

# 가격별에 의한 상표와 봉제에 관한 연구

—한국 여성의 겨울 드레스를 중심으로—

鄭 憲 英

德成女子大學 衣裳學科

## A comparative study of labels and construction of Korean Women's ready-to-wear dresses at three different price levels

Hyei Young Chung

*Duck Sung Women's College, Department of Clothing*

### Abstract

The purpose of this study was; (1) to examine ready-to-wear dresses to find the characteristics of labels and construction which existed at three different price levels and (2) to make the gathered information available to consumers, designers, manufacturers and the people who are concerned with ready-to-wear garments. A check sheet was made listing a wide variety of features which could cause garments to be different. For the statistical analysis, 87 dresses were used out of 116 dresses examined. Observation was made at the stores in Myung Dong, Suh-Dae Moon and No Ryang Jin in Seoul from February 16, 1978 to March 3, 1978.

The findings are;

1. The average prices of high, medium and low priced levels were ₩54,728, ₩41,448 and ₩7,225. The average price discrepancy between high and medium priced levels was ₩13,000 and ₩34,194 between medium and low priced levels.
2. Most of the dresses examined had labels in all three priced levels. The most informative labels were found on medium priced dresses and then high. The low priced dresses had no information which would be of help to the consumer in regard to care, size and fiber content.
3. Most of the dresses examined were cut on lengthwise grain. The stitching of medium and high priced levels were satisfactory. The chief way of fastening threads at the end of stitching was by backtracking. 28% of the low priced levels was found inappropriate in stitching number because it was too large to the fabric. Many dresses in low priced levels were not pressed well. The average hem width of low priced dresses were less than 3cm, the high 3-4cm and the medium 4-5cm. Hemming was done mostly by hand in high and medium and by machine in low priced dresses. The medium priced dresses used more linings than low and high priced dresses.

### I. 서 론

현대와 같이 시간을 최대한으로 아껴가며 활용해야

하는 바쁜 사회생활에서는 의복 또한 시간을 절약하고 경제성이 높은 기성복이 가장 적합하고 이상적이라고 하겠다.

기성복은 주문복이 제작될때까지 소비되는 시간과

복잡성을 감소시키고, 직물을 생산업체에서 직접 구입하여 분업으로 대량 생산한 결과로 비용이 절감되며, 숙련공에 의하여 의복이 제작되므로 우수한 제품이 생산되는 등 여러가지 장점을 지니고 있다.

우리나라에서 기성복의 이용도는 과거 기성복 품질의 조악성(粗惡性), 주문복과의 근소한 가격차이 및 기성복 착용에 따른 심리적 작용 등의 이유로 비교적 낮은 경향을 보였으나, 근래에 들어와 생활수준의 향상과 여러 생산업체들의 기성복 제작의 기업화로 괄목할만한 발전을 보이고 있다. 이 연구에서 가격, 상표, 의복재료, 의복에 사용된 장식과 부자재, 드레스 디자인 및 봉제의 여섯분야에 대한 고찰을 하였으나 우선 가격, 상표, 봉제에 관한 부분만 본고에서 발표함을 밝혀둔다.

1) 연구목적 및 의의

연구목적은 우리나라 여자 기성복 드레스의 가격을 셋으로 분리하여 가격, 상표, 및 봉제의 현황을 비교 조사함에 있다.

연구의 의의는 첫째 소비자들에게 기성복에 대한 자료를 제공하여 선택 및 구매에 도움을 주고, 둘째 생산자들에게 실용적이고 경제적인 의복 생산의 방향을 제시하며, 셋째 의생활을 연구하시는 분들께 조금이나마 도움이 되어 좀 더 나은 의생활 발전에 기여하고자 하는데 있다.

2) 연구의 한계점

본 연구는 조사기간(겨울철) 드레스\* 및 사이즈(medium)가 제한되어 실시되었으므로 이 한계점을 참작하여 결과를 해석함이 필요하다.

II. 연구방법

1) 조사기간

조사기간은 1978년 2월 17일부터 3월 3일까지 잡았다.

2) 연구방법

본 연구는 문헌조사와 기성복 생산업체들과의 면담 및 예비조사(3일)를 통하여 질문지를 작성한 후 시장 조사에서 조사자(9명)의 관찰을 통하여 자료를 수집하였다.

자료의 통계방법에서 가격은 평균치(mean), 그 이

의의 것들은 퍼센트를 자연수까지 계산하여 비교 분석하였다.

3) 연구대상

서울 시내 기성복 생산업체와 판매점 23곳을 임의로 정하였고, 지역적으로는 중심가(명동), 상가(남대문) 및 번두리(노량진, 영등포)를 연구대상으로 하였다.

연구대상은 가격으로 group I, II, III의 셋으로 나눌 수 있었고, 그 중에서 group I은 유명 디자이너가 직접 개점한 boutique 9곳, II는 대기업체 5곳, III는 중소기업체 9곳이었다.

조사한 의복의 수는 I이 37벌, II가 35벌, III가 44벌의 겨울철용 드레스이었고, group I, II, III를 비교 분석하기 위하여 각 group에서 29벌씩을 뽑아내어 연구에 사용하였다.

III. 의류산업의 발달

1) 의류산업의 역사

의류산업의 역사는 본 논문의 주제에 맞추어 최근 활발성을 띠고 있는 우리나라의 기성복 발달 과정과 세계 기성복업계의 첨단을 견고하고 있는 미국의 것을 고찰하여 보고자 한다.

(1) 한국

우리나라 양복의 유래는 1895년 세자와 함께 상투를 차른 고종황제가 양복을 착용하면서 시작되었다.

그러나 그 당시 양복은 일부 부유한 상류계급과 특권층이 아니면 구입할 수 없었고 더욱이 한복을 착용하는 것이 애국으로 생각되었던 시기이었으므로 양복의 대중화란 요원하였다.

그후, 서양 선교사들의 활동으로 서양 문물의 전래가 차츰 활발하여지자 우리나라 고유의 의복에도 일대 개혁이 일어나서 종래의 한복에 활동하기에 편리한 양복을 받쳐입는 인구가 점차 증가하기 시작하였다.

우리민족의 고유한 한복이 양복으로 전환된 시기는 해방후 6·25동란을 치르는 동안 구미풍조가 크게 밀려오고 국민 경제가 발달함에 따라 겹차 대중화되어 도시는 물론 지방에 이르기까지 생활에 지체적인 비중에 차지하게 되었다.

기성복이 착용된 시기를 정확하게 판단하기는 어려우나 6·25동란을 치르는 동안 부산 피난생활 속에서 미세 구제품을 고쳐 팔기 시작한 때라고 전해지고 있다.

\* 드레스를 구성하고 있는 드레스 cut에 의한 기본 구성부분으로 (1) one-piece, set-in sleeve, (2) two-piece, set-in sleeve, (3) 기모노 슬리브로 분리하였고 드레스 길이에서 롱 드레스(long dress)는 제외하였다.

6·25동란이후 사회의 안정과 더불어 외의(外衣)의 수요가 증가됨에 따라서 서울 남대문시장에 4~5개의 소규모 기성복 생산업체가 생겨 생산공급하기 시작하였다. 이때의 기성복은 시설의 미비와 생산기술등의 부족으로 품질이 극히 나쁘고, 당시는 공급이 제한되어 있는데 수요는 급격히 증가하였으므로 판매가 대단히 활발하였다.

1970년 이후 산업의 발달로 생활 수준이 향상되고 여러 생산업체들이 기성복 제작에 참여하였으며 그 결과로 품질이 우수한 의복이 생산되었다.<sup>2)</sup>

## (2) 미 국

처음으로 기성복이 시작된 것은 1800년 초기에 New Bedford 항구에 도착한, 바느질을 해줄 사람이 없는 선원들에게 바지나 셔츠를 만들어 팔기 시작한 때부터이다. 질은 좋지 않았지만 많은 사람들이 기성복을 찾게되자 이 도시외에 다른 항구 도시에서도 모두 기성복을 만들기 시작하였다. 그후 서쪽으로 금을 찾아가는 골드 러쉬(gold rush)와 남북전쟁때 많은 사람들이 기성복을 찾게되어 기성복은 빠른 속도로 발달하기 시작하였으며 1846년에 Elias Howe가 발명한 손재봉틀이 Isaac Singer에 의해 발제봉틀로 발달되고 1876년 여러결의 옷감을 같이 자를수 있는 칼이 나오게 되자 생산의 속도가 상당히 빨라졌다. 남북전쟁때 유니폼(uniform)을 만들기 위한 기본치수의 사용으로 맞춤새(fit)도 많이 좋아졌다.

여자 기성복은 1859년 클로크(cloak)와 망토(mantle)를 공장에서 생산하기 시작한 때 부터이며 1890년 말 수우트, 스커트, 블라우스를 만들기 시작하였고 세계 제1차대전 후에야 비로서 스커트와 블라우스를 붙인 드레스를 만들기 시작하였다.

David Crystal은 처음으로 소매상(retail store)를 열어 드레스를 팔기 시작하였으며 이때에는 이미 여성 기성복은 팻손 업체에서 확고한 위치를 차지하였다.<sup>3)</sup>

## 2) 의류산업의 조직 및 운영방법

의류산업의 생산조직은 세계적으로 기성복업체를 이끌어 가고 있는 미국을 조사하였다.

### (1) 의류산업의 조직

미국의 의류업체는 다른 업계와는 달리 소규모의 회사로 구성되어 있으며 그 생산량에 있어서 다른 업계의 대규모 회사와 비교할때 과히 대규모라 할 수 없다. 그 이유로서는 팻손은 계속 변하기 때문에 한 디자인을 대량생산하여 팔기란 힘들며 특히 여성들은 수많은 사람들이 입고 있는 같은 옷을 입기 좋아하지 않기 때문이다. 따라서 생산업체들은 팻손변화에 곧 응할 수 있도록 스타일의 판매량에 따라 그들의 설비를

쉽게 줄이거나 늘릴 수 있도록 운영하고 있다. 팻손업체는 의복생산의 전체적인 운영을 맡아 하는 회사와 디자인, 계획(planning), 구매, 재단, 판매, 운반을 하는 중개인(jobber)과 단지 바느질만을 맡아하는 청부업자로 구성되어 있다.<sup>4)</sup>

### (2) 의류업체의 운영방법

의류업체는 다른업체와 비교할 때 두가지의 큰 특징을 지적할 수 있다. 첫째 그 규모가 비교적 소규모의 회사들로 구성되어 있고 둘째 상품이 계절을 타기 때문에 회사들은 자기 전문화되어 있어서 각 팔리는 계절마다 새로운 디자인의 콜렉션을 생산하고 있다.<sup>5)</sup>

청부업자들은 의복을 생산하는 과정중 재봉의 단계만을 전문적으로 맡아하고 있다. 청부업자들은 재봉까지 할 시설이 없는 생산업체들로부터 재단된 의복의 부분들을 맡아 바느질, 검사, 다리미질을 하여 완성품으로 돌려보낸다. 재봉사들은 자기 부분작업(section work)을 하고 있으므로 능률적이며 시간이 많이 절약된다.

#### a) 생산품의 전문화

많은 회사들은 의상중 어떤 부분만을 전문적으로 취급하고 있다. 즉 부인복을 생산하는 회사는 주니어 복을 생산하지 않고, 또는 가격면에서 카테일 드레스만 전문으로 생산한다든지 스포츠 웨어만 전문으로 취급하고 있다. 대규모의 큰 회사들은 여러 사이즈와 가격층의 의복을 생산하고 있지만 이러한 회사들은 의복의 타입, 가격, 사이즈등에 따라 자회사(division)을 두고 운영하고 있다.<sup>6)</sup>

#### b) 계절에 따른 제품의 생산

각 계절에 대비하여 적어도 2개월 전에 소매상의 구매업자들은 도매상의 콜렉션을 보고 스타일을 선택한다. 디자이너들은 팻손의 경향, 옷감, 과거의 성공적이었던 스타일, 실패하였던 스타일등을 고려하여 새 계절에 맞도록 새로운 라인(line)을 만든다.

#### c) 생산품의 다양화

세계 제2차대전후 상품의 다양화의 경향은 의류업체에도 그 영향을 미쳐 그 회사의 주 생산품과 관련된 다른 상품들도 자회사(division)를 두고 생산하고 있다. 이 생산품의 다양화의 경향은 팻손자체가 의상을 서로 조화있게 입어야 한다는 중요성 때문에 더 한층 빠른 속도로 발달되어가고 있으며 소비자들은 그들의 의상 장만에 그 스타일 및 기호가 서로 조화된 상품들을 같은 회사로부터 구입함으로써 좀더 자신을 가지고 맞게 구입할 수 있다.

#### d) 시장조사

팻손업체의 대규모의 회사들은 소비자조사, 판매고

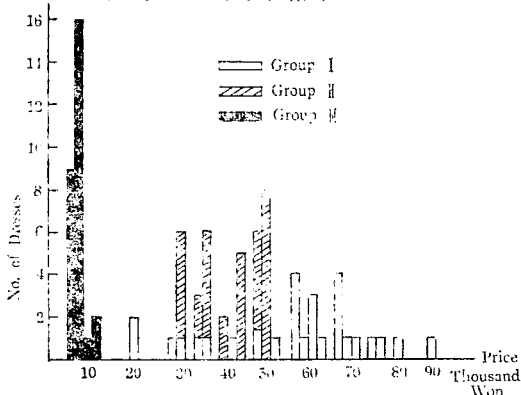
에 대한 컴퓨터 사용, 시장 조사를 통하여 핏손의 경향과 그 강도를 과학적으로 예측할 수 있으므로 유행에 따라 쉽게 반응을 보여 줄 수 있다.<sup>7)</sup>

IV. 연구결과 및 분석

1) 가 격

가격은 [Figure 1]과 같이, group I에서는 22,500~90,000원, II에서는 29,700~49,000원, III에서는 4,100~14,000원으로 group I, II, III의 가격 평균치는 I이 54,728원, II가 41,448원, III가 7,255원으로 나타났다.

Group I과 II를 비교하여 보면, 최저가 격은 II가 I보다 높았으나, 그 차이(7,200원)는 크지 않았고, 최고가격은 I이 II의 2배로 나타났으며, group III는 I, II와 비교한 때, 차이가 컸다.



[Fig 1.] Price

각 group에서 가격의 차이는 I에서 67,500원, II에서 19,300원, III에서 9,900원으로 나타났고, 이 결과, 가격의 분포도는 group I, II, III의 순서로 표시되었다.

생산업체, 섬유성분(fiber content), 디자인 및 봉제 등에 따라서 가격의 차이가 생긴 것으로 나타났다.

2) 상 표

상표에서 상표의 유무와 표시된 내용 중에서 사이즈, 사이즈에 대한 치수, 생산업체명, 스타일 번호, 섬유성분 및 세탁법의 7가지를 조사하였다.

상표는 group I과 II에서 100%, III에서 72% 부착되어 있었다.

사이즈는 I이 76%(22벌), II가 97%(28벌) III가 10%(3벌)로 중소기업체의 제품에는 거의 표시가 되어 있지 않았고, 사이즈에 대한 치수는 세 group에 전혀 적혀 있지 않았다.

생산업체명 표시는 group I과 II가 100%이었고, III는 45%(13벌)로 나타났다.

스타일 번호는 I이 52%(15벌), II가 79%(23벌)이었고, 섬유성분은 group I이 66%(19벌), II가 100%이였으며, 세탁법은 I이 45%(13벌), II가 82%(24벌)로 나타났고, group III는 스타일 번호, 섬유성분 및 세탁법이 전혀 표시 되어 있지 않았다.

이상의 결과, 세 group 중에서 II, I, III의 순서로 상표가 양호하게 표시되었다.

사이즈에 대한 치수는 우리나라의 기성복 생산업체에서 비밀로 되어 있으므로, 소비자들이 기성복을 구매할 때, 불편을 겪고 있으며, 스타일 번호는 생산업체에서 여러 종류의 의복을 구분할 때 필요한 것이다.

섬유성분과 세탁법은 소비자가 제품을 취급(care)할 때 필요한 것으로 섬유성분은 섬유의 혼용율을 %로 표시하여야 하고, 피복에 있어서는 걸감과 안감의 혼용율을 나타내야 하며, 세탁법은 기호를 사용하여 물세탁, 염소세탁, 다리미질, 드라이크리닝 및 짜는 방법을 표시하여야 한다.

3) 봉제(construction)

봉제는 옷감의 결, 의복의 전체적인 박음질 상태, 부분적인 것으로 어깨솔기, 암홀(armhole)솔기, 겨드랑이 솔기, 옆솔기, 다아트, 플리츠, 지퍼(zipper pocket), 단추, 벨트고리, 단, 혹크(hooks and eyes), 심지의 12가지 및 안감을 조사하였다.

(1) 옷감의 결

[Table 1] Grain

Price Levels No. of Dresses	I (High) 29 (100%)			II (Medium) 29 (100%)			III (Low) 29 (100%)		
	bodice	skirt	sleeve	bodice	skirt	sleeve	bodice	skirt	sleeve
Grain:									
lengthwise	26(90%)	26(90%)	26(90%)	27(90%)	28(97%)	26(90%)	28(97%)	27(93%)	27(93%)
crosswise	1 (3)	1 (3)	1 (3)	0 (0)	0 (0)	2 (7)	1 (3)	1 (3.5)	1 (3.5)
bias	2 (7)	2 (7)	2 (7)	2 (7)	1 (3)	1 (3)	0 (0)	1 (3.5)	1 (3.5)
Alike in design	16 (100)	16 (100)	16 (100)	12 (100)	12 (100)	11 (92)	15 (100)	15(100)	14(93)

재단에서 중요한 요소중 하나인 옷감의 결은 [Table 1]과 같이, group I에서는 몸판(bodice), 스커트 및 소매가 동일한 반면에, II와 III에서는 동일하지 않았다.

옷감의 결은 세로결이 90%이상으로 압도적이었고, 무늬의 배열은 몸판(bodice)과 스커트가 100%, 소매는 I이 100%, II가 92%, III가 93% 맞는 것으로 나타났다.

(2) 전체적인 박음질상태

바느질판의 수는 [Table 2]와 같이, 2.5cm내에 14~16 판이 3group 모두 가장 높은 비율을 차지하였고 이 바늘땀은 group I과 II에서 97% 옷감과 맞았으나 III에서는 28%가 옷감에 비하여 많이 났다.

정확한 선의 박음질은 I만이 100%, II와 III가 각각 97%, 66%이었고, 실의 장력(tension)은 I만이 100%, II와 III가 각각 93%로 좋았다.

[Table 2] Stitching

Price Levels No. of Dresses	I (High) 29(100%)	II (Medium) 29(100%)	III (Low) 29(100%)
Stitch no./2.5c			
18	8(28%)	1(3%)	1(3%)
14-16	15(52)	21(72)	20(69)
10-12	6(20)	7(25)	8(28)
Appropriate size	28(97)	28(97)	21(72)
Accurate	29(100)	28(97)	19(66)
Free from tangles	27(93)	21(72)	20(69)
Good tension	29(100)	27(93)	27(93)
Thread tied	3(10)	0(0)	0(0)
Back tracked	24(83)	21(72)	23(79)
None	2(7)	8(28)	6(21)

박음질의 시작과 끝은 69%이상 좋았고, 박음질의 시작과 끝의 처리방법은 되박음질이 3group에서 거의 대부분을 차지하였다.

박음질은 I이 100%, II가 97%, III가 66% 정확하게 박았다.

이상의 결과로 전체적인 박음질상태는 group I과 II에서는 좋았으나, III에서는 좋지 않은 것이 약간 있었다.

(3) 어깨슬기

시접분은 II에서 1.3cm정도가 77%, I과 III에서는 1.3cm미만이 각각 45%, 62%로 나타났고, 넓이는 I과 II가 각각 100%, III가 92%로 고르게 되어 있었으며, 시접분의 가장자리 처리는 88% 이상되어 있었고, 처리방법은 I에서 85%, II에서 100% III에서는 전

[Table 3] Shoulder seam

Price Levels No. of Dresses	I (High) 20(100%)	II (Medium) 26(100%)	III (Low) 26(100%)
Type	%	%	%
plain	7 (35)	15 (58)	26(100)
flat-felled	13 (65)	11 (42)	0 (0)
Seam allowance;			
less than 1.3cm	9 (45)	6 (23)	16 (62)
1.3cm	9 (45)	20 (77)	9 (34)
more than 1.3cm	2 (10)	0 (0)	1 (4)
Even width	20(100)	26(100)	24 (92)
Type of finish			
overlock	17 (85)	21 (81)	23 (88)
taped	3 (15)	5 (19)	0 (0)
no finish	0 (0)	0 (0)	3 (12)
Finish suitable	20(100)	26(100)	24 (92)
Smooth, no bulk	19 (95)	23 (96)	19 (73)
Well pressed	20(100)	26(100)	16 (62)
Correct direction	20(100)	23 (88)	20 (77)
Total No. of dresses	29	29	29

부 오우버룩을 사용하였으며, 이 방법은 I과 II에서 각각 100%, III에서 92% 옷감과 맞았다.

시접분이 올바르게 놓여진 드레스는 I에서 100%, II에서 88%, III에서 77% 좋았고, 어깨슬기는 I과 II에서 각각 95%, 96%, III에서는 73% 편편하였으며, 다림질은 I과 II에서 각각 100%, III에서 62% 되어 있었다.

(4) 암홀(Armhole)슬기

Set-in sleeve의 암홀(armhole)슬기는 [Table 4]와 같이, 형태는 I에서 flat-felled seam이 81%, II와 III에서 plain seam이 각각 52%, 90%를 차지하고 있었고, 시접분은 0.9cm 정도가 3group에서 59%이상으로 나타났으며, 시접분의 처리는 I과 II에서 각각 100%, III에서 90%로 나타났다.

처리방법은 오우버룩이 I에서 100%, II에서 81%, III에서 86%이었고, 나머지는 바이어스 처리이였으며, 시접분의 방향이 소매쪽으로 된 것이 I에서 100%, II에서 85%, III에서 72%이었고, 박음질 순서에서 옆슬기→암홀슬기가 I과 II에서 각각 100%, III에서 86%로 나타났다, 박음질의 수는 2줄이 I에서 59%, 1줄이 II와 III에서 각각 74%, 83%이었고, 소매산의 여유분이 I과 II에서 각각 100%, III에서 59% 고르게 처리되었다.

암홀(armhole)선은 I과 II에서 각각 100%, III에서 66%가 좋았고, 다림질은 I과 II에서 각각 100%, III

[Table 4] Armhole

Price Levels No. of Dresses	I (High) 27(100%)	II (Medium) 27(100%)	III (Low) 29(100%)
Type:			
plain	4 (14) %	14 (52) %	26 (90) %
flat-felled	22 (81)	13 (48)	3 (10)
other	1 (5)	0 (0)	0 (0)
Seam allowance:			
less than 0.9cm	9 (33)	11 (41)	10 (34)
0.9cm	17 (63)	16 (59)	18 (62)
more than 0.9cm	1 (4)	0 (0)	1 (4)
Even width	27(100)	27(100)	18 (62)
Type of Finish:			
overlock	27(100)	22 (81)	25 (86)
taped	0 (0)	5 (19)	1 (4)
Finish suitable	27(100)	26 (96)	27 (93)
Correct direction	27(100)	23 (85)	21 (72)
Made after			
side seam	27(100)	27(100)	25 (86)
Smooth, no bulk	27(100)	27(100)	25 (86)
Ease handled well	27(100)	27(100)	17 (59)
Well pressed	27(100)	27(100)	18 (62)
Total No. of dresses	29	29	29

에서 62% 잘 되어 있었다.

(5) 겨드랑미 솔기

Group I 과 II 에서 각각 2벌씩 기모노 소매가 있었고, 이 소매의 겨드랑미 솔기의 형태는 plain seam 이었으며, 시접분은 I 에서 1.3cm 미만, II 에서 1.3cm 정도로 고르게 되어 있었고, 가장자리 처리방법은 옷감에 맞는 오우버룩이었다.

솔기는 plain seam 으로 I 에서 100%, II 에서 50% 곡선에 가워짐을 넣었고, 옷감에 맞는 겨드랑미 처리법은 II 에서 톱 스티치(top stitch)를 넣은 것이 100%, I 에서는 바이어스 테이프와 톱 스티치(top stitch) 사용이 각각 50%이었으며 다림질은 100% 잘 되어 있었다.

(6) 옆솔기

Set-in sleeve 로 된 드레스의 옆솔기 형태는 group I 에서 한쪽으로 몰아서 오우버룩 한 것이 포함된 plain seam 이 96%, II 와 III 에서는 각각 100%이었고, 시접분은 1.3cm 정도가 I 과 II 에서 각각 74%, 86%, III 에서 1.3cm 미만이 62% 차지하였다.

시접분의 가장자리 처리는 I 과 II 에서 각각 100%, III 에서는 55%가 되어 있었고, 처리되지 않은 45% 중에는 니트와 울이 풀려지는 모직이 포함된다. 방법은 오우버룩이 I 에서 93%, II 에서 78%, III 에서 100%이었고, 이 방법은 I 에서 100%, II 에서 93%, III 에서 90%가 옷감과 맞았다.

[Table 5] Side seam

Price Levels No. of Dresses	I (High) 27(100%)	II (Medium) 27(100%)	III (Low) 29(100%)
Type:			
plain	26 (96) %	27(100) %	29(100) %
flat-felled	1 (4)	0 (0)	0 (0)
Seam allowance:			
less than 1.3cm	5 (19)	2 (7)	18 (62)
1.3cm	20 (74)	23 (86)	10 (34)
more than 1.3cm	2 (7)	2 (7)	1 (4)
Type of finish:			
overlock	25 (93)	21 (78)	16 (55)
taped	2 (7)	5 (9)	0 (0)
turned & edge stitched	0 (0)	1 (3)	0 (0)
no finish	0 (0)	0 (0)	13 (45)
Finish suitable	27(100)	25 (93)	26 (90)
Total No. of dresses	29	29	29

시접분이 올바르게 놓여진 것은 I 에서 89%, II 에서 81% III 에서 72%이었고, 다림질은 I 과 II 에서 각각 100%, III 에서 79%가 잘 되어 있었다.

(7) 다아트(Dart)

Group I 에서 다아트가 있는 드레스는 21% (6벌), II 에서는 23%(8벌이었으며, III 에서는 41% (12벌)이었다.

Group I 과 II 에서 다아트 포인트까지 각각 100%, III 에서 57% 박았고, 실의 매듭은 I 이 100%, II 가 25%, III 가 14% 지었으며, 실끝은 I 에서 100%, II 에서 88%, III 에서 0% 잘랐다.

Dart는 I 이 100%, II 가 75%, III 가 79% 편편하였고, 투박하지 않도록 I 에서 83%, II 에서 50%, III 에서 29% 처리되었다.

Group I 과 II 에서 각각 100%, III 에서 71%가 드레스 겉에서 편편하였고, 다림질이 제방향(수직다아트

[Table 6] Dart

Price Levels No. of Dresses	I (High) 6(100%)	II (Medium) 8(100%)	III (Low) 14 (100%)
Stitched to point	6(100) %	8(100) %	8 (57) %
Threads tied	6(100)	2 (25)	2 (14)
Threads clipped	6(100)	7 (88)	0 (0)
Smooth	6(100)	6 (75)	11 (79)
Trimmed	5 (83)	4 (50)	4 (29)
Flat	6(100)	8(100)	10 (71)
Pressed correctly	6(100)	8(100)	4 (29)
Total No. of dresses	29	29	29

는 앞중심이나 뒤중심쪽으로, 수평다아트는 아래쪽 방향)으로 된 것은 I과 II가 100%, III가 29%로 나타났다.

(8) 플리츠(Pleats)

플리츠가 있는 드레스는 group I에서 21% (6벌), II에서 24%(7벌), III에서 10%(3벌)로 나타났다.

3 group 모두 박음질의 위치 및 상태가 완전하였고, 플리츠의 폭은 I과 II에서 각각 100%, III에서 66% (2벌) 동일하였다.

(9) 지퍼(Zipper placket)

지퍼를 단 드레스는 group I에서 17% (5벌), II에서 7% (2벌), III에서 31% (9벌)로 나타났고, 지퍼의 위치는 I에서 앞이 40%, 뒤가 60%이었으며, II에서 앞, 뒤 각각 50%였고, III에서 앞이 44%, 뒤가 56%이었다.

지퍼의 길이는 앞이 13~18cm, 뒤가 50cm로 나타났으며, 여기서 앞지퍼란 허리선 위는 단추이고, 그 밑에 사용된 지퍼를 말한다.

[Table 7] Zipper plackets

Price Levels No. of Dresses	I (High)	II (Medium)	III (Low)
	5(100%)	2 (100%)	9(100%)
Front	2 (40)	1 (50)	4 (44)
Back	3 (60)	1 (50)	5 (56)
Single tuck technique	4 (80)	0 (0)	8 (89)
Double tuck technique	1 (20)	2(100)	1 (11)
Zipper teeth concealed	4 (80)	1 (50)	8 (89)
Open to end of teeth	4 (80)	2(100)	8 (89)
Pull head well covered	4 (80)	1 (50)	8 (89)
Ends securely attached	5(100)	1 (50)	3 (33)
Stayed	0 (0)	0 (0)	0 (0)
Smooth	5(100)	2(100)	3 (33)
Intersecting seams Match	5(100)	2(100)	5 (71)
Suitable weight	5(100)	2(100)	9(100)
Total No. of dresses	29	29	29

지퍼를 단 방법은 I과 III에서 single tuck technique이 각각 80%, 89%이었으나, II에서는 double tuck technique이 100%였고, 지퍼는 50% 이상 보이지 않았으며, 코리는 I에서 80%, II에서 50%, III에서 89% 잘 덮혀 있었고, 80% 이상 지퍼 끝까지 열 수 있었으며, 열수 없는 경우란 지퍼 끝이 손기 안으로 들어간 상태이다.

지퍼의 끝은 I에서 100%, II에서 50%, III에서 33% 잘 박았고, 지퍼 밑에 옷감(stay)은 100% 대지 않

았다.

옷감의 무늬는 I과 II에서 각각 100%, III에서 71% 지퍼 양쪽으로 무늬가 맞추어졌고, 무늬는 100% 옷감과 맞았다.

(10) 단추와 단추구멍(Button and Buttonhole)

[Table 8]과 같이, 단추는 100% 따로 따로 달았고 단추목은 group I에서 '맞다'가 58%, '없다'가 42%이었으며, II에서 '맞다'가 65%, '없다'가 26%였고, III에서 '없다'가 48%, '길다'가 20%이었다.

단추구멍의 위치는 group I과 II에서 앞뒤중심선에 '맞다'가 95% 이상이었고, III에서는 92%이었으며, '목선에 맞다'가 I에서 100%, II에서 96%, III에서는 92%였고, '벨트에 맞다'가 92% 이상으로 나타났다.

[Table 8] Buttonholes

Price Levels No. of Dresses	I (High)	II (Medium)	III (Low)
	19(100%)	23(100%)	25 (100%)
Machine made	17 (89)	22 (96)	25(100)
Hand made	2 (11)	1 (4)	0 (0)
Suitable placement as to			
cf/cb	18 (95)	22 (96)	23 (92)
neck	19(100)	22 (96)	23 (92)
belt	19(100)	22 (96)	23 (92)
each other	19(100)	23(100)	24 (96)
Correct length	19(100)	22 (96)	21 (84)
Firmly stitched	19(100)	23(100)	16 (64)
Ends neat	19(100)	23(100)	18 (72)
Free from ravel	19(100)	23(100)	18 (72)
[Buttons]			
Correct placement as to			
cf/cb, buttonholes	19(100)	23(100)	25(100)
sewing-individual	19(100)	23(100)	25(100)
Shank;			
correct	11 (58)	15 (65)	4 (16)
short	0 (0)	2 (9)	4 (16)
long	0 (0)	0 (0)	5 (20)
no shank	8 (42)	6 (26)	12 (48)
Total No. of dresses	29	29	29

단추와의 간격은 96%, 단추구멍의 길이는 84% 이상 맞았고, 단추구멍의 박음질은 I과 II에서 각각 100%, III에서 64% 잘 박혀 있었으며, 구멍의 양쪽과 실의 처리는 72%이상 잘 되어 있었다.

(11) 벨트코리(Belt keeper)

벨트코리는 group I에서 16개의 belt 중에서 56%

(9개), Ⅱ에서는 23개의 belt 중에서 30% (7개), Ⅲ에서는 23개의 belt 중에서 61% (14개)가 있었다.

벨트코리의 재료는 Ⅰ에서 실이 78% (7개), 옷감이 22% (2개), Ⅱ에서 실이 100%, Ⅲ에서 옷감이 86% (12개), 실이 14% (2개)로 나타났고, 벨트코리의 코정은 3group 모두 100% 잘 되어 있었으며, 크기는 Ⅰ이 100%, Ⅱ가 86%, Ⅲ가 50% 맞았다.

(12) 단(Hems)

단을 손으로 처리한 것은 Ⅰ과 Ⅱ에서 83% (24벌), Ⅲ에서 21% (6벌)로 group Ⅰ과 Ⅱ에서는 손으로 처리한 것이 많은 반면에, Ⅲ에서는 기계처리가 많았다.

Group Ⅰ과 Ⅱ에서 ‘퐁그르기’가 각각 76%, 86%로 압도적이었고, 단넓이는 Ⅰ에서 3~4cm가 45%, Ⅱ

에서 4~5cm가 57%, Ⅲ에서 3cm가 36%로 나타났으며, Ⅱ와 Ⅲ에서 단이 없는 것이 있었는데 이것은 디자인상단끝을 볼로 지저 처리하였기 때문이다.

단넓이는 86%이상 이 고르게 제작되어 있었고, 바느질 땀이 64%이상 겉에서 보이지 않았으며, 박음질은 54%이상 좋았고, 가장자리 처리법이 Ⅰ과 Ⅱ에서 ‘안으로 접음’이 많은 반면에, Ⅲ에서는 오우버룩이 많았으며, 83%이상 옷감에 맞게 처리되었다.

스커트의 단여유분은 89%이상 잘 처리 되었고, 단에서 옆솔기가 가름솔로 되어 있는 것은 71%이상이었으며, Ⅱ와 Ⅲ의 되어 있지 않은 상태란 가름솔이 위는 되어 있었으나, 단부분에서 합쳐졌거나 가름솔로 된 것을 다림질의 미비로 뭉쳐진 것을 뜻한다.

단의 솔기와 드레스의 솔기가 64% 이상 맞았고, 박음질 순서는 100% 옆솔기 다음에 단처리를 하였다.

(13) 혹크(Hooks and eyes)

혹크는 group Ⅰ에서 28% (8벌), Ⅱ에서 14% (4벌) Ⅲ에서 17% (5벌) 사용되었고, 재료는 Ⅰ에서 실이 75%. 금속이 25%, Ⅱ에서 실이 100%, Ⅲ에서 금속이 80%, 실이 20%를 차지 하였으며, 크기와 색은 3 group 모두 적당하였다.

혹크는 group Ⅰ과 Ⅱ에서 각각 100%, Ⅲ에서는 50% 단단하게 달았다.

(14) 심지(Interfacing)

칼라에는 심지가 3 group 모두 100% 들어 있으나, 그 이외 부분(소매단, 안단등)의 심지는 group Ⅰ에서 38% (11벌), Ⅱ에서 55% (16벌), Ⅲ에서 28% (8벌) 사용되었고, 육안으로 볼 수 있었던 안단의 심지는 대부분이 접착 종이심지 (Pellon)이었다.

(15) 안감

안감의 시접분은 1.3cm정도가 group Ⅰ에서 80%, Ⅱ에서 68%, Ⅲ에서 40%이었고, Ⅰ과 Ⅱ에서 각각 100%, Ⅲ에서 67% 고르게 제작되어 있었다.

시접분의 가장자리 처리는 Ⅰ에서 100%, Ⅱ에서 77%, Ⅲ에서 13%만이 되어 있었고, 방법은 오우버룩이 3 group에서 73%이상을 차지하였다.

다아트 포인트까지의 박음질은 Ⅰ과 Ⅱ에서 각각 100%, Ⅲ에서 42%로 나타났고, 다아트(fold line)는 Ⅰ과 Ⅱ에서만 편편하게 처리되어 있었다.

박음질은 60%이상 바르게 되어 있었고, 시작과 끝의 처리가 67%이상 되어 있었으며, 중간에 터진 곳이 67%이상 없었고, 바느질 땀수는 67% 옷감과 맞았다.

안감은 group Ⅰ과 Ⅲ에서 52% (15벌), Ⅱ에서 76% (22벌) 사용하였고, 색은 Ⅰ과 Ⅱ가 100%, Ⅲ이 67% 걸감과 조화되었으며, 옷감의 결은 3 group 모두 걸감

[Table 9] Hems

Price Levels No. of Dresses	Ⅰ (High) 29(100%)	Ⅱ (Medium) 28(100%)*	Ⅲ (Low) 28(100%)*
Type of finish:			
blind	22 (76)	24 (86)	1 (3)
catch	2 (7)	0 (0)	5 (18)
machine	5 (17)	4 (14)	22 (79)
Width;			
less than 3cm	4 (14)	0 (0)	10 (36)
3~4cm	13 (45)	8 (29)	8 (29)
4~5cm	10 (35)	16 (57)	8 (29)
more than 5cm	2 (7)	4 (14)	2 (7)
Even width	26 (90)	28(100)	24 (86)
Stitches invisible from outside	29(100)	25 (89)	18 (64)
Stitching;			
tight	5 (17)	1 (4)	6 (21)
loose	4 (14)	0 (0)	7 (25)
firm	20 (69)	27 (96)	15 (54)
Edge finish			
folded under 4 edge stitched	20 (69)	8(28.5)	0 (0)
taped	2 (7)	12 (43)	2 (7)
lace	0 (0)	0 (0)	2 (7)
overlock	7 (24)	8(28.5)	24 (86)
Edge finish suitable	29(100)	24 (86)	23 (82)
Ease handled well	27 (93)	27 (96)	25 (89)
Seams flat (Pressed open)	29(100)	27 (96)	20 (71)
Seams coinside	29(100)	27 (96)	18 (64)
Made after side seam	29(100)	28(100)	28(100)
Covered by facing	0 (0)	8(100)	3(100)
Well pressed	29(100)	28(100)	19 (68)
Total No. of dresses	29	29	29

\* one dress was finished by burning



[Table 10] Lining

Price Levels No. of Dresses	I (High) 15(100%)	II (Medium) 22(100%)	III (Low) 15(100%)
Seam allowance; more than 1.3cm	1 (7)	6 (27)	6 (40)
1.3cm	12 (80)	15 (68)	6 (40)
less than 1.3cm	2 (13)	1 (5)	3 (20)
Even width	15(100)	22(100)	10 (67)
Edge finish	15(100)	17 (77)	2 (13)
Dart:			
stitched to point	6(100)	8(100)	5 (42)
trimmed	6(100)	8(100)	0 (0)
Correct stitching	15(100)	20 (91)	9 (60)
Free from tangsels	15(100)	22(100)	10 (67)
No skipped or brokenspots	15(100)	22(100)	10 (67)
Threads fastened	11 (73)	15 (68)	0 (0)
Appropriate stitching size	15(100)	21 (95)	10 (67)
Appropriate as to dress;			
color	15(100)	22(100)	10 (67)
weight	15(100)	22(100)	13 (87)
grain	15(100)	22(100)	15(100)
Total No. of dresses	29	29	29

과 동일하였다.

V. 결 론

우리 나라의 기성복 중에서 겨울철 드레스 87벌을 세가지 가격층으로 분리하여, 가격, 상표, 및 봉제의 세가지를 조사하여 다음과 같이 결과를 얻었다.

1) Group I, II, III의 가격 평균치는 I이 54,728원, II가 41,448원, III이 7,255원으로 I과 II의 차이는 약 13,000원이었으나 I, II와 III의 차이는 매우 크게 나타났다.

2) 상표는 3Group 모두 양호하게 부착되어 있었으나 상표에 표시된 내용은 Group II, I의 순서로 충실하였고 III은 소비자들에게 필요한 정보(information) 표시가 전혀 되어 있지 않았다.

3) 옷감의 결은 거의 전부가 세로결로 되어 있었고, 전체적인 박음질 상태는 Group III을 제외 하고는 좋았다. 어깨솔기의 형태는 Group I에서 flat-felled seam, II와 III에서는 plain seam으로한 드레스가 더 많았으며, 시접분의 가장자리는 오우버룩으로 대부분 처리 하였다. 솔기의 다림질 상태와 다아트의 봉제는 Group

III에서 좋지 않았다.

벨트코리의 재료는 Group I과 II에서 실, III에서는 옷감이 거의 대부분을 차지 하였고, 단은 I과 II에서 손으로, III에서는 기계로 처리하였다.

드레스의 안감 사용도는 Group I과 III에서 각각 52%, II에서 76%로 나타났다.

본연구의 결과로 나타난 문제점들을 개선할 수 있는 방안으로 다음과 같은 제언을 할 수 있다.

1) 기성복 생산업자들은 중류생활을 하는 소비자들에 대해 적당한 가격의 기성복을 제작하여야 하겠다.

2) 상표에는 사이즈에 대한 치수와 품질표시를 하여 소비자들이 믿고 구입할 수 있도록 하여야 하겠다.

3) 단추가 있는 의복에는 여벌단추가 부착되어야 하겠다.

5) 저렴한 가격의 기성복도 세심한 봉제를 하여야 하겠다.

끝으로, 앞으로 연구과제로서는 계절 디자인, 연령, 성별등에 따른 기성복의 연구와 각 생산업체에서 제작되는 기성복의 사이즈, 사이즈에 대한 치수, 패턴에 관한 비교 연구등이 필요하다고 생각된다.

引 用 文 獻

1. 柳漢變; 既成服의 오늘과 내일, 비즈네스, 7, 89-91, 1973.
2. 柳漢變, 既成服의 오늘과 내일, 비즈네스, 7, 89-91, 1973
2. 이은형, 여자 기성복의 현황과 그 문제점, 부학 7, 18-22, 1974.
3. Horn, Marilyn J., The Second Skin, Houghton Mifflin Co., Boston, 1975, 361-363,
4. Troxell, Mary D. and Judelle Beatrice, Fashion Merchandising, McGraw-Hill Book Co., New York, N. Y., 122-123, 1971.
5. Troxell, Mary D. and Judelle Beatrice, Ibid, 123.
6. Horn, Marilyn J., Ibid, 373.
7. Troxell, Mary D. and Judelle Beatrice, Ibid, 124-136.
8. Chambers, Helen G. and Moulton, Verna, *Clothing Selection*. 2nd ed. Philadelphia: J. B. Lippincott Co., 1969.
9. Craig, Hazel T., *Clothing: A Comprehensive Study*., Philadelphia: J. B. Lippincott Co., 1968.
10. Erwin, Mabel D., *Clothing for Moderns*., The Macmillan Co., New York, N. Y., 1950.

11. Iowa Home Economics Association, *Unit Method of Clothing Construction*, Iowa State University Press, Ames, Iowa, 1972.
12. Matthews, Edith Webber, *A comparative study of price and construction of trade name dresses in three determined price ranges*, Unpublished M. S. Thesis, Greensboro, N. C. Women's College of University of Carolina, 1948.
13. McJimsey, Harriet T., *Art and Fashion in Clothing Selection*, 2nd ed. Ames, Iowa State University Press, 1973.
14. Strum, Mary M., Grieser, Edwina H., Lyle, Dorothy S., Roberts, Jane E., *Guide to Modern Clothing* 3rd ed., Webster Division, McGraw-Hill Book Co., New York, N. Y., 1973.
15. Vogue Patterns, *The Vogue Sewing Book*, Butterick Publishing-Division of American Can Co., New York, N. Y., 1975.