

## 현대 남성 예복의 패턴과 봉제기술 연구

임 현 주\* · 김 정 희\*\* · 조 효 숙<sup>+</sup>

경원대학교 의상학과 박사과정\* · 경원대학교 의상학과 교수\*\* · 경원대학교 의상학과 교수<sup>+</sup>

### A Study of Modern Men's Formal Wear Patterns and Sewing Technique

Hyun-Joo Lim\* · Jung-Hee Kim\*\* · Hyo-Sook Cho<sup>+</sup>

Doctoral Course, Dept. of Clothing, Kyungwon University\*

Professor, Dept. of Clothing, Kyungwon University\*\*

Professor, Dept. of Clothing, Kyungwon University<sup>+</sup>

(투고일: 2010. 7. 27, 심사(수정)일: 2010. 10. 12, 게재확정일: 2010. 11. 11)

#### ABSTRACT

Variety and individuality are characteristic of consumer in modern society. For the necessity of new designed men's formal suit is on the rise with advance of party culture and change of wedding style. In addition to growing numbers of Korean grooms are getting more interested in make themselves well-groomed on the wedding ceremony. The purpose of this study is to develop the men's formal suit pattern for right fit and better style for Korean grooms. In order to find out how to modify their fit, comparison among the existing patterns was necessary. In this study we proposed new patterns of men's formal suit, a morning coat, a tail coat, tuxedos, director's suit, three-peaces suit, navy blazer. Considering the results of this study, developed patterns were altered to fit better and to smarter. They were well graded in waistline position, shoulder shape, back princess line shape. Also they were best to move around sleeve and bodice. And the developed patterns were altered to make armhole narrower to make bodice length shorter, to make bodice slimmer. The researcher's pattern's were made up into garments using wool 100%, silk 100%. According to verify the improvements and grade better in both appearance and comfort, it will be to take the lead men's formal dress culture and expand the base of popular consume for men's formal wear.

Key words: men's formal suit(남성 예복), patterns(패턴), fitting(착용), improvements(개선), modification(수정)

## I. 서론

상대방에게 신뢰감을 주는 정장차림 중에서도 예복은 특별하고 공식적인 자리에 격식과 예의를 갖추어 입는 중요한 복식이다. 최근 남성 예복은 결혼식·연주회 등의 공식 행사 이외에도 다양한 목적으로 그 필요성이 증가하며, 동시에 디자인과 소재에 대한 남성 소비자들의 요구도 보다 구체적으로 전개되고 있다. 이러한 현상의 요인은 다음과 같다. 첫째, 현대사회의 글로벌화가 촉진되면서 축제·파티문화가 급격한 추세로 발달함에 따라 결혼예식도 엄중하고 획일화 된 모습에서 벗어나 다양화된 양상을 띠고 있다. 이에 개성을 중시한 다양한 디자인의 예복이 요구되며, 안내나 서빙 등의 목적으로 실용적인 소재를 사용한 약식예복의 필요성도 새롭게 제기되고 있다. 둘째, 여성 못지않게 남성의 외모관심도가 증가하고 있다. 남성의 의복뿐만 아니라 피부미용이나 성형 등의 수요도 늘어나고 있으며 건강의 중요성과 함께 근육 단련을 통해 신체 부위를 강화하는 등 보다 적극적으로 외모를 가꾸는 남성들이 증가하고 있다. 이는 '몸짱, 초콜릿복근' 등의 다양한 신조어를 만드는 사회적 열풍을 동반하며 남성의 몸에 대한 강조로 이어지고 있다. 이러한 남성 외모에 대한 관심증대는 남성복 시장 경향에도 커다란 영향을 끼쳐, 젊은 감각의 캐주얼 존에서만 보이던 슬림화의 경향이 남성정장차림인 예복에도 확대되는 결과를 초래하였다. 셋째, 예복 구입시 실용적인 측면이 강화되어 결혼식 당일뿐만 아니라 평상시에도 격식을 갖추어 입어야 할 때, 타이나 포켓치프 등 액세서리를 교체하여 약식예복의 개념으로 사용하기 원하는 소비자의 증가를 들 수 있다.

따라서 본 연구의 목적은 선행연구인 '현대 남성 예복 현황과 디자인 기획'에서 제시한 남성 예복의 디자인을 바탕으로 예복의 퀄리티를 높이기 위하여 첫째, 실루엣을 살리면서도 맞음새가 좋은 정확한 패턴 구현과 둘째, 소재별 정교한 봉제법을 개발하는 것이다.

연구방법은 각 소재의 특성과 유의사항을 이해하고 실제 의복을 제작하는 실증적인 방법으로 연구하

였다. II 단원은 이론적 배경으로 예복의 소비트렌드와 업계 시스템 동향 및 소재와 패턴을 조사하였고 III 단원은 제작과정을 소개하며, 소재 특성과 디자인에 따른 재단 및 봉제 기술을 연구하였다. 남성 예복은 치수표준화를 추구하며, 기존 치수를 분석하여 사이즈별로 패턴을 개발하였다. 선행연구에서 제시한 실루엣을 구현하기 위하여 기존 패턴을 기초로 새로운 패턴을 개발하였으며 소재 및 아이템에 따라 적합한 봉제 기법을 적용하였다. IV 단원에서는 맞음새와 실루엣을 고찰하며 패턴을 수정, 보완하여 의복을 제작하고 완성된 제품의 착장모습을 품목별로 제시하였다.

## II. 이론적 배경

### 1. 예복의 소비트렌드 및 제작 공급방범

패턴 연구에 앞서 남성 예복의 경향을 소비트렌드와 업계 시스템 동향 중심으로 살펴보았다. 우선 남성복의 역사를 간추리면, 개화기인 1870년 경 우리나라에 최초의 양복이 도입된 이후, 1940년부터 60년 사이 양복의 대중화가 시작되었다. 1955년 이후 양복의 발전기를 맞이하고 1960년대부터 기성복의 성장기 시대에 접어들어 1970년대 산업성장과 함께 80년대에 이르러서는 기성복의 다양화가 이루어지며 남성복의 급속한 보급률을 보였다. 90년대에는 라이프스타일의 변화로 나타난 캐주얼의 강세와 캐주얼에 나타난 슬림 핏(slim fit) 경향이 2000년대에 이르러 남성 정장실루엣에도 영향을 끼쳤다.

최근 남성복 구매자들의 소비트렌드를 요약하면 다음과 같다. 첫째, 최근 들어 남성 예복은 특별한 날에만 입는 옷이 아닌, 일상복으로도 활용 가능한 옷으로 인식되고 있다. 실용성의 측면을 고려하여 평상시에도 입을 수 있으면서 한두 가지 액세서리만 더하면 화려한 예복이 되는 정장을 선호하여 예비신랑들은 예복으로 입을 옷을 따로 구입하지 않고 평상시에도 입을 수 있는 정장을 구입한다.<sup>1)</sup> 그래서 장식과 디테일이 화려한 정장보다는 심플하면서 럭셔리한 분위기의 기본 정장을 찾고 있다. 둘째, 최근

신사복 시장의 키워드는 '실루엣'이다. 과거에는 신사복의 색상과 스타일이 중요했지만, 남성의 몸 자체에 대한 관심이 높아지면서 볼륨감과 곡선미를 살릴 수 있는 실루엣이 점차 주목 받고 있기 때문에 패턴은 남성소비자의 선택과 직결되는 중요한 문제이다. 예복도 마찬가지이다. 예전엔 예복이라고 하면 중후하고 품이 넓은 신사복을 떠올렸지만 이제는 정형화된 턱시도 보다는 세련되고 볼륨감 있는 실루엣의 수트가 대세다. 볼륨감과 입체감이 강조된 수트는 날씬해 보이면서도 남성다운 멋을 살려주기 때문이다. 셋째, 개성의 욕구가 강한 남성들이 많아 정형화된 예복보다는 자신의 감성에 맞는 독특함을 추구하는 경향이 늘고 있다. 블랙이나 다크네이비와 같은 일반적인 색상 뿐 아니라 좀 더 다양한 컬러로 포인트를 주며 광택소재나 스트라이프 패턴, 과감한 액세서리 장식 등을 사용하기도 한다.

다음은 예복시장의 소비트렌드와 관계된 업체의 시스템동향을 살펴본 내용이다. 기성 남성복 시장이 대량생산체계에서 다품종 소량생산체계로의 전환되면서 재고부담, 생산성 문제로 인해 표준체형 치수의복생산에 집중하다 보니 치수세분화와 체형특성을 고려하는 일이 간과되는 경우가 많았다. 이렇듯 기성복의 일률적인 형태와 치수 맞춤새 불만은 개별(개성)화의 욕구를 낳아 2000년대 들어 주문 맞춤복의 관심이 고조되는 상황이 되었다. 따라서 이러한 필요성을 인식한 업계에서도 소비자의 감성과 개성에 중점을 둔 의복 설계 및 시스템 개발에 노력하는 움직임이 확산되고 있다.

업계에서는 다양한 고객의 취향을 신속히 수렴하기 위한 방법으로 맞춤양복에 대한 관심이 증대되고 있다. 이에 따라 기성복에 밀려 고전하고 있던 정통 맞춤양복(full order made) 업체와 이지오더(easy order/ pattern order/ system order)의 신규 맞춤업체 그리고 기성복 업체 간의 경쟁이 치열하다.

개별주문생산방식의 하나인 이지오더시스템(easy order system)은 세미오더(semi-order)라고도 하는데, 일본에서 시작되어 국내에 유입된 용어로 소비자가 디자인 견본을 보고 선택한 후 소재 선정과 체형별 치수를 적용해 제조하는 방식이다. 가봉을 생략하

여 일반적인 맞춤 시스템보다 단기간에 제작이 가능한 것이 특징이다. 우리나라에 이지오더시스템의 도입 시기는 1980년대 후반으로 처음에는 고급브랜드에서 기성복 사이즈와 디자인의 한계극복을 위해 부분적으로 진행되었으나 점차 특수체형을 위한 Q.R.S.(Quick Response System)로 전환되어 현대 소비자의 기호에 맞추어 확대되는 추세에 있다. 또한 매스 커스터마이제이션(Mass Customization)이란 용어가 있는데, 이는 대량생산(Mass Production)과 고객화(Customization)라는 단어의 합성으로 대량(mass)의 기초 하에 개별화(customized)된 상품을 개발하고 생산, 마케팅, 배송하는 것으로 대량생산의 장점인 낮은 가격대의 창출과 주문생산의 장점인 고객지향을 추구하는 것을 의미한다. 즉 매스 커스터마이제이션은 개별 고객의 다양한 요구와 기대를 충족시키면서도 값싸게 대량 생산할 수 있는 경영방식으로 다양한 소비자의 개별적 특성을 고려하여 생산자가 소비자에게 몇 가지 선택을 주어, 소비자가 원하는 개별화된 제품을 주문에 의해 다양하게 만들어 내는 것이라 할 수 있다.<sup>2)</sup>

최근들어, 다양한 업체들 가운데 가격 추구형 소비자에게 가격 경쟁력의 장점을 갖춘 저가 맞춤 양복점이 빠른 속도로 신규 점포를 열고 있어 선택의 폭이 넓어졌지만 소비자의 입장에서 본다면 품질을 판단하는 등 선택기준에 있어 조금 혼란스러울 수도 있다. 그렇기 때문에 선택에 있어 각자의 취향이나 가치관을 가지고 가격 대비 품질, 혹은 품질 대비 가격 밸런스를 잘 확인하는 일이 중요하다. 즉, 풀오더나 이지오더 업체 혹은 기성복 업체에도 여러 수준의 업체가 있기 때문에 구매 결정을 하기 전에 반드시 그 업체의 제품 품질을 직접 확인하고 품질과 가격의 균형을 고려하는 것이 가장 만족스러운 결과를 가져올 것이다. 정통맞춤업체 일지라도 기성복 보다 더 못한 품질의 양복을 만드는 양복점이 있는가 하면 기성복 업체라 하더라도 수준 낮은 풀오더 업체 보다 더 좋은 품질의 양복을 만드는 경우가 있기 때문이다. 물론 패턴 업체도 예외일수 없다.

본 연구에서는 각각의 아이템별 디자인개발과 패턴의 체계화 과정으로 인한 원가절감을 추구하고 다

양한 디자인을 전개해 선택의 폭을 넓혀 소비자의 만족도를 높이도록 제작과정을 설계하였다. 구매자들의 소비트렌드와 업체의 시스템 동향 파악을 기초로 소비자들이 원하는 실루엣의 예복을 디자인하고, 예복을 각각의 아이템별로 나누어 선택의 폭을 넓혔다. 이는 업체별 시스템의 장점을 활용하여 소비자의 만족도를 높이는 제작과정을 설계하고 패턴의 체계화, 원가절감 등을 추구하기 위함이다.

따라서 본 연구에 제시한 남성예복의 제작의 공급은 패턴시스템오더(pattern system order)방법을 선택하여 진행하였다. 이는 먼저 갖추어진 제품 라인 중에서 고객의 마음에 드는 양복 스타일이 결정되면 원단, 사이즈, 사양 등의 각 부분을 조합해 나가는 방법이다. 마음에 드는 스타일에 풍부한 소재와 선호하는 여러 디테일을 가미할 수 있기 때문에 자기의 사이즈에 맞는 맞춤형이면서도 여러 요소를 추가할 수 있어 충분한 장점을 지닌 방법이라 할 수 있다. 스타일을 정하고 나면 신체 치수를 잴 다음, 각각의 체형에 따른 사이즈로 만들어 놓은 옷인 게이지(gauge)복 중에서 고객의 체형에 가장 잘 맞는 사이즈의 옷을 가봉하고 그 상태에서 체형에 맞추는 보정 작업을 한다. 여기에서 확인한 보정 데이터에 기준하여 패턴 수정 작업을 거친 후 양복 생산을 위한 준비 작업을 한다. 또한 패턴시스템오더는 고객은 주문 단계에서부터 게이지복을 입고 보정 작업을 실시하므로 가봉을 겸한 완성 상태의 피팅감을 확인하면서 주문단계를 거치기 때문에 완성 되었을 때의 착용감까지 확인 가능한 것이 강점이다.

## 2. 예복의 소재

원료에서부터 제품으로 완성 될 때까지 생산조건과 아이템에 맞는 소재의 적합성을 고려하지 않고서는 올바른 소재기획이 될 수 없으며 계절과 목적에 부합하는 소재선택은 무엇보다도 중요한 사항이다.<sup>3)</sup> 본 연구에서는 최고의 예장을 위한 고급화한 디자인에 사용하는 퀄리티 높은 예복소재뿐만 아니라 평상복과 유니폼을 염두에 둔 실용적인 목적에 사용하는 예복 소재도 시도해 보았다.

일반적으로 예복은 특별한 행사에 착용되므로 사용되는 소재 역시 일반 수트 보다 우아한 광택과 고급스러운 질감이 나는 것을 사용한다. 예복소재는 원료와 가공방법에 따라 캐시미어(cashmere), 모헤어(mohair), 텍시도 클로스(tuxedo cloth), 도스킨(doeskin) 등의 모직물과 산퉁(shantung), 실크포플린(silk poplin) 등의 견직물 또는 양모와 견의 혼방직물인 배러시아(barathea), 양모와 면의 혼방직물인 울 개버딘(gabardine) 등의 격조 높은 고급 직물이 사용된다. 계절별로는 <표 1>과 같이 여름용과 가을·겨울용으로 나뉘는데, 여름에는 린넨(linnen), 트로피컬(tropical), 시어서커(seersucker) 등의 얇고 통풍이 잘 되며 시원한 느낌을 주는 직물을 사용하고, 가을과 겨울에는 캐시미어, 색소니(saxony), 플란넬(flannel), 트weed 등의 부드럽고 보온성이 좋은 모직물을 주로 사용한다. 남성 예복에 사용된 소재특성으로는 주로 고급원료를 사용한 Wool 100% 혼용물을 나타낸 2/80'S이상의 세 번수를 사용하고 주로 가을/겨울(F/W)에는 Twill조직과 변화직, 봄/여름(S/S)에는 평직과 밀도가 낮은 변화직을 사용하여 대부분 모소 Clear 가공을 하는 것으로 나타났다. 질감은 이 단원에서 제시하는 바와 같이 최고급 울과 실크 100%를

<표 1> 계절별 남성 예복의 소재

계절	소재 명칭	소재 특성
가을	색소니	메리노종의 양모를 원료로 평직이나 능직으로 제작한 부드러운 감촉의 방모직물
	플란넬	양면을 기모하여 부드러운 감촉을 가지는 방모직물
겨울 F/W	캐시미어	섬유가 가늘고 섬세하여 부드러운 촉감과 우아한 광택을 지니는 캐시미어양의 털을 원료로 한 직물
	트weed	클래식한 재킷의 대표적소재로 두꺼운 양모로 제작하여 약간은 거친 느낌의 방모직물
여름 S/S	린넨	자연스런 주름이 잘 가는 것이 매력적인 마직물
	트로피컬	촉감이 산뜻하고 시원한 느낌을 주는 평직의 소모직물
	시어서커	스트라이프 주름으로 인하여 통풍성이 뛰어나며 구김이 잘 보이지 않아 실용적인 직물

주로 사용하였고, 안감도 최고급 재생레이온원단을 선정하였다. 안감에 일반 안감보다 몇 배나 비싼 고급직물을 선택한 이유는 은은한 광택이 있으며 피부에 닿는 감촉이 좋고 흡습성과 방습성이 뛰어나며 정전기가 발생되지 않으며, 착장시 소매가 잘 들어가기 때문이다.

### 1) 캐시미어(CASHMERE)

오스트레일리아 보타니(Botany)만에서 생산되는 우수한 메리노 양모를 사용하여 만든 고급 방모직물로, 5매 주자직으로 제직한 후 축융, 기모(起毛)하여 털의 곁을 한쪽으로 가지런히 눕혀서 광택을 낸 것이다. 경사노출이 많아 외관이 아름답고 섬세하기 때문에 예복용으로 많이 사용된다. 또한 촉감이 매우 부드럽고, 보온성이 크며 가벼워 오버·머플리지 등으로도 사용된다. 주로 경사에 2합사, 위사에 단사를 사용하여, 경위 2합 직물에 비하여 외관효과를 더욱 섬세하게 나타내는 것이 특징이다. 그러나 강도가 비교적 약한 결점이 있어 취급할 때 주의를 요한다. 일반적으로 후염(포염)으로 생산되고 있다.<sup>4)</sup>

### 2) 텍시도 클로스(TUXEDO CLOTH)

품질이 우수한 메리노양모를 사용한 세 번수 방적사로 경사밀도를 최대한 조밀하게 형성시켜서, 섬세한 외관과 실크와 유사한 자연광택을 나타낸 직물로서 무지물이 주종을 이룬다. 모직물을 축융, 기모 가공하여 표면광택을 높인 직물로 텍시도에 가장 적합하다 하여 이름 붙여진 예복용 직물이다. 주로 예복인 연미복, 텍시도 등의 디너재킷으로 사용된다.<sup>5)</sup>

### 3) 도스킨(DOESKIN)

가공을 통해 부드럽고 광택이 나게 만든 모직물(毛織物)로, 암사슴(doe)이나 영양(羚羊)의 가죽에서 유래된 용어이다. 변화주자직을 사용하여 2개의 능선의 곁을 직물 외관에 형성시키고, 조밀하게 주입시켜 만든 소재로서, 경사밀도가 위사보다 2~2.5배 많은 것이 보통이다.<sup>6)</sup> 도스킨을 만들려면 메리노 양모의 방모사를 경·위사 또는 경사에 소모사를 사용하여 5매 또는 8매 수자 능직으로 직조한 후 염색하여 축

융(縮絨)·기모(起毛)·전모(剪毛)의 공정을 거친다.<sup>7)</sup> 먼저, 가는 실로 짠 모직물을 비누나 알칼리 용액에 적서 온도를 높이고, 강하게 압축하여 길이와 폭을 줄인다. 표면의 털끝이 서로 엉키게 한 다음 이 털끝을 세워 보풀이 일게 하여 일정한 길이로 털끝을 깎아 울을 뚜렷하게 하는 공정이다. 표면이 유연하고 매끄러우며 광택과 촉감이 우수하여 남성용 예복감으로 많이 사용된다. 표면에 짧은 기모를 하여 치밀한 잔털을 일으켜 더욱 고급스럽게 만들기도 한다.

### 4) 배러시아(BARATHEA)

양모 또는 견을 섞어 짠 불규칙한 두둑조직을 이용하여 오돌토돌한 크레이프(crepe) 효과를 낸 소모직물(梳毛織物)로 세 번수 소모사를 사용한 부드러운 촉감을 지닌 고급 직물이다. 실크넥타이 원단의 상표명에서 유래되었으며, 처음에는 경사에 견, 위사에 소모사를 사용한 직물이었으나 현재는 견과 모 외에 면과 합성섬유도 사용된다. 용도에 따라 외관에 기모한 것도 있으나 국내시장에서는 외관에 기모하지 않은 깨끗한 것을 선호하며, 주로 후염(포염)으로 생산하고 있다. 드레스와 모닝코트 등의 예복지로 쓰이고, 실크로 된 배러시아는 넥타이 천으로 사용된다.<sup>8)</sup>

### 5) 울 개버딘(WOOL GABERDINE)

원래는 군복 코트용으로서 습기의 침투를 막기 위해 직물 능선이 45~75까지 되도록 경사밀도를 치밀하게 짠 직물로, 경사 밀도가 위사 밀도의 2배가 보통으로, 탄력이 좋으며 외관이 깨끗하고 조직 능선이 선명하기 때문에 트렌치코트, 바지 등에 적합한 소재이다. 2/1, 2/2능직이 대부분이며, 2/60수~2/80수까지 다양하게 적용하고 있으며, 부드러운 촉감을 얻기 위하여 후염(포염)으로 많이 생산하고 있다. 방추성(防皺性)·방축성(防縮性)을 주기 위해 합성수지를 사용하여 마무리하는 공정을 거친다.<sup>9)</sup>

### 6) 색소니(SAXONY)

축융(MILLING) 가공을 하여 치밀한 직물조직을 형성하고 표면에 짧은 모우를 발생시킨 직물이다. 외

관이 고급스러우며 촉감이 부드럽고 착용감과 보온성이 뛰어나 겨울용 정장 및 바지용도로 많이 사용한다.<sup>10)</sup>

### 7) S.Z 트로피칼(S.Z TROPICAL)

평직으로서 경사 위사에 꼬임방향이 좌사(Z사) 우사(S사) 1:1 교대로 배열하여 생산한 직물로, 실의 꼬임 방향 효과를 외관에 나타내어 잔잔한 요철효과를 나타낸 것이 특징이다. 외관의 요철에서 느껴지는 깔깔함과 청량감, 드레이프성, 기공성이 우수하여 하복지에 적합한 쿨 울(COOL WOOL)소재이다.<sup>11)</sup>

### 8) 플란넬(FLANNEL)

양면을 기모하여 부드러운 감촉을 가지는 방모직물로 축용(MILLING) 가공을 하여 직물조직의 능선이 외관에 보이지 않을 정도로 모우를 발생량을 증가시켜 만든 소재이다. 부드러운 촉감과 은은한 광택이 있으며 착용감과 보온성이 뛰어나 겨울용 정장 및 바지용으로 많이 사용한다.<sup>12)</sup>

### 9) 시어서커(SEERSUCKER)

경사에 장력, 굵기나 꼬임이 다른 두 종류의 실을 배열하여 제직, 가공하면 수축하는 정도의 차이에 의해 경사 방향으로 오그라든 줄무늬가 나타난다. 폴리에스테르섬유와 면혼방 또는 기타 화학섬유를 사용하기도 하며 사림의 줄무늬 또는 체크무늬가 많다. 세탁이 편리하고 다림질할 필요가 없어 여름용 드레스, 슈트, 파자마, 아동복, 커튼 등에 사용된다.<sup>13)</sup>

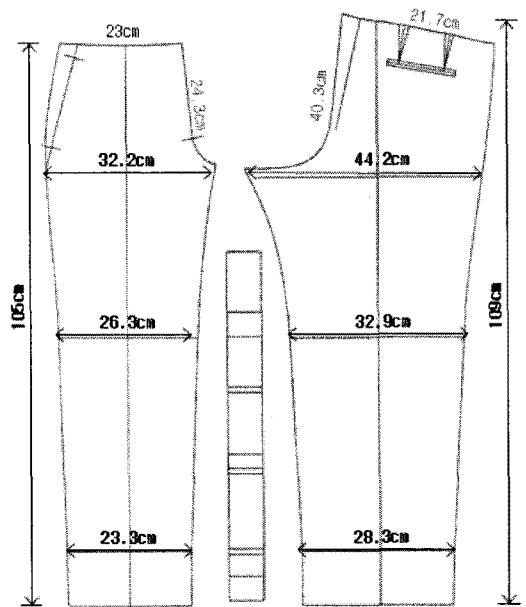
## III. 제작과정

실루엣과 맞음새가 좋은 예복 패턴개발을 위하여 디자이너, 패턴너, 교수 등 전문위원으로 구성된 평가자 7명이 두 차례에 걸쳐 상하의 치수와 맞음새를 분석하고 간단한 외관평가를 거쳐 수정작업을 진행하였다. 치수 맞음새를 분석함에 있어 앞품의 여유분량, 뒤 중심선의 드레이퍼리, 소매길이, 어깨선의 적합성, 바지 길이 등을 정확히 계측하여 실루엣을 평

가하였다. 평가항목은 목과 어깨, 소매, 진동, 품, 허리선, 엉덩이둘레, 디테일 위치, 전체실루엣 등으로 부위를 나누고 각 부위의 세부검사항목으로 위치와 여유분, 적합성과 균형을 중심으로 살펴보았다.

### 1. 기존 패턴과 개발 패턴의 치수 비교분석

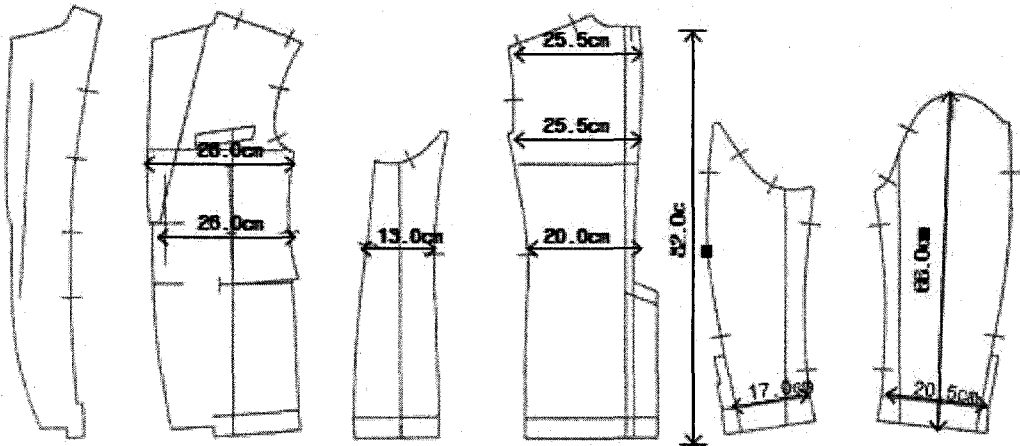
예복 패턴 개발에 앞서 <그림 1, 2>와 같이 현재 남성복업계에서 사용되는 기존 패턴을 수집하고 사이즈별 치수를 분석하였다. 남성복 패턴 설계에 필요한 치수는 총길이, 등길이, 앞길이, 가슴둘레, 엉덩이둘레, 앞품, 뒤품, 소매길이 등으로 치수는 한국산업규격(KS)의 성인 남성복 치수규격을 기준으로 표준치수를 사용하였다. 치수는 크게 상의와 하의로 구분하며 <표 2, 3>과 같이 정리하였다. 하의의 치수는 허리둘레가 84cm인 84호를 기준으로 80호, 84호, 88호, 92호, 96호의 다섯 가지로 나누며 엉덩이둘레, 밑위길이나 바지부리를 측정하였다. 상의의 치수는 어깨, 상동, 중동, 기장, 소매 등을 측정하며 44호부터 46, 48, 50, 52, 54, 56호의 7개 사이즈 스펙을 가지고 개발하되 어깨가 45cm인 48호를 표준으로 삼았다.



<그림 1> 개발 전 바지 기본패턴

〈표 2〉 개발 전 바지 사이즈 스펙

단위: cm	80호	84호	88호	92호	96호
허리둘레	80	84	88	92	96
엉덩이둘레	106	110	114	118	122
앞밑위	23.7	24.3	24.9	25.5	26.1
뒷밑위	39.7	40.3	40.9	41.5	42.1
바지부리	22.8	23.3	23.8	24.3	24.9



〈그림 2〉 개발 전 상의 기본 패턴

〈표 3〉 개발 전 상의 사이즈 스펙

단위: cm	44호	46호	48호	50호	52호	54호	56호
어깨	43.4	44.6	45.8	47	48.2	49.4	50.6
상등	103	106	109	112	116	120	124
중등	93	96	99	102	106	110	114
기장	76	76	76	76	76	76	76
소매	60	60	60	60	60	60	60

바지패턴의 경우, 1차 개발시 〈그림 3〉<sup>14)</sup>과 같이 기존 패턴과 치수를 비교하였을 때 앞 밑위길이가 3.8cm, 뒷밑위길이가 4.3cm 줄었고 둔폭의 앞판은 2.5cm, 뒷판은 3.0cm가 줄었다. 허벅지폭은 앞이 1.3cm, 뒤가 3.0cm가 줄었으며, 바지밑단 역시 앞·뒤가 각각 0.5cm 줄었다. 따라서 〈표 4〉와 같이 허리둘레(84cm)에는 변함이 없지만 엉덩이 둘레가 기존 패턴보다 11cm나 줄었으며, 앞 밑위길이가 3.8cm, 뒤 밑위길이가 4.3cm 줄어들었고, 바지부리도 0.5cm가 좁아졌다. 2차 개발 패턴은 〈그림 4〉<sup>15)</sup>와 같이 바

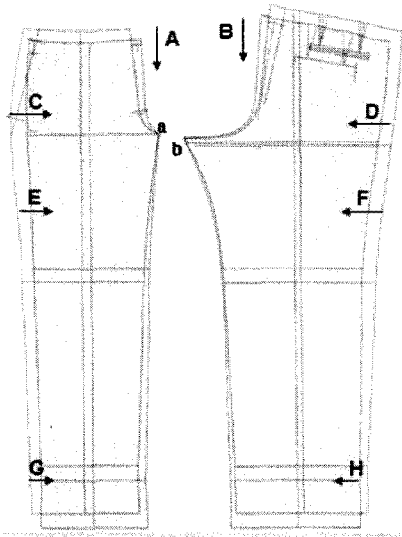
지부리 폭을 22.8cm에서 20.8cm로 대폭 줄여 보다 슬림하게 수정하였다. 또한 디테일의 변화로 앞·뒤 주머니 사이즈 및 위치를 수정하고, 뒤판 다투분량과 위치 그리고 앞지퍼 사이즈를 수정하였다.

상의패턴은 1차 개발시 앞길에서 〈그림 5〉와 같이 어깨선을 낮추었다. 진동둘레를 1cm 줄이고, 엘트포켓 위치를 이동(→0.5cm, ↓0.5cm, 우상향 5°)하고, 다투위치도 오른쪽으로 0.3cm이동하고 다투길이를 0.5cm 짧게 조정하였다. 앞섶을 1.5cm 줄이고, 허리선의 위치를 0.2cm올렸으며, 허리선 커브를 0.7cm조

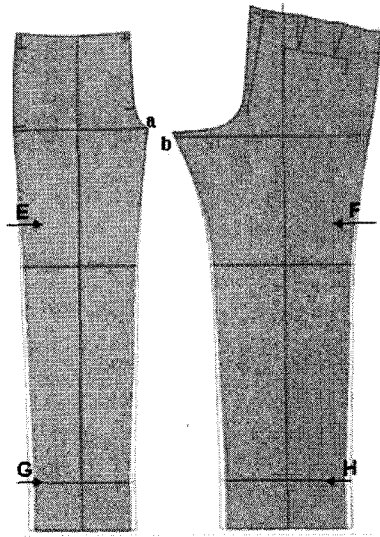
<표 4> 바지 패턴의 사이즈변화

(단위: cm)

사이즈비교 (기준: 84호)	개발 전	1차 개발	2차 개발
허리둘레	84	84	84
엉덩이둘레	110	100	100
앞밑위	24.3	22	22
뒷밑위	40.3	37	37
바지부리	23.7	22.8	20.8



<그림 3> 개발 전 바지패턴과 1차 개발 후 바지 패턴의 겹침비교



<그림 4> 1차 개발과 2차 개발된 바지패턴의 겹침비교

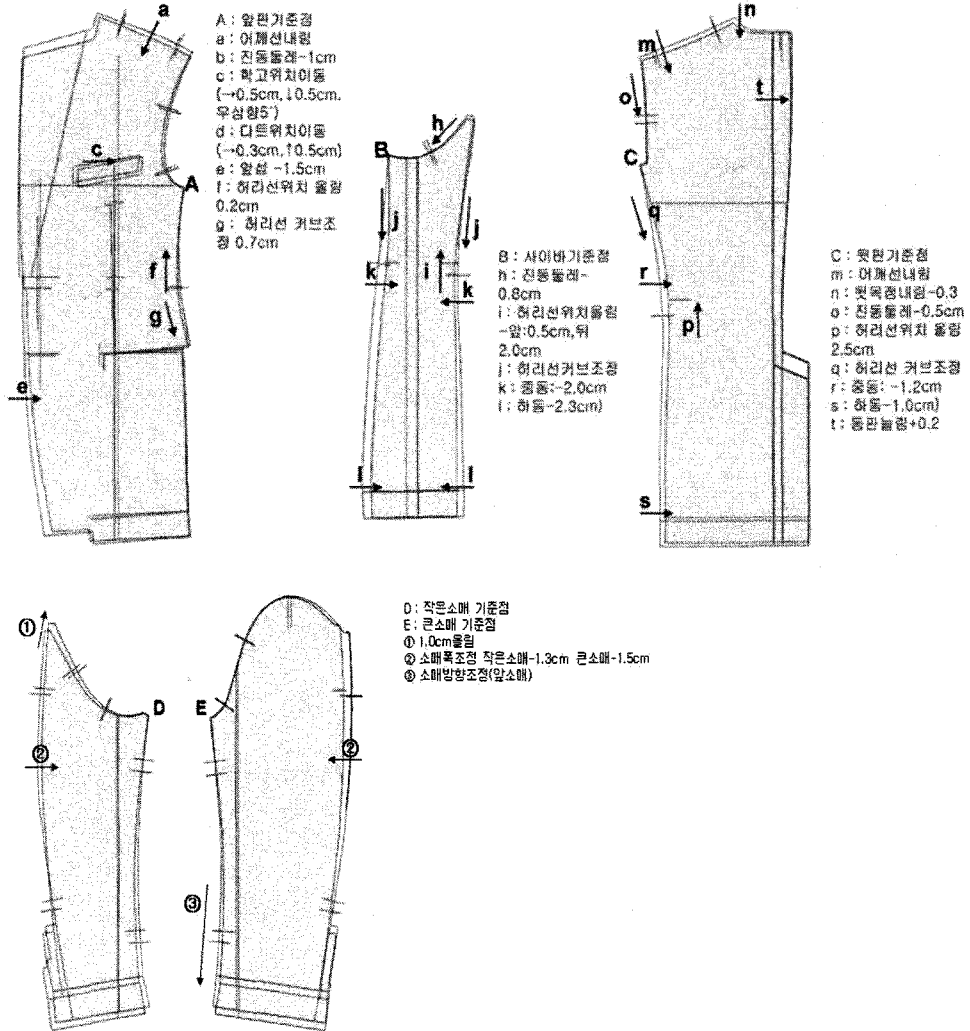
<표 5> 개발 전 바지패턴과 1차 개발 후 바지 패턴의 조정분량 (단위:cm)

위치		조정분량
a	앞판기준점	0cm
b	뒷판기준점	0cm
A	앞밑위길이	-3.8cm
B	뒷밑위길이	-4.3cm
C	둔푼 앞판	-2.5cm
D	둔푼 뒷판	-3.0cm
E	허벅폭 앞판	-1.3cm
F	허벅폭 뒷판	-3.0cm
G	밑단 앞판	-0.5cm
H	밑단 뒷판	-0.5cm

정하였다. 뒷길은 뒷목점을 0.3cm 내림과 동시에 어깨선을 낮추고, 진동둘레를 0.5cm 깎았다. 허리선의

위치는 2.5cm 올렸고, 허리선 커브도 중등은 -1.2cm, 하등은 -1.0cm 조정하였다. 등판은 0.2cm를 늘림으로





<그림 5> 패턴 겹침비교(기존패턴: 흰색, 1차 개발패턴: 노란색)

활동성을 부여했다. 옆길은 진동둘레를 0.8cm 깎고, 허리선의 위치를 앞은 0.5cm, 뒤는 2.0cm 올렸다. 허리선커브는 중동을 -2.0cm, 하동을 -2.3cm로 조정하였다. 소매는 작아진 진동에 따라 1.0cm 높이 올리고, 작은소매 -1.3cm 큰소매 -1.5cm로 소매폭을 조정하고 앞소매의 경우 소매의 방향도 약간 조정하였다.

이렇게 함으로써 기존의 과도한 어깨 사이즈와 진동둘레와 높이를 줄여 가슴의 볼륨감을 살리는 효과가 있다. 또한 등판에 여유를 줌으로써 착장시 활동성을 부여하고 허리선을 올리고 사이즈를 줄여 전체

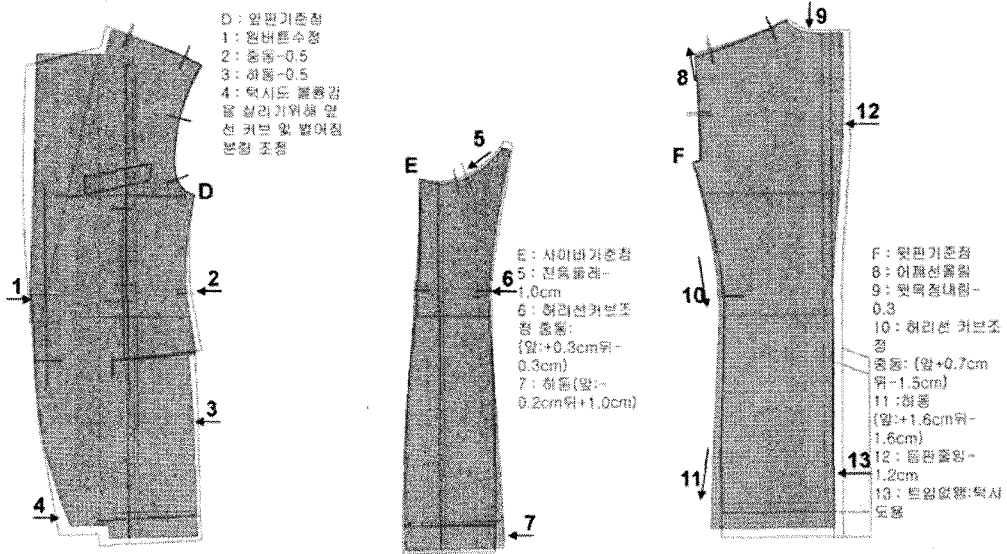
적으로 슬림한 실루엣을 강조하게 된다.

2차 개발패턴은 <그림 6>과 같이 턱시도용으로 가슴의 볼륨감을 유지한 채 허리선(중동)을 줄이면서 커브를 살리고 하동은 오히려 뒷부분을 늘려주어 볼륨감을 더욱 살렸다. 턱시도용은 뒤에 트임을 제거하였다. 앞길에서는 버튼을 윈버튼으로 수정하고 중동과 하동을 각각 -0.5cm씩 줄이고, 턱시도 볼륨감을 살리기 위하여 옆선의 커브를 조정하였다. 뒷길은 어깨선을 올리고, 뒷목점을 -0.3cm 내렸다. 허리선 커브조정을 위하여 중동을 앞을 +0.7cm 늘리고, 뒤를

〈표 6〉 상의 패턴의 사이즈변화

(단위: cm)

사이즈비교 (기준: 48호)	개발전	1차 개발	2차 개발
어깨	45.8	45	43
상동	109	106	103
중동	99	92	89
기장	76	75	73
소매	60	62	63.5



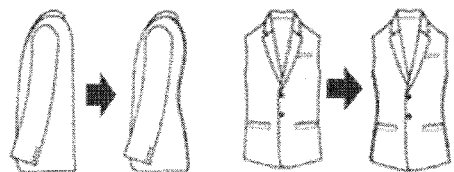
〈그림 6〉 패턴 검침비교(1차 개발패턴: 노란색, 2차 개발패턴: 주황색)

-1.5cm 줄었으며, 하동은 앞을 +1.6cm 늘리고, 뒤를 -1.6cm 줄였다. 등의 볼륨을 살리기 위해 등판은 -1.2cm 줄여 세시한 백라인을 구현하였다. 옆길은 진동돌레를 -1.0cm 가량 깎고, 허리선 커브조정을 위하여 중동의 앞을 +0.3cm 늘리고, 뒤는 -0.3cm 줄였으며, 하동의 앞은 -0.2cm 줄이고 뒤는 +1.0cm 늘렸다.

결과적으로 48호를 기준으로 했을 때 사이즈의 변화는 〈표 6〉과 같이 개발전 기준패턴보다 어깨, 상동, 중동, 기장이 모두 줄어든 반면 소매길이는 늘어났다. 어깨길이는 2.8cm, 상동은 6cm, 중동은 10cm가 감소했으며 전체 길이도 3cm가 짧아져 몸에 피트되는 정도가 더해졌음을 알 수 있다.

본 연구에서 개발한 패턴은 똑바로 썼을 때 수트

의 뒷모습이 등의 곡선을 따라 적당한 S라인으로 설계하여 착용시 아름다운 등 곡선을 나타낸다. 이 곡선은 〈그림 7〉과 같이 원단의 자연적인 무게를 인식하여 밑으로 처지면서 아름다운 드레이프(drape)를 만들고, 과격한 움직임에도 등판이 당겨 올라가지 않는다. 허리 옆은 물론 등판의 여유분까지 잡아낸 완벽한 뒷모습을 완성했다.



〈그림 7〉 개발패턴의 슬림핏 사례

## 2. 소재특성에 따른 봉제기술

의복의 소재는 옷의 입체적인 실루엣과 전체적인 이미지 완성에 지대한 영향을 끼친다. 봉제를 잘 하기 위해서는 의복제작에 앞서 소재별 물리적 특성과 봉제방법에 관한 기술적인 지식을 정리해야 한다.

### 1) 캐시미어

캐시미어는 <표 7><sup>16)</sup> 같이 전처리시 충분한 스펀징(sponging; 지누시)이 필요하다. 재단은 휴징 후 가슴 방치 이후에도 휴징 접착 부분에 수축률이 크게 잔존하므로 (경사방향) 패턴에서 1%가량 사이드를 키워준다. 수축율이 크게 나타나므로 휴징 후 가슴, 또는 충분히 방치시킨 후 봉제에 투입하며, 일반적인 추동 봉제 조건에 의해 봉제한다. 완성을 위한 프레스(press)시 원단의 특성을 살리기 위해서는 오픈스티밍(open steaming), 1~2kg 정도의 낮은 압력 조건이 필요하고, 다림질할 때 스티밍(steaming)은 거리를 두거나 스티밍 없이 건열로 처리하며 150℃ 내

외의 온도조건이 필요하다.

### 2) 배러시아

배러시아는 <표 8><sup>17)</sup>과 같이 전처리시 스펀징(지누시)없이 작업이 가능하다. 재단, 휴징 및 봉제는 일반적인 작업방법에 의한다. 완성을 위한 프레스, 다림질시 광택이 발생될 수 있으므로 프레스압력을 낮추어 작업한다.

### 3) 도스킨

도스킨의 전처리시 <표 9><sup>18)</sup>와 같이 스펀징(지누시)없이 작업이 가능하다. 재단은 이세(여유분량)형성이 어려우므로 패턴에서 경사방향의 이세량을 다소 적게 해 준다. 심지 접착 후 줄어들므로 일정시간 방치 후 봉제 작업 한다. 봉제시 일반적인 추동제품에 비해 원단이 민감하므로 가슴을 하는 것이 좋으며 경사방향 여유분량 조정에 주의한다. 완성단계에서는 프레스, 아이론에 의해 광택 및 프레스 자국이 발생

<표 7> 캐시미어 소재 특성에 따른 봉제 기술

스폰징 처리	봉제 가슴	심지접착		봉 제			완 성	
		종류	조건	봉사 장력	마늘	성형성	프레스	아이롱
o	x	FABRIC WOVEN  DOT REGULAR	온도 145℃ 시간 22sec 압력 2.5BAR	윗실 120~150Gr 밑실 10~15Gr	#NO.13, 14	보통	STEAM:4~6sec LOCK, HEAD PRESS:4~7sec 1~2kgf vaccum :4~7sec OPEN	160℃

<표 8> 배러시아 소재 특성에 따른 봉제 기술

스폰징 처리	봉제 가슴	심지접착		봉 제			완 성	
		종류	조건	봉사 장력	마늘	성형성	프레스	아이롱
o	x	FABRIC WOVEN  DOT REGULAR	온도 145℃ 시간 22sec 압력 2.5BAR	윗실 130~180Gr 밑실 11~18Gr	#NO.14	보통	STEAM:4~6sec LOCK, HEAD PRESS:4~7sec 2~2.5kgf vaccum :4~7sec OPEN	160℃

<표 9> 도스킨 소재 특성에 따른 봉제 기술

스폰징 처리	봉제 가슴	심지절착		봉제			완성	
		종류	조건	봉사장력	바늘	성형성	프레스	아이롱
x	o	FABRIC WOVEN DOT REGULAR	온도 145℃ 시간 22sec 압력 2.5BAR	윗실 90~120Gr 밑실 8~12Gr	#NO.11. 14	다소 약	STEAM:4~6sec LOCK. HEAD PRESS:4~6sec 1.5~2kgf vaccum:5~7sec OPEN	160℃

<표 10> 색소니 소재 특성에 따른 봉제 기술

스폰징 처리	봉제 가슴	심지절착		봉제			완성	
		종류	조건	봉사장력	바늘	성형성	프레스	아이롱
o	x	FABRIC WOVEN DOT REGULAR	온도 145℃ 시간 22sec 압력 2.5BAR	윗실 130~180Gr 밑실 11~18Gr	#NO.14. 16	보통	STEAM:3~5sec OPEN. HEAD PRESS:3~5sec 1~2kgf vaccum:4~6sec OPEN	160℃

<표 11> 울 개버딘 소재 특성에 따른 봉제 기술

스폰징 처리	봉제 가슴	심지절착		봉제			완성	
		종류	조건	봉사장력	바늘	성형성	프레스	아이롱
x	o	FABRIC WOVEN DOT REGULAR	온도 145℃ 시간 22sec 압력 2.5BAR	윗실 120~150Gr 밑실 11~15Gr	#NO.14	양호	STEAM:4~6sec OPEN. HEAD PRESS:4~7sec 2~3kgf vaccum:5~7sec OPEN	160℃

될 수 있으므로 프레스시 압력을 낮추어 작업한다.

성단계에서 프레스 할 때 짧은 시간의 오픈스티밍, 낮은 프레스압력 등의 조건이 필요하다.

#### 4) 색소니

색소니의 전처리는 <표 10>과 같이 스폰징(지누시)처리 후 재단에 투입한다. 재단은 일반적인 체크(check)직물의 작업방법에 의한다. 휴징은 일반적인 추동 휴징 작업조건에 의하며, 봉제 역시 일반적인 추동 봉제조건에 의하되 이세형성이 어렵기 때문에 위사방향의 이세(여유)작업에 주의가 요구된다. 완

#### 5) 울 개버딘

울 개버딘 소재는 <표 11><sup>19)</sup>과 같이 스폰징(지누시) 처리 없이 작업이 가능하며 재단시 일반적인 작업방법에 의한다. 그러나 수축률이 크게 발생하므로 휴징 후 가슴, 방치시킨다. 봉제는 일반적인 F/W 봉제조건에 의하되 가슴 후 봉제한다. 특히, 이세형성

〈표 12〉 텍시도 클로스 소재 특성에 따른 봉제 기술

스폰징 처리	봉제 가슴	섬지접착		봉제			완성	
		종류	조건	봉사장력	바늘	성형성	프레스	아이통
o	x	FABRIC WOVEN DOT REGULAR	온도 145℃ 시간 22sec 압력 2.5BAR	윗실 130~150Gr 밑실 11~15Gr	#NO.14	양호	STEAM:4~6sec LOCK, HEAD PRESS:4~7sec 2~2.5kgf vaccum:4~7sec OPEN	160℃

〈표 13〉 S.Z 트로피칼 소재 특성에 따른 봉제 기술

스폰징 처리	봉제 가슴	섬지접착		봉제			완성	
		종류	조건	봉사장력	바늘	성형성	프레스	아이통
o	x	FABRIC WOVEN DOT REGULAR	온도 145℃ 시간 22sec 압력 2.5BAR	윗실 100~130Gr 밑실 8~13Gr	#NO.11~14	양호	STEAM:4~6sec LOCK, HEAD PRESS:4~7sec 2~2.5kgf vaccum:4~7sec OPEN	160℃

이 어려우므로 위사방향의 여유분량을 작업할 때 주의할 요한다. 완성단계의 프레스, 다림질시 광택이 발생될 수 있으므로 프레스압력을 낮추며 다림질할 때 힘을 가하지 않도록 작업한다.

6) 텍시도 클로스

텍시도 클로스는 〈표 12〉<sup>20)</sup>와 같이 전처리시 충분한 스폰징(지누시) 처리가 필요하다. 재단시에는 경사 방향 신축성이 크므로 연단할 때 무장력이 되게 하며 충분히 방치시킨후 패턴형입 및 재단을 해야 한다. 위사 방향에서 여유분형성이 어려우므로 패턴에서 다소 이세량을 줄여준다. 휴징시 수축률이 크게 나타나므로 가슴 또는 충분히 방치시킨 후 봉제에 투입한다. 봉제는 일반적인 F/W 봉제조건에 의하되 무리한 외력이 가해지지 않도록 유의가 필요하다. 완성단계의 프레스, 다림질시 광택 또는 프레스자국이 발생될 수 있으므로 프레스압력을 낮추어 작업한다. 프레스 수축이 다소 있으므로 중간 프레스시 1시간 정도 방치 후 작업한다.

7) S.Z 트로피칼

S.Z 트로피칼은 〈표 13〉<sup>21)</sup>과 같이 전처리단계에서 스폰징(지누시) 처리후 재단에 투입한다. 재단은 원단이 얇으므로 색상이 비치지 않는 부자재를 선정해야 한다. 연단시에는 바이어스방향의 유동(후들거림) 및 경위사 방향의 인장에 유의해야한다. 프레스에 의한 수축이 다소 발생하므로 휴징후 가슴 또는 충분히 방치시킨 후 봉제에 투입하고, 일반적인 S/S 작업조건에 의하여 봉제한다. 완성단계에서는 프레스시 광택이 발생될 수 있으므로 프레스압력을 낮추어 작업하며, 다림질시 힘을 가하지 않도록 유의한다.

8) 플란넬

플란넬은 〈표 14〉<sup>22)</sup>와 같이 전처리시 스폰징(지누시)처리 없이 작업이 가능하며, 재단은 일반적인 F/W 작업조건에 의한다. 그러나 휴징프레스에 의한 수축이 다소 발생하므로 휴징후 가슴 또는 충분히 방치시킨 후 봉제에 투입한다. 봉제와 완성은 일반적인 추동 작업조건에 의하되 다림질시 표면효과를 살

〈표 14〉 플란넬 소재 특성에 따른 봉제 기술

스폰징 처리	봉제 가슴	심지접착		봉 제			완 성	
		종류	조건	봉사 장력	바늘	성형성	프레스	아이롱
x	x	FABRIC WOVEN	온도 145℃ 시간 22sec 압력 2.5BAR	윗실 120~150Gr 밑실 10~15Gr	#NO.14	보통	STEAM:4~6sec LOCK. HEAD PRESS:4~7sec 3~45kgf vaccum:4~7sec OPEN	160℃

리기 위해서는 거리를 두고 스티밍하거나 스팀없이 건열로 작업한다.

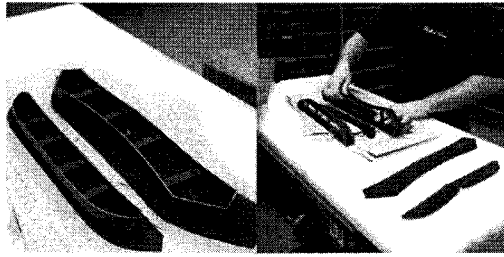
### 3. 봉제 과정

이 단원에서는 선행연구인 '현대 남성 예복 현황과 디자인 기획'에서 제시한 남성 예복을 제작하기 위한 봉제과정을 다음과 같이 제시한다. 먼저, 〈그림 8〉과 같이 디자인에 따라 원단을 엄선하였다. 걸감은 II-2 단원에서 제시한 최고급 울과 실크 100%를 사용하였고, 안감도 최고급 재생레이온 원단으로 선정하였다. 그 후 III-1 단원에서 제시한 패턴에 따라 마킹과 커팅작업을 하였다. 커팅에 앞서 각 부위의 너치(notch)맞춤을 반드시 확인해야한다. 스타일과 패턴에 맞추어 칼라의 제작형태도 달리 적용하였는데, 〈그림 9〉와 같이 철제 금형 뿐 아니라 두꺼운 종이를 사용하여 각각의 스타일에 맞는 게이지를 준비하여 옷감을 수작업으로 컷팅하였다. 앞섶, 고지선, 목부위 등은 봉제시 늘어남을 방지하며 작업을 용이하게 하기위한 휴징접착을 한다. 주머니, 소매, 칼라 등 필요한 부분에 심지를 접착하고 원단에 맞는 실을 선택하여 디테일 및 전체 실루엣을 완성하는 봉제과정을 거친다. 이때, 정확한 봉제를 위하여 중간 다림질을 하며 〈그림 10〉과 같이 초기시침질을 한다. 시침과정에서 정교할수록 옷의 착용감이 편안하고 불림이 살아난다. 간단하게 보이지만 실제로 초기 시침질이 중요한 이유는 모섬지를 부착하는 것과 앞섶의 사전바느질 공정이 슈트의 실루엣을 좌우하기 때문이다. 일반적으로 공장생산 슈트의 경우, 접착심지를 사용하는 경우도 많지만 이것은 신체의 라인을 따라

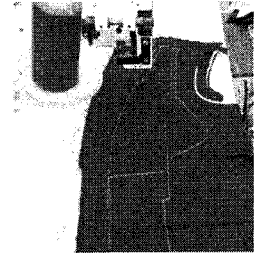
서 미묘한 바느질의 차이를 표현하기 어렵기 때문에 심지와 옷감을 맞출 때 포지션을 정하기 위한 시침질을 통하여 사전작업을 함으로써 신체의 우아한 곡선을 살려준다. 이 부분은 자켓의 실루엣의 생명이라고도 할 수 있으며 비접착 방식의 중요 포인트라고 할 수 있다. 심지를 보강하기 위하여 〈그림 11〉과 같이 봉제가 이루어진다. 심지에는 여러 가지 소재가 사용되는데, 좋은 부자재가 좋은 실루엣을 만든다. 심지는 상의의 실루엣을 결정하는 중요한 부속이기 때문에 본 연구에서는 해외 고급브랜드에서 사용하는 고급 말총심지를 사용하였다. 심지는 천연소재를 사용하기 때문에 강도나 신축성을 갖추게 하기 위해 썬어서 건조하여 보강바느질이 이루어진다. 부분에 따라 보강바느질이 있는 부분과 없는 부분이 있기 때문에, 그것을 리본과 같은 천을 대어 맞춰 바느질하여 연결하면서 되치기바느질을 만든다. 이것은 앞판 라펠부위에 당김의 밸런스를 만들어 입체감을 좀더 살려주게 하며, 초기 심지 부분만을 맞추어 시침질하여 준비한 것을 앞섶과 안감을 맞추어 봉제한다. 〈그림 12〉와 같이 칼라가 세워진 부분도 수작업으로 정성들여 마무리 한다. 본 연구의 모든 슈트는 그 심플함을 중요하게 생각하여 라펠의 뒷부분에는 덧대어 붙이는 천을 사용하지 않고 재봉선도 보이지 않게 신경 썼으며, 칼라부분은 사르토리아풍의 고급 칼라원단을 붙여서 정교한 손바느질로 마무리 하였다. 여유분을 갖고 재단된 어깨와 라펠 등은 〈그림 13〉과 같이 옷감의 바느질 끝부분은 봉제 후 수작업으로 깨끗하게 처리한다. 이렇게 수작업으로 이루어진 섬세한 공정은 옷의 완성도를 좌우하는 중요한 공정



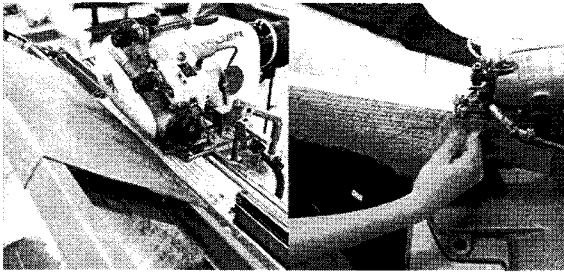
<그림 8> 원단선정



<그림 9> 커팅된 칼라



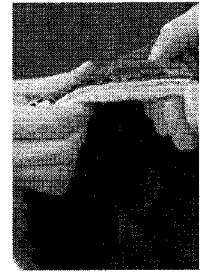
<그림 10>  
정교한 시침과정



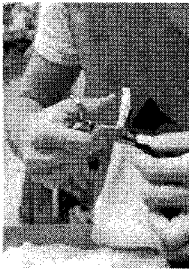
<그림 11> 심지와 봉제작업



<그림 12> 칼라가  
붙여진 자켓



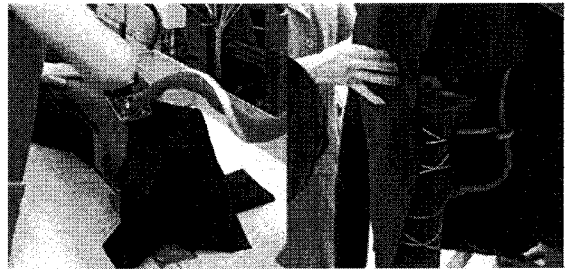
<그림 13>  
소매를 다는 공정



<그림 14>  
수작업으로 마무리



<그림 15>  
시침실 제거



<그림 16> 각 부분의 형태에 따른 다림질

이다. 심지는 여러 가지 종류의 옷감으로 구성되어 있지만, 그것을 최종적으로 앞섶과 안감으로 포개어 마무리 한다. 신체의 굴곡이 옷감으로 감싸면서 아름다운 선이 만들어지도록 숙련된 기술로 조절하면서 바느질 한다. 이후 <그림 14>와 같이 몸판과 소매가 연결되면서 길고 짧은 두 부분을, 긴 쪽에 적당한 여유를 주면서 바느질하여 맞추어 옷감을 좀 더 입체화 시켜줌으로 소매가 달린 점점 수트의 형태가 만

들어 진다. 이 부분까지 이르는 과정 중에는 많은 중간다림질 작업이 이루어진다. <그림 15>와 같이 형태 유지를 위해 바느질하였던 초기 시침질을 제거하는 공정이 끝나고 거의 완성에 가까운 곳까지 봉제가 끝난 자켓은 한 벌 한 벌 정성을 들여 체크하면서 가봉했던 실을 제거한다. 이 후 곳곳에 다림질이 가해지고, 또한 패턴을 이용하여 앞섶의 길이나 폭, 버튼이나 자켓의 위치 등 점점이 이루어지며 오류발생

시 즉시 보정이 이루어진다. 봉제가 끝나서 점점이 끝난 자켓에는 다림질이 이루어지고, <그림 16>과 같이 칼라에서 목 부분은 목의 형태에 맞추어서 둥그런 형태의 다림질대를 사용하고, 어깨의 부분은 사람의 신체 라인대로 만들어진 틀에서 위로부터 눌러가며 완성단계의 프레스공정을 거쳐 마무리하고 마지막으로 검사하여 오류를 보정하였다. 단춧구멍은 오히려 수작업이 아닌 기계로 하는데 이는 기계에 의한 정확하게 정렬된 재봉선이 수트의 정교한 이미지를 준다는 것이 계산되어 있기 때문이다. 각 단계마다 중요한 부분은 수작업으로 작업을 함으로써 우수한 기계 작업의 장점과 수작업의 장점을 최대한 발휘하여 품질 면에서는 정성을 들인 최고급 제품을 추구하였다. 이렇듯 손바느질과 컴퓨터 기술의 적절한 조화로 과거의 전통을 현대의 감성으로 되살리기 위하여 버튼 하나하나를 손으로 다는 등 세세한 부분을 마무리하는 공정은 수작업으로 하여 완성도를 높였다. 평면이었던 패턴과 원단이 입체감 있는 옷으로 탈바꿈하는 과정은 철저히 계산된 패턴에서부터 형태를 유지하기 위해 초기 시침질 한 것을 제거하는 마지막 공정에 이르기까지는 세밀한 점검과 정성이 결합된다.

#### IV. 연구결과 및 고찰

본 논문에서는 정식예복에 해당하는 모닝코트, 연미복, 턱시도(블랙과 화이트)와 약식예복에 해당하는 디렉터즈수트, 쓰리피스수트, 블레이저로 총 7벌의 디자인에 대한 패턴과 봉제방법을 연구하고 완성된 제품의 착장모습을 제시하였다.

##### 1. 모닝코트

모닝코트는 저녁 6시 이전까지 입을 격식을 갖춘 정통 예복으로, 코트 햄라인이 등글게 떨어지며 몸을 감싸는 실루엣이 특징이다. 기존의 볼륨감 있는 등근 햄라인을 <그림 17><sup>23)</sup>과 같이 사선처리하여 보다 슬림해 보이도록 디자인하였다. 여기에 모닝스트라이프라 불리는 줄무늬 바지를 맞춰 입는데 바지의 허벅

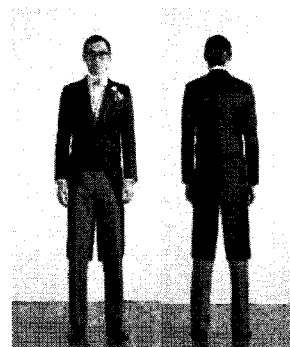
지 너비를 줄여 슬림핏(slim fit)을 추구하였다.<sup>24)</sup>

##### 2. 연미복

연미복은 지휘자 등 특별한 의식을 갖출 필요가 있을 때 착용하며 앞부분의 커팅과 깊은 트임이 있는 뒷자락이 특징이다. <그림 18>과 같이 기존의 연미복보다 앞과 뒤의 다트를 몸에 꼭 맞게 조정하여 남성적인 실루엣을 강조하였고 앞에 두 쌍의 장식단추를 마주보는 사선으로 달아 역삼각 체형의 입체감을 살렸다. 바지는 밀위길이를 높이고 바지 부리 폭은 조정하지 않아 길이가 길어보이도록 하였다.<sup>25)</sup>

##### 3. 턱시도 수트

턱시도 수트는 블랙과 화이트 두 가지 디자인을 제안하며, 연미복이나 모닝코트보다 수월하게 착용할 수 있는 착장으로 저녁의 행사에 적합하다. 블랙턱시도는 피크드 라펠, 화이트턱시도는 솔칼라 라펠이 특징이며, 핀턱 디테일의 셔츠와 함께 착용한다. <그림 19>와 같이 기존의 턱시도보다 몸에 피트되는 스타일로 재킷의 소매와 몸판의 라인이 감각적이다. 바지의 허리둘레를 제외한 엉덩이둘레, 바지부리, 밀위길이를 조정하여 좀 더 타이트하며 다리가 길어 보이는 효과를 나타냈다. 블랙턱시도의 팬츠 옆선에는 테이핑을 덧대어 장식하였다. 턱시도셔츠는 보타이를 위한 윙칼라 셔츠를 착용하며 화이트 턱시도는 베스트가 없는 디자인이다.<sup>26)</sup>

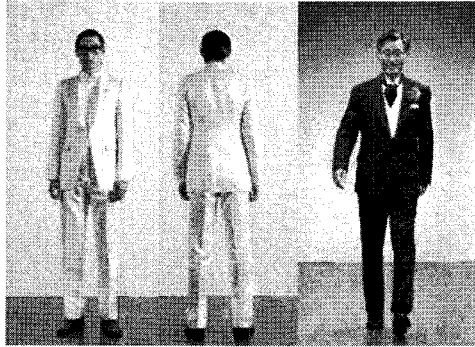


<그림 17> 모닝코트 착장모습

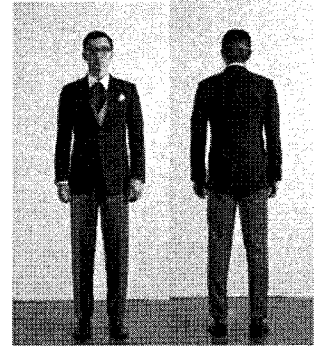




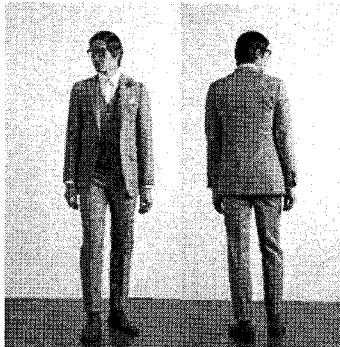
〈그림 18〉 연미복  
착장모습



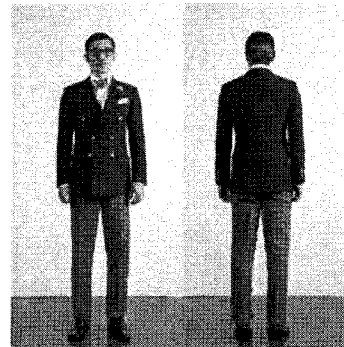
〈그림 19〉 화이트텍시도와 블랙텍시도 착장모습



〈그림 20〉 디렉터즈 슈트  
착장모습



〈그림 21〉 쓰리피스 슈트 착장모습



〈그림 22〉 블레이저 착장모습

#### 4. 디렉터즈 슈트

약식 예복으로 모닝코트나 연미복 등에 비해 부담 없이 착용할 수 있는 디렉터즈 슈트는 블랙 재킷과 모닝스트라이프 팬츠 등을 기본으로 하며, 보타이는 물론 격식을 갖춘 에스콧타이를 착용할 수 있다. 다른 예복과 마찬가지로 디렉터즈슈트는 〈그림 20〉과 같이몸에 피트되는 재킷과 팬츠가 보다 슬림하면서도 남성의 특징적인 골격과 라인을 살려준다. 디렉터즈 슈트는 앞으로도 예복으로서의 선호도가 높아질 것으로 기대된다.<sup>27)</sup>

#### 5. 쓰리피스 슈트

일반적으로 남성의 슈트는 〈그림 21〉과 같이 재킷, 팬츠, 베스트를 함께 갖춰 입을 쓰리피스가 가장 포

멀한 착장이다. 셔츠와 재킷의 소매 길이를 조정하였으며 총장과 바지통과 부리, 길이 등의 사이즈를 슬림핏을 위하여 줄이거나 늘여 남성슈트의 모범 답안을 보여주는 실루엣을 완성하였다.<sup>28)</sup>

#### 6. 블레이저

블레이저는 〈그림 22〉와 같이 짙은 네이비 컬러의 블레이저로 공식모임이나 파티복으로도 활용할 수 있는정장으로 인기아이템이다. 무난하면서도 고급스럽고 심플한 슈트는 예식 당일이나 파티 날에도 무난하게 화려한 룩으로 연출할 수 있으면서도 평상시에 재킷과 바지를 따로 따로 활용할 수 있어 매우 유용하다. 광택감이 있으면서 실루엣을 살리는 고급스러운 소재로 투톤 안감이나 스티치, 버튼 등 디테

일 디자인을 고급화시킨 스타일이다.<sup>29)</sup>

## V. 결론

최근 예복시장은 남성복 트렌드와 맞물려 허리, 등, 어깨가 입체적으로 표현되며, 슬림한 실루엣을 살리는 디자인 등 소비자의 구체적인 니즈를 반영한 수요가 증가하고 있다. 남성예복은 격식과 정통성이 우선시되어 트렌디한 여성복에 비해 디자인의 변화가 적으므로 무엇보다도 맞춤새가 중요한 요소이다. 이에 남성 구매자들은 디자인, 색상, 스타일 등 다른 요소보다 맞춤새를 가장 중요한 선택기준으로 생각한다. 따라서 본 연구에서는 형태와 소재의 다양성과 함께 기능적이고 착장했을 때 편안하면서도 실루엣을 살리는 예복을 개발하기 위해 노력하였다. 본 연구에서는 모닝코트, 연미복, 턱시도의 정식예복과 디렉터스 수트, 3-피스 수트, 네이비블레이저의 약식예복개념의 정장에 대한 패턴과 봉제법을 연구하여 제작하고 완성된 제품의 착장모습을 제시하였다.

아름다운 수트(suit)의 조건에는 수트의 등 부분이 신체의 굴곡을 따라 완만한 S라인을 그리고 있느냐를 꼽을 수 있는데 본 연구에서 개발한 패턴은 똑바로 섰을 때 등 부분에 등의 곡선을 따라 적당한 S라인으로 설계되어있어 착장시 아름다운 등 곡선이 일반 제품에서는 볼 수 없는 독특한 장점이다. 이 곡선을 도입함으로써 원단이 자연적인 무게를 인식하여 밀로 처지면서 아름다운 드레이프(drape)를 만들고, 과격한 움직임에도 등판이 당겨 올라가지 않는다. 착용시 신랑들의 뒤태를 잡아주는 이른바 '섹시 백(SEXY BACK)'으로 허리 옆은 물론 등판의 여유분까지 잡아내 완벽한 뒷모습을 완성했다.<sup>30)</sup>

본 연구의 기술 개발시 예상되는 파급효과 및 활용방안은 다음과 같다.

첫째, 기술적 측면은 다양한 체형연구를 통한 체계화 된 계측통계샘플을 바탕으로 남성복 및 예복 디자인에 따른 예복 패턴의 전문 기술자의 패턴 연구와 소재에 적합한 봉제기술을 제시한다. 둘째, 경제 산업적 측면으로는 매뉴얼화된 시스템으로 인한 비용절감으로 시장성을 확대한다. 국내에서는 웨딩업

체나 예복 제작 업체의 판매처 판로 개척, 해외에서는 해외 남성 예복 박람회를 통한 수출 기대 효과가 예상된다. 셋째, 패션의류 업체뿐만 아니라 기업을 뒷받침하는 봉제기업, 패턴 제작 업체의 인력 공급 및 업체의 특성화, 전문화를 추진한다. 넷째, 활용방안은 개발된 디자인, 패턴, 봉제 기법을 통해 다양한 아이템별 개발과, 소재 샘플 제시로 주문 생산 과정의 단순화로 인한 매출을 창출한다.

## 참고문헌

- 1) 편집팀 (2008. 2. 4). 남성예복, 정형화된 턱시도는 이제 그만. *윌간 웨딩21*. 자료검색일 2010. 3. 28. 자료출처 <http://news.wef.co.kr>
- 2) 김해수 (2001). 개별주문 생산상태와 수정패턴의 착의 평가 -중년비만 남성정장 상의를 중심으로-. 가톨릭대학교 대학원 석사학위논문, pp. 9-10.
- 3) 이지영 (2004). 남성복 소재기획을 위한 소모소재스펙 조사 -정장과 캐주얼웨어를 중심으로-. 덕성여자대학교 패션·텍스타일디자인대학원 석사학위논문, p. 1.
- 4) 제일모직 직물사업본부(1997). *직물사전 (PART I, (PART II), 제일모직주식회사*, p. B3.
- 5) 제일모직 직물사업본부. *앞의 책*, p. A6.
- 6) *위의 책*, p. A7.
- 7) 자료검색일 2010. 1. 20. 자료출처 <http://100.naver.com/100.nhn?docid=48094>.
- 8) 명정은 (2010). 30대 남성을 위한 연미복 패턴에 관한 연구. 이화여자대학교 석사학위논문, p. 14.
- 9) 제일모직 직물사업본부. *앞의 책*, p. A13.
- 10) *위의 책*, p. E1.
- 11) *위의 책*, p. C9.
- 12) *위의 책*, p. E2.
- 13) 자료검색일 2010. 1. 20. 자료출처 <http://100.naver.com/100.nhn?docid=729662>.
- 14) 1차 개발패턴은 노란색으로 표시, 기존패턴은 흰색으로 표시하여 겹침 비교
- 15) 노란색은 1차 개발패턴, 주황색은 2차 개발패턴으로 겹침 비교 표시.
- 16) 제일모직 직물사업본부. *앞의 책*, p. B3.
- 17) *위의 책*, p. A9.
- 18) *위의 책*, p. A7.
- 19) *위의 책*, p. A13.
- 20) *위의 책*, p. A6.
- 21) *위의 책*, p. C9.
- 22) *위의 책*, p. E2.
- 23) 촬영일자: 2010년 4월 1일, 촬영장소: 서울시 강남구 삼성동 168-3 베일리하우스, 촬영작가: 최영호 <그림 18, 19, 20, 21, 22>도 촬영일자, 장소, 작가 동일
- 24) 김정희, 조효숙, 임현주 (2010). 현대 남성 예복 현황과 디자인 기획. *한국패션디자인학회지*, 10(2), p. 46.

- 25) 위의 책, pp. 46-47.
- 26) 위의 책, p. 47.
- 27) 위의 책, pp. 47-49.
- 28) 위의 책, p. 49.
- 29) 위의 책, p. 49.
- 30) 김송이 (2010. 3. 25). 남성 예복 판매전 돌입, 프리미엄 라인 속속 출시. 한국삼유신문. 자료검색일 2010. 4. 1. 자료출처 <http://www.ktnews.com>