

# 의복구성 교재에 나타난 타이트스커트 봉제 방법에 관한 비교 연구

김 선 영<sup>+</sup> · 최 영 순<sup>\*</sup>

순천대학교 패션디자인 전공<sup>+</sup> · 중부대학교 패션디자인학과<sup>\*\*</sup>

## A Comparative Study on the Sewing Teaching of 'Tight Skirts' in Teaching Materials of Clothes Configuration

Sun-Young Kim<sup>+</sup> · Young-Soon Choi<sup>\*</sup>

Dept. of Fashion Design, Sunchon National University<sup>+</sup>

Dept. of Fashion Design, Joongbu University<sup>\*</sup>

(2006. 7. 4 투고)

### ABSTRACT

In this study, about forty teaching materials have been analyzed in order to examine tight skirt sewing method treated in basic process in a college and a fashion related educational institution. The study objects limited with a belt, back centered zipper, and back double slits on a tight skirt, and used fifteen suitable teaching materials in this study.

The first study result appeared that every single teaching material suggested the different way of wick adhesion which is used in zipper slit, back slit, and belt part when the skirt has been manufactured in order to do a form of clothes well. Secondly, it is the case of a back slit part used for the purpose of both functionality of action and decoration, and it is the section which varies a sewing and cutting way according to seam room width of a back middle seam. However, the majority of teaching materials appeared by being selecting the way how it had cut an inseam of the back center by the both upper part of back slit. Finally, the result showed that it mentioned mainly only both sided zipper sewing method if it seems to be easy to treat the majority in a basic process even though use of a console zipper is general on a zipper sewing way recently for several years. Also, two forms are used in the belt manufacturing, and they are based with a waist line. However, the teaching materials that were used in this study presented only a manufacture way of the straight line on the waist belt.

Key words: tight skirt(타이트스커트), the right side sewing(걸감봉제), the lining sewing(안감봉제)

## I. 서론

최근 국내 봉제산업의 침체 요인으로 기술 인력의 부족, 제조원가 증가에 따른 생산기반 붕괴와 생산기지의 해외 이전 등이 거론되고 있다. 특히 우리나라 패션산업은 1996년 유통시장 개방과 1997년 IMF사태 등으로 어려운 환경에 직면하게 되어 내수산업이 갈수록 침체되어 가고 있는 실정으로 이를 극복하기 위해서는 창조적인 마케팅 능력, 차별화된 디자인, 과학적이고 체계적인 생산시스템을 기반으로 한 국가 경쟁력이 요구된다고 할 수 있다.

또한 현대 의복은 동작의 효율성과 바로 직결되는 기능성과 동시에 심미성을 갖추어야하며, 착용자의 체형과 착의 목적에 맞는 착용자의 의복행동을 잘 파악하여야 한다. 특히 의류제품의 생산과정에서 필수적으로 거쳐야 할 과정인 봉제과정은 의류상품의 최종적인 상품가치를 결정하는 생산라인의 중요한 부분으로, 착용자의 착용감에 있어 직·간접적으로 깊은 관계가 있는 요인이다. 그러나 현 상황은 봉제 관련 부분의 발달이 생산의 전 과정과 품질관리에 많은 영향을 미치는 것에 대한 인식은 미약한 실정이다.

인재 육성 면에서도 기능 인력의 교육이 매우 중요한 산업이고 숙련된 인재의 필요성이 요구되에도 불구하고 패션 관련 교육기관 등에서 디자인에 치중된 교육을 함으로써 업계에서 필요한 생산기능직 인력은 공급하지 못하고 있으며, 봉제과정에 대한 교육 역시 의류학의 기초분야로서 각 패션 관련 교육기관의 교육과정에서 필수적으로 다루어지는 과정임에도 불구하고 다양해져가는 원부자재와 이에 따른 봉제법, 봉제기기 등 급변하는 봉제환경의 변화에 대응할 수 있는 실질적이고 효율적인 제작 방법을 교육에 적절히 적용하지 못하고 있다. 또한 패션 관련 교육기관에서 의복제작 방법을 교육하는데 사용되고 있는 교재들의 경우 책을 저술한 저자가 인식하고 있는 지식의 범위 내에서 각기 다양한 봉제법을 제시하고 있으며 이를 기본 교재로 하여 교육이 이루어지고 있으나 급변하는 봉제환경의 변화를 수용하고 현장에서 실질적으로 적용되기에 합리

적이지 못하다는 지적을 받고 있다. 따라서 이러한 시대의 변화에 따라 각종 의류봉제환경의 변화에 대비하고 생산관리 업무나 기술역량에 대한 현실적이고 효율적인 전문 기술 인력을 육성하고 교육하기 위해서 의류제품의 품목별 제조 기술 기준서가 요구된다고 할 수 있다.

이에 본 연구에서는 현 대학과 패션 관련 교육기관에서 사용하고 있는 의복구성 교재 중 타이트스커트 봉제법을 분석하였다. 스커트는 여성의 대표적인 하반신 의복으로서 상반신 의복과 비교해 볼 때, 형태는 단순하나 허리, 복부, 둔부 등의 요소를 포함하고 있기 때문에 기능성과 미관을 충분히 고려하여 제작되어야 한다. 그 중에서도 타이트스커트는 다양한 연령층에서 거의 유행을 타지 않고 착용되고 있어 여성 의상에서 타이트스커트가 차지하는 비중은 매우 크다.<sup>1)</sup> 따라서 타이트스커트를 대상으로 걸감과 안감으로 분류하여 봉제법을 분석함으로써 표준화되고 봉제성이 우수한 제품을 생산할 수 있는 봉제 교육과정에 활용하고 현장적응력이 높은 기능인력을 양성할 수 있는 지침서를 제시하고자 한다.

## II. 연구방법 및 내용

본 연구에서는 대학에서 사용하고 있는 교재의 스커트 봉제법을 살펴보기 위해서 현재 출판된 약 40여권의 교재를 분석하였다. 이들 교재는 크게 그 내용이 부분제작 방식과 의류 아이템별로 제작하는 2가지 형식으로 분류되었다. 따라서 본 연구에서는 각 아이템별 제작방식에 의해 구성된 교재를 중심으로 봉제방법을 분석하였으며, 부분제작을 중심으로 다룬 교재의 경우 스커트를 제작하는데 있어 필수적인 내용만을 선별하였다. 본 연구에 사용된 연구대상은 40여권의 교재 중 벨트와 뒤중심 지퍼, 뒤 겹트임이 있는 타이트스커트로 한정하여 본 연구에 적합한 모델인 15권의 교재를 연구에 사용하였다. 본 연구에 사용된 의복구성학 교재는 <표 1>과 같다.

각 교재별 작품제작에 사용된 세부적인 봉제방법

<표 1> 조사 대상 의복구성학 교재2)

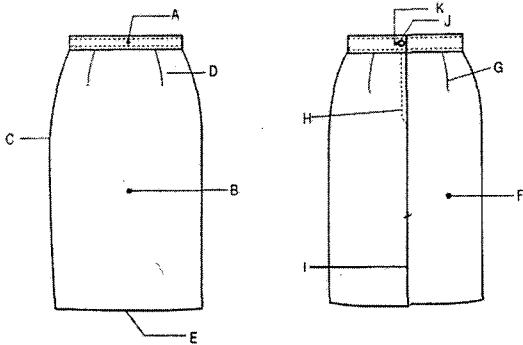
|   | 서명              | 저자            | 출판사      | 출판연도             |
|---|-----------------|---------------|----------|------------------|
| A | 눈으로 배우는 의류봉제법   | 김정숙, 나미향      | 교학연구사    | 1998             |
| B | 초보자를 위한 의류봉제방법  | 김효숙           | 경춘사      | 1992초판<br>1999개정 |
| C | 어패럴메이킹          | 어미경           | 교학연구사    | 1999             |
| D | 의복구성학           | 김은경, 김옥경      | 학문사      | 1999             |
| E | 의복구성 1          | 부애진           | 교학연구사    | 2000             |
| F | 여성복구성           | 이형숙, 남윤자      | 교학연구사    | 2001             |
| G | 의복구성 봉제 기초실습    | 성화경           | 신광출판사    | 2001             |
| H | 의복제작의 실제        | 김경순           | 교학연구사    | 2001             |
| I | 어패럴 제작 기법       | 유효순, 김희순, 조신현 | 신광출판사    | 2002             |
| J | 의복구성            | 강숙녀           | 경춘사      | 2002             |
| K | 의복구성            | 이병홍, 최영순      | 교학연구사    | 2002             |
| L | 의복구성실기          | 한국산업인력공단      | 한국산업인력공단 | 2002             |
| M | 서양의복구성의 실제      | 권영자 외         | 미진사      | 2003             |
| N | 패턴디자인을 위한 패턴메이킹 | 김경희, 이옥희, 정옥임 | 교학연구사    | 2003             |
| O | 생활속의 기초의류봉제     | 김은경 외         | 북마스터     | 2004             |

을 알아보기 위해 연구 방법은 스커트를 겉감과 안감으로 나누어 다투, 벨트, 지퍼, 뒤트임, 단 처리 심지 부착 등으로 세분화하여 각 교재에 제시된 텍스트와 사진 및 그림 자료 등을 통해 비교 분석하였다.

### Ⅲ. 연구결과 및 고찰

#### 1. 대학 교재의 타이트 스커트 구성상태

타이트스커트의 구성 및 제작에 영향을 미치는



<그림 1> 스커트 각 부분의 명칭

(A: 허리벨트, B: 앞판, C: 옆선, D: 앞다트, E: 밑단, F: 뒷판, G: 뒤다트, H: 지퍼, I: 트임, J: 단추, K: 단추구멍)

항목은 의류제작에 사용되는 원부자재와 동작의 효율성과 직결되는 부분인 스커트 길이, 지퍼 트임 길이, 트임 길이, 트임 겹침폭, 다투 수, 벨트 폭이며 스커트 각 부분의 명칭은<sup>3)</sup> <그림 1>과 같다.

#### 2. 타이트스커트 봉제 방법

현재 대학의 의류관련학과와 교육기관에서 실시되고 있는 의복구성과정 중 가장 기본이 되는 타이트스커트 봉제는 의류제작방법에 영향을 미치는 소재에 대한 언급이 제대로 제시되지 않은 상태에서 제작방법만을 제시하고 있으며, 각 부분별 제작방법 또한 교재별로 제작 방법을 달리하고 있어 봉제성이 우수한 의복을 생산할 수 있는 규격화된 봉제방법과 아이템별 제작 방법에 대한 표준화된 교육 자료가 필요한 실정이다.

각 교재의 스커트 봉제법의 분석을 위해 겉감과 안감으로 구분하였으며, 심지부착부분, 다투, 지퍼, 뒤트임, 벨트, 단 처리 등으로 분석하였으며 결과는 다음과 같다.

##### 1) 겉감

##### (1) 심지부착

심지 부착은 제품의 형태성을 위해 지퍼부분, 뒤

트임 겹침폭부분, 벨트 부분에 사용되었다. 그러나 심지 부착에 있어 각 교재가 약간의 상이한 면을 나타내고 있다. 먼저 지퍼가 달리는 부분의 경우 지퍼 좌·우 모두에 심지를 부착하는 경우는 6권, 원단의 안쪽 면에서 보았을 때 오른쪽에만 부착하는 경우는 4권, 원단 안쪽면의 왼쪽에만 부착하는 경우는 1권이며, 지퍼부분에 심지 부착에 관한 언급이 없는 경우도 4권으로 나타났다. 심지 부착시 폭의 사용방법에 대해서는 자세한 설명이 제시되어 있지 않으며 표준화된 규격 대신 다양하게 나타났다.

뒤겹트임 부분은 본 연구에 사용된 교재의 경우 좌, 우 모두에 심지를 부착하는 경우는 8권, 원단의 안쪽에서 보았을 때 오른쪽에만 부착하는 경우는 4권, 왼쪽에만 부착하는 경우는 1권이며 심지를 부착하지 않는 경우도 2권으로 나타났다.

### (2) 닥트

닥트 봉제는 소재의 특징을 고려하여 봉제를 달리하여 적용해야하는 부분이다. 그러나 본 연구에 사용된 15권 중 5권을 제외 한 모든 교재가 소재의 두께를 고려하지 않고 봉제를 하였으며, 봉제후 시접방향은 중심쪽으로 꺾도록 기술하고 있다. 닥트 끝 박음에 있어서도 닥트 끝을 되돌아 박아 재봉사가 풀이지지 않도록 하는 방법은 1권, 실을 길게 빼서 매듭짓는 방법은 8권, 닥트 끝 박음에 있어 아무런 구분을 하지 않은 경우는 7권으로 나타났다.

### (3) 뒤트임

타이트스커트의 뒤트임은 동작의 기능에 영향을 미치는 부분으로 기능성을 높임과 동시에 장식의 목적으로도 사용되는 부분으로 재단시 뒤트임 부분의 솔기 여유분은 각 교재의 패턴에 따라 다양하게 이루어져 있다. 재단법은 겹감의 경우 뒤 중심 시접의 좌, 우 형태 안정성을 위해 일반적으로 트임 부분에 심지를 부착하였으며 뒤 중심시접부분은 3가지 방법이 사용되었다. 첫째, 뒤중심 시접 전체를 힙 천으로 남겨두는 경우(뒤트임 방법1)가 1권, 둘째, 스커트 안쪽 면에서 보았을 때 뒤중심의 왼쪽 시접을 트임 끝까지 잘라내는 경우(뒤트임 방법 2)

가 2권, 셋째, 뒤 중심의 시접을 양쪽 모두 뒤트임 윗부분까지 잘라내는 경우(뒤트임 방법 3)가 12권으로 나타났다. 본 연구에 사용된 뒤트임 재단법의 경우 거의 모든 교재가 방법 3을 교육용으로 사용하고 있는 것으로 나타났다.

봉제법은 뒤관의 좌, 우를 겹쳐 놓고 뒤중심의 지퍼 끝부분부터 트임 윗부분까지 박은 후 트임 윗부분의 끝은 사선으로 박고 위쪽 시접만 트임 모서리를 향해 가윗밥을 준 후 뒤중심 시접은 가름솔로 처리하였다.

### (4) 지퍼

지퍼봉제에 있어 사용하는 지퍼는 양면지퍼가 가장 많이 사용되었고, 콘솔지퍼에 대한 언급이 있는 경우는 3권으로 나타났다. 봉제법은 재봉틀로 상침하는 방법이 일반적으로 양면 지퍼를 사용하는 경우 솔기가 겹쳐지도록 하여 겹에서 보아 나자로 상침하는 경우가 대부분으로 나타났다.

### (5) 벨트

벨트 제작방법의 경우 일반적으로 직선벨트와 곡선벨트의 2가지 제작방법이 사용된다. 그러나 본 연구에 사용된 교재들의 경우 타이트스커트의 기본적인 라인인 제 허리선을 기준으로 한 패턴이 주를 이루어 벨트 재단의 경우 대부분 굽선으로 마름질하여 1조각으로 구성된 일자형의 직선벨트제작법이 전 교재에서 사용되었다. 그러나 이러한 제작방법만을 제시하는 것은 유행경향을 반영한 디자인을 폭 넓게 활용하는데 미흡하다고 사료된다.

### (6) 밀단

스커트 밀단의 처리 방법은 오버록 처리 후 겹에서 보이지 않게 공그르기, 새발뜨기, 감침질하기(밀단 처리 방법 1), 바이어스로 처리하여 공그르기하기(밀단 처리 방법 2) 등이 사용된다. 본 연구 분석 결과 오버록 처리 후 공그르기, 감침질, 새발뜨기로 고정시킨 것은 8권, 바이어스 처리한 것은 5권, 밀단 처리방법이 언급되지 않은 것은 2권으로 나타났다.

이상의 분석 결과 및 기타 사항을 <표 2>에 정리

<표 2> 걸감 봉제

| 항목<br>교재 | 심지부착 여부 |   |     |   |          | 다트봉제   | 뒤트임 재단<br>및 봉제 |   |   | 지퍼<br>봉제  | 벨트       | 단차리 |   | 기타   |
|----------|---------|---|-----|---|----------|--|----------------|---|---|-----------|----------|-----|---|--|
|          | 지퍼      |   | 뒤트임 |   | 벨트       |  | 1              | 2 | 3 |           |          | 1   | 2 |  |
|          | 좌       | 우 | 좌   | 우 |          |  |                |   |   |           |          |     |   |  |
| A        | ×       | × | ×   | × | 0        | 다트끝을 되돌아<br>박음 하지 않고<br>실을 길게 빼서<br>묶기. 시점은 중<br>심쪽으로 꺾기           |                |   | 0 | 양면        | 직선<br>오비 | 기   | 타 | 밑 단 끝 에서<br>0.5cm 접어 박고<br>완성선에서 새발<br>뜨기나 감침질로<br>단정리 |
| B        | 0       | 0 | 0   | 0 | 설명<br>없음 | 설명없음   |                |   | 0 | 양면        | 직선<br>오비 |     |   | 단정리 후 속감침<br>질   |
| C        | ×       | 0 | ×   | 0 | 0        | 다트끝부분봉제<br>설명없음, 시점<br>은 중심쪽으로<br>꺾기                               |                |   | 0 | 양면        | 직선<br>오비 | 0   |   |  |
| D        | 0       | 0 | 0   | 0 | 0        | 다트끝을 되돌아<br>박음 하지 않고<br>실을 길게 빼서<br>묶기. 시점은 중<br>심쪽으로 꺾기           |                |   | 0 | 양면,<br>콘솔 | 직선<br>오비 | 0   |   | 밑단오버룩후 처<br>리방법 미기재                                    |
| E        | ×       | × | ×   | 0 | 0        | 설명없음   |                |   | 0 | 양면        | 직선<br>오비 | 0   |   |  |
| F        | ×       | 0 | 0   | 0 | 0        | 다트끝부분봉제<br>설명없음, 시점<br>은 중심쪽으로<br>꺾기                               |                |   | 0 | 양면        | 직선<br>오비 | 0   |   | 뒤트임 왼쪽은<br>2× 2cm로 트임모<br>서리 부분만 심<br>지부착              |
| G        | ×       | × | ×   | 0 | 0        | 다트끝을 되돌아<br>박음 하지 않고<br>실을 길게 빼서<br>묶기. 시점은 중<br>심쪽으로 꺾기           |                |   | 0 | 콘솔        | 곡선<br>오비 | 0   |   | 벨트에 전체적으<br>로 심지 부착 후<br>걸감 허리 완성선<br>에 직선 테이프<br>접착   |
| H        | 0       | 0 | 0   | 0 | 0        | 다트끝을 되돌아<br>박음 하지 않고<br>실을 길게 빼서<br>묶기. 시점은 중<br>심쪽으로 꺾기           |                |   | 0 | 콘솔        | 직선<br>오비 |     | 0 |  |
| I        | 0       | 0 | 0   | 0 | 0        | 다트끝부분봉제<br>설명없음, 시점<br>은 중심쪽으로<br>꺾기                               |                |   | 0 | 양면        | 직선<br>오비 |     |   | 뒤트임 부착심지<br>중 오른쪽은 더<br>넓게 부착                          |
| J        | ×       | × | ×   | × | 0        | 다트끝을 되돌<br>아박음 하지 않<br>고 실을 길게 빼<br>서 묶기. 시점은<br>중심쪽으로 꺾거<br>나 가르기 |                |   | 0 | 양면        | 직선<br>오비 |     | 0 | 밑단 바이어스 처<br>리 후 새발뜨기로<br>처리                           |

| 항목<br>교재 | 심지부착 여부 |   |     |   |    | 다트봉제   | 뒤트임 재단<br>및 봉제 |   |   | 지퍼<br>봉제 | 벨트       | 단처리 |   | 기타  |
|----------|---------|---|-----|---|----|--|----------------|---|---|----------|----------|-----|---|---|
|          | 지퍼      |   | 뒤트임 |   | 벨트 |  | 1              | 2 | 3 |          |          | 1   | 2 |   |
|          | 좌       | 우 | 좌   | 우 |    |  |                |   |   |          |          |     |   |   |
| K        | ×       | 0 | ×   | 0 | 0  | 다트끝부분봉제<br>설명없음, 시접<br>은 중심쪽으로<br>꺼기                               | 0              |   |   | 양면       | 직선<br>오비 |     | 0 | 뒤트임 오른쪽은<br>트임 모서리부분<br>만 심지부착  |
| L        | 0       | 0 | 0   | 0 | 0  | 다트끝을 되돌<br>아박음 하지 않<br>고 실을 길게 빼<br>서 묶기, 시접은<br>중심쪽으로 꺼기          |                |   | 0 | 양면       | 직선<br>오비 |     | 0 | 뒤트임의 좌,우<br>심지 크기가 다르<br>게부착  |
| M        | 0       | 0 | 0   | 0 | 0  | 다트끝을 되돌<br>아박음 하지 않<br>고 실을 길게 빼<br>서 묶기, 시접은<br>중심쪽으로 꺼기          |                |   | 0 | 양면       | 직선<br>오비 | 0   |   | 지퍼부착심지폭은<br>1.5~2cm/트임부<br>착 심 지 폭 은<br>4~5cm, 원단이<br>힘이 없거나 늘어<br>나는 경우 밑단에<br>도 접착심지 부착 |
| N        | 0       | × | 0   | × | 0  | 다트끝을 되돌<br>아박음 하지 않<br>고 실을 길게 빼<br>서 묶기, 시접은<br>중심쪽으로 꺼거<br>나 가르기 |                |   | 0 | 양면       | 직선<br>오비 | 0   | 0 | 밑단은 오버록이<br>나 바이어스 처리<br>후 감침질로 정<br>리, 뒤트임이 결<br>쪽에서 볼때 오른<br>쪽이 위로 음                    |
| O        | ×       | 0 | 0   | 0 | 0  | 설명없음   |                |   | 0 | 양면       | 직선<br>오비 | 0   |   |   |

하였으며, 좌우 방향은 모두 원단의 안쪽 면에서 보았을 때로 기준을 둔 것이다.

## 2) 안감

### (1) 지퍼 트임 부분

지퍼 트임 부분의 처리는 완성선을 접어 지퍼테이프 부분에 감침질이나 새발뜨기, 공그르기로 고정시키는 방법이 7권으로 가장 많이 나타났으며, 지퍼부분의 시접을 접어 박은 후 짧은 길이의 실 루프로 고정시키는 방법이 5권, 지퍼부분의 시접을 접어 박은 후 감침질이나 공그르기로 고정시키는 방법이 3권으로 나타났다.

### (2) 밑단

안감 밑단의 경우 6권의 교재가 겹감보다 약

2cm정도 짧게 하여 두 번 접어 박기 방법을 채택하고 있으며, 손으로 돌려 감치기 또는 엮어 감치기의 방법을 사용하는 경우도 각각 1권씩 나타났다. 특히 밑단의 경우 각 교재별로 겹, 안감의 밑단 시접분량이 각기 다르고 언급되어 있지 않는 경우도 있으며 겹감과 안감의 밑단의 차이를 일반적으로 겹감보다 짧게라고만 표기하여 혼란을 주는 경우가 대부분으로 나타났다.

### (3) 다트

스커트 안감의 다트 봉제는 겹감과 동일한 방법으로 봉제 후 시접분을 겹감과 반대방향으로 쥐는 방법과 다트를 턱으로 처리하는 두 가지 방법으로 나타났다. 또한 다트로 처리할 경우 다트분량을 0.2~0.3cm 정도 작게 하여 박는 경우도 3권의 교재

<표 3> 안감 봉제

| 항목<br>교재 | 지퍼 트임 봉제   | 단정리                                   | 다트봉제  | 뒤중심 술기                         | 옆선술기   | 기타                           |
|----------|--|---------------------------------------|---|--------------------------------|--|------------------------------|
| A        | 지퍼테이프에 감<br>침질로 고정                                       | 0.5→2.5cm로 두<br>번 접어박기                | 턱으로 처리  | 설명없음                           | 가름술  |                              |
| B        | 지퍼테이프에 감침<br>질로 고정                                       | 설명없음                                  | 다트로 박고 시접<br>은 걸감과 반대로<br>격기  | 가름술                            | 설명없음   |                              |
| C        | 지퍼부분 시접을<br>1cm씩 두 번 접어<br>박은 후 실루프로<br>고정               | 걸감보다 2cm 짧<br>게 두 번 접어박<br>기          | 턱으로 처리  | 좌,우 술기 함께<br>오버록 후 왼쪽으<br>로 격기 | 앞,뒤판 옆선 시<br>접을 함께 오버록<br>해서 뒤로 격기(옆<br>선0.3cm 크게박<br>기) | 안감 뒤트임 재단<br>시 좌,우 다르게<br>함  |
| D        | 지퍼부분시접 말<br>아박은 후공그르<br>기나 실루프로 고<br>정                   | 두 번 접어박기                              | 다트나 턱으로<br>처리   | 좌,우 술기 함께<br>오버록 후 한쪽으<br>로 격기 | 앞,뒤판 옆선 시<br>접을 함께 오버록<br>해서 뒤로 격기<br>(옆선0.2cm크게<br>박기)  |                              |
| E        | 지퍼부분시접 말<br>아박은 후 실루프<br>로 고정                            | 1cm 간격으로 두<br>번 접어박기                  | 다트로 박고 시접<br>은 걸감과 반대로<br>격기, 다트분은<br>0.2~0.3cm 작게<br>박기, 또는 턱으<br>로 처리 | 좌,우 술기 함께<br>오버록 후 왼쪽으<br>로 격기 | 앞,뒤판 옆선 시<br>접을 함께 오버록<br>해서 뒤로 격기                       |                              |
| F        | 지퍼부분 시접 두<br>번 접어박기, 지퍼<br>트임부분의 걸감<br>과 고정방법 기재<br>사항없음 | 걸감보다 2cm 짧<br>게 두 번 접어박<br>기          | 다트로 박고 시접<br>은 걸감과 반대로<br>격기 (다트폭은<br>0.2cm씩작게,길이<br>1cm짧게 박기)          | 좌,우 술기 함께<br>오버록 후 한쪽으<br>로 격기 | 앞,뒤판 옆선 시<br>접을 함께 오버록<br>해서 뒤로 격기<br>(옆선0.2cm크게<br>박기)  | 안감 뒤트임 재단<br>시 좌,우 다르게<br>함. |
| G        | 지퍼부분시접 접<br>어박은 후 실루프<br>로 고정                            | 1.7→2cm로 두<br>번 접어박기                  | 턱으로 처리 또는<br>다트로 박고 시접<br>은 걸감과 반대로<br>격기                               | 가름술                            | 앞,뒤판 옆선 시<br>접을 함께 오버록<br>해서 뒤로 격기                       | 안감 뒤트임 재단<br>시 좌, 우 다르게<br>함 |
| H        | 지퍼테이프에 공<br>그르기후 새발뜨<br>기로 고정                            | 걸감보다 2cm 짧<br>게 두 번 접어박기<br>또는 엮어 감치기 | 다트로 박고 시접<br>은 걸감과 반대로<br>격기  | 가름술                            | 앞,뒤판 옆선 을<br>박은 후 시접을<br>한쪽으로 격어<br>다리고 탑스티치             |                              |
| I        | 지퍼부분시접 말<br>아 박은 후 공그<br>르기로 고정                          | 두 번 접어박기                              | 다트로 박고 시접<br>은 걸감과 반대로<br>격기  | 설명없음                           | 가름술  | 재단시 안감 밑단<br>에 시접 주지 않<br>음  |
| J        | 지퍼테이프에 감<br>침질, 공그르기로<br>고정                              | 걸감보다 2cm 짧<br>게 두 번 접어박<br>기          | 다트로 박고 시접<br>은 걸감과 반대로<br>격기  | 가름술                            | 앞,뒤판 옆선 시<br>접을 함께 오버록<br>해서 뒤로 격기                       | 안감 뒤트임 재단<br>시 좌, 우 다르게<br>함 |
| K        | 지퍼테이프에 감<br>침질이나 새발뜨<br>기로 고정                            | 안감을 걸감보다<br>짧게 해서 돌려<br>감치기           | 다트로 박고 시접<br>은 걸감과 반대로<br>격기 (다트폭은<br>0.2~0.3cm 작게<br>박기)               | 가름술                            | 통솔박음처리   |                              |

| 항목<br>교재 | 지퍼타임 봉제                         | 단정리                             | 다트봉제  | 뒤중심 솔기                  | 옆선솔기                                      | 기타   |
|----------|---------------------------------|---------------------------------|---|-------------------------|---|--|
| L        | 지퍼테이프에 공그르기, 감침질, 새발뜨기로 고정      | 1→2~2.5cm로 걸감보다 2cm 짧게 두 번 접어박기 | 다트로 박고 시접은 걸감과 반대로 꺾기   | 가름솔                     | 앞,뒤판 옆선 시접을 함께 오버록해서 뒤로 꺾기, 또는 접어박기       | 안감 뒤트임 재단 시 좌, 우 다르게 함                         |
| M        | 지퍼테이프에 감침질로 고정 또는 실루프로 고정       | 걸감보다 2cm 짧게 두 번 접어박기            | 턱으로 처리, 또는 다트로 박을 경우 폭은 0.2cm, 길이 1cm 작게 수정해 박고 시접분은 걸감과 반대로 꺾기 | 좌,우 솔기 함께 오버록해서 왼쪽으로 꺾기 | 앞,뒤판 옆선 시접을 함께 오버록해서 뒤로 꺾기                | 봉제시 당김현상을 고려하여 안감은 길이 0.5~1, 폭 0.2~0.3cm 크게 박기 |
| N        | 지퍼부분시접 접어박은 후 감침질이나 공그르기로 고정    | 두 번 접어박기                        | 턱으로 처리 또는 다트로 박고 시접은 걸감과 반대로 꺾기                                 | 설명없음                    | 앞,뒤판 옆선을 박은 후 시접을 한쪽으로 꺾기(옆선 0.2cm 크게 박기) |  |
| O        | 지퍼테이프에 감침질로 고정 후 0.5cm안으로 숨은 상침 | 두 번 접어박기                        | 설명없음  | 설명없음                    | 앞,뒤판 옆선 시접을 함께 오버록해서 뒤로 꺾기                |  |

에서 나타났다. 그러나 걸감과 달리 안감 다트 끝 처리에 있어 되박음이나 실을 길게 빼 묶는 등 자세한 언급은 되어 있지 않은 것으로 나타났다.

#### (4) 뒤중심 솔기

안감 뒤중심선의 솔기 처리는 가름솔로 처리하는 방법이 4권, 뒤중심선을 박은 후 함께 오버록하여 한쪽 방향으로 꺾는 방법이 5권, 솔기처리 방법이 언급되지 않는 것은 6권으로 나타났다.

#### (5) 옆선 솔기

옆선 솔기 처리 방법은 가름솔 처리방법 2권, 옆선을 박은 후 함께 오버록하여 뒤로 꺾는 방법이 10권, 통솔처리 1권, 앞, 뒤 옆선을 함께 박은 후 시접을 한쪽으로 꺾어 탑스티치하는 방법 1권 등으로 다양하게 나타났다. 또한 안감 옆선 봉제 시 원래 완성 라인보다 약 0.2cm 정도 크게 박도록 제시한 것은 5권으로 나타났다.

이상의 스커트 안감 봉제에 관련된 사항 및 기타 내용을 <표 3>에 정리하였다.

#### 3) 재단 시 걸감과 안감의 각 부분별 시접분

본 연구에 사용한 15권의 교재 중 걸감과 안감의 각 부분별 시접분에 대한 언급이 되어 있지 않은 경우가 7권으로 단순히 타이트스커트 제작과정에 대한 설명만으로 이루어진 경우가 많았다. 나머지 8권에서도 각 부분별 시접분에 있어 각 교재마다 약간의 차이가 있는 것으로 나타났다. 걸감 시접의 경우 허리부분은 1~1.5cm, 옆선은 1.5~2cm, 밑단은 4~5cm, 트임 부분은 1~1.5cm인 경우가 주를 이루었고, 뒤중심 부분의 경우 1.5~2cm를 시접으로 하고 지퍼가 달리는 부분에 시접을 3cm로 주는 경우도 3권으로 나타났다. 안감 시접의 경우 허리부분은 1cm, 옆선은 1.5~2cm, 트임 부분은 1~1.5cm인 경우가 대부분이나 밑단의 경우시접을 주지 않은 경우가 1권, 1cm인 경우가 3권, 1.5~2cm인 경우가 2권, 3cm를 주는 경우가 1권으로 다양하게 나타났으며, 뒤 중심부분의 경우도 1cm가 2권, 1.5cm가 3권, 2cm가 2권으로 나타났다.

<표 4>에 재단 시 걸감과 안감의 각 부분별 시접분에 대한 사항을 정리하였다. <표 4>에서 여백으로



<표 4> 재단시 시접분

(단위 : cm)

| 항목<br>교재 | 겉감 시접 |         |     |                      |     | 안감시접 |         |       |     |     |
|----------|-------|---------|-----|----------------------|-----|------|---------|-------|-----|-----|
|          | 허리    | 옆선      | 밑단  | 뒤중심                  | 트임  | 허리   | 옆선      | 밑단    | 뒤중심 | 트임  |
| A        |       |         |     |                      |     |      |         |       |     |     |
| B        |       |         |     |                      |     |      |         |       |     |     |
| C        | 1     | 1.5     | 4~5 | 2                    | 1   | 1    | 1.5     | 1     | 1   | 1   |
| D        | 1     | 1.5     | 4~5 | 2                    | 1   | 1    | 1.5     | 3     | 1.5 | 1   |
| E        | 1     | 1.5     |     | 1.5<br>(지퍼부분<br>은 3) | 1.5 | 1    | 1.5     | 0     | 1.5 | 1.5 |
| F        | 1     | 1.2~1.5 | 4   | 2                    | 1   | 1    | 1.2~1.5 | 1.5~2 | 1   | 1   |
| G        | 1.5   | 2       | 4   | 2<br>(지퍼부분<br>은 3)   | 1.5 | 1    | 1.5     | 1     | 1.5 | 1.5 |
| H        | 1     | 2       | 4   | 2.5                  | 2.5 |      |         |       |     |     |
| I        |       |         |     |                      |     |      |         |       |     |     |
| J        |       |         |     |                      |     |      |         |       |     |     |
| K        | 1.5   | 2       | 4   | 2<br>(지퍼부분<br>은 3)   | 1.5 | 1    | 2       | 1     | 2   | 1.5 |
| L        |       |         |     |                      |     |      |         |       |     |     |
| M        |       |         | 5   |                      |     |      |         |       |     |     |
| N        |       |         |     |                      |     |      |         |       |     |     |
| O        | 1     | 2       | 4   | 2                    | 1   | 1    | 2       | 2     | 2   | 1   |

처리한 부분은 각 교재에 제시되어 있지 않은 경우이다.

#### IV. 결론

오늘날 국내 봉제산업의 인력 양성면에 있어 현 장 적응력이 높은 기능인력을 양성하는데 필요한 생산관리 기능이나 기술역량에 대한 현실적이고 효율적인 교육이 요구되고 있는 실정이다. 특히 원부 자재들의 다양화 및 이에 따른 봉제방법의 변화 등 시장변화를 원활하게 수용하기 위한 교육이 필요하다고 할 수 있다.

이에 본 연구에서는 현 대학에서 사용하고 있는 의복구성 교재 중 기초가 되는 타이트스커트 봉제 방법을 분석하였다. 스커트는 여성의 대표적인 하반신의복으로서 특히 타이트스커트는 다양한 연령층에서 거의 유행을 타지 않고 착용되는 기본적인 아이템이며, 특히 타이트스커트는 교육기관에서 다른 의

복에 비해 공정이 단순하고 짧아 의복구성 실습 과정 중 가장 기초가 되는 아이템이다. 따라서 학생들의 눈높이에 맞춰 쉽게 내용을 전달하기 위해 작업 과정을 실제사진으로 제시하는 등 교재개발에 많은 노력을 하고 있는 실정이다. 그러나 다양한 스타일과 새로운 신소재가 대두되고 있음에도 불구하고 의복구성학 교재 내용은 실질적인 기성복과는 제작 방법에 있어 차이를 보이며, 각 교재들에 있어서도 상이한 면을 보였다.

본 연구에 사용된 교재들을 비교 분석한 결과는 다음과 같다.

첫째, 본 연구에 사용된 교육교재들의 경우 개인이 한 아이템을 완성하는 방식으로 구성되어 교육하기 용이하게 구성되어 있으나 다양한 스타일과 새로운 신소재 및 부자재를 다양하게 활용하기에는 미흡한 것으로 나타났다. 특히 스커트 제작시 옷의 형태를 좋게 하거나 봉제시 강도를 높이기 위해 사용되는 지퍼 트임, 뒤트임, 벨트 부분의 심지 부착

방법에 대한 설명에 있어 모든 교재에서 각기 다른 방법을 제시하고 있으며 설명 또한 미흡한 것으로 나타나 다양한 소재나 디자인에 따라 각각의 경우에 맞는 심지부착방법이 언급되어야 할 것으로 사료된다.

둘째, 동작의 기능성과 장식의 목적으로 사용되는 뒤트임부분의 경우 교재의 대부분이 뒤 중심의 시접을 양쪽 모두 뒤트임 윗부분까지 잘라내는 방법을 선택하고 있는 것으로 나타났다. 이 부분은 소재에 따라 뒤중심 솔기의 솔기 여유 폭에 대한 재단방법과 봉제방법을 다르게 해야 하는 부분으로 이에 따른 설명이나 차별화를 두는 것이 필요하다고 할 수 있다.

셋째, 지퍼 봉제방법에 대해서는 최근 몇 년간 콘솔 지퍼의 사용이 일반적이거나 교재의 대부분이 기초과정에서 다루기 쉬운 양면지퍼 봉제법만 주로 언급하고 있는 것으로 나타났다. 또한 벨트 제작 시 허리선을 기준으로 직선과 곡선의 2가지 형태가 사용되고 있으나 본 연구에 사용된 교재의 경우 허리선을 기준으로 한 직선 허리벨트의 제작방법만을 제시함으로써 최근 일반적으로 업체에서 사용하는 곡선허리벨트의 방법은 제시하지 않고 있는 것으로 나타났다. 따라서 현재 업체에서 일반적으로 사용하는 콘솔지퍼와 곡선 허리벨트에 대한 설명이 보완되어야 할 것으로 생각된다.

이와 같이 타이트스커트의 제작에 있어 부분별 제작과정을 비교 한 결과 교재별로 각기 다른 봉제 방법을 제시하고 있는 것으로 나타났으며, 특히 봉제법에 영향을 미칠 수 있는 소재나 부자재(안감, 심지, 지퍼)의 종류와 사용방법에 대한 언급이 자세히 되어 있지 않아 최근 다양하게 출시되는 신소재나 봉제기에 대응하여 활용하기에는 내용의 보완이 필요한 것으로 나타났다. 이를 보완하여 교육에 적용함으로써 학생들로 하여금 다양한 의복구성원리를 보다 쉽게 이해하는데 도움이 되고, 최근 봉제산업의 문제점 및 급변하는 환경변화에 대처할 수 있으며, 생산관리 전문 인력을 육성하는 교육기관에서 활용할 수 있는 기초 자료로 제시할 수 있다고 사료 된다.

## 참고문헌

- 1) 이해선, 최혜선 (1998). 타이트스커트 종류에 따른 동작기능성에 관한 연구. *한국의류학회지*, 22(1), p. 19.
- 2) 강숙녀 (2002). *의복구성*. 서울: 경춘사.
- 권영자, 권순정, 정은아 (2003). *서양의복구성의 실제*. 서울: 미진사.
- 김경순 (2001). *의복제작의 실제*. 서울: 교학연구사.
- 김경희, 이옥희, 정옥임 (2003). *패턴디자인을 위한 패턴메이킹*. 서울: 교학연구사.
- 김은경, 김옥경 (1999). *의복구성학*. 서울: 학문사.
- 김은경, 김옥경, 박미애 (2004). *생활 속의 기초의류봉제*. 서울: 북마스터.
- 김정숙, 나미향 (1998). *눈으로 배우는 의류봉제법*. 서울: 교학연구사.
- 김효숙 (1999). *초보자를 위한 의류봉제방법*. 서울: 경춘사.
- 부애진 (2000). *의복구성1*. 서울: 교학연구사.
- 성화경 (2001). *의복구성봉제 기초 실습*. 서울: 신광출판사.
- 유효순, 김희순, 조신현 (2002). *어패럴 제작 기법*. 서울: 신광출판사.
- 어미경 (1999). *어패럴메이킹*. 서울: 교학연구사.
- 이병홍, 최영순 (2002). *의복구성*. 서울: 교학연구사.
- 이형숙, 남윤자 (2001). *여성복구성*. 서울: 교학연구사.
- 한국산업인력공단 (2002). *의복구성실기*. 서울: 한국산업인력공단.
- 3) 김은경, 김옥경, 박미애, *op. cit.*, p. 178.