장 실정에 따라 조율되어야 할 것이며, 현재 관련 교재 및 교수법 등 교육 콘텐츠의 개발 현황이 매우 미비한 실정으로, 관련 연구, 개발이 뒤따라야 할 것으로 판단된다.

### 3. 자격시험

패션소품생산 분야 자격 검증을 위한 현행 자격

〈Table 7〉 Job Performance Criteria for Education and Training of Fashion Accessory Production &amp; Filed Training Curriculum

Competency Unit	Element of Competency Unit	Performance Criteria
Mass Production Planning	Scheduling factory production	1.1 To select the best factory which has mass production facilities through analysis of production characteristics by process and schedule production 1.2 To check the schedule of all processes (ex: weaving, knitting, printing, cutting, assembling & sewing, processing, finishing, etc.) 1.3 To adjust the production schedule after checking the finished goods-warehousing schedule 1.4 To prepare the production schedule and distribute it to the managers
	Checking and inspecting a production specification sheet	2.1 To have a clear understanding of instructions by checking the work order 2.2 To check specific mass production processes and schedule after reading a work order 2.3 To discuss the matters not-stated on the work order with the managers for the smooth production of products and apply them properly
	Making a sample in a factory & conducting its quality test	3.1 To make a sample, inspect its quality and check that it satisfies the requirements on the work order 3.2 To check the amount of yarns and raw & subsidiary materials consumed at weaving and knitting for the production of a prototype and find out if an additional order was placed 3.3 To summarize the results of the prototype development & quality test and distribute them to the managers
Preparation of Mass Production	Making a production pattern	1.1 To develop production patterns which can exactly fulfill specific design requirements based on the work order 1.2 To develop master patterns for hand-knife cutting depending on product, work process and production facility, iron impression for press (mold) cutting and CAD for computer cutting 1.3 To develop production patterns considering the usage of inner, outer and attached fabrics 1.4 To develop production patterns considering the physical characteristics of raw & subsidiary materials
	Checking and coordinating facility	2.1 To check manufacturing tools and facilities by the production model 2.2 To coordinate facility conditions depending on the production model 2.3 To manage the production schedule through continuous facility checks
	Collecting and checking on raw & subsidiary materials	3.1 To receive the ordered raw & subsidiary materials on time according to the work order 3.2 To compare the amount of the raw & subsidiary materials received with the work order and order sheet 3.3 To check the quality of raw & subsidiary materials by comparing the specifications (ex: color, size, etc.) with the sample product on the work order 3.4 To check if the weaving, knitting and printing prototype for mass production is properly developed according to the work order 3.5 To check if the raw & subsidiary material processed prototype designed for mass production meets the requirements of the work order
	Classifying raw & subsidiary	4.1 To classify raw & subsidiary materials by process according to the work order and allocate them to the production line properly 4.2 To classify raw & subsidiary materials to enhance productivity in each factory

Competency Unit	Element of Competency Unit	Performance Criteria
	materials by process	4.3 To select the best transportation method and keep the raw & subsidiary materials safe and secure by classifying them by process
	Making a production sample & conducting its quality test	5.1 To develop a prototype and test its quality using the mass production pattern 5.2 To check if the mass production pattern is properly developed according to the production process 5.3 To check if the subsidiary materials (ex: label, care label, trademark, etc.) are properly labeled without an error during the quality test 5.4 To summarize the results of the prototype development & quality test and distribute them to the managers
Mass Production	Weaving, knitting and printing	1.1 To check the details on the work order (ex: color, pattern, size, width, etc.) for weaving, knitting and printing 1.2 To check if the fabrics are suitable for weaving, knitting and printing after examining secondary pollution and defects such as unraveling 1.3 To weave, knit and print according to the work order 1.4 To weave, knit and print after checking the quality and due date on the work order
	Cutting	2.1 To cut raw & subsidiary materials depending on the inner, outer and attached fabric production patterns based on the work order 2.2 To lay out production patterns in order to minimize the loss of raw & subsidiary materials 2.3 To lay out patterns considering the size, part and direction depending on the characteristics of the raw & subsidiary materials 2.4 To cut the raw & subsidiary materials using suitable tools and facilities for the characteristics of production pattern 2.5 To precisely cut the raw & subsidiary materials by minimizing morphological errors with production patterns
	Making special processing	3.1 To check the order of work process depending on the type of special processing and attachment of additional components after analyzing the work order 3.2 To check if the 7 raw subsidiary materials needed for special processing and attachment of additional components are properly warehoused by process 3.3 To carry out special processing after checking the position of the special processing and additional components after examining the drawings on the work order 3.4 To conduct post-processing suitable for special processing 3.5 To check if the special processing and additional components are properly attached, satisfying the specifications on the work order
	Assembling and sewing	4.1 To check the inner, outer and attached fabrics which were woven, knitted, printed and cut are properly classified and arranged depending on the assembly & sewing line according to the processing order 4.2 To carry out assembly and sewing according to the work order and order for sewing 4.3 To combine and sew the assembled and sewed components together 4.4 To check if the post-processed and specially processed raw & subsidiary materials are properly sewn with general raw & subsidiary materials 4.5 To check production assembly, sewing stitches and balance and manage assembly & sewing technology and level of facility and tool usage for the production of high-quality products



Competency Unit	Element of Competency Unit	Performance Criteria
	Finishing for the completion of the goods	5.1 To carry out end-sewing and thread trimming to complete the products 5.2 To perform end-ironing such as steam processing to finish the goods 5.3 To conduct finishing after selecting a finishing method, considering the characteristics of raw & subsidiary materials 5.4 To check if the developed product meets the requirements on the work order and check if it is free from defect
	Packaging	6.1 To select a tag which does not cause any harm to the finished product and properly attach it according to the recommended method (ex: using a gun, hooking in a loop, etc.) 6.2 To insert a stay to maintain the form of the product and fold it according to the recommended order 6.3 To put each product into a poly bag 6.4 To keep the product free from damage while being distributed after checking the package
Inspection of Finished Goods	Inspecting surface	1.1 To compare the finished goods with the prototype in the following categories: art-work position (ex: logo embroidery, print, beads, washing, etc.), color fastness, adherence, sewing quality, overall shape, thread trimming, ironing state, etc. 1.2 To check if the subsidiary materials and components stated on the work order are properly developed 1.3 To check if the labels, tags and others are properly attached in terms of position, order and direction 1.4 To summarize the results of the visual inspection and distribute them to the managers
	Inspecting size	2.1 To check circumference, height, angle, balance, component size, etc. 2.2 To check if the product fits after putting it on in person 2.3 To summarize the results of the size check and distribute them to the managers
	Requesting for function test to a laboratory	3.1 To request a function test (ex: color fastness to light, color fastness to washing, color fastness to light and perspiration, component test, etc.) to a laboratory 3.2 To request contamination test and hazardous material test depending on brand characteristics 3.3 To request a washing test on the finished goods depending on product type 3.4 To summarize the results of the function test by a laboratory and distribute them to the managers

- [http://www.ncs.go.kr/ncs/page.do?sk=P1A2\\_PG01\\_\\_002](http://www.ncs.go.kr/ncs/page.do?sk=P1A2_PG01__002)

체계 조사 결과, 패션소품생산 분야 직무 능력 평가에 적합한 자격증은 없는 것으로 파악되었다. 이에 FGI 참석 전문가들은 패션소품생산 직무를 위해 관련 자격증 ‘패션소품생산기능사’ 신설을 제안하였으며, 시험유형은 단답형의 1차 지필평가와 도면 및 작품제작으로 이루어진 2차 실무평가로 실시되어야 할 것임을 제안하였다. 이론 지필평가는 총 60문항, 시험시간 80분으로, 실기 실무평가 중 도면제작은 시험

시간 120분, 작품제작은 300분이 자격평가에 적합할 것으로 판단되었으며, NCS에 따른 패션소품생산 능력단위별 시험 유형 및 문항 수, 평가시간을 정리하면 다음 <Table 8>과 같다.

패션소품 특성 상 다양한 제품 영역이 있으나, 이론 지필평가는 공통문제로 실시하며, 실기 실무평가는 제품 단위별(가방, 모자 등) 택1하여 실시, 자격증에 응시 종목을 표기하도록 한다면 다양한 패션소

〈Table 8〉 Test Plan of Craftsman Fashion Accessory Production

Competency Unit	Single answer questions		Practical test
	Numner of questions	Test hour	Content / Test hour
Design Development	10	80 min.	Drawing /120 min.
Development of Raw & subsidiary materials	6		
Sample Making	5		Production of work / 300 min.
Selection of Mass Production Model & Pricing	3		
Production Planning	3		
Cost Estimation	2		
Raw & subsidiary material Ordering	3		
Mass Production Planning	7		
Preparation of Mass Production	7		
Mass Production	12		
Inspection on Finished Goods	2		
Total	60 questions	80 min.	420 min.

품군의 수요를 유도할 수 있을 것으로 판단되었다.

기능사 수준의 자격 신설 후, 수요에 따라 산업기사, 기사, 기술사 수준의 자격 필요성을 검토할 수 있을 것이다. 기능사, 산업기사 수준의 자격에서는 패션 소품 생산을 위한 포괄적이면서도 다양한 업무에 대한 지식 및 역량을 검증하고, 기사, 기술사 수준의 자격 검정에서는 제품 공정별 세분화 된 생산 숙련도를 평가할 수 있는 평가 체계가 필요할 것으로 사료된다.

## V. 결론 및 제언

본 연구는 2013년 국가직무능력표준 개발 사업으로 진행된 패션소품생산 분야 표준 직무능력을 기반으로, 산업체 및 교육 전문가를 대상으로 한 FGI를 통해 패션소품생산 교육훈련자격 설계를 진행하였다.

연구 결과는 다음과 같다.

첫째, 전문가 FGI 결과 패션소품생산 교육훈련을 위해서는 총 5개 교과목이 제안되었으며, 과목명으로 ‘패션소품디자인’, ‘패션소품제작’, ‘패션소품생산기획’, ‘패션소품양산’, ‘패션소품생산현장실습’이 제안되었다.

각 교과들은 패션소품생산 분야의 직무 능력단위 및 수행준거를 기준으로 교과 내용을 구성한다. ‘패션소품생산기획’ 교과는 이론 과목으로 제안되었으며, ‘패션소품디자인’, ‘패션소품제작’, ‘패션소품양산’ 교과는 실습 교과로 설계 되었다. 실습 교과와 경우 최소 훈련시간 45시간을 기준으로 각 소품 생산 과정의 특성을 고려하여 가방, 모자, 스카프류 등으로 확대하여 구성한다면 최대 135시간까지도 교육훈련에 할애 가능할 것으로 판단되었다. ‘패션소품생산현장실습’ 교과는 현장 밀착형 교과로 설계되었으며, 1일 9시간, 총 20일 180시간의 교육훈련이 필요한 것으로 제안되었다. ‘패션소품생산현장실습’ 교과와 경우 패션소품생산 직무의 교육훈련을 위해 가장 중요한 핵심 교과 중에 하나임을 FGI 참여 전문가들이 공통적으로 언급하였으며, 현장실습을 위한 산학연계의 필요성이 강조되었다.

둘째, 2013년 패션소품생산 분야 NCS 개발에 있어, 패션 소품 생산 분야의 품목에 제작 공정상 상이한 여러 품목 생산이 포함되기에, 직무 표준화가 가능한 일반적 제조 과정의 직무 능력 표준을 개발하였다. 따라서 보다 전문적 영역의 직무 능력 교육을

위해서는 주요 제품 공정별(가죽 제품 제조 공정/제작·편직 제품 제조 공정 등) 직무 능력 표준 개발이 추가적으로 이루어져야 할 것으로 사료되며, 그에 적합한 교육훈련 과정 역시 차후 재편되어야 할 것으로 판단된다.

셋째, 패션소품생산 직무 능력의 검증을 위해 ‘패션소품생산기능사’ 자격의 신설을 제안하였으며, 단답형 지필평가와 도면제작 및 작품제작을 통한 실무평가를 통해 해당 자격 검증이 이루어져야 할 것으로 제안되었다.

마지막으로, 본 연구에서 제안하는 교육훈련 과정은 패션소품생산 직무를 수행하기 위한 최소한의 교육훈련 내용을 담고 있다. 따라서 보다 현장에 밀착한, 실제 산업 현장에 즉각적으로 투입 가능한 인재양성을 위해서는 견고한 산학 연계가 필수적인 것으로 판단되며, 산학 양방향 모두 패션소품생산 인력의 교육훈련의 필요성을 절감하고 적극적으로 해당 교육을 위한 시스템 개발 및 교육환경 개선에 힘써야 할 것으로 사료된다.

## 참고문헌

- 1) Lee, I. J. & Shin, H. J. (2000), *Fashion marketing & coordination*, Seoul: Sigongsa, p. 134.
- 2) Ae-sung Kim (2008), A Study on Making Artwork in Sensual Handmade Style : focusing on making fashion accessories, Unpublished master's thesis, Sangmyung University, Seoul, p. 21.
- 3) Suh, S. H. & Lee, S. Y. (2014), A Study on the National Competency Standards of Fashion Accessories Production, *Journal of Korean Society of Costume*, 65(1), pp. 50-51.
- 4) Retrieved 2014, September 7, <http://www.q-net.or.kr/main.jsp>
- 5) Retrieved 2014, September 7, <http://www.q-net.or.kr/main.jsp>
- 6) Suh, S. H. & Lee, S. Y., *op. cit.*, p. 52.
- 7) *Ibid.*, p. 53.
- 8) *Ibid.*, p. 54.
- 9) Retrieved 2015, January 21, [http://www.ncs.go.kr/ncs/page.do?sk=P1A2\\_PG01\\_\\_002](http://www.ncs.go.kr/ncs/page.do?sk=P1A2_PG01__002)
- 10) Suh, S. H. & Lee, S. Y., *op. cit.*, p. 55.
- 11) Retrieved 2015, January 21, [http://www.ncs.go.kr/ncs/page.do?sk=P1A2\\_PG01\\_\\_002](http://www.ncs.go.kr/ncs/page.do?sk=P1A2_PG01__002)
- 12) Suh, S. H. & Lee, S. Y., *op. cit.*, pp. 55-56.
- 13) Retrieved 2015, January 21, <http://www.ncs.go.kr/n>

- cs/page.do?sk=P1A2\_PG01\_\_002
- 14) Suh, S. H. & Lee, S. Y., *op. cit.*, pp. 56-57.
- 15) Retrieved 2015, January 21, [http://www.ncs.go.kr/ncs/page.do?sk=P1A2\\_PG01\\_\\_002](http://www.ncs.go.kr/ncs/page.do?sk=P1A2_PG01__002)