

국내 테크니컬 디자이너의 현재와 미래

김자 · 정연희*

패턴 프리랜서, *군산대학교 자연과학대학 의류학과

Present and Future of Domestic Technical Designer

Ja Kim, Yeonhee Jeong*

Pattern FreeLancer, *Dept. of Clothing & Textiles, Kunsan National University

1. 서론

국내 의류패션산업의 발전과 글로벌 생산시스템 도입은 다양한 의류관련 직업군을 양산해 내고 있다. 이중 테크니컬 디자이너(Technical Designer)는 최근 의류산업에서 그 수요가 급격히 증가하고 있다. 초기 테크니컬 디자이너는 미국의 Private Label 의류 업체가 자사 상품의 실제적인 제조를 하청업자들에게 맡기는 Specification Buying을 실행함으로써 새롭게 등장하였다면(조수경 & 이은영, 2012), 국내의 테크니컬 디자이너는 국내 임가공 업체에 테크니컬 패키지(Technical Package)를 제공하거나 국외 생산기지에 테크니컬 패키지를 송부하는 전문적 직무의 필요에 의해 요구되었다. 이는 브랜드의 고유 특성을 생산기지의 국내외 유무에 관계없이 제품의 특정 퀄리티를 그대로 유지하기 위함이었다. 이러한 테크니컬 디자이너에 요구되는 직무 특성은 패션에 대한 감각과 더불어 생산시스템의 전반적 이해와 아이템 생산의 중요 포인트를 정확히 인지하는 것이다. 이런 연유로 국내생산과 아울러 해외 수출을 전문으로 하는 에이전트와 벤더회사는 우수한 테크니컬 디자이너를 필요로 하고 있다. 특히 테크니컬 디자이너에 대한 채용은 2015년 뜨는 직업으로 LF가 직접 대학을 방문하여 공채를 수행하기도 하였다. LF의 강문구 인재개발실 인

사기획 BSU 과장의 테크니컬 디자이너 역할과 직무에 대한 소개를 살펴보면 다음과 같다.

“테크니컬 디자이너의 역할과 직무를 자세히 소개해달라”는 인터뷰에서 강문구 과장은 다음과 같이 언급하였다. “의류제품의 기획에서부터 생산단계 전 과정에서 기술적인 부분을 담당하는 ‘패션 스페셜리스트’라고 보면 된다. 과거에는 한 명의 디자이너가 소재·컬러·디자인·제품제작을 모두 진행하던 업무 방식이, 스타일 디자이너·소재디자이너·컬러리스트·테크니컬 디자이너로 세분화됐다고 보면 된다. 기본적으로 디자인적 감각도 요구되지만 빠르게 변하는 마켓트렌드를 따라가며 수치화, 표준화된 제조지시서를 작성하고 이를 생산업체와 긴밀하게 소통하며 작업을 이끌어 나간다는 측면에서 오랜 기간 일할수록 전문성을 쌓을 수 있는 직무라고 할 수 있다” (‘뜨는 직업’ 테크니컬디자이너, LF가 직접 키웁니다. 머니투데이, 2015.10.24)

국내 의류업체에서 테크니컬 디자이너의 수요증가 및 인재채용이 점차 증가됨과 아울러 국내대학 의상 관련 학과의 교수들과 산업체 관계자들이(사단법인 테크니컬디자인협회) 중심이 되어 테크니컬 디자이너의 안정적이며 체계적인 인재양성 및 수급을 위해 2016년 테크니컬디자이너 자격검정시험을 공식적으로 운영하게 되었다. 제1회 테크니컬 디자이너 자격

시험을 소개하는 기사를 보면 다음과 같다. “글로벌 패션산업을 선도할 테크니컬디자이너 양성을 위해 국내에서 처음 시행하는 이번 자격 검정시험은 사단법인 테크니컬디자인협회(Association of Technical Design Corporation, 회장 남윤자)가 주관하고, 전남대학교 의류학과 BK21PLUS사업단과 생활과학대학이 후원한다.”(제1회 테크니컬디자이너 자격 검정시험 10월 1일 전남대학교서 실시, BreakNews, 2016.9.14.) 제1회 테크니컬디자이너 자격검정 3급 시험은 2016년 10월 1일에 실시되었으며, 제2차 3급 자격시험은 2016년 12월 17일에 시행예정준비 중에 있다.

본 글은 최근 의류생산분야에 중요 직업군으로 등장한 테크니컬 디자이너의 발생배경과 함께 현재의 테크니컬 디자이너의 업무 현황을 살펴봄과 아울러 미래의 테크니컬 디자이너의 역할을 살펴보고자 한다. 이를 통해 대학과 의류산업체 모두 패션산업의 활성화와 함께 진정한 아시아의 패션강국으로 도약할 수 있는 내실을 채우길 기대해 본다.

2. 국내 내수 브랜드의 업무 흐름도 변화 및 테크니컬 디자이너의 역할

2-1 국내 내수 브랜드의 과거 업무 흐름도

국내 내수 브랜드의 의복생산 시 과거 업무 흐름도를 살펴보면, 근거리의 생산기지에서 디자인실과 개발실, 샘플실이 함께 운영되며 최종 셀렉 디자인이 결정되고 이를 메인 작업지시서와 함께 메인생산을 수행하는 방식이었다. 이러한 방식은 해외생산이 전면

화 되기 이전의 방식으로 샘플과 패턴, 간단한 작업지시서를 이용하여 자사 공장에서 생산하여 각 부서의 디자인 및 생산의복에 대한 이해수준이 일정 수준을 유지하던 생산체계에서 진행되었던 업무방식이었다. 이러한 업무방식이 가능한 형태는 개발과 생산이 비교적 근거리에서 수행되며, 언어적 장벽이 부재하고 지속적인 생산과 개발이 순환적으로 이루어지던 시절에 가능한 방법이었다. 인터넷 기반의 인프라가 부재하였으며 생산방식에서 CAD/CAM방식보다는 수작업이 보편적인 생산방식으로 수행하던, 즉 작업의 각 단계와 과정이 비교적 장시간 소요되는 생산방식으로 오류나 문제의 발견 및 수정이 생산 단계에서 쉽게 발견되고 수정될 수 있던 시절이었다. 이러한 방법은 디자이너나 패턴너, MD가 생산현장에 쉽게 접근하고 오류의 수정과 지적이 용이하여 구체적이고 체계적인 작업지시서가 구성되지 않았음에도 생산에 미치는 영향이 그리 크게 작용하지 않던 근대적 생산방식이었다. 이러한 생산방식에서는 테크니컬 패키지를 전문적으로 작성하는 직업군이 굳이 필요치 않았을 뿐만 아니라 수작업으로 진행될 수밖에 없는 한계로 인해 업무의 효율이 작업효율을 따라가지 못하여 현실적인 수요가 될 수 없는 한계를 갖고 있었다.

2-2 국내 내수 브랜드의 최근 업무 흐름도 및 테크니컬 디자이너의 역할

국내 내수 브랜드의 국내 생산라인이 해외생산라인으로 이전하면서 의류산업은 기존과는 다른 생산환경을 맞이하게 되었다. 의류생산의 개발과 생산, 생

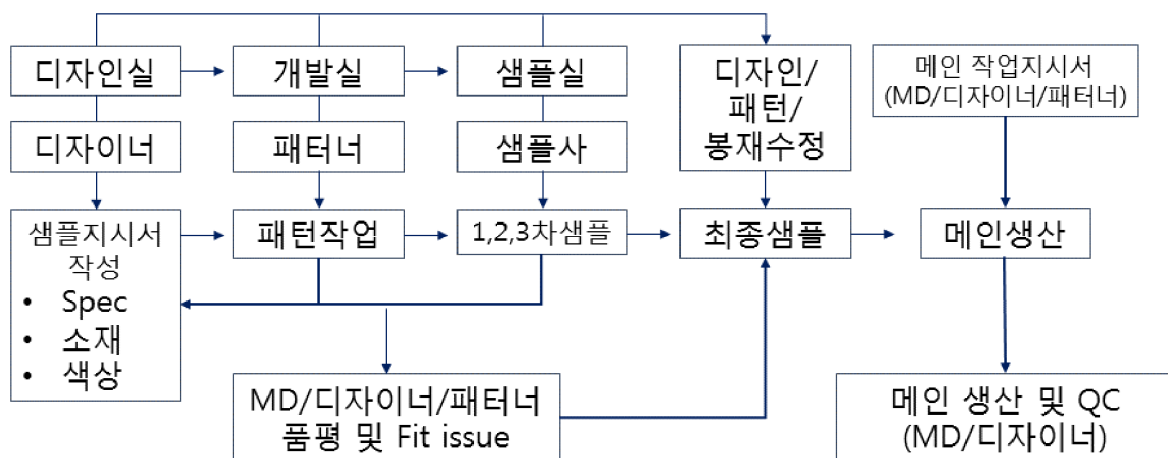


그림 1. 근대적 의류생산 방식

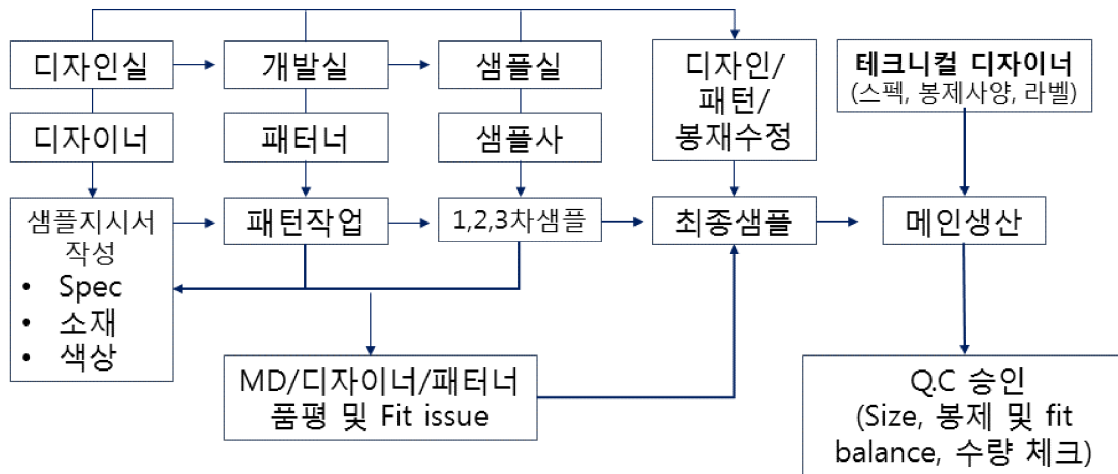


그림 2. 생산기지 이전에 의한 최근 국내 의류생산 방식

산과 소비가 지역적, 인종적 분리를 크게 맞으며 생산의 방식과 소통의 방식이 기존의 근대적 방식을 탈피하여 필요불가결하게 글로벌 생산방식(이재일, 2012)을 차용할 필요성이 발생하였다. 기존에 개발과 생산, 소비가 일직선상에서 수행되던 것이 개발과 생산이 분리되면서 공간분리를 극복하여 시간의 절약이 생산단가의 절감이라는 측면에서 생산시스템의 체계화와 분과 초를 다루는 명료한 생산공정의 중요성이 부각되었다. 이에 의류제품 생산은 현대적 시스템에 안착되어 최소한의 시간과 노동을 투자하여 최대의 효과를 뽑아내는 과학적 생산시스템으로 변화를 피하게 되었으며, 이러한 변화의 한 가운데에 생산의 효율성과 체계화와 과학화를 이루는 테크니컬 디자이너의 등장 및 테크니컬 패키지의 구성이 등장하게 되었다. 테크니컬 디자이너의 주요 업무는 테크니컬 패키지를 구성함에 있어서 디자이너와 패터너, 샘플사의 모든 작업을 최종적으로 수정, 보정, 확정하여 메인 생산의 완결성을 확보하기 위한 결정사항을 체계적으로 정리하여 생산기지에 전달함과 아울러 최종 생산된 작업을 확인하는 것으로 마무리 된다. 언어의 장벽과 문화적 장벽을 생산과정에서 제거하기 위한 방법으로 그림, 숫자, 체계적 설명을 활용하며, 이러한 활용방법에 의해 테크니컬 패키지는 비교적 각 생산 부분에 대한 구체적 설명이 강화되었다. 특수한 봉제의 활용 시는 봉제 방법에 대한 기술적 그림 및 언어적 설명, 샘플의 제작 등을 통해 생산자의 이해를 돕고 상품성을 위한 패키징 등의 전 절차를 세밀하게 설명하여 제품포장의 완전성을 피하였다. 이러한 테크니

컬 패키지의 구성은 테크니컬 디자이너에게 의복에 대한 전반적 이해, 의류생산에 대한 이해, 구체적 스펙, 패턴, 피팅, 그레이딩 및 마커, 봉제방법, 패키징 방법 등등 이루 헤아릴 수 없는 많은 생산과정을 이해함을 전제로 하고 있다. 이에 테크니컬 디자이너는 디자이너의 고유업무를 이해함과 아울러 생산의 테크니컬 성격을 분명히 인지하고 나아가 이를 기술적으로 설명할 수 있는 제반 컴퓨터 스킬이 요구된다 하겠다. 업체마다 사용하는 프로그램이 다르기는 하나 기본적인 스케치나 일러스트레이션, 워슈트 작업 등등은 모두 테크니컬 패키지를 구성하는데 없어서는 안되는 컴퓨터 스킬이 되고 있다. 이에 의상관련 대학은 다양한 종류의 CAD교육을 저학년에서부터 고학년에 이르기까지 체계적으로 강화하고 보강할 필요성이 크게 증가하였다.

2-3 테크니컬 디자이너의 발전 방향

국내의 테크니컬 디자이너는 국내 의류개발과 국외 의류생산이라는 객관적 생산 환경의 변화를 맞이하여 테크니컬 패키지를 구성하는 직업군으로 자리매김하고 있다. 그러나 노동환경 및 임금상승 등의 변화에 적절하게 대응할 필요성과 더불어 국내의 전문 샘플사의 노령화로 인한 국내 샘플작업환경의 취약성이 가까운 미래에 발생할 것이란 측면에서 새로운 작업환경 및 테크니컬 디자이너의 업무 증가가 예견된다. 최근 국내의 샘플실은 평균 나이 상승과 더불어 새로 유입되는 젊은 샘플사가 부재하여 1차, 2차 샘플 작업을 통한 의류개발과정의 변화를 조만간 맞이할

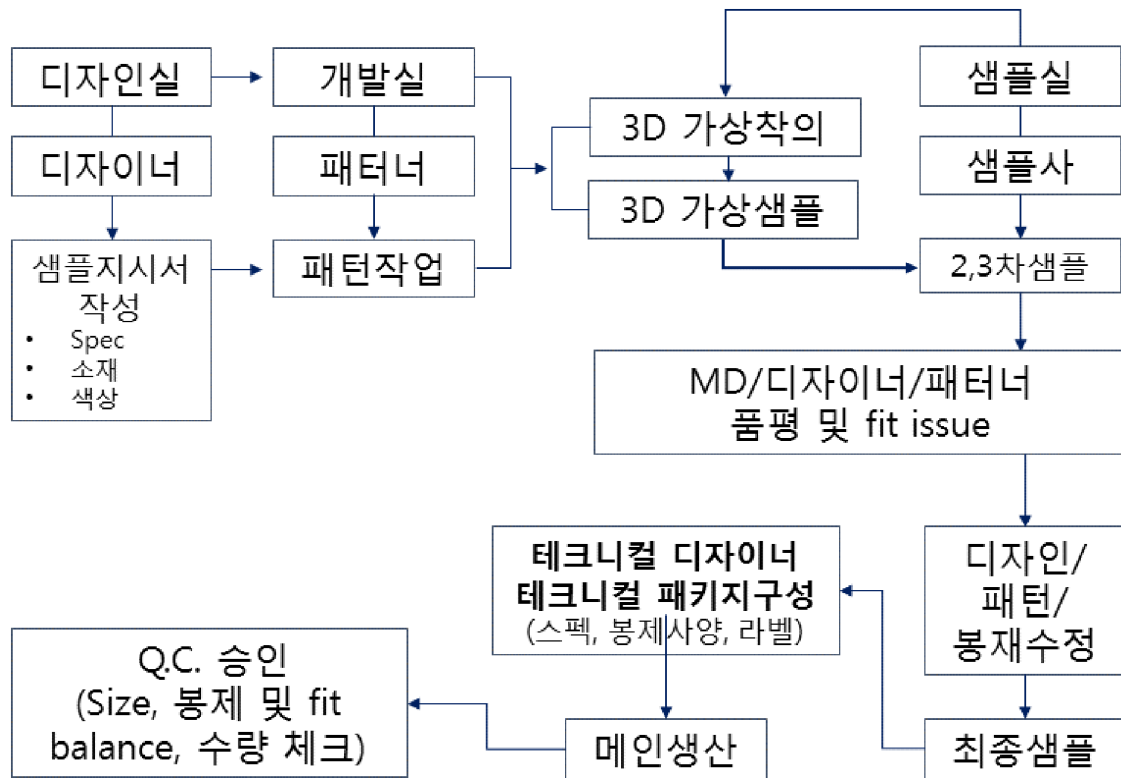


그림 2. 생산기지 이전에 의한 최근 국내 의류생산 방식

것으로 보인다. 몇몇 국내 내선널브랜드는 이미 샘플실 자체를 국외로, 즉 해외생산기지로 이동하여 운영하고 있는 실정이나 국내의 3차원 가상착의 프로그램의 비약적 발전과 함께 가상착의의 활용성이 좀 더 편화되고 있는 측면에서 가상착의를 통한 1,2차 샘플의 대체가능성을 조심스럽게 타진할 수 있다.

디자이너가 개발한 디자인을 패터너가 패턴작업을 수행하고 이후 이를 가상착의하여 1차 샘플을 구성하여 초벌 fitting과 여유분 발란스를 체크하고 원단과 디자인 라인 등에 대한 개괄적 상태 점검, 패턴의 적절성을 확인한다. 이후 본 2차 샘플을 제작하여 메인생산 샘플까지의 단계를 가상착의를 통해 걸러내어 시간과 샘플작업 과정을 단축하는 것이다. 또한 가상아바타를 활용한 그레이딩 결과의 가상착의를 통해 특정 아이템의 피팅체크를 수행하여 그레이딩의 오류를 미리 체크할 수 있을 것으로 예상된다. 가상착의 프로그램은 일반 패턴 CAD 프로그램과 달리 유저(User)의 스킬에 따라 착장상태의 차이가 발생하며, 아바타 생성에 있어 프로그램의 오차 범위를 정확히 예측하여 활용해야 하는 단점이 있다. 그러나 의류생

산 환경변화와 원가 절감 및 개발기간의 단축이란 측면에서 가상착의는 테크니컬 디자이너의 다양한 업무 중 한 분야로 정립될 것으로 판단된다.

2-4 국내 내선얼 브랜드 중 세정 올리비아로렌의 테크니컬패키지 구성 현황

국내 내선얼 브랜드 중 세정의 작업지시서를 통해 테크니컬 디자이너의 역할과 주요 업무 상황을 살펴보면 다음과 같다. 디자이너와 패터너, 샘플사에 의한 샘플작업진행 후 메인아이템의 선정이후 패턴사는 여러 차수에 걸쳐 메인컨펌확인서를 작성하며, 즉 패턴수정과 샘플작업을 반복하여 최종 통합제품생산사양서를 구성하게 된다. 통합제품생산사양서와 함께 구성되는 봉제사양서는 세정 올리비아로렌의 경우 그레이딩사가 테크니컬 패키지를 구성하고 별도의 테크니컬 디자이너를 고용하여 작업하지 않고 있는 상황이었다.

- 샘플 작업지시서
샘플 작업지시서는 메인작업이전의 단계로 간단한

SAMPLE 작업지시서

STYLE NO. 155-JK103/PT103

ITEM 155-JK103

소재 155-PT103

올리비아로렌 샘플 내역

STYLE NO. (SAMPLE NO.)	155-JK103/SK103/PT103
COLOR 수	각 2COLOR
협력업체	오성어패럴
차 수	1
출고일	06월 20일
회망입고일	06월 26일
생산담당	최권욱
디자이너	김은옥
패 턴	JK:김자, SK:양승섭, PT:김자
비 고	15년 SPRING 품평샘플입니다. 품질 신경써주시고, 납기일 준수 부탁드립니다.

스펙과 도식화, 원단 스와치를 첨부하여 패턴실로 보내지며, 각 샘플 내역이 작성되어 작업이 진행된다.

확인서를 통해 수정하여 통합제품생산사양서를 구성한다.

- 메인컨펌확인서
샘플 작업을 통해 확정된 의복아이템은 메인컨펌

메인컨펌확인서는 차수별로 각각 수정사항을 기록하고 주요 패턴 스펙의 변화와 각 패턴의 변화 및 봉제방법의 주의사항 등을 상세 기록하여 샘플작업을

S/# : VOBEBRS2271
차수 : 001

메인컨펌확인서

패턴담당자: 이송호
(작성일자 : 2014-10-22)

수정 및 지시 사항

2014.10.22 1차 qc 수정사항

****재qc 요망!**

1. 앞,뒤 허리만 꼭 찜힌 현상 수정할 것
2. 중림 줄이면서 밑단 A분량 같이 줄일 것
3. 앞지퍼 후라쉬 디테일 삭제
-- 지퍼 테잎 안보이게 봉제할 것
4. 앞 날개 외곽쪽으로 갈수록 사선지게 수정할 것
5. 뒤 날개 남는 것 없게 줄 것
6. 뒤 날개 남는 분량 잡아줄 것
7. 카라
-- 옷카라 겹들레 남는 것 줄이고 뒷폭 키울 것
-- 밑카라 시작점 살짝 내리면서 끝 포인트는 좀 더 올려줄 것
8. 소매 통~부리 줄여줄 것 (소매통 32.5c 완성, 소매부리 26c 완성)

완성품치수

부위명	090			기준	제품	결과
	기준	제품	결과			
상의기장	72	71.5	72			
가슴둘레	96	96	96			
허리둘레	85.5	86	85.5			
밑단둘레	111	111	수정후기			
어깨넓이	37.5	37.5	37.5			
소매길이	60.5	60	60			
소매통	34	34	32.5			
소매부리	27	27	26			

S/# : VOBEBRS2271
차수 : 002

메인컨펌확인서

패턴담당자: 이송호
(작성일자 : 2014-11-05)

수정 및 지시 사항

2014.11.5 2차 qc 수정사항

****재 qc 요망!!**

1. 어깨 사이즈 38c로 키우면서 앞,뒷폭 키워줄 것
2. 상등 사이즈 현 샘플대로 맞추고 검삼 남는 부분만 잡아줄 것
3. 허리~중림 후러진 것 풀고(허리 87c 완성) 밑단 107c 그대로 늘 것
4. 앞치검 분량 1/4" 줄 것
5. 앞 포켓 위치 외곽쪽으로 1c 이동할 것
6. 뒤 날개 남는 것 잡아줄 것
7. 카라 간지 수정(라인데와 참고)
-- 옷카라 배 살지 않게 할 것
-- 카라포인트 살짝 줄릴 것
8. 소매 야마 키워줄 것
9. 소매 비조 폭 1/4", 길이 2c 줄일 것
10. 재전벨트 1/4" 스티치만 빼달 것

완성품치수

부위명	090			기준	제품	결과
	기준	제품	결과			
상의기장	72	72	72			
가슴둘레	96	94.5	94.5			
허리둘레	85.5	86	87			
밑단둘레	109.5	107	107			
어깨넓이	37.5	37.5	38			
소매길이	60	60	60			
소매통	32.5	32.5	32.5			
소매부리	26	26	26			

S/# : VOBEBRS2271
차수 : 003

메인컨펌확인서

패턴담당자 : 이승호
(작성일자 : 2014-11-19)

수정 및 지시 사항

2014.11.19 3차 qc 수정사항

****app ok! (재단전 요약)**

- 밴드 윗둘레 늘어났던 시 패턴과 체크하고 넉크 살짝 감싸지게 윗둘레 줄일 것
- 뒤 밑구고 뒤 날개 남는 분량 잡을 것
- 어깨 끝 눌러지지 않게 할 것
-어깨 비호 양끝 도지할 것
- 소매 안들리는 현상 수정할 것
-전동 올리면서 앞 뒤 겹살쪽으로 활동분량 줄 것
- 윗카라 끝 살짝 빼면서 옆 배설지 않게 할 것
-윗카라 끝둘레 늘어나지 않게 할 것
- 속주머니 끝이 밑에서 3c 줄일 것
- 전체 봉제 깨끗이 할 것(특히 지퍼봉제 깔끔이지 않게 할 것)

완성품치수

부위명	090			기존	제품	결과
	기존	제품	결과			
상의기장	72	72	72			
가슴둘레	95	95	95			
허리둘레	87	87.5	87			
밑단둘레	107	107	107			
어깨넓이	38	38	38			
소매길이	60	60	60			
소매통	33	32.5	33			
소매부리	26	26.5	26			

S/# : VOBEBRS2271
차수 : 004

메인컨펌확인서

패턴담당자 : 이승호
(작성일자 : 2014-12-09)

수정 및 지시 사항

2014.12.9 재단전 수정사항

****재단전 ok! (빠른초두 요약)**

- 어깨 사이즈 37.5c로 맞출 것
- 소매 안들리는 현상 수정할 것
-발압을 앞, 뒤로 키워줄 것
- 사이바 곡 줄여줄 것
- 앞 지퍼 봉제시 당기지 않게 주의할 것
- 뒤 들리는 것 밑구고 뒤 날개 남는 것 잡아줄 것
- 카라 모양 라인테일 참고해서 수정할 것
-윗카라 옆 살짝 shape주고 뒷쪽 좀 더 키워줄 것
-안카라 끝포인트 쪽 빼지지 않게 할 것
- 어깨 비호 양끝도 도지해줄 것
- 재단 패턴 폭 2"에 맞추고 커지지 않게 주의할 것

완성품치수

부위명	090			기존	제품	결과
	기존	제품	결과			
상의기장	72	72.5	72			
가슴둘레	95	95	95			
허리둘레	87	88	87			
밑단둘레	107	107	107			
어깨넓이	38	38	37.5			
소매길이	60	60.5	60			
소매통	33	33.5	수정후기			
소매부리	26	26	26			

요청한다.

• 통합제품생산사양서

통합제품생산사양서는 메인컨펌확인서의 각 수정일을 명기함과 아울러 사이즈스펙, 원자재명세, 부자재 사용내역, 생산수량이 포함된 제품생산내역 등이 명기되고, 생산형태(국내, 해외 임가공 여부), 제품출고

일과 제품납기일 등을 확정하여 표기한다.

• 봉제사양서

봉제사양서는 생산의 주요과정에서 필수적으로 제품의 퀄리티와 함께 출고시의 팩킹까지를 고려하여 그 내용이 구성되는데, 첫째로 준수되어야 할 것이 제품의 완성치수이다. 이에 완성제품의 측정방법을 정

S/#: VOBEBRS2271 Approval 일자:
디자인도

통합제품생산사양서 디자인: 1008041 양승

제품명세		소재		구조		주요부재	
소재명	소재번호	소재명	소재번호	부위명	소재명	부위명	소재명
소재명	소재번호	소재명	소재번호	부위명	소재명	부위명	소재명

2014.10.22 4차qc 승인
2014.11.5 5차qc 승인
2014.11.19 app ok!
(재단전 승인)
2014.12.9 생산내역 ok!
(빠른초두 승인)
2015.1.7 봉주 승인

제품생산내역

종류	수량	생산일	3개월	6개월	9개월	12개월
11	1000	1.00	200	200	200	200
45	1000	1.00	200	200	200	200
98	1000	1.00	200	200	200	200

S/#: VOBEBRS2271

1. 제품사진

3. 패턴수준

2014.10.22 패턴보정

- 2차qc 72c로 맞출 것
- 2차qc 패턴 보정 시 넉크를 앞뒤에서 2cm 줄 것
- 소매 안들리는 현상 수정할 것
-발압을 앞, 뒤로 키워줄 것
- 어깨 끝 눌러지지 않게 할 것
-어깨 비호 양끝 도지할 것
- 사이바 곡 줄여줄 것
- 앞 지퍼 봉제시 당기지 않게 주의할 것
- 뒤 들리는 것 밑구고 뒤 날개 남는 것 잡아줄 것
- 카라 모양 라인테일 참고해서 수정할 것
-윗카라 옆 살짝 shape주고 뒷쪽 좀 더 키워줄 것
-안카라 끝포인트 쪽 빼지지 않게 할 것
- 어깨 비호 양끝도 도지해줄 것
- 재단 패턴 폭 2"에 맞추고 커지지 않게 주의할 것

제품 사양서

가슴 76
허리 95
밑단 107
어깨 38
소매 길이 60
소매 통 33
소매 부리 26

2. 비고

봉제사양서

VOBEBS2271

STYLE NO	VOBEBS2271	제품명		참관인
생산처	KIS	작성일자	2014-12-12	
색상/기획량	(11) 1,000 / (45) 1,600 / (56) 1,800			
원단 & 부자재 정보				
결감				
심지	0200P			
테이프	다데이프(10m/10), 다데이프(8m/8)			
메인라벨	QLLB-02			
기타부자재	<참부> 요혁산술서 참조			
제품 디자인				

2014.10.22 재acc 요망!
2014.11.5 재acc 요망!
2014.11.19 app ok!
(재단전 요망)
72c 2014.12.9 재단전 ok!
(빠른조두 요망)

작성부서: 서울 개발팀 작성자: 김수아(2009-5119)

부분봉제도

VOBEBS2271
1

1. SIZE 체촌

부위	설명
A	상의장 뒷중심 네크점~일단까지 수직 측정
B	가슴둘레 흉곽암홀 진동선에서 수평 측정
C	허리둘레 허리위치 가장 작은부분 측정
D	엉덩이둘레 엉덩이위치 가장 넓은부분 측정
E	일단둘레 일단부분 수평 측정
F	어깨너비 (뒤)어깨점~뒤중심네크점~어깨점
G	앞폭 (앞)앞중심 수평 측정
H	뒷폭 (뒤)앞중심 수평 측정
I	소매길이 소매산점~소매일단 수직 측정
J	소매폭 (소매)진동점에서 수평 측정
K	A.H. 어깨점~소매진동점 사선 측정
L	소매부리 소매단 측정
M	속너비 앞목점~앞목점 수평 측정
N	속깊이 뒷중심 네크점~앞목점 수직 측정

부분봉제도

VOBEBS2271
2

앞/뒤 외부평면도

- * 전체 SIZE SPEC 준수하여 작성
- * 앞치마 봉제시 당기개 열거 주의 할 것
- * 외곽미조 양봉도 도차일 열 것
- * 외곽 열복 2"에 당기고 커트지 열거 주의할 것

부분봉제도

VOBEBS2271
3

앞/뒤 내부평면도

- * 원단장제 오버로크 작성함
- * 단단 제단 후 작성
- * 단단미처량정기 - 목판, 소매, 포켓판
- * 배머양단(요격차단) - 있음
- * 골테이프(15mm) - 음단 골개선

부분봉제도

VOBEBS2271
4

소매

< 외부사양 > < 내부사양 >

부분봉제도

VOBEBS2271
5

심지접착사양

세탁 방법표준
1. 온도 : 120°C ~ 130°C
2. 압력 : 2.5K
3. 회전 : 190
(소자재 조장선박 포함)

* 앞치마 접착 방법
1. 접착제(온도 50~55°C) 시도
2. 압력 0.5K, 시간 20~30초, 열풍로
3. 접착제가 접착면에 충분히 접착되는
확실성이며, 50~60도 온도 적용

부분봉제도

VOBEBS2271
6

(TAG부착)

가격 tag 부착방법

tag순서

가격 tag 용량보충서 <기능적>

가격 tag 부착 순서

부분봉제도

VOBEBS2271
7

라벨사양

세탁 방법표준 준수
1. 온도 : 120°C ~ 130°C
2. 압력 : 2.5K
3. 회전 : 190
(소자재 조장선박 포함)

가격 tag 부착 순서

원 / 부자재 요척 산출서

Style	작업처			
VOBEBS2271	KIS			

카드담당	패턴담당	팀장
11/24	11/24	

원단	패턴	비율
11/24	11/24	

1. 작성자: 김수아
2. 작성일: 2014-11-24 (재단전)

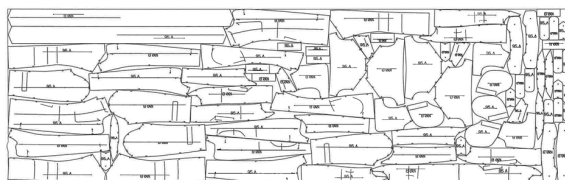
품명	단위	규격	실요척	사용범위
겉감	YD	56"	2.6	
안감 - 비침방지	YD	47"	1.2	
배색안감	YD	58"	0.28	요고재단
삼지 - 020DP	YD	43"	1.6	(원단에칭)앞마이, 카라, 카라밴드, 벨트한쪽, 어깨비조, 소매비조, 몸판밑단, 소매밑단, 주머니확고, 밑이까지,
디데데이프1	YD	10MM	3.5	앞마이, 카라, 어깨
디데데이프2	YD	8MM	1.8	넥크, 암홀
재봉사 - 코아사	M	45' s 2할	260	원단매칭
오바사 - 가달사	M	60' s 2할	540	원단매칭
스티치사 - 자누이도	M		50	원단매칭
지퍼+슬라이드	EA	금속3호	1	오픈용(90:58.1CM/95:59CM/100:59.9CM/105:60.8CM)
지퍼테일	EA	금속3호	1	포켓장식용(전사이즈:15CM)
클테이프	YD	15MM	0.8	뒤안감 절개부분
가죽비조	EA		1	
단추	EA	13MM	2	가죽비조고정용(1+1)
메인라벨	EA	OLL-02	1	핑크iv, 카키iv, 네이비:bk

VOBEBS2271-재단전 (원단)

원단	56.000 16	패턴	4.00 0	비율	0.00 0
안감	47.000 12	패턴	0.00 0	비율	0.00 0
배색안감	58.000 16	패턴	0.00 0	비율	0.00 0
삼지	43.000 12	패턴	0.00 0	비율	0.00 0
디데데이프1	10.000 0.3	패턴	0.00 0	비율	0.00 0
디데데이프2	8.000 0.3	패턴	0.00 0	비율	0.00 0
재봉사	45' s 2할	패턴	0.00 0	비율	0.00 0
오바사	60' s 2할	패턴	0.00 0	비율	0.00 0
스티치사		패턴	0.00 0	비율	0.00 0
지퍼+슬라이드	금속3호	패턴	0.00 0	비율	0.00 0
지퍼테일	금속3호	패턴	0.00 0	비율	0.00 0
클테이프	15MM	패턴	0.00 0	비율	0.00 0
가죽비조		패턴	0.00 0	비율	0.00 0
단추	13MM	패턴	0.00 0	비율	0.00 0
메인라벨	OLL-02	패턴	0.00 0	비율	0.00 0


스태일 장소모형모자수 사이즈/비율
VOBEBS2271 2.54 3.0 82/80 95-1,107-1

#겉감
<56">
5.06/2 = 2.53 + 3.25를 2% = 2.6%



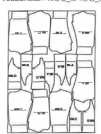
VOBEBS2271-재단전_부자재_요척 산출서

#안감
<47">
2.52/2 = 1.16 + 3.25를 2% = 1.2%



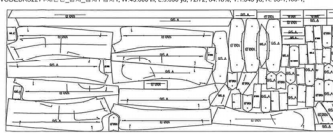
VOBEBS2271-재단전_배색안감_요척 산출서

#배색안감 - 요고재단
<58">
1.05/4 = 0.26 + 3.25를 2% = 0.28%



VOBEBS2271-재단전_삼지_요척 산출서

#삼지
<43">
3.09/2 = 1.55 + 3.25를 2% = 1.6%



확히 명기하여 Q.C.에 의한 제품측정방법을 공유하도록 한다. 또한 의복의 부분 봉제도 및 제품 포장방법, 라벨부착위치 및 라벨사양을 명확히 하여 최종 제품 관리를 완성한다.

• 원/부자재 요척 산출서

세정은 일정한 규모를 유지하고 있는 업체임에도 테크니컬 디자이너의 수요는 아직까지 광범위하게 확산되지 않고 있는데, 그 이유는 다음과 같다. 패턴을 수작업이 아닌 CAD로 작업하기 시작한 역사가 오래지 않으나 90년대 후반 본격적인 CAD 패턴사, CAD 그레이딩사의 보급은 컴퓨터 스킬이 있는 패턴사와 그레이딩사를 활용한 테크니컬 디자이너의 업무 분할이 현실적으로 가능하게 되었다. 국외의 여러 글로벌 브랜드는 이미 오래전 생산기지를 제3세계로 이전하여 작업하여 오면서 전문적인 패턴과 그레이딩 업무를 해외에 의존할 수밖에 없었으나 한국의 국내 의류생산은 개발실을 아직까지 많이 보유하고 있기에 패턴과 그레이딩사가 다른 어떤 직업군보다 테

크니컬 디자이너의 업무를 접근하여 수행하기 쉬운 구조를 확보하고 있어 업체는 쉽게 이들의 전문인력에 새로운 작업시스템 도입내용을 부과하게 되었다. 테크니컬 디자이너의 전문적 고용과 업무분담을 수행하지 않는 이유로는 현직 그레이딩사가 비교적 업무 흐름에 대한 이해가 높고 컴퓨터 스킬이 좋으며 업체의 신규채용에 의한 재정적 압박을 쉽게 해소할 수 있는 방법이기 때문에 업무의 편중현상이 발생하는 것으로 보인다. 그러나 장기적인 관점에서 전문적인 테크니컬 디자이너의 역할을 보다 안정적이고 체계적으로 확보하여 전문적 수준의 인재를 회사내에 보유하는 것이 의류 제품의 고퀄리티 생산이 가능할 것으로 판단된다.

3. 고급 테크니컬 디자이너 양성을 위한 제언

2016년은 글로벌 패션산업을 선도할 테크니컬 디자이너 양성을 위해 국내에서 처음으로 테크니컬 자격

검정시험을 시도하였다(사단법인 테크니컬디자인협회, Association of Technical Design Corporation). 테크니컬 디자이너의 주요 업무 이해와 스킬을 향상시킬 것으로 기대되는 자격 검정시험은 앞으로 많은 의류 관련대학의 학생들이 새로운 직업군에 자격증으로 활용될 것으로 보인다. 그러나 의류관련 자격증의 발급에 앞서 의상관련 대학에서는 편중된 여성복 위주의 커리큘럼을 탈피하고 다양한 의상디자인과 의복 제작 및 생산관리 시스템을 익히는 것이 요구된다 하겠다. 의류생산이 라인생산으로 이루어지고 라인의 짜임새가 달라지는 것로부터 생산결과가 달라짐으로 팀작업 수업방식과 문제해결 수업방식이 적극 도입되고 실행되어야 할 것이다. 또한 다양한 CAD 프로그램을 저학년에서 고학년에 다층적으로 포진하여 체계성을 갖고 수업에 임하도록 수요자 중심 교과과정의 편성이 요구된다 하겠다.

참고문헌

- 조수경, 이은영(2012). 국내 테크니컬 디자이너의 업무와 Fit issue 대처방안. 패션정보와 기술, No(9), 73-83.
- 이재일(2012). 글로벌 의류산업에서 테크니컬 디자인의 중요성. 패션정보와 기술, No(9), 56-65.
- <http://www.mt.co.kr/view/mtview.php?type=1&no=2015102313444984977&outlink=1> ‘뜨는 직업’ 테크니컬디자이너, LF가 직접 키웁니다. 머니투데이, 2015.10.24.
- http://www.ihopenews.com/n_news/news/view.html?no=138327 제1회 테크니컬디자이너 자격 검정시험 10월 1일 전남대학교서 실시, BreakNews, 2016.9.14.

김자

(주)세정 올리비아로렌 개발실 차장
현 패턴 프리랜서
E-mail: wktjd9302@naver.com

정연희

충남대학교 의류학과(학사, 석사, 박사)
현 군산대학교 의류학과 교수
E-mail: jlucia@kunsan.ac.kr
