

碩 士 學 位 論 文
指 導 教 授 申 仁 淑

텍스타일에 나타난 刺繡의 表現技法과
效果에 관한 研究

A Study on the Technique of Expressing Embroidery on
Textile and its Effects

2001年 6月 日

漢城大學校 藝術大學院

패션藝術學科

패션纖維藝術專攻

金 美 花

碩 士 學 位 論 文
指 導 教 授 申 仁 淑

텍스타일에 나타난 刺繡의 表現技法과
效果에 관한 研究

A Study on the Technique of Expressing Embroidery on
Textile and its Effects

위 論文을 藝術學 碩士學位論文으로 提出함

2001年 6月 日

漢城大學校 藝術大學院

패션藝術學科

패션纖維藝術專攻

金 美 花

金美花의 藝術學 碩士學位 論文을 認定함

2001年 6月 日

審査 委員長 印

審査 委員 印

審査 委員 印

<目 次>

I. 서 론	1
1. 연구 목적	1
2. 연구 내용과 방법	2
II. 텍스타일 디자인의 발전과 표현기법의 유형	4
1. 텍스타일 디자인 발달과 직물 표현기법의 변화	4
2. 텍스타일 디자인의 유형 분류	6
3. 산업자수 표현기법의 변화와 전망	11
III. 자수의 표현기법 분류	18
1. 제작과정에 의한 표현기법 분류	18
2. 디자인 표현 방법 및 소재에 의한 분류	67
IV. 텍스타일 자수직물에 나타난 조형성과 표현 효과	95
1. 국외 자수직물의 지역적 특성과 조형성 분석	95
2. 패션용 자수직물의 조형성과 표현 효과	127
3. 인테리어용 자수직물의 조형성과 표현 효과	137
4. 액세서리용 자수의 조형성과 표현 효과	145
V. 결 론	152
참 고 문 헌	157
용 어 해 설	159
ABSTRACT	166

[표 목차]

[표1]	텍스타일 제품의 생산과정	7
[표2]	텍스타일 디자인의 용도별 분류	7
[표3]	제직과정에 의한 자수의 표현기법 및 효과 비교분석-1	65
[표4]	제직과정에 의한 자수의 표현기법 및 효과 비교분석-2	66
[표5]	지역적 특성에 따른 자수직물의 조형요소 및 표현효과 비교분석-1	121
[표6]	지역적 특성에 따른 자수직물의 조형요소 및 표현효과 비교분석-2	122
[표7]	지역적 특성에 따른 자수직물의 조형요소 및 표현효과 비교분석-3	123
[표8]	지역적 특성에 따른 자수직물의 조형요소 및 표현효과 비교분석-4	124
[표9]	지역적 특성에 따른 자수직물의 조형요소 및 표현효과 비교분석-5	125
[표10]	지역적 특성에 따른 자수직물의 조형요소 및 표현효과 비교분석-6	126
[표11]	패션에 응용된 자수직물의 조형요소 및 표현효과 비교분석	149
[표12]	인테리어에 응용된 자수직물의 조형요소 및 표현효과 비교분석 ...	150
[표13]	액세서리에 응용된 자수직물의 조형요소 및 표현효과 비교분석 ...	151

[그림 목차]

[그림1]	손자수에서 표현되는 자수기법 종류와 표현 방법	19
[그림2]	미상의 종류에 따른 자수기법 종류	38
[그림3]	컴퓨터 다두식 자수에서 표현되는 자수기법 종류	44
[그림4]	광폭자수에서 표현되는 자수기법 종류	50
[그림5]	아플리케 가장자리에 필요한 기법	68
[그림6]	패치워크의 여러 형태	71

[사진 목차]

[사진1]	다두기계 에서의 다두식자수 제작모습	48
[사진2]	다두기계 에서의 세퀀 자수	48
[사진3]	다두기계 에서의 코드 자수	48
[사진4]	다두기계 에서의 캐릭터 자수	48
[사진5]	다두기계 에서의 보링자수	48
[사진6]	다두기계 에서의 모노그램 자수	48
[사진7]	쉬플리기계 에서의 광폭자수 제작모습	63
[사진8]	쉬플리기계 에서의 캐미칼 자수	63
[사진9]	쉬플리기계 에서의 캐미칼 레이스 자수	63
[사진10]	쉬플리기계 에서의 아플리케 자수	64
[사진11]	쉬플리기계 에서의 보링 자수	64
[사진12]	쉬플리기계 에서의 컬러 체인지 자수	64
[사진13]	1600~1625 영국의 장갑	107
[사진14]	영국의 테이블보와 손지갑	107
[사진15]	영국의 침대커버	107
[사진16]	영국의 스텀프 워크 기법의 자수	107
[사진17]	북아메리카의 장갑과 가방	107
[사진18]	북아메리카의 조끼	108
[사진19]	북아메리카 인디언의 두건	108
[사진20]	그리스의 스카프	109
[사진21]	그리스의 재킷	108
[사진22]	페르시아의 대형 원형 커버	108
[사진23]	페르시아의 튜닉, 두건, 바지	109
[사진24]	트란실바니아의 남성용 재킷	109
[사진25]	스웨덴의 쿠션커버	109
[사진26]	헝가리의 에이프런	109
[사진27]	헝가리의 모자	109
[사진28]	헝가리의 여성용 재킷	109
[사진29]	인도의 가방	113

[사진30]	인도의 솔	113
[사진31]	인도 벵갈의 조끼	113
[사진32]	인도 스커트의 조각	113
[사진33]	인도의 드레스 장식	113
[사진34]	터어키의 예식용 복장	119
[사진35]	터어키의 거들과 허리띠	119
[사진36]	터어키의 슬리퍼	119
[사진37]	터어키의 재킷	119
[사진38]	파나마의 산블라스 베낭	119
[사진39]	과테말라 재킷	120
[사진40]	아프리카의 쿠션	120
[사진41]	이집트의 결혼식용 드레스	120
[사진42]	포르투갈의 지갑	120
[사진43]	러시아의 여성용 머리장식	120

[샘플 목차]

[샘플1]	광폭자수의 표현기법-1	60
[샘플2]	광폭자수의 표현기법-2	60
[샘플3]	광폭자수의 표현기법-3	60
[샘플4]	광폭자수의 표현기법-4	60
[샘플5]	광폭자수의 표현기법-5	60
[샘플6]	광폭자수의 표현기법-6	60
[샘플7]	광폭자수의 표현기법-7	60
[샘플8]	광폭자수의 표현기법-8	60
[샘플9]	광폭자수의 표현기법-9	60
[샘플10]	광폭자수의 표현기법-10	61
[샘플11]	광폭자수의 표현기법-11	61
[샘플12]	광폭자수의 표현기법-12	61
[샘플13]	광폭자수의 표현기법-13	61
[샘플14]	광폭자수의 표현기법-14	61
[샘플15]	광폭자수의 표현기법-15	61
[샘플16]	광폭자수의 표현기법-16	61
[샘플17]	광폭자수의 표현기법-17	61
[샘플18]	광폭자수의 표현기법-18	61
[샘플19]	광폭자수의 표현기법-19	61
[샘플20]	아플리케 자수	76
[샘플21]	패치워크 자수	76
[샘플22]	십자수	76
[샘플23]	패치자수와 쉼트자수	76
[샘플24]	컷워크 자수	76
[샘플25]	보링자수	76
[샘플26]	캐미칼 레이스 자수	82
[샘플27]	캐미칼 레이스 자수	82
[샘플28]	캐미칼 레이스 자수	82
[샘플29]	틀 자수	82

[샘플30]	툴 자수	82
[샘플31]	코튼 자수	82
[샘플32]	코튼 자수	83
[샘플33]	오건디 자수	83
[샘플34]	오건디 자수	83
[샘플35]	벨벳 자수	83
[샘플36]	인견자수	83
[샘플37]	인견 자수	83
[샘플38]	메탈릭 자수	84
[샘플39]	메탈릭 자수	84
[샘플40]	코드 자수	84
[샘플41]	코드 자수	84
[샘플42]	털실 자수	84
[샘플43]	세퀀 자수	87
[샘플44]	세퀀 자수	87
[샘플45]	비드 자수	87
[샘플46]	비드 자수	87
[샘플47]	리본 자수	87
[샘플48]	꽃문양 자수	91
[샘플49]	꽃문양 자수	91
[샘플50]	꽃문양 자수	91
[샘플51]	식물문양 자수	91
[샘플52]	식물문양 자수	91
[샘플53]	식물문양 자수	92
[샘플54]	인물문양 자수	92
[샘플55]	동물문양 자수	92
[샘플56]	로고 자수	92
[샘플57]	로고 자수	92
[샘플58]	마크 자수	92
[샘플59]	캐릭터 자수	93
[샘플60]	야채문양 자수	93
[샘플61]	풍경 자수	93

[샘플62]	패이즐리문양 자수	93
[샘플63]	전통문양 자수	93
[샘플64]	전통문양 자수	93
[샘플65]	기하문양 자수	94
[샘플66]	기하문양 자수	94
[샘플67]	추상문양 자수	94
[샘플68]	자유문양 자수	94

[MAP 목차]

[MAP 1]	여성용 정장 이미지	131
[MAP 2]	여성용 드레스 이미지-1	132
[MAP 3]	여성용 드레스 이미지-2	133
[MAP 4]	웨딩 드레스 이미지	134
[MAP 5]	이너웨어 이미지-1	135
[MAP 6]	이너웨어 이미지-2	136
[MAP 7]	커튼 이미지	141
[MAP 8]	침구류 이미지	142
[MAP 9]	쿠션 이미지	143
[MAP 10]	테이블보 이미지	144
[MAP 11]	스카프와 핸드백 이미지	147
[MAP 12]	여성용 구두 이미지	148

국 문 초 록

21세기는 개성화시대 이며 다양화시대 이다. 사람들의 사고방식이 변화하면서 그들을 둘러싸고 있는 모든 요소에서 개성이 표출되고 표현방식이 다양화되고 있으며, 그 흐름에 따라 패션이나 섬유산업은 개개인의 기호를 충족시키기 위해 급속한 변화를 이룩하게 되었다.

최근 들어 저임금의 노동력으로 생산비를 절감하는 중국이나 동남아 각국의 빠른 성장으로 인해 섬유산업을 사향산업으로 평가하기도 하지만 1970년대 이후부터 최근까지 텍스타일 표현유형의 하나인 자수는 직물의 고급화와 직물의 미적가치를 높여주는 표현으로 소비자의 기호를 충족시키며, 고부가가치를 높이는 섬유산업의 한 분야로 자리를 지켜가고 있다.

과거 장식성과 현세복락을 기원하고 권위와 신분을 표시하기위한 수단으로서의 자수가 대중속에 자리잡으면서 소비자들의 욕구의 다양화와 주거양식의 변화 등으로 인해 여성의류나 란제리 등 패션용도 뿐 아니라 침구류, 소파커버, 테이블보, 커튼 등 실내 인테리어용, 스카프, 남성용 넥타이에 이르는 패션 액세서리까지 자수를 응용한 제품에 대한 수요가 증대되면서 자수는 더 이상 여성들의 소일거리나 특정제품에 한정되지 않고 섬유산업의 한 분야로 인식되어진 것이다.

화려함과 섬세함, 고급스러움으로 미적가치를 더해주는 자수직물은 소비자들 사이에서 관심이 높아지고, 생활수준의 질적 향상으로 인해 아름답고 고급스런 자수직물을 다양한 용도에 적용시키게 되면서 모든 공정이 컴퓨터

시스템화된 기계를 이용하여 생산된 자수 또한 눈길을 끌게 되었고, 기계의 장점을 살린 신속성과 정확성, 복제성 등을 살려 텍스타일 제품에 시원하고 세련된 멋과 개성을 살려줄 수 있으며, 대량생산체계를 갖춘 산업의 한 분야로 인식되고 있다.

그러나 물량 위주의 무책임한 기업의 이윤추구정책은 제품의 품질을 저하시키고 자수의 최대장점인 고급스러운 효과에 대한 인식을 떨어뜨리면서, 자수업체들은 대부분이 자수제품의 자체디자인이 미흡하여 주로 가격경쟁력에 초점을 맞춘 비용절감을 위한 70년대의 디자인전략 수준으로 전략해있는 실정이 되었다. 그러나 소비자들의 기호는 더욱 다양화, 고급화되고 자수직물의 응용범위가 확대되어 가는 현실에서 자수업체는 장기적인 관점에서의 자수산업의 가능성을 인식하고, 미적가치를 높여주는 자수직물의 디자인개발과 품질개선, 기술혁신 등 경쟁력 강화를 위한 끊임없는 노력이 계속 되어야 할 것이다.

또한 세계화시대에 맞는 독창성 있는 자수직물을 개발하고 응용범위를 넓혀 텍스타일 표현유형으로의 자수에 대한 미적가치와 산업성을 인식하고 개발시켜 나아간다면 수출산업 뿐 아니라 내수에서도 경쟁력을 갖게 될 것이다.

자수 산업화에 앞서 효과적인 자수디자인에 의한 자수직물개발이 선행되어야 할 것이며, 자수에 대한 전반적인 이해와 대중속에 자리잡게 된 산업자수의 발달배경, 자수의 표현기법, 제작방법에서의 자수기계의 특성 및 기계를 통한 표현기법과 표현효과, 다양화되어가는 소재 및 응용범위를 연구하고 고찰하는 것은 고품질의 자수직물 개발에 필수불가결한 요인이 되며, 본 논문을

연구하게 된 목적 또한 여기에 있는 것이다.

소비자는 고품질의 우수한 자수제품으로 만족도를 높일 수 있고, 관련업체는 고부가가치를 올려 만족도를 높일 수 있는 자수디자인과 자수소재개발이 끊임없이 이루어져야 할 것이며, 학계와 산업계의 긴밀하고도 유기적인 협조가 필요할 것이다. 또한 세계화 시대에 맞는 안목을 갖추고 능력을 갖춘 전문 자수디자인의 양성이 절실히 요청된다.

I. 서론

1. 연구 목적

현대사회가 다양화, 개성화 되어감에 따라 섬유산업의 산업화 전략도 변화되었다. 1970년대 거의 디자인전략이 양적생산과함께 비용절감을 위한 수준에서 벗어나지 못했고, 1990년대에 들어서면서 경제의 흐름에 따라 차별화를 위한 디자인 전략으로 한단계 발전했으며, 이제 21세기는 특정 니치마켓 공략에 초점을 맞춘 혁신적인 디자인에 중점을 두게 되면서, 텍스타일 제품도 그에 맞는 디자인개발을 위해 노력하는 업체들이 한발 앞서가게 되었다.

섬유의 꽃이라 불리는 자수는 기원 이래 지금까지 권위의 상징, 장식과 실용 등의 많은 목적으로 용도가 변화되어왔다. 텍스타일 표현 유형의 하나인 자수는 용도를 다양화시켰으며, 소비자들의 욕구를 충족시켜주기 위해 많은 발전을 이루어왔다.

자수직물은 비교적 독창적인 표현 효과와 더불어 직물원단에 수를 놓음으로써 입체적 질감표현을 하여 직물을 고급화하고 직물에 미적 가치를 높여주는 장점을 가지고있고, 직물 가공에 있어서도 부가가치가 대단히 높은 것이 특징이다. 또한 첨단기술 도입으로 모든 공정이 컴퓨터 시스템화되어 가는 기계자수로 인해 생산비를 절감할 수 있게 되면서 소비자들과 더욱 가까워질 수 있게 되었다.

텍스타일 제품에 있어서의 자수는 유용범위가 확대되어 어패럴용을 비롯하

여, 인테리어 용품, 침구용품, 액세서리용품에 이르기까지 다양한 효과와 미적가치를 인정받고 있으나, 세계화시대에 섬유수출이 많은 비중을 차지하고 있는 우리 나라 현실에도 불구하고, 아직도 해외시장에서 중 저급품의 이미지를 벗어나지 못하고 있으며, 독창성 있는 자체개발이 미흡하고, 선진국 제품을 복제하는 수준을 벗어나지 못하고있는 실정이다.

본 논문의 목적은 자수직물의 미적 가치 표현의 질적 향상에 있으며, 효과적인 자수직물 개발을 위한 자수기계를 통한 표현기법과 그에 따른 효과를 분석하고 자수디자인 표현유형을 분류하며, 자수직물의 유용범위에 대해 분석 해 봄으로써, 효율적인 자수직물 생산방법의 선택과 자수디자인의 개발로 보다 독창적인 고품질의 자수직물을 개발해 세계화 시대에 맞는 수출산업으로 뿐 아니라 용도의 다변화로 인한 수요증가의 내수산업에 경쟁력 있는 산업화의 가능성을 인식하는데 있다. 또한 전문적인 감각과 능력을 갖춘 자수디자이너들의 안목을 넓혀 독창적이며 고품질의 자수직물 디자인 개발에 보탬이 되고자 하는데 있다.

2. 연구 내용과 방법

이 연구의 목적을 달성하기 위하여 다음과 같은 내용과 방법으로 연구하고자 한다.

연구의 내용은 첫째 장에서는 논문의 연구목적과 내용 및 방법을 제시하고, 둘째 장에서는 텍스타일의 정의와 텍스타일 디자인의 발달 배경을 개략하여보고자하며, 텍스타일 표현 유형의 하나인 자수에 대해 개관해보고, 산업

자수란 용어를 제시함으로써 자수가 산업화하고 대량생산하게 된 동기와 그에 따른 자수산업의 발달배경을 고찰해보았다. 셋째 장에서는 제작과정에 의한 자수 표현기법의 특징과 효과, 디자인 표현방법에 의한 자수 표현기법의 특징과 효과를 분류해보고 그에 따라 표현된 자수직물들을 사진자료를 통하여 분석해 보고자하며, 넷째 장에서는 지역적 특성에 따른 자수직물들을 사진자료를 통해 분석하고, 용도나 표현기법, 모티브, 중심색상 등 자수직물의 조형요소와 표현효과에 대해 분석하고, 패션, 인테리어, 액세서리 등 산업화하고있는 자수직물의 적용부위, 표현기법, 모티브 등의 조형요소를 용도별로 분류, 분석 하고자 한다.

연구의 방법으로는 자수기법과 표현에 관계된 국내외 문헌과 시청각 자료 및 국내외 자수업체에서 생산된 자수직물의 샘플과 사진자료를 통해 이론적으로 분류, 분석 하고자 한다.

II. 텍스타일 디자인의 발전과 표현기법의 유형

1. 텍스타일 디자인 발달과 직물 표현기법의 변화

텍스타일(textile)이란 용어는 라틴어의 짜다 라고 하는 Texere에서 유래된 말로써¹⁾ 봉제품을 형성하기 위한 소재, 즉 섬유 또는 직물을 뜻하는 말이고, 흔히 천(피륙) 이라고도 한다. 예를 들면 실(thread), 코드(cord), 로프(rope), 브레이드(braid), 레이스(lace), 자수(embroidery), 네트(net), 제직(weaving), 편직(knitting), 펠팅(felting), 본딩(bonding) 또는 타펫팅(tufting) 등에 의해서 만들어진 원단류가 바로 텍스타일이며, 섬유원료에서 비롯된 실, 천(피륙), 그리고 천의 염색가공까지의 모든 공정들이 텍스타일 산업에 속해 있다. 또한 이 분야에 관련되어 생산된 제품들을 텍스타일 제품 이라고 한다.

인류가 섬유를 실이나 천으로 이용하기 시작한 시기가 언제부터인지는 정확하게 알 수 없다. 섬유의 경우 용기나 도구와 같은 인간생활에 필요한 다른 재료에 비해 유기물질로 구성되어있어 장기간 보존되기 어려웠고, 이에 대한 자료도 적다. 그러나 사람이 살아가는데 필요한 어떤 재료의 사용보다도 섬유의 사용은 앞섰을 것으로 보고있는 이유는 인간은 본능적으로 눈, 비, 바람, 추위와 같은 자연조건으로부터 신체보호를 위해 피복재료를 사용했고, 그것은 지속적으로 발달했을 것이기 때문이다. 따라서 학자들은 텍스타일 디

1) 정인희, 텍스타일제품에서의 기계자수에 관한 연구, 한국전문대학교육연구학회논문집, 제1권4호, 2000, P.724, 재인용.

자인의 기원을 구석기시대 전후로 추정하고 있다.

초기의 텍스타일 디자인은 손바닥이나 발바닥을 이용하여 문양을 만들어 꽃이나 열매, 동물의 피, 황토 등의 자연색으로 채색하거나, 원시 피복 재료인 가죽의 가장자리에 선을 두른 것이 대부분이다. 이후 텍스타일 디자인은 각 나라의 환경과 문화에 따라 특색 있게 발전되어 왔으며, 특히 고대문명의 발상지인 중국, 인도, 페르시아 등을 중심으로 고도의 염색문화가 이루어 졌다.

10세기이후 텍스타일디자인은 사회, 경제적으로 비약적인 발전을 이룬 유럽국가들을 중심으로 각 나라와 지역에 따라 전통과 특징을 유지하며 발달하였으며, 특히 16, 17세기이후 직기가 발명되어 생산력이 증가하면서 장식성과 실용성의 두 가지 범주로 나뉘어 발전하였다²⁾

섬유의 생산이 발달되어감에 따라 섬유는 의복재료 뿐 아니라 주생활의 환경을 조성하는데, 그리고 산업용으로 그 용도가 확대되었다. 이와 같은 용도의 확대는 인구의 증가와 더불어 섬유수요의 증대를 가져오게 되었고, 수요의 급격한 증대로 인해 재래의 섬유인 면, 모, 마, 견 만 가지고는 늘어나는 수요를 충족시킬 수 없을 뿐만 아니라 다양한 분야에서 그에 맞는 용도의 섬유가 요구되었다.

20세기가 시작되면서 생산이 개시된 인조섬유는 초기에는 천연섬유의 모조라는 점에서 천연섬유와 상당한 경합을 벌였다.

20세기중반의 합성섬유개발과 후반의 섬유 신소재개발로 섬유소재가 나날이 다양화하여 발전하고있고, 2차 세계대전 이후 텍스타일의 수요가 급격히

2) 이정주, 한명희, 최원경, 텍스타일 기획과 디자인, 신광 출판사, 2000, P 13.

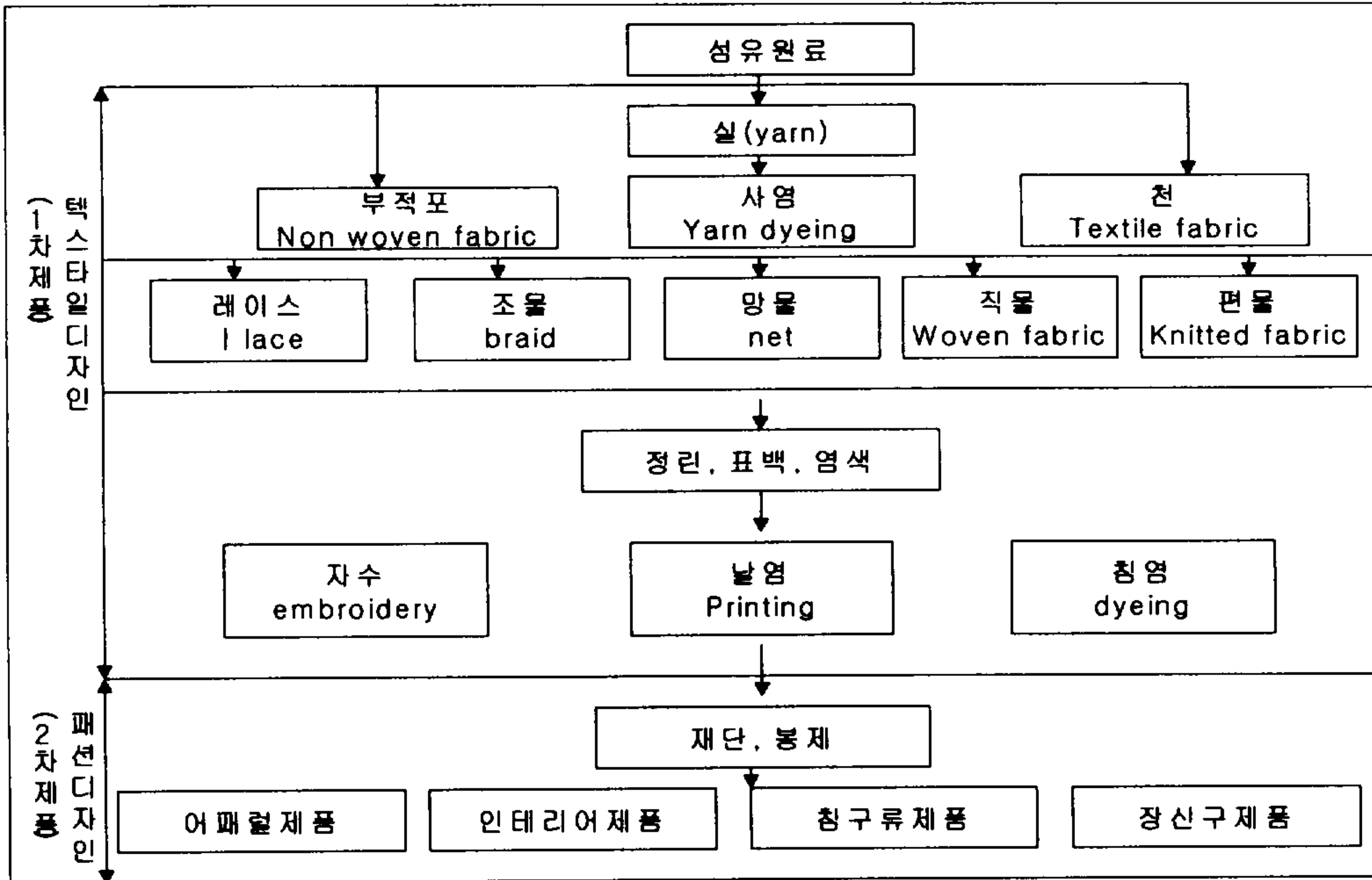
증가하면서 텍스타일디자인의 비약적인 발전이 이루어졌다. 특히 이시기에 기술혁신으로 염료가 개발되면서 한층 풍부하고 선명한 색감표현이 가능하게 되었고, 사진기술을 도입한 새로운 회화적 날염법과 고분자 화학의 발달로 직물의 특수효과 등 텍스타일디자인의 표현방법 또한 급속히 다각화되며 발전하고 있다³⁾.

2. 텍스타일 디자인의 유형 분류

텍스타일의 생산과정은 대단히 많은 공정과 인력으로 이루어져있으며, 그 종류도 매우 다양하다. 텍스타일은 생산과정에 따라 1차 제품인 텍스타일디자인과 2차 제품인 패션디자인으로 분류되어 있다. [표1]참조

3) 이정주외, 앞의책. P 13.

[표 1] 텍스타일의 분류와 용도



자료 : 권오정, 텍스타일 디자인의 이론과 실제, 미진사, 1995의 도서에서 텍스타일제품의
생산과정표 인용.

[표 2] 텍스타일의 분류와 용도

분류	용도
어패럴	원피스, 블라우스, 스커트, 자켓, 슈트점퍼, 셔츠, 수영복, 레저, 스포츠웨어, 언더웨어 등
실내장식	커튼, 카펫, 소파커버, 쿠션, 테이블보, 벽지, 산업장식자재
침구	이불, 침대커버 및 시트, 베개, 담요, 모포 등
장신구(잡화)	넥타이, 스카프, 손수건, 머플러, 양말 등

1) 텍스타일 디자인의 표현기법 유형 분류

직조 디자인(Weaving design) 직물을 구성하는 경사, 위사의 조직에 따라 직물 표면에 여러 가지 무늬(pattern)와 재질감(texture)을 나타내는 디자인으로, 경사와 위사가 교차하는 상태에 따라 평직, 능직, 수자직, 변화조직, 등 다양한 직물이 만들어진다.

선염 디자인(Yarn dyeing design) 일명 사염 디자인 이라 불리는 이 디자인은 직조하기 전에 실을 디자인한 의도대로 여러 가지 색상으로 염색을 행한 후 제직할 때 조직방법을 다양하게 하여 다양한 무늬나 색상을 연출하게 하는 것을 말한다. 줄무늬, 체크무늬 등을 표현할 때 주로 적용하며, 이 디자인기법에 의해 짠 직물을 사염 직물 또는 선염 직물이라고 한다.

날염 디자인(Printing design) 직조된 직물 위에 물감으로 여러 가지 무늬나 색상을 부분적으로 염색할 때 연출하는 디자인이다. 다양한 무늬나 색상을 자유롭게 표현할 수 있어 디자이너의 의도를 충분히 반영시킬 수 있는 특징을 갖고 있으며, 대표적인 날염에는 스크린 날염, 롤러 날염, 전사날염 등이 있다.

니트 디자인(Knit design) 한 가닥 또는 그 이상의 실로 계속 편환(loop)을 만들어 코와 코를 차례로 연결하여 천의 상태로 형성된 것을 편물 또는 편성물이라고 하는데, 이와 같은 편물의 조직을 만들고 그 조직상에 여

러 가지 색상의 무늬를 표현하기 위한 디자인이다.

자수 디자인(Embroidery design) 자수는 직물 표면에 실, 끈, 리본, 등으로 바늘모양의 도구로 꿰어서 수놓은 그림이나 도안을 말하며⁴⁾, 다양한 수를 놓기 위해 행하는 디자인을 자수디자인이라 한다.

본 논문에서 중점을 두어 연구하고자 하는 자수직물은 다양한 패턴과 소재로 입체감을 주며, 직물을 고급화하고 미적 가치를 높여 제품의 부가가치를 높여주고 있다. 패션(Fashion)에서부터 침구류, 인테리어(Interior), 장신구 등 생활용품에 이르기까지 여러 폭넓은 분야에서 화려하고 섬세한 미를 표현함으로써, 직물의 미적 가치를 높여주고 소비자들의 기호를 충족 시켜주고 있다. 컴퓨터 시스템의 도입과 자수기계의 발달로 인해 생산성이 증대되고 다양한 자수기법을 손쉽게 표현할 수 있게 되면서 자수직물의 응용범위는 더욱 확대되고 있다.

2) 텍스타일 디자인의 용도 유형 분류

텍스타일 디자인은 용도에 따라 어패럴, 홈패션인 실내장식과 침구, 잡화 등 다양하게 분류된다. [표2]참조.

경제발전과 생활양식의 국제화는 우리 나라의 의, 식, 주생활에 국제화 바람을 불러 일으켰으며, 이러한 분야의 발전은 디자인에 대한 관심을 고조시

4) 동아출판백과사전부, 동아원색세계백과사전, 6권, 동아출판사, 1982, P.93.

키고 생활수준의 향상과 더불어 소비자욕구의 다양화로 텍스타일 디자인의 용도에도 많은 영향을 미치고 있다⁵⁾.

최근 들어서는 비의류용(산업용, 토목용, 생활용품용, 레저용품 등)분야에서도 텍스타일의 이용이 증가추세여서 파티용접시, 벽지, 선물포장지등 그 범위는 날로 확대되고 개척여지가 많다고 할 수 있다.

그밖에도 2차 제품인 패션디자인이란 텍스타일제품을 위주로 하여 상품용도에 적합한 형태로 재단과 봉제 등의 공정을 거쳐 섬유제품의 완성품으로 만들기 위한 디자인을 말하며, 흔히 알려진 패션디자인이 그 대표적인 예이다.

텍스타일디자인과 패션디자인은 유행성이 강조되는 상품의 생산과 판매에 관련된 패션산업(fashion industry)의 양축으로써, 상호 불가결한 관계를 유지하고 있다. 패션산업이 고부가가치를 실현하려면 최종제품인 패션디자인의 질을 높이는 것도 중요하지만 이에 사용되는 소재섬유를 비롯한 텍스타일 디자인제품의 질적 향상이 선행되지 않으면 안되며, 특히 감성의 고도화가 강조되는 추세에 발맞춰 감성표현의 독창적인 직물의 고급화 노력이 절실히 요구되고 있다.

이에 직물의 고급화와 감성표현의 최대 장점을 가지고있는 자수는 산업화와 텍스타일의 질적 향상에 커다란 기여를 할 것이다.

5) 이정주외, 앞의책, p.190.

3. 산업자수 표현기법의 변화와 전망

1) 국내 자수 산업의 현황 및 전망

국내 섬유산업은 1960년대 이후 경공업의 발달로 인하여 수출위주의 양적인 성장을 구가해 왔으나, 80년대 말부터 지속적인 인건비상승과 인력부족의 심화 등 가격경쟁력 약화와 해외시장 확대에 의류 등 섬유제품의 수출이 큰 폭으로 감소하였다⁶⁾.

국내 자수직물 업계는 70년대 중동 특수에 힘입어 급성장 하면서 최대의 자수직물 수출국으로 부상하였다. 그러나 80년대 이후 유가하락, 원자재 가격 상승 및 인건비 상승으로 수출이 감소⁷⁾되는 등 위기를 겪었으나, 1992년 이후에 회복세를 보이면서 꾸준히 증가하고있는 추세이다.

우리경제가 IMF 관리 체제로 전환되어 소비가 급속히 감속하기 시작하면서 극심한 경기침체를 가져와 섬유산업이 위축되는 위기에 처해 있음에도, 국내에서 생산된 자수직물은 세계시장에서 상위 품질을 인정받는 자수직물 생산국가라고 인정받고 있으며, 우리 나라 섬유산업 중 경쟁력이 높은 산업으로 평가받고 있다.

자수직물은 지난 96년 1억 4천만 달러를 수출하였으며, 국내 경기가 어려운 가운데도 국내 생산직물 중 최고의 가격으로 수출되고있는 중요한 산업으로써⁸⁾, 고품질과 미적 가치로 고급스러움을 줄 수 있는 자수직물은 높은 부

6) 한국 섬유 패션 산업, 섬유연감, 1999, P.18.

7) TEXTILE TIME, 월간 텍스타일 타임즈, 1996년 9월호, P.153.

8) 월간 섬유 신문, 1998년 7월 20일자.

가가치를 올리고 있다. 또한 전 공정이 컴퓨터 시스템화 된 자수기계들이 보급되고, 다양한 색상과 기법으로 디자인 효과를 높일 수 있는 것이 기계에서도 가능해지면서 의류 뿐 아니라 인테리어, 잡화류에 이르기까지 시장이 확대되고 있어 양적, 질적으로 경쟁력 있는 산업이라 할 수 있다.

그러나 국내 자수업계가 당면한 문제점은 지난 40년 동안 시설과 수출실적은 증가한 반면 국내 자수업체간의 과당경쟁으로 인한 수출위축과 더불어 품질개선 보다는 무책임한 물량 위주의 경영으로 자수산업의 활성화를 어렵게 하고있는 실정이다. 그러한 문제점들을 개선해 디자인개발, 전문인력양성 등 품질개선노력과 더불어 아프리카, 중동지역(나이지리아, 사우디아라비아, 아랍에미레이트 3국에 대한 수출이 자수 직물 전체 실적 50%를 차지)에 편중 되어있는 수출시장을 프랑스, 일본, 홍콩 등으로 다변화시킬 수 있는 자수 직물 고급화에 만전을 기해야 할 것이다⁹⁾.

멋과 개성, 다양화, 고급화를 중시하는 소비자들의 기호변화로 그러한 조건을 충족시키기에 부족함이 없는 자수는 수출증가 뿐 아니라 내수시장의 수요 확대에도 충분한 가능성을 보여줄 수 있으며, 자수와 관련된 개척 분야는 넓고, 그에 따라 자수의 전망은 밝다고 할 수 있다.

2) 산업자수 표현기법의 발전과 특징

산업자수란 용어는 텍스타일 표현유형의 한 분야로서의 자수가 직물에 장식적인 요소와 입체감을 주어 직물의 가치를 높여 고급화, 다양화되어 가는

9) 자수직물 수출실적, 관세청, 1999.

소비자의 기호를 충족시켜 줌으로써, 경쟁력 있는 섬유산업의 한 분야로 자리잡은 기계자수직물을 통칭하는 용어이며, 본 논문 연구과정에서 발생한 용어이다. 또한 산업자수는 기계를 이용하여 자수직물의 보다 경제적인 대량생산이 가능하게 되었고, 자수직물 응용범위의 확대에 의한 수요량 급증을 감당할 수 있게 되면서 질적, 양적 생산체제를 갖춘 산업화된 자수직물 분야로 자수직물의 고급화와 자수산업의 활성화에 그 의미를 두고있다.

서양에서의 자수는 이미 오랜 역사 속에서 귀부인의 소중한 덕목으로 장려되어왔다. 곧 궁정을 중심으로 16세기부터 18세기에 걸쳐 자수는 필수불가결한 장식기술이었으며, 왕실과 상류사회, 성직자 등 특권계층의 신분체계를 표현하려는 자수의 목적으로 인해 일반대중의 생활에는 많은 제한을 가하게 되었고, 권력과 신분을 나타내기 위해 견사, 금사, 은사, 색사 등으로 장식한 화려한 의복을 제작하게 되었다. 이러한 이유로 오랜 기간동안 자수는 왕실과 상류사회의 전유물이 되었다. 자수가 단순히 의복장식 뿐 아니라 실생활에 필요한 용도로 범위를 넓혀가게 된 시기는 서양의 르네상스(Renaissance 14~16세기)시기였으며, 테이블보, 커튼, 커버 등 실내장식용의 제품들로 생활의 질을 높여 가는데 새로운 역할을 맞게 되었던 것이다.

유럽에서는 종교적 영향으로 로마에서 제단의 장식기구와 교황 등의 예장에 호화롭게 수를 놓게 되면서부터 일반인들의 복식에도 자수사용이 증가하게 되었고, 로마는 자수생산의 중심지가 되었다. 모든 나라로부터 주문이 급증하여 자수의 전성기뿐 아니라 자수산업의 시초를 예견해주고 있었다.

프랑스에서는 10세기경부터 성행되어 중요산업의 하나로 발전하게 되면서

자수기술자는 특별히 국가에서 보호받기에 이르렀고, 영국에서도 자수에 힘을 기울이게 되어 수도원에서는 레이스(lace)와 함께 자수를 일과로 삼아 제구, 범구, 법의 등을 장엄하고 아름답게 만들어 유통시키는 수단으로 삼기도 했다.

영국의 엘리자베스(Elizabeth)여왕시대에는 보다 안정된 정부, 산업개발, 확대되는 해외무역의 번영을 가져와 상류계급 사람들과 신흥 부자들은 땅을 사고 집과 옷을 사치스럽게 꾸미는데 많은 돈을 투자했으며, 섬세하고 화려한 자수가 많이 등장하게 되었다. 실내장식을 위한 많은 종류의 물건들 또한 예술적 가치를 부여하고 생활의 질을 높이는 수단으로 사용됨으로써, 자수의 수요는 증가하게 되었고, 그로 인해 수요와 공급체계가 형성되면서 자수를 전문직종으로 가지는 사람들이 생겨나게 되고, 그로 인해 자수는 산업화의 발돋움을 시작하게 된 것이다.

엘리자베스 1세의 남다른 자수에 대한 열망은 자수를 산업화하는데 중요한 기틀을 마련하게 되는데, 그 시대 패션을 리드한 군주으로써 뿐 아니라 한 사람의 자수 애호가으로써 자수산업에 커다란 기여를 하게되었다. 그녀의 자수에 대한 관심은 자수, 레이스의 수입을 급격히 증가시키게 되었고, 수입급증으로 인한 금의 해외 유출이 다량으로 발생하자 정부정책에 의해 영국내 자수산업은 자연스럽게 장려, 육성되었다.

자수를 전문직종으로 갖고있는 사람들이 많아지면서 자수생산에 도움이 되는 도구 및 재료의 개발이 시작되었고, 자수직물의 품질과 수작업의 생산성 한계점을 서서히 극복할 수 있게 되었다.

이 즈음 개발된 방적바퀴(spinning wheel)는 굵은실과 견직물, 커튼을 짜

기 위한 아마사 등 모든 실이 효과적으로 생산되도록 하여 자수직물의 생산성을 높여주는 커다란 역할을 하게 되었다.

17세기후반 자수기술자 양성 교육기관의 설립과 그로 인한 프랑스 자수의 체계적인 발전에 큰 기여를 하였으며, 프랑스 레이스를 발달 시켜 수출하는 등 자수산업의 커다란 성공을 거두게 된다.

18세기에 들어서 서양의 왕실과 상류사회의 사치스럽고 화려한 레이스의 수요는 현저히 감소되었으며, 특히 남성복에서의 자수, 레이스 수요는 대부분 자취를 감추게 된다. 그 반면 일반대중들 사이에서 시민복장에 맞는 단순한 자수와 레이스가 증가하면서 자수에 대한 인기와 수요가 급증하게 되었다. 당시 대부분 수작업으로 진행되던 자수는 이러한 수요의 급증으로 기계화의 필요성이 대두되었던 것이다.

산업혁명으로 인한 공업생산기술의 혁신과 발달로 수작업의 표현에 가까운 새로운 자수기계를 등장시켰고, 자수직물의 보다 경제적인 대량생산이 가능하게 되었다.

1755년 독일인에 의해 구멍이 있는 바늘을 사용한 최초의 재봉기가 만들어 졌고, 1828년 미국인에 의해 손자수기계(Hand Embroidery machine)가 처음 발명되면서, 19세기후반부터는 기계를 이용한 자수로 인해 능률이나 생산성이 급격히 증가하게 되었다.

레이스자수는 1838년 스위스에서 얇은 직물 또는 그물천 속에 비치는 무늬를 수놓은 레이스를 짜는 기계가 완성되어¹⁰⁾ 여성용 블라우스나 드레스란 제리 외에 커튼 감으로 사용되어지면서 자수직물의 응용범위를 넓히게 되었

10) 동아 원색 백과 사전부, 동아 원색 세계 백과사전 20권, 동아출판사, 1982, P.517.

다.

이처럼 시대가 변화하고, 사람들의 취향이 개성화되어 갈수록 산업자수의 종류는 더욱 다양화되며, 그 활용범위는 무한하다고 볼 수 있다.

패션에서의 자수는 소비자의 취향에 맞는 품위 있는 자수직물의 범위이며, 여성이면 누구나 착용하는 잠옷이나 속옷 등 이너웨어(Inner wear)에서의 자수 레이스는 작은 부분을 커팅하여 사용되거나, 때로는 용도에 맞는 형식의 자수로 제작하여 사용되며, 자수의 수준에 따라 이너웨어의 가격이 결정 될 만큼 중요한 범위를 차지하고 있다. 커튼에서의 화려함과 침구류에서의 품격, 테이블 커버에서의 섬세한 아름다움을 주는 자수직물은 삶의 품격을 높여주는 중요한 요인이 되기도 한다.

손수건, 스카프, 가방, 신발, 최근 남성용 넥타이에 이르기까지 일상소품에서의 자수의 범위 또한 확대 되어가고 있으며, 액세서리를 첨가하여 아름답고 세련되게 연출할 수 있는 단추, 브루치, 머리핀 등과 같은 제품에 이르기까지 다양한 자수기법을 활용하여 효과를 높이고 있다. 또한 각 상품에 어디에서든 흔히 볼 수 있는 로고자수와 회사 홍보용 캐릭터, 각 기관의 상패, 군인이나 교복의 마크, 스포츠 용품의 마크에 이르기까지 아름다움의 표현뿐만 아니라 상징의 의미로서도 우리가 미처 인식하지 못하고있는 부분에서의 자수는 그 범위를 측정할 수 없을 만큼 광범위하다고 볼 수 있다.

이처럼 산업자수의 활용범위는 인간을 비롯한 인간의 생활환경에 직, 간접적으로 연관되어 있으며, 산업화를 위한 무한한 시장을 확보하고 있다고 할 수 있다.

단순히 옷을 꿰맨다는 목적에서 발생한 자수가 귀족사회의 권력과 부를

상징하는 한 수단으로 이용되기도 했고, 신분계급의 타파와 미적 가치기준의 발달, 생활의 질적향상 등의 목적으로 대중 생활 속에 자리잡게 되면서 자수는 산업화의 필요성을 인식했으며, 또한 대중들의 기호를 충족시키기 위해 부족함이 없었던 자수는 급증하는 수요를 감당하기 위해 기계를 개발시키면서 대량생산체계를 갖춘 산업의 한 분야로 자리잡게 되었으며, 무한한 가능성을 보여주고 있는 산업의 한 분야라 할 수 있다.

Ⅲ. 자수의 표현기법 분류

1. 제작과정에 의한 표현기법 분류

자수는 처음에는 사람의 손으로 수를 놓았으나 1755년 독일인 찰스 와이젠잘(Charls Weisenthal)이 구멍이 있는 바늘을 사용한 최초의 재봉기를 만들¹¹⁾에 따라 손자수에서 미싱자수로 발전하였다고 볼 수 있다.

1844년에 미국의 에리어스 호(Elios Howe)는 재봉틀을 개량 발명하였으며, 1851년에는 미국의 아이작 메릿 싱거(I. Merit Singer)가 완전한 재봉기로 완성 시켰다¹²⁾.

자수기계는 1828년 미국의 조셉 헤이난(Joseph Heihnan) 의하여 자수기계가 처음 발명되어 교회의 미사예복으로 장식 제작으로 사용하다가¹³⁾ 1863년 독일의 이삭 그로블리(I.Groebli)에 의해 셔틀방식의 자수기계(Shuttle Embroidery Machine)이 개발되었으며¹⁴⁾, 19세기 후반부터는 기계자수시대로 전환되면서, 생산성이나 비용절감 면에서 많은 발달을 가져오게 되었다.

이와 같이 수를 놓는 도구나 기계에 의한 제작 방법에 따라 수공예적 기법의 손자수(Hand made Embroidery)와, 기계를 이용해 제작된 미싱자수(Sewing machine Embroidery), 컴퓨터 다두식 자수(Multi-Head machine

11) 이명우, 재봉기의 구조와 원리, 한국 의류 시험 검사소, 1981, P.1.

12) 한국 섬유 산업 연합회, 한국 봉재 과학 연구소, 공업용 재봉기의 취급 관리 교재, P.7~8.

13) 정인희, 앞의책, P.723.

14) Coleman Schneidey, THE ART OF EMBROIDERY IN THE 90S, G.T.O, Lithographers Inc, 1991, P.21.

Embroidery), 광폭자수(Schiffli machain Embroidery)로 분류할 수 있다.

자수직물의 용도에따라 각기 다른 제직방법을 선택하여 효율을 높일 수 있으므로 각 기계에대한 특성과 표현되는기법, 각각의 기계에서 제직 된 자수 표현의 장·단점, 제품용도, 그에 따른 자수의 효과에 대해 개관해 봄으로써, IV 장에서의 자수제품의 분류에서 자수직물의 용도에 맞는 자수기계의 선택에 대한 이해를 돕고자 한다.

1) 수공예적 표현 기법 손자수(Hand made Embroidery)

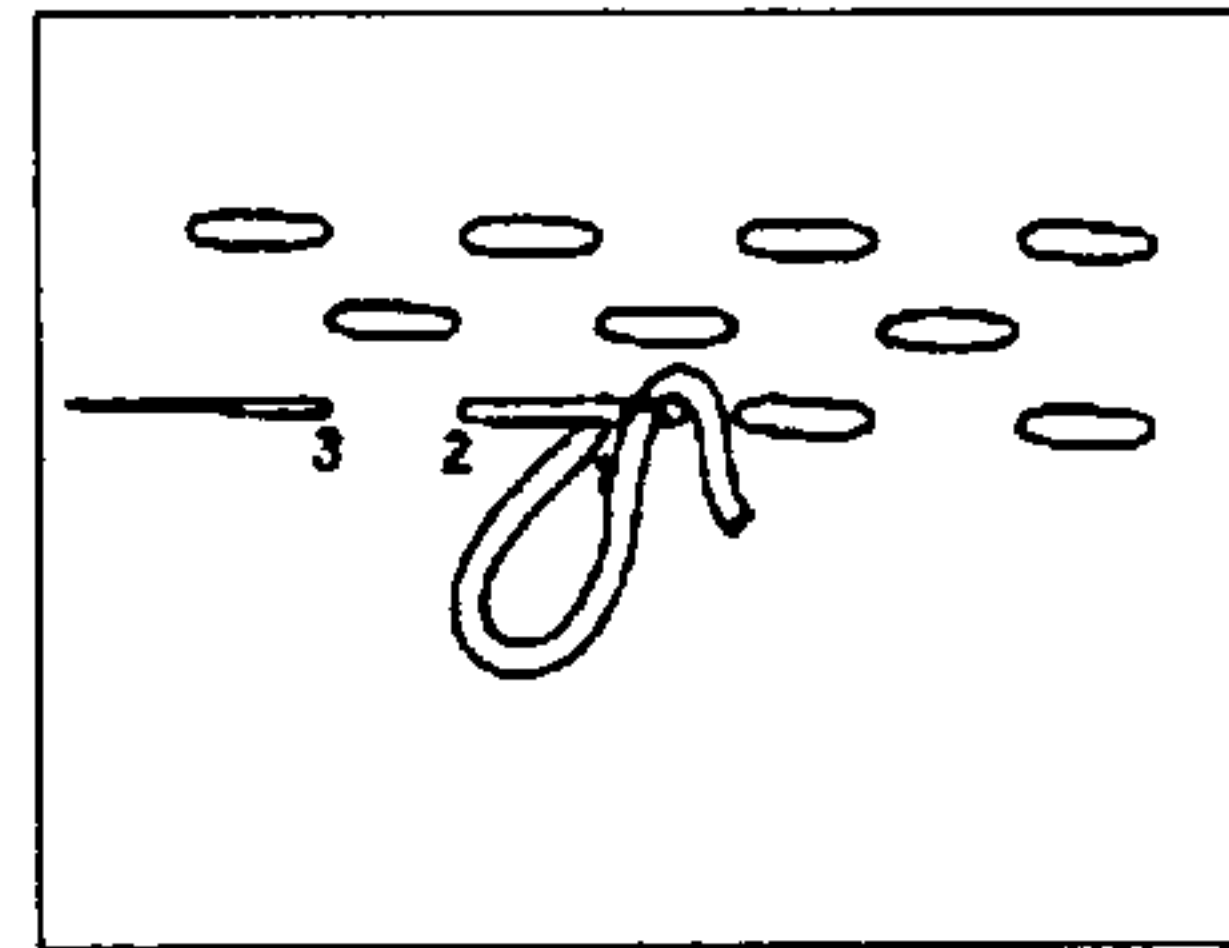
사람의 손으로 수를 놓는 것으로 수공예적 기법의 자수를 말하는 것이다. 미싱이나 기계가 발명되기 전에는 손으로 수를 놓는 방법이 대부분 이었다.

많은 표현 기법과 다양한 재료의 사용이 가능하며, 손길에 따라 아름다움을 표현하는 가장 이상적인 방법이라 하겠다. 생산 과정에서 많은 인력과 시간이 소요되어 대량생산 제품개발에 무리가 따른다는 단점이 있어 한때 기계로 제직한 자수직물보다 낮은 수준으로 취급되기도 했으나, 최근 들어 수공예적 기법으로 제작된 자수품들은 뛰어난 예술적 가치를 인정받아 그에 따라 높은 부가가치를 창출하고 있으나, 많은 인건비가 소모되고 생산성이 떨어지는 단점은 여전히 문제점으로 남아있는 부분이다.

(1) 손자수에서 표현되는 기법(stitch)의 종류와 표현 방법¹⁵⁾

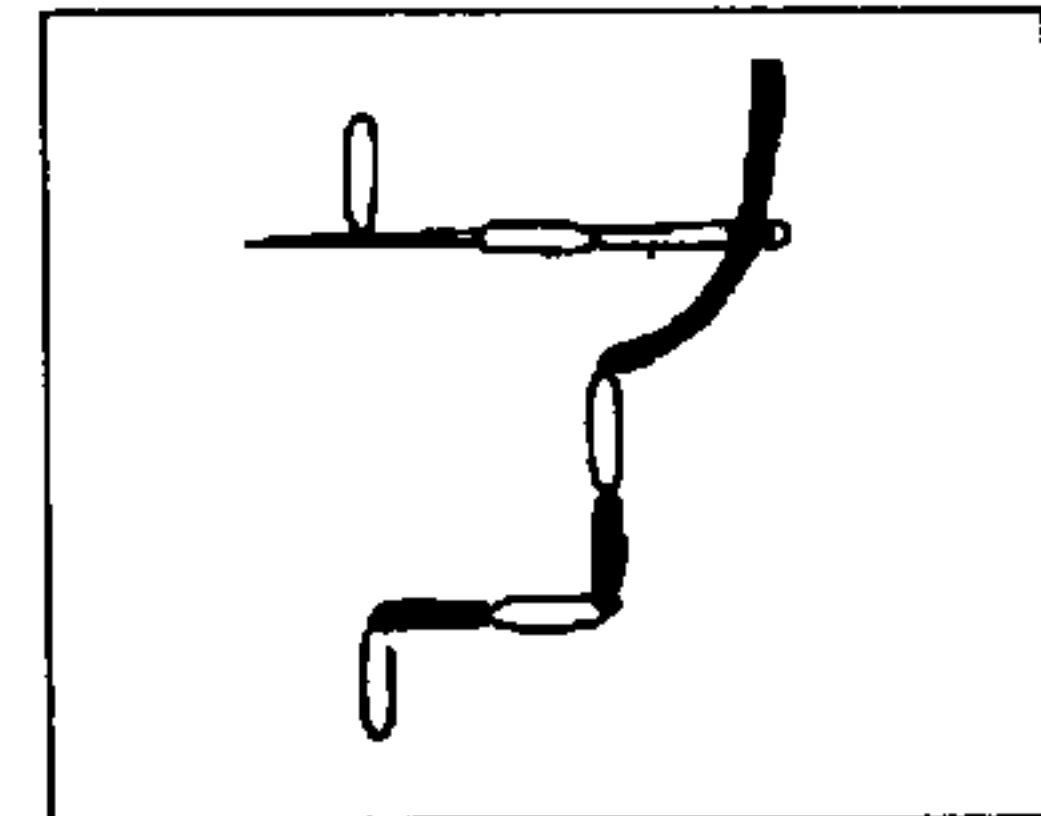
15) 프리벨사, 생활 자수, P. 93~104, 그림과 글 인용. [그림1]참조.

런닝 스티치(running stitch) 홈질의 요령으로 오른쪽에서 왼쪽방향으로 수를 놓아 나가며, 겉과 뒷면은 같은 바늘땀으로 두 바늘이나 세 바늘 떠올려서 바늘을 뺀다. 도안의 윤곽이나 선을 얇게 표현할 때와 넓은 면적을 메꿀 때에 사용한다.



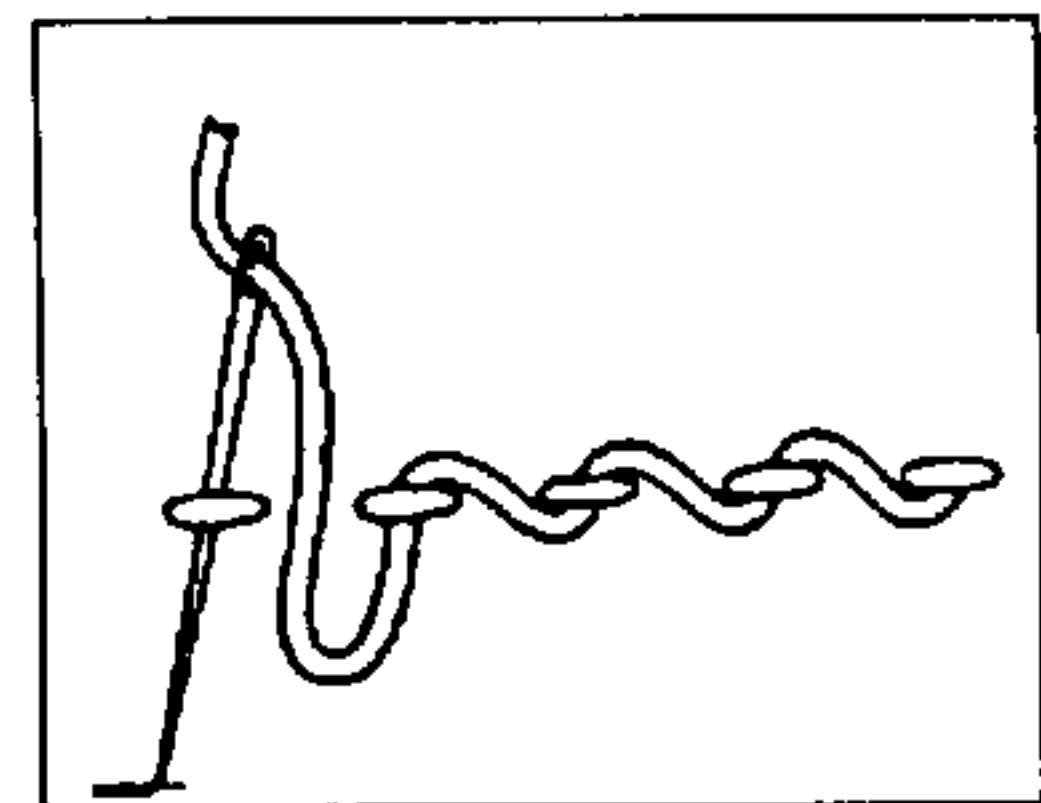
[그림 1-1] 런닝 스티치

홀베인 스티치(holbein stitch) 처음에 런닝 스티치를 수놓은 다음, 그 바늘땀의 사이에 별도의 실로 런닝 스티치를 수놓아 간다. 크로스 스티치 등에 맞추어 사용된다.



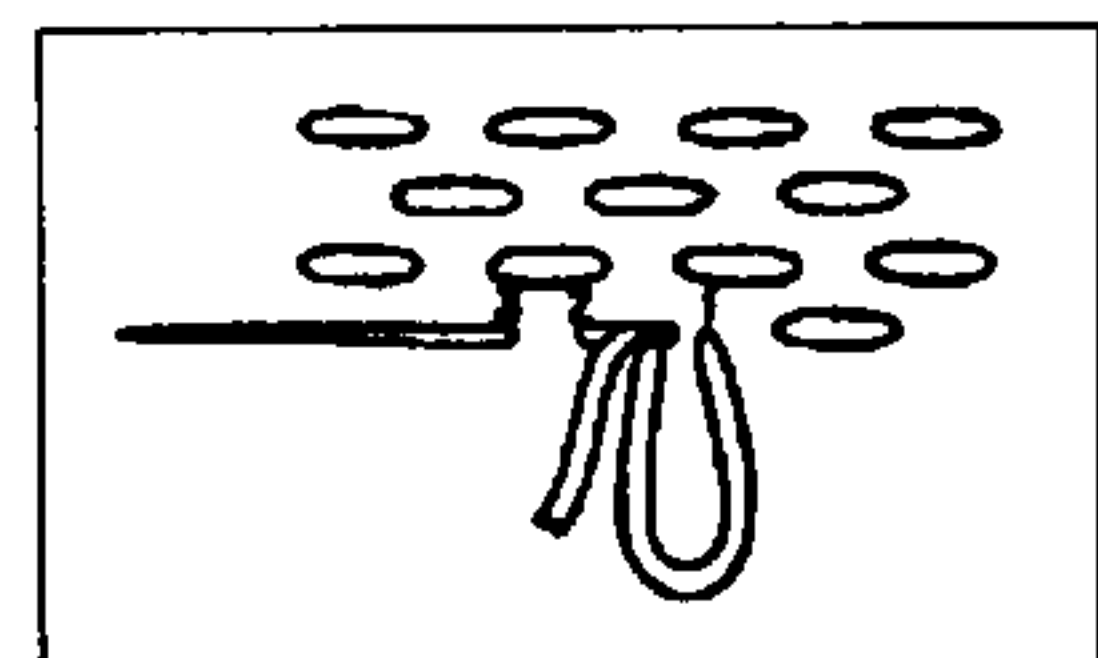
[그림 1-2] 홀베인 스티치

트위스티드 런닝 스티치(twisted running stitch) 런닝 스티치의 바늘땀에 별도의 실을 엮어 간다. 실의 색은 배색이 좋은 실이나 다른 소재를 이용해도 다양한 효과를 줄 수 있다.



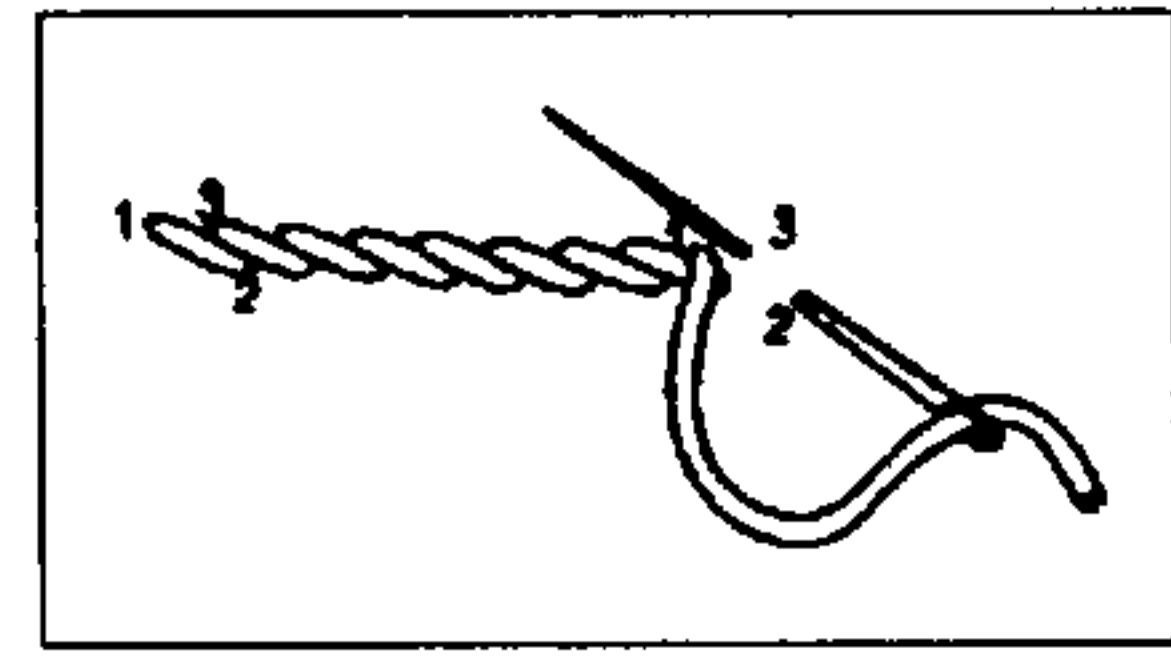
[그림 1-3] 트위스티드 런닝 스티치

다닝 스티치(darning stitch) 런닝 스티치와 똑같이 선을 표현하기 위해 사용되지만 버튼호울 스티치의 초벌 홈질로도 사용된다. 오른쪽에서 왼쪽방향으로 수를 놓아가며, 바늘땀은 겉면에는 크게 뒷면에는 작게 수놓는다.



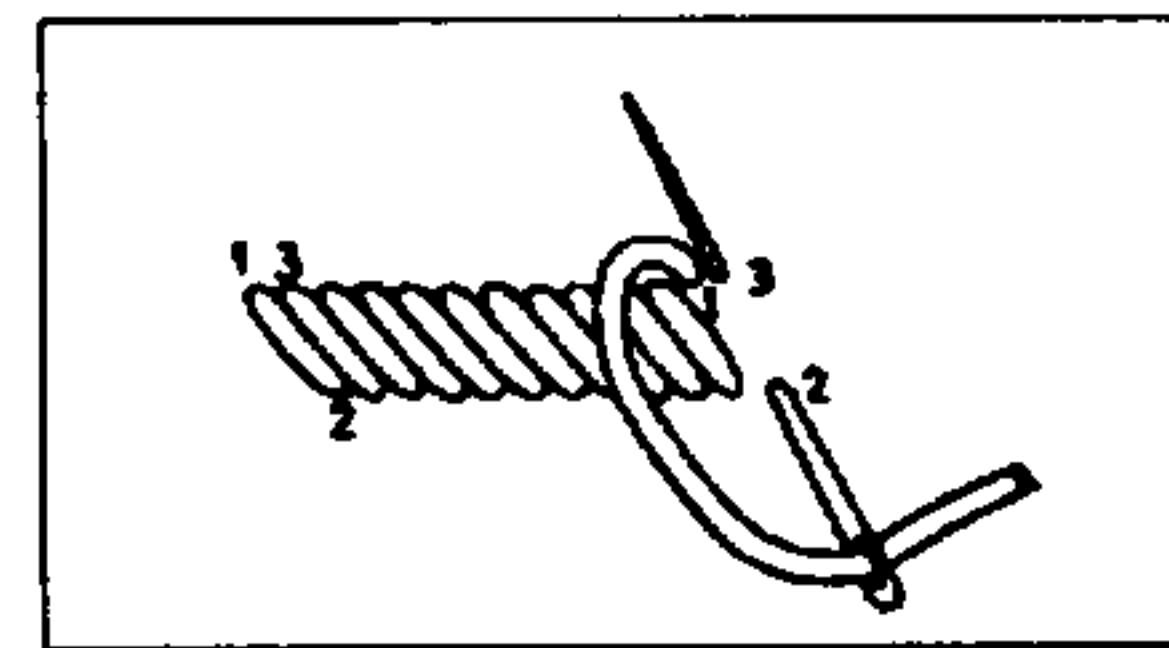
[그림 1-4] 다닝 스티치

아우트라인 스티치(outline stitch) 이 스티치는 직선이나 곡선을 표현하는데 사용되며, 겹침이 적으면 가는 선으로, 겹침이 많으면 굵은 선이 되어 뒷면은 백 스티치와 같이 되며, 응용범위가 넓은 방법이다.



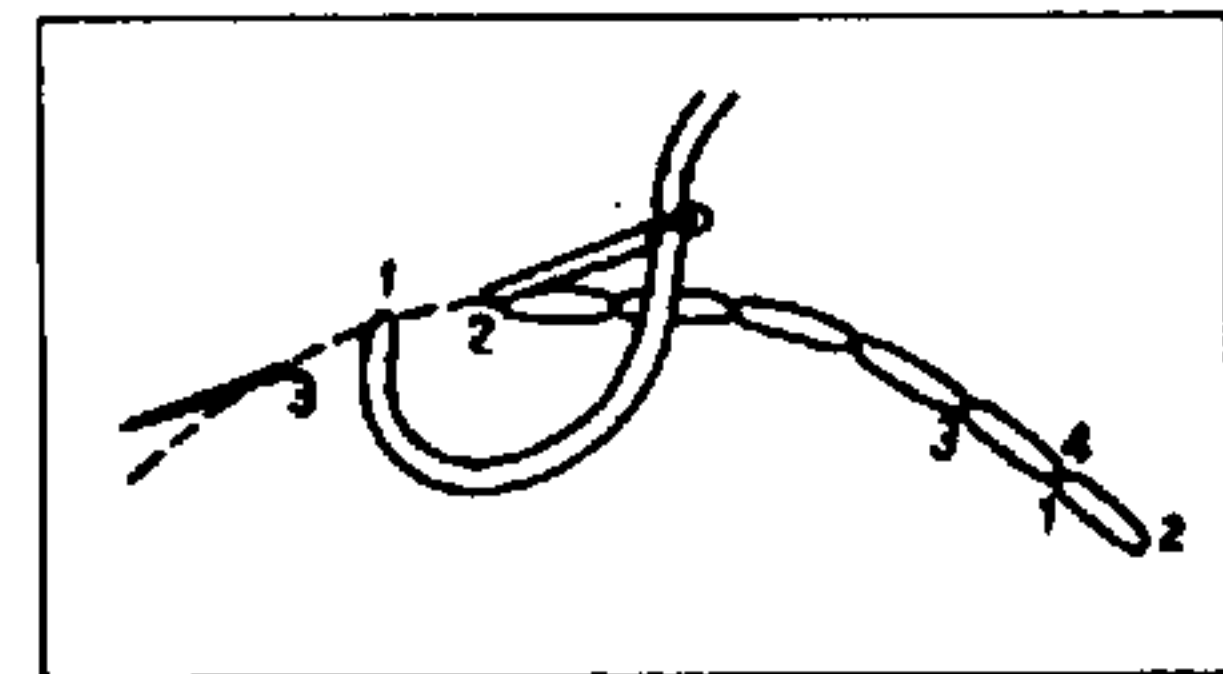
[그림 1-5] 아우트라인 스티치

스텝 스티치(stem stitch) 아우트라인 스티치의 겹침을 많이 한 수법으로, 폭을 유지하면서 수를 놓아간다.



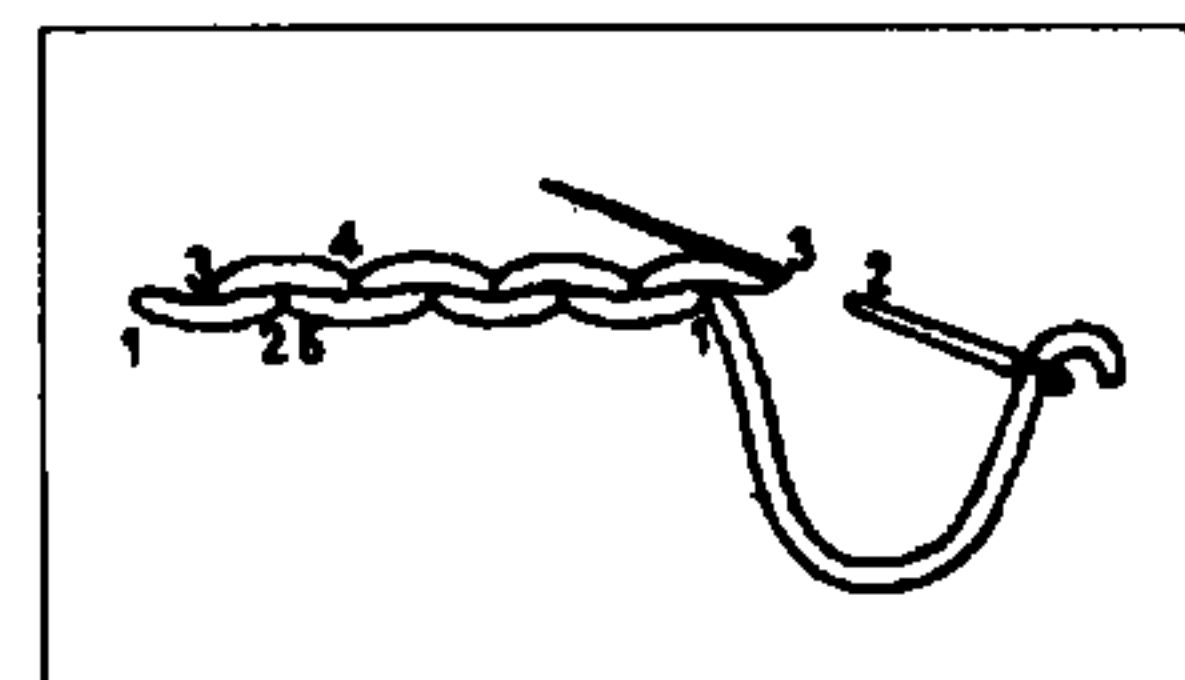
[그림 1-6] 스텝 스티치

백 스티치(back stitch) 오른쪽에서 왼쪽방향으로 떠간다. 너무 길지 않은 바늘땀으로 나란히 수놓고 같은 자리에 바늘이 두 번 들어가기 때문에 실을 더 넓히지 않도록 주의한다.



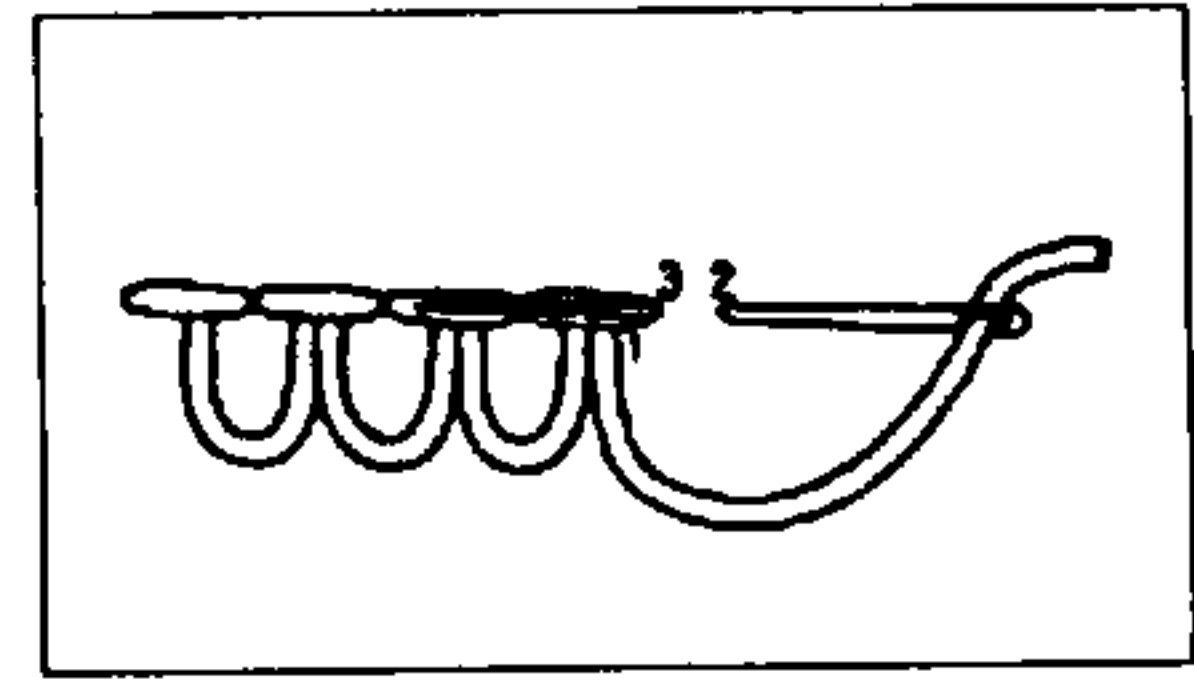
[그림 1-7] 백 스티치

더블 백 스티치(double back stitch) 1에서 바늘을 뽑아내서 1,2와 같은 간격으로 4에 넣고, 2와 같은 구멍의 5에 뽑아내서 이것을 되풀이한다. 굵은 선을 수놓을 때 사용한다.



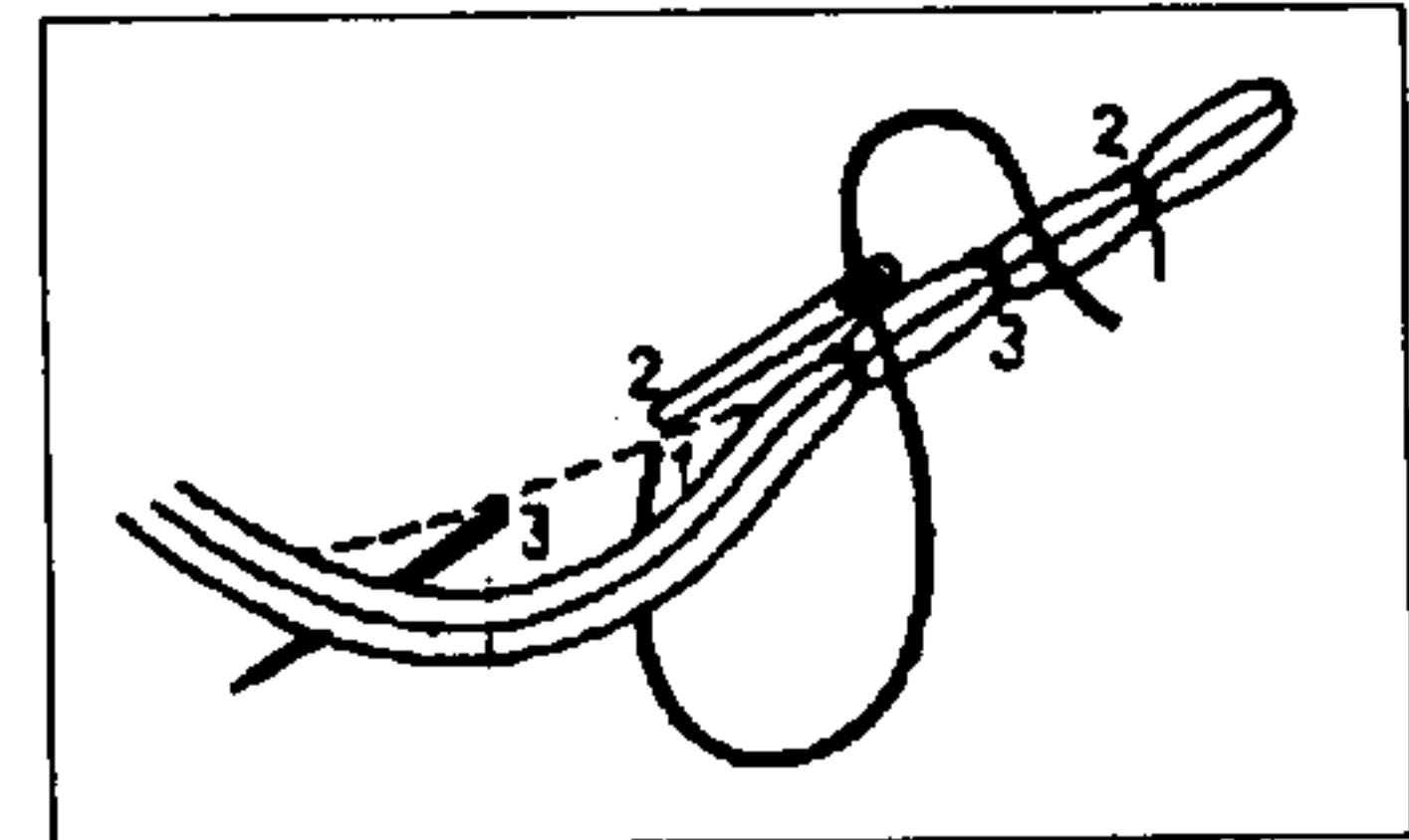
[그림 1-8] 더블 백 스티치

후린지 스티치(fringe stitch) 더블 백 스티치의 수법으로 한쪽에 후린지를 만들면서 수를 놓는다.



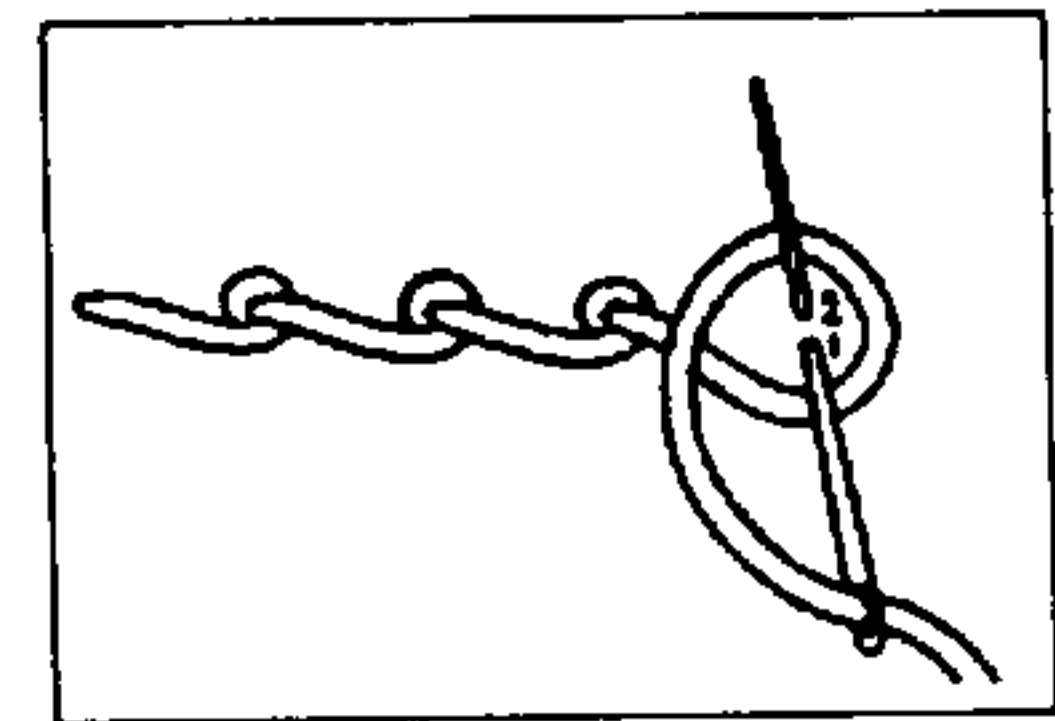
[그림 1-9] 후린지 스티치

코우칭 스티치(couching stitch) 굵은 실을 도안석상에 놓고 가는 실로 고정시켜 가는 수놓는 방법이다. 고정 실은 간격을 맞추어서 꺼내는 실에 직각 또는 비스듬히 고정시켜간다. 급한 곡선의 경우는 눈에 띄지 않도록 간격을 좁게 해서 실이 치켜 올라가든지 늘어지지 않도록 주의해서 수를 놓는다.



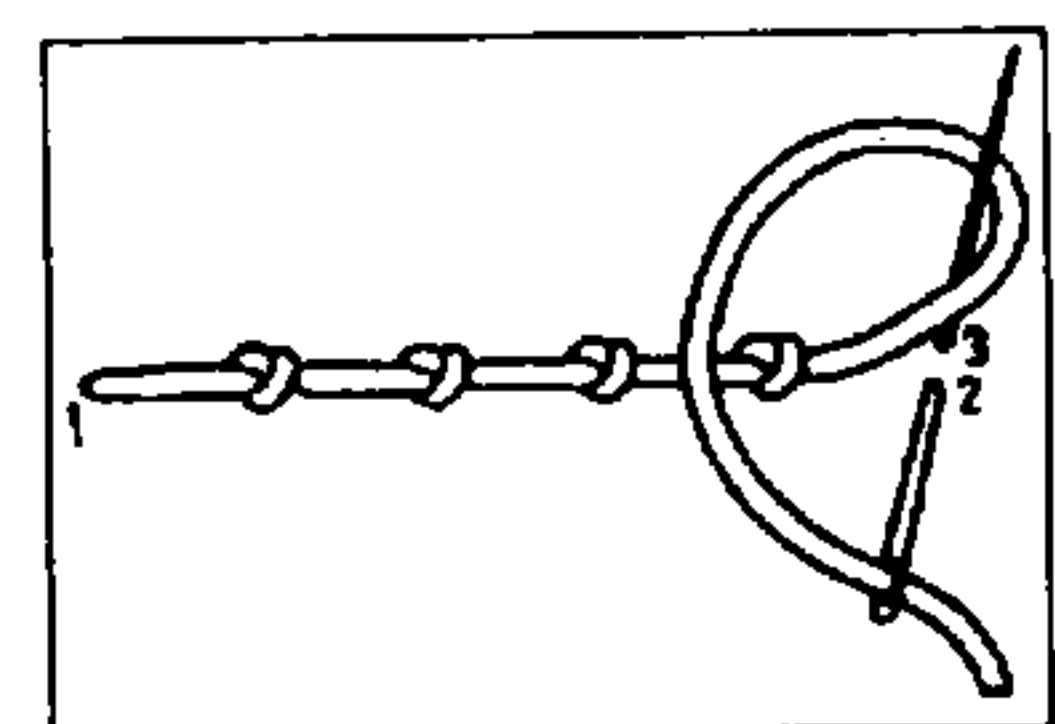
[그림 1-10] 코우칭 스티치

스크롤 스티치(scroll stitch) 1,2와 바탕원단을 떠올려 실을 도면의 그림과 같이 걸어서 바늘을 빼내고 소용돌이를 만들면서 되풀이 해간다.



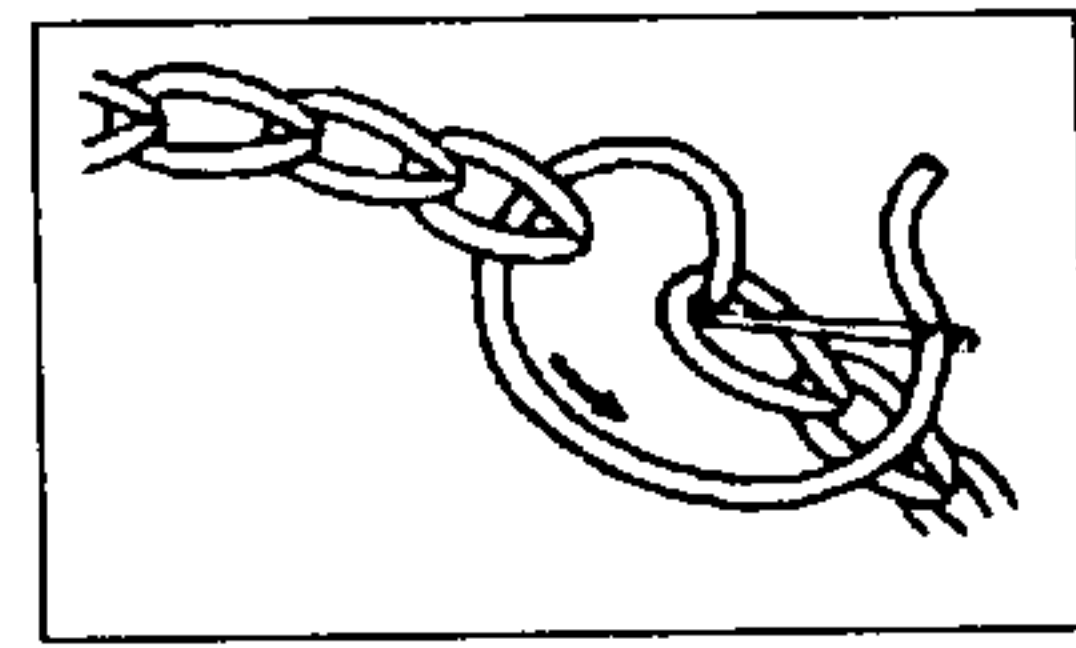
[그림 1-11] 스크롤 스티치

코랄 스티치(coral stitch) 1에서 바늘을 뽑아내서 2,3과 천을 떠올린 다음 바늘에 오른쪽에서 왼쪽방향으로 실을 걸어서 바늘을 빼고, 매듭을 만들면서 수놓아가는 방법이다. 선을 수놓거나 도안을 메꾸는 데 사용된다.



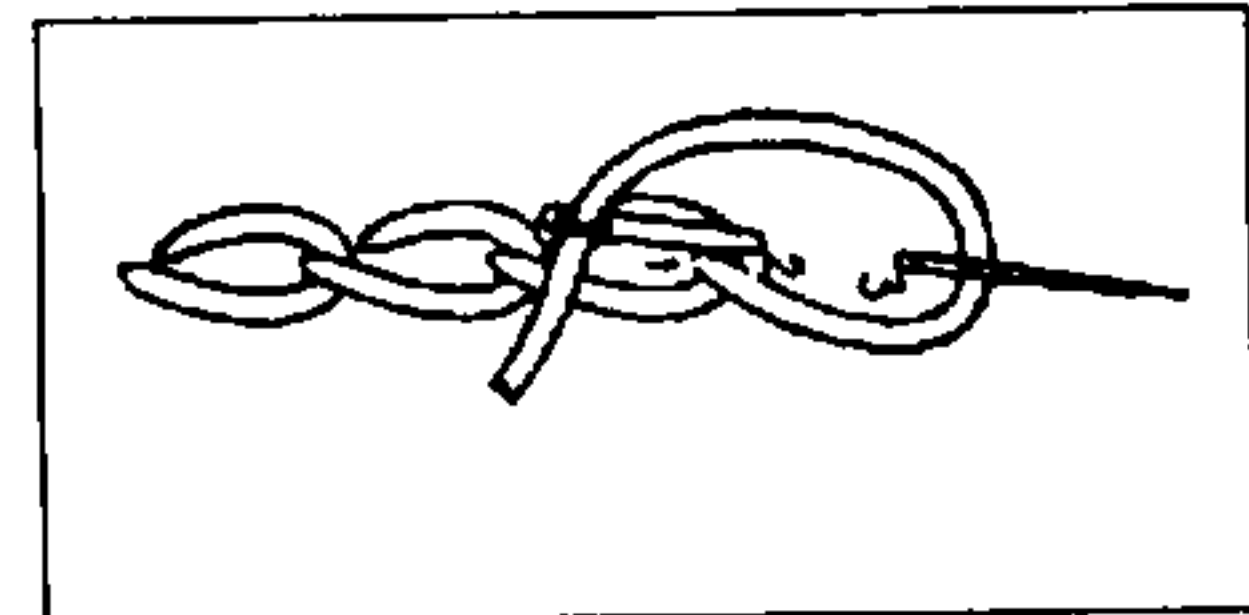
[그림 1-12] 코랄 스티치

체인 스티치(chain stitch) 선을 사슬모양처럼 표현하는 수법으로 선을 굵고 분명하게 표현하고자 할 때 사용한다. 면 전체를 메울 때 사용하기도 한다.



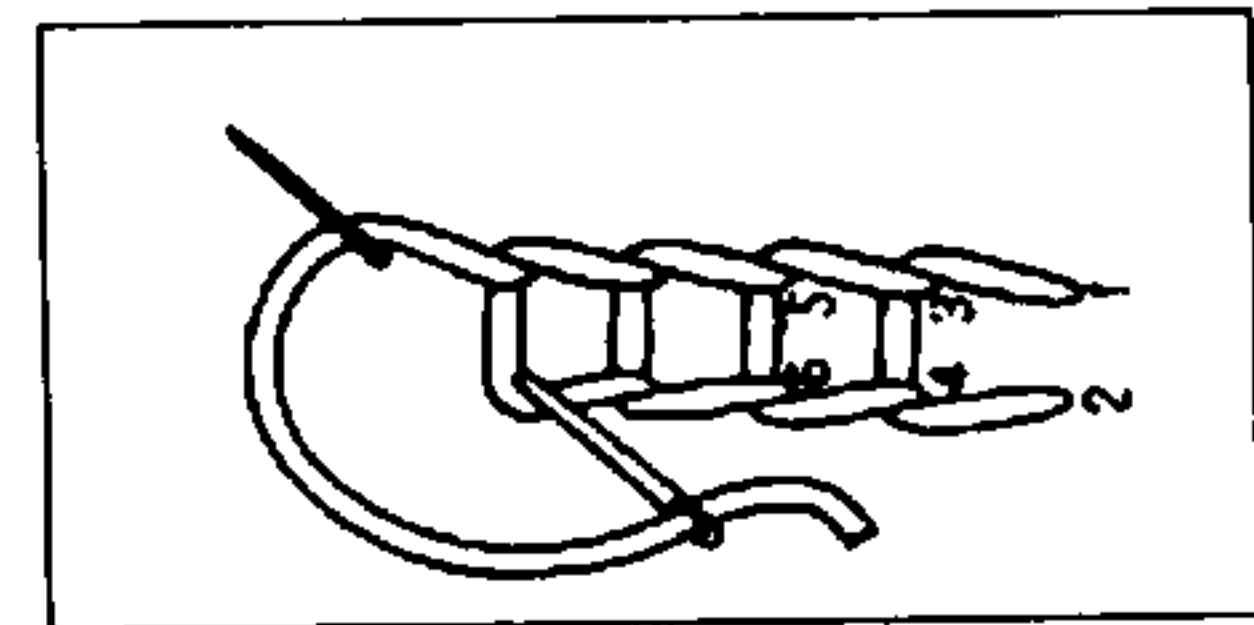
[그림 1-13] 체인 스티치

하프 체인 스티치(half chain stitch) 체인 스티치의 변형으로 2,3과 천을 떠올릴 때 먼저 만들어져 있는 체인의 바깥쪽에서 천을 떠올린다.



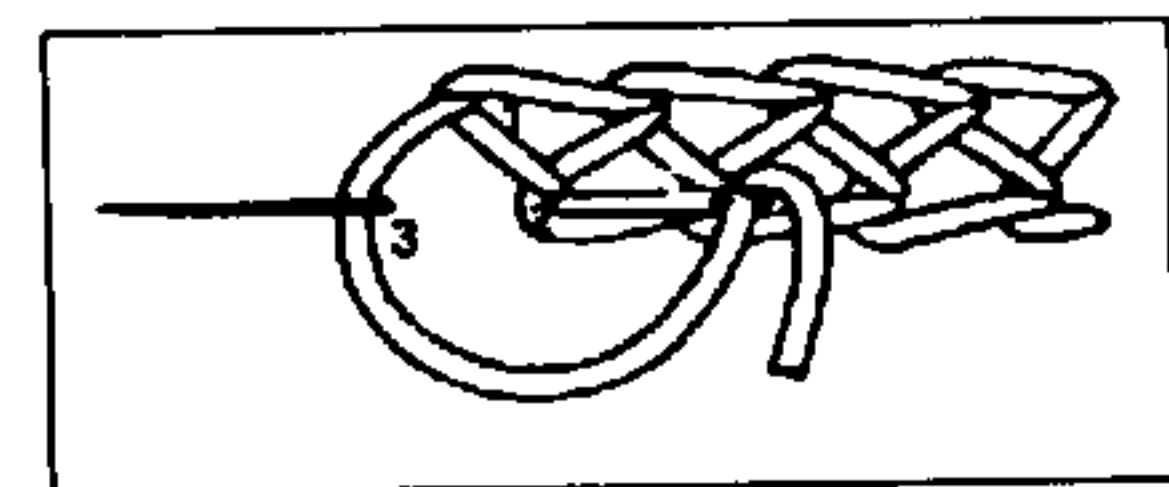
[그림 1-14] 하프체인 스티치

오픈 체인 스티치(open chain stitch) 체인 스티치의 수법으로 밀을 벌리고 수를 놓아 가는 스티치이다.



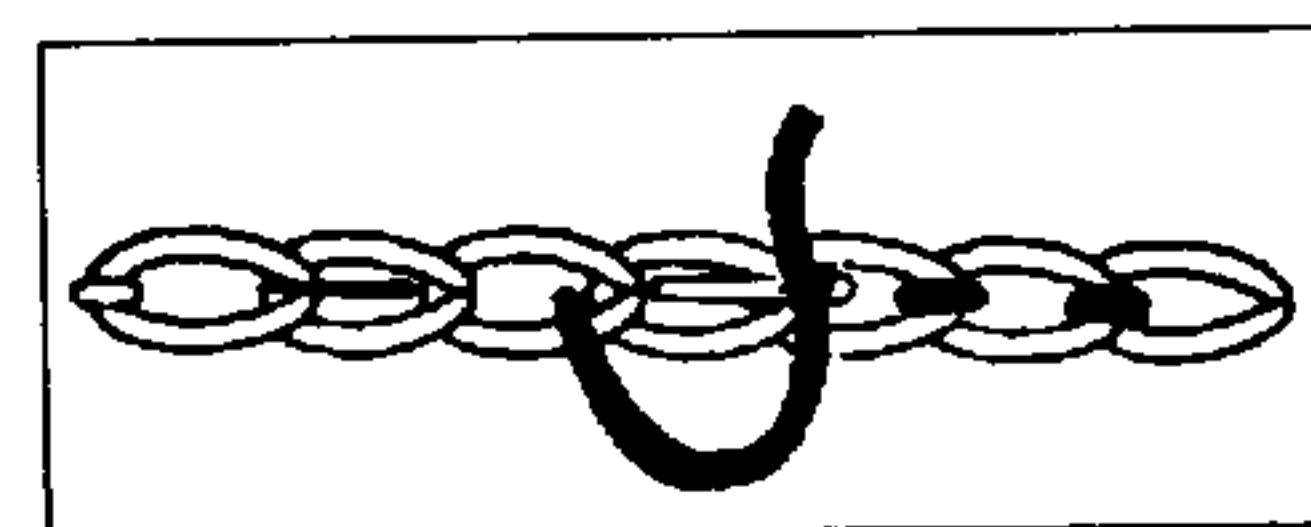
[그림 1-15] 오픈체인 스티치

더블 체인 스티치(double chain stitch) 체인 스티치의 응용이다. 상하 번갈아서 천을 떠올리고 바늘에 실을 걸어가면서 수를 놓는다.



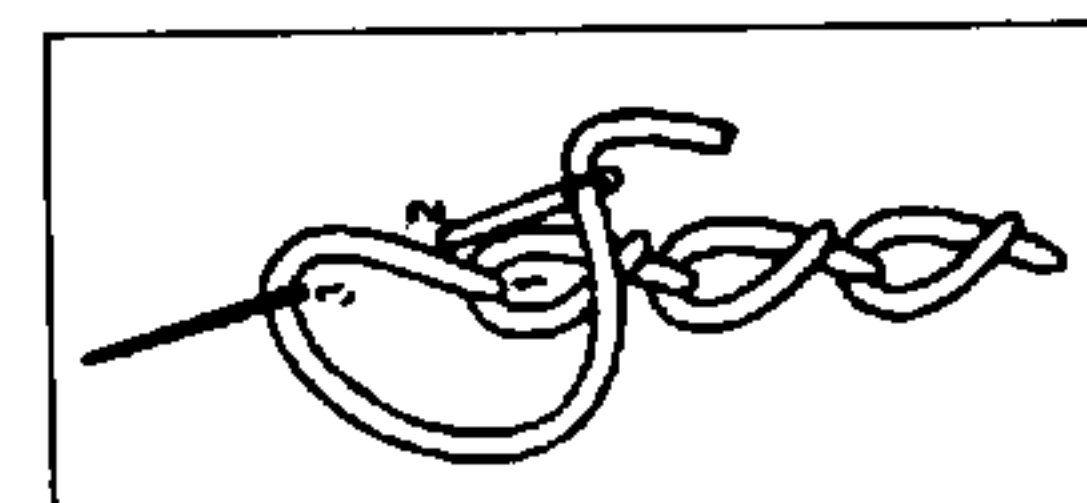
[그림 1-16] 더블체인 스티치

백 체인 스티치(back chain stitch) 처음에 체인 스티치를 하고 그 위를 백 스티치로 수놓아 간다.



[그림 1-17] 백체인 스티치

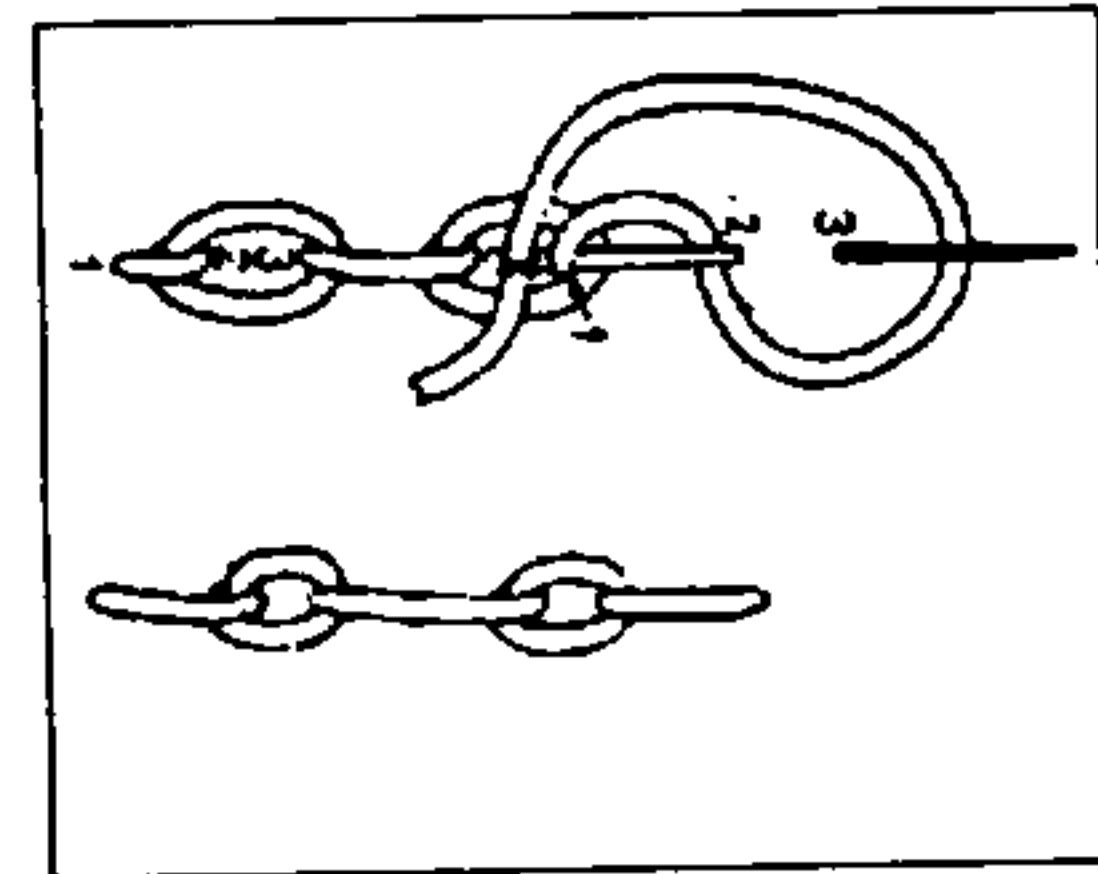
트위스티드 체인 스티치(twisted chain stitch) 체인 스티치와 같은 수법으로 밀을 교차시키면서 수를 놓는다. 도안의 윤곽이나 도안을 메꾸기도 하고 여러



[그림 1-18] 트위스티드 체인 스티치

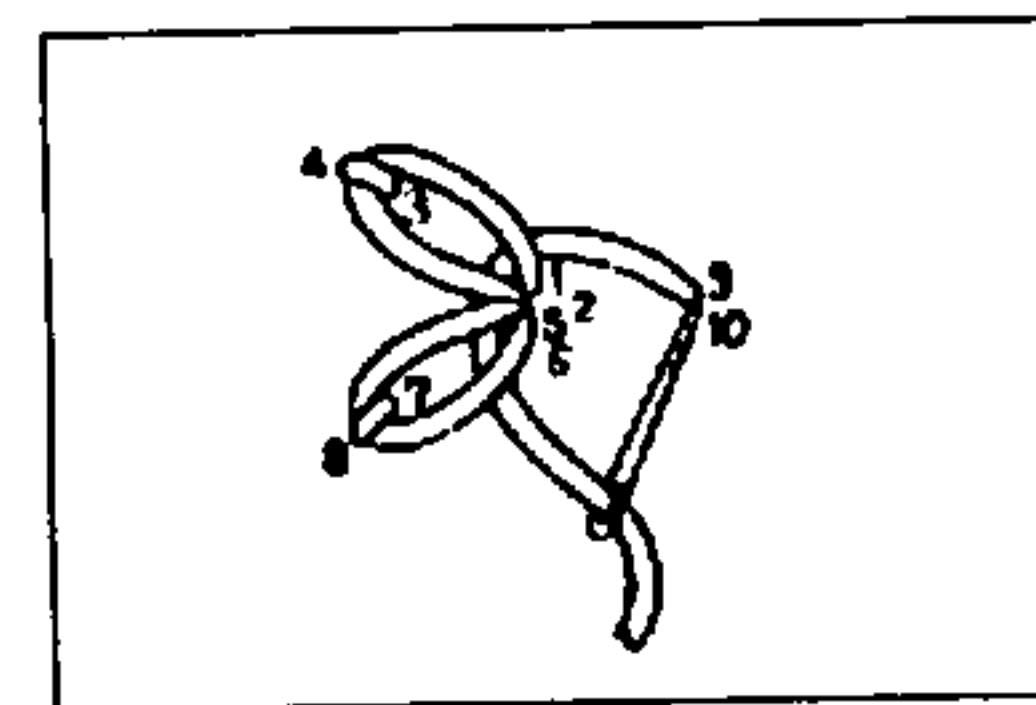
용으로 사용한다.

케이블 체인 스티치(cable chain stitch) 1에서 바늘을 뽑아내서 바늘에 왼쪽에서 오른쪽으로 실을 걸어서 2,3과 천을 떠올리고 바늘 끝에 오른쪽에서 왼쪽으로 실을 걸어서 바늘을 뺀다. 실은 너무 당기지 않도록 부풀게 마무리한다.



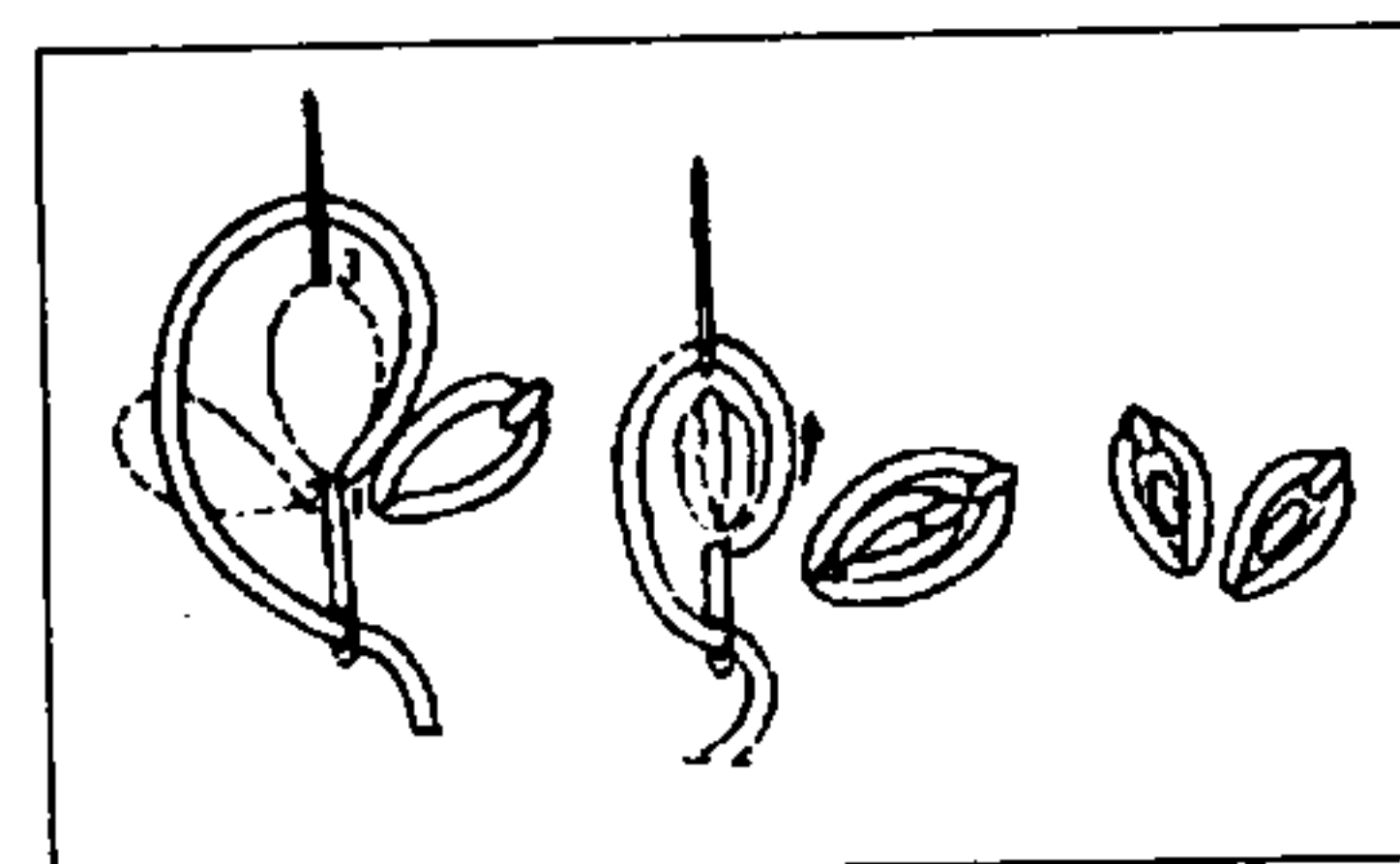
[그림 1-19] 케이블 체인 스티치

러시안 체인 스티치(russian stitch) 도면의 그림과 같이 래지 데이지 스티치를 두개 만들어서 9에 바늘을 뽑아내고 래지 데이지의 발에 실을 빠져 나오게 해서 10으로 되돌아온다.



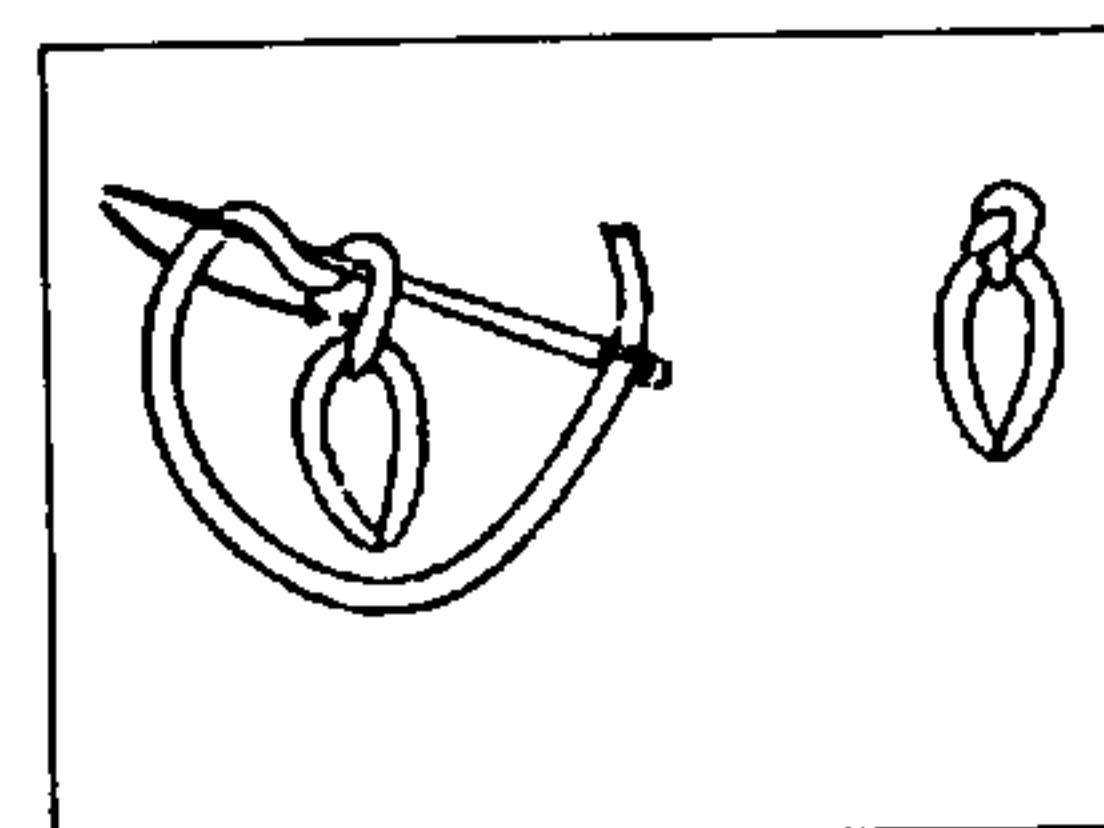
[그림 1-20] 러시안 체인 스티치

래지 데이지 스티치(lazy daisy stitch) 작은 꽃이나 잎에 사용하는 부드러운 느낌의 스티치이다. 2중으로 하거나, 안에 스트레이트 스티치를 넣는 등 다양한 효과를 낼 수 있다.



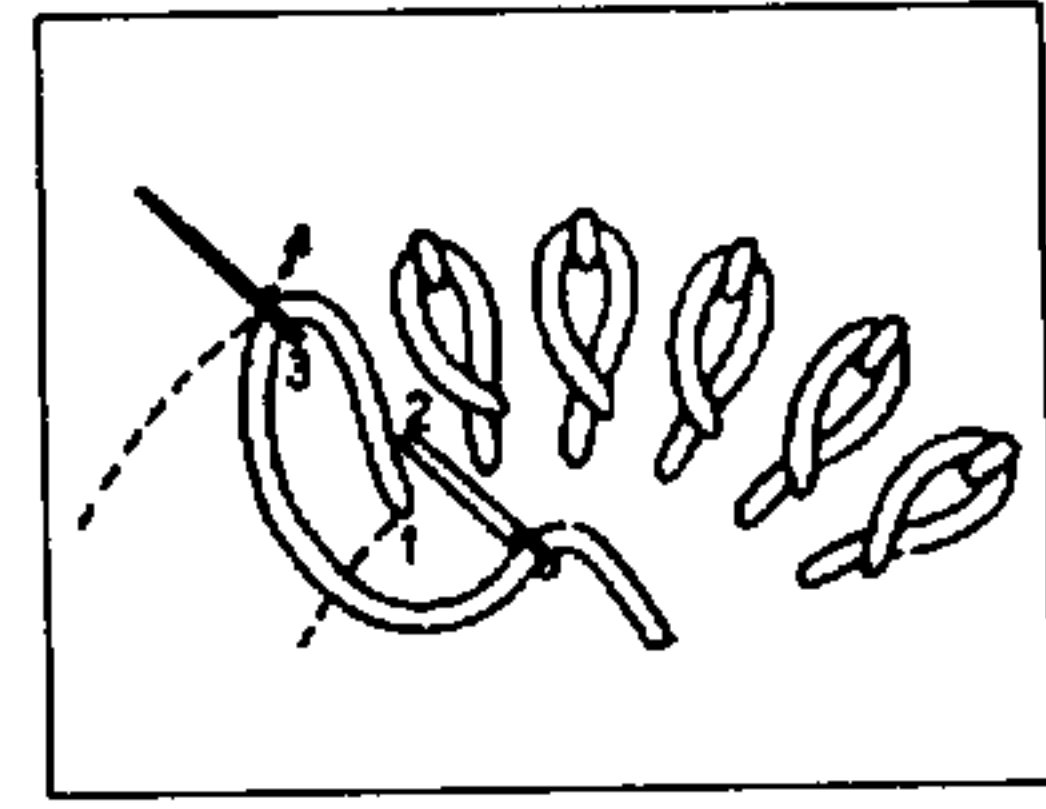
[그림 1-21] 래지 데이지 스티치

프렌치 데이지 스티치(french daisy stitch) 래지 데이지 스티치의 머리에 프렌치 넷 스티치를 짜맞춘 스티치이다.



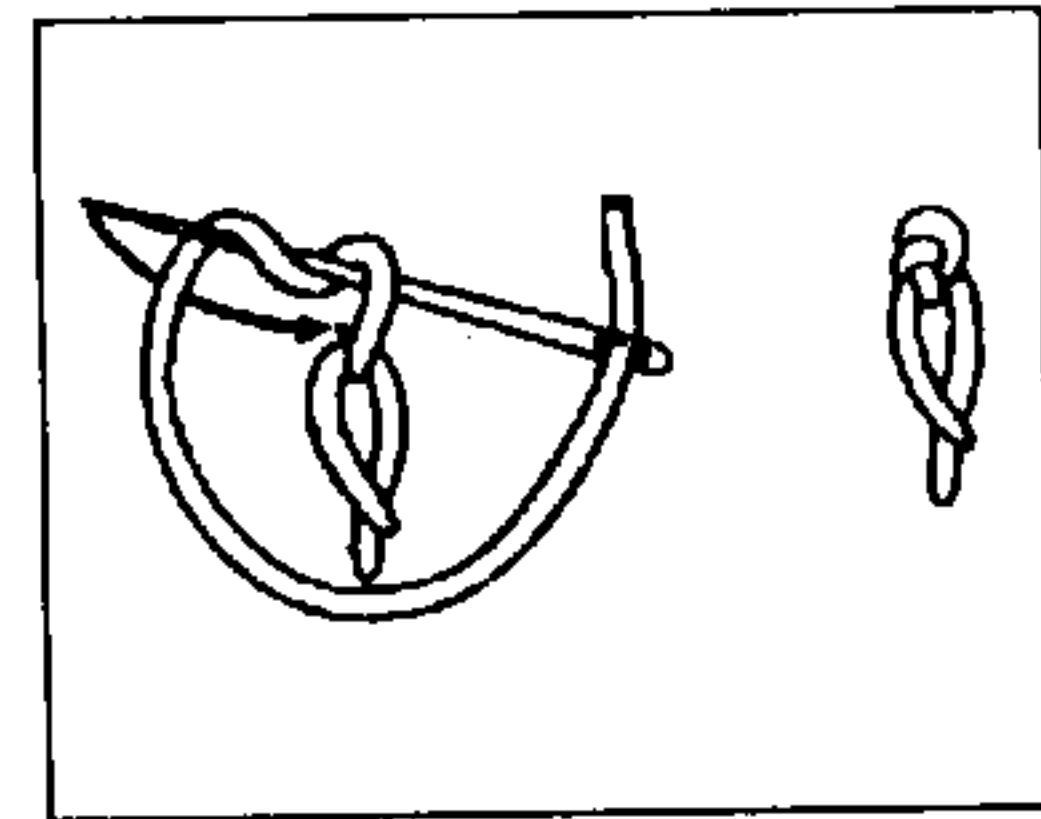
[그림 1-22] 프렌치 데이지 스티치

페탈 스티치(petal stitch) 래지 데이지 스티치의 응용으로 밑을 교차시켜서 수를 놓는다. 앞이나 꽃잎의 도안을 메꾸는 데 사용된다.



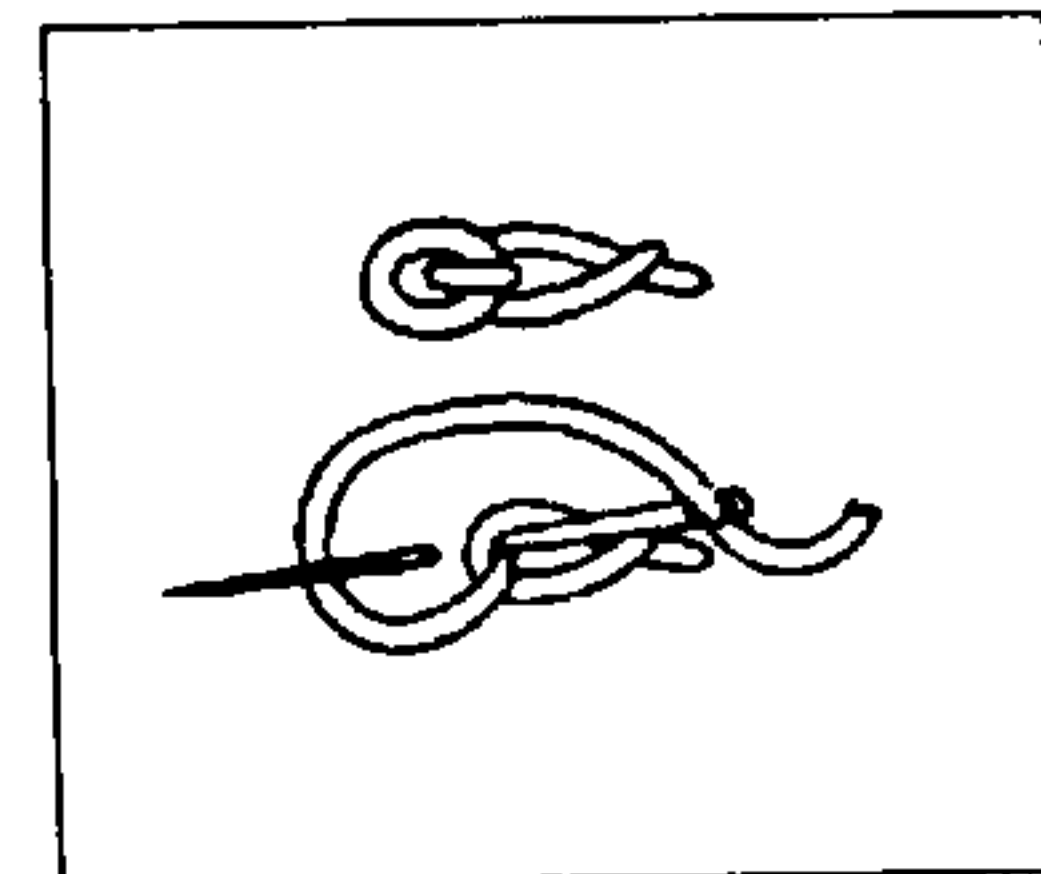
[그림 1-23] 페탈 스티치

페탈 프렌치 스티치(petal French stitch) 페탈 스티치의 수법으로 링을 만들고 고리의 끝에 바늘을 뽑아낸 다음 바늘을 실의 오른쪽에서 떠올려서 2회 감고 바늘 끝을 화살표의 위치에 수직으로 넣어서 실을 조이고 바늘을 천의 뒷면으로 뽑아낸다.



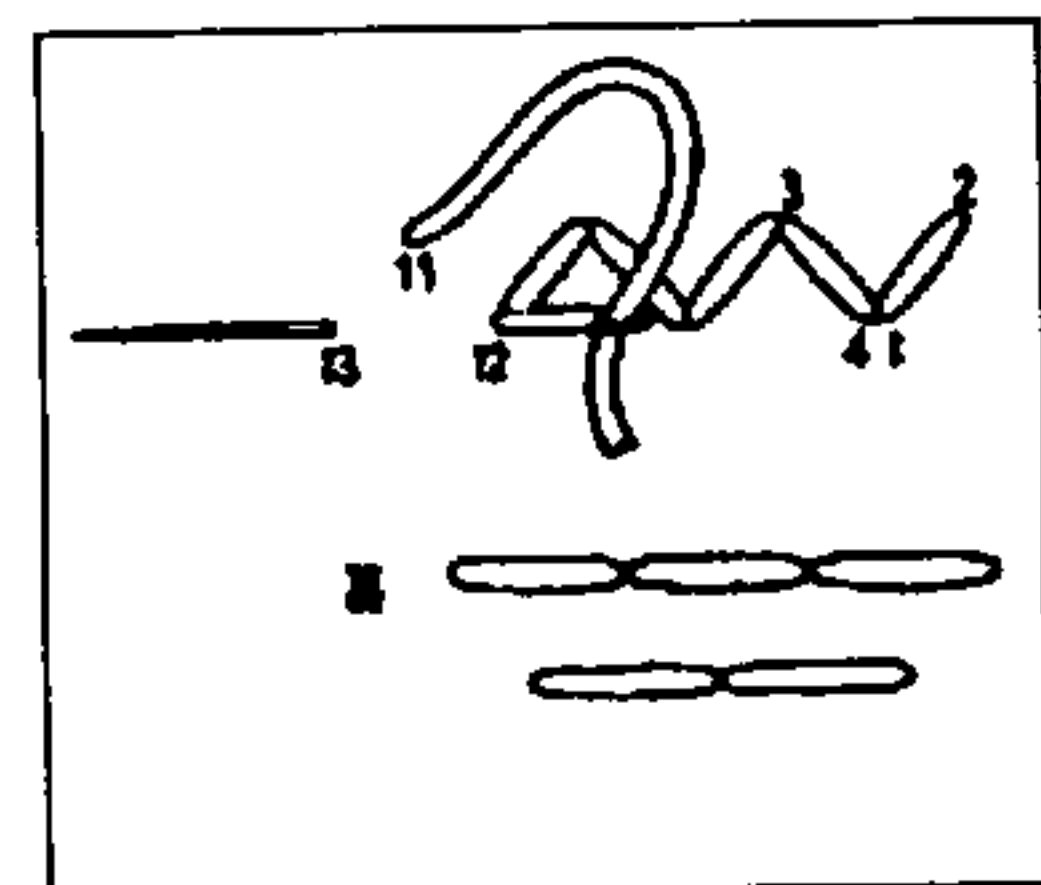
[그림 1-24] 페탈 프렌치 스티치

페탈 링 스티치(petal ring stitch) 페탈 스티치의 응용으로 머리에 고리를 만든다. 도안에 따라서 고리의 크기를 변화시킨다.



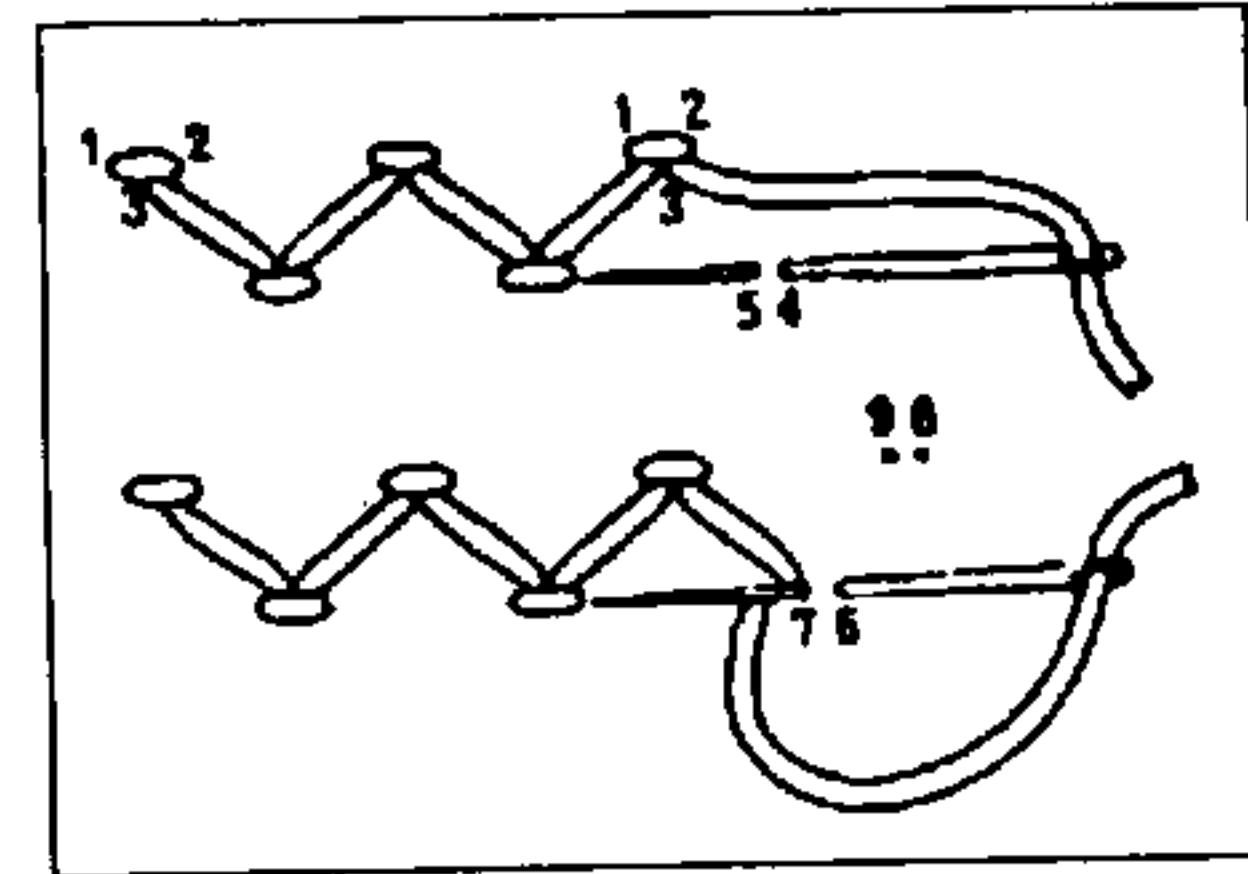
[그림 1-25] 페탈 링 스티치

아로우헤드 스티치(arrowhed stitch) 도면의 그림과 같이 상하 번갈아 바늘을 뽑아내고, 오른쪽에서 왼쪽으로 이동변 삼각형의 모양으로 만들면서 수를 놓는다. 천의 뒷면은 백 스티치가 두 줄로 선 것 같다.



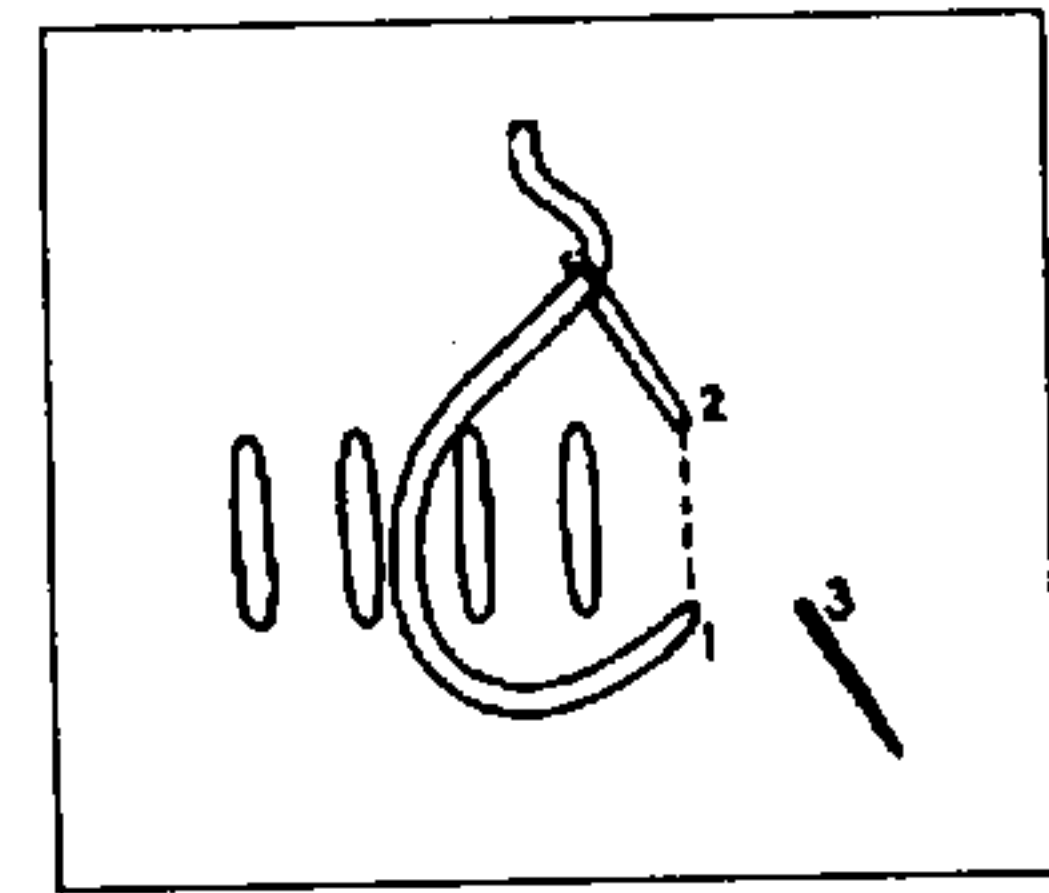
[그림 1-26] 아로우헤드 스티치

쉐브론 스티치(chevron stitch) 1에 바늘을 뽑아내서 2,3을 떠올리고 아래로 두번 위로 두번 번갈아서 떠올려 간다.



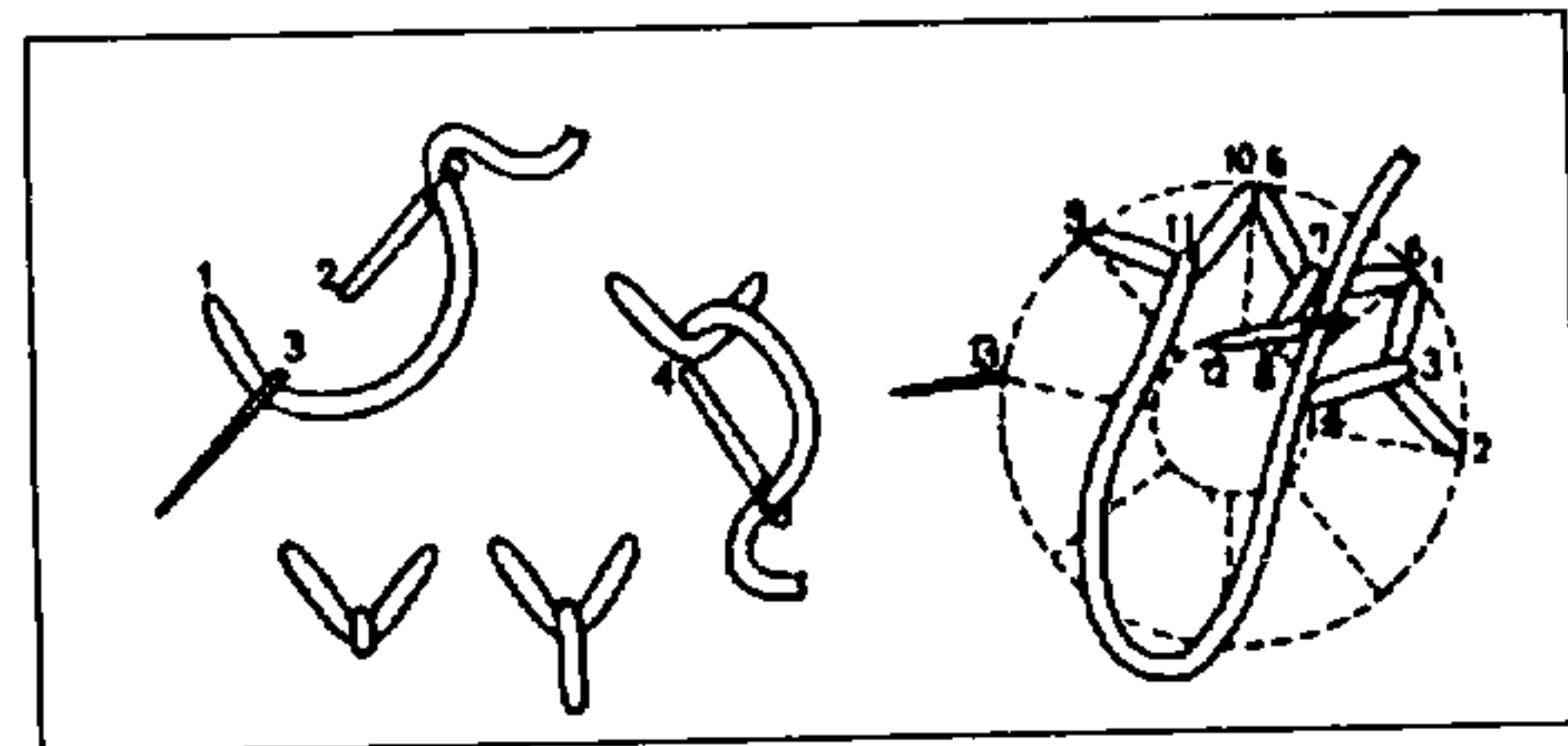
[그림 1-27] 쉐브론 스티치

스트레이트 스티치(straight stitch) 가장 간단한 스티치의 하나로 작은 꽃이나 나뭇잎을 수 놓는데 사용된다. 실은 굵은 것을 선택하는 것이 효과적이다.



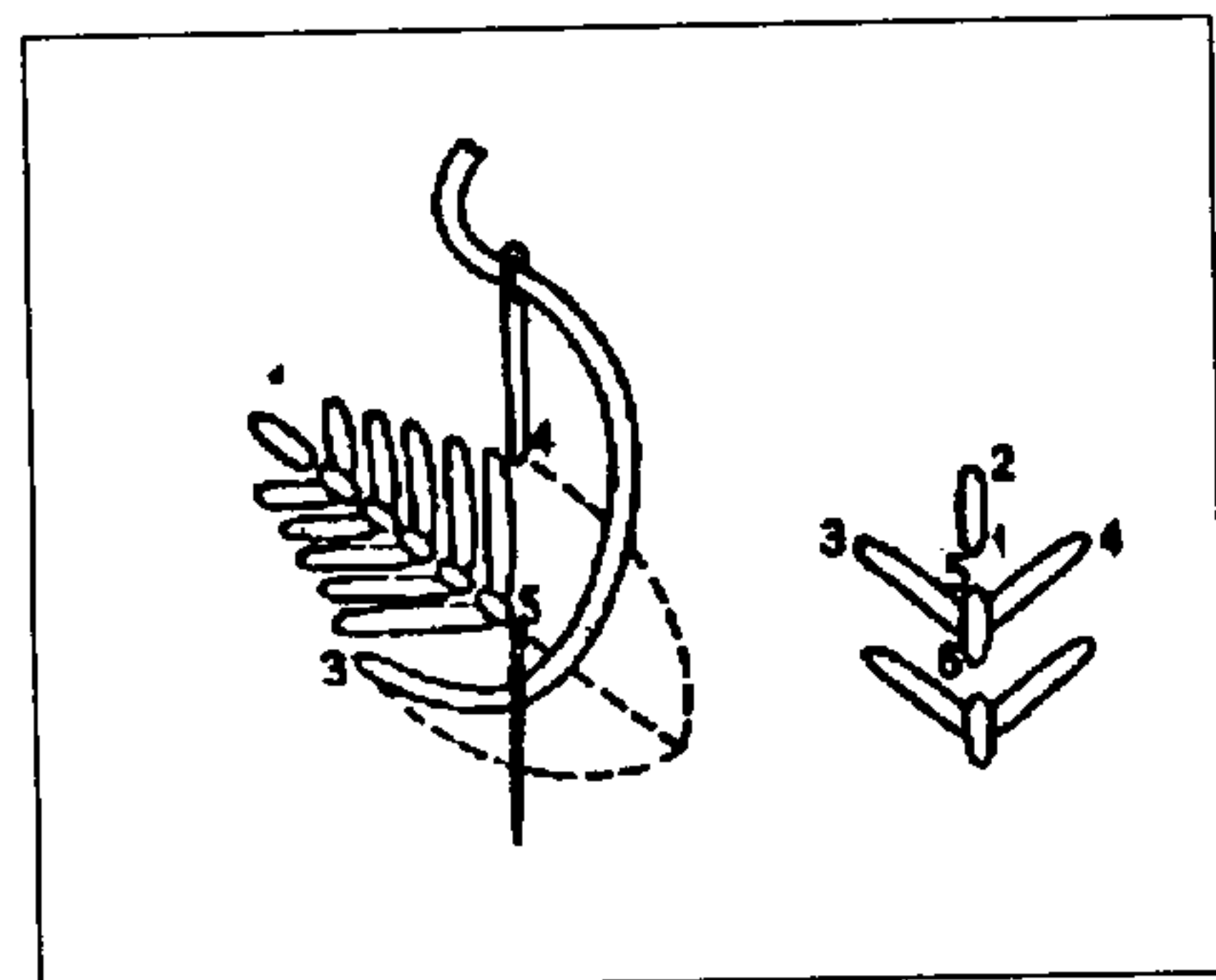
[그림 1-28] 스트레이트 스티치

플라이 스티치(fli stitch) 도면의 그림과 같이 Y자 형으로 수를 놓는다. 원에 줄지어서 꽃같이 수를 놓을 수도 있다.



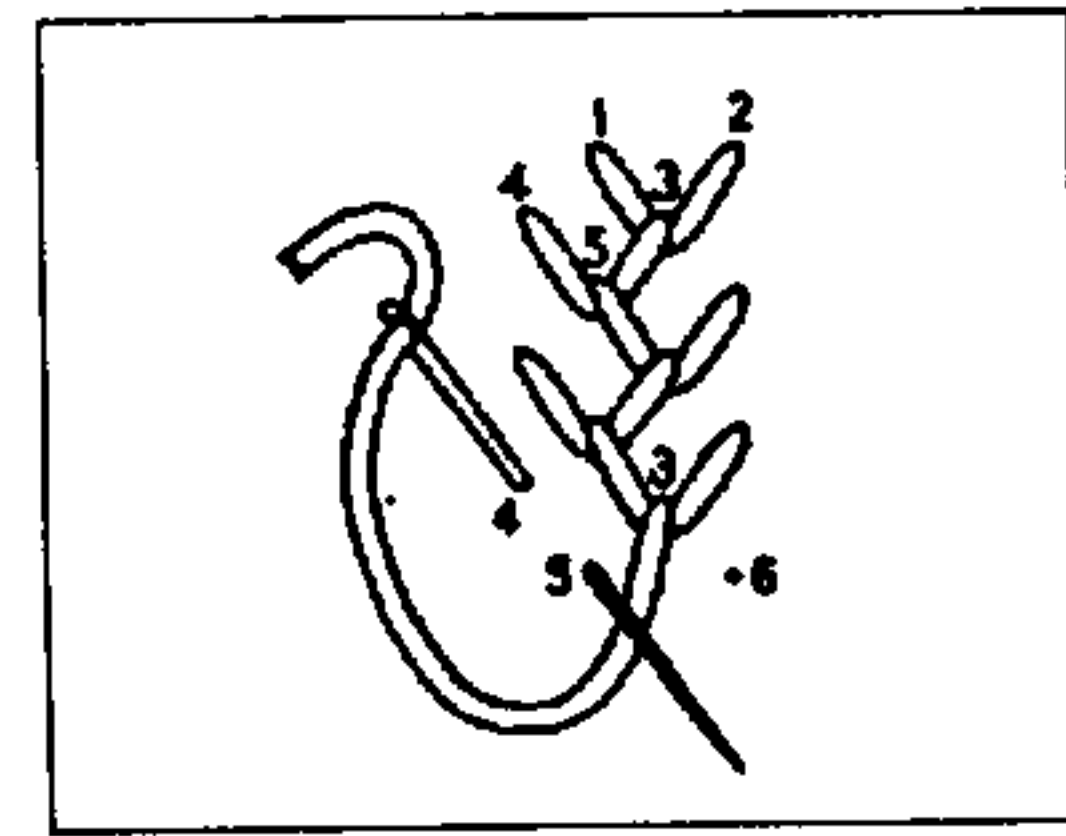
[그림 1-29] 플라이 스티치

리이프 스티치(leaf stitch) 플라이 스티치를 겹친 것 같이 수를 놓는 방법이다. 실과 실의 간격을 좁게 하면 두꺼운 잎의 느낌이 넓게 하면 얇은 잎의 느낌이 나오고, 바늘땀의 길이를 조절해 변화를 줄 수도 있다.



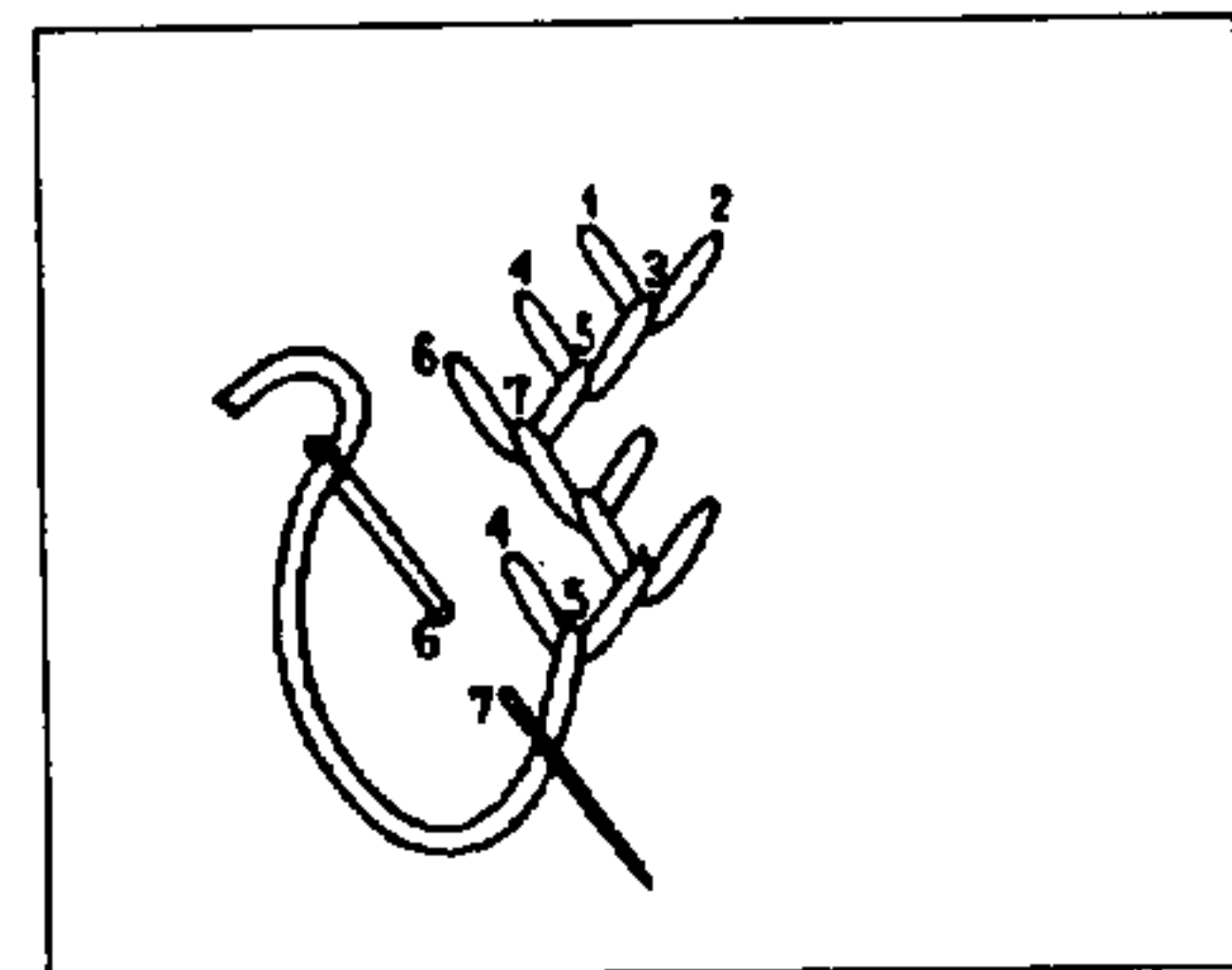
[그림 1-30] 리이프 스티치

페더 스티치(feather stitch) 플라이 스티치를 좌 우 번갈아 낼 수 있도록 수를 놓는다. 앞이나 앞줄기 등을 수놓을 때 주로 사용한다.



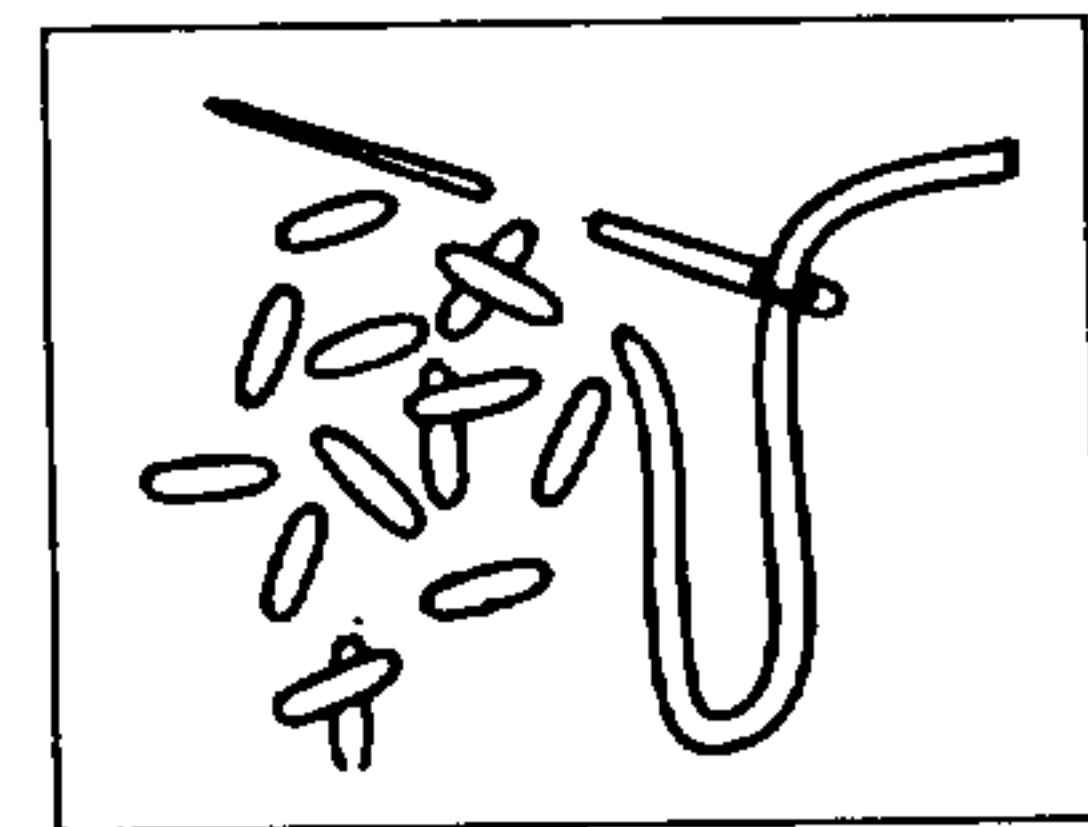
[그림 1-31] 페더 스티치

더블 페더 스티치(double feather stitch) 페더 스티치의 응용이다. 좌 우로 2회 또는 3회씩 수놓아가며 변화를 넣을 수 있다.



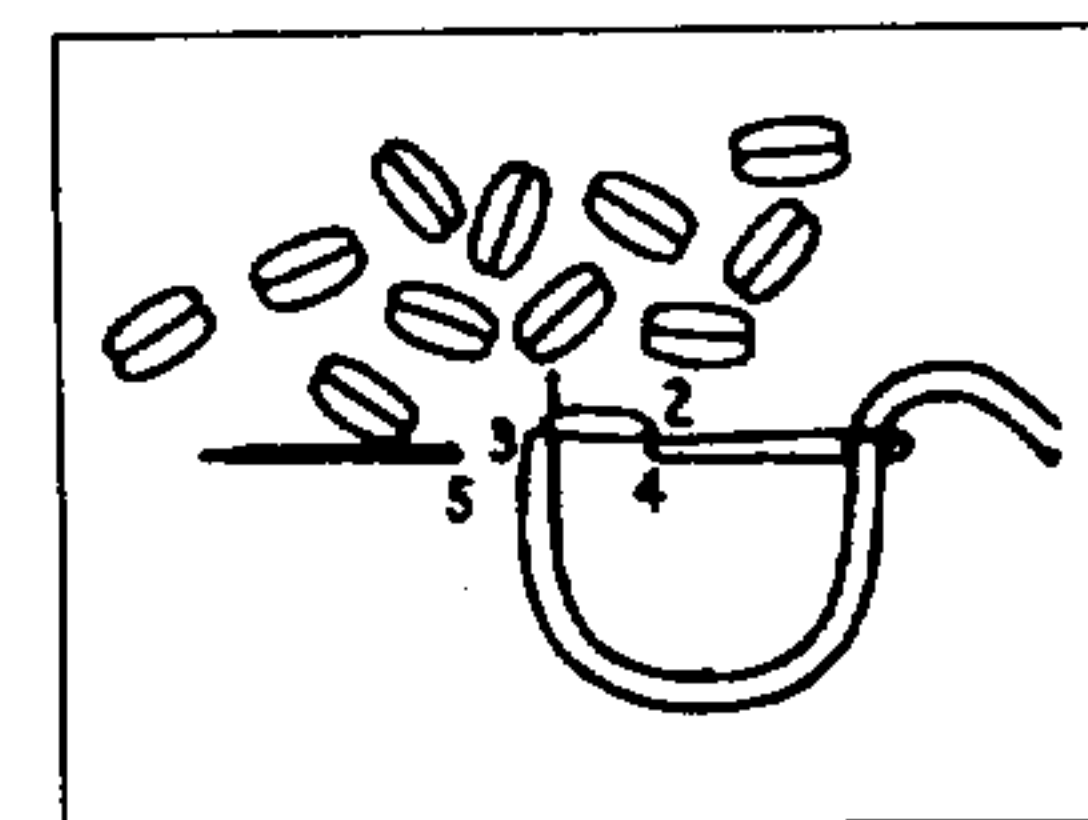
[그림 1-32] 더블 페더 스티치

프라이 스티치(free stitch) 무늬나 공간을 메울 때 자유롭게 수놓아 가는데 실의 당기는 강도에 주의해야 한다.



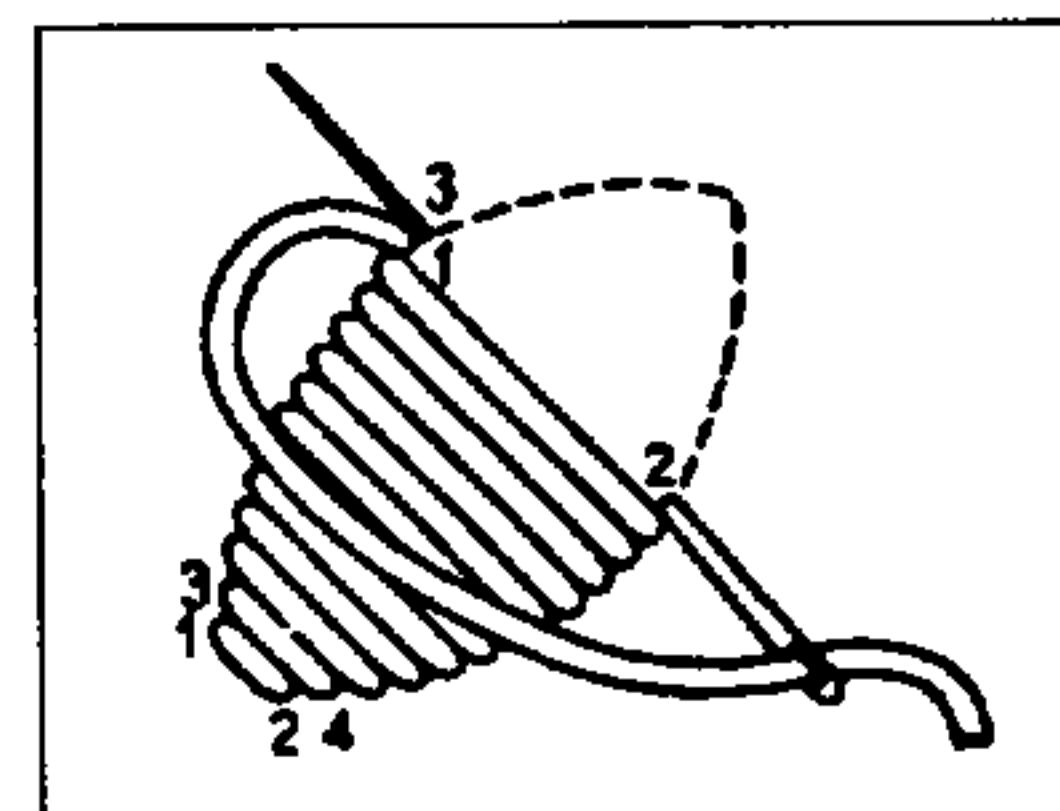
[그림 1-33] 프라이 스티치

더트 스티치(doet stitch) 공간을 채우는데 효과적인 스티치이다.



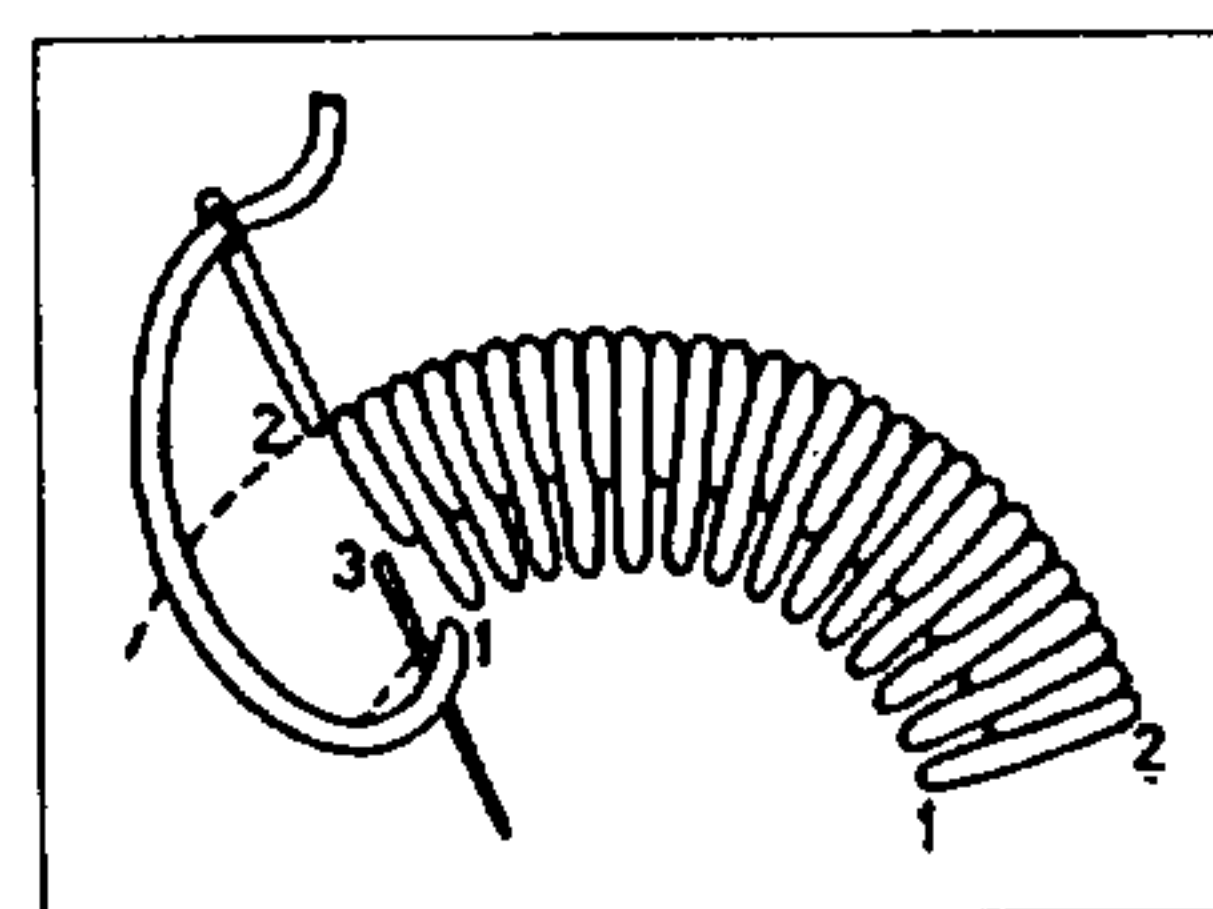
[그림 1-34] 더트 스티치

새틴 스티치(satin stitch) 도안을 메워서 수놓을 경우에 좋은 스티치 이다. 실의 당기는 정도를 평균으로 하고, 실과 실이 겹치지 않도록 또한 실과 실의 사이에서 바탕천이 보이지 않도록 주의해서 수를 놓는다. 자수 중에서도 대표적인 스티치로 응용범위가 넓은 스티치이다.



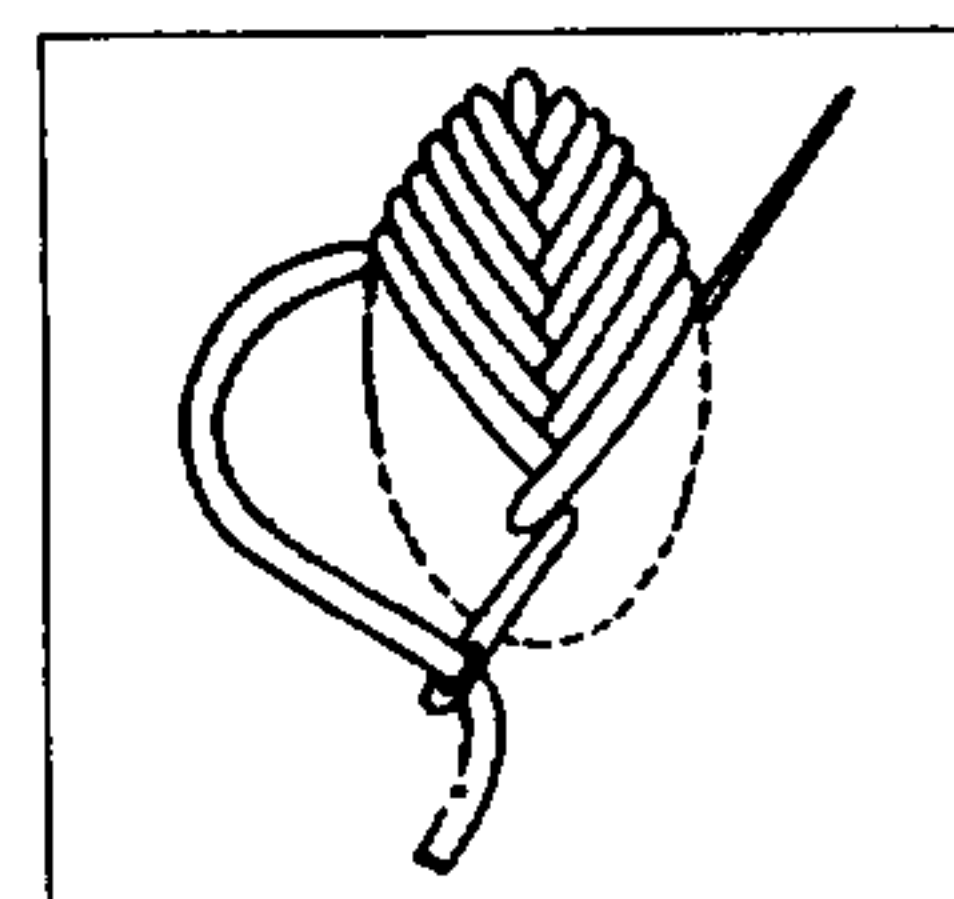
[그림 1-35] 새틴 스티치

롱 앤드 쇼트 스티치(long and short stitch) 윤곽선은 바늘땀을 맞추고 안쪽에는 장단(長短)을 넣어 수를 놓는다. 새틴 스티치에서는 수놓을 수 없는 넓은 부분과 커브가 강한 부분을 짧은 바늘땀으로 채울 수 있어서 편리하다.



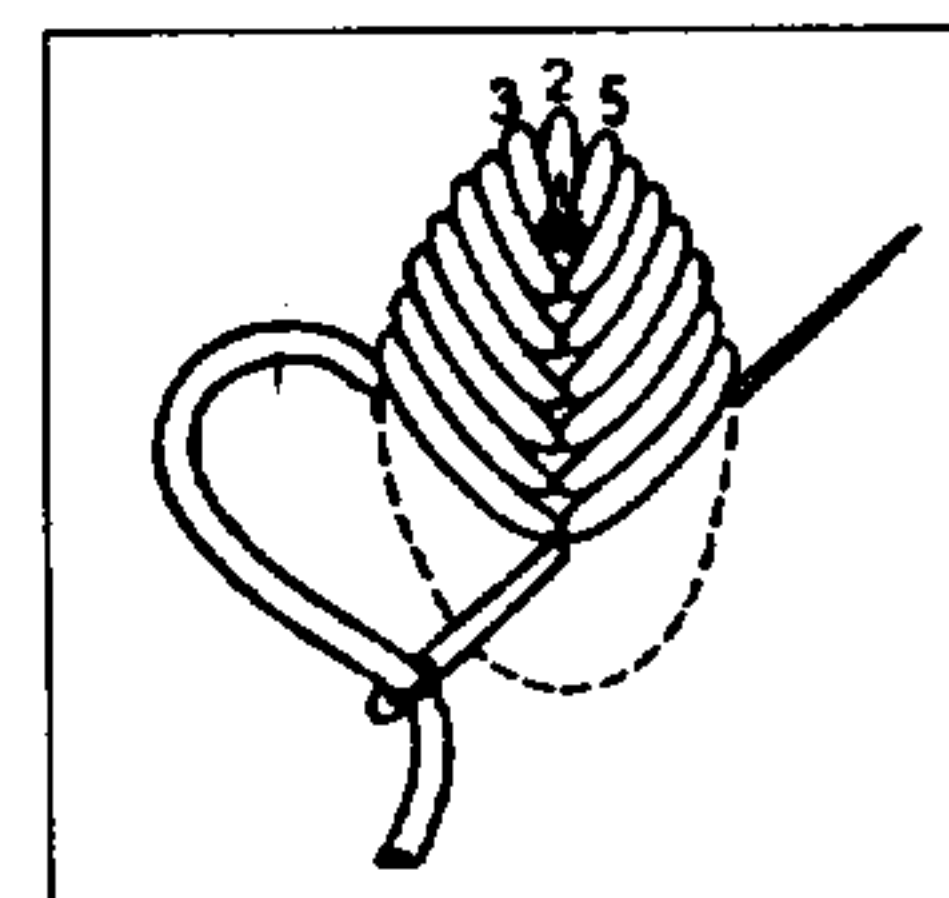
[그림 1-36] 롱앤드쇼트 스티치

휘시보온 스티치(fishbone stitch) 도안의 바깥쪽에서 안쪽으로 실을 건네고 중앙을 조금 교차시켜 가면서 수를 놓는 방법이다. 두꺼운 잎을 수놓을 때 많이 사용된다.



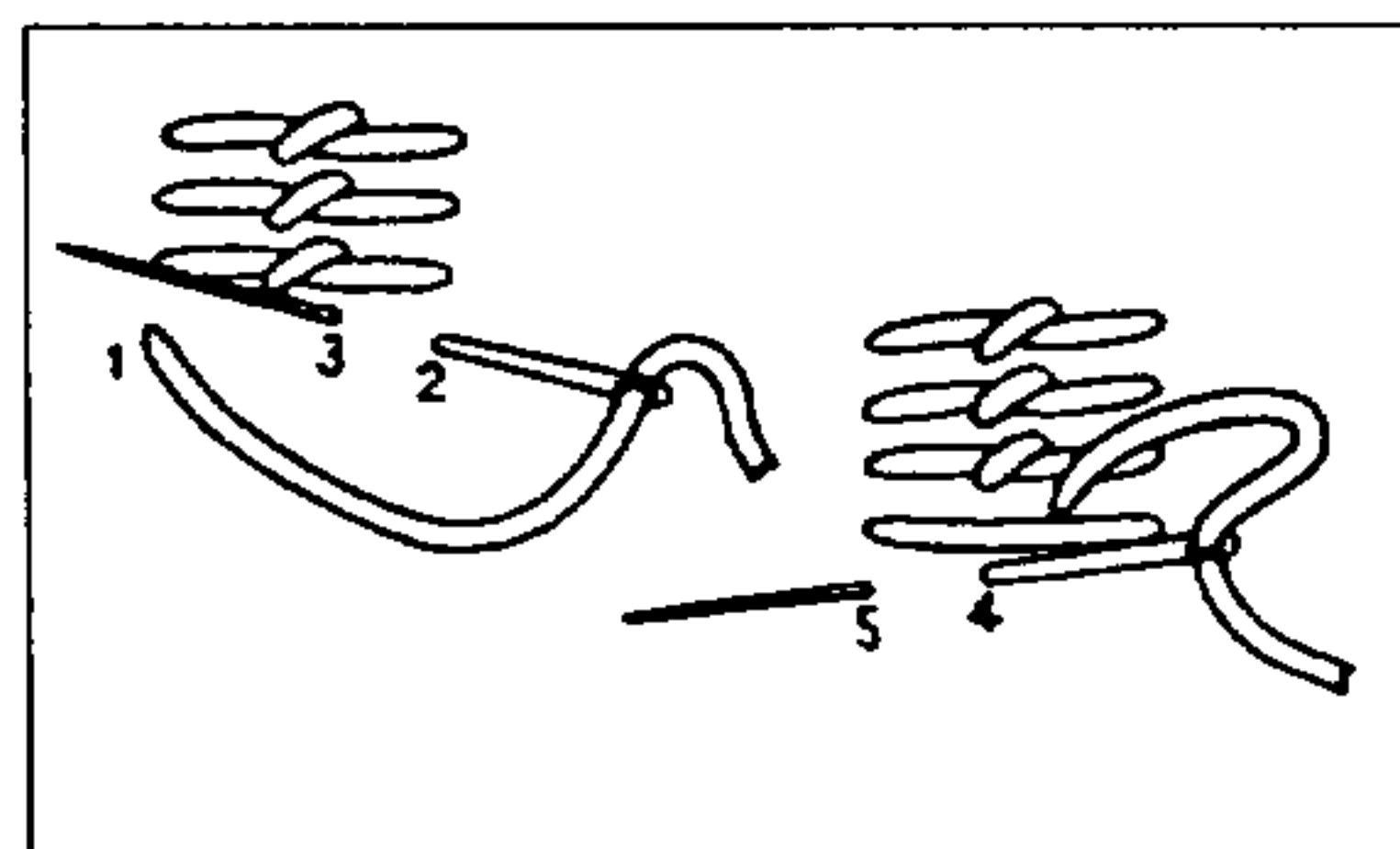
[그림 1-37] 휘시보온 스티치

슬랜티드 플랫 스티치(slanted flat stitch) 부드러움이 있는 잎이나 꽃 등에 주로 사용하는 스티치이다.



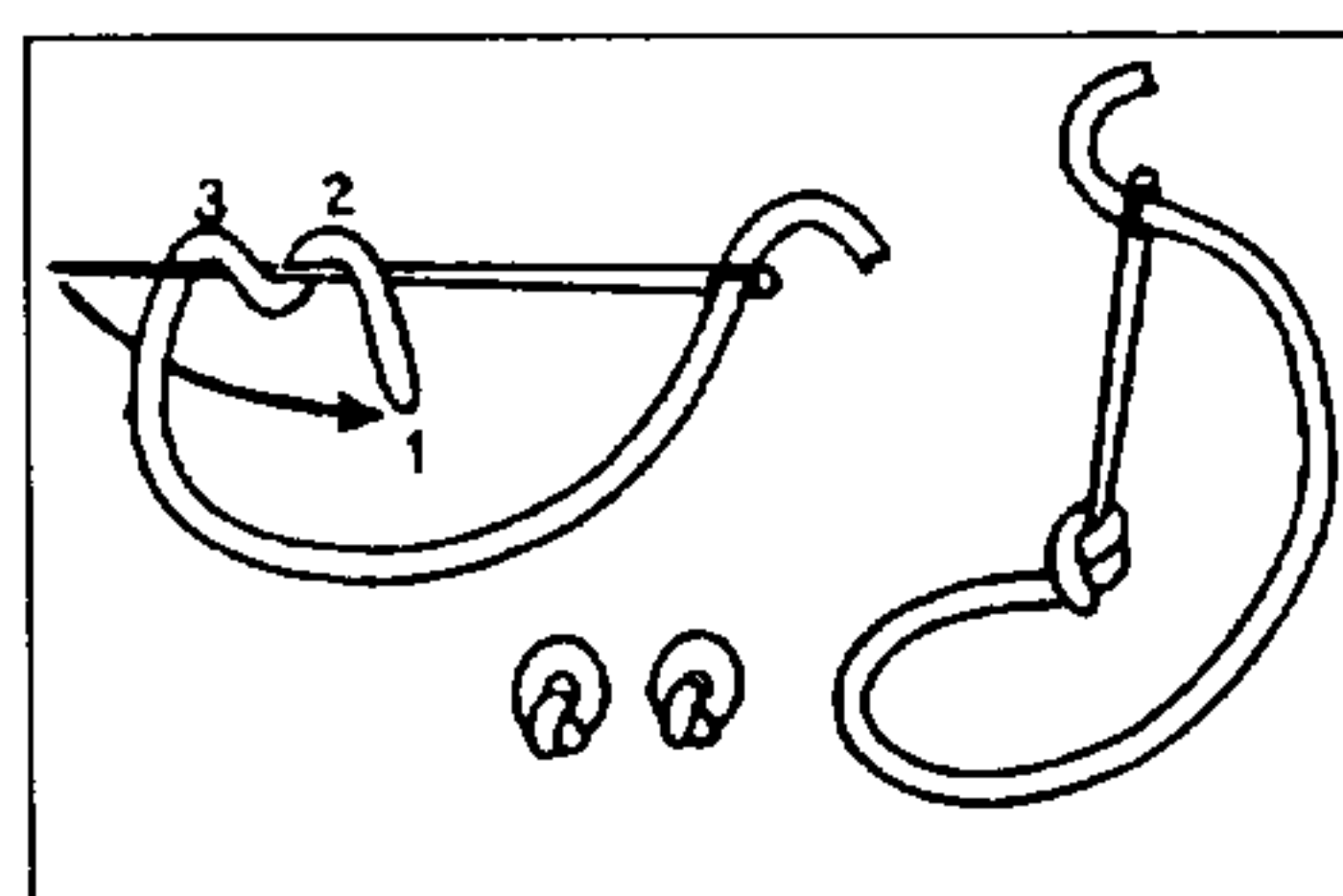
[그림 1-38] 슬랜티드 플랫 스티치

루마니안 스티치(rumanian stitch) 꽃잎이
나 잎 등을 매우든지 폭 넓은 선을 수놓을 때
사용하는 스티치이다.



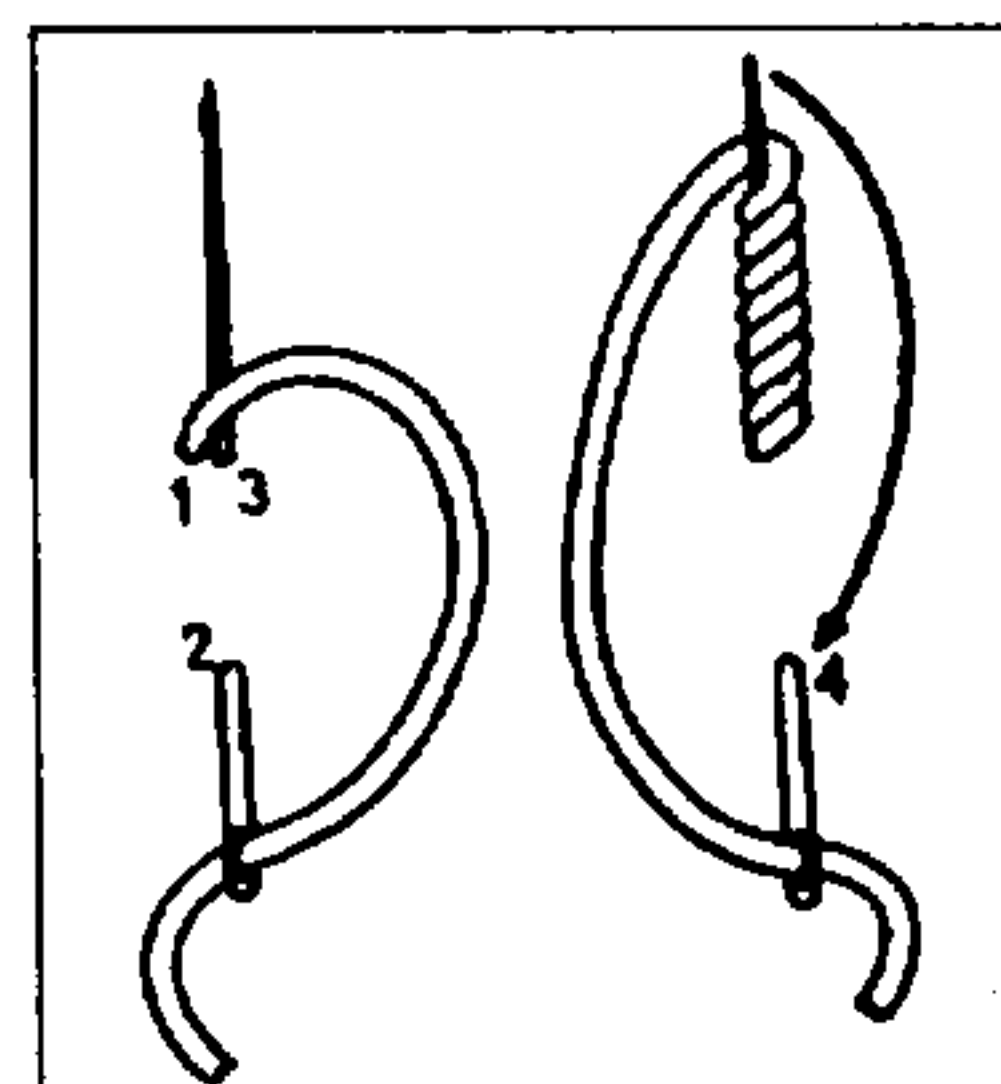
[그림 1-39]루마니안 스티치

프렌치 낫 스티치(french knot stitch) 예쁜
구슬 수놓기로 작은 꽃이나 꽃술 등을 수놓을 때
사용하면 효과적이다.



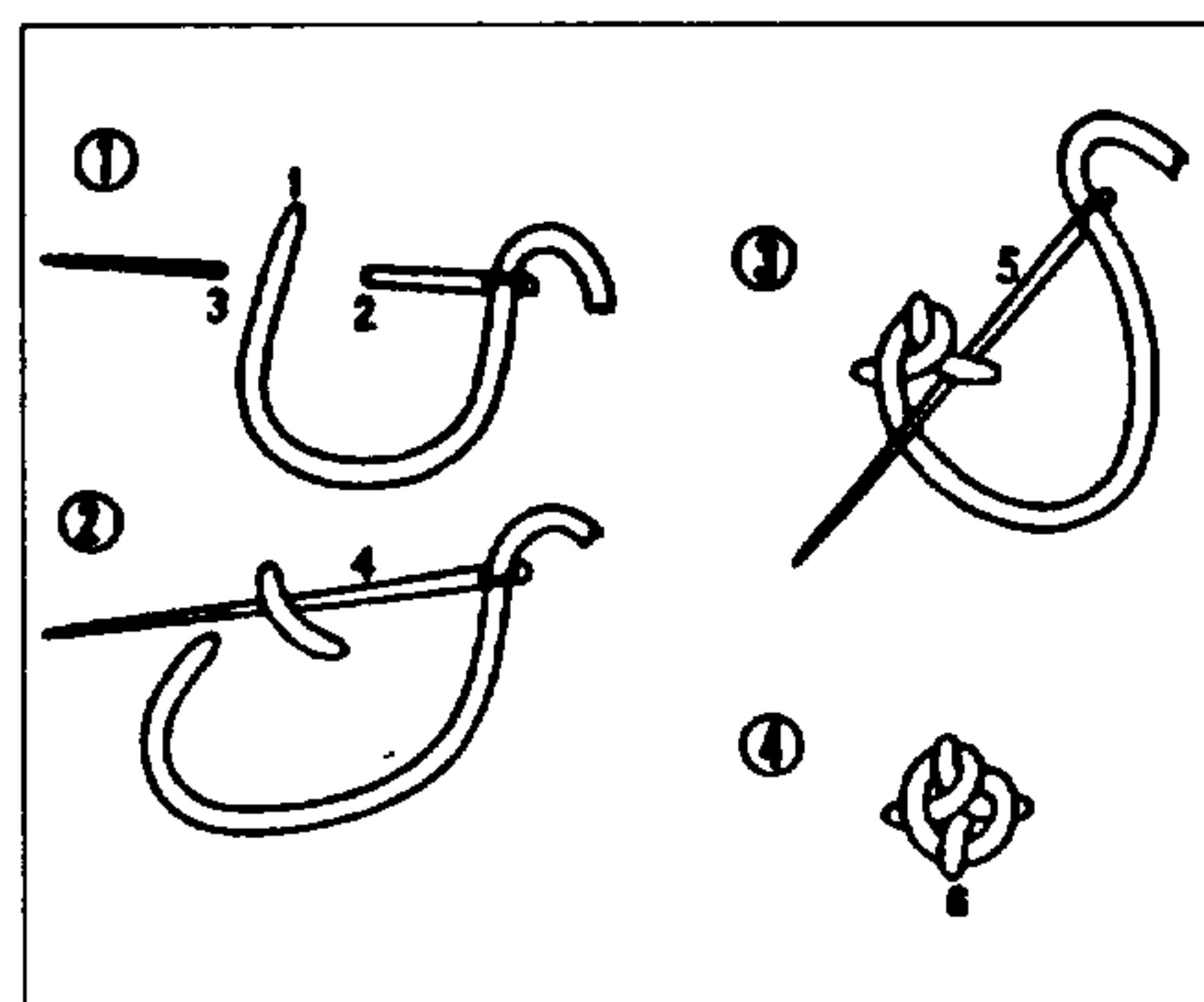
[그림 1-40] 프렌치 낫 스티치

벌리언 로즈 스티치(bullion rose stitch) 꽃이나
잎을 부드럽게 표현할 때 사용된다. 깨끗하게 마무리하
는 요령은 실을 평균 되게 감도록 하는 일이다.



[그림 1-41] 벌리언
로즈 스티치

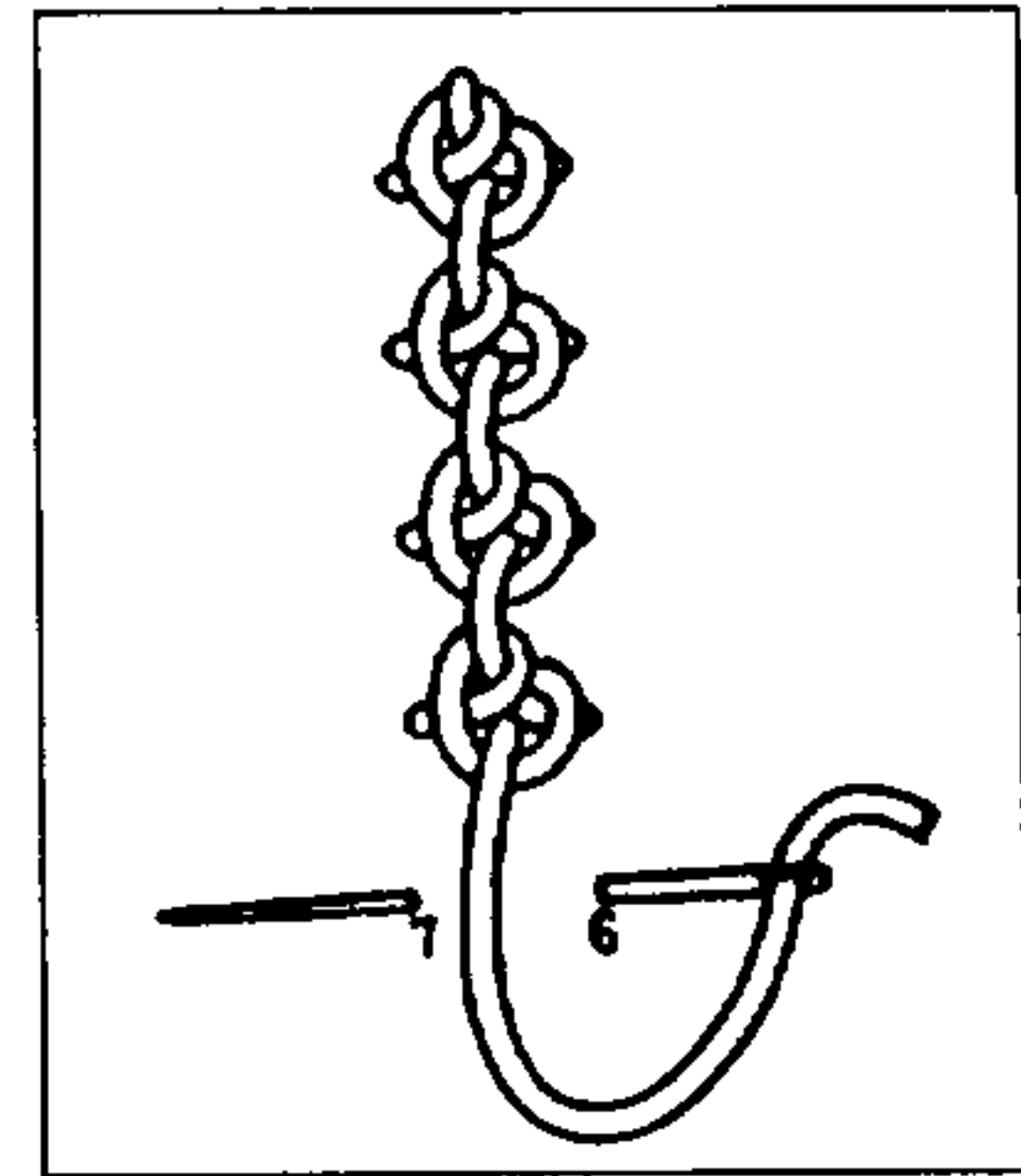
저먼 낫 스티치(german knot stitch)
1에 바늘을 뽑아내고 2에서 3으로 뽑아낸
다. 다음은 1,2에 되어있는 바늘땀에 4,5로
오른쪽에서 왼쪽으로 바늘을 두번 빠져 나
오게 해서 실을 감고 6에 넣어서 끝낸다.
실을 너무 세게 당기지 않도록 주의해야 한



[그림1-42] 저먼 낫 스티치

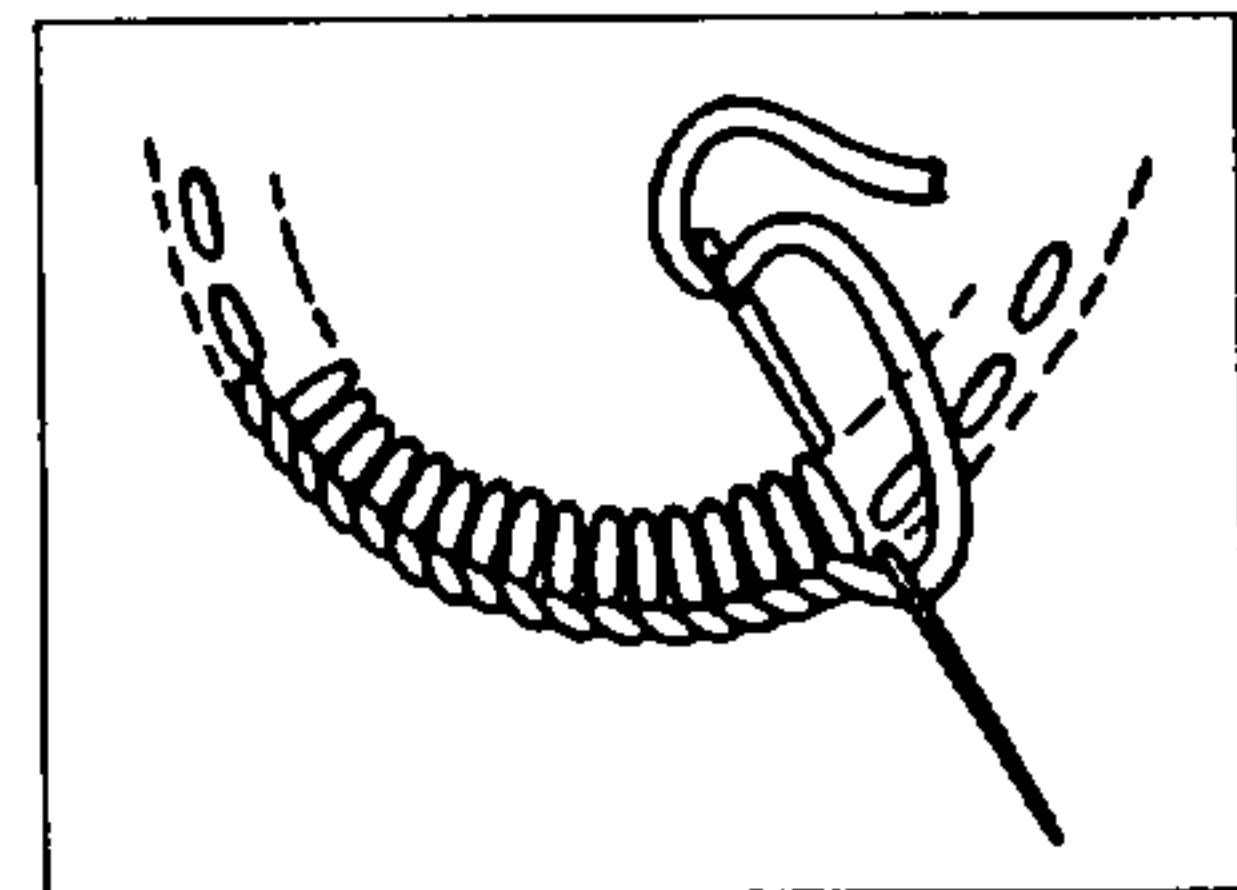
다.

케이블 스티치(cable stitch) 저먼 낫 스티치의 되풀이 이다. 스트레이트 저먼 낫 스티치(straight german knot stitch) 1에서 바늘을 내고 2에 넣어서 스트레이트 스티치를 수놓은 다음 바늘을 3에 뽑아내서 저먼 낫 스티치를 수놓는다.



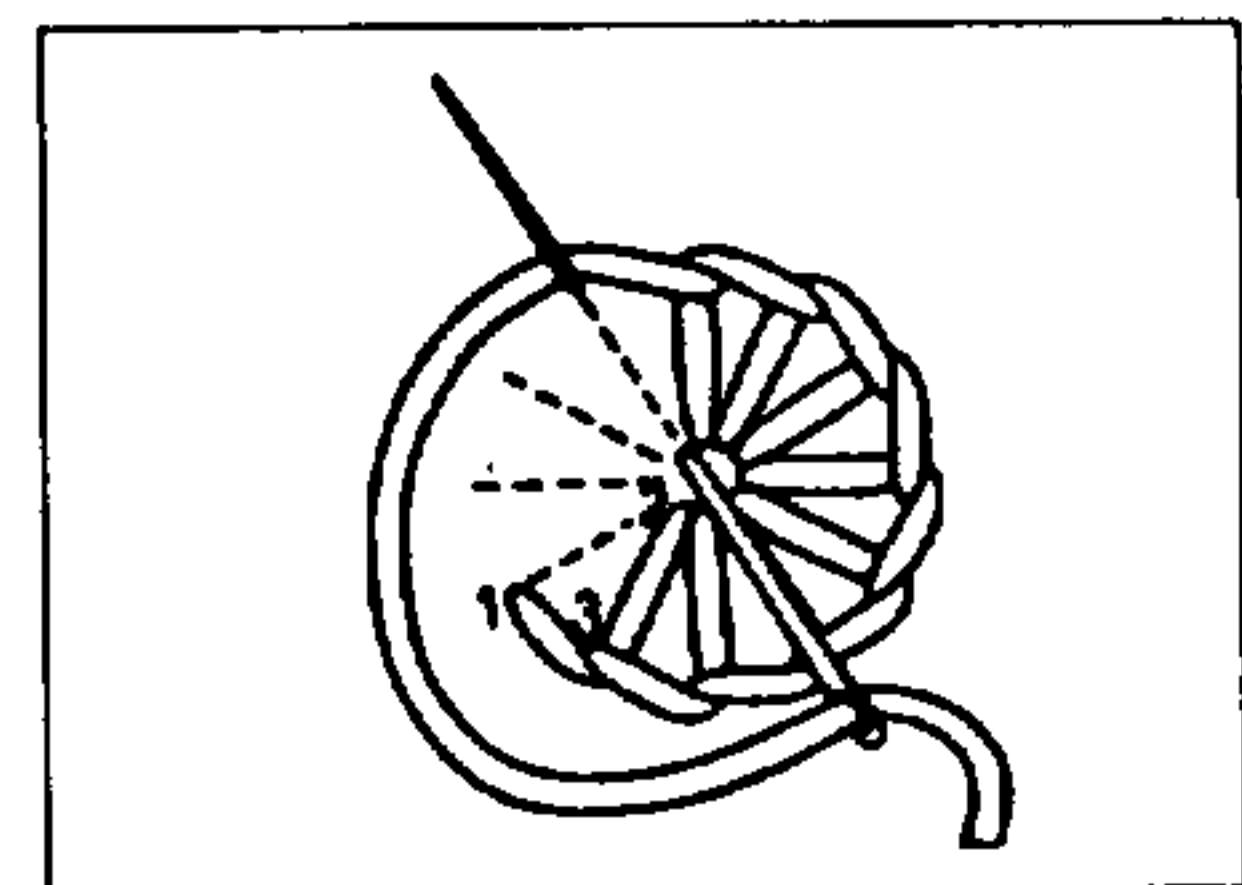
[그림1-43]케이블 스티치

버튼홀 스티치(buttonhole stitch) 랭킷 스티치와 같은 수법인데 바늘땀의 간격을 채워서 수놓는다. 커트 워어크의 가장자리 둘레 등에 많이 사용된다. 도안의 윤곽선에 따른 조금 안쪽을 시침질 한 다음 버튼홀 스티치를 한다.



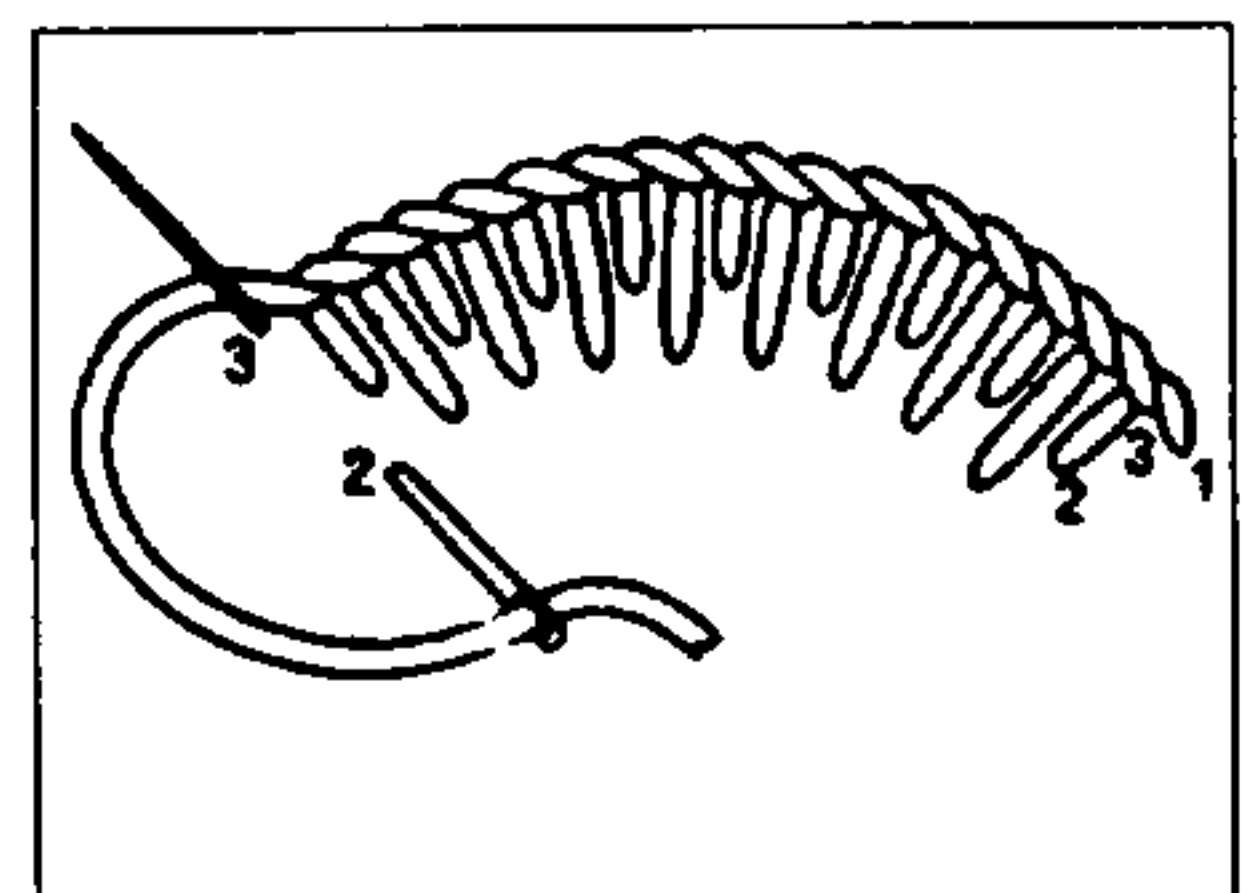
[그림1-44] 버튼홀 스티치

버튼홀 서클 스티치(buttonhole circle stitch) 버튼홀 스티치와 같은 기법으로 둥글게 수놓는다. 작은 꽃이나 차바퀴 등을 수놓기에 효과적이다



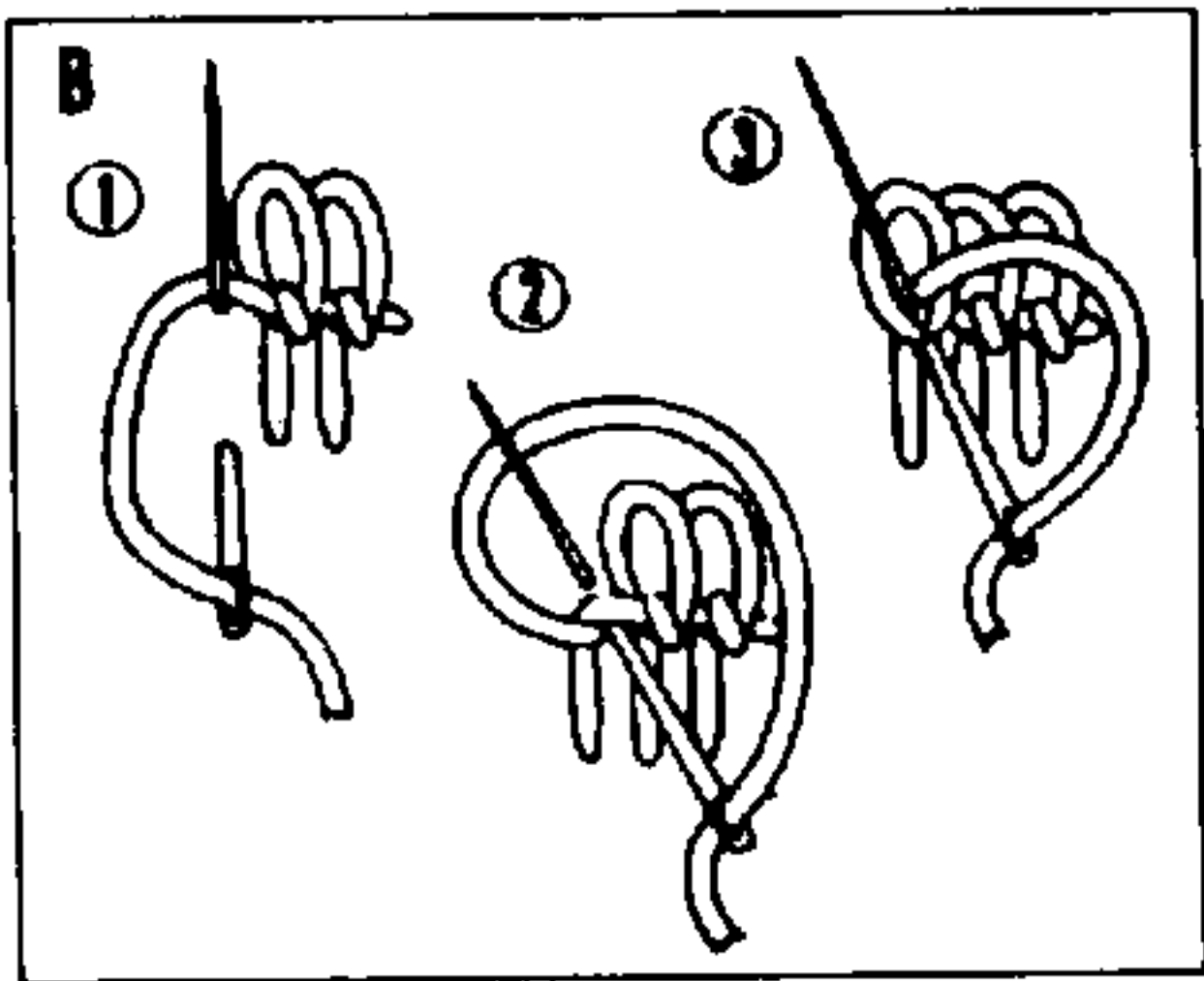
[그림 1-45] 버튼홀 서클 스티치

버튼홀 롱 앤드 쇼트 스티치.(buttonhole long and short stitch) 블랭킷 스티치와 같은 수법으로 윤곽선의 바늘땀을 나란히 맞추고 안쪽의 바늘땀의 길이를 길고 짧게 변화시켜 수놓는다.



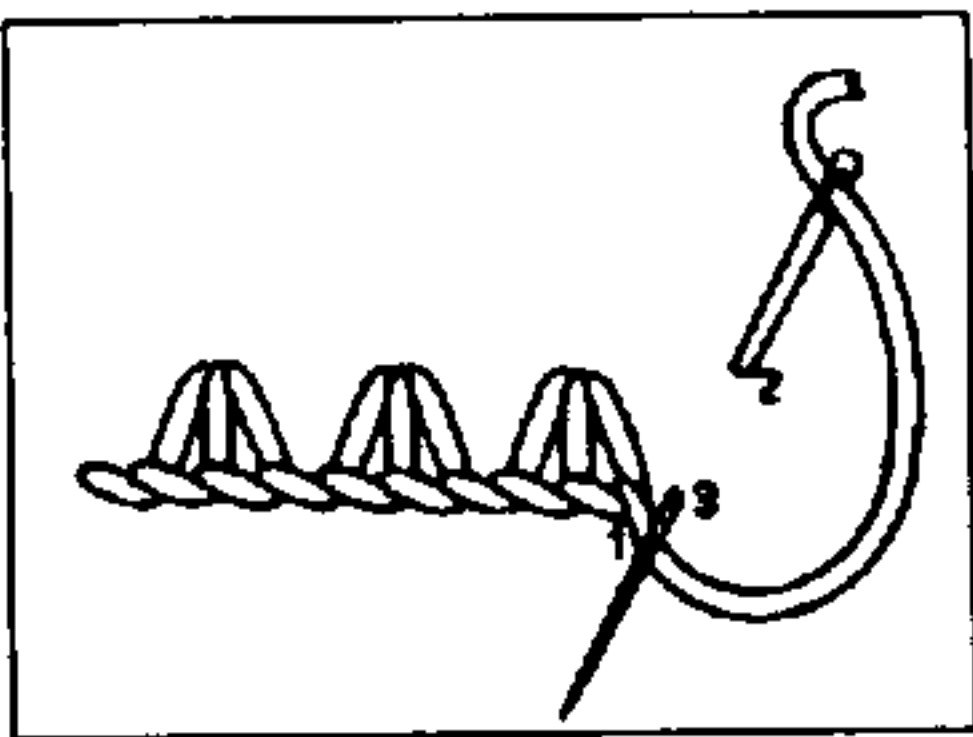
[그림 1-46] 버튼홀 롱 앤드 쇼트 스티치

버튼홀 링 스티치(buttonhole ring stitch) 버튼홀 스티치에 링을 만들면서 수놓는다.



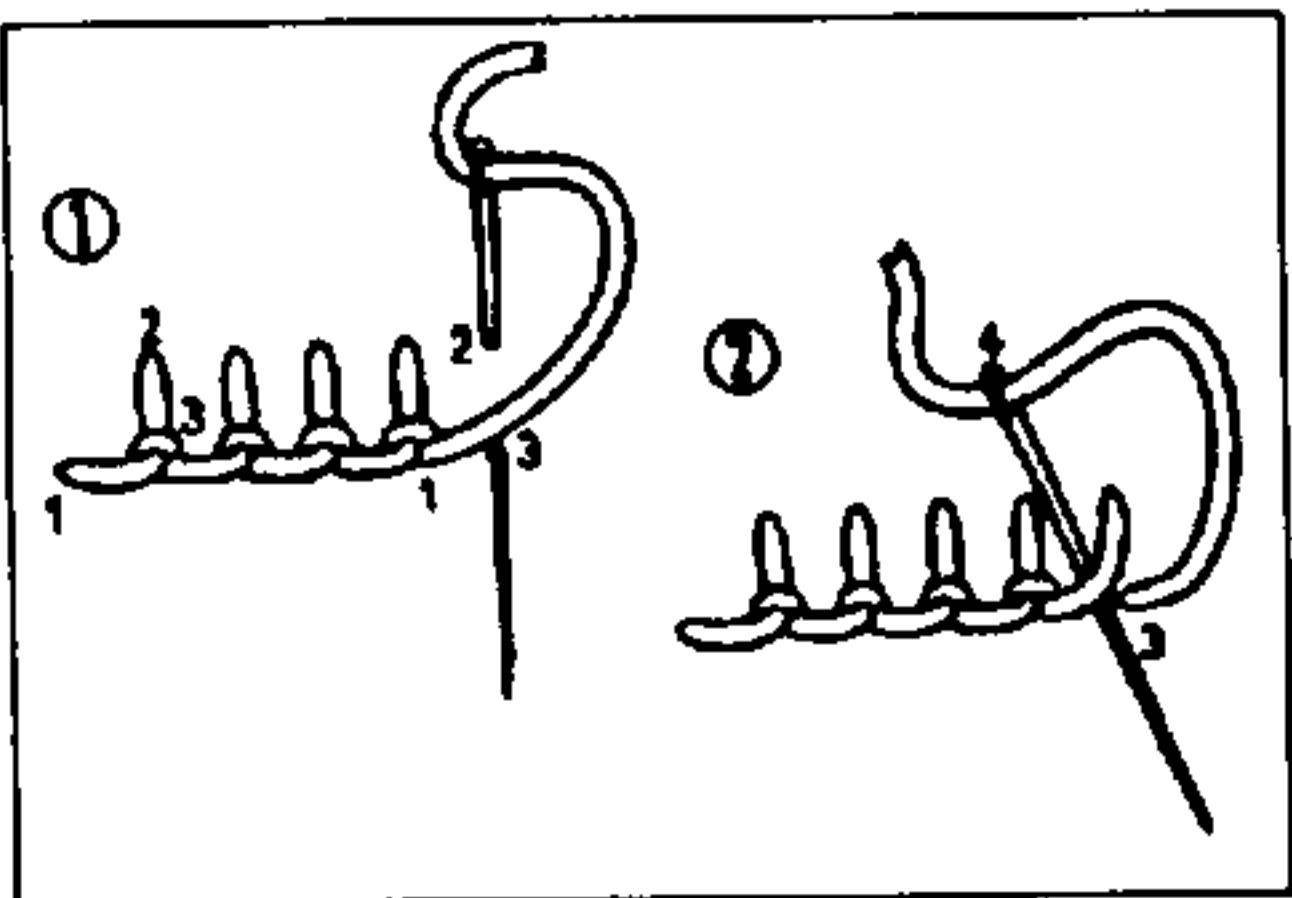
[그림 1-47] 버튼홀 링 스티치

블랭킷 스티치(blanket stitch) 가장자리 장식으로써 많이 사용되며, 도안에 따라 왼쪽에서 오른쪽으로 수놓아 간다.



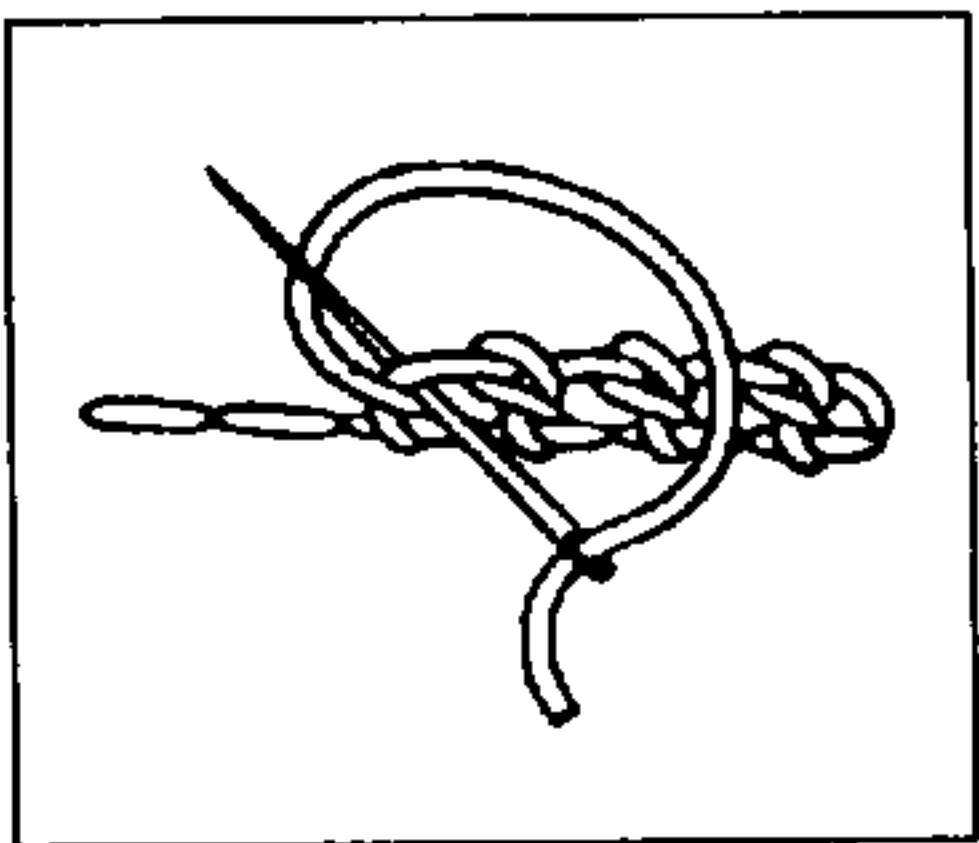
[그림1-48] 블랭킷 스티치

트위스티드 블랭킷 스티치(twisted blanket stitch) 블랭킷 스티치의 머리에 구슬이 되는 수를 놓는 방법으로 도안의 왼쪽에서 오른쪽으로 진행된다.



[그림 1-49]트위스티드 블랭킷 스티치

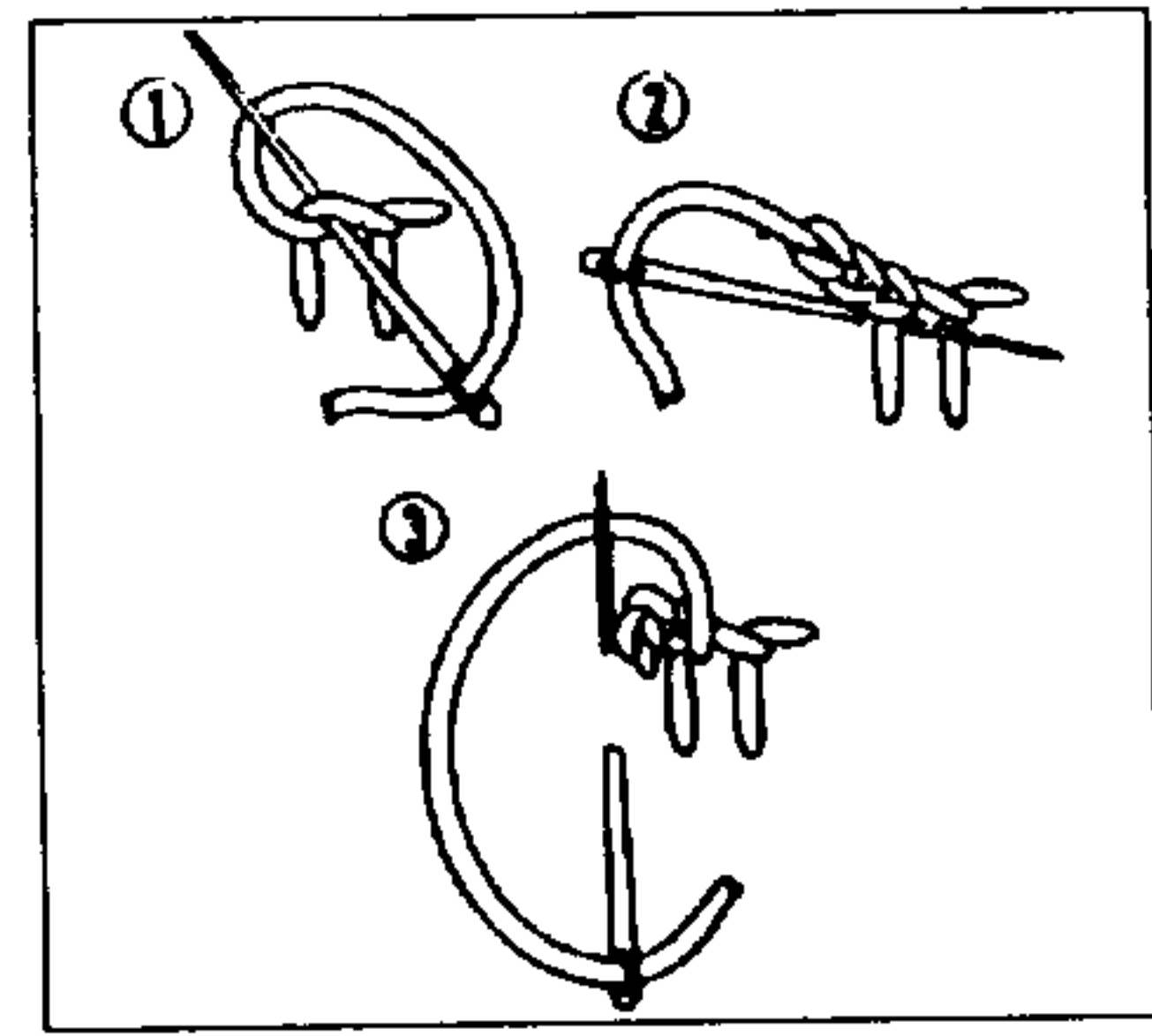
블랭킷 체인 스티치(blanket chain stitch) 처음에 백 스티치를 수 놓은 다음 그 바늘땀에 블랭킷 스티치의 수법으로 실을 걸면서 체인을 하나씩 만들면서 진행하는 스티치이다.



[그림 1-50]블랭킷 체인 스티치

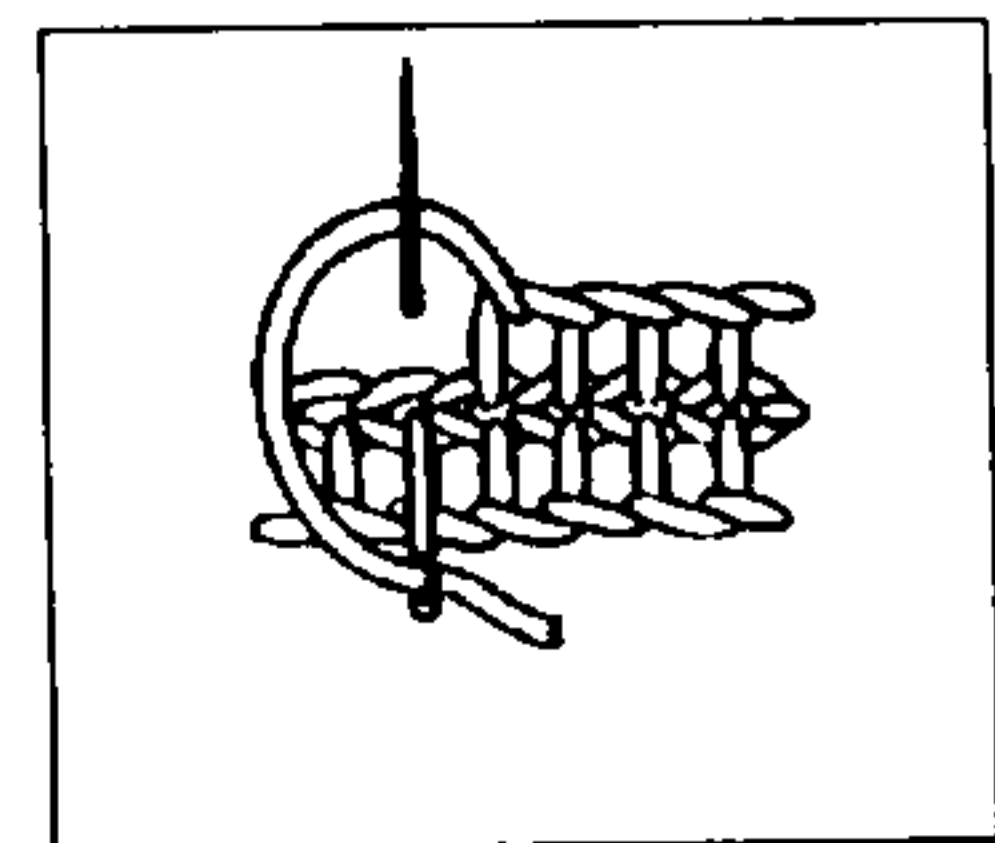
블랭킷 피코트 스티치(blanket picot stitch)

블랭킷 스티치의 머리에 피코트를 붙이며 나간다. 피코트는 체인을 세 개 만들고, 이전의 바늘땀이 되돌아오게 한다. 작은 꽃 등 둥글게 수놓아도 효과가 좋다.



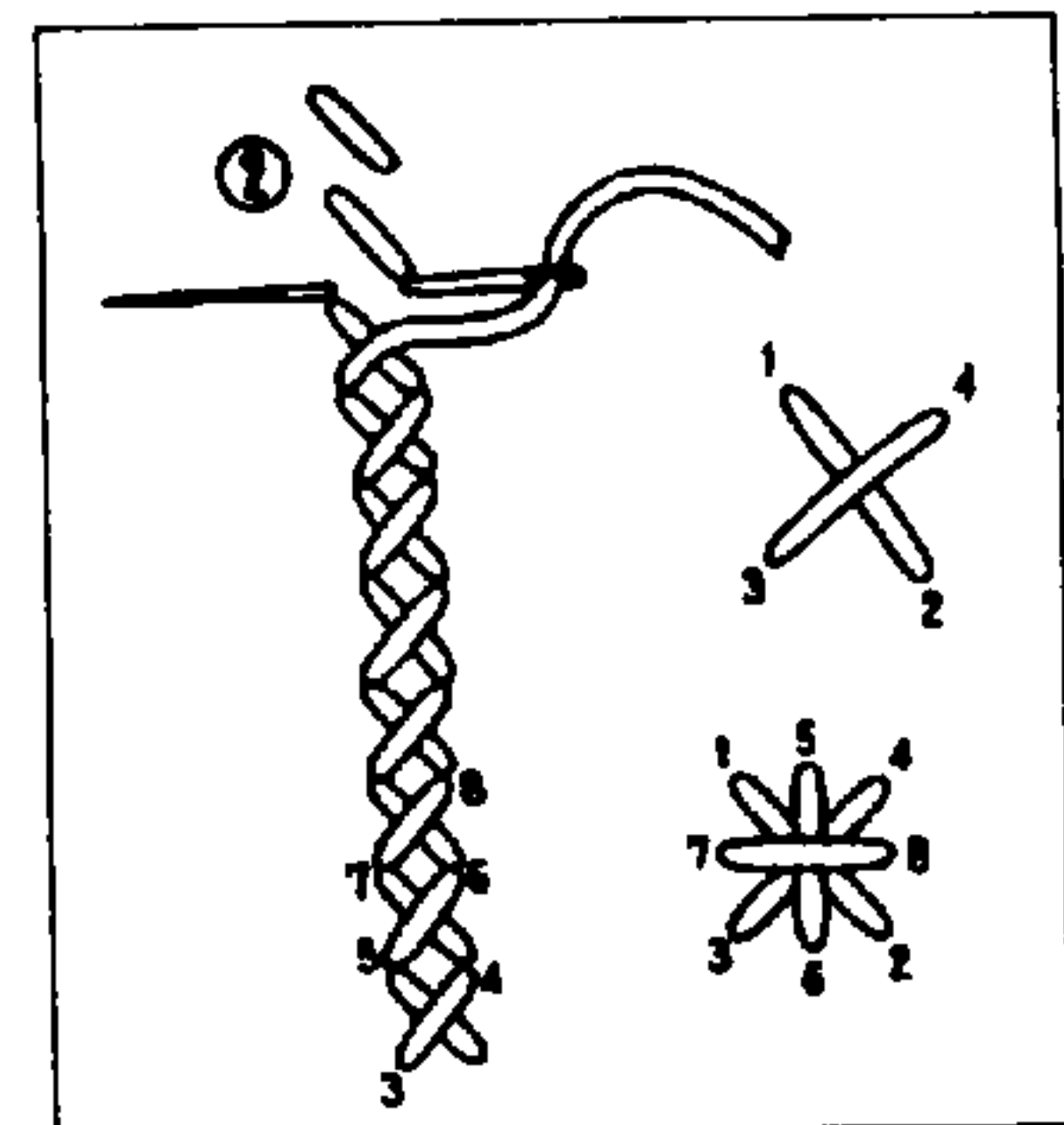
[그림 1-51] 블랭킷 피코트 스티치

파-마 스티치(parma stitch) 체인 스티치 위에 블랭킷 스티치를 짜 맞추어서 수놓은 기법이다.



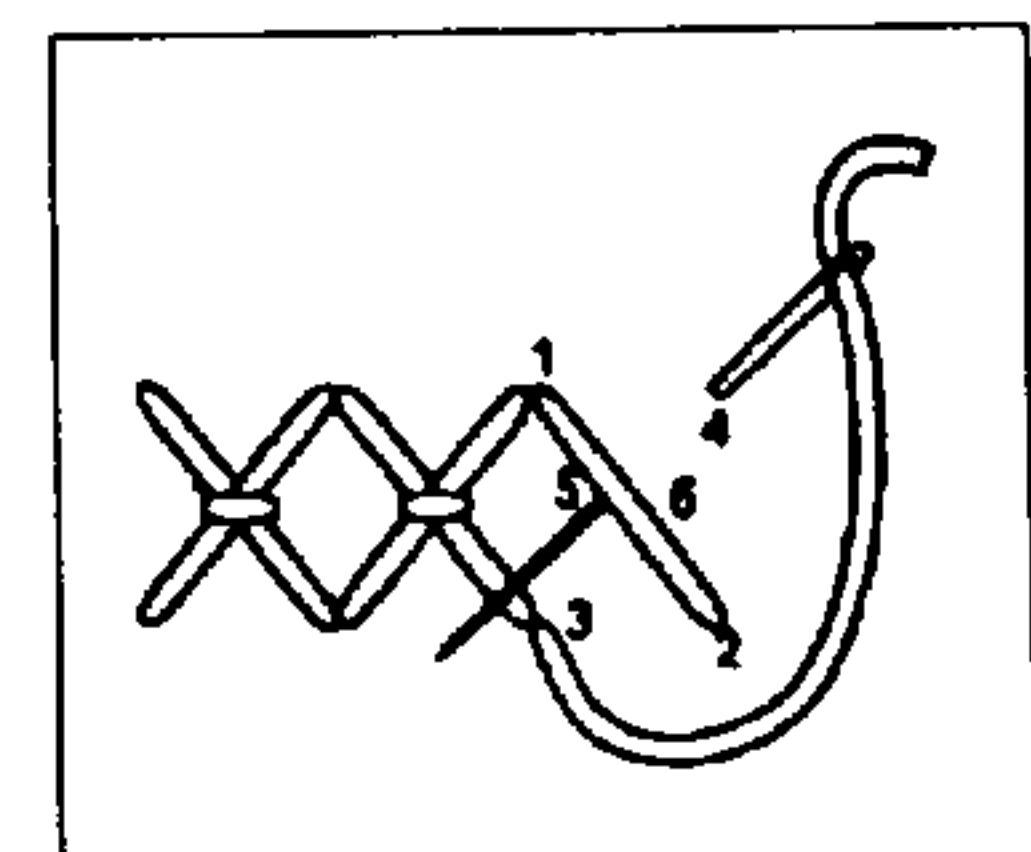
[그림 1-52] 파마 스티치

크로스 스티치(cross stitch) 이 스티치는 X자형으로 교차하는 실의 방향을 일정하게 하고 실의 당기는 정도를 고르게 수놓는 것이 좋다. 간단한 테크닉이나, 폭 넓게 응용할 수 있는 기법이다.



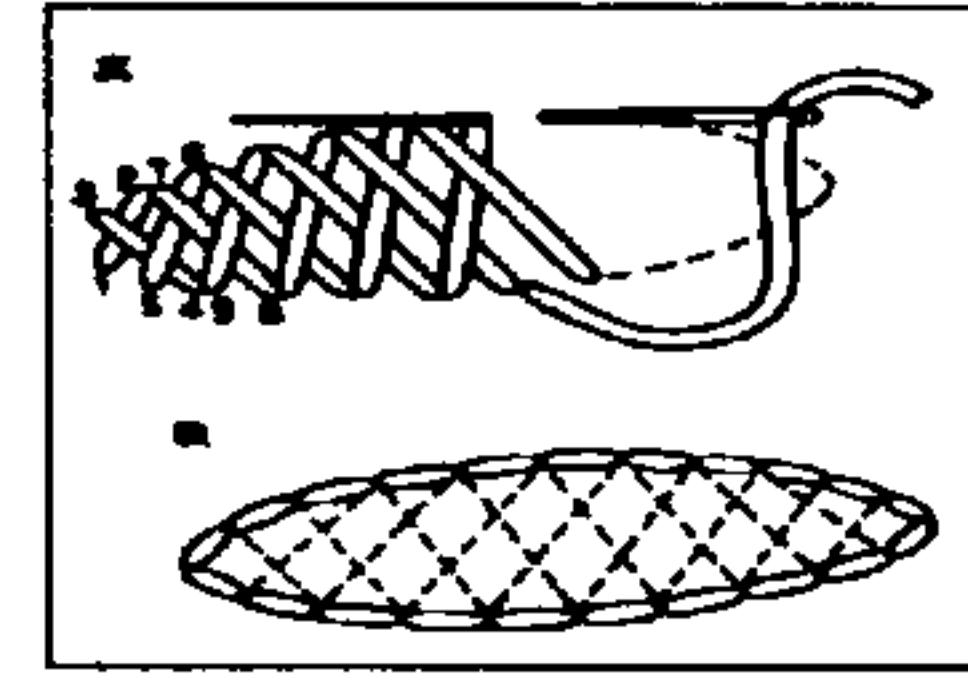
[그림 1-53] 크로스 스티치

크로오즈 밴드 스티치(close band stitch) 크로스 스티치의 교차한 자리를 고정하는 수를 놓는 방법으로, 크로스 스티치를 수놓은 다음 바늘을 5에 뽑아내고 6에 넣어서 고정한다.



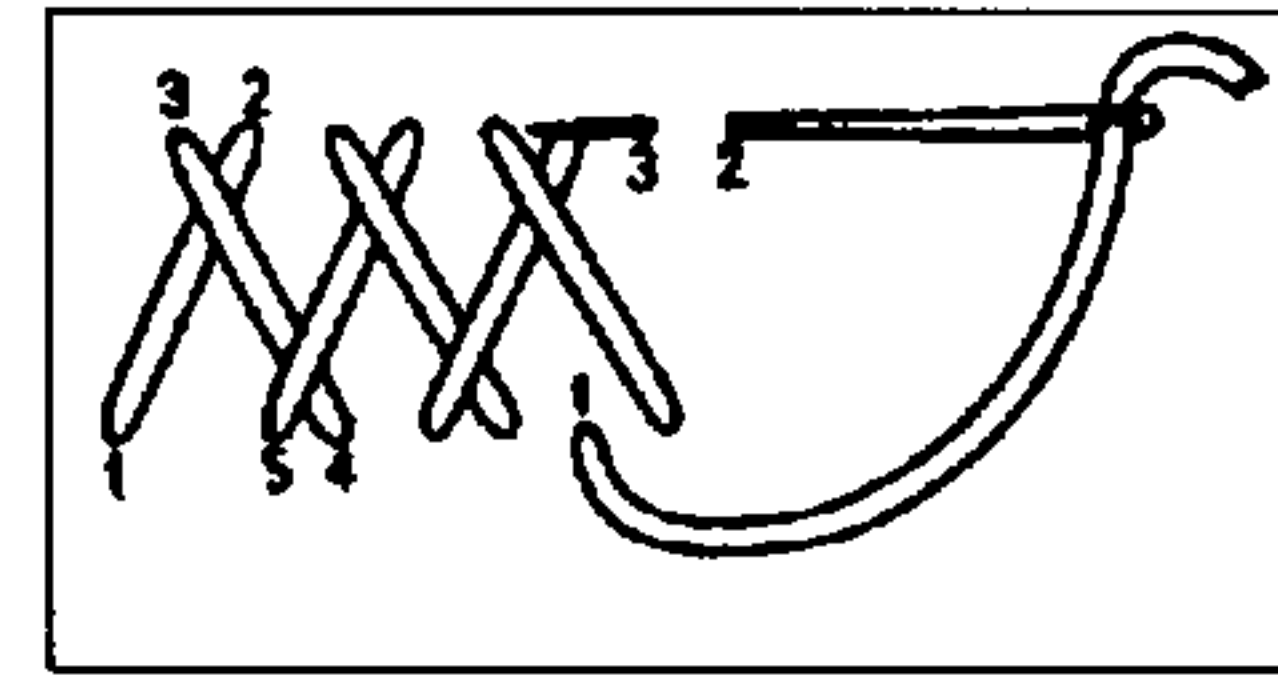
[그림 1-54] 크로오즈 밴드 스티치

쉐도우 스티치(shadow stitch) 겉쪽에서 수놓는 방법(크로오즈 헤링본 스티치)와 같은 얇은 바탕의 안에서 수놓아서 그림자의 아름다움을 표현할 때 사용된다.



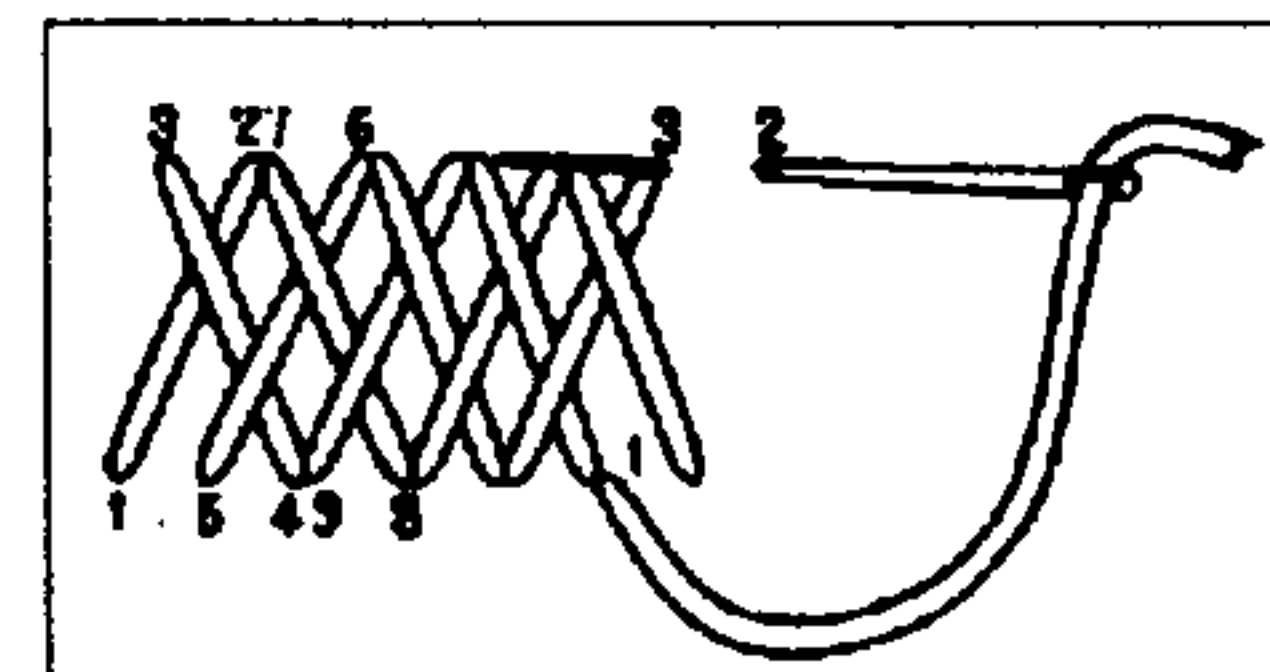
[그림 1-55] 쉐도우 스티치

헤링 본 스티치(herring bone stitch) 1에서 바늘을 뽑아내서 1,2의 바늘땀에 교차 시켜서 4,5로 새 발뜨기와 같이 진행한다. 커브를 수놓을때 안쪽에는 바늘에 천을 떠올리는 것 같이 하면 깨끗이 수놓아 진다.



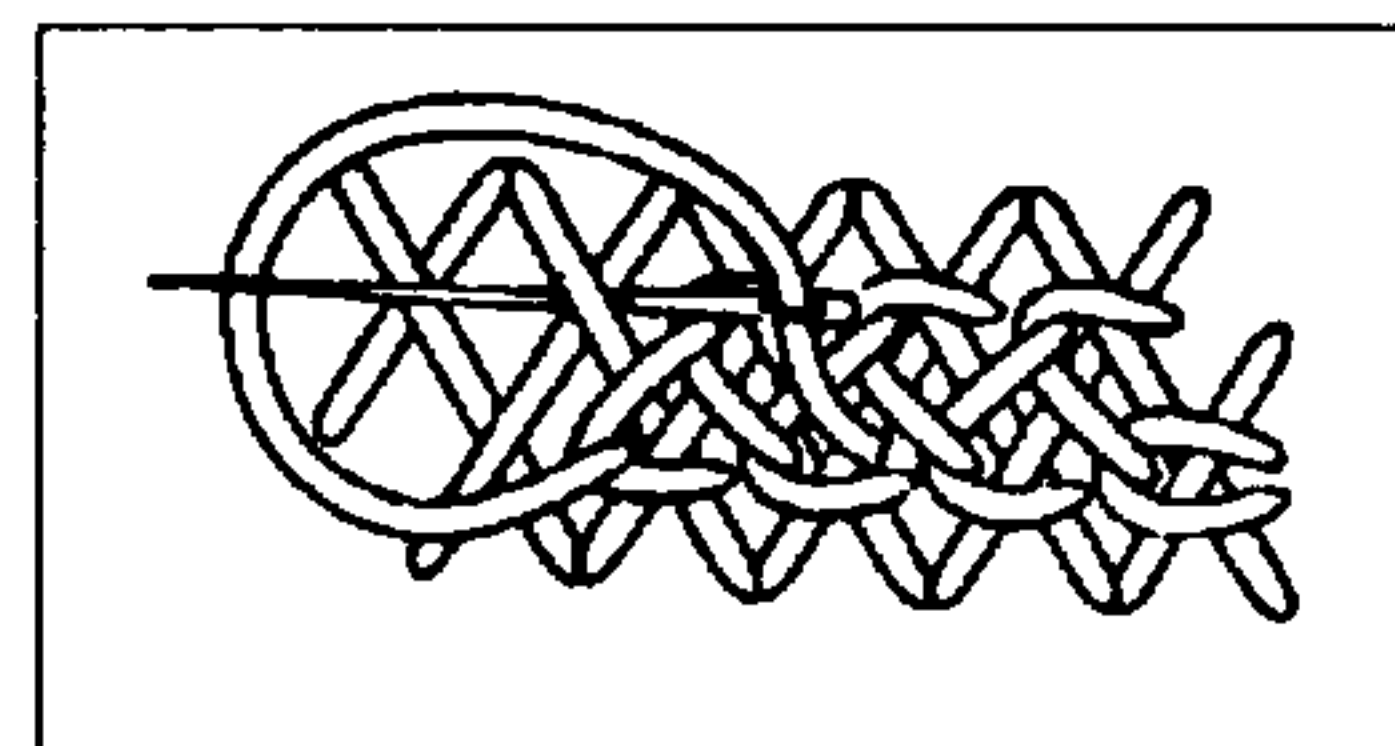
[그림 1-56] 헤링 본 스티치

크로오즈 헤링 본 스티치(close herring bone stitch) 헤링 본 스티치와 같은 수법으로 간격을 좁혀서 수 놓는다. 앞이나 줄기, 또는 폭이 넓은 부분을 메우는데 사용된다.



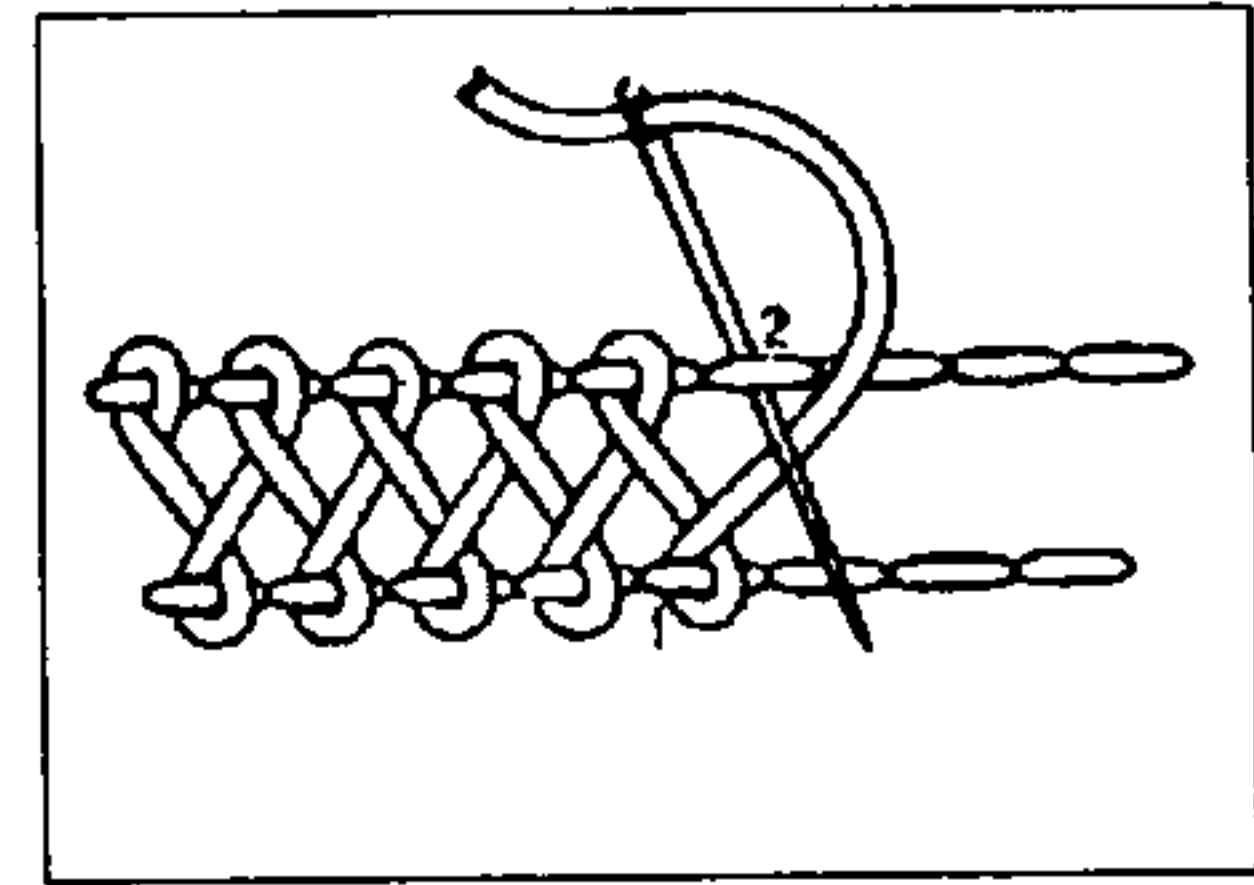
[그림 1-57] 크로오즈 헤링 본 스티치

크로오즈 헤링 본 패더 스티치(close herring bone heather stitch) 크로스 헤링 본 스티치를 수 놓고, 별도의 실로 그 위에 교차되어있는 실을 떠올리면서 패더 스티치를 수 놓아 간다.



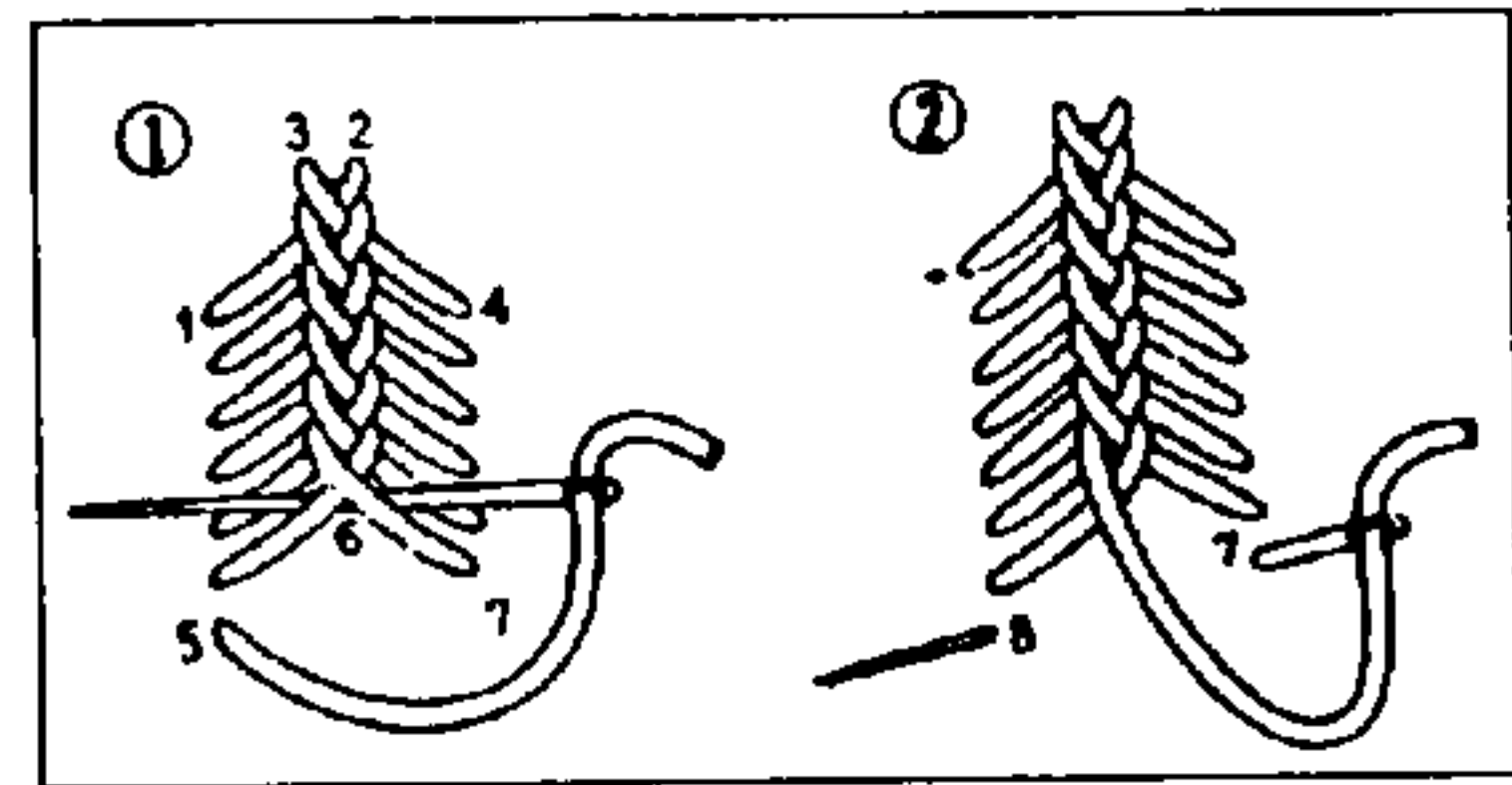
[그림 1-58] 크로오즈 헤링 본 패더 스티치

인터 레이스드 밴드 스티치(inter laced band stitch) 백 스티치를 상하 두줄 수놓는다. 백 스티치가 끝나면 그 바늘땀의 실만을 상하 번갈아 떠올리고 실을 건네주며 진행한다.



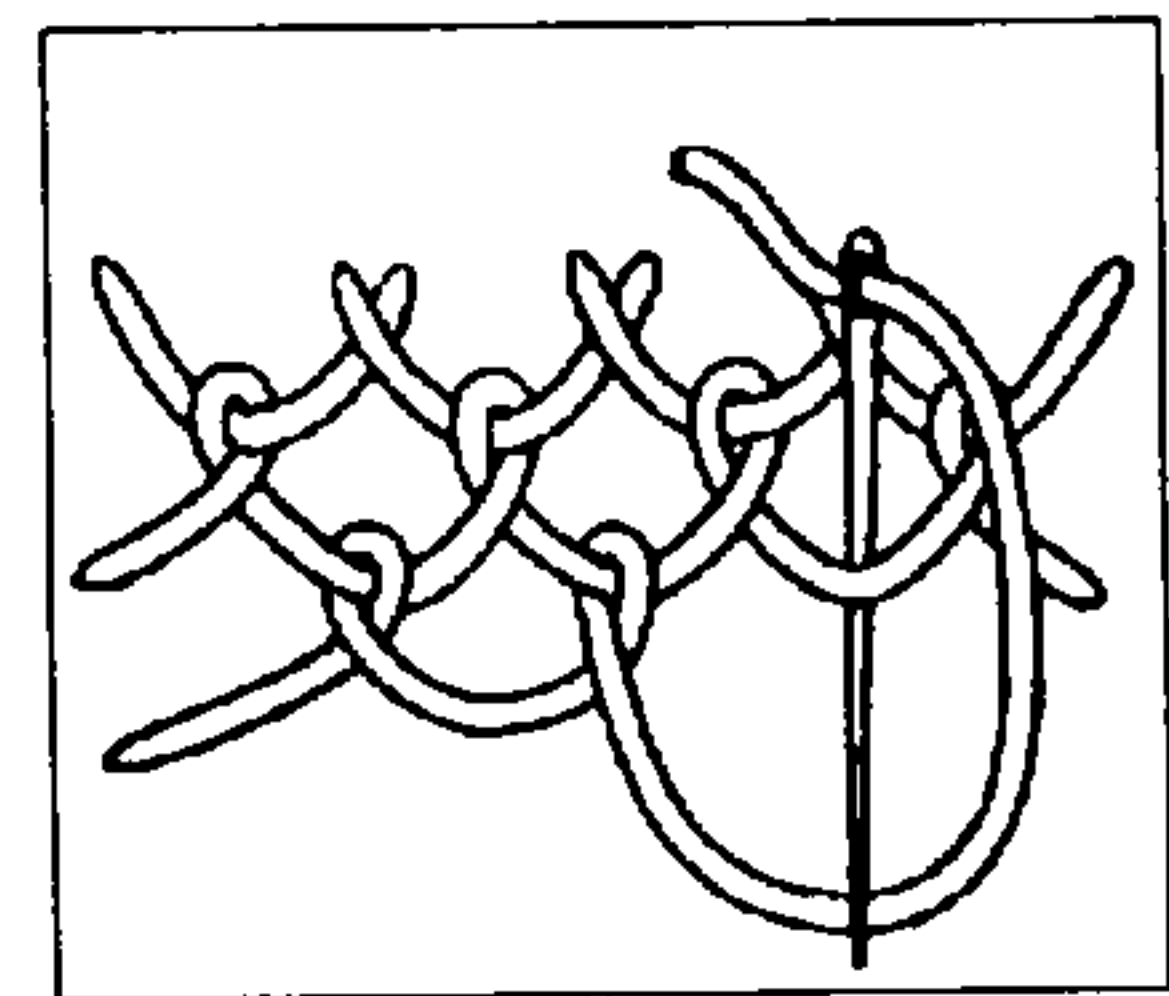
[그림 1-59] 인터레이스드 밴드 스티치

반딕 스티치(vandyke stitch) 중앙이 높아지고 곧 곧 같은 느낌을 줄 수 있는 기법이다.



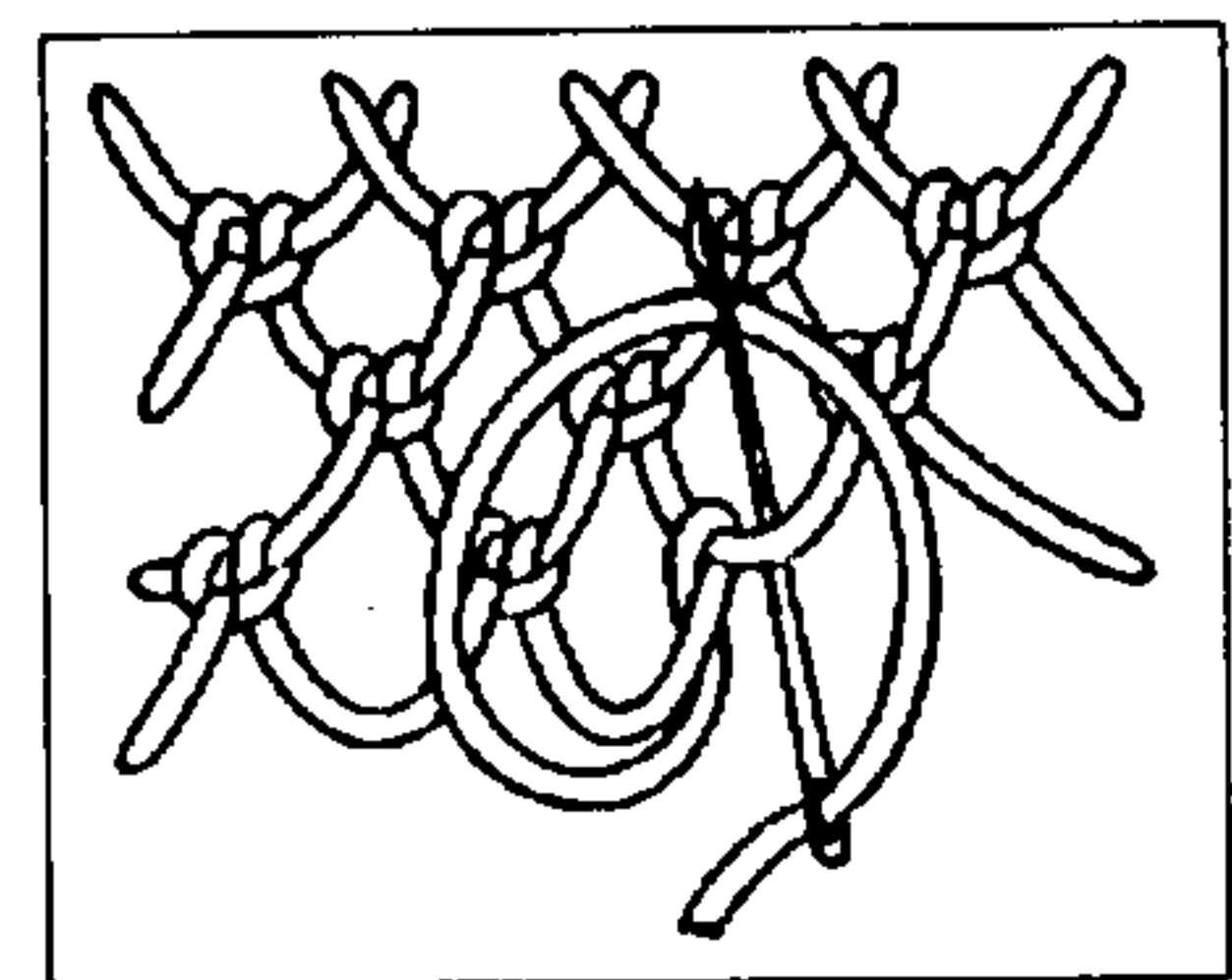
[그림 1-60] 반딕 스티치

버튼홀 오픈 스티치(buttonhole open stitch) 1단계는 천을 떠올리면서 수놓아가고 2단계부터는 천을 떠올리지 않고 오른쪽에서 왼쪽, 왼쪽에서 오른쪽으로 실을 걸어서 진행하고, 최후에는 건너질러있는 실을 스트레이치 스티치로 작게 고정시킨다.



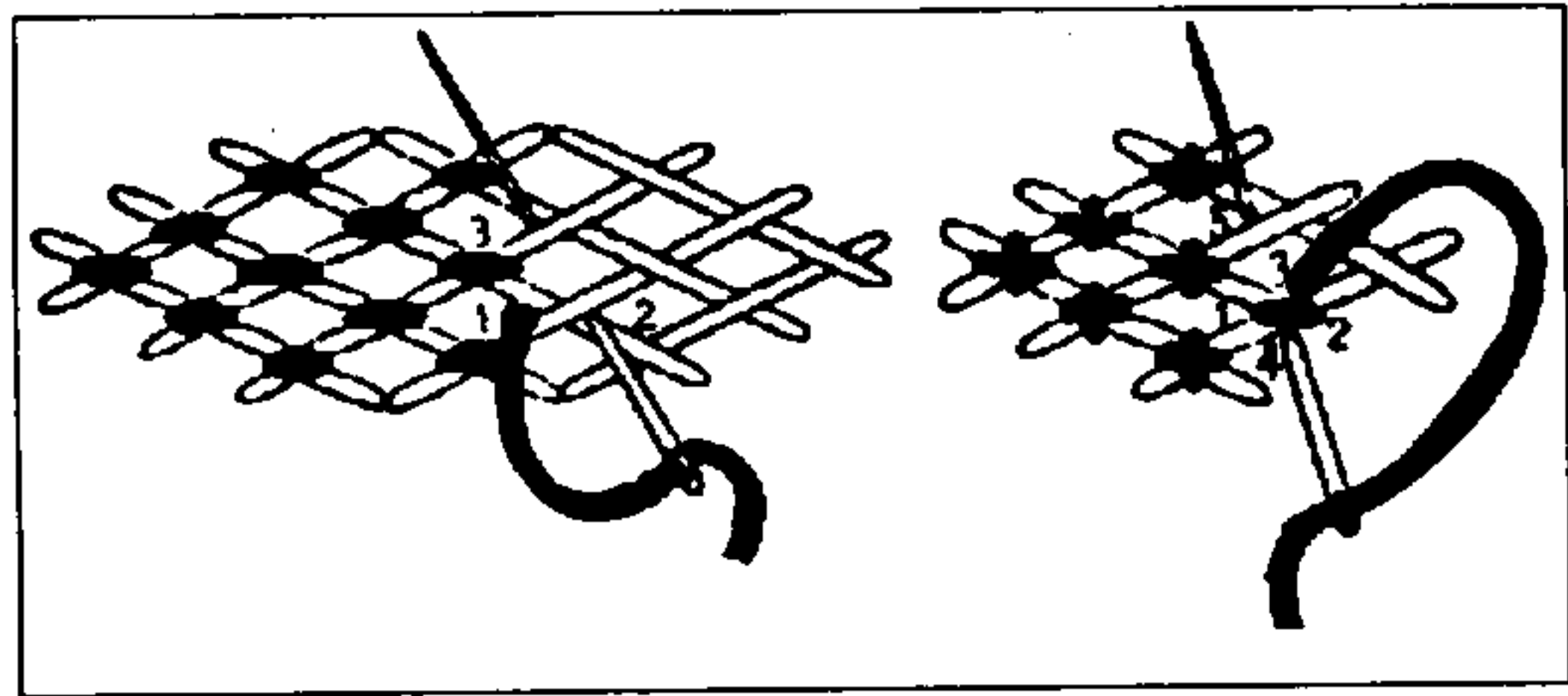
[그림 1-61] 버튼홀 오픈 스티치

버튼홀 팬시 스티치(buttonhole hancy stitch) 그물망과 같은 느낌을 줄 수 있는 스티치로, 다양하게 응용해 효과를 살릴 수 있는 기법이다. 수놓는 방법은 버튼홀 오픈 스티치에 저먼 낫 스티치를 부가해 수놓는다.



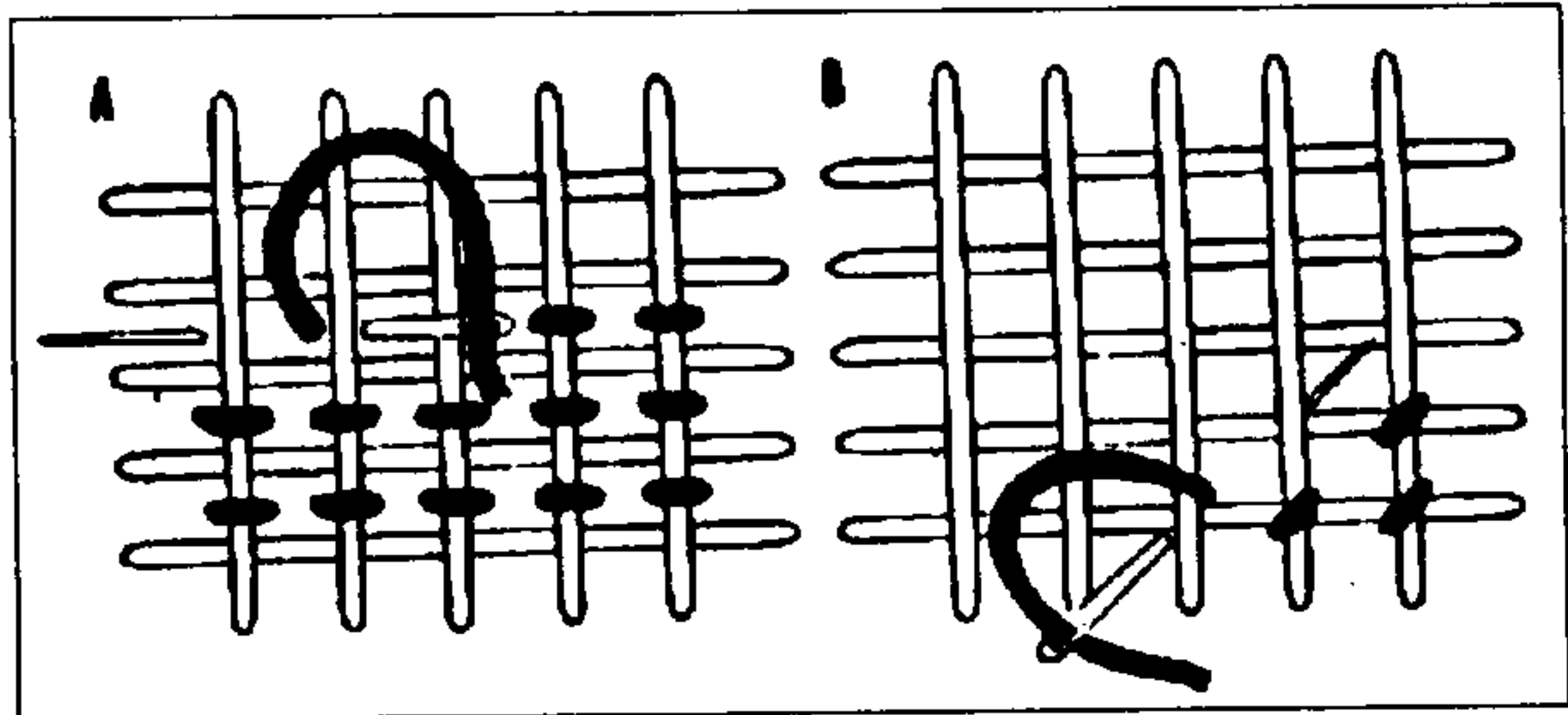
[그림 1-62] 버튼홀 팬시 스티치

배스킷 스티치(basket stitch) 도
면의 그림과 같이 세로의 선이나 사
선을 일정한 간격으로 건너지르고,
실이 교차되어 있는 곳을 코우칭 스
티치의 수법으로 놓는다. 각각의 교
차를 크로스 스티치로 수놓는 방법도 있다.

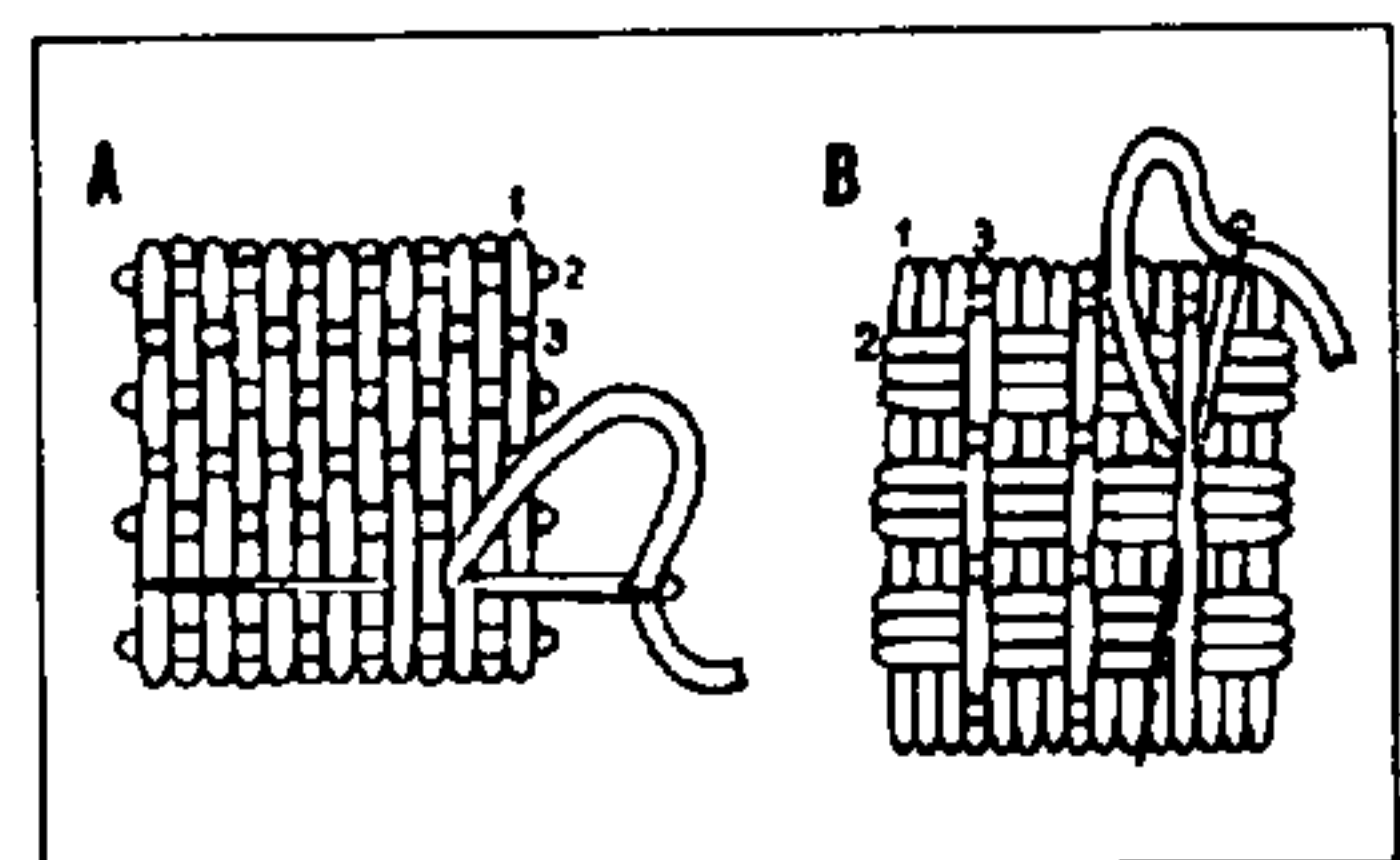


[그림 1-63] 배스킷 스티치

레이시드 코우칭 스티치
(laced couching stitch) 교차
한 곳을 백 스티치로 눌러가는
수놓기 방법이다. 넓은 부분을
메우는데 사용하면 효과적이다. [그림 1-64] 레이시드 코우칭 스티치

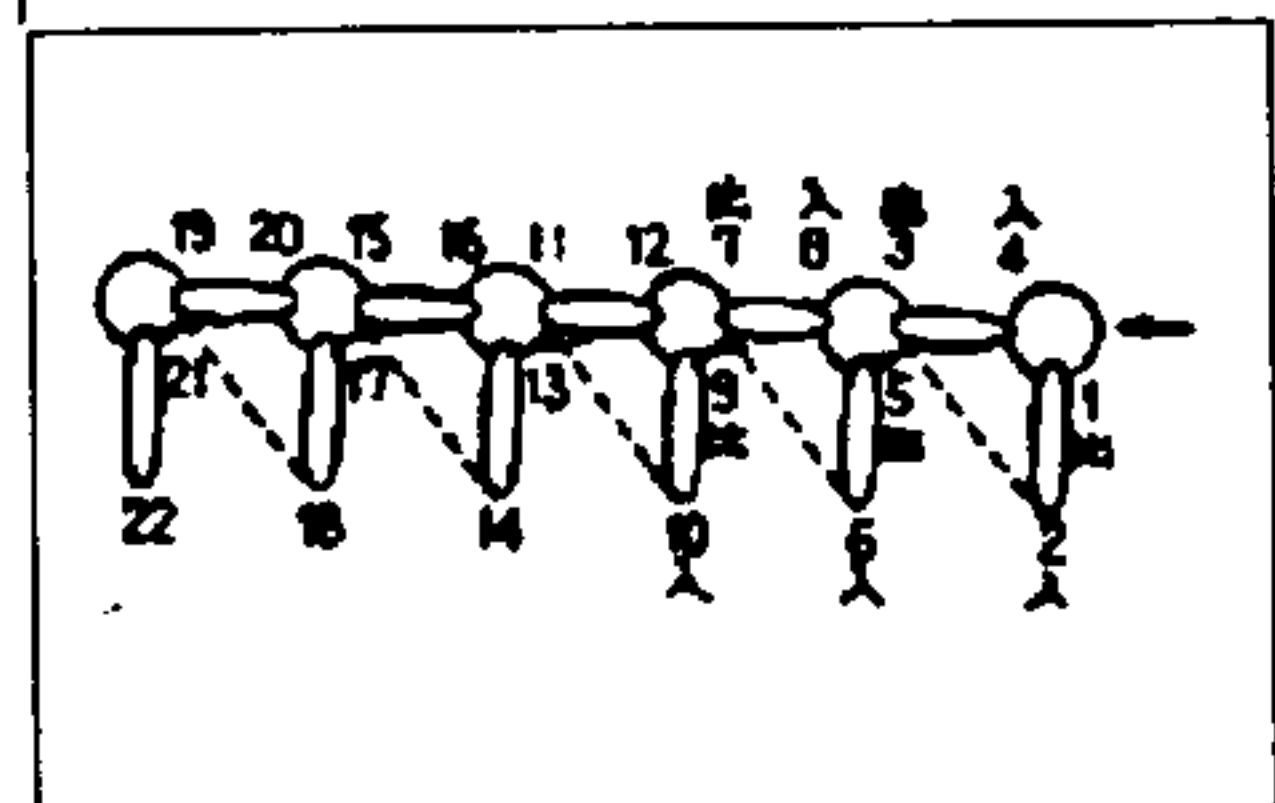


엇걸어 꿰매기 일본 자수의 기법으로 처음에
는 새틴 스티치를 수놓아 놓고 그것에 실을 엮걸
기도 하고 백 스티치로 고정시켜 변화 있게 수놓
아 간다. 직조의 느낌을 줄 수 있는 효과가 있다.



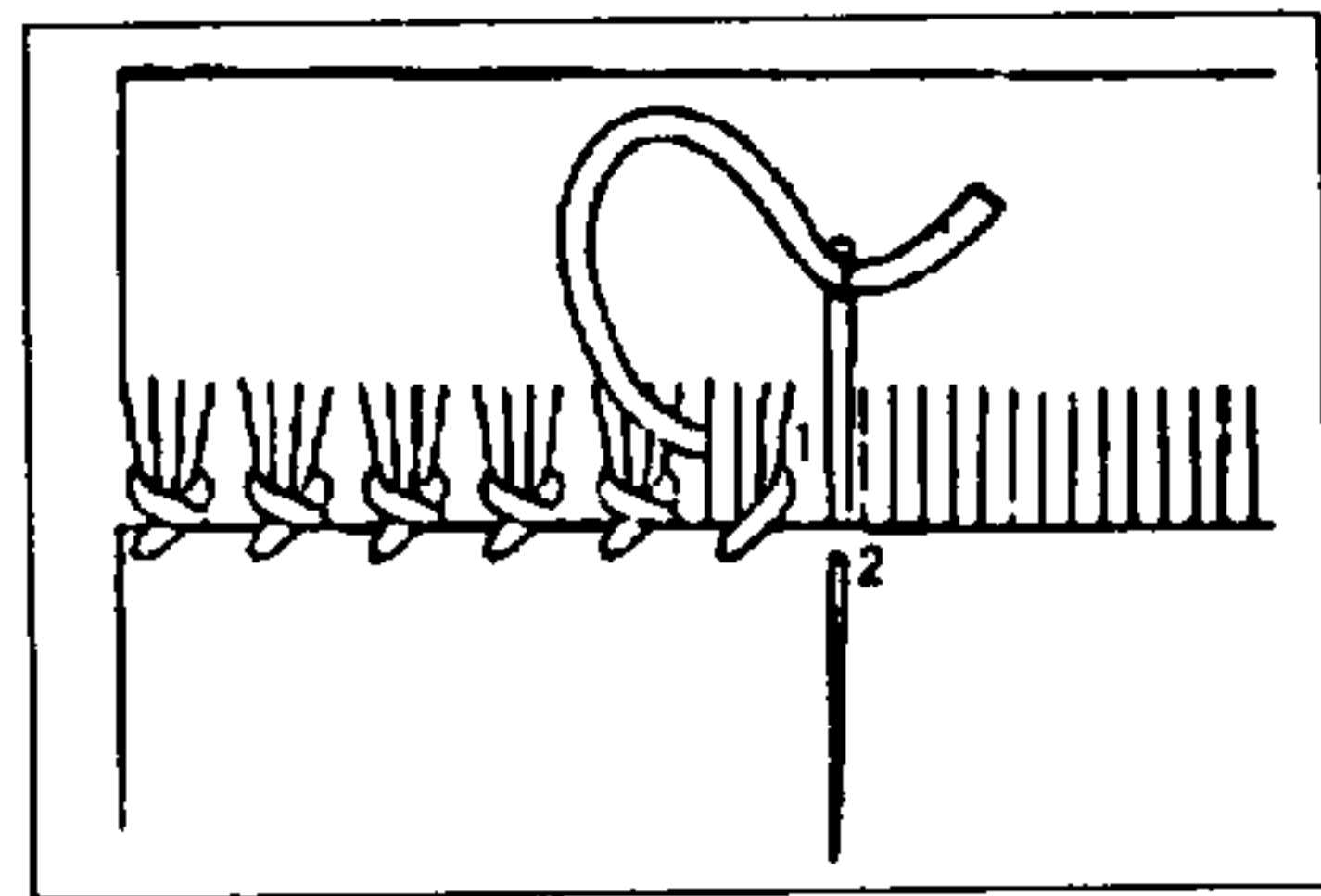
[그림 1-65] 엷걸어 꿰매
기

펀치 워크(punch work) 가는 선을 비치게
꿰맨 수를 놓든지 아플리케의 가장자리를 마무리하
는 용도로 많이 사용되는 기법이다.



[그림 1-66] 펀치 워
크 스티치

헴 스티치(hem stitch) 가장자리 마무리에 사용된다. 가로 실을 적당한 폭만 빼고 우선 천 끝을 조금만 떠올리고 다음에 바탕천의 실을 3~4올을 떠올려서 실을 당기고, 다시 천을 떠올려서 실을 당긴다. 헴 엮어매기를 한 다음 바깥쪽의



[그림 1-67] 헴 스티치
나머지 가로실을 전부 뽑아서 솔로 사용하든지 마무리로 사용하는 기법이다.

(2) 손자수의 소재

원단 소재는 직물 뿐 아니라 가죽 등 바늘이 들어가는 재료라면 가능하고, 깃털이나 세퀸(sequins), 비즈(beads), 뷰글(bugles), 단추, 털실, 리본(ribbon), 등 다양한 재료를 사용해 효과를 살릴 수 있다. 최근에는 여러가지 용도로 사용에 구애를 받고 있지 않으나, 전통자수를 이용한 한복이나 혼수용품에 수의 정교함과 품위로 예를 갖추기 위해 많이 사용되고 있다.

(3) 손자수의 장·단점

특별한 작업공간이 필요 없이 어떤 상황에서건 작업이 가능하다는 것과 똑 같은 제품을 복제할 수 없는, 하나밖에 없는 고유한 독창성과 가치를 지니고 있고, 뛰어난 미적 가치와 고품질로 고 부가가치를 올릴 수 있는 장점이 있으며 다양한 기법과 재료의 사용에 제한이 없어 어떤 용도에도 적합한 제품을 만들 수 있는 커다란 장점을 가지고 있으나, 커다란 용도의 제품을

만들 때는 시간이 많이 걸리고, 인력이 소모되며, 생산성이 떨어지는 것이 단점이라 하겠다.

2) 자수기계를 통한 표현기법

(1) 미싱자수(Sewing machine Embroidery)

미싱자수 혹은 핸들자수(Handle Embroidery)라고 부르며, 재봉틀의 머리부분이 하나로 직접 손과 발을 움직여서 놓는 수를 말한다¹⁶⁾.

미싱자수의 기초가 된 것은 18세기 유럽에서 유행하던 템버워크(Tambour work)라는 자수인데, 이 자수는 “템버”라 불리는 템버린 모양의 원형 틀에 얇은 천이나 망사를 끼워 고정시키고 천 뒷편의 실을 코바늘 끝으로 끌어올려서 체인 스티치(chain stitch)의 바늘땀을 형성하여 무늬를 만드는 자수와 그 기법을 말하는 것이다. 처음에는 박음질이나 봉제의 목적으로 개발되었던 미싱은 용도를 다양화하여 1878년 처음으로 박음질로 된 자수를 등장시켰고¹⁷⁾, 자수용으로 사용하게 되면서 다양한 자수 디자인을 개발하게 되었다.

미싱자수는 미싱에서의 표현기법을 응용하여 독자적인 디자인과 기술을 발휘한 자수의 한 분야임이 분명하고, 손으로 수를 놓는 손자수를 모방하는 수준에서 벗어난 분야라 할 수 있다.

자수제품에 실 이외의 여러 가지 재료를 부착하여 장식하기 위해 1898년 코넬리(Cornely)라는 비즈(beads) 기계장치가 개발되면서, 현재 많은 회사들

16) 정인회, 앞의책, P.722.

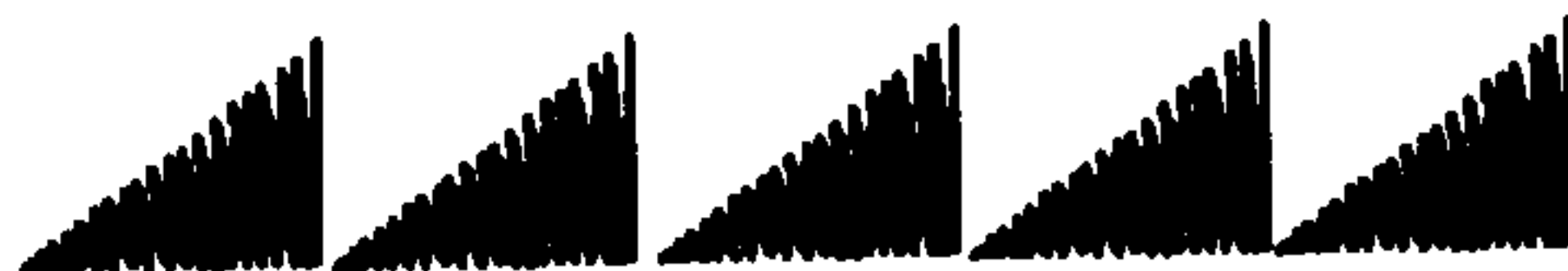
17) Coleman Schneidey, 앞의책,P.71.

이 여러 가지 장치를 부착하여 팬시(Fancy)제품용으로 사용하고 있으며, 땅기, 리본, 장식용 합사, 스팅글(spangle)자수 등의 기법이 가능하게 되었다.

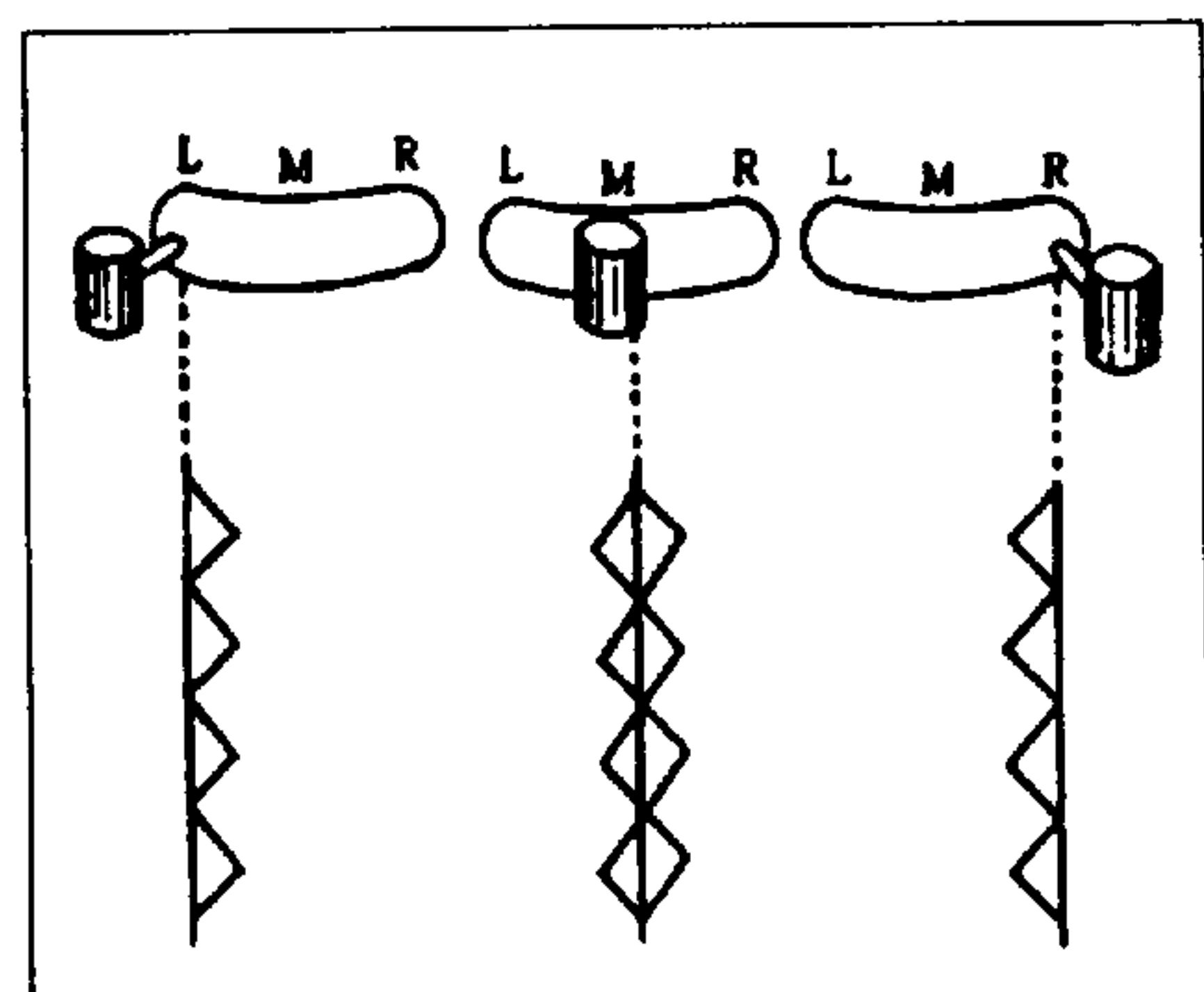
미싱으로 가능한 자수는 원단 자수라 하여 일반 박음질로 놓는 점선수(도안의 가장자리를 정리하며, 도안 내부의 잎맥이나, 꽃잎을 표현), 돌림수, 가름수(도안을 반으로 가름하는 표현), 등이 있고, 기계의 종류에 따라 리본 자수와 체인 스티치를 표현하면서 놓을 수 있는 미싱 자수 등이 있다.

① 미싱의 종류에 따른 자수기법의 종류¹⁸⁾

세미 지그재그(semi zig-zag) 미싱에서의 표현기법 자동장치가 없는 수동 재봉틀로, 수동이라는 것은 손으로 장치를 조절하여야 무늬가 나오게 되어 있다. 보통 가정용 재봉틀의 형태에서 1~5 mm 까지 좌 우로 움직이는 수폭 조절장치가 있어, 손으로 움직여 무늬를 만들 수 있게 되어 있다. 한쪽으
로만 무늬가 나오는 간단한 효과를 낼 수 있다.



[그림 2-1] 세미지그재그 미싱에서 표현되는 무늬다.

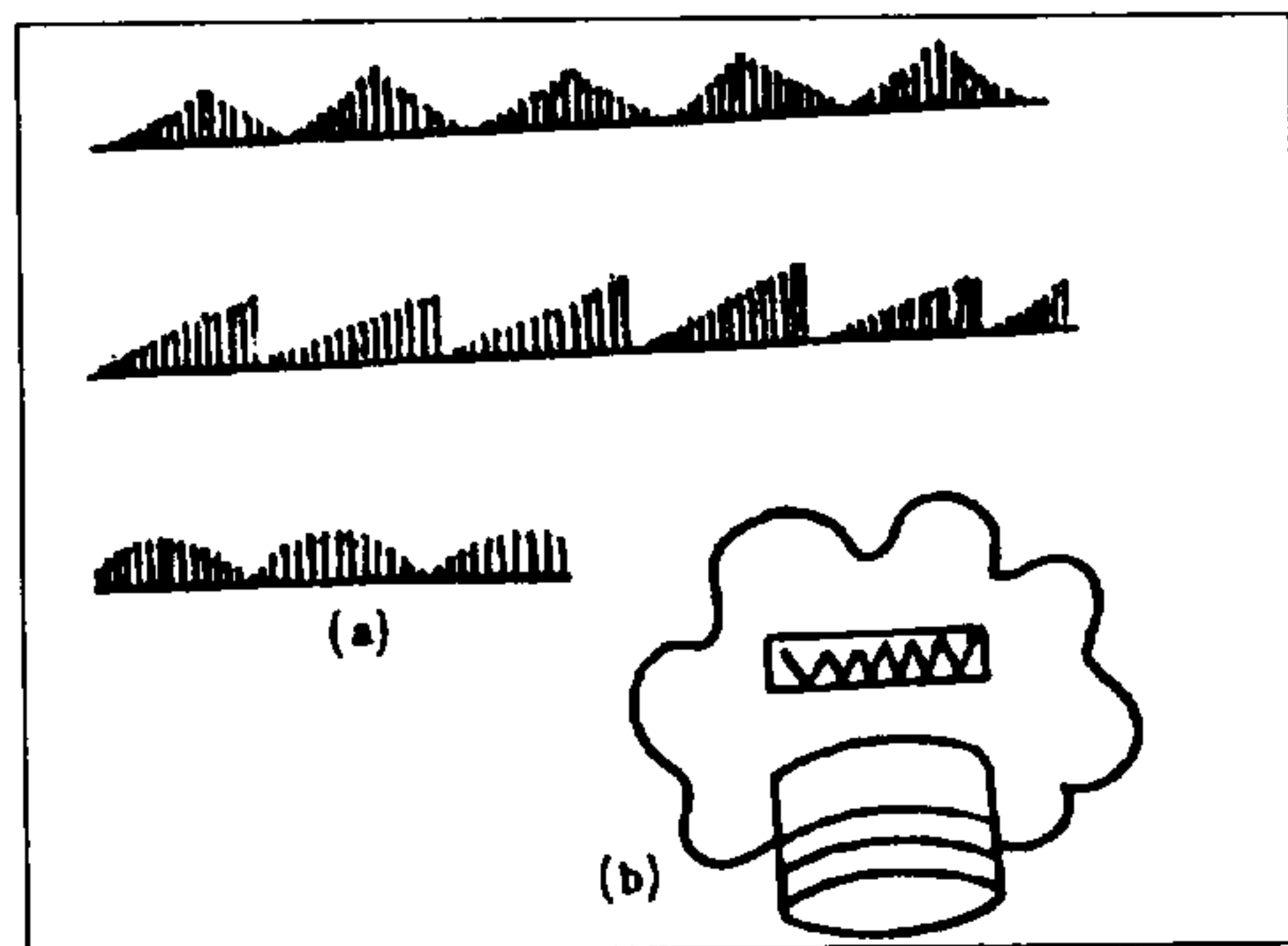


[그림 2-2] 풀 지그재그 미싱의 침기선 장치와 표현되는 무늬

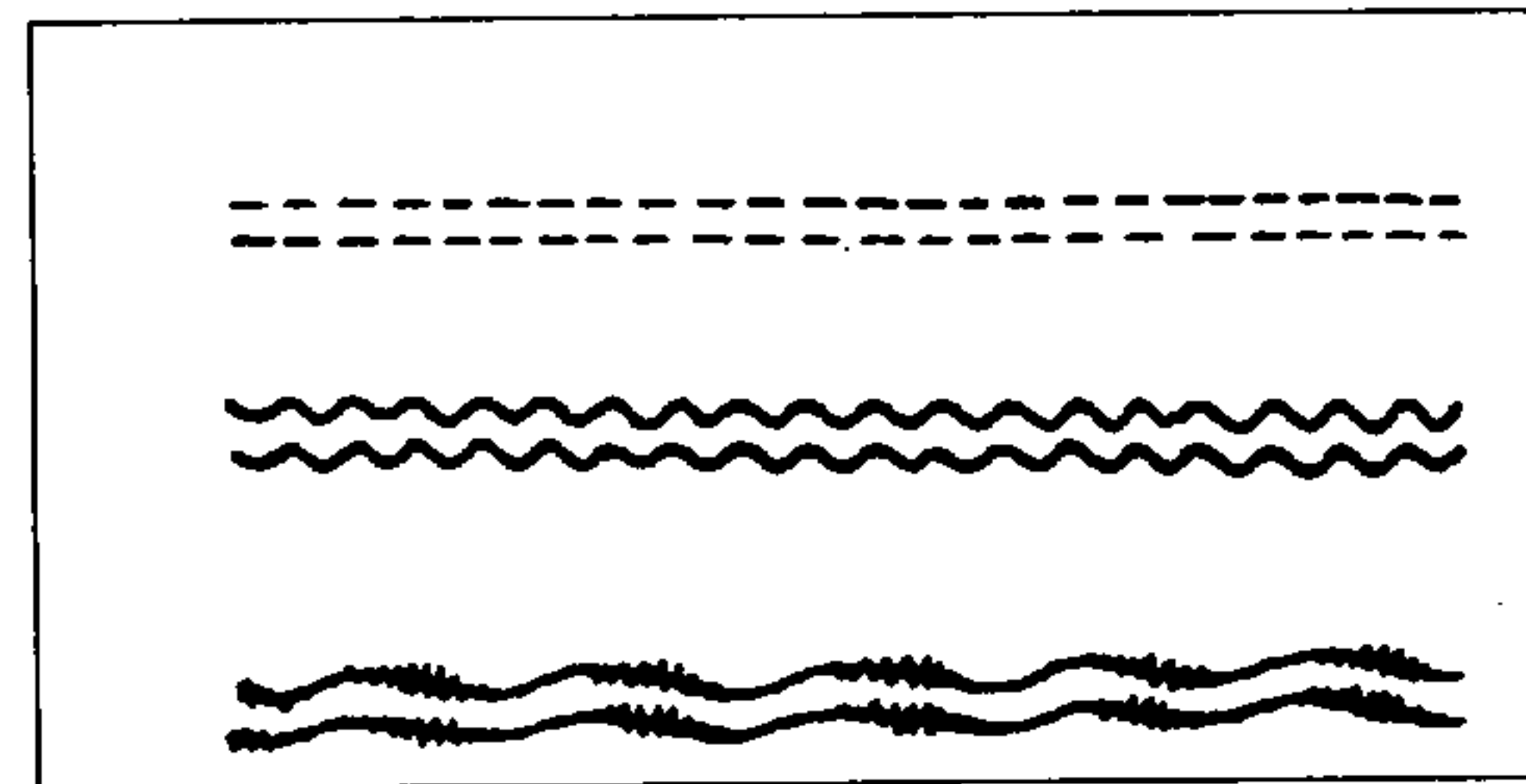
18) 자수공예이론, 노동부 한국 산업인력관리공단, P.121~122, 그림과 글 인용.

[그림-2]참조.

풀 지그재그(full zig-zag) 미싱에서의 표현기법 수동 재봉틀에 속하며, 세미 지그재그 미싱과 같은 것으로 침기선 장치가 더 붙어있어 도면과 같이 침기선을 중심으로 하여 완전한 무늬가 나오는 것은 물론 좌 우 어느 쪽이나 무늬를 만들 수 있다.



[그림 2-3] 세미 오토 지그재그 미싱에서 표현되는 무늬(a)와 무늬 캠의 측면도(b)

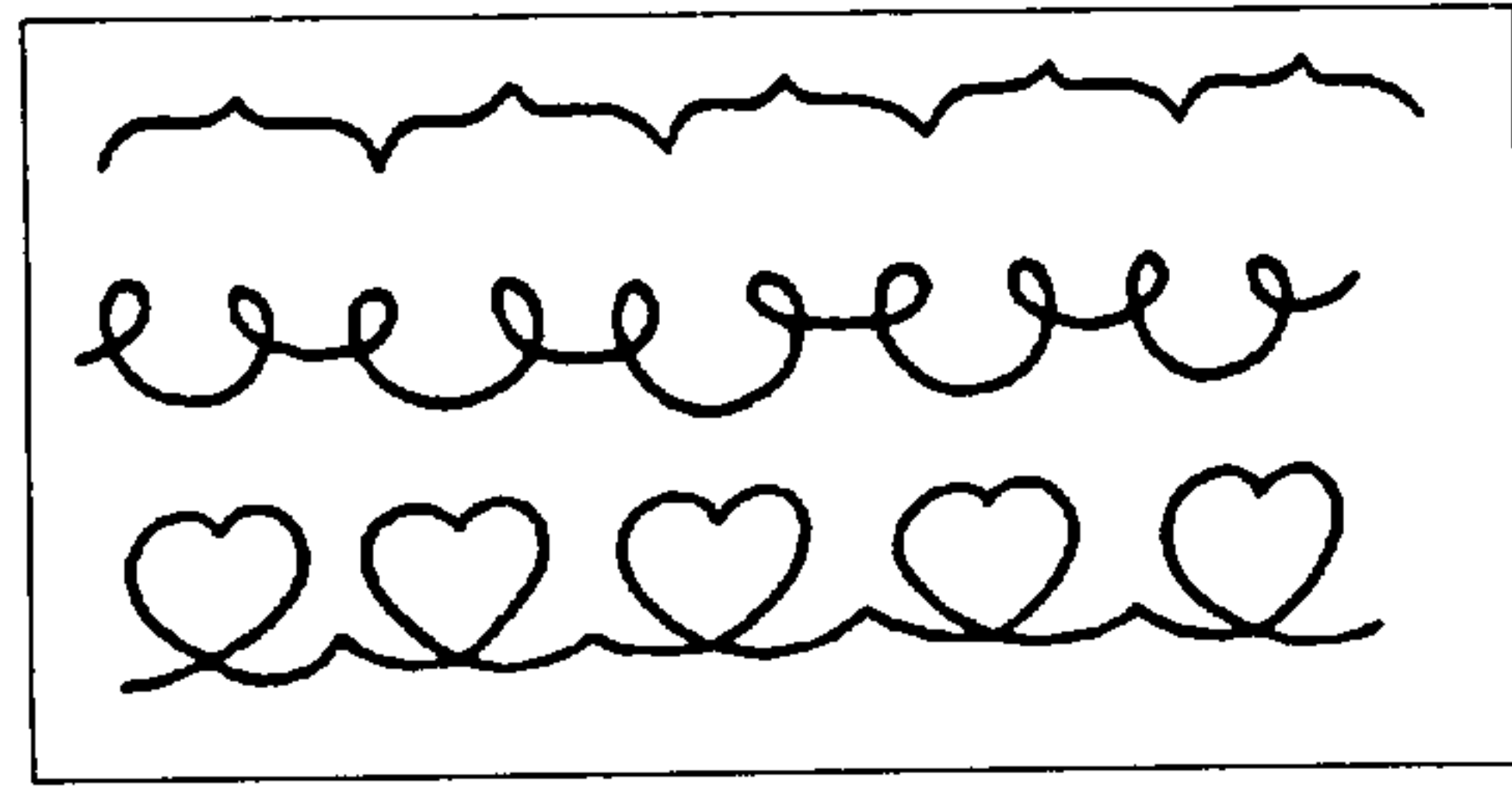


[그림 2-4] 풀 오토 지그재그 미싱에서 표현되는 쌍 바늘의 무늬

세미 오토 지그재그(semi-auto zig-zag) 미싱에서의 표현기법 바늘의 위치가 고정되어 있는 것으로 침기선 장치가 없는 것이다. 8종에서 12종의 무늬 캠(cam, 회전운동을 왕복으로 바꾸는 장치)이 있어 이것을 교환하면서 사용하면 무늬가 한편으로만 나온다. 캠 을 교환하여 사용하면 아름다운 연속무늬 효과를 낼 수 있다.

풀 오토 지그재그(full-auto zig-zag) 미싱에서의 표현기법 바늘 위치 수폭 등이 자동 또는 수동으로 움직여진다. 침기선 장치가 있어 침기선을 중심으로 하여 나오는 완전한 중심무늬와 왼쪽 오른쪽의 반토막 무늬도 가능하다. 쌍 바늘을 사용하면 두 가지의 무늬가 나란히 연속되어 나오는 효과를 얻을 수 있다.

수퍼 오토 지그재그(super-auto zig-zag) 미싱에서의 표현기법 앞에 보여준 기능들이 대부분 가능하고, 그 외에 땀수 조정기가 자동 교환이 된다. 즉 바늘이 진행하는 방향 외에 자동적으로 뒤로 돌아가면서 무늬를 만들어 주는 효과가 있다.



[그림 2-5] 수퍼 오토 지그재그미싱에서 표현되는 무늬

② 미싱자수에서 표현되는 기법의 종류

점선수 점선수는 직선 바느질과 같은 방법으로, 도안의 가장자리를 정리해줄 때 한 줄 또는 두 줄의 점선으로 표현 해 주며, 도안 내부의 잎맥이나, 꽃 잎맥을 점선수로 표현하며, 솔잎도 표현해 준다. 또한 도안의 면을 수의 곁에 따라 완전히 메우는 방법도 있다.

점선 돌림수 점선 돌림수는 e자형, 8자형, 하트형, m자형 등이 있으며, e자형 점선 돌림수에서 원의 지름은 1~3mm의 작은 원으로 상하 좌우 어느 방향으로 돌려도 원의 크기는 일정하게 수놓아져야 한다. 8자형 점선 돌림수는 아동복의 칼라 가장자리나 치마의 단 가장자리 등 주로 가장자리를 수놓는데 이용된다. 하트형 점선 돌림수의 용도는 도안의 내부를 메우며, 가벼운 느낌을 주는데 이용된다. 특히 잠자리와 나비 날개 의 표현에 적합하다. m자형 점선 돌림수는 m 자의 모양이 계속 연결된 것 같은 모양이며, 잠자리의

꼬리나, 가장자리 무늬에 이용된다.

선수 선수는 수 결과 모양에 따라 구별할 수 있으나, 수 곁에 따라 구별하는 경우가 많다. 수 곁에 따라 구별할 때에는 수평선수, 수직선수, 사선선수, 돌림선수 등이 있다. 수평선수와 수직선수는 미싱자수에서 많이 사용되는 기법이며, 잎, 꽃, 구름, 파도, 원파 등 광범위하게 쓰인다. 사선 선수는 수 곁이 사선이며, 파초, 외잎, 단풍잎, 줄기 등에 사용된다. 돌림선수는 주로 꽃이나 잎사귀, 나비 등을 수놓는데 이용되는 기법이다.

가름수 가름수는 도안을 반으로 가름하는 수이다. 수 곁이 같으면 잘 나타나지 않으므로, 중심선을 긋고 도안 중심선 위에서 25~45도 뒀어 수를 놓으면 가름수가 된다. 이때 오른쪽과 왼쪽의 수 곁이 대칭이 되어야 한다. 가름수의 용도는 주로 작고 가는 잎사귀나, 단풍잎, 작은 꽃에 이용된다.

접수 접수는 선수를 응용하여 실제 도안의 넓은 면을 메우는 기법이다. 선수와 선수를 연결하여 연결된 부분에 골이 생기지 않도록 하며, 매끈하고 윤기가 나도록 겹쳐야 한다. 접수는 문양을 사실적으로 표현하거나, 명암 관계를 살려 색의 자연스러운 변화를 표현하는데 이용하며, 특히 배색을 할 때는 색의 명암이나 입체감을 나타내어야 하며, 수 곁의 방향에 유의해야 한다.

이외에도 미싱자수에서는 자봉수, 입체수, 누비수 등 다양한 기법이 표현된다.

③ 미싱자수의 표현효과와 응용범위

미싱자수는 다양한 문양을 손쉽게 표현하며 간단한 사용방법으로 예술적 표현 능력만 갖춰 준다면 복잡한 패턴의 문양을 아름답게 표현해 낼 수 있으며, 다양한 디자인 효과와 패턴을 창출해낼 수 있고, 바다풍경, 풍경화, 초상화 등을 복제하는 용도로도 많이 사용된다. 일반 가정에서도 사용이 가능해 전형적인 스티치 뿐 아니라 지그재그 스티치를 이용한 자수나, 복잡한 레이스(lace)를 이용해 아름다움을 표현할 수 있다. 식탁보, 이불잇, 방석, 커튼, 등에 많이 쓰이는 코튼, 손수건, 여름옷에 사용되는 아사, 한복이나 이불감에 사용되는 양단, 블라우스나 원피스의 실크 같은 원단으로도 미싱자수가 가능하며, 이불에 주로 쓰이는 캐시미어나, 나일론, 옥스포드지, 모직물에도 가능하다. 또한 꽃수, 누비수, 커트 워어크, 드론 워어크, 입체수, 마크수 등 종류도 다양하여¹⁹⁾ 다양한 용도로 응용되고 있다

④ 미싱자수의 장·단점

미싱자수는 손과 발을 움직여 직접 사용하므로 간단한 기술만 습득된다면 언제 어떤 상황이건 작업이 가능하다는 장점과 커다란 단독 문양도 자유롭고 정교하게 제작을 할 수 있다는 장점과 손자수 보다 가격이 저렴하다는 장점을 가지고 있으나, 재봉틀 몸체 부분으로 인해 디자인의 폭에 제한이 있어 연결문양의 커다란 제품 제작에 무리가 따른다는 단점과, 생산성이 떨어져

19) 가정생활백과, 대양출판사, 1976, P.588.

소량주문 제품을 만들 수 밖에 없는 단점을 가지고 있다.

(2) 컴퓨터 다두식 자수(Multi Head Embroidery)

컴퓨터 다두식 자수는 재봉틀의 머릿수를 더하여 동시 동작으로 작동시킴으로써, 산업사회에서의 시간과 인력을 절약하고 대량생산을 위해 개발된 자동 자수기계를 이용하여 제작된 자수를 말한다.

1970년대 이후 기계의 모든 작동이 컴퓨터 식으로 교체되면서 자수 업계에서는 컴퓨터자수 또는 전자자수라 부르고 있으나, 최근 기계자수라고 불리어지는 광폭자수(Schiffli machine Embroidery) 또한 대부분의 공정이 컴퓨터 시스템화되었으므로 컴퓨터자수라는 용어를 다두식자수에 국한 시키는 것은 시정되어야 할 것이다.

다두식자수의 방법은 천을 받침대에 고정시킨 위에, 바늘이 위에서 아래로 내려와 동시에 머릿수만큼 같은 문양의 수를 놓게 되는데, 컴퓨터 편칭(Punching) 시스템(자수 디자인, 색상, 바늘땀의 밀도, 스티치종류, 스티치 방향 등 그림 데이터를 컴퓨터에 입력하는 것) 을 통하여, 원하는 도안을 완성시킨 후 디스켓에 저장하여 그것을 다두식자수기계에 넣고 수를 놓는 것이다²⁰⁾.

다두식자수의 애초 목적은 소량주문이나 작은 원단 조각, 값싼 의류 등에 자동으로 수를 놓기 위한 것이었으나, 기계의 작동이 컴퓨터 식으로 바뀌면서 디자인의 정확도나 생산성에 많은 발전을 하게 되었다. 또한 기계의 용도

20) 정인회. 앞의책, P.725.

가 작은 무늬에서부터 침대보 같은 큰 무늬를 소화 해 내기 위해 기계의 머릿수도 2, 4, . . . 12, 24 등 많아졌다. 이 자수의 단점은 헤드와 헤드 사이의 경계로 인해 각각 떨어진 모티브 형태의 자수 디자인에 의한 용도가 대부분이었으나, 기계의 발달로 어플리케이션 수를 놓을 수 있게 되었을 뿐 아니라 헤드와 헤드 사이의 경계를 없애고, 자수의 면을 채워줄 수 있는 디자인을 소화 해 낼 수 있게 되면서 테이블보나 침구류 에도 많이 응용되고 있다. 자수의 색상도 12도 까지 소화 할 수 있게 되어 다양한 색상의 자수를 제작할 수 있게 되어 응용범위는 날로 확대되어 가고 있다.

⑤ 다두식자수에서 표현되는 기법의 종류²¹⁾

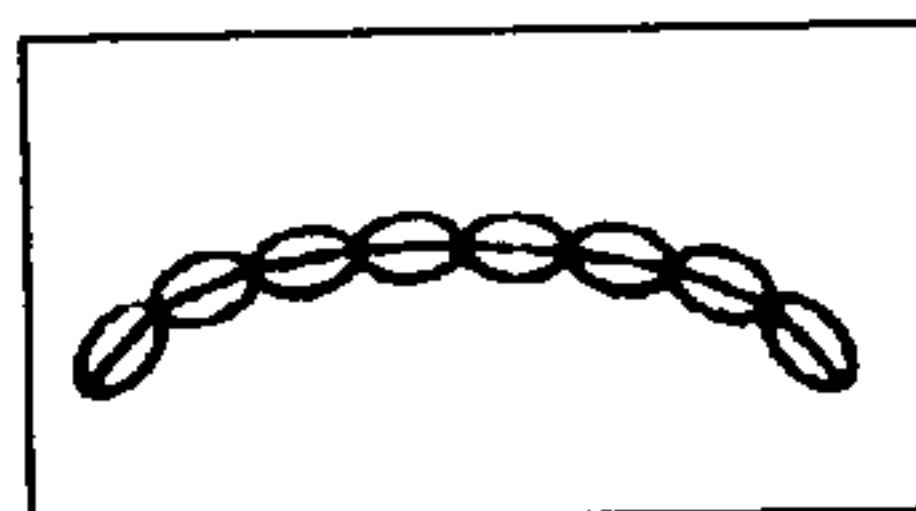
런닝 스티치(running stitch) 한땀 한땀 건너뛰며 수를 놓는 방법으로 가느다란 선을 표현할 때 쓰인다.

트리플 런닝 스티치(triple running stitch) 런닝 스티치의 응용기법이며, 빈 스티치(Beam stitch) 라고도 한다.

새틴 스티치(satin stitch) 다두식 자수의 주류를 이루는 기법이며, 굵은 선을 표현하거나 꽃잎 등 작은 면을 메우는 효과를 주는 기법이다.



[그림 3-1]
런닝 스티치



[그림 3-2]
트리플런 스티치



[그림 3-3]
새틴 스티치

21) WILCOM사 캐드 매뉴얼의 그림 인용. [그림-3]참조.

새틴 필 스티치(satin fill stitch) 커다란 면을 메울 때 사용하는 기법으로 다두식 자수에서는 바늘땀의 길이가 작기 때문에 큰 면을 메울 때는 땀을 여러 번 반복하여 면을 메우게 된다. 점선과 같은 일정한 결을 형성하며, 문양의 형태에 따라 간격과 방향을 조절하여 효과를 살린다.

자수 업계에서는 다다미 라는 일본식 용어를 주로 사용하며, 누비기라고 표현 하기도 한다.

지그재그 스티치(zig-zag stitch) 미싱자수에서의 지그재그 스티치와 같은 기법이며, 그림과 같은 모양의 지그재그가 형성된다.

더블 지그재그 스티치(double zig-zag stitch) 지그재그 스티치를 반복 시행하여 표현되는 방법으로 선을 표현하기에 적합하다.

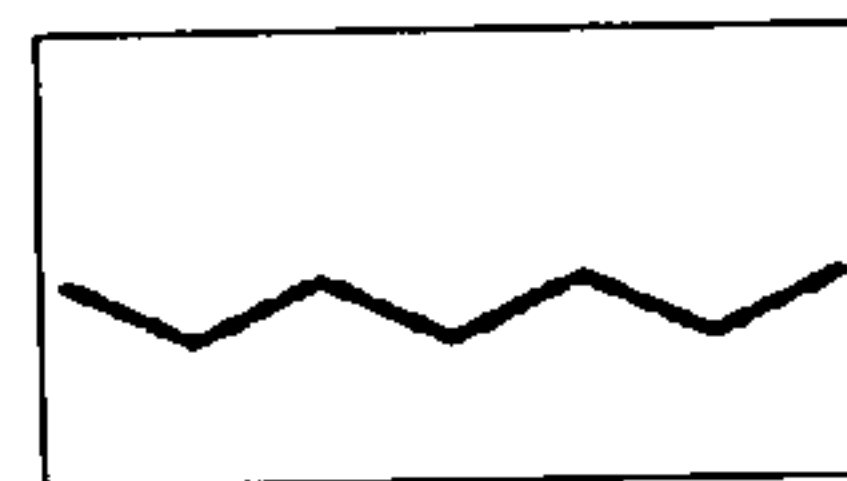
스텔 스티치(stiel stitch) 좁은 전후 지그재그 스티치이며, 런닝 스티치보다 강한 선을 표현할 때 사용한다.



[그림 3-4]
지그재그 스티치



[그림 3-5]
더블 지그재그 스티치



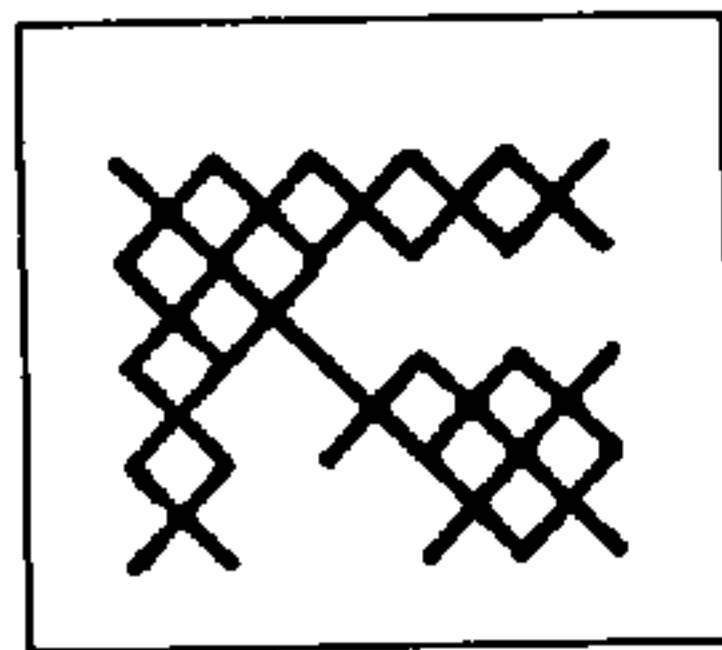
[그림 3-6]
스텔 스티치

크로스 스티치(cross stitch) 서로 교차되는 기법을 사용하며, 십자수에 응용되는 기법이다.

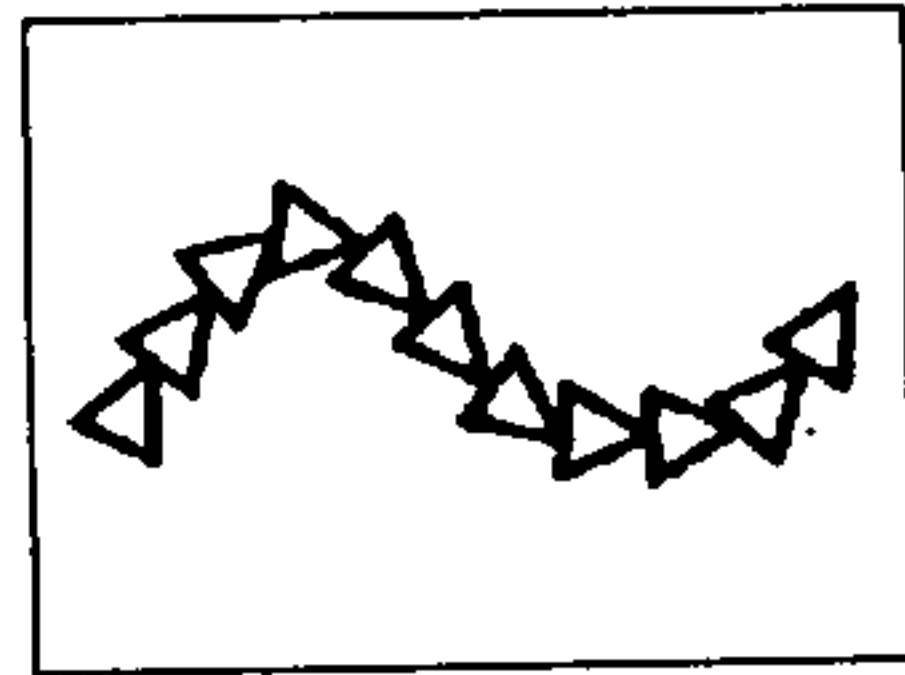
스플릿 스티치(split stitch) 도안의 문양에 의해 경계가 필요한 경우 혹은 새틴 스티치의 길이가 길어진 경우 나누어 표현하는 기법이다.

그밖에 쇼트 스티치나 턴 시딩(turn ceeding), 프로그램 스티치(program

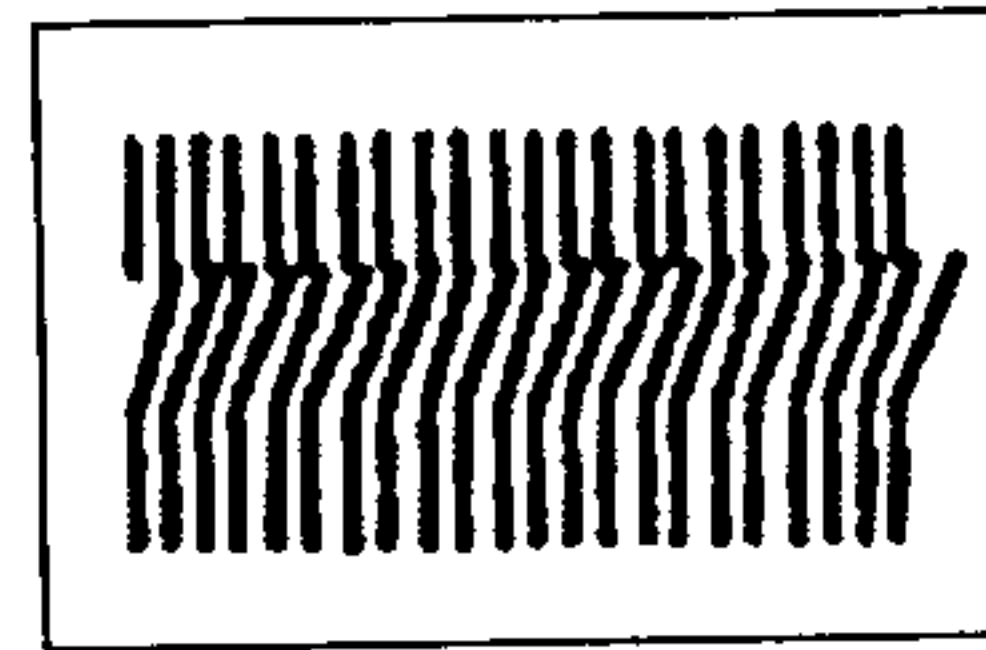
stitch) 등의 다양한 표현기법과 앞의 여러 가지 기법들을 결합하여 다양한 효과를 내고있다.



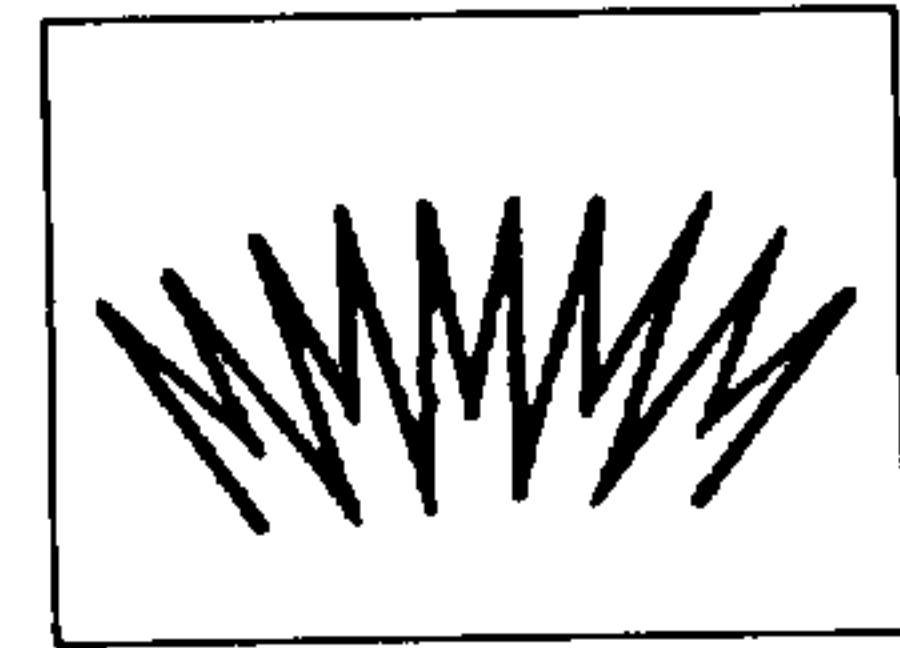
[그림 3-7]
크로스 스티치



[그림 3-8]
프로그램 스티치



[그림 3-9]
스프릿 스티치



[그림 3-10]
쇼트 스티치

⑥ 다두식자수의 종류

다양한 종류가 있으나, [사진2]에서의 세퀸 자수(Sequin Embroidery)가 가능하고, [사진3]에서 처럼 코드를 첨가하여 놓는 코드자수(Cord Embroidery), 구멍을 만들 수 있는 보링 자수(Boring Embroidery)가 있다.

자수를 놓은 부분에 천을 덧대어 수를 놓거나, 천을 모양대로 잘라 수를 놓고 원단에 붙이는 아플리케 자수가 가능하며, 다두식 자수에서 가장 많이 이용되는 기법으로 [사진4]와 같은 캐릭터 자수와 문자 문양을 응용한 회사 상표로 많이 제작 되는 [사진5]와 같은 모노그램 자수(Monogram Embroidery)가 대표적이라 할 수 있다.

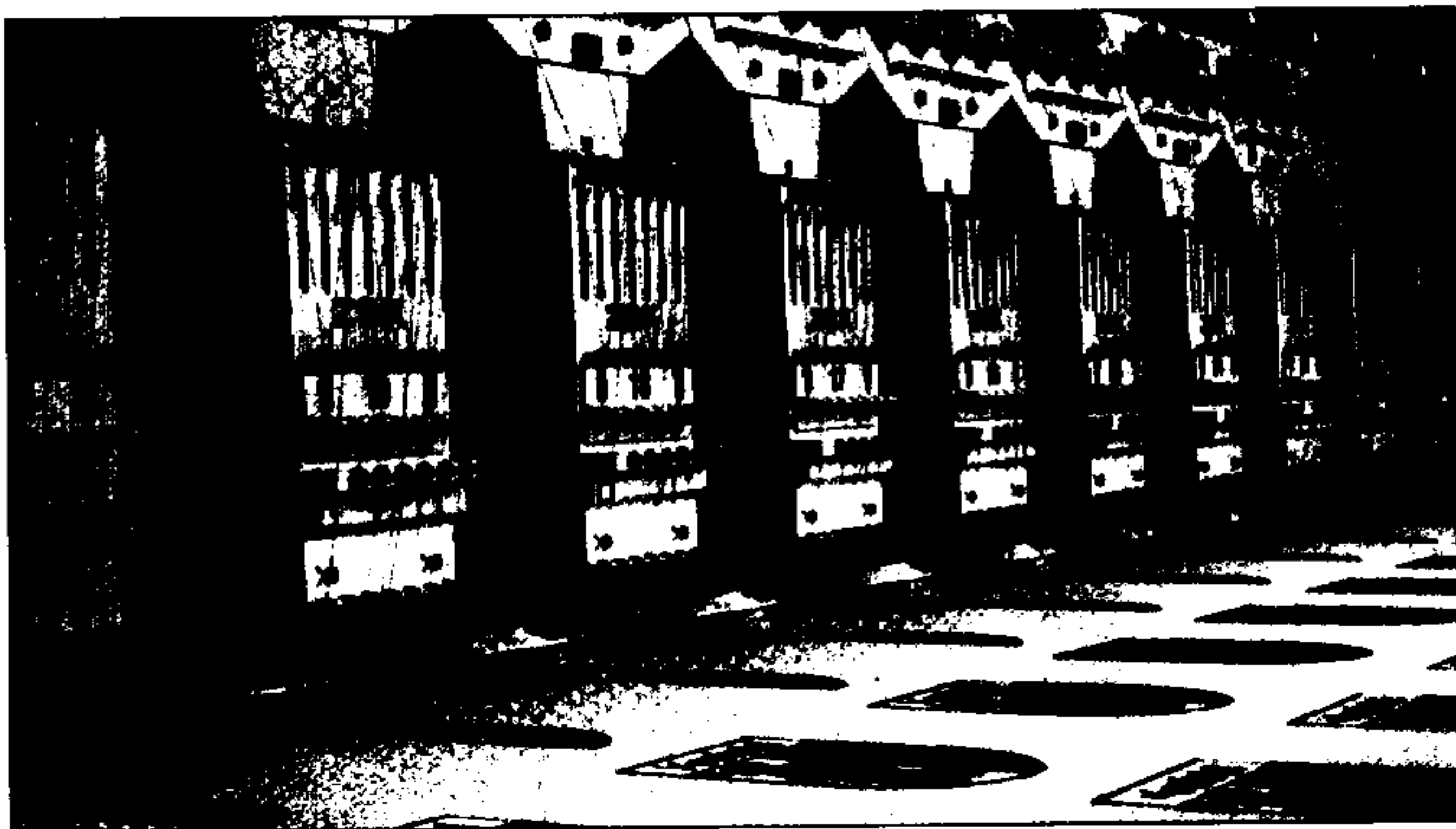
⑦ 다두식자수의 표현효과와 응용범위

다두식자수는 정확한 편칭 시스템으로 텍스타일 제품의 사용부위에 정밀

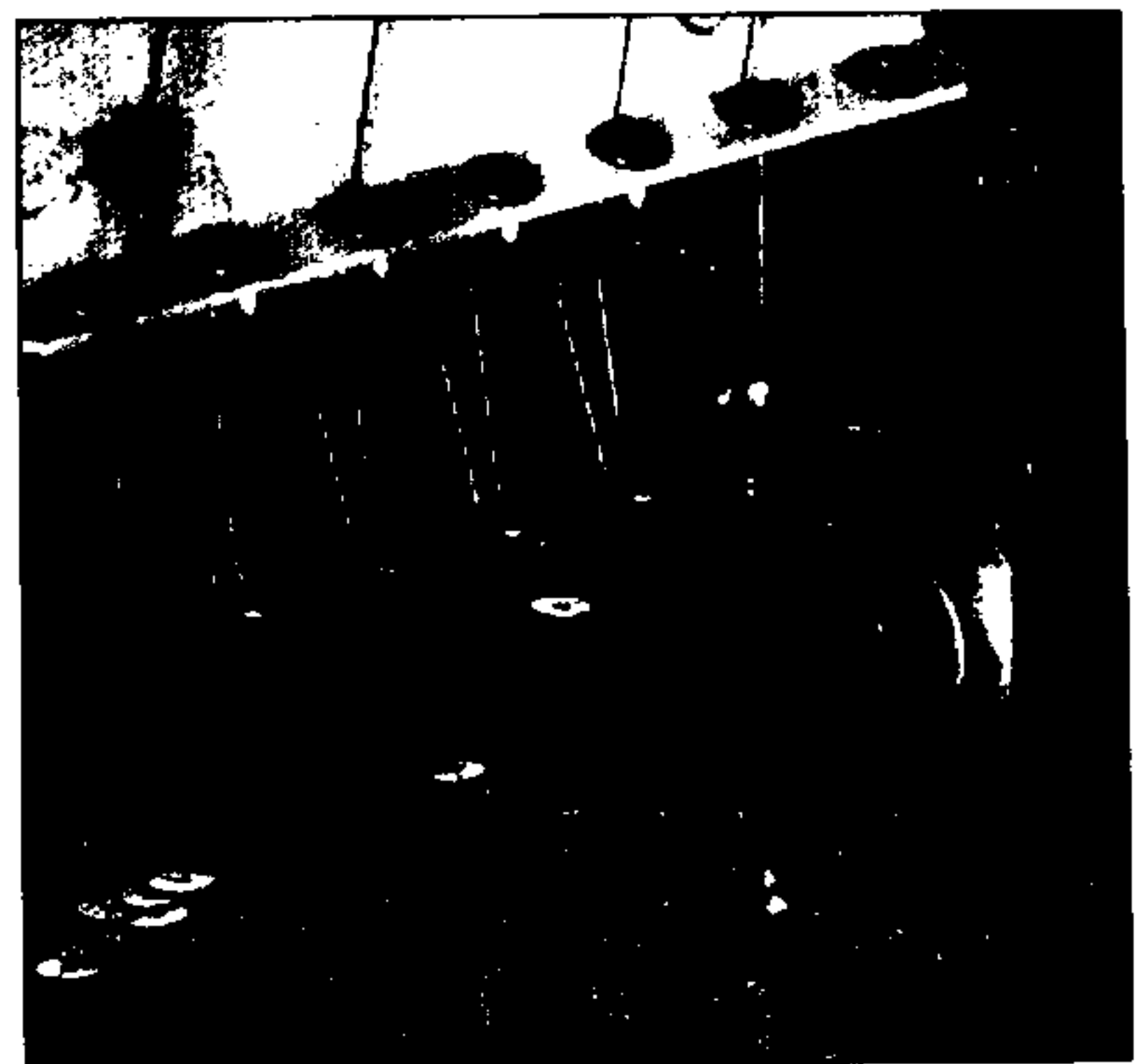
도가 높아 정교하고 깔끔한 효과와 반복적 패턴, 도식화된 문양 및 복잡한 디자인이나 사실적 패턴에 효과가 좋으며, 연결문양이나, 커다란 폭의 제품 용도보다는 개별문양을 쓸 수 있는 회사의 로고나 캐릭터, 상표 등 여러 가지 용도에 응용하는 것이 효과적이다.

⑧ 다두식자수의 장 · 단점

다두식자수는 생산성이 높아 신속성, 정확성, 복제성 등과 가격이 저렴하여 자수 직물의 대중화에 장점을 두고 있고, 색상을 화려하고 다양하게 사용할 수 있으며 대량으로 제작하고 남은 조각 원단의 활용이 가능해 소량 주문 생산을 할 수 있는 장점을 가지고 있으나, 재봉틀 머리의 간격이 일정하게 정해져 있어 동시 동작으로 제작 되는 기계의 특성으로 인해 커다란 무늬나 큰 폭의 자수를 제작 할 시에는 재봉틀의 머리를 떼어내어 간격을 넓힌 후 제작 해야 하므로, 효율이 떨어지고 생산성이 떨어지며, 기계의 특성상 대부분 자수의 뒷면에 부직포나 옥양목 등 심지를 대고 제작 하므로 얇거나 비치는 원단의 제작은 거의 불가능하다 하겠다. 그러므로 섬세한 자수 디자인 을 필요로 하는 라제리나 실크 블라우스 등의 자수 직물 용도에는 경쟁력이 떨어져 응용 범위가 축소되어 있는 단점을 가지고 있다.



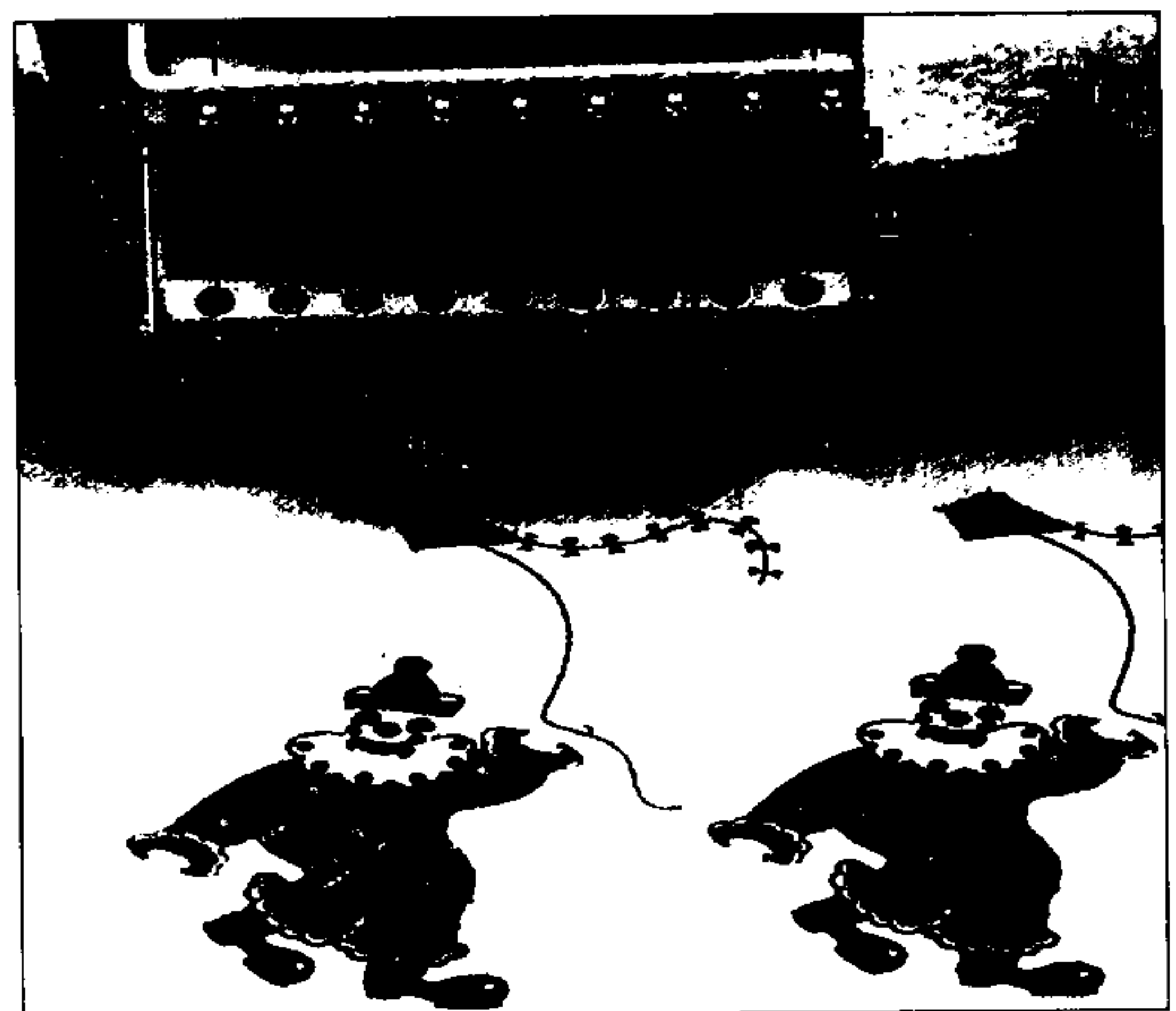
[사진 1] 다두기계에서의 다두식자수 제작모습



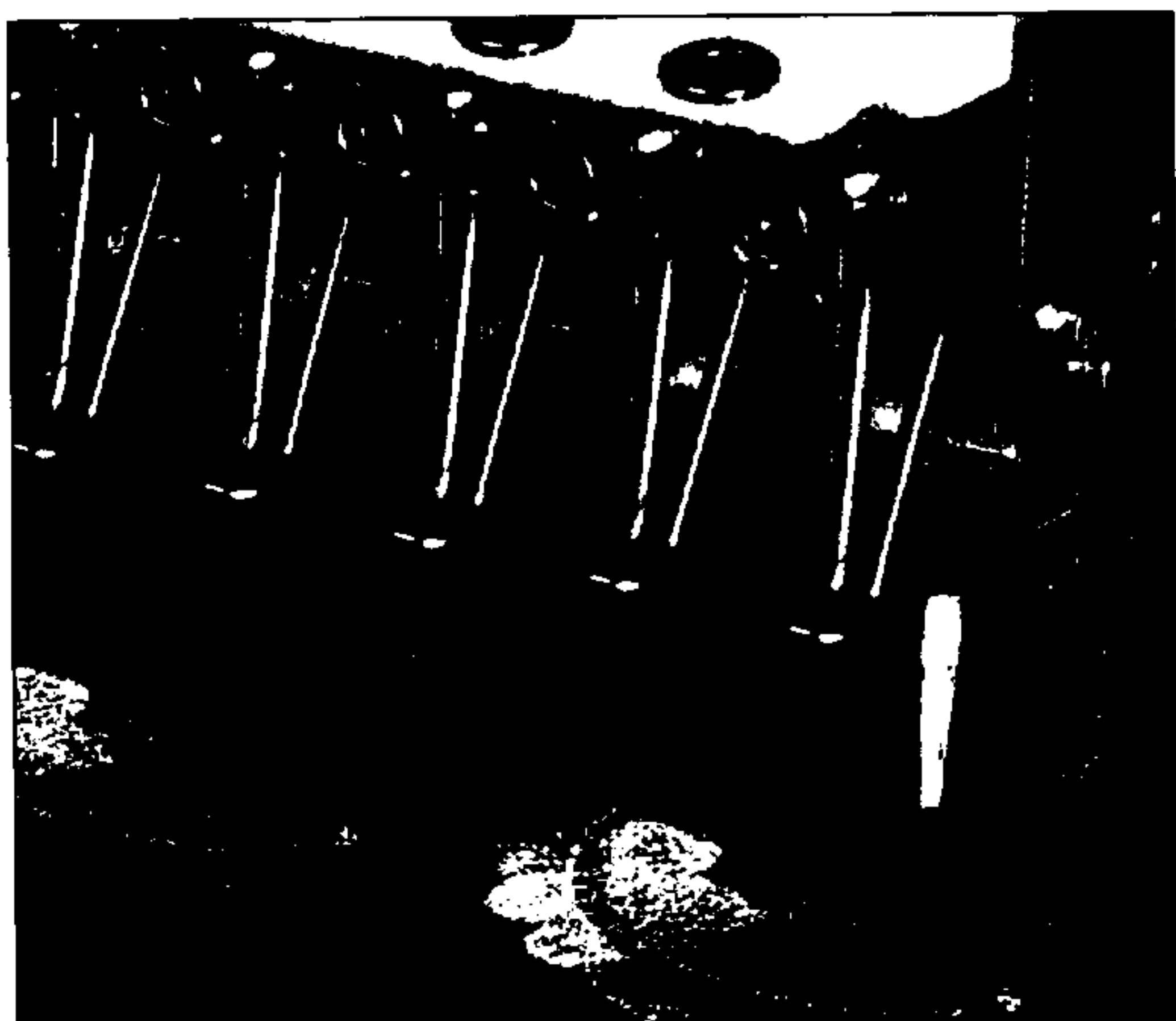
[사진 2] 다두기계에서의 세퀸 자수



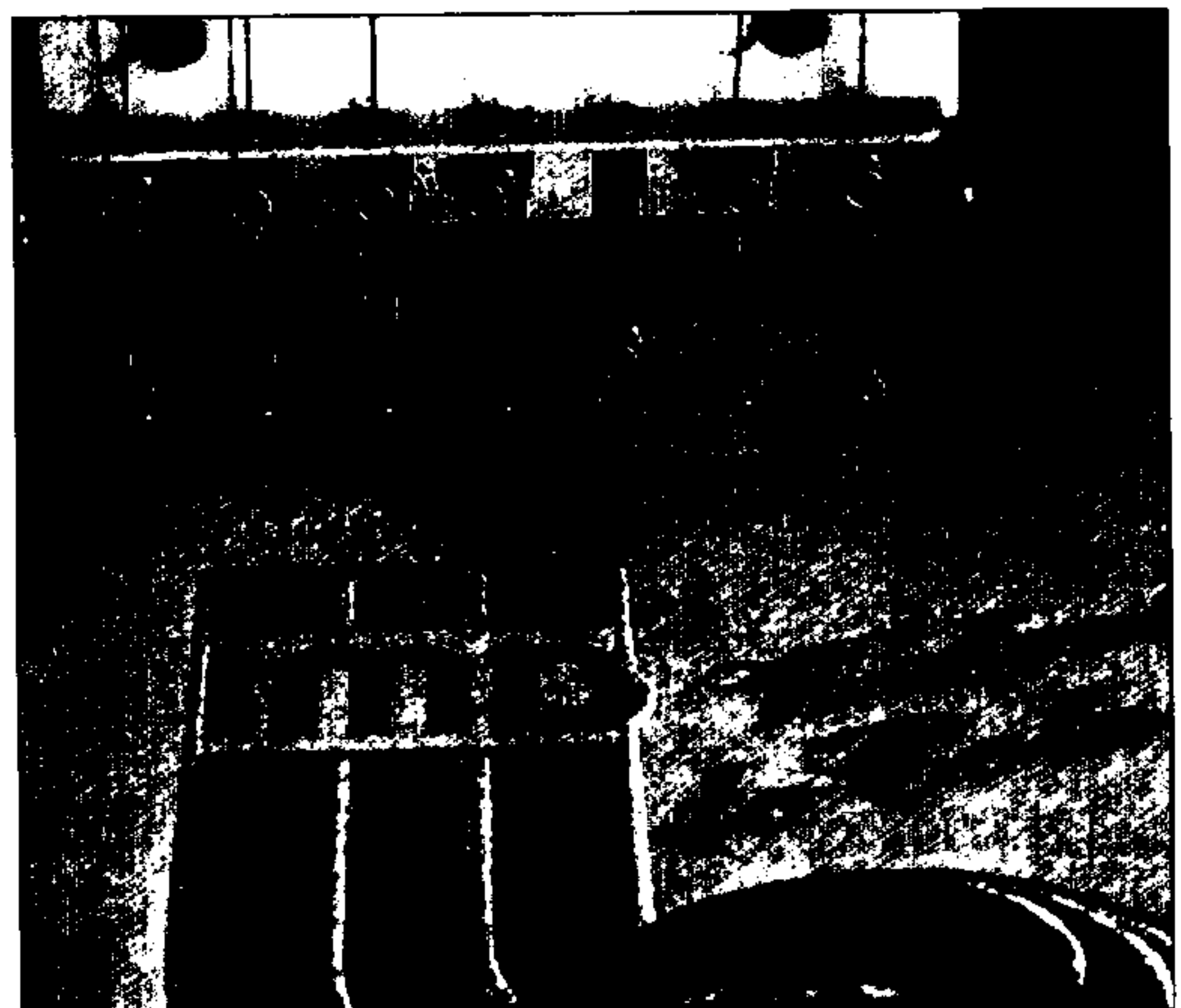
[사진 3] 다두기계에서의 코드 자수



[사진 4] 다두기계에서의 캐릭터 자수



[사진 5] 다두기계에서의 보링 자수



[사진 6] 다두기계에서의 모노그램 자수

[사진 1] ~ [사진 6] 은 독일 다두기계회사 장스(ZANGS)의 다두식기계 카다록에서 발췌한 것임.

(3) 광폭 자수(Schiffli machine Embroidery)

쉬플리(schiffli) 라는 단어는 작은 배처럼 생긴 북(shuttle) 의 모양에서 비롯된 것으로²²⁾, 기계자수는 [사진7]에서 보는바와 같이 셔틀 방식의 광폭 자수기(Schiffli machine)에서 제작된 자수를 말하며, 자수업계에서는 보편적으로 기계자수라고 쓰인다.

광폭자수는 [사진9]에서처럼 벽면형으로 원단의 폭을 벽면에 세워 고정하고 바늘이 그 원단에 직각으로 수를 놓게 되며, 바늘이 2.708cm의 간격으로 수백 개가 달려있어 컴퓨터로 편칭한 디스켓이나 문지 카드로 연결되어 패턴을 수놓게 되는 것이다²³⁾.

1950년대 자수에 대한 관심이 높아지면서 다양한 색사를 이용한 자수가 요구되었고, 항상 색사를 바꿔주어야 하는 자수를 위해 쉬플리 기계에서는 한 색사로 수를 놓고 한 뼀 정도 내려서 손으로 실을 끊어서 교체한 다음 새 실을 각각의 바늘에 다시 꿰어주는 방법을 선택하게 되었다. 색사가 더해질 때마다 비용에 대한 문제가 야기되면서 쉬플리 기계에서는 생산성을 높이기 위한 다음단계로 자동 색사 장치를 개발 해 냄으로써 생산성 향상 뿐 아니라 다양한 색채의 사용으로 자수 제품의 품질을 높이는데 큰 도움을 주었다.

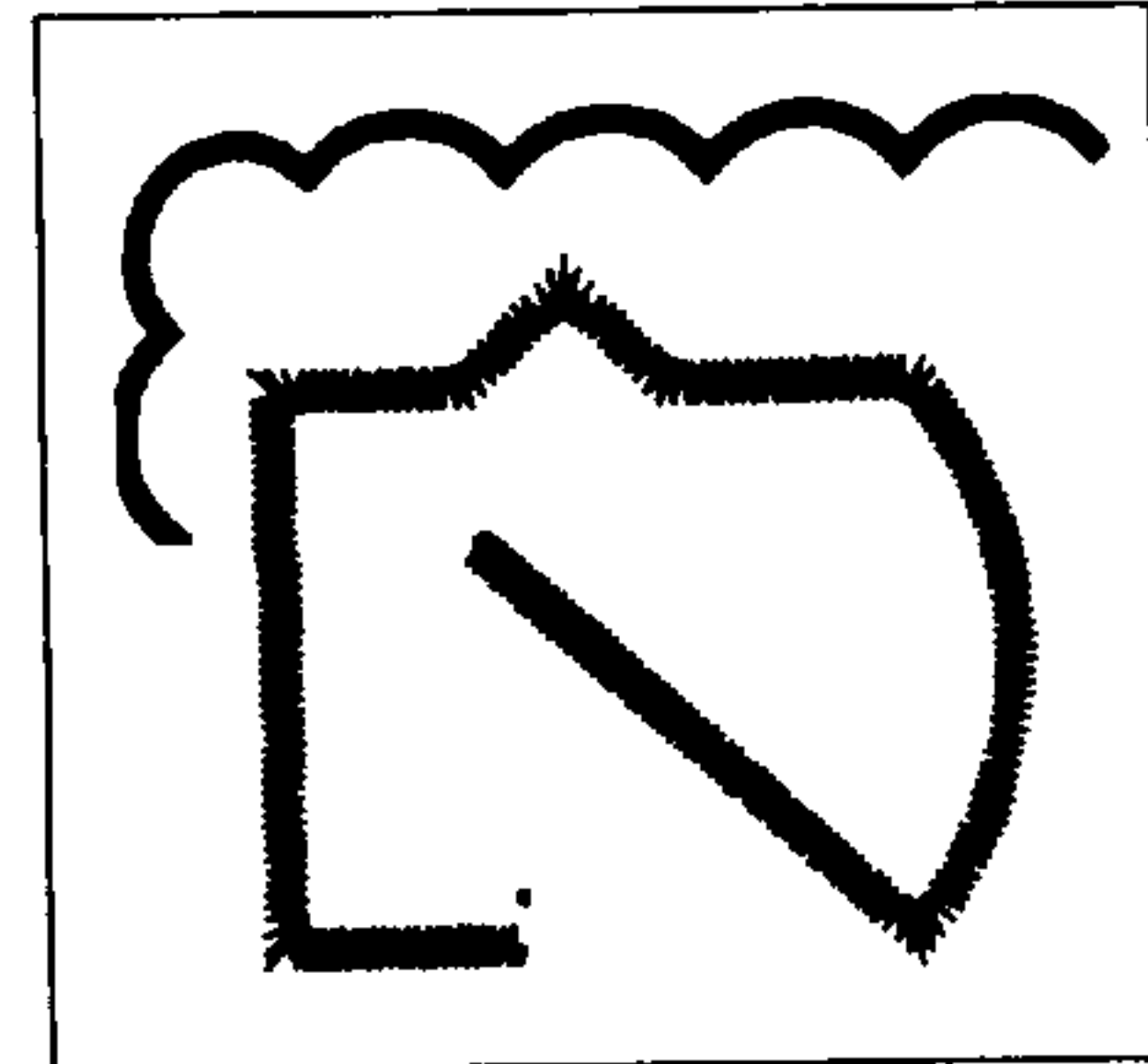
대량생산이 가능한 자수는 컴퓨터 다두식자수와 기계자수 모두가 속하지만 광폭자수는 15yd, 30yd 를 동시에 생산할 수 있으며, 시중에 나와있는 원단 폭도 거의 수용할 수 있고, 컴퓨터 다두식자수에 비해 속도가 빠르고 비용도 다소 절감할 수 있어 자수직물 대량 제작이 가능하여 수출의 주 생산품목이 되고 있다.

22) Coleman Schneidey, 앞의책, P.21.

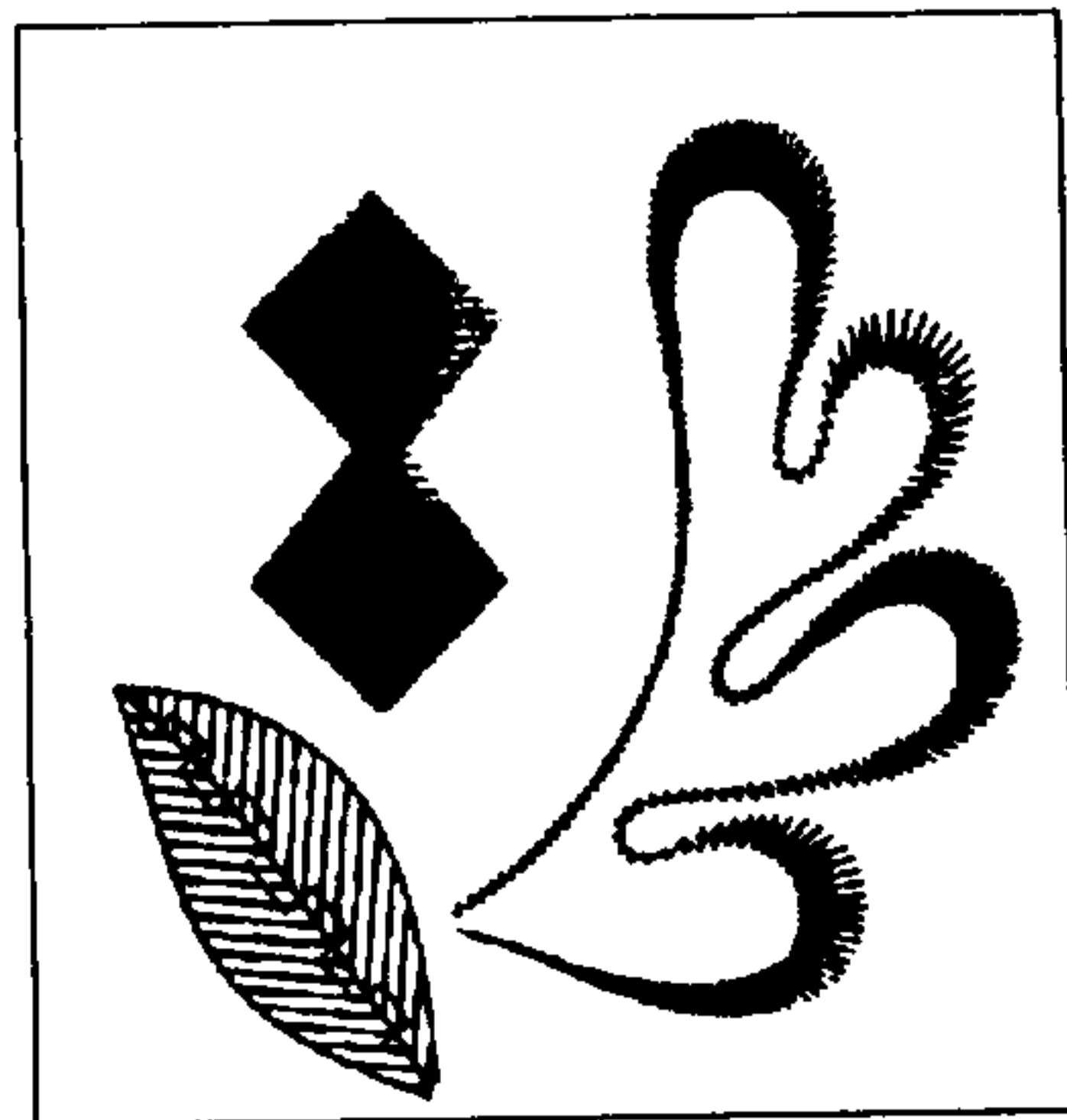
23) 정인회, 앞의책,P.726.

① 광폭자수에서 표현되는 기법의 종류²⁴⁾

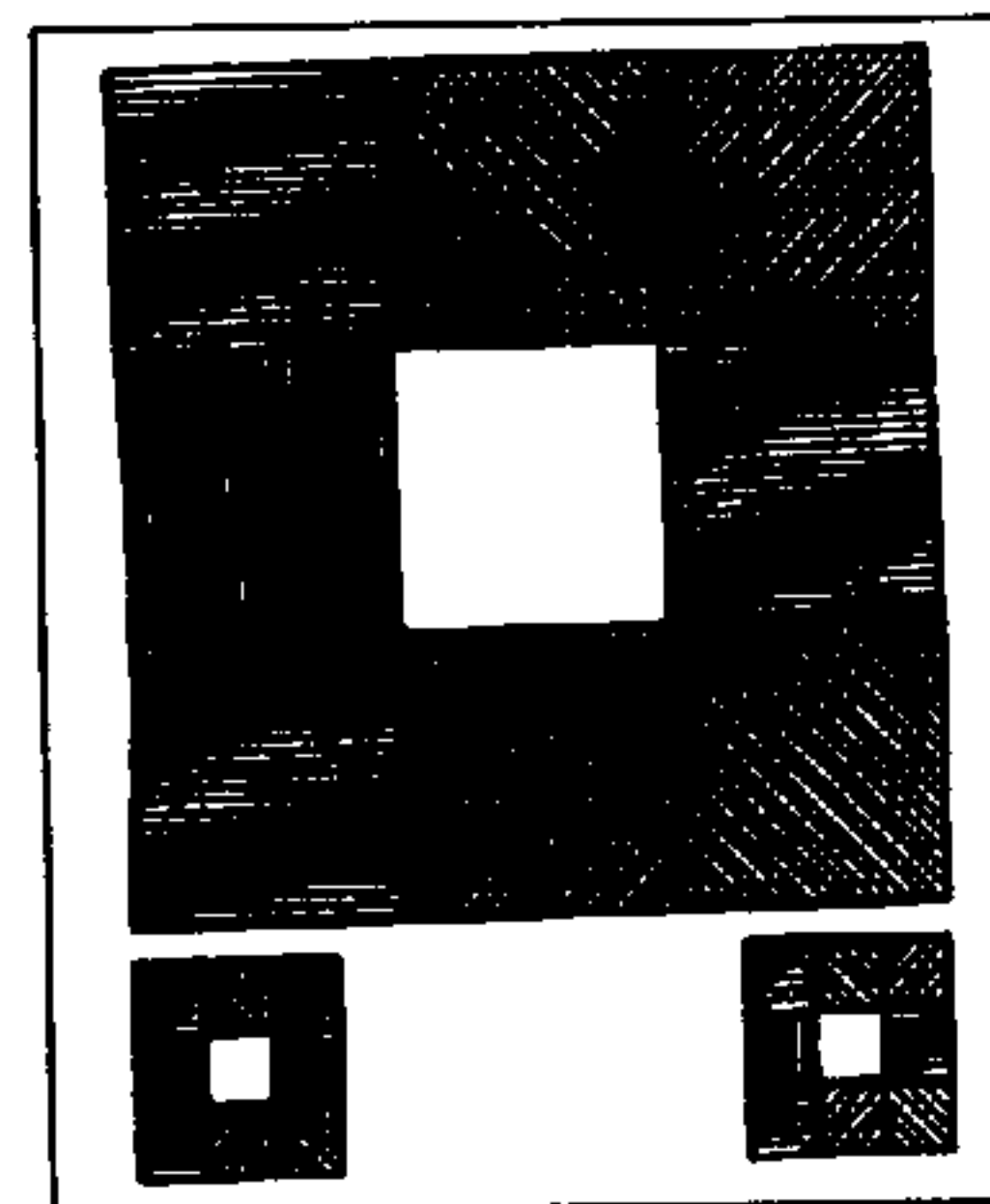
스틸 스티치(stiel stitch) 스틸(stiel)은 매우 좁은 전후 지그재그 스티치이며, 런닝 스티치보다 강한 선을 표시하며, 스칼롭, 식물의 줄기 등을 보강할 때 사용한다. 도안 상에서는 가는 선으로 나타나며, 스티치 간격을 넓게 놓어도 되는 것은 스틸의 폭이 좁기 때문에 실제 자수에서는 한올 한올이 눈에 띄게 보이지 않기 때문이다.



[그림 4-1] 스틸 스티치



[그림 4-2] 블랫 스티치



[그림 4-3] 블랫 스티치의 짜맞춤

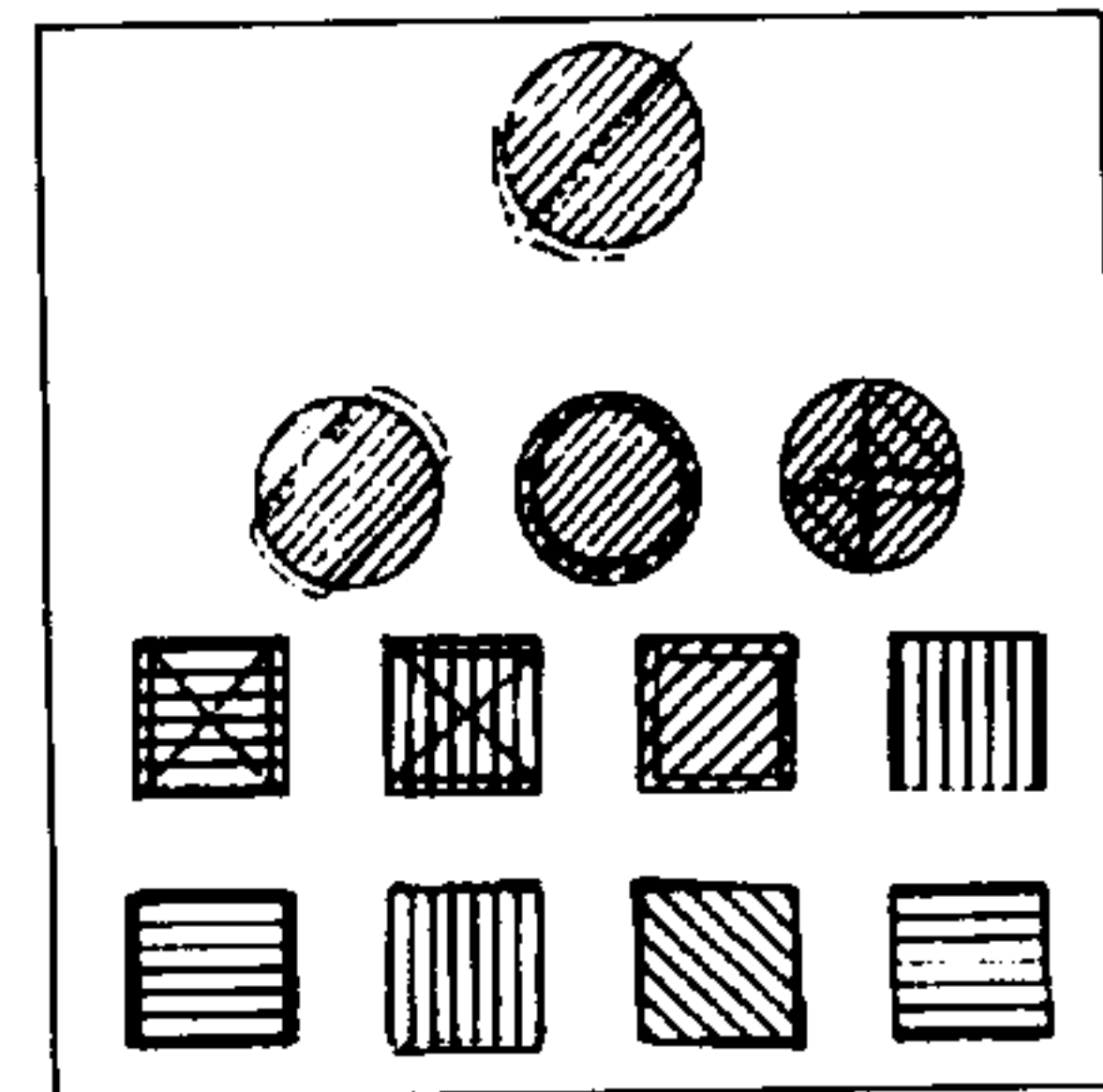
블랫 스티치(blatt stitch) 롱 스티치(long stitch) 혹은 새틴 스티치(satin stitch)라고도 하며, 물방울무늬나 꽃잎의 형태에서 입체감을 나타내는데 많이 사용된다. 드레스나 화려한직물용으로 색상이나 광택을 고려하여 스티치의

24) SAURER사의 캐드 매뉴얼에서 인용. [그림4]참조.

각도를 설정하면 좋은 효과의 자수제품을 만들 수 있다

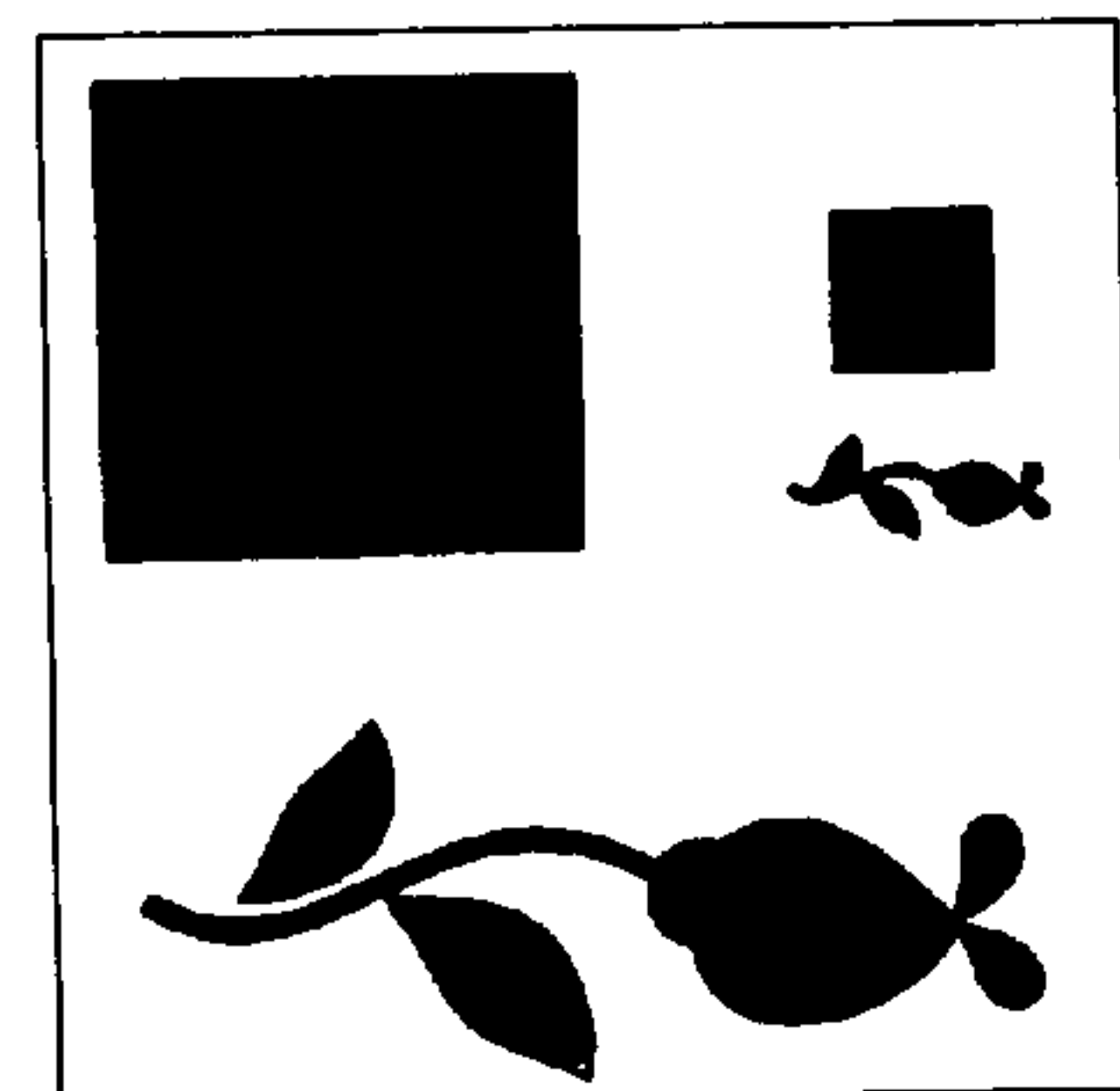
원형, 사각 블랫스티치

블랫스티치의 응용으로 문양에 따라 변화를 줄 수 있다.



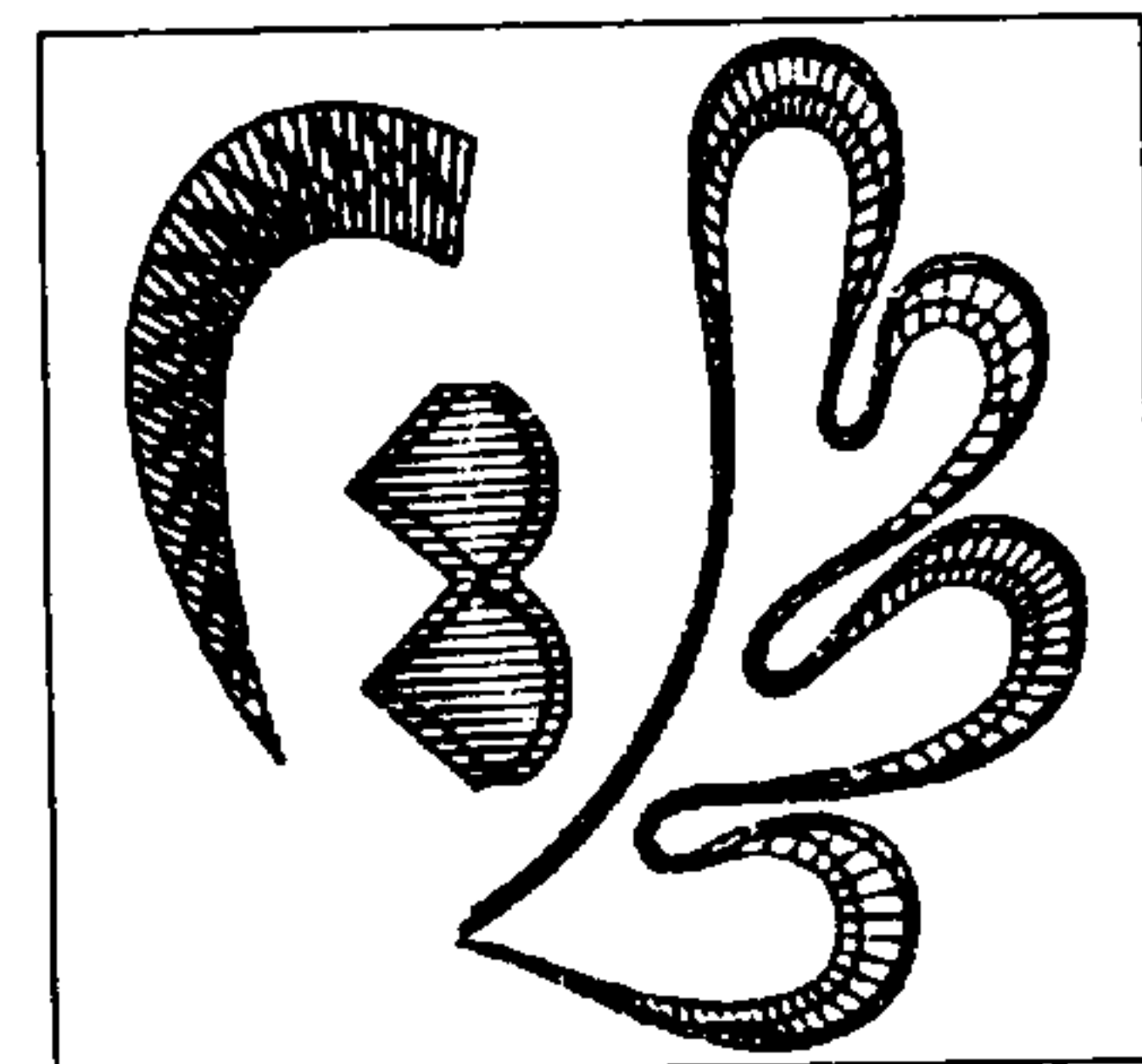
[그림 4-4] 원형 사각 블랫스티치

스플릿 스티치(split stitch) 도안의 문양에 의해 경계가 필요한 경우 혹은, 블랫스티치의 길이가 길어진 경우 둘로 나누어 표현하는 스티치 기법이다.



[그림 4-5] 스플릿 스티치

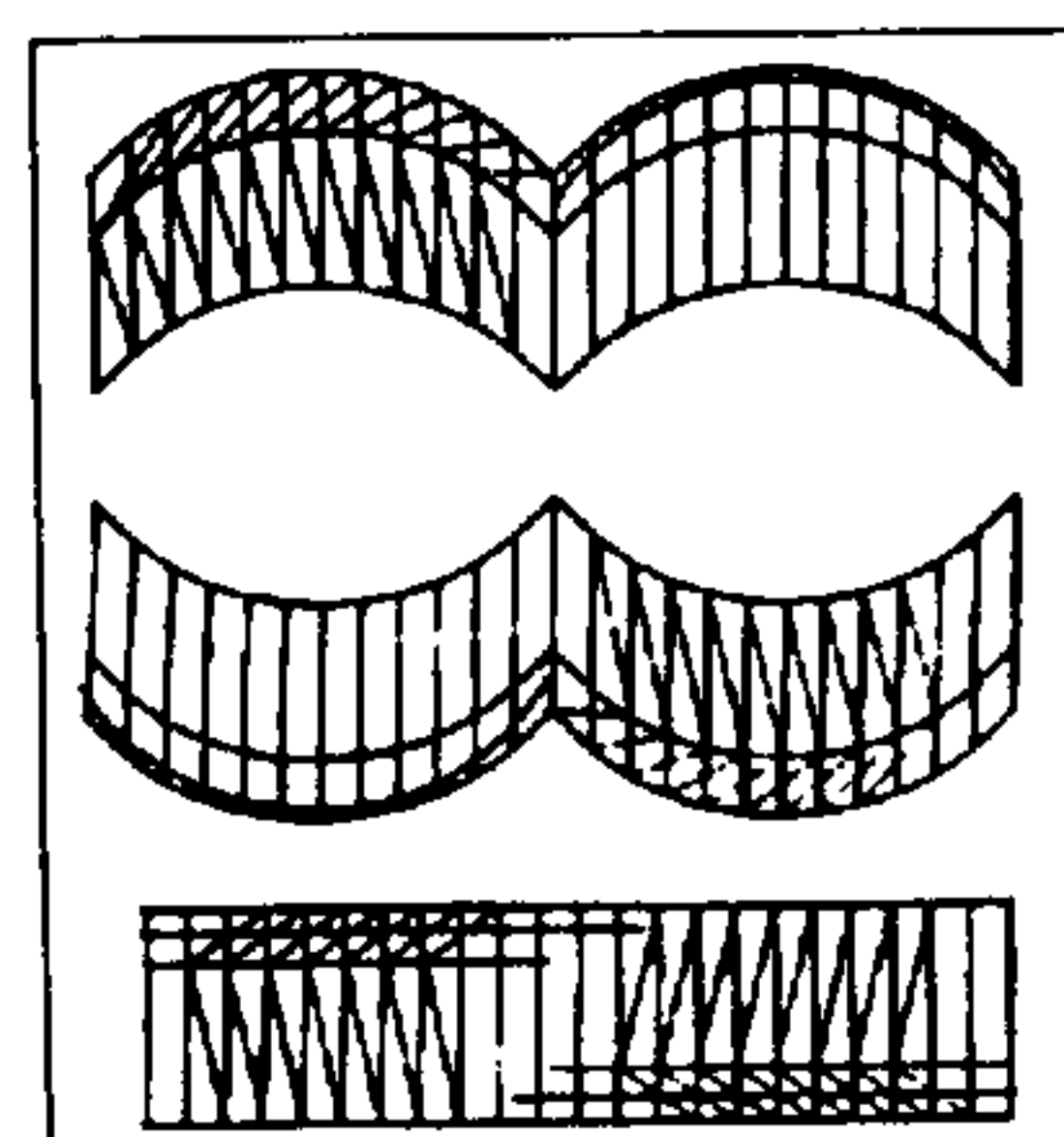
언더레이 스티치(underlay stitch) 완성된 자수 제품의 표면상으로는 보이지 않으나, 디자인에서 강조할 부분에 표면 자수사 밑으로 들어간 스티치를 말한다. 디자인의 형태와 제품의 품질을 높이기 위해서 언더레이 스티치는 필요하며, 특히 네트와 같



[그림 4-6] 언더레이 스티치

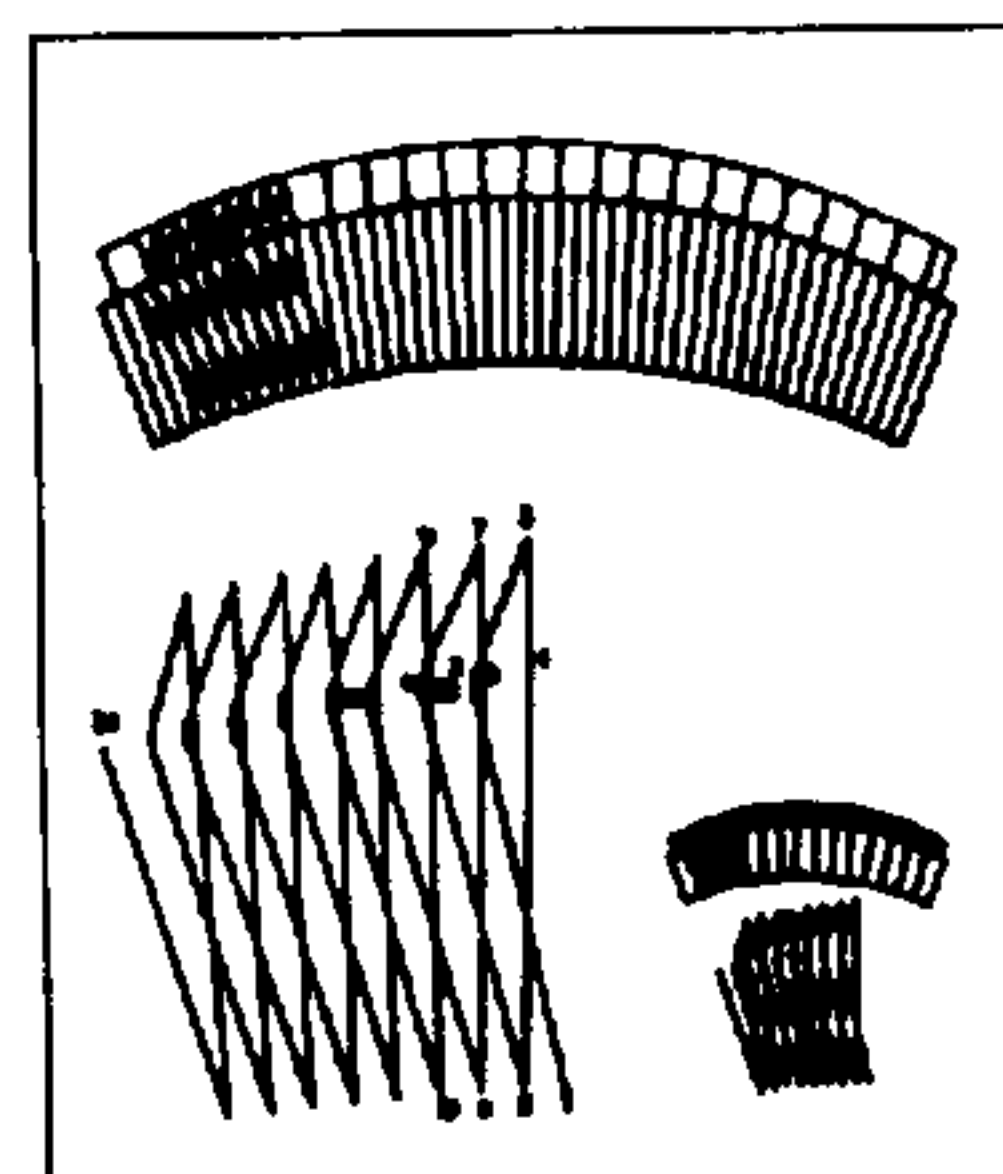
이 조직이 엉성한 원단에는 더욱 필요하다. 언더레이 스티치를 효과적으로 사용함으로써 꽃이나 아플리케(Appliques)를 입체적으로 표현하여 원단 위에 너울거리게 하는 입체 효과를 줄 수 있다.

슈라그 스티치(schrag stitch) 도면의 그림과 같이 굴곡 있는 디자인을 표현할 때 사용하는 기계자수에서의 펀칭(Punching) 방법이다.



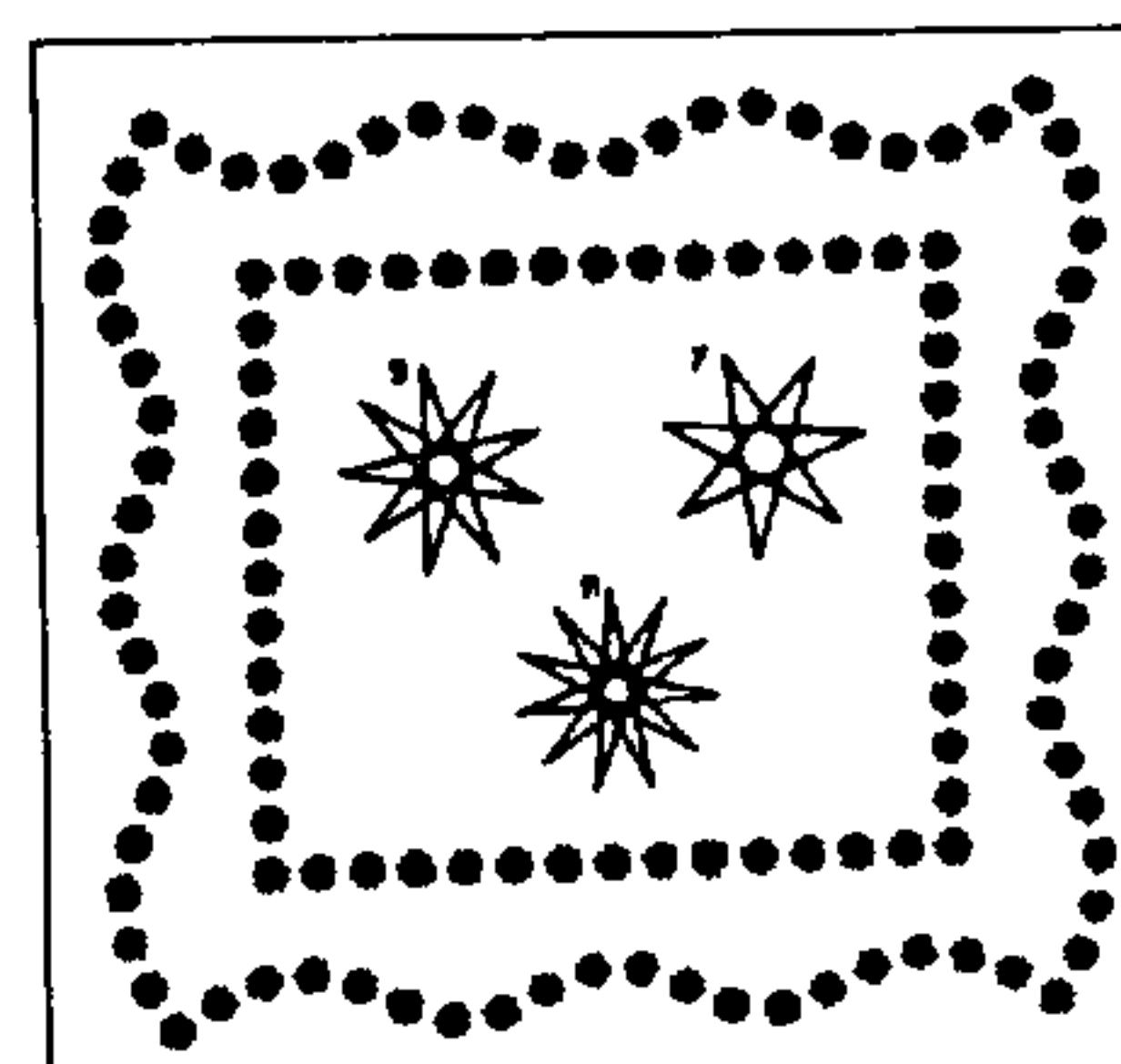
[그림 4-7] 슈라그 스티치

페스툰 스티치(festoon stitch) 주로 자수 가장자리 스칼롭 커팅 라인을 보강하는데 쓰이는 기법이다. 페스툰 스티치를 할 때는 항상 언더레이 스티치가 깔려 있어야 한다.



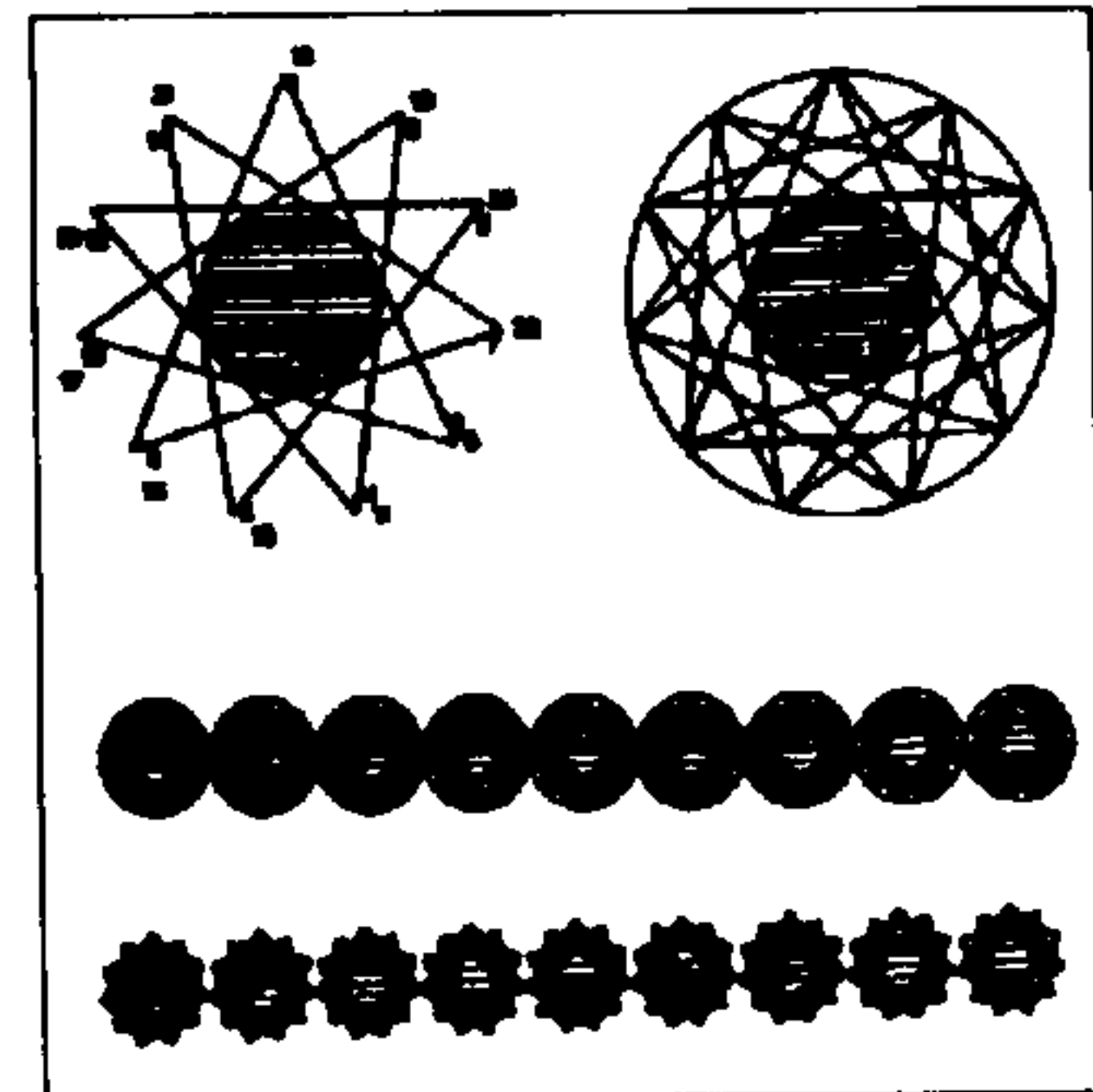
[그림 4-8] 페스툰 스티치

프렌치 도트 스티치(french dot stitch) 여러 개의 런닝 스티치 라인을 사용하여 십자형으로 교차시킴으로써, 중앙부분을 돌출 시켜 입체감을 주며 물방울 효과를 낸다.



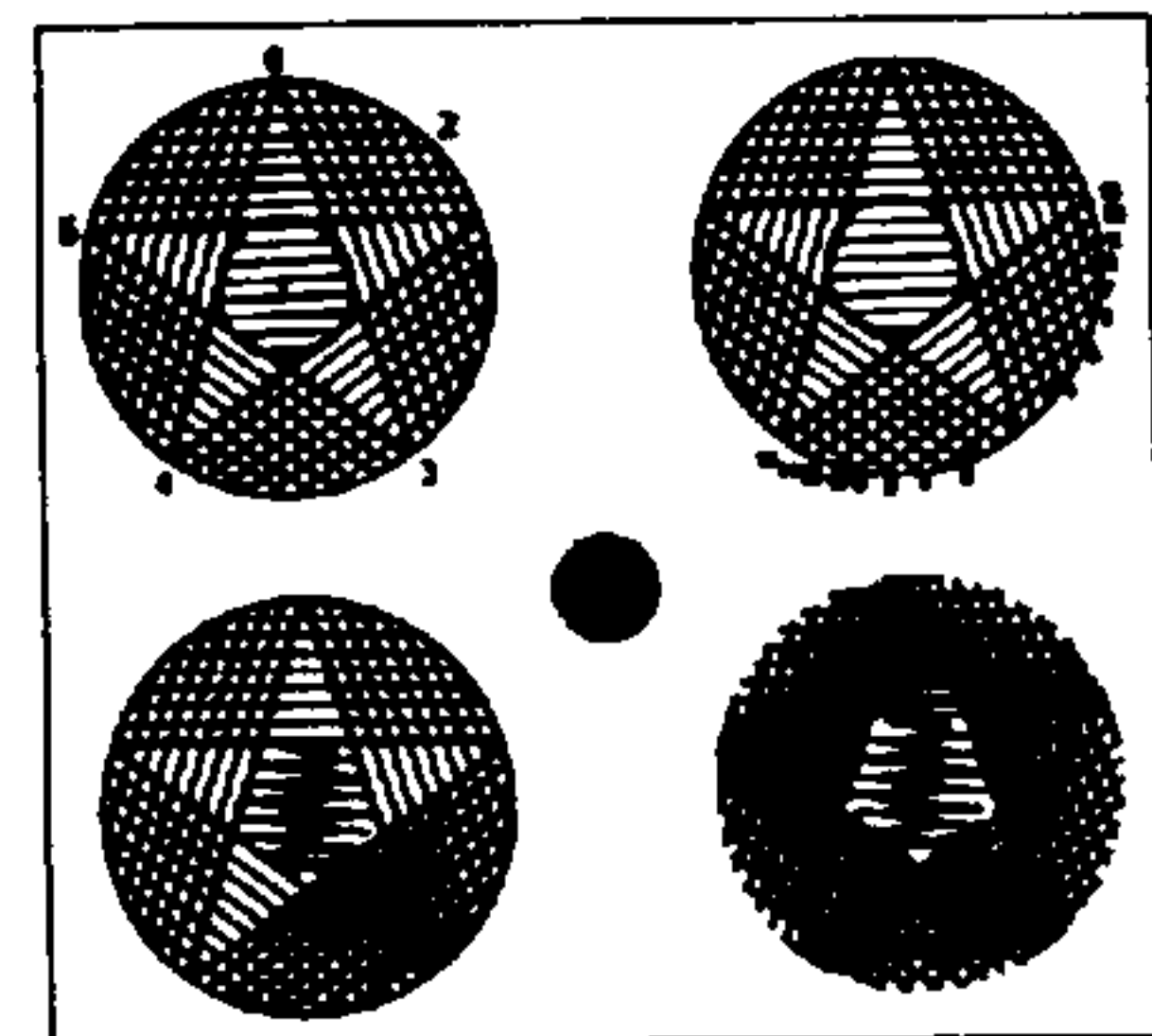
[그림 4-9] 프렌치 도트 스티치

프렌치 낫 스티치(french knot stitch) 프펜치
도트 스티치와 구조가 비슷한 기법으로 중앙부분에
중점을 두고 둘레를 빈스티치로 처리하여 중앙부분
을 더욱 강조 하고자 할 때 사용하는 기법이다.



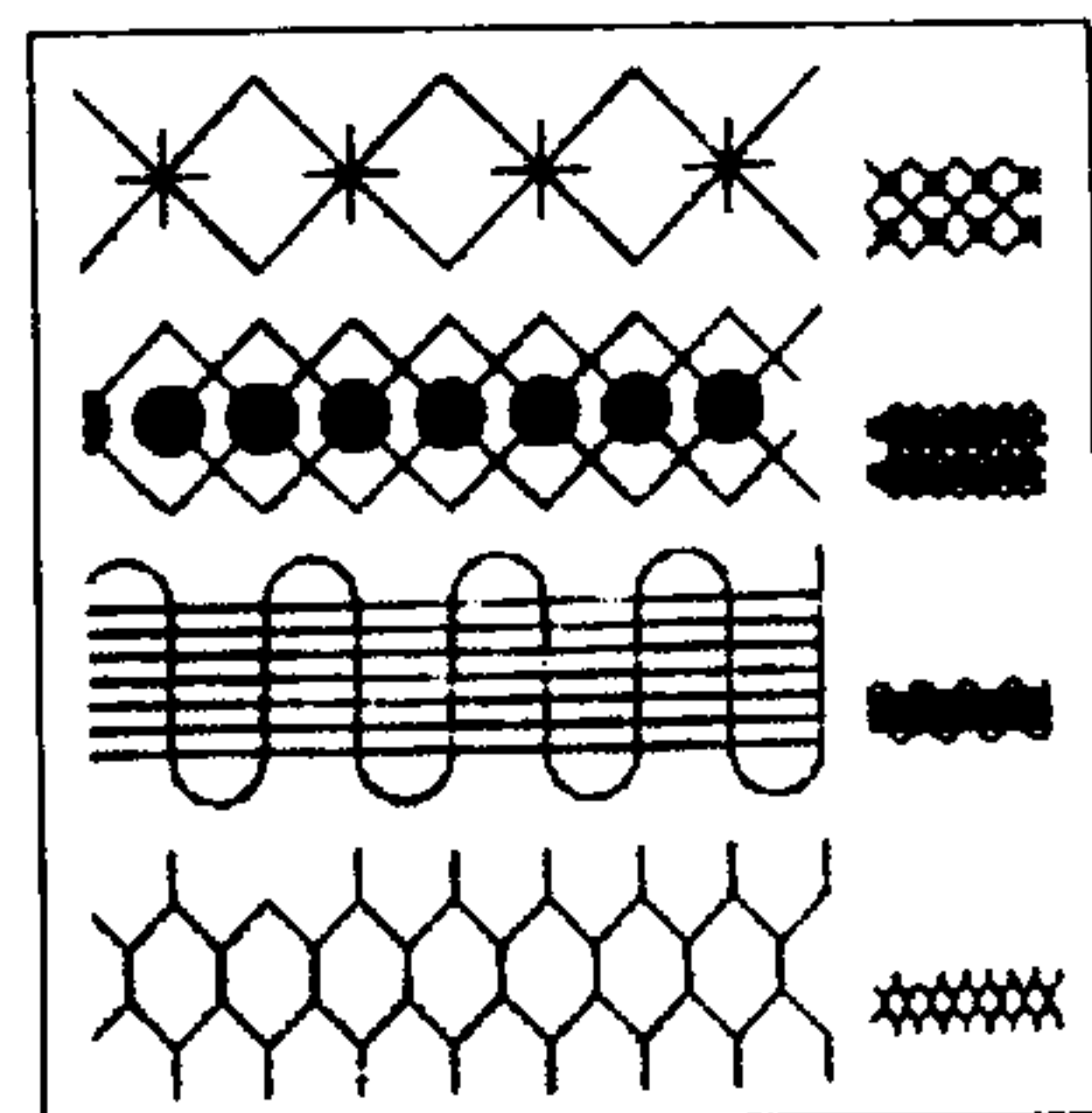
[그림 4-10] 프렌치 낫 스티치

로젤리 스티치(roseli stitch) 블랫스티치의 조합으
로 스커트의 주름장식 이나 밴드 등의 입체 효과를
낼 때 효과적이다.



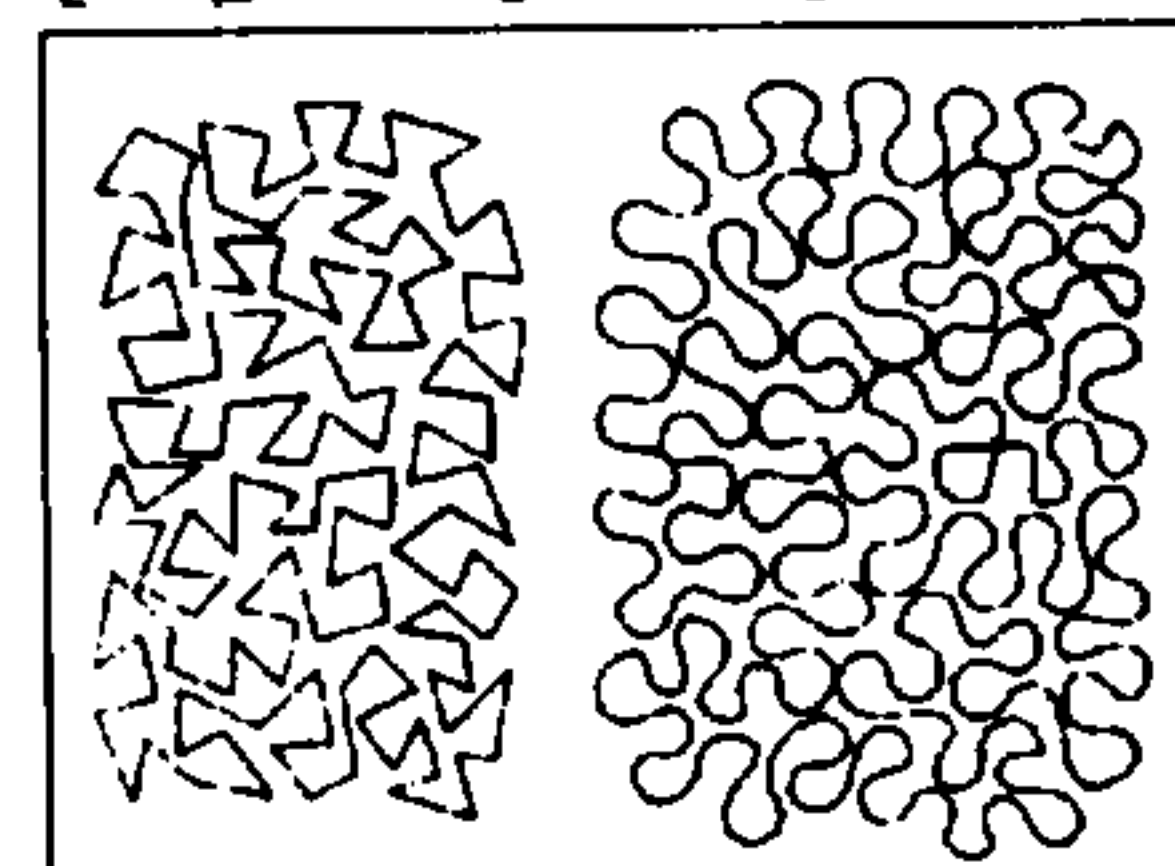
[그림 4-11] 로젤리 스티치

런닝 스티치(running stitch) 일정한 방향이 정해
져 있지 않고, 자수사의 굵기만으로 디자인을 형성한
다. 블랫스티치를 함께 사용하여 다른 디자인에 덧붙
이기를 하면 명암이나 배경 그 외 여러 가지 좋은
효과를 낼 수 있다.



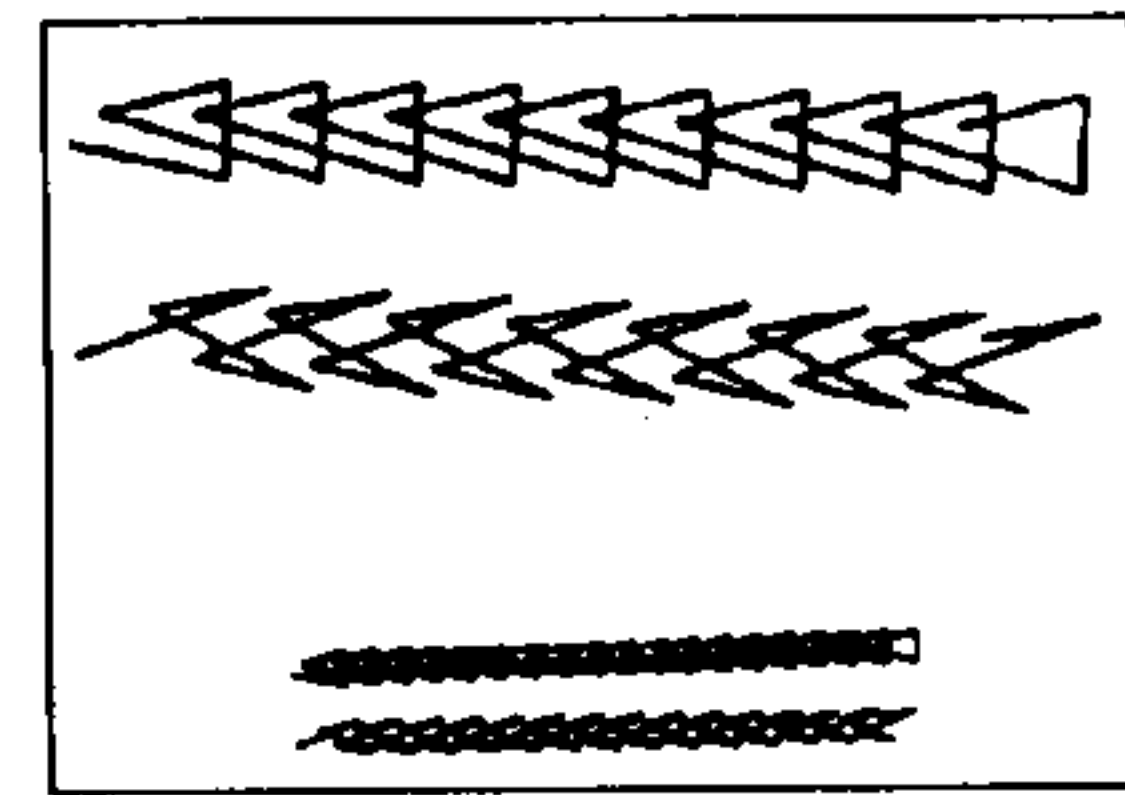
[그림 4-12] 런닝 스티치

버미셀리 스티치(vermicelli stitch) 가벼운 런닝
스티치로써, 공간을 채우는데 사용된다. 공간을 채움
에 있어서도 누비효과(quilt)를 줄 수 있어 단조로움
을 피하는 효과가 있다.



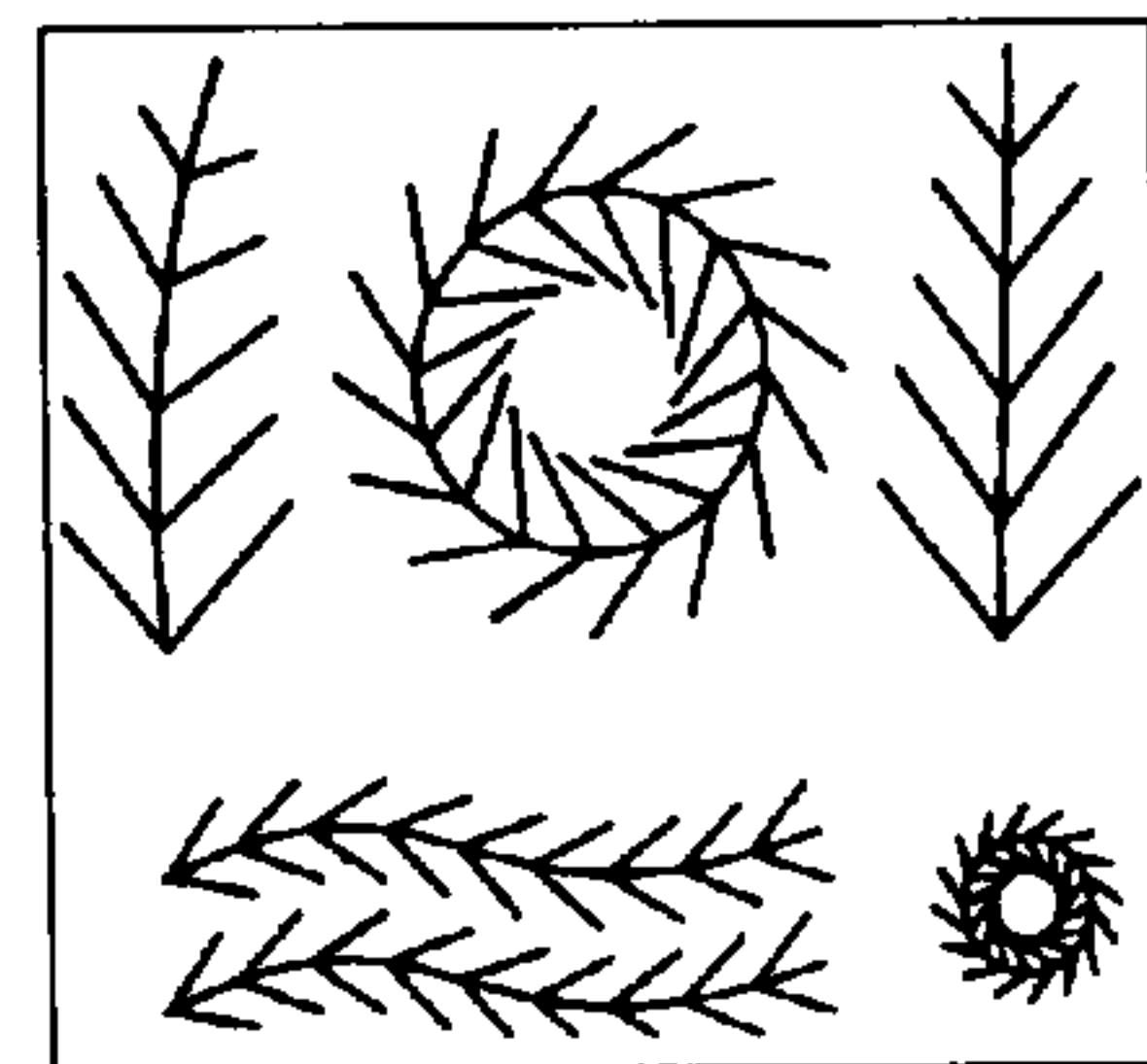
[그림 4-13] 버미셀리 스티치

체인 스티치(chain stitch) 런닝 스티치의 일종으로 일정한 선이나 조직을 형성할 때 쓰는 기법이며, 기하학적 모양을 체인처럼 형성하는 기법이다. 코넬리 미싱 스티치의 복제 기법이며, 굵은 실을 사용하여 커튼이나 장식용 직물에 자수하면 효과적이다.



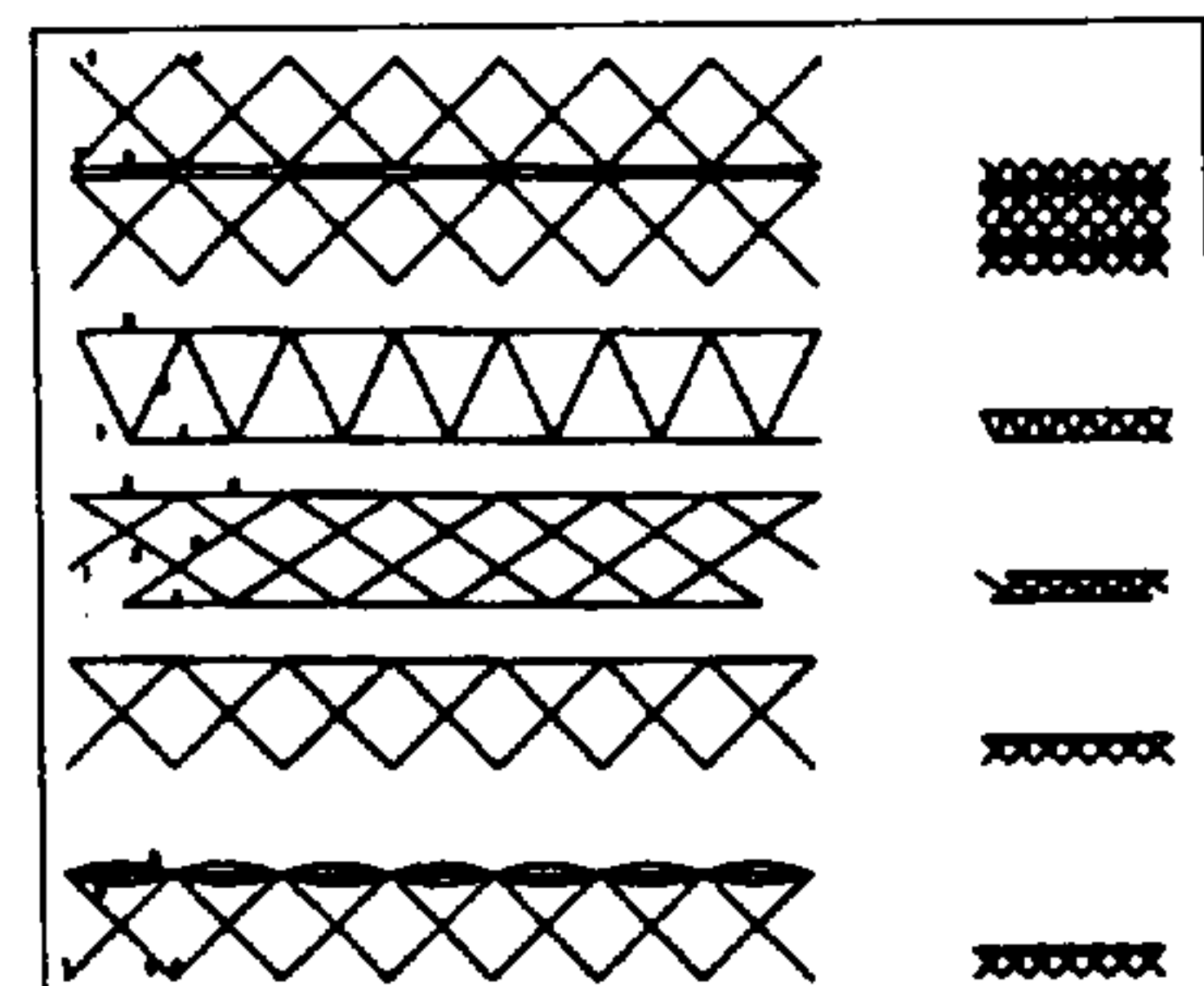
[그림 4-14] 체인 스티치

페더 스티치(feather stitch) 런닝 스티치를 사용하여 기하학적 문양을 수놓을 때 사용하는 기법이며, 깃털 스티치라고도 한다.



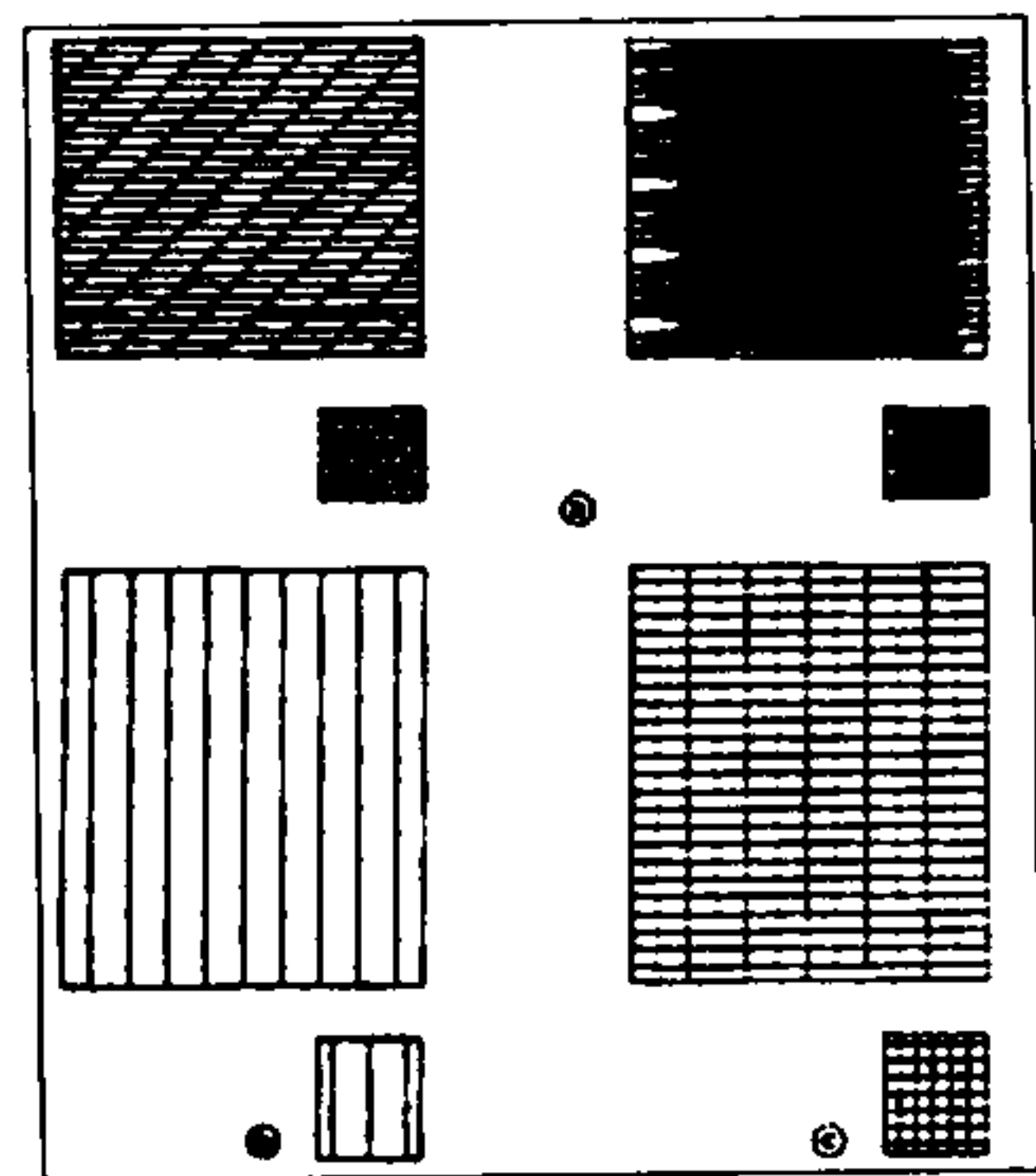
[그림 4-15] 페더 스티치

줄루스티치(zuchole stitch) 런닝 스티치의 일종으로 기하학적 문양을 표현하는데 사용되는 기법이다. 빈 스티치와 사용하면 더욱 다양한 효과가 나타나며, 스티치와 스티치가 맞물리는 지점에 작은 구멍이 형성된다. 여러 형태의 디자인과 어우러져 새로운 디자인을 만들 수도 있다.



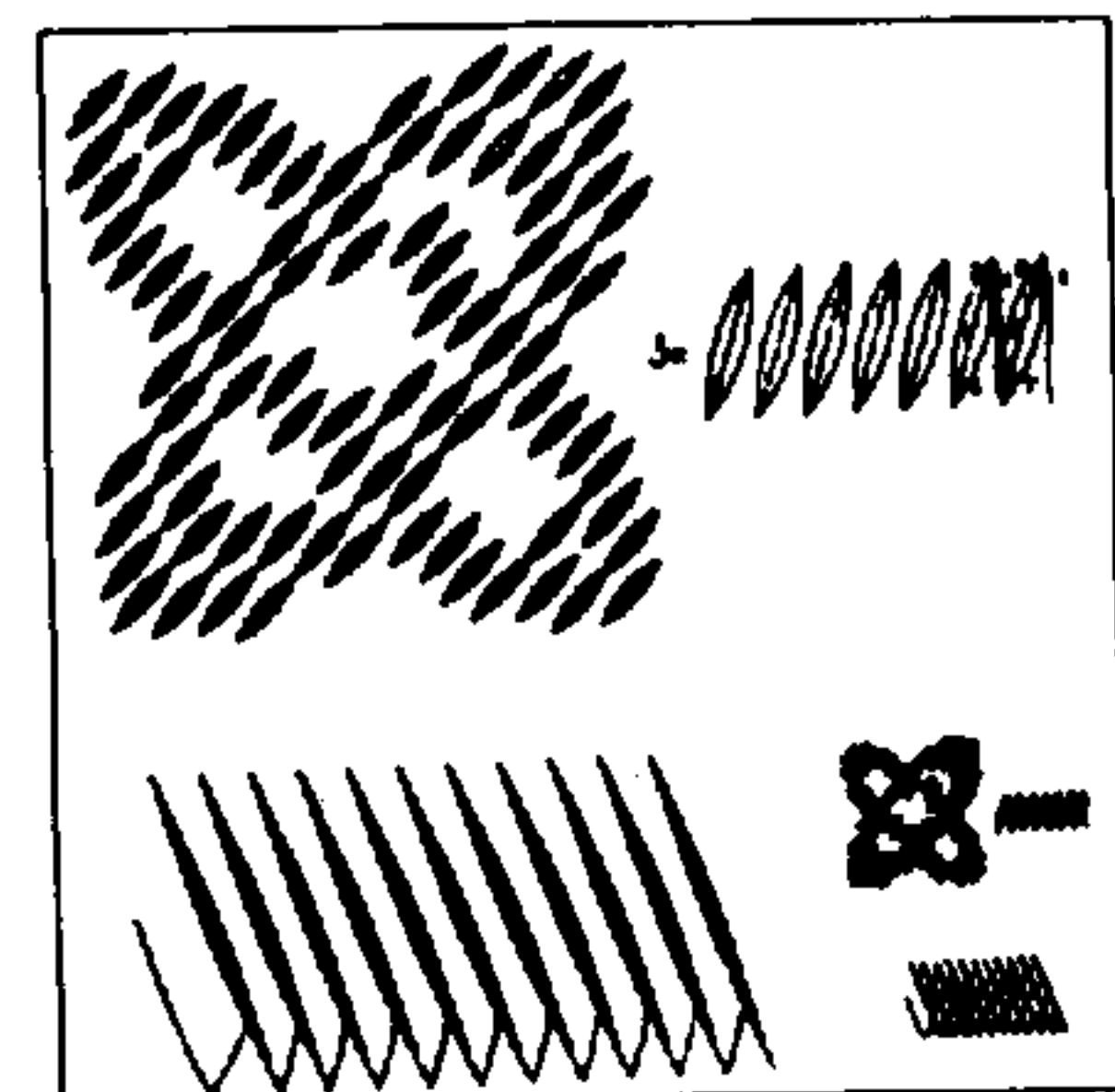
[그림4-16] 줄루 스티치

백그라운드 필(background fill) 이 스티치는 블랫 스티치와 조합하여 함께 사용하고 평면적이지만 스티치의 간격을 조절하여 강약을 주면 효과적인 자수 효과를 줄 수 있다. 세틴필은 디자인상에 어떠한 특정한 조직을 필요로 할 때 공간을 처리하는 스티치로써, 점선과 같은 일정한 결을 형성하며 문양의 형태에 따라 간격을 조절하여 입체감을 주는 효과가 있다.



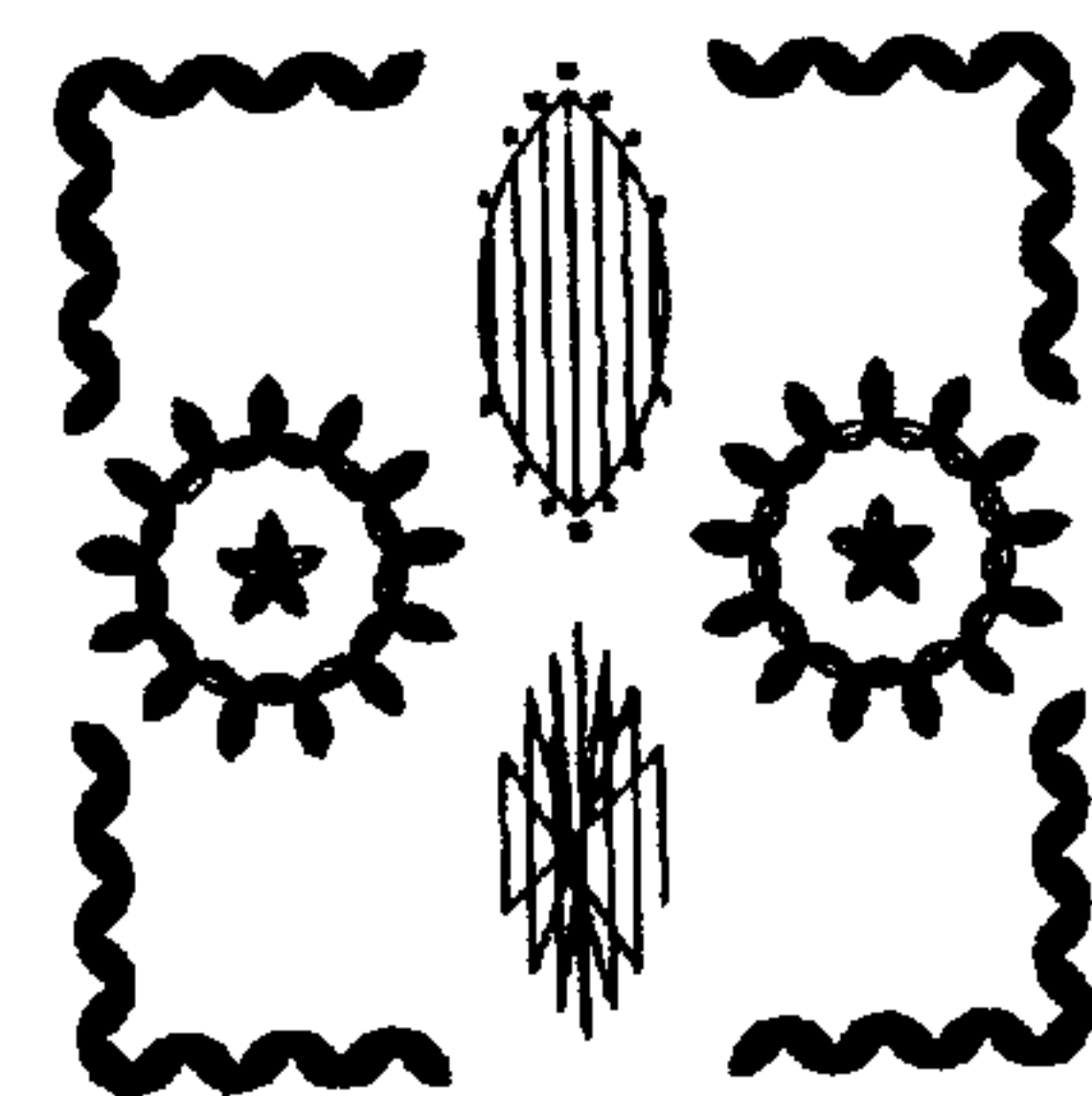
[그림4-17] 백그라운드 필 스티치

페티트 포인트(petit point) 동일 방향에 같은 크기로 만드는 빈 스티치 이다.일반적으로 신발이나 핸드백등에 자수 표현 기법으로 많이 사용되는 기법이다.



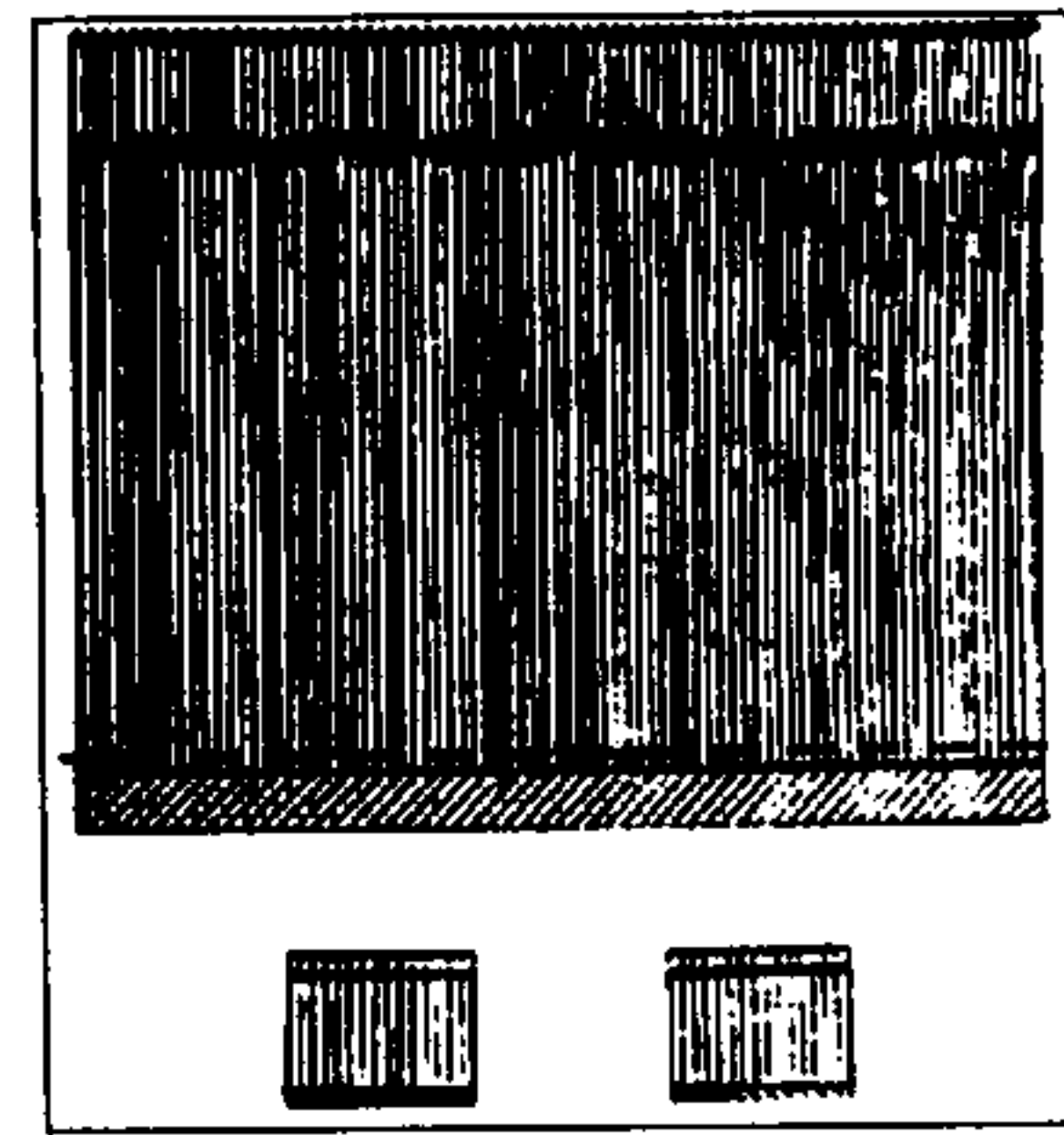
[그림 4-18] 페티트 포인트

빈 스티치(bean stitch) 일정한 방향으로 3번 이상 전 후 스티치 하여 콩 과 같은 입체 효과를 표현하는 기법이다. 다른 스티치와 함께 응용하면 여러 형태의 다양한 자수 효과를 살릴 수 있다.



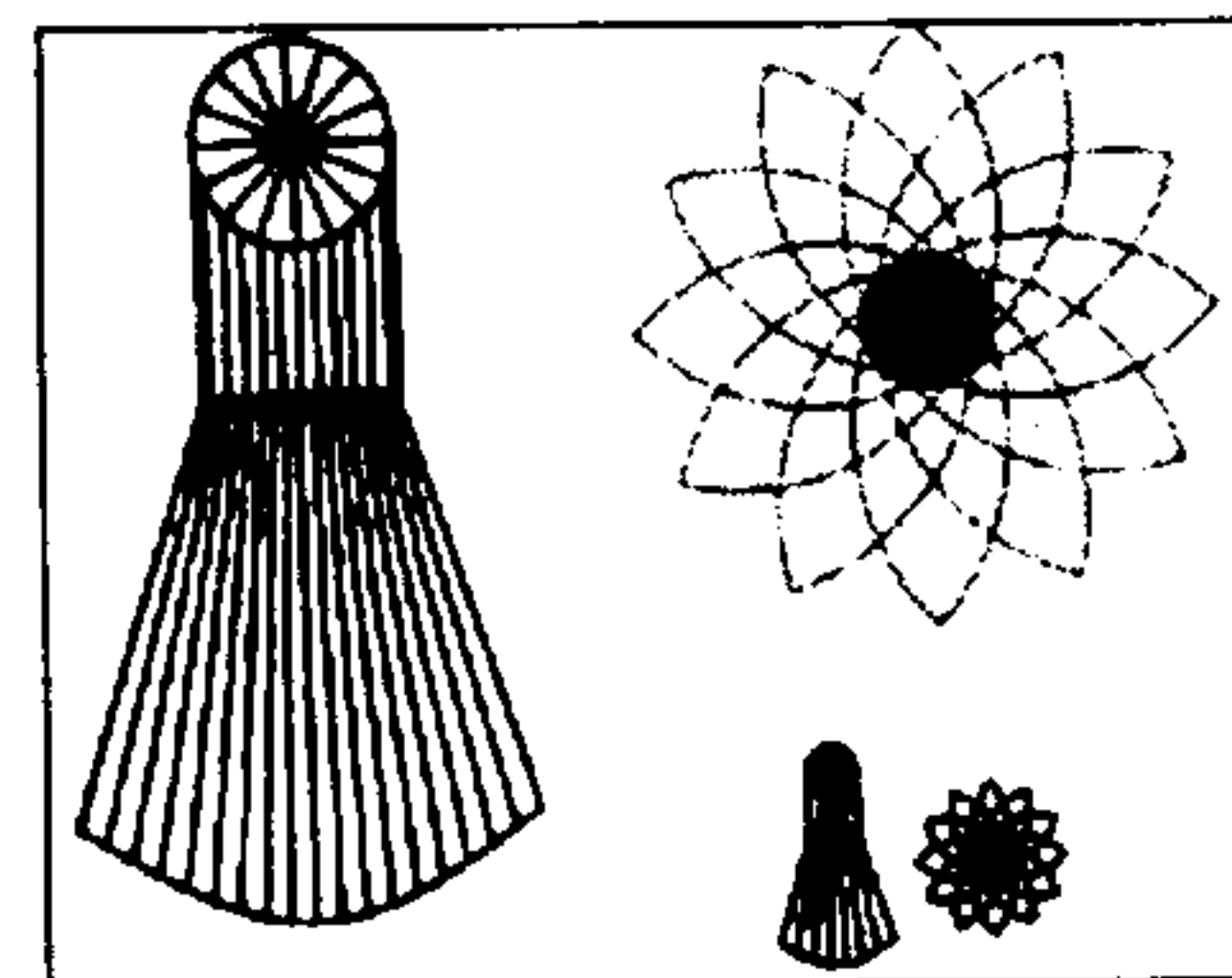
[그림4-19] 빈 스티치

프린지 스티치(fringe stitch) 이 기법은 수술의 효과를 표현하는 기법으로써, 아주 길게 수를 놓아 나중엔 한쪽 면을 가위로 잘라 수술의 효과를 낸다. 수술의 매듭을 잘라낸 후에는 풀리지 않게 단단히 처리해야 하며 드레스장식이나 다른 용도로도 다양한 효과를 낼 수 있다.



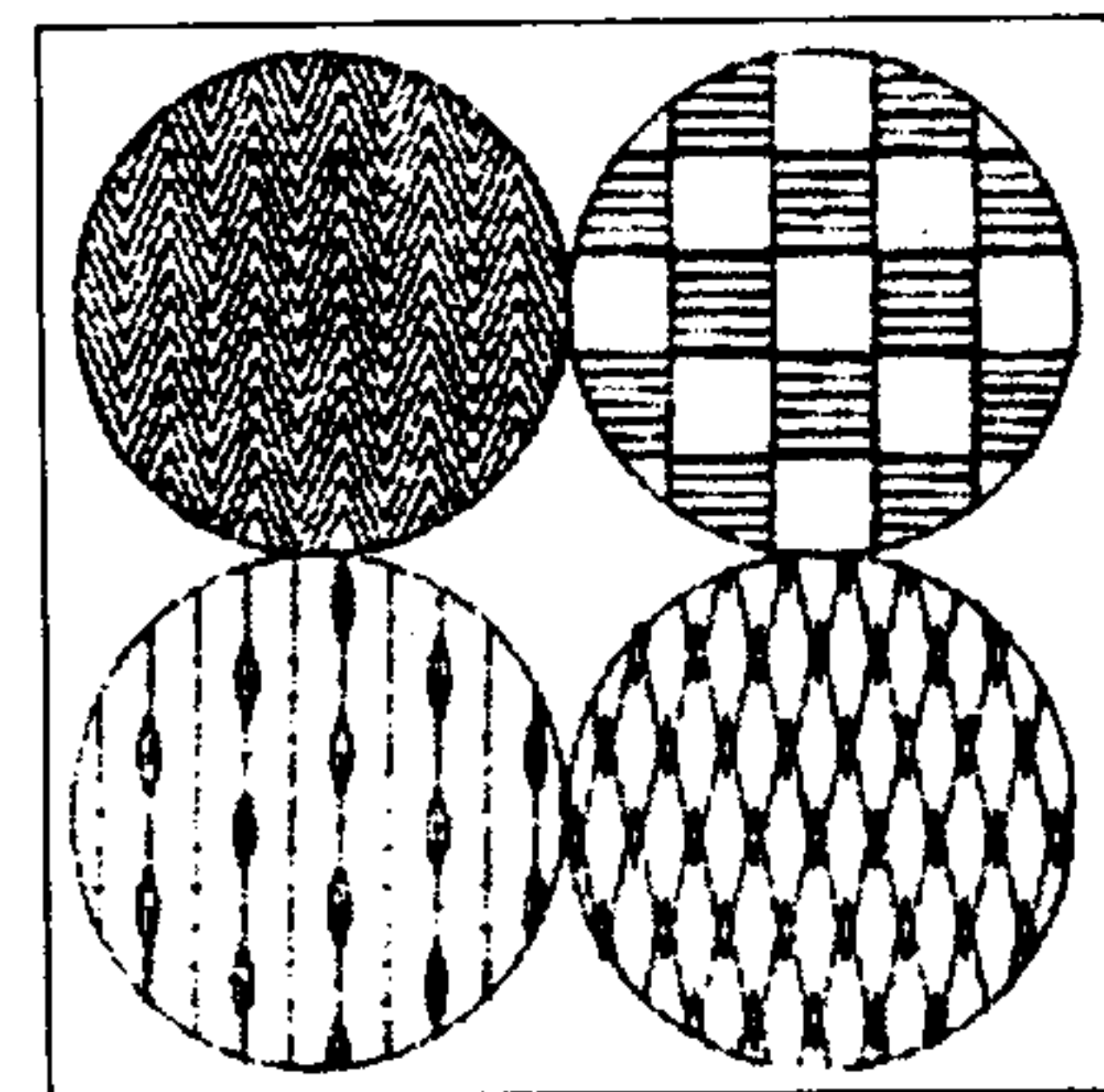
[그림4-20] 프린지 스티치

테사스 스티치(tassas stitch) 테사스는 크게 수를 놓아 송이 수술과 같게 하는 기법이다. 밑부분을 자르면 수술의 윗부분이 풀리지 않도록 스티치를 보강하여야 한다.



[그림4-21] 테사스 스티치

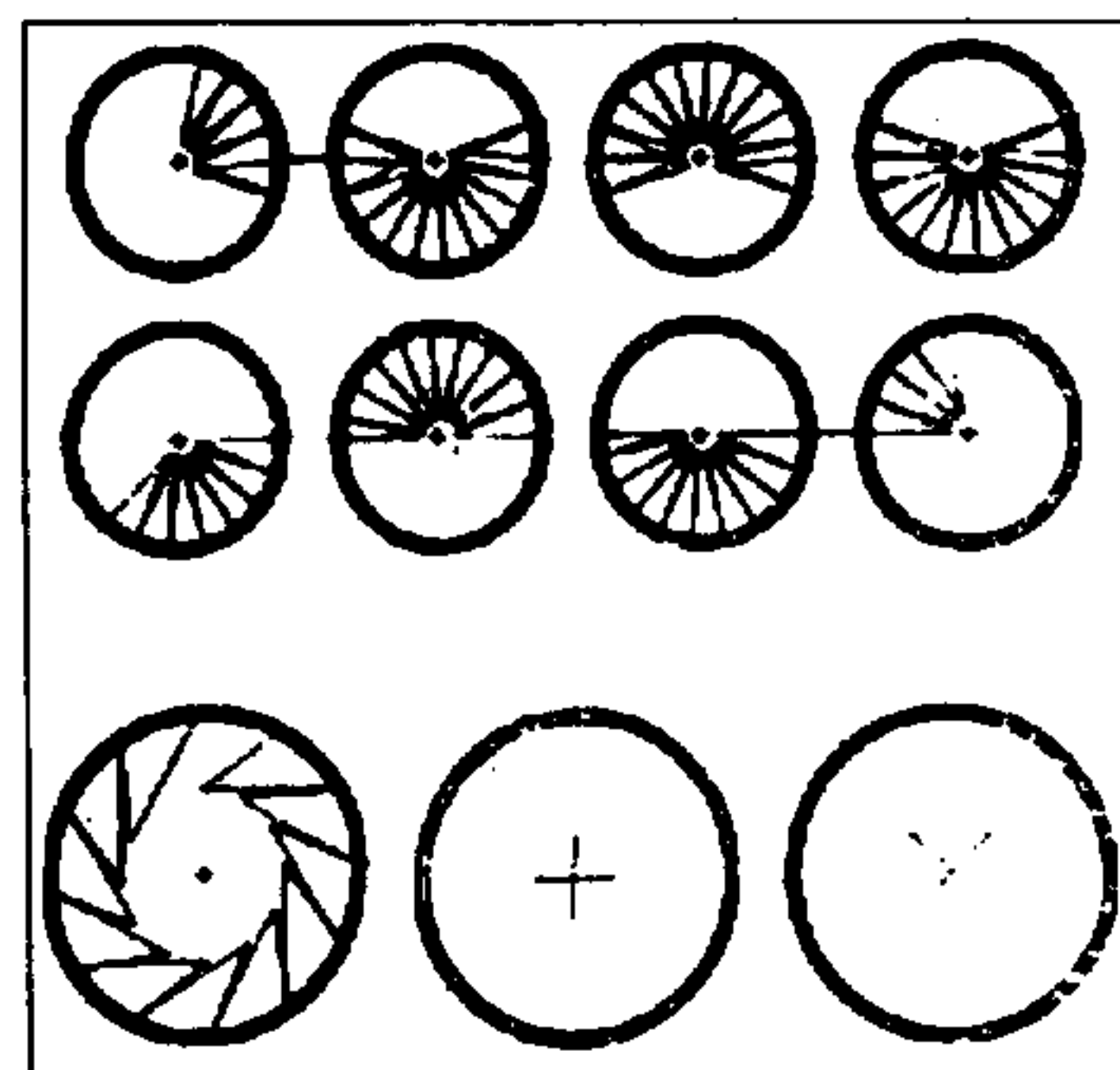
이미테이션 페브릭 이펙트(imitation fiblic effects) 파상라인의 런닝 스티치, 빈 스티치, 세틴 스티치 등 여러 가지 기법의 조합과 다양한 디자인의 구성으로써, 린넨, 면, 세틴 등 기본적인 섬유조직을 이미테이션 할 수 있는 고도의 기술이다. 이러한 기법을 사용해서 도면의 그림과 같은 아름답고 효과 좋은 디자인을 만들어 낼 수 있다.



[그림 4-22] 이미테이션 페브릭 이펙트 스티치

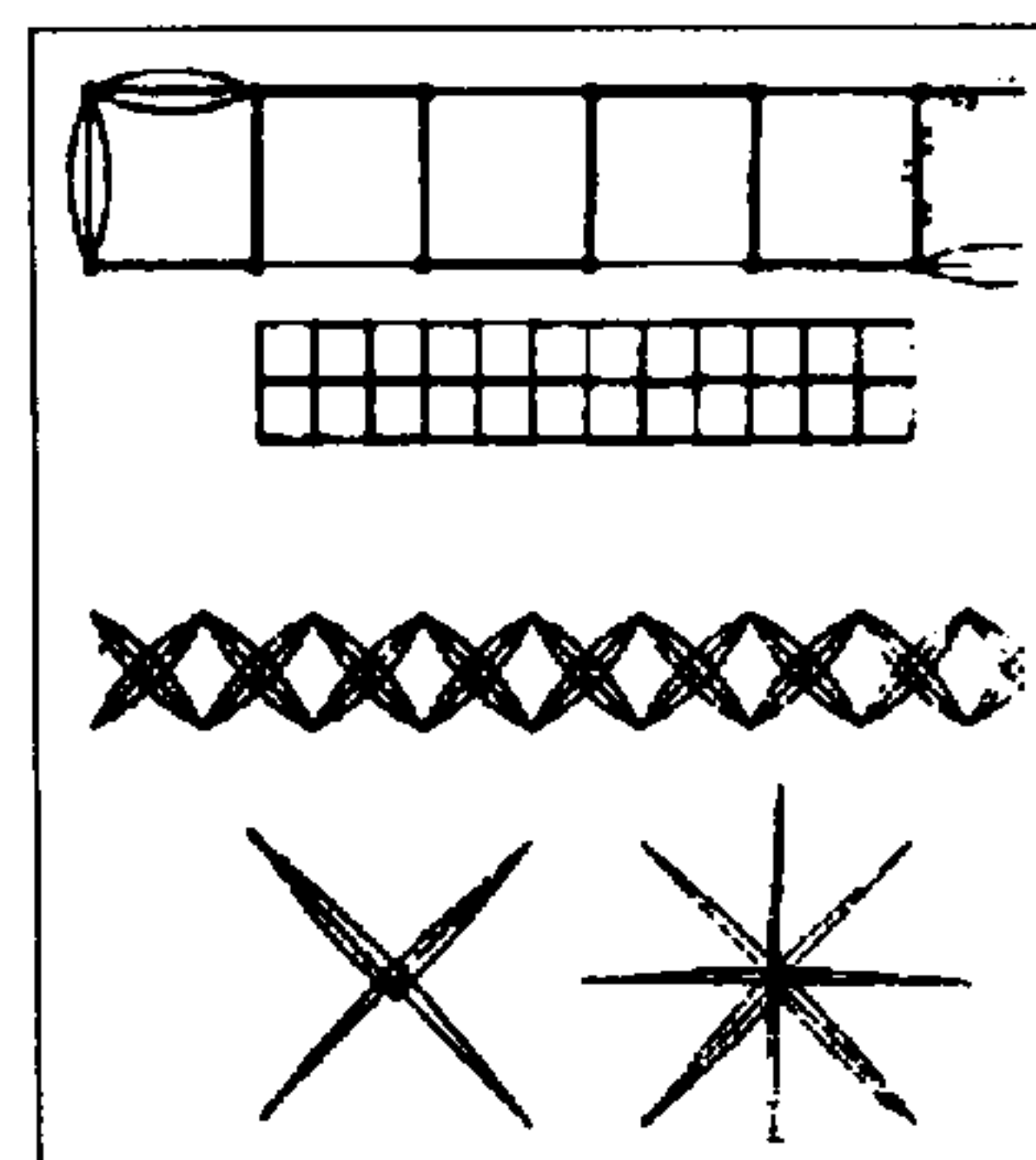
라운드 보링(round boring) 자수 직물에 변화와 시원한 느낌을 표현하기 위해 원단에 만드는 구멍을 보러홀(borer hole)이라 하고, 둥근 형태로 구멍

을 만드는 기법을 라운드 보링이라 한다. 고품질의 자수 제품을 만들기 위해서는 특히 효과 좋은 기법이다



[그림 4-23] 라운드 보링 스티치

크로스 스티치(toledo, cross stitch) 톨레도 스티치는 서로 직각으로 형성되는 빈 스티치이며, 공통의 기점을 전후로 스티치 하여 빈과 빈사이에 바늘구멍을 만드는 기법이다. 크로스 스티치는 빈을 X형태로 스티치 하여 같은 크기로 한 방향에 몇 줄을 진행하면서 다양한 디자인 효과를 표현 할 수 있다.



[그림4-24] 크로스 스티치

② 광폭자수에서 표현되는 기법을 함께 응용하여 제작한 자수샘플에서의 효과²⁵⁾

[샘플1] 언더레이 스티치와 버미셀리 스티치 기법을 함께 응용하여 제작된 샘플.

[샘플2] 언더레이 스티치와 블랫 스티치 기법을 함께 응용하여 제작된 샘플.

25) [샘플1]~[샘플19]는 SAURER사의 교육용 교재에서 발췌한 것임.

[샘플3] 언더레이 스티치와 룡 스티치, 쇼트 스티치를 함께 응용하여 제작된 샘플.

[샘플4] 언더레이 스티치와 스틸 스티치를 함께 응용하여 제작된 샘플.

[샘플5] 블랫 스티치와 라운드 블랫 스티치를 함께 응용하여 제작된 샘플.

[샘플6] 런닝 스티치의 일종으로 Zuchole 의 효과를 이용한 샘플.

[샘플7] 언더레이 스티치와 스틸 스티치, Needle hole(작은 홀) 을 함께 응용하여 제작된 샘플.

[샘플8] 블랫 스티치와 스틸 스티치를 함께 응용하여 제작된 샘플.

[샘플9] 블랫 스티치와 보러홀 기법을 함께 응용하여 제작된 샘플.

[샘플10] 언더레이 스티치와 보러홀 기법을 함께 응용하여 제작된 샘플.

[샘플11] 라운드 블랫 스티치와 와 보러홀, 언더레이 스티치를 함께 응용하여 제작된 샘플.

[샘플12] 언더레이 스티치 와 보러홀 기법을 함께 응용하여 제작된 샘플.

[샘플13] 언더레이 스티치 와 보러홀, 블랫 스티치, 스틸 스티치를 함께 응용하여 제작된 샘플.

[샘플14] 라운드 보러홀과 블랫 스티치를 함께 응용하여 제작된 샘플.

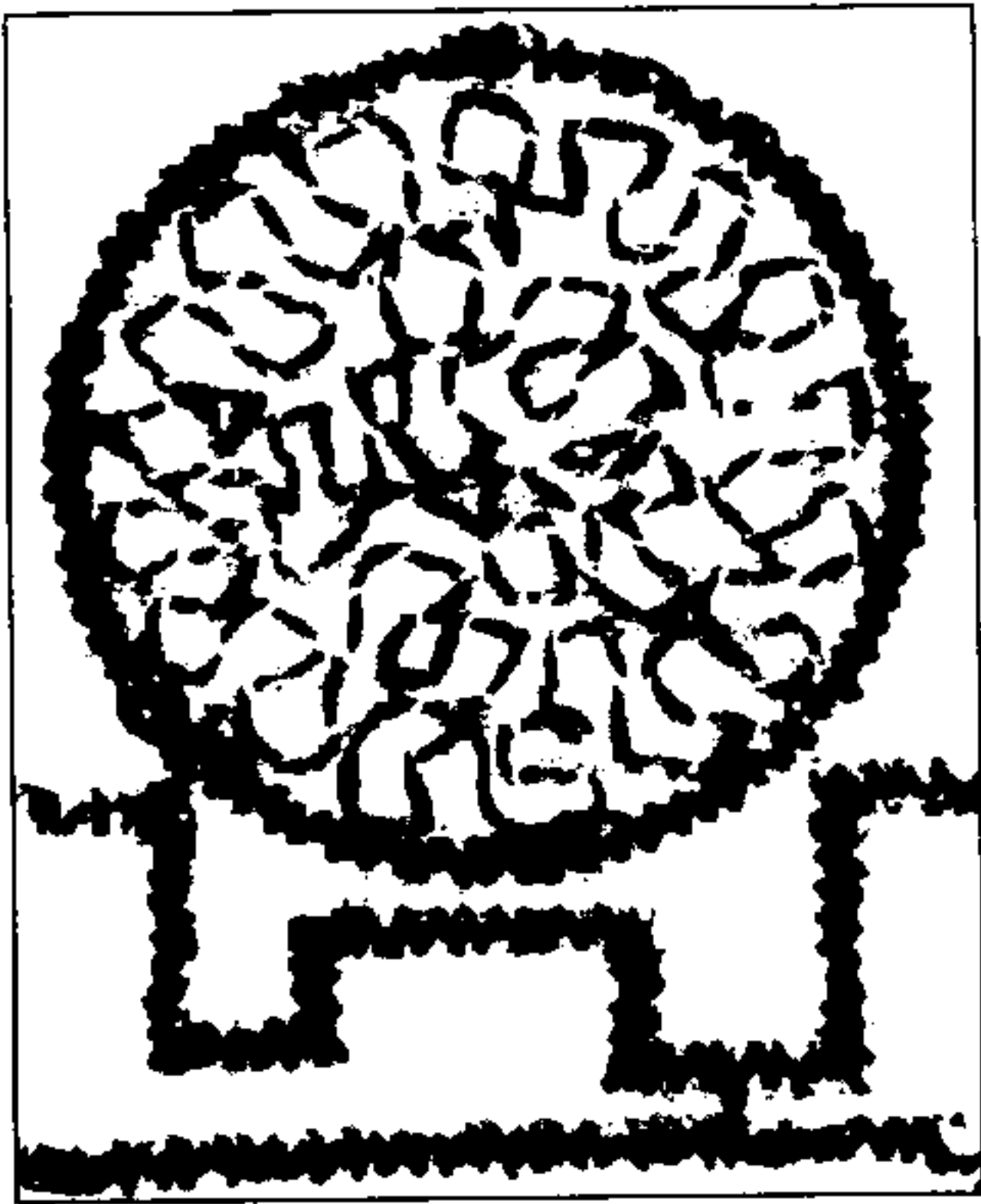
[샘플15] 언더레이 스티치와 보러홀, 거미줄 스티치 기법을 함께 응용하여 제작된 샘플.

[샘플16] 언더레이 스티치와 보러홀, 스틸 스티치를 함께 응용하여 제작된 샘플.

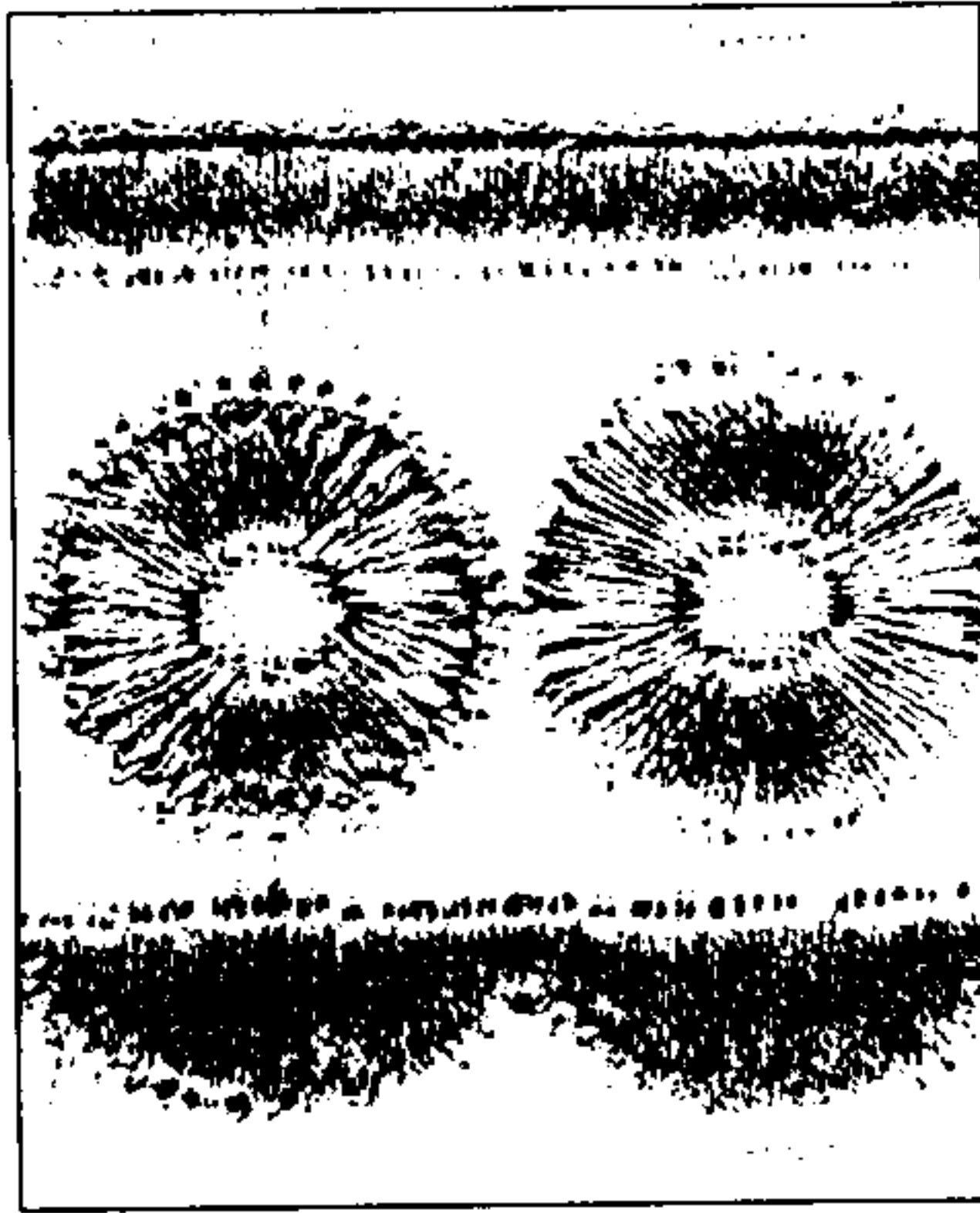
[샘플17] 언더레이 스티치와 블랫 스티치 , 보러홀 기법을 함께 응용하여 제작된 샘플.

[샘플18] 언더레이 스티치와 블랫 스티치 , 보러홀 기법을 함께 응용하여
제작된 샘플.

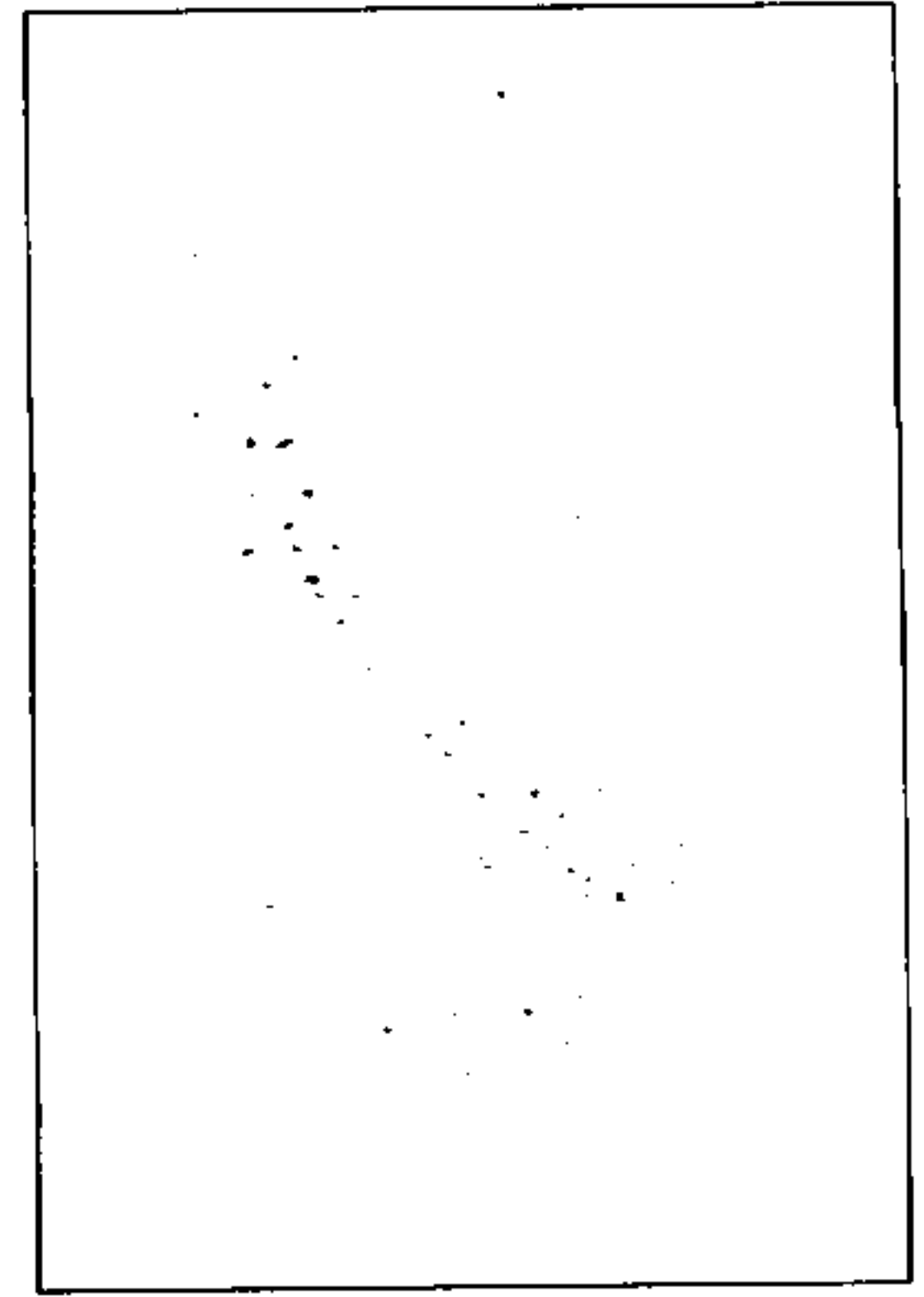
[샘플19] 룡 스티치와 보러홀 기법을 함께 응용하여 제작된 샘플.



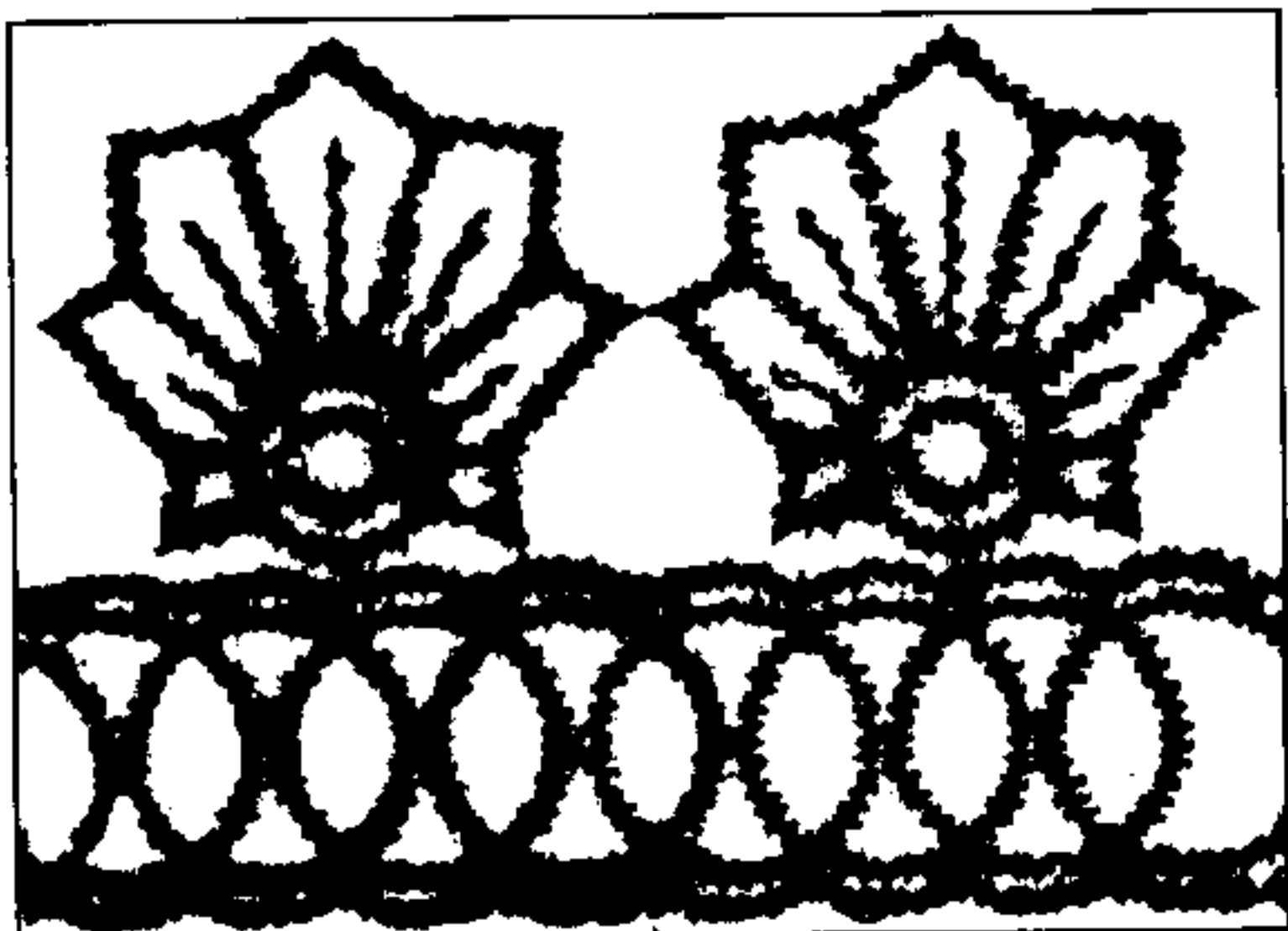
[샘플 1]



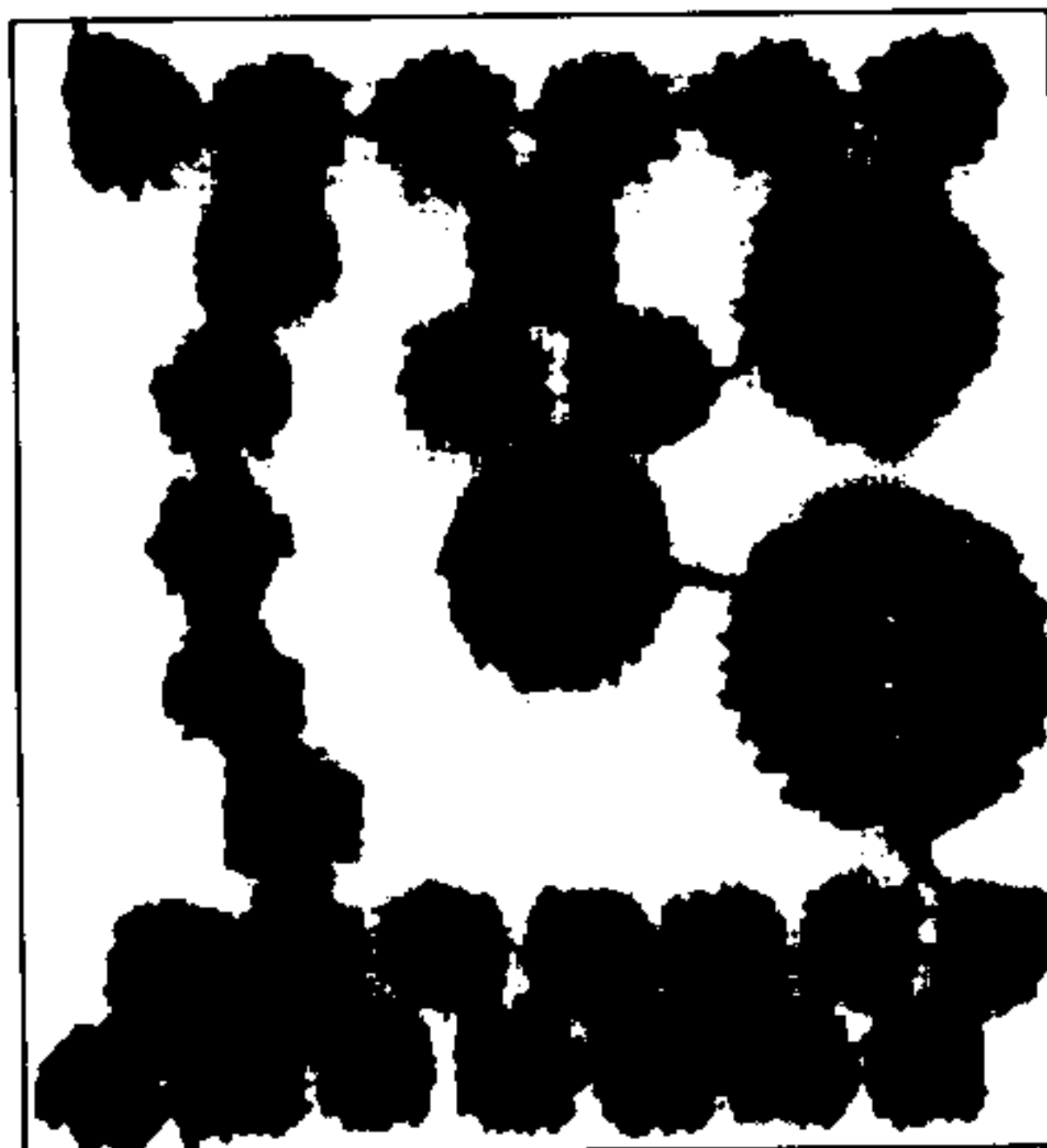
[샘플 2]



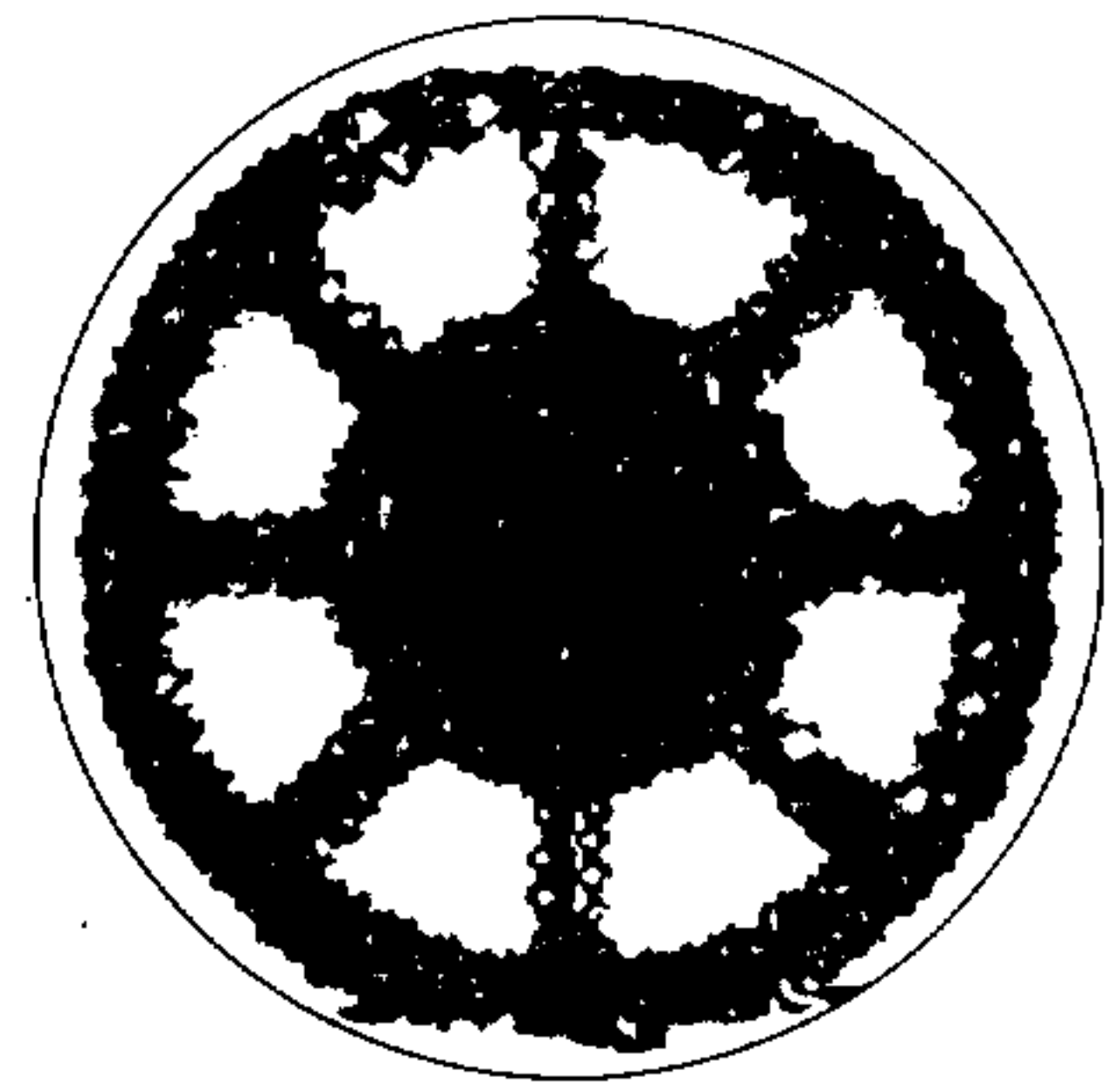
[샘플 3]



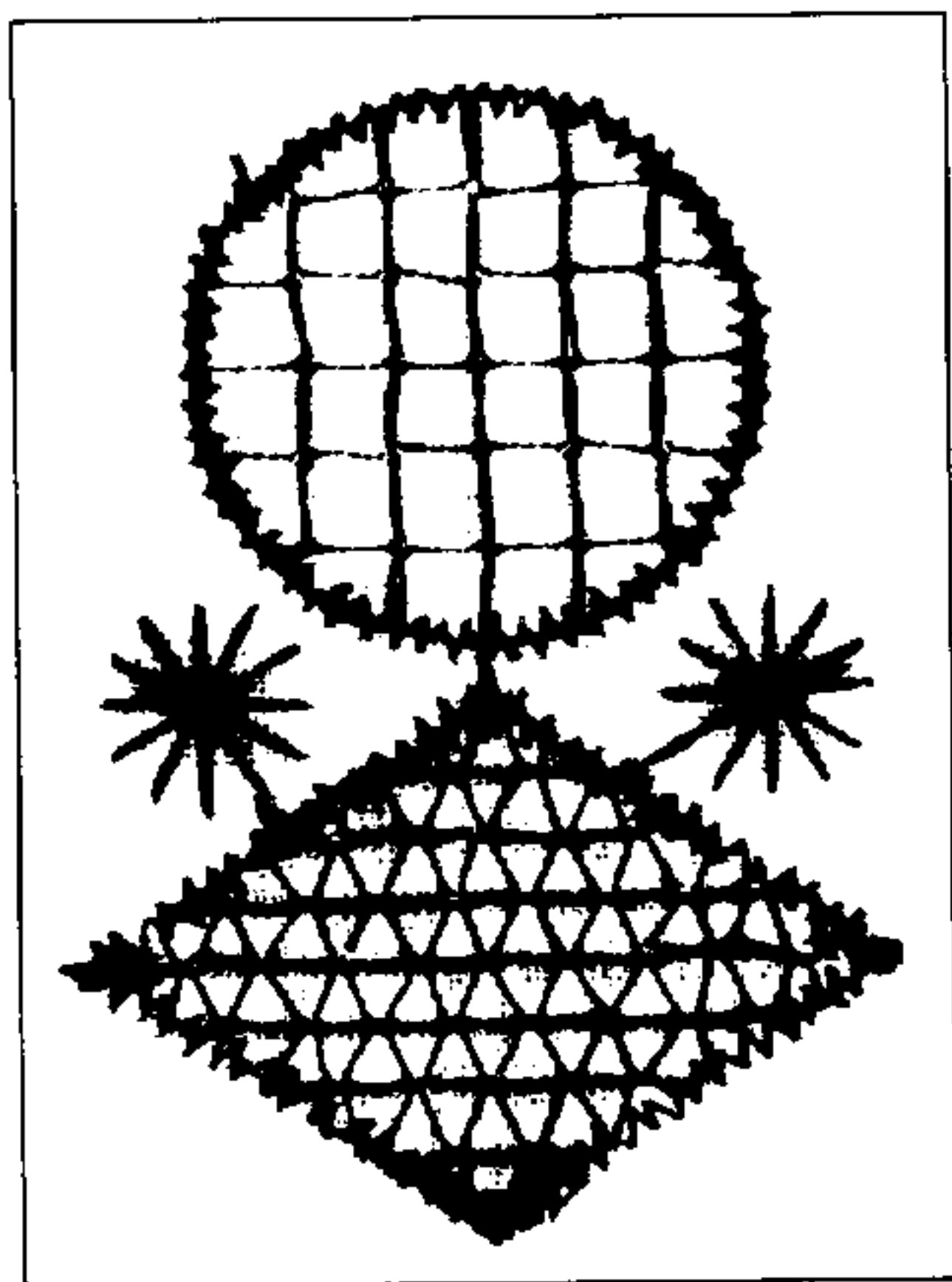
[샘플 4]



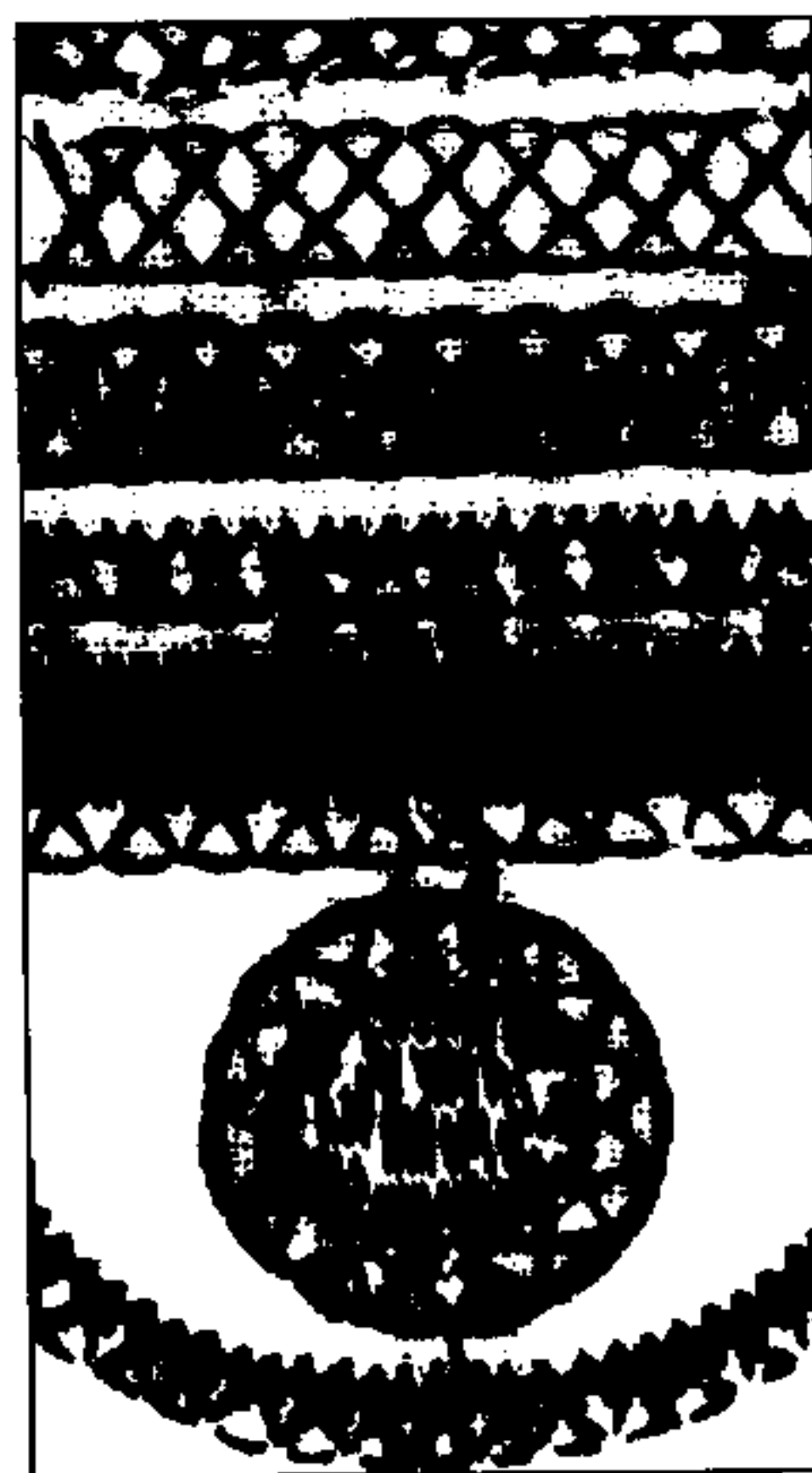
[샘플 5]



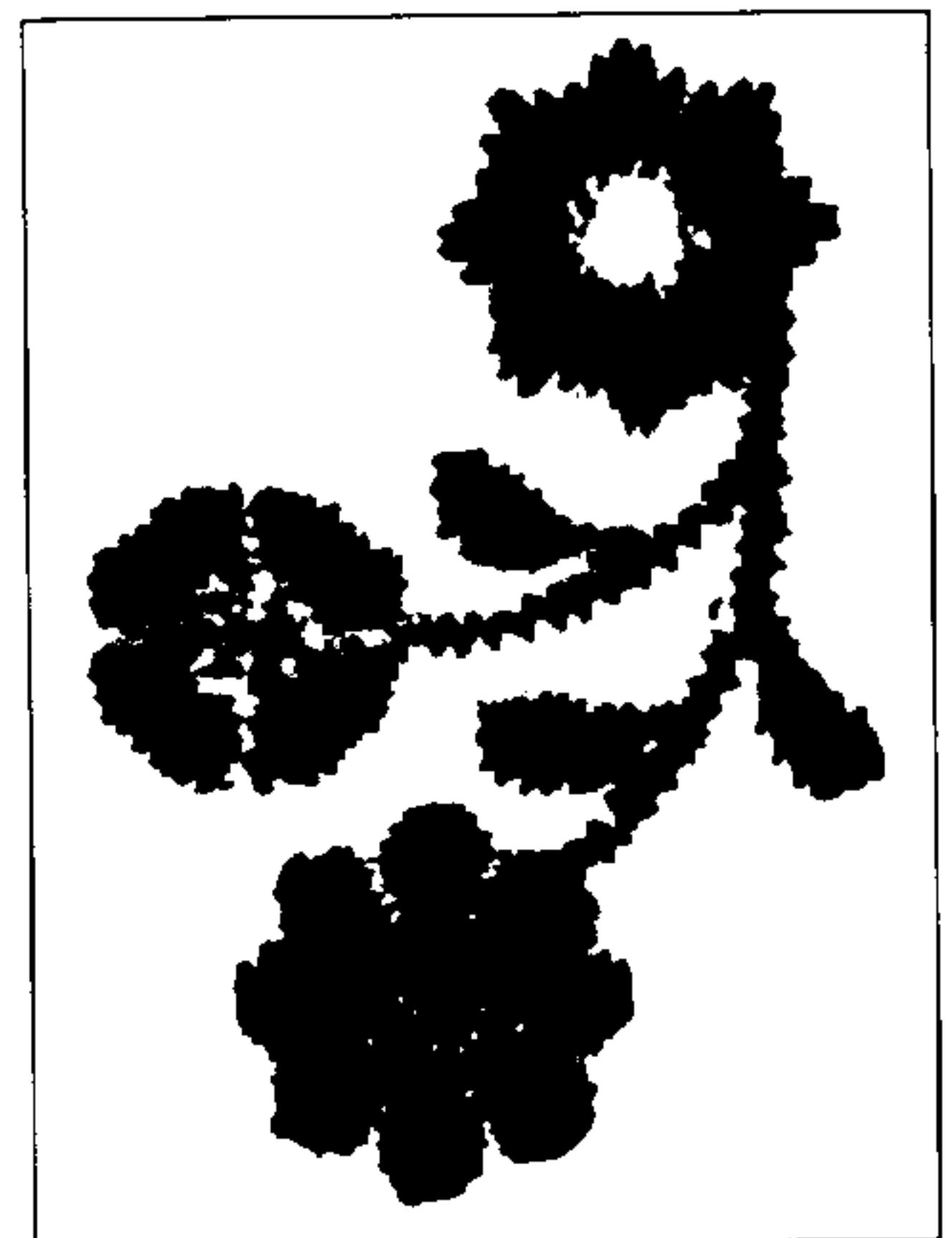
[샘플 6]



[샘플 7]

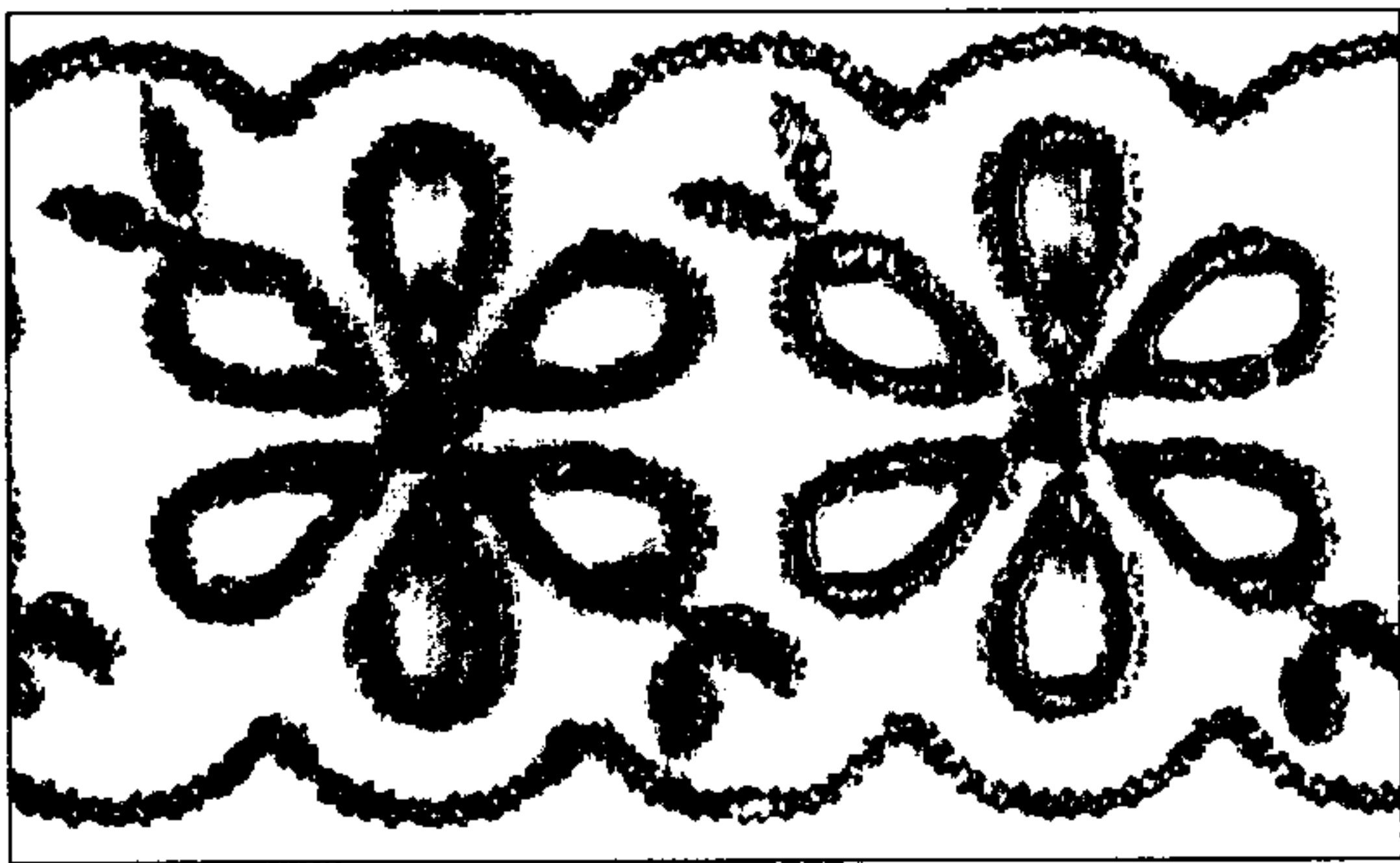


[샘플 8]

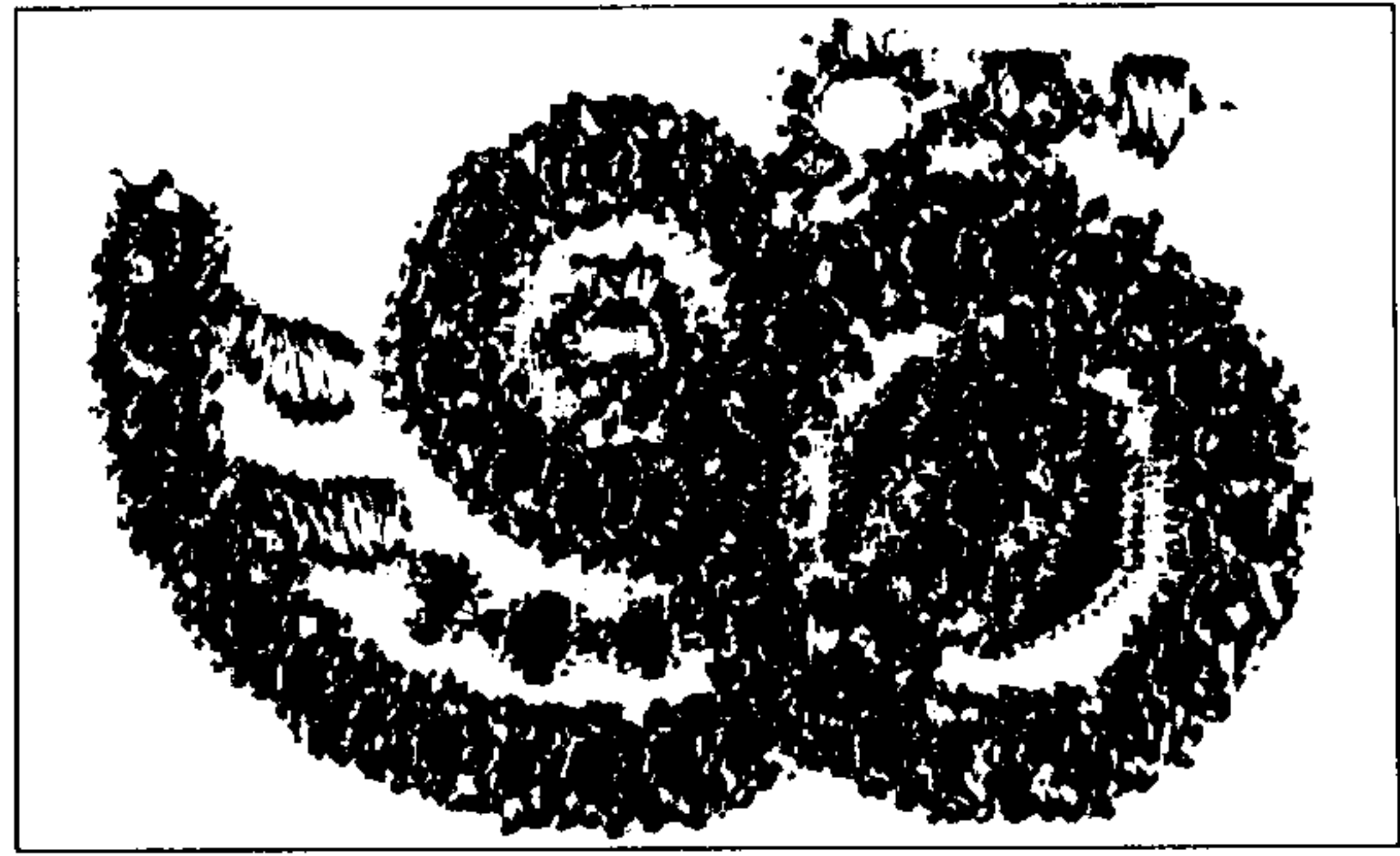


[샘플 9]

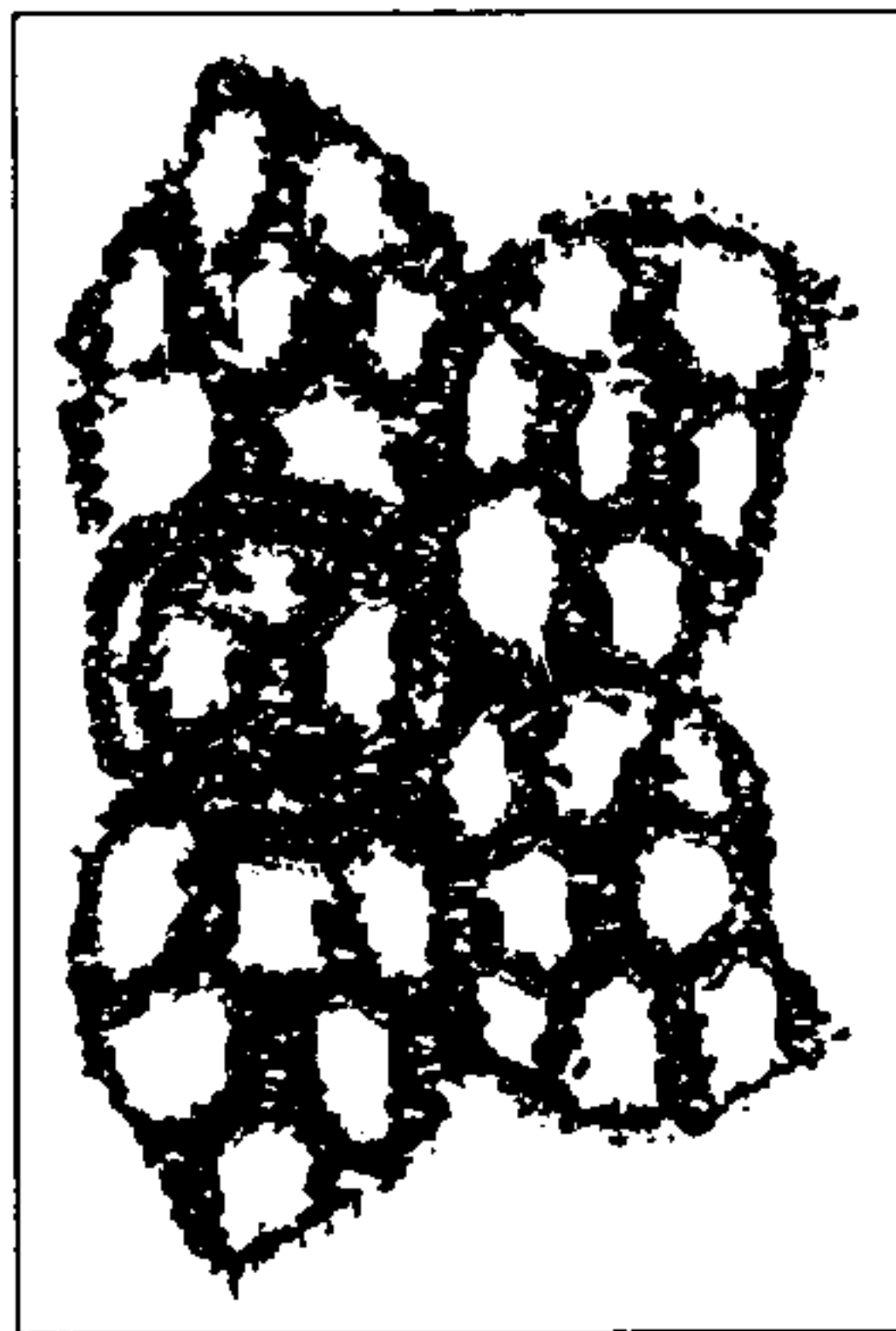
[샘플 1] ~ [샘플 9] 는 사우러사의 교육용자료에서 발췌한 것임.



[샘플 10]



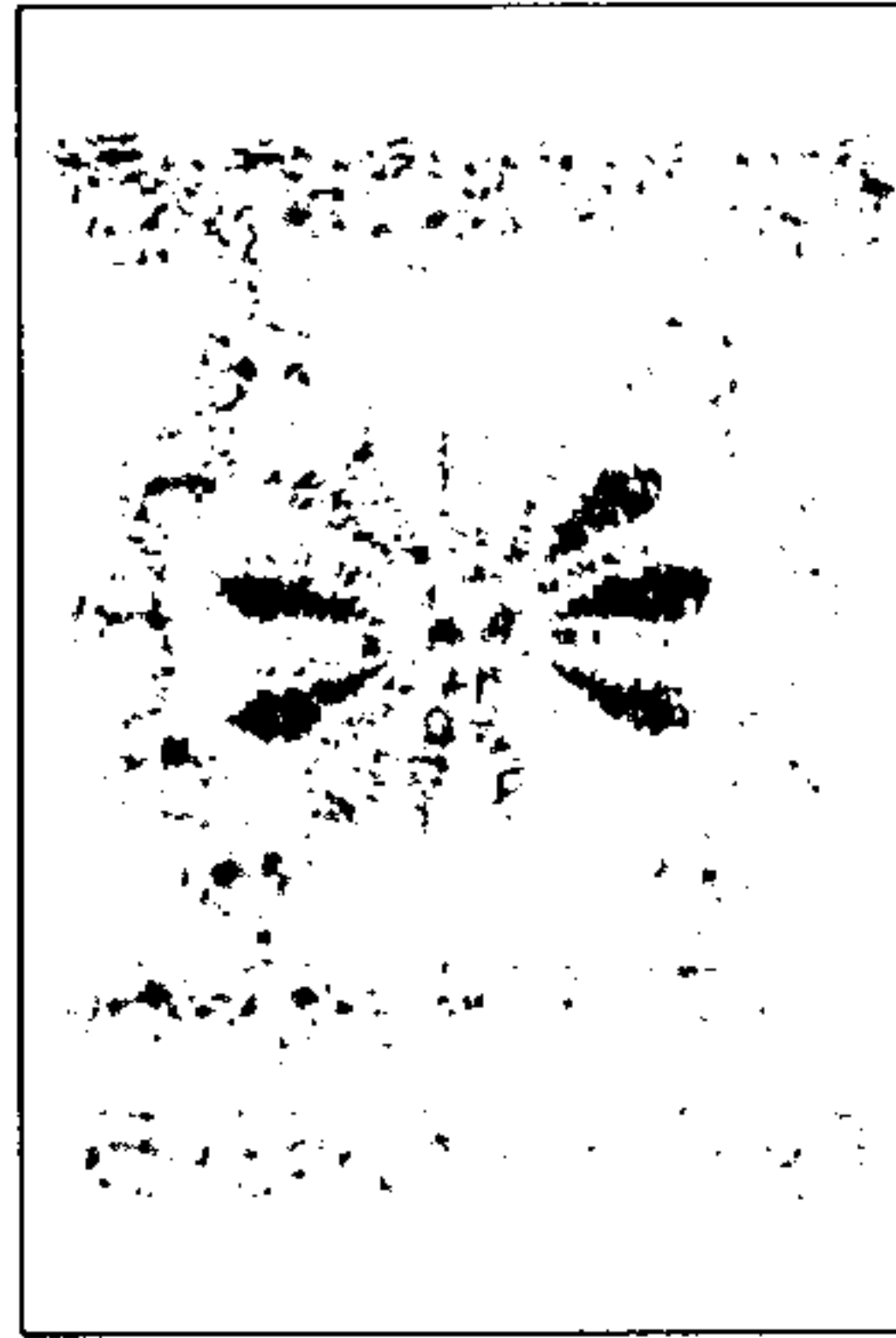
[샘플 11]



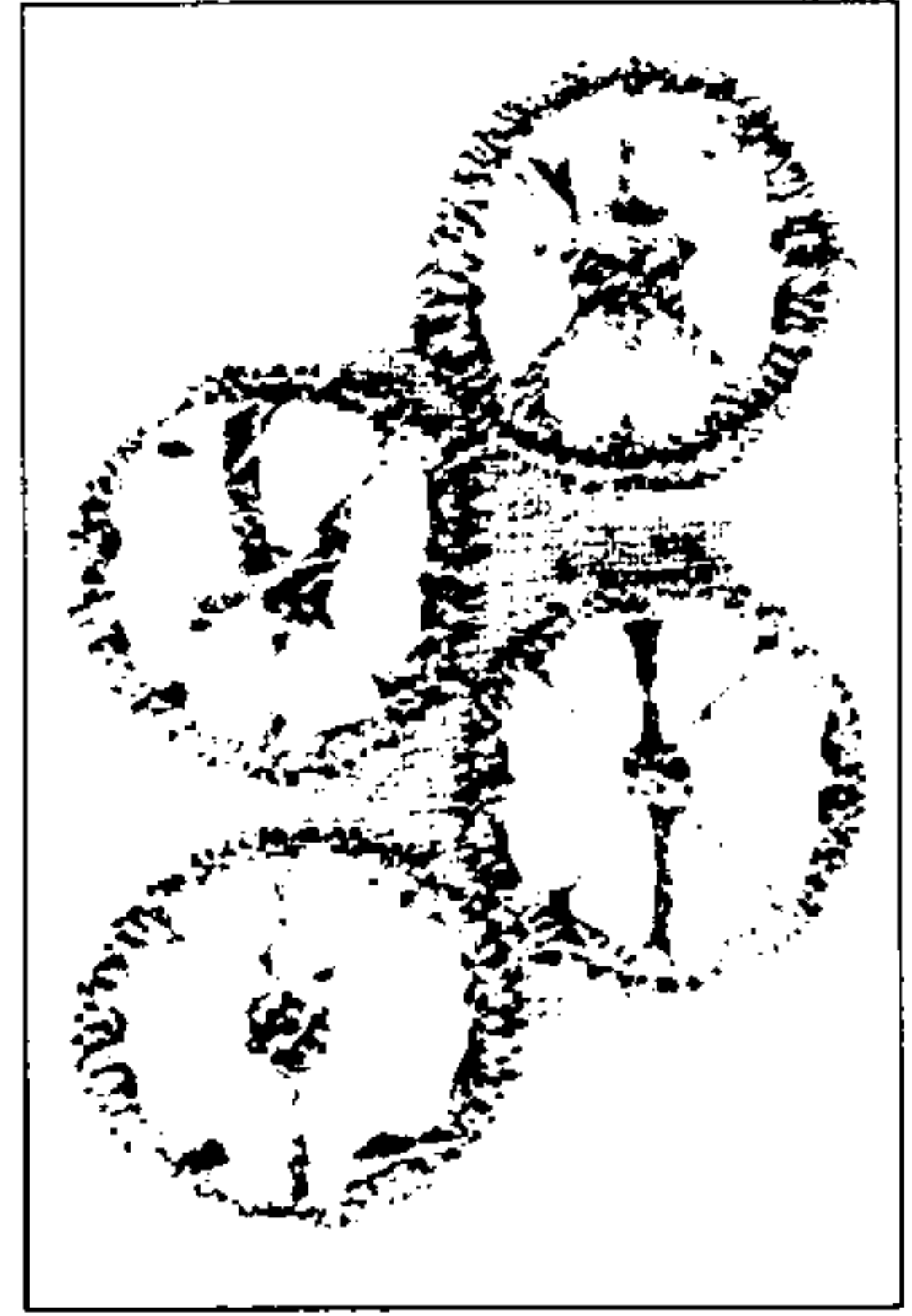
[샘플 12]



[샘플 13]



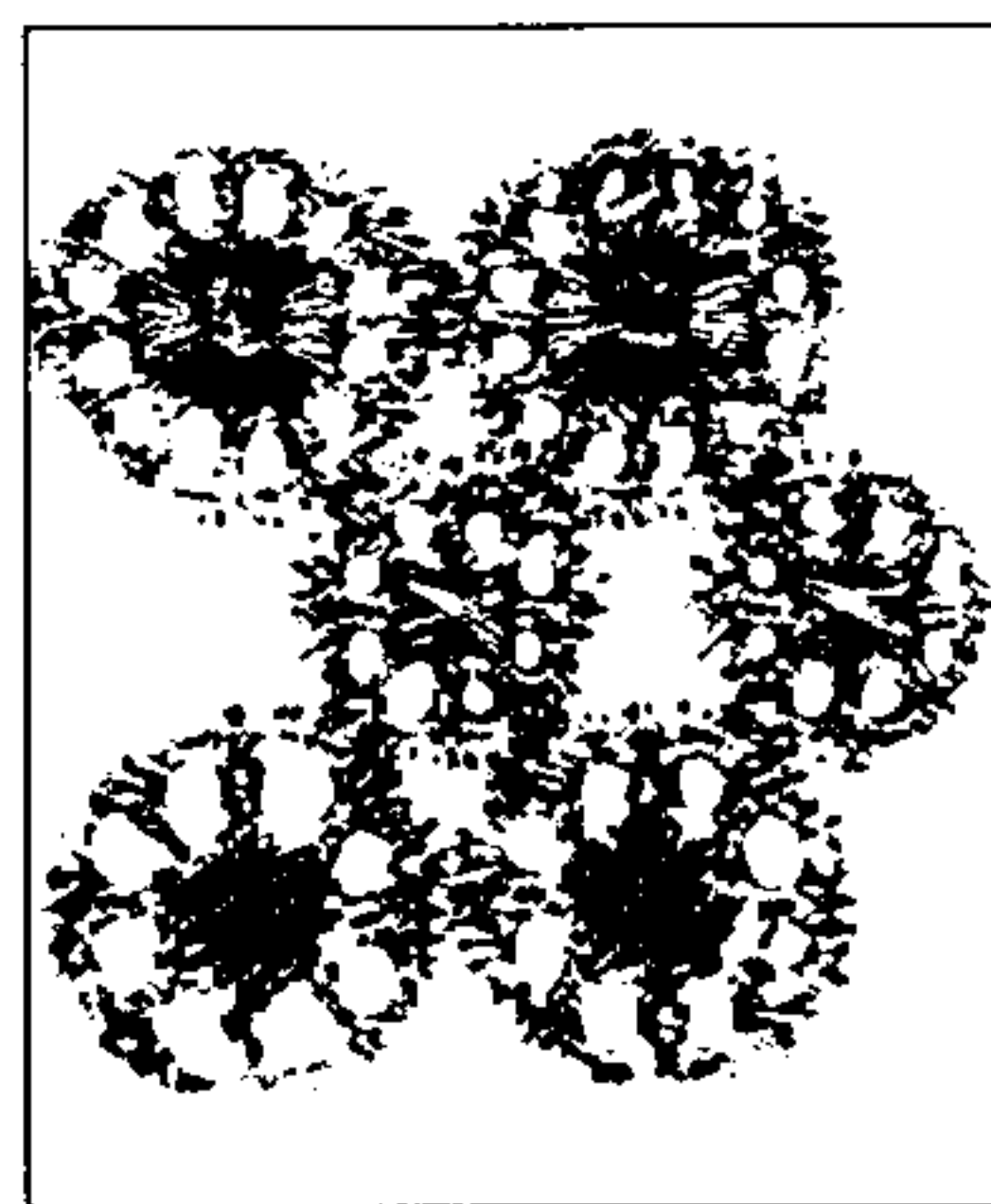
[샘플 14]



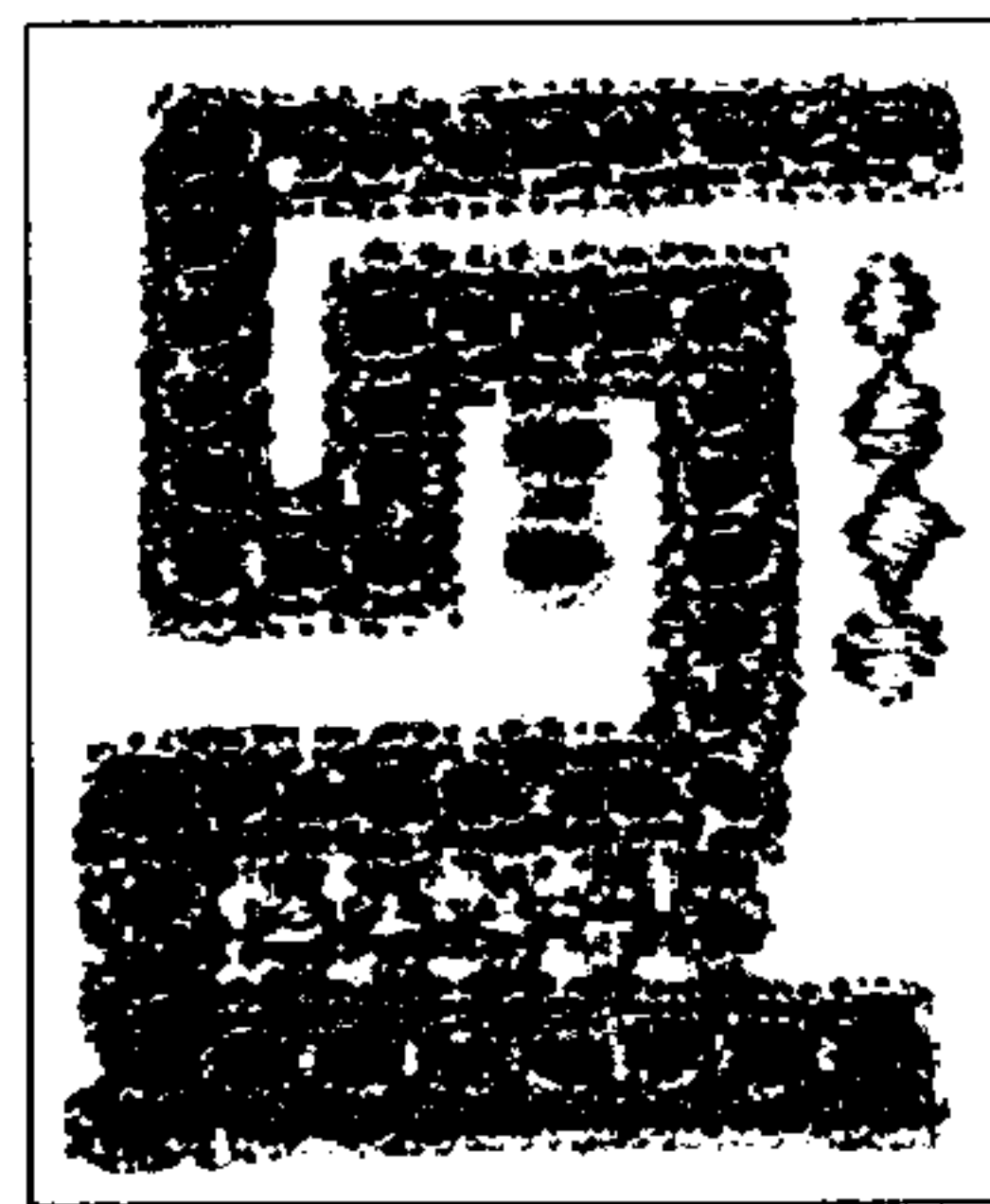
[샘플 15]



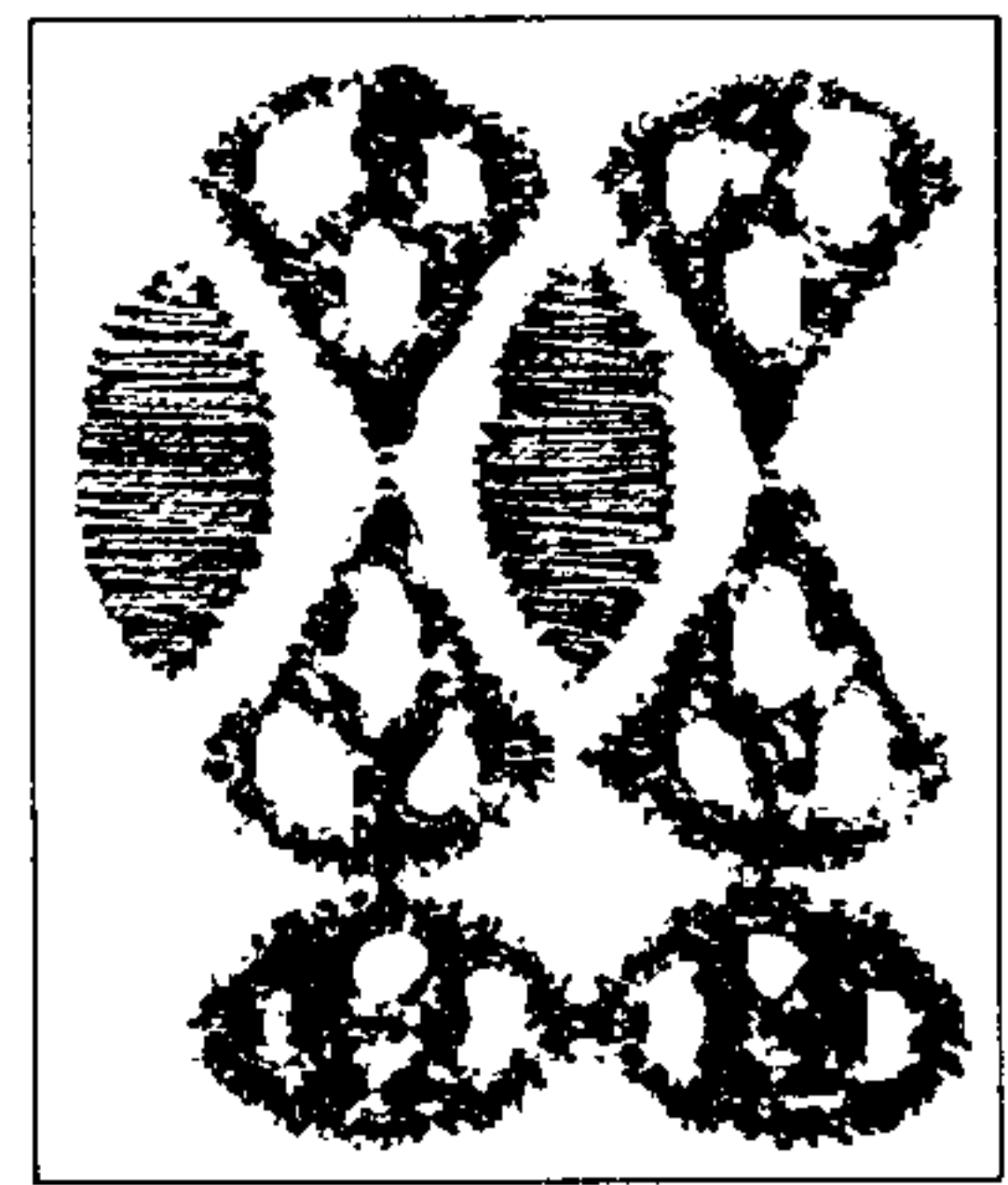
[샘플 16]



[샘플 17]



[샘플 18]



[샘플 19]

[샘플 10] ~ [샘플 19] 는 사우러사의 교육용자료에서 발췌한 것임.

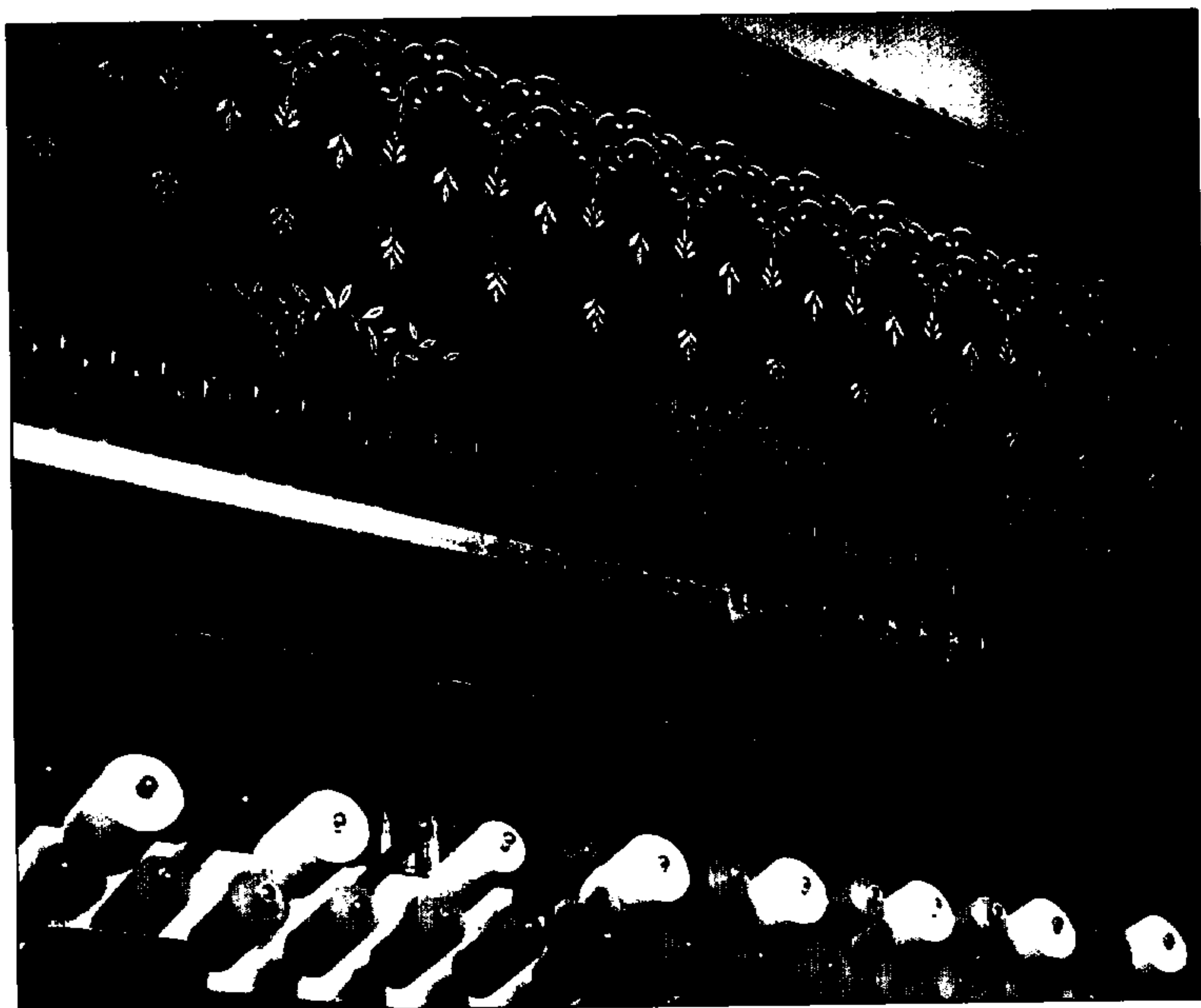
③ 광폭자수의 표현 효과와 응용범위

광폭 자수의 디자인 특성은 직물의 패턴을 표현함에 있어 작은 게이지 (gaug-바늘 간격) 부터 큰 게이지 까지 사용 가능하므로, 4/4 게이지(대략 2.7cm)의 작은문양 에서 부터 4/96게이지(대략 65cm)의 커다란 문양의 반복 도 가능하므로, 문양의 크기에 제한 없이 연결문양을 주어 시원한 효과를 낼 수 있어 커튼, 침구류 등 커다란 용도의 제품에도 무리가 없다. 또한 색상을 자유롭게 사용할 수 있어 더욱 다양한 효과를 낼 수 있으나 광폭의 원단에 디자인이 계속 반복 제작 되므로 3~5가지 색상만 사용해도 화려한 효과를 줄 수 있다.

④ 광폭자수의 장·단점

속도가 빠르고 생산비용을 절감하며, 커다란 크기의 제품이 가능해 다양한 용도의 자수 제품을 생산 할 수 있는 장점과 광폭으로 제작 할 수 있어 자수 직물을 원단화 할 수 있는²⁶⁾, 장점이 있다. 또한 세밀하고 정교한 디자인 표현이 확대되어 다양한 표현 기법으로 고품질의 자수 표현을 할 수 있으나, 자수 산업의 문제점으로는 기계의 크기가 크고 기계의 가격이 비교적 비싼 편이라 설비 면에서 문제가 있고, 생산 공정이 비교적 까다롭다는 단점을 가지고 있으며, 광폭 자수 직물을 제작하여 부가가치를 높이고 있으므로 다품종 소량 생산으로는 효율을 높이지 못해 신제품 개발 및 디자인 개발이 다소 미흡하다는 단점을 지니고 있다.

26) 정인회, 앞의책, P.726.



[사진 7] 쉬플리 기계에서의 광폭자수 제작모습



[사진 8] 쉬플리 기계에서의 캐미칼 자수



[사진 9] 쉬플리 기계에서의 캐미칼 레이스 자수

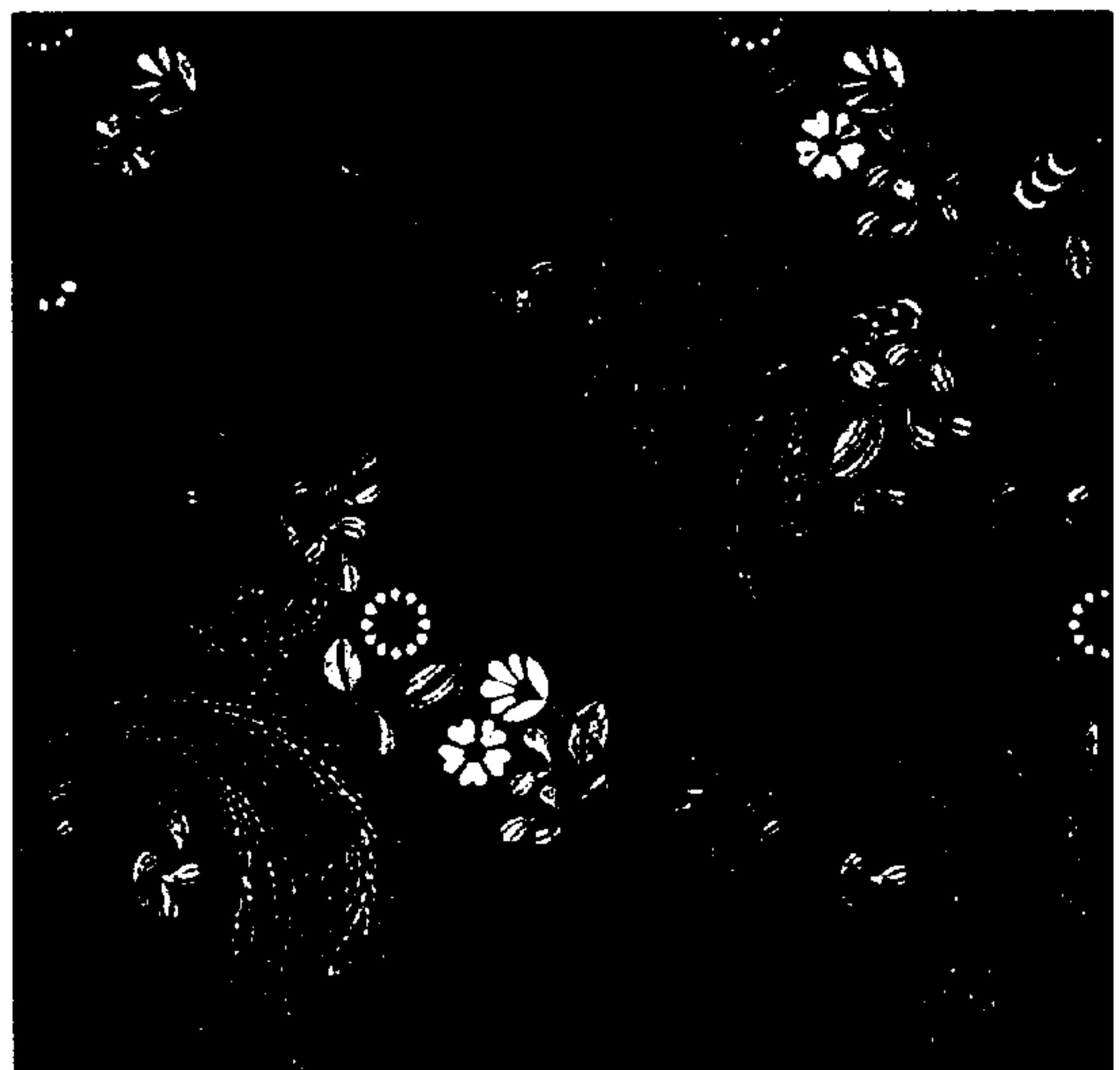
[사진 7] ~ [사진 9] 는 사우러사의 카달록에서 발췌한 것임.



[사진 10] 쉬플리 기계에서의 아플리케 자수



[사진 11] 쉬플리 기계에서의 보링 자수



[사진 12] 쉬플리 기계에서의 컬러체인지 자수

[사진 10]~[사진 12]는 사우러사의 카달록에서 발췌한 것임.

[표 3] 제직과정에 따른 자수표현의 비교 분석 ①

분류 종류	제직방법 및 특성	표현 기법	표현 효과
손자수 (Hand-made Embroider)	수공예적 기법을 이용한 제직 사람의 손으로 한을 한을 수를 놓는다	런닝스티치, 다닝스티치, 백스티치, 아우트라인스티치, 코우칭스티치, 체인스티치, 패더스티치, 새틴스티치, 버튼홀스티치, 헤링본스티치, 베스킷스티치 등	수공예적 기술을 연마한다면 어떤 원단이나 재료도 가능하여 자유롭고 아름다운 효과를 살릴 수 있다
미싱자수 (sewing machine Embroidery)	재봉틀의 머리부분이 하나로 직접 손과 발을 움직여서 수를 놓으므로 핸들자수(Handle Embroidery)라고도 부른다	점선수, 점선돌림수, 선수, 가름수, 겹수, 자봉수, 입체수, 누비수 등	복잡한 패턴의 문양도 다양하게 소화해 낼 수 있으며, 손쉬운 표현방법으로 다양한 디자인 효과를 창출할 수 있다
다두식자수 (Multi-Head Embroidery)	재봉틀의 머릿수가 2개-24개까지 다양하게 붙어있으며, 천을 받침대에 고정시킨위에, 바늘이 위에서 아래로 문양의 자수가 놓여진다	런닝스티치, 트리플런닝스티치, 새틴스티치, 지그재그스티치, 스틸스티치, 크로스스티치, 새틴필스티치 등	텍스타일 제품의 정밀도가 높아 정교하고 깔끔한 효과를 주며, 도식화된 단독 문양을 세밀하고 깔끔하게 정리해주는 효과가 있다
광폭자수 (Schiffli machine Embroidery)	작은 배치럼 생긴 북(shuttle)을 이용하여 하여 벽면형의 광폭 자수기에서 제직하며 폭을 벽면에세워 고정하고 2.708cm의 간격으로 달려있는 수백개의 바늘이 원단에 직각으로 수를 놓는다	스틸스티치, 블랫스티치, 프렌치넛스티치, 체인스티치, 패더스티치, 빈스티치, 보링, 크로스스티치, 언더레이스티치 등	문양을 반복 시킬 수 있어 좌우형태의 연속적인 연결문양으로 시원한 효과를 주어 광폭의 자수직물을 그대로 원단화 시킬 수 있다

[표 4] 제직과정에 따른 자수 표현의 비교 분석 ②

분류 종류	효과가 높은 자수종류	장점	단점	주로 사용되는 용도
손자수 (Hand-made Embroider)	대부분의 모든 기법과 자수의 종류가 가능하다	어떤 상황에서건 작업이 가능하며 자유롭고 독창적인 디자인 개발로 재료에 제한 없이 가능하며 하나밖에 없는 디자인으로 고소득을 올릴 수 있다	시간이 많이 걸리고 인력이 소모되며 생산성이 떨어진다	패션, 인테리어용품, 액세서리, 팬시용품 등
미싱자수 (sewing machine Embroidery)	꽃수, 누비수, 컷 워이크자수, 드론 워이크자수, 입체수, 로고자수, 마크자수 등	간단한 기술만 습득하면 작은 공간에서도 작업이 가능하며 다품종 소량생산으로 자유로운 표현을 할 수 있다	재봉틀 몸체 부분으로 인해 디자인의 폭에 제한이 있어 연결문양의 커다란 제품에 무리가 따른다	테이블보, 이불잇, 방석, 커튼, 로고자수, 손수건, 한복 등
다두식자수 (Multi-Head Embroidery)	세퀀자수, 코드자수, 아플리케자수, 보링자수, 캐릭터자수, 모노그램자수, 로고자수, 마크자수 등	신속성, 정확성, 복제성으로 자수직물을 대중화 할 수 있으며 작은 원단의 활용이 가능하고, 다품종 소량생산이 효율적이다	기계의 특성으로 인해 커다란 무늬나 커다란 폭의 자수는 거의 불가능하고 얇은 원단에 섬세한 디자인을 펴요로하는 용도에는 부적합하다	회사상표, 로고자수, 단독문양의 이불, 마크, 캐릭터 테이블보, 아동의류, 액세서리, 팬시용품 등
광폭자수 (Schiffli machine Embroidery)	캐미칼레이스자수, 아플리케자수, 컷워이크자수, 패치자수, 세퀀자수, 코드자수와 그밖의 원단자수가 가능	속도가 빠르고 생산비용이 절감되며, 광폭제직이 가능해 자수 직물을 원단화 할 수 있다. 디자인이 세밀하고 정교하며, 다양한 표현기법으로 고품질의 자수 직물 생산이 가능하다	기계의 크기가 크고 가격이 비싸서 설비면에 문제점이 있고, 생산공정이 까다로우며 광폭으로 제직하므로 적은 폭의 원단은 효율적이지 못하고 다품종 소량생산이 어렵다	패션, 인테리어용품, 침장류, 란제리, 웨딩드레스, 스카프, 손수건, 미사포, 액세서리, 테이블보 등

2. 디자인 표현 방법 및 소재에 의한 분류

자수를 분류하는데는 여러 가지 방법이 있는데, 본 논문에서는 디자인을 표현하는 방법을 두 가지로 분류하여 개관해 보았다. 그중 한가지는 재료의 표현방법에 의한 분류로써, 아플리케 자수(Applique Embroidery), 패치 자수(Patch Embroidery), 케미칼 레이스 자수(Chemical lace Embroidery), 스팅글 자수(Spangle Embroidery)등 자수를 표현하는 재료와 그 표현 방법에 따른 효과에 의한 분류이고, 두 번째는 문양의 표현방법에 의한 분류로써, 꽃 문양, 로고(Logo)문양, 추상문양, 전통문양 등 문양에 따른 효과와 문양의 배열 방법에 따라 나타나는 효과를 연구하여 분석해 보고자한다.

1) 표현기법에 의한 분류

(1) 아플리케 자수(Applique Embroidery)

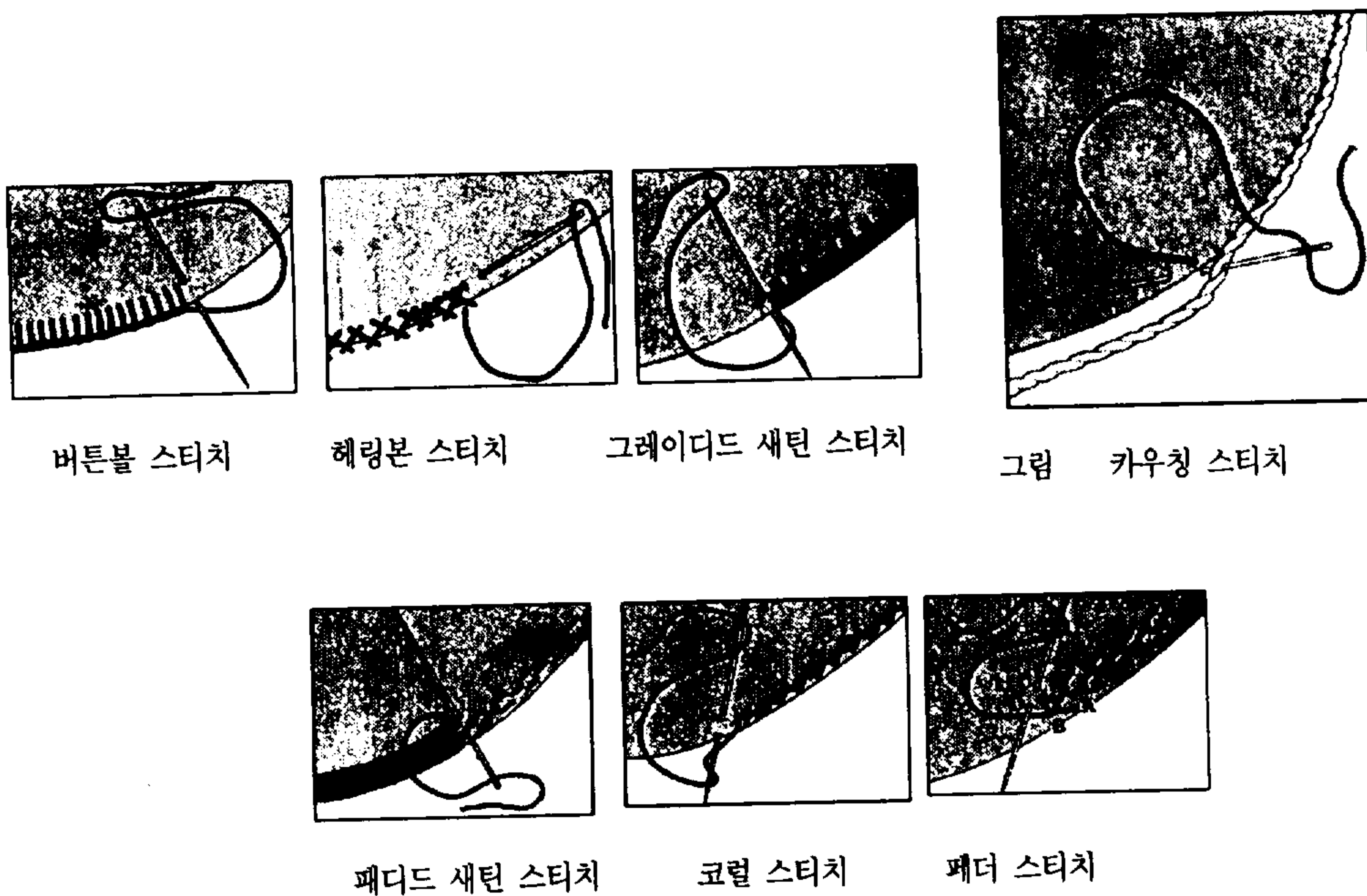
아플리케(Applique)는 “바른다”, “붙인다” 라는 뜻으로 아플리케 자수(Applique Embroidery)또는 아플리케 워크(Applique work)라고도 한다. 아플리케는 고대 이집트나 고대 그리스에서 이미 사용되었던 자수로 유럽에서는 본래 의복의 이어 붙이기와 보강을 목적으로 한 것인데, 중세에 십자군 병사를 통해 동방으로부터 장식기법이 도입되어 교회의 제복과 제단의 천, 궁정 장식, 등에서 다양하게 쓰여져 발전을 보았다²⁷⁾.

27) 현대 여성 대백과, 일중당, P.1081.

세계 각 지역마다 독특한 소재, 색감, 기법을 사용한 아플리케로 실용적인 용도는 물론이고 장식의 용도로도 많이 쓰여지고 있다. 아플리케 천과 바탕 천 사이에 면 등의 심을 넣어 입체적인 효과를 주기도 한다.

① 아플리케 가장자리 처리에 필요한 기법²⁸⁾

아플리케는 런닝 스티치, 체인 스티치, 백 스티치를 포함한 여러 가지 기법들로 모티브를 꿰맨 뒤 가장자리를 그냥 둘 수도 있고, 자수기법이나 카우칭 기법(Couching stitch)으로 마무리하기도 한다. 카우칭(couching)은 리본, 줄, 실을 겹감에 얹은 후 고정시키는 자수기술이다. 아플리케의 가장자리 장식에 효과적이며, 여러 가지 방법으로 다양한 효과를 낼 수 있다.



[그림 5] 아플리케 모티브

28) 이정희, 니들아트, 경춘사, 1990, P.214 그림과 글 인용. [그림5] 참조.

② 아플리케의 여러 형태

리버스 아플리케(reverse appliqué) 보통의 아플리케 방법을 거꾸로 하는 것으로 색색의 가벼운 무명을 여러겹 쓰는데, 디자인 모양대로 천을 잘라내는 식이다. 세심하게 잘라내야 하므로 울이 풀리지 않는 감이 적절하다.

세도우 아플리케(shadow appliqué) 유색의 모티브를 천 사이에 넣어 합치는 기법으로 새로운 느낌을 줄 수 있다.

카운터 체인지 아플리케(counter change appliqué) 모티브가 바탕과 정확히 반대편이 되도록 패턴 디자인 하는 방법으로, 색상을 달리 하거나 감의 재질을 달리해서 효과를 낼 수 있다.

스탬프 워크(stump work) 스탬프 워크는 입체감이 나도록 아플리케의 속을 대어 부풀리는 스타일의 자수의 한 예이다. 스탬프 워크는 16세기에 시작되었는데, 원래 그림, 틀, 박스 덮개용이었다. 디자인은 독특하며 크기와 균형이 무시되고 초점이 되는 부분을 강조해 사실성을 나타낼 수 있다.

이밖에도 망사나 레이스 모티브를 바탕 천 위에 놓고 윤곽을 스티치 하는 레이스 아플리케(lace appliqué)나, 인서션 아플리케(insertion appliqué) 등이 있다.

③ 아플리케 자수의 특징과 응용범위

전면에 수를 짤 채우는 자수를 천으로 바꿔 가벼운 느낌을 표현하기도 하고, 재질의 변화를 아플리케로 표현하여 그 변화를 효과적으로 사용하는데, 수법이 간단한데 비해 효과가 큰 것이 특징이다. 작은 자투리 천도 충분히 활용할 수 있으며, 자수로는 표현할 수 없는 배색이나 소재의 특징을 살릴 수 있고 입체적인 효과를 살릴 수 있는 것이 아플리케 자수의 특징이다. [샘플 20] 참조.

아플리케 자수는 응용범위가 넓어 복식, 액세서리, 실내장식 등 다양한 용도로 활용된다. 실용품의 에이프런, 어린이 의복의 장식 등에는 용도에 맞는 문양을 사실적으로 아플리케 하면 더욱 효과적이다. 실내 장식으로는 쿠션, 테이블보, 침대 커버, 의자커버, 커튼 등에 활용할 수 있다²⁹⁾.

최근 다두식자수(Multi-HeadEmbroidery), 기계자수(Schiffli Embroidery)로도 제작이 가능하게되면서 다양한 용도와 생산성을 가질 수 있게 되었다.

(2) 패치 자수(Patch Embroidery)

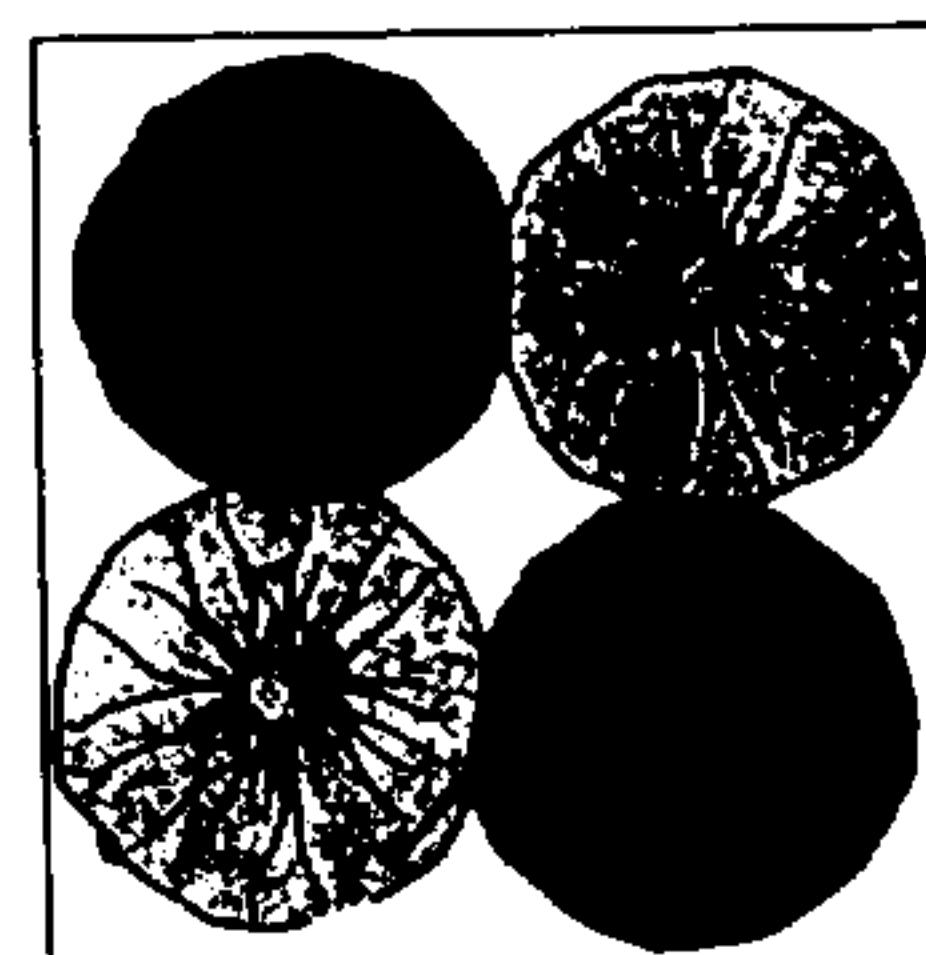
패치 자수란 패치워크(Patch work)라고도 하는데 여러 개의 천 조각들을 함께 모아 완성된 모자이크 패턴을 말하는 것이다. 정확한 연결, 옷감의 선택, 배치 등이 완성된 작품의 아름다움을 결정짓는 중요한 요소라 할 수 있다. 과거에는 주로 옷을 만들고 난 조각이나 닳아버린 옷의 깨끗한 부분을 잘라 패치워크를 하였으나³⁰⁾, 최근에는 자수의 독특한 표현효과의 하나로 더

29) 현대 여성 대백과, 일중당, P.1081.

자인을 구상할 때 미리 결정짓기도 한다.[샘플21]참조.

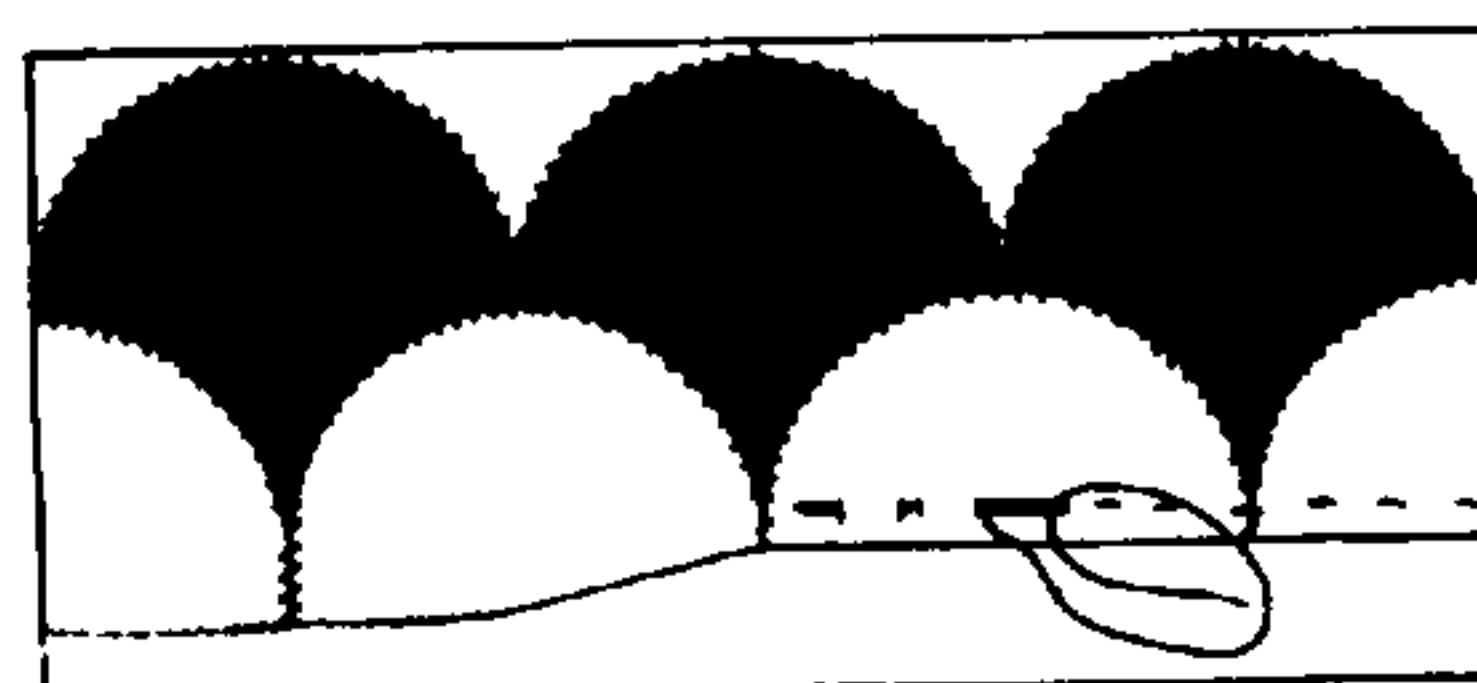
① 패치자수의 여러 형태³¹⁾

요요(yoyo)패치 각 패치들의 원형이 밀받침 없이 그대로 빈 공간을 남기면서 연결되는 방법이며, 오픈 워크 패치워크(openwork Patch work)라고도 한다.



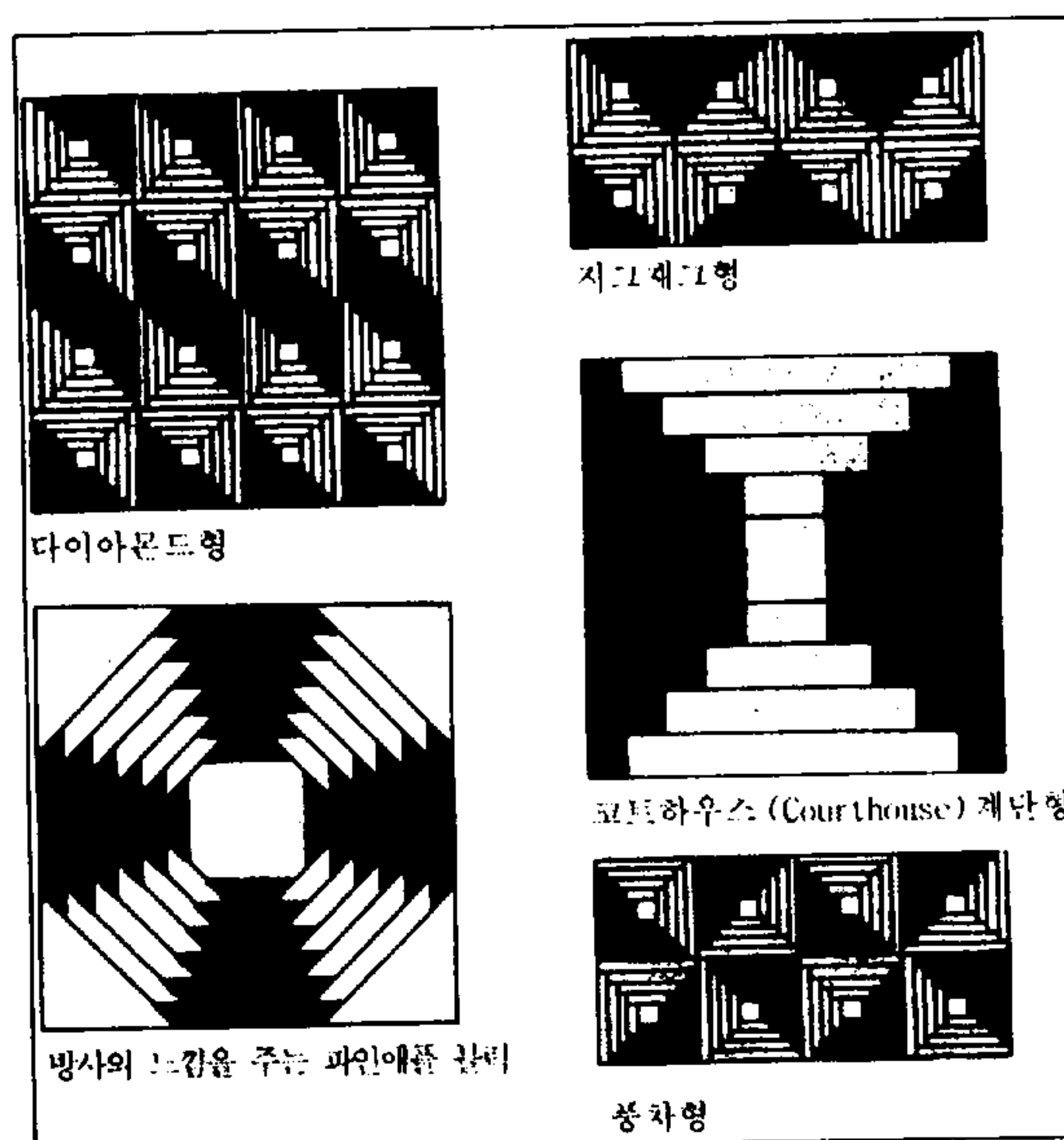
[그림 6-1] 요요 패치

조개형(shell pattern) 패치 조개 모양으로 이어 붙이는 방법이며, 완성된 패치워크가 편평하고 고르기 위해서는 패치를 정확하게 잇는 것이 중요하다.



[그림 6-2] 조개형(Shell Pattern) 패치

로그 캐빈(log cabin) 패치 로그 캐빈형 패치워크는 고급옷감 즉 실크나 벨벳 등에 리본과 함께 사용하는 등 장식적인 목적으로 개발된 것이다. 풍차모양형, 지그재그형, 다이아몬드형, 대각선형 등 변화 있는 배열에 따라 다양한 효과를 창출할 수 있다.



[그림 6-3] 로그캐빈(log cabin) 패치

30) 이정희, 앞의책, P.138.

31) 이정희, 앞의책, P.161 그림과 글 인용. [그림6]참조.

② 패치자수의 특징과 응용범위

패치자수는 전면에 독립된 형태의 문양에 따라 대다수 1차로 제작한 후 2차 제작과정을 통해 겹쳐진 원단의 색상과 조화를 이루는 2중 표현양식이라는 것이 패치 자수의 특징이며, 규칙적인 질서와 다양한 입체적 변화를 줄 수 있으므로 시각상의 효과나 대담성이 표현되고 다양한 용도로 응용이 가능해지면서 그 수요가 증대되고 있다. 기계식 자수로도 제작이 가능한 패치자수는 주로 의류용으로 많이 응용되며, 커튼이나, 인테리어용으로도 응용하여 색다른 표현효과를 줄 수 있다.

(3) 퀼트 자수(Quilt Embroidery)

퀼트(quilt)라는 말은 쿠션이나 속 채운 매트리스를 뜻하는 라틴어에서 비롯된 말로³²⁾, 누비자수라고 표현할 수 있다. 누비자수엔 전혀 다른 두 가지 형태가 있는데, 하나는 두 겹의 천 사이에 솜을 두어 박은 가장 기본적인 기법으로 보온이나 보호용의 침장류에 쓰인 웨디드 퀼팅(wadded quilting)이라는 것이고, 다른 하나는 두 겹의 천만으로 누비는 방법으로 패턴이가는 스티치선이 코드사로 이루어지며, 코드사는 표면의 패턴을 두드러지게 하기 위해 홈 속으로 들어가며 누비효과를 내는데, 이탈리아 누비라고도 한다.

대부분의 누비가 원래는 실용적인 것이지만 장식적인 것이기도 할만큼 효

32) 이정희, 앞의책, P.190.

과는 다양하다. 침장류뿐 아니라 전통복식, 패션용도로도 효과를 살릴 수 있으며, 다양한 문양과 스티치를 이용하여 퀼팅하며, 손자수는 물론 기계를 이용한 자수기법으로도 효과를 살릴 수 있어 다양한 제품의 용도에 응용이 가능하다.[샘플23]참조.

(4) 컷워크 자수(Cut-work Embroidery)

컷워크 자수는 필요 없는 도안의 일부를 잘라 내거나, 디자인을 의도하여 구멍을 내며, 자수감의 주위나 모양의 윤곽선을 잘라내는 자수이다.[샘플24]참조.

컷워크 자수에서의 구멍(hole)을 만들거나 커팅하는 기법은 다양한데, 의도적으로 원단을 찢은 후 바늘로 찢은 원단의 주변을 감쳐서 구멍을 정리하는 [샘플25]의 보러 홀(Borer hole)기법의 보링자수가 있고, 원단을 찢지 않더라도 바늘로 원단의 한 지점을 여러 번 통과시켜 실의두께에 의해 자연적으로 구멍이 생겨 아주 작은 구멍을 섬세하게 표현할 수 있는 니들 홀(Niddle hole)의 기법이 있다. 또한 커다란 구멍을 만드는 방법은 자수를 놓은 후에 가위나 인두를 사용하여 다양한 모양으로 커팅한 후 커팅한 부분을 감침질하여 정리하는 기법도 있다. 스칼럽 워크수라 하여 자수감의 가장자리 마무리가 필요한 손수건이나 테이블 커버, 란제리 용도를 위해 가장자리를 커팅하여 마무리를 하는 컷워크 자수기법도 있다.

컷워크 자수는 자수직물에 변화를 주고 시원한 느낌을 줄 수 있으므로 란제리나 여름용 여성의류, 잠옷, 시원스런 효과가 필요한 여름용 커튼이나 테이블 커버, 손수건 등에 많이 응용되는 자수이다.

(5) 드론워크 자수(Drawn-work Embroidery)

드론워크 자수는 실뽑기기법의 자수라고도 말할 수 있는 자수로, 올 눈에 제한된 기법의 자수이다. 천의 올을 뽑고 감쳐서 레이스 바탕을 만드는 드론워크 자수는 가로와 세로의 올이 고르고 평직으로 직조 되어있는 면직물과 마직물 등 굵은올로된 천을 사용하는 것이 효과적이다.

드론워크 자수는 미적 효과는 크지 않으나, 테이블 커버, 커튼 등의 가장자리 부분에 사용하면 효과를 살릴 수 있다.

(6) 스모킹 자수(Smoking Embroidery)

스모킹 자수는 헝가리에서 시작되었다고 하며, 천에 일정한 주름을 자수 실로 감쳐 고정시켜서 입체감과 재질감을 느낄 수 있는 자수이다.

스모킹 자수는 주름자수라고도 할 수 있으며, 잔잔하게 홈질하여 실을 잡아당기면서 주름을 만드는 셔링자수도 있다.

이 자수는 블라우스 앞면에 자수하여 귀엽고 여성스런 효과를 낼 수 있으며, 에이프런이나 작은 용도의 커튼에 자수하여 효과를 살릴 수 있는 자수이다.

(7) 캔버스 자수(Canvas Embroidery)

캔버스 자수는 동양식의 융단이나 직물의 모방으로부터 만들어진 기법의

(5) 드론워크 자수(Drawn-work Embroidery)

드론워크 자수는 실뽑기기법의 자수라고도 말할 수 있는 자수로, 올 눈에 제한된 기법의 자수이다. 천의 올을 뽑고 감쳐서 레이스 바탕을 만드는 드론워크 자수는 가로와 세로의 올이 고르고 평직으로 직조 되어있는 면직물과 마직물 등 굵은올로된 천을 사용하는 것이 효과적이다.

드론워크 자수는 미적 효과는 크지 않으나, 테이블 커버, 커튼 등의 가장자리 부분에 사용하면 효과를 살릴 수 있다.

(6) 스모킹 자수(Smoking Embroidery)

스모킹 자수는 헝가리에서 시작되었다고 하며, 천에 일정한 주름을 자수 실로 감쳐 고정시켜서 입체감과 재질감을 느낄 수 있는 자수이다.

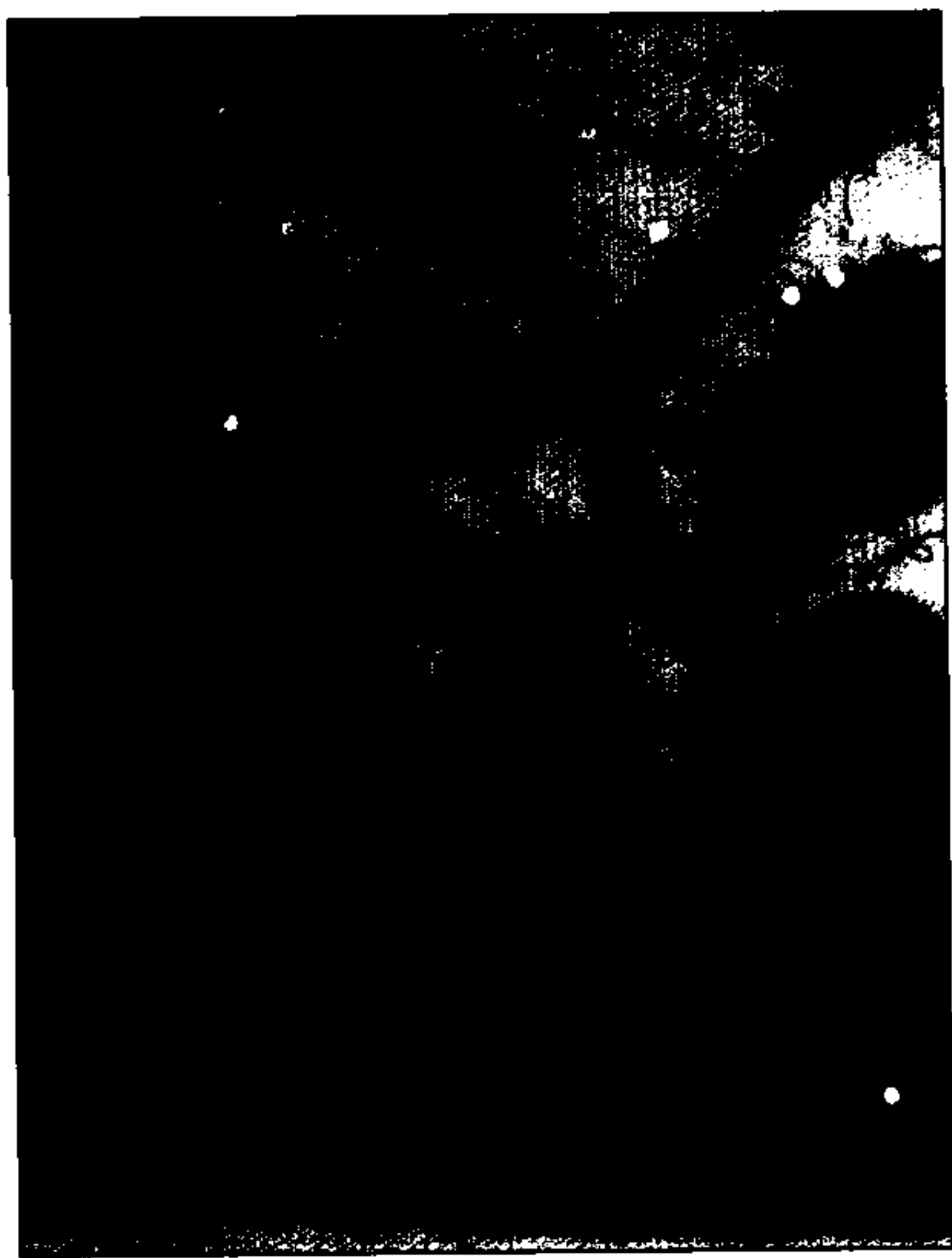
스모킹 자수는 주름자수라고도 할 수 있으며, 잔잔하게 홈질하여 실을 잡아당기면서 주름을 만드는 셔링자수도 있다.

이 자수는 블라우스 앞면에 자수하여 귀엽고 여성스런 효과를 낼 수 있으며, 에이프런이나 작은 용도의 커튼에 자수하여 효과를 살릴 수 있는 자수이다.

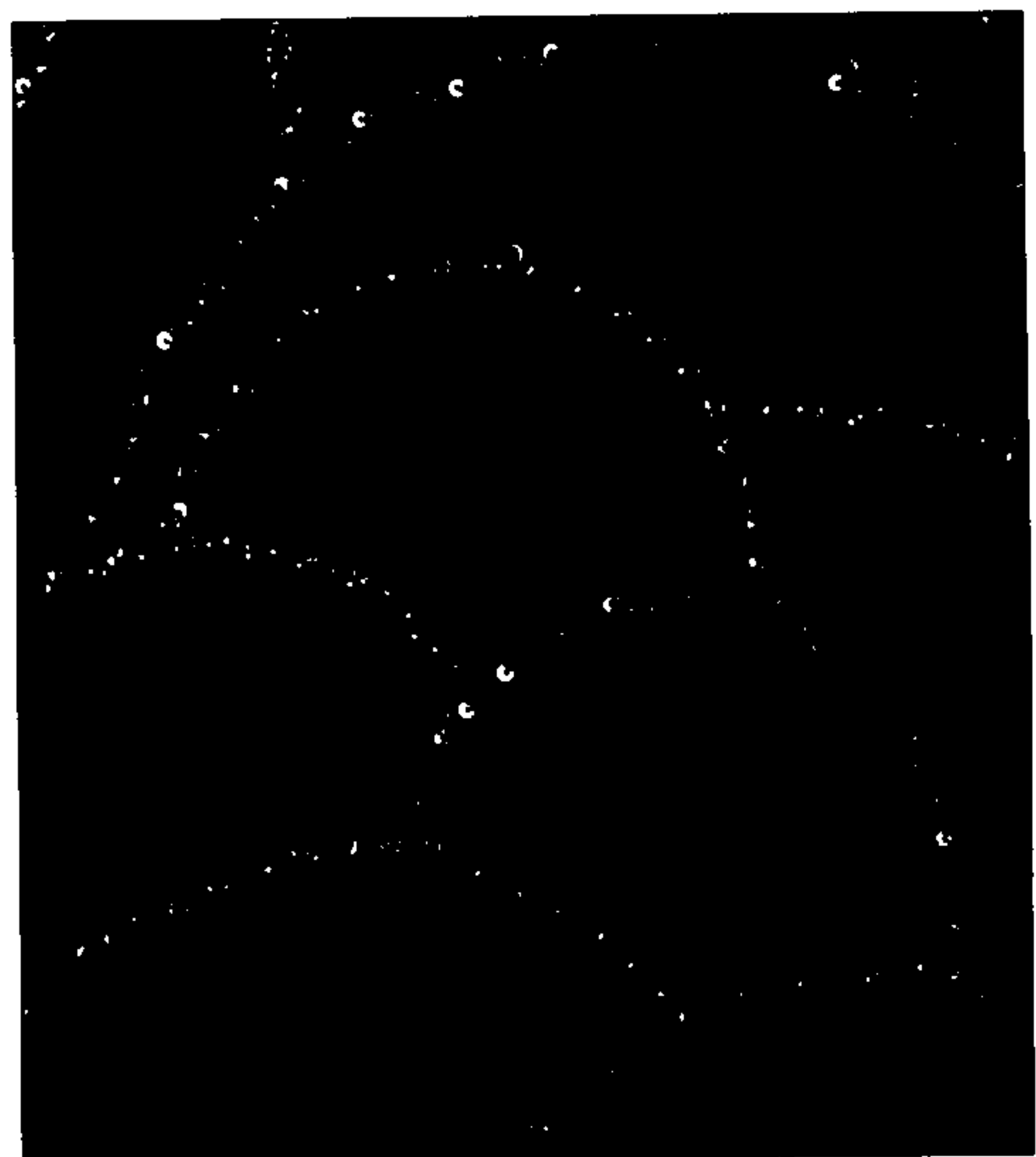
(7) 캔버스 자수(Canvas Embroidery)

캔버스 자수는 동양식의 융단이나 직물의 모방으로부터 만들어진 기법의

자수이며, 거친 평직지에 천의 올눈을 세면서 수를 놓는 방법과 타피스트리(tapestry)를 응용하는 방법이 있다. 벽걸이용이나, 솔, 카펫의 용도의 응용에 적합한 자수이다.



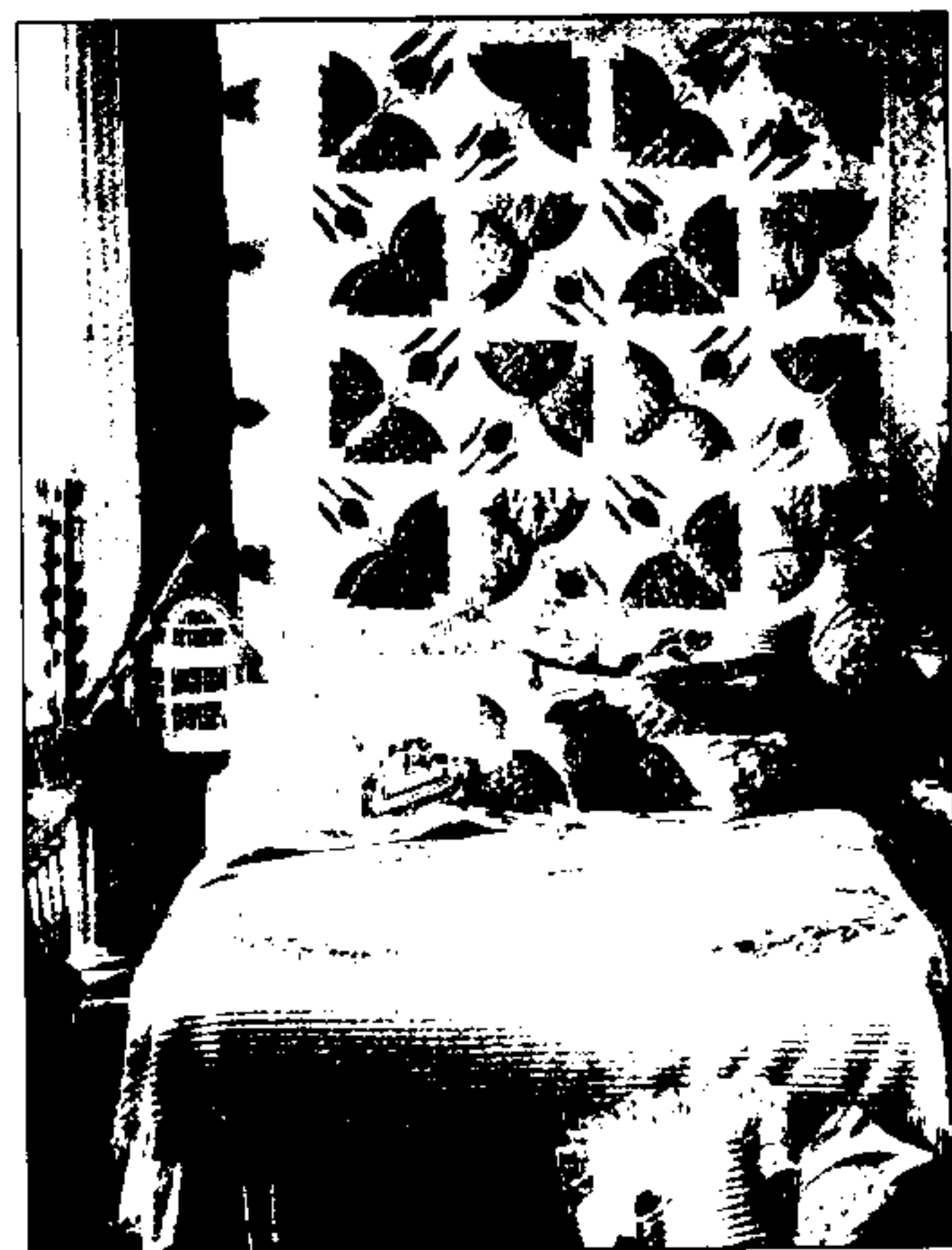
[샘플 20] 아플리케 자수(모다허)



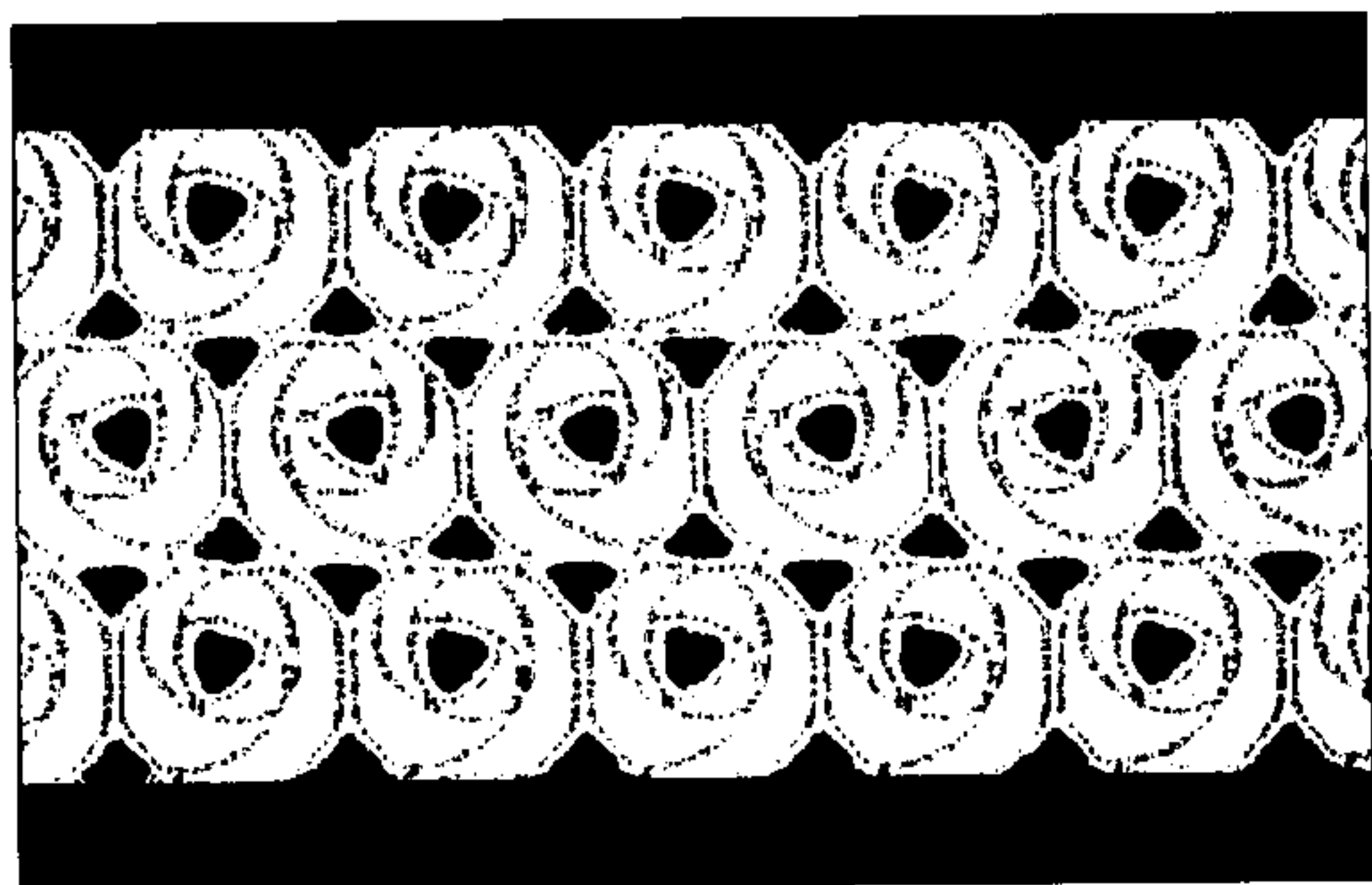
[샘플 21] 패치워크(입생로랑)



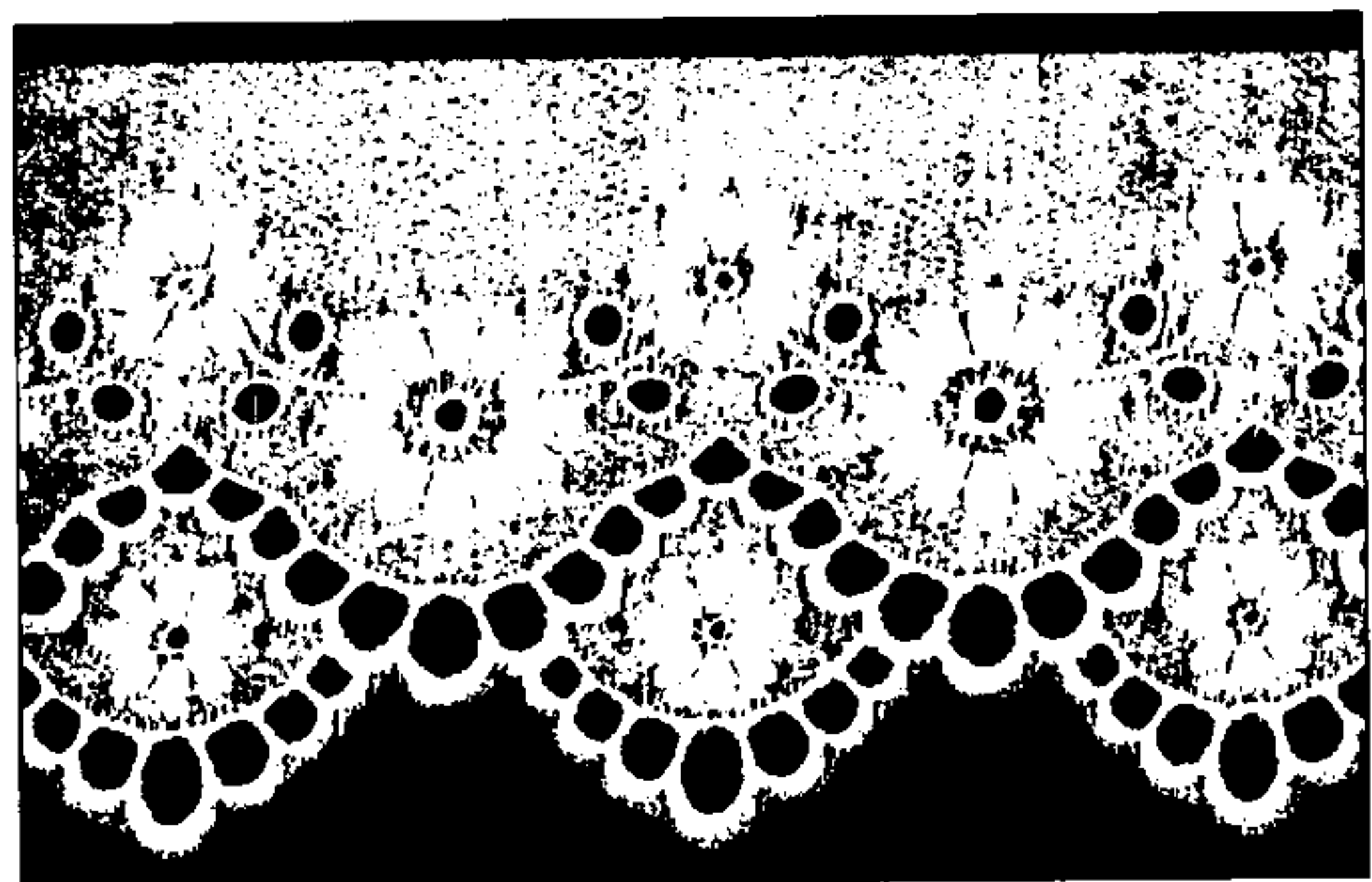
[샘플 22] 십자수



[샘플 23] 패치와 퀼트 자수



[샘플 24] 컷워크 자수 (부천무역)



[샘플 25] 보링 자수 (사우러)

2) 원단 소재에 의한 분류

(1) 케미칼 레이스 자수(Chemical lace Embroidery)

케미칼 레이스 자수는 용해되는 특수한 바탕원단에 문양을 수놓은 후 바탕원단을 녹여 자수실만 남아 손뜨개 레이스 같은 느낌을 주는 자수이다.

이 자수는 문양에 따라 자수사가 서로 연결되어있어 하나의 독립된 문양을 나타내며, 케미칼자수를 하기 위해서는 용해되는 솔브론(solvron), 솔시트 등의 특수소재의 바탕원단을 사용 해야하는 특징을 가지고 있다.

케미칼 자수를 하는 방법은 용해되는 바탕원단에 자수를 제직한 후 90도 이상의 끓는 물에 넣으면 원단은 용해되며, 원단 위에 제직되어 있는 자수사만 남게되는 것이다. 바탕원단 용해시 자수사가 서로 떨어지지 않도록 형태 표현에 있어서 자수사의 연결상태를 정확히 해야하는 세심한 표현의 자수로써, 주로 광폭 자수기에서 제직 된다.

케미칼 레이스 자수는 섬세하고 아름다운 자수의 효과를 활용하여 대부분 고급 란제리에 응용되며, 고급 여성복지, 고급 장식자제 등 고가의 자수용도에 널리 응용되고 있다.[샘플26],[샘플27],[샘플28]참조.

(2) 툴 자수(Tulle Embroidery)

툴(tulle)은 프랑스의 한 지명인데, 1817년 보비네트 레이스기계가 처음으로 설치되고 툴이 제조된 원산지로서, 후에는 천의 명칭이 되었으며, 견, 면, 인

조섬유를 기계편직하여 그물처럼 만든 피륙으로³³⁾, 이 틀에 자수를 놓은 직물을 틀 자수라고 한다.

틀 자수는 부드러운 느낌의 투명 레이스를 만들기 위한 기법의 자수로서, 최근 기계를 이용하여 수를 놓을 때 많이 사용되며, 금, 은사와 광택이 있는 메탈릭사를 이용하여 제작 하면 화려하고 아름다운 카테일드레스나 이브닝 드레스, 웨딩 드레스 등 다양한 용도에 적용되며, 흰색의 틀 자수는 경건함을 주는 종교용 미사포로도 많이 사용되고 있다.[샘플29],[샘플30]참조.

(3) 코튼 자수(Cotton Embroidery)

코튼(cotton)은 면화, 목면, 목화, 아욱과의 일년초로서, 실이나 피륙의 원료가 된다. 코튼은 섬유 중에서도 가장 대량으로 생산되며, 튼튼하고 세탁에 강하며, 보온성이 뛰어난 섬유로서³⁴⁾, 이 원단에 수를 놓은 것이 코튼 자수이다.

코튼 자수는 실용성이 뛰어나므로, 속옷이나 침장류, 테이블 커버, 손수건 등 자주 세탁을 해야 하는 용도의 자수 제품에 많이 이용된다.[샘플31],[샘플32]참조.

(4) 오건디 자수(Organdy Embroidery)

오건디(organdy)는 매우 얇은 피륙으로, 가볍고 투명해 보이는 뽀뽀한 촉

33) 라사라 교육 개발원, 라사라 服飾 大 사전, 도서출판 라사라, 1995, P.472.

34) 라사라 服飾 大 사전, 앞의책, P.1176.

감으로 마무리된 면이나 폴리에스테르의 직물로서³⁵⁾, 그 원단 위에 수를 놓아 아름다움을 표현한 것이 오건디자수 이다.

오건디 자수는 실용적인 용도보다는 웨딩 드레스나, 각테일드레스, 이브닝 드레스 등 화려한 여성용의류에 많이 응용된다.[샘플33],[샘플34]참조.

그밖에도, 누에고치에서 뽑은 섬유로 촉감이 좋고 고급스러운 실크(silk)에 수를 놓아 여성용블라우스나 고급의류에 활용하는 실크 자수(Silk Embroidery)와, 짧고 부드러운 솜털이 있는 원단인 벨벳(velvet)에 수를 놓아 고급의류나 소품에 응용하는 벨벳 자수(Velvet Embroidery) 등이 있다.[샘플 35]

3) 자수사(Embroidery Yarn) 소재에 의한 분류

자수에는 인견사(viscose rayon yarn), 메탈릭사(metallic yarn), 면사(cotton yarn), 나일론사(nylon yarn), 코드사(code yarn) 등과 같은 일반적인 자수사 또는 인견과 폴리스를 함께 섞어 사용하거나 털실이나 리본사 등 그 밖에도 다양한 자수사가 쓰여지며 자수사의 명칭이 그대로 자수의 명칭이 되기도 한다,

자수직물의 용도에 따라 실의종류와 실의 굵기를 선택하여, 다양한 자수기법과 효과를 살릴 수 있다.

35) 라사라 服飾 大 사전, 앞의책, P.899.

(1) 인견 자수(Viscose rayon Embroidery)

인견사는 가장 일반적인 자수사로서, 견사의 특징을 살려 만든 실이다. 광택이 나고 길이가 길며, 색상의 종류도 많으며 다양하게 선택하여 자수를 놓을 수 있다.

인견 자수는 패션용이나 란제리, 인테리어, 침구류, 액세서리 등 어느 용도에 응용해도 무리가 없는 자수이다.[샘플36],[샘플37]참조.

(2) 메탈릭 자수(Metalic Embroidery)

메탈릭사는 필름이나 금속성분이 있는 자수사로서, 광택이 있는 화려한 수를 놓을 때 사용한다.

메탈릭 자수는 광택이커서 자수직물 고유의 품위를 손상시키는 경향이 있으므로, 포인트를 줄 때 사용하는 것이 효과적이며 인견사와 메탈릭사를 꼬아서 사용하여 효과를 살리기도 한다.

주로 패션용이나 화려한 슬림드레스, 각테일드레스, 이브닝드레스, 파티용 드레스, 고급 인테리어용으로 사용되는 자수이며, 촉감이 좋지 않기 때문에 란제리나 잠옷 등의 용도에는 부적합하다.[샘플38],[샘플39]참조.

(3) 코드 자수(Code Embroidery)

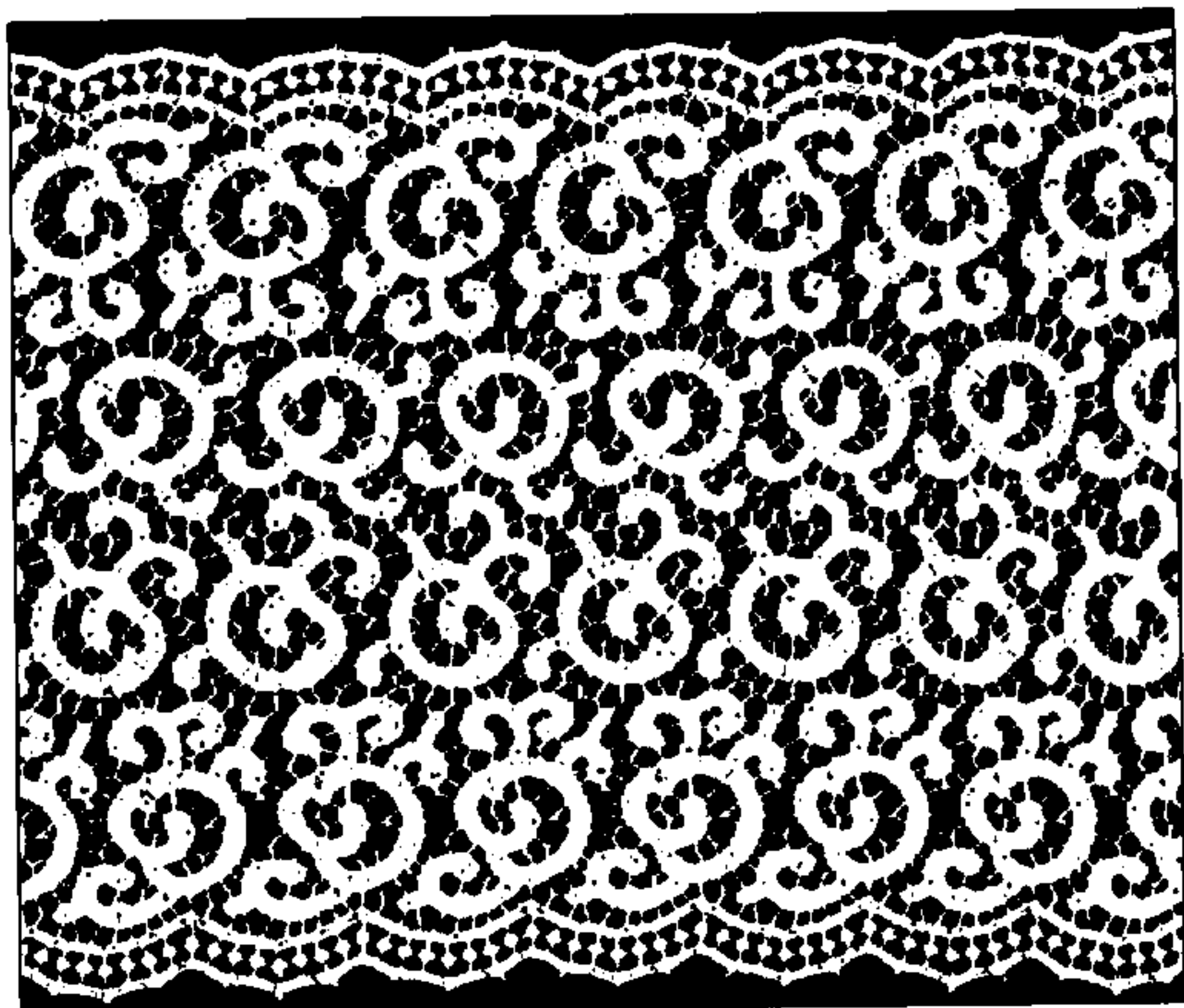
코드 자수는 면을 메우거나 모양을 만들 때 코드사를 이용하여 수를 놓는

자수이다. 굵지 않은 코드사는 면을 매우거나 가벼운 문양을 선으로만 표현할 때 사용하며, 두꺼운 코드 자수는 코드라는 굵은실 외에 브레이드, 금실, 은실, 등을 천 위에 기는 것처럼 수놓고, 다른 실로 고정시켜나가는 방법을 사용하기도 한다.

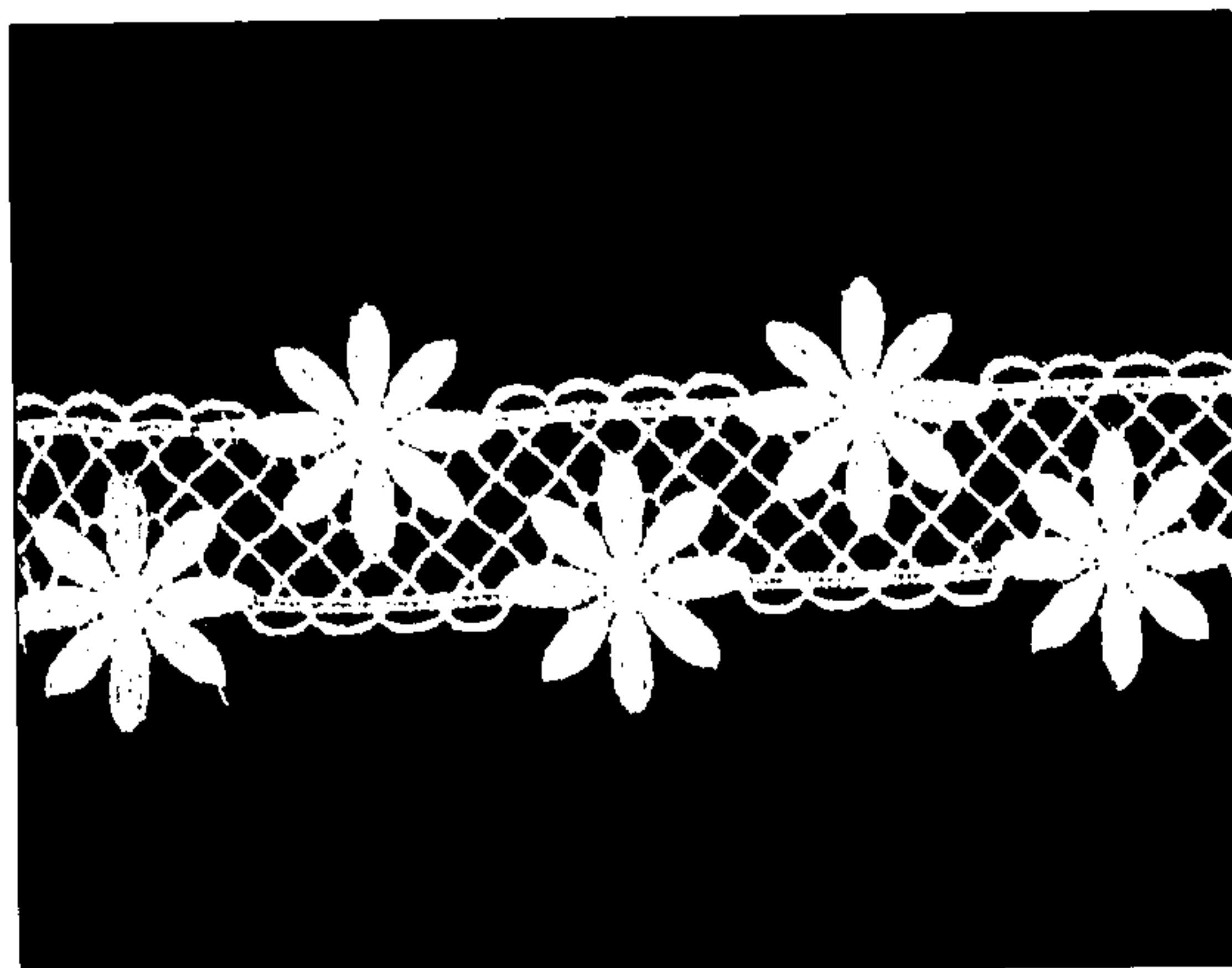
코드 자수의 용도는 주로 도안선을 카우칭 스티치로 징겨주는 쿠션이나, 방석 등에 이용되고, 최근 기계를 이용하여 제작된 코드 자수는 화려한 코드사를 이용하여 여성용 드레스나 정장에도 세련된 효과를 살려줄 수 있다.[샘플 40],[샘플 41]참조.

(4) 털실 자수

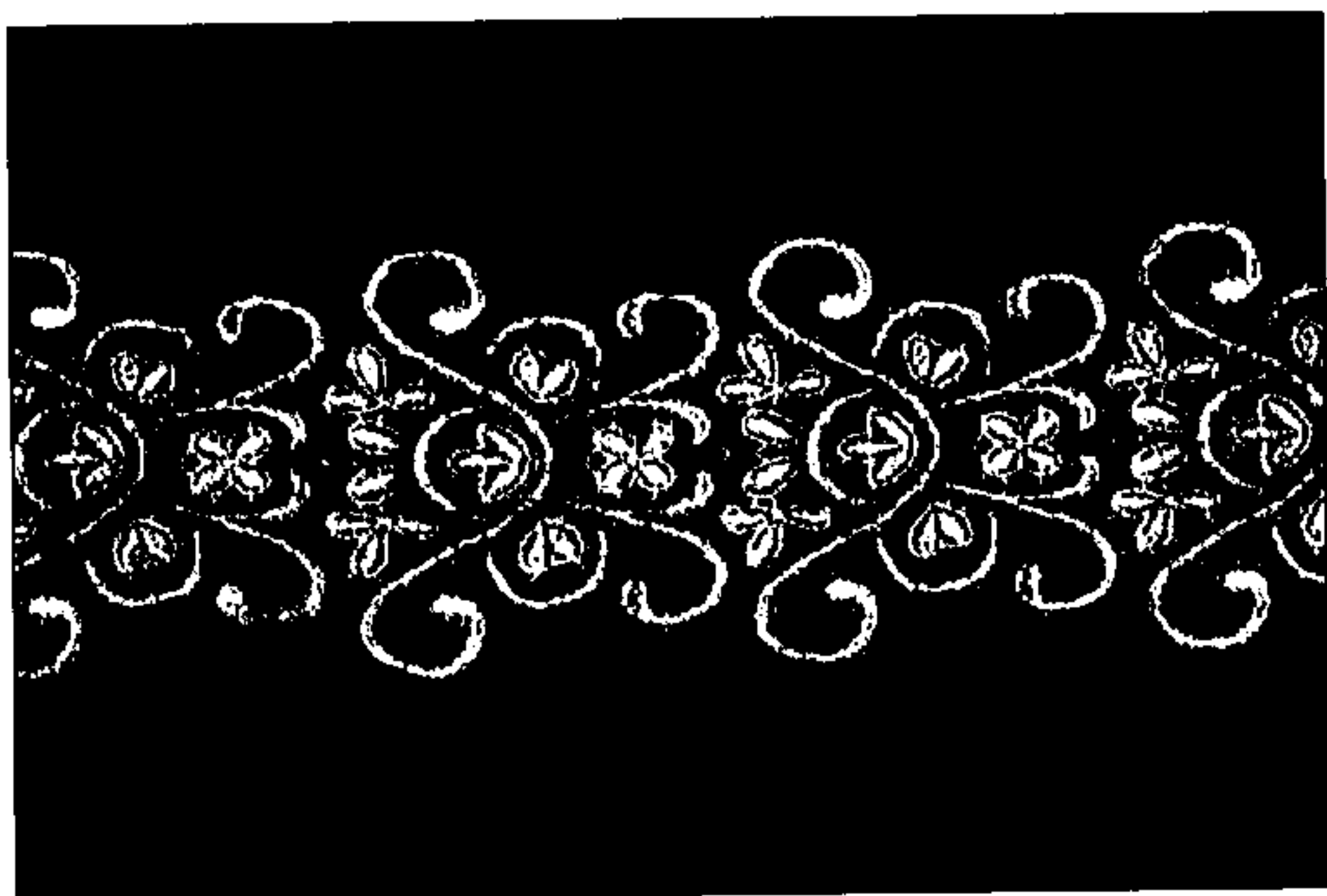
털실과 같이 보풀이 있는 실을 이용한 자수로, 자수직물의 기법과 소재, 표현 효과와 용도가 다양화되면서 털실 자수를 이용하여 개성을 살릴 수 있는 패션이나, 소품의 용도에 응용하는 예가 많아지고 있다.[샘플 42]참조.



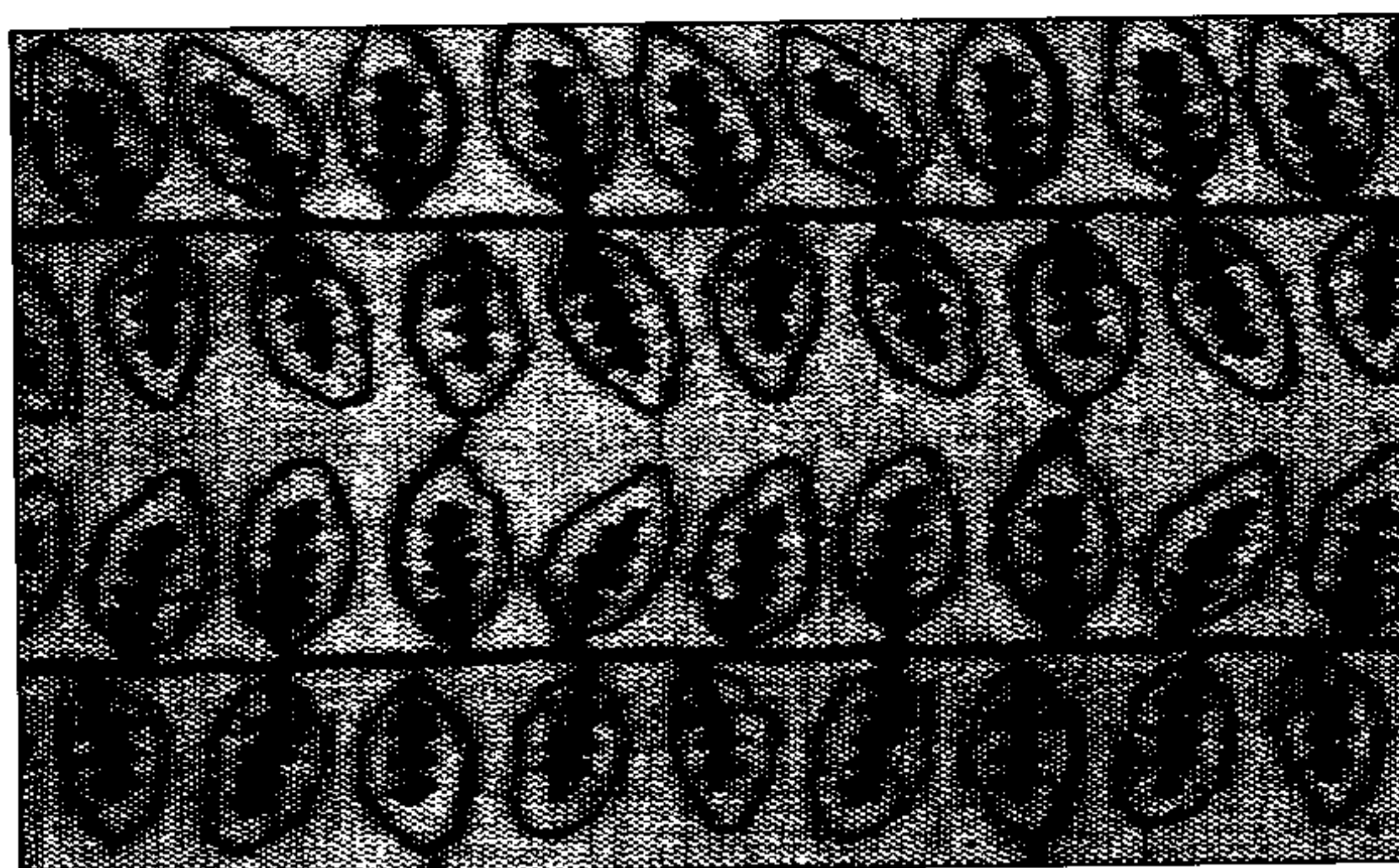
[샘플 26] 캐미칼레이스 자수 (부천무역)



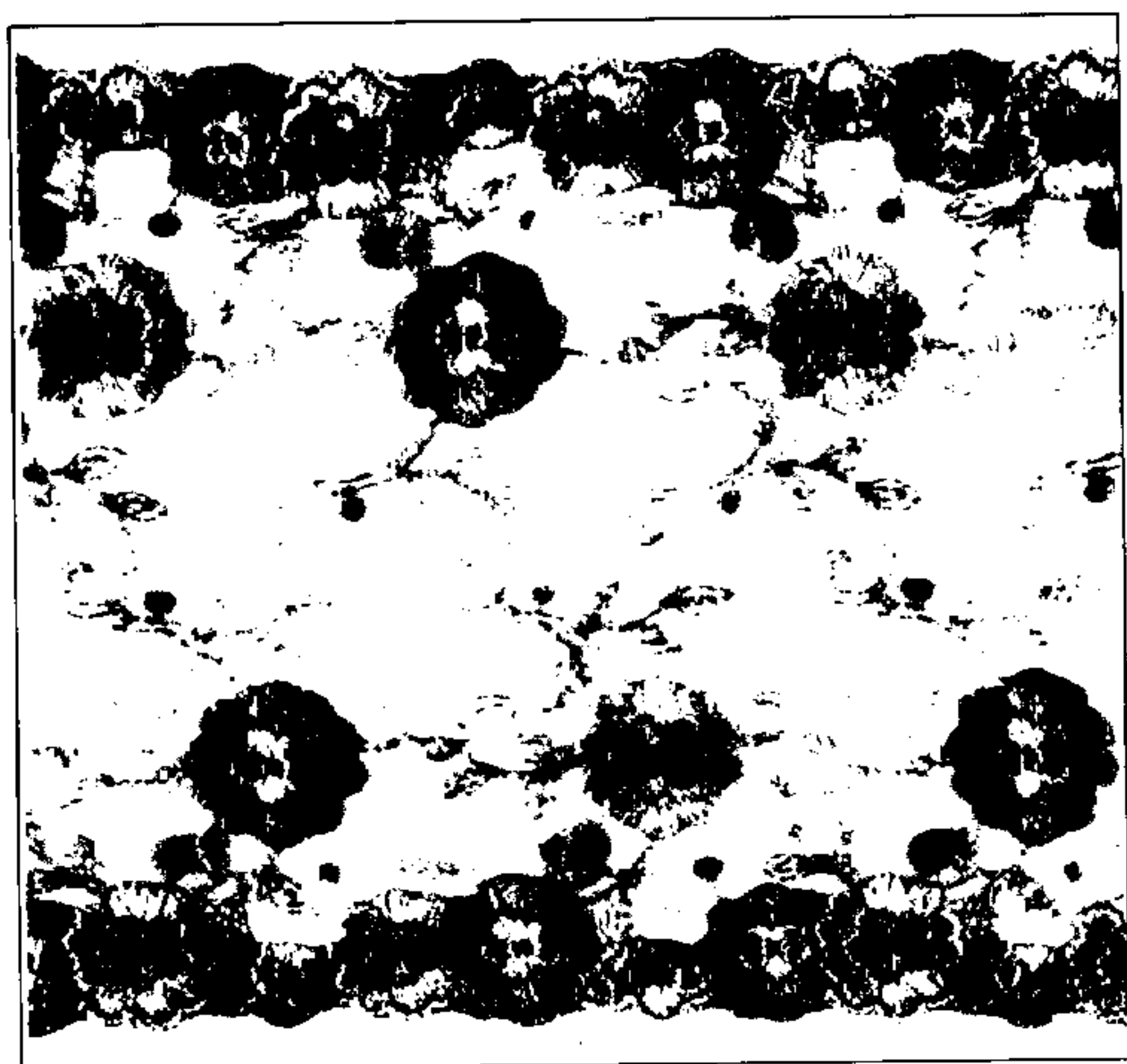
[샘플 27] 캐미칼레이스 자수(사우러)



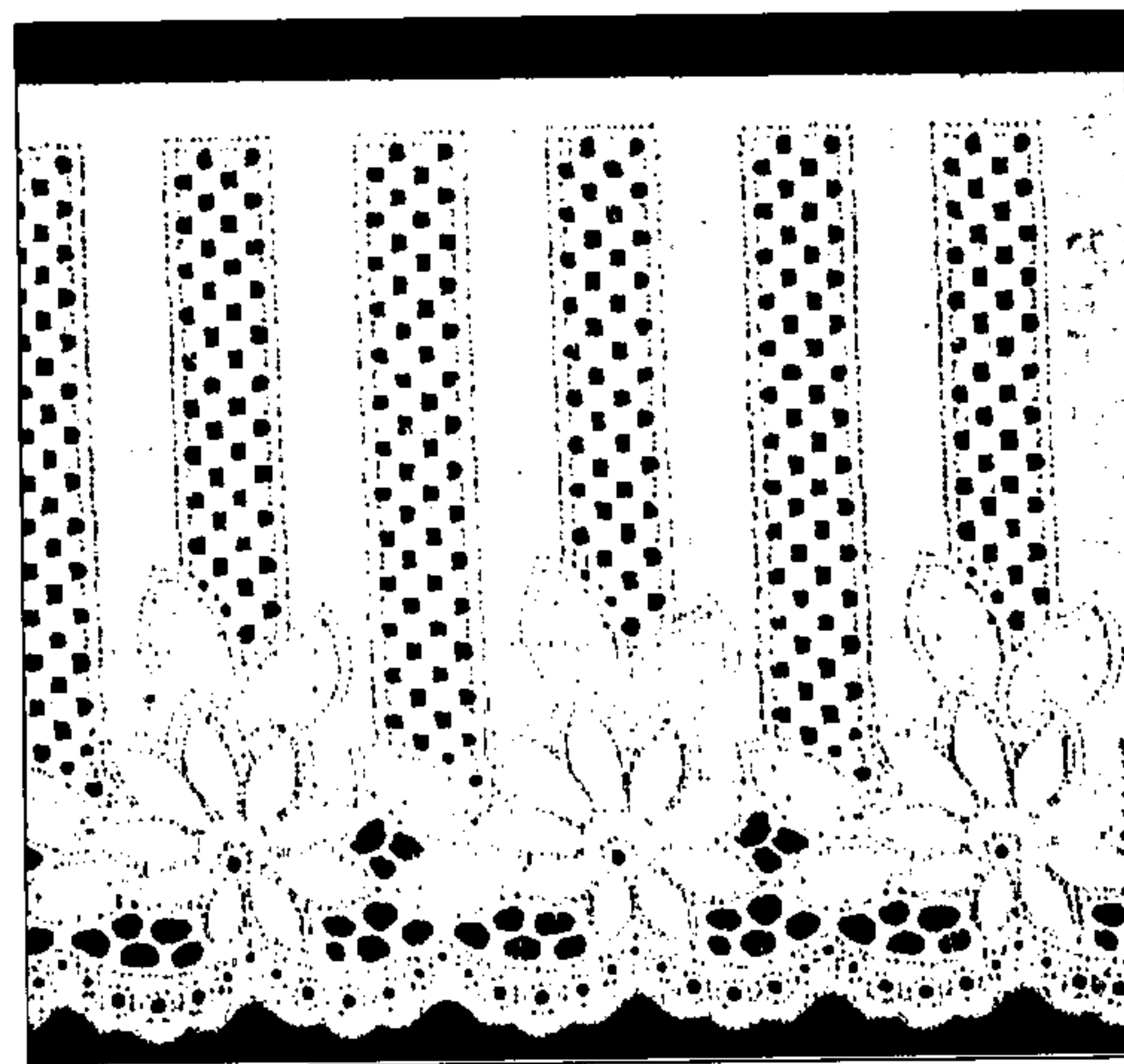
[샘플 28] 캐미칼레이스 자수(이화레이스)



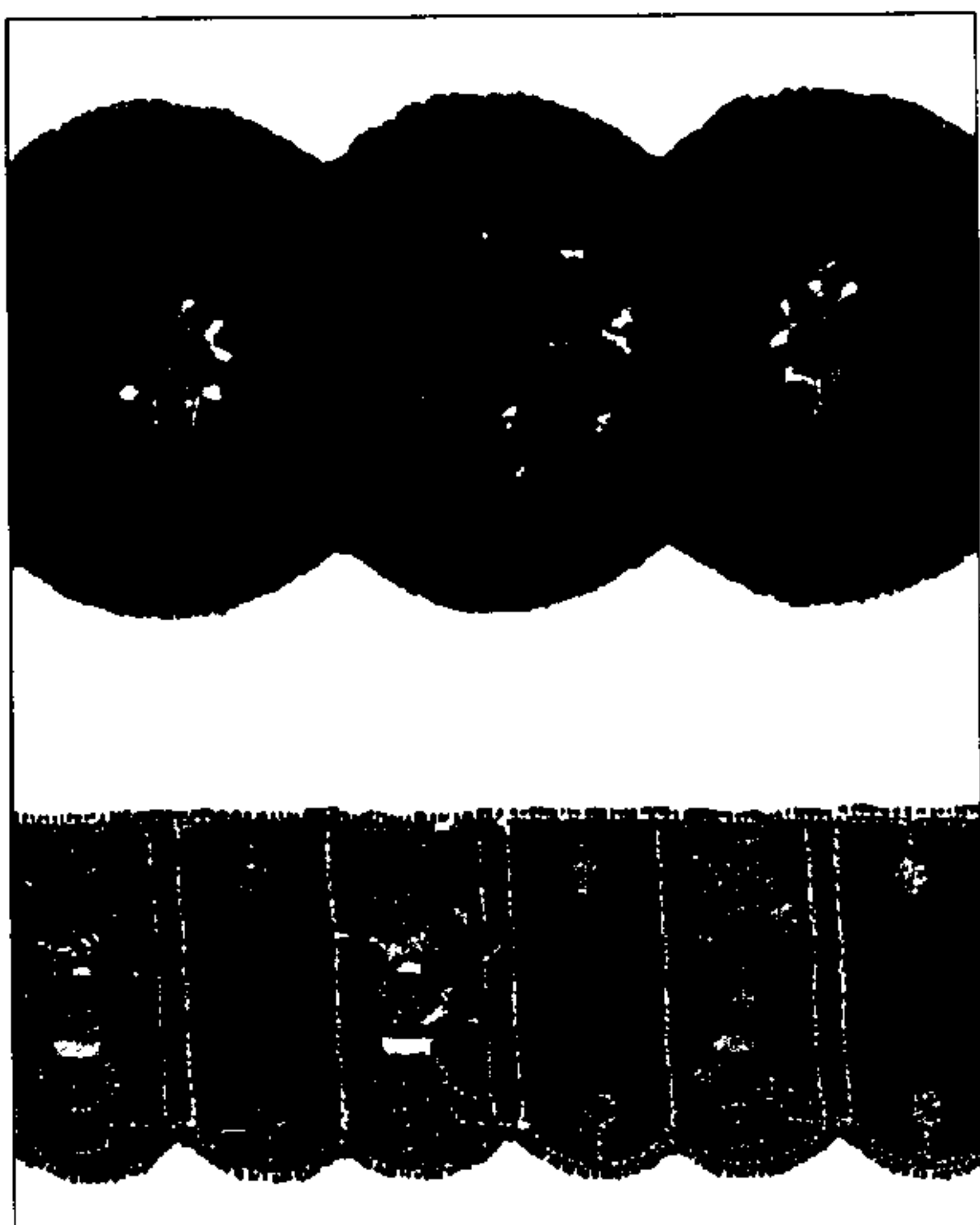
[샘플 29] 툴 자수(부천무역)



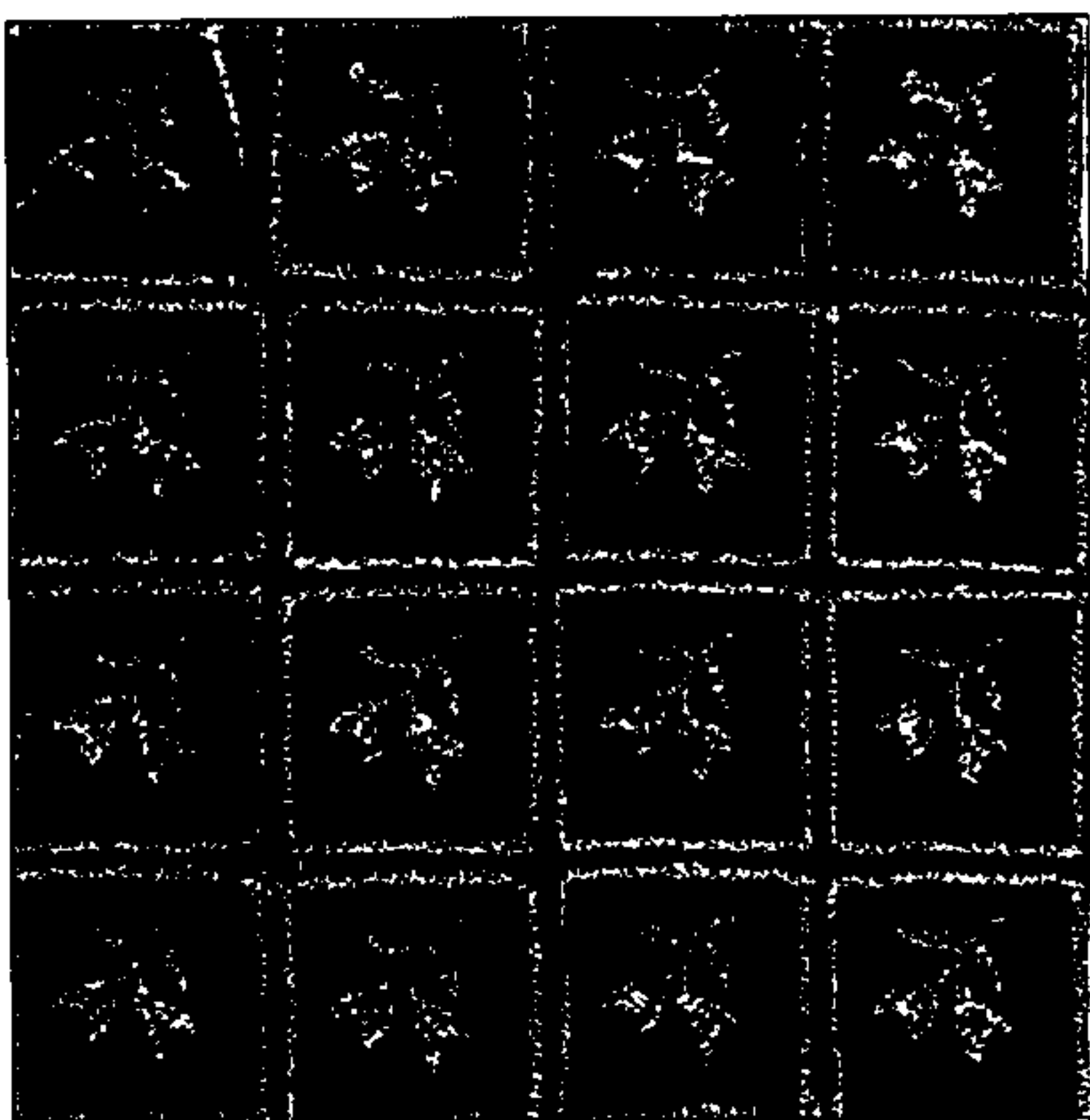
[샘플 30] 툴 자수 (부천무역)



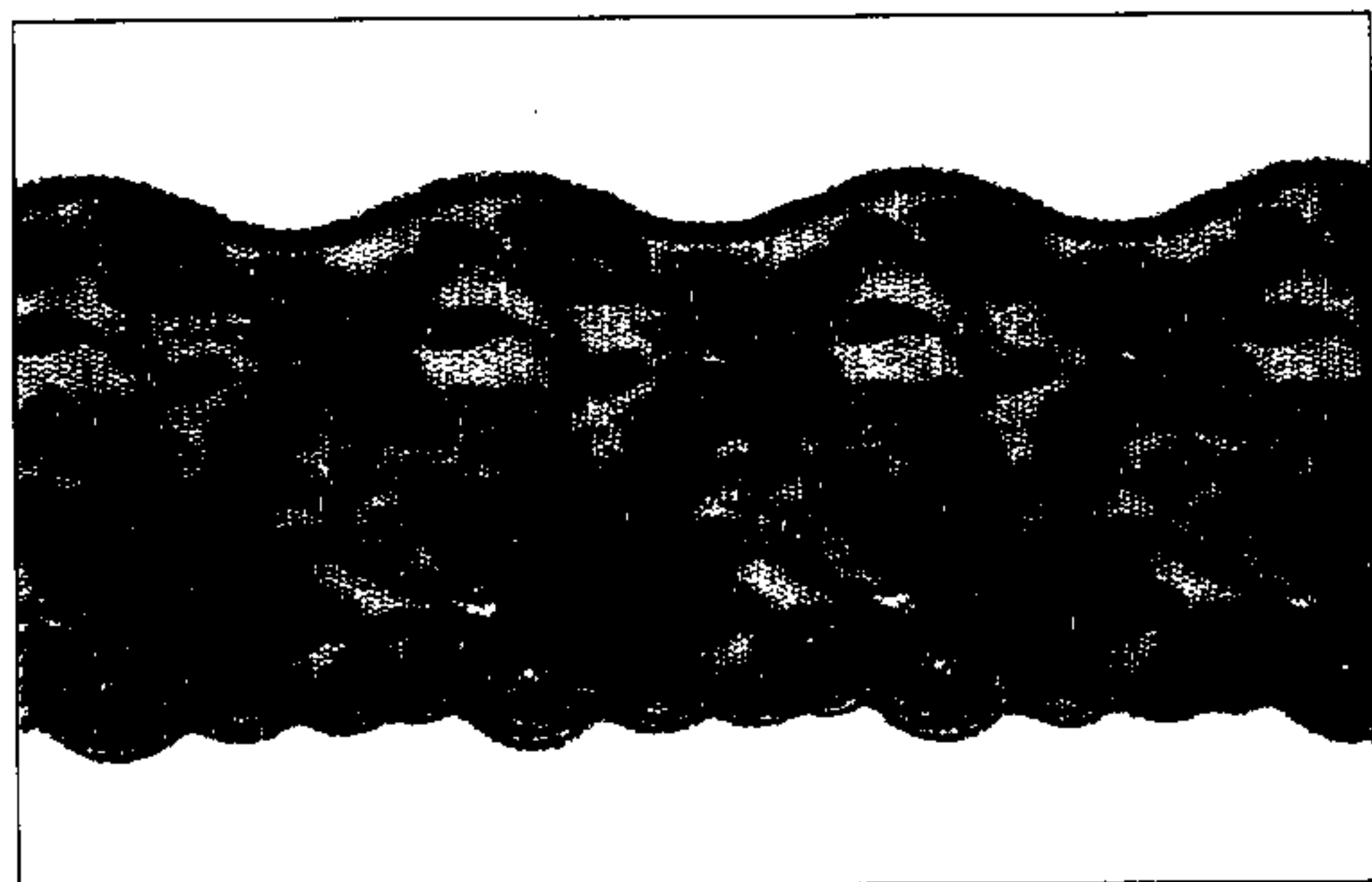
[샘플 31] 코튼 자수(부천무역)



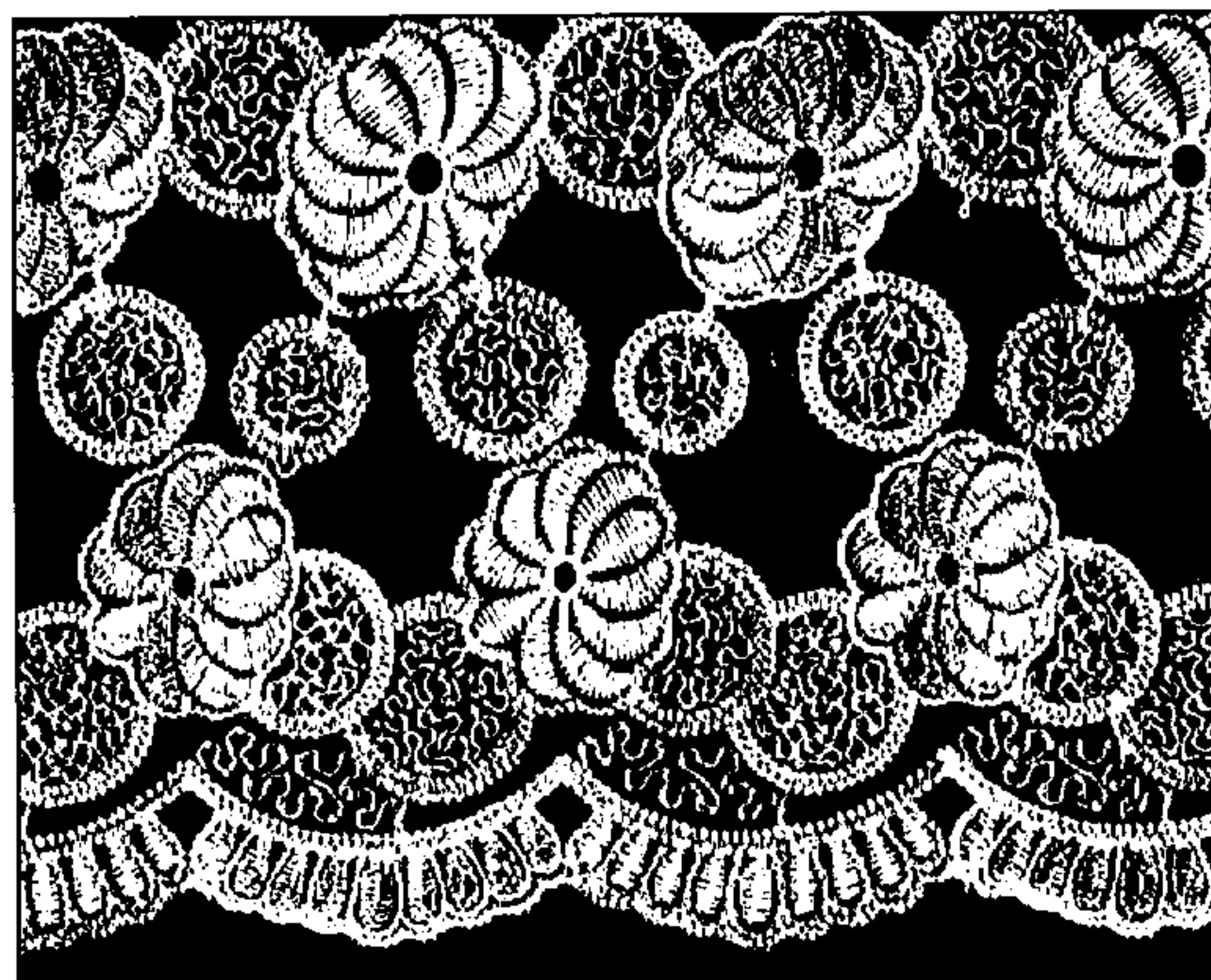
[샘플 32] 코튼 자수(사우러)



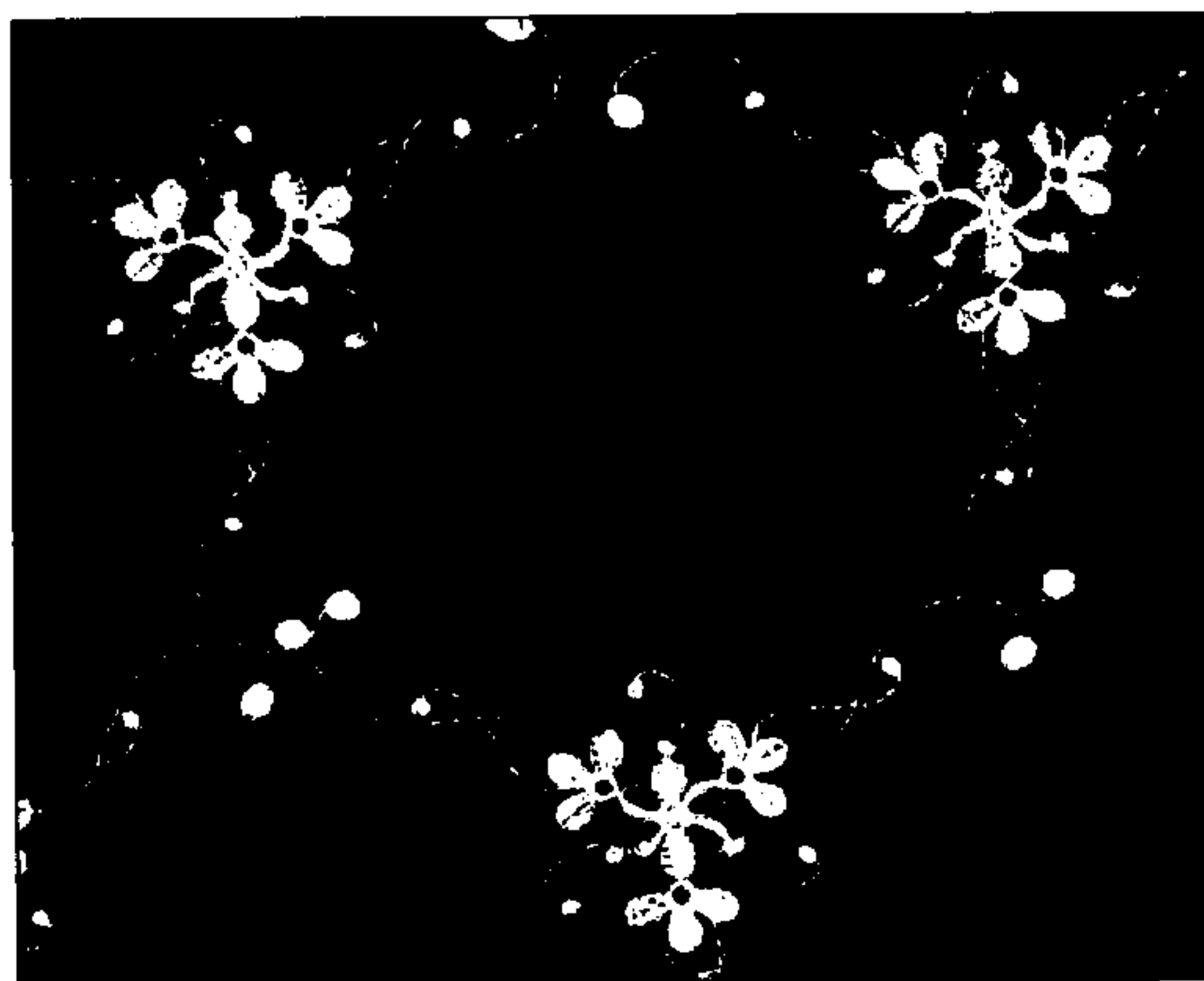
[샘플 34] 오건디 자수(모다허)



[샘플 36] 인견 자수 (부천무역)



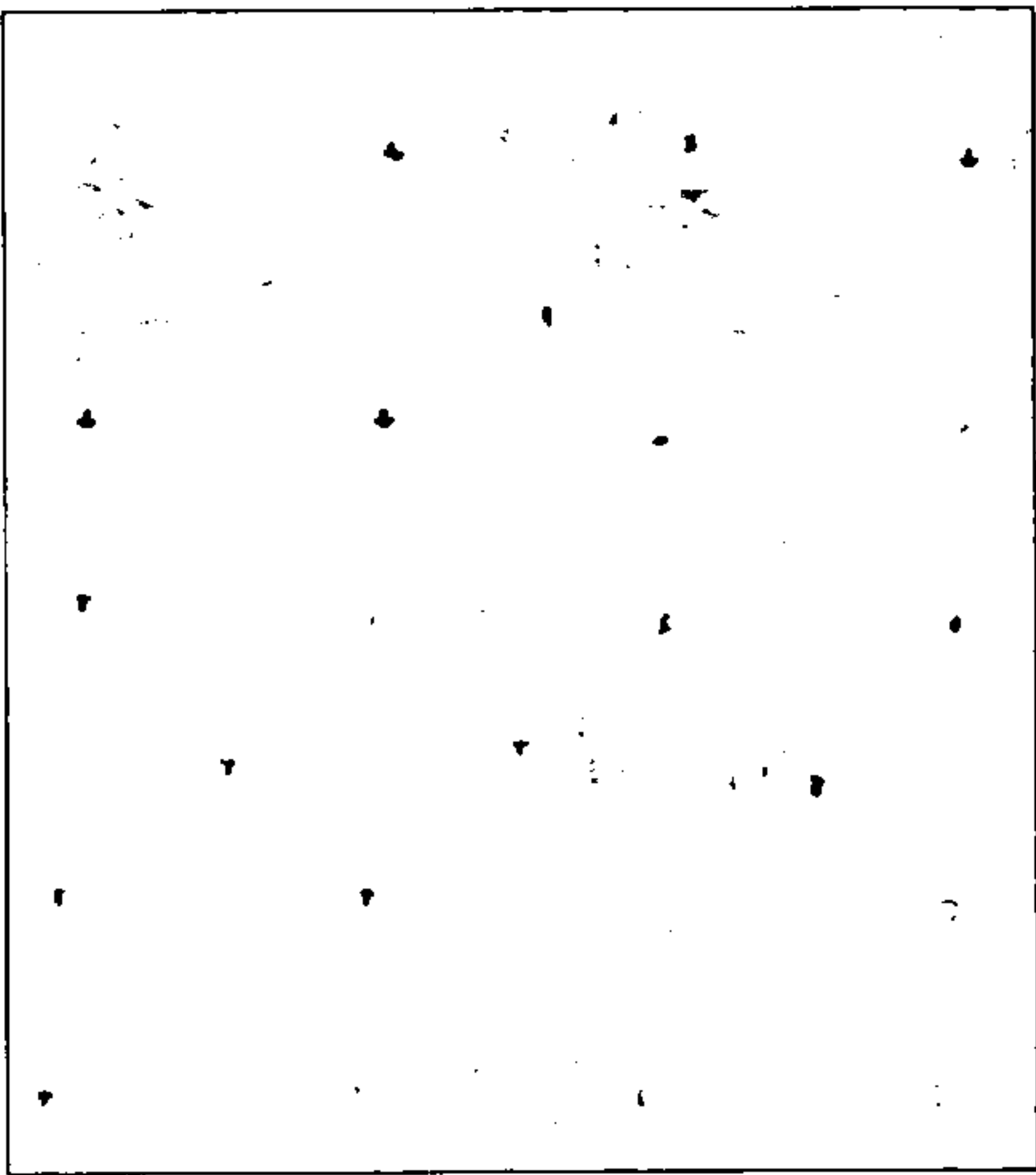
[샘플 33] 오건디 자수(부천무역)



[샘플 35] 벨벳 자수(하니레이스)



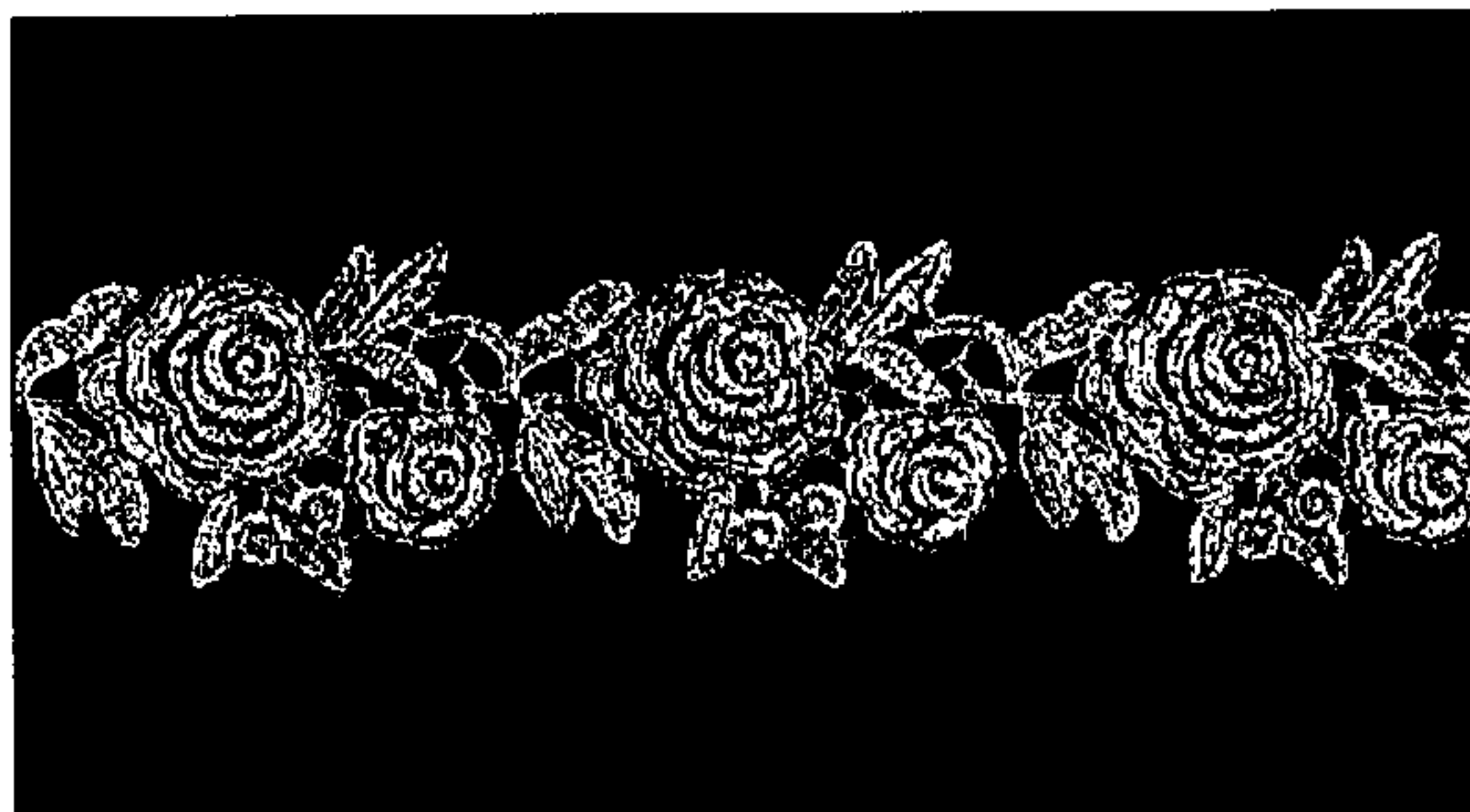
[샘플 37] 인견 자수(부천무역)



[샘플 38] 메탈릭 자수 (모다허)



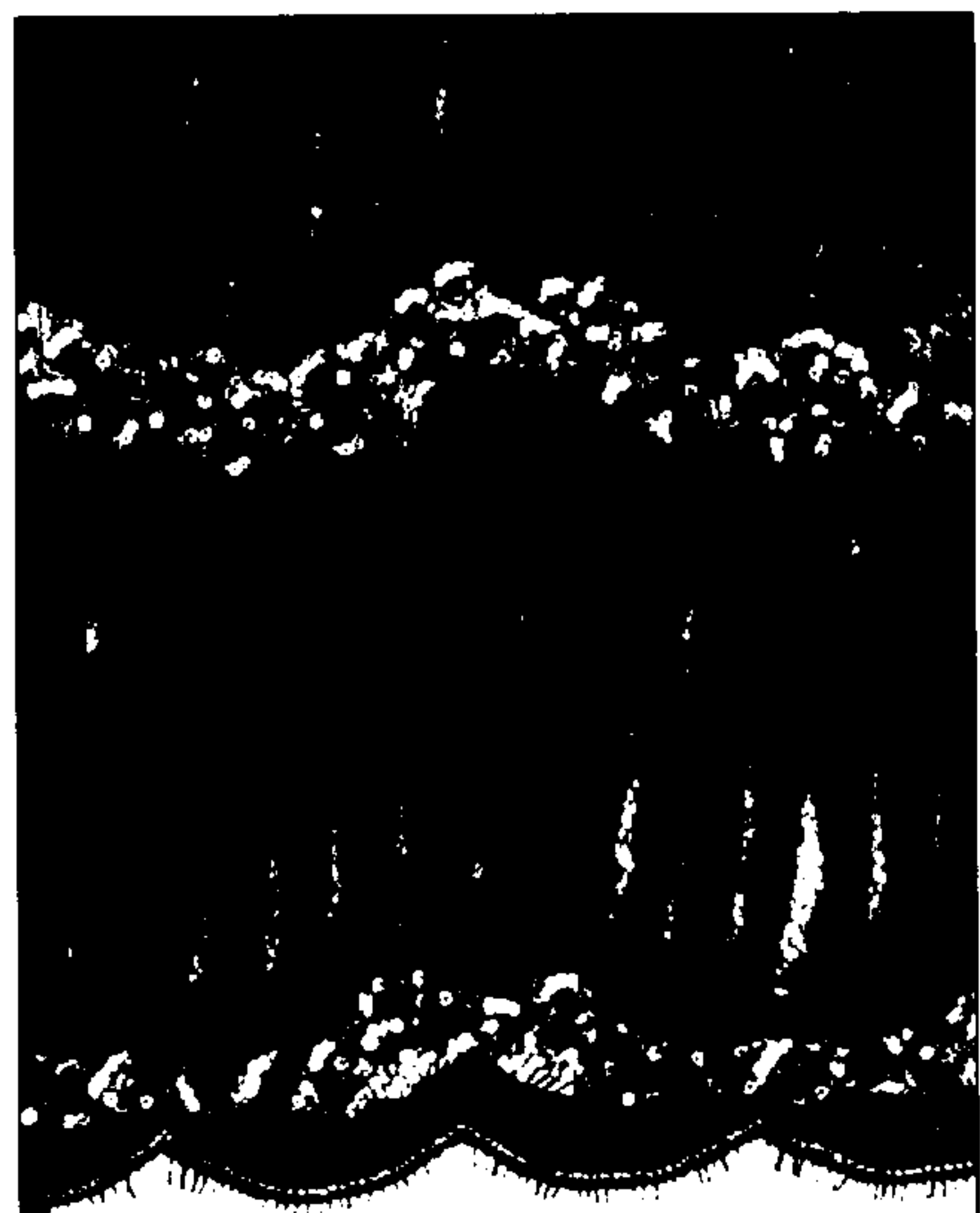
[샘플 40] 코드 자수 (모다허)



[샘플 39] 메탈릭 자수 (이화레이스)



[샘플 41] 코드 자수 (모다허)



[샘플 42] 털실 자수 (모다허)

4) 액세서리 소재에 의한 분류

(1) 세퀸 자수(Sequins Embroidery)

세퀸(sequins)은 스팅글(spangle) 이라고도 하며, 금속 또는 합성수지로 만든 얇은 조각인데 둥글거나 꽃모양, 조개모양 등 다양한 모양을 부착하여 자수 한 것을 세퀸자수라고 한다.

세퀸 자수는 색채가 화려하고 빛을 반사하면 반짝임이 더해지므로 그 특성을 이용해 야간에 착용하는 의상에 많이 쓰인다.

이 자수는 시각적 효과가 매우 크며, 화려하고 강렬한 효과로 일반 의류보다는 파티용 드레스나 무대 의상 용으로 많이 응용되며, 부분적으로 자수하여 브룩지의 효과를 내거나 감각을 돋보이게 하는 고급 여성의류에도 많이 응용된다. 최근에는 가방이나, 신발 등 패션소품용으로 많이 사용하면서 응용 범위를 넓혀가고 있다.[샘플43],[샘플44]참조.

(2) 비드 자수(Beads Embroidery)

비드(beads)는 구슬 또는 유리알이란 의미로서, 여러 가지 색과 모양의 구슬을 이용하여 호화롭게 수를 놓은 것을 비드자수 라고 한다.

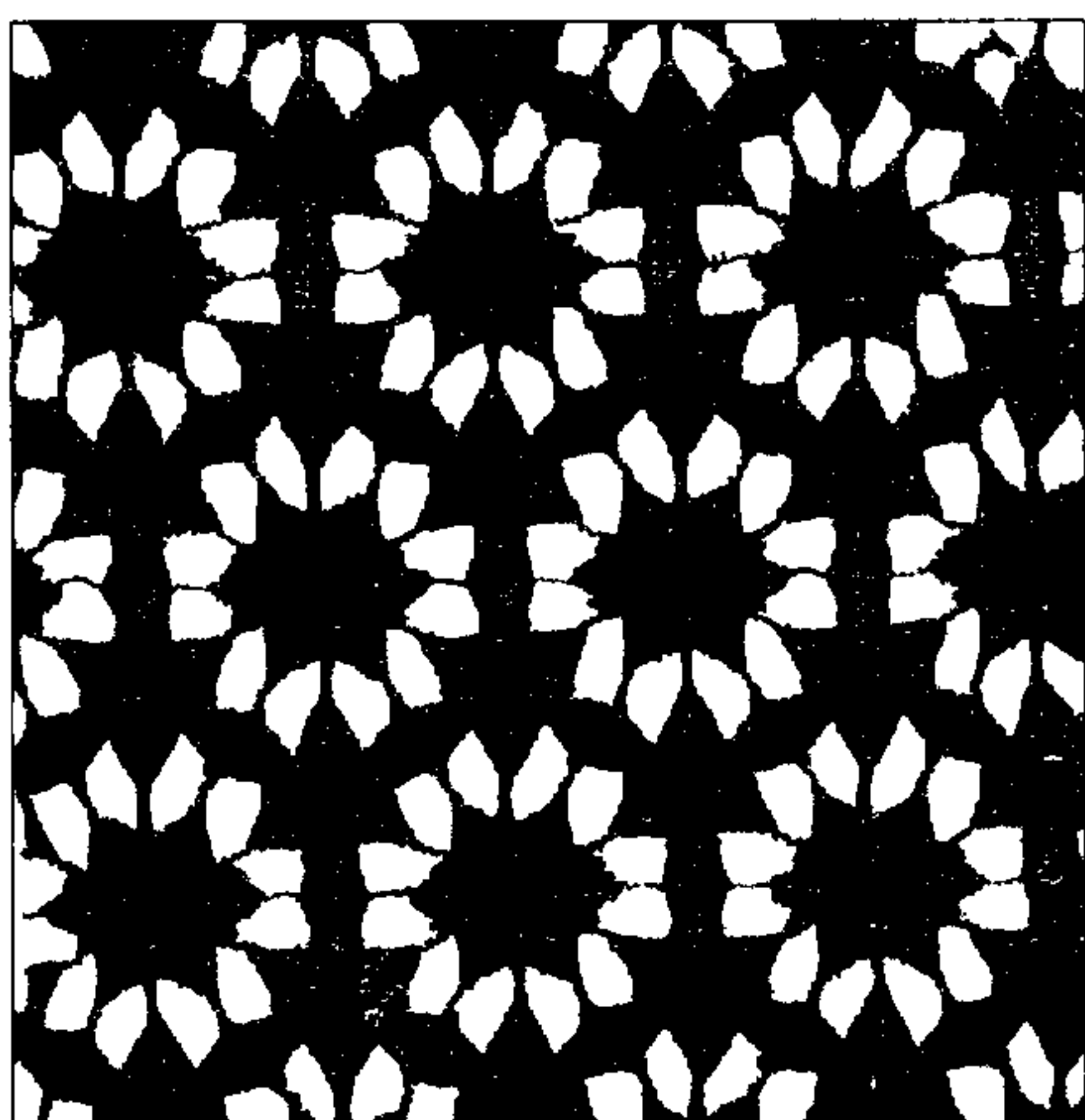
비드 자수는 비드를 한 개씩 수를 놓는 방법과 실에 꿰어 다른 실로 징거주는 방법 등 의도한 대로 수를 놓는데, 옛 왕실의 의상에서부터 비드나 진주 등 보석을 사용해 호화롭고 고급스런 장식이 되었으며, 아름다운 비드 자

수의 특성을 이용해 최근에도 파티용드레스나 웨딩 드레스, 결혼예복, 기타 액세서리 등의 용도로 응용범위가 확대되고 있다.[샘플45],[샘플46]참조.

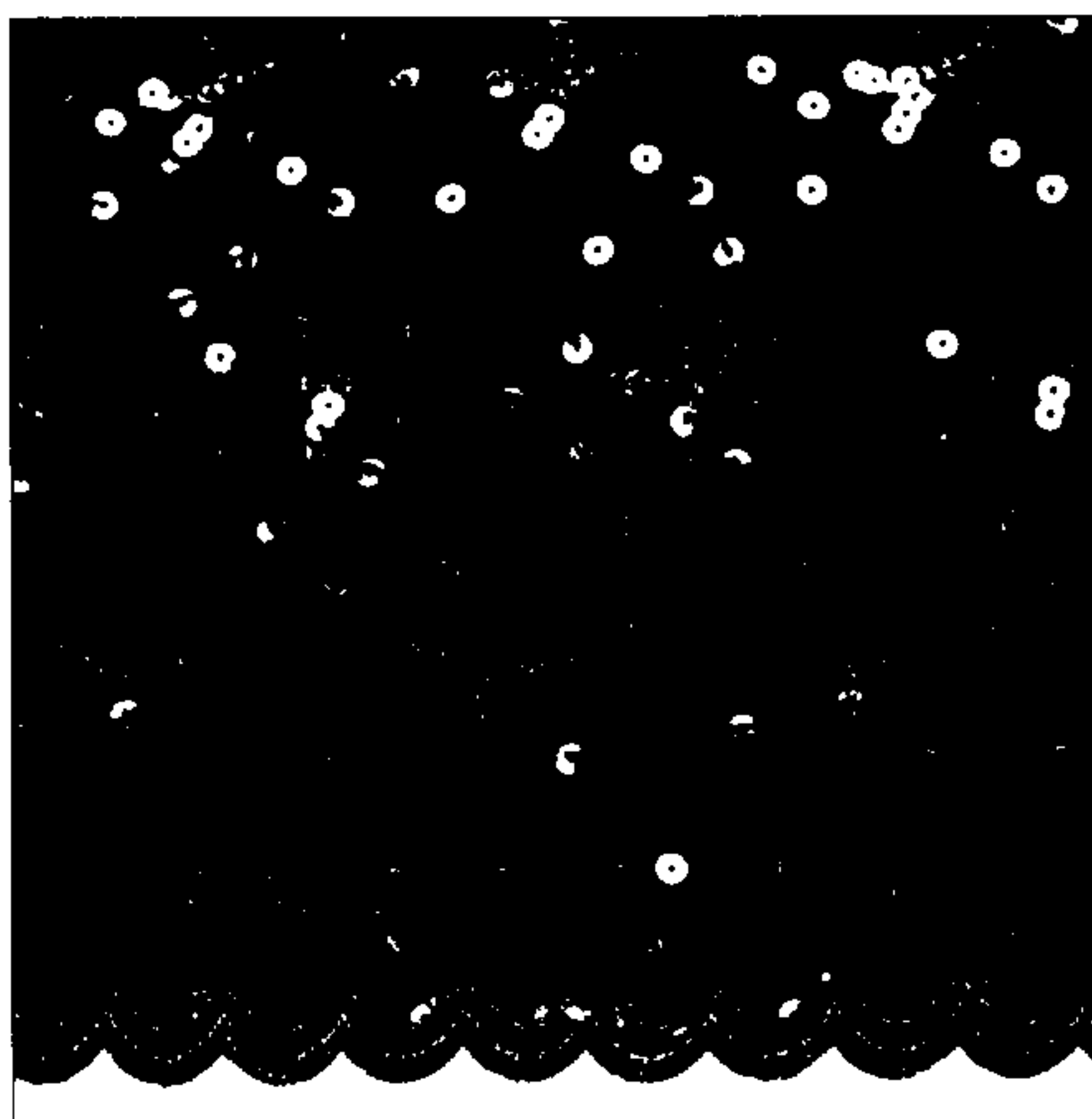
(3) 리본 자수(Ribbon Embroidery)

리본 자수는 리본을 이용하여 꽃문양이나 기타의 효과를 내는 자수로, 로코코 시대에 성행되어 로코코 자수라고도 불리 운다.

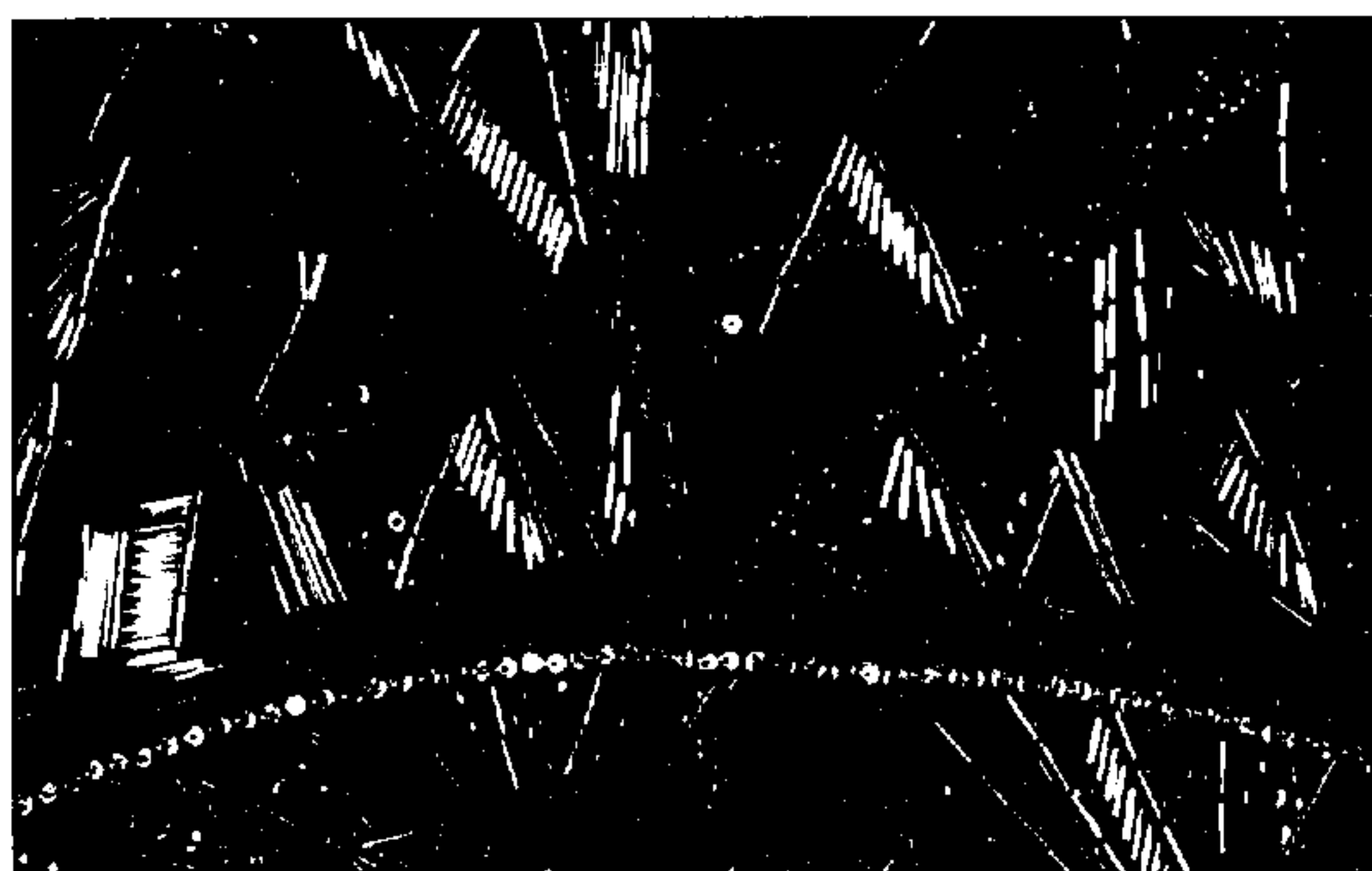
실크로 만든 리본 뿐 아니라 여러 가지의 폭이 좁거나 넓은 띠의 리본을 이용하여 자수의 효과를 살리는 자수로, 파티용드레스나 여성용원피스, 아동용 의류나, 액세서리 용품에서도 효과를 살릴 수 있다.[샘플47]참조.



[샘플 43] 세퀸 자수 (하니레이스)



[샘플 44] 세퀸 자수 (모다허)



[샘플 45] 비드 자수 (크리스찬디울)



[샘플 46] 비드 자수 (크리스찬디울)



[샘플 47] 리본 자수 (모다허)

5) 문양 유형에 의한 분류

(1) 꽃문양 자수

꽃문양은 자수에서 가장 많이 사용되는 문양이며, 많은 종류의 꽃들을 사실적으로 또는 편화하여 자수의 아름다움을 표현하고 있는데, 어떤 재료나 어떤 용도에도 무리가 없으며, 자수로서 보여 줄 수 있는 최대의 효과를 살릴 수 있는 자수패턴 이다.[샘플48],[샘플49],[샘플50]참조.

(2) 식물문양 자수

식물문양자수 또한 자수를 놓기 시작한 이래 지금까지 다양하게 사용된 문양이며, 식물의 줄기나 잎, 나무를 꽃과 열매와 함께 자수로 표현하여 다산 이라는 상징의 의미로 사용되기도 했다.

부드러운 선의 식물이나 자연 문양은 인간에게 편안함을 주며, 자수의 아름다움을 표현하는데 커다란 효과를 주고있어, 패션을 비롯한 인테리어, 기타 액세서리까지 다양한 용도에 이용하는 자수패턴 이다.[샘플51],[샘플52],[샘플53]참조.

(3) 인물, 동물문양 자수

인물이나 동물문양은 상징적 의미의 마크에 많이 응용되며, 손자수는 물론 기계를 이용한 자수로도 자수효과가 가능해, 최근 포토 스티치(photo stitch)

라는 기법을 사용하여 음영의 명암처리로 사진과 같은 사실적인 인물이 표현되기도 한다.[샘플54],[샘플55]참조.

(4) 로고(logo) 자수

로고 자수는 아라비아숫자, 영문자, 한글, 한자 등을 자수로 표현하는 것으로, 학생이나 군인명찰에 이름 쓰기, 상표 등을 글씨로 수놓는 것을 말하고, 자수원단의 뒷면에 창호지로 배접하거나 부직포를 천에 대고 사용하게 된다. 일상생활에 쓰이는 수건에서부터 홍보용의 정교한 로고에 이르기까지 응용범위가 무한하다고 볼 수 있다.[샘플56], [샘플57]참조.

(5) 마크(mark) 자수

마크자수는 우리가 흔히 접할 수 있는 것으로 회사의 상징적인 마크나 상표에 수를 놓는 것이다. 대부분의 마크자수는 미싱이나 다두식 자수로 이루어지며, 마크 자수에 수를 놓는 원단은 모직이나 옥양목, 면 등 다양하나 되도록 조직이 튼튼한 것을 사용한다.

의류의 상표는 옷감에 직접 수를 놓으며, 창호지를 배접하거나 부직포를 천 뒤에 대고 제직 한다.

대부분의 용도는 기업체상표, 군인계급, 각종 훈장, 스포츠 용품의 마크 등에 사용되며, 응용범위가 넓고 다양하다.[샘플58]참조.

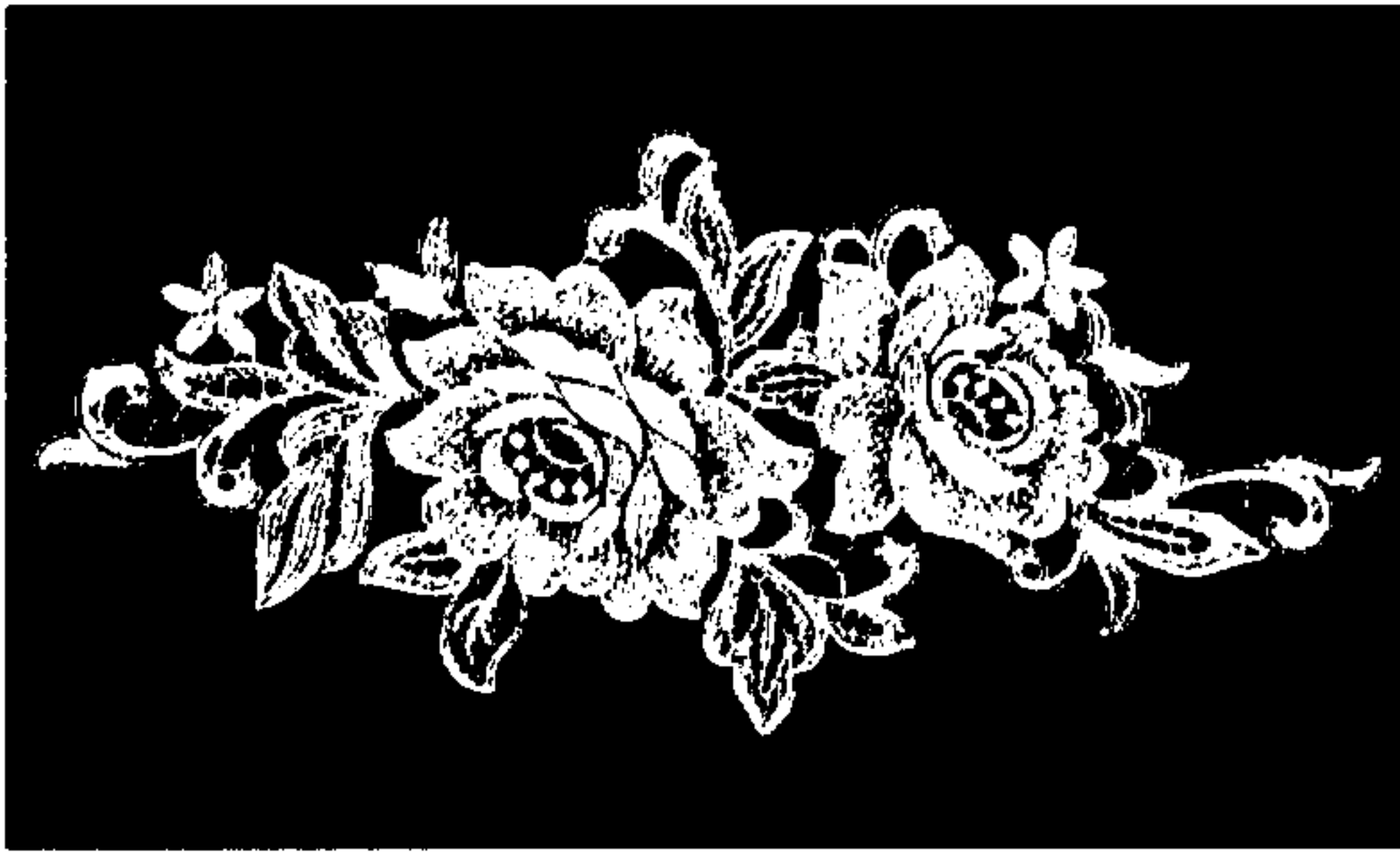
(6) 캐릭터 자수

동물이나 인물을 편화하여 자수함으로써, 아동복이나 에이프런에 어플리케이션 기법을 이용하여 효과를 주거나 회사 등의 홍보용, 각종기관의 행사 홍보용으로 쓰여지며, 색다른 자수의 효과를 표현해줄 수 있는 자수이다. 액세서리나 팬시용품에 용도를 다양화시켜 나가고 있는 자수패턴 이다.[샘플59]참조.

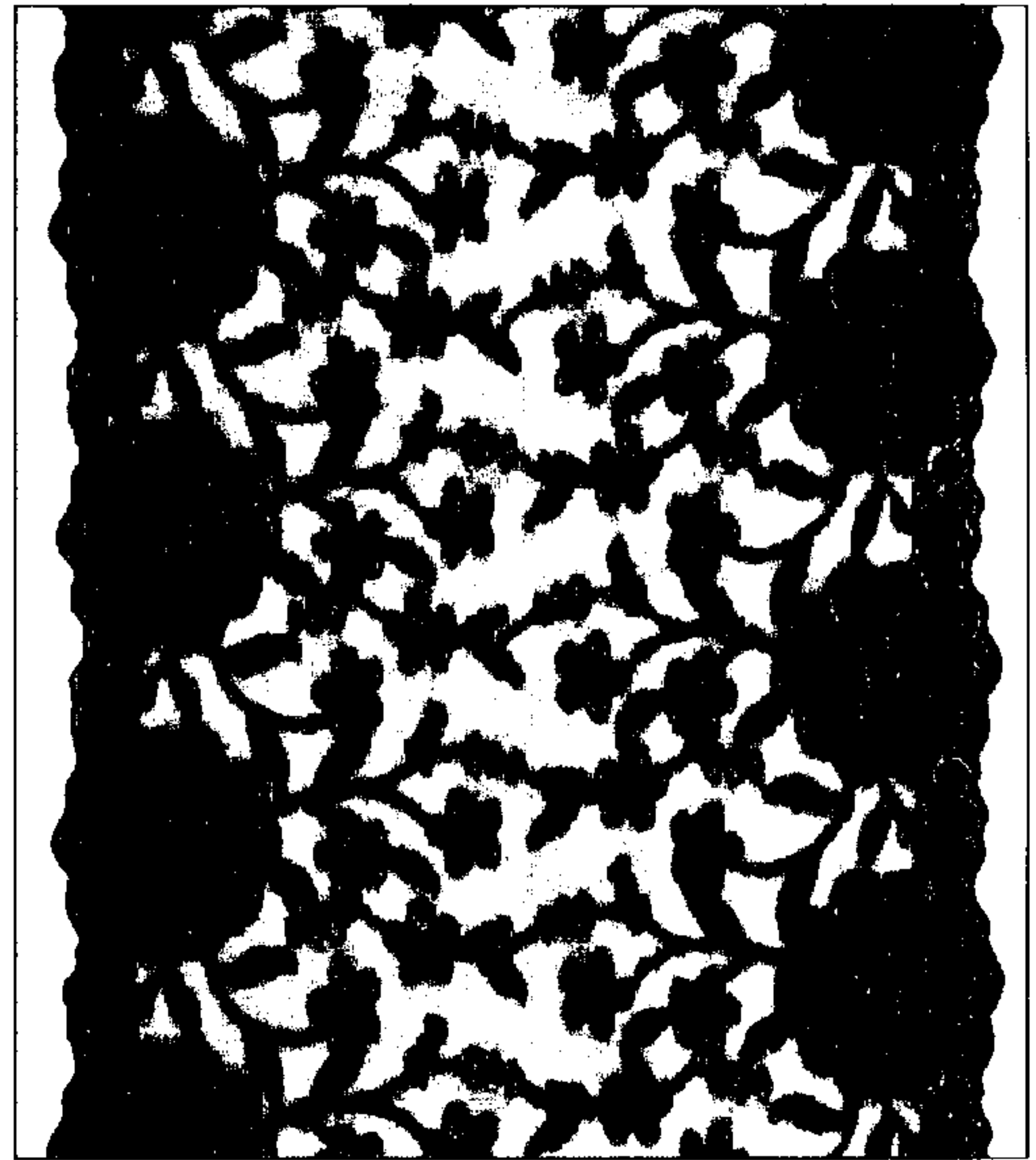
(7) 풍경 자수

채소나 풍경을 마치 수채화처럼 사실적으로 표현하여 액자나 침구류 또는 개성이 돋보이는 커튼이나 팬시용 소품으로 많이 응용된다.[샘플60],[샘플61]참조.

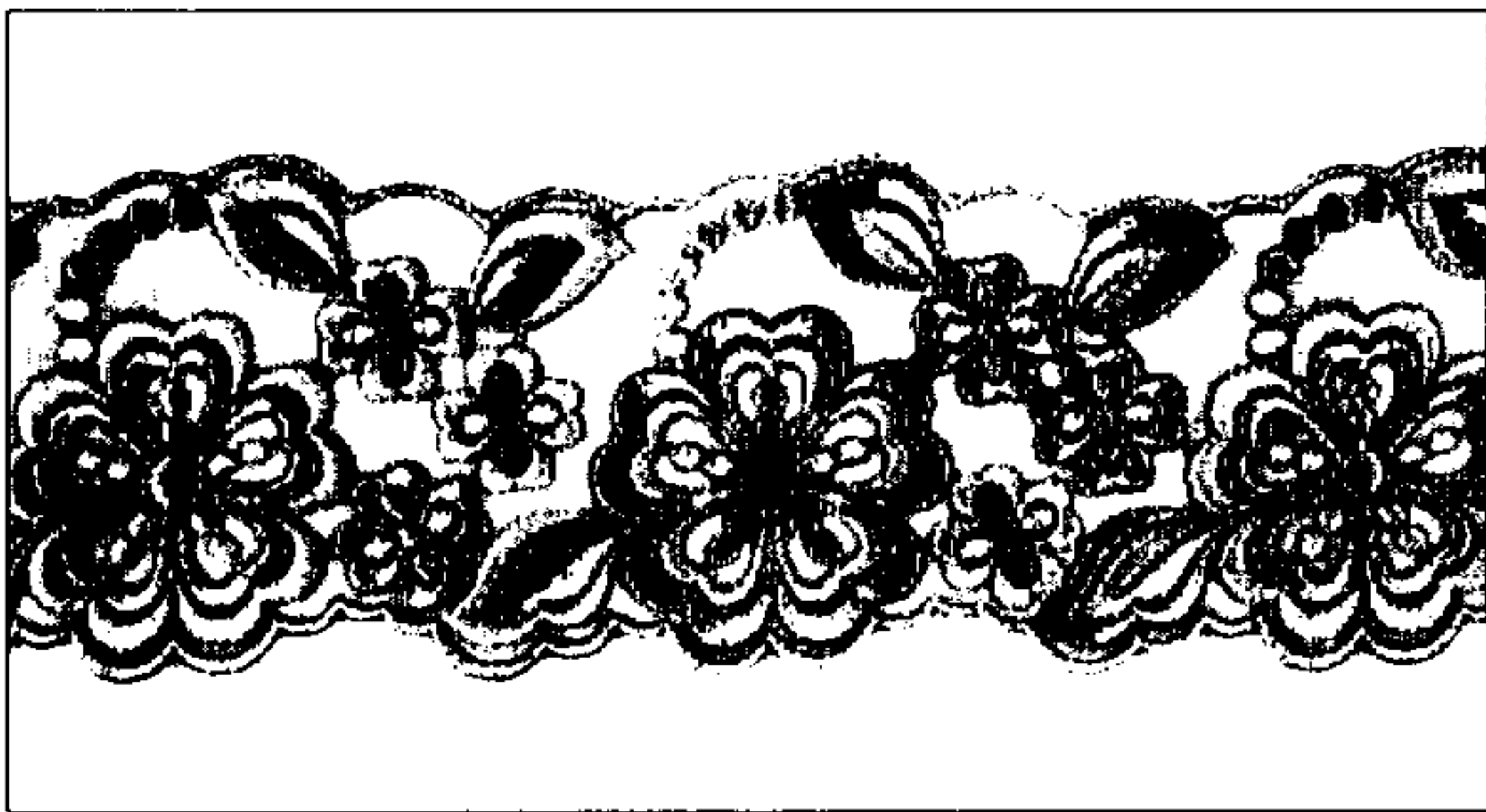
그밖에도 자유롭게 디자인된 자유패턴이나 기하학적패턴, 전통문양의 패턴을 응용하는 등 개성과 기호에 맞는 자수패턴이 용도에 맞게 다양화되고 있다. [샘플62]~[샘플68]참조.



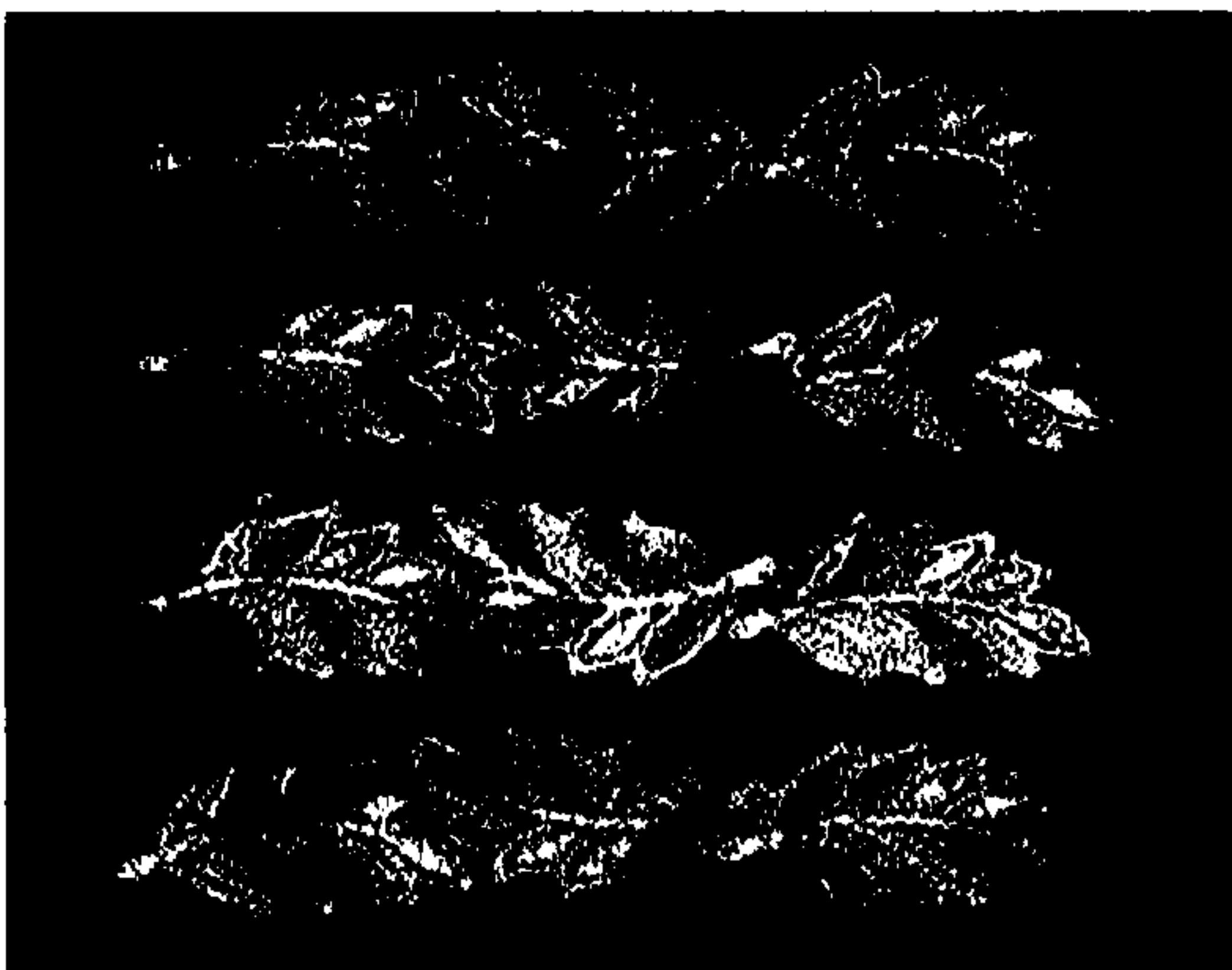
[샘플 48] 꽃문양 자수(사우러)



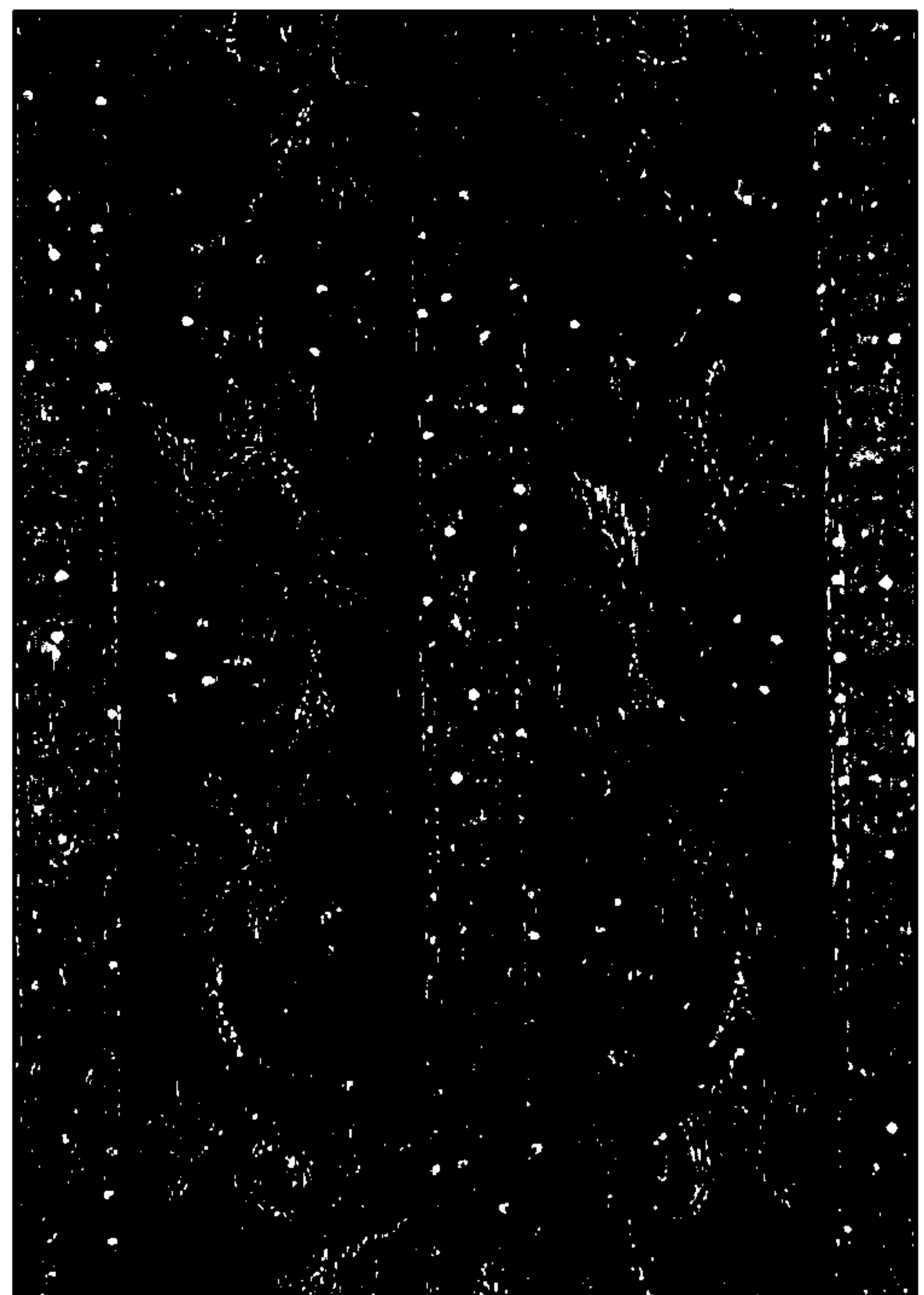
[샘플 49] 꽃문양 자수(부천무역)



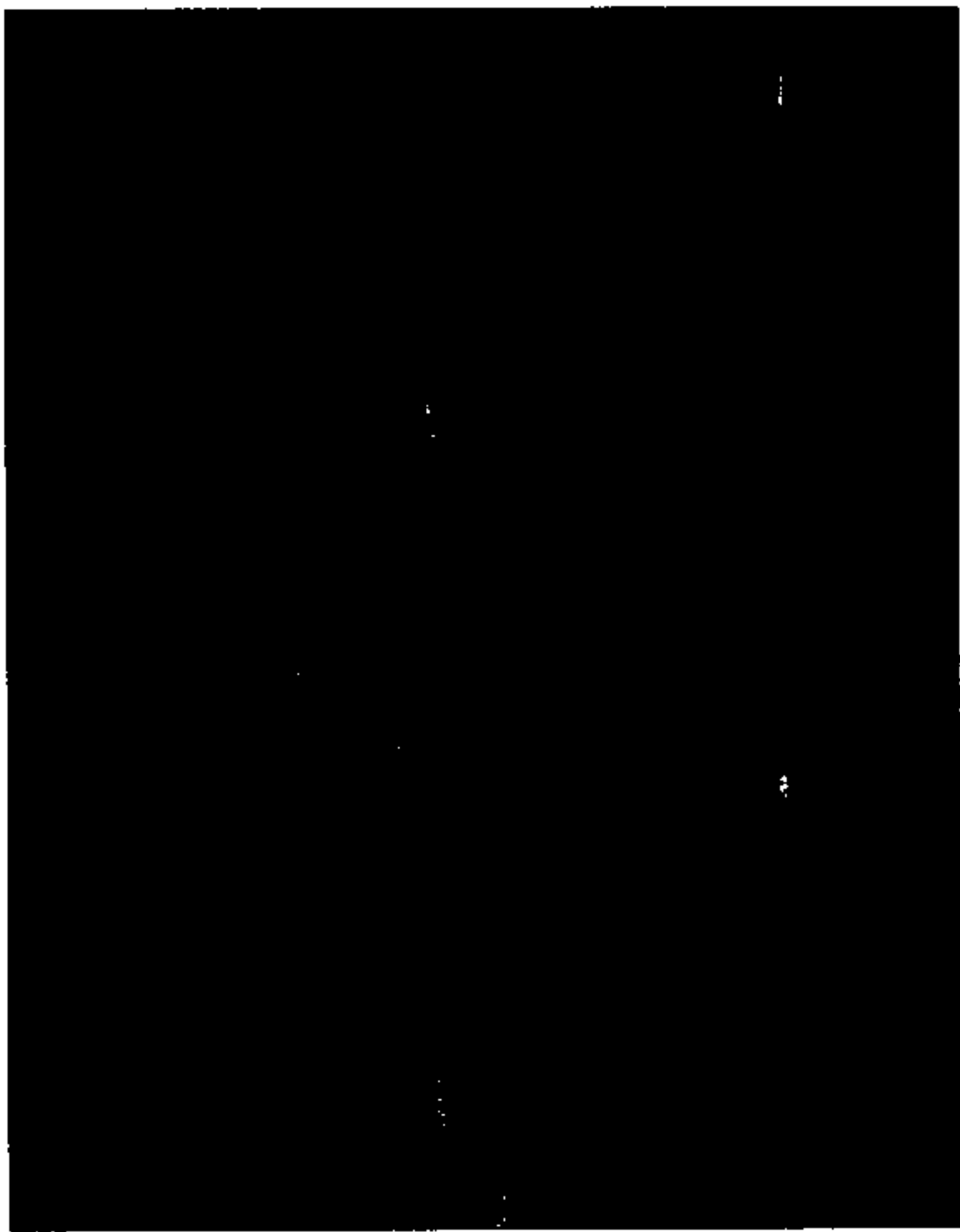
[샘플 50] 꽃문양 자수(부천무역)



[샘플 52] 식물문양 자수(사우러)



[샘플 51] 식물문양 자수
(크리스토팔 발렌시아가)



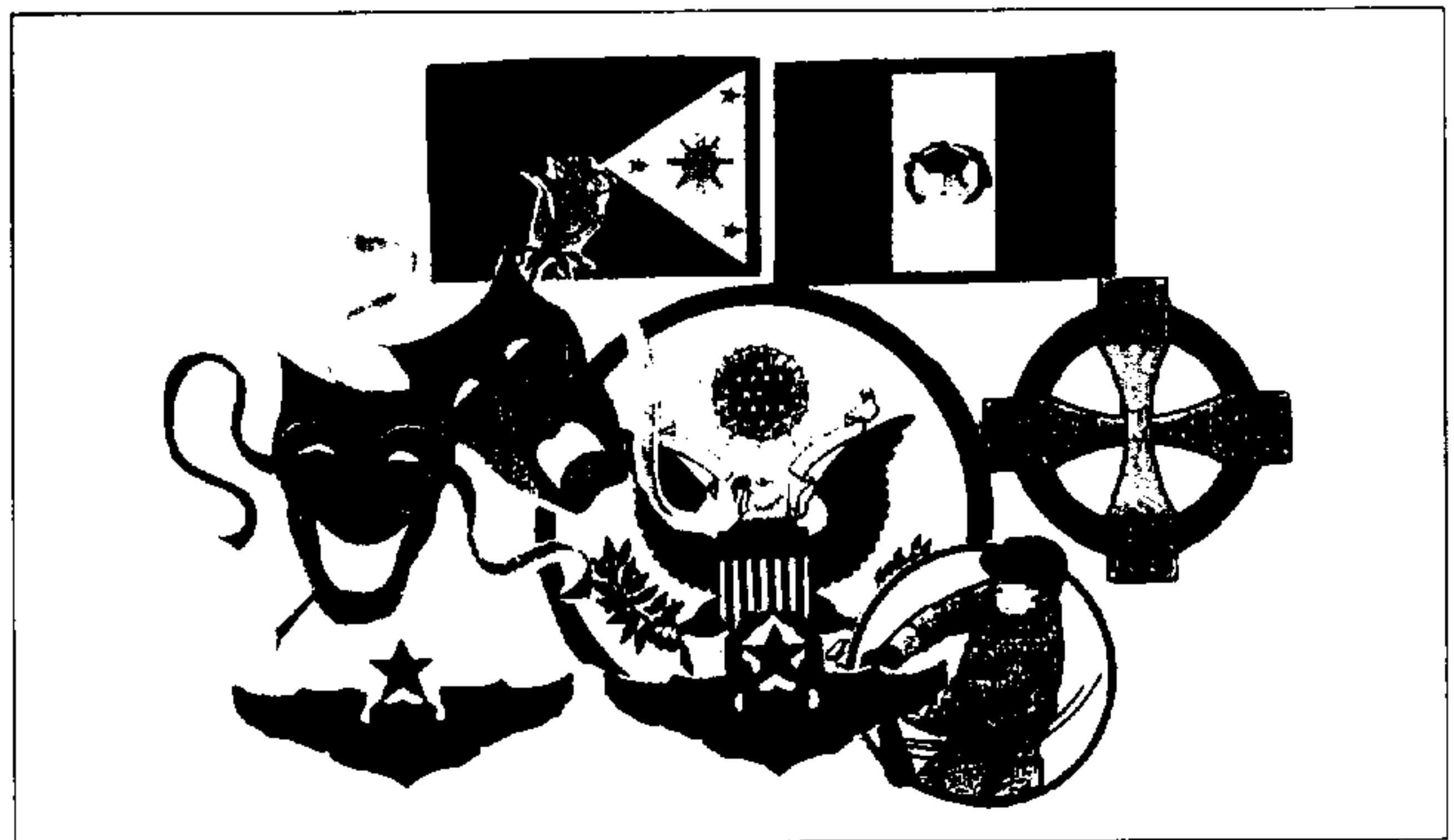
[샘플 53] 식물문양 자수 (부천무역)



[샘플 56] 로고 자수



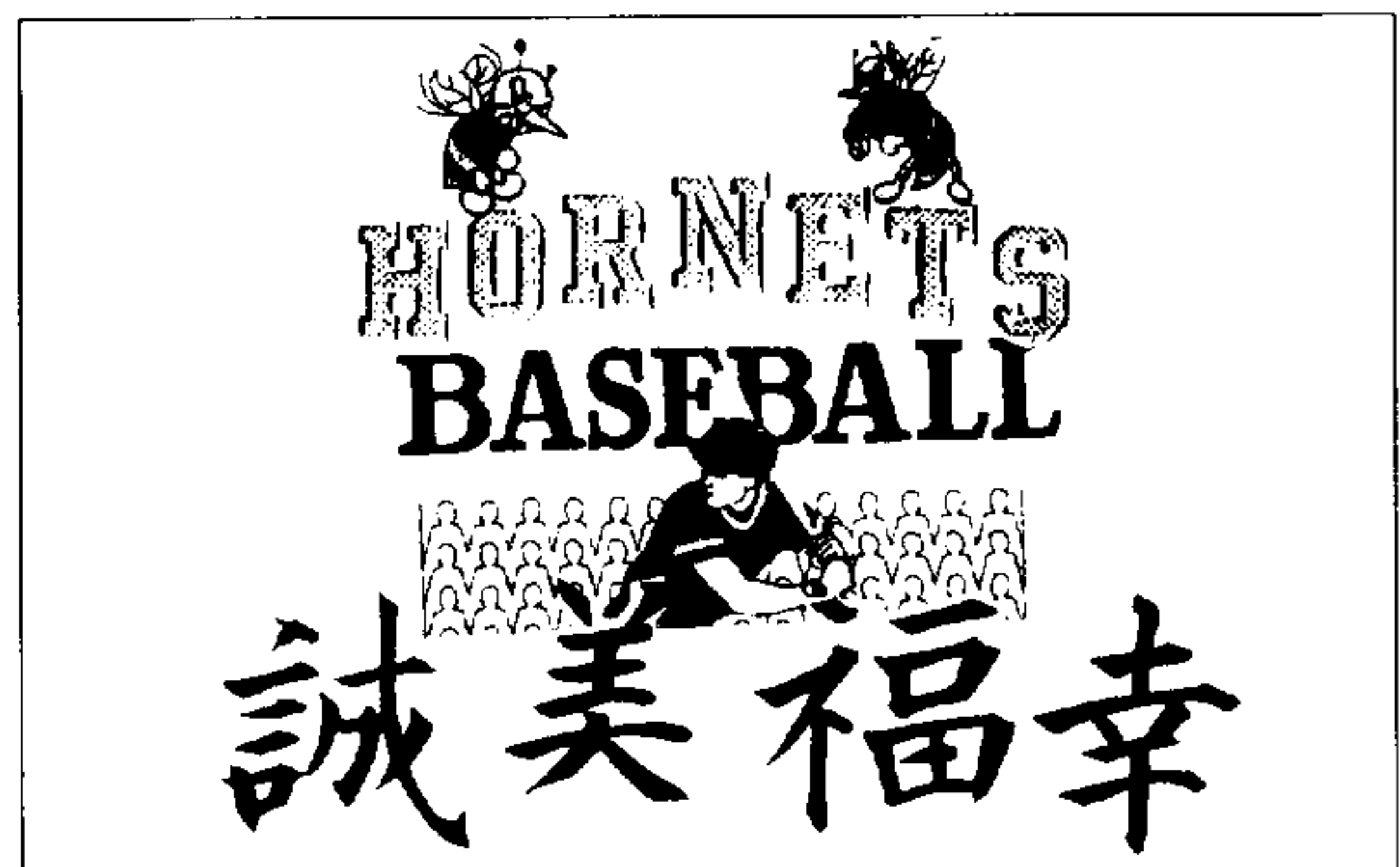
[샘플 54] 인물문양 자수



[샘플 58] 마크 자수



[샘플 55] 동물문양 자수



[샘플 57] 로고 자수



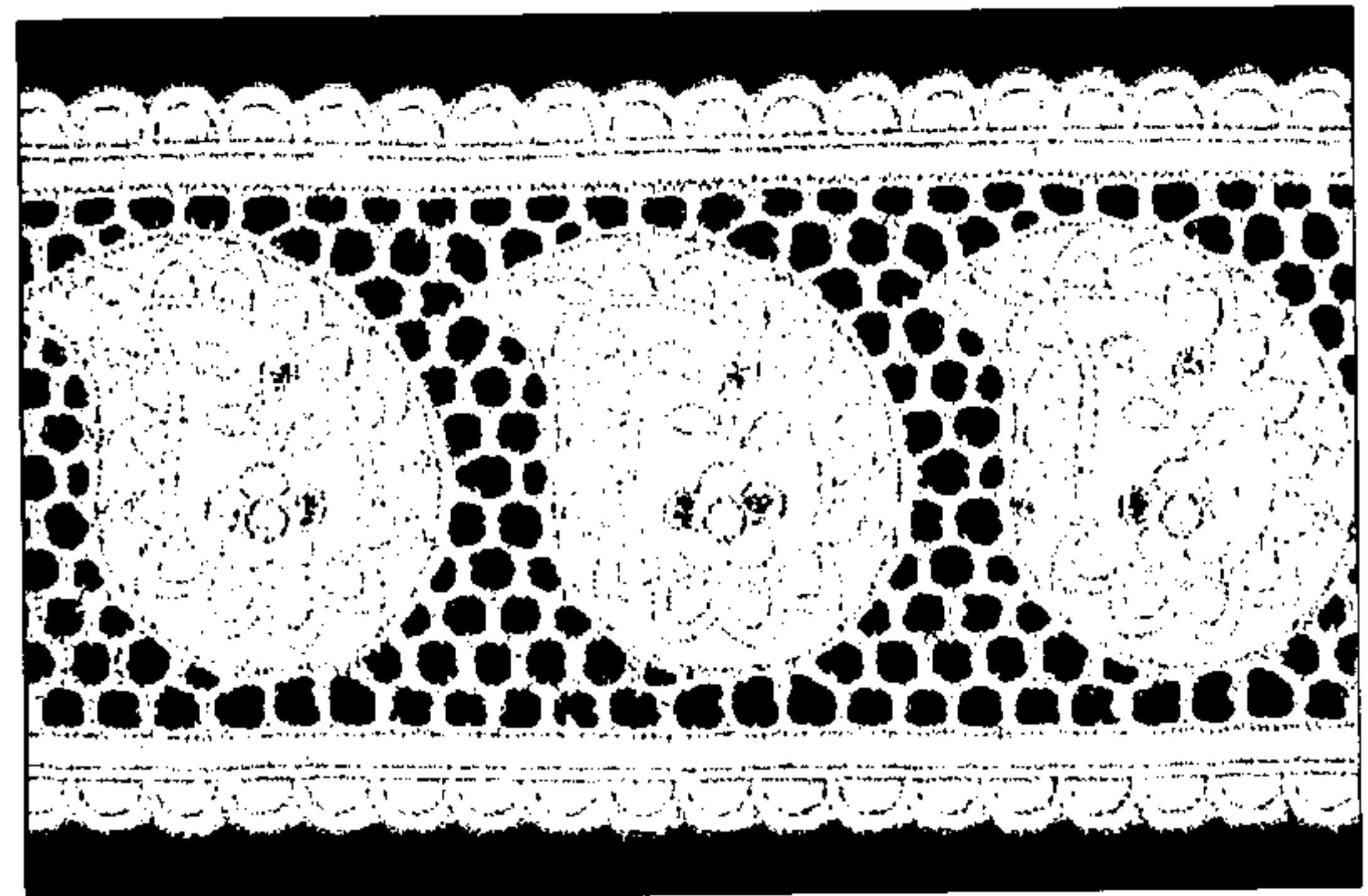
[샘플 59] 캐릭터 자수



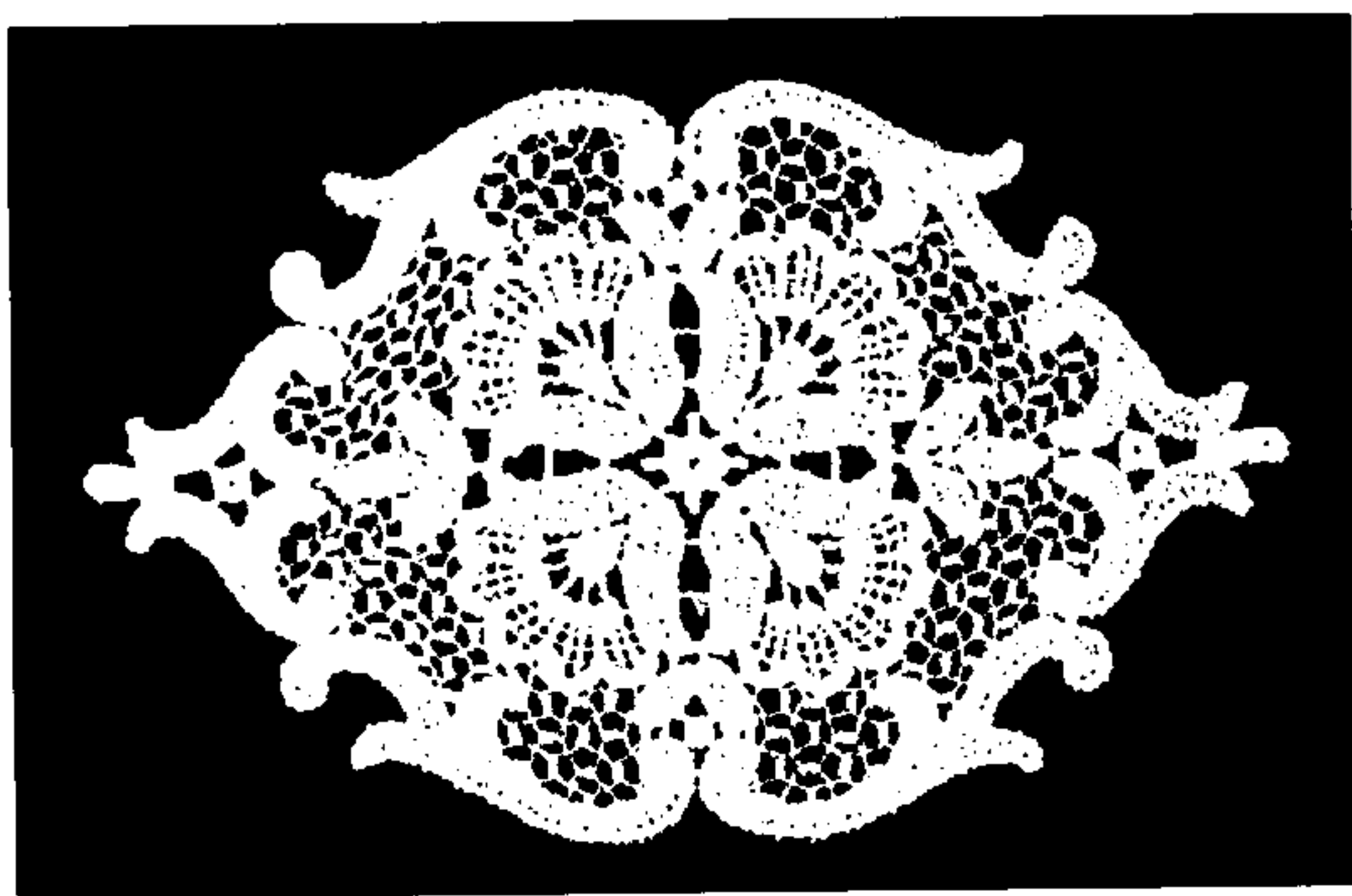
[샘플 60] 야채문양 자수



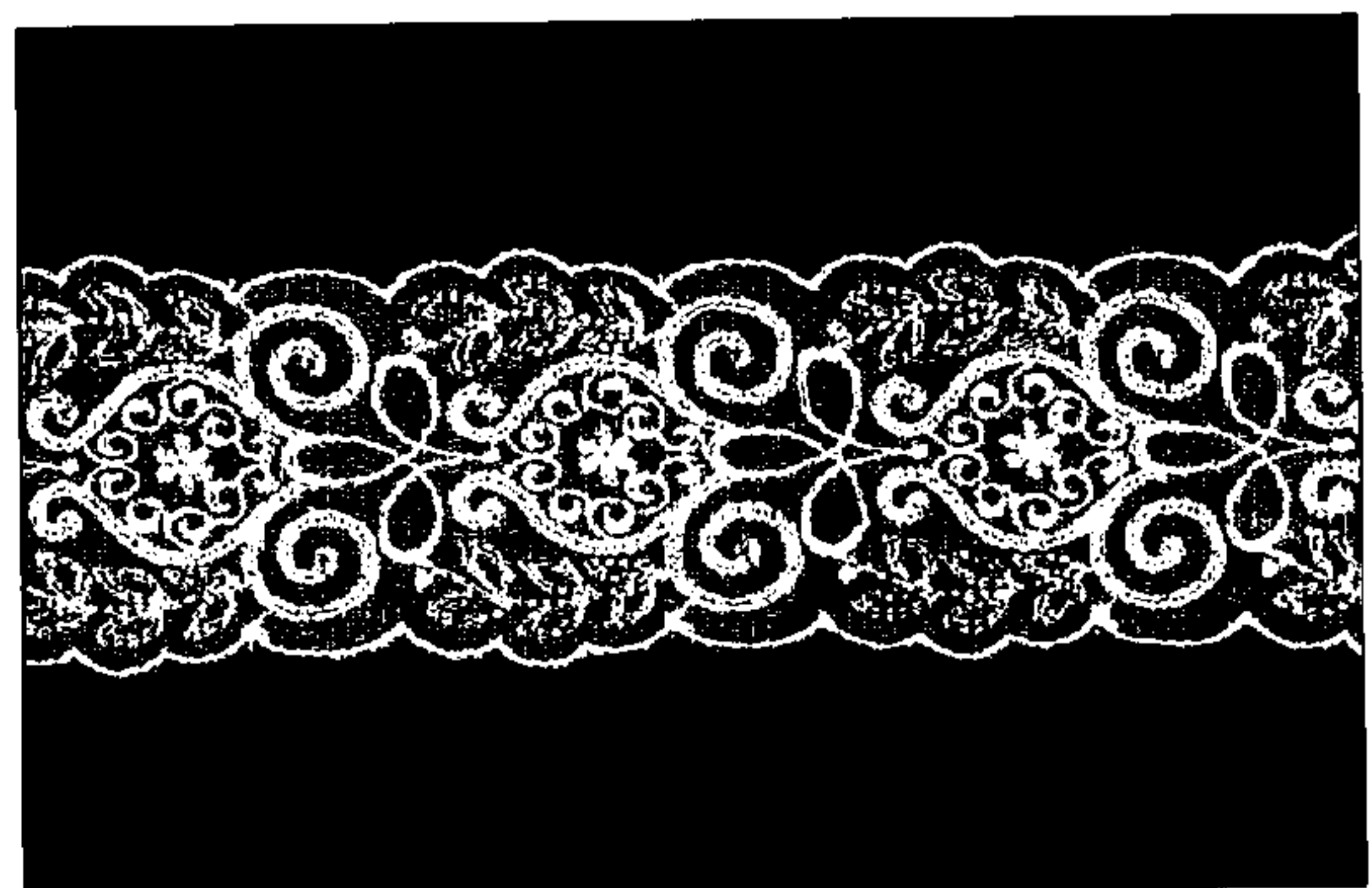
[샘플 61] 풍경 자수



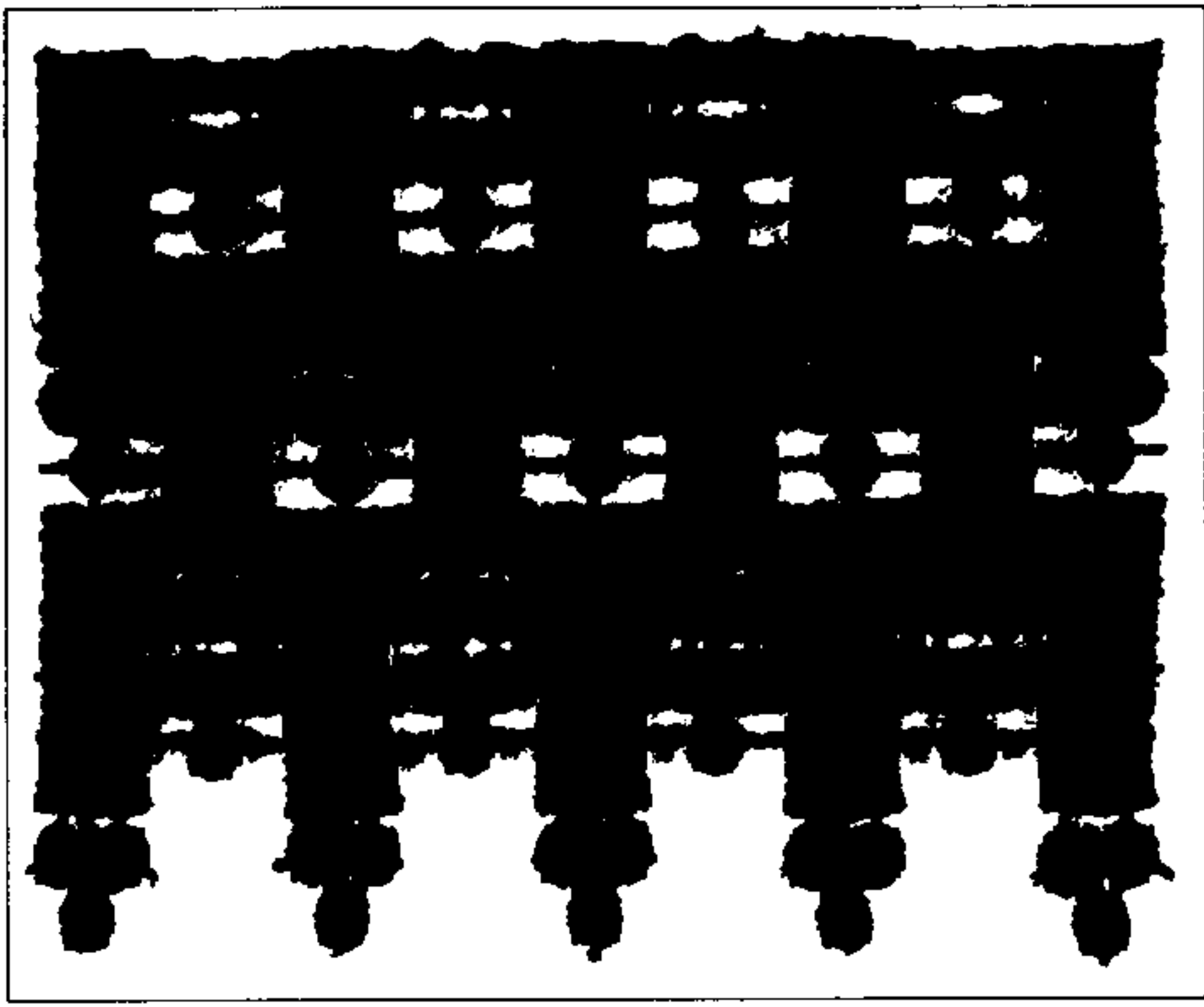
[샘플 62] 패이즐리문양 자수 (부천무역)



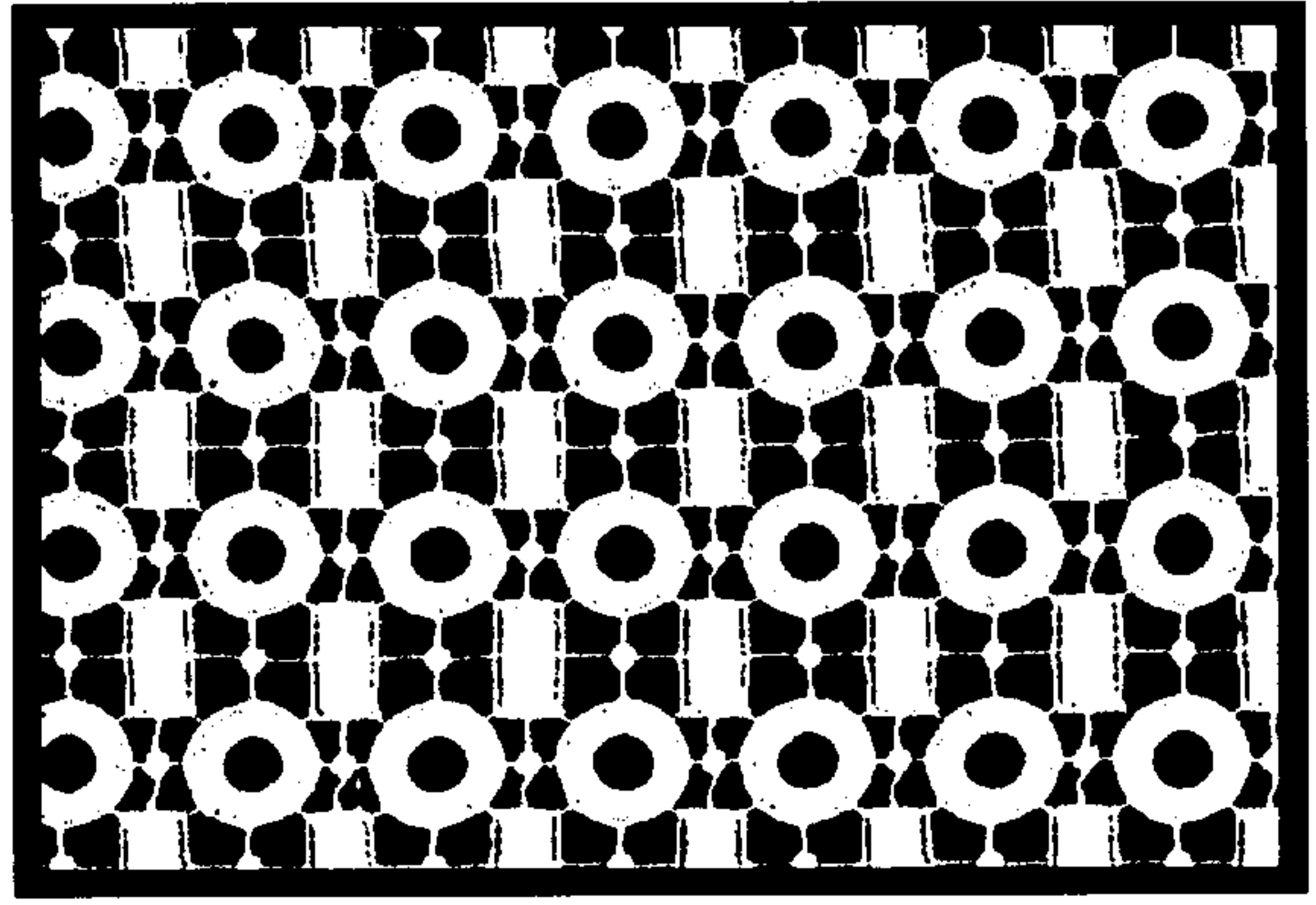
[샘플 63] 전통문양 자수 (사우러)



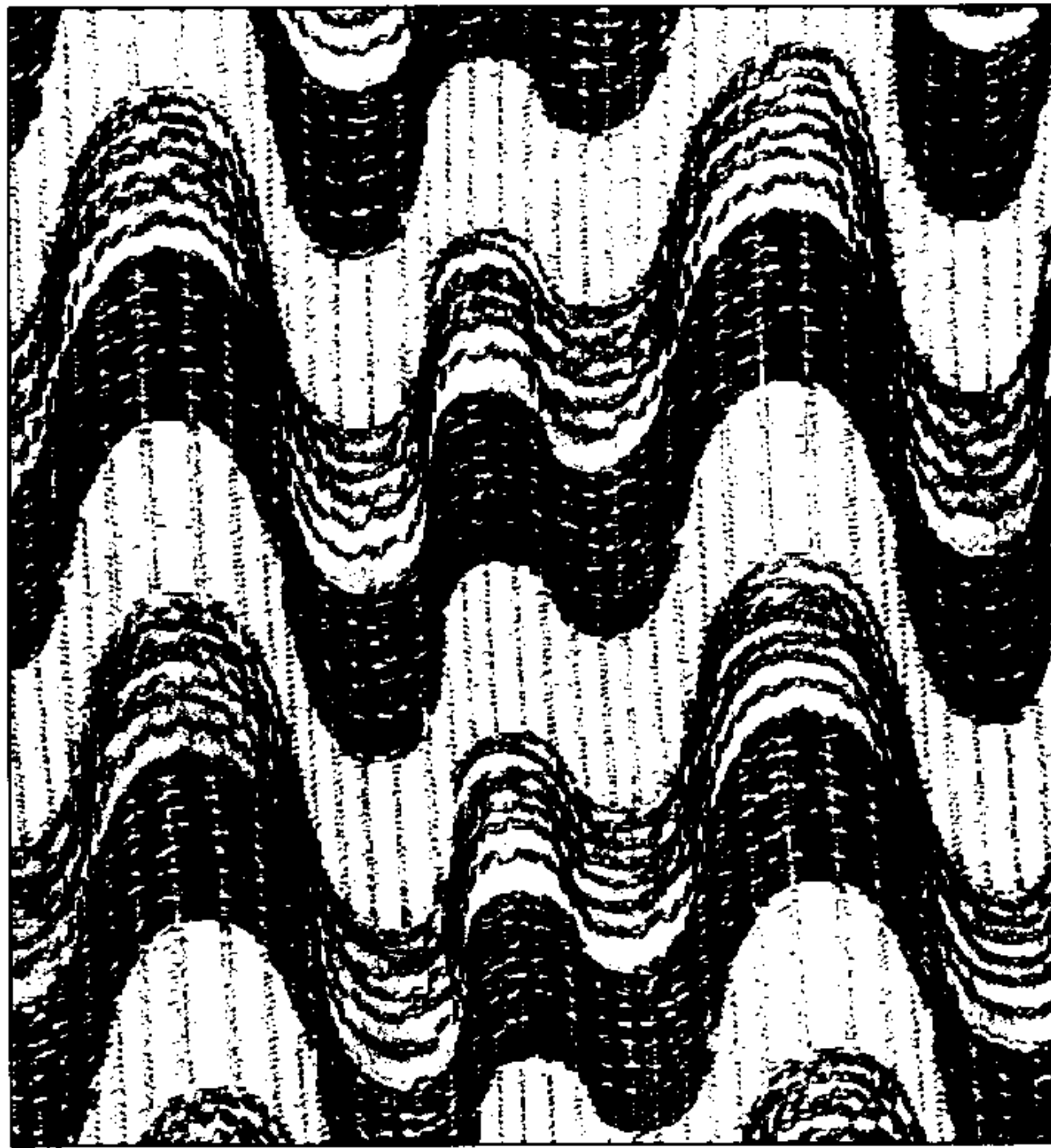
[샘플 64] 전통문양 자수 (부천무역)



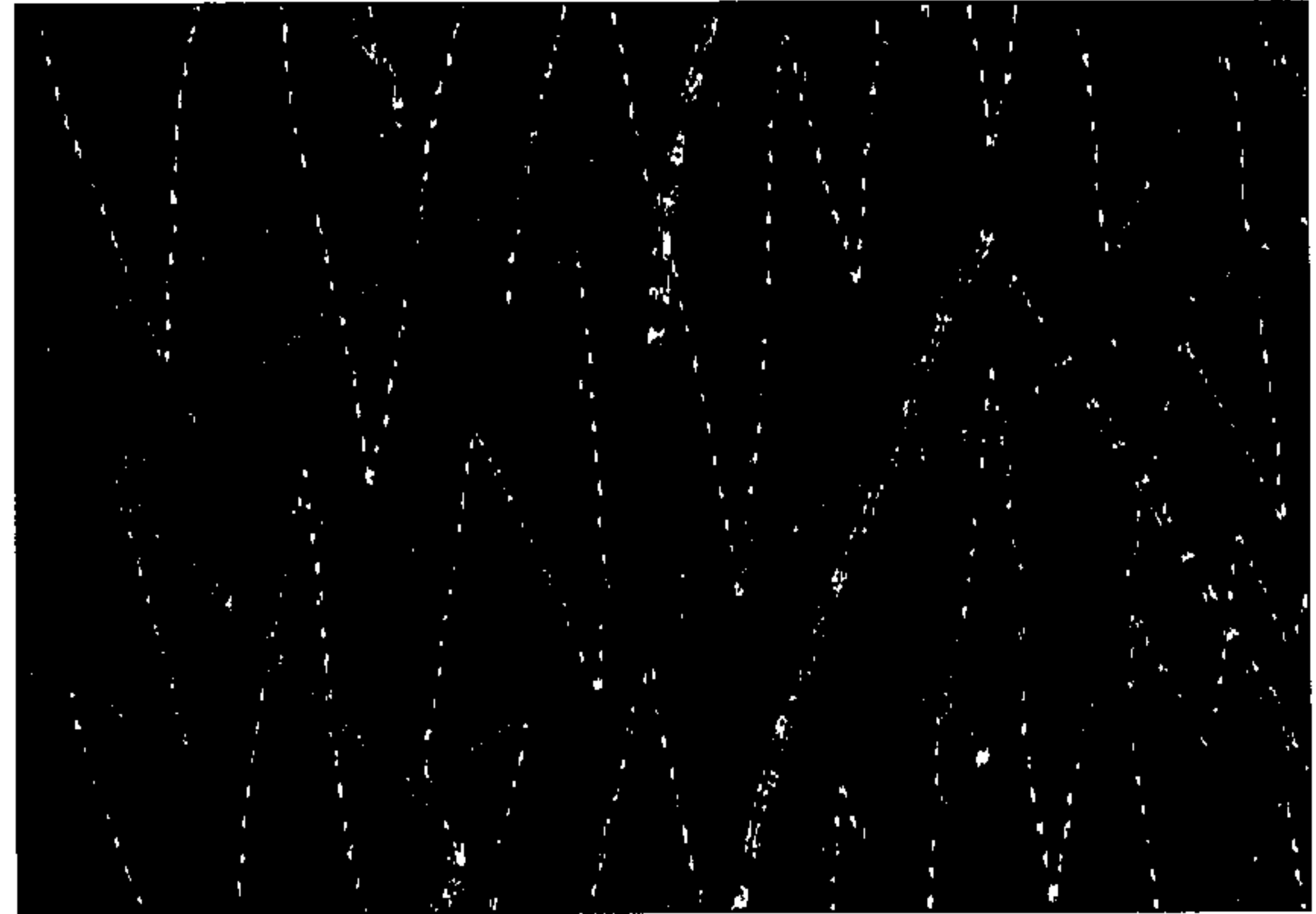
[샘플 65] 기하문양 자수 (하니레이스)



[샘플 66] 기하문양 자수 (부천무역)



[샘플 67] 추상문양 자수 (부천무역)



[샘플 68] 자유문양 자수 (모다허)

IV. 텍스타일 자수직물에 나타난 조형성과 표현 효과

1. 국외 자수직물의 지역적 특성과 조형성 분석

자수는 생겨난 이래부터 지금까지 지역적 특성이나 전통, 풍습, 시대상황의 변화, 의 식 주의 생활 습관 등 자수의 쓰임새와 필요에 따라 발전되어 왔다.

필요성에서 또는 취미로 만들어진 자수 직물들은 디자인과 자수 기법에 있어서 대중적인 취향의 변화를 보여주고 있는데, 종교, 관습, 혼례 등 행사에서의 자수 직물 표현을 볼 때 더욱 그러한데, 자수에 대한 솜씨와 정교한 의복을 만들 수 있는 능력은 이상적인 결혼으로의 유용한 수단으로 간주될 수 있었으며, 결혼 의상, 신부혼수, 실내장식 또는 결혼용 선물로 화려한 자수 직물이 등장했고, 신분을 과시하는 수단이었던 것이다.

자수를 사회적 변화의 한 수단으로 볼 수 있는 것도 그러한 이유에서이다. 각 나라마다 뛰어난 드레스는 사회적 정체성의 한 표현이었다. 색상과 무늬의 미세한 차이는 그것을 입는 사람에게 특정한 종족에 대한 소속감을 준다. 그들을 둘러싼 변화가 관습과 생활방식을 변화시키는 것의 한 예로 인도에서는 자수를 팔아서 얻는 수입으로 인해 여성의 지위가 향상되어 왔고, 남성들은 가사일과 국부적인 일에 대한 결정권을 그전보다 더 많이 여성에게 넘겨주게 된 것이다³⁶⁾.

자수 색상의 변화를 볼 때, 그 나라 사람들이 좋아하거나 편안함을 느끼는

36) Caroline Carbtree, WORLD EMBROIDERY, A David & Charles, 1993, P.7.

색감 즉 흰색이나 크림색, 자연색 등이 주로 일상용품 자수에 사용되었으며, 이외의 특별한 의미를 갖는 색들도 많이 있다. 이스라엘 사람들에게는 자수 색상을 부와 아름다움을 표시하는 수단으로 삼았으며, 청색 특히 구슬이나 단추 종류에서 보이는 청색은 중동지방에서는 흥안으로부터 보호를 해주는 것으로 간주되었고, 핏빛인 붉은 색은 많은 나라에서 강력한 의미를 주며, 사춘기, 할례, 결혼, 분만, 삶, 죽음과 연관되어 있었다.

자수에 사용된 모티브는 꽃이나 자연에서의 식물 문양을 사용하여 자수의 아름다움을 표현하는 것이 대부분이었으나, 상징의 의미를 갖는 것도 많이 있다. 이슬람 세계에서는 손이 예언자의 뜻으로 행운을 가져다준다고 믿었고, 다섯이란 숫자는 행운의 숫자로 간주되었으며, 물고기도 행운을 가져다준다고 믿고 자수에 많이 응용하였다. 석류나무는 다산을 상징하고 있었으며, 중앙아시아에서는 튤립도 다산을 상징하는데, 이는 겨울이 지나고 제일 먼저 피는 꽃이 튤립이기 때문이었다. 지중해 연안국에서는 사이프러스 나무가 좋아하는 자수 모티브로 사용되었고, 북아메리카에서는 뇌조, 중남미에서는 새와 고양이의 문양이 많이 자수에 응용되었다. 팔레스타인 여성은 물레방아나 풍차의 문양을 즐겨 사용하였다³⁷⁾.

각 나라 특유의 전통적인 문양이나 색상, 대대로 이어오는 자수의 표현 기법은 각 나라의 특성에 맞게 고유한 자수 형태로 발전하여 왔으나, 국가 무역이 시작된 이래, 실, 염료, 원단 뿐 아니라 자수 디자인까지도 상호교류하게 되면서 자수직물의 질은 더욱 높아졌고, 활용범위도 넓어졌으며, 자수를 대하는 사람들의 미적 감각 또한 높아졌다. 이로 인해 자수가 취미나 소일거

37) Caroline Carbtree, 앞의책, P.9.

리가 아닌 내다 팔아서 수익을 올리기 위한 수단 즉 산업화의 길로 접어들게 되면서 각 나라는 더욱 정교하고 아름다운 자수를 만들기에 전념하였으며, 표현 기법도 다양화되었고 자수는 많은 변화를 이루게 된 것이다.

이처럼 세계 여러 나라에서 특성에 맞게 발전되어온 자수직물을 살펴보고 그 안에서의 모티브와 색감, 표현 기법, 트렌드의 변화 등을 분석해 보는 일은 새로운 시각에서의 자수 직물을 경험할 수 있을 뿐 아니라 모티브와 표현 기법들을 응용하여 새로운 자수 직물을 창출 해 내는데 중요한 의미를 줄 것이다.

1) 영국(England) 의 자수

영국의 자수는 17세기부터 20세기에 이르기까지 소재, 색상, 모티브, 사용 범위 등 여러 면에서 다양한 변화와 발전을 이루어 왔다.

17세기에는 최상의 재질로 풍요롭게 자수되었는데, 바탕원단의 소재는 하얀 린넨이 주류를 이루었고, 반짝반짝 빛나는 금속 박을 입혀 화려하게 만들거나 작은 진주알과 금박을 입혀 여러 가지 색상의 실크사와 금속사로 자수하였다. 자수 문양의 모티브는 뿌리, 줄기, 싹, 꽃, 잎, 열매 등을 동시에 한 식물에 표현한 삽화가 있는 풍경, 동물 우화집 등 자연주의적 성향을 띤 것이 대부분이었으며, 17세기 중반부터는 실내 디자인의 변화로 자수 그림이나 틀에 응용하는 용도로 자수가 많이 이용되었다.

[사진13]은 1600~1625의 장갑 한 켤레로 끈이 달린 목이 긴 장갑이 붙은 새끼염소 또는 암사슴 가죽 장갑은 자수 한 실크를 표면에 깔고, 은박 레이

스를 붙인 이중 린넨으로 구성되어 있다. 자수에는 풀솜과 은박실, 은조각, 금속조각, 반짝거리는 박이 사용되었다³⁸⁾.

18세기의 주된 문양은 정형화 된 꽃무늬, 파도의 무늬와 성경구절을 따온 알파벳 글귀, 지도문양 등이 들어 있는데, 대부분 십자수기법을 사용했으며, 18세기에서 19세기로 들어갈 무렵 균일하게 직조된 직물에 구멍을 잘라내어 다양한 무늬의 감침질과 함께 세심한 컬러 자수실을 첨가하는 방식이 유행하였다.

18세기 초반에서 수십 년 동안 대중의 인기를 끌었던 것은 여러 발의 실크에서 잘라내어 컬러 실크와 금속 실로 자수 한 직선 또는 조개모양으로 가장자리를 처리한 짧은 에이프런이었으며, 누비는 기법인 켈트가 18세기말부터 여성 의상의 주류를 이루었다.

19세기에는 베를린 또는 독일 양모라 불리는 털실을 짜 만든 자수가 유행하였으며, 다양한 용도에 사용되었다. 19세기 중반부터 털실을 밝게 염색하여 이국적인 꽃과 새의 생생한 움직임 표현할 뿐 아니라, 자연풍경을 강조한 자수직물이 십자수로 표현되었다. 비드자수가 유행하였고 털실과 구슬을 결합한 자수도 등장하였다. 무거운 뜨개실은 프렌치 낫 기법과 금실 술 및 속을 양각화 시키는 효과를 주기도 했다.

19세기말에는 동양풍의 취향과 색채가 많이 나타나는 성향을 띠면서, 식물, 꽃, 부드럽게 음영진 실크와 소모사에 자수된 우아한 붓꽃과 덩굴, 튜립, 양귀비, 해바라기 등과 우아한 학과 공작새의 모티브가 자수에 많이 응용되었

38) E.G. Enterprises, TREASURES FROM THE EMBROIDERERS

GUILD COLLECTION, A David & Charles CRAFT BOOK, 1991, P.14.

다.

19세기 중반에 자수 기계가 개발되면서 값싸고 신속한 손자수의 효과를 내기 위해 사용되었으나, 20세기 중반에는 기계자수를 통한 다양하고 자유로운 기법과 새로운 효과를 낼 수 있게 되었고, 색채를 자유롭게 표현하는 자수 기법 또한 기계에서 가능하게 되었다.

20세기에는 기술과 자수의 소재 및 선택에 실험적인 접근을 시도하였던 것이 큰 특징이고, 실크자수가 유행하였으며, 아르누보의 자유롭게 흐르는 무늬의 기본 형태와 인물 등의 아르데코 스타일의 문양 또한 공존했으며, 생생한 색상과 풍부한 질감을 갖고있는 자수 직물이 많이 등장하였다. 자수 기계가 보급되면서 소재는 실크, 쉬폰, 오건디, 면, 레이온 등 광택 있는 소재가 사용되었고, 금속실을 사용하여 용도의 범위를 넓혀갔다.

[사진14]는 1890년부터 1세기에 걸쳐 유행한 영국인들의 자수 유형으로 패이즐리 문양에 비즈로 장식한 테이블보와 가운데는 1860년 베를린 워크기법을 이용한 디자인이고, 오른쪽은 1910~1920년에 린넨에 실크로 수공예 기법을 이용한 자수이며, 왼쪽은 1946년 오건디에 실크로 기계자수 한 디자인이다³⁹⁾.

[사진15]는 19세기 말 잉글랜드의 패치워크한 침대커버로 직조 실크의 패치워크가 3차원의 느낌을 표현하고 있다. 가장자리는 진홍색과 천연 면수자 조각으로 처리되었다⁴⁰⁾.

[사진16]은 17세기 영국에서 스템프 워크 기법을 이용한 자수이다. 스템프 워크는 복잡한 소재를 도드라지게 놓는 자수의 형태로서, 주로 사용된 주제

39) E.G. Enterprises, 앞의책. P.7.

40) E.G. Enterprises, 앞의책. P.10.

는 성서 이야기였는데, 그림, 관, 거울의 틀 등에 사용되었다.

2) 북아메리카(North America)의 자수

아메리카 인디언들은 대담하고 화려한 색채의 담요와 바느질하여 짠 비드 자수로 유명해졌다. 인디언 특유의 토착소재를 활용하여 다양한 공예품과 의상을 장식하는 것이 특징인데, 소재는 무스의 털, 호저와 새의 깃대 등이 있다.

[사진17]은 19세기 북아메리카의 목이 긴 장갑과 반돌레아(Bandolea) 가방으로 목이 긴 장갑은 생가죽으로 만든 켈레 중의 한 짝이며, 날염한 면으로 안감을 대었고, 유리구슬 세공의 자수로 장식되었다. 장갑부위에 있는 구슬들은 실로 꿰어 생가죽에 단단히 눌러 고정 시켰다. 가방은 검은 세숫수건으로 만들었는데, 면 능직으로 안감을 대었고, 비드자수와 회고 투명한 구슬 및 양모 술 장식으로 가장자리를 장식하였다⁴¹⁾.

북아메리카 자수의 또 하나의 특징은 패치 자수와 켈트 이다. 다양한 별무늬와 흰색 천연색 면을 다이아몬드형으로 패치 하기도 하고, 별무늬를 짜 맞춘 켈트도 특징적이다. 대부분 날염한 면으로 안감을 대어 누볐고, 날염한 면 직물이 복잡하게 배열되어 있는 것이 많은 것으로 볼 때, 북아메리카의 패치 자수와 켈트는 매우 정교하게 만들어 졌다고 볼 수 있다.

[사진18]은 북아메리카 인디언인 메디스족의 코트에 그려진 장식의 일부의 모티브를 응용한 것으로, 술이 달린 장미꽃 장식이 특징적이고, 면직물로 만

41) E.G. Enterprises, 앞의책, P.65.

들어 졌다. 날염한 면으로 안감을 대었으며, 단추는 구리나 나무, 뿔, 뼈를 이용해 사용되었다⁴²⁾.

[사진19]는 북아메리카 인디언인 미크마크족의 여성용 두건으로 붉은색은 가장 활기차고 강렬한 색이며, 피를 연상케 하기 때문에 생명과 죽음을 상징한다. 이 두건은 붉은색으로 아플리케한 직조의 형태로서, 보호 목적으로 사용되기도 했다.

3) 그리스(Greece)의 자수

그리스 섬에서 발견된 자수 직물들은 소녀의 결혼 준비용으로 준비된 것이 많았다. 집안에서 할머니나 어머니의 자수 기법을 이어 받아 쿠션커버, 침대덮개, 베개커버, 냅킨 및 수건 또한 신부의 고향인 섬의 관습에 따라서 여러 가지 장식물들을 자수했고, 일반적으로 소매와 스커트의 가장자리를 자수하였으며, 손수건, 에이프런 같은 생활용품도 자급자족하면서 자수를 발전시켜 나갔다.

많이 쓰였던 소재는 손으로 짠 면이나 린넨, 또는 린넨과 면을 함께 사용한 직물에 착색한 실크사로 자수하였으며, 모티브는 꽃이나 식물, 가문 대대로 내려오는 문양을 주로 자수에 응용하였다.

[사진20]은 18세기 키오스 섬에서 발견된 정교한 붉은 실크 가슴 스카프이다. 이 스카프는 전체가 작은 모티브로 정교하게 자수되어 있는데, 착색한 실크와 은박실을 2중으로 런닝 스티치 하여 처리하였고, 새틴 스티치와 물고기

42) Caroline Carbtree, 앞의책, P.27.

뼈 모양의 기법을 사용하였으며, 말아올린 옷단을 장식한 납작한 술과 원형의 술이 있다⁴³⁾.

[사진21]은 19세기 그리스 여성용 재킷이다. 붉은 얼굴 가리개(face cloth)가 금속실과 금술을 이용하여, 꽃 모양의 디자인으로 자수되었으며, 플레어 소매가 방울지게 바느질한 어깨술기와 금색 끈으로 마감한 매혹적인 조개모양의 가장자리에 모여있다⁴⁴⁾.

4) 페르시아(Persia)의 자수

페르시아는 지금의 이란인데, 페르시아의 자수는 대단히 매력적이나, 17세기 이전의 페르시아 자수 직물은 거의 현존하지 않고 있다. 페르시아의 자수 직물과 그 디자인은 국경을 훨씬 넘어 왕래하였고, 다른 나라의 자수와 디자인에 많은 영향을 주었다.

페르시아의 여성과 젊은이들은 다른 장식용 장치를 이용하여, 실크와 금사를 이용하여, 새와 동물 모티브에 다양한 색상을 보여 주었다. 커튼, 커버, 쿠션 등 다양한 용도에 자수 직물을 사용하고 있었으며, 페르시아인들의 자수에 대한 안목과 표현 기법은 자수 발전에 큰 영향을 주었다.

16세기와 17세기 동안에 얼마나 많은 자수가 만들어 졌는지는 알 수 없으나, 이 시기는 금과 은사로 무늬를 넣어서 짠 아름다운 직조실크 및 벨벳 직물들이 만들어 졌고, 그 위에 다양한 기법을 이용하여 수를 놓은 자수 직물들이 가정의 장식용 쿠션, 커튼 및 문걸이로 사용되었다.

43) E.G. Enterprises, 앞의책, P.98.

44) E.G. Enterprises, 앞의책, P.103.

[사진22]은 19세기에 만들어진 대형 페르시아 원형 커버로서, 착색한 양모, 면 조각들이 결합되어 많은 작은 조각들로 상감 되었으며, 컬러풀한 디자인을 나타내고 있다. 착색한 실크를 고리를 이용하여 체인 스티치 기법으로 자수하였으며, 이것은 전통 기술을 익힌 남성 자수인의 전문 작품이다⁴⁵⁾.

[사진23]은 19세기에 만들어진 조로아스터교도 의상인 튜닉, 두건 및 바지이다. 조각실크의 튜닉과, 착색한 실크와 물고기 문양을 자수하여 만든 앞면 스커트 패널은 작은 직선 스티치(Stright stitch)로 자수되어 있다. 솔기는 버튼홀 스티치의 변형으로 장식되어 있으며, 가장자리는 응용된 조각으로 장식되어 있다. 둥근 목 부분은 가운데에서 앞뒤로 갈라졌고, 면으로 되어 있으며, 슬리브는 어깨와 함께 하나로 잘렸고, 바디스의 나머지는 조각 실크이다. 바지의 면 몸체는 기계로 솔기를 짰으며, 바지의 아래쪽 다리부분은 대개 실크조각을 이어 만들어 졌고, 질기게 만들기 위해 면을 받쳤으며, 직선 스티치와 체인 스티치를 이용하여 자수되었다. 아래쪽 다리 부분은 끈 안에 모여져 있으며, 물고기, 원형, 동물 및 꽃의 모티브들이 실크 스트라이프를 장식하고 있다⁴⁶⁾.

5) 유럽(Europe) 여러 나라의 자수

유럽의 대부분의 사람들은 출생, 결혼, 사망 등에 장식이 많은 의복과 소품이 사용되었는데, 많은 의복이나 소품에서의 자수는 전통성을 드러내는 중요한 구실을 하였다. 유럽 서민들의 대부분의 자수는 가정에서 여성과 소녀들

45) E.G. Enterprises, 앞의책, P.107.

46) E.G. Enterprises, 앞의책, P.110.

에 의해 만들어 졌으나, 복잡한 자수직물 제직에는 전문 재단사들이 많은 구실을 하였으며, 헝가리에서는 양가죽 자수는 언제나 전문 자수인들이 제직해야 하는 특징을 갖고 있었다.

자수의 기법과 특징은 직물에 먼저 디자인을 그리는 프리핸드 자수와 의상과 장식용 소품에 보이는 자수로써, 실을 뽑아 얹어 만든 가장자리 처리, 애플리케이션과 패치워크, 끈과 줄을 이용하기도 하는 자수 기법을 사용하였으며, 새틴, 런닝, 체인 스티치 기법을 주로 사용하였다.

자수 소재로는 대부분 직접 생산했던 린넨과 양모를 사용했으며, 19세기 이후 린넨은 좀더 고급스러운 면으로 대체 되면서 레이스, 리본, 금사와 은사, 금은박, 유리구슬 같은 물건들을 구입해서 자수에 이용하는 서민들이 많았다. 대부분의 자수는 사육하는 양의 종과 채모 하는 부위에 따라 매우 광택 있고, 실크 같은 털을 이용하여 만들었으며, 흰 린넨은 대개 흰 실이 필요할 때 사용하였다.

나무껍질과 이끼, 히드과의 식물 및 그 밖의 식물에서 채취한 천연 염료는 19세기 후반에 많은 상점에서 수입하여 팔고있던 인조 염료로 대체 될 때까지 사용되었으며, 화학 염료의 등장으로 자수의 색감을 다양화시킬 수 있게 되었다.

모든 종류의 꽃무늬가 자수 직물 모티브의 주종을 이루었으며, 생명의 나무 모티브와 꽃병에서 싹을 틔우고 있는 꽃을 한 쌍의 새가 둘러싸고 있는 것을 묘사한 디자인이 많았다. 또한 의상의 가장자리 장식은 매우 기하학 적인 모티브를 많이 이용해 자수를 하였다.

[사진24]은 19세기 말 트란실바니아(Transylvania)의 남자용 소매 없는 재킷

이다. 크림색 스웨이드 가죽에 붉은 가죽의 애플리케가 붙은 크림색 스웨이드 가장자리가 검은 양모로 되어있고, 착색한 가죽과 덧붙인 양모 끈을 크로스 스티치 한 조각으로 장식되어 있으며, 주로 새틴 스티치와 착색 양모로 자수되어 있다⁴⁷⁾.

[사진25]는 1820년경으로 추정되는 스웨덴(Sweden) 쿠션 커버로, 털실로 자수되어 있고, 적색, 녹색, 연한 자줏빛, 옅은 청색 및 흰색의 털, 크림색과 노란색의 실크가 거칠게 세공한 새틴에 자수되어 있다. 체인 스티치, 크로스 스티치, 룽랜드 쇼트 스티치 및 프렌치 낫 스티치의 기법을 사용하고 있다.

[사진26]은 19세기 말 헝가리의 에이프룬이다. 무거운 느낌의 검정 새틴 바탕이 검은 벨벳에 이어져 있고, 붉은색과 분홍, 청색, 오렌지색, 노란색 및 녹색의 음영으로 자수되어 있는데, 주로 새틴 스티치 기법을 이용했으며, 기계로 단을 짜서 입혔다. 19세기 전반에 걸쳐 이 지역에 살던 사람들은 컬러풀한 자수와 뛰어난 의상을 하고 있었고, 사진과 같은 에이프룬은 젊은 남녀들이 착용하였다⁴⁸⁾.

[사진27]은 19세기 헝가리 또는 체코슬로바키아 모자이다. 보빈 레이스⁴⁹⁾로 테를 두른 면으로 만든 이 모자는 매우 세밀하게 제작된 면과 털로 자수되어있고, 붉은 색과 녹색, 검은색 및 오렌지색으로 자수되어 있다. 아래는 헝가리 또는 남부슬로바키아 모자로서, 자수한 린넨이 스템스티치, 새틴 스티치, 2중 런닝 스티치기법을 이용하였으며, 노란색 실크로 자수되어 있다. 노

47) E.G. Enterprises, 앞의책, P.143.

48) E.G. Enterprises, 앞의책, P.151.

49) 보빈 레이스(bobbin lace)는 실의 얽힘을 막고 레이스를 뜨기 쉽게 가지런히 하기 위해 보빈 이라는 막대 모양의 열레를 사용하는 사용하여 만든 레이스이다.

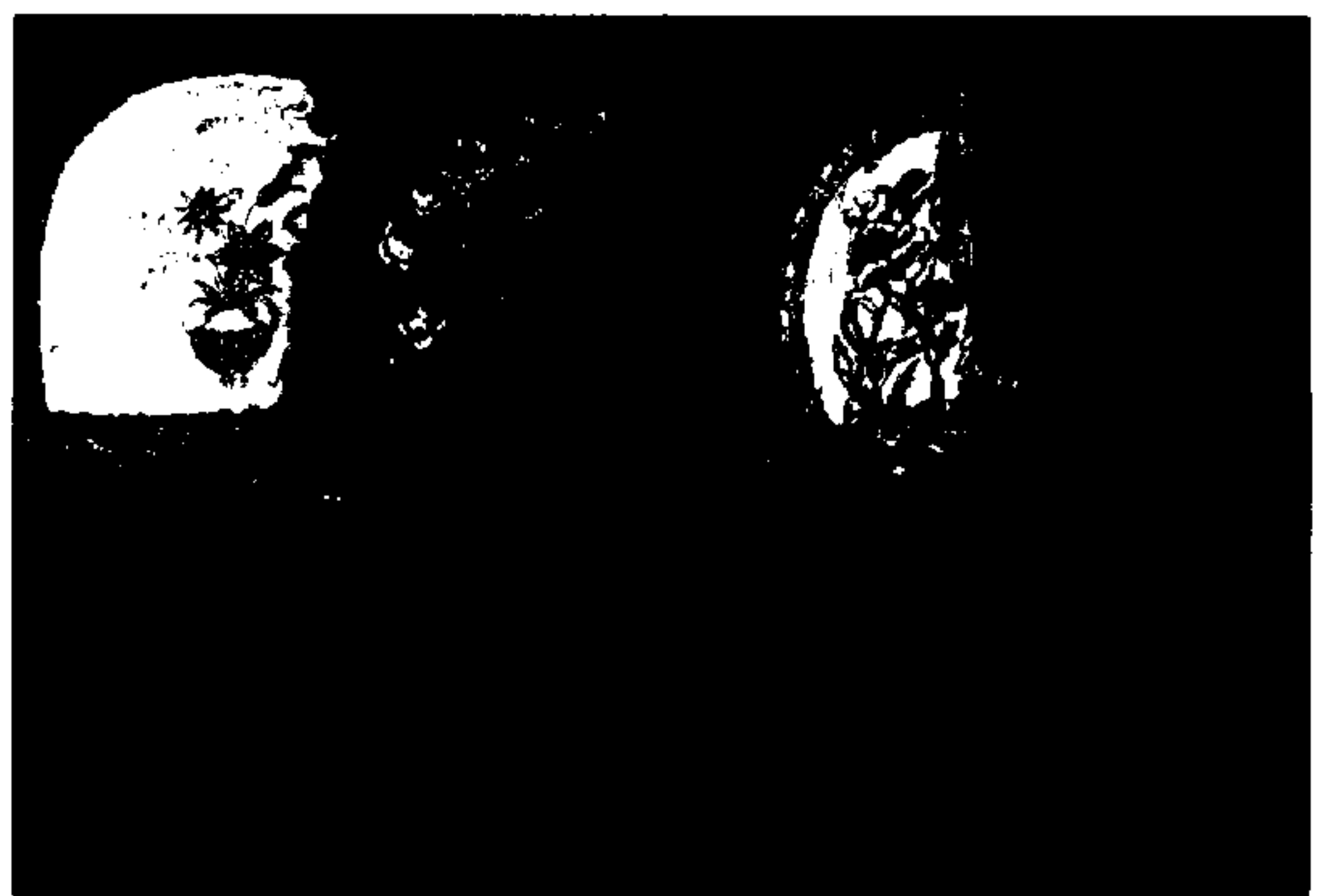
란색의 사이로 청색실이 가느다랗게 들어 있다⁵⁰⁾.

[사진28]은 헝가리의 여성용 소매 없는 짧은 재킷으로 양의 모피 위에 새틴 스티치와 버튼 홀 스티치로 자수되었다.

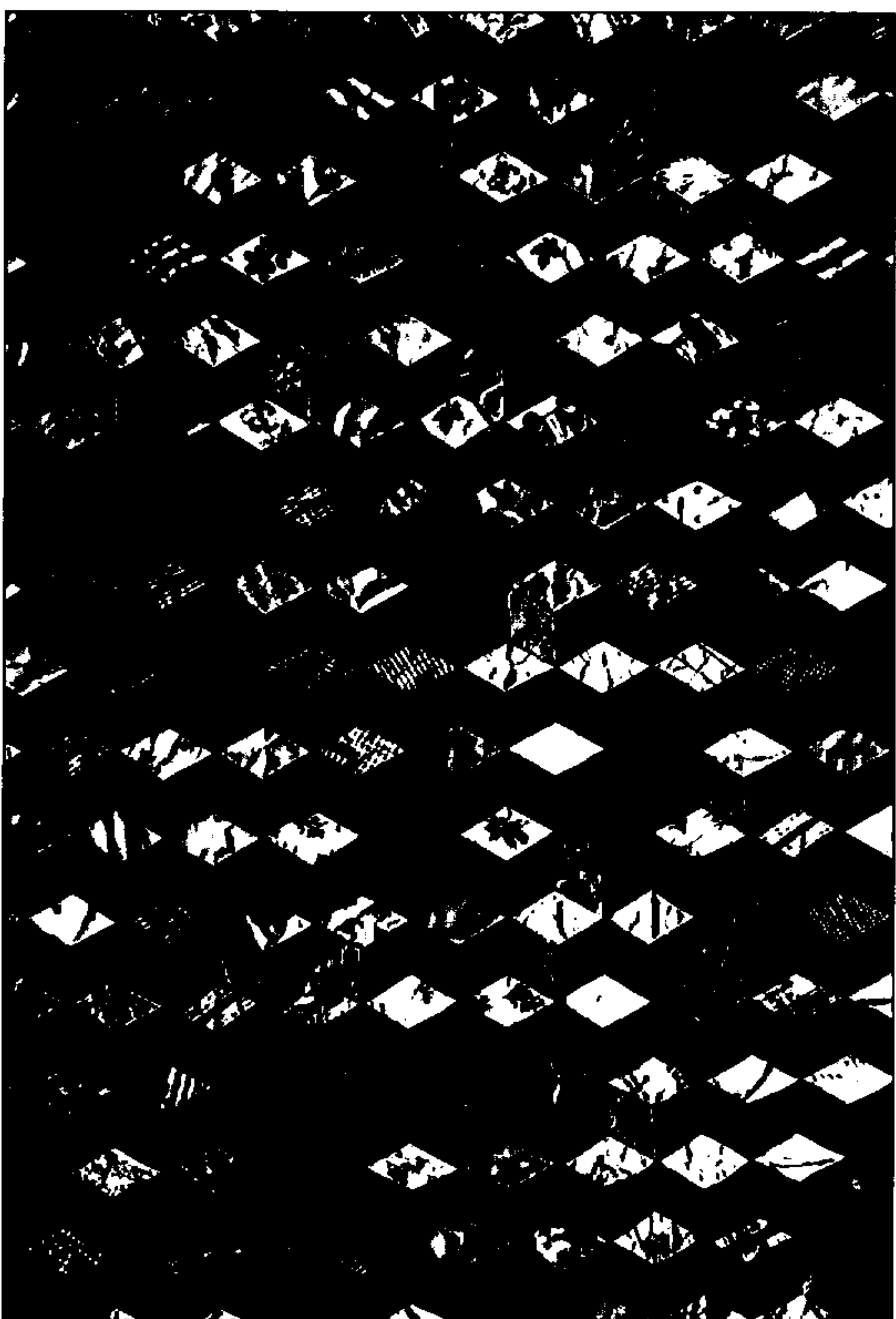
50) E.G. Enterprises, 앞의 책, P.155.



[사진 13] 1600~1625 영국의 장갑



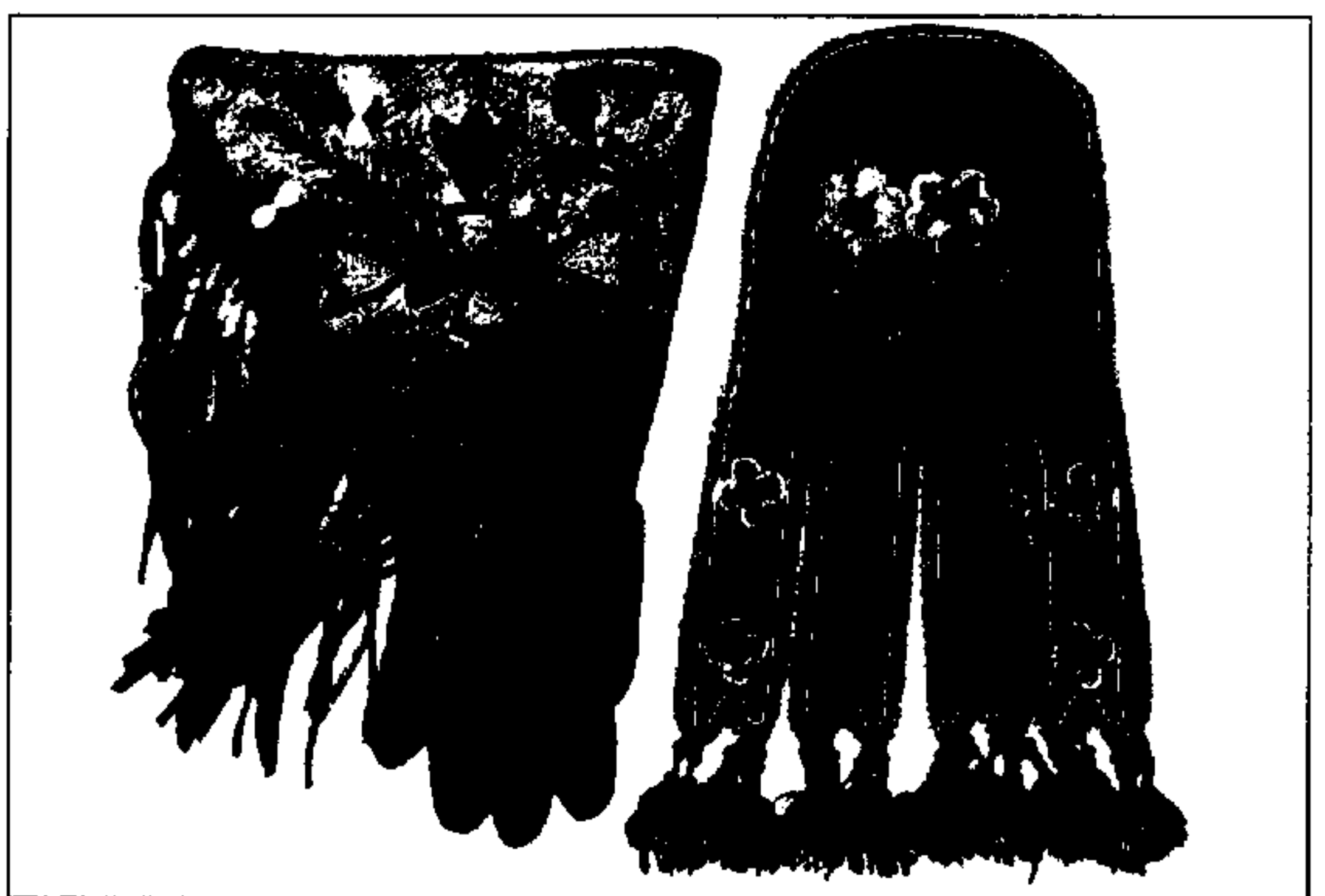
[사진 14] 19세기 영국의 테이블보와 손지갑



[사진 15] 19세기말 영국의 침대커버



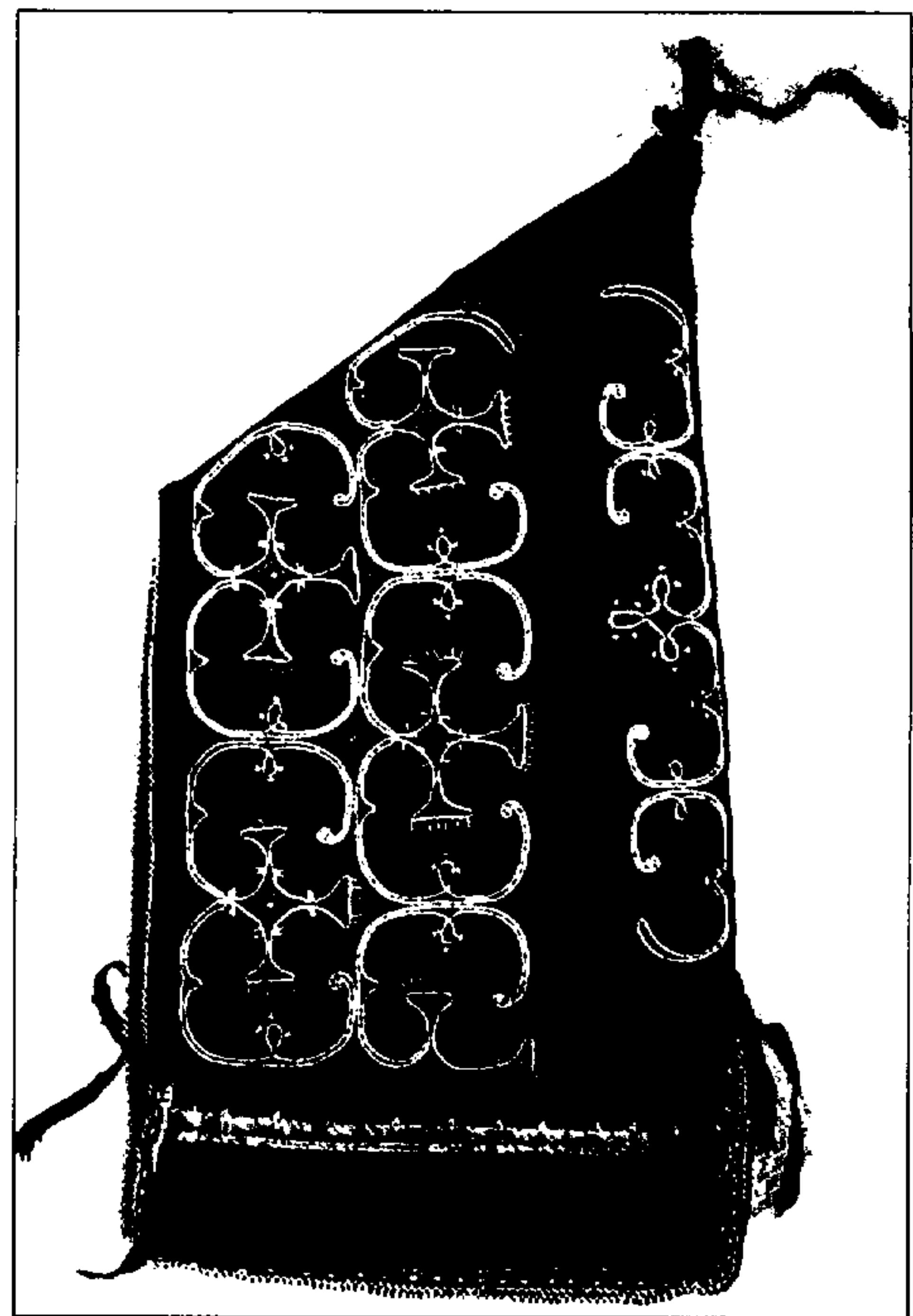
[사진 16] 17세기 영국의 스텀프워크기법 자수



[사진 17] 19세기 북아메리카의 장갑과 가방



[사진 18] 19세기의 북아메리카의 조끼

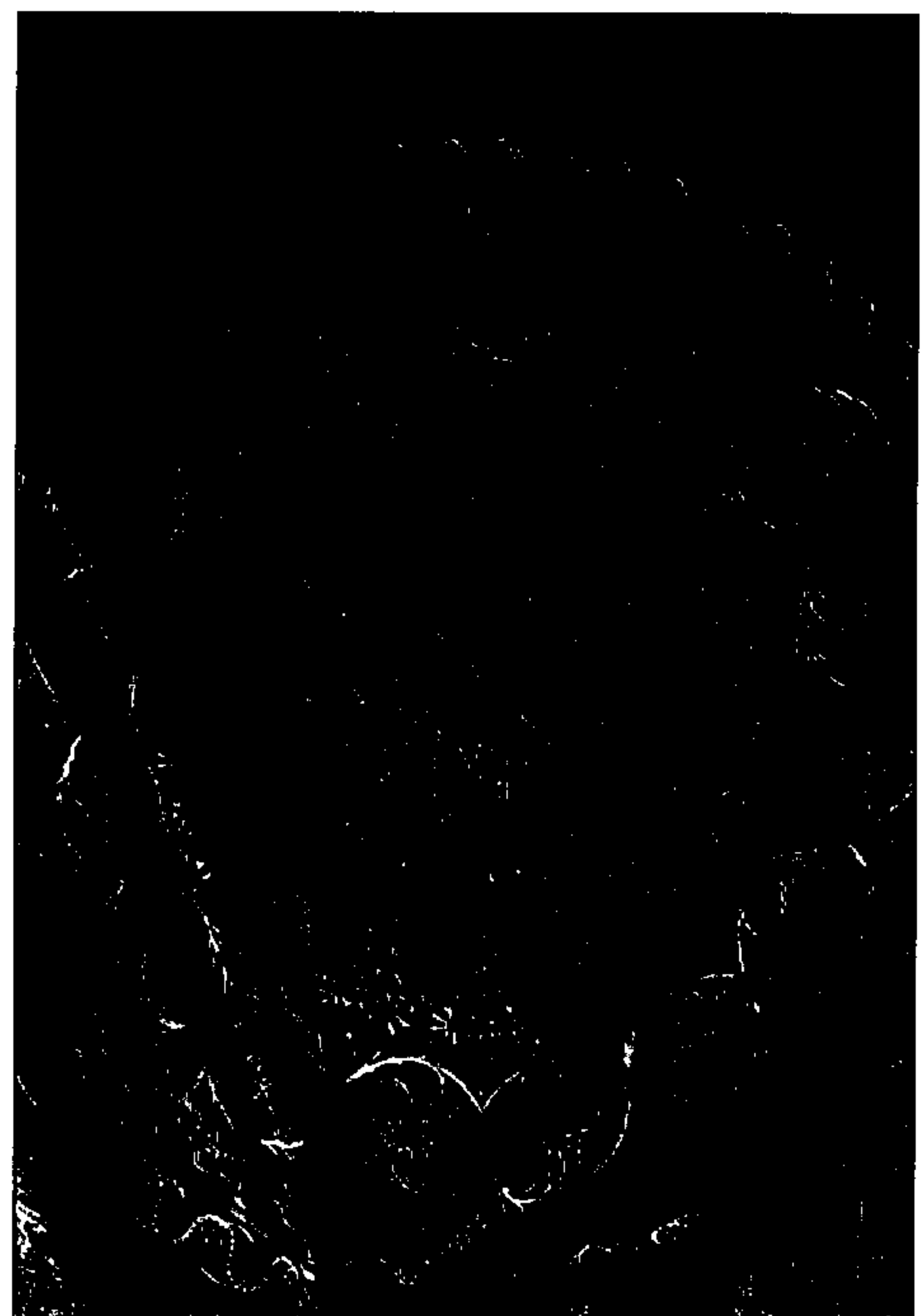


[사진 19] 북아메리카 인디언의 두건

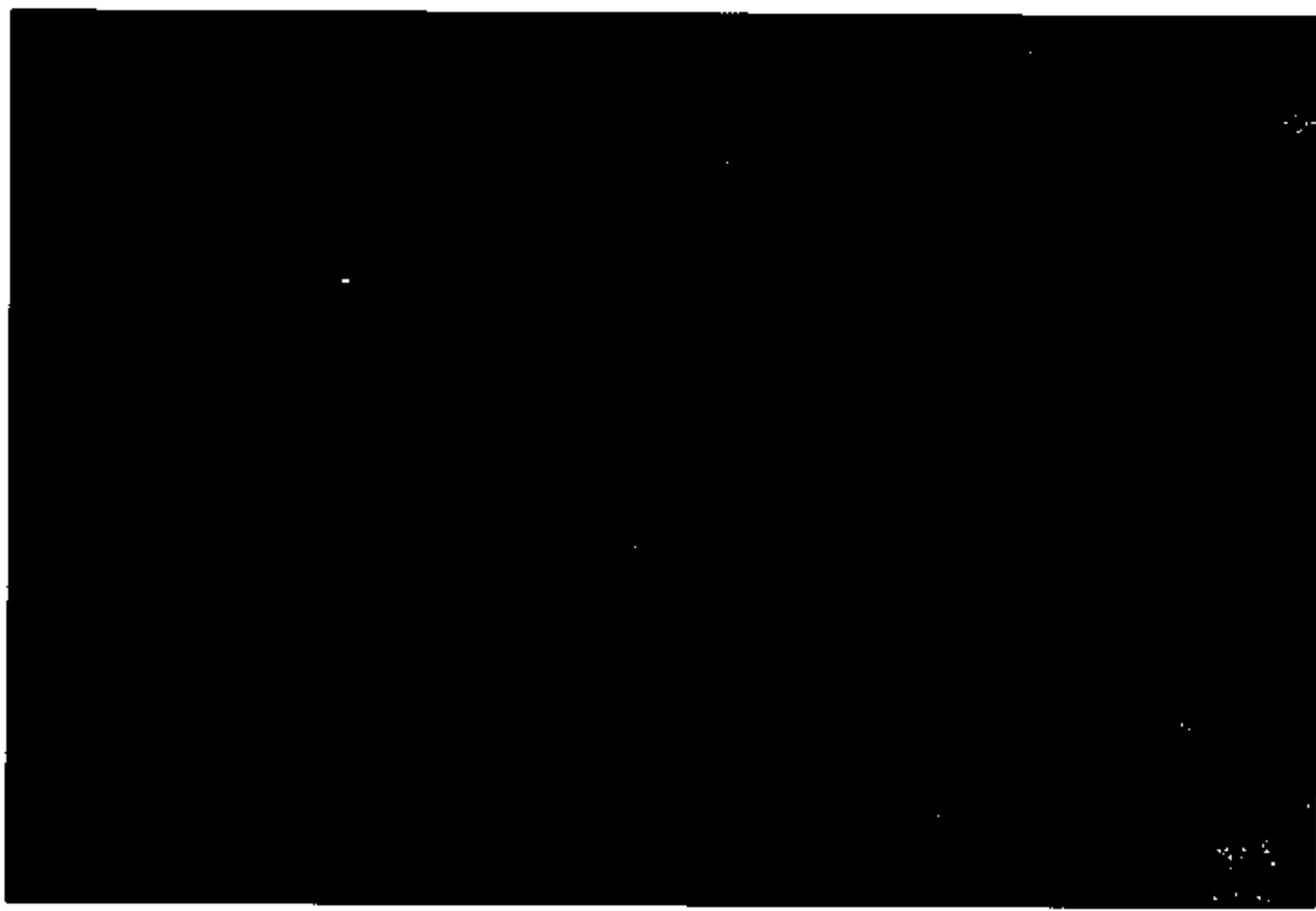


[사진 21] 19세기 그리스의 재킷

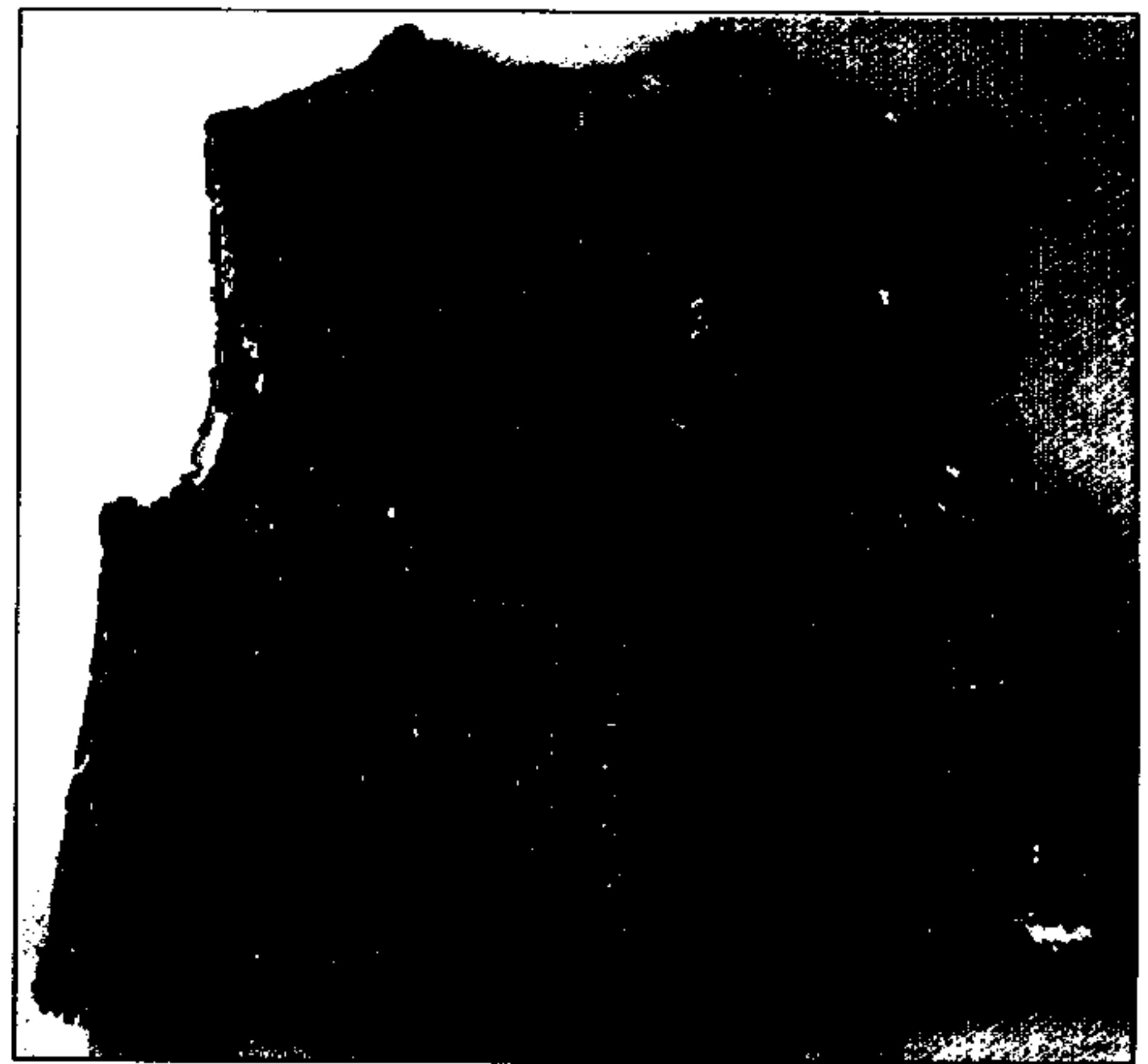
[사진 20]은 다음페이지에 있음.



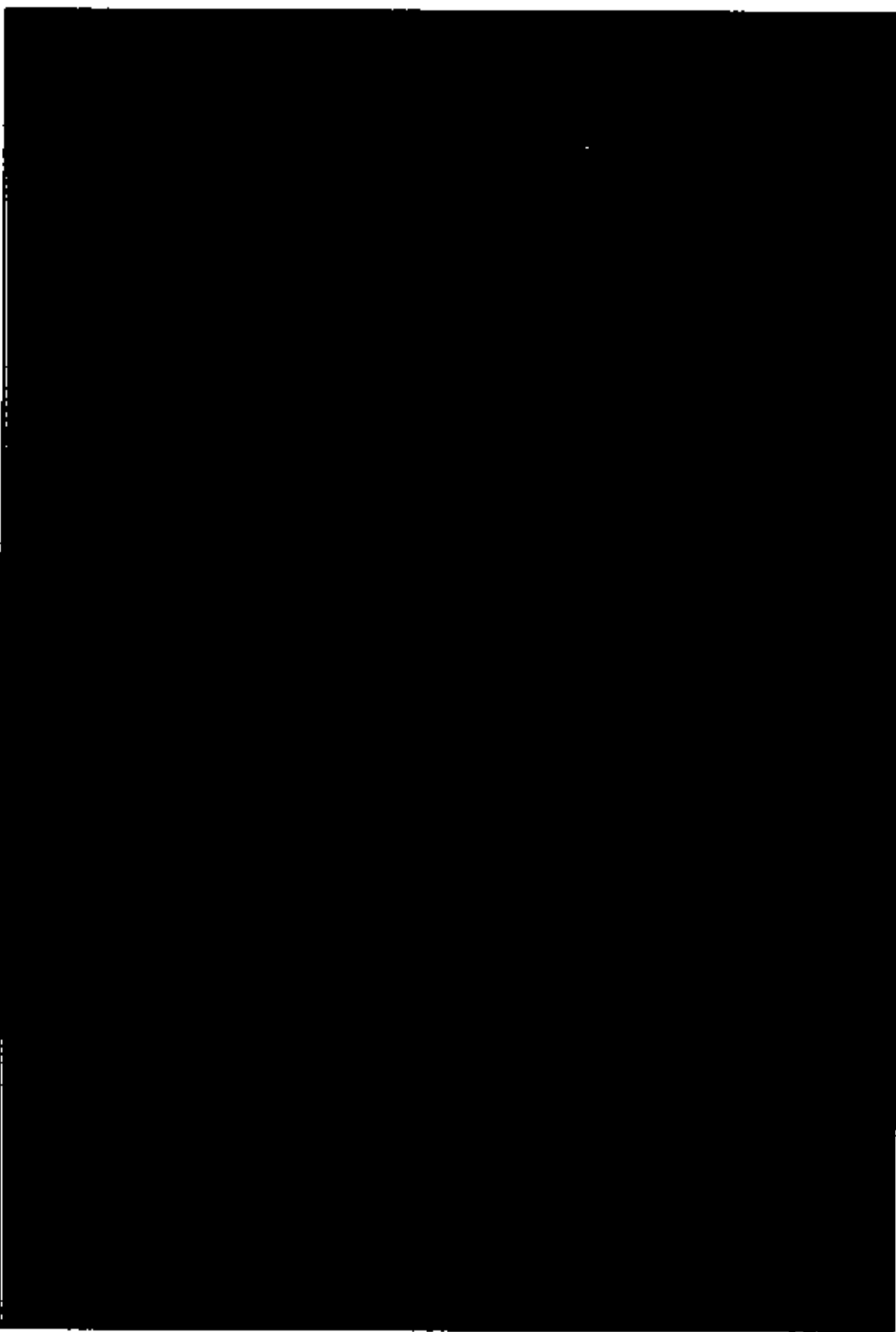
[사진 22] 19세기 페르시아의 대형 원형커버



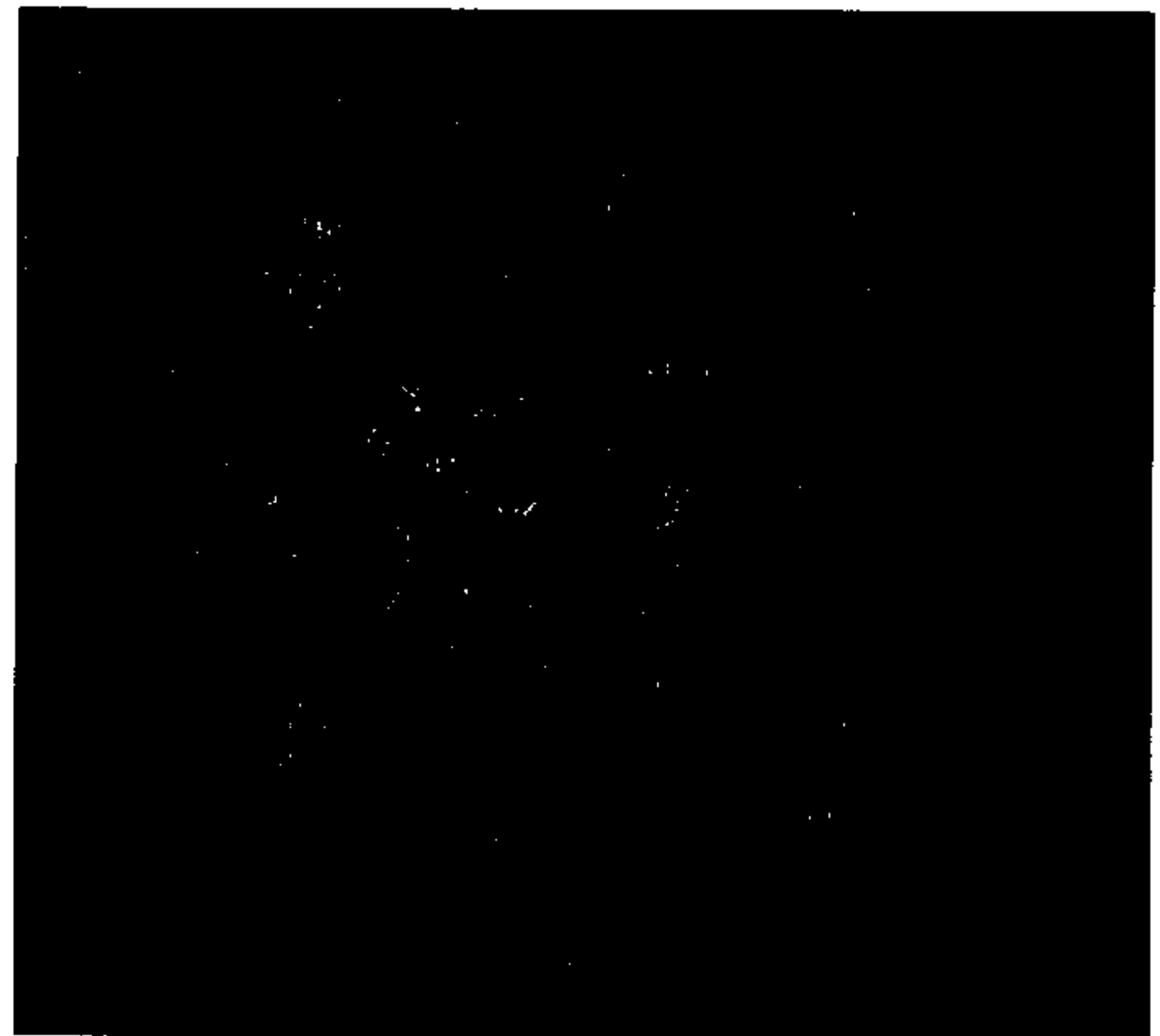
[사진 20] 18세기 그리스의 스카프



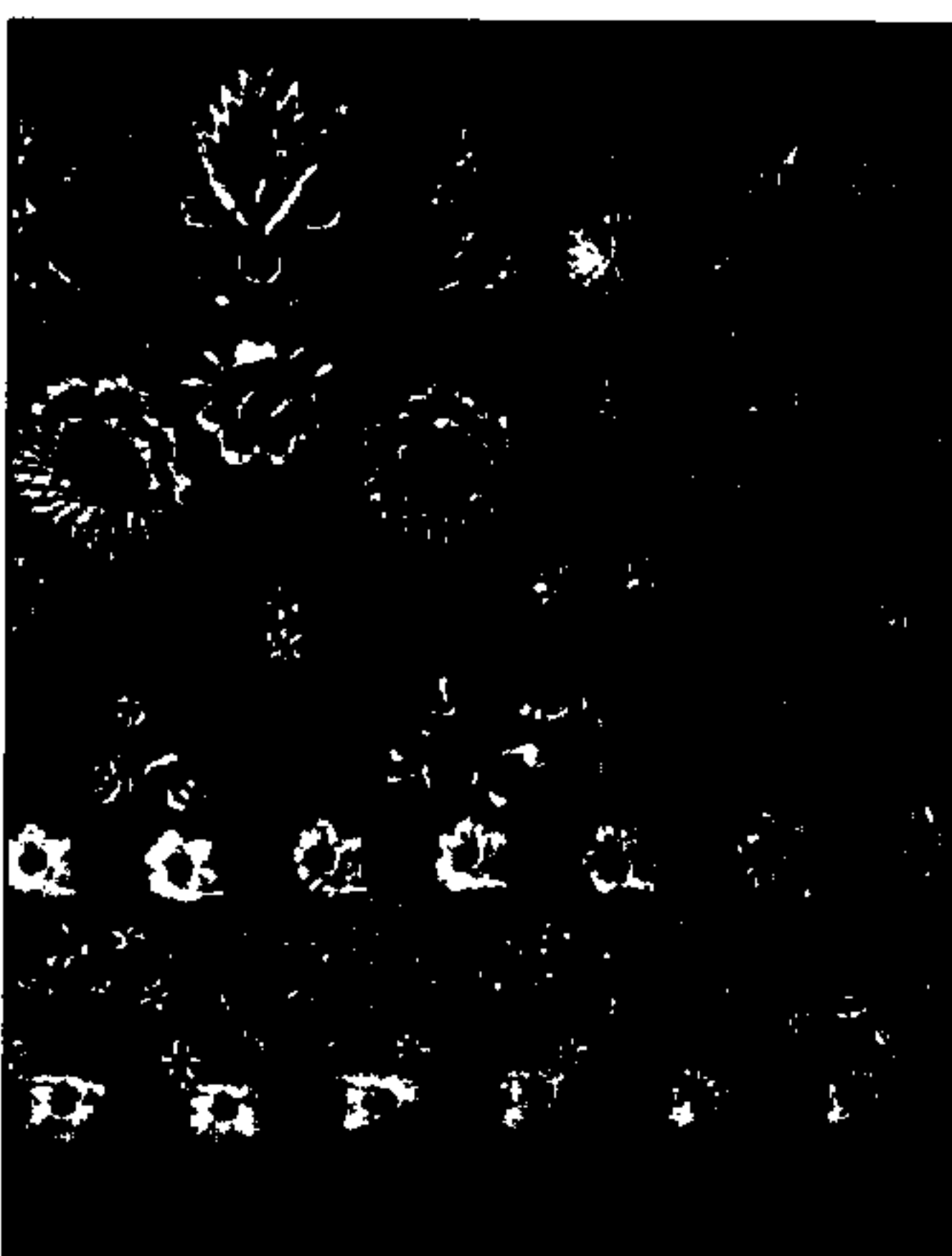
[사진 24] 19세기말 트란실 바니아의 남성용재킷



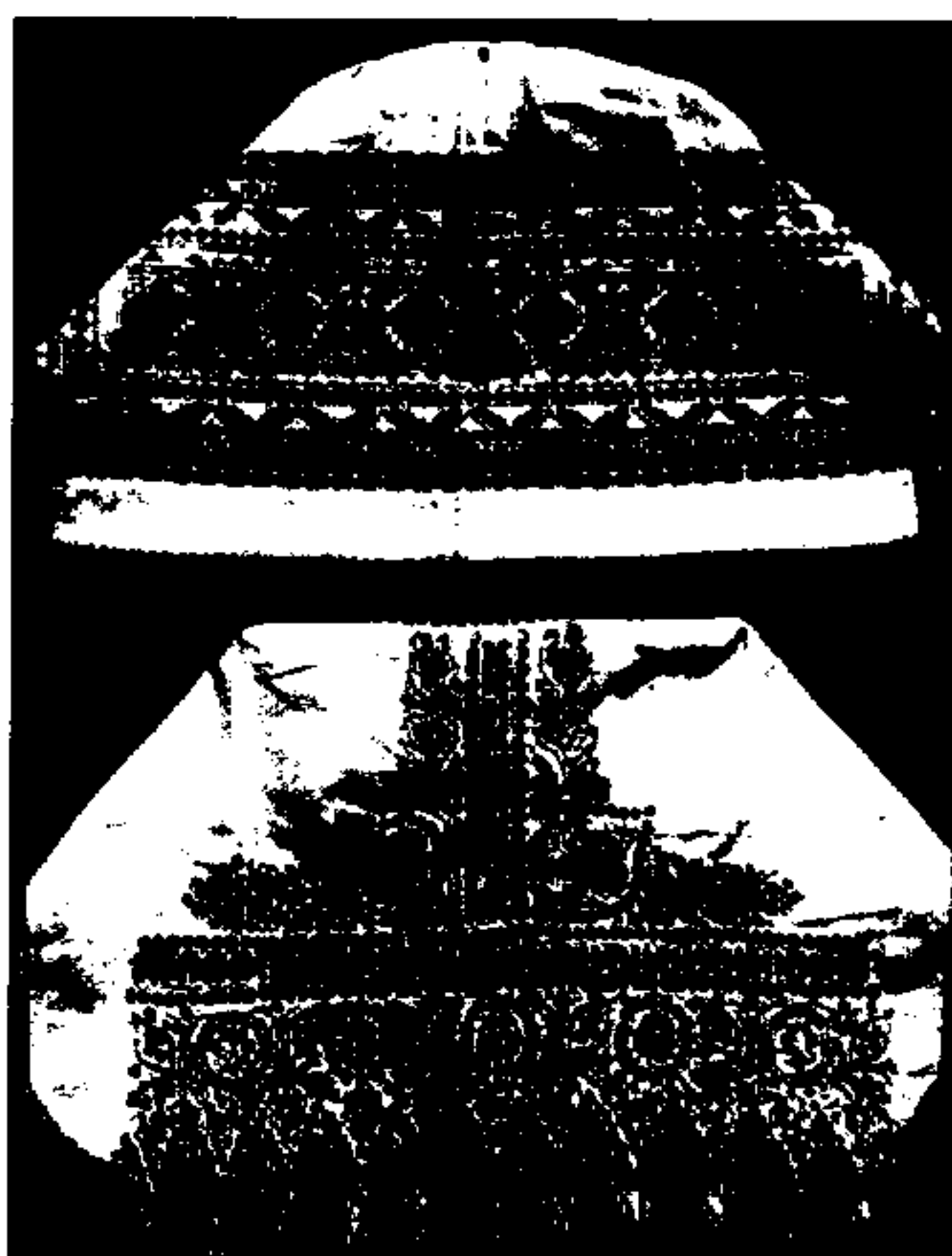
[사진 23] 19세기 페르시아의 튜닉,두건 ,바지



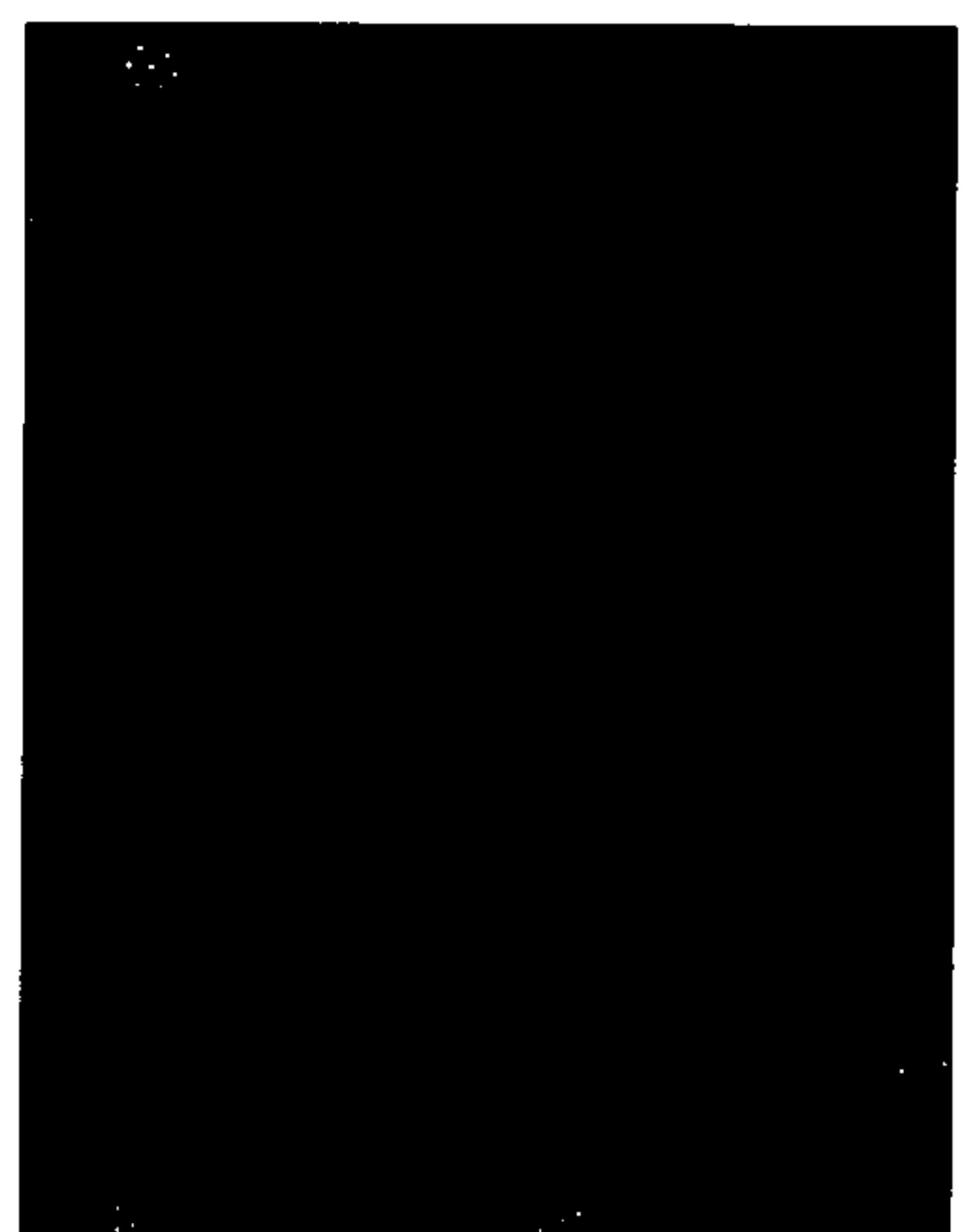
[사진 25] 1820년경 스웨덴의 쿠션커버



[사진 26] 19세기말 헝가리의 에이프런



[사진 27] 19세기 헝가리의 모자



[사진 28] 헝가리의 여성용 재킷

6) 인도와 방글라데시(India & Bangladesh) 의 자수

수세기 동안 인도는 아름답고 다양한 직물과 자수로 유명했다. 인도는 면이 야생으로 자라는 나라이며, 많은 상이한 민족과 종교집단의 본거지로써, 인도의 직물디자인과 자수를 다양화시킬 수 있었다.

1620년 무갈제국의 황제인 제항기르는 그의 궁정화가에게 카시미르에 있는 모든 종류의 꽃을 기록하여, 그릴 것을 명령하였는데, 이 꽃들이 인도 직물 디자인 및 자수 모티브의 기원이 되었다. 또한 인도 사람들은 코끼리 모티브를 자수에 즐겨 사용하였는데, 그것은 코끼리가 행운의 동물로 여겨지기 때문이었다.

인도에서 사용된 자수 기법 중 많이 사용했던 것은 거울세공(mirror work)으로 거울이나 금속 조각을 자수에 응용하여 사용하는 방법이었고, 세계적으로 알려진 체인 스티치로 화려함과 정교한 자수의 아름다움을 보여주고 있다. 인도 사람들은 펠트에 넣은 털자수, 또는 얇은 직물 위에 넣은 정교한 실크나 금사를 사용하여 자수하였으며, 체인 스티치 자수는 바늘을 사용하지 않고, 구두 수선공의 송곳을 닮은 도구인 아리(ari)를 이용하여 자수하였다.

인도의 자수는 모슬린, 보일, 오건디, 얇은 면, 잔결의 한냉사, 또는 실크 바탕에 자수를 놓으며, 숄, 스카프, 베일 또는 반투명 블라우스를 장식하는데 사용할 수 있다. 흰색이나 옅은 색상은 커튼에 가장 적합하지만, 의복에는 짙거나 화려한 색상에 흰실 또는 밝은 색의 실, 또는 금속실을 이용하였다.

방글라데시 자수는 손으로 짠 면 위에 부드러운 풀솜으로 세공하며, 일반적으로는 긴 새틴 스티치를 이용하여, 천의 안쪽에서부터 작업을 한다. 직물

은 대개 자수로 완전히 덮이는 것이 대부분 이기 때문에 시간이 많이 걸리는 기술이며, 지금은 거의 사용하지 않는 자수 기법이다. 값비싼 자수 직물들은 때때로 소녀의 결혼 지참금이나 결혼 복장의 기본이 되었고, 가구에 쓰이는 여러 용도의 덮개와 장식들을 위해 자수하였으며, 자신의 딸에게 애정의 표시로 화려하게 자수 한 의복을 만들어 주기도 했다.

[사진29]는 거울세공(mirror work) 기법으로 자수한 가방으로써, 복잡한 모티브와 여러 가지 구제라티 자수에서 본뜬 가장자리 장식으로 되어 있다. 이 기법의 자수는 대개 면에 자수 하지만 가방의 경우는 실크로도 사용한다. 이는 실크의 화려한 광택 때문이며, 가볍고 붙이기가 편해서 거울 대신 납작한 금속조각을 붙이기도 한다⁵¹⁾.

[사진30]은 1850년경의 인도 카시미르 에서 나온 두개의 솔이다. 중앙바탕이 검은색인 것은 직조한 염소털(pashmina) 솔에 몇 가지 자수 된 디테일을 넣어 이중의 서로 엇갈리게 짠 능직 벽결이 융단이 있다. 중앙 바탕이 붉은 색인 것은 스템 스티치를 이용하여, 착색한 양모로 전체를 자수한 파시미나 솔이다⁵²⁾.

[사진31] 은 1760년경 인도 벵갈 에서 만든 자수조끼로서, 이 남자용 조끼는 옅은 노란색 야잠사를 흰 면에 체인 스티치로 자수되었으며, 유럽 시장을 겨냥한 동양풍의 디자인이다⁵³⁾.

[사진32]은 20세기 초 인도 구자라트성의 쿠치에서 나온 스커트의 조각이다. 붉은 실크 붉은색과 검은색, 노란색, 흰색의 실크로 크로스 스티치와 체

51) Caroline Carbtree, 앞의책, P.102.

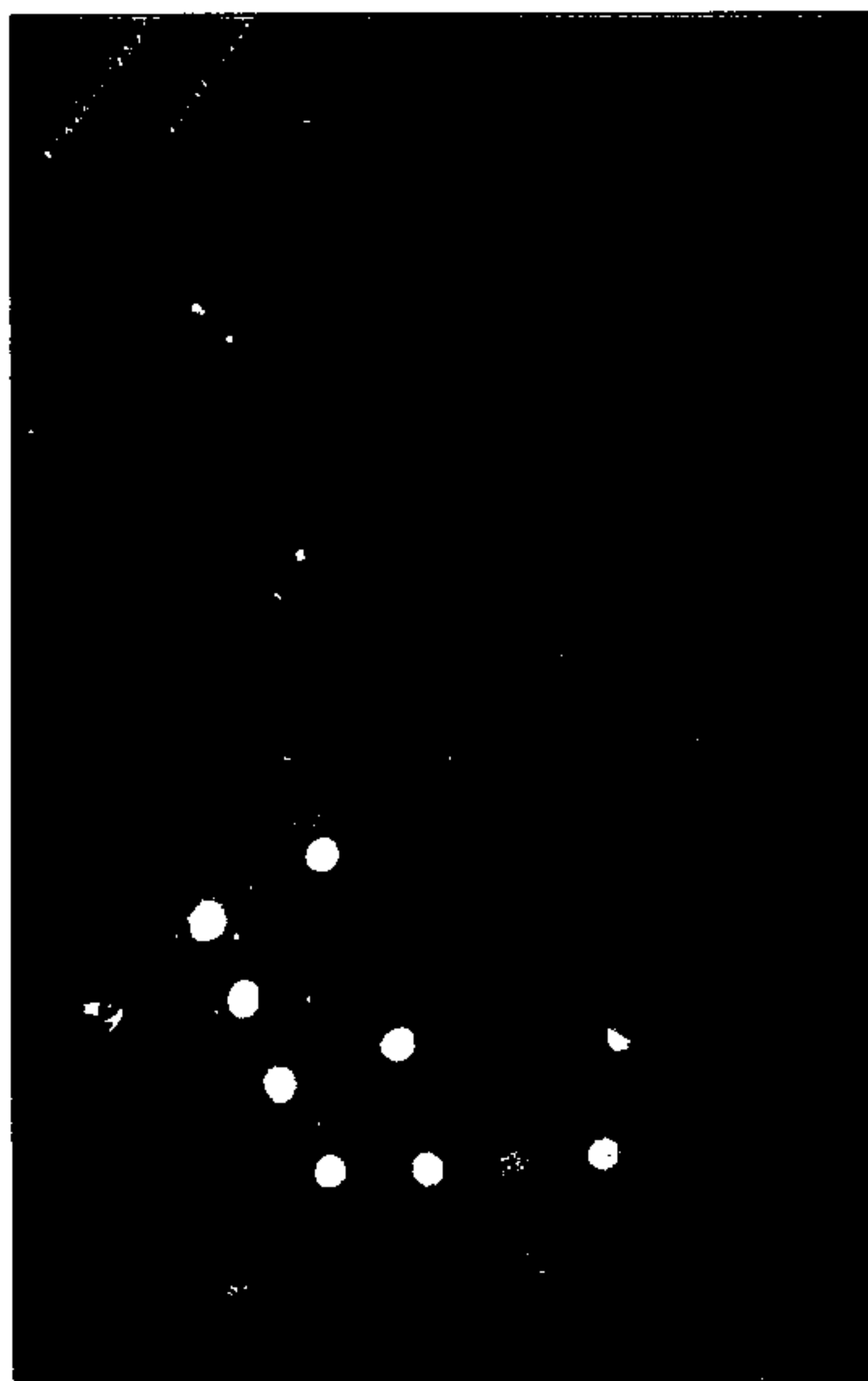
52) E.G. Enterprises, 앞의책, P.118.

53) E.G. Enterprises, 앞의책, P.122.

인 스티치로 자수되어 있다⁵⁴⁾.

[사진33]은 인도의 드레스 가장자리 장식으로 세로로 곧 금실과 풍뎡이 날개를 망에 수놓았다. 풍뎡이 날개는 인도 자수에서 널리 사용되며, 대개는 금속실과 함께 모슬린 또는 툴에 자수되었다.

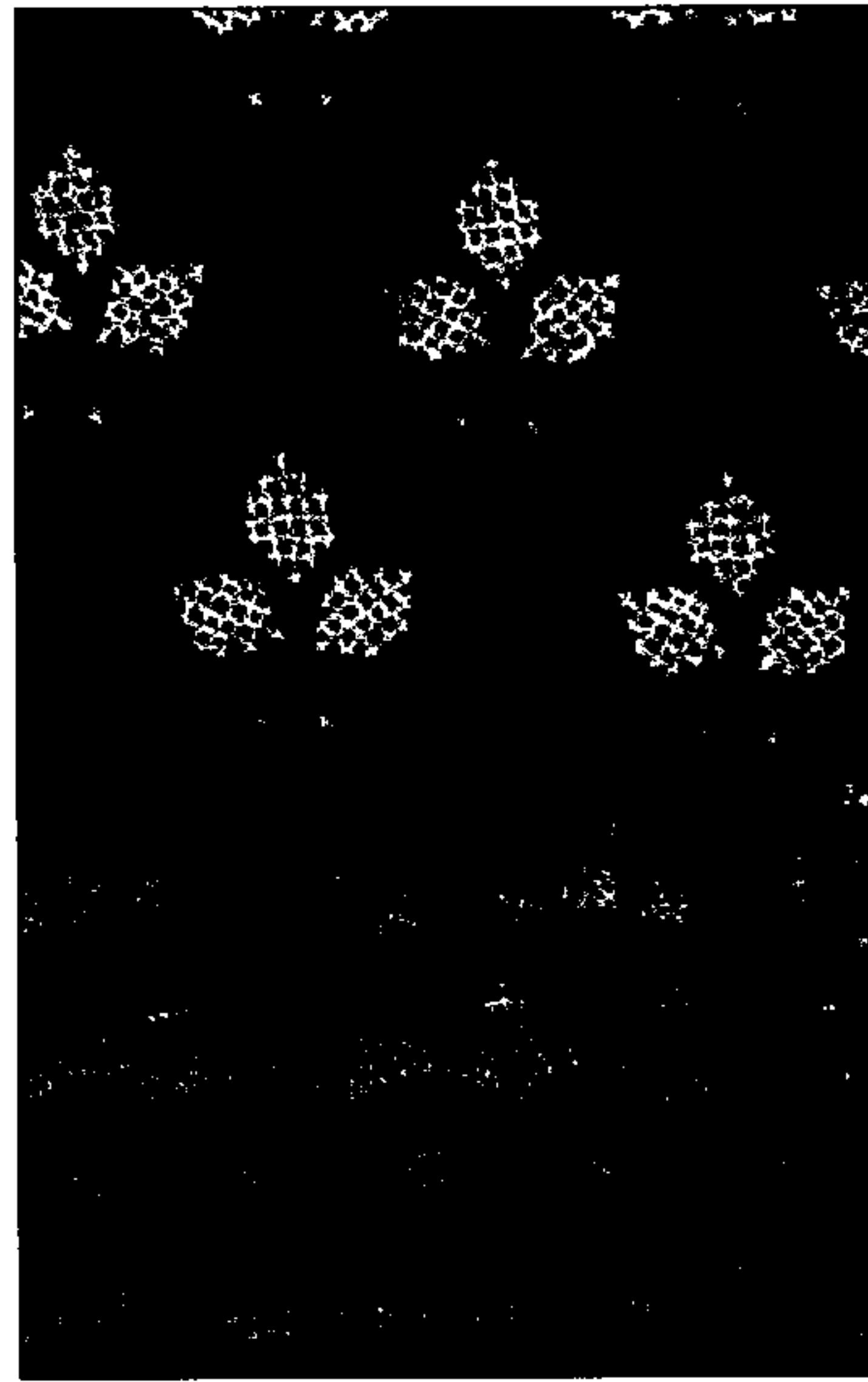
54) E.G. Enterprises, 앞의 책, P.134.



[사진 29] 인도의 미로워크
기법을 이용한 가방



[사진 31] 1760년경 인도벵갈
의 조끼



[사진 32] 20세기초 인도의
스커트 조각



[사진 30] 1850년경 인도의 솔



[사진 33] 인도의 드레스 장식

7) 터키(Turkey)의 자수

터키 전통의상의 특징은 목이 터진 주변에 있는 촘촘한 자수에 있다. [사진34]은 19세기 터키의 화려한 예식용 복장과 수건으로써, 진홍색 실크 의상과 수건은 착색한 실크와 금속실을 사용하여 체인 스티치로 자수하였고, 건물과 꽃을 묘사한 모티브가 보인다⁵⁵⁾.

[사진35]는 터키의 19세기말 린넨 거들과 허리띠로써, 바지를 졸라매는 끈은 두개의 크고 곡선진 꽃무늬 모티브로 자수되어 있으며, 착색한 실크로 다이아몬드 모양 위에 이중 선과 이중 감침질 기법을 이용하였다. 물고기뼈 모양의 무샤박(mushabak) 스티치와 은박, 금속실, 새틴 스티치와 컬러풀한 자수가 특징이다. 잔결의 면으로 된 19세기 때의 예쁜 허리띠는 꽃다발이 꽃혀있는 염소 뿔 모양의 매혹적인 디자인으로 되어 있다. 또한 작은 송이로 된 장미꽃들과 가장자리는 착색한 실크로 된 섬세한 이중 감침질 기법과 은박, 금속조각, 금속실을 이용한 새틴 스티치로 자수되어 있다⁵⁶⁾.

[사진36]은 19세기 이후의 터키상으로 추정되는 붉은 실크-벨벳 슬리퍼로써, 금 철사와 금실을 이용하여 자수하였다⁵⁷⁾.

[사진37]은 터키산 금속 실 자수가 있는 1860년대 스타일의 분홍 실크 재킷으로 등은 플레어 보디스로 되어있고, 금속장식이 없는 2면으로 된 앞면과 방울지게 바느질한 어깨솔기와 플레어 소매가 있다. 면으로 안감을 댔고, 허리 부분에 졸라매는 끈이 있다. 이 화려한 자수는 은실, 금속조각, 및 구슬

55) Caroline Carbtree, 앞의책, P.78.

56) E.G. Enterprises, 앞의책, P.72.

57) E.G. Enterprises, 앞의책, P.89.

을 이용하여 전문 자수인 들이 자수 해 왔다⁵⁸⁾.

8) 파나마(Panama)의 자수

파나마는 북미와 남미를 연결하는 지협에서 가장 좁은 구간에 자리잡은 나라이다. 바로 바깥쪽에는 북쪽 해안선에 3백여 개의 섬이 있는데, 그 중 약 1/5섬에 쿠나 인디언이 살고있다. 이들은 산블라스 섬이라고 알려져 있는데, 그 이름은 쿠나 여성들이 수를 놓은 복잡한 아플리케 즉, 산블라스 아플리케 때문에 생겨나게 된 것이다⁵⁹⁾.

아직도 파나마 여성들은 전통의상을 입고 있는데, 이들은 현대적인 서구 스타일의 의상을 즉시 구할 수 있더라도 이러한 전통 의상을 더 선호하고 있기 때문이다. 그들이 즐겨 입는 의상은 무릎 길이의 몸을 둘러싸는 스커트, 결혼한 여성용 붉고 노란 머리 스카프 그리고 앞뒤에 밝은색의 아플리케 기법을 이용한 블라우스로 구성되어 있다. 블라우스는 여러 겹의 색상을 패치하여 만들고, 자수를 함에 있어 디자인의 발상은 자유로우며, 식물, 동물, 새, 일상생활의 장면이 모두 자수의 모티브이다. 적색, 황색, 오렌지색이 그들의 선호색 이며, 여성들은 큰 벽걸이와 아플리케나 패치된 자수 직물들을 팔아 가계소득의 상당 부분을 담당하고 있다.

[사진38]은 앞에서 말한 산블라스 아플리케 기법을 이용한 산블라스 베낭이다. 이 베낭은 아플리케가 여러 겹으로 이루어 졌기 때문에 단단하여 가방에 적합하고, 쿠션이나 재킷에 사용해도 효과가 좋다. 쿠나 여인들은 이 사진

58) E.G. Enterprises, 앞의책 ,P.90.

59) Caroline Carbtree, 앞의책, P.34.

의 것보다도 훨씬 더 많은 겹과 색깔을 사용하기도 했다⁶⁰⁾.

9) 과테말라(Guatemala)의 자수

과테말라는 북미와 남미를 잇는 지협에 있으며, 인구의 절반 이상이 인디언과 스페인계의 혼혈 이어서, 의복과 자수 직물도 스페인의 영향을 많이 받았다.

과테말라에서는 피륙을 짜는 일과 이에 관련된 자수직물이 수공업으로 발전하여 자수 능라와 직조 등이 발전하게 되었다. 장식은 깃털을 붙이거나, 식물과 동물에서 얻은 물감을 이용하여 청색과 적색으로 기하학적인 무늬를 수놓아 장식했다. 마을마다 특색 있는 색상과 모티브를 갖고 있었으며, 전통의상은 대부분 스페인의 영향을 받았다.

기하학적인 모티브는 새와 동물이 판에 박은 듯 하고 꽃 또한 자연 그대로의 문양으로 자수되었으나, 식물과 나무는 틀에 박힌 듯 정형화되었다. 옥수수 식물은 신이 인간에게 내린 특별한 선물로 여겨졌으므로, 가지가 많은 나무처럼 공통적인 모티브가 되었다.

[사진39]는 과테말라의 재킷으로, 이 재킷의 디자인은 남자들이 전통적으로 입는 재킷과 바지에서 따온 것이다. 남자들은 꽃 디자인이나 또는 강렬하고 화려한 햇살 모양의 무늬를 자신의 옷에 직접 자수하였다. 무릎까지 내려오는 반바지와 짧은 재킷은 갈색이 도는 검은 양모 천으로 만들어 분홍과 적색으로 자수하였다⁶¹⁾.

60) Caroline Carbtree, 앞의책, P.35.

61) Caroline Carbtree, 앞의책, P.50.

10) 아프리카(Africa)의 자수

서 아프리카 사람들은 수세기 동안 직조한 천과 염색한 천을 만들어 교역해 왔다. 의복 또는 베딩(bedding)으로서의 일상용도, 또는 예식용으로 쓰이는 직물은 다양한 소재로 만들었는데, 면과 동물의 털, 그 중에서도 양털은 널리 사용되고 있고, 야잠사는 언제나 고급스러움의 대명사인데, 자수 직물에 많이 사용되고 있다. 지금은 흔하지 않지만 나무껍질과 라피아 야자 같은 식물성 섬유질도 사용된다. 섬유질은 회색 빛갈이 나는 흰색과 갈색이 천연 그대로 사용되기도 한다.

염료를 사용 할 경우에는 대개 천을 짜는 사람이나 자수하는 사람들이 만들어 사용하였고, 인디고 염료는 공예에 전문인 사람이 만들어 사용한 염료이다.

아플리케, 패치워크 자수는 아프리카 전역에서 전통적이고 예식적인 복장으로 사용되고 있으며, 자이레 쿠바족은 라피아 야자잎의 천을 만들어 추상적인 아플리케 모양이나 벨벳처럼 생긴 보풀 자수로 장식하고 있다. 여성들은 아플리케 한 천의 길다란 길이를 스커트로 사용하며, 복잡한 디자인으로 아플리케 한 밝은 색상의 펠트 조각으로 예식복을 장식한다.

남자들은 자수로 장식된 가늘고 길게 짠 천으로 만든 헐렁한 옷을 입는데, 아프리카의 자수는 오픈 체인 스티치 기법을 주로 사용한다. 대부분의 디자인에는 칼 무늬라고 부르는 두개 이상의 긴 삼각형 모양이 있고, 옷의 목 부분은 레이스와 유사한 기술로 만든 삼각형의 자수 부분이 있다. 바지에 놓은 자수는 시간과 비용의 문제로 기계자수를 이용하게 되었는데, 디자인은 단순하지만 생산성을 늘릴 수 있게 되었다.

북 아프리카의 모로코 여성들은 오래 전부터 자수를 주문 생산 해서 소득을 올렸고, 집안의 장식용 소품, 커튼, 옷이나 결혼 행사용 및 사회적으로 중요한 행사를 할 때 자수는 커다란 역할을 하고 있다.

[사진40]은 아프리카의 쿠션인데, 이 쿠션의 자수는 서 아프리카의 길고 험령한 옷을 복제한 것이다. 흔히 볼 수 있는 짙은 인디고 청색 천이 직물의 약 2/3를 덮는 복잡하게 연결된 무늬로 자수되어 있다. 이 자수는 아주 단순한 런닝 스티치 기법과, 블랭킷 스티치 기법을 이용하여 자수되었다⁶²⁾. 그밖에도

[사진41]은 이집트(Egypt)의 결혼식용 드레스로서, 자수와 버튼으로 장식되었으며, [사진42]는 포르투갈(Portugal)의 지갑으로, 구슬, 세퀸, 벨벳 바탕에 실크를 엮어 자수 술기를 주었다. 또한 [사진43]은 러시아(Russia)의 여성용 머리장식으로 러시아에서 여성의 머리카락은 신비로운 것으로 간주되었으므로 결혼식 때는 장식물을 머리에 썼다. 대부분의 머리 장식에는 진주를 이용한 자수를 하였고, 진주는 러시아 자수에 일반적으로 사용되는 재료였다.

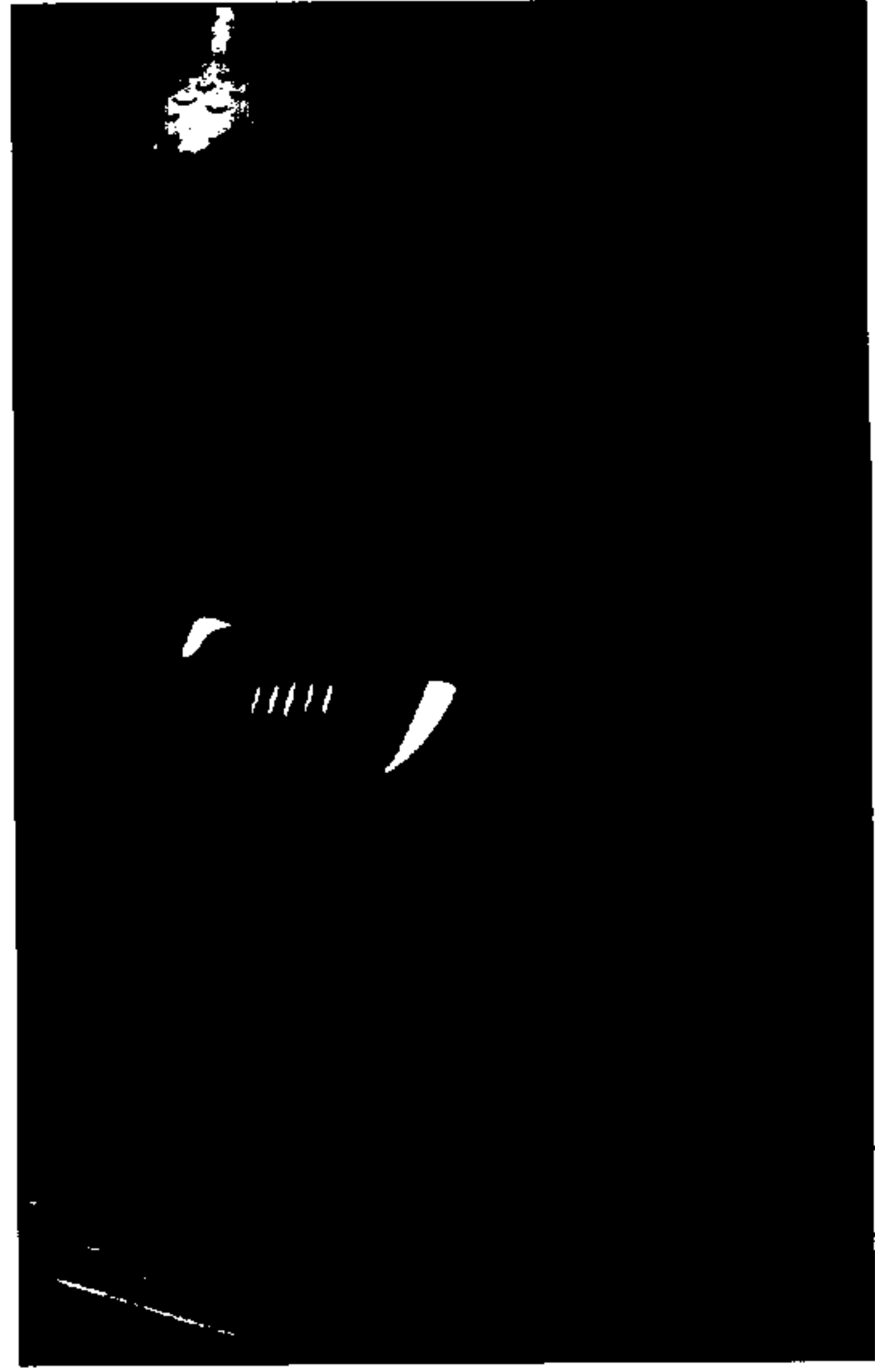
62) Caroline Carbtree, 앞의 책, P.58.



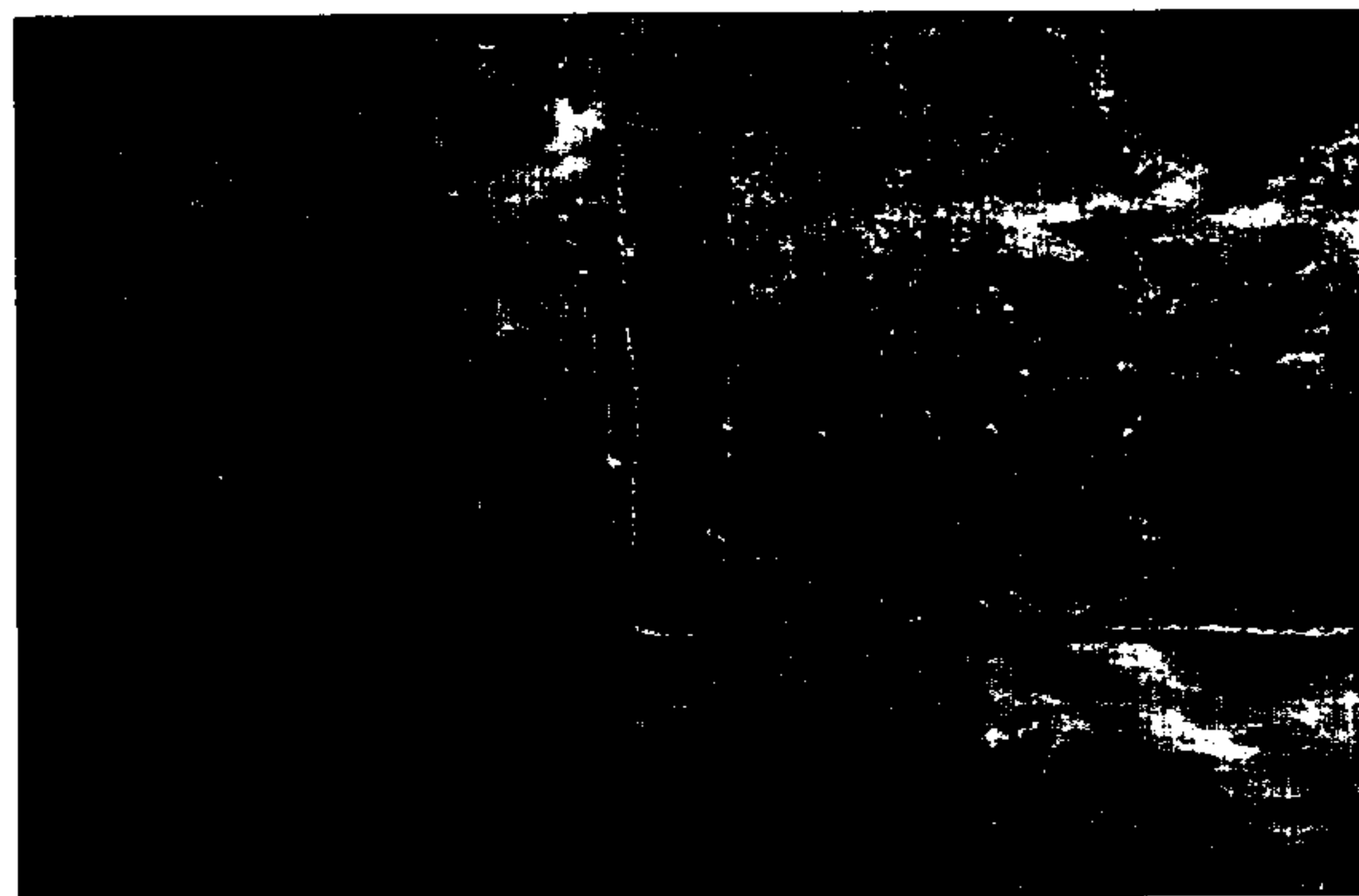
[사진 34] 19세기 터어키의
예식용 복장



[사진 37] 1860년대 스타일의
터어키의 재킷



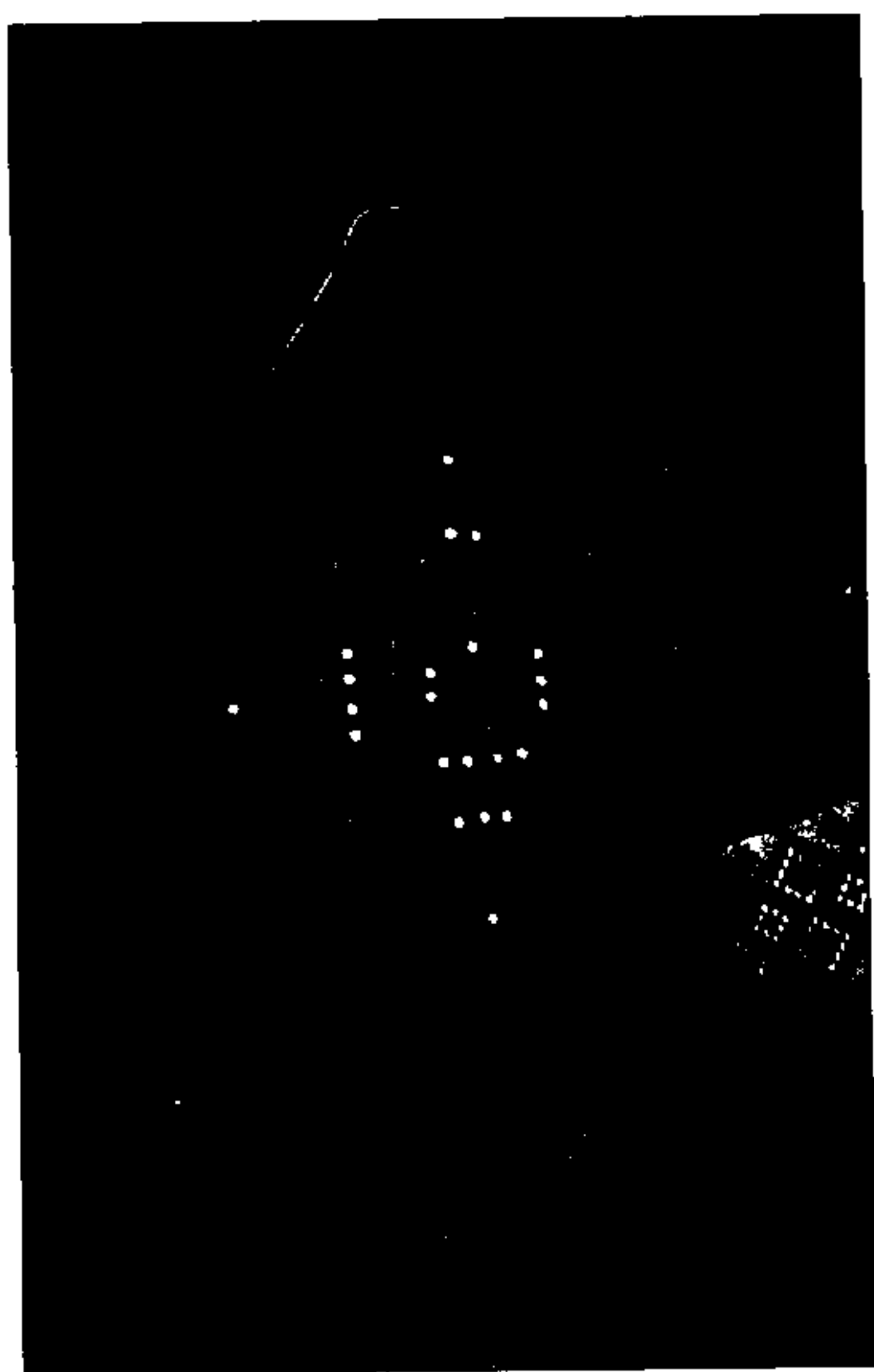
[사진 38] 파나마의 산블라스
배낭



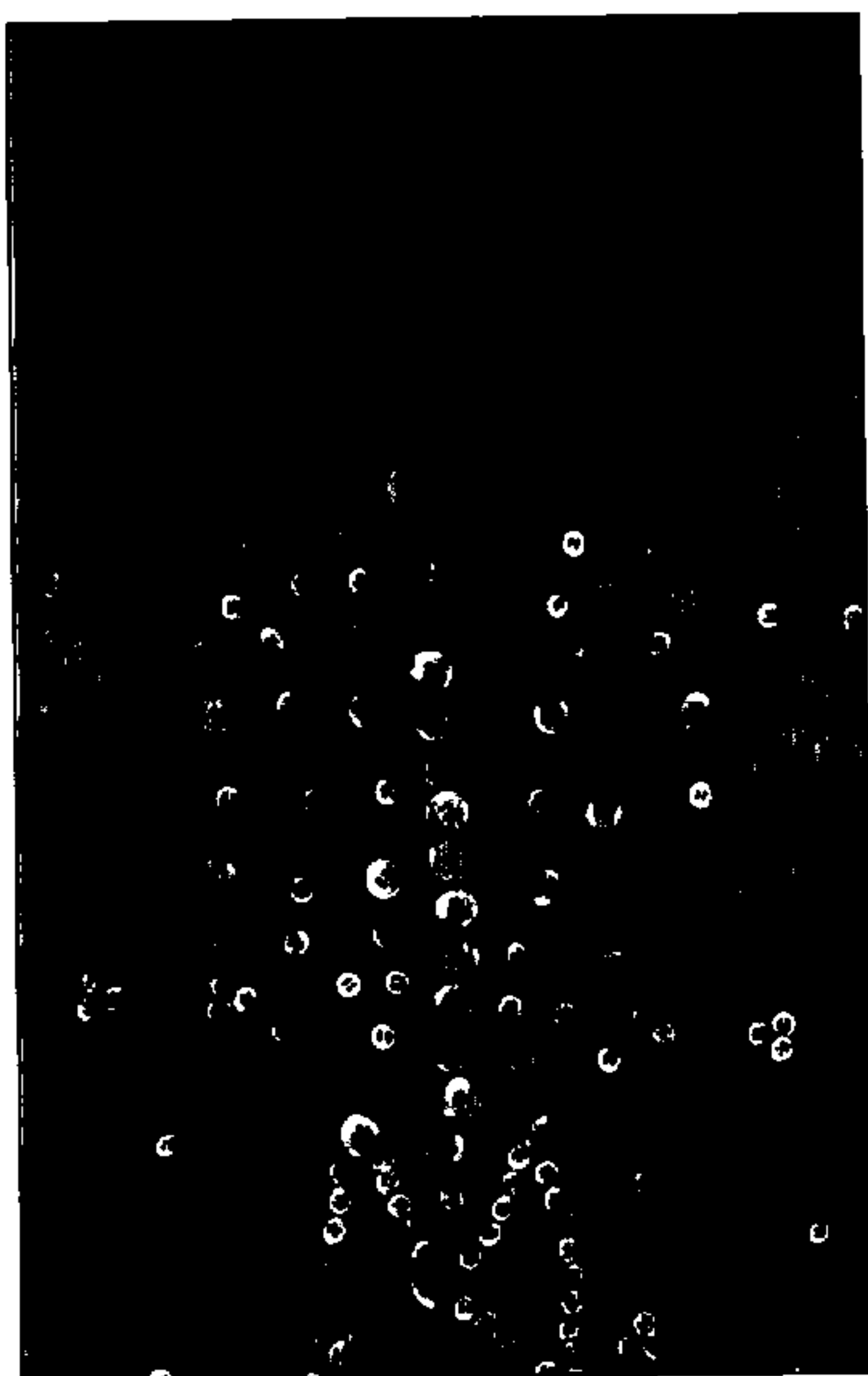
[사진 35] 19세기말 터어키의 거들과 허리띠



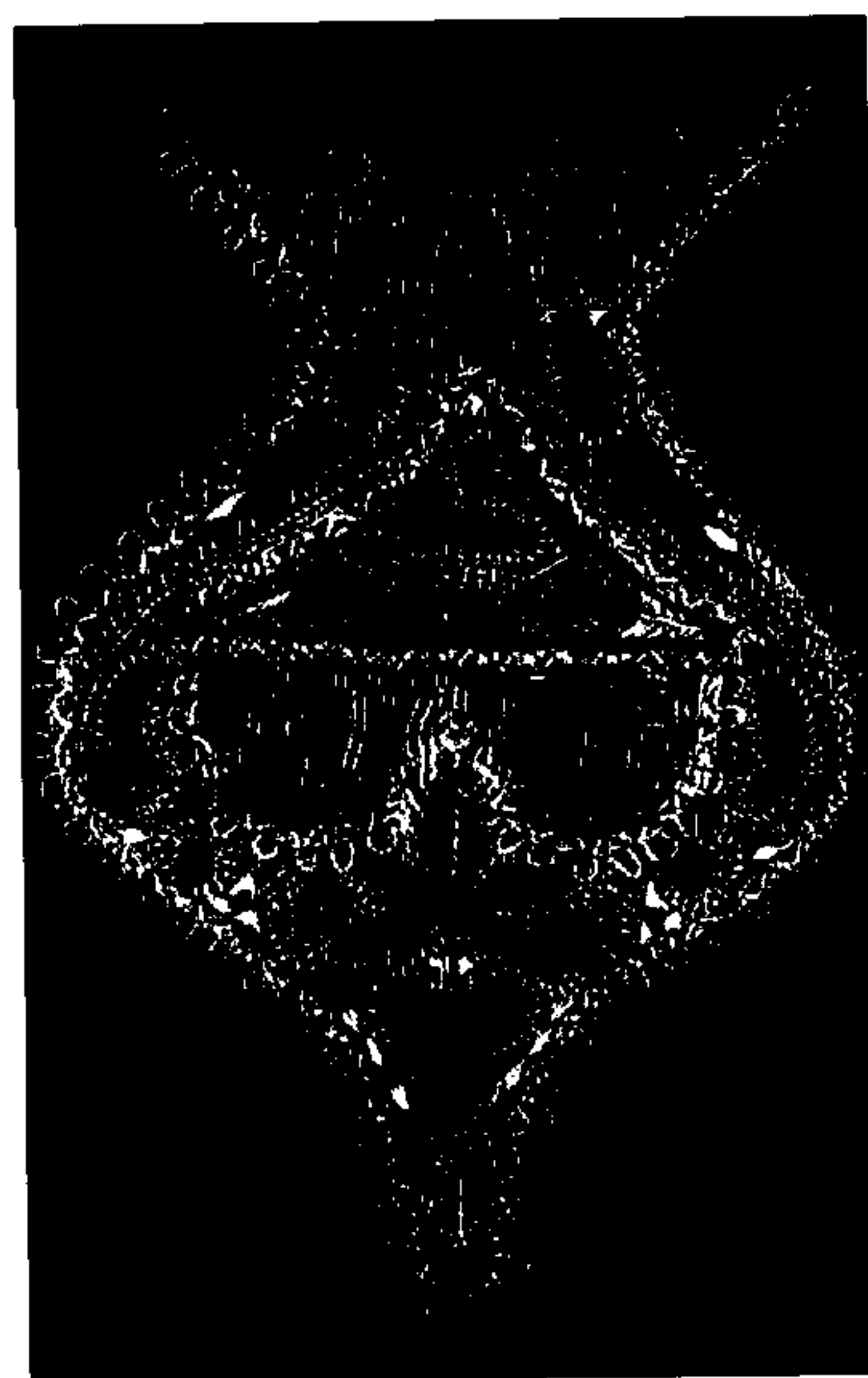
[사진 36] 19세기 이후 터어키의 슬리퍼



[사진 40] 아프리카의 쿠션



[사진 41] 이집트의 결혼식용 드레스



[사진 42] 포르투갈의 지갑



[사진 39] 과테말라 재킷



[사진 43] 러시아 여성용 머리장식

[표 5] 국외 자수직물 사례 비교 분석 - ①

사진순서	[사진 1]	[사진 2]	[사진 3]	[사진 4]	[사진 5]
제작연도	1600-1625	1890년 이후	19세기 말	17세기	19세기
제작지역	영국(England)	영국	영국	영국	북아메리카
표현기법	세틴스티치 (satin stitch) 레이스 뜨기	베를린워크 기계자수	패치워크 (patch work)	스텝프위크기법	비드자수 술장식 (Beads Embroidery)
소재	새끼염소 또는 암사슴가죽, 실크, 린넨, 은박실, 은조각, 금속조각	린넨, 실크, 오전디와 가죽 색실	직조실크 면		생가죽, 날염한면, 유리구슬, 양모실, 회고 투명한 구슬(Beads)
모티브	식물문양, 꽃문양 전통문양	페이즐리, 꽃모양, 전통문양	3차원 효과	성서이야기	꽃문양, 식물문양
중심색상	아이보리, 브라운, 연두, 주황, 은색, 금색	흰색, 아이보리, 금색, 자주색, 노랑색, 연두색	파랑색, 진홍색, 흰색, 노랑색, 연두색, 자주색 등	아이보리, 브라운 등	
용도	장갑	테이블보와 손지갑	침대커버	액자	긴 장갑과 가방

[표 6] 국외 자수직물 사례 비교 분석 - ②

사진순서	[사진 6]	[사진 7]	[사진 8]	[사진 9]	[사진 10]
제작연도			18세기 발견	19세기	19세기
제작지역	북아메리카	북아메리카	그리스	그리스	페르시아
표현기법	술이달린 장식기법 새틴스티치 (satin stitch)	아플리케 (applique)	2중런닝스티치 새틴스티치		착색한 실크고리를 이용한 체인스티치 (chain stitch)
소재	면직물(날염한면) 구리, 나무, 뿔, 색사		착색한 실크, 은박실, 색사	금속실, 금술, 금색끈	착색한 양모, 실크, 면조각
모티브	메디즈족의 코트에 그려진 장식의 일부		물고기뼈 문양, 전통문양	꽃 문양	전통문양, 식물문양
중심색상	노랑색, 주황색, 흰색, 검정색 등	붉은색, 검정색, 흰색	붉은색, 은색, 금색, 파랑색 등		아이보리, 금색, 붉은색, 초록색 등
용도	조끼	여성용 두건	스카프	여성용 재킷	대형 원형 커버

[표 7] 국외 자수직물 사례 비교 분석 - ③

사진순서	[사진 11]	[사진 12]	[사진 13]	[사진 14]	[사진 15]
제작연도	19세기	19세기 말	1820년경	19세기 말	19세기
제작지역	페르시아	트란실 바니아 (Transylvania)	스웨덴 (Sweden)	헝가리	헝가리 또는 체코슬로바키아
표현기법	물고기문양 스티치 (counted stitch) 직선스티치 버튼호울스티치 체인스티치	아폴리케자수 크로스스티치 새틴스티치	체인스티치 크로스스티치 롱앤쇼트스티치 프렌치낫스티치	새틴스티치	보빈레이스 스텝스티치 새틴스티치 2중런닝스티치
소재	조각실크, 면, 색실	스웨이드가죽, 양모	여러 가지 색깔의 털실, 실크, 새틴	검정새틴, 검정벨벳, 여러가지색실	세밀하게 제작된 면, 털실, 실크
모티브	물고기, 원형, 동물, 꽃	꽃문양, 식물문양, 전통문양	말, 꽃문양, 전통문양	꽃문양	전통문양
중심색상	붉은색, 노랑색, 연두색, 검정색 등	검정색, 붉은색, 주황색, 초록색 등	적색, 녹색, 크림색, 연한 자줏빛, 노란색, 옅은 청색, 흰색 등	검정, 적색, 분홍, 청색, 오렌지색, 노란색, 녹색 등	적색, 녹색, 검은색, 오렌지색, 노랑색, 청색
용도	조로아스터교도의상인 튜닉, 두건, 바지	남자용 소매 없는 재킷	쿠션커버	에이프런	모자

[표 8] 국외 자수직물 사례 비교 분석 - ④

사진순서	[사진 16]	[사진 17]	[사진 18]	[사진 19]	[사진 20]
제작연도			1850년경	1760년경	20세기초
제작지역	헝가리	인도	인도	인도	인도
표현기법	새틴스티치, 버튼홀스티치	미로 워크 기법	스텝스티치	체인스티치	크로스스티치 체인스티치
소재	양 모피, 색실	실크, 거울이나 금속조각, 색실	염소털(pashmina), 착색한양모, 색실	흰면, 옅은 노란색 야잠사	실크, 색실
모티브	꽃문양 식물문양	단순화된 꽃문양	페이즐리 문양	동양풍의 모티브	식물문양, 전통문양
중심색상	적색, 녹색, 노랑색 등	노랑색, 적색, 녹색 등	붉은색, 검정색 등	흰색, 옅은노랑색	적색, 검정색, 노란색, 흰색
용도	여성용 소매 없는 짧은재킷	가방	술	조끼	스커트

[표 9] 국외 자수직물 사례 비교 분석 - ⑤

사진순서	[사진 22]	[사진 23]	[사진 24]	[사진 25]	[사진 26]
제작연도	19세기	19세기 말	19세기 이후	1860년대	
제작지역	터키(Turkey)	터키	터키	터키	파나마(Panama)
표현기법	체인스티치	2중감침질, 무샤박(mushabak) 스티치, 새틴스티치			여러겹의 아플리케(산블라스 아플리케)(San Blas applique)
소재	실크, 금속실	리넨, 착색한실크, 은박, 금속실, 색실, 금속조각	실크, 벨벳, 금침사, 금실	실크, 면, 은실, 금속조각, 구슬	여러 가지 색실
모티브	건물, 꽃문양	꽃문양, 염소별문양	꽃문양, 식물문양	꽃문양, 전통문양	전통문양, 기하문양
중심색상	진홍색, 금색	아이보리, 노랑색, 적색, 파랑색, 주황색, 초록색 등	붉은색, 금색	분홍색, 은색, 금색	노랑색, 청색, 붉은색, 흰색 등
용도	예식용 복장	거들과 허리띠	슬리퍼	재킷	베낭

[표 10] 국외 자수직물 사례 비교 분석 - ⑥

사진순서	[사진 27]	[사진 28]	[사진 29]	[사진 30]	[사진 31]
제작연도					
제작지역	과테말라(Guatemala)	아프리카(Africa)	이집트(Egypt)	포르투갈(Portugal)	러시아(Russia)
표현기법	런닝스티치	런닝스티치 블랭킷 스티치		새턴스티치 비드자수	
소재	검은양모 여러 가지 색실		단추 여러 가지 색실	구슬, 세컨, 벨벳, 실크	진주, 은실, 금실
모티프	꽃문양 햇살 모티프	기하문양			전통문양
중심색상	분홍, 흰색, 적색, 검정, 브라운	인디고청색, 적색, 흰색, 노랑색 등	붉은색, 노랑색, 검 정색, 흰색 등	붉은색, 노랑색, 흰색 등	흰색, 금색, 연한갈색, 은 색 등
용도	남성용 재킷	쿠션	결혼식용 드레스	지갑	여성용 머리장식

2. 패션용 자수직물의 조형성과 표현 효과

자수직물은 응용범위를 넓혀 다양한 용도에 사용되고 있으며, 패션 용도로는 여성용 정장, 드레스, 원피스, 웨딩 드레스 등의 아웃웨어와 란제리, 슬립, 잠옷 등의 이너웨어로 나눌 수 있다. 인테리어 용도로는 실내장식과 실용의 목적으로 커튼, 침구류, 테이블 커버, 쿠션 등이 있고, 기타 액세서리 용도로는 스카프, 모자, 가방, 신발 등에 미적 가치를 높여 응용되고 있다.

자수직물은 용도의 특성을 고려하여 디자인되고 있으며, 소재, 색상, 효율적인 제작방법, 표현기법, 모티브 등을 선택하여 제작 하게 되는데 용도의 특성에 맞게 자수직물에 표현되는 조형요소 또한 다소 차이를 보이고 있다.

끊임없이 변화하는 것이 패션의 속성이고 그 중에서도 여성의류는 가장 변화가 빠르다고 볼 수 있는데 트렌드를 중심으로 자수직물의 소재와 색상을 선택하고 표현효과가 높은 문양과 제작 방법을 선택하여 자수 디자인을 하는 것이 바람직하다.

1) 여성용 정장

여성용 정장류에 응용되는 자수직물의 소재는 면직이나 모직 마직, 합성섬유 등 디자인의 의도와 계절에 따라 다양하게 사용되며, 코드사와 인견사 등 도회적인 세련미와 단정한 이미지를 강조하고 고급스런 자수 실의 소재를 선택한다. 때로는 수트의 소매나 바디스 부분에 포인트를 주기 위해 비즈나 진주, 메탈릭사, 아플리케를 이용하여 효과를 높여주고 있다.

정장류의 자수직물은 손자수나 광폭자수를 이용해 아플리케 자수나 코드 자수, 인견자수, 비드자수, 메탈릭 자수 등을 표현하게 되며, 자수 문양을 선택할 때에는 디자이너의 의도에 따라 다소 차이를 보이고 있으나, 지나치게 크거나 전위적인 문양보다는 스트라이프나 기하문양, 전통문양, 패이즐리문양, 꽃문양 등을 선택하여 세련되고 고급스런 이미지를 표현할 수 있다.

2) 여성용 드레스

여성용 드레스에 응용되는 자수 원단소재는 주로 쉬폰 이나 실크, 툴, 등과 같은 촉감이 좋고 실루엣을 돋보이게 하는 얇은 원단소재를 주로 사용하며, 메탈릭은사, 메탈릭 금사 등과 같은 광택 있는 자수실 소재와 비즈나 진주, 뷰글 세퀀 등의 소재를 이용하여 화려한 이미지를 표현하는 것이 효과적이다.

여성용 아름다움을 극대화 해주는 파티용 드레스나 이브닝 드레스의 용도에 맞게 문양 또한 꽃문양이나 식물문양을 주로 사용하고 자유문양이나 추상문양 또한 드레스의 자수직물에 많이 이용된다.

드레스 용도의 자수직물에는 손자수나, 광폭자수 등의 제작방법을 선택하여 메탈릭 자수, 툴 자수, 인견자수 등을 표현하는 것이 효율적이고 다두식 자수를 이용해 비드자수나 세퀀자수 등을 표현하게 되며, 화려하고 여성적이며 엘레강스한 표현효과를 주고있다.

3) 웨딩 드레스

웨딩 드레스에 응용되는 자수직물의 원단소재는 오건디, 툴, 실크 등을 사용하게 되며, 인견사나 코드사 등의 자수실과 비드, 뷰글, 진주등을 이용해 아름다움을 강조한다.

주로 손자수를 이용하여 아플리케 자수나 비드자수 등을 표현하며, 광폭자수의 제작방법을 이용하여 캐미칼자수나 툴자수, 코드자수, 인견자수, 오건디자수, 컷워크 자수 등을 표현하여 효과를 살리고 있다.

웨딩드레스의 용도에 맞게 문양또한 아름다움을 강조하는 여성적인 경향을 보이고있고, 꽃문양, 전통문양, 패이즐리문양 등을 이용해 화려함과 고급스러움, 순결한 이미지를 표현하고 있다.

4) 이너웨어

요즘은 잠옷이나 속옷 등의 이너웨어도 패션의 시대로 접어들면서 다양한 색상의 시도와 함께 개성 있는 패턴의 제품들이 디자인되고 있다. 여성들에 있어 위생 뿐 아니라 패션을 주도하는 분야로 인식하게 된 이너웨어 에서의 고급스런 자수 표현은 무엇보다도 커다란 효용가치를 보여주고 있다.

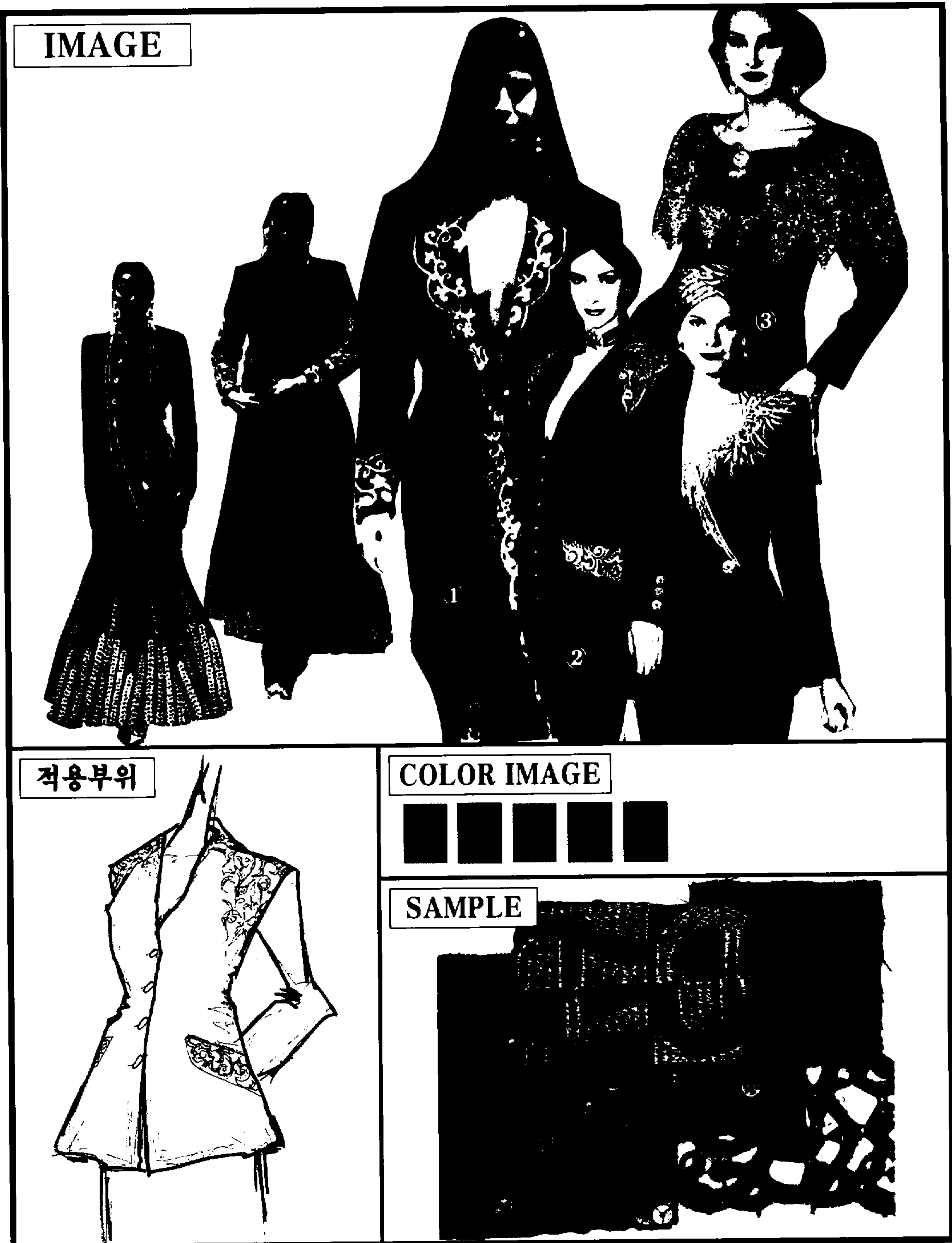
이너웨어에 사용되는 자수 소재는 용도의 특성에 따라 코튼, 실크, 툴에 인견사, 코드사, 코튼사 등 내 세탁성이 강한 소재를 사용하고 있으며, 신체에 직접 접촉하게 되므로 촉감이 좋지 않은 메탈릭사나 세퀸, 비즈 같은 재료는 사용하지 않는 것이 일반적이다.

이너웨어의 미적 가치를 높여주는 효율적인 제작방법으로는 광폭자수이며, 이너웨어에 주로 사용되는 캐미칼 레이스자수와 툴자수이며 보링자수, 컷워크 자수 등의 표현이 효과적이다.

이너웨어의 문양으로는 꽃문양이 주종을 이루며, 기하문양, 패이즐리 문양, 전통문양 등을 이용하여 디자인하며, 캐릭터 문양 등을 이용하여 부분 커팅하여 사용하는 방법을 이용하고 있다.

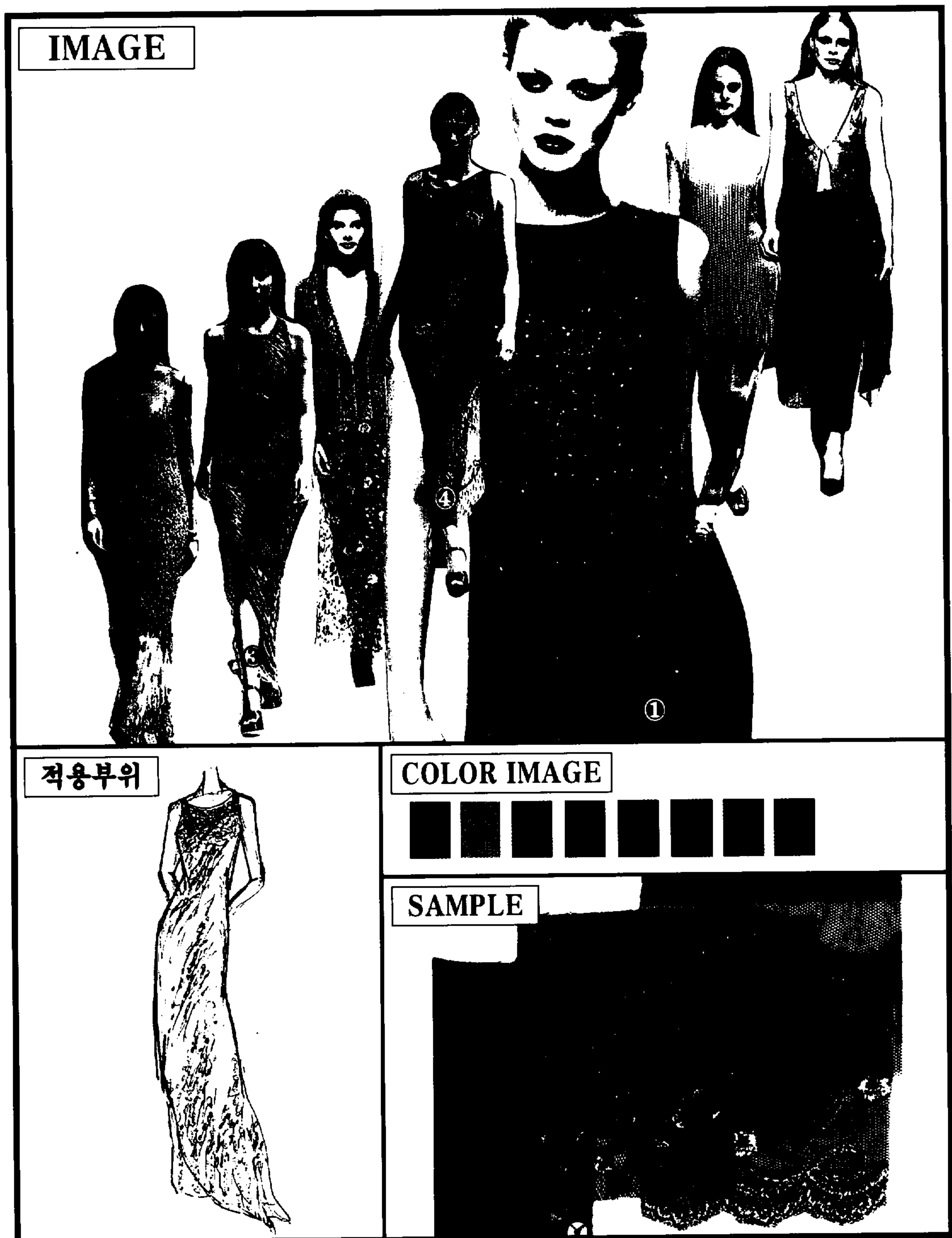
이너웨어에서의 자수효과는 제품의 품질을 결정 지을 만큼 효용성이 크며, 화려하고 고급스런 이미지의 효과를 주고 있다.

[MAP 1]



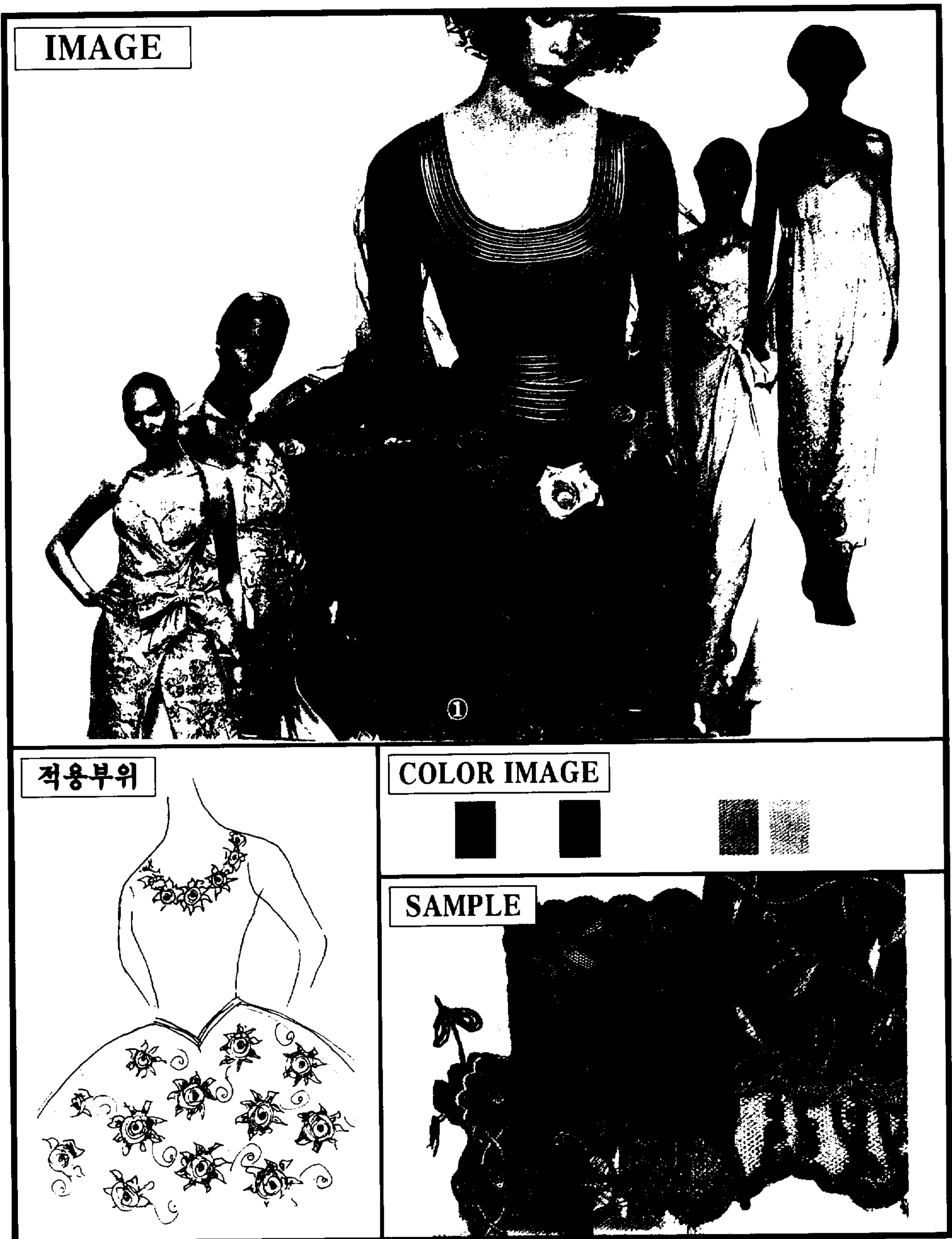
①, ②, ③은 퍼스텐버그(FURSTENBERG)작품

[MAP 2]



①은 세린느(CELINE) ②, ③, ④은 크리지아(KRIZIA)작품

[MAP 3]



①은 노비아스키드(NOVIAS CID), ②, ③은 루치아노 소프라니(RUCIANO SOPRANI)작품

[MAP 4]



①은 코틴스포사(COTIN SPOSA) ②는 리바노(LÍBANO) ③은 유로스포사(EUROSPOSA)작품

[MAP 5]



①, ②, ③은 와콜(WACOAL)브랜드 제품

[MAP 6]

IMAGE

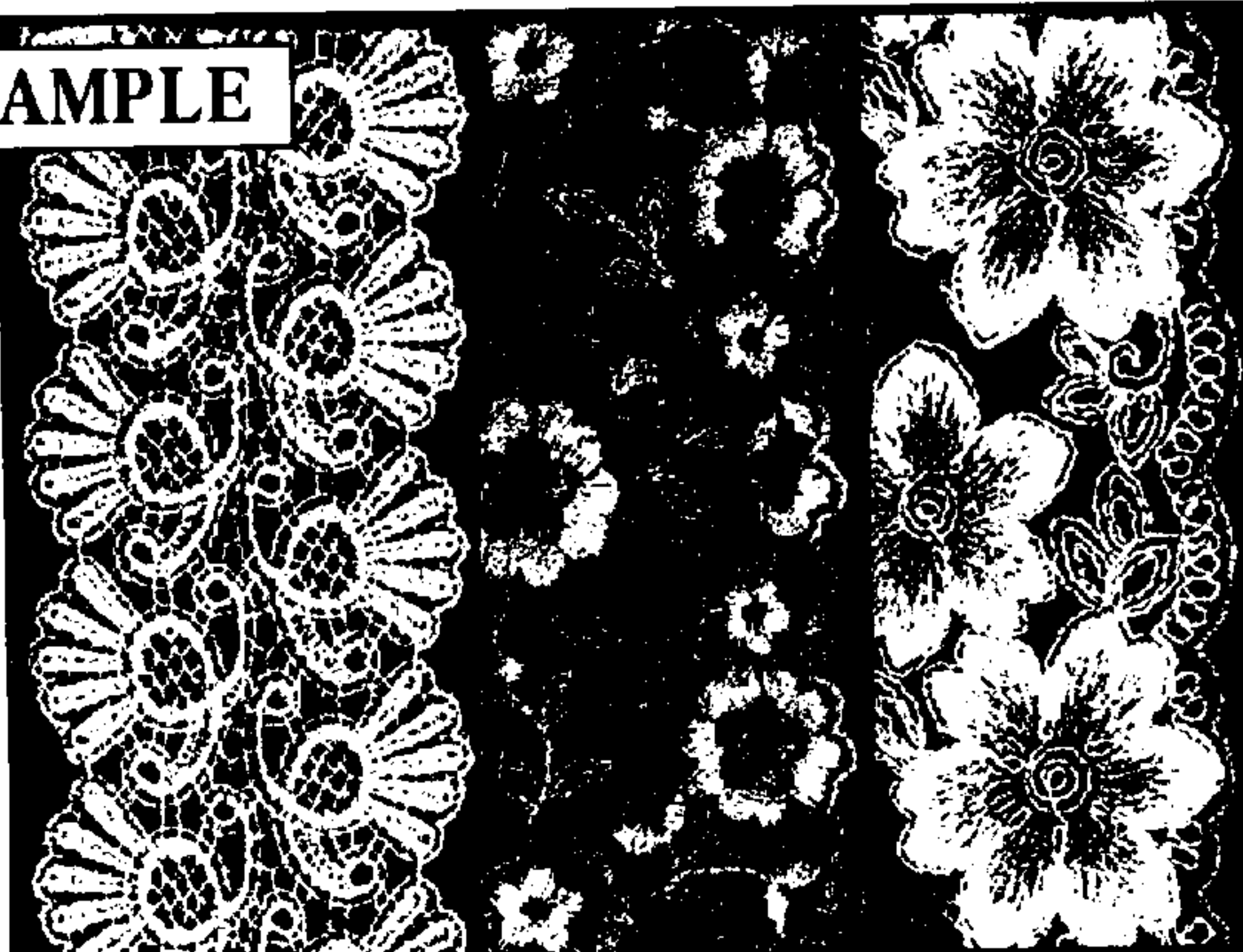


적용부위



COLOR IMAGE

SAMPLE



①은 라루(RALU) ②는 모니카(MONICA) ③~⑦은 트라이엄프(Triumph)브랜드 제품

3. 인테리어용 자수직물의 조형성과 표현 효과

1) 커튼

커튼은 보온, 방음 등의 실용적인 기능에서 벗어나 실내장식의 역할이 중요해지면서 다양화, 패션화를 추구하는 방향으로 발전되어 가고 있으며⁶³⁾, 차지하는 면적이 다른 직물에 비해 넓기 때문에 실내 전체에 미치는 영향이 크다고 할 수 있고, 고급스럽고 화려한 이미지의 자수직물 수요는 갈수록 증가하고 있다.

커튼은 보일지, 툴, 오건디 등의 얇은 직물을 이용하기도 하고, 능직, 수자직으로 제작한 중량감 있는 직물을 이용하기도 하며, 면이나 합성섬유 등의 원단 소재에 코드사나 인견사, 면사 등을 이용하며, 때로는 화려함을 더해주기 위해 메탈릭사나 비즈 등의 소재로 포인트를 주기도 한다.

커튼은 커다란 직물이 그대로 쓰이는 경우가 많으므로 손자수나 미싱자수보다는 광폭자수의 제작방법을 이용해 효율성을 높일 수 있으며, 애플리케이션, 풍경자수, 스모킹 자수, 코드자수, 드론워크 등의 액센트 효과는 손자수나 미싱자수를 이용하기도 한다.

종래의 커튼 문양으로는 단순한 문양이 사용되었으나, 근래에는 대담한 스트라이프, 꽃문양, 기하문양, 사실적문양, 복합문양 등이 다양하게 자수 디자인되며, 작은 공간에는 큰 문양이나 대담한 색을 피하고 공간의 크기와 용도에 맞는 적당한 크기의 문양이나 색상 등을 선택하는 것이 효과적이다.

63) 이정주 외, 앞의책, P.196.

커튼은 대부분 넓은 공간에 사용하므로 자수직물의 고급스럽고 세련된 효과는 공간의 미적 가치를 높여주는 중요한 역할을 할 수 있다.

2) 침구류

생활양식의 서구화로 침대의 사용율이 높아지면서 침대커버 등 넓은 면에 사용되는 고급스런 자수직물의 수요가 증가하고, 자수직물 디자인의 중요성도 높아지고 있다.

침실은 주거 공간에서 가장 개인적인 공간이므로 개개인의 취향이 다양화되어감에 따라 자수직물을 응용한 커튼은 고급스런 취향을 선호하는 소비자들의 기호를 충족 시켜주고 있다.

면, 모, 화학섬유 등의 기능성 있는 소재와 인견사, 코드사, 면사 등 내세탁성이 강한 소재를 사용하며, 광폭자수와 다두식 자수에서 인견자수나 코드자수, 애플리케 등의 표현효과를 줄 수 있고, 패치자수나 켈트자수는 미싱자수로도 표현된다.

침구류에서의 자수 디자인은 꽃문양이나 기하문양, 자유문양 등으로 고급스럽고 우아함을 살려주며, 전체적인 실내 장식과의 통일성과 변화를 주면서 부분적으로 액센트를 줄 수 있는 효과가 있다.

3) 테이블보

테이블보는 식사를 하는 공간이나 차를 마시는 공간에서 식욕을 높여주거

나 우아함을 더해주기 위해 자수직물을 선호하는 소비자가 늘어나면서 일반 가정에서 뿐 아니라 고급음식점 에서도 자수가 놓여진 테이블보는 고급스러움을 대변해주는 장식의 목적이 되었다.

테이블보 또한 자주 세탁해서 사용하므로 내 세탁성이 강한 면이나 화학섬유 등의 원단소재와 코드사, 인견사, 등을 사용하는 것이 일반적이다.

다양한 방법으로 제작할 수 있으나, 손자수 에서의 고급스런 아플리케 표현이나, 미싱이나 다두식 자수에서의 패치자수, 인견자수, 컷워크 자수 등을 표현할 수 있다.

테이블보 에서는 화려함을 주는 컬러를 사용한 꽃문양 자수가 주종을 이루고, 식물문양, 전통문양 등을 이용하여 세련되고 고급스런 효과를 살려준다.

4) 방석, 쿠션

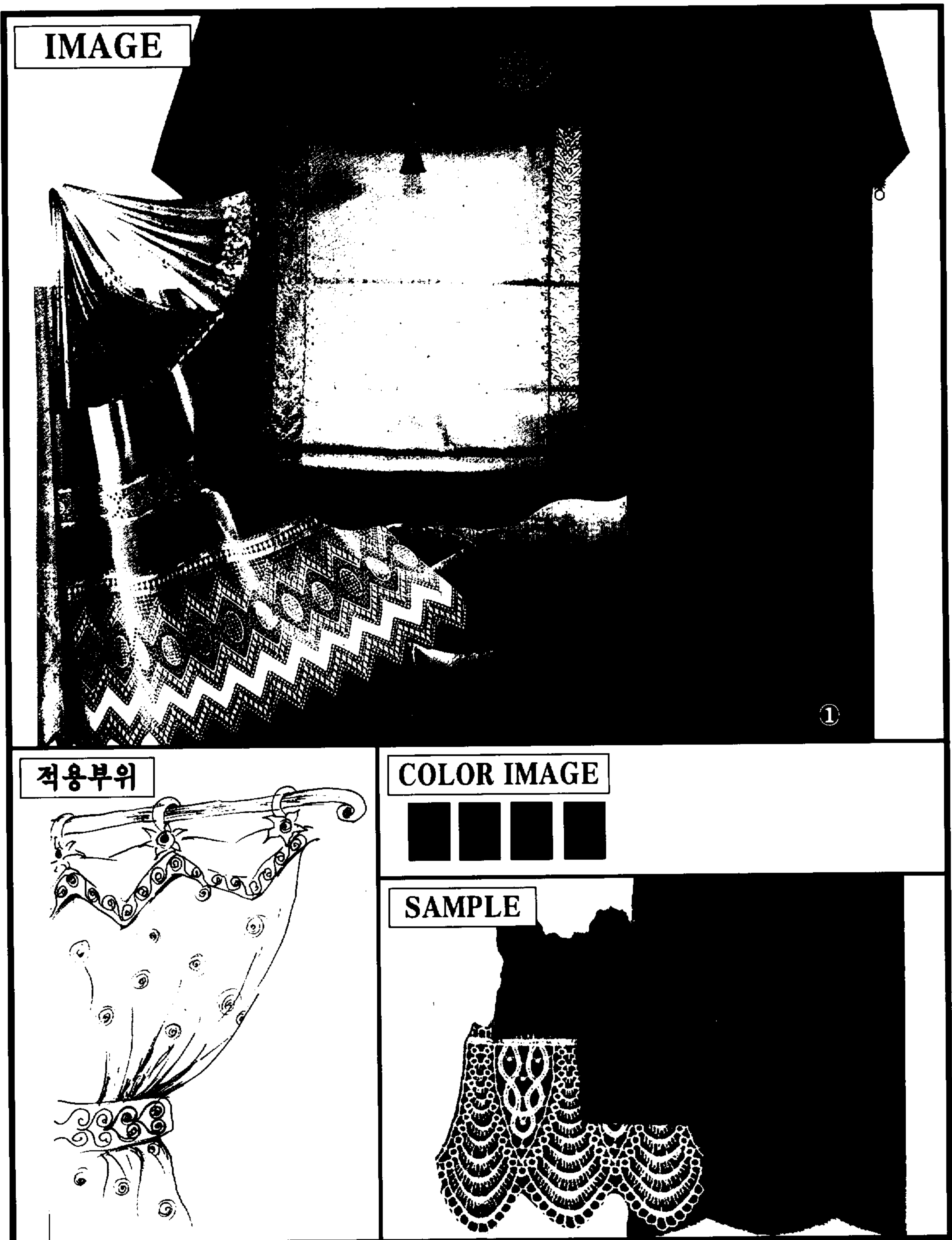
방석은 실용적인 용도가 대부분 인데 반해 쿠션은 실용성과 장식성을 동시에 갖고있어 자수에 사용되는 원단이나 그 밖의 소재, 제작 방법도 다양하다.

실용성을 갖는 용도로는 면, 화학섬유 등의 기능성 있는 소재에 인견사, 코드사, 면사 등을 이용하며, 장식성을 갖는 용도로는 비즈와 뷰글, 메탈릭사 등의 소재를 이용하여 액센트의 효과를 줄 수 있다.

손자수나 미싱자수로 행해지는 경우가 많으며, 아플리케자수, 면자수, 코드자수, 인견자수, 비드자수 등 표현효과를 살리고 있다.

주된 문양은 꽃문양 이나, 캐릭터, 풍경, 식물문양, 기하문양 등 취향에 따라 다양하게 사용되며, 고급스러움과 화려한 이미지의 효과를 살릴 수 있다.

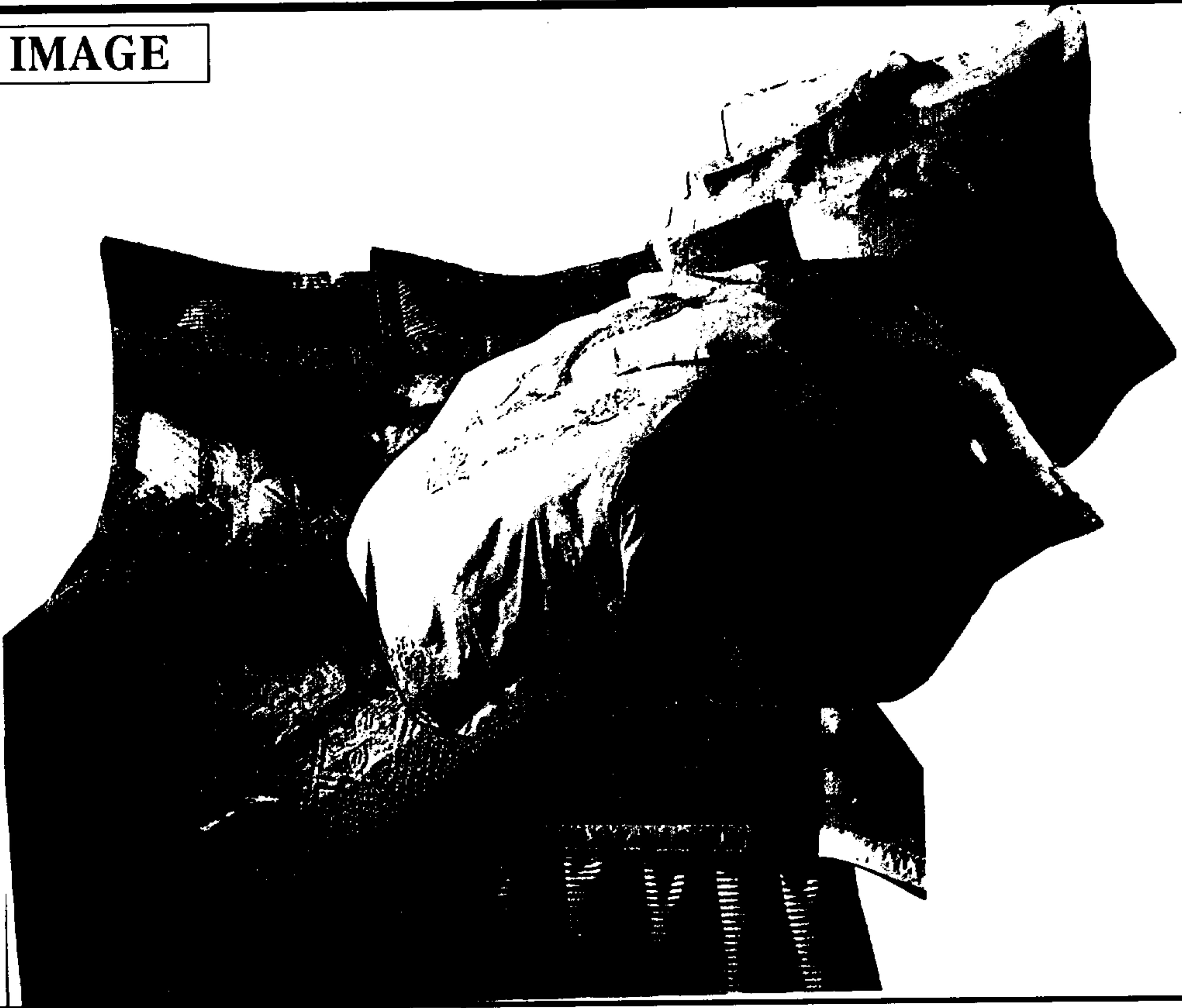
[MAP 7]



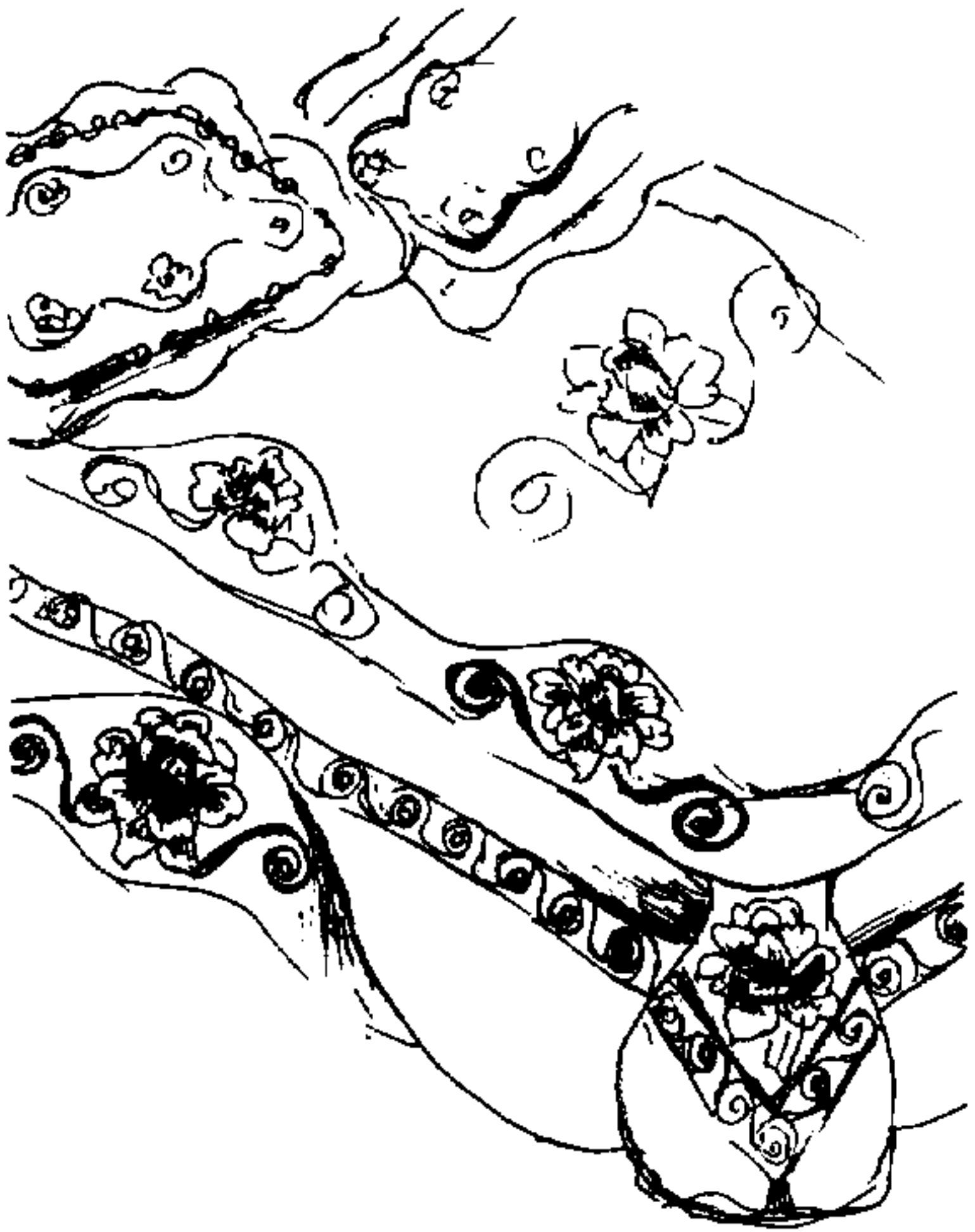
①은 이영자수 브랜드 제품

[MAP 8]

IMAGE



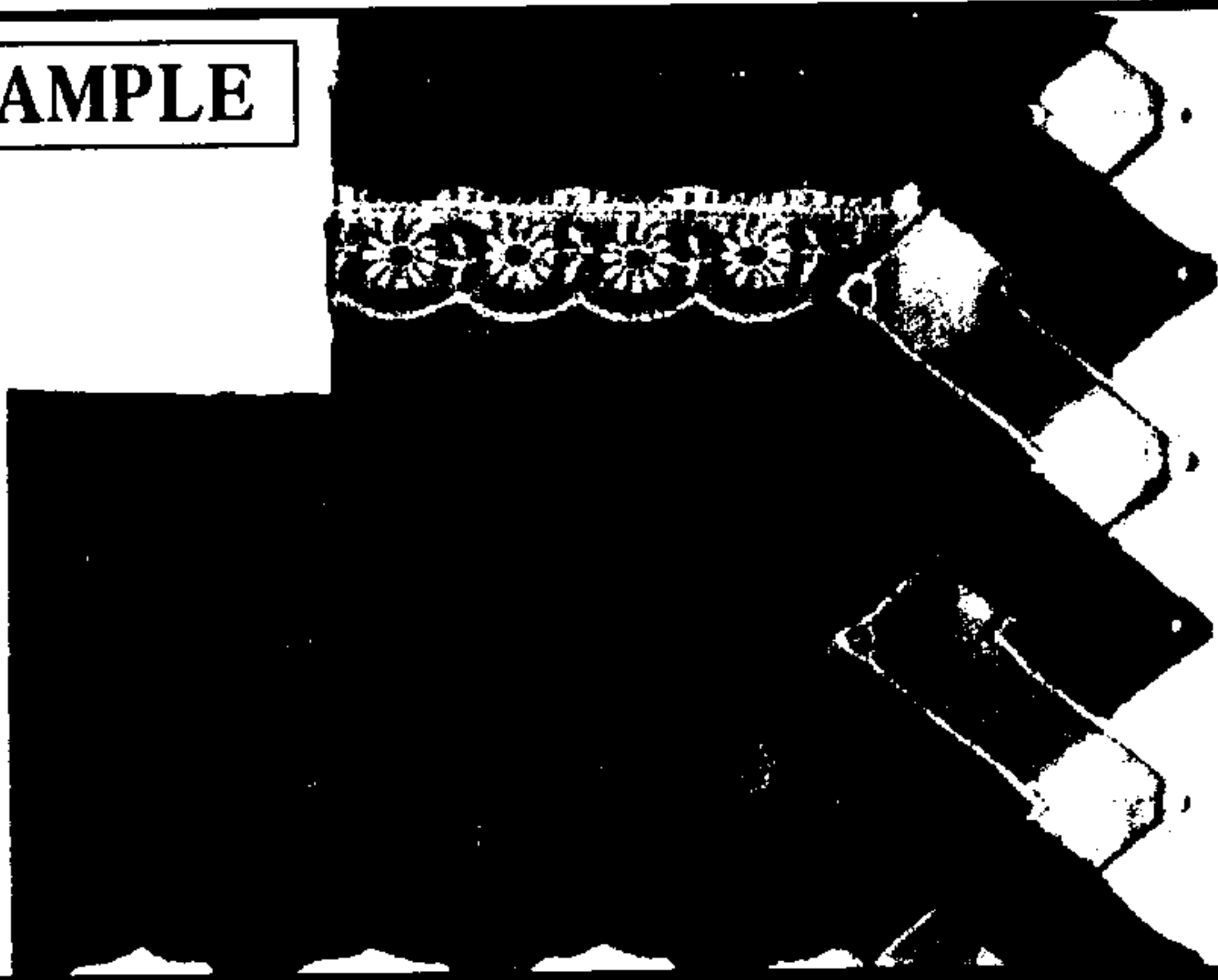
적용부위



COLOR IMAGE



SAMPLE



[MAP 9]

IMAGE



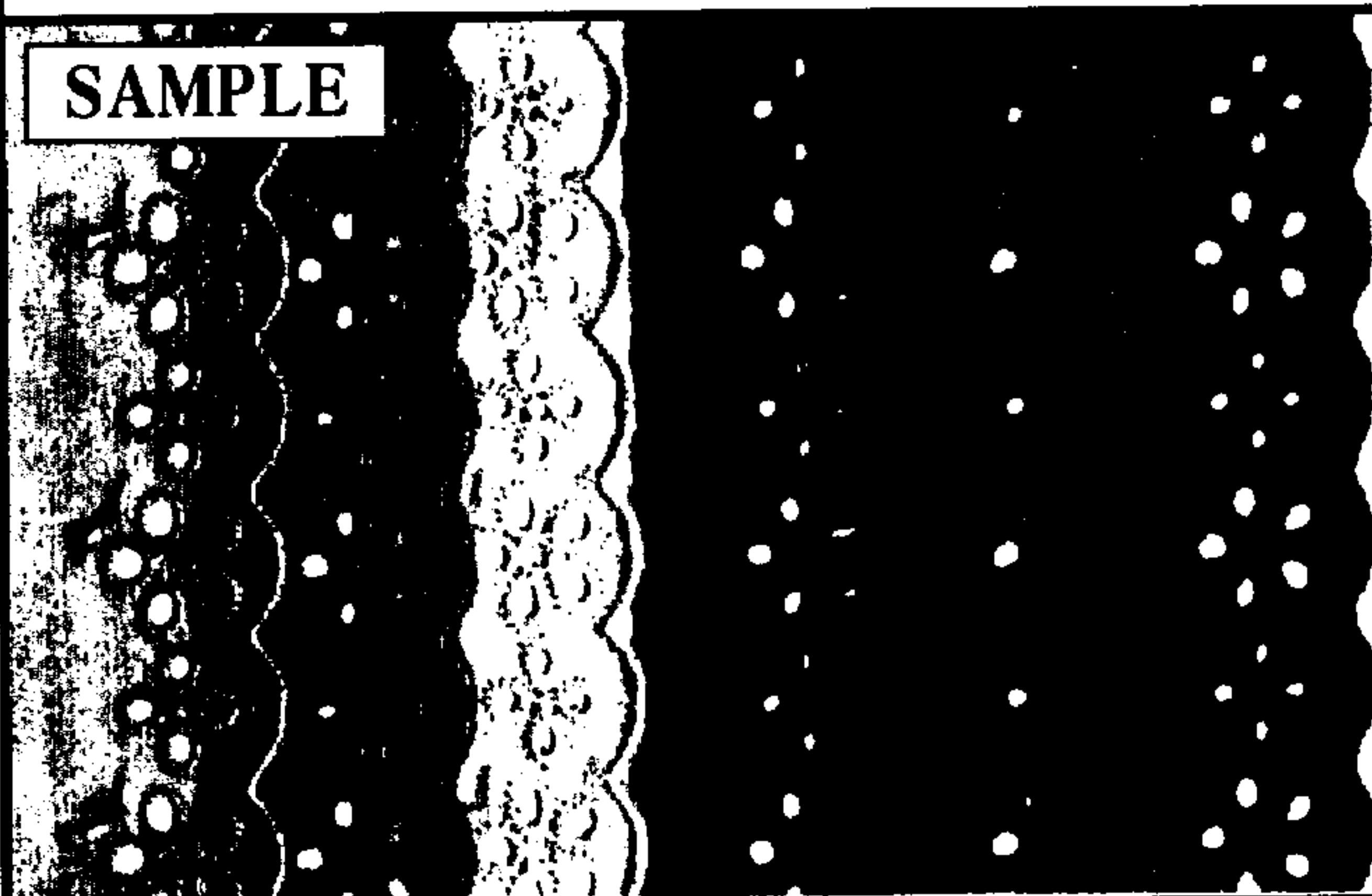
적용부위



COLOR IMAGE

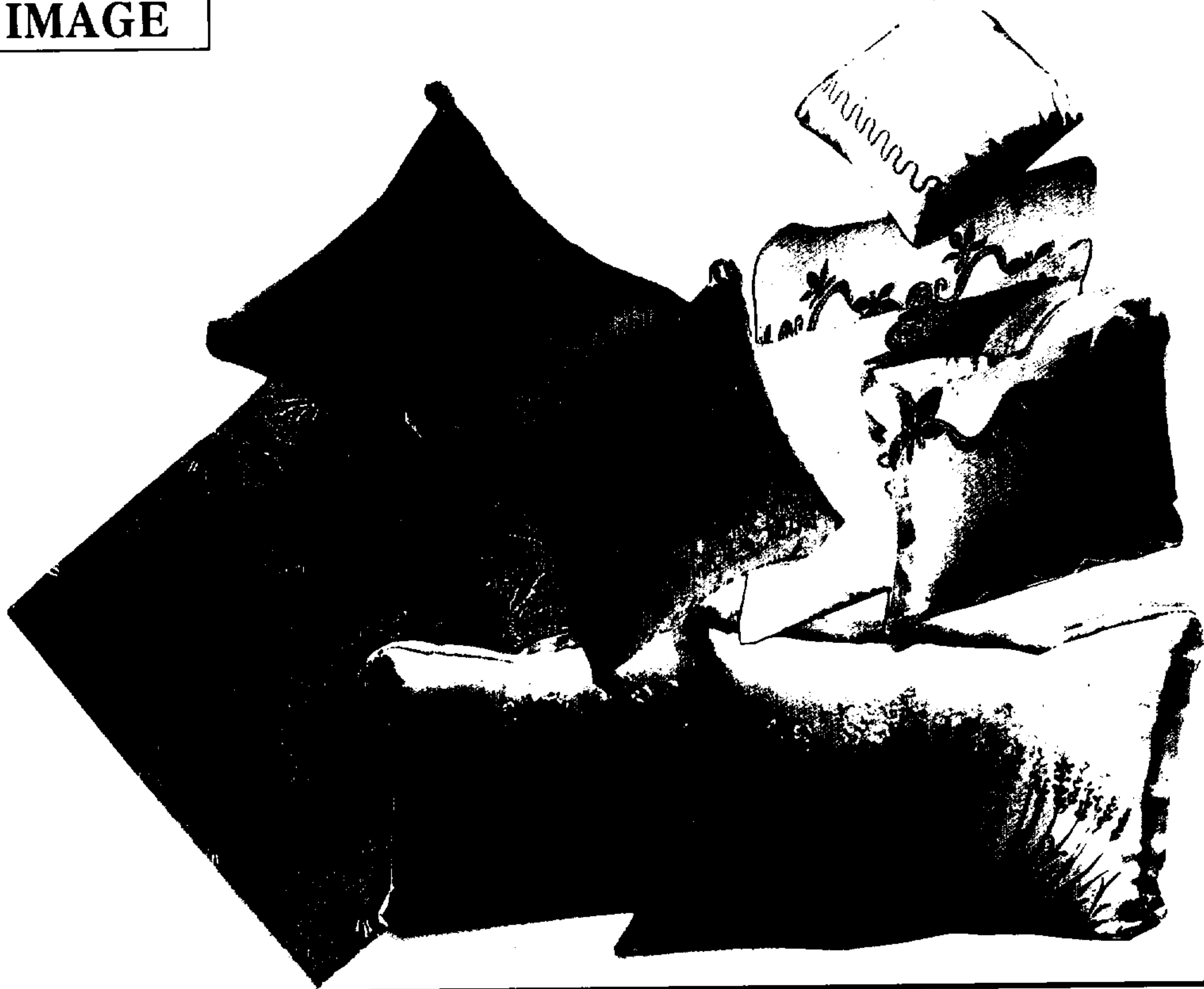


SAMPLE



[MAP 10]

IMAGE



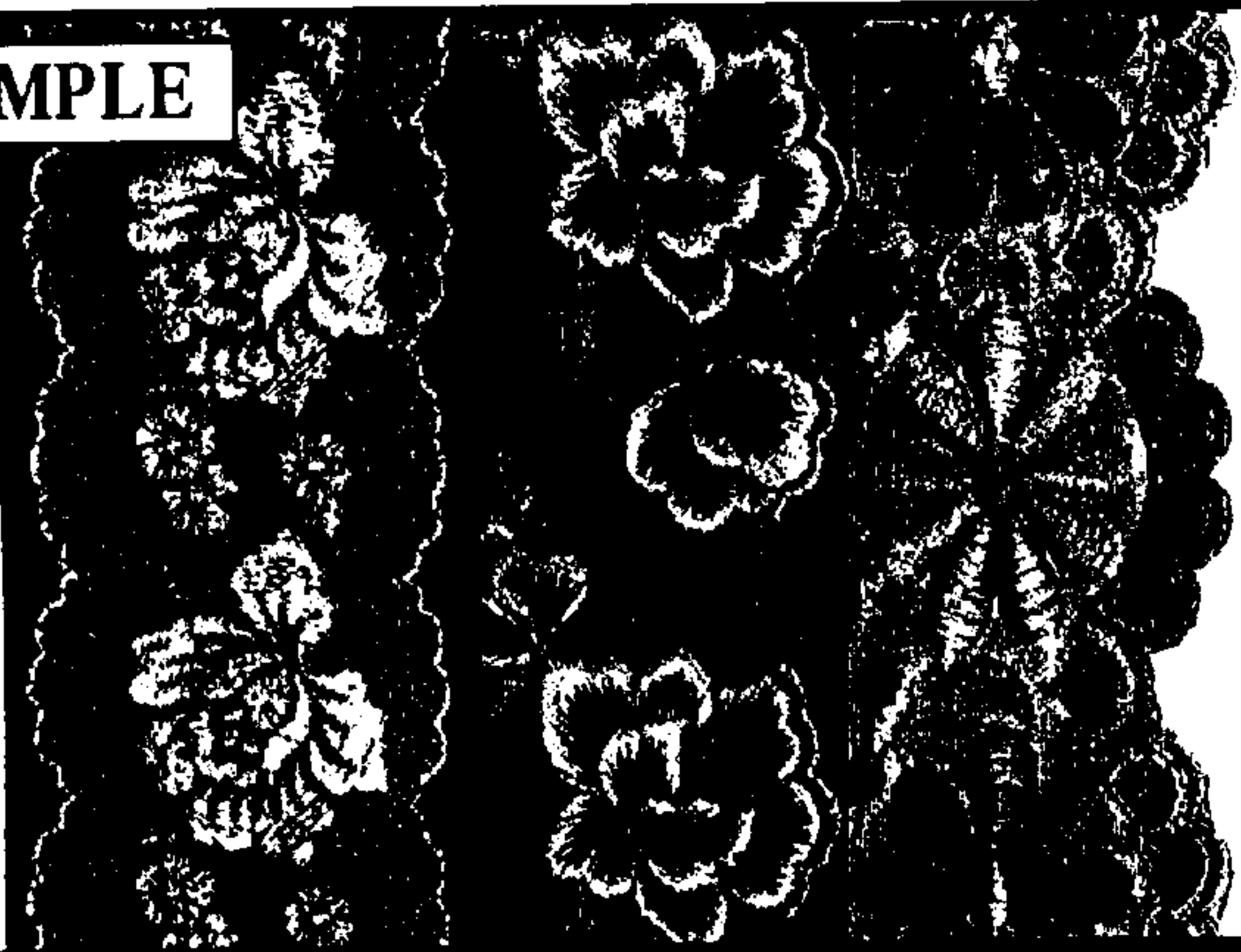
적용부위



COLOR IMAGE



SAMPLE



4. 액세서리용 자수의 조형성과 표현 효과

패션용 액세서리에 응용되는 자수의 표현은 스카프(scarf)와 모자, 신발, 가방 등에서 다양하게 표현되며, 주로 장식성이 강한 소재를 사용하는 것이 특징이다.

스카프는 목에 두르거나 머리를 싸매는 장식용의 스카프, 주로 무늬가 있는 실크로 만든 소형 정사각형 네치커프, 방한, 방서 또는 장식용으로 어깨를 덮을 수 있게 되어있는 솔(shawl), 머플러(muffler), 방한과 장식용으로 모피, 우모 등으로 길게 만든 스톨(stole) 등이 있는데⁶⁴⁾, 근래에는 스카프를 이용한 개성의 표현방식과 장식적 효과에 대한 욕구가 높아지고 있어 자수직물을 응용하는 경우가 많아지며, 모직, 견직, 화학섬유, 레이스 등과 인견사, 메탈릭사 등이 주로 사용되는 소재이다.

패치자수, 인견자수, 보링자수, 코드자수, 애플리케 등을 손자수나 광폭자수에서 표현하는 경우가 많다.

페이즐리 문양이나 구상 회화적 문양, 문자 마크 등 상징적 문양, 꽃문양, 복합문양 등을 이용하여 패션 액세서리로서의 우아함과 고급스러운 이미지의 효과를 살릴 수 있다.

그밖에 모자나 신발, 가방등에 표현된 자수 표현은 용도의 특성에 맞게 장식성이 짙은 세퀸, 뽀글, 비드, 진주와 메탈릭사 등의 소재를 자수에 사용하여 주로 손자수나 미싱자수의 제작방법을 이용해 다양한 원단소재에 비드자수, 캐릭터자수, 코드자수, 세퀸자수, 애플리케 자수, 로고자수, 보링자수 등을

64) 이정주 외, 앞의책, P.199.

표현한다.

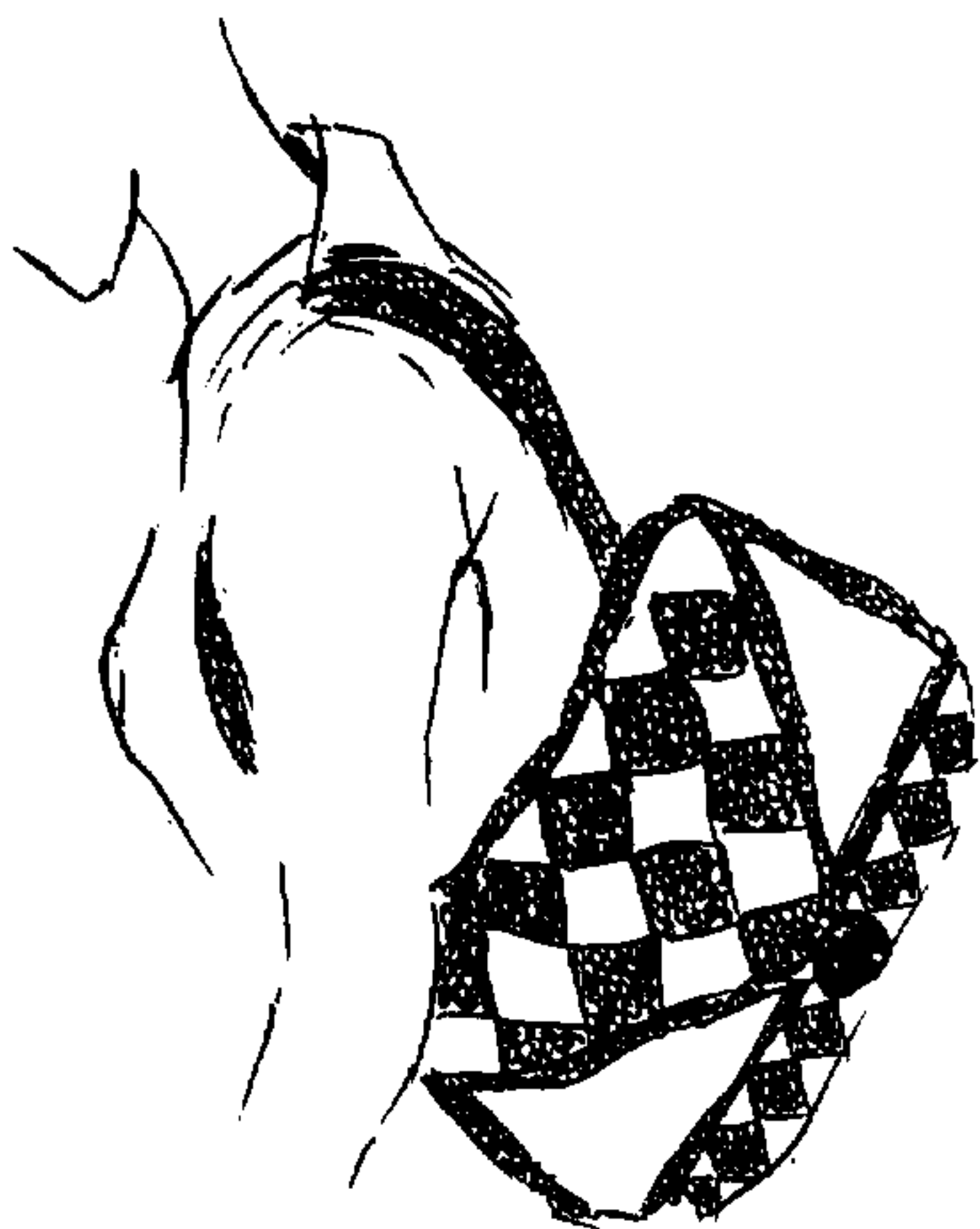
문양 또한 꽃문양, 추상문양, 자유문양, 전통문양, 로고문양, 마크문양 등으로 액세서리의 화려함과 고급스러운 이미지를 살릴 수 있다.

[MAP 11]

IMAGE



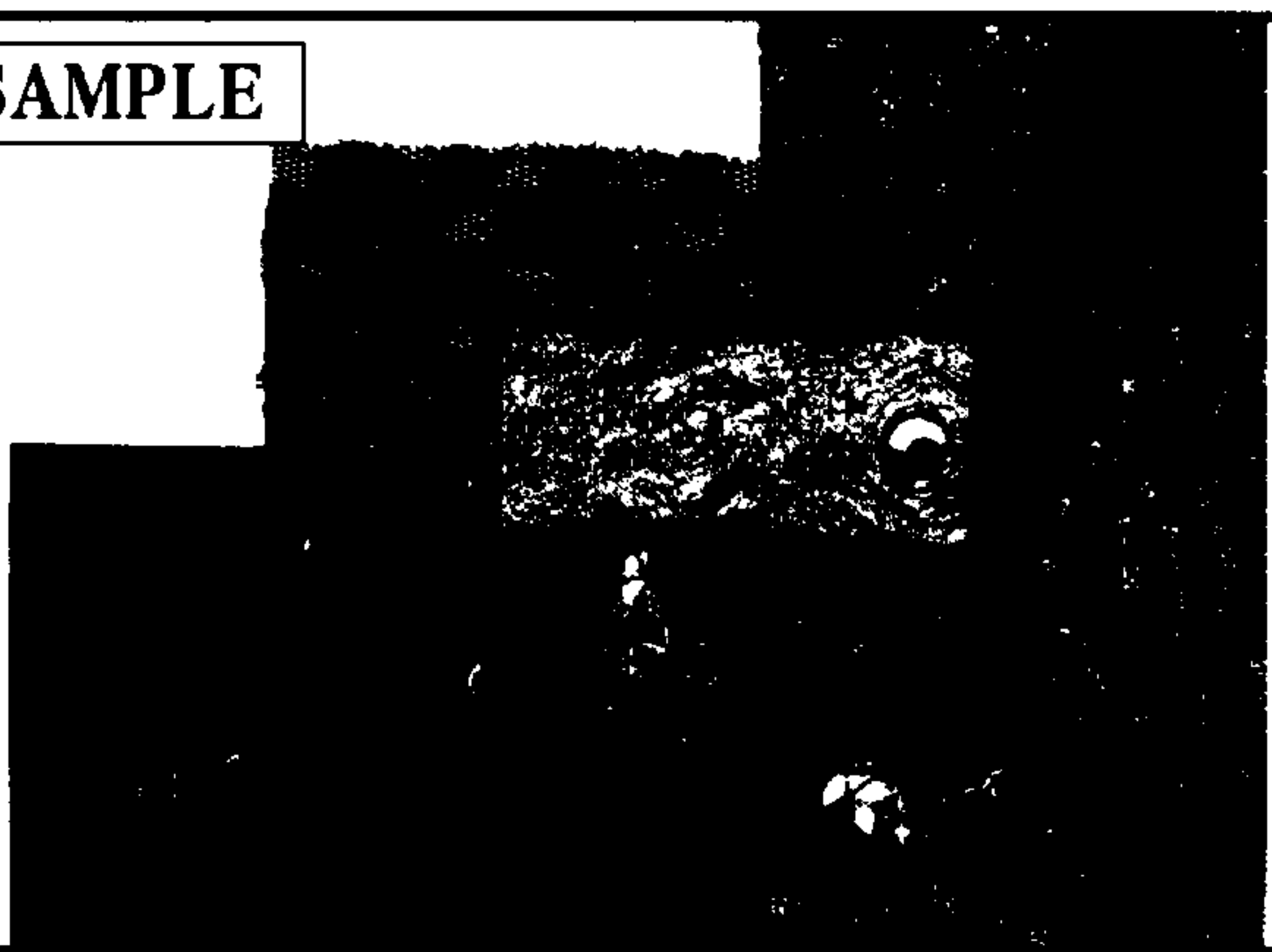
적용부위



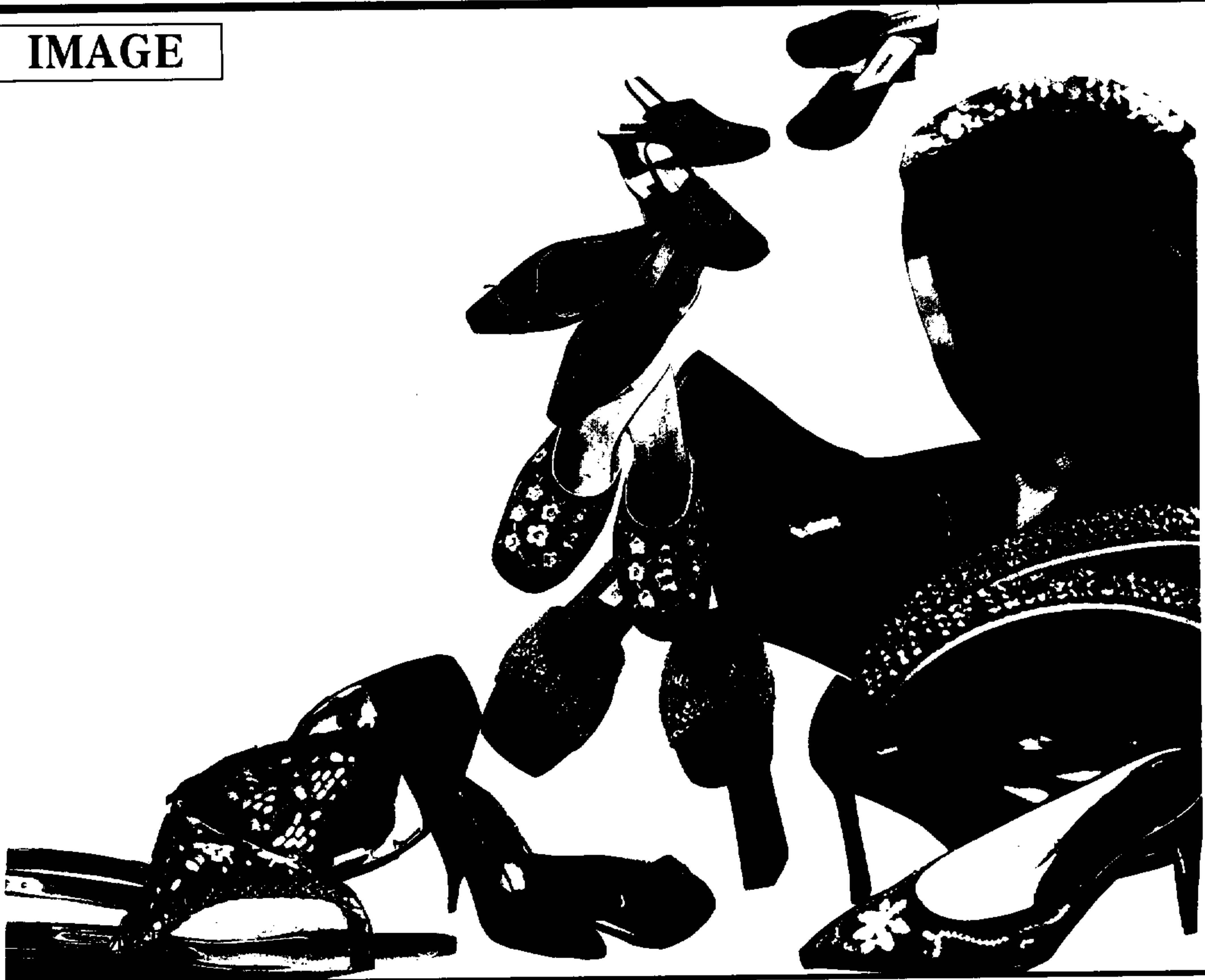
COLOR IMAGE



SAMPLE



IMAGE



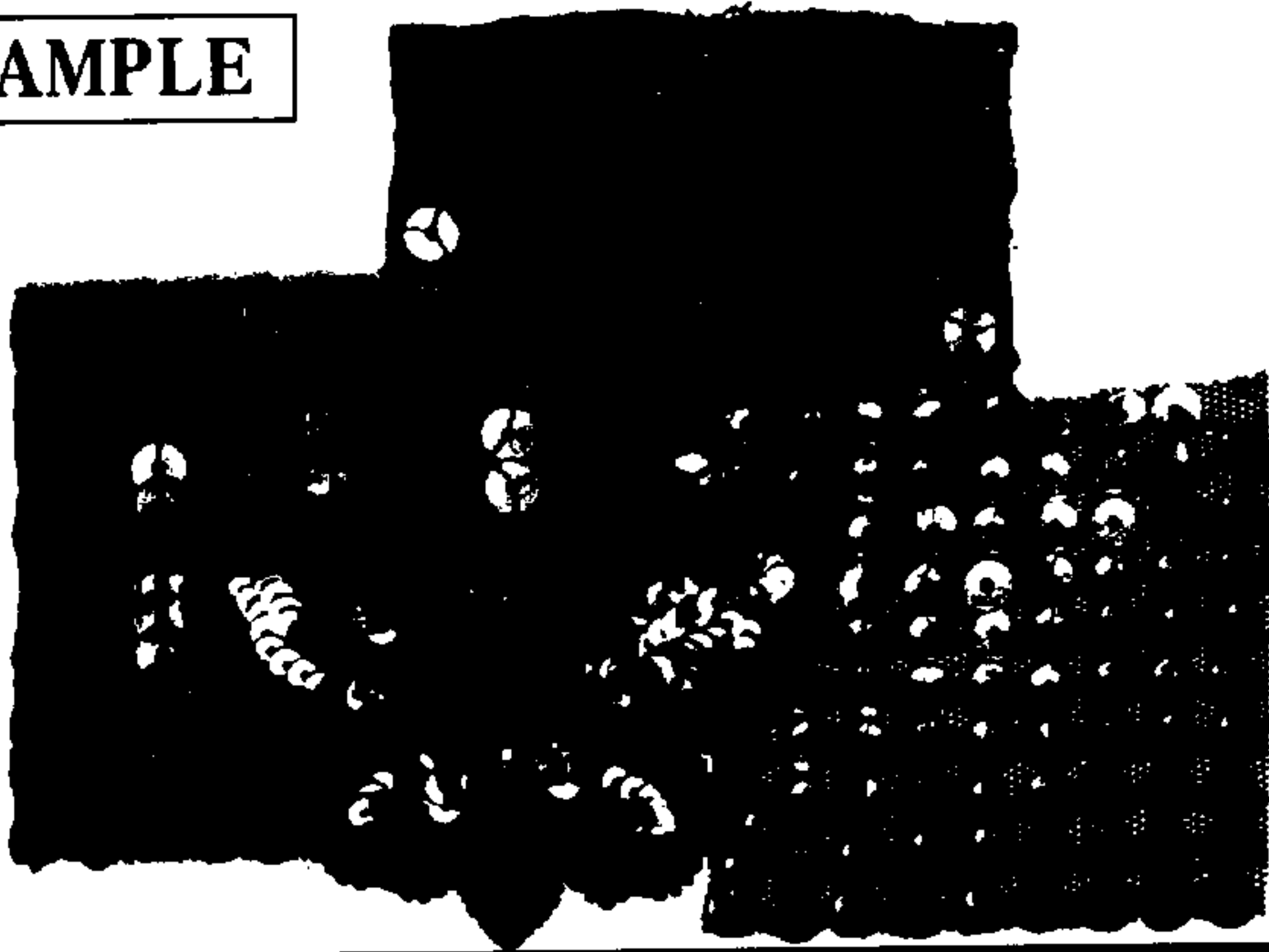
적용부위



COLOR IMAGE



SAMPLE



[표 11] 패션용 자수직물의 조형성과 표현효과 비교 분석

분류 분석	여성용 정장류	드레스, 원피스류	웨딩드레스	이너웨어
소재	면직, 모직, 마직, 코드사, 인견사, 메탈릭사 등	쉬폰, 실크, 툴, 메탈릭사, 비즈, 세퀸, 뷔글 등	오건디, 툴, 실크, 인견사, 코드사, 비즈, 뷔글, 진주 등	면직, 실크, 툴, 인견사, 코드사, 코튼사 등 내 세탁성이 강한 소재사용 메탈릭사나, 세퀸, 비즈 등은 사용되지 않음
자수분류	아플리케자수 코드자수, 인견자수, 메탈릭자수 등	메칼릭자수, 비드자수, 툴자수, 세퀸자수, 리본자수 등	아플리케자수, 비드자수, 캐미칼자수, 오건디자수, 툴자수, 코드자수, 컷워크자수 등	캐미칼레이스자수, 툴자수, 컷워크자수, 보링자수 등
효율적인 제작방법	손자수, 광폭자수	손자수, 광폭자수, 다두식자수	손자수, 광폭자수	주로 광폭자수
모티브	지나치게 큰 문양은 피하고 스트라이프, 기하문양, 전통문양, 패이즐리문양, 꽃문양 등	꽃문양, 식물문양, 전통문양, 패이즐리문양, 자유문양 등	꽃문양, 전통문양, 식물문양 등	꽃문양이 주종을 이루며 기하문양, 패이즐리문양, 캐릭터문양 등
표현효과	고급스럽고 세련된 이미지의 효과	화려하고 엘레강스한 이미지의 효과	순수하고 고급스럽고 품위 있는 이미지의 효과	화려하고, 고급스런 이미지의 효과

[표 12] 인터넷어용 자수직물의 조형성과 표현효과 비교 분석

분류 분석	커튼	침구류	테이블보	방석·쿠션
소재	보일지, 툴, 레이스 등의 얇은 직물이나 능직, 수자직으로 중량감있는 직물, 자카드, 면, 합성섬유, 코드사, 인견사 등	면, 모, 화학섬유 등의 기능성 있는 소재와 인견사, 코드사, 면사 등 내 세탁성이 강한 소재	면이나 화학섬유, 레이스 등과 인견사, 코드사, 면사 등 내 세탁성이 강한 소재	면, 화학섬유 등의 기능성 있는 소재와 인견사, 코드사, 면사, 장식용으로는 비즈와 부클메탈릭사 사용
자수분류	아플리케자수, 풍경자수, 코드자수, 패치자수, 스모킹자수, 드론휴크자수 등	패치자수, 킬트자수, 코드자수, 인견자수, 코튼자수 등	아플리케자수, 컷워크자수, 보링자수, 패치자수, 인견자수 등	아플리케자수, 면자수, 코드자수, 인견자수, 비즈자수, 패치자수 등
효율적인 제작방법	미싱자수, 광폭자수	미싱자수, 다두식자수, 광폭자수	손자수, 미싱자수, 다두식자수	손자수, 미싱자수
모티브	취향에 따라 다양하며 꽃문양, 기하문양, 추상문양, 사실적문양, 식물문양, 복합문양 등	꽃문양, 기하학적문양, 취상분양, 복합문양, 전통문양, 캐릭터문양 등	주된문양이 꽃문양, 식물문양, 복합문양, 전통문양 등	주된문양이 꽃문양이나 캐릭터, 풍경, 식물문양, 기하문양 등 취향에 따라 다양하다
표현효과	넓은 공간에 사용하므로 주거공간 이미지의 미적가치를 높여주며 고급스럽고 세련된 이미지의 효과	침실에서의 편안함과 우아함, 화려하며 고급스러운 이미지의 효과	테이블에서의 용도에 맞게 화려하고 우아한 이미지의 효과	실용적인 용도와 장식적인 용도로 고급스러움과 화려한 이미지의 효과

[표 13] 액세서리용 자수의 조형성과 표현효과 비교 분석

분류 종류	스카프	모자	신발과 가방
소재	방한용-모직, 모피, 편물 장식용-견직물, 레이스, 고급소재와 인견사, 메탈릭사 등	사용자의 용도에 따라 비즈, 깃털 등 다양한 소재 사용	사용자의 용도에 따라 다양하며 진주, 비즈, 부글과 같은 장식성 있는 소재 사용
자수분류	코드자수, 애플리케, 패치자수, 보링자수, 인견자수, 비드자수 등	마크자수, 캐릭터자수, 코드자수, 애플리케, 보링자수, 로고자수, 비드자수, 깃털자수 등	비드자수, 캐릭터자수, 코드자수, 애플리케, 패치자수, 보링자수, 메탈릭자수 등
효율적인 제작방법	손자수, 다두식 자수	손자수, 다두식자수, 미싱자수	손자수, 미싱자수
모티브	패이즐리문양, 구상회화적문양, 문자 등 상징적문양, 꽃문양, 복합문양 등	마크문양, 로고문양, 꽃문양 등	꽃문양, 취상문양, 자유문양, 전통문양, 로고문양, 마크문양 등
표현효과	패션 액세서리로서의 우아함과 고급스런 이미지의 효과	여성용 모자에서의 우아함을 살려줄 수 있는 효과와 스포츠용으로 세련되고 활동적인 이미지의 효과	액세서리의 화려함을 살려주고 세련되고 고급스런 효과, 주로 장식성이 강함

V. 결 론

섬유의 꽃이라 불리는 자수가 과거에는 부와 권위적 신분을 상징하는 표현으로 양반가나 특정집단의 소유물이었으나, 현대에는 그 인식에서 벗어나 누구나 애용하는 대중성을 갖는 직물로써 유용범위가 다양하고, 자수직물의 미적 가치가 확대 인식되면서 섬유산업의 한 분야로 인식하게 되었다.

따라서 텍스타일 표현유형의 한 분야로서의 자수가 직물에 장식적인 요소와 입체감을 주어 직물을 고급화하고, 직물에 미적 가치를 부여함으로써 고급화, 다양화되어 가는 소비자들의 기호를 충족시킬 수 있게 되었으며, 부가 가치를 높여주고 대량생산체계를 갖춘 산업자수란 용어를 파생시키게 된 것이다.

산업자수는 비교적 독창적이고 효율적인 표현방법으로 직물을 고급화하여 직물의 질적 가치를 높여주고 자수기계를 이용한 대량생산으로 늘어나는 수요를 감당할 수 있게 되면서 질적, 양적 생산체계를 갖춘 섬유산업이 되었고 자수직물은 독창적이고 효율적인 생산방법이나 표현기법, 자수소재 등을 다양화하여 유용범위를 확대해 가고있다. 이에 자수는 산업자수로서의 입지를 다지고 관련업체에 고부가가치를 창출해 주고 있으며, 다양한 표현방식이 연구 개발되어 생활의 질적 향상과 미적 가치를 높여주고 있다.

텍스타일 표현유형의 하나인 자수직물 표현에 앞서 자수 디자인과 자수직물을 제작하는 방법으로서의 자수기계에 대한 이해, 그 특성에 맞는 표현기법의 이해와 미적 가치를 부여하기 위한 디자인 표현방법의 이해, 용도에 의한 효율적인 자수디자인과 자수소재에 대한 고찰이 선행되어야 함은 필수 불

가결한 일이다.

텍스타일에 나타난 자수의 표현기법과 효과에 관한 본 논문의 연구결과는 다음과 같이 요약할 수 있다.

첫째, 텍스타일 표현유형의 하나인 자수는 독창적인 표현효과와 더불어 입체적 질감표현으로 직물을 고급화시킴으로서, 미적 가치를 부여하고 부가가치가 높은 텍스타일 제품을 개발하는데 커다란 장점을 가지고있는 텍스타일 표현방법이다.

둘째, 산업자수의 표현유형과 유용범위는 다양화되고 있는데, 자수직물의 제작 방법에 의한 표현기법이 손자수, 미싱자수, 다두식 자수, 광폭자수 등 손이나 기계의 특성에 따라 차이를 보이면서 자수직물의 용도에 맞는 기계를 선택하여, 효율적이고 경제적인 자수직물 생산에 도움을 주고 있다.

① 손자수는 최근 핸드메이드라 하여 최상품의 어패럴이나 액세서리, 예를 갖추는 용도에 사용하여 고 소득을 올리고 기계에서 보여줄 수 없는 섬세함과 고급스러움을 표현해주고 있으나, 생산성이 낮은 것이 단점으로 인식된다.

② 미싱자수는 손자수에서의 수고를덜고, 미싱에서 표현되는 자수기법들을 자유자제로 구사하여 비교적 자유로운 표현을하여 이불에 사용되는 쉼트자수나, 꽃문양 자수, 교복이나 군복계급의 단순한 로고자수를 표현하고 있으며, 기계의 특성으로인해 커다란폭이나 커다란 문양의 자수직물은 생산성이 떨어지는 단점을 가지고있다.

③ 컴퓨터 다두식자수는 전 공정이 컴퓨터 프로그램화 되어있고, 재봉틀의 헤드수를 더하여 헤드수 만큼의 같은 문양이 제작되므로, 신속성, 정확성, 복제성 등의 장점을 갖고있으나, 기계의 특성으로 인해 얇은 원단에는 제작이

불가능하고, 유용범위가 다소 축소되어 있으며, 로고자수, 마크자수, 캐릭터자수 등 신속 정확한 문양이 필요한 회사마크나, 로고에 효율성을 높이고있다.

④ 광폭자수 또한 전 공정이 컴퓨터 프로그램화 되어있으며, 바늘간격이 일정하고 문양이 리핏 작업되는 기계의 장점으로 작은문양에서 큰문양까지의 자수디자인이 가능하며, 커다란폭의 제직이 가능하여 그에 부합하는 용도의 자수직물을 원단화 할 수 있는 장점을 가지고있다. 비교적 세밀한 표현기법이 가능해 고급원단 소재나 얇은 원단소재에도 효율적인 자수디자인 제직을 할 수 있고, 시원한 연결문양의 자수 디자인에 효율적이나, 작은폭의 용도는 효율성이 없으므로 주로 제직되지 않고 있는 단점을 가지고 있다. 란제리나 커튼, 침구류, 패션용 등으로 응용되고 있다.

셋째, 자수는 디자인 표현방법에 의해 네 가지로 분류할 수 있다.

① 표현기법에 의한 분류로, 수를 놓는 방법이나 표현하는 방법에 의해 아플리케자수, 패치자수, 켈트자수, 컷워크 자수, 드론워크 자수, 스모킹 자수, 캔버스 자수 등이 있으며, ② 자수가 놓여지는 바탕 원단소재에 의한 분류로, 캐미칼 레이스자수, 툴자수, 코튼자수, 오건디자수, 벨벳자수 등으로 분류할 수 있다. ③ 자수를 놓는 실의소재에 의해 인견자수, 메탈릭자수, 코드자수, 털실자수 등으로 분류할 수 있으며, ④ 자수에 액센트를 주거나 장식적인 효과를 위해 부착하는 액세서리소재에 의해 세퀀자수, 비드자수, 리본자수 등으로 분류할 수 있다. ⑤ 자수디자인의 문양유형에 의해 꽃문양 자수, 식물문양 자수, 인물, 동물문양 자수, 로고자수, 마크자수, 캐릭터 자수, 풍경자수, 전통 문양 자수, 자유문양 자수 등으로 분류할 수 있고, 자수의 응용범위와 용도에 맞게 선택하여 자수디자인을 할 수 있으며, 표현효과를 높일 수 있다.

넷째, 텍스타일에 나타난 자수는 지역적 특성에 따라 조형 요소와 용도, 표현기법, 표현효과 등에 다소 차이를 보이고 있는데, 그 나라의 관습, 사고방식, 자수직물 응용범위 등으로 인해 모티브, 자수소재, 액세서리, 색상 등에 차이를 보이고있고, 각기 다른 의미를 담고 있다.

다섯째, 자수직물의 응용범위에 따른 용도 또한 다양화되고 있는데, 그에 따른 표현기법이나, 제작 방법, 소재, 모티브와 그에 따른 표현효과가 차이를 보이고 있다. 패션에 응용되는 자수직물은 여성용 정장이나 드레스, 웨딩 드레스, 이너웨어 등이 있고, 실내장식, 인테리어용으로 응용된 자수직물은 커튼, 침구류, 소파커버, 테이블보, 쿠션 등으로 분류할 수 있고, 기타 액세서리류에는 스카프, 가방, 신발, 모자 등 비교적 장식적인 효과의 용도가 많다. 이처럼 용도에 따라 소재에 차이를 보이고 있었으며, 효율적인 제작 방법으로서의 기계선택이나, 모티브, 표현기법, 액세서리 소재사용 등에 차이가 있었고, 그 용도에 맞는 효율적인 생산방법과 표현기법의 선택은 자수디자인의 필수요건이 되며, 자수디자인에 의해 제품의 디자인이나 가격이 결정되는 경우가 많이 있다.

이상에서 살펴본 바와 같이 산업화 할 수 있는 산업화하고있는 자수 즉, 산업자수는 유용범위를 넓혀가고 있으며, 용도에 따른 기계의 선택과 표현기법, 소재의 효율적인 선택은 표현효과를 살려주고 미적 가치를 높여주어 생산성 있고 효율적인 자수직물 개발에 필수불가결한 요인이 된다.

이처럼 자수직물은 비교적 독창적인 표현효과로 직물을 고급화하고, 직물에 미적 가치를 부여함으로써, 고급화, 개성화, 다양화되어 가는 소비자들의

욕구를 충족시켜주고 있다. 또한 첨단기술 도입으로 모든 공정이 컴퓨터 시스템화되어 가는 기계자수의 범위확산으로 인해, 생산비를 절감하고 생산성을 높일 수 있게 되면서, 수출뿐 아니라 내수에도 부가가치를 높여주는 산업자수의 독창적인 분야로 인식되어지고 있다.

또한 자수는 유용범위를 넓혀 패션을 비롯한 침구류, 액세서리, 인테리어 용품에 이르기까지 미적 가치를 높여주고, 생활의 질을 높여주는데 중요한 역할을 하고있으나, 자수디자인 자체개발이 미흡하고, 선진국 제품을 복제하는 수준에서 벗어나지 못하고 있으며, 품질개선보다는 비용절감을 위한 수준에서 벗어나지 못하고 있는 것이 문제점으로 인식되고있다.

앞으로 세계화 시대의 흐름에 맞게 한국의 이미지를 살린 문양과 기법으로 고풍스럽고 우아한 독창적인 자수직물을 개발하여 엽서나 초대장, 크리스마스카드 등에 응용하거나 여러 가지 관광용품에 응용하여 관광상품화시킬 수 있다면 자수직물은 관광산업으로도 효과를 높일 수 있을 뿐 아니라 올림픽, 월드컵 축제 등 크고 작은 세계인의 행사에서나 한국을 찾은 관광객에게 한국을 알리는 좋은 방법이 될 것이며, 응용자수 직물의 범위는 더욱 확대될 것이다.

이에 산업자수의 중요성을 인식하고, 직물의 고급화와 미적 가치 향상의 자수직물의 장점을 살려 디자인개발 및 기술혁신, 고품질의 자수직물개발에 노력을 기울여야 할 것이며, 전문디자이너의 양성이 요청된다. 또한 학계와 산업계의 긴밀하고도 유기적인 협조가 필요할 것이며, 표현기법과 효과, 소재 등의 끊임없는 개발과 더불어 학문의 한 분야로 지속적인 연구가 절실히 요구된다.

참 고 문 헌

< 국내문헌 >

1. 이경희, 모던 텍스타일 디자인, 창지사, 1999.
2. 정인희, 텍스타일 제품에서의 기계자수에 관한 연구, 한국 전문대학 교육연구학회 논문집, 제1권4호, 2000.
3. 이정주, 한명희, 최원경, 텍스타일 기획과 디자인, 신광출판사, 2000.
4. 권오정, 텍스타일 디자인의 이론과 실제, 미진사, 1995.
5. 동아출판 백과사전부, 동아원색 세계백과사전6권, 동아출판사, 1982.
6. 동아출판 백과사전부, 동아원색 세계백과사전20권, 동아출판사, 1982.
7. 한국 섬유 패션산업, 섬유연감, 1999.
8. TEXTILE TIMES, 월간 텍스타일 타임즈, 1996년 9월호.
9. 월간 섬유신문, 1998년 7월 20일자.
10. 자수직물 수출실적, 관세청, 1999.
11. 이명우, 재봉기의 구조와 원리, 한국 의류시험 검사소, 1981.
12. 한국 섬유 산업 연합회, 한국 봉재 과학 연구소, 공업용 재봉기의 취급 관리 교재.
13. 生活 刺繡, 프뢰벨사.
14. 자수공예이론, 노동부 한국 산업 인력 관리공단.
15. 가정생활 백과, 대양출판사, 1976.
16. 現代女性 大百科, 일중당.

17. 이정희, 니들아트, 경춘사, 1990.
18. 現代女性生活百科 대사전.
19. 라사라 교육 개발원, 라사라 服飾 大 사전, 도서출판 라사라, 1995.
20. 라사라 교육개발원, 服飾 사전, 도서출판 라사라, 1991.

< 국외문헌 >

21. Coleman Schneidey, THE ART OF EMBROIDERY IN 90S, G.T.O, Lithographers Inc, 1991.
22. Caroline Carbtree, WORLD EMBROIDERY, A David & Charles, 1993.
23. E.G. Enterprises, TREASURES FROM THE EMBROIDERERS GUILD COLLECTION, A David & Charles, CRAFT BOOK, 1991.

용 어 해 설

드레스 (Dress 영) 여성, 아동복에서 말하는 드레스란 속옷과 오버코트(외투)를 제외한 겉옷을 가리키는 말인데, 일반적으로는 원피스 드레스를 가리킬 때가 많다. 상하로 이어져 있는 것이라도 드레스의 인상을 갖는 것은 드레스라고 부른다. 프랑스어의 로브(Robe)가 이것에 해당된다.

린넨 (Linen 영) 플렉스 섬유에서 얻은 모든 직물. 리넨은 인간의 힘으로 짠 가장 최초의 직물이며, 흡수성과 강도가 커서 실용적인 직물로 사용된다.

리본 얀 (Ribbon yarn) 견이나 화학섬유의 실을 가는 폭의 테이프 모양으로 짠 것. 본래는 수예의 리본자수에 해당한다.

머플러 (Muffler 영) 스카프나 스톨과 같이 목에 두르는 천을 말한다. 두 겹고 방한용으로 된 것을 특히 머플러라 한다.

모헤어 (Mohair) 앙고라 산양에서 얻은 모섬유. 섬유는 순백색에 가깝고 회색이나 담황색, 적갈색의 것도 있다. 탄력이 좋고 광택이 풍부하지만 질감은 거칠다.

모티프 (Motif 영.프) (Motiv 독) 움직이게 하다 라는 라틴어에서 유래되었는데, 예술창작 또는 표현의 동인(動因)을 가리킨다. 일반적으로 그

동인이 되는 중심적 구상을 말하며, 또한 작품에 표현된 내용의 중심을 이루는 제재나 모양의 구성단위를 뜻하기도 한다.

벨벳 (Velvet 영) 짧고 부드러운 솜털이 있는 천 실크를 사용했는데. 현재는 레이온, 아세테이트 등도 벨벳가공을 하며, 흔히 비로드라고 부르며, 파일의 길이가 0.3~1 mm인 짧은 경파일 조직.

보일 (Voile 영) 가볍고 투명한 평직의 천, 목면, 우스티드, 실크, 레이온, 아세테이트, 등의 강연사를 쓴다.

방적 (Spinning 영) 면화와 양모 또는 면화나 양모 길이만큼 짧게 절단된 화학섬유의 단섬유를 적당한 굵기의 연속된 실로 만들기 위해서 취하는 조작을 방적이라고 한다.

비스코스레이온 (Viscose rayon) 일명 인견이라 부르는데 재생섬유 중 대표적인 섬유. 레이온 은 견과 달라서 변색되지 않으며 염색성이 매우 좋고 흡습성이 있기 때문에 촉감이 부드러운 것이 특징.

바디스 (Bodice 영) 여자드레스의 몸통부분으로서 허리 윗쪽을 말한다. 중세 후기 의복에서부터 쓰이기 시작하였다.

비즈 (Beads 영) 구슬, 유리알.

뷰글 (Bugles 영) 원통 모양의 구슬.

수트 (Suit 영) 여성복에서 수트라고 할 경우에는 재킷과 스커트, 또는 재킷과 팬탈롱의 한 벌이 똑 같은 천으로 만들어져 있는 것을 말한다.

스카프 (Scarf 영) 어깨나 목에 두르거나 머리에 쓰기도 하는 폭이 넓은 배드 또는 장방형 천.

스트레이트 스티치 (Straight stitch) 꽃 모양이나 꽃의 심 같은 데에 많이 쓰이는 기법으로 싱글 스티치라고도 한다.

쉬폰 (Chiffon) 실크나 레이온 등으로 평직한 얇고 가벼운 천, 촉감은 부드러운나 까실까실하게 만들기도 한다.

스티치 (Stitch 영) 스티치는 손바느질, 자수, 코바늘뜨기, 대바늘뜨기 등의 땀 또는 엮는 코를 말하나 이 항에서는 자수의 스티치를 모아서 해설키로 했다.

세퀸 (Sequins 영) 의복의 장식으로 다는 원형의 작은 금속조각.

스팽글 (Spangle 영) 금속 또는 합성수지로 만든 얇은 조각인데 둥글게 혹은 꽃 모양이나 조개 모양으로 된 것 등 여러 가지가 있다. 그 색채와 광

택은 빛을 반사하여 한결 반짝임이 더해지므로 야간에 착용하는 의상에 많이 쓰인다. 세퀸과 같은 의미이다.

셔닐 (Chenille 프) 프랑스어로 모충 이라는 뜻이다. 마치 모충 과 같은 솜털로 된 실과 이것을 위사로 해서 짠 직물의 총칭.

실크 (Silk 영) 누에고치에서 뽑은 섬유를 말하는 것. 가늘고 광택이 있을 뿐 아니라 가볍고 질기며 따뜻하나, 염색이 잘 되지 않는 것이 단점.

슬림드레스 (Slim dress 영) 슬림은 호리호리한, 날씬한 의 뜻. 날씬한 느낌인 드레스의 총칭.

세틴 (Satin 영) 주자, 수자, 주자적으로 짠 광택 있는 직물의 총칭.

쉬플리 (Schiffli) 작은 배처럼 생긴 북(Shuttie)의 모양에서 비롯된 것.

엑세서리 (Accessory 영) 복장을 보다 아름답고 단정히 하기 위한 부속품을 엑세서리라고 한다.

오건디 (Organdy 영) 극히 얇은 천으로서 가볍고 투명해 보이는 뽀뽀한 촉감으로 마무리된 면이나 폴리에스테르의 직물.

올 오버 레이스 (All-over lace) 무늬의 반복으로 전면을 덮은 레이스. 양

끝은 같은 무늬로 끝낸다.

울 (Wool 영) 양모. 흔히 우리 나라에서의 울이라는 말은 양털을 깎아서 섬유로 만든 것이라고만 생각하기 쉽지만 영어에서는 넓은 의미로 양고라(모헤어), 캐시미어 등의 산양류나 낙타, 비큐나, 알파카, 리마 등 낙타류의 털도 포함시켜 말함.

인견사 (Filament rayon yarn) 섬유소계(셀룰로오스계), 화학섬유계(레이온, 큐프라, 아세테이트)의 실 중에서 길게 연속된 섬유를 몇 올 합쳐서 실로 된 것을 말한다.

이브닝 드레스 (Evening dress 영) 정식 야회복으로 파티나 연극을 관람 할 때에 입는다. 어깨 등 가슴을 많이 노출시키고 소매는 보통 없다. 길이는 길고 호화롭게 장식하는 것이 대부분이다.

재킷 (Jacket 영) 상의의 총칭으로서 길이는 힙 부분까지 혹은 그것보다 짧고 보통은 앞트임으로 소매가 달려있는데 풀오버 형식의 것과 소매가 없는 것이라도 재킷이라고 부른다.

레이스 (lace 영) 구멍이 뚫린 모양의 성글게 짠 편물, 기계의 편물 의 레이스와 손으로 짠 레이스의 두 종류가 있다.

카멜 (Camel 영) 낙타의 부드러운 털을 섞어서 짠 천을 말함.

칵테일 드레스 (Cocktail dress 영) 칵테일 파티에 입는 옷이다. 파티는 저녁부터 밤에 걸쳐 열리므로 애프터눈 드레스보다는 화려하고 이브닝 드레스 만큼은 호화롭지 않다.

카우칭 스티치 (Couching 영) 실이나 코트를 도안에 맞추어 자수실로 떠 매어 나가는 방법. 실이나 코트는 여러 가닥으로 할 수도 있다.

코튼 (Cotton 영) 코튼은 면화, 목화, 목면, 아욱과의 일년초로서 실이나 피륙의 원료가 된다. 코튼은 섬유 중에서도 가장 대량으로 생산되며 튼튼하고 세탁에 강하며 보온성이 뛰어난 섬유.

코튼 양 (Cotton yarn) 면사의 총칭.

툴 (tulle) 툴은 프랑스의 한 지명인데, 1817년 보비네트 레이스 기계가 처음으로 설치되고 툴이 제조된 원산지로서 후에는 천의 명칭이 되었으며 견, 면, 인조섬유를 기계 편직 하여 그물처럼 만든 피륙.

타피스트리 (Tapestry 영) 원래 벽에 걸리거나 가구를 덮도록 손이나 기계로 짠 장식용 직물.

텍스타일 (Textile 영) 직물은 두 올의 직사가 서로 가로와 세로의 실이 일정한 법칙에 의해서 직각으로 교차되면서 짜여진 천이다.

페브릭 (Fabric 영) 모든 천의 총칭이다. 단순히 직물을 가리키는 일도 있지만 그것보다도 피륙, 직물, 편물, 부직포 등 섬유 제품 전반을 의미한다.

펠트 (Felt 영) 양모나 혹은 인조섬유에 습기와 열을 가해 압축시킨 천 으로서 보온성이나 충격을 완화시키는 성질이 우수하다.

화학섬유 (Chemical fiber) 화학적 제조공정을 거쳐서 인공적으로 제조되는 섬유의 총칭. 재생섬유(비스코스, 큐프라), 반 합성섬유(아세테이트, 폴리믹스) 합성섬유(나일론, 폴리에스테르, 비닐론, 아크릴) 등이 있다.

핸들자수 손재봉틀 을 사용한 자수. 손재봉틀은 상하, 좌우, 사선방향의 바늘땀 움직임이 완전히 자유롭고 솜씨에 따라서 어떤 무늬라도 자수가 가능하며 코트나 리본을 자수하는 데에도 적합.

ABSTRACT

A Study on the Technique of Expressing Embroidery on Textile and its Effects

Kim Mee-Hwa

Major in Fashion Fiber Art

Dept. of Fashion Art & Design

Graduate School of Art

Hansung University

The 21st century is an age of individualization and diversification. With the change in individuals' own way of thinking, they are giving their unique and diverse expression to their thoughts, and thus, such a trend has been driving the fashion or textile industry towards a drastic transformation so that these industries meet their tastes.

Recently, as China and other countries in Southeast Asia are achieving rapid economic growth owing to cost-effective production system based cheap labor cost, someone regards the textile industry as an eclipsed industry. Since the 1970s, however, embroidery as one of textile expression styles is promoting the enhancement of quality and aesthetic

value of textiles, with the result that it come to meet customers' upgraded, individualized tastes and create high value-added.

In the past, embroidery was used as a means of ornamentation and pray for wellbeing as well as expression of prestige and social status. However, As it has been implanted deep into the general public's hearts, the diversification of customers' need and change in dwelling culture combined to explode the demand for embroidery-applying products for fashion use such as ladies' clothing and lingerie, interior use such as bedclothes, sofa covers, tablecloths, and curtains, as well as fashion accessory use such as scarfs and men's neckties. This means that embroidery is no longer a pastime for women or a product unique to women but is recognized as an important field of the textile industry.

Embroidered textile characteristic of aesthetic value with its gorgeousness, delicacy and prestige is attracting much attention of consumers and the improvement in quality of living standard has caused beautiful and high-quality embroidered textiles to be used for various purposes. Accordingly, embroidery produced with computer-aided manufacturing machine has been drawing the attention of consumers. This type of embroidery has the advantages of fast delivery, accuracy, reproducibility so that it can enliven coolness, refined taste and

individuality to textile products and is recognized as one of mass-productive industries. But some volume marketing-oriented, irresponsible enterprises' for-profit policy deteriorated quality of product and damaged the reputation for fashionable effect of embroidery's greatest advantage and most embroidery manufacturers lack their own embroidery design capability. As a result, this industry now has been reduced to such a design level for low price based on cost saving as seen in the 1970s. On the contrary, as consumers' tastes are becoming more diverse and high-graded and the scope of embroidered textiles' application is expanding, embroidery manufacturers have to perceive the potential of the embroidery industry in a long term point of view, continue to develop design for aesthetic value-oriented embroidered textiles, and make every endeavor to strengthen their competitiveness through quality improvement and technical innovation. Also, if they develop creative embroidered textiles fit for the globalization age and expand the application scope to recognize aesthetic and industrial value and develop embroidery as one of textile expression styles, embroidery will have its own competitiveness in the export market as well as the domestic market.

The development of embroidery textiles by effective embroidery design should be put before the industrialization of embroidery. Overall understanding of embroidery, the development background of industrial

embroidery embedded into the public, embroidery expression technique, characteristics of embroidering machines in texture, effects of expression, and study on diversifying materials and use scope are a must for the development of high-quality embroidered textiles and also the purpose of this thesis.

It is imperative to produce high-quality embroidered products that can heighten consumers' satisfaction and the relevant manufacturers should create high value added and continue to develop embroidery design and basic material to the satisfaction of consumers. The academia and industry should achieve a close, consistent interrelationships. Last, it is required to nurture professional embroidery designers who have insight and abilities compatible with this globalization age.

감사의 글

자수에 대한 남다른 관심과 사랑으로 시작하게 된 논문이, 미비한 자료와 연구되지 않은 분야를 학문적으로 연구하는데 따르는 여러가지 어려움으로 수많은 밤을 마음 조려가며 지새운 끝에 부족하나마 한편의 논문을 완성하게 되었습니다.

부족함이 많은 논문에 아쉬움이 남지만, 선행논문으로서 이 논문을 계기로 앞으로 더 나은 학문의 분야로 연구되길 바라는 기대로 아쉬움과 부끄러움을 달래보려 합니다.

이 논문이 완성에 이르기까지 많은 분들의 도움이 있었고 그분들의 도움이 없었다면 이날을 맞이할 수 없었기에 지면으로나마 감사의 마음을 전하고자 합니다.

먼저 명쾌한 지적과 세심한 지도로 내용의 충실을 다져주시고, 나약한 모습으로 게으름을 부릴 때는 엄한 질책으로 강인함을 되찾게 해 주셨으며, 때로 지치고 힘들어 포기하고 싶어질 때는 따뜻한 위로와 격려를 아끼지 않으셨던 지도교수님이신 신 인숙 교수님께 감사드립니다.

그리고 30년 자수의길을 걸어오며 쌓아온 풍부한 경험과 지식으로 자수산업화에 대해 진지하게 설명하시며, 학문으로의 첫 발걸음을 격려해 주시고 용기를 주신 부천무역의 이 시원 사장님, 기계자수에 대해 자료와 샘플을 아낌없이 제공해주신 이 원수 사장님과 부천무역의 직원들에게 감사를 드립니다.

또한 자료에 도움을 주신 모든 분들께 감사를 드리며, 특히 사소한 질문에도 성실하고 따뜻하게 임해주신 안 현숙 대리님과 언제 어디서든 자료의 도움을 위해 시간과 수고를 아끼지 않으셨던 장 용진 실장님께도 고마운 마음을 전합니다.

끝으로 많은 날들을 곁에서 믿음과 사랑으로 묵묵히 지켜보시며 가없는 사랑과 물심양면으로 도움을 주신 부모님과 우의를 돈독히 해온 가족, 친구 모두에게 감사드리며 이 논문을 바칩니다.

2001년 6월

김 미 화