

이화여자대학교
디자인대학원
1997년도
석사학위청구논문

제주이미지에 의한 텍스타일 디자인 연구
착색발염 기법을 중심으로

디자인학과 염색디자인 전공

이 현 의

1998

제주이미지에 의한 텍스타일 디자인 연구
착색발염 기법을 중심으로

이 논문을 석사학위 연구논문으로 제출함

1998년 5월

이화여자대학교 디자인대학원
디자인학과

염색디자인전공 이 현 의

이현의의 석사학위 연구논문을 확인함

지도교수 장연순



심사위원 이성순



김희경



전혜원



이화여자대학교 디자인대학원

목 차

| | |
|--|-----------|
| 논문개요 | viii |
| 1. 서론 | 1 |
| 1.1 연구의 목적 | 1 |
| 1.2 연구의 방법과 범위 | 2 |
| 2. 제주 이미지 개발을 위한 섬유디자인 현황 | 3 |
| 2.1 관광상품 현황 | 3 |
| 2.2 섬유를 이용한 관광상품 | 10 |
| 2.3 섬유를 이용한 관광상품의 문제제기 | 14 |
| 3. 제주 이미지의 텍스타일 디자인(Textile Design) 연구 | 16 |
| 3.1 제주 이미지의 칼라(color) | 18 |
| 3.2 제주 이미지의 패턴(pattern) | 28 |
| 4. 착색발염(Colored Discharge Dye)에 대한 패턴연구 | 32 |
| 4.1 착색발염의 일반적 고찰 | 32 |
| 4.2 착색발염의 실험 | 41 |
| 5. 작품제작 및 분석 | 47 |
| 5.1 작품제작 의도 | 47 |
| 5.2 작품분석 | 54 |
| 6. 결론 | 85 |
| [참고문헌] | 88 |
| ABSTRACT | 91 |

표 목 차

| | |
|--|----|
| [표 1] 관광산업의 개념체계 | 4 |
| [표 2] 1995년 각국의 관광수입 비교 | 5 |
| [표 3] 내·외국인 관광객 증감 현황 | 5 |
| [표 4] 여행수지 현황 | 6 |
| [표 5] 「한국물가」에 대한 외래관광객 여론조사 | 7 |
| [표 6] 외래관광객 대상 「한국내 소비실태」에 대한 여론조사 | 7 |
| [표 7] 국민 해외여행 실태조사(쇼핑을 하는 주된 이유) | 8 |
| [표 8] 한국관광의 발전을 위한 건의사항 | 9 |
| [표 9] 시대별 관광객대상 판매대상품목의 변화 | 10 |
| [표 10] 시대별 관광객대상 판매대상품목의 변화 | 11 |
| [표 11] 각 염료의 섬유에 대한 적응성 | 35 |

그 림 목 차

| | |
|--------------------------------|----|
| [그림 1 ~ 6] 제주도 관광상품 | 12 |
| [그림 7 ~ 12] 제주도 공예품 경진대회 수상작품 | 13 |
| [그림 13 ~ 28] 제주 이미지의 칼라 | 22 |
| [그림 29 ~ 33] '99 S/S 트랜드 칼라 | 27 |
| [그림 34 ~ 37] 제주 이미지의 패턴 | 27 |
| [그림 38 ~ 39] '99 S/S 트랜드 패턴 | 29 |
| [그림 40] 발염법의 과정 | 33 |
| [그림 41] 아조계 염료 | 36 |
| [그림 42] 안트라퀴논계 염료 | 36 |
| [그림 43] 핸드프린트에 의한 모티브의 발염효과 비교 | 53 |

실 험 목 차

| | |
|--|----|
| [실험 1] 호제의 종류에 따른 탈호성 비교 실험 | 42 |
| [실험 2] 조제첨가에 따른 탈호성 비교실험 | 42 |
| [실험 3] 발염제의 비율에 따른 발색 정도 | 43 |
| [실험 4] 염색 후 경시변화(經時變化)에 따른 발색효과 비교실험 | 44 |
| [실험 5] 증열 처리 시간에 따른 발색효과 비교실험 | 44 |

논 문 개 요

제주도는 섬이라는 지리적 환경과 화산활동으로 인한 지형상의 특수성으로 인해 제주만의 고유하고 독특한 문화를 지니고 있다. 그러나 이러한 고유하고 독특한 문화를 표현하는 제주의 이미지에 대한 연구를 소홀히 한 결과 다른 문화권과의 차별적 이미지를 형성하지 못하고 있다. 현실을 돌아보면, 디자인 연구·개발을 등한시하여 어느 문화권을 가든지 느끼는 이미지가 대동소이한 실정이다.

더욱이 교통·통신의 발달로 인해 「지구촌」이라는 말이 성행할 정도로 각국 또는 각 지역의 문화권간 거리가 날로 좁혀져 가는 현실에서, 차별화 되고 독특한 이미지를 창출하는 것이 더욱 필요시 되고 있다.

본 연구는 이러한 문제의식을 가지고 제주에서의 성장과정에서 느낄 수 있었던 감성을 바탕으로 지금까지의 획일화된 이미지와는 달리 차별화 된 제주이미지를 표현하고 이를 텍스타일 디자인분야에 적용하고자 하였다. 즉, 제주이미지를 대표하는 칼라와 패턴을 연구하고, 착색발열 기법을 이용한 텍스타일 디자인 개발을 시도해보았다.

본 연구 내용으로는 첫째, 디자인·패션·색채이미지 등 감각적·감성적·개성적 요인이 더 중요시된 타지방과 차별성 있는 디자인 개발에 주력하였다.

둘째, 제주를 대표하는 상징적인 칼라와 패턴 디자인에 관하여 조사한 후, 제주이미지를 새롭게 표현 할 수 있는 텍스타일 패턴 디자인을 개발해 보았다.

셋째, 작업의 기법적 면에서 섬유위에 염료가 번지지 않고 자유롭게 표현하기 위하여 염료와 섬유와의 매개체로서 이염방지의 역할을 하여 염착효과를 높이는 호료를 사용하게 되었다. 특히 제주도의 자연적 이미지와 색상의 대비를 충분히 표현하기 위하여 착색발열기법을 선택하였다.

넷째, 위의 자료를 토대로 하여 제주이미지가 반영된 착색 발열기법을 이용한 텍스타일 패턴 디자인을 수작업을 통하여 12점을 제작하였다.

이러한 연구결과를 통하여 다음과 같은 결론을 얻게 되었다.

첫째, 디자인개발 단계에서의 칼라와 패턴의 선택은 대중성과 패션 트랜드의 경향에 크게 벗어나지 않으면서 디자이너가 추구하려는 메시지를 전달하고, 소비자의 시선을 모을 수 있는 독창적이고 호소력 있는 텍스타일 개발과, 타 지역 상품과 차별화 된 지역적 특성을 고려한 새로운 제주이미지를 표현할 수 있는 디자인 개발의 필요성이 절실히 요구됨을 알게 되었다. 특히 텍스타일 디자인 분야에서의 독창적인 디자인 개발을 위하여 시장조사와 수요분석을 통한 칼라와 패턴, 이미지연구에 주력해야 한다는 점 또한 강조되어야 한다는 사실을 알게 되었다. 이에 제주를 상징화 할 수 있는 자연물, 인공물 등에서 구체적, 또는 추상적으로 연상되어지는 칼라를 선택하고 이미지에 대한 도식화작업을 통하여 패턴을 연구하여 제주이미지가 선명하게 전달될 수 있는 지속적인 디자인개발이 필요한 것으로 보인다.

둘째, 어느 지역에서나 볼 수 있는 대동소이한 디자인이 아닌 다른 문화권과의 차별적 이미지를 형성하여 제주 지역을 대표할 수 있는 고유하고 독특한 상징물들에 대한 도식화작업의 필요성이 인정되었고, 이에 더 많은 패턴 개발과 이미지 전달방법을 연구해야 할 것으로 보인다.

셋째, 작품제작에 있어서 표현기법이 무엇보다도 중요하다. 특히 착색밸염의 선택에 있어 어려움도 많았지만 스크린 프린트 디자인과 달리 바탕색과 발색되는 모티브의 관계에서도 오버랩현상과 조인트 라인 문제가 발생하지 않으므로 필요한 패턴과 색을 최대한 자유롭게 표현할 수 있었다. 작업의 표현기법으로 선택된 착색밸염법은 반복된 많은 실험을 통하여 우연히 얻어지는 현상이 아닌 의도된 디자인과 색채를 얻을 수 있다는 것을 알 수 있었다. 특히 착색밸염에서는 탈호성과 발색성의 사전 탐구와 알맞은 조개의 준수, 호료나 발염제의 정확한 파악이 중요하므로 작품제작 이전에 충분한 실험이 필요하였다.

넷째, 제작된 텍스타일 디자인은 대량 생산화 할 경우 상품 디자인에 있어

서의 견뢰도, 내구성, 형태 디자인 등을 고려하여 칼라의 변형(color way)과 패턴의 새로운 구성 및 소재변화에 의하여 응용할 수 있도록 더 많은 연구가 필요함을 알게 되었다.

마지막으로, 연구된 자료를 바탕으로 작품을 제작하였으나 앞으로 더 많은 이미지 개발을 위한 디자인개발을 통해 타 분야, 특히 관광상품·등과 같은 쇼핑분야에 대한 관심과 조사·연구가 조직적·체계적으로 필요하다는 사실을 알게되었다.

이상의 연구결과가 21C 제주를 대표할 수 있는 텍스타일 디자인 개발에 있어 작은 밑거름이 될 수 있길 바란다.

1. 서론

1.1 연구의 목적

오늘날 ‘세계화 추세’ 또는 ‘지구촌’현상으로 상대적으로 세계 각국의 문물이 쉽게 교류되며, 누구나 어렵지 않게 획득할 수 있게 되었다. 이러한 추세와 사회현상이 심화될수록 각 국가 또는 지방의 고유한 전통 또는 특이한 관습 등 특유한 이미지가 새로운 관심의 대상으로 부각될 것이다. 더욱이 교통·통신의 발달로 각국 또는 각 지역의 문화권간 거리가 날로 좁혀져 가는 현실에서, 차별화 되고 독특한 이미지를 창출하는 것이 더욱 중요하게 되었다. 이는 관광 등 산업적 측면만이 아니라 그 국가 또는 지역을 소개하는 선전의 매개체로서 중요한 역할을 담당한다는 것이다.

제주도는 섬이라는 지리적 환경과 화산활동으로 인한 지형상의 특수성으로 인해 제주만의 고유하고 독특한 문화를 지니고 있다. 맑고 푸른 바다로 둘러싸인 신비의 섬 제주에는 봄의 철쭉꽃, 여름의 녹음, 가을의 단풍, 겨울의 설경 등 수려한 경관과 아름다운 천혜의 자연환경이 곳곳에 산재하여 이 섬을 찾는 사람들은 이국적인 정취마저 느낄 수 있다.

그러나 이러한 고유하고 독특한 문화와 느낌을 주는 제주만의 고유 이미지에 대한 연구를 소홀히 한 결과 다른 문화권과의 차별적 이미지를 형성하지 못하고 있다. 즉, 현실을 돌아보면 이미지에 대한 연구·개발을 등한시하여 어느 문화권을 가든지 이미지가 대동소이하여 제주도만의 감성과 이미지를 창출하지 못하고 있는 실정이다.

본 연구는 이러한 문제의식을 가지고 제주에서의 성장과정에서 느낄 수 있었던 감성을 바탕으로 지금까지의 획일화된 이미지와는 달리 차별화된 제주 이미지를 표현하고자 하였다. 즉 기존의 이미지를 수용하면서도 발전적으로 제주의 느낌과 이미지를 반영할 수 있는 디자인개발을 시도해 보고자 하는 것

이다. 이러한 디자인개발을 우선 텍스타일 디자인분야에 적용하고자 하였다. 즉, 우선적으로 제주이미지를 대표하는 칼라와 패턴을 연구하고, 착색발염 기법을 이용하여 기존의 고정관념에서 탈피하여 새로운 텍스타일 디자인 개발을 시도하였고, 이러한 연구결과가 제주도 관광상품 개발을 위한 하나의 초석이 되었으면 하는 것이 본 연구의 목적이다.

1.2 연구의 방법과 범위

본 연구를 위하여 첫째, 자료수집 방법으로는 국내외에서 발행된 관련 서적 및 논문들 바탕으로 하여, 관광협회·제주도청·제주도공예협동조합·공예품 판매업체를 직접 방문하여 제주 이미지에 대한 디자인 실태조사와 함께 관련 자료를 수집하였다. 이러한 자료를 바탕으로 제주이미지에 의한 텍스타일 디자인의 경향을 파악해 보았다.

둘째, 조사된 제주를 대표하는 상징적 칼라와 패턴 조사와 텍스타일 디자인에서 중요시되는 트랜드와 비교한 후, 대중성과 패션 트랜드의 경향을 벗어나지 않으면서 디자이너가 추구하려는 메시지를 전달하고, 소비자들의 시선을 모을 수 있는 독창적이고 호소력 있는 텍스타일 디자인 개발을 시도하였다. 즉, 타 지역과 차별화 된 지역적 특성이 반영된 새로운 제주 이미지를 표현할 수 있는 칼라와 패턴을 제작하였다.

셋째, 작업의 기법적인 면에서 제주도의 자연적 이미지와 색상의 대비를 충분히 표현하기 위하여 조제된 착색 발염호로 이미지를 표현하고 바탕이 염색된 섬유에 호가 전사되는 텍스츄어의 표현효과를 반복적인 맷은 실험을 통해 의도된 이미지를 작품에 반영하려 하였다.

넷째, 위의 조사 결과를 토대로 착색발염이 가장 잘 표현되는 섬유인 실크를 선택하였고, 섬유를 이용하여 제품을 만들 수 있는 제주이미지가 반영된 텍스타일 디자인 개발에 중점을 둔 작품 12점을 제작하였다.

2. 제주 이미지 개발을 위한 섬유디자인 현황

2.1 관광상품 현황

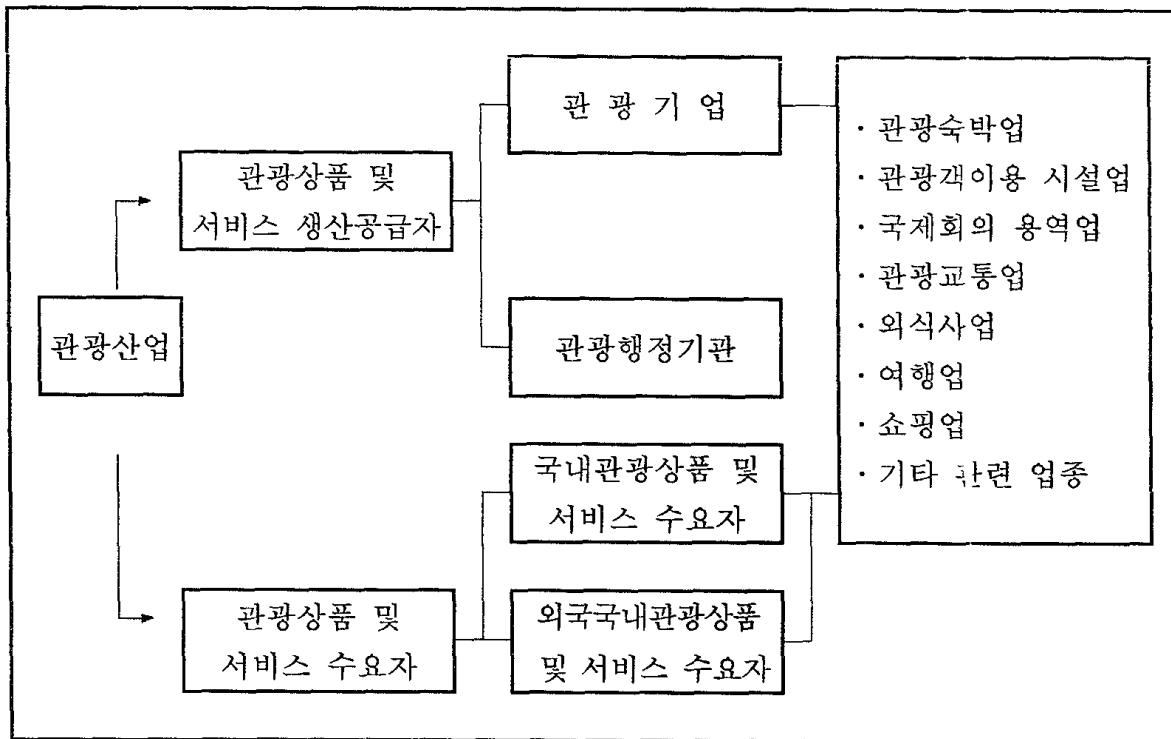
일반적으로 관광산업이란 관광객의 욕구를 충족시키기 위한 상품 및 서비스의 개발·생산 및 경영과 관련되는 공사부문 조직의 총체라 정의할 수 있다. 관광진흥법 제2조에서는 관광산업을 “관광객을 위하여 운송·숙박·음식·운동·오락·휴양 또는 용역을 제공하거나 기타 관광에 부수되는 시설을 갖추어 이를 이용하는 업”이라 정의하고 있다. 관광산업의 정의는 이외에도 “관광”, “관광객” 등 보다 기본적 개념의 정의에 의존하고 있고 이들 개념은 또한 각국의 상황에 따라 다를 수 있어 국제적 표준화가 어려운 실정이며, 각국은 구체적으로 다양한 관광산업의 분류법을 사용하고 있다. 이를 개념화하여 나타내면 다음 <표 1>과 같다.

관광을 정의할 때 관광에는 관광주체로서의 관광자와 관광자가 주요시장을 구성하는 관광시장이 있다. 또 관광객체로서의 관광자원 내지 관광공급시장이 있으며, 이 둘을 연결시키기 위한 관광매체로서의 관광시설, 관광편의 등이 있다.

관광시장을 대상으로 이와 같은 관광매체를 제공하거나 제거하려는 활동을 총칭하여 관광사업이라 하며, 관광시장과 관광사업을 모두 포함하는 개념이 관광산업이라 할 수 있다.¹⁾

1) 강정철, 쇼핑관광 활성화방안에 관한 연구, 고려대학교 경영대학원 석사학위 논문, 1994. p. 6.

[표 1] 관광산업의 개념체계



자료) 오호탁, 특산품을 중심으로 한 관광쇼핑상품의 실태분석과 그 개선방안에 관한 연구, 경희대학교 경영대학원 석사학위 논문, pp. 6, 1995.

최근 경제의 비약적 성장으로 국민소득의 향상되었고, 이는 생활의 질적 향상과 여가시간의 확대를 가져와 문화·레저(leisure) 부문에 대한 지출이 증가하면서, 관광은 양적으로 급속히 성장하고 있다.

세계관광기구(WTO)가 집계한 「'95 세계관광동향」에 따르면 1995년 전 세계 해외여행자 총수는 '94년에 비해 3.8% 증가한 5억6천7백만명으로 세계인구 10명당 1명이 해외여행을 다녀온 것으로 조사됐다. 또 각국이 외국인 관광객을 유치해 벌어들인 관광수입 총액은 전년 대비 2% 증가한 3천7백20억달러로 우리 돈으로 280조원(1\$ = 780원)에 달했다.

또한 「'95 세계관광동향」이 밝힌 세계 최대 여행 목적국은 6천58만4천명의 외국인이 다녀간 「프랑스」였으며, 「스페인」이 4천5백16만명, 「미국」이 4천4백73만명의 외국인 관광객을 각각 유치한 것으로 집계됐다. 그 다음

으로 「이탈리아」가 2천9백18만4천명, 우리와 인접한 「중국」이 2천2백37만명의 외국인을 유치해 여행 목적국 세계 랭킹 5위안에 들었다. 반면, 「한국」은 이기간에 56억달러의 관광수입을 올리는데 그쳤다.²⁾

[표 2] 1995년 각국의 관광수입 비교

| 국 가 | 관광수입(단위 : 백만\$) | 한화(1\$=1,000원) |
|-------|-----------------|----------------|
| 미 국 | 58,320 | 58조 3천2백억원 |
| 프 랑 스 | 27,320 | 27조 3천2백억원 |
| 이탈리아 | 27,070 | 27조 7백억원 |
| 스 페 인 | 25,070 | 25조 7백억원 |
| 영 국 | 17,490 | 17조 4천9백억원 |
| 한 국 | 5,600 | 5조 6천억원 |

자료) 동아일보, 1996. 4. 16일자 「전세계 10명중 한명꼴 해외여행 : 경비 3백조원 육박」 기사 본문 재구성.

이와 같이 관광은 흔히 「굴뚝 없는 산업」으로 불리면서, 외화획득·국가 이미지 제고 등의 면에서 그 중요성이 날로 커지고 있음에도, 우리의 경우는 정부당국의 인식부족과 정책부재로 소극적으로 대처해온 결과, 외국인 여행객 방문은 거의 감소 내지 정체단계에 이르렀고, 심지어 내국인들에게조차 국내 관광지가 외면 받는 실정에 이르렀다. 이에 따라 여행수지 적자폭은 해마다 늘어나고 있다.

[표 3] 내·외국인 관광객 증감 현황(단위 : 천명)

| 국 가 | 1995 | 1996 | 1997 |
|-----|------|---------|-----------------|
| 외국인 | 총원 | 2,476 | 2,347 |
| | 전년대비 | | - 5.5% + 9.9% |
| 내국인 | 총원 | 1,770 | 2,372 |
| | 전년대비 | + 37.2% | + 34.0% - 16.9% |

자료) 한국관광공사 조사통계부, 관광통계(1994 ~ 1997). 천리안³⁾.

2) 동아일보, 「전세계 10명중 한명꼴 해외여행…경비 3백조원 육박」, 96. 4. 16.

[표 4] 여행수지 현황(단위 : 100만\$)

| 국 가 | | 1994 | 1995 | 1996 | 1997 |
|-----|----|-------|---------|----------|---------|
| 수입 | 총액 | 3,806 | 5,587 | 5,430 | 5,188 |
| | 증감 | | + 46.8% | - 2.3% | - 4.7% |
| 지출 | 총액 | 4,088 | 5,903 | 6,963 | 6,358 |
| | 증감 | | + 44.4% | + 18.0% | - 9.5% |
| 적자 | 총액 | 282 | 321 | 1,533 | 1,169 |
| | 증감 | | + 13.8% | + 477.6% | - 35.8% |

자료) 한국관광공사 조사통계부, 관광통계(1994 ~ 1997). 천리안

이와같이 우선 관광산업의 경쟁력이 떨어지는 이유를 일차적으로는 「한국의 물가가 비싸다」는 점에서 찾을 수 있다.⁴⁾ 외국인뿐 아니라 내국 관광객들까지 한국을 외면하고 타이나 콤 같은 곳을 많이 찾는 이유는 우선 값이 싸기 때문이다.

[표 5]에서 「한국물가」에 대한 외래관광객 여론조사결과를 보면 교통비와 쇼핑비를 제외하면 전반적으로 한국의 물가가 비싸다고 느끼고 있다.

3) 천리안 메뉴명 : KORTURE

4) ○ 호텔요금 등 급격한 여행비용의 상승에 따라 '96년 일본의 여행전문권위지 「AB로드(AB road)」가 일본인 6천1백79명을 대상으로 해외여행 인기목적지를 알아본 결과, 한국은 31위에 그쳤다. 특히, 여행 경험이 있는 여행 목적지 상위 1백 곳에 대한 종합평가에서도 한국은 경주가 82위, 서울이 94위, 부산이 95위에 머무르는 등 전반적으로 하위권을 맴돌고 있는 것으로 조사됐다.

동아일보, 「한국은 일본인에게 매력없는 관광지」, 96년 3월 11일.

○ 미국의 여행전문잡지인 「비즈니스 트래블 뉴스(business travel news)」에 따르면 서울의 호텔 숙박비와 음식값 등을 포함한 하루 체재비용은 4백38달러로 전세계 1백개 도시중 16위를 차지했다. 5백2달러로 6위에 랭크됐던 97보다 10단계 내려간 것이다. 97년 8위였던 호텔 숙박비도 21위로 떨어졌으나 음식값은 4위로 아직도 높은 수준이다.

동아일보, 「서울 관광 가격경쟁력 크게 회복」 98년 3월 5일.

[표 5] 「한국물가」에 대한 외래관광객 여론조사(단위 : %)

| | 싸다 | 보통이다 | 비싸다 |
|------|------|------|------|
| 숙박비 | 17.4 | 41.8 | 40.8 |
| 식음료비 | 26.9 | 40.5 | 32.6 |
| 교통비 | 43.0 | 45.5 | 11.6 |
| 유흥비 | 15.8 | 51.1 | 33.0 |
| 쇼핑비 | 27.9 | 44.8 | 27.2 |

자료) 한국관광공사, 외래관광객 여론조사(1997년도), 천리안

한국 관광공사가 외래관광객을 대상으로 「한국내 소비실태」에 대해 여론조사 결과를 보면 이와 비슷한 결과를 얻을 수 있다. [표 4]에서 보면 97년과 95년을 비교해 보았을 때, 숙박비는 74%, 식음료비는 52.6%, 교통비는 42.2%로 급격히 증가하고 있다.

또한 97년과 94년의 여행지출경비의 구성비율을 비교해 보더라도, 숙박비는 19.7%에서 37.4%로, 식음료비는 11.6%에서 19.4%로, 교통비는 6.0%에서 9.3%로 증가하고 있음을 알 수 있다. 이러한 결과 쇼핑비의 구성비는 39.8%에서 18.7%로 급격히 감소하고 있다.

[표 6] 외래관광객 대상 「한국내 소비실태」에 대한 여론조사(단위 : \$)

| | 1995 | 1996 | 1997 |
|----------|-------------|-------------|-------------|
| 1인당총지출경비 | 1809 (100%) | 1939 (100%) | 1663 (100%) |
| 숙박비 | 357 (19.7%) | 393 (20.2%) | 622 (37.4%) |
| 식음료비 | 211 (11.6%) | 226 (11.6%) | 323 (19.4%) |
| 교통비 | 109 (6.0%) | 125 (6.4%) | 155 (9.3%) |
| 유흥비 | 119 (6.5%) | 145 (7.4%) | 155 (9.3%) |
| 쇼핑비 | 720 (39.8%) | 785 (40.4%) | 312 (18.7%) |
| 기타 경비 | 291 (16.0%) | 262 (13.5%) | 95 (5.7%) |

출처) 한국관광공사 조사통계부, 관광통계(1995 ~ 1997), 천리안.

주) ()의 숫자는 총액대비 구성 비율

그러나 한국관광산업이 직면한 가장 큰 문제점이 위와 같은 '고물가(高物價)'에 있다기보다는 관광자원의 미비, 관광상품의 낙후, 한국관광에 대한 인지도의 저하 등 등 질적 경쟁력의 하락에 있다고 본다.

이러한 측면은 내국인에게도 마찬가지여서 해외관광객들이 쇼핑을 하는 주된 이유는 「여행선물로는 아무래도 외국상품이어야 된다」는 외제선호사상에도 있지만, 「상품가격이 싸기 때문」(45.4%)이라는 응답이 가장 많고, 다음으로 「국내에는 구입한 상품과 동일한 품목이 없기 때문」(33.0%), 「상품의 질(색상·디자인 등)이 좋아서」(29.7%), 「상품의 종류가 다양해서」(21.4%) 순으로 응답하고 있다.

[표 7] 국민 해외여행 실태조사(쇼핑을 하는 주된 이유)

| 내 용 | 응답번호 |
|------------------------------|------|
| 상품의 가격이 싸서 | 45.4 |
| 여행선물로는 아무래도 외국상품이어야 된다고 생각해서 | 35.6 |
| 국내에는 구입한 상품과 동일한 품목이 없기 때문에 | 33.0 |
| 상품의 질(색상, 디자인 등)이 좋아서 | 29.7 |
| 상품의 종류가 다양해서 | 21.4 |
| 유명 외국제품의 상표에 대한 호기심에서 | 6.8 |

자료) 한국관광조사 조사통계부, 국민 해외여행 실태조사, 1997, 천리안

주) 수치는 중복응답한 수치임

이러한 측면에서 대다수의 해외여행객들이 한국관광의 발전을 위해서는 다양한 관광상품 개발(19.3%)이 물가안정(10.4%)보다 중요시하게 여기고 있고, 내용면에서는 지역 내 문화공간 & 편의시설 & 위락시설 마련(7.2%), 옛 풍습, 전통행사(궁중행사 등 자주 재현) (5.7%), 각 지역마다 지역적 특성 살린 관광지 개발(지역연계 코스 운행)(5.5%), 우리나라 공항의 민세점·매점 등의 물건의 질·가격에 더욱 투자(4.3%)라고 응답하고 있다. 즉 외국과 견주어볼 때 「즐길거리」나 「살거리」, 「볼거리」가 부족한 것이 관광산업에서 가장 큰 문제점으로 인식하고 있다.

[표 8] 한국관광의 발전을 위한 건의사항

| | |
|------------------------------------|------|
| 국민들의 의식 전환 | 23.4 |
| 다양한 관광상품 개발 | 19.3 |
| 깨끗한 환경 조성 | 14.2 |
| 물가 안정 | 10.4 |
| 문화유산 관리 철저 | 8.0 |
| 지역 내 문화공간 & 편의시설 & 위락시설 마련 | 7.2 |
| 저렴한 숙박시설 공급/유스호스텔 확대 | 6.4 |
| 옛 풍습, 전통 행사(궁중 행사 등 자주 재현) | 5.7 |
| 각 지역마다 지역적 특성 살린 관광지 개발/지역연계 코스 운행 | 5.5 |
| 우리나라 공항의 면세점/매점 등의 물건의 질/가격에 더욱 투자 | 4.3 |

자료) 한국관광공사, 국민해외여행실태조사, 1997년.

이와 더불어 특히 주목할 점은, 오늘날의 관광산업의 승패는 쇼핑이 좌우 할 정도로 그 중요성이 강조되고 있다는 것이다. 쇼핑 천국으로 불리는 홍콩, 싱가포르의 경우, 관광수입의 대부분을 쇼핑으로 벌어들이고 있다는 사실은 시사하는 바가 크다. 즉 다양한 관공상품·저렴한 가격을 통해 많은 외국인 관광객들을 유치하고 있는 것이다.⁵⁾

따라서 관광시장에서 다른 국가와 치열한 경쟁을 벌이고 있는 우리 관광 산업이 경쟁력을 제고하기 위해서는 쇼핑대상상품의 디자인 개선 및 제품개발이 시급한 과제로 지적되고 있다. 이는 단순히 외화획득의 수단일 뿐 아니라 국가 또는 지방의 풍토와 역사·예술·산업 등을 내·외국인에 소개하는 선전 매체로서 국가 및 지방의 이미지 제고에 중요한 역할을 담당하기 때문이다.

관광상품의 디자인 개선 및 제품개발에 있어 중요한 사항은 세계 어디서나 한 눈에 그것이 한국의 것이라는 뚜렷한 민족적·지역적 특성을 지닌 차별화된 제품이어야 한다는 것이다. 지역적 특성을 살리고 국내외 관광객 등 소비자 기호에 맞는 고급화된 다품종의 상품으로 전환되어야만 세계화의 경쟁에서 살아 남을 수 있을 것이다.

5) 한국관광공사, 관광 쇼핑상품 실태 분석 및 개선 방안(1988. 4), p.9.

2.2 섬유를 이용한 관광상품

우리나라의 지난 20년간 관광쇼핑품목의 발전과정을 돌아보면, 그동안 상당히 품목이 다양해졌고 소비관습과 수요변화에 따라 일부 판매품목이 도태되거나 새롭게 등장하였다.

[표 9] 시대별 관광객대상 판매대상품목의 변화

| 구 분 | 판 매 대 상 품 목 |
|------|--|
| 60년대 | 인삼, 도자기, 칠보, 나전칠기, 수예품, 목공예품, 완초제품, 놋쇠제품, 죽세공품, 옥돌공예품, 김 |
| 70년대 | 인삼, 도자기, 인형, 완구, 자수정, 칠보, 나전칠기, 죽세공품, 옥돌공예품, 신변장식품, 의류, 목공예품, 완초제품, 죽제공품 |
| 80년대 | <ul style="list-style-type: none"> ○ 전통토산품 : 인삼, 도자기, 나전칠기, 목공예품, 민예품 ○ 귀금속 및 보석 : 금은세공품, 옥돌공예품, 자수정제품, 보석 ○ 공산품 : 의류(기성복·맞춤복·옷감), 신발, 스포츠용구, 피혁제품(가방·가죽옷·지갑), 모피, 가전·전자제품 ○ 식품 : 건어물·김치 |
| 90년대 | <ul style="list-style-type: none"> ○ 전통토산품 : 인삼, 도자기, 민예품 ○ 귀금속 및 보석 : 보석 ○ 공산품 : 의류, 신발, 실크·섬유류, 피혁제품, 이불, 전자제품 ○ 식품 : 김치, 주류, 식료품 |

[표 9]에서 알 수 있는 바와 같이, 60~70년대에는 공예품, 민예품이 중심 상품이었고 그 재료는 나무, 돌, 금속, 왕골, 조개껍질, 놋쇠 등 단순한 것이었다. 80~90년대에 들어와서는 전통토산품보다는 공산품이 중심 판매상품이 되었다. 이러한 변화는 여러 가공단계를 거친 부가가치가 높은 제품이 적었고, 생산업체의 가내공업적 경영방식을 탈피하지 못하여 전문기술개발과 기술 전수를 위한 재투자가 곤란하여 수요가 적거나 없는 품목은 도태되었기 때문이다.

이에 따라 방한 외국인의 국내소비행태를 파악한 소비자구매조사⁶⁾에 의하

면 외국인들의 구매성향도 변하고 있다. [표 10]에 따르면 95년 이후를 그 전과 비교해 보았을 때 의류·피혁제품 등 섬유중심 관광상품들이 외국인 쇼핑대상품목에서 상위를 차지하고 있다.

[표 10] 시대별 관광객대상 판매대상품목의 변화

| | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 |
|------|----|------|-----|------|-----|-----|-----|------|------|------|
| 1976 | 인삼 | 보석류 | 직물류 | 인형 | 도자기 | 목기류 | 민예품 | 나전칠기 | 놋쇠제품 | 식료품 |
| 1978 | 인삼 | 보석류 | 직물류 | 민예품 | 의류 | 인형 | 도자기 | 식품류 | 목기류 | 놋쇠제품 |
| 1981 | 인삼 | 보석류 | 식품류 | 도자기 | 민예품 | 의류 | 직물류 | 인형 | 목기류 | 놋쇠제품 |
| 1983 | 인삼 | 보석류 | 식품류 | 의류 | 신발류 | 모피류 | 직물류 | 도자기 | 피혁류 | 놋쇠제품 |
| 1985 | 인삼 | 의류 | 피혁류 | 식품 | 보석 | 도자기 | 신발류 | 직물류 | 나전칠기 | 민예품 |
| 1987 | 인삼 | 피혁류 | 의류 | 신발류 | 보석 | 직물류 | 섬유 | 도자기 | 나전칠기 | 모포 |
| 1995 | 의류 | 피혁제품 | 김치 | 식료품 | 인삼 | 신발류 | 주류 | 보석류 | 섬유류 | 도자기 |
| 1996 | 의류 | 피혁제품 | 김치 | 식료품 | 인삼 | 주류 | 신발류 | 보석류 | 도자기 | 섬유류 |
| 1997 | 의류 | 김치 | 식료품 | 피혁제품 | 인삼 | 주류 | 신발류 | 보석류 | 도자기 | 섬유류 |

이러한 측면을 구체적으로 살펴보기 위해 섬유중심의 관광상품 현황을 우리나라 최고의 관광지인 제주도를 대상으로 살펴보았다. 기존 제주도 관광상품생산업체는 가내수공업적 생산형태와 농가부업 성격으로 운영되고 있는 실정이어서 일부에서만 기계를 사용하고 있고 나머지 대다수는 다품종 소량생산, 가공 생산 등의 형태를 벗어나지 못하고 있다. 이에 따라 생산·공급되는 제품은 가격 면에서 비교적 저렴하지만 품질면에서는 뒤떨어지는 문제점을 노출하고 있다.

이러한 문제점을 해결하기 위해 제주 관광상품의 개발을 목적으로 1971년도부터 제주도가 주최하고 제주공예협동조합이 주관하는 「제주도 공예품 경진대회」를 열고 있다. 이러한 경진대회를 통해 향토성과 상품성이 높은 우수공예품을 발굴하여 관광상품화 함으로써 제품의 가격과 품질을 향상시키고 지역 경제 발전은 물론 제주지역의 전통문화를 내·외에 널리 알리려 하고 있다.

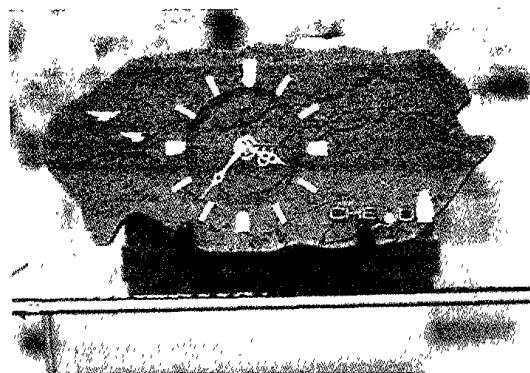
현재 관광상품업체에서 판매되고 있는 제주를 대표하고 있는 상품들과 제주도 공예품 경진대회에서 수상한 작품들을 사진과 함께 소개하고자 한다.

6) 한국관광공사에 의해 여론조사 방식으로 이뤄짐

[제주도 관광상품]

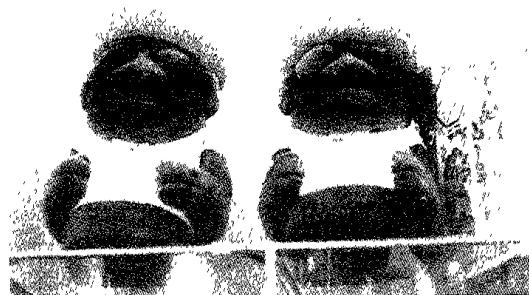
[그림 1]

제주도 지형을 형상화한 석제품



[그림 2]

돌하르방 이미지의 봉제인형



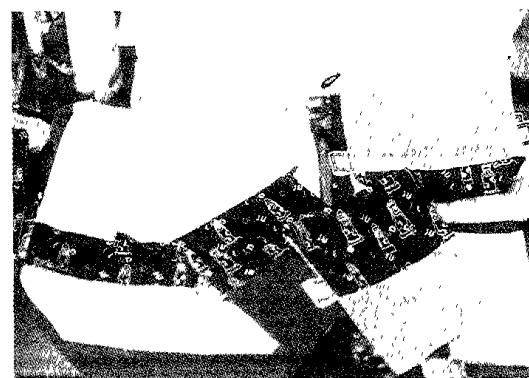
[그림 3]

돌하르방 이미지의 도자제품



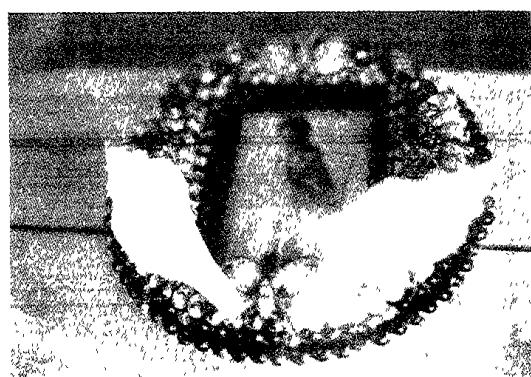
[그림 4]

돌하르방 이미지의 섬유제품



[그림 5]

어페류를 이용한 액자



[그림 6]

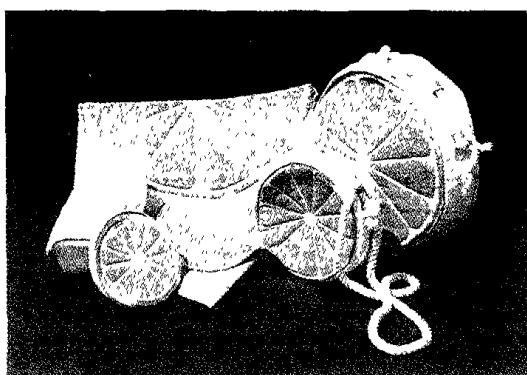
제주도 이미지의 타올



[제주도 공예품 경진대회 수상작품]

[그림 7]

감귤이미지의 가방



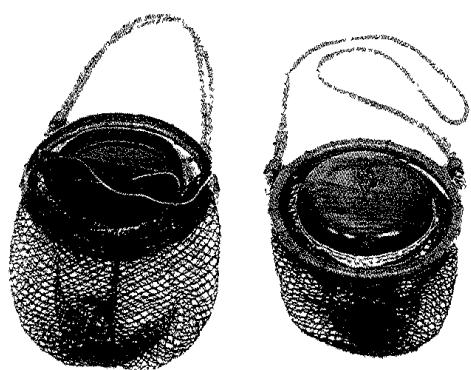
[그림 8]

돌하르방 이미지의 가방



[그림 9]

해녀 핸드백



[그림 10]

색지를 이용한 관광상품



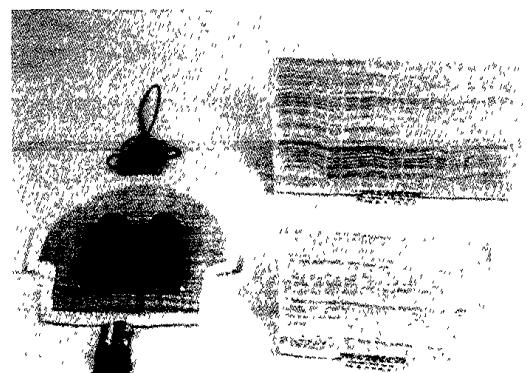
[그림 11]

갈천으로 만든 소품류



[그림 12]

초경을 이용한 지갑과 벽걸이



2.3 섬유를 이용한 관광상품의 문제제기

오늘날 ‘세계화 추세’ 또는 ‘지구촌 현상’으로 상대적으로 세계 각국의 문물이 쉽게 교류되며, 누구나 어렵지 않게 획득할 수 있게 되었다. 이러한 추세와 현상이 심화될수록 각 국가 또는 지방의 고유한 전통 또는 특이한 관습이 새로운 관심의 대상으로 부각되고 있다.

직접 가보지 않아도 전파매체, 인쇄매체들로 인해 알려지는 다양하고 특이한 현지 문화들은 ‘우리가 가지지 못한 것’임을 알려줌으로써 호기심이나 선망을 자극하게 되고 이는 관광상품의 개발을 촉진하게 된다.

관광선진국들의 경우에는 옛것과 새것을 잘 조화시켜 고유성·전통성을 지닐 수 있는 제품을 개발하고 품질을 향상시켜 나가고 있다. 즉, 전통적 산물의 원형보존은 물론 그 기술과 속성을 유지하기 위해서는 전문가학보, 연구소운영 등을 통해 상품을 끊임없이 개발하고 있다는 것이다. 예를 들어 쇼핑 천국인 홍콩·싱가포르·하와이에서는 위와 같은 각종 상품의 판매와 많은 구매선택 기회를 부여함으로써 세계 각국 관광객의 수요를 충족시키고 있다.

그러나 우리의 경우는 자랑할만한 특산물을 계승·발전시키기 위한 꾸준한 연구·개발과 현대인들이 찾고 필요로 하는 상품으로 발전시키고 노력이 부족한 실정이다. 시대에 따라 시장환경이 바뀌면서 구매품목의 선택기준, 관광객 구매성향이 변화하고 있음에도 이러한 변화에 둔감한 결과 세계와의 질적 격차가 더욱 커지고 있다는 것이다.

디자인면에서는 고유하고 독특한 문화와 느낌을 주는 우리만의 고유 이미지에 대한 연구를 소홀히 한 결과 다른 문화권과의 차별적 이미지를 형성하지 못하고 있다. 즉, 현실을 돌아보면 이미지에 대한 연구·개발을 등한시하여 어느 문화권을 가든지 이미지가 대동소이하여 우리만의 감성과 이미지를 창출하지 못하고 있는 실정이다.

본 연구는 이러한 문제의식을 가지고 제주에서의 성장과정에서 느낄 수

있었던 감성을 바탕으로 지금까지의 획일화된 이미지와는 달리 차별화된 제주 이미지를 표현하고자 하였다. 즉 기존의 이미지를 수용하면서도 발전적으로 제주의 느낌과 이미지를 반영할 수 있는 디자인개발을 시도해 보고자 하는 것이다. 이러한 디자인개발을 우선 텍스타일 디자인분야에 적용하고자 하였다. 즉, 우선적으로 제주이미지를 대표하는 컬라와 패턴을 연구하고, 촉색발염 기법을 이용하여 기존의 고정관념에서 탈피하여 새로운 텍스타일 디자인 개발을 시도하였고, 이러한 연구결과가 제주도 관광상품 개발을 위한 하나의 초석이 되었으면 하는 것이 본 연구의 목적이다.

3. 제주이미지의 텍스타일 디자인(Textile Design) 연구

원단을 사용 목적이나 용도에 따라 날염하거나, 직조의 방법으로 무늬를 만드는 것을 말하는 텍스타일 디자인은 크게 분류하여 날염디자인(print design)과 직조디자인(woven design), 그리고 니팅디자인(knitting design)으로 나뉜다. 텍스타일로 이루어진 모든 제품, 즉 커텐지, 의자나 소파 커버, 벽지, 카페트, 의복지, 스카프, 넥타이 등은 이와같이 세 부류로 나뉘어져 생산된다. 텍스타일 디자인은 다시 용도에 따라 디자인하는 방식, 성격, 색감에 차이가 있는 인테리어용과 의상용으로 분류되는데 여기서의 다른 용도는 곧 '시장성'과 직결되는 말로, 텍스타일 디자인의 성격은 어떤 시장인가에 따라 달라진다고 할 수 있다. 즉 어패럴(apparel)과 주거공간을 위한 홈퍼니싱(home furnishing), 그리고 인더스트리얼(industrial)이 있다.⁷⁾

일반적으로 의류나 악세사리 등으로 구분이 되는 어패럴은 유행, 색, 트랜드, 패턴에 대하여 민감한 반응을 보이므로 디자인 경향도 빠른 속도로 변화한다. 또한 건축 디자인이나 실내장식 분야와 연관되어 있는 홈퍼니싱은 범위가 넓고 스케일도 커서 디자인을 자주 바꾸지 못하고 2-3년을 주기로 변화된다. 디자인을 표현하는 텍스처이나 기본적인 원리는 같지만, 컬라와 스케일에 큰 차이를 보여서 종래에는 어패럴과 홈퍼니싱 디자인의 구분이 뚜렷했었는데 현재에 이르러서는 탈 장르화 현상으로 어패럴 패턴의 크기가 커지기도 하고 홈퍼니싱의 색상이 밝아지기도 하여 차별성을 많이 잃어가고 있다.

최근에 와서는 생필품 분야에서도 텍스타일 디자이너들의 활동이 두드러져 8)접시, 도자기, 커피잔, 유리그릇, 주방기구, 선물용 포장지, 파티용 장식 접시, 카드 등 실로 다양한 제품에 텍스타일 디자인이 응용되고 있다.

7) 아트 & 크라프트. 텍스타일 디자인, 1992. 8, p.32.

8) 이경순 텍스타일 프린트 디자인. 현암사, 1994.

개인의 욕구와 가치관이 그 시대의 사회적 가치관과 일치될 때의 트랜드(trend)에 맞춰 디자인되는 텍스타일 디자인은, 일정한 양식에 있어 그 시대의 유행(fashion) · 색(color) · 크기(Size) · 패턴(Pattern)에 제약을 받는다. 이때 시장성과 트랜드 분석이 매우 중요하며, 급속한 사회 변화에 함께 맞추어 가야한다.

세계의 트랜드를 이끌어 가고 있는 프랑스, 이탈리아, 독일 등 섬유선진국들은 국제적 규모의 권위 있는 섬유소재 전시회를 비롯한 패션 쇼를 매년 2회씩 개최하고 있다. 이곳에서 발표되는 새로운 트랜드는 세계 각국으로 전파되어 트랜드 분석을 통한 자국 · 자사 기업의 상품기획에 적극 반영한다.

트랜드란 유행의 경향을 말한다. 앞으로 전개될 내용들을 구체적으로 이해하는 작업을 트랜드 분석이라고 하는데 디자인 기획 및 상품 기획에 있어서 대단히 중요한 역할을 한다. 섬유 제품은 타 분야에 비해 패션 산업(fashion industry)으로서 트랜드에 매우 민감한 반응을 나타내고 있기 때문에 소비자의 패션 욕구(fashion desire)에 부응할 수 있는 디자인 기획(design plan)이 전개되어야 하며, 그러기 위해서는 트랜드를 정확히 분석하고 표출할 수 있는 능력을 키워야 할 것이다.⁹⁾

이러한 트랜드는 항상 변화하기 때문에 그 방향과 양을 예전하기가 매우 어려우나 예전의 성공 여부가 디자인의 수용여부를 결정하므로 트랜드보다 너무 앞선 경우에는 수용성이 낮아진다는 것에 주의해야 한다.

본 연구에서는 제주이미지를 대표하는 칼라와 패턴을 조사한 후, 프랑스 · 파리에서의 프리미에르 비종(PREMIERE VISION), 이탈리아 · 밀라노에서의 모다인(MODA IN), 독일 · 프랑크푸르트에서의 인터스토프(INTERSTOFF) 그리고, 국내에서의 인터패션 플래닝 트랜드 설명회에서 발표된 트랜드의 칼라와 패턴 경향에 어떠한 영향을 받고 있는지를 알아 보고자한다.

9) 권오정. 텍스타일 디자인의 이론과 실제, 미진사,

3.1 제주 이미지의 칼라(color)

3.1.1. 칼라(color)

텍스타일 디자인에서 일반적인 경우 구성이나 모티브를 보기 전에 색이 첫 인상을 결정하기 때문에 색은 디자인의 가장 중요한 요소로서 기본이 되며 미적 감정을 일으키는 요소가 된다. 우리가 디자인이 ‘어떻다’라고 말하고 인식하기 전에 대하자마자 느끼게되는 것이 색이다. 즉 색에 대한 이러한 본능적인 반사작용은, 프린트 패턴이 아무리 훌륭하다 하더라도 색에서 대중의 매력과 감흥을 느끼지 못한다면 구매를 기대하기 어렵다는 사실을 말해주는 것이다. 따라서 소비자를 감동시킬 수 있는 색과 이를 전달하는 매체로서의 패턴이 입체적으로 어우러지도록 하기 위하여 디자이너는 반드시 색에 대한 감각을 길러야 할 필요가 있다. 물리학자는 추상적인 측면에서 색에 대해 가시적인 빛의 이론을 논해 왔고, 화학자는 혼합하고 적용하여 예술가들이 사용하는 페인트나 염료를 개발하는 데 주력하고 있다. 또 심리학자는 색이 인간의 감정에 미치는 영향을 연구해 왔다. 색에 대한 이러한 다양한 논의는 인간의 삶이 지속되는 한 계속되리라 믿는다. 그 중에서 텍스타일 디자인의 색은 우리의 생활에 예술적이며 감성적인 풍요로움을 가져다주는 것이라 할 수 있겠다. 즉 이 분야에서의 색이란 생활 그 자체이며 삶을 아름답게 가꾸어 주는 요소인 것이다.

3.1.2 제주 이미지의 칼라(color)

우리들은 어떤 색을 보았을 때, 그 색을 다른 어느 무엇인가와 결부시켜서 생각하는 경우가 흔히 있다. 생각한다는 정도는 아닐지라도 색을 봄으로써, 기억 저 밑에서 잠자고 있던 일들이 다시 떠오르거나, 여러 가지 물건의 형태

를 연상하기도 한다.¹⁰⁾

이것을 색의 연상이미지라고 하는데, 색채에 대한 이미지 연상은 색을 지각하는 사람의 경험과 기억, 지식 등에 영향을 받는다. 또한 나이와 성별, 직업 및 각 개인이 속한 시대와 문화에 따라서도 차이가 있다. 똑같은 적색을 보고도 어떤 사람은 사과를 어떤 사람은 피를 연상하게 되는 것도 연상의 개념이 개인의 주관과 과거·현재의 여러 가지 경험에 따라 다르기 때문이다. 즉 각자의 기억 속에는 어떤 색에는 어떠한 특정한 이미지가 있다는, 일종의 선입견이 잠재해 있는 것이다. 이러한 선입견은 개인의 경험에 따라 차이가 있긴 하지만 통계학적으로 조사해 보면 공통의 보편적 색채 연상이미지가 있다.¹¹⁾

제주를 대표할 수 있는 자연물과 인공물 그리고 제주에 대한 상징적 이미지를 조사하여 구체적으로 연상되는 색과 추상적으로 연상되는 색을 분석하여 알아보고, '99 S/S 트랜드 컬라의 경향과는 어떠한 차이가 있는지 알아본다.

가. 자연물

ㄱ. 철쭉 [그림 13]

진달래과의 낙엽관목. 높이 2-5m이고 어린 가지에 선모(선모)가 있다. 잎의 모양은 도란형이고, 끝은 둥글며 가장자리가 빛나다. 산지에서 흔히 자라며 특히 5월의 한라산을 붉게 물들여 장관을 이룬다.

ㄴ. 동백나무 [그림 14]

우리 나라의 남부, 중국 일본 등지에 분포하는 차나무과(과)의 상록교목. 밑에서 가지가 갈라져서 관목으로 되는 것이 많다. 잎은 어긋나며 타원형이고 가장자리에 물결모양의 잔톱니가 있으며 윤기가 있고 털이 없다. 꽃은 이른

10) 임홍순, 색채와 배색, 미조사, 1983, p45.

11) P.12의 대표 색 참고

봄 가지 끝에 한 개씩 달리고 적색이며 꽃잎은 5-7개가 밑에서 합쳐져 비스듬히 펴지며 수술이 많고 꽃잎에 붙어서 떨어질 때 함께 떨어진다.

ㄷ. 꿀 [그림 15]

감귤류(柑橘類. citrus) 운향과 감귤나무 아과(亞科)에 속하는 식물군(植物群). 감귤속(citrus屬). 금감속(金柑屬.fortunella). 텅자나무속(poncirus屬). 클리메니아속(clymennia屬)에 속하는 각 종(種) 및 이들 4속에서 파생되어온 근연종(近緣種)의 총칭이다. 감귤류의 원생지는 인도, 미얀마, 말레이반도, 인도차이나, 중국에서 한국, 일본까지의 넓은 지역에 분포되어 있는데, 우리나라 는 세계의 감귤류 재배지 중에서 가장 북부(北部)에 위치한다. 재배 품종은 내한성(耐寒性)이 강한 온주밀감이 주종을 이룬다.

ㄹ. 유채 [그림 16]

겨자과(科)의 1년초 식물로 평지(rape)라고 한다. 평지에는 보통종 또는 흑종이라고 부르는 종(*Brassica napus*)과 적종이라고 부르는 종(*B.campestris*)이 있다. 우리나라에서 재배되고 있는 것은 흑종에 속한다. 줄기는 높이 80 ~ 150cm이고 표면은 매끄러우며 녹색이고, 꽃은 노란색으로 특히 5월의 제주 이미지를 대표하는 식물이다.

ㅁ. 성산포(城山浦) [그림 17]

제주도 남제주군 성산읍에 있는 항구로서, 원래 섬이었으나 사주(砂州)에 의해 육계도(陸繫島)로 된 것이다. 일출을 보기위한 관광명소로 유명하다.

ㅂ. 오름 [그림 18]

과거 화산 폭발 당시, 작은 분화구들이 수없이 많이 생겨났는데 이러한 봉우리를 오름이라 한다. 이러한 오름은 한라산을 중심으로 좌우로 펴져있어 산세를 형성하고 있다.

ㅅ. 한란(寒蘭. *Cymbidium kauran*) [그림 19]

난초과(科)의 상록 다년초 식물로 잎은 선형이며 밑 부분이 점차 좁아진다. 꽃은 향기가 있고 연한 녹색인 것과 홍자색이 도는 것 등이 있다. 추울 때 꽃이 피기 때문에 한란이라고 하며 제주도 남쪽 상록수림대에서 자생한다.

ㅇ. 문주란(文珠蘭. *Poison bulb*) [그림 20]

수선화과(科)의 상록 다년초로 제주의 토끼섬에서 자란다. 꽃은 희고 향기가 있다.

ㅈ. 협제 해수욕장 [그림 21]

제주도 북제주군 한림읍 협제리에 있는 해수욕장으로 한림읍 서해안 지역에 위치하고 있다. 조개껍질이 많이 섞인 은모래가 널리 펼쳐져 있는데, 수심이 얕고 경사가 완만하여 여름철 특히 많은 관광객들이 찾아오는 명소이다.

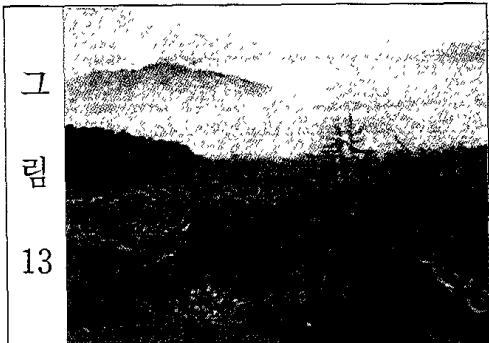
ㅊ. 용두암 앞바다 [그림 22]

제주시 용담동해안으로 속칭 ‘한두기해안’에 솟아있는 기암(奇巖)을 말한다. 바위의 높이는 약 10m나되며 제주를 찾는 관광객들이 즐겨 찾는 명소의 하나이다. 화산용암이 바닷가에 이르러 급격히 식어 굳어졌고, 오랜 세월동안 해식(海蝕)을 받아 형성된 것으로 알려져 있다. 용두암 근처의 바닷물은 용암이 굳어 형성된 바위들이 많아 검푸른 빛을 띠어 또 다른 제주 바다의 모습을 보여준다.

ㅋ. 조개류(bivalve/pelecypoda) [그림 23]

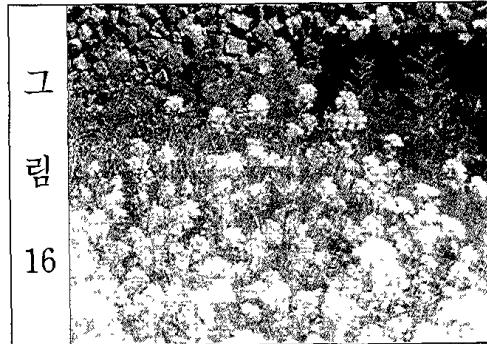
연체동물문(軟體動物門) 이매패강(二枚貝綱)의 총칭으로 현재 약 2만 5000 종(種)이 알려져 있다. 대부분 바다에서 살지만 담수(淡水)에도 많은 종이 살고 있다. 제주도 해안에도 여러 가지 종류의 조개가 있는데 꽉지해수욕장과 서귀포 앞바다 문섬바닷가에 많이 분포해 있다.

○ 레드(Red)



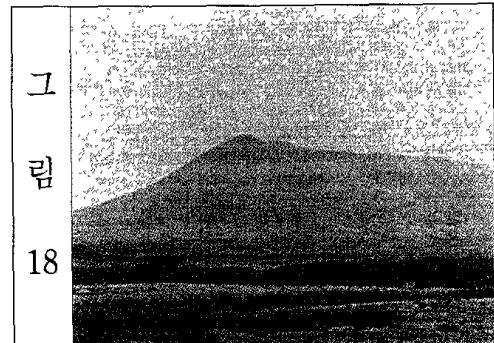
PANTONE® PANTONE® PANTONE®
16-1356TP 18-1663TP 19-2014TP

○ 옐로우(Yellow)



PANTONE® PANTONE® PANTONE®
12-0727TP 12-0738TP 14-0852TP

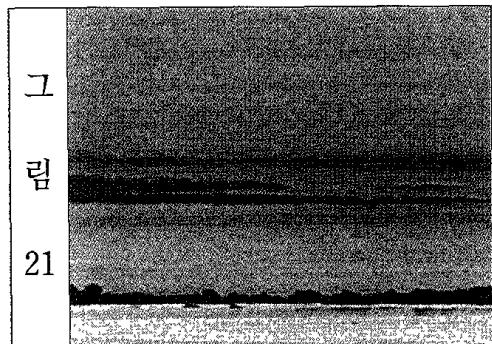
○ 그린(Green)





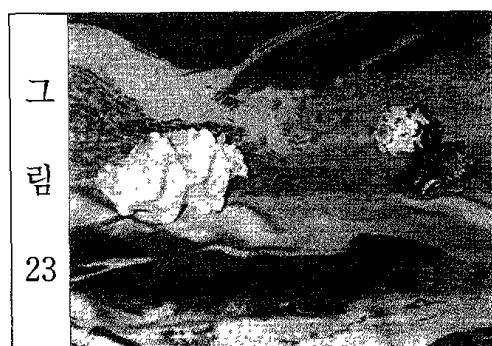
PANTONE® PANTONE® PANTONE®
17-0336TP 18-0420TP 19-5914TP

○ 블루(Blue)



PANTONE® PANTONE® PANTONE®
16-4529TP 19-4035TP 19-4110TP

○ 화이트(White)



나. 인공물

ㄱ. 돌하르방 [그림 24·25]

어린이들 사이에서 쓰이기 시작하여 국내외에 널리 통용되어 있기는 하지만 재래의 명칭은 아니다. 재래의 명칭은 매우 다양하고 제각기여서 제주목에서는 「3우성목」, 대정고을과 정의고을에서는 「무성목」, 정의고을에서만은 「벽수머리」라고 불리기도 했고, 문헌에만 가끔 나타날 뿐 주민들 사이에서는 쓰이지 않았던 「옹중석(翁仲石)」이라는 명칭도 있다. 돌하르방은 다른 지역에서 볼 수 있는 장승과 같은 기능을 하고있으며, 현재 제주를 대표할 수 있는 소중한 문화유산이다.

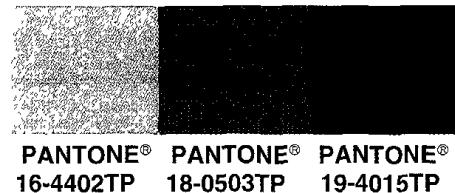
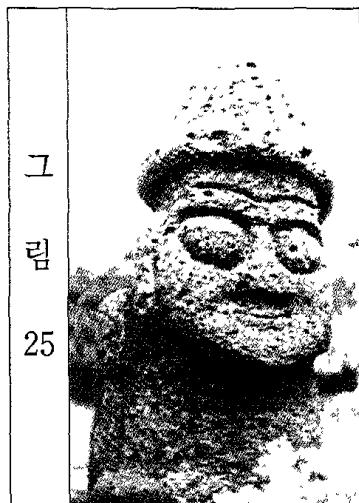
ㄴ. 갈옷[그림 26]

갈옷이란 감옷을 뜻하며 감은 갈색이란 데서 온 말일 것이나 한자말은 아닌 것이다. 갈옷은 제주 특유의 의복으로 보통 6 ~ 7월 풋감이 익어 가는 시기에 풋감을 빻아서 짜낸 째은 물에 옷감을 적셔 햇볕에 말려 만든다. 갈옷은 제주인들이 작업을 할 때 입어왔던 작업복으로 일의 능률을 올리는 데 큰 구실을 해왔다.

다. 이미지

신비([그림 27·28]) : 환상적이고 이국적인 이미지

○ 다크 그레이 (Dark Grey)

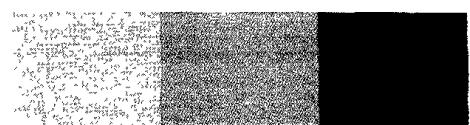


○ 브라운 (Brown)



PANTONE® 17-1040TP PANTONE® 19-0503TP PANTONE® 18-0920TP

○ 바이올렛 (Violet)



3.1.3 '99년 S/S 트렌드 칼라¹²⁾

전반적으로 화이트(WHITE)가 강세를 보이고 있으나 계열의 색상들도 레드(RED), 옐로우(YELLOW), 블루(BLUE)가 개성 있게 표현되고 있는 추세이다. 여러 색상들이 화이트와 섞여 있는 듯한 그러면서도 깨끗한 느낌을 선호하고 있으며, 인도에서 영향을 받은 듯한 강렬하고 정열적인 레드(RED), 옐로우(YELLOW)와 다크(DARK) 브라운(BROWN), 블루(BLUE) 등의 여러 색채들이 조화를 이루어 표현되고 있고, 전혀 상반되는 그레이(GREY)계열과 다크(DARK)계열, 에스닉(ethnic)한 계열과 지극히 도시적이고 현대적인 칼라가 조화롭게 균형을 이루며 진행되고 있다.

가. 퓨어(PURE) [그림 29]

다양하게 표현되는 순수하고 깨끗한 화이트(WHITE)

나. 바이오 뉴트럴(BIO-NEUTRAL) [그림 30]

베이지~그린, 베이지~자주의 밝고 차가운 뉴트럴 칼라군

다. 에스노우 다크(ETHNO DARK) [그림 31]

깊은 다크(DEEP DARK) 칼라에 비비드 브라이트(VIVID BRIGHT)의 악센트
편안한 뉘앙스의 그린계가 주목

라. 로맨틱(romantic) [그림 32]

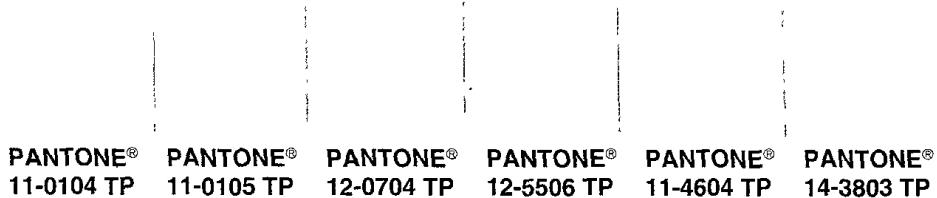
코즈메틱(cosmetic) 칼라(color)군

마. 그린(GREEN)과 스위트 핑크(SWEET PINK) [그림 33]

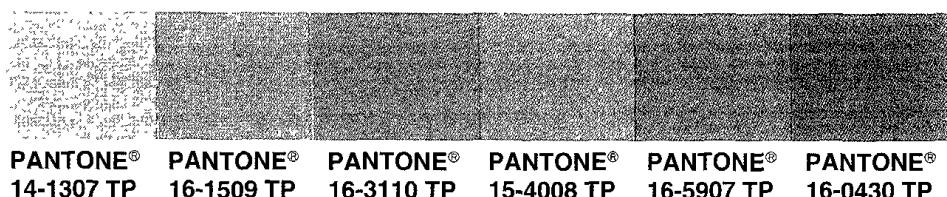
편안함을 느끼게 하는 그린(GREEN)과 핑크(PINK)계열

12) 「'99 S/S TEXTILE trend 설명회」 ▪ PREMIERE VISION, 프랑스, 파리
▪ INTERSTOFF, 독일, 프랑크푸르트 ▪ MODA IN, 이탈리아, 밀라노

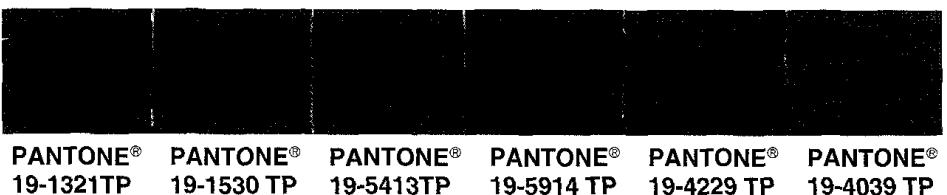
[그림 29] 퓨어(PURE)



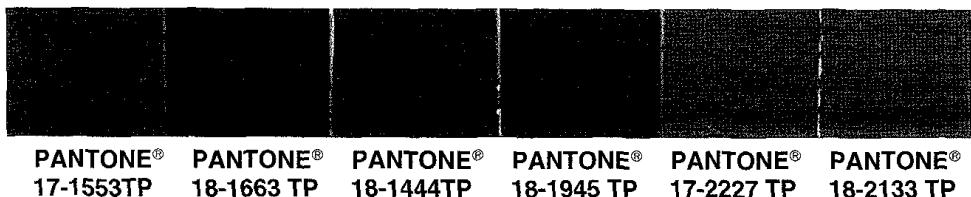
[그림 30] 바이오 뉴트럴(BIO-NEUTRAL)



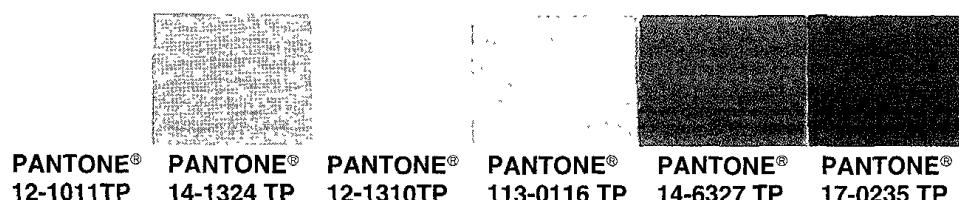
[그림 31] 에스노우 다크(ETHNO DARK)



[그림 32] 로맨틱(ROMANTIC)



[그림 33] 그린(GREEN)과 스위트 핑크(SWEET PINK)



앞서 서술한 '99 S/S 트랜드의 칼라경향에서 확인된 바에 의하면 80년대 말부터 대두된 에콜러지(ecology)의 영향으로 인해 색상과 디자인의 영감을 자연에서 얻게 되었고, 이와 더불어 불경기가 더욱 심해진 지난 몇 해 동안에는 뛰지 않는, 극히 자연스러운 색이 유행하고 있다는 것을 알 수 있다. 최근 들어 우리 주변에서 자연적인, 즉 내추럴(natural)이미지의 색이 자주 사용되고 있는 현상도 자연관을 깊이 터득하고 있는 사람들의 패션경향이라 할 수 있다. 이전에는 국내 유행과 세계의 흐름이 별도로 전개되어 왔으나, 국내 시장이 개방되고 세계화되면서 색상 또한 국내외 적으로 활기를 되찾기 시작한 것으로 보인다.

3.2 제주 이미지의 패턴(pattern)

3.2.1 패턴(pattern)

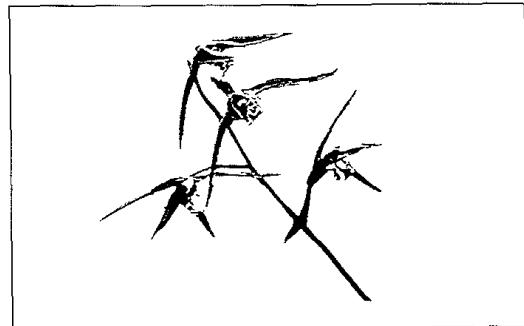
칼라와 함께 텍스타일 디자인에서의 중요한 요소가 되는 패턴은 전체 디자인을 위하여 단독 모티브나 몇 가지 모티브를 섞어서 사용하여 구성한다. 모티브를 정한 후 운동감, 방향감, 리듬감, 생동감, 반복감, 입체감, 원근감 등을 다양하게 고려하여 시각적 다양성이 표현될 때 디자인이 풍요로워지고 좋은 구성을 이룰 수 있다.

3.2.2 제주 이미지의 패턴

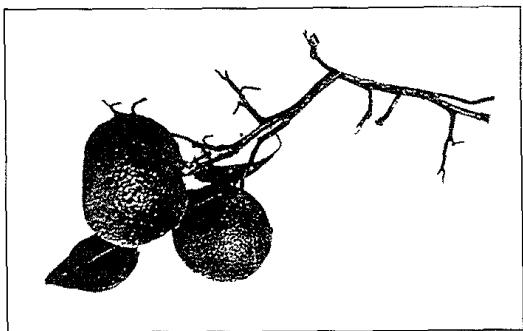
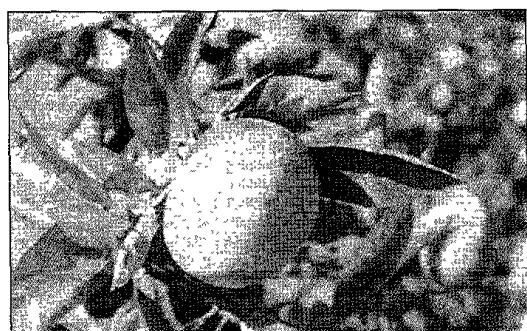
제주를 대표할 수 있는 자연물로서 한란, 꿀, 조개와 인공물로서 돌하르방을 패턴화하여 이를 '99 S/S 트랜드 패턴과 비교하여 어느 정도 부합되는지를 알아본다.

가. 자연물

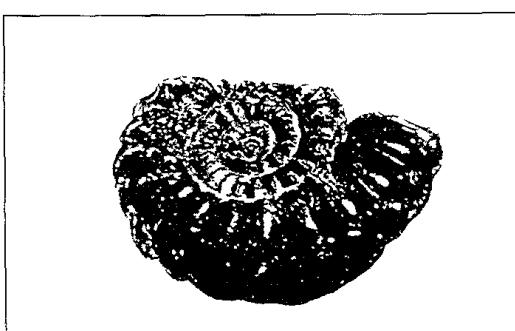
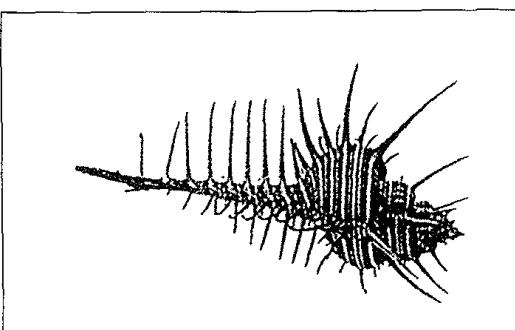
ㄱ. 한란[그림 34]



ㄴ. 귤[그림 35]



ㄷ. 조개[그림 36]



나. 인공물

ㄱ. 돌하르방 [그림 37]



3.2.3 '99년 S/S 트랜드 패턴

'98 S/S의 화려하고 장식적인 모티브에서 이번 '99 S/S의 경향은 칼라와 마찬가지로 자연스러움을 강조하는 추세이다. 오랜 시간동안 지속되어오던 꽃의 패턴조차도 수채화와 같은 분위기를 선호하고 있으며, 보리와 갈대 등의 식물적인 모티브가 강세를 이루고, 자연스런 느낌의 텍스처어 자체로도 전체를 구성하는 경향을 보이고 있다.

가. 장식물과 프린트를 위한 자연스런 영감 [그림 38]

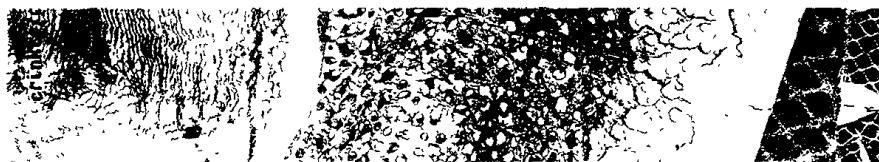
(natural inspiration for decoration and print)

식물의 모티브(보리, 밀, 갈대 등), 정글·나뭇잎의 텍스처어(texture), 보호색과 같은 자연적 이미지 등을 프린트 패턴(print pattern)에 적용하여 자연스러움을 강조하는 경향을 띠고 있다..



나. 멜란지(melange), 풍화, 유실(washout) [그림 39]

그레이데이션(gradation) 멜란지(melange) 선염의 믹스(mix)효과가 풍화한 것 같은 뿌연 느낌을 준다.



4. 착색발염(Colored Discharge Dye)에 대한 폐단연구

4.1 착색발염의 일반적 고찰

날염이란 넓은 의미에서 염색의 일종으로 침염(浸染)은 피염물(被染物)을 염욕(染浴)에 침지(浸漬)시켜 열을 가하는 전면(全面)을 균일하게 착색(着色)시키는데 비하여 날염(捺染)은 안료(顏料)를 점조(粘稠)한 호액(糊液)에 넣어 피염물을 부분적으로 인날(印捺)하여 모양(무늬)을 표현하는 가공을 말한다.¹³⁾

기법에 의해 날염법을 구분하면 직접날염(直接捺染 : direct printing), 발염날염(拔染捺染 : discharge printing), 방염날염(防染捺染 : resist printing)의 세가지로 분류할 수 있다. 직접날염은 백색 또는 옅은 색으로 피염물에 날염호를 직접 그 위에 날염하는 하는 방법이고, 발염날염은 바탕색의 염료위에 발염조제된 발염호를 사용하여 부분적으로 백색 또는 착색 발염하는 기법이며, 방염날염은 알칼리 및 환원제를 넣은 방염호로 먼저 인날입하고 다음으로 바탕색을 전면인날(全面印捺 : shigoki)하는 선방염(先防染)과 패딩(padding)¹⁴⁾이나 전면인날에 의하여 가발성 염료를 먼저 바탕에 인날하고 건조시켜 피염물에 완전히 염착되지 않는 상태에서 그 위에 방염호로 인날하여 염착을 막는 후방염(後防染)으로 나뉜다.

그러나 방염은 호의 방염력이 완벽한 것이 아니므로 색상표현에 문제가 많아, 본 연구에서는 바탕과 동등한 고유의 개성을 가진 색과 형태의 표현을 위하여 방염과 목적은 동일하나 기법상에서 차이가 있는 착발염을 선택하였다.

13) 신중규, 염색기술, 형설출판사, 1989, p. 17.

14) 직물을 확폭(擴幅)상태로 처리액(염료·약품·수지 등)에 침지(沈漬)하고 바로 2분 또는 3분으로 된 대형 고무롤러 사이를 통과시켜, 균일하게 처리액을 흡수시키는 것을 말한다. 날염에서는 방염 및 발염시 바탕색으로 전면인날을 요할 때 많이 적용한다.

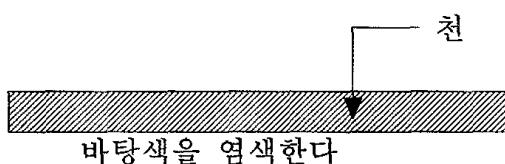
착색발염에는 염료를 첨가하지 않고 발염호만으로 날염하여 무늬의 색상을 제거하는 백색발염(白色拔染 : white discharge)이 있고, 바탕을 '아조(azo)계'¹⁵⁾ 염료로 염색을 한 위에 산성염료중 환원도가 낮고 색이 비교적 발염제의 영향을 받지 않는 그러한 성질의 '안트라퀴논(anthrquinon)계'¹⁶⁾를 선택하여 발염호와 혼합 후 인날하면 발색과 동시에 무늬를 다른 색상으로 염착시키는 착색발염(着色拔染 : color discharge)이 있다.

발염의 장점으로는 우선, 방염에 의한 방법에 비하여 작업과정이 간단하며, 어두운 바탕에 밝고 선명한 색상을 표현할 수 있고, 직접 닿는 보색표현이 가능하여 대비효과를 쉽게 볼 수 있다. 다음으로, 직접 날염에 비하여 작업성이 나쁘고 불량발생율도 높으며 가공원가도 높아지기는 하지만 디자인 범위가 넓어지고 포감이 생기지 않아 첨예성(尖銳性)이 좋으며 앞뒤 면의 효과가 동일하여 고급 제품이 될 수 있다. 마지막으로, 착색발염에 의하여 얻어지는 색상은 선명하고 화려하다.

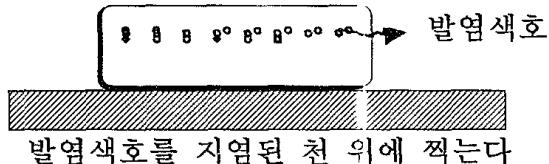
백생지 → 지염 → 지염된 생지 → 백색·착색발염호 조제 → 인날
→ 건조 → 증열처리 → 소평수세 → 탈수 → 건조 → 날염지

[그림 40] 발염법의 과정¹⁷⁾

① 지염



② 발염호 프린팅

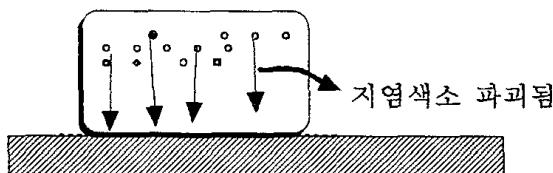


15) 아조계(azo)염료 : 아조기(azo基, $-N=N-$ 의 구조를 가진 발색단)를 한 개 이상 가지고 있는 염료로 칼라 인덱스(Color Index)중에 아조염료는 2000개 이상이 기재되어 있다. 합성염료 가운데 제일 중요한 부분이다.

16) 안트라퀴논(anthrquinon)계염료 : 안트라퀴논(anthrquinon)의 유도체가 있는 염료의 총칭으로 견회도가 우수하고 색상의 종류가 다양하다

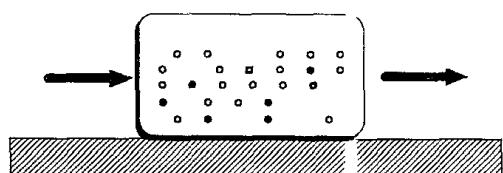
17) 송변수, 염색의 실제, 미진사, p188.

③ 증열



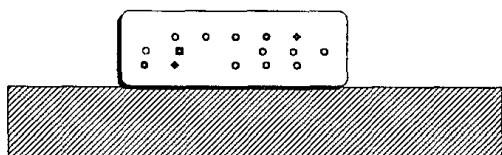
증열에 의해 발염색호가 천으로 이동

④ 수세



호료와 여분의 염료가 제거된다

⑤ 수세



필요한 염료만 천에 염착된다

4.1.1 염료

염료는 색소를 적당한 염색방법으로 섬유류에 염착(染着)시켜 일광, 세탁, 마찰 등 사용목적에 적합한 견뢰도(堅牢度 : fastness)를 갖는 색소를 말하는 것이며, 색소는 가시광선(可視光線)을 강하게 선택흡수 또는 선택반사하여 고유의 색을 나타내는 물질을 말한다.¹⁸⁾

18) 김인규, 신염색학, 윤문당, 1995, p 2.

[표 11] 각 염료의 섬유에 대한 적응성

| 염료부속 섬유의 종류 | 직접 염료 | 실성 염료 | 반응성 염료 | 안료수지 염료 | 식물성 염료 |
|----------------------|----------|----------|-----------|------------|-----------|
| 면(섬유소계 섬유) | ◎ | △ | ◎ | △ | ○ |
| 견(絹) | ○ | ○ | ○ | | ○ |
| 모(毛) | △ | ○ | ○ | | |
| Acetate 섬유 | | | △ | | △ |
| Polyamide 섬유 | ○ | ○ | ○ | | |
| Polyvinyl alcohol 섬유 | ○ | △ | | △ | |
| Polyacrylonitril 섬유 | | | | △ | |
| Polyester 섬유 | | | ◎ | △ | |

자료) 김인규, 신염색학, 문운당, 1995, p.9의 표를 재구성

주) ◎ : 보편적으로 적용되는 것

○ : 때때로 적용되는 것

△ : 특수염색법 또는 특수한 경우 적용되는 것

염료를 각종 섬유에 적용시켰을 때 그의 반응성을 알아보면 다음과 같다.

발염을 할 때에 사용되는 염료에는 두 가지 종류가 있는데, 이 중 「아조계 염료」는 환원도가 커서 색이 발염제에 의해 쉽게 탈색되며, 「안트라퀴논계 염료」는 환원도가 낮아서 비교적 색이 발염제에 영향을 받지 않는다. 이러한 상반된 성질을 이용하여 착색발염이 이루어지는 데 「아조계」는 가발성 염료¹⁹⁾로 바탕염색에 이용되며, 「안트라퀴논계」는 불발성염료²⁰⁾로 착색발염에 이용된다.

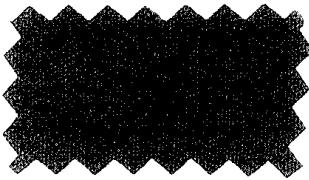
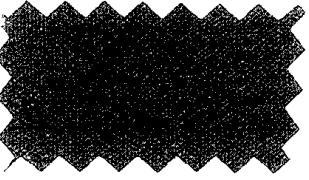
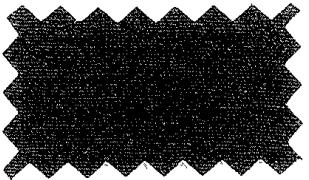
19) 가발성 염료 : 환원제의 작용에 영향을 받아 색이 탈색되는 염료

20) 불발성 염료 : 환원제의 작용에 영향을 받지 않고 색을 나타내는 염료

○ 아조(aso)계와 안트라퀴논(anthraquinon)계 염료의 색상

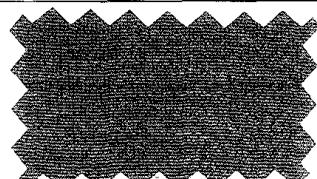
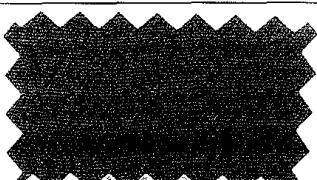
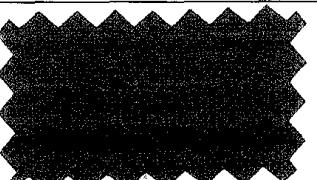
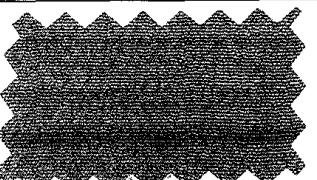
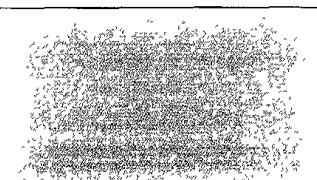
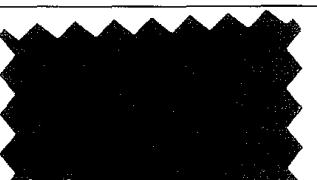
가. 아조계 염료 [그림 41]

아조계염료는 직접·산성·분산염료 등이 포함되는데, 이 실험에서는 아조계 산성 염료를 사용하였다.

| 오렌지(ORANGE) | 레드(RED) | 옐로우(YELLOW) |
|--|--|---|
|  |  | |
| 블루(BLUE) | 브라운(BROWN) | 그레이(GRAY) |
|  |  |  |

나. 안트라퀴논계 염료 [그림 42]

안트라퀴논계는 산성·분산·배트 염료 등이 포함되는데, 이 실험에서는 안트라퀴논 계 산성염료를 사용하였다.

| 골드(GOLD) | 레드(RED) | 레드(RED EXB) |
|---|---|--|
|  |  |  |
| 블루(BLUE) | 스카이 블루(SKY BLUE) | 그레이(GRAY) |
|  |  |  |
| 옐로우(YELLOW) | 핑크(PINK) | 플라빈(FLAVINE) |
|  |  |  |

4.1.2 산화 · 환원제(Oxidation and Reduction Agent)

염색한 섬유의 색소를 발색하기 위한 목적에 사용하는 약품으로 「산화표백제」와 「환원표백제」가 있다.

「산화표백제」는 과산화계의 과산화수소수(hydrogen peroxide, H_2O_2), 과망간산칼리(potassium permanganate, Na_2O_2)와 염소계의 치아염소산소다가 있는데, 섬유의 발염에 사용되기는 하지만 이를 손상시키는 단점이 있다.

「환원표백제」는 하이드로설파이트(hydrosulfite)²¹⁾, 롱가리트 C(rongalite C)²²⁾, 데크로린(dechlorin), 염화제일석(stannous chloride)^{23)이} 있다. 환원제는 보관상태가 중요한데, 하이드로설파이트는 공기 중에 노출되면 환원제의 성질을 잃기 때문에 침염시에는 하이드로설파이트가 이용되기는 하지만, 일반 염색시에는 보관법이 어려워 거의 사용하지 않는다. 백색의 덩어리 또는 분말로 되어있는 「롱가리트 C」는 「하이드로설파이트」에 비하여 안정적이며, 70°C 이상으로 가열하면 강력한 환원성을 나타내어 각종 섬유의 발염에 널리 사용된다. 「데크로린」은 백색의 분말로 강력한 환원성을 나타내지만 완전 건조상태로 보관하지 않으면 조해(潮解)²⁴⁾하기 쉬운 단점이 있다. 「염화제일석」은 폴리에스테르 섬유의 방발염에 주로 사용된다.

-
- 21) 「하이드로」라고도 하며 백색의 분말이다. 탈색제로 쓰이며, 건염염료의 환원제로 사용된다. 서늘한 곳에 밀봉 보관해야 한다. 수분이 존재하지 않는 경우는 공기 중에서 비교적 안정하지만 수분이 있으면 분해해 강력한 환원력을 발휘한다. 화학식은 「 $Na_2S_2O_2$ 」이다.
- 22) 환원발염제로 가장 널리 사용되고 있으며, 정식명칭은 나트륨 포름알데히드 설포 시레이트(Na-formaldehyde sulfoylate)이다. 화학식은 「 $NaHSO_2 \cdot CH_2O \cdot 2H_2O$ 」이다.
- 23) 발염성이 장시간 유지되므로 공예염색의 발염에 많이 사용된다. 강산성으로 섬유의 취화위험이 있으며, 중금속오염을 야기한다. 화학식은 「 $SnCl_2$ 」이다.
- 24) 엉겨 붙는 현상을 지칭하는 것으로, 예를 들어 데크로린에 C.M.C.나 알긴산 소다를 섞으면 젤(gel)처럼 서로 엉겨 붙는다. 이러한 현상이 발생하면 환원제로 사용할 수 없다.

발염시 발염제의 양에 따라 부분적으로 발색되는 효과 및 헤일로잉 (Haloing)²⁵⁾과 블리딩 (Bleeding)²⁶⁾의 효과를 의도적으로 패턴디자인에 응용하여 표현할 수 있다.

4.1.3 호료(糊料)

호료는 섬유와 염료사이의 중간 매체로서 염착성과 견뢰도를 높이는 데 중요한 역할을 할뿐만 아니라 염색작품제작에 있어서도 여러 가지 표현 기법의 사용을 가능하게 해준다.

호료의 조건은 다음과 같다.²⁷⁾

- ① 염료 및 조제와 잘 섞여야 한다.
- ② 염료의 색상을 저해하지 않아야 한다.
- ③ 균염성이 좋아야 한다.
- ④ 증열시 염료가 섬유로 이행되는 것을 저해하지 않아야 한다.
- ⑤ 환원성이 없어야 한다.
- ⑥ 세척시 탈호성이 양호하며 견뢰도에 영향이 없어야 한다.
- ⑦ 원호를 만들 때와 저장시에 점도의 변화가 적어야 한다.
- ⑧ 거품이 생기지 않아야 한다.
- ⑨ 프린팅 후 무늬의 첨예성(尖銳性)이 좋아야 한다.
- ⑩ 용해가 잘 되어야 한다.
- ⑪ 건조 후 피막이 부드럽고, 풀의 표면건조로 인한 갈라짐이나 풀 떨어짐이 없어야 한다.
- ⑫ 포수성(抱水性)이 커서 증열 중에 번짐이 없어야 한다.

25) 할레이션(Halation)이라고도 하며 증열처리 과정에서 발색작용과 함께 나타나는 백화현상(白環現狀)으로 발염제나 증열처리 시간이 과다하면 생긴다.

26) 번짐현상

27) 송변수. 염색의 실제. 미진사. P 37.

⑬ 독성이 없어야 한다.

⑭ 쉽게 구입할 수 있고 품질이 균일해야 한다.

이러한 호료는 그 구성성분에 따라 「천연호료」 · 「가공」 및 반합성호료」 · 「합성호료」로 분류해 볼 수 있다. 「천연호료」는 다시 식물성호료 · 동물성호료 · 광물성호료로, 「가공 및 반합성호료」는 가공전분 · 가공천연검 · 섬유소 유도체로, 「합성호료」는 비닐계 유도체(PVA) · 폴리아크릴계 유도체, 합성 검으로 분류해 볼 수 있다.²⁸⁾

이처럼 많은 종류의 호료들은 사용하기 전에 호료의 성질과 약품과의 적응을 잘 파악하여 염색작품에 적용해야 한다.

4.1.4 염료 용해 조제(dye's dissolving agent)

염료 용해 조제에는 많은 종류가 있으나, 착색발염에서 사용되는 요소(尿素, urea) · 글리세린(glycerine)에 한정하여 설명하고자 한다.

요소는 농염제(濃染劑)로서 다량의 염료를 섬유로 전달시켜 주고, 염료를 물에 잘 녹게 하며, 섬유에의 염착(染着)을 도와주는 용해제(容解濟) 역할과 습윤제(濕潤濟)의 역할을 한다.

다음으로 글리세린은 용해력이 우수하여 염료의 침전을 방지하고 염착성(染着性)을 높여주며, 염료를 호료로부터 섬유로 분산시켜 주는 침투제(浸透劑)역할을 한다.

4.1.5 후처리(後處理)

후처리는 증열처리(stemming) · 수세(水洗 : washing) · 소핑(soaping)과정을 말한다. 증열처리란 염색작업을 마치면, 적당한 열과 수분으로 환원제의 효과

28) 위의 책, P 38.

를 발휘시켜 염료가 섬유사이로 염착 되도록 하면서 색상의 신명도를 유지할 수 있게 하는 작용을 말한다. 증열 과정에서는 열과 습기가 위료에 스며들어 염료를 염착 시키게 된다. 증열시 압력이 낮고 온도를 높인 과열 증기가 좋고, 압력이 없을 때에는 120°C를 넘지 않도록 해야 한다.

증열기(蒸熱器) 속의 증기가 포화증기일 때는 염색한 염료가 오염될 가능성이 있으므로 주의해야 하고, 증열시간이 과다하면 고착율(固着率)이 떨어지기 때문에 증열시간을 가능한 한 지켜주는 것이 좋다.

소핑은 염료의 종류에 따라서는 염색후, 수세할 때 비누의 온액(溫液) 또는 열액(熱液)으로 처리하게 되는데, 이 공정을 비누세척(soaping)이라 한다.

소핑의 목적은 다음과 같다.²⁹⁾

① 섬유의 표면에 기계적으로 부착한 탈락되기 쉬운 여분의 색소를 제거하여 그 염색물의 마찰, 세탁 견뢰도를 증진시키며 색상을 선미(鮮美)하게 하여 준다.

② 염색조제로서 염액에 가한 물질이 피염물에 부착된 것을 제거하여 섬유의 촉감을 좋게 하여 주며 또 후일에 있어서의 섬유의 취화를 방지하여 준다. 따라서 소핑은 섬유의 종류나 형태, 염료의 종류, 염색의 농담(濃淡) 등에 따라 비누의 용량, 온도, 조작시간 등을 적당히 가감할 필요가 있다.

발염제의 수세는 염료·호료·보조약재·잔존환원제·염료의 분비물 등 복잡한 물질을 완전히 제거해야 하므로, 직접 날염물을 수세할 때보다 더 신중을 기하여야 한다. 이러한 물질들이 잔존하고 있으면, 다음 공정인 가공에서 문제점이 발생하게 되고, 경시변화를 일으키는 원인이 된다. 먼저 대량의 물로 수세하고 부착되어 있는 호료를 팽윤 시키기 위해 40~50°C 온탕에서 탕세한다. 이 경우 온도가 지나치게 높으면 백장(白場)이나 선명한 염색부분에 오염을 일으키므로 50°C 이상의 온도로 높이지 않도록 한다.

29) 김인규, 신염색학, 문운당, 1995., pp. 103~104.

4.2 착색발염의 실험

4.2.1 탈호성(脫糊性) 및 발색성(發色性) 실험

조제와 염색조건에 따라 탈호성³⁰⁾과 발색성이 달라지므로, 정확한 색과 형태를 표현하기 위해서는 반복적인 실험과 연구가 필요하다. 발색불량(發色不良 : uneven development)은 그 원인이 다양하나 색상이 균일하지 못하고 발색이 고르지 못한 상태를 말한다. 발색불량은 착색발염시 증인기내의 증기분포가 균일하지 않을 때, 증열조건 설정(온도·시간)이 부정당할 때, 증열하기 전 날염포의 건조가 불 균일할 때, 수세가 불충분하거나 날염 후 탈호성이 좋지 않아 부분적으로 호분이 남아 있을 때 발생하므로 작업 이전에 적정 조건을 갖출 수 있도록 탈호성과 발색성의 실험을 필요로 한다.

우선 탈호성을 알아보기 위하여 호료의 종류에 따른 탈호성과 조제첨가에 따른 탈호성을 비교 실험하였고, 발색성을 알아보기 위하여 발염제의 비율, 발색 후 경시변화(經時變化), 증열처리 시간에 따른 변화를 비교 실험하였다.

착색발염의 실험과정에서 사용될 섬유로는 산성염료의 착색발염을 위한 견 섬유(silk)중 질감의 효과적 표현을 위하여 표면이 고르고 호발·정련·표백된 C.D.C(Crêpe-De-Chine)를 선택하였다.

염료는 산성염료중 바탕색에 사용될 아조계의 여섯 가지 색상과 착색에 사용될 안트라퀴논계 아홉 가지 색상을 사용하게 되었다. 작업과정에서 섬유에 손상을 입히지 않으며 염색반응에 방해를 일으키지 않고 품질이 안정된 것 중 천연호료의 해조류성분인 「알긴산소다(Na-Alginate)」, 가공호료의 에테르형 섬유소 유도체인 씨엠씨(CMC), 그리고 가공호료의 에테르(Ether)형 가공 전분인 인달카(Indalka)를 선택하였다.

30) 호료가 다른 제반조건을 만족시키더라도, 인날후 수세공정에서 탈호가 되지 않으면 인장오염·촉감불량·마찰견뢰도 등의 문제가 생긴다. 탈호성은 섬유에 따라 생지의 조직에 따라 달라진다.

가. 호제의 종류에 따른 탈호성 비교 실험(실험 1)

ㄱ. 목적

발염 작업에 있어서 적합한 호료의 선택을 실험 목적으로 한다. 특히 호염작업 과정에서 호의 탈호가 완전하지 못하면 섬유의 촉감이 손상되고 발색 불량의 원인이 되므로 호료의 특성 중에서 염색후의 탈호성을 측정한다.

ㄴ. 방법

각 호료를 물과 혼합한 후 섬유에 도포한다

ㄷ. 결과

각각의 호료는 그 성질이 다양하므로 사용시에는 작업재료의 특성에 맞게 신중히 선택되어야한다.

- ① 점도(粘度)가 높은 순서 : 씨엠씨 → 알긴산 소다 → 인달카
- ② 오염도가 높은 순서 : 알긴산 소다 → 씨엠씨 → 인달카
- ③ 탈호성이 양호한 순서 : 인달카 → 씨엠씨 → 알긴산 소다

본 실험에 사용된 순수한 상태의 각 호료로는 차별화하기 어려울 만큼 동일한 상태로 탈호성이 작업에 문제를 일으키지 않았다. 따라서 본인의 작업에서는 실크를 사용한 착색발염에 가장 안정성이 있는 인달카를 선택하고자 한다.

나. 조제첨가에 따른 탈호성 비교실험(실험2)

ㄱ. 목적

호염작업시 조제의 사용이 탈호성에 미치는 영향을 알아본다.

ㄴ. 방법

- ① 농염제 - 각 호료에 요소를 희석
- ② 침투제 - 각 호료에 글리세린을 희석
- ③ 환원제 - 각 호료에 요소, 글리세린, 롱가리트C를 희석
- ④ 염료 - 각 호료에 요소, 글리세린, 염료를 희석

ㄷ. 결과

요소·글리세린·염료를 첨가했을 때에는 호(糊)의 상태에 영향을 미치지 않았으나, 환원제를 첨가했을 때는 탈호성이 약간 저해되었지만 작업에는 영향을 미치지 않았다. 각 호료는 그 성질이 다양하므로 환원제와 함께 사용했을 경우 다양한 실험을 요한다.

다. 발염제의 비율에 따른 발색 정도³¹⁾(실험 3)

ㄱ. 목적

발염제의 비율에 따라 발색되는 정도의 차이를 알아보고자 한다.

ㄴ. 방법

지염 → 건조 → 조제(발염제 변화)후 착염 → 건조 → 증열 → 수세 → 건조

31) 다음 실험3. 4. 5. 6에서의 조제방법은 다음과 같다.

| 조성 | 지염 | 착염호 |
|-------|------|------|
| 염료 | X | X |
| 발염제 | . | 20% |
| 물 | Y | Y |
| 원호 | . | Z |
| 글리세린 | . | 1~2% |
| 요소 | . | 5% |
| O·W·P | 100% | 100% |

ㄷ. 결과

발염제의 비율에 따라 발색되는 상태가 달라졌는데 20%일 때가 가장 적절한 효과를 보였다. 그리고 30%일 때에는 헤일로잉(haloing)과 블리딩(bleeding) 현상이 발생한다.

라. 염색 후 경시변화(經時變化)에 따른 발색효과 비교실험(실험 4)

ㄱ. 목적

착색발염 후 실온에서의 시간 경과에 따른 변화 고찰

ㄴ. 방법

지염 → 건조 → 조제 후 착염 → 건조(시간변화) → 증열 → 수세 → 건조

ㄷ. 결과

시간이 경과 할 수록 발염상태가 좋지 않았다. 가능한 한 작업 후 24시간을 넘기지 않고 증열처리 하는 것이 좋다.

마. 증열 처리 시간에 따른 발색효과 비교실험(실험 5)

ㄱ. 목적

염착속도와 온도와의 관계는 불가분한 것이며 일반적으로 온도가 상승하면 염착속도는 증가하지만 평형염착량은 감소한다. 즉 일정한 시간에 있어서의 염착량(染着量)은 고온일수록 크지만, 다시 장시간 염색하면 저온이라도 고온의 단시간보다는 염착량이 증가한다.

ㄴ. 방법

지염 → 건조 → 조제 후 착염 → 건조 → 증열(시간변화) → 수세 → 건조

ㄷ. 결과

20분 증열시 발색이 안된 상태이고, 40분 증열시 발색효과가 가장 좋았고, 80분까지는 그 이전과 변화가 없었다. 그러나 너무 오랜 시간 증열 할 경우는 오염발생의 원인이 되므로 시간을 지켜주는 것이 좋다.

4.2.2 전사법(轉寫法 : transfer)³²⁾과 질감효과

： 조작도구에 따른 질감효과 비교실험(실험6)

※ 실험시 기본조건

- 섬 유 : Silk(C.D.C)
- 전 사 판 : PVC(polyvinyl chloride)
- 조작도구 : 붓 · 나이프 · 스판지
- 염 료 : 아조계염료, 안트라퀴논계염료
- 호 료 : 인달카
- 발 염 제 : 룽가리트C
- 농 염 제 : 요소
- 침 투 제 : 글리세린

ㄱ. 목적

붓 · 나이프 · 스판지 등의 조작도구에 따른 질감표현의 차이를 고찰

ㄴ. 방법

지염 → 건조 → 조제 후 이미지표현 → 건조 → 증열 → 수세 → 건조

ㄷ. 결과

조작도구에 따라 선과 면 처리의 다양한 표현기법을 알 수 있었다.

32) 일반적으로 염색공예에서는 폴리에스테르 섬유에 승화성 분산염료를 사용하여 종이에 그린 것을 건조시켜 천에 포개서 다리미로 200~210°C 정도로 5~10초 동안 압착하여 염색이 되는 기법을 말하지만, 본인의 작품에서의 전사기법은 전사지에 묘화(描畫)한 잉크화상을 평면판재면에 옮기는 일련의 사전적 의미를 갖고 있으며, 이 기법은 1936년 초현실주의(surrealism) 화가 오스카 도밍게즈 (Oscar Dominguez)가 개발한 회화기법으로 환각적 자동기법방식에 근거한다. 흡수성이 종이에 안료를 붓고 종이를 포갠 후 눌러다가 떼어내면 여러 가지 모양의 우연한 효과로 독특한 이미지를 표현할 수 있다. 판화기법에서의 모노타이프 (monotype)를 말한다.

[각 실험의 결과]

[실험 3] 발염제의 비율에 따른 발색 정도

| 10% | 20% | 30% |
|-----|-----|-----|
| | | |

[실험 4] 염색후 경시변화에 따른 발색효과 비교 실험

| 직 후 | 24시간 후 | 48시간 후 |
|-----|--------|--------|
| | | |

[실험 5] 중열처리 시간에 따른 발색효과 비교 실험

| 20분 | 40분 | 80분 |
|-----|-----|-----|
| | | |

[실험 6] 조작도구에 따른 질감효과 비교실험

| 붓 | 나이프 | 스폰지(Sponge) |
|---|-----|-------------|
| | | |

5. 작품제작 및 분석

5.1 작품제작 의도

색채에서 받는 인상은 보는 이에 따라 다르며 작가의 개성에 의해 독창적인 표현을 지니게 되고, 형태는 빛과 음영에 관계없이 직접 색채에 의해서 전달된다.³³⁾ 일반적으로 우리 나라에는 다른 어떤 나라들보다도 뚜렷한 사계절이 존재하여, 사계절의 운치가 다양하기 때문에 우리 나라 사람들은 자연색의 이미지를 선호하는 경향이 강하다고 한다.

본인도 어려서부터 계절에 따라 변하는 제주의 바다·산·꽃등에서 나오는 자연적 칼라와 이미지에 친숙하여 성장하였다. 본인에게는 제주의 어떤 특정색이 특정한 감정을 일으키기도 하고, 반대로 어떤 감정으로 인하여 특정색 또는 이미지가 연상되기도 하였다.

이러한 과정에서 본인은 ‘어떻게 표현할 것인가’를 넘어서 ‘무엇을 표현할 것인가’에 대해 고민해 보았다. 일반적으로 본다고 할 때는 어떤 대상이 있는 것이다. 그림도 보는 것에 의해 해결된다. 문제는 그림을 감상할 때도 순수하게 그림 자체를 마음으로써 이해하려고 하지 않고 그림 안에서 구체적으로 보여져야 하는 무엇을 찾는 고정관념이 있다는 사실이다. 그러므로 그림 안에서 현실에 대응하는 사물이 없을 경우에는 본 무엇이 없게 되는 것이고 따라서 작품의 질이 떨어진다는 오명을 쓰게 된다. 따라서 이러한 고정관념에 굳어져 내려온 시각적 관습들을 타파해야 한다는 주장³⁴⁾에 본인도 공감하기 시작하였다.

미묘한 형상들이 표출하는 구상과 비구상의 움직임이 던지는 구체적 현실의 메시지를 포착하려는 노력으로, 염색에 있어 많은 실험들이 실험에만 그치는 것이 아니라 실험마다 구체적 메시지를 전달하고자 하였다. 즉, 본인은 다

33) 허버트 리드, 예술의 의미, (문예출판사·박영숙 역), 1981, p. 53.

34) 오광수, 추상미술의 이해, 일지사, 1988, p. 53.

양한 주제와 표현의 자유가 보장되는 예술에서 기법이라는 범주 속에서만 생각하는 태도는 여러 가능성들을 포기하는 것이므로, '기법에서 탈피하자', '외형적 표현보다 작가의 내면적 표현이 중요하다', '무엇을 표현하려 하는가'라는 근본적 물음을 던지고 자유로운 사고와 열린 시각으로 풍부한 생명감과 교류하는 자연의 이미지, 특히 나의 성장에 큰 영향을 미친 제주 자연의 이미지를 표현의 대상으로 삼았다.

본 연구에서 선택한 제주이미지의 칼라와 패턴은 보는 이에게 인식되어지는 연상작용에 의한 것이어서 트랜드의 경향과는 우연히 맞을 때도 있기는 하지만 일반적으로 큰 영향을 받지 않는다고 볼 수 있다. 하지만 텍스타일 디자인을 계획할 때 의도적으로 트랜드의 경향에 맞추어 제주이미지를 표현한다면 디자인 개발 이후의 상품화 단계에서 더 많은 효과를 얻을 수 있다.

본 연구에서는 조사한 제주이미지의 칼라와 패턴을 '99년 S/S 트랜드 칼라와 패턴과 비교하여 제주이미지의 텍스타일 디자인 연구에 적용하려 한다.

5.1.1 칼라(color)

본인은 어려서부터 계절에 따라 변하는 제주의 바다·산·꽃등에서 나오는 자연적 칼라 철쭉·동백꽃의 레드(red)계열, 꿀·유채의 옐로우(yellow)계열, 바다의 블루(blue)계열, 한라산·한란의 그린(green)계열, 갈옷의 브라운(brown)계열, 제주의 환상적이고 이국적인 바이올렛(violet)계열 등 -와 친숙하게 성장하였다. 이처럼 풍부한 생명감과 교류하는 자연, 특히 나의 성장에 큰 영향을 미친 제주 자연의 색채를 '99 S/S 트랜드 칼라경향에 맞추어 자연에서 연상되는 구체적인 색상과 추상적인 색상으로 조화롭게 표현하였다.

비비드(vivid)톤과 딥(deep)톤으로 바탕색을, 페일(pale)톤과 그레이쉬(grayish)톤의 색상으로 발색된 부분의 모티브를 제주의 신비스럽고 자연스러운 이미지가 강조된 전반적인 색상을 선택하였다.

| 제주이미지 칼라 | '99년 S/S 트랜드 칼라 |
|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> ○ 자연물 레드(Red) 옐로우(Yellow) 블루(Blue) 그린(Green) 화이트(White) ○ 인공물 브라운(Brown) 그레이(Gray) ○ 이미지 바이올렛(Violet) | <ul style="list-style-type: none"> ○ 퓨어(Pure) ○ 바이오 뉴트럴(Bio-Neutral) ○ 에스노우 다크(Ethno Dark) ○ 로맨틱(Romantic) ○ 그린(Green)과 스위트 핑크(Sweet Pink) |

| 레드 | 옐로우 | 그린 | 블루 |
|---------------------------------------|---------------------------------------|-------------------------------------|---------------------------------------|
| | | | |
| PANTONE® 18-1444TP PANTONE® 19-2014TP | PANTONE® 12-0738TP PANTONE® 14-0852TP | PANTONE® 18-0435 PANTONE® 18-0420TP | PANTONE® 15-4008TP PANTONE® 18-4027TP |

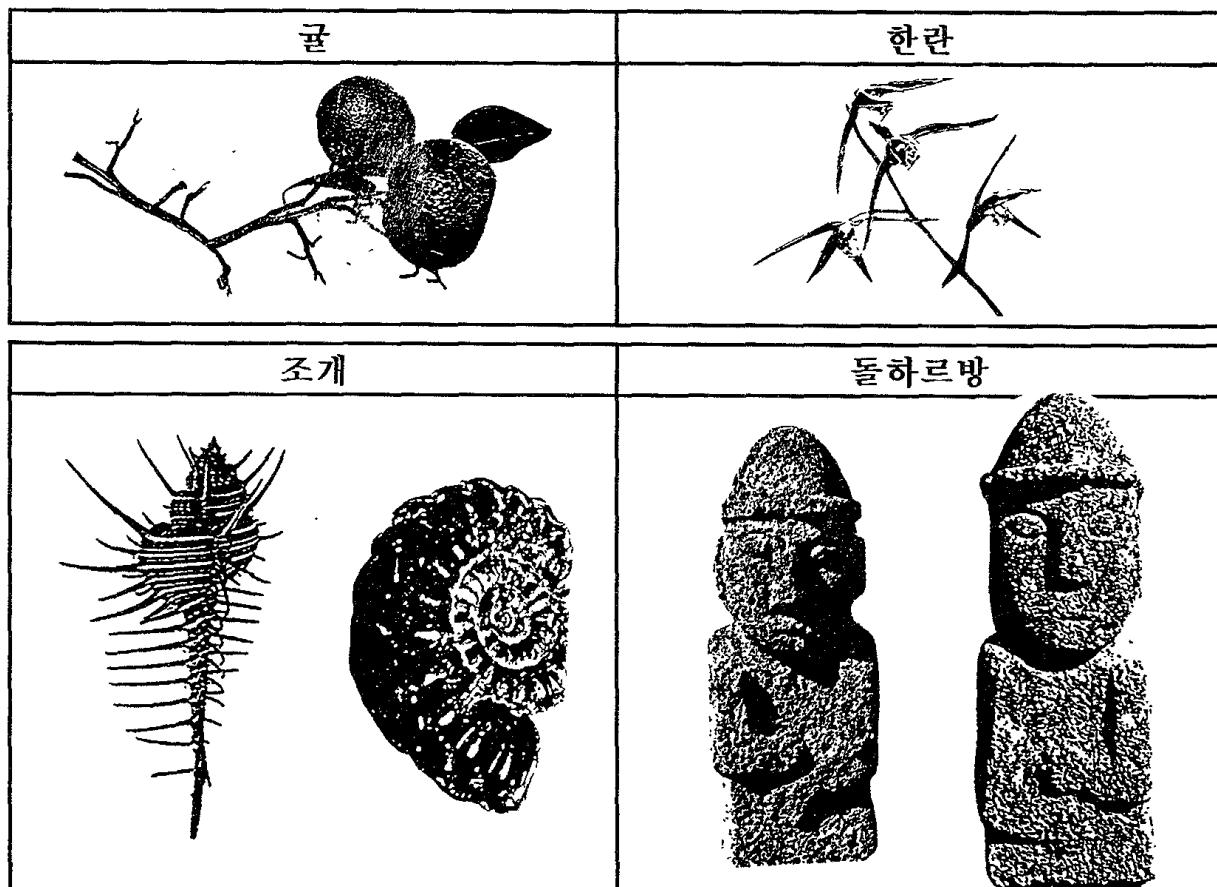
| 화이트 | 브라운 | 그레이 | 바이올렛 |
|---------------------------------------|---------------------------------------|---------------------------------------|---------------------------------------|
| PANTONE® 12-0712TP PANTONE® 12-1106TP | PANTONE® 18-0920TP PANTONE® 19-0812TP | PANTONE® 18-0503TP PANTONE® 19-0000TP | PANTONE® 16-1406TP PANTONE® 18-1404TP |

5.1.2 패턴(pattern)

칼라의 선택과정과 마찬가지로 제주이미지를 강하게 느낄 수 있는 대표적인 모티브를 찾아내어, '99 S/S 트랜드 패턴경향에 맞추어 자연스러운 텍스처의 효과에 중점을 둔 패턴을 사용하려고 노력하였다.

제주 어디서나 흔히 볼 수 있는 현무암 지층의 텍스처이 효과를 작품 전체 이미지에 적용해 보았고, 부분적으로 핸드 프린트된 발염효과는 제주의 상징물을 모티브화 한 것이다.

| 제주이미지 패턴 | '99년 S/S 트랜드 패턴 |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> ○ 자연물 : 한란, 풀, 조개 ○ 인공물 : 돌하르방 | <ul style="list-style-type: none"> ○ 장식물과 프린트를 위한 자연스런 영감 (natural inspiration for decoration and print) ○ 멜란지(melange), 풍화, 유실(washout) |
| | |



칼라의 대비를 충분히 표현하기 위하여 착색발염 기법을 이용한 본인의 작품에서는 바탕색을 에스노우 다크(ethno dark)와 로맨틱(romantic)계열의 강하면서도 밝고 부드러운 느낌으로 레드, 그린, 브라운을 주로 사용하였고, 때로는 편안함을 느끼게 하는 밝은 올리브 그린(olive green)과 스위트 핑크(sweet pink)계열의 칼라 대비를 통하여 제주이미지를 표현하였다. 또한, 밝게 발색된 부분에서의 칼라는 다양한 느낌의 화이트, 즉 페일(pale)톤으로 표현하였다.

패턴의 선택에 있어서도 제주에서 흔히 볼 수 있는 현무암 지층의 자연스런 텍스처를 트랜드 경향에 맞게 표현하였다. 또한, 쿨, 한란, 조개, 돌하르방과 같은 상징물 등의 패턴은 자연스러운 이미지를 그대로 프린트 패턴에 적용하였다. 이와 같이 그 시대의 변화 있는 트랜드의 경향에 따라 제주이미지의 텍스타일 디자인을 개발한다면 보다 더 나은 호소력을 지닐 수 있으리라 생각한다.

5.1.3 착색발염 제작과정

[재료선택]

- 섬유 : C.D.C(60~65g/yd) · (70~72g/yd)
- 염료
 - └ 아조계염료 : 6색상
 - └ 안트라퀴논계 : 9색상
- 전사판 : PVC(polyvinyl chloride)
- 발염제 : 통가리트C(20%)
- 호료 : 인달카(필요에 따라 점도 조정)
- 침투제 : 글리세린(1 ~ 2%)
- 농염제 : 요소(5%)

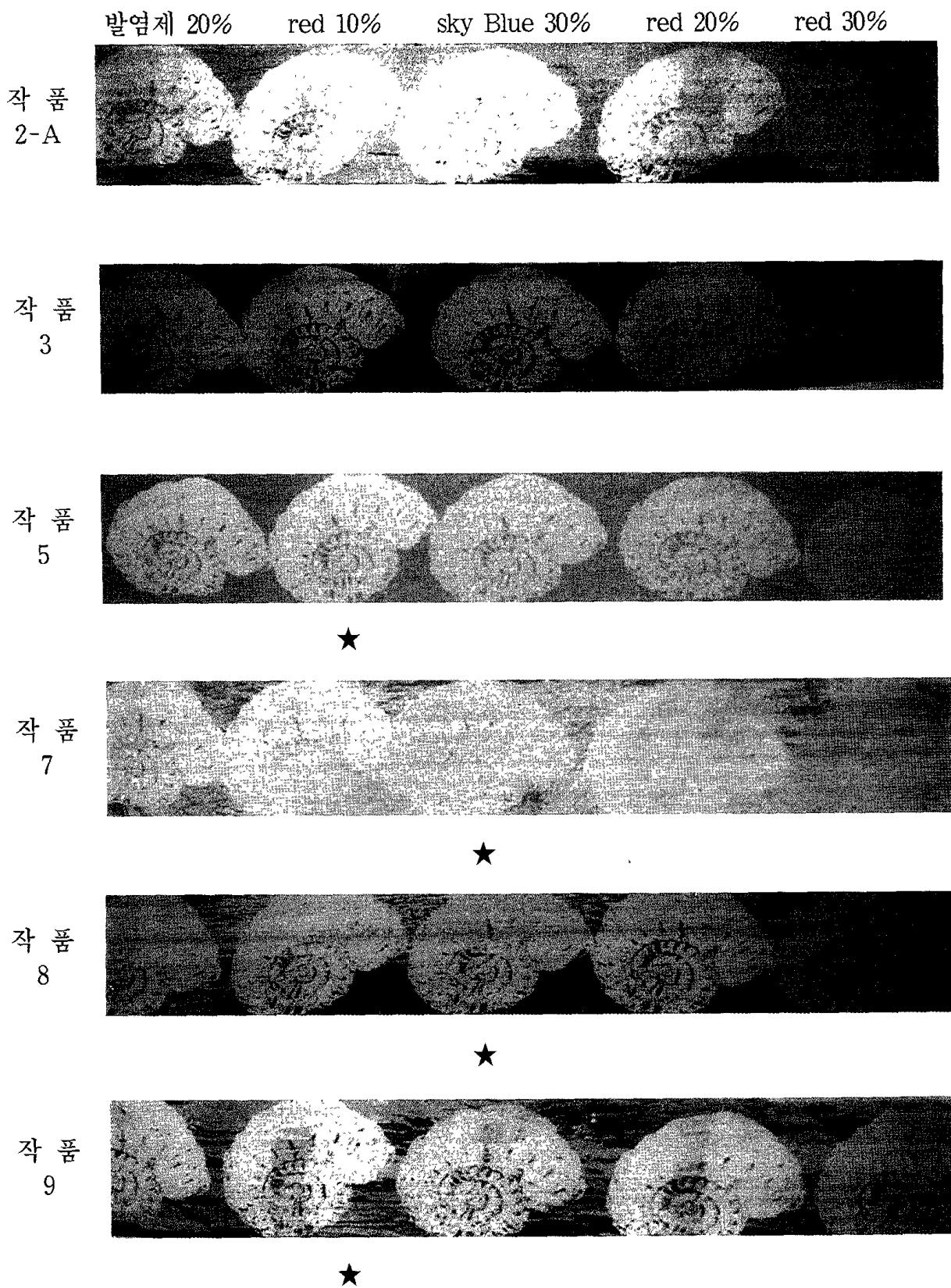


선택된 재료를 가지고 제작되는 작품과정은 다음과 같다.

| 작업. 가 | 작업. 나 | 작품. 다 | 작품. 라 |
|--------|----------------------------------|---------------|----------------------------------|
| 작품 1-A | 작품 1-B | 작품 2 ~ 4 | 작품 5 ~ 10 |
| | 바탕 염색 | | |
| | 건조 | | |
| | 전사판에 이미지 표현 | | |
| | 전사 | | |
| | 건조 | | |
| | | 증열 → 수세 → 건조 | |
| 후처리 | 모티브 핸드 프린트 (motiv hand print) | 작업에 따라 전사과정반복 | 모티브 핸드 프린트 (motiv hand print) |
| | 건조 → 후처리 | | 건조 → 후처리 |

- ① 정련된 천을 침염 또는 묽염을 하여 바탕을 염색한 후 건조시킨다.
- ② 전사판 위에 염료·인달카·발염제 등을 조제한 후 붓 또는 나이프 등의 조작도구를 사용하여 이미지를 표현한 후 건조시킨다.
- ③ 필요에 따라 ②의 과정을 반복한다.
- ④ 발염제 사용시 24시간을 넘지 않게 건조한 후, 증열기에서 약 40분간 증열 처리한다.
- ⑤ 수세·소평 처리 후 건조시킨다.
- ⑥ 작품에 따라 패턴을 감광(感光)하여 적당한 위치에 핸드 프린팅(hand printing) 한 후 건조·증열·수세·소평 과정을 거친다.
- ⑦ 건조 후 다림질로써 완성시킨다.

[그림 43] 핸드 프린트(hand Print)에 의한 모티브(motiv)의 발염효과 비교



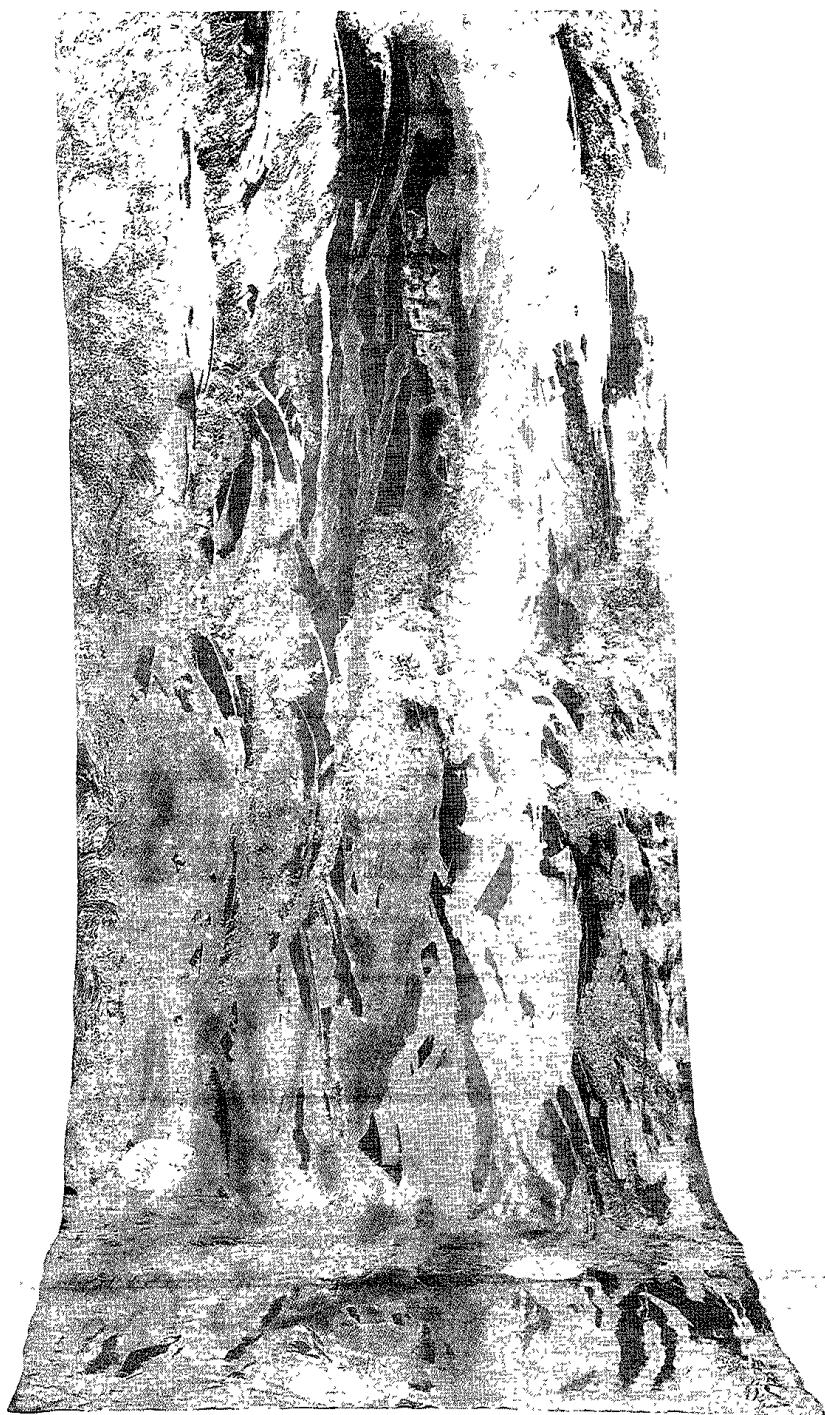
참고) ★ : 작품제작시 선택된 색상

5.2 작품분석

[작품 1-A] 봄의 향기 I



[작품 1-B] 봄의 향기 Ⅱ



[작품 1-A · B의 부분확대 사진]



[작품 1-A · B] 봄의 향기

- 규격 : 120×430cm
- 섬유 : C · D · C (60 ~ 65g/yd)
- 염료

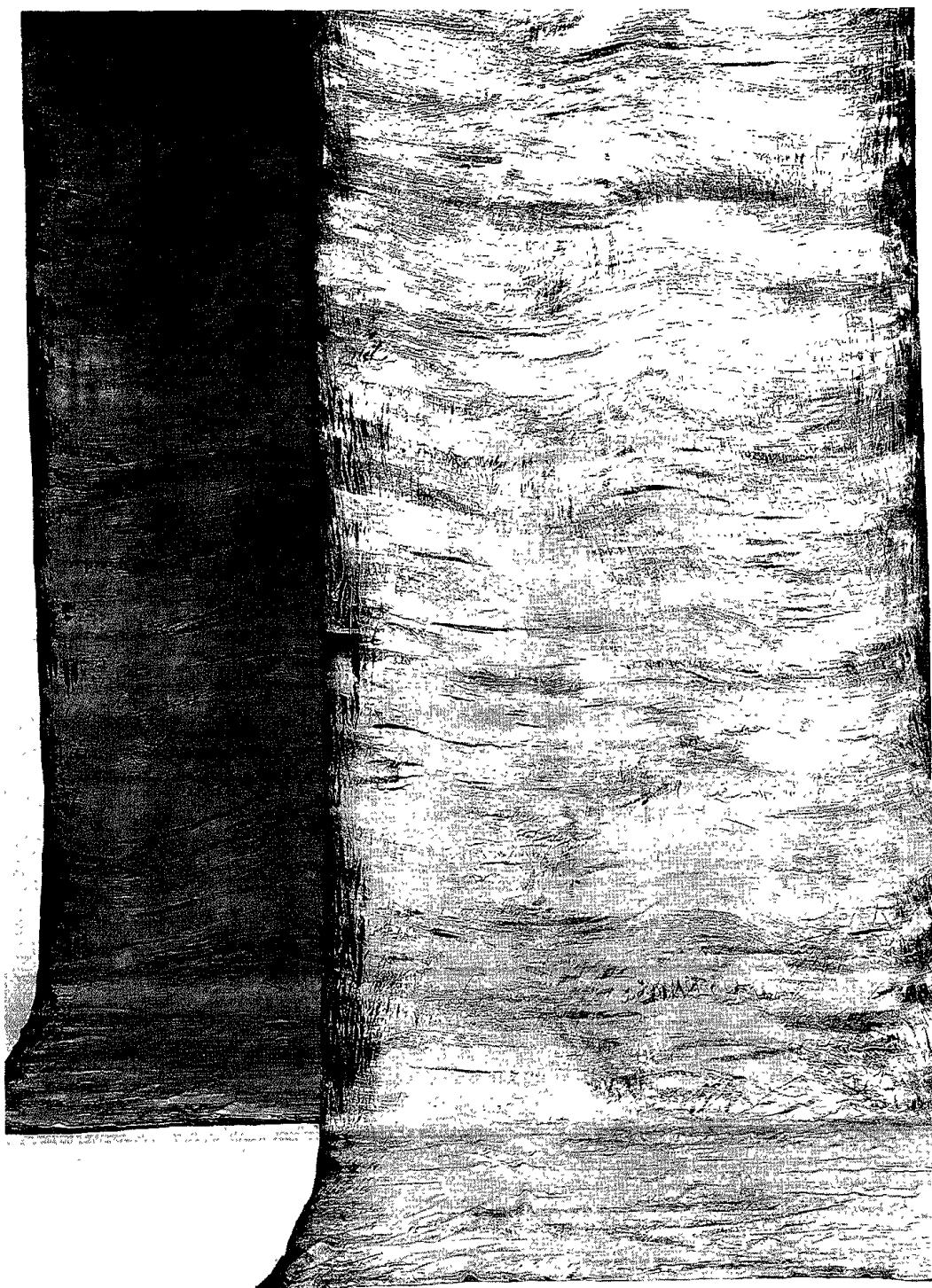
| | |
|-----|---|
| 바탕색 | 옐로우(YELLOW) 오렌지(ORANGE) 레드(RED) 에메랄드(EMERALD) 블랙(BLACK) |
| 착색 | 그레이(GRAY) 블루(BLUE) |

○ 작품분석

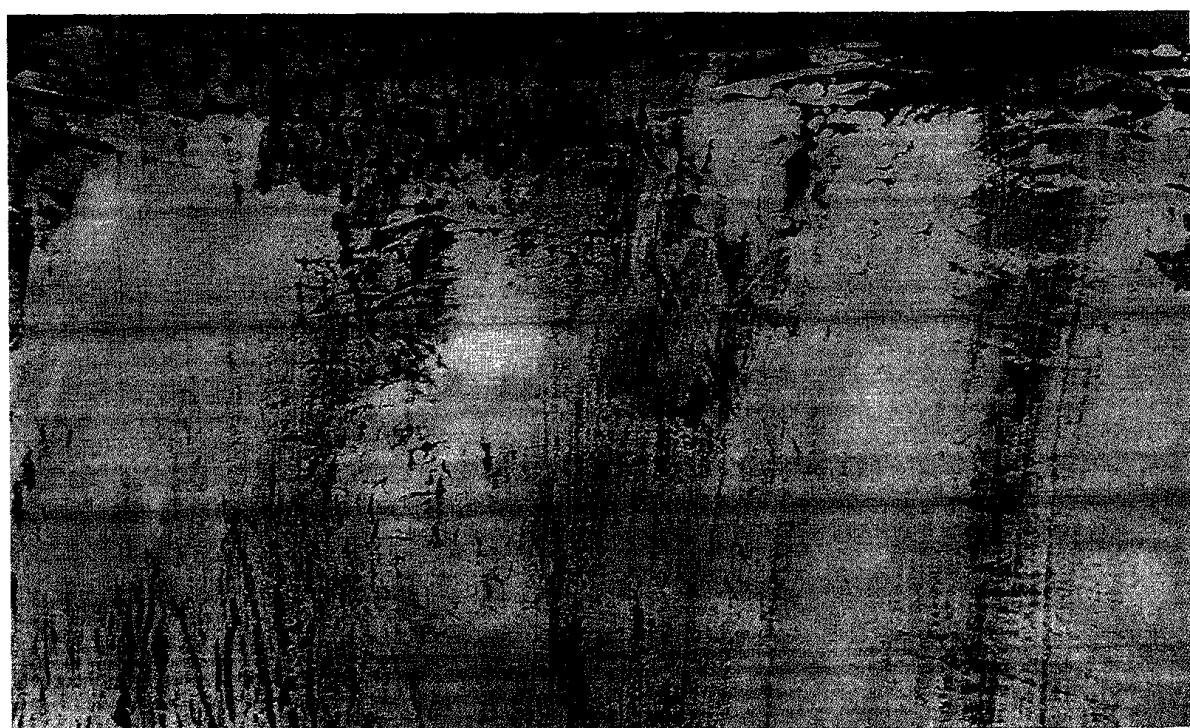
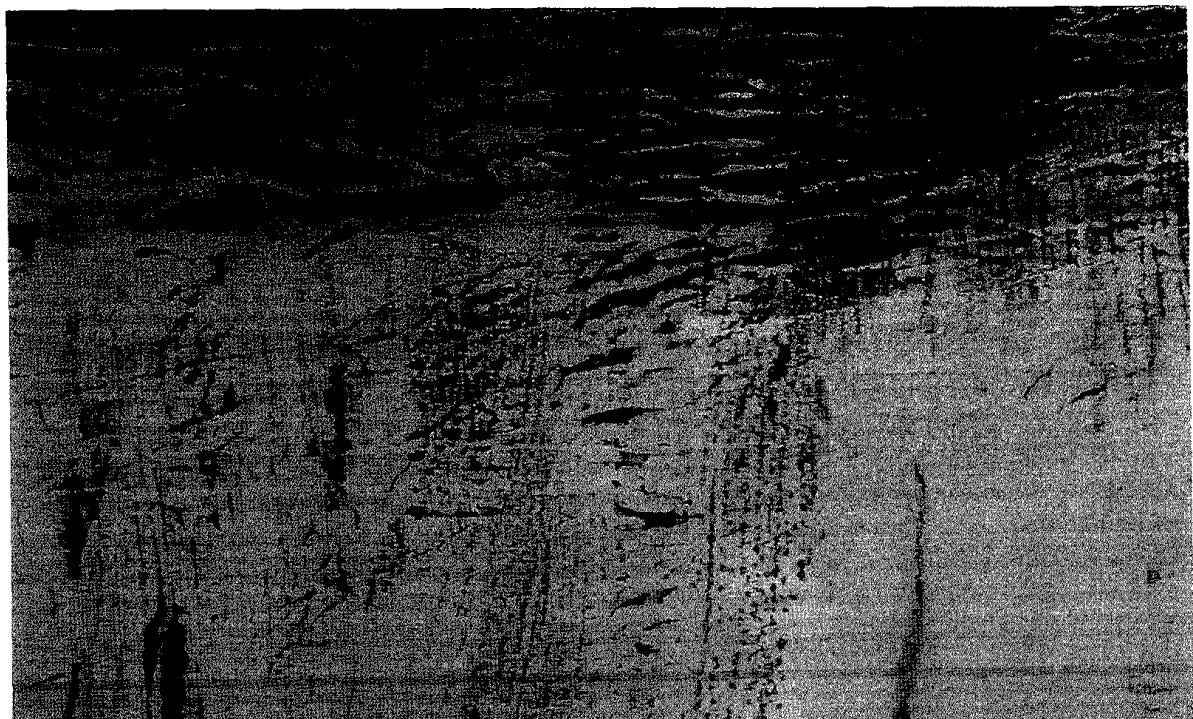
넓은 면적의 섬유에 단색으로 염색할 때에는 일반적으로 침염법이 이용되지만, 1-A · B작업과정에서는 상하 또는 좌우로 색상의 변화와 농담 표현을 의도하기 위하여 붓으로 직접 묘염을 하였다. 먼저 정련된 실크에 물을 충분히 흡수되도록 한 후, 원하는 색상보다 농도를 조금 진하게 염색하여 건조하였다. 율동적 이미지를 표현하고자 전사판 위에서 나이프 끝으로 조제된 발염호를 끌어내어 의도적으로 호를 배치하기도 하고, 표현하고자 하는 이미지에 따라 붓의 끝으로 두드리는 방법을 택하기도 하였다.

제주의 봄기운이 연상되어지는 생동감 있고 밝은 느낌을 표현하고자 라이트 톤(light tone)의 색상을 선택하였고, 화이트(white)속에 색이 퍼져있는 것처럼 색이 연한 페일 톤(pale tone)과 자연스러운 이미지 연출로 인해 발염제에 의해 발색되어진 라이트 톤의 블루(blue)느낌은 바탕색인 옐로우(yellow)에 의하여 혼색되어져 때로는 그린(green)으로 발색되어지는 효과도 얻을 수 있었다.

[작품 2-A · B] 지층



[작품 2-A · B의 부분확대 사진]



[작품 2-A · B] 지층

- 규격 : 140×410cm
- 섬유 : C · D · C (70 ~72g/yd)
- 염료

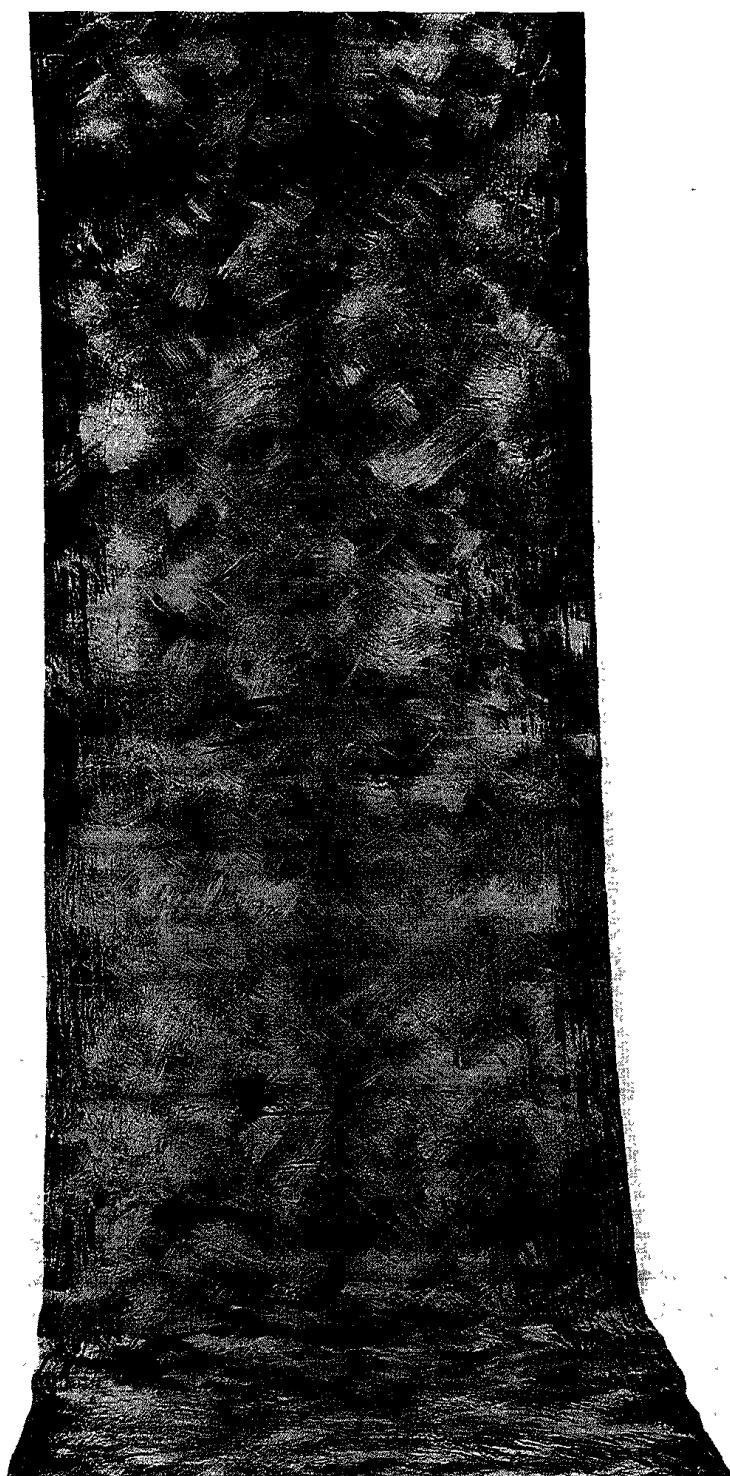
| | 작품 2-A | 작품 2-B |
|-----|-----------------------|-------------------------|
| 바탕색 | 레드(RED) | 브라운(BROWN) 블랙(BLACK) |
| 착색 | 골드(GOLD) 그레이(GREY) | 골드(GOLD) 블랙(BLACK) |

○ 작품분석

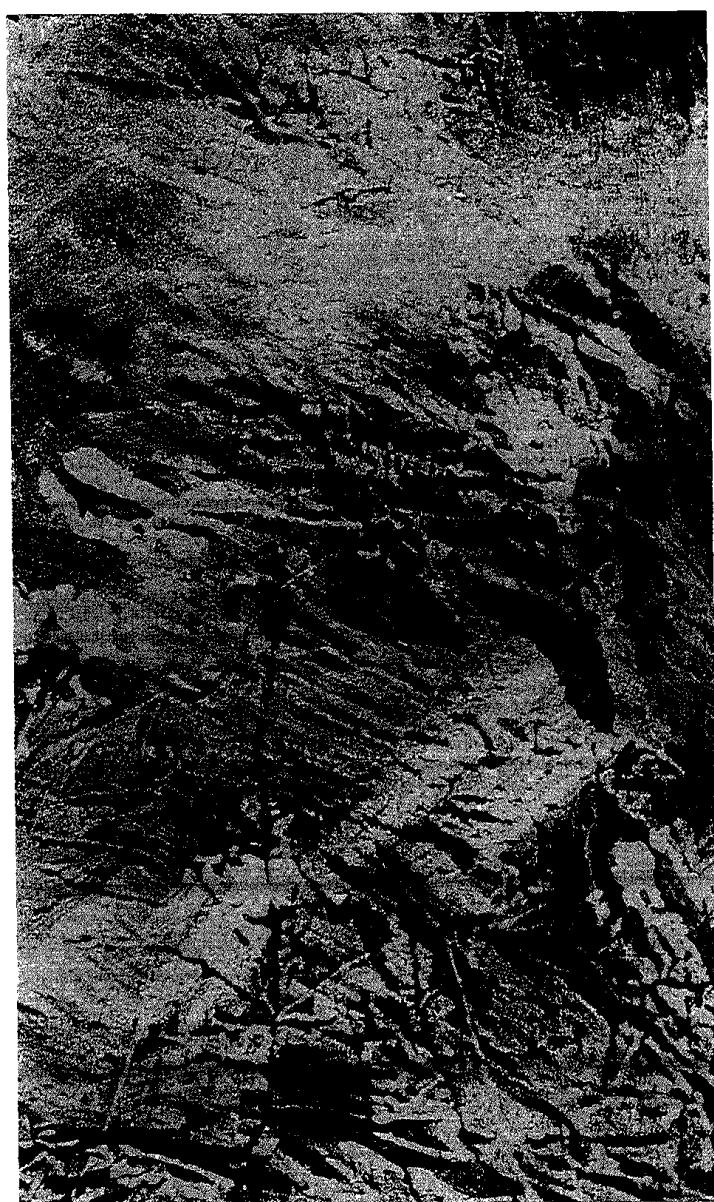
제주도에 지천으로 깔린 현무암 외에도 화산 분출 시 형성된 지층들은 제주의 원시적인 이미지를 보여준다. 화산의 타오르는 불꽃의 색상과 식어 굳어버린 강한 현무암에서 느껴지는 색상을 자연스러운 텍스처와 함께 표현하였다.

작업 과정으로는 침염법을 이용하여 바탕 전체를 염색하였고, 염욕의 농도는 섬유무게의 5-10%정도를 사용하여 염색한 후 수세, 건조하였다. 조제된 발염호를 전사판 위에서 표현하고자 하는 텍스처를 붓으로 이미지 표현하여 전사시킨 후, 마르기 전에 또다시 전사시키면 먼저 사용한 색이 발색되면서 나중에 사용한 색과 함께 섞여 발색되는데, 한꺼번에 섞어 발색한 경우와는 다른 독특한 색상이 연출되었다.

[작품 3] 돌 담



[작품 3의 부분확대 사진]



[작품 3] 돌담

- 규격 : 140×422cm
- 섬유 : C · D · C (70 ~ 72g/yd)
- 염료

| | |
|-----|-----------------------------|
| 바탕색 | 올리브(OLIVE) 블 랙(BLACK) |
| 착 색 | 옐로우(YELLOW) 레 드(RED EXB) |

○ 작품분석

구멍이 승승 뚫린 현무암 사이로 햇살이 눈부시게 빠져 나와 또다시 빛이 나는 제주의 돌담을 표현해 보았다. 현무암 사이로 빛이 통과되어 반짝거리는 이미지를 표현하기 위하여 좌우로 짧은 붓 텃치를 교차시켜 밝게 착색발염되는 방법을 선택하였다. 본 작품에서는 제주도에 널리 분포하고 있는 돌담의 이미지를 '99년 S/S 트랜드의 칼라와 패턴경향에 맞추어 연구하였는데 다크(deep dark)톤의 그린계열의 색상으로 바탕을 염색하고 라이트 톤(light tone)의 자연스럽고 편안한 이미지의 핑크가 발색되는 방법으로 작업하였다.

[작품 4] 꽃향기



[작품 4의 부분 확대 사진]



[작품 4] 꽃향기

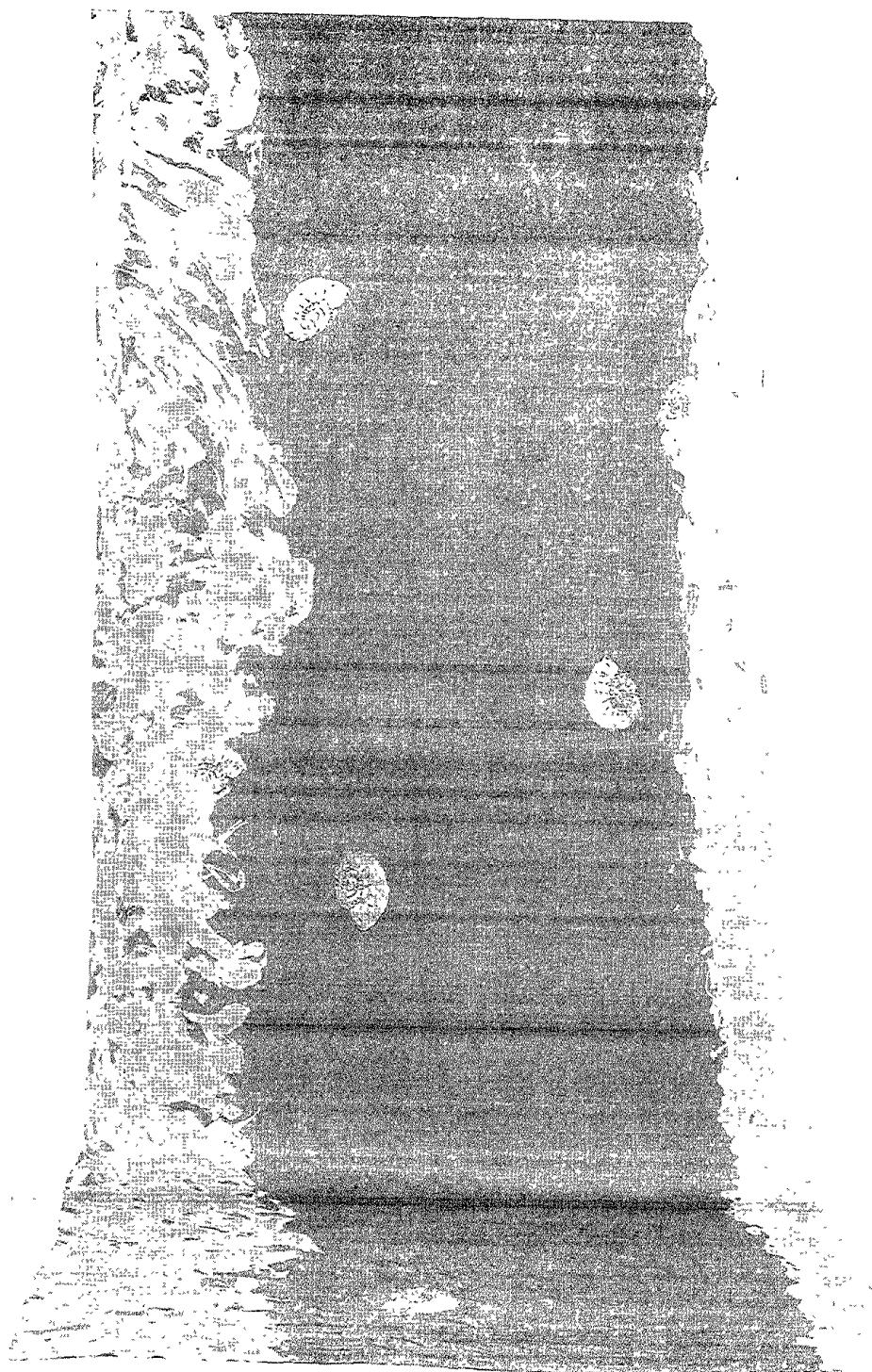
- 규격 : 140×420cm
- 섬유 : C·D·C (70 ~72g/yd)
- 염료

| | |
|-----|-------------------------|
| 바탕색 | 올리브(OLIVE) |
| 착색 | 핑크(PINK) 레드(RED EXB) |

○ 작품분석

(작업 다)의 순서로 진행된 작품 4는 전체적으로 지루하지 않도록 율동적인 포물선의 구도로 표현하였다. 또한 색상선택에 있어서는 제주도 봄철 한라산의 철쭉꽃이 연상되는 바탕이 짙은 올리브 그린(olive green) 계열과 착색발염된 핑크(pink) 계열의 보색 대비가 아주 강한 이미지로 표현되었다. 발색된 핑크가 채도가 높아서 선명하고 화려한 인상을 주는 철쭉의 이미지를 잘 표현해 주고 있다.

[작품 5] 물건너 고을



[작품 5의 부분확대 사진]



[작품 5] 물건너 고을

- 규격 : 140×420cm
- 섬유 : C · D · C (70 ~72g/yd)
- 염료

| | |
|-----|---------------------------|
| 바탕색 | 올리브(OLIVE) |
| 착색 | 핑크(PINK) 플라빈(FLRAVINE) |

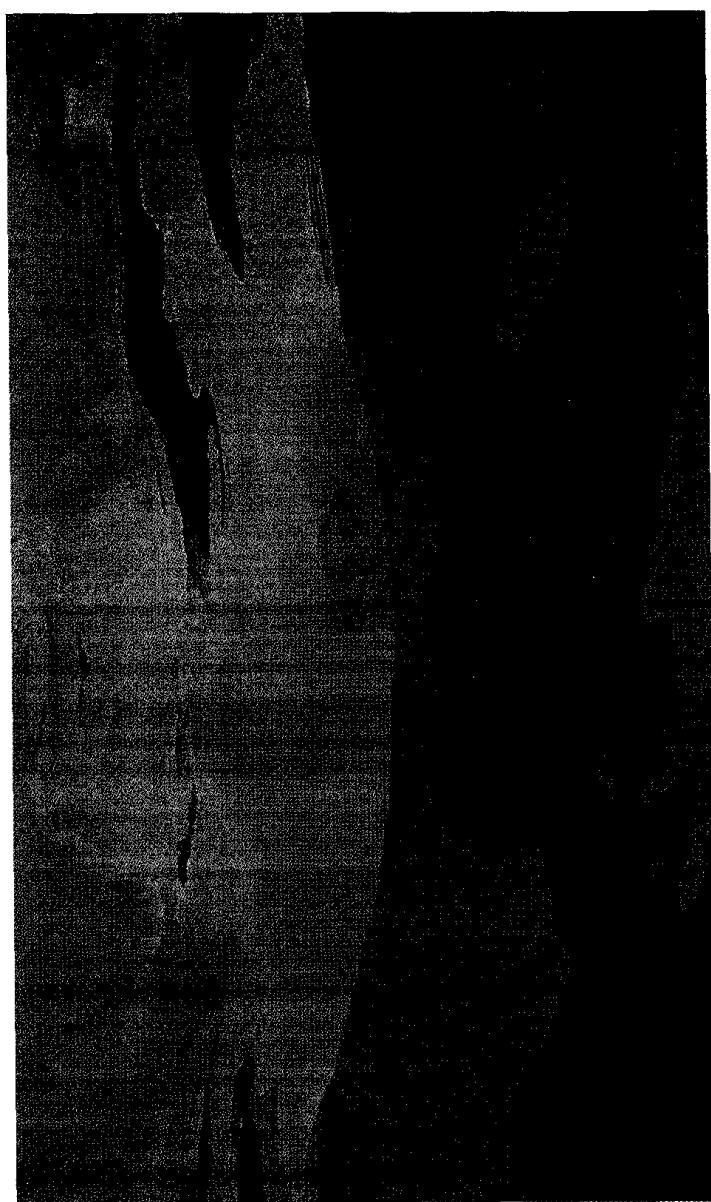
○ 작품분석

물건너 고을(濟:건널 제, 州:고을 주)이라는 의미처럼 파도의 출렁임과 바위에 부서져 내리는 물거품과 함께 보는 이의 시선을 사로잡는 제주의 이미지를 표현하고자 하였다. 올리브계열 바탕에 좌우 비대칭구도로 화려한 핑크톤을 넣어 변화 있는 느낌을 추구하고자 하였다. 또한 제주바다에서 흔히 볼 수 있는 조개를 모티브로 불규칙한 배치를 핸드 프린트하여 대량 생산품이 아닌 소비자 요구에 의한 소량생산의 텍스타일 디자인 패턴을 만들고자 하였다.

[작품 6] 성산포



[작품 6의 부분확대 사진]



[작품 6] 성산포

- 규격 : 120×414cm
- 섬유 : C · D · C (60 ~65g/yd)
- 염료

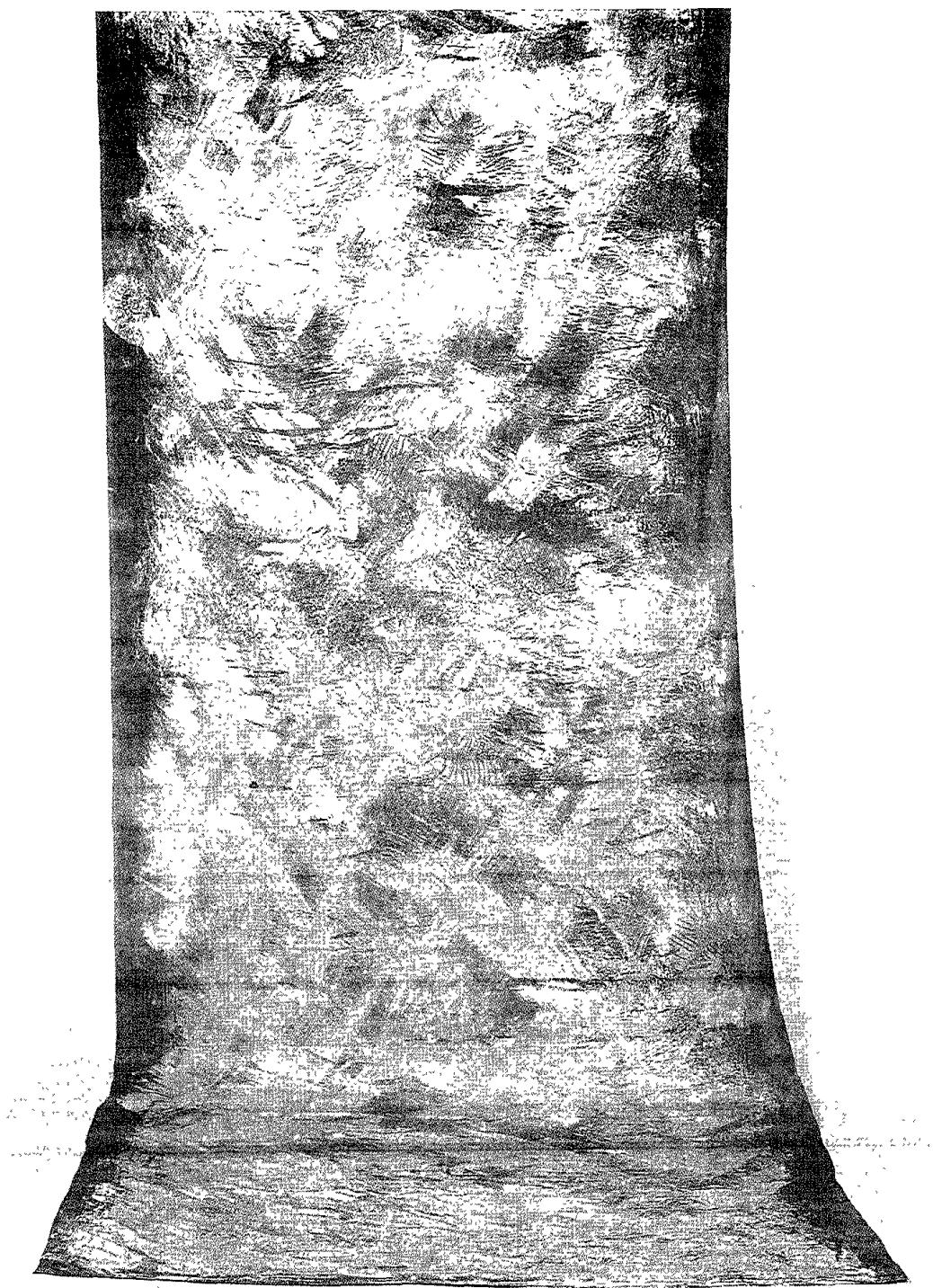
| | |
|-----|------------|
| 바탕색 | 올리브(OLIVE) |
| 착색 | 핑크(PINK) |

○ 작품분석

전사판 위에 발염호를 자유롭게 흘뿌려 놓고 전사시킨 후, 섬유의 가장자리를 당겨 보았을 때 호료의 농도가 점성을 이루므로 번지는 효과와는 다르게 의도적인 호의 끌림 효과가 나타나게 되었다. 이러한 호의 끌림은 전사판 위의 의도적인 호의 배치에 의한 표현에서보다 투명한 느낌의 것들이 반복적으로 겹쳐지는 효과를 얻을 수 있었다.

일출을 볼 수 있는 성산포 포구에서의 파도치는 이미지를 표현하려 하였고, 제주도를 상징하는 대표적인 요소들 중에서 돌하르방의 모티브를 선택하여 전체적으로 착색발염된 화면 위에 불규칙하게 배치하여 핸드프린트 하였다. 작품제작 이전에 많은 실험을 통하여 알맞은 발염제의 양을 알아보았으나 작품 6에서의 제작에 있어서 효과가 좋지 않아 아쉬움으로 남았다.

[작품 7] 바다 1



[작품 7의 부분확대 사진]



[작품 7] 바다1

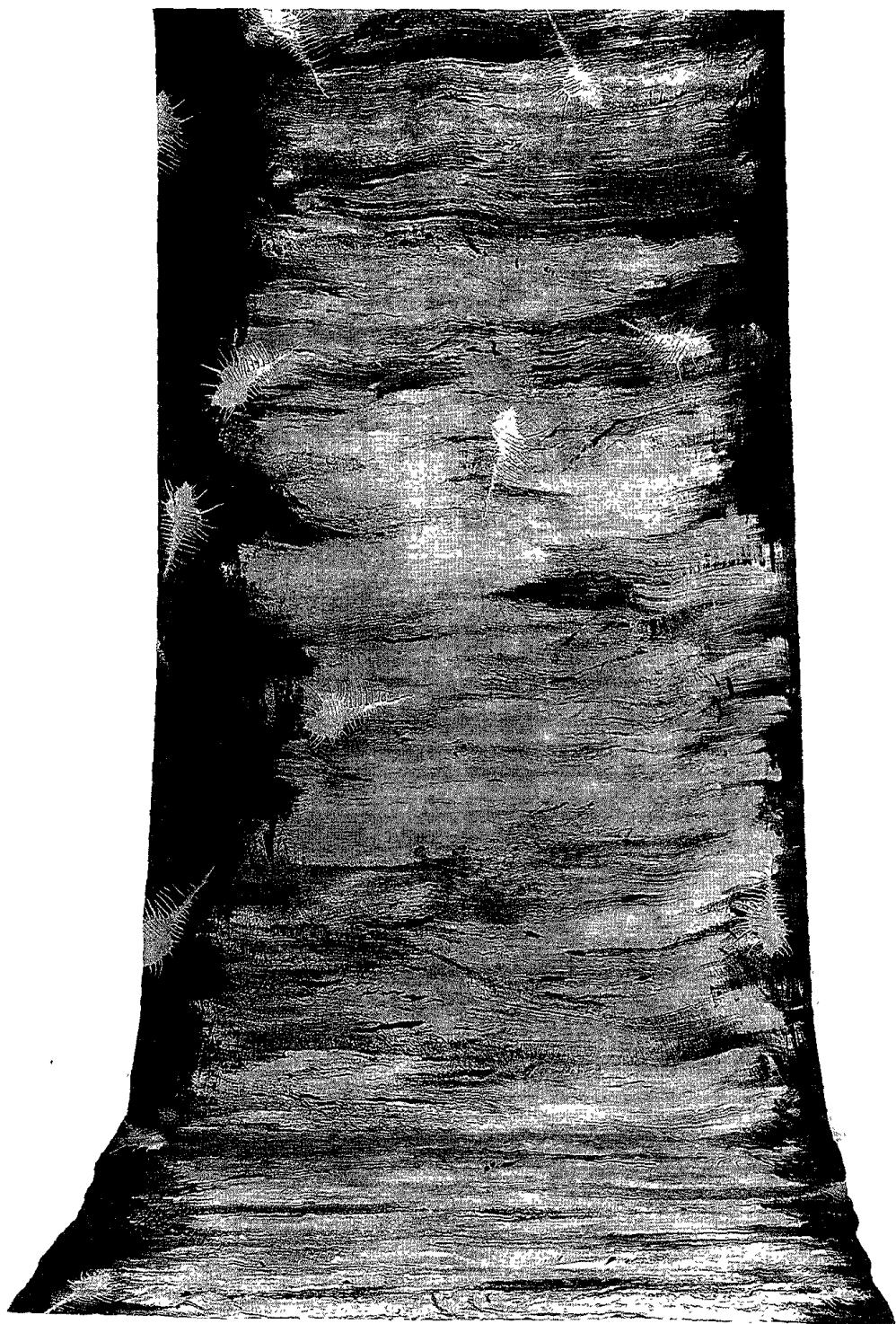
- 규격 : 140×420cm
- 섬유 : C·D·C (70 ~72g/yd)
- 염료

| | |
|-----|---|
| 바탕색 | 올리브(OLIVE) 블루(BLUE) 그레이(GRAY) |
| 착색 | 핑크(PINK) 플라빈(FLRAVINE) 스카이 블루(SKY BLUE) |

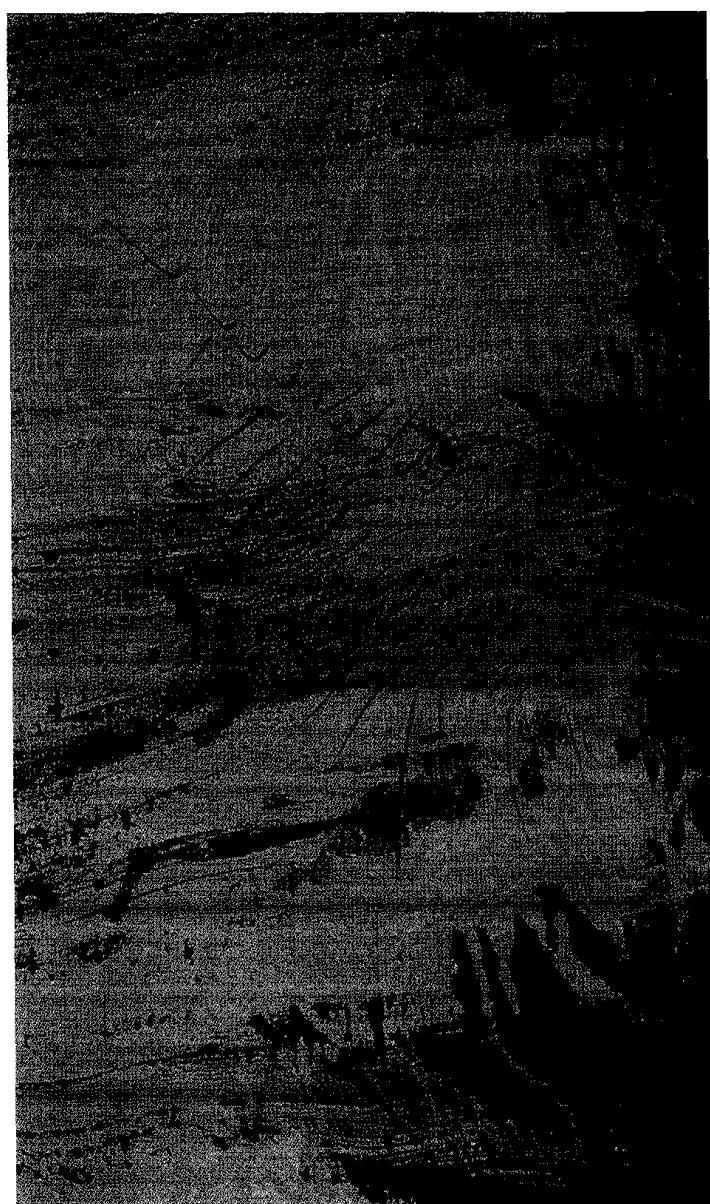
○ 작품분석

(작업 라)의 순서로 진행된 작품 7은 제주 바다에서만 특별히 경험할 수 있는 바다의 색을 표현하고자 하였다. 올리브, 블루, 그레이를 혼합한 그레이 쉬 톤(grayish tone)으로 바탕을 침염시켜 염색한 후 두 종류의 조개 모티브가 불규칙적이고 자유로운 구도(layout)로 배치하여 발염제 20%와 스카이 블루(sky blue)염료가 첨가된 발염호로 핸드프린트 하였다. 핸드프린트로 착색발염한 후 모티브의 가장자리를 테두리 하여 조개의 형태를 강조하였다.

[작품 8] 바다 II



[작품 8의 부분확대 사진]



[작품 8] 바다2

- 규격 : 140×420cm
- 섬유 : C·D·C (70 ~72g/yd)
- 염료

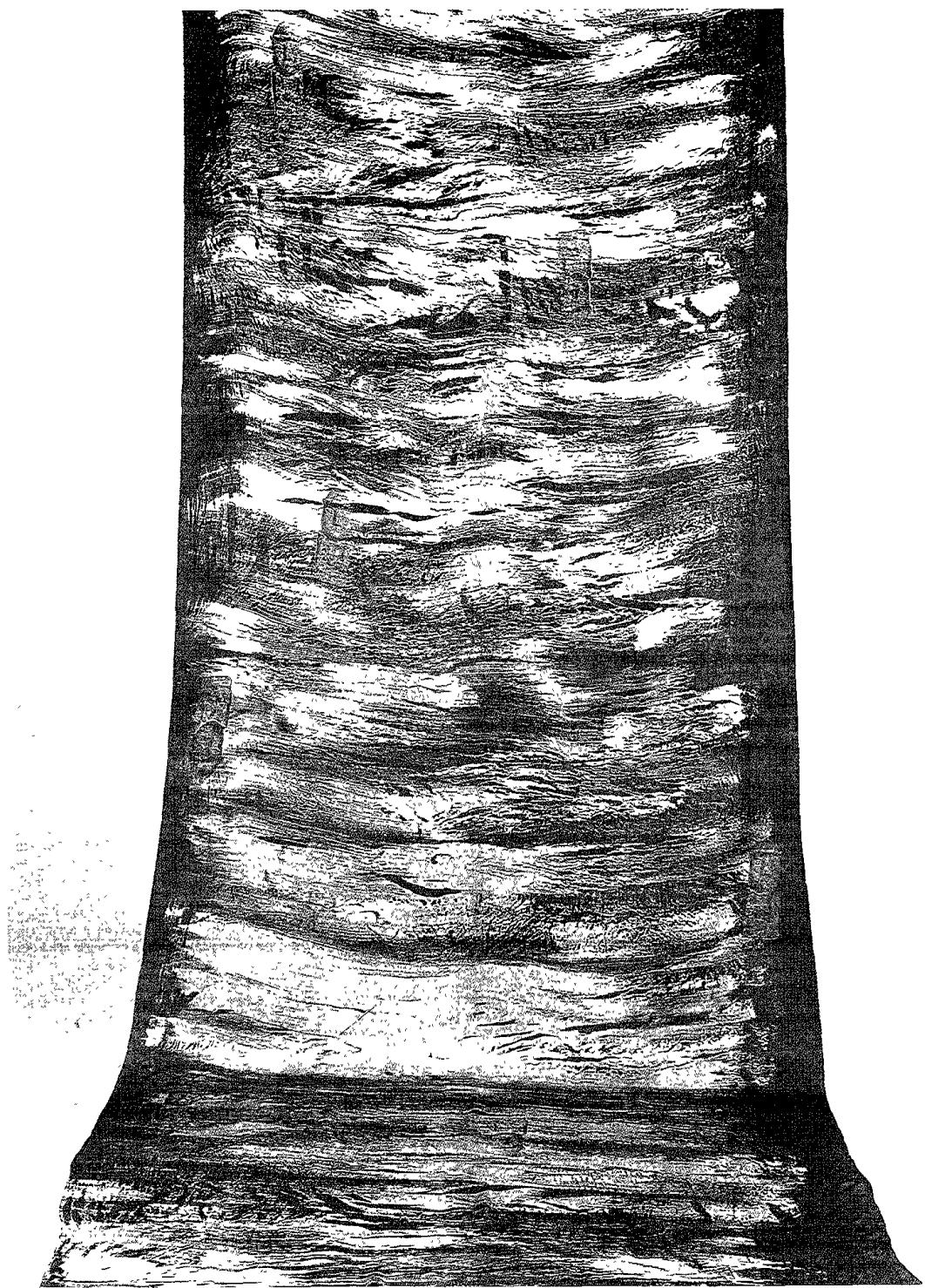
| | |
|-----|---|
| 바탕색 | 레드(RED) 그레이(GREY) |
| 착색 | 골드(GOLD) 플라빈(FLRAVINE) 스카이 블루(SKY BLUE) |

○ 작품분석

비비드(vivid)톤의 레드(red)색 맛은 그대로 한 채 중후한 느낌을 낸 딥 톤(deep tone)의 레드 색상이 어느 정도 화려하면서 가벼운 느낌을 주지 않는 깊은 색을 표현하고 있다.

전체적으로 텍스츄어 발색효과에 포인트를 주고자 섬유의 가장자리에 레드 색상이 많이 보이게 의도하고 중심에 발색된 텍스츄어가 보이면서 스카이 블루가 첨가된 발염호로 불규칙적 구성을 하여 핸드프린트 하였다.

[작품 9] 돌하르방



[작품 9의 부분확대 사진]



[작품 9] 돌하르방

- 규격 : 140×420cm
- 섬유 : C·D·C (70 ~72g/yd)
- 염료

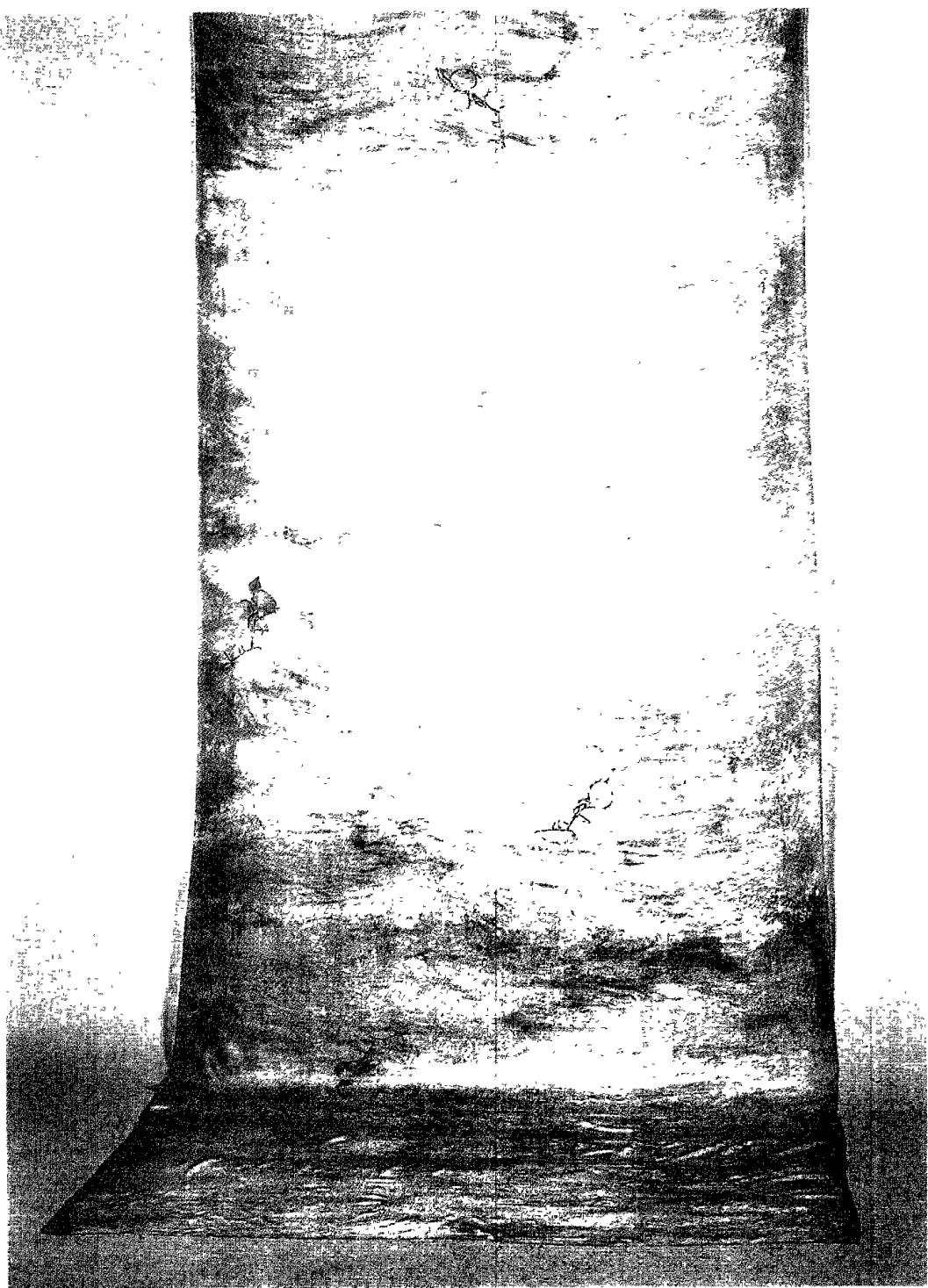
| | |
|-----|---------------------------|
| 바탕색 | 블 루(BLUE) |
| 착 색 | 옐로우(YELLOW) 골 드(GOLDE) |

○ 작품분석

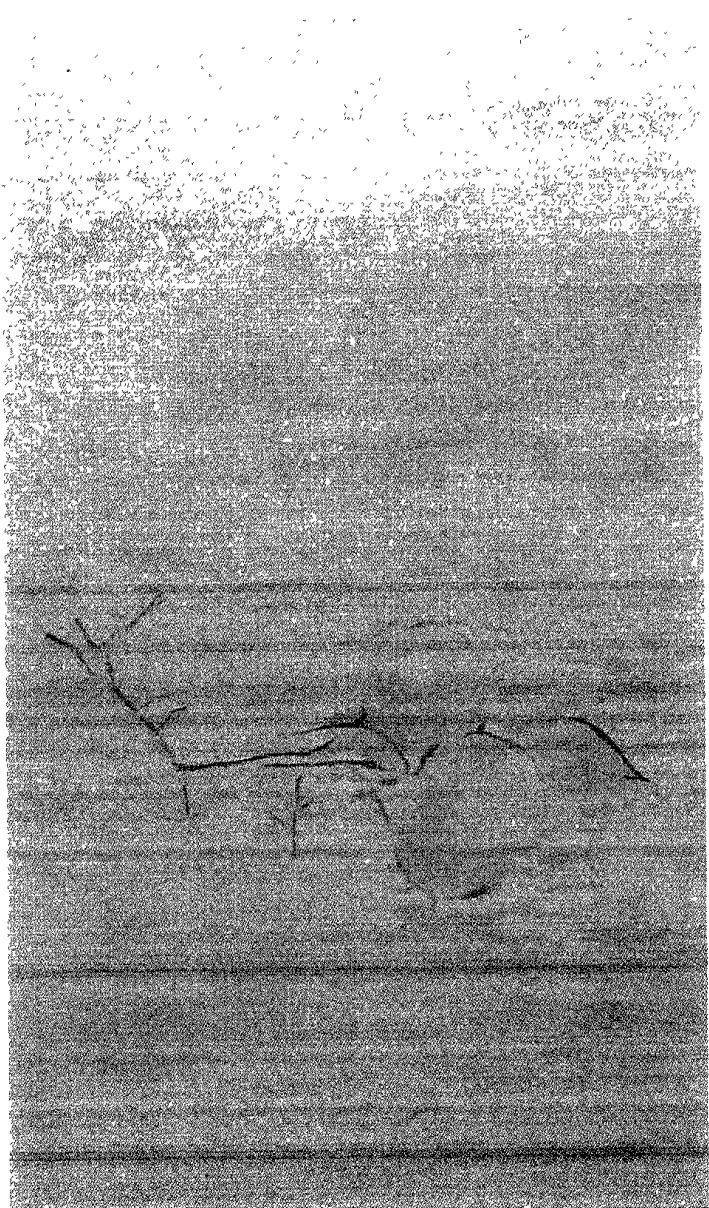
제주도의 돌하르방은 확실한 유래를 밝힐 수 없지만 한반도 본토의 장승이 제주도에 유입되어 변모된 것으로 보인다. 따라서 수호신적 기능, 위치표시 기능, 주술적 기능 등을 가진 돌하르방은 '돌할아버지'라는 뜻으로 어린이들 사이에서 흔히 쓰여왔으며, 문화재 명칭으로 채택된 다음에는 국내외에 널리 통용되고 있다. 이렇게 제주를 대표하는 돌하르방은 모습과 표정 및 규격에 따라 제주목, 대정현, 정의현으로 크게 세 가지로 분류된다.

작품 9에서는 (작업 라)의 과정으로 염색한 후 제주를 대표하는 돌하르방의 모티브를 가지고 핸드 프린트한 작품이다. 부드러우면서도 세련된 느낌이 전해지는 그레이쉬 톤의 블루계열의 색상이 제주의 넓고 푸른 바다로 표현되면서 작품 6과는 다른 좀더 강인한 이미지의 돌하르방을 선택하여 핸드프린트하였다.

[작품 10] 굴



[작품 10의 부분확대 사진]



[작품 10] 굴

- 규격 : 140×422cm
- 섬유 : C·D·C (70 ~72g/yd)
- 염료

| | |
|-----|--------------------------|
| 바탕색 | 블 루(BLUE) |
| 착색 | 골드(GOLDE) 옐로우(YELLOW) |

○ 작품분석

제주에서 가장 흔히 볼 수 있고 대표되는 상징물 중 하나인 굴을 모티브로 한 텍스타일 패턴 디자인이다.

지금까지 작업해왔던 제주의 강한 이미지를 느낄 수 있는 톤들과는 달리 그룹화 된 톤 중에서 가장 연한 페일 톤(pale tone)으로 분위기를 전환해 보았다. 톤이 바뀌면 연상되는 이미지도 바뀌게 된다. 작품 10에서는 화이트 속에 색이 퍼져있는 듯한 뿌연 안개와도 같은 연한 느낌의 색으로 표현하였는데, 이는 '99 S/S 트랜드에서 대표되는 유행 칼라이기도 하다.

이처럼 톤 중에서 가장 소프트하고 가벼운 이 칼라는 색체가 연해질수록 우아한 분위기를 연출하며 전세계적으로도 엘레강스한 무드를 연출할 때 주로 쓰인다. 페일 톤은 반대색 배색으로 해야 색의 구별이 뚜렷해지지만 배색포인트는 연한 페일 톤끼리의 배색에 화이트배색이 되면 유채색끼리의 배색에서 보다 더욱 우아함을 보인다.

6. 결론

제주도는 섬이라는 지리적 환경과 화산활동으로 인한 지형상의 특수성으로 인해 제주만의 고유하고 독특한 문화를 지니고 있다. 그러나 이러한 고유하고 독특한 문화를 표현하는 제주의 이미지에 대한 연구를 소홀히 한 결과 다른 문화권과의 차별적 이미지를 형성하지 못하고 있다. 현실을 돌아보면, 디자인 연구·개발을 등한시하여 어느 문화권을 가든지 느끼는 이미지가 대동소이한 실정이다.

더욱이 교통·통신의 발달로 인해 「지구촌」이라는 말이 성행할 정도로 각국 또는 각 지역의 문화권간 거리가 날로 좁혀져 가는 현실에서, 차별화 되고 독특한 이미지를 창출하는 것이 필요시 되고 있다.

선진 각국은 관광산업의 성장잠재력과 중요성을 일찍부터 인식하고 관광을 환경, 첨단산업과 함께 21C의 3대 주요산업으로 집중 육성하고 있다. 한편, 한국에서도 관광산업에 관한 법령이 대략적으로 갖추어지기 시작한 1960년대 이후로 관광산업이 점차 발전하여 왔으며 1986년 아시아 경기대회, 1988년 올림픽을 기폭제로 하여 지속적인 성장을 이룩하였으며, 1993년 대전 EXPO와 1994년 한국방문의 해에 따른 외래관광객의 방한증가, 한국 제일의 관광 시장인 일본의 해외여행 장려책의 지속, 대만과의 관계 개선을 통한 대만 관광객의 입국증가, 한·일 항공기 정기항로 개설 및 중국인에 대한 입국 절차 간소화 등으로 중국 관광객의 방한 증대, 동남아 관광시장의 급성장 등으로 외래관광객 방한은 높은 성장을 보일 전망이다.

우리의 일상생활과 밀접한 관계에 있는 관광상품은 여행의 취향이나 기호에 많이 의존하는 장식성, 실용성, 그리고 기념이 될만한 성격을 동시에 가지 고 있어 그 종류가 다양하다.³⁵⁾

35) 사장진, 문화관광객의 만족에 관한 연구, 경기대학교 대학원 석사학위논문, 1994, pp 38 ~39.

제주의 관광산업은 그 동안 지역 경제발전에 중심적 역할을 담당해왔다 하여도 과언이 아니다. 고유하고 독특한 문화와 천혜의 관광자원을 보유하고 있는 제주 문화를 세계화시킬 수 있다는 가능성에서 개발의 필요성을 잘 알 수 있다.

따라서 관광상품의 질적 향상과 함께 차별화된 제품개발이 절실히 필요한 바, 본 연구는 새로운 관광상품 중에서 섬유를 이용하여 제품을 만들 수 있는 텍스타일 디자인 개발에 중점을 두고자 하였다.

본 연구는 이러한 문제의식을 가지고 제주에서의 성장과정에서 느낄 수 있었던 감성을 바탕으로 지금까지의 획일화된 이미지와는 달리 차별화 된 제주이미지를 표현하고 이를 텍스타일 디자인분야에 적용하고자 하였다. 즉, 제주이미지를 대표하는 칼라와 패턴을 연구하고, 착색발염 기법을 이용한 텍스타일 디자인 개발을 시도해보았다.

본 연구 내용으로는 첫째, 문현연구를 통하여 제주를 대표하는 디자인의 현황에 대해 조사한 후 전반적인 문제점을 지적하고, 디자인·패션·색채이미지 등 감각적·감성적·개성적 요인이 더 중요시된 타지방과 차별성 있는 디자인 개발에 주력하였다.

둘째, 제주를 대표하는 상징적인 칼라와 패턴 디자인에 관하여 조사한 후, 제주이미지를 새롭게 표현 할 수 있는 텍스타일 패턴 디자인 분야에 적용해 보고자 하였다.

셋째, 작업의 기법적 면에서 섬유위에 염료가 번지지 않고 자유롭게 표현하기 위하여 염료와 섬유와의 매개체로서 이염방지의 역할을 하여 염착효과를 높이는 호료를 사용하게 되었다. 특히 제주도의 자연적 이미지와 색상의 대비를 충분히 표현하기 위하여 착색발염기법을 선택하였다.

넷째, 위의 자료를 토대로 하여 제주이미지가 반영된 착색 발염기법을 이용한 텍스타일 패턴 디자인을 수 작업을 통하여 12점을 제작하였다.

이러한 연구결과를 통하여 다음과 같은 결론을 얻게 되었다.

첫째, 디자인개발 단계에서의 칼라와 패턴의 선택은 대중성과 패션 트랜드의 경향에 크게 벗어나지 않으면서 디자이너가 추구하려는 메시지를 전달하고, 소비자의 시선을 모을 수 있는 독창적이고 호소력 있는 텍스타일 개발과, 타 지역 상품과 차별화 된 지역적 특성을 고려한 새로운 제주이미지를 표현할 수 있는 디자인 개발의 필요성이 절실히 요구됨을 알게 되었다. 특히 텍스타일 디자인 분야에서의 독창적 디자인 개발을 위하여 시장조사와 수요분석을 통한 칼라와 패턴, 이미지연구에 주력해야 한다는 점 또한 강조되어야 한다는 사실을 알게 되었다. 이에 제주를 상징화 할 수 있는 자연물, 인공물 등에서 구체적, 또는 추상적으로 연상되어지는 칼라를 선택하고 이미지에 대한 도식화작업을 통하여 패턴을 연구하여 제주이미지가 선명하게 전달될 수 있는 지속적인 디자인개발이 필요한 것으로 보인다.

둘째, 어느 지역에서나 볼 수 있는 대동소이한 디자인이 아닌 다른 문화권과의 차별적 이미지를 형성하여 제주 지역을 대표할 수 있는 고유하고 독특한 상징물들에 대한 도식화작업의 필요성이 인정되었고, 이에 더 많은 패턴 개발과 이미지 전달방법을 연구해야 할 것으로 보인다.

셋째, 작품제작에 있어서 표현기법이 무엇보다도 중요하다. 특히 착색발염의 선택에 있어 어려움도 많았지만 스크린 프린트 디자인과 달리 바탕색과 발색되는 모티브의 관계에서도 오버랩현상과 조인트 라인 문제가 발생하지 않으므로 필요한 패턴과 색을 최대한 자유롭게 표현할 수 있었다. 작업의 표현기법으로 선택된 착색발염법은 반복된 많은 실험을 통하여 우연히 얻어지는 현상이 아닌 의도된 디자인과 색채를 얻을 수 있다는 것을 알 수 있었다. 특히 착색발염에서는 탈호성과 발색성의 사전 탐구와 알맞은 조제의 준수, 호료나 발염제의 정확한 파악이 중요하므로 작품제작 이전에 충분한 실험이 필요하였다.

넷째, 제작된 텍스타일 디자인은 대량 생산화 할 경우 상품 디자인에 있어서의 견뢰도, 내구성, 형태 디자인 등을 고려하여 칼라의 변형(color way)과

패턴의 새로운 구성 및 소재변화에 의하여 응용할 수 있도록 더 많은 연구가 필요함을 알게 되었다.

마지막으로, 연구된 자료를 바탕으로 작품을 제작하였으나 앞으로 더 많은 이미지 개발을 위한 디자인개발을 통해 타 분야, 특히 관광상품 등과 같은 쇼핑분야에 대한 관심과 조사·연구가 조직적·체계적으로 필요하다는 사실을 알게되었다.

이상의 연구결과가 21C 제주를 대표할 수 있는 텍스타일 디자인 개발에 있어 작은 밑거름이 될 수 있길 바란다.

[참고문헌]

○ 단행본

- 곽남신, 석판화와 스크린판화, 도서출판 예경, 1994.
- 권오정, 텍스타일 디자인의 이론과 실제, 미진사, 1997.
- 김경환, 염색학, 서울 : 학문사, 1993.
- 김어세, 염색화학, 서울 : 교문사, 1992.
- 김영돈, 제주 성읍마을, 대원사: 빛깔있는 책들, 1989.
- 김인규, 신염색학, 서울 : 문운당, 1991.
- 김정화(역), 20세기 미술모험, 서울에이피 인터네셔널, 1991.
- 김준호, 공예염색입문, 서울 : 조형사, 1993.
- 노정익, 섬유공학개론, 서울 : 형설출판사, 1996.
- 라미라, 패션과 역사 1.2, 라사라, 1992.
- 박영숙(역), 예술의 의미, 문예출판사, 1981.
- 백태호, 염색의 미, 서울 : 이화여대출판부, 1990.
- 송미림, 공예디자인, 학문사, 1995.
- 송변수, 염색의 실제, 미진사, 1990.
- 신중규, 날염기술, 서울 : 형설출판사, 1990.
- 오광수, 추상미술의 이해, 일지사, 1981.
- 윤석근, 수중 사진집, 그라피카(주), 1995.
- 이경순, 텍스타일 프린트 디자인, 현암사, 1994.
- 이수철, 텍스타일 디자인 -이론과 실제, 조형사,
- 정경현(역), SILK PRINTING : 패션과 미술 표현기법, 국제출판, 1997.
- 정원규, 염색학, 서울 : 수학사, 1963.
- 조경래, 염색이론과 실험, 서울 : 형설출판사, 1991.
- 진성기, 제주 민속의 멋, 열화당, 1979.

○ 학위논문

- 김동조, 우리나라 관광객들의 관광상품 구매의사결정에 관한 실증적 연구, 경남대 경영학과 석사학위논문, 1991.
- 김미경, 민예품 포장디자인에 관한 연구, 이화여자대학교 디자인대학원 광고디자인전공, 석사학위논문, 1988
- 김호연, 견직물 염색작품의 발염효과에 대한 연구, 흥익대학교 석사학위논문, 1986.
- 박윤철, 반응염료에 의한 면직물 방발염, 한양대학교 대학원 석사학위논문, 1990.
- 배경희, 실크 발염에 관한 실태연구, 흥익대학교 산업미술대학원 산업공예과 직물디자인전공 석사, 1979.
- 서광적, 제주관광토산품 포장디자인 개선의 필요성에 관한 연구, 산업미술대학원 산업디자인과 포장디자인전공 석사학위논문, 1987.
- 신태도, 반응성염료에 의한 견날염에 관한 연구, 서울대학교 대학원 석사학위논문, 1984.
- 윤미용, 외국인 관광객을 위한 공예품에 관한 연구, 성신여자대학교 산업대학원 미술학과 석사학위논문, 1986.
- 이근희, 관광기념품의 상징적 이미지 개발에 관한 연구, 흥익대 산업미술대학원 석사학위논문, 1996.
- 이윤숙, 관광상품의 포장디자인 개선에 관한 연구, 이화여자대학교 디자인대학원 광고디자인전공 석사학위논문, 1998.
- 이은규, 관광 민예품 개발에 관한 연구, 흥익대학교 산업미술대학원 석사학위논문, 1981.
- 안기석, 우리나라 공예산업의 육성과 수출증대 방안, 고려대학교 경영대학원 무역론전공 석사학위논문, 1984.

- 윤혜성, 반응성 염료에 의한 방염 연구, 이화여자대학교 디자인대학원
염색디자인전공 석사학위논문, 1994
- 이선화, 텍스타일 디자인의 품질향상을 위한 연구, 이화여자대학교 디자인
대학원 염색디자인전공 석사학위논문, 1997.
- 임광빈, 착색·백색발염을 응용한 작품제작에 관한 연구, 홍익대학교 산업
미술대학원 석사학위논문, 1984.
- 전민희, 공예품 개발에 관한 연구, 성신여자대학교 산업대학원 미술학과
석사학위논문, 1986.
- 전희순, 발염에 의한 선의 추상적 표현, 이화여자대학교 디자인대학원
염색디자인전공 석사학위논문, 1993
- 정찬숙, 제주도 관광자원의 공간분포, 이화여자대학교 교육대학원 지리
교육전공 석사학위논문, 1997
- 최병훈, 우리나라 관광토산품 개발에 관한 연구, 홍익대학교 산업미술대학
원 석사학위논문, 1979.
- 홍성화, 관광구매 행동에 따른 SIT제품의 경쟁력 제고방안에 관한 연구,
한양대학교 산업미술대학원 석사학위논문, 1995.
- 호성희, 추상행위의 조형표현, 이화여자대학교 디자인대학원 염색디자인
전공 석사학위논문, 1992.

ABSTRACT

A STUDY ON TEXTILE DESIGN BY THE IMAGE OF CHEJU ISLAND - FOCUSING ON COLORING AND DYEING TECHNIQUE -

Lee, Hyeun Eui

Major in Dyeing Design

The Graduat School of Design

Ewha Womans University

With the globalization, we need to develop our peculiar cultural image. Because the image of the certain region can represent the nation as a whole for the foreigner. In reality, there is no such an representative image.

Che-ju Island's image is also the same. Due to the geographical features formed by volcanic activities, Che-ju Island has a peculiar image of their own. But There has been no effort to make a special study of such a image. So, Che-ju Island has no differentiated image to the other regions. In that sence, We need to develop our peculiar Che-ju Island's image.

My thesis focuses on this need. On the basis of my sensitivity formed in my growth period, I try to express differentiated Che-ju Island's image and adapt it to textile design.

That is, I try to find peculiar Che-ju Island' color and pattern and improve textile design through 'colored descahrge dye' technique.

The contents of my thesis is as follows.

In choosing colors, I chose the ones which can express the natural and soft feeling of Che-ju Island's natural and artificial things, and also express tourist's happy and hopeful emotions. In choosing patterns, I choose Che-ju Island's natural things such as citrus, shellfish etc.

To properly express colors and pattern of Che-ju Island's image, I used a coloring tool on the transcription plate to express the image, and also tried coloring technique to transfer the base color to fiber. The texture effect expressed by the transcribing technique was intentionally chosen through a lot repetitive experiments.

After examining the future trend of textile design according to '99 S/S trend, I tried to contrast derived colors and patterns of Che-ju Island to it, in order not to be behind the latest trend.

As a result, I come to develop unique and appealing colors and patterns which is peculiar to Che-ju Island. But much remains to be done. I only hope my thesis becomes the basis of the development of textile design for the Che-ju Island image.