

해방 이후의 한복용 소재에 관한 연구

이 은 진 · 홍 나 영

이화여자대학교 가정과학대학 의류직물학과

A Study of the textiles for Hanbok since 1945 Liberation

Eun Jin Lee · Na Young Hong

Dept. of Clothing and Textiles, Ewha Womans University

(2000. 10. 25 접수)

Abstract

The purpose of this study is to scan the textiles having been used for Hanbok since the 1945 Liberation. This paper states the situation of textile industry related to Hanbok. On the basis of this, the popularized textiles of each term and their characteristics are arranged.

From 1945 to 1950, in the middle of disorder of this Liberation term, the clothing situation was very bad, so the majority of people wore clothing of Moomyung or Kwangmok(廣木). In the 50s, Moomyung, Kwangmok, Okyangmok(玉洋木), and Poplin were popularized. People could use more different kinds of textile then such as Chokyundan(朝絹緞), Hobakdan(琥珀緞), Newttong(뉴퐁), Mobondan(模本緞), Pōpdan(法緞), and Nylon. In the 60s, Chemical fibers, beginning to come in from the 50s, were their favorites, with which they made Hanbok and Western style dresses as well. Their characteristics were to have an cubic and ornamental effect on the surface. In the 70s, Yangdan, Newttong and other typical fabrics for Hanbok were manufactured with chemical fibers, they intended to give the ornamental effect by putting gold foil, embroidery, printing, and pictures on the surface of the fabrics. In the 80s, there were no seasonable fabrics for Hanbok during this term, as all-year-round fabric like Nobangzu(老紡紬) was in common use. In the 90s, seasonable fabrics reappeared. Owing to the increasing interest in our typical fabrics like Mosi(紵), Mobondan(模本緞, 摹本緞), and Hangra(尙羅) began to be in use again.

Key words: Hanbok, textiles, Liberation; 한복, 직물, 소재, 해방

I. 서 론

한복(韓服)은 시대, 유행, 계절 등에 따라 기본 형태는 크게 변화하지 않고, 소재와 바느질 방법에 의하여 다양성을 추구하는 경향이 있다. 따라서 한복에 있어서 소재는 가장 중요한 요소 중의 하나이다.

현대 한복에 관한 선행 연구들로는 서명자(1985)의 『現代韓服에 대한 研究』, 남윤숙(1989)의 『韓國現代女性服飾制度의 變遷過程研究』, 진미희(1990)의 『韓服 變遷에 관한 研究』, 김연선(1992)의 『광복 이후 여자 한복의 변천에 관한 연구』, 황의숙(1995)의 『한국여성전통복식의 양식변화에 관한 연구』, 장현주(1993)의 『20世紀 前半期 韓國 絹織物 研究』, 손혜

원(1975)의 『韓服地를 위한 紋織紋樣에 관한 研究』가 있다. 이러한 연구들은 대부분 한복의 형태 변화를 중점적으로 다루고 있다. 또 의료(衣料)에 관한 연구들의 경우에도 대부분 연구범위가 20세기 전반 기까지로, 해방 이후의 시기는 심도 깊게 다루어지지 않고 있다. 이에 본 연구는 해방 이후 현재까지의 한복용 소재¹⁾의 경향을 고찰하고 유형별로 분류함으로써 지난 반세기 동안의 한복 소재의 시대적 흐름과 특성을 고찰하고자 한다. 이를 통하여 현대 한복 소재와 명칭을 체계화 할 수 있다는 점에 연구의 의의가 크다고 하겠다.

연구의 범위는 1945년에서 1999년까지이며, 10년을 단위로 분석하였다. 연구의 방법은 문헌연구를 중심으로 현장 종사자들의 소재검증을 통하여 이루어졌다. 문헌연구의 대상은 일간지, 잡지, 기업의 사보, 기관이나 단체의 발행서이다²⁾. 소재분류를 위하여 면접조사와 소재수집을 병행하였다. 그 기간은 1999년 7월 1일부터 1999년 11월 15일까지이며, 서울과 부산의 한복 소재업체와 한복 제작업체, 진주 상평공단의 관련 공장, 학계 관련자 등 20명을 통해 이루어졌다. 수집된 소재 300여 점 중 본 연구 범위와 일치하고 종류와 명칭이 분명한 90점만을 이용하였다. 연구 대상은 한복 유물 수집을 통하여 조사된 한복용 소재이며, 양장용 소재도 한복에 사용되었을 경우에는 이를 포함시켰다.

본 연구는 이러한 과정을 통해 먼저 연대별로 한복과 관련된 소재산업의 변화와 소재의 경향을 살펴보고, 이를 토대로 연대별 소재를 평직(平織), 능직(綾織), 주자직(朱子織), 익직(撈織)과 기타의 5가지 유형으로 분류하였다.

- 1) 본 연구에서는 '소재'라는 용어를 섬유(纖維)나 사(絲)가 아닌 한복을 이루는 포(布), 즉 옷감의 의미로 사용하였다.
- 2) 본 연구에서 검토된 문헌적 자료는 1945년 1월부터 1999년 9월까지의 조선일보, 동아일보, 경향신문, 서울신문 등의 일간지와 『女苑』, 『아름다운 우리 옷』 등의 정기간행물 및 朝鮮絹織, 京城紡織, 코오롱 등의 기업 사보와 韓國絹織研究院, 韓國化纖協會, 大韓紡織協會 등의 단체나 기관의 자료이다.

II. 한복 소재 산업의 변화와 소재의 경향

1. 1945년~1950년

해방 직후 한국 사회는 산업시설의 가동 중지 등으로 생활용품의 생산이 중단되어 대다수의 사람들이 일본의 잔여물자, 미국의 원조물자, 밀수품, 농가의 무명 그리고 광목(廣木) 등 약간의 국내 공장 생산제품 등으로 의료(衣料) 문제를 간신히 해결하였다³⁾. 그러나 이러한 사회 전반적 혼란과 어려움 속에서도 직물 생산이 완전히 중단된 것은 아니었다. 1943년~1946년경에 조선견직(朝鮮絹織)에서는 고급 실크 양단(洋緞)을 생산하기 시작하였다⁴⁾. 47년경부터는 숙고사(熟庫絲), 조건단(朝綉緞), 호박단(琥珀緞)을 생산하였고, 48년경에는 사틴(Satin, サテン)을 생산하였다. 모본단(摹本緞), 법단(法緞) 등도 해방 직후부터 조금씩 생산되었다. 그밖에 선경직물의 공단(貢緞), 조양직물의 뉴똥 등도 생산되었다⁵⁾. 47년에는 84개소공장으로부터 생산된 250점의 견직물이 진열된 국산견직물전람회가 개최되기도 하였다⁶⁾.

특히 30년대부터 시작된 인견직물에 대한 애호는 40년대에도 계속되어 인견직물 공장이 37개소가 될 정도로 크게 발전하였다⁷⁾. 49년경에는 안양직물, 조선견직 등에서 인견사능직(人絹四綾織物)을 생산하였다⁸⁾.

2. 1950년대

한국전쟁으로 약 69%의 방직 기기가 소실되었던

- 3) 동양나일론주식회사(1976). 『동양나일론10년사』, 동양나일론주식회사, p. 92.
- 4) 이문수(1978). 『金智泰會長 創業45年史』(朝鮮絹織編纂委員會), p. 153.
- 5) 손혜원(1975). 『韓服地를 위한 紋織紋樣에 관한 研究』. 홍익대 대학원 석사학위논문, p. 40.
- 6) 『동아일보』 1947, 12월 12일. 국생견직물 전람회.
- 7) 권태억(1988). 『한국 근대의 綿業과 織物業』, 서울대 대학원 박사학위논문, p.340.
우지형(1993). 『한국근세과학기술 100년사 조사연구: 섬유분야』(서울: 한국과학재단), p. 345.
- 8) 『동아일보』 1949, 8월 26일. 人絹四綾織物에 條件付價格査定.

면방직업계는⁹⁾ 52년부터 복구작업이 진행되고, 면방적기와 새로운 기기들이 도입되면서 생산이 확대되었다¹⁰⁾. 경성방직(주)의 태극성표 조포(粗布)와 천도표 내광목 등이 이 시기의 주요 면직물이며 57년경에는 30번수 국내 원사를 사용하여 대중용 직물과 포플린(Poplin) 등의 고급 면직물이 생산되었다¹¹⁾.

견직업도 53년경에는 어느 정도 복구가 이루어지고 최신 직기가 도입되어 생산량이 증대되었다¹²⁾. 한국전쟁 직후에는 미려단(美麗緞), 미광단(美光緞), 수박단(繡珀緞) 등이 생산되었다. 53년에는 일본에서 4×4직기¹³⁾가 도입되어 삼색양단을 생산하였으며, 58년부터는 특수단(特殊緞), 금사 양단(金絲洋緞) 등을 생산하였다¹⁴⁾.

나일론(Nylon)은 1945년 9월 미군에 의하여 유입되기 시작하였으며 질기고 세탁과 손질이 쉬운 장점 때문에 빠르게 보급되었다. 당시의 나일론 소재로는 다후다(Taffeta, タフタ), 나야가라, 곰보 나일론 등이 있었다. 이들은 양장과 한복에 투명한 의복을 확산시켜 노출에 대한 문제가 제기되기도 하였다. 54년에는 태창직물(주)이 나일론 직물의 자체 생산을 시작하였으며¹⁵⁾, 57년에는 선경직물(주)이 나일론 다후다를 생산하였다¹⁶⁾. 59년에는 한국나일론(주)이 나일론 스트레치사를 생산하였다¹⁷⁾.

50년대 후반에는 국산 의료(衣料)의 생산이 다양해졌으나 여전히 외국산의 사용은 감소되지 않았다.

50년대 중·후반에는 일본, 홍콩 등에서 밀수입된 양단, 벨벳 등에 대한 기사가 자주 등장하고 있는데¹⁸⁾ 이는 당시 경도 양단, 경도 벨벳¹⁹⁾, 홍콩 양단이 유행하였던 사실과 일치된다.

3. 1960년대

60년대에는 경제개발계획의 일환으로 섬유산업이 고도로 성장하였다. 이 시기의 면방직업은 시설을 확충하고 생산성 및 품질 향상에 노력을 기울였으며²⁰⁾, 옥양목, 포플린 등이 생산되어 양장과 한복에 널리 사용되었다.

견직업도 62년 이후 잠업증산 5개년 계획이 추진됨에 따라서 중요 의류 생산업으로 자리잡게 되었다²¹⁾. 60년대에는 홍콩 양단, 특수단, 조건단, 구단, 공단, 뉴똥 등의 소재가 사용되었는데, 특히 금·은사 양단(金·銀絲洋緞)이 굉장한 인기를 끌었다.

63년에는 최초로 폴리아미드 중합공장이 가동되었고 한국나일론(주)이 '코오롱', 동양나일론(주)이 '토프론'이라는 상품명으로 새 나일론을 생산하였다. 제2차 5개년 계획에 따라 67년부터는 합성섬유가 본격적으로 발전하게 되었다. 68년 3월 대한합성섬유에서 폴리에스터(Polyester)를 국내에서 처음으로 생산하여²²⁾ 69년 봄 경에는 부인복지의 대 메이커들이 앞을 다투어 폴리에스터계 소재를 생산하였다²³⁾. 국내에서 지치미(ちぢみ), 구로폰²⁴⁾, 앙고리²⁵⁾,

9) 서울특별시(1995).『서울민속대관』. 제9권: 衣食住編. (서울: 서울특별시), p. 322.

10) 우지형(1993). 앞 책, p. 86.

11) 박길순(1990). 과학기술의 발달이 한국여성복식의 변화에 미친 영향. 『服飾』, 제15호, 한국복식학회, p. 112.

12) 서울특별시(1995). 앞 책, p. 320.

13) 양쪽에 북이 4개씩 있어 위사를 여러 개 넣을 수 있는 직기를 말한다.

14) 손혜원(1975). 앞 책, p. 41.

15) 『조선일보』 1998, 8월 12일. 대한민국50년—몸뻐에서 미니 거쳐 배꼽티까지.

16) 선경그룹홍보실(1993).『선경40년사』(서울: 주식회사 선경), pp. 185—195.

17) 서울특별시(1995). 앞 책, p. 321.

18) 『동아일보』 1956, 7월 22일. 『동아일보』 1957, 1월 22일.

『동아일보』 1958, 12월 5일. 『동아일보』 1959, 8월 19일.

19) 『조선일보』 1998, 8월 12일. 대한민국 50년—몸뻐에서 미니 거쳐 배꼽티까지.

20) 서울특별시(1995). 앞 책, p. 317.

21) 남윤숙(1989). 『韓國現代女性服飾制度의 變遷過程研究』. 세종대 대학원 박사학위논문, p. 63.

22) 韓國化纖協會(1993).『韓國의 化纖産業』(서울: 韓國化纖協會), pp. 273—277.

23) 『동아일보』 1969, 3월 20일. 새봄맞이 옷감.

24) 경사는 가늘게, 위사는 굵게 하여 평직으로 직조한 폴리에스터계 소재이다. 경, 위사의 굵기 차이가 매우 커서 표면에 위사 방향으로 미세한 틈이 보인다.

25) 경, 위사의 굵기 차이를 크게 하여 평직으로 직조한 폴리에스터계 소재이며, 위사에 연사(撚絲)를 사용한 크레이프의 일종이다.

깔깔이, 시폰(Chiffon) 등이 양장과 한복에 동시에 사용되었다. 67년에 흥한화학섬유(興韓化學纖維)에 의하여 우리 나라 최초로 레이온사가 생산되었으나, 뒤이어 합성섬유가 발전되고 레이온의 생산 과정에서의 공해와 직업병 발생 등의 단점이 드러남에 따라서 레이온은 점차 쇠퇴하게 되었다.

섬유·직물 산업이 발달한 60년대 후반에도 외국산 선호사상은 계속되어 레이스(Lace), 카네칼론, 반 짝이 소재, 금·은사 양단, 후로킹(Flocked pile fabric, 플로ッキー), 오파루(Opal fabric, 오파랄), 춘추 벨벳, 우라기리(うらきり) 등 여러 종류의 외국산 소재가 여전히 사용되었다. 한편, 양장용 소재들이 한복용으로 대거 사용되었던 점은 60년대의 특징적인 현상이다. 당시에는 의류의 종류가 다양해지고 대량생산에 의해 가격도 저렴해졌을 뿐만 아니라, 한복이 일상복의 역할을 하고 있었기 때문에 새로운 의류가 한복에도 쉽게 받아들여짐으로써 이러한 현상이 가능하였을 것이다.

4. 1970년대

70년대에는 산업화, 도시화가 급격히 이루어짐으로써 저렴한 가격으로 소재의 대량생산이 가능해진 반면, 가내 수공업으로 이루어지는 명주, 무명 등의 생산량은 감소하게 되었다. 양잠업과 견직업은 70년대 초반까지 수출선도 사업으로 시설과 생산량이 매년 증가하였다²⁶⁾. 그러나 70년대 후반에는 고치 공급에 차질이 생기기 시작하였다²⁷⁾. 이러한 어려움에 대처하고 새로운 수출 시장을 개척하기 위한 노력의 일환으로 실크 가공업이 시작되어 다양한 색상과 문양으로 날염한 견직물이 등장하였다.

70년대에는 합성섬유제품의 대량생산이 가능하게 됨에 따라 대중적인 의류로서 널리 사용되었다²⁸⁾. 특히 폴리에스터의 개발이 다양하게 이루어져 폴리에스터와 면의 혼방제품인 테트론 등 실크와 면에

흡사한 제품들이 다채롭게 등장하였다²⁹⁾. 한복용 소재도 화학섬유로 만든 양단(洋緞), 뉴동, 공단이 본격적으로 생산되면서 종류가 다양해졌다³⁰⁾. 그밖에 테트론 아사에 수를 놓은 직물, 경사날염 소재, 날염한 오파루 등이 사용되었고 70년대 후반에는 벨벳이 다시 등장하였으며, 옥사(玉絲)를 사용하여 수직(手織)의 효과를 낸 직물 등이 한복용으로 사용되기 시작하였다.

5. 1980년대

80년대에는 경제적 안정과 생활수준 향상으로 화학섬유가 대중적 인기를 모았던 70년대의 경향에서 벗어나 천연섬유를 선호하는 경향이 짙어졌다³¹⁾. 특히 한복은 70년대 이후 일상복이 아닌 예복으로서 자리잡았기 때문에 고급품인 견직물을 선호하게 되었다.

80년대 초반에는 실크 양단, 후지견, 사틴(Satin, 사텐), 수직 실크 등이 계속 사용되는 한편, 명주(明絢), 실크 효과를 낸 감람 폴리에스터 등의 소재가 등장하였다. 80년대 중반 경에는 난방의 발달 등 생활 양식의 변화에 따라서 노방주(老紡絢), 모시 효과를 낸 실크 등 얇고 비치는 특성을 가진 4계절용 소재들이 생산·판매되기 시작하였다. 이러한 소재들은 사철 내내 입을 수 있다는 의미와 얇은 옷감 처리에 쓰이는 깨끼 바느질법에서 명칭이 기원되어 일명 '사철깨끼'라고 불리게 되었다.

86 아시안 게임과 88 서울 올림픽이 개최되면서 전통 문화에 대한 관심과 함께 전통 한복에 대한 관심도 고조되었다. 한복에 대한 관심이 높아지면서, 80년대 후반에는 두루마기 착용이 되살아나 금·은사 양단, 누비³²⁾ 등이 두루마기 소재로 사용되기도 하였다.

26) 김상대(1994). 『진주지역 중소기업 성장전략에 관한 정책토의회』(경남: 진주시 외), p. 1.

27) 김상대(1994). 앞 책, p. 1.

28) 허재희(1990). 「섬유산업발달과 한국 여성 의상의 변천」. 국민대 대학원 석사학위논문, p. 2.

29) 『동아일보』 1973, 9월 13일. 추동 옷감 고르기-여성용으로론 화섬인기.

30) 주식회사코오롱(1977). 『코오롱20年史』(서울: 주식회사 코오롱), pp. 115-118.

31) 서울특별시(1995). 앞 책, p. 288.

32) 『동아일보』 1988, 12월 28일. 한복, 명절 분위기를 살린다.

〈표 1〉 연대별 한복 소재의 경향

1945~1950년	1950년대	1960년대	1970년대	1980년대	1990년대
무명, 광목, 메린스, 명주, 은반건, 조오겟, 하부다에, 숙고사, 조건단	무명, 광목, 옥양목, 포플린, 면아사, 명주, 하부다에, 조건단, 호박단, 뉴퉁, 모본단, 법단, 홍콩 양단, 경도 양단, 사틴, 다후다, 곰보 나일론, 나야가라, 벨벳, 오파루	광목, 옥양목, 포플린, 명주, 공단, 특수단, 끈사단, 금·은사 양단, 레이스, 반짜이 소재, 우라기리, 후로키, 오파루, 춘추 벨벳, 지지미, 시폰	공단, 양단, 뉴퉁, 양모단, 경سال업 직물	수직 실크, 부사건, 사틴, 감랑 폴리에스터, 노방주, 모시 효과를 낸 실크	은조사, 생고사, 숙고사, 갑사, 자미사, 진주사, 항라, 모본단, 옥사 실크

6. 1990년대

90년대에는 전통에 대한 관심이 증가해 91~96년 경에는 계절에 따라 제철의 소재를 사용하는 경향으로 바뀌게 되었으며 모시, 명주, 숙고사, 갑사(甲紗), 자미사(紫薇紗), 항라(尙羅) 등의 전통 소재들이 다시 등장하기 시작하였다. 또한 금·은사 양단이 재등장하여 남자 마고자와 여자 반두루마기용으로 사용되기도 하였다. 96년경부터는 모본단이 다시 사용되기 시작하였으며, 97년경부터는 옥사(玉絲, doupion silk)를 이용하여 위사 방향에 슬럽(slub) 효과 낸 실크 소재가 사용되었다. 반면 80년대 중반부터 유행하였던 일명 '사철깨끼'라고 부르는 4계절용 직물은 업계에 불황을 가져 왔으며, 90년대 중반경부터는 점차 퇴조하기 시작하였다.

1992년 8월 韓·中 수교로 중국산 모시, 삼베 등이 저가로 수입되기 시작하였으며 자수(刺繡) 등 생산 공정 일부가 중국에서 이루어지게 되었다.

90년대는 직물산업을 산지별로 특화하는 직물산업 육성 시책³³⁾과 '한복 입는 날'의 선포³⁴⁾ 등의 국가적 노력에도 불구하고 한복업계가 침체되었다. 특히 90년대 후반에 IMF 등 전반적인 경기 침체가 지속되면서 한복의 착용이 더욱 줄어드는 경향을 보였다. 이러한 현상은 경기침체의 영향뿐만 아니라 라이프 스타일의 서구화로 인하여 전통 한복을 예복(禮服)으로만 사용하게 되면서 착용기회 자체가 줄어들었기 때문이다. 그러나 전통한복의 단점을 보

완한 생활 한복에 대한 관심은 오히려 증가하였다.

III. 소재의 분류와 특성

해방 이후 한복용으로 사용된 소재들을 조직을 기준으로 분류하였다. 분류된 소재명은 <표 2>에 제시하였다.

1. 평직(平織)

1) 목아사, 면아사

아사(あさ, 麻)라는 것은 일본어로 아마섬유로 방적된 실 또는 직물인 리넨(linen)을 말하는 것이다. 그러나 시중에서 아사라고 하였던 것은 면, 인조견, 합성섬유를 리넨처럼 보이도록 가공한 것이다³⁵⁾. 주로 면, 폴리에스터, 나일론 등을 소재로 리넨의 느낌이 나도록 평직으로 직조하여 각각을 면 아사, 테토론 아사, 나이론 아사 등으로 불렀다. 면아사는 일본 등지에서 생산된 것이 국내에 유입되어 50년대 초반에 사용되었다³⁶⁾. 한복용으로는 봄, 여름, 가을의 치마·저고리로 사용되었다.

2) 곰보 나일론

상하좌우 교대로 단사(單絲)와 합사(合絲)를 규칙적으로 배열하여 평직으로 직조한 나일론 직물이다. 곰보 나일론이라는 명칭은 미세한 요철이 있는 외관으로부터 유래된 것으로 추정된다. [그림 1]은 반소매의 배자형 상의(上衣)에 사용된 무색·투명한

33) 『조선일보』 1996, 7월 2일. 직물산업 산지별 특화.

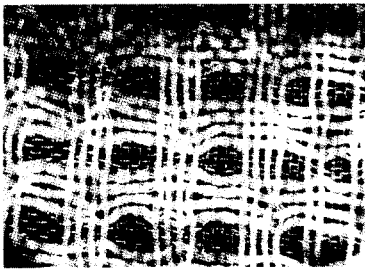
34) 『조선일보』 1998, 12월 2일. 한복 입는 날 두 돌 맞아.

35) 『동아일보』 1959, 6월 18일. 리넨의 鑑別과 용도.

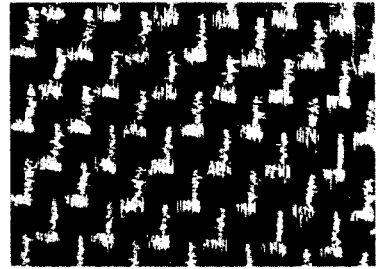
36) 최형희(1935년생. 한예전통한복집 운영) 증언.

〈표 2〉 소재의 분류

조직	직물명	수량
평직(平織)	무명, 광목, 옥양목, 머즐린, 포플린, 목아사·면아사, 명주, 허부다에, 부사견·후지견, 수직실크, 노방주, 오간지, 모시효과를 낸 실크 직물, 곰보 나일론, 다후다, 조오젯, 시폰, 카네칼론	30점
능직(綾織)	은반건	2점
주자직(朱子織)	공단, 양단(경도양단, 홍콩양단, 조건단, 특수단, 끈사단, 금·은사양단, 구단), 모본단, 법단, 호박단, 뉴똥, 양모단	27점
익직(襪織)	은조사, 생고사, 숙고사, 감사, 순인, 자미사, 진주사, 향라	10점
기타	나야가라, 레이스, 벨벳, 후로키, 오빠루, 우라기리, 반짇이 소재, 감랑 폴리에스터 소재, 경سال염 직물, 지지미	21점



[그림 1] 곰보 나일론. 이화여대 가정대 소장.



[그림 2] 다후다. 조윤숙 소장.

곰보 나일론으로 50년대에 투명한 나일론이 유행하였다는 기록과 일치한다. 물세탁이 가능하고 구겨지지 않기 때문에 매우 유행하였다. 한복용으로는 주로 봄, 여름, 가을의 치마·저고리로 사용되었다.

3) 다후다(Taffeta, タフタ)

다후다라는 것은 태피터(taffeta)의 일본식 발음(タフタ)에서 유래된 것이다. 일본의 문헌에서는 다후다(タフタ)를 '위사 방향으로 가는 골이 있는 평직의 직물'로서 호박(琥珀, こはく)과 동일한 의미로 정의하고 있다³⁷⁾. 그러나 우리 나라에서는 '밀도가 조밀한 평직(平織)의 나일론 직물'의 의미로 통용되고 있으며, '위사 방향으로 가는 골이 있는 직물'은 호박단(琥珀緞)으로 따로 구분하고 있다. 50년대 초반~60년대 초반 경에 나일론 다후다가 춘추용 치마·저고리의 걸감으로 매우 유행하였다(그림 2).

4) 카네칼론(Kanekalon, カネカロン)

1954년 일본의 카네후치(鐘淵)화학의 아크릴 섬유 상품명인 카네칼론(Kanekalon, カネカロン)에서 유래된 이름이다. 경사 4올씩은 사이를 좁게 하고 4올과 4올의 사이사이에는 일정한 간격을 두면서 평직으로 직조하였기 때문에 조직이 성글어 여름용 소재로서 사용이 가능하였다(그림 3). 60년대 중반~70년대 중반 경까지 양복 바지용으로 많이 사용되었으며, 한복용으로는 늦봄, 여름, 가을의 치마·저고리로 사용되었다. 처음에는 시원하여 반응이 좋았으나, 땀에 약하고 금방 찢어지는 단점 때문에 오랫동안 유행하지는 않았다³⁸⁾.

2. 능직(綾織)

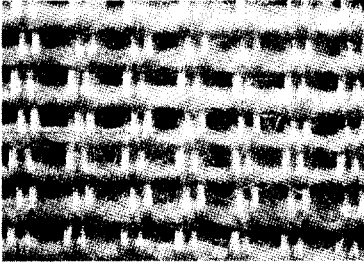
1) 은반건(銀盤絹)

은반건은 일반적으로 가로, 세로 각 0.5cm 정도의 정사각형이 바둑판 모양으로 반복되며, 각각의 정사

37) 井上(1965),『現代織維辭典』(大阪: センイ・ジヤナル), p. 283, 460.

38) 韓國化纖協會(1993). 앞 책, p. 222.

39) 강순길(1945년생. 1964년에 관련업 시작), 장원규(1949년생. 1960년대에 관련업 시작) 증언.



[그림 3] 카네칼론(Kanekalon, カネカロン)

각형 안에는 능직의 능선이 각도를 달리하여 엇갈리게 직조되어서 빛에 반사되면 반짝이는 호화로운 질감과 분위기를 준다. 한국전쟁 이전까지 봄, 가을의 치마·저고리, 바지·저고리용으로 사용되었다. 인조견으로 만든 것은 안감으로도 사용되었다. 80년도 중·후반에는 은반견 바탕에 작은 무늬를 더하여 바지·저고리용으로 사용하였다.

3. 주자직(朱子織)

1) 양단(洋緞)

(1) 경도 양단(京都 洋緞)

양단의 일종으로 명칭에서도 나타나는 것처럼 일본에서 들어온 단(緞)을 일본에서도 직물로 유명한 경도(京都)의 지명을 붙여서 경도 양단이라고 불렀을 것으로 추정된다. 이를 모방하여 국내에서 생산한 양단(洋緞)도 경도 양단이라고 하였다. 53년경에는 국내에서도 생산되었다고는 하지만⁴⁰⁾, 50년대 후반에 일본, 홍콩 등지에서 벨벳, 양단 등이 밀수입되고 있는 것으로 보아 그 당시까지도 일본산이 유입되어 사용되었을 것으로 생각된다. 모본단이 단색(單色)인 것과 대조하여 일반적으로 삼색단(三色緞)을 경도 양단이라 부르기도 하였다(그림 4).

(2) 홍콩 양단

홍콩 등지에서 수입된 중국산 양단을 홍콩 양단이라 하였다. 60년대 초반에는 진주 조일견직⁴¹⁾에서



[그림 4] 경도 양단. 이화여대 가정대 소장.

홍콩으로부터 가져온 샘플을 모방하여 직조하기 시작하였으며 당시에 끝 부분에 'HK' 라는 마크를 새겨서 팔았다고 한다⁴²⁾. 홍콩 양단과 경도 양단은 일반적으로 바닥부분이 주자직이면서, 2~7가지 정도의 색을 사용하여 직조한 양단을 말하였다.

(3) 특수단(特殊緞)

1950년대 후반~1960년대 초반 경에 가장 유행하였다. 주로 경사는 실크이고 위사는 인견으로 위사의 색상이 다양하여 화려한 것이 특징이다. 문양을 사실화하기 위하여 위사를 여러 가지 색으로 사용하였다. 위사의 색상 수에 따라 삼색단, 오색단, 칠색단 등이 있는데, 이들 모두를 총칭하여 일반적으로 특수단이라고 말하기도 하였다. 이른 봄, 가을, 겨울의 치마·저고리, 바지·저고리, 조끼, 마고자로 사용되었다.

(4) 구단

주자직 바탕의 문직물(紋織物)로 경사는 실크, 위사는 인견을 사용한 교직 양단(交織 洋緞)을 말한다. 직조가 완성된 상태를 살펴보면 겉쪽의 바탕은 견, 무늬는 인견이고 안쪽은 인견으로 이루어지게 된다. 50년대 후반 경에 사용되기 시작하여 60년대 전반에 많이 유행하였으며 70년대까지도 꾸준히 사용되었다. 주로 이른 봄, 가을, 겨울의 치마·저고리, 조끼, 마고자 등으로 사용되었다.

2) 모본단(模本緞, 摹本緞)

중국에서는 모본단(摹本緞)을 줄여서 모본(摹本)이라고 하며, 꽃무늬가 있는 직물을 말한다. 직조 전에 반드시 실제 꽃의 길이와 크기를 측정하여 그에

40) 황의숙(1995). 「한국여성 전통복식의 양식변화에 관한 연구」. 세종대 박사학위논문, p. 141.

41) 이성호와 강순길에 의하면 조일견직은 1967년경에 부도로 동아견직이 인수하였으며 1996년 이후 동아견직도 없어졌다고 한다.

42) 이성호(1941년생. 1959년 관련업 시작) 증언.

따라서 모양을 본뜬 다음, 그 본을 기준으로 꽃무늬를 넣어 직조하였던 것이 특징이다⁴³⁾. 일반적으로 단색(單色)이다. 1940년대 이전에는 거의가 수입품에 의존하였다⁴⁴⁾. 해방 직후에 국내에서 생산되었으며 50년대에 실크로 만들어져 봄, 가을, 겨울의 치마·저고리, 조끼, 마고자용으로 사용되었다. 96년부터 다시 사용되기 시작하였다.

3) 호박단(琥珀緞)

중국에서 일본을 거쳐 1917~1918경 전해진 직물이다⁴⁵⁾. 우리 나라에서는 경사에 가늘고 조밀한 연견사(練絹絲)를, 위사에는 굵은 연견사(練絹絲)를 배열하여 바탕에 위사 방향으로 뚜렷한 두둑이 나타나는 평직의 견직물을 호박단이라고 한다. 그러나 일본에서는 경사 방향으로 두둑이 있는 직물을 호박(琥珀) 또는 호박직(琥珀織)이라고⁴⁶⁾ 할 뿐 호박단(琥珀緞)이라고 하지는 않는다. 이를 볼 때 전래되는 과정 또는 국내에서 생산·유통되는 과정에서 명칭만 변화되어 우리 나라에서는 실제 조직과는 다르게 '호박단(琥珀緞)'으로 불리게 된 것으로 생각된다. 국내에서는 1947년부터 조선견직에서 대대적으로 생산하였으며 특히 1947~1960년경에 많이 생산되었다. 일반적으로 실크로 만든 것은 걸감, 인견으로 만든 것은 안감으로 사용되었다⁴⁷⁾.

4) 양모단, 기모단(起毛緞)

직물의 조직 표면으로부터 섬유를 굽어내어 표면에 잔털(nap)을 일으키는 것을 기모(起毛, raising)라고 하는데, 직조 후에 기모를 부분적으로 만들어 낸 것을 기모단 또는 양모단이라고 하였다. 67~78

년경에 생산되어 가을, 겨울의 치마·저고리, 마고자, 조끼, 두루마기로 사용되었던 견직물이다.

4. 익직물(搨織物)

익경사(搨經絲)가 지경사(地經絲)의 좌측에서 우측, 그 다음에는 우측에서 좌측으로 교차하여 경사가 서로 평행하지 않는 직물을 가리키는 것이다.

1) 은조사(銀條紗, 銀造紗)

무늬 없는 견직물의 한 가지로 은(銀)이란 이 직물의 빛깔과 광택을 표현한 것이다⁴⁸⁾. 원칙적으로는 경사는 생사(生絲), 위사는 연사(練絲)로 된 사직(紗織)의 견직물이다⁴⁹⁾. 무늬가 없으며 까슬까슬한 촉감과 비쳐 보이는 외관이 노방주와 유사하지만, 노방주가 평직인데 비하여 은조사는 경사가 교차된 익직(搨織)이다. 한여름의 치마·저고리, 바지, 안감 등에 사용되었다.

2) 생고사(生庫紗)

경사, 위사를 모두 무연(無燃)의 생사(生絲)를 사용하여 직조한 견직물이다. 바탕은 사직, 무늬는 평직인데 사직 비율이 거의 80%를 차지하여 아주 투명하다. 근래에는 견 외에 나일론이나 폴리에스터로도 만들어진다. 한여름의 치마, 저고리 등에 사용되었다.

3) 숙고사(熟庫紗)

무연(無燃)의 연사(練絲)를 사용하여 생고사와 반대로 바탕은 평직이고 무늬는 사직으로 직조한 견직물이다. 바탕과 무늬의 비율이 거의 같다⁵⁰⁾. 근래에는 견 외에 나일론, 폴리에스터로도 만들어진다. 무늬는 여러 가지가 있는데, 원형의 수자(壽字)와 표주박 무늬가 있는 것이 근래 생산되는 것 중 가장 전형적인 것이다. 봄, 가을의 치마·저고리, 바지·저고리 등 다양한 용도로 사용된다.

43) 周汎 외(1996).『中國衣冠服飾大辭典』(上海: 上海辭書出版社), p. 504.

44) 장현주(1993).『20세기 前半期の 韓國 絹織物 研究』. 부산대 대학원 석사학위논문, p. 36.

45) 장현주(1993). 앞 책, p. 39.

46) 井上(1965). 앞 책, p. 283, 460.

北村哲郎(1981).『日本の織物』(東京: 源流社), p. 16.

藤井守一(1997).『染織の文化史』(東京: 理工學社), p. 3-29.

47) 박경자 외(1998).『韓國衣裳構成』(서울: 수학사), p. 78.

48) 『朝鮮』. 1925년, 126호, p. 32.

재인용: 장현주(1993). 앞 책, p. 49.

49) 민길자(1997). 『전통옷감』(서울: 대원사), p. 64.

50) 민길자(1997). 앞 책, p. 58.

4) 갑사(甲紗), 순인(純仁, 純麟)

갑사는 일반적으로는 경·위사 모두 생사를 사용하지만 특별히 연사(練絲)를 사용한 숙갑사도 있다. 바탕은 사직과 평직이 상하 좌우 교대로 반복되는 변화사직으로⁵¹⁾ 거북이 등껍질과 같은 외관을 형성하며, 무늬는 평직과 사직의 배합으로 이루어진다.

순인은 갑사 중 무늬가 없는 것을 말한다. 일반적으로 경사는 생사(生絲), 위사는 연사(練絲)의 무연사(無撚絲)를 사용하여 직조한다⁵²⁾. 근래에는 견 이외에 나일론, 폴리에스터 등으로 만들어진다. 명주실을 진사(眞絲)라고 하는 것처럼⁵³⁾ 정식 명칭은 아니지만, 업계에서는 견으로 만든 갑사류를 합성섬유로 만든 것과 구별하여 갑진(甲眞)이라고 부르기도 한다.

5) 자미사(紫薇紗)

경·위사에 연사(練絲)를 사용한 견직물이다. 명칭에 사(紗)가 붙어 일반적으로 사직으로 분류하고 있으나 실제로는 사직으로 직조된 것이 아니다. 자미사로 불리는 것은 바탕은 평직, 무늬는 주자직과 능직을 사용하되, 바탕과 무늬 어느 쪽에도 빈 공간이 없는 형태와 바탕과 무늬가 모두 평직이면서도 빈 공간에 의해 무늬가 만들어져서 언뜻 보기에 숙고사와 유사하게 느껴지는 형태의 두 가지 유형이 있다.

6) 진주사(眞珠紗)

경사, 위사 모두 생사를 사용하여⁵⁴⁾ 바탕은 사직으로, 무늬는 평직과 사직이 혼합된 형태로 직조한 견직물이다⁵⁵⁾. 마름모꼴의 무늬가 연속되며 문자(文字), 화문(花紋) 등의 문양이 나타나기도 한다. 근래에는 견 외에 나일론, 폴리에스터로도 만들어진다. 바탕이 사직으로 이루어지므로 투명한 초여름 옷감으로 적당하다.

7) 향라(尙羅)

평직과 사직이 일정한 간격으로 배합되어 가로선이 나타나는 견직물로 평직 부분의 위사 올 수에 따라 3족 향라, 5족 향라, 7족 향라 등으로 부른다⁵⁶⁾. 향라에 무늬가 있는 것은 '문향라'라고 한다. 근래에는 견 외에 나일론, 폴리에스터로도 만들어진다. 봄, 가을의 치마·저고리, 바지·저고리 등에 사용된다.

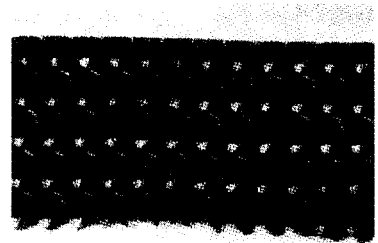
5. 기타 소재

1) 나야가라

한 방향으로 마치 주름과 같이 규칙적인 무늬가 있는 편성물의 일종이다. 표면 모양에 따라 여러 가지 종류가 있었다. 50년대 초반~50년대 후반 경에 봄, 여름, 가을의 치마·저고리용으로 매우 유행하였다. 물세탁이 가능하여 실용적일 뿐만 아니라 원색적인 색상들로 생산되었기 때문에 새로운 느낌을 주어 인기가 좋았다(그림 5).

2) 레이스(Lace)

고리와 고리를 엮거나 실을 꼬거나 묶어서 공간을 분할함에 따라 다양한 무늬를 만들 수 있으므로 장식성이 매우 크다⁵⁷⁾. 리버 레이스(Leaver Lace)는 기계 편법으로 여러 가지 투명한 무늬의 기교를 부린 레이스로 망사 레이스와 더불어 저고리 감으로서 한여름에 사용되었다. 자수(刺繡) 레이스는 실크, 목면, 화학섬유에 수를 놓은 레이스이다. 케미컬 레이스(Chemical Lace)는 바탕에 수(繡)를 놓고 화학



[그림 5] 나야가라. 홍나영 소장.

51) 한국의류학회(1989).『의류소재』(서울: 한국의류학회), p. 86.

52) 민길자(1997). 앞 책, p. 59.

53) 韓國纖維工學會 외(1989). 앞 책, p. 682.

54) 한국의류학회(1989). 앞 책, p. 683.

55) 민길자(1997). 앞 책, p. 59.

56) 한국의류학회(1989). 앞 책, p. 85.

57) 이혜자 외(1998).『21세기를 위한 의류소재의 이론과 실제』(서울: 형설출판사), p. 48.

처리를 하여 바탕을 녹여버리고 자수만 남게 한 것으로 주로 겨울에 사용되었다⁵⁸⁾. 60년대에 특히 자수 레이스가 많이 사용되었는데 바탕 직물에 따라서 목수, 아사수, 나일론수 등으로 불렀다. 특히 평직의 면직물 바탕에 구멍을 내고 그 주위를 수놓은 목수가 매우 유행하여 늦은 봄, 여름, 이른 가을의 치마·저고리로 사용되었다.

3) 벨벳(Velvet, 피로드)

벨벳은 원래 경사를 견(絹) 파일 모(毛)로 한 경 파일 직물을 말한다⁵⁹⁾. 일어식 발음으로 비로드(피로드)라고도 하였다. 일반적으로 벨벳이라고 하는 것은 전체가 파일(pile)로 이루어진 겨울용 벨벳이다. 파일이 있는 부분과 없는 부분이 섞여 있어서 파일 부분에 의하여 무늬가 생기는 것은 춘추 벨벳이라고 하였다. 여름용으로 사용한 벨벳은 춘추 벨벳보다 바탕부분이 더 성글다(그림 6). 한국전쟁 후에는 벨벳 규탄운동이 일어나기도 했지만 중·상류층 여성들 사이에 상당한 기간동안 유행하였다⁶⁰⁾. 40, 50년대에는 주로 인견사로 만든 겨울용 벨벳이 밀수입되어 사용되었다. 60년대 중·후반에는 춘추 벨벳이 유행하였고, 70년대 중반~80년대 초반 경에는 폴리에스터 등 합성섬유로 만든 겨울용 벨벳이 다시 유행하였다. 70년대 후반 경에는 국산품 벨벳이 생산되기도 하였으나 여전히 외국산을 선호하였다.

4) 후로키, 후로킹, 후레키

(Flocked pile fabric, 플로ッキー)

직물의 표면에 접착제를 도포한 후 섬유를 짧게 잘라 만든 잔털(flock)을 뿌려서 전기장에 의하여 섬유가 직물 표면에 수직으로 고착되게 하는 가공을⁶¹⁾ 플로킹(flocking)이라고 한다. 속칭 '후로키'라는 명칭은 전술한 가공법이 일본을 통해 전해지는

58) 『동아일보』 1963, 7월 31일. 여름옷감 상식.

새시대의 결혼 의상. 『여원』(서울: 여원사). 1960년 3월, pp. 294-297.

59) 한국섬유공학회 외(1989). 앞 책, p. 301.

60) 『동아일보』 1965, 8월 14일. 몸뚱에서 비키니까지.

61) 韓國纖維工學會 외(1991). 『纖維辭典』 補遺篇, p. 330.



[그림 6] 여름용 벨벳. 유희경 소장.

과정에서 일어식 발음(フロッキー-かこう)을⁶²⁾ 거치면서 가공(かこう)이라는 단어가 탈락되어 생겨난 것으로 추정된다. 춘추 벨벳과 비슷한 시기인 60년대 중·후반 경에 봄, 가을의 치마·저고리용으로 사용되었다.

5) 오빠루(Opal fabric, 오퍼얼)

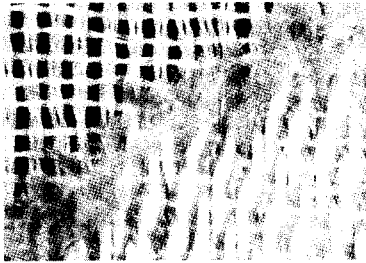
용해성이 다른 두 가지 실을 사용하여 직조한 후, 한 가지 성분을 화학적으로 용해시키면 나머지 섬유 성분만 남아 얇게 되고 투시성을 얻게 되는데 이것을 번 아웃(Burn Out) 가공 또는 오팔 가공(Opal finishing)이라고 한다⁶³⁾. 속칭 '오빠루'라는 명칭은 이러한 가공법이 유입되는 과정에서 일어식 발음(오퍼얼-かこう)에서 가공(かこう)이라는 단어가 탈락되어 생겨난 것으로 추정된다. 가공과정과 관련하여 '녹여내다'라는 일본어 단어의 뜻을 가져와 속칭 '도카시(とかし)'라고 부르기도 하였다. 한국전쟁 이후 50년대부터 60년대에 매우 유행하였다. 바닥 천이 얇고 바닥부분과 무늬부분의 두께 차이가 매우 적은 것은 구분하여 속칭 '오도시'라고 부르기도 하였다. 주로 봄, 여름, 가을의 치마·저고리로 사용되었다.

6) 우라기리(うらきり)

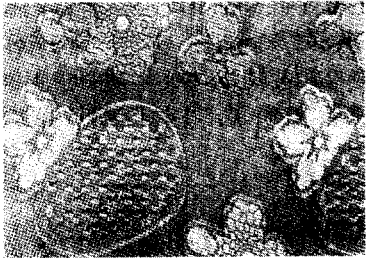
우라(うら)는 직물의 '안쪽', 기리(きり)는 '잘라내다'의 뜻으로 직물을 두 층으로 직조한 후에 일부분을 잘라내어 끝 부분의 실이 마치 파일(pile)처럼

62) 井上(1965). 앞 책, p. 669.

63) 공석봉(1998). 『소재를 알면 디자인이 보인다』(서울: TexHerald), p. 118.



[그림 7] 오파루(Opal fabric, オパール). 필자 소장.



[그림 8] 우라기리(うらきり). 이화여대 가정대 소장.

남아 있는 상태의 소재를 말한다. 잘라낸 실의 끝부분이 보이는 쪽을 안쪽으로 쓰기도 하고, 겉쪽으로 쓰기도 하였다. 60년대 중반~70년대 중반 경에 봄, 가을, 겨울의 치마, 저고리로 사용되었다.

7) 반짝이 소재

양장용 소재의 표면에 금·은사가 부분적으로 나타나는 소재 또는 전체가 모두 금·은사로 직조되어 화려하게 반짝이는 소재를 말한다. 처음에는 바탕에 전체적으로 금·은사가 나타나는 무늬 없는 평직으로 직조하다가 점차 무늬를 더하여 직조하였다. 후기에는 무늬에만 금·은사를 사용하기도 하였다. 60년대 중·후반 경에 가을, 겨울의 치마·저고리로 유행하였다.

8) 감량 폴리에스터 직물, 물실크

폴리에스터는 알칼리 용액과 함께 가열할 경우, 표면이 불규칙하게 패이고 섬유가 가늘어지는데 이러한 가공을 알칼리 감량(減量) 가공이라고 한다. 이러한 과정을 통하여 직물의 구조가 느슨해져서 견직물과 같이 부드러운 촉감과 드레이프성을 지니게 된 폴리에스터 소재를 업계에서는 일명 '감량 실

크' 혹은 '물실크'라고 하였다. 80년대 중반~90년대 중반 경에 주로 봄, 여름의 치마·저고리용으로 사용되었다.

9) 경사날염 직물

이 소재의 명칭은 경사를 염색하여 직조하는 가공법에서 유래된 것이다. 이 소재를 만들기 위해서는 먼저 경사를 걸고, 위사는 경사를 고정하는 역할을 하도록 등성등성하게 가직(假織)을 한다. 가직 후에 날염을 하고, 날염이 마르면 가직한 위사를 빼내고 다시 본래의 위사를 사용하여 직조한다. 70년대 초·중반에 가을, 겨울, 이른봄의 치마·저고리, 조끼, 마고자, 두루마기용으로 사용되었다.

10) 지지미(ちぢみ)

일본에서는 일반적으로 편강연(片強燃)의 위사를 사용하여 표면이 주름지게 직조한 축면(縮緬)을 지지미라고 한다. 경사 방향의 잔주름을 만들기 위해 열처리한 롤(roll) 사이로 직물을 통과시키는 양류가공(楊柳加工)을 하기도 하는데, 이 가공을 통하여 만들어진 것을 양류축면(楊柳縮緬)이라고 한다⁶⁴⁾.

우리 나라에서 생산된 지지미는 초기에는 주로 열처리가 용이한 합성섬유로 만들어졌으며, 이후 가공 기술이 발달하게 되면서 면(綿)으로 만든 것이 생산되었다. 60년대 중반~70년대 초반 경에 봄, 여름, 가을의 치마·저고리로 사용되었다.

IV. 결론

본 연구는 현대 한복 소재의 분류와 명칭을 체계화하기 위한 출발점을 마련하고자 지난 반세기 동안의 한복 소재의 경향을 정리하고, 각 소재들을 유형별로 분류하였다. 연구 결과는 다음과 같다.

1945년~1950년에는 사회 전반적인 혼란으로 의료(衣料) 사정이 궁핍하여, 대다수의 사람들은 무명, 광목(廣木) 등의 면직물을 사용하였다. 50년대에는 의료 사정이 호전되어 무명, 광목, 옥양목(玉洋木) 등의 면직물뿐만 아니라, 조건단(朝絹緞), 호박단(琥

64) 藤井守一(1997). 앞 책, pp. 3-33.

珀緞), 뉴똥, 모본단(模本緞), 법단(法緞) 등의 견직물이 생산되어 의료가 다양해졌다. 또한 다후다(Taffeta, タフタ), 곶모 나일론, 나야가라 등의 새로운 소재들이 선풍적인 인기를 얻었으며, 밀수입된 양단(洋緞), 벨벳(Velvet, 비로드), 오파루(Opal fabric, 오퍼얼) 등이 사용되었다. 60년대에는 합성섬유가 크게 유행을 하여 레이스(Lace), 반짝이 소재, 우라기리(うらきり), 후로킹(Flocked pile fabric, 플로ッキー), 오파루, 춘추 벨벳, 지지미(ちぢみ) 등이 한복과 양장의 겸용으로 사용되었다. 70년대에는 양단, 뉴똥 등이 종래의 천연섬유뿐만 아니라 합성섬유로도 만들어져서 널리 사용되었다. 80년대에는 노방주(老紡紬), 모시 효과를 낸 실크 직물 등이 일명 '사철깨끼'라고 하여 4계절용으로 사용되었다. 90년대에는 자연주의, 복고주의의 영향으로 계절감이 살아나기 시작하였으며 모시, 향라(尙羅), 숙고사, 갑사(甲紗), 자미사(紫薇紗), 모본단 등의 전통 소재들이 다시 등장하였다.

본 연구에 사용된 총 90점의 소재는 평직 30점, 능직 2점, 주자직 27점, 사직 10점, 기타 21점으로 평직과 주자직이 많은 비율을 차지하는데 비하여 능직은 상대적으로 매우 적었다. 또 편성물, 레이스, 컷모 소재 등의 기타 소재도 21점으로, 이는 주로 60년대에 양장용 소재가 한복용으로도 사용된 매우 특징적인 경향이다.

이러한 고찰을 통해 지난 반세기 동안 전통 의복 소재가 사회·경제·문화적인 환경에 적응하여 변화하였으며, 시대적인 변화에 적응하지 못하면 사라질 수밖에 없음을 알 수 있었다. 따라서 21세기에는 전통 소재 문화를 파악하고, 이를 토대로 우리의 고유성을 보존할 뿐만 아니라 현실에 적합하며 세계 시장에서도 경쟁할 수 있는 소재를 개발하여 우리의 전통을 한층 더 발전시켜야 할 것이다.

해방 이후 한복용 소재의 명칭에 대한 분류와 정리가 미흡하여 연구에 어려움이 많았다. 앞으로의 연구로는 학계와 업계가 함께 사용할 수 있는 소재 분류, 명칭 및 소재집의 제작 등 전통 소재에 대한 체계적인 정리 작업이 절실히 요구된다. 본 연구의 제한점은 문헌에 기록되어 있지 않은 소재의 경우

업계의 판매자들 사이에서 통용되는 명칭을 사용하였기 때문에 전문 학술 용어나 소비자의 용어와 차이가 있을 수 있다는 점이다.

참고 문헌

공석봉, 소재를 알면 디자인이 보인다, *TexHerald*, 118, 1998.

김상대, 진주지역 중소기업 성장전략에 관한 정책토의회, 진주시 외, 1, 1994.

민길자, 전통옷감, 대원사, 58-64, 1997.

박길순, "과학기술의 발달이 한국여성복식의 변화에 미친 영향", *服飾*, 15, 112, 1990.

서울특별시, 서울민속대관, 제9권: 衣食住編, 서울특별시, 288-322, 1995.

손혜원, 韓服地를 위한 文職紋樣에 관한 연구, 석사학위논문, 홍익대, 40-41, 153, 1975.

이문수, 金智泰會長 創業45年史, 朝鮮絹織 編纂委員會, 153, 1978.

장현주, 20세기 前半期の 韓國 絹織物 研究, 석사학위논문, 부산대, 36-39, 1993.

한국섬유공학회·한국섬유산업연합회, 纖維辭典, 改訂版, 219-682, 1989.

한국섬유공학회 외, 纖維辭典, 補遺篇, 330, 1991.

韓國化纖協會, 韓國의 化纖産業, 韓國化纖協會, 222-277, 1993.

황의숙, 한국여성 전통복식의 양식변화에 관한 연구, 박사학위논문, 세종대, 141, 1995.

허재희, 섬유산업발달과 한국여성의상의 변천, 석사학위논문, 국민대, 2, 1990.

周汎·古春明, 中國衣冠服飾大辭典, 上海:上海辭書出版社, 504, 1996.

藤井守一, 染織の文化史, 東京:理工學社, 3-29·3-33, 1997.

北村哲郎, 日本の織物, 東京:源流社, 16, 1981.

井上, 現代纖維辭典, 大阪:センイ・ジヤナル, 283-669, 1965.