

# 한국 텍스타일디자인의 세계화 방안

## Globalization of Korean Textile Design

차임선(Cha, Im Sun)

이화여자대학교 섬유예술전공

본 연구는 이화여자대학교 교내학술연구비로 연구되었습니다.

1. 서론

2. 한국 텍스타일

- 2-1. 한국 텍스타일 업계의 현황
- 2-2. 텍스타일산업 육성의 정부정책 방안

3. 선진국 텍스타일산업의 변천사 및

산업구조

- 3-1. 이탈리아 텍스타일
- 3-2. 프랑스 텍스타일
- 3-3. 영국 텍스타일
- 3-4. 선진국의 고부가가치제품을 향한 노력

4. 한국 텍스타일디자인의 세계화 방안

5. 결론

참고문헌

국문요약

1960년대 말부터 주문자생산방식의 섬유산업은 한국의 경제부흥에 크게 이바지하였다. 그러나 1980년대 말 한국의 경제가 발달하고 임금이 급상승되면서 인력난의 문제에 부딪히게 되었고 종전의 공급가격으로 하청주문생산을 공급할 수 없게 되었다. 그 반면, 중국, 인도네시아, 말레이시아 등의 후발개도국들은 세계섬유시장에 급부상하게 되었고, 이로 인하여 한국 텍스타일산업은 종전의 대량생산방식만의 체제를 유지한다면 세계시장에서 경쟁력을 잃게 될 위기에 처하게 되었다. 특히 2005년도 세계섬유시장의 완전개방시대를 맞아 한국의 섬유업계는 선진산업형태로 구조조정을 하지 않을 수 없게 되었다. 즉, 주문자생산방식에서 생산자기획방식으로의 기업체제를 전환하여, 고임금으로 인한 고가격에 팔릴 수 있는 제품을 생산하여 세계시장에 도전해야만 하는 상황에 처해있다. 그 목적을 달성하기 위해서는 고부가가치성을 텍스타일제품에 부여해야만 하는 데 고부가가치성은 신소재, 기능성 신소재, 가공기술 개발, 자동화 시설도입, 자연 친화적인 염료개발, 마케팅분석, 제품의 기획력 및 디자인개발 등의 다양한 측면에서 부각된다. 본 연구는 그 중 디자인개발의 중요성을 연구하여 선진화방안을 제시하고자 한다.

Abstract

The Korean textile industry contributed much to the country's economic success during the 1970s-80s. Since the end of the 1980s, however, most of the Korean textile industry has begun to suffer from both high labor costs and skilled-labor shortage. During this period, such countries as China, Indonesia, and Malaysia began to gain strong foothold in the global textile market, mainly owing to considerably low labor costs. To maintain competitiveness in the global textile market, the Korean textile industry should undergo a structural change. It should switch from the mass production of low quality design to selective production of high quality and well-designed textiles. An element of high value-added should be put into the textile product.: Usage of functional material, new processing technology, automation, pro-environmental dye stuffs, and strategic marketing is required. In this paper, I suggest ways and means to make the Korean textile design be good enough to compete in the global market.

key words: textile design, Korean textile

## 1. 서론

### 1-1. 연구목적

WTO(The World Trade Organization)에 의한 2005년 섬유무역 자유화로 세계섬유시장은 선진국과 중진국, 중진국과 개도국 사이에 가격경쟁보다는 제품의 품질, 디자인 등 비가격면의 경쟁이 더욱 치열해질 전망이다. 섬유무역 자유화 이후 세계 제1위의 의류 수출국인 중국의 비중은 더욱 높아질 전망이다. 품질이 한국보다 뒤지지 않은 중국 및 후발개도국 섬유에 비해 한국 섬유는 가격경쟁에서 뒤지고 있다. 따라서, 한국은 이제 후발개도국과의 가격경쟁을 벗어나 일본, 이탈리아, 프랑스 등의 섬유업체가 추구하고 있는 고기능, 고감성, 고부가가치를 지닌 차별화된 직물을 생산할 수 있는 여건을 시급히 마련해야 하는 상황에 처해있다. 오늘날 텍스타일은 세계적인 산업으로서 세계 텍스타일시장은 단일 국제시장을 형성하고 있다. 그러므로 각 선진국과 후발개도국 텍스타일업체는 새로운 국면을 맞아 변해가는 세계 시장구조에 대응하는 개발방안을 연구해야만 할 것이다.

본 연구는 급속히 변하고 있는 세계 시장에서의 경쟁우위를 차지하기 위한 고부가가치성을 겨냥한 텍스타일방안의 일환으로서 디자인측면에 중점을 두었다. 본 연구의 목적은 디자인의 질적 향상을 통한 한국 텍스타일제품의 세계화 방안을 모색하는 데 있다.

### 1-2. 연구방법

연구방법은 첫째, 한국 텍스타일 현황을 조사 연구하고, 둘째, 정부의 텍스타일산업정책 방향에 대해 고찰하며, 셋째, 이탈리아, 프랑스, 영국 등 선진국의 텍스타일 발전과정 및 텍스타일산업구조와 현황을 조사 연구한다. 넷째, 선진국의 예를 본보기로 삼아 한국 텍스타일디자인의 세계화 방안에 대해 모색한다. 본 연구는 문헌, 국내 텍스타일제품 시장조사와 신문보도자료, 인터넷상의 자료, 그리고 섬유업체 경영인과 디자이너들을 면담한 자료에 근거한다.

본 연구에서 논하게 되는 텍스타일산업은 어패럴(apparel)용, 홈퍼니싱(home furnishings)용, 산업용을 위한 섬유, 실, 천과 가공기술을 이용한 염색, 프린팅, 직조, 니트 제조업이나 컨버터(converter), 스튜디오를 의미한다. 또한 텍스타일제품은 섬유, 실, 천과 가공기술을 이용하여 만들어진 직물로서 어패럴, 홈퍼니싱, 산업용으로 사용하게 되는 천을 의미한다.

## 2. 한국 텍스타일

### 2-1. 한국 텍스타일업계의 현황

텍스타일업계는 용도상 어패럴, 홈퍼니싱, 컨트랙트 마켓에 종사하는 업계로 구분된다. 한국 텍스타일업계는 위 3분류 중 어패럴 텍스타일업계가 주를 차지하여 왔다. 텍스타일업체로는 공장전업기업, 컨버터, 수출상사 또는 예

이전트, 스튜디오, 공장규모를 지닌 수직체제의 중소, 대기업들이 존재한다. 수직체제의 회사들은 섬유에서 실 공정 과정을 거쳐 직물을 생산하는 체제를 갖춘다. 그러나 이러한 회사들은 하청에 의한 생산이 대부분을 차지하며 자체내의 디자인개발은 거의 하고 있지 않다. 대부분의 중, 소 수직체제 기업, 컨버터, 스튜디오의 디자인개발은 선진국 샘플의 수정에 의존하거나 주문자의 주문에 의한 디자인을 생산한다. 대구지역의 60-70%의 제직업체는 주로 수출상사, 합섬직물업을 위한 단순하청과 임가공업체가 주축을 이루므로 자체개발 기획력이 뒤떨어지는<sup>1)</sup> 상황이다.

한국경제의 '효자산업' 이라고들 일컫는 한국섬유산업은 1960년대 말에서 1980년대 말까지 화학섬유를 위주로 발달되었으며 어패럴 용도의 천을 대량 생산하여 하청 주문을 공급시키는데 주력하여 왔다. 그리고, 국내제조업체의 18.7%, 고용은 제조업전체의 15.1%, 수출은 전체 수출액대비 11.9%를 차지하는 중요산업으로 자리잡고 있다.<sup>2)</sup> 즉, 다양한 고기능성 섬유, 새로운 가공기법, 디자인의 독특성 등을 사용한 고부가가치성이 부여되는 텍스타일 제품의 추구보다는 저임금을 바탕으로 한 폴리에스테르 섬유를 주로 사용한 하청생산업의 역할을 하여 섬유산업이 육성되어왔다. 한국의 섬유 및 의류수출은 세계 총 수출의 5.3%를 점하여 중국, 이탈리아, 독일에 이어 세계 제 4위의 위치를 차지하였고 섬유수출만은 7.3%를 점유하였다.<sup>3)</sup> '97년 섬유수출은 화섬과 천연섬유를 포함하여 세계 제5위, '97년 기준의 합섬직물 생산능력은 세계 제4위, '96년 기준의 면방 시설은 세계 제14위, '96년 기준의 제직 시설은 세계 제7위의 수준을 차지하였다.<sup>4)</sup> 그러나 경쟁력의 필수요건인 기술수준은 선진국의 평균 70%로<sup>5)</sup> 평가된다.

1994년도 기준으로 조사된 한국의 임금은 선진국인 이탈리아와 일본보다는 1/4-1/6 수준이나 후발국보다는 8배 가량 높은 수준<sup>6)</sup>이었다. 2001년에는 현 근로자의 평균 임금은 "연봉 3700만인 반면... 중국 및 동남아 화섬업체의 임금 연봉은 100만원 내외"<sup>7)</sup>로 엄청난 차이를 보이고 있다. 화섬협회 이원호 회장은 화섬 국제가격은 "95년대비 50%가량 하락했으나, 국내 임금은 '99년 이후 매년 두 자리씩 상승"<sup>8)</sup>하므로 채산성확보가 힘든 실정이라고 화섬산업의 구조조정의 필요성을 강조하고 있다.

1987년 노사분규로 인한 20%의 임금상승이후 임금은 지속적으로 상승되었고, 반면에 노동력은 부족하게 되었다. 이러한 국내 경제환경의 변화에 대처하기 위한 방법으로 텍스타일 업계에서는 임금이 저렴한 후발개도국으

- 1) 대구상공회의소, " '90년 이후 지역 섬유산업의 변화 및 발전 방안", 1998, p.25
- 2) 한국섬유산업연합회, "98통계청 광공업 통계조사보고서 자료", www.kofoti.or.kr
- 3) 한국섬유산업연합회, "고기능성 섬유소재 신기술 조사 보고서", 2000, p.30
- 4) UN 무역통계, ITMF, FIBER ORGANON
- 5) 한국섬유산업연합회, "한국의 섬유산업", www.kofoti.or.kr
- 6) 박광희외, 섬유 패션산업, 교학연구사, 2000., p. 94
- 7) "화섬산업 조종 올렸다", 국제섬유신문, 2001, 7. 16, 제1면
- 8) 이원호, 한국섬유신문, 2001. 7. 5. 제3면

로의 공장진출을 피하였다. 쿼터제도와 저렴한 노동임금 혜택을 충분히 활용하기 위해 선진국의 전례를 따라 한국 섬유기업도 후발개도국으로 공장진입을 하게 되었다. 미국 봉제업은 카리비안 섬과 멕시코로, 독일은 터키로, 일본은 중국으로, 대만은 인도네시아로 한국은 베트남, 중국 등 아시아, 남미, 중미 등지로 공장진출을 시도하였다. 9) 1998년도 말 한국 섬유산업의 해외투자율은 11.8%<sup>10)</sup>이며 99년 말에는 전체 산업해외투자자의 14.1%<sup>11)</sup>로 증가되었다.

그러나 후발개도국에 생산기지를 마련하는 것은 투자의 첫 단계에 불과하고, 생산체계가 원만하게 돌아가고 경쟁력있는 제품을 만들 수 있게 하기 위해 투자기업은 이들 공장에 기술제공, 마케팅전략, 생산방법 등을 전수해주어야만 했으며, 이로 인해 후발개도국 기업의 생산능력은 강화되면서 텍스타일시장 경쟁의 가속화현상을 낳게 되었다. 따라서 인도네시아, 타일랜드, 중국 등 후발개도국이 한국 섬유와의 경쟁을 하게 되었다.

전반적으로 “갈수록 추락하는 경기불황에 넘쳐나는 공급과잉, 감당할 수 없는 고 임금으로...경영상태가 악화됐다...한 두개 화학섬유 원사 메이커를 제외하고는 대다수가 한달 평균 적게는 30억원에서 많게는 100억원까지 적자에 휘말리고 있어 과거 재벌축성의 상징이었던 화학산업이 오히려 돈 먹는 하마의 애물단지로 전락하고 있다.”<sup>12)</sup>라는 화섬업계를 위시한 섬유산업의 큰 경각심을 불러일으키는 기사가 2001년 7월 5일자로 한국섬유신문에 대두되었다. 기존의 생산 및 경영방식으로 국제경쟁력을 잃게 된 한국 텍스타일업계는 2005년도 예상되는 중국의 WTO체제 가입으로 인해 더욱 더 불안한 상황에 놓이게 되었다.

다양한 제품을 신속히 생산하려는 섬유업계의 구조조정의 일환으로서의 1997년도 직물공장들의 고성능 자동화 직기도입은 기획력 부족으로 인해 대량 직조직물생산에 의한 섬유 과잉생산과 재고누적을 초래하였으며, 과다경쟁을 불러 일으켜 단가는 하락되고 그 결과로 채산성악화<sup>13)</sup> 현상을 낳게 되었다.

한국 섬유업계가 당면한 또 다른 난관들은 고령화된 인력과 직기의 노후문제이다. 고령화된 가능인력과 현장 적용능력을 갖춘 양질의 인력이 부족하고, 저교육수준의 인력들로 구성되어 있는 업계는 “기존 인력마저 작은 보수, 열악한 작업환경 부당 스키웃 등을 이유로 이직이 발생”<sup>14)</sup>하고 있다. 원사준비, 직물, 염색에 이르는 전 공정에서 기준품질을 위한 공정표준이 정해지지 않은 공장들이 대부분이다. 저교육수준의 인력은 경험에 의해 작업하여 왔다. 이들은 표준 데이터에 근거를 두지 않는 주먹구구식의 염료배합을 하고 있어 제주문시에 균일적인 제품을 보증할 수 없으며 따라서 고부가가치 직물을 만들기

결됨들이 되고 있다<sup>15)</sup>. 또한 직기 중 5년 미만인 직기는 10.7%, 5-10년 된 직기가 34.4%, 11년 이상 된 직기가 54.9%를 차지한다.<sup>16)</sup> 이렇게 50% 이상의 노후화 된 직기로 생산능률을 올리기에 역부족이 아닐 수 없다.

## 2-2. 텍스타일산업육성의 정부정책 방안

텍스타일분야는 국제적으로 진출하기에 유리한 조건을 갖추고 있어서 후발개도국들은 산업화하기 위한 첫 방안으로 텍스타일산업을 장려하여 왔다. 저임금의 노동력은 풍부하나 자본이나 기술력이 부족한 후발개도국들은 양을 사육하거나, 면, 아마 섬유 등을 재배하거나 또는 봉제산업을 통한 풍부한 노동력을 이용하면서 수출에 이바지할 수 있는 산업이므로, 경제성장을 위하여 수출하기에 용이한 텍스타일분야를 우선적으로 발전시키어 왔다.<sup>17)</sup> 이와 마찬가지로 후발개도국 상태였던 1960년대에 한국정부는 경제성장을 위하여 텍스타일산업을 장려 육성하였다.<sup>18)</sup>

한국 섬유산업은 1962-66년 제1차 경제개발계획에 의해 대구를 중심으로 내수위주 섬유산업이 수출위주 산업화되고, 1967-71년의 제2차 경제개발계획으로 수출전략이 산업화되었다.<sup>19)</sup> 1967년에 “섬유공업시설에 관한 임시조치법”을 제정하여 과당경쟁방지를 억제하고 수출진흥정책을 추진하였다.<sup>20)</sup> 따라서 섬유공업이 전략산업으로 육성되면서 섬유공업의 급격한 성장이 시작되었다. 대구에는 경북직물공업협동조합, 경북건직물조합, 메리야스조합, 염색조합의 4개의 섬유관련조합이 '60년대에 결성되었다. 1957년 12월 상공부는 수출 검사법을 제정하고 1964년 검사기관을 독립법인체로 만들어 국내 섬유제품의 품질을 규제하였다. '60년대는 나일론직물을, '70년대는 폴리에스테르 직물을 생산하게 되었고, 엑스포 '70이후부터 폴리에스테르 직물의 대량생산이 시작되었다.<sup>21)</sup> 1970년에는 텍스타일과 의류제품의 수출이 한국전 수출액의 41%를 차지하였고<sup>22)</sup> 홍콩, 대만과 함께 섬유산업의 빅3<sup>23)</sup>라고 일컬어지게 되었다.

1972년 제3차 개발계획은 구조개선사업을 목적으로 하여 생산시설의 근대화를 추진하고 수출용 원자재를 국산화로 시도하여 섬유공업시설을 크게 개선시켰다.<sup>24)</sup> 1973년 1차 석유파동과 1979년 2차 석유파동으로 인한 세계적인 경제 침체동안에도 그렇게 큰 타격을 보지는 않았다. 1970년대 후반에 국립공업시험원, 중소기업진흥공단, 섬유기술진흥원 등 기업이나 정부출현 섬유기술연구소들이 설립되어

15) 한국섬유신문, 1999. 3. 8., www.ktn@ktnews.com

16) 대구상공회의소, op.cit., p.27

17) Dickerson, Kitty, op.cit., pp.128,137

18) Ibid., p.153

19) "90년 대구지역 섬유산업의 변화 및 발전 방안, ibid., p.6./ "60년대 섬유산업의 혁명주도", www.kofoti.or.kr

20) 박광희외, op.cit., p.22

21) 한국섬유산업연합회, "60년대 섬유산업의 혁명주도", op.cit.

22) Dickerson, op.cit., p.153, Sakong, I, "Korea in the World Economy", 1993 인용

23) 이현숙, "한국섬유산업의 수출증대 방안에 관한 연구", 성균관대학교 무역대학원 석사청구 논문, 1995, p.44

24) Ibid.

9) Dickerson, Kitty, Textiles and Apparel in the Global Economy, Prentice Hall, pp.140,154

10) 한국섬유산업연합회, "한국섬유산업현황", www.kofoti.or.kr

11) 한국섬유산업연합회, "섬유류해외투자 현황", www.kofoti.or.kr

12) "화학산업 조종 울렸다", op.cit.

13) www.metro.taegu.kr/economic/info/lecture/lecml.htm, p.2

14) 대구상공회의소, op.cit., p.26

기술향상을 위한 현장기술 지도사업을 추진하였다.<sup>25)</sup>

1987년 1월 염색공업 합리화업종 지정, 열 병합 발전소의 완공으로 업계는 경쟁력 강화의 기틀을 마련하게 되었다.<sup>26)</sup> 그러나 1988년 가동률 75.5%가 '98년 정상가동률은 65%로 나타났고, 직물수출의 감소로 염색 물량이 줄어들고 있다.<sup>27)</sup> 고부가가치성을 지니지 못한 일반 직물품목의 대량 생산은 물가상승과 국제경기침체로 인해 수출부진이 되면서 재고가 누적되기 시작했다.

1989년 '섬유산업구조개선 7개년 계획'을 학계, 업계, 정부 공동체제하에 수립하여 2000년에 수출 300억불의 세계 제1위의 섬유수출국을 목표로 하였으나, 너무나 무리있는 사업인 만큼 성공을 거두지 못하였다. 또한 1993년 염색 가공분야를 전략적으로 육성하여 선진국수준으로 발전시킨다는 '염색공업종합육성방안'을 수립하여 대구에 염색기술연구소가 설립되었다.

1980년대 후반부터 구조조정을 단행하고 있는 한국텍스타일과 의류업계는 노동력부족과 고임금 상승으로 지속적인 고난을 겪고 있다. 따라서 한국기업들은 구조조정, 현대화, 해외기지 생산 등으로 경쟁력강화를 시도하고 있으나 앞서 언급된 해외투자에 따른 문제점들이 야기되고 있으며, 이에 대응하는 방안이 필요하게 되었다. 그러므로, 생산업차별화 제품생산이 강조되고 있는 현 국제화 상황에 대비하기 위한 섬유산업의 인프라구축 사업으로서 정부는 1999년에 밀라노 프로젝트를 추진하게 되었다.

대구를 아시아의 밀라노로 만들려는 "밀라노 프로젝트"는 오직 대구만을 지원하는 것이 아니며 섬유산업이 집중되어 있는 대구를 우선 지원하며 경쟁력을 키워 우리나라 전체 섬유산업을 한 단계 끌어올리려는 '국가계획'이다.<sup>28)</sup> 시행 2년 만에 밀라노 프로젝트를 통하여 섬유제품의 고부가가치추진방안으로 기획된 '신제품개발센터, 염색실용화센터, 니트시제품생산공장'의 설비가 완성단계에 이르렀고, 그 외에도 다양한 센터건립 기반구축 및 생산체제구축 등 17개의 사업추진으로 인하여 2004년에는 대구가 '아시아의 밀라노'로서 '밀라노와 같은 세계적인 섬유중심도시로 발전할 것'<sup>29)</sup>이라고 정부와 대구시는 확신하고 있다. 이로 인해 국제시장에 차별화제품을 공급하며 국내업계의 디자인 개발수요를 충족시킬 수 있다고 정부는 전망한다.

### 3. 선진국 텍스타일산업의 변천사 및 산업구조

#### 3-1. 이탈리아 텍스타일

1960년대 말경 이탈리아는 프랑스, 영국, 독일 등의 선진국의 하청생산 및 '소재공급'<sup>30)</sup> 기지였으나 1971년에 섬유

산업법을 제정하여 구조조정을 과감히 실행하여 대기업들은 기업규모를 소규모로 전환하고 고용인 15명 미만의 영세기업들은 과세혜택들을 받으며 가족중심의 경영체제를<sup>31)</sup> 유지하면서 전문화 생산체제를 사용하여 독창적인 디자인과 혁신성이 풍부한 세계 최고의 텍스타일 제품을 만들어 세계시장에서 두각을 나타내고 있다. 이탈리아는 '골드제도에 의한 조합, 협회에서 섬유가격과 물량조정을 하고, 섬유, 섬유기계, 염색 중소기업체들이 탄탄한 기반을 형성하면서 패션이 동반 성장하였다.'<sup>32)</sup>

이탈리아 텍스타일산업은 지역별로의 전문화와 업종별, 품목별 세분화로 인한 지역화의 강화가 특징이다. 또한 중세기의 장인정신을 이어받아 현대에도 특색있고 우수한 품질을 생산하는 중소기업형태를 유지하고 있다.<sup>33)</sup> 실크 프린트텍스타일로서 그 품질의 우수성을 인정받고 있는 코모의 산업계는 1980년 후반부터 다양화와 제품내용전환으로 제조시설을 갖추지 않은 컨버터(converter)들로 주로 구성되어 있지만 동시에 자체설비구조를 가지고 일정부분을 관계기업에게 발주하여 제조하는 오거나이저(organizer)<sup>34)</sup>그룹도 존재한다.<sup>35)</sup> 코모 수출품의 77.1%는 텍스타일이다. 최근에는 견직물외에 합섬직물의 수출비중이 증대되고 아시아시장을 겨냥하는 인견직물이 큰 비중을 차지한다.<sup>36)</sup> 모직물산업 지역은 비에라와 프라토 산지가 중심이며 프라토 산지는 패션트렌드의 초 첨단 지구로 알려져 있다. 섬유, 의류산업지역은 롬바르디아 베네또 산지를 들 수 있다. 어패럴 산업지역으로는 니트 어패럴이 60%를 차지하는 니트산업지구로 알려져 있으며 직물이 약 35%(87-89)를 차지하는 까르피 산지가 손꼽힌다.<sup>37)</sup>

이탈리아의 텍스타일산업의 특징은 지역별로 전문성을 띄는 다품종 소량생산위주의 중소기업들로 구성되어 있으며, 이탈리아는 대부분의 회사들이 20명 정도의 고용인들로 구성되는 매우 작은 규모로 운영된다.<sup>38)</sup> 이들 각 기업은 서로 차별화되는 직물을 생산하며, 중소기업 업종, 컨버터와 공장전업기업간의 네트워크가 매우 긴밀하게 연결되어있으며, 패션디자이너와 텍스타일디자이너, 텍스타일디자인 컨설턴트간의 대화가 매우 중요한 부분을 차지한다. 이탈리아의 텍스타일기업들은 프랑스, 영국, 독일 등의 선진국기업과 마찬가지로 계절마다 콜렉션(collection)을 기획하고 전세계적으로 마케팅을 시행한다. 이들 선진국들의 텍스타일 제품의 기획은 23년 전부터

31) 한국섬유개발연구원, "이탈리아 섬유산업의 환경과 정책", pp.4-5

32) 카를로 트레짜 이태리 대사, "milano project", 서울경제신문, 2000.7.19

33) "이태리 패션산업 지력은 지역화와 전문화", 국제섬유신문, p.8, 1999. 11. 15

34) 오거나이저는 디자인,기획, 코디네이팅회사를 일컫는다. (한국섬유개발연구원, op.cit., p.10)

35) 한국섬유개발연구원, "이탈리아 섬유산업의 구조", 2000, p.120

36) Ibid., p.50

37) "다양한 직물 생산비결은 산업지구기업간 네트워크", 세계섬유신문, 2000. 5. 15, p.7

38) 한국섬유개발연구원, op.cit., p.174

25) 박광희외, op.cit., p.27

26) 대구 상공회의소, op.cit., p.7

27) Ibid., pp.7-8

28) www.metro.taegu.kr/economic, p.1

29) 김영호 산업자원부 장관, 국제섬유신문, 338호, 2000. 5. 29, 제4면

30) 박광희외, op.cit., p.168

이루어지며 제품을 기획한 시점의 1년 전에 디자인 및 샘플작업을 완성하여 세계적으로 마케팅을 통해 판매 및 주문을 받는다.

그러나, 이탈리아가 세계 제1위의 텍스타일국가가 된 것은 1970년대부터 감행된 정부의 섬유산업육성과 구조조정만으로 기인된 결과는 아니다. 이탈리아의 텍스타일산업은 중세기부터 발달되었으며 중세기부터의 가내공업으로 내려오는 가업이 현재에까지 그 명맥을 유지하여 텍스타일전통을 계승하여왔다는 점이 이탈리아를 다시금 세계적인 텍스타일국가로 만드는 데 크게 기여했기 때문이다.

이탈리아가 하나의 통일된 국가가 되기 전인 중세기에 이탈리아의 실크 텍스타일은 발달하기 시작하였다. 루카는 11세기 말부터 금사가 섞인 실크 람파스로 알려져 있었고, 르네상스의 본고장인 플로렌스는 13세기에 실크산업이 육성되었고, 염색과 모직물산업으로도 발달되었으며, 제노아는 16세기에는 레이스의 도시로, 그리고 파일 온 파일(pile on pile)벨벳생산으로 베니스와 경쟁하게 되었다. 베니스는 14세기에 직조의 중심지로 발달되었고, 15세기에는 벨벳의 중심지가 되었으며 보이디드 벨벳(voided velvet)으로 유명해졌고<sup>39)</sup> 플로렌스는 실크 테프타, 린넨사와 금, 은사의 혼방으로 제작된 브로카텔(brocattelle)의 직물 도시로 잘 알려져 있었다. 이 외에도 이들 도시에서는 다마스크, 브로카이드(brocade) 등의 직물도 생산되었으며, 금속사는 이미 그 당시 고급 텍스타일에 자주 사용되었다. 이들은 텍스타일의 소재, 질, 조직뿐이 아니고 레이아웃, 모티프의 사용 등 디자인에 민감하였으며, 중국과 이슬람, 비잔틴의 영향과 더불어 그들 고유의 디자인 영감을 텍스타일에 표현하였다.

### 3-2. 프랑스 텍스타일

프랑스는 16세기에 프란시스 1세가 리옹을 실크산업도시로 지정하게 되면서 리옹이 실크 텍스타일의 주도시가 되었고 이태리의 직조직물을 능가하는 텍스타일디자인을 하게 되며, 17세기에 이르러서는 이탈리아의 어느 도시보다도 우수한 텍스타일을 생산하게 되었다. 그 배경으로는 장 레벨(Jean Level), 필립 라살(Philipp de Lasalle), 장 필몽(Jean Pillemont) 등의 당대의 우수한 디자이너들의 출현과 더불어 장인정신을 지니는 직공들의 철저한 장인정신 발휘로 인한 우수한 질의 텍스타일 생산과 변화하는 시대의 흐름에 맞추어 디자인을 공급해야 된다는 프랑스 기업경영자들의 경영 태도에 기인되었다.

프랑스 텍스타일은 17세기에는 대담하고 큰 스케일의 바로크스타일 디자인을 사용하여 홈퍼니싱용 위주의 텍스타일이 생산되었고, 18세기에는 우아하고 섬세한 디자인의 로코코 양식의 어패럴용 텍스타일생산으로서 패션의 흐름을 감지하고 이에 신속히 대응함으로써 이탈리아의 실크 직조산업을 능가하게 되었다.

17세기에는 영국과 더불어 프랑스의 프린트텍스타일이 발달하게 되었다. 프린트텍스타일 역시 소비자들의 요구

에 부응하기 위해 디자이너, 기업가, 장인들의 노력한 결과로 발달되었다. 특히 조이(Jouy)공장을 설립하여 프랑스의 텍스타일산업에 이바지한 공로로 나폴레옹 황제로부터 명예 훈장까지 수여받게 된 크리스토퍼 필립 오버캠프(Christophe-Philippe Oberkampf)는 항상 새로운 기술을 터득하고 염료개발을 위해 타 유럽지역으로 시장조사를 정기적으로 행하였으며, 장 밥티스트 휴에(Jean Baptiste Huet) 등의 유명한 디자이너들을 고용하였고, 새로운 디자인 개발에 전력하여 디자인의 질적 수준향상을 위해 노력하였다. “디자인질의 향상을 위해 노력하였기 때문에 성공할 수 있었다”<sup>40)</sup>라고 오버캠프가 평가되고 있는 만큼, 텍스타일생산에 있어서 질적 수준을 향상시키는 것은 유럽의 오랜 전통이라 할 수 있다.

당대의 프린팅기업가들은 유럽에 알려 지지 않은 인도의 견뢰도 높은 천연염색의 비법을 터득하고, 프린팅 기법 및 기술의 개발 및 습득으로 여성들의 기호에 맞는 얇은 면 천에 다양한 색상을 지닌 디자인을 프린팅하여 어패럴과 홈퍼니싱용 텍스타일을 생산하게 됨으로서 당시의 고급 직조텍스타일보다 더 비싼 가격의 프린트텍스타일을 생산하게 되었다. 1790년에는 프랑스 전역에 300여 개의 프린팅 공장이 가동되었다.<sup>41)</sup>

1929년 뉴욕의 경제공황을 위시하여 세계 제2차 대전의 발발은 프랑스 경제와 텍스타일산업에 큰 타격을 주었다. 프랑스 국민들은 실크나 면 등의 천연섬유의 사용보다도 재생섬유를 선호하게 되었고, 그 결과로 아세테이트의 사용이 72%를 넘게 되었다. 고급 텍스타일로 간주되어진 친츠(chintz)의 화려한 프린트텍스타일보다는 단순한 직조 텍스타일이나 켈트가 프린트를 대체하게 되었다. 이에 따라 리옹의 직조산업이 큰 난관에 부딪치게 되었다. 그러나 리옹의 직조직물회사들은 ‘우리산업의 생명의 힘’을 지키는 데 단합하여 리옹의 텍스타일산업을 재부흥시켰다. ‘50년대에는 리옹의 텍스타일 수출은 증가하여 영국을 위시한 90여 개국에 수출하게 되었다. 또한 정부는 1947년에 마샬플랜으로 텍스타일산업을 소생시켰고, 1951년에는 천 종류의 수출이 프랑스 수출품목의 21%를 차지하게<sup>42)</sup> 되었다.

1960년대 이후 많은 텍스타일회사들은 합병하거나 차별화된 텍스타일을 생산하기 위해 다 방면의 텍스타일기획에 앞장서게 되었다. 홈퍼니싱용 텍스타일은 실내와 가구 디자인의 스타일의 변화에 따라 이에 대응하는 텍스타일을 생산해야 했으며, 어패럴 텍스타일은 천연소재보다는 비닐 소재나 금속소재를 사용한 당시의 패션 유행에 대처해야 했다.

1980년대에는 프랑스의 텍스타일 유통망은 전 세계로 확장되었고, 프랑스 디자인 스타일은 전 세계적으로 영향을 주고 있다. 프랑스는 50년대 산업 구조조정을 하였으나, 전통적인 텍스타일회사들인 노블리스 폰탄(Nobilis-Fontan), 부색(Boussac), 피에르 프레이(Pierre

40) 박남성/차임선역, op.cit., p.246

41) Dejardin, Kathleen, *French Textiles*, Laurence King, 1991, p. 92

42) Ibid., p. 184

39) 카스 윌슨, 박남성, 차임선 옮김, *직물의 역사*, 예경, 2000, p.183-185

Frey), 데슈마커(Deschemaker), 프렐(Prelle)사 등에 의해 그 맥을 이어가고 있으며 이러한 50여 개의 전통을 이어가며 새로운 시대에 적응하는 홈퍼니싱 텍스타일회사들(43)로 인해 프랑스의 직조 및 프린팅 산업은 전 세계적으로 영향력을 발휘하고 있다. 이들 회사들은 각각 막대한 클래식과 모던 디자인의 전통 다큐멘트를 지닌 자료실을 지니고 있으며 이러한 귀중한 자료들을 통해 프랑스의 텍스타일업계는 전 세계적으로 영향력을 미칠 수 있는 나라로 군림하고 있다.

### 3-3 영국 텍스타일

영국은 9세기경부터 모 섬유를 사용한 자수직물이 발달되었다. 18세기에는 프랑스직공들의 영국이주로 인해 실크 산업이 발달되었고, 17세기 중반기이후부터 프랑스와 동시대에 프린팅 개발산업에 힘써서 목판 및 동판프린팅을 발달시켰고, 롤러(roller)프린팅 기계를 개발하여 프린팅 속도를 가속화시키는 데 이바지하였다. 그러나, 산업혁명을 맞이하여 대량생산되는 프린트텍스타일의 질이 하락되었고, 디자인 역시 프랑스 디자인의 모방이나, 영국 전통디자인의 혼합으로서 리퍼트가 잘리는 등의 매우 혼란스러운 디자인들이 생산되어 프랑스보다 프린트텍스타일의 경쟁력이 뒤떨어지게 되었다. 이에 정부는 1837년에 정부디자인학교(the Government School of Design)를 런던을 위시하여 지방에 그 분교를 설립하여 디자이너들을 교육시키는 방안과 대중의 기호를 향상시키며 디자이너들의 시야를 넓히기 위한 방안으로 사우드 켄싱턴 박물관(the South Kensington Museum), 현재의 빅토리아 알버트 박물관을 설립하게 되었다.

그러나, 이러한 수출증대를 위한 정부의 디자인의 질적 향상을 위한 정책보다도, 기계의 대량생산체제로 인한 '일상용품들이 질적으로 타락하는 현상을 구제하기 위해서는 예술가들의 새로운 인식이 요청된다고 선언하고'(44), 디자인의 질적 향상에 앞장선 윌리엄 모리스와 그의 추종자들로 인해서 영국의 텍스타일은 용도에 적합한 단순하고 질서정연한 디자인의 새로운 양식으로 거듭 태어나게 되었고, 이러한 새로운 디자인양식은 곧 다른 유럽지역에 전파되었다. 이에 주동이 된 인물인 윌리엄 모리스는 모리스회사를 운영하는 기업가인 동시에 텍스타일디자이너, 공예가로서 텍스타일디자인의 질을 승화시키는 데 기여하였다. 그는 새로운 양식과 디자인의 영감, 디자인을 올바르게 접근하는 방법 및 디자이너로서의 태도 등을 피력하여 근대적 텍스타일 디자인의 장을 열게 되었다. 이를 추종하는 많은 건축가인 아더 맥머도(Arthur Mackmurdo)와 찰스 보이지(Charles Voysey) 등과 윌터 크레인(Walter Crane), 린지 버터필드(Lindsay Butterfield), 루이스 데이(Lewis F. Day) 등의 디자이너들과 리버티사(Liberty & Co.), 베이커(F.P.&J. Baker), 알렉산더 모튼사(Alexander Morton & Co.) 등의 기업들이 이 뜻에 협력하여 우수한 디자이너들의 창의적인 디자인들을 생산하게 되었고, 그

결과로 영국의 새로운 디자인은 유럽의 본보기가 되었다. 1950-80년에 형성된 다국적 텍스타일제조업들과 교육수준의 향상으로 인해 소비자들은 그들 자신만의 개성을 표현할 있는 타 소비자들과는 차별화되는 홈퍼니싱 텍스타일을 요구하게 되었다. 따라서 디자이너가 부각되었고 디자이너 이름은 차별화제품과 그 의미를 같이 하게 되었다. 대량생산제품에 식상된 국민들은 차별화 되는 창의성이 더욱 더 부각되는 개개인의 디자이너의 이름으로 디자인된 우수디자인의 소량생산 텍스타일을 선호하게 되었다.(45) 이러한 경향은 1944년에 설립된 영국산업디자인협회(the British Council of Industrial Design)가 정의한 우수디자인의 정의인 '전통 공예와 새로운 산업기술에 근거한 신선한 사고와 디자인'(46)에 따른 것이다.

1950년대 후반에 수공예와 함께 예술공예 패턴들이 재생되었고 윌리엄 모리스 디자인은 그 이후 30여 년간 다수의 영국회사에서 생산되었고 미국에도 수출되었다.(47) 1970년대에는 환경보호운동이 일기 시작하였고 텍스타일은 자연적인 모티프와 질감을 강조한 현대 감각적 디자인과 친츠와 벨벳을 비롯한 전통텍스타일과 패턴디자인의 재생이 양분화를 이루었다. 1980-90년대는 중국풍의 시누아서리(chinoiserie) 디자인의 텍스타일, 인도네시아의 바틱, 타일랜드의 이캣(ikat) 등의 동남아시아의 텍스타일과 18세기의 프랑스양식, 일품공예의 수공 페인트 텍스타일, 전통적 모티프들이 재생하였다.

### 3-4. 선진국의 고부가가치 제품을 향한 노력

1950년대 이후로 중산층 시장을 형성하기 위해 생산방법을 표준화하고 단순화하는 경향이 일어났다. 단가를 낮추기 위해 선염하여 직조텍스타일을 생산하기보다는 무지를 생산하여 프린트, 염색, 자수, 또는 특수 표면가공기법을 사용하게 되었다. 또한 펠트 등 방적과 직조단계를 거치지 않고도 만들어 낼 수 있는 비조직(non-woven)천이 개발되었다.(48)

1950년대 중반에 반자동 및 자동화된 평판스크린 프린팅으로 인해 생산속도가 가속화되었고, 노동력은 별로 요구되지 않아서 프린팅 가격은 저렴해졌다. 또한 로터리(rotary)프린팅의 개발로 평판 스크린프린팅보다 저렴한 가격에 비슷한 질의 프린팅을 얻을 수 있게 되었으며, 해프톤(half tone)을 얻을 수 있는 동시에 가는 선을 얻게 되었으며 수채화기법, 크레용기법 등의 드로잉이 프린팅 직물에 표현될 수 있는 것이 가능하게 되었다.

1970년대에는 다양한 생산기법의 선호도에 따라 표준화를 떠난 다양한 생산방법을 연구하게 되었고, 컴퓨터가 등장하게 되었다. 컴퓨터를 통한 재고 정리, 제품출하 및 생산기획, 자동화된 염료 배합 등이 이루어졌다. 또한 노동인력을 감소시킬 수 있는 무복직기(shuttleless loom)가

45) Schoeser, Mary / Refey, Celia, *English and American Textiles*, Thames and Hudson, London, p. 201

46) *Ibid.*, p.202

47) *Ibid.*, p.214

48) Larsen, Jack, *Material Wealth*, Abbeville Press, New York, 1989, p.24

43) *Ibid.*, pp.210-211

44) 정시화, *산업디자인 150년*, 미진사, 1991, p.50

도입되고, 그 결과로 '60년대에 거의 전멸되리라 예상되었던 매우 곱고 섬세한 텍스타일이 생산되었다.

또한 1970년대 후반부터 자동화된 컴퓨터 자카드직기를 통해 다양한 질감의 새로운 텍스타일이 생산되었다. 디자인의 리퍼트, 조직, 색상, 섬유 혼합 등의 변화가 다양해졌고, 프린팅기법에서만 얻을 수 있었던 정교함과 형태의 음영을 얻을 수 있게 되었다. 디자인을 한 리퍼트만 입력시켜 조직도를 지정해 주면 의장도가 들어있는 패턴 카드까지 만들어 내주는 컴퓨터 자카드직기는 노동력을 극도로 감소시켰고, 디자인 시간 또한 단축시켰다. 또한 내연성의 트레비라(trevira)섬유가 개발되어 컨트랙트 마켓에 혁신을 일으켰다. 이러한 기술혁신으로 인해 선진 기업들은 고급 텍스타일을 적당량으로 생산하면서도 저렴한 가격으로 생산할 수 있게 되었으며, 표준화된 대중시장과는 차별화되는 증가제품의 고급화를 꾀할 수 있게 되었다.

1980년대에 다양한 가공기법의 개발 - 샌딩(sanding)가공으로 무지의 친에 줄무늬 효과를 내주거나 물에 세탁하면 없어지는 그레이징(grazing)가공을 영원하게 하는 에버(ever)그레이징 가공, 펄(pearl)가공 - 이 가속화되면서 가공을 통해 많은 회사들이 고부가가치의 텍스타일제품에 대한 연구를 지속하고 있다.

선진국에서는 같은 공장에서 어패럴과 홈퍼니싱 텍스타일을 생산하는 성향이 증가되며 각 공장마다의 차별화를 중요시 여기고 있다. 기업 대대로 내려오는 공방형식의 공장체제는 아직도 미국이나 유럽의 많은 중소기업을 구성하고 있다. 이러한 소규모의 공장기업들은 특수직물생산회사로서 큰 회사에 합병되지 않고 기업의 전통을 살리는 고급 텍스타일을 생산하면서 디자인과 질의 개발에 앞장서고 있다.

소규모 및 대규모기업들은 디자인스튜디오를 대부분 회사 내에 귀속시키고 있으며, 경험있는 기획력과 창의력 있는 디자인팀은 회사의 중요한 부서로 간주되며 이들에 대한 회사의 대우가 매우 좋다. 각 회사마다 우수하고 창의력 있으며 미래지향적인 디자이너와 스타일리스트들을 찾기 위한 노력은 끊임이 없다. 디자인 부서에 투자한 만큼 좋은 결과를 가져온다는 것을 알기에 대부분 경영자들은 자회사의 디자인스튜디오를 독립된 회사의 핵심부서로 간주한다.

트렌드를 앞서가며 국제시장에서 경쟁하는 우수한 회사가 되기 위해서는 새로운 디자인과 색상의 도입시기를 잘 맞추어야 하고 품질관리를 철저히 해야한다. 이들 기업에게 디자인기획은 회사의 핵심적인 업무이다. 또한 선진국에서는 홈퍼니싱, 어패럴의 일류 디자이너와 작업하는 공장의 연구개발 팀은 디자이너 못지 않게 창의적이며 혁신적인 마인드를 지니고 있다.<sup>49)</sup>

#### 4. 한국 텍스타일디자인의 세계화 방안

미국과 유럽의 선진국가인 독일, 이탈리아, 프랑스, 영국들은 세계경제에서 앞서왔으며 텍스타일과 패션에 트렌드

를 정해주는 중추적 역할을 하였고, 호화로운 과거의 텍스타일역사를 배경으로 하여 우수한 텍스타일제품을 생산하였다. 그러나 이들은 새롭게 국제시장에 등장하는 경쟁력에 대응하기 위해서 텍스타일산업의 재조명을 필요로 하게 되었다. 유럽은 1970년대 경제불황시기를 맞았으며, 유럽의 텍스타일산업은 다른 산업에 비해 생산량, 고용인력, 수출 분야에서에서 가장 큰 위치를 차지하는<sup>50)</sup> 중요한 산업이므로, 유럽의 각 국가들은 세계화에 대응하기 위한 텍스타일산업 구조조정을 하고 있다.

선진국의 텍스타일을 살펴보면 과거에서부터 그 유래를 찾아볼 수 있으며, 이미 10세기 이전부터 이들은 텍스타일에 대한 관심이 높았고, 텍스타일디자인에 대한 새로운 개발을 꾸준히 시도하여 왔다. 이들의 노력의 결과는 전세계적으로 그 영향력을 발휘하여 왔다.

한국의 전통직물은 장식이라는 개념, 사치의 개념보다는 실용적인 단순히 입기 위한 친의 개념이 더 강한 성격을 지녔다. 소수의 귀족들과 궁중에서 금박문양, 금, 은실이 들어있는 자수, 다마스크직물을 사용하였으며, 디자인 역시 중국에서 차용해온 것에서 비롯되었다. 이러한 한국직물의 역사를 선진역사와 비교하여 볼 때 한국 텍스타일디자인은 아직도 태동기를 벗어나지 못하고 있다. 그러나 텍스타일디자인이 향후로도 개발되지 않는다면 한국 텍스타일업계는 계속 기반구축에만 연연하며 세계화시장에서 선진국을 뒤따라가기에 바쁜 상황에 놓일 것이다.

기법은 중국에서 배웠으나 그 기법의 섬세함과 디자인의 다양함, 화려함은 중국의 수준을 따르지 못하였던 것이 한국 전통직물이다. 그러나 한국 텍스타일디자인의 정체성을 확립하기 위하여 우리의 것을 올바른 시각에서 판단하여 한국의 특유의 직물과 직물문양에 대해 고찰할 필요가 있다고 사려된다. 그 이유는 21세기에도 "지역의 역사와 문화...여전히 중요한 역할을 하기"<sup>51)</sup> 때문이다.

한국 텍스타일산업을 세계화시키기 위하여 수년동안 정부와 기업의 연구소에 의해 많은 연구가 되어 오고 있으며, 신소재개발, 환경 친화적인 염료개발, 가공기술의 개발, 기계시설의 자동화 대체, 마케팅전략 강화, 제품기획력 강화, 섬유산업혁신구축 등이 그 방안으로 꼽히고 있으며, 밀라노 프로젝트도 그 맥락에서 추진 중에 있다. 그러나 이러한 방안들은 이미 선진국들이 추진하고 있는 방안이거나 이미 완성되어 세계화시장의 대처방안으로 성공적으로 알려진 방안들이다. 그렇다면 밀라노 프로젝트가 2003년에 완료된다 하더라도 기반구축에 지나지 않는 사업이므로 선진국들과 경쟁을 할 수 없을 것이라는 것은 누구나 다 인정할 것이다. 선진국들은 그 보다는 다른 방안들을 강구하게 될 것이고, 한국은 또다시 그 새로운 방안을 따라가기에 바쁜 것이며, 한국의 텍스타일업계는 선진모델을 계속 뒤쫓기에 여념이 없을 뿐, 앞서거나 대등하게 되지는 못할 것이다.

이러한 오류를 피하기 위해서는 정부와 기업은 산업기반구축에만 투자를 할 것이 아니고, 실질적인 디자인 개발

50) Ibid., p.170

51)이재규, "21세기 지역기업 경쟁력 강화전략", (Mike Enright 인용), www.toci.or.kr. p.1

에 힘 써야 할 것이다. 디자이너야말로 세계시장에서 한국 텍스타일제품을 다른 국가제품과 차별화하기에 가장 적합한 요소이기 때문이다. 다른 나라와의 차별화제품을 생산하기 위해서는 다른 나라가 할 수 없는 한국만이 내세울 수 있는 요소가 내재되어야 하는 데 바로 이 요소가 디자인이라는 점을 본 연구자는 강조하고자 한다.

본 연구에서 제시하고자 하는 한국 텍스타일디자인의 선진화방안은 다음과 같다.

1. 한국적 멋이 담긴 차별화 된 디자인 개발이 필요하다. 한국 디자이너들은 이탈리아 디자이너에 비해 이탈리아 양식의 디자인을 더 잘할 수는 없다고 본다. 단지 그것을 모방하는 데 불과할 뿐일 것이다. 한국 디자이너들은 그들에게 가장 익숙한 한국 문화와 정서가 담겨있는 디자인을 현대 감각에 맞게 응용해서 차별화 된 디자인을 만들어야 할 것이다.

과거나 현대의 디자인 트렌드를 연구해 보면 디자인 모티프는 자연에서 기인된 것들이 많다. 꽃, 식물, 동물, 자연풍경 등. 1900년대 이후에 모던, 기하학적, 추상적인, 일상용품 모티프가 디자인에 사용되었다. 동, 식물의 모티프가 사용된 디자인의 경우, 과거의 자연디자인과 현대디자인의 차이점을 거의 구별할 수 없다. 단지 현대에는 디자이너의 의도가 그대로 직물에 표현될 수 있을 만큼 생산기술이 고도로 발달되었기 때문에 표현방법이 다양해졌다는 것이다.

세계적인 디자인의 흐름으로 살펴볼 때, 한국 디자이너들은 한국적 디자인을 개발하기 위해서는 한국 전통문화를 답습하는 것은 물론이거니와 세계의 전통적 디자인에도 안목을 넓혀야만 한다. 즉, 한국 전통문화유산을 그대로 텍스타일에 사용하는 경우도 있었지만, 그것을 현대적 감각과 용도 및 기법에 맞게 응용해야 하기 때문이다.

2. 각 회사들은 디자이너들이 넓은 안목을 가지도록 디자이너들에게 투자를 해야 할 것이다.

텍스타일회사들이 선진국에서 개최하는 국제텍스타일박람회, 소재박람회, 디자인박람회, 또는 트렌드설명회를 참가하여 아이디어를 얻는 것은 매우 중요한 일이다. 선진디자인과 변하는 세계적 색 감각 및 섬유와 실의 경향, 직물조직, 프린팅기법 등의 파악은 경영자나 디자이너에게 매우 중요한 일이다. 그러나 각 회사의 정체성이 없이 이러한 박람회에서 본 디자인을 그대로 복제하는 현상은 더 이상 지속되지 않아야 될 것이다. 한국기업체들은 디자이너들을 국제박람회에 참여시키기보다는 경영자와 기술자가 참가하는 경향이 농후하다. 기술자의 박람회 참여로 인해 각 기업의 텍스타일기술을 향상시키는 것은 바람직한 일이나, 선진국의 사례를 모델로 삼아서 기술자보다는 디자이너들을 국제박람회에 참여시켜서 현재의 변화하는 디자인, 텍스타일, 섬유소재의 추세를 디자이너들이 파악하도록 해야 할 것이다. 한국 기업들도 디자이너에게 투자를 아끼지 말아야 할 것이다.

디자이너와 경영자들이 소재나 디자인 박람회에서 디자인 트렌드의 근원인을 파악하는 것은 전시된 디자인을 암기하는 것보다 중요한 일이다. 디자인 추세의 근원을 파악하게 되면 그 다음의 디자인 트렌드를 추측할 수도

있을 것이며, 따라서 한국 개개 기업의 정체성을 나타내는 독창적인 디자이너 나올 수 있기 때문이다.

3. 디자이너들은 창의적인 사고력을 지녀야 하며, 한국의 문화적 경향은 물론이고, 세계의 문화, 경제, 정치의 경향에도 관심을 기울여야 한다. 디자인과 색상기획을 하기 위해서는 정치, 경제, 문화적 요인이 절대적으로 작용한다. 따라서 세계화디자인을 창출하기 위하여서는 한국 및 세계의 문화적, 경제적, 정치적 흐름을 파악하여, 각 기업의 이미지를 최상으로 부각시킬 수 있는 독창적인 디자인기획을 해야 한다는 것은 필수적이다.

4. 경영자의 디자인 중심사고가 필요하다. 디자이너의 창의적인 태도를 유발하게 할 수 있는 회사의 분위기 조성이 중요하다. 경영자가 디자인을 그 회사 제품을 만들어 내는 데 가장 중요한 요소 중의 하나라고 생각하는 디자인 중심 사고를 지녀야 한다. 경영자들은 당장의 이익보다는 미래를 내다보고 디자인개발에 투자를 아끼지 않아야 세계시장에 경쟁력있는 제품을 만들어 낼 수 있을 것이다. 디자인에 투자를 함은 곧 디자이너에게 투자한다는 것과 일맥상통하다. 4년제나 2년제 대학을 졸업한 디자이너들은, 특히 4년제 대학을 졸업한 디자이너들은 큰 포부와 희망을 안고 입사하나, 곧 회의를 느끼게 된다. 그 이유는 회사에서 디자이너가 담당하는 업무는 주로 잡지책에서 외국 디자인을 모방하여 수정하거나 바이어(buyer)가 제시한 외국 샘플에서의 약간의 변형에 그치기 때문이다.<sup>52)</sup> 또한 보수가 다른 직종보다 낮으며 근무시간을 법 적상의 시간보다 더 많이 요구하는 회사도 있다. 이러한 환경조성은 디자이너들의 사기를 위축시키게 된다. 따라서 세계화 기업은 디자이너들이 일을 효율적으로 창의적으로 일할 수 있는 분위기 조성을 제공해야만 한다.

5. 세계화하려는 텍스타일기업들은 전통 한국직물다큐먼트와 세계적인 직물다큐먼트 수집에 투자해야 한다. 선진국의 유명회사들은 고대부터 현대에 이르기까지, 세계전역의 직물다큐먼트를 지닌 다큐먼트 보관실(archive)을 소유하고 있다. 따라서 디자이너들은 보관실에서 세계 각국의 시대를 망라한 디자인을 연구하면서 현대에 맞고, 그 회사의 이미지에 맞는 디자인을 창조하기에 소중한 영감을 얻을 수 있다.

6. 한국에도 대규모의 텍스타일을 집대성한 텍스타일 박물관이 필요하다. 그뿐만 아니라, 각지 기관 및 교육기관에도 텍스타일 박물관이 건립되어야 한다.

이탈리아, 프랑스, 영국, 스페인, 미국, 일본 등 선진국 박물관들은 그들 전통문화가 반영된 전통 텍스타일 외에도 세계 각국의 직물을 시대별로, 기법별로 분류하고 외부 디자이너들에게 자료실을 열람할 수 있도록 하고 있다. 또한 이들은 소장하고 있는 다큐먼트를 슬라이드로 제작하여 시대별, 기법별로 분류하여 관람 또는 대여하기도 한다.

미국 뉴욕의 메트로폴리탄 박물관의 직물보관실 방문시에 보관실 직원은 방문자가 원하는 실물자료를 보여주며 원하는 시간만큼 자료들을 연구할 수 있게 하고 있다.

52) 1998-2001.7에 걸친 디자이너들과의 면담

따라서 디자이너들에게 전통직물의 기법, 색상, 디자인 모티프, 레이아웃에 관한 연구를 가능하게 하는 환경을 조성해주고 있다. 또한 이들 박물관들은 그 박물관에서 소장하고 있는 디자인들을 서적으로 발간하여 세계 모든 디자이너에게 영감의 자료가 되도록 하고 있다. 이러한 예는 뉴욕의 쿠퍼 휴이트 박물관, 워싱턴의 스미소니언 인스티튜트, 영국의 빅토리아 알버트 박물관, 프랑스의 리용 텍스타일박물관과 몰루스(Mulhous)염직미술관 등에서도 찾아볼 수 있다.

반면, 한국에는 이화여대 박물관, 석주선 박물관, 궁중유물 박물관, 고려대 박물관 등과 흑석사 등의 사찰 등지에 텍스타일이 소장되어있다. 그러나 이들 대부분의 소장품들은 아직도 자세한 연대별로 체계화되지 못한 실정이다. 또한 이들 전통직물중 이조시대중반 이전의 직물을 보존하고 있는 박물관은 찾아보기 힘들어 전통직물을 체계적으로 연구하려는 디자이너나 학자들에게 많은 어려움을 안겨다 준다.

7. 대학의 디자이너 양성교육이 대학의 특성을 살려 현실에 맞게 세계화를 위한 방안으로 개선되어야 할 것이다. 현장수업이 현재보다 더 많은 비중을 차지해야 할 것이며, 산학협동이 명실공히 이루어져야만 한다. 미국의 필라델피아대학이나 로드아일랜드 디자인대학에서는 산학협동이 잘 되어 있어 학생들이 실무에 필요한 지식을 업계의 보조로 인해 충분히 습득할 수 있으며, 이로 인한 기법적 습득을 바탕으로 창의성을 개발시킨다.

업계는 학교에 기계, 실, 천 등을 기증하여 학교에서의 실습현장을 가능하게 한다. 한국은 1980년대를 계기로 자카드직물이 대량생산되어 수출되어 왔으나, 아직 어느 대학에도 자카드기계가 보유되고 있지 못하다. 그러나 미국에서는 산학협동의 절실함을 느끼고 이를 행동으로 실천하여 업계는 학생들을 위하여 자카드기계, 니트기계 등을 기증하고 있으며, 이러한 기계시설로 교수와 학생들은 업계에 필요한 직물을 프로젝트를 통해 개발하고 있다. 또한 산학협동은 산업에서 스튜디오 운영자나 유명기업의 디자이너, 스타일리스트 등 강사 초빙으로 연계되며 학생들에게 실질적인 지식을 습득하게 한다. 그리고 기업들은 졸업반 학생들의 채용 면담을 위해 캠퍼스를 방문하며, 실무에 뛰어들기를 희망하는 대부분의 졸업예정자에게는 이미 취업이 약정되고 있다.

8. 디자인의 질을 높이기 위해서는 디자이너와 기술자와의 원활한 대화가 필요하다. 디자이너는 기술자의 경험을 존중해 주고, 기술자는 디자이너의 아이디어를 최대한 구현할 수 있도록 노력할 수 있는 분위기가 조성되어야 한다. 현재 기술자들의 중, 고등학교 교육수준은 대부분 대학출신인 디자이너의 수준보다 못 미치며, 또한 기술자들은 디자이너보다 고연령층이라는 점이 큰 문제로 부각되고 있다고 사료된다.

9. 세계화시대에는 용어사용이 세계화적으로 통일되어야 한다고 본다. 본 연구자는 텍스타일산업이란 용어를 본 연구에 사용하고 있다. 한국의 업계나 연구소, 정부에서는 섬유산업이라는 용어를 사용한다. 섬유는 파이버(fiber)를 의미하며 사실상 엄밀한 의미의 섬유산업이란 매우 폭 좁

은 의미를 지닌다. 반면 텍스타일은 미국 선진국에서 사용하는 용어로 섬유에서 시작하여 실 공정을 거쳐 천을 제작하여 가공에 이르는 폭 넓은 산업을 일컫는다. 또 다른 혼란을 일으키기 쉬운 용어는 '직물'이다. '직물'이라는 용어가 한국섬유업계에서는 직조직물을 일컫는 용어로 사용되는 경우를 본 연구를 수행하는 과정에서 많이 접하게 되었는데, 직조직물은 엄연히 직조기에서 생산된 직물이지만 모든 직물을 포괄적으로 지칭하는 것은 아니라는 점도 지적하고자 한다.

## 5. 결론

선진국의 텍스타일 및 섬유산업계에서 차지하는 텍스타일 디자인의 비중은 섬유개발에 필요한 기계류개발, 신섬유개발, 새로운 환경친화적인 염료 및 가공기술 개발의 첨단화 기술과 맞물려 매우 중요한 비중을 차지하고 있는데 비하여, 한국 텍스타일업계에서의 디자인개발의 중요성은 아직도 그리 큰 비중을 차지하고 있지 못하고 있는 실정이다. 한국 텍스타일제품은 고부가가치성이 결여되어 후발개도국의 제품보다 질적으로 차별화되지 않으면서도 가격은 높은 편이다. 그러므로 한국의 섬유업계는 빠른 시일 내에 구조조정을 통하여 주문자생산방식(OEM)의 후발개도국 생산체제에서 벗어나, 디자인개발, 신소재, 가공 등 고부가가치성을 주 요소로 삼는 다품종 소량생산의 선진국형 텍스타일기업들로 산업구조를 전환하고 기업의 자주성을 알리는 생산자기획방식(ODM) 방향으로 전환되어야 할 것이다.

선진국의 텍스타일현황 고찰에서 디자인과 품질의 향상은 5년이나 10년의 단시일동안 이루어진 것이 아니고, 수백년 동안의 텍스타일의 역사적 전통을 통해 향상되어왔음을 알 수 있으며, 텍스타일 질을 개선하기 위해서는 디자인이 매우 중요한 역할을 해 왔음을 알 수 있다. 한국 텍스타일제품의 차별화와 선진화 방안은 무엇보다도 디자인개발에 있다고 사료된다. 21세기의 지구촌국가들은 매우 열린사회로 발전하고 있으므로 세계시장을 차별화 된 디자인으로 공략해야 하며, 세계화시장에서 기업 및 국가는 경쟁력을 확보하기 위해 제품의 경쟁우위의 확보가 중요하다.<sup>53)</sup> 또한 텍스타일제품에서의 경쟁우위는 디자인에 의해 크게 좌우될 수 있다.

대부분의 미국회사들은 '국제시장에 진입하기 위해서는 다국적 문화를 함축하는 민감성과 기술을 개발' 하는 국제적 방향을 따를 것<sup>54)</sup>으로 추측된다. 1990년대 중반부터 다국적 문화와 전통적인 에스닉(ethnic)문화가 공존하여 오고 있다.

이와같이 한국의 텍스타일기업들도 다국적 문화를 함축하는 동시에 한국문화의 독특성을 나타낼 수 있는 '제품의 독특성'<sup>55)</sup>으로 세계 텍스타일시장에 도전한다면 텍스타일의 선진화를 이룰 수 있을 것이다.

53) 이재규, *ibid.*, p.1

54) Dikerson, *op.cit.*, p.446

55) *Ibid.*, p.447

## 참고문헌

- Dejardin, Kathleen, *French Textiles*, Laurence King, London, 1991
- Dickerson, Kitty, *Textiles and Apparel in the Global Economy(2nd ed.)*, Prentice Hall, New Jersey, 1995
- Larsen, Jack, *Material Wealth*, Abbeville Press, New York, 1989
- Phillips, Barty, *Fabrics and Wallpapers*, Eibury Press, London, 1991
- Schoeser, Mary / Rufey, Celia, *English and American Textiles*, Thames and Hudson, New York, 1989
- 금기숙, *조선복식미술(2쇄)*, 열화당, 서울, 1995
- 김영숙, *조선전기 불복장적물의 이해*, 미술문화, 1997
- 박광희외, *섬유 패션 산업* 교학연구사, 서울, 2000
- 이경자, *한국복식사론(5쇄)*, 일지사, 서울, 1998
- 장경희 외, 김원용 감수, *한국미술 문화의 이해*, 예경, 서울, 1995
- 정시화, *산업디자인 150년* 미진사, 서울, 1991
- 이연수, "우리나라 섬유산업의 대중국투자 확대방안에 관한 연구, 고려대학교 경영대학원 석사학위논문, 1995
- 이재규, "21세기 지역기업 경쟁력 강화전략", [www.tcci.or.kr](http://www.tcci.or.kr)
- 이현숙, "한국 섬유산업의 수출증대 방안에 관한 연구, 성균관대학교 무역대학원 석사학위청구논문, 1995
- 국회섬유산업발전연구회, "섬유산업 발전을 위한 당면과제", 1994
- \_\_\_\_\_, "1999 섬유산업발전을 위한 당면과제", 1999
- 대구상공회의소, "'90년 이후 지역 섬유산업의 변화 및 발전방안, 1998
- \_\_\_\_\_, "주요업종의 최근 동향과 문제점", 1996, 1999
- 중소기업청, "'99 기술수준 평가보고서(섬유분야)"
- 한국섬유개발연구원, "2000 이탈리아 섬유산업의 환경과 정책"
- \_\_\_\_\_, "유럽 및 러시아지역 섬유시장 동향조사보고서", 1997
- \_\_\_\_\_, "이탈리아 섬유산업의 환경과 정책", 2000
- 한국섬유산업연합회, "섬유산업 2000년도 실적 및 2001년도 전망, 2001
- 한국섬유신문, 2000.3-2001.7
- 국제섬유신문, 2000.3-2001.7
- [www.kofoti.or.kr/textile](http://www.kofoti.or.kr/textile)