

가죽 테일러드칼라 재킷의 제작법 연구

A Study on Manufacturing Method of Leather Tailored-Collar Jacket

주저자 : 신현숙

건국대학교 의상디자인 전공 강사

Shin Hyun-suk

Dept. of Apparel design, Konkuk University

공동저자 : 김효숙

건국대학교 의상디자인 전공 교수

Kim Hyo-sook

Dept. of Apparel design, Konkuk University

교신저자 : 이소영

건국대학교 의상디자인 전공 강의교수

Lee So-young

Dept. of Apparel design, Konkuk University

1. 서 론

2. 연구방법 및 내용

- 2.1. 가죽 테일러드칼라 재킷의 디자인 선정
- 2.2. 가죽의류 생산업체 선정
- 2.3. 가죽 테일러드칼라 재킷의 제작기법 고찰

3. 결과 및 고찰

- 3.1. 제작시의 필요 부자재 및 공구
- 3.2. 매칭 및 재단
- 3.3. 접착심지 및 기타 테이프 부착
- 3.4. 겹감의 이즈(ease) 처리
- 3.5. 겹감의 시접처리
- 3.6. 안감의 여유분 처리법
- 3.7. 겹감과 안감의 연결

4. 요약 및 결론

참고문헌

논문요약

본 연구의 목적은 가죽 테일러드칼라 재킷의 실제 제작방법을 구체적으로 고찰하여 가죽의류 봉제 교육에 활용할 수 있는 기초자료로 삼고자 하는데 있다. 테일러드 칼라 재킷의 제작 과정 및 방법을 고찰한 결과는 다음과 같다.

첫째, 가죽원단은 매칭 작업을 통하여 재단 전에 비슷한 색상과 비슷한 조직으로 맞추어 놓은 후 부위별 특성을 고려하여 재단해야 한다.

둘째, 가죽 테일러드 칼라 재킷 제작 시 필요 부위에 접착심지나 다테 테이프, 바이어스테이프 등을 부착하였으며 이들 테이프의 부착 부위 및 방법은 일반소재의 재킷 제작공정과 동일하였다.

셋째, 가죽 재킷의 겹감 봉제 시 ease 분량이 필요한 부분은 [프린세스라인, 뒤 어깨선, 소매단, 팔꿈치] 등이었다.

넷째, 가죽 재킷의 안쪽에서 가름솔로 처리되는 시접에는 가죽 전용 본드를 붙인 후 롤러와 망치로 시접을 고정시켰으며, 그 외 겹에서 스티치를 박게 되는 라펠, 겹 칼라, 안 칼라와 소매밑단, 몸판밑단 등에는 양면테이프를 부착하여 시접을 고정시켰다.

다섯째, 가죽테일러드 칼라 재킷의 안감 봉제 방법은 여유분량이나 ease 처리에서 일반 소재의 재킷 안감 제작방법과 동일하였다.

여섯째, 가죽테일러드 칼라 재킷의 겹감과 안감을 각각 박아 완성한 후 겹감과 안감의 소매부리를 연결한 후 겹에서 외곽선(칼라~라펠~밑단)을 박는 방법으

로 하였으며 겹 칼라와 안 칼라의 봉제 시 겹 칼라에 ease를 주어가며 봉제하였다.

주제어

테일러드칼라 재킷, 가죽 테일러드칼라 재킷, 가죽 테일러드칼라 재킷 제작

Abstract

The object of this study is to examine a practical manufacturing method of leather tailored-collar jacket and make the results as a basic information applicable for sewing education of leather garments. The results of examination of manufacturing process and method of tailored-collar jacket are as follows:

First, leathers should be organized to match similar colors and similar tissues before cutting through matching process and then, cut in consideration of the quality of each part.

Second, fusible interfacing, edge tape, bias tape were attached to the necessary parts for manufacturing of leather tailored-collar jacket. The parts and methods to attach these tapes were same as the jacket manufacturing process of general materials.

Third, those parts to need some amount of ease in leather jacket were princess line, back shoulder line, sleeve cap and elbow line.

Fourth, for the opened seams inside leather jacket, a glue for leather was applied and it was fixed with roller and hammer. Also for lapel, top collar, under collar, and hem to be understitched from outside, double-sided tape was attached to fix the seam.

Fifth, the sewing method of tailored-collar jacket's lining was same as the manufacturing method of general material jacket's lining in the amount of ease or ease processing.

Sixth, for the combination of leather tailored-collar jacket's outer shell and lining, the method was used that, after sewed to complete the outer shell and lining, the sleeve wrist of outer shell and lining was combined, while understitching the collar-lapel-hem from outside with wrong side together, and it was sewed giving some ease onto the top collar in sewing of top collar and under collar.

Keyword

tailored-collar jacket, leather tailored-collar jacket, manufacturing method of leather tailored-collar jacket

1. 서론

가죽은 인류 최초의 복식 재료로써 많은 사람들의 사랑을 받아 왔으며 직물 생산기술이 발달된 현재에도 꾸준히 애용되고 있다. 가죽은 대부분 의류용이나 구두용으로 쓰이고 있는데 이러한 가죽은 감촉이 우수하며 보온성이 있어서 착용하였을 때 온난한 느낌을 주고, 염색 및 가공이 용이할 뿐 아니라 한 장의 가죽에서도 그 부위에 따라 성질이 다르기 때문에 용도에 따라서는 재료를 선정할 수 있다. 또한 절단면이 풀리거나 변형되지 않아 디자인에 있어서도 용이하게 이용할 수 있다. 가죽의류의 최소적인 가치는 고가의 재료와 더불어 특수한 제작 공정에서 비롯된다. 가죽은 원산지의 자연환경과 도축시기, 품종, 가공기술 등에 따라 특성이 많이 달라지며 제혁기술의 발달로 다양한 종류의 가죽이 개발되고 있다(최보람, 서미아, 2001).

역사적으로 살펴보았을 때, 가죽의류는 구석기 말에서 신석기 시대에 골침으로 가죽을 잇대어 만들기 시작하였다. 우리나라의 가죽 제작 기술은 고조선 때부터 고도로 발달되어 국내에서 가공된 가죽을 중국으로 수출하였으며 통일신라 때부터 수출용 가죽은 장인들의 전문적인 기술에 의존한 세밀한 작업을 거쳐 생산되었다. 그러나 가죽을 다루는 장인들을 천시하는 분위기와 더불어 장인들이 이익을 독차지하기 위해 자신의 기술과 방법을 전수하지 않았기 때문에 우수한 기술은 현존되지 못하였다(안보연, 2005).

현재까지 봉제공정에서는 봉제사의 인적 경험과 지식 즉, 노하우가 중요하게 여겨져 왔으나, 최근 국내 봉제사의 감소로 인해 각 공정별 분석의 필요성이 인식되고 있다. 그러나 가죽 제품에 관련된 연구는 전체적인 피혁업이나 신발에 관한 것이 대부분으로 가죽의류 제작에 관한 구체적인 기술이나 제작과정에 대한 연구는 미흡한 실정이다.

가죽의류에 관한 연구로, 최보람, 서미아(2001)는 모직물의류와 비교하여 피혁의류의 적절한 소매 이즈(ease)분량을 제시하였다. 그 외에 피혁의류 브랜드 개발 및 상품디자인(김성은, 2007), 20대 여성의 피혁의류 구매행동(홍현희, 2005), 한국 피혁공업의 현황과 수출전망(방규태, 2004)등의 연구가 있다. 안보연, 홍나영(2008)은 문헌과 출토유물, 국내외의 가죽 다루는 사례 등을 검토하여 모피와 피혁의 가공 및 제작과정을 역사적으로 살펴보았으나 가죽의류 제작과정에서의 구체적인 방법이나 기술에 관한 연구는 이루어지지 않았다.

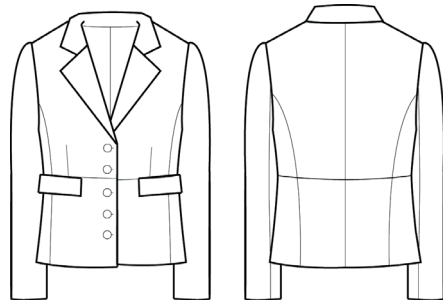
따라서 본 연구는 가죽 테일러드칼라 재킷의 제작

과정 및 방법을 분석함으로써 가죽 테일러드칼라 재킷의 실제적 제작 방법을 고찰하고자 한다. 이를 통하여 가죽의류 관련 업자들에게 기초자료를 제공하며 가죽의류의 효율적인 생산관리 및 봉제교육에 활용할 수 있는 기초자료로 삼고자 한다.

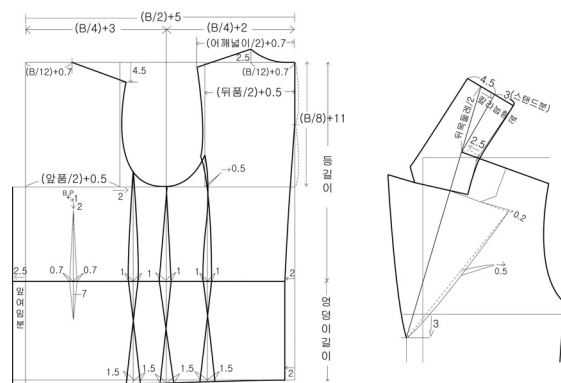
2. 연구방법 및 내용

2.1. 가죽 테일러드 칼라 재킷의 디자인 선정

가죽은 한 장의 가죽시트로 되어 있어 원단의 특성 상 절개를 많이 할 수 밖에 없으므로, 본 연구에서는 절개가 있으면서도 기본적인 테일러드 칼라 재킷의 디자인을 선정하여 제작과정을 고찰하였다. 연구에 이용된 재킷은 제작 후의 맞음새를 보기 위한 것이 아니라 제작과정 및 제작법을 고찰하기 위한 것이므로 김효숙의 일반소재 재킷제도법을 본 연구자가 수정하여 이용하였다. 재킷의 도식화 및 제도법은 [그림 1], [그림 2]와 같으며 제도에 적용된 인체치수는 [표 1]과 같다.



[그림 1] 가죽 테일러드 칼라 재킷의 도식화



[그림 2] 가죽 테일러드 칼라 재킷의 제도법

[표 1] 제도에 적용된 인체치수

단위:cm

둘레			길이			품		너비
깃가슴 둘레	허리 둘레	영덩이 둘레	등길이	소매 길이	재킷 길이	뒤품	앞품	어깨 너비
90.0	70.0	97.0	38.0	57.0	56.0	36.5	34.0	38.5

2.2. 가족의류 생산업체 선정

본 연구에서는 가족 테일러드칼라 재킷의 실제적 제작기법을 고찰하기 위하여 10년 이상의 역사를 가진 가족의류 생산업체 5곳을 선정하였다. 선정된 업체(A,B,C,D,E)들을 2010년 12월 7일~28일 까지 연구자가 직접 방문 조사하여 제작과정 및 방법을 고찰하였으며 생산업체 별 특성은 [표 2]와 같다.

[표 2] 선정된 가족의류 생산업체 별 특성

업체명	생산업체 별 특성
A사 (B.M데코)	- 20대~30대 타겟의 브랜드가 거래업체 - 기본 자켓과 트렌디한 재킷을 생산 - 2인 1조로 하여 5팀이 생산에 참여
B사 (대상)	- 20대~40대 타겟의 브랜드가 거래 업체 - 기본 자켓, 트렌디한 재킷, 스커트 등을 생산 - 2인 1조로 하여 4팀이 생산에 참여
C사 (제임포피)	- 20대부터 50대까지 다양한 타겟 - 자체공장을 가지고 있는 모피회사 - 자체 브랜드로 백화점에 입점 - 2인 1조로 하여 4팀이 생산에 참여
D사 (나미패션)	- 20대~60대 까지 다양한 타겟 - 동대문에 거래업체를 두고 있음 - 기본 재킷, 트렌디한 재킷, 점퍼 등 생산 - 2인 1조로하여 3팀이 생산에 참여
E사 (자영업)	- 특별한 타겟이 없으며 주문생산 - 이태원의 가족의류 마켓이 주거래업체 - 재킷, 스커트, 점퍼 등 여러 아이템 생산 - 2인 1조로하여 2팀이 생산에 참여

2.3. 가족 테일러드칼라 재킷의 제작기법 고찰

가족 테일러드칼라 재킷의 제작기법을 고찰하기 위하여 가족의류 생산업체 5곳의 양가족 베지터블 소재 테일러드칼라 재킷 제작 시 재단방식, 부자재 및 공구, 시접처리법 등 재킷의 제작과정과 기술을 살펴 보았다.

제작기법을 고찰한 후에는 생산업체에서 공통적으로 많이 사용하는 제작방법으로 본 연구자가 직접 가족재킷을 제작하여 중요부분을 그림으로 제시하였다.

3. 결과 및 고찰

가족의류 생산업체 5곳의 재킷 제작 과정을 고찰한 결과 대부분의 업체에서 비교적 유사한 방식으로 가족 재킷을 제작하고 있는 것으로 나타났으며 세부적인 내용을 살펴보면 다음과 같다.

3.1. 제작시의 필요 부자재 및 공구

가족 테일러드 칼라 재킷의 제작 시 필요한 부자재 및 공구는 [표 3]과 같이 접착심지, 다데테이프, 바이어스테이프, 안감바이어스테이프, 양면테이프, 가족전용 노루발, 가족용 본드, 칼, 롤러, 망치 등이었다.

일반 소재의 재킷 제작 시와 부자재 및 도구의 사용에서 동일한 부분도 있었으나 가족 의류 제작 공정

만의 특징적인 부분도 있었다. 가족전용 노루발, 가족용 본드, 양면테이프, 망치, 롤러 등의 도구 사용이 일반 소재의 재킷 제작 과정과의 차이점이라 할 수 있다. 가족전용 노루발은 원단이 밀리지 않게 박히는 데 사용되었으며, 가족용 본드나 양면테이프는 다림질 대신 시접을 몸판에 고정시키기 위해 사용되었다. 또한 롤러와 망치는 부착한 시접을 강화시키기 위한 도구로 사용되었다.

[표 3] 가족 테일러드칼라 재킷 제작시의 부자재 및 도구

부 자 재	접 착 심 지	접착심지	밀단용 접착심지
			
	다 데 테 이 프	다데테이프	바이어스테이프
			
도 구	재 기 타	안감바이어스테이프	양면테이프
			
도 구	가 족 전 용 노 루 발	가족전용 본드	
		칼	가족전용노루발
			
도 구	가 족 전 용 노 루 발	롤러	망치
			

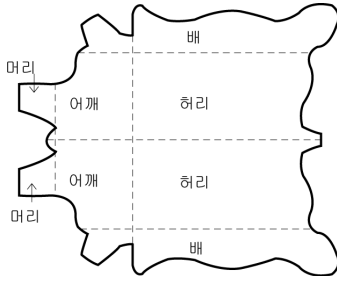
3.2. 매칭 및 재단

매칭이란, 한 벌의 옷을 제작하는데 사용할 가족을 동일한 색상과 조직으로 맞추어 놓는 작업을 말한다. 동일한 칼라로 염색된 가족이라도 미세한 색상 차이가 날 수 있으며 가족의 조직 또한 부위별로 조금씩 다르기 때문에 재단하기 전에 최대한 비슷한 색상과 비슷한 조직끼리 맞추어 놓아야 한다.

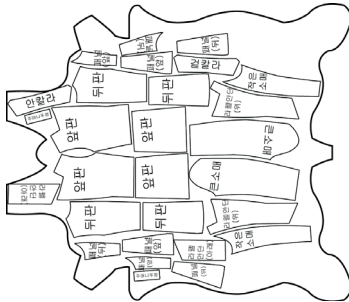
매칭 방법은 B사를 제외한 나머지 4개 생산업체에서 모두 '가족을 반으로 접어 여러 겹 겹쳐놓고 선별' 하였으며 B사는 '가족을 한 장 씩 펼쳐놓고 선별' 하였다.

재단 시 원단의 결 방향은 5개 생산업체 모두 식서방향과 관계없이 가족의 부위별 특성에 따라 재단하였다. 각 부위별로 '목~등뼈 아래'까지는 다른 부분보다 두껍고 거칠며, '겨드랑이' 부분은 다른 부분보다 더 얇고 신장성이 있어 약한 부위이다. 또한 '배' 부분은 지방으로 인해 다른 부위보다 주름이 심하므로 '목'과 '배'부분에는 안단, 옆패널 등을 재단하고 '등'부분은 앞판, 뒤판, 라펠 등을 재단하였다. 가족의 각 부위 별 명칭 및 재단방법은 [그림 3], [그림 4]와

같다.



[그림 3] 가족의 각 부위별 명칭



[그림 4] 가족 테일러드칼라 재킷의 재단

각 생산업체 별 가족의 매칭 및 재단법은 [표 4]와 같다.

[표 4] 가족의 매칭 및 재단

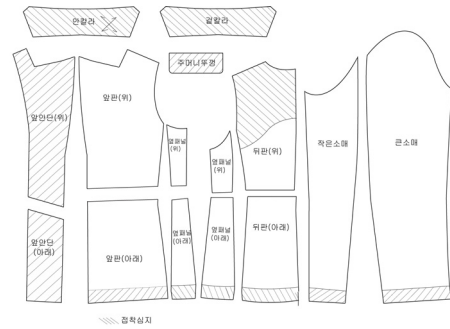
항목	A사	B사	C사	D사	E사
매칭	가족을 반으로 접어 여러 겹 겹친 채 선별	한장 씩 선별	가족을 반으로 접어 여러겹 겹친 채 선별		
재단	목부위, 배부위 - 안단과 옆패널 재단 등부위 - 앞판, 뒤판, 라펠 재단				

3.3. 접착심지 및 기타 테이프 부착

가족 테일러드칼라 재킷 제작 시 의복의 내구성 강화나 늘어남 방지, 이즈처리를 위하여 접착심지, 다테테이프, 바이어스테이프 등을 사용하였다. 접착심지는 의복의 부위 별 특성에 따라 전면부착이나 부분부착을 하였다. 전면부착 부위는 조사한 5곳의 생산업체 모두 [앞안단, 안칼라, 겹칼라, 주머니]였으며 그 외 앞길 전체(A사, C사)에 심지를 전면 부착하기도 하였다. 부분부착 부위는 5곳의 생산업체에서 모두 [앞판 밑단, 뒤판 밑단, 소매밑단] 등이었으며, 추가적으로 뒤판 윗부분(A사, C사, E사)이나 앞판(B사, D사)에 부분적으로 심지를 부착하는 경우도 있었다.

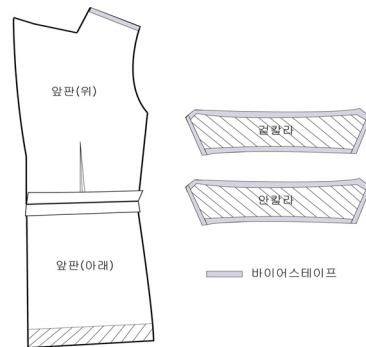
접착심지의 결방향은 5곳의 생산업체에서 모두 동일하였다. 안칼라만 제외하고 모두 식서방향이였으며 안칼라는 바이어스 방향으로 재단하였다. 대부분의 업체에서 사용하는 방식으로 가족 테일러드칼라 재킷에 심지를 전면부착(앞안단, 안칼라, 겹칼라, 주

머니) 및 부분부착(앞판 밑단, 뒤판 밑단, 소매밑단, 뒷판 윗부분)한 형태는 [그림 5]에 나타나 있다.

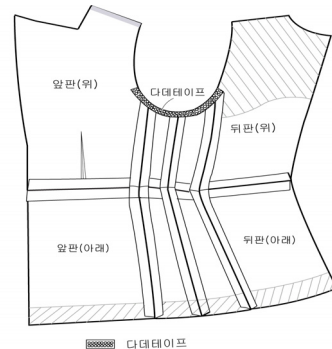


[그림 5] 접착심지 부착 부위

그 밖에 바이어스테이프와 다테테이프를 부분적으로 사용하였다. 바이어스테이프의 부착부위는 업체별로 약간의 차이가 있어 [겹칼라, 안칼라, 앞어깨, 라펠]에 부착(D사)하거나 [겹칼라, 안칼라, 앞어깨]에 부착(A사, B사, E사), [안칼라, 앞어깨]에 부착(C사)하였다. 다테테이프는 5개 생산업체에서 모두 몸판의 암홀 겨드랑이 부분에 부착하였으며, 그 외 소매산에 부착(A사, E사)하기도 하였다. 대부분의 업체에서 사용하고 있는 방식의 바이어스테이프(겹칼라, 안칼라, 앞어깨)와 다테테이프(몸판의 암홀 겨드랑이 부분)의 부착 부위는 [그림 6], [그림 7]에 나타나 있으며, 각 생산업체별로 살펴보면 [표 5]와 같다.



[그림 6] 바이어스테이프 부착 부위



[그림 7] 다테테이프 부착 부위

[표 5] 접착심지 및 기타 테이프 부착 부위

항목	A사	B사	C사	D사	E사
전면 부착	앞단, 안칼라, 겹칼라, 주머니				
심지 부착	앞판밀단 뒤판밀단 소매밀단 뒤판윗부분	앞판밀단 뒤판밀단 소매밀단	앞판밀단 뒤판밀단 소매밀단 뒤판윗부분	앞판밀단 뒤판밀단 소매밀단	앞판밀단 뒤판밀단 소매밀단 뒤판윗부분
심지결방향	안칼라(바이어스방향)만 제외하고 모두 식서방향				
바이어스 테이프	겹칼라 안칼라 앞어깨		안칼라 앞어깨	겹칼라 안칼라 앞어깨 라펠	겹칼라 안칼라 앞어깨
다데테이프	소매산 몸판암홀 겨드랑이부분	몸판암홀, 겨드랑이 부분			소매산 몸판암홀 겨드랑이부분

3.4. 겹감의 이즈처리

가죽 테일러드칼라 재킷의 제작과정에서 겹감에 이즈를 넣어 처리하는 부분은 5곳의 업체 모두 [프린세스라인, 뒤어깨선, 소매산, 팔꿈치] 부분이였다.

뒤어깨선의 이즈 처리 방법은 E업체를 제외한 나머지 4업체에서 모두 ‘앞판어깨는 잡아당긴 채 뒤판어깨에 이즈를 주면서 박는 방법’으로 하였으며, E업체에서는 ‘앞판어깨를 당기지 않고 뒤어깨 다트량만을 이즈 처리’하였다.

소매산의 이즈는 ‘안감바이어스테이프를 소매산의 곡선부분을 당기며 박음질하면서 이즈분량을 잡아준 후 몸판과 소매를 연결’(B사,C사,D사)하기도 하고 ‘소매산에 다데테이프를 붙인 후에 이즈를 잡아 몸판과 연결’(A사, E사)하기도 하였다. 안감바이어스테이프를 이즈를 잡아준 모습은 [그림 8]에 나타나 있다.



[그림 8] 안감바이어스테이프를 이용한 소매산의 이즈 처리

소매 팔꿈치부분의 이즈 처리는 B업체를 제외한 나머지 4업체에서 모두 ‘큰소매의 바깥솔기에 이즈를 넣은 채 안쪽솔기를 늘려서 봉제’하는 방법으로 하였으며 B업체에서는 ‘큰소매의 안쪽솔기를 늘리지 않은 채 바깥솔기에만 이즈를 넣어’ 봉제하였다. 생산업체별 겹감의 이즈처리법은 [표 6]과 같다.

[표 6] 겹감의 이즈 처리

항목	A사	B사	C사	D사	E사
뒤어깨 이즈 처리	앞판어깨를 잡아당긴 채 뒤어깨에 이즈를 주면서 봉제				뒤어깨에 이즈를 주면서 봉제
소매산 이즈 처리	소매산에 다데테이프를 붙인 후 이즈를 잡아 몸판과 연결	안감 바이어스 테이프를 소매산의 곡선부분을 당기며 봉제			소매산에 다데테이프를 붙인 후 이즈를 잡아 몸판과 연결
소매팔꿈치 이즈 처리	큰소매의 바깥솔기에 이즈를 넣은 채 안쪽 솔기를 늘려서 봉제	바깥솔기에 이즈를 넣은 채 안쪽 솔기를 늘려서 봉제	큰소매의 바깥솔기에 이즈를 넣은 채 안쪽 솔기를 늘려서 봉제		

3.5. 겹감의 시접처리

가죽소재는 다림질이 자유롭지 못하므로 다림질 대신 시접이 몸판에 잘 고정되도록 하는 과정을 거쳐야 한다. 가죽 테일러드 칼라 재킷에서는 재킷의 안쪽에서 가름솔로 처리되는 시접과 그렇지 않은 부분의 시접 처리법을 달리하였다.

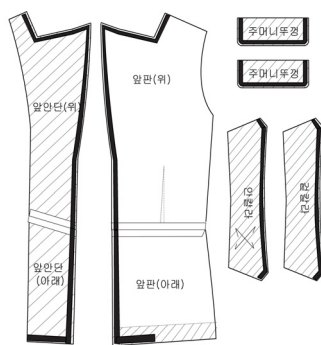
재킷의 안쪽에서 가름솔 처리되는 시접(어깨선, 허리선, 프린세스라인, 뒤중심선, 소매솔기선)처리 시 5개의 업체 모두 가름솔로 꺾은 시접의 안쪽에 가죽전용 본드를 칠하고 롤러로 밀어 가름솔의 시접을 고정시켰다. 솔기를 가름솔 할 때 4곳의 업체(A사,B사,C사,D사)에서는 모든 시접에 ‘가위밥’을 주었으나 E사에서는 소매산에만 가위밥을 주었으며 그 외의 시접에는 가위밥을 주지 않았다. 시접을 가름솔하여 가죽전용 본드를 칠하고 롤러로 시접을 고정시키는 방법은 [그림 9]와 같다.



[그림 9] 가죽 겹감 시접의 가름솔 처리법

그 밖에 재킷의 겹면에서 스티치를 박는 부분과 밑단에는 본드 대신 양면테이프를 부착하였다. 겹에서 스티치를 박는 부분에는 양면테이프를 시접 안쪽

에 붙인 후 롤러로 밀어 각각의 시접을 몸판에 고정시킨 후 망치로 두드려 시접을 고정시켜 안쪽에서 솔기선이 고정되도록 하였다. 양면테이프의 부착부위는 [안단의 라펠 및 밀단, 앞 몸판의 라펠, 주머니 뚜껑, 겹 칼라, 안 칼라]의 시접과 [앞뒤 몸판 밀단, 소매 밀단] 등이었다. 양면테이프를 [그림 10]과 같이 각 부위에 부착한 후 완성선을 각각 안쪽으로 꺾어 롤러로 밀고 망치질하여 시접을 고정시켰다. [그림 11]은 겹 칼라와 안 칼라의 칼라외곽선 시접에 양면테이프를 부착한 후의 칼라 시접처리법으로, 칼라외곽선의 완성선을 각각 안쪽으로 꺾어 시접을 고정시키는 과정을 보여주고 있다. 생산업체 별 겹감의 시접처리법은 [표 7]과 같다.



[그림10] 양면테이프 부착 부위



[그림 11] 양면테이프 부착 후의 처리법

[표 7] 가죽 겹감의 시접처리법

항목	A사	B사	C사	D사	E사
프린세스라인	시접에 가윗밥주고 가죽용 본드로 칠한 후 롤러를 이용하여 가름솔				가죽용본드 칠한후 롤러를 이용하여 가름솔
어깨선 허리선 소매솔기선	시접에 가죽용 본드를 칠한 후 롤러를 이용하여 가름솔				
밀단처리	안단 밀단과 맞붙는 몸판밀단은 양면테이프 부착 후 롤러로 밀어서 고정 밀단 나머지 부분은 가죽용본드 칠한 후 망치로 고정				
양면테이프 부착부위	안단라펠, 앞몸판라펠	주머니뚜껑, 겹칼라, 안칼라, 앞뒤몸판밀단, 소매 밀단.		안단라펠, 앞몸판라펠	주머니뚜껑, 겹칼라, 안칼라, 앞뒤몸판밀단, 소매 밀단

3.6. 안감의 여유분 처리법

안감에 여유분이 필요한 부위로는 [프린세스라인, 뒤중심선, 소매겨드랑이 부분]이었다. 프린세스라인의 여유분은 5곳의 업체 모두 0.2~0.5cm 내외로 봉제 시 완성선에서 내어 박아 프린세스라인의 위치에 여유분을 주었다. 뒤중심선 부분의 여유는 2cm(B사, C사, E사)나 1.5cm(A사, D사)를 주었으며, 소매 겨드랑이 부분의 여유량은 각 업체마다 차이를 나타내어 A업체와 E업체에서는 2cm의 여유량을 주었으며 C업체에서는 1cm를 주었고 B업체와 D업체에서는 여유를 주지 않았다.

안감에 이즈를 처리하는 부분은 [어깨선, 팔꿈치]부위였다.

안감 어깨선의 이즈 처리법은 앞판어깨를 잡아당긴 채 뒤판어깨에 이즈를 넣어 박는 방법(A사, B사)과, 앞판어깨는 그대로 둔 채 뒤어깨에만 이즈를 넣어 박는 방법(C사, D사, E사)이 있었다.

안감 소매 팔꿈치 부분에서는 5개 업체 모두에서 '큰소매의 바깥솔기에 이즈를 넣어가며' 박아 이즈분량을 처리하였다. 각 업체 별 안감의 처리법은 [표 8]과 같다.

[표 8] 안감의 여유분

항 목	A사	B사	C사	D사	E사
프린세스라인	0.2 ~ 0.5cm 내외				
뒤중심선	1.5cm	2cm		1.5cm	2cm
소매의 겨드랑이부분	2cm	여유량 없음	1cm	여유량 없음	2cm
어깨선 이즈 처리	앞판어깨를 잡아 당긴 채 뒤판어깨 에 이즈를 넣어 박음		앞판어깨는 그대로 둔 채 뒤판어깨에만 이즈를 넣 어 박음		
팔꿈치 이즈 처리	큰소매의 바깥솔기에 이즈를 넣어가며 박음				

3.7. 겹감과 안감의 연결

겹감과 안감의 연결은 5곳의 업체 모두에서 겹감과 안감을 각각 완성한 후 외곽선을 겹에서 박는 방식으로 하였다. [그림 12], [그림 13]과 같이 양면테이프를 붙인 겹감과 안감의 라펠과 칼라외곽선, 밀단의 완성선을 각각 안쪽으로 꺾어 정리한 후 [그림 14]와 같이 겹감과 안감의 소매부리를 연결하고 겹에서 외곽선(칼라~라펠~밀단)을 박았다.

겹감과 안감의 외곽선을 박을 때 칼라 부분의 봉제는 '겹칼라에 이즈를 넣어가며 박는 방법'과 '안칼라를 늘려서 봉제하는 방법'이 있었다. A사, C사, D사에서는 겹칼라와 안칼라 봉제 시 겹칼라에 이즈를 주어가며 봉제하였으며 B사와 E사에서는 봉제 시 안칼라를 당겨가며 봉제하였다.



[그림 12] 가죽 테일러드칼라 재킷 겉감의 봉제된 형태



[그림 13]가죽 테일러드칼라 재킷 안감의 봉제된 형태



[그림 14] 겉감과 안감의 소매부리 연결

4. 요약 및 결론

본 연구의 목적은 가죽 테일러드칼라 재킷의 실제적 제작 방법을 구체적으로 고찰하여 가죽의류 생산 관리 및 봉제 교육에 활용할 수 있는 기초자료로 삼고자 하는데 있다.

양가죽 베지터블 소재 테일러드칼라 재킷의 제작과정들을 고찰하여 가죽 테일러드칼라 재킷의 제작법을 살펴보았으며 대부분의 업체에서 주로 사용하는 방법을 제시하였다. 제작과정 및 방법을 고찰한 결과는 다음과 같다.

첫째, 가죽원단은 위사와 경사로 구성된 직물과 달리 한 장의 가죽 시트로 이루어져 있으므로 어떤 방향에서든 재단이 가능하다. 그러나 재단 시 원단 표면의 광택, 색조, 색상의 균일성, 부위별 특성 등을 고려하여 폐기부분을 최소한으로 하면서 재단해야 한다. 이를 위해 매칭 작업을 통하여 재단 전에 비슷한 색상과 비슷한 조직으로 맞추어 놓은 후 부위별 특성을 고려하여 목과 배 부분에는 안단부분과 옆 패널을, 등 부분은 앞판과 뒷판, 라펠 등을 재단하는 것이 좋다.

둘째, 가죽 테일러드 칼라 재킷 제작 시 각 부위별 특성에 따라 접착심지나 다데 테이프, 바이어스테이프 등을 부착하였다. 이들 테이프의 부착 부위 및 방법은 일반소재의 재킷 제작공정과 동일하였다. 구

성 선을 정리하거나 의상의 실루엣을 정리할 때는 접착심지를 사용하였으며 봉제할 때 늘어나기 쉬운 부분 (몸판의 암홀 겨드랑이 부분)에는 다데 테이프를 부착하였으며 겉 칼라, 안 칼라, 앞 어깨에는 바이어스테이프를 부착하였다.

셋째, 가죽 소재는 늘어나는 성질이 있어 이즈 분량의 처리법에 따라 실루엣에 차이가 나타난다. 가죽 재킷에서 겉감 봉제 시 이즈 분량이 포함된 부분은 [프린세스라인, 뒤 어깨선, 소매산, 팔꿈치] 등이었다. 어깨선의 이즈 분량을 처리하는 방법은 대부분의 업체에서 '앞판어깨를 잡아당긴 채 뒤판어깨에 이즈를 주는' 방법으로 하였으며, 소매산의 이즈 분량 처리는 '안감바이어스테이프로 소매산의 곡선부분을 당겨가며 박음질하여 이즈 분량을 잡아준 후 몸판과 소매를 연결' 하는 방법으로 하였다. 소매 팔꿈치 부분의 이즈 처리는 큰소매의 바깥술기에 이즈를 주면서 안쪽 술기를 봉제 시 약간 늘려서 박아주는 방법으로 하였다.

넷째, 가죽은 다른 직물과 달리 한 번 박은 스티치는 수정할 수 없으므로 봉제 시 특별한 주의를 기울여야 한다. 또한 다림질이 자유롭지 못하여 시접을 다림질하여 고정시킬 수 없으므로 술기나 밑단에는 가죽용 본드나 양면테이프를 사용하여 시접을 몸판에 고정시켰으며 툴러로 밀거나 망치질을 하여 시접의 고정을 강화시켰다. 재킷의 안쪽에서 가름솔로 처리되는 부분에는 시접에 가죽용 본드를 붙여 시접을 고정시켰으며, 그 외 겉에서 스티치를 박게 되는 라펠, 겉 칼라, 안 칼라와 소매밑단, 몸판밑단 등에는 양면테이프를 부착하여 시접을 고정시켰다.

다섯째, 가죽 테일러드 칼라 재킷의 안감 봉제 방법은 여유분량이나 이즈 처리에서 일반 소재의 재킷 안감 제작방법과 동일하였다. 여유분량은 [프린세스라인, 뒤중심선, 겨드랑이] 부분에 넣어 주었으며 프린세스라인에는 0.2~0.5cm를, 뒤중심선에는 1.5~2cm를 주었다. 그 외 겨드랑이 부분의 여유에서는 여유를 주지 않는 경우와 1~2cm를 주는 경우가 있었다.

안감에 이즈를 처리하는 부분은 [어깨선, 팔꿈치]부위로, 대부분의 업체에서 어깨부분은 '앞판어깨는 그대로 둔 채 뒤어깨에만 이즈를 넣어'어깨선의 이즈를 처리하였다. 안감 소매 팔꿈치 부분에서는 5개 업체 모두에서 '큰소매의 바깥술기에 이즈를 넣어가며' 박아 이즈 분량을 처리하였다.

여섯째, 가죽 테일러드 칼라 재킷의 겉감과 안감의 연결은, 겉감과 안감을 각각 박아 완성한 후 겉감과 안감의 소매부리를 연결하고 겉에서 외곽선(칼라~라펠~밑단)을 박는 방법으로 하였으며 겉 칼라와 안 칼

라의 봉제 시 겉 칼라에 이즈를 주어가며 봉제하였다.

본 연구에서는 양가죽 베지터블 소재의 기본 가죽 테일러드칼라 재킷의 제작과정을 중심으로 고찰하였으므로 제작 과정상에서의 업체별 차이점은 크게 나타나지 않았다. 후속 연구로 가죽의 두께나 가공 등을 달리한 다양한 소재를 대상으로 이즈분량이나 기타 봉제법 등의 차이점을 연구하여 다양한 가죽의 소재와 디자인에 적합한 가죽의류 제작법의 개발 및 보완이 이루어져야 할 것이다. 또한 일반소재 재킷 제작과정과의 비교를 통하여 가죽재킷 제작과정만의 특성 및 문제점 등을 분석하여 이를 해결할 수 있는 새로운 기술을 제시하여야 할 것이다.

참고문헌

- 김정희.(2005). 현대가죽 패션디자인 연구. 홍익대학교 산업미술대학원 석사학위 청구논문.
- 김구영, 김여숙.(2008). 여성복 테일러드 재킷의 칼라제작요인에 관한 연구. '한국의류산업학회지', 10(6), 947-954.
- 김성은.(2007). 피혁의류 전문 브랜드 개발 및 상품 디자인 연구. 이화여자대학교 디자인대학원 석사학위 청구논문.
- 방규태.(2004). 한국 피혁공업의 현황과 수출전망. 성균관대학교 국제통상대학원 석사학위 청구논문.
- 신장희, 손희순.(2009). 테일러드 칼라의 생산업체용 패턴과 교육용 패턴의 비교연구. '패션비즈니스', 13(5), 37-44.
- 안보연.(2005). 우리나라 모피와 피혁 복식에 관한 연구. 이화여자대학교 대학원 석사학위 청구논문.
- 안보연, 홍나영.(2008). 우리나라 모피와 피혁 복식의 제작과정과 기술. '복식', 58(8), 63-73
- 최보람, 서미아.(2001). 피혁의류의 Sleeve Cap ease 분량에 관한 연구. '복식문화연구', 9(1), 33-43.
- 홍현희.(2005). 20대 여성의 피혁의류 구매행동에 관한 연구. 이화여자대학교 석사학위 청구논문.
- Sterlacci. F.(2010). Leather fashion design. London: Laurence king publishing.

