

## 일본 전통 스트라이프의 특성 연구

김혜수

배화여자대학교 전통의상과 전임강사

### 요약

본 연구는 한국과 일본 복식문화 비교 연구의 일보로서 일본의 전통 스트라이프를 연구대상으로 그 특성을 도출하고자 하였다. 일본에서는 아스카시대 당으로부터 스트라이프가 수입되기 시작하였고, 그 후 에도시대에 이르러 다도와 가부키가 인기를 얻으면서 남방 여러 나라와의 무역을 통해 수입된 스트라이프 또한 큰 인기를 얻었다. 에도시대 말기에는 스트라이프에 대한 수요량의 급증으로 직접 스트라이프를 제작하기 시작하였고 스트라이프 직물이 폭넓게 사용되면서 스트라이프의 종류도 늘어나 상세한 명칭과 함께 제작 규격도 확립되었다. 스트라이프의 주조색상으로는 PB, B, YR, P가, 색조로는 dkg, dk, dp의 빈도가 매우 높았다. 스트라이프의 구성에 사용된 색상의 수는 2색배색이 매우 많았고 5색이상의 배색은 미미하였다. 배색의 색상과 색조 특성을 보면 대조감을 주는 배색으로 화려함을 추구하는 경향이 높았다. 2색배색의 경우 주조색상은 PB, B, P, YR의 순으로 나타났고 가장 높은 빈도를 보인 PB의 경우 PB와 배색된 색상은 동일색상인 PB를 대조색조로 배색하거나 대조색상인 YR, Y를 대조색조로 배색하여 강한 대조감과 화려함이 느껴졌다. 일본에서 스트라이프는 가장 오래된 무늬로, 일본인의 선호색인 청색계와 황색계 색상을 바탕색으로 하여 대조감을 주는 배색으로 소박하면서도 아름다움의 극치라고도 할 수 있는 '이키(いき)'의 미의식을 나타냄을 알 수 있었다.

주제어: 일본, 스트라이프, 시마(縞), 간도(間道), 도잔(唐棧), 이키(いき)

## I. 서론

### 1. 연구의 목적

고대 한·중·일 삼국의 복식에서는 공통적으로 색동의 스트라이프가 존재하였다. 당 이현모 벽화의 여인상에서 보이는 색동치마가 고구려 수산리 고분벽화에서도 보이고 일본의 고송총(古松塚) 고분벽화에서도 보이는데, 이는 당의 색동 스트라이프가 고구려를 거쳐 일본으로 전해진 것으로 추측된다. 이렇듯 한국 문화는 우리나라가 속해있는 지리적·역사적 특수성으로 인해 중국이나 일본과 유사한 동아시아 문화를 형성하였다. 따라서 진정한 세계 속 한국문화의 위상 정립을 위해서는 동아시아 문화의 공통성과 차별성을 도출하여 한국 문화의 정체성을 확립하여야 한다. 이러한 시대적 요구로 인하여 최근 한국문화의 정체성에 대한 연구가 활발히 진행되고 있다.

인류 문명 속에서 문양(文樣 혹은 紋樣)은 삶을 통한 문화 활동의 소산이자 창조적 문명의 산물로 지역, 시대, 환경, 풍토, 기술 등 여러 요소에 의해 발생되어 각 민족마다 독특한 형식으로 발전되었다. 스트라이프는 직물이 개발되기 시작하면서 장식성을 통해 아름다움을 추구하고자 하였던 인간이 표현한 가장 단순한 문양이었다. 스트라이프는 모든 민족에게 다양한 목적으로 이용되었고, 각 민족마다 고유의 정서를 반영한 독특한 색채의 리듬감을 보여주고 있으며 오늘날 현대 패션에서도 가장 기본적인 패션소재로서 변함없이 이용되고 있다. 이에 본 연구에서는 인류 문명의 가장 기본적인 문양인 스트라이프를 연구대상으로 하였다. 현재 한국의 전통 스트라이프인 색동에 관한 연구는 많은 연구가 이루어져 그 독자적인 조형적 특성과 미의식에 대한 연구결과가 도출되었다. 반면 일본은 일찍이 서구문명을 유입하여 복식 속에서 스트라이프의 활용빈도가 매우 높았으나 그 조형적 특

성과 미의식에 대한 국내의 연구는 전무하다. 이에 본 연구는 한국과 일본 복식문화 비교 연구의 일보로서 일본의 전통복식에 활용된 스트라이프의 특성을 도출하고자 하였다.

구체적으로 연구의 목표를 살펴보면 첫째, 스트라이프의 정의와 역사 고찰을 통한 서구문화 전반에서의 스트라이프에 대한 포괄적 이론을 정리하고, 둘째, 일본의 전통 스트라이프의 개념, 역사 속 미의식 그리고 종류에 대해 고찰하고, 셋째, 수집된 이미지 자료를 토대로 기모노에 활용된 스트라이프의 색채 특성을 분석하여, 넷째, 이를 통해 일본의 기모노에 활용된 스트라이프의 미의식을 규명하고자 하였다.

### 2. 연구방법

연구의 대상은 일본의 전통 스트라이프로, 연구 방법은 문헌 연구와 시각이미지 자료의 정성적 분석과 정량적 분석을 병행하여 실시한다. 구체적인 연구 방법은 다음과 같다.

1단계로 문헌연구를 통해 스트라이프의 일반적 정의와 역사를 고찰한다. 2단계로 일본 복식사상 스트라이프가 활용된 사례를 통해 그 의미와 역사적 전개 과정을 고찰한다. 3단계로 일본의 스트라이프 전문서적에서 각기 다른 리듬특성을 가진 자료들로 구성된 기모노용으로 직조된 스트라이프의 이미지 자료를 수집하고 수집된 자료들의 색채 특성을 분석한다. 직물의 혼색은 중간혼색으로 색을 인접시켜 배치하여 빛이 눈의 망막 위에서 해석되는 과정에서 서로 혼색되어 그 중간색으로 보이게 되는 병치혼색이다.<sup>1)</sup> 따라서 멀리서 한 가지 색으로 보이는 직조면도 확대해 보면 여러 가지 색의 실로 짜여있다. 이에 본 연구의 색채 분석은 수집된 자료를 JPG 파일로 저장하여 Photoshop CS 2로 측정된 RGB값을 먼셀 색체계의 HVC값으로 전환하여 분석하는 방법과 시각비색<sup>2)</sup>을 병행하여 실시한다. 스트라이프는 기

본적으로 반드시 2색이상이 배색되므로 면셀의 10색상을 기준으로 주조색의 특성과 배색의 특성을 분석한다. 4단계로 색채 특성의 분석을 통해 일본 스트라이프에 내재된 미의식을 규명한다.

## II. 스트라이프의 정의와 역사

### 1. 스트라이프의 정의

스트라이프는 인간이 생활의 도구로 혹은 미적 충족을 위해 만들어낸 대상들 이외에도 수많은 자연 속에 존재한다. 스트라이프(stripe)의 사전적 의미는 ‘색채, 소재, 질감 등이 달라 형성된 길고 좁은 줄<sup>3)</sup>’로 ‘스트라이프, 줄, 스트라이프가 있는 직물, 스트라이프 천, 길쭉한 작은 조각, 가로스트라이프가 있는 죄수복’ 등을 의미한다.<sup>4)</sup> 스트라이프의 어원은 중세 영어의 ‘채찍 자국<sup>5)</sup>’으로, 중세 네델란드어 *stripe*, 덴마크어 *stribе*, 독일 *streifen*, 중세 네델란드어 *stripen*, 등에서 유래한 것으로<sup>6)</sup> 보인다. 스트라이프는 ‘벗기다’와 ‘빼앗기다(벌을 주다)’의 이중적 의미를 지닌 ‘strip’과 어원적으로 유사한 것으로 이해되어, 서구 문화에서 스트라이프는 오랜 동안 장애, 금지, 경계 등의 부정적 의미로 해석되었다.<sup>7)</sup>

복식에서 말하는 스트라이프란 표면이 수직선, 수평선 또는 사선에 의해 큰 부분과 작은 부분으로 나누어질 때 생긴다. 스트라이프의 다양한 형태는 줄의 간격 즉 선들 간의 공간, 선의 굵이, 종류 등으로 변화를 줄 때 나타나고, 다양한 선들이 그룹을 이루어 규칙적으로 반복되거나 색이 변화함으로써 나타날 수 있다. 또한 스트라이프는 기법을 변화시키거나 질감이나 구조를 바꿈으로써 나타날 수 있다.<sup>8)</sup> 보통 스트라이프는 날염으로 표현할 경우 직물의 조직에 일정하게 인쇄되지 못하므로 주로 직조에 의한 방법이 주로 사용된다.<sup>9)</sup>

### 2. 스트라이프의 역사

직물의 스트라이프는 인류사에서 무늬를 낳기 시작한 관념보다 잔다고 하는 기술을 정확히 운영해 나감으로써 나타났다.<sup>10)</sup> 스트라이프는 짜는 과정에서 나타나는 조형적 효과가 그대로 장식으로 표현됨으로써 직조 공정 그 자체가 작품의 동적이며 자연스러운 미적 인상을 형성하였기 때문에 오랜 세월동안 변함없이 애용되고 있다.<sup>11)</sup> 직물에 스트라이프가 처음 나타난 지역은 인류 문명 발상지의 하나인 인도라고 알려져 있다.<sup>12)</sup> 인도는 염직물의 최고의 근원지로 기원전 4세기경 알렉산더 대왕(Alexandros the Great, BC 356~323)에 의해 점령된 후 인도의 직물은 무역로를 통해 중국, 유럽과 중근동지역으로 퍼져 전래되었고 스트라이프도 이 무역로를 통해 세계 각국으로 전파되면서 각 나라마다 독특한 스트라이프를 만들었다.

이러한 스트라이프를 서기 1000년 전부터 서양 회화 속에서는 <성서>의 카인, 드릴라, 사울, 살로메, 유다 등의 배역자(背逆者)들의 의복으로 표현하였다. 중세 게르만의 관습법에는 사생아, 농노, 죄수들에게 스트라이프 의복을 입도록 하였고 중세 말에는 독일, 스페인, 이탈리아 등지에서 창녀, 풍각쟁이, 어릿광대, 망나니 등이 스트라이프 의복을 입거나 여러 가지 형태의 스트라이프 천을 걸쳤다.<sup>13)</sup> 이러한 스트라이프에 대한 부정적 시각의 원인을 바라보는 시각은 첫째, 이슬람의 젤라바(djellaba)<sup>14)</sup>에 사용되는 스트라이프 때문이라는 민속적·종교적 차원의 견해, 둘째, 중세 기독교가 성서에 나오는 스트라이프 의복의 정죄를 믿는데서 오는 문화적 현상 때문이라는 견해<sup>15)</sup>, 셋째, 바탕과 형태를 구별할 수 없어 보는 이의 눈을 혼란시키는 표층구조를 싫어했던 중세인들의 시각적인 문제<sup>16)</sup>로 보기도 한다. 그러나 18세기 후반에 일어났던 미국혁명과 프랑스 시민혁명 이후 스트라이프는 자유의 이미지와 새로운 사상의 상징을 대변하게 되었고 점차 의복, 가구, 텍스타

일, 장식물로 까지 그 영역을 넓혀가게 되었다.<sup>17)</sup> 이렇게 서양 문화 속에 표현되어온 스트라이프는 사회가 원하는 상황과 역할에 부응하여 그 상징적 의미가 변모되어 때로는 긍정적으로 때로는 부정적으로 인식되어왔다.

서양뿐만 아니라 동양 특히 한국, 일본, 중국의 동북아시아 삼국에서도 고대로부터 스트라이프가 나타났는데 이들 삼국에서는 공통적으로 상고시대부터 스트라이프가 색동 형식으로 나타났다.<sup>18)</sup> 화려한 색채대비를 보여주는 색동 형식의 스트라이프는 당의 색동치마 양식이 우리나라를 거쳐 일본에 전해진 것으로 추측되는데<sup>19)</sup> 오늘날에는 한국에서만 정착되어 이어지고 있다. 색동의 상징적 의미에 대해 여러 가지 설이 제시되고 있다. 색동에 사용된 오방색은 음양오행설에 따라 악을 면하고 복을 받기 위하여 사용되거나 무지개색의 순수함과 일치되어 어린이의 의복으로 사용되거나 굿을 할 때의 색동은 원색의 시각적 효과로 주술적인 의미를 강화하며 신과 교통하는 주력의 상징으로 받아들여지기도 하였다.<sup>20)</sup> 이렇듯 동양 특히 극동아시아 삼국의 복식에 표현된 스트라이프는 미적 표현을 강화하고 주술적 목적을 충족시키기 위한 수단으로 사용되었음을 알 수 있다.

이상에서 살펴본 바와 같이 서양과 동양의 문화 속에 표현되어온 스트라이프는 사회가 원하는 상황과 역할에 부응하여 그 상징적 의미가 변모되어 때로는 긍정적으로 때로는 부정적으로 인식되어왔음을 알 수 있다.<sup>21)</sup>

### III. 일본 역사 속 스트라이프의 정의와 미의식

#### 1. 일본 스트라이프의 정의

문헌에 의하면 일본에서는 스트라이프를 間道(간

도)나 広東(간도), 漢東(간도), 山道(산도) 등으로 불렀다. 산골짜기에서 헤매지 않고 도달하는 오솔길 같다고 해서 山道(산도), 세로 스트라이프의 대부분이 중국 남부 도시 광둥(廣東=漢東)에서 건너왔다고 해서 広東(간도), 漢東(간도)라 하였다. 이때 스트라이프와 체크무늬 직물뿐만 아니라 緋(가스리)<sup>22)</sup> 직물도 함께 실어왔는데 緋柄(가스리가라)<sup>23)</sup>도 포함하여 ‘間道(간도)’라고 불렀던 것으로 보인다.

언제부터 스트라이프를 ‘縞(시마:しま)’라 불렀는지 정확히 알 수는 없다. 무로마치시대(1336-1573)에 서부터 에도시대(1603-1867) 초기에 걸쳐 남방의 여러 나라, 특히 포르투갈과 스페인과의 무역을 통해 세로스트라이프의 염직물이 건너오게 되었다. 먼 외국의 섬에서 건너왔다는 것을 의미하기 위해 ‘嶋(시마)’ 또는 ‘島(시마)’를 사용하여 섬의 직물이라는 의미의 ‘島物(시마모노)’, ‘島布(시마누노)’라고 나타내었고 스트라이프 직물을 ‘縞織物(시마오리모노)’이나 ‘嶋物(시마모노)’라고 표기하던 것이 바뀌어 ‘嶋(시마)’라고 표기하게 되었다. ‘縞(시마)’는 ‘筋織(스지오리: 세로스트라이프)’라는 뜻을 의미하는 한자로 고르지 않은 실을 사용한 직물을 의미한다. 외국에서 수입된 스트라이프 직물은 ‘織筋(오리스지: 세로스트라이프)’뿐만 아니라 ‘織段(오리단: 가로스트라이프)’도 포함되어 있어, 양쪽을 모두 합한 넓은 의미의 스트라이프를 ‘嶋(시마)’라고 불렀다. 이때 緋(가스리) 직물도 함께 수입되었는데, 緋柄(가스리가라)의 구불구불하게 이어져있는 선을 ‘山道(야마미치)’나 ‘間道(간도)’라고 부르다 후에 ‘嶋(시마)’와 같은 의미로 사용되어 ‘嶋(시마)’와 ‘間道(간도)’가 혼동되어 사용되었고 체크무늬도 ‘嶋(시마)’라고 불렀다.<sup>24)</sup>

#### 2. 시대별 일본 스트라이프에 나타난 미의식

##### 1) 선사시대의 스트라이프

일본에서는 오늘날 스트라이프나 체크무늬라고

불리는 디자인이 선사시대<sup>25)</sup> 이전부터 나타났다. 출토된 유물 중에는 도기에 밧줄이나 끈을 이용하여 짝 묶거나, 조개껍데기를 눌러서 스트라이프 모양을 만들어 장식한 사례가 보인다. 선사시대의 경우 생활 속 친근한 소재로부터 발생한 스트라이프·체크무늬는 다양한 영역에 등장하였다. 꽃이나 새를 표현하는 디자인과 비교할 때 스트라이프나 체크무늬는 표현기술과 극히 밀접하게 관계되어 기술 속에서 발생한 디자인이었다.

## 2) 고대의 스트라이프

法隆寺(호류지)의 유물인 아스카시대(飛鳥時代: 538~710)의 太子間道(다이시간도)를 통해 알 수 있듯이 스트라이프는 무역을 통해 수입되었고 나라시대(奈良時代: 710~794)에 이르러 귀족 계층이 당문화를 전면적으로 받아들이면서 매우 화려한 스트라이프 직물이 수입되었던 것으로 보인다.<sup>26)</sup> 그러나 헤이안시대(平安時代: 794~1185)에 접어들면서 繪卷(에마키)<sup>27)</sup> 속 서민의 의복 속에도 소박한 스트라이프가 나타나기 시작하였다.<sup>28)</sup> 헤이안 시대 말기의 에마키인 ‘伴大納言繪詞(반다이나곤에코도바)<sup>29)</sup>’에는 체크무늬의 小袴(고하카마)를 비롯해, 굵기가 점점 변하는 하얀 천의 가로스트라이프 고하카마, 체크무늬 상의, 묶은 떡색의 커다란 체크무늬 등이 나타났다. 이것들은 주로 서민층이

나 서민에 가까운 남자들이 주로 착용하였다<그림 1>, <그림 2>.

## 3) 중세의 스트라이프

가마쿠라시대(鎌倉時代: 1185~1333) 이후 그 때까지 신분이 낮았던 무가에서 권력을 잡으면서 그들이 착용하였던 水干(수간)<sup>30)</sup>이나 直垂(직수)<sup>31)</sup>에 가로스트라이프가 두드러지게 사용되었다.<sup>32)</sup> 에마키에 나타나는 복식디자인에도 종종 가로스트라이프와 체크무늬가 사용되었다. ‘石山寺縁起(이시야마테라엔기)<sup>33)</sup>’ 에마키에는 남녀노소를 가리지 않고 체크무늬의 의복이 자주 보인다. 이 무렵 이미 높은 계층에서는 전통적 디자인의 의복에 싫증을 느껴 새로운 취향의 옷으로서 가로스트라이프나 체크무늬를 선택하였던 것으로 보인다.<sup>34)</sup>

## 4) 근세의 스트라이프

스트라이프가 더 아름다워진 것은 근세로 접어들면서부터이다. 무로마치시대가 되면서 견당사 폐지 이후 오랫동안 끊겨 있던 무역이 활발하여 스트라이프 직물의 수입도 두드러졌다. 무로마치시대(室町時代: 1336~1573)부터 에도시대(江戸時代: 1603~1868)에 걸쳐 유럽에서 중국, 중국에서 일본의 오키나와섬을 통해 수입된 名物裂(메부즈기레)<sup>35)</sup> 중에 ‘間道(간도)’라고 불리는 이국적인 정취를 풍기는 세로스트라이프가 있었다. 일본 다도(茶道)<sup>36)</sup>의 3대 거장 중의 하나인 小堀遠州(고보리엔슈)가 이 간도를 다도에 사용하면서 인기를 얻기 시작하였고 이를 계기로 스트라이프 문양이 주목받게 되었다.<sup>37)</sup> 모모야마시대(安土桃山時代: 1573~1603)에는 포르투갈선의 다네가섬 표착이후 포르투갈, 스페인, 폴란드 등 유럽과 빈번한 무역을 시작하였고 에도시대에 이르러 인도에서 다색의 스트라이프 면직물인 ‘唐棧(도잔)’ 직물을 수입하여 부유하고 세련된 취향을 가진 남자들이 착용하기 시작하였다. 도잔은 인도의 산토메(San Tome)섬이 산지



<그림 1> 가로스트라이프  
小袴, 헤이안시대  
(출처: 『日本のデザイン』 16, 1984, p.132)



<그림 2> 체크무늬 小袴,  
헤이안시대  
(출처: 『日本のデザイン』 16, 1984, p.132)

인 선염직물로 산토메가 변천되어 棧留縞(산토메지마)<sup>38)</sup>라고도 하였다.<sup>39)</sup> 도잔은 간도에 비해 매우 심플하였으나 간도에서 느낄 수 없는 이국적 색조와 목면이라는 새로운 소재로 신선한 매력을 주었다.<sup>40)</sup> 겐로쿠시대(元祿時代: 1688~1704)<sup>41)</sup>에는 가부키 배우들이 도잔 직물을 즐겨 입자 일반 대중에게도 큰 영향을 끼쳐 유행하기 시작하였다.<sup>42)</sup>

#### (1) 무로마치시대(室町時代: 1336~1573)

이 시기에는 가로스트라이프가 대단히 선호되었다는 기록이 남아있다. ‘永享(에이쿄)<sup>43)</sup> 9년 10월 21일 행차기’에서는 천황의 행차 행렬에 참여한 女房(노보)<sup>44)</sup>들에게 준 엄청난 수의 선물이 기록되어 있다. 예를 들면 權大納言(콘다이나곤)<sup>45)</sup>의 권세 있는 관직에 있는 사람의 小袖(고소데)는 돌을무늬로 짠 직물로 8단의 변화하는 문양이라는 기록이 있다. 그 외에도 大納言(다이나곤)의 小袖(고소데)도 돌을무늬로 짠 직물로 16단의 변화라고 기록된 가로스트라이프 문양이 있어 이는 색과 굵기, 넓이의 구성을 새롭게 한 것으로 보인다.

한편으로 무로마치시대 무사 집안의 남자 착의에는 스트라이프 직물이 엄격하게 규제되었다. 스트라이프는 고급인 문직물에 비해 한 등급 낮은 것으로 인식되었고 특히 세로스트라이프는 신분이 낮은 자가 입는 것으로 무사는 속옷으로도 입지 않았다. 그러나 가로스트라이프의 소수는 정식으로 사용된 것으로 보인다. 겐와(元和) 원년(1615)에 제정된 「무가제도법」에 「의상의 재료 혼잡 불가」라는 신분에 따른 복장의 규정이 생기게 되었다.<sup>46)</sup>

가부키(歌舞伎) 배우들은 최고급의 직물을 사용하기도 하였는데 스트라이프는 남자 배우들의 무늬로 사용되었다.<sup>47)</sup> 무로마치시대 중기부터 하급상이 일어나면서 부유하고 좋은 취향을 가진 남자들이 입었던 인도에서 수입된 도잔 직물을 겐로쿠시대(1688~1704)에 이르러 가부키 배우들이 즐겨 입으면서 일반 대중에게 영향을 끼쳐 기모노뿐만

아니라 足袋(타비)<sup>48)</sup>, 半被(하삐)<sup>49)</sup>, 袴(하카마)<sup>50)</sup> 등 다양한 아이템에 이용되기 시작하였다.<sup>51)</sup> 특히 당시 유행의 첨단을 달리던 기생들이 기모노에 스트라이프를 사용하기 시작하였고 점차 서민에게로까지 확대되게 되었다.<sup>52)</sup>

#### (2) 아즈치모모야마시대(安土桃山時代: 1573~1603)

能樂(노가쿠)<sup>53)</sup>의 能裝束(노쇼조쿠)는 남자 역과 여자 역의 특색에 따라 문양을 표현하였다. 남자 역의 厚板(아즈이타)는 다양한 스트라이프, 가로스트라이프, 체크무늬를 사용하였다. 스트라이프나 체크무늬가 노쇼조쿠에 언제 최초로 다루어졌는지 명확하지는 않지만, 현존하는 모모야마시대의 유물에는 공을 들인 체크무늬가 있다. <그림 3>은 林原美術館(하야시하라미술관)에 있는 의복으로 備前池田(비젠이케다)가의 전형적인 모모야마시대의 의복이다. 체크무늬와 국화모양을 교대로 배치하고 체크무늬 부분은 선홍색 위주의 가로, 세로스트라이프에 연두색이나 흰색 실을 적당히 배합시키고 그 위에 씨실을 띄워서 싹트는 버드나무와 오동나무 문양을 나타내었다. 이 의복은 체크무늬를 이어 붙여 조각 천을 유용하게 활용했지만 이는 천을 아끼기는 의미보다 독특한 구성미가 특징적이다.

노쇼조쿠의 스트라이프·체크무늬는 우선 전체를 스트라이프·체크무늬로 나타낸 것과 가로스트라이프와 다른 대조적인 무늬를 번갈아 배합한 것이 있다. <그림 4>처럼 스트라이프·체크무늬를 바탕으로 하고 그 위에 겹 문양을 다른 조직, 예를 들면 갖가지 색실로 무늬나 그림 따위를 수놓아서 나타낸 것, 반대로 직물과 같은 조직, 이른바 옷감의 문양처럼 어렴풋이 당초무늬나 화초 문양을 짜서 나타낸 것 등이 있다. 노쇼조쿠 스트라이프·체크무늬 구성의 원칙은 <그림 5>의 예와 같이 대조적인 문양과 색채의 조합으로 절묘한 유풍함을 주는 것이다. 이때 직물의 조직은 능직이 기본이었



<그림 3> 체크무늬와 국화무늬를 교대로 이어 만든 노쇼조쿠, 모모야마시대 (출처: 『日本のデザイン 16』, 1984, p.134)



<그림 4> 색실로 수를 높은 스트라이프의 노쇼조쿠, 모모야마시대 (출처: 『日本のデザイン 16』, 1984, p.134)



<그림 5> 스트라이프와 대조적인 무늬와 배합, 에도시대 (출처: 『日本のデザイン 16』, 1984, p.29)



<그림 6> 우키요에 속 유카타의 스트라이프, 에도시대 (출처: 『日本のデザイン 16』, 1984, p.46)

다. 세로스트라이프는 세로의 능직 무늬를 주로 하고 가로스트라이프는 가로의 능직 무늬를 표면에 나타내고 있다. 이렇게 하여 세로와 가로선의 효과가 더 두드러지게 되었다.<sup>54)</sup>

### (3) 에도시대(江戸時代: 1603~1868)

에도시대 전기에는 무로마치시대에 이어 주로 가로스트라이프가 유행하였고 세로스트라이프는 기생들의 고소테에만 주로 사용되었다. 그러나 에도시대 중기이후 폭이 좁고 날씬하며 허리가 높은 장신구가 유행하면서 세로스트라이프가 인기를 얻게 되었다.<sup>55)</sup> <그림 6>은 浮世絵(우키요에)의 일부로 에도시대에 화류계나 연극배우 등을 주요 소재로 삼은 풍속화이다. 이렇게 세로스트라이프가 사랑받게 된 이유는 맵시, 자태에 대한 미의식의 변화로 세로스트라이프를 사용하면 키가 커 보여 늘씬해 보인다고 인식했기 때문이었다. 따라서 가로스트라이프가 강한 것이나 가로 방향으로 퍼진 스트라이프는 바람직하지 않다고 하였다.<sup>56)</sup> 스트라이프에 대한 수요량의 급증으로 수입에만 의존하기 어려워지자 일본인들이 직접 스트라이프를 제작하기 시작하였다.<sup>57)</sup> 에도시대에 이르러 교토나 타 지방에서 수입스트라이프 도잔을 모방한 가내 직조가 시작되었으나 수입품에 비하면 질이 떨어졌던 것으로 보인다. 도잔은 면이기는 하나 극히

가는 실로 직조되었기 때문에 일본산의 굵은 실로 짜면 바탕이 두꺼운 것이 되어 도잔 특유의 명주와 같은 부드러운 촉감을 낼 수 없었다. 그러나 에도시대 후기에 이르러 일본제 도잔이 수입 도잔과 비슷해졌는데 특히 카와고에가 요코하마에서 외국산 면사를 수입해 직조한 것이 호평을 얻어 ‘川唐(카와고에도잔)’이라 불리기도 하였다.<sup>58)</sup> 가내 직조가 인기를 얻자 직조된 스트라이프 직물의 패턴을 정착시키는 것이 요구되었고 <그림 7>의 예와 같은 ‘縞帳(시마쵸)’라는 여러 가지 스트라이프 직물 조각을 붙여 만든 견본책이 제작되었다. 이는 ‘縞手本’이라고도 한다. 이것은 각 공방에서 없어서는 안 될 교과서로 자자손손 전승되었다.<sup>59)</sup> 커다란 소비지였던 에도나 교토 부근의 서민들은 너도 나도 선호하는 스트라이프의 의복을 만들어 입었고 수입된 간도나 도잔을 참고로 스트라이프를 직조하여 도시 근교 농촌은 방대한 소비 덕분에 직물 산지로서 번성하게 되었다.

에도시대 후기<sup>60)</sup>에 이르러 도시는 인구 100만을 넘는 대도시로 발전하였고 상층의 문화와 서민층의 문화가 섞여 있었다. 서민들은 금은으로 수놓은 공들인 의상을 오히려 촌스럽게 여기고 간소한 스트라이프에서 순수한 아름다움을 발견하였다. 스트라이프에는 많은 색을 사용하거나 혹은 단색미를 강조하기도 하면서 더욱 세련된 모습을

보여주었다. 이러한 경향은 에도시대의 町人(조닌)<sup>61)</sup>들의 취향인 ‘いき(이키: 세련됨)’라는 미의식을 반영한 것으로<sup>62)</sup> 그들은 스트라이프가 기상, 비정함의 요소와 함께 착용시 인체의 선이 그대로 드러나고 몸의 움직임, 동작에 따라 요염한 아름다움이 잘 표현되는 것으로 보았다. 그리고 스트라이프 폭의 굵고 가는 간격이 멋스러우며 색채의 변화에 의해 표정을 바꾼다 하였다.



<그림 7> 綿帳, 메이지 23년  
(출처: 『筋・縞・格子紋様図鑑』, 1983, p.10)

서민의 스트라이프에는 쪽염에 의한 곤색, 남색, 옥색을 바탕으로 각 고장에서 생산하는 박, 개암나무, 팥동이, 등나무 껍질이나 차의 검정색, 좁쌀이나 양매화나무 등에 의한 황색, 쪽과 황을 섞은 녹색 등 구하기 쉬운 색이 이용되었고 주홍이나 보라 등은 값비싼 염료이어서 이용되지 않았다. 이 중에서도 가장 멋스러운 색은 갈색과 회색으로, 미묘한 색조의 변화로 다양한 명칭을 붙였고, 온 나라 안의 다양한 계층에서 스트라이프 의복을 착용하게 되었다.<sup>63)</sup> 이 시기 여성복에서는 에도시대 전기의 화려한 고소데와는 달리 남성복에 주로 사용되었던 수수한 색의 스트라이프나 小紋(코몽)<sup>64)</sup> 혹은 검정에 대한 선호가 나타났는데 이는 남녀복식의 상호 접근 때문이었다. 이키는 원래 에도시대 유곽과 그 주변에 살아가는 사람들의 미의식에서 출발한 것으로 과거의 품위와 격조있는 분위기와는 다른 에도시대의 취향이라 할 수 있다.<sup>65)</sup>

#### 5) 근대의 스트라이프

근대 이후에도 전통적인 일본의 스트라이프 직물은 전승되었다. 특히 서민의 의복은 한층 더 개선되어 목면이나 명주로 만든 스트라이프 직물이 기모노에 사용되었고, 외출복에도 스트라이프 銘仙(메센)<sup>66)</sup> 등이 많이 사용되었다. 근대화의 진행과 더불어 양질의 스트라이프직물이 보급되자 평상복의 스트라이프에도 많은 요소를 더한 디자인이 개발되었다. 여기에 새롭게 전해온 서양의 직물 디자인이 도입되어 세계 각국의 스트라이프를 모방한 새로운 스트라이프가 점차 개발되었다. 그 중에서도 주목받는 것은 스코틀랜드의 킬트(kilt)에 사용되는 모직물의 타탄체크<sup>67)</sup>로, 일본 근대 디자인으로 도입되면서 다양한 스트라이프 직물에 응용되었다.

다이쇼(1912~1926)부터 쇼와(1926~1988)기에는 현대 디자인이 일본식 정장에 사용되어진 시기로 군국주의의 영향으로 대담한 스트라이프가 유행하였다. 직물을 정 가운데에서 둘로 나누어 구성하며 무늬의 크기가 큰 穎割(가이와레) 스트라이프는 유곽이나 서민층 부녀자들 사이에서 유행하였다. ‘가이와레’는 식물의 떡잎을 표현한 말로, 짙은 쪽을 좌우로 크게 둘로 나누어 서로 다른 스트라이프 무늬를 나타낸 새로운 디자인으로 서양 감각을 도입한 메센이나 견직물에 사용되어 세련된 옷으로 넓게 퍼졌다. 또한 직조에 의한 스트라이프 뿐만 아니라 염색으로 나타낸 스트라이프도 있어 두꺼운 무늬의 手縞(다즈나)나 左巻(사마키) 스트라이프가 화려한 화학 염료로 염색되어 여성의 속옷으로 유행하였다.<sup>68)</sup>

## IV. 일본 스트라이프의 종류별 특성

일본 스트라이프의 종류별 특성<sup>69)70)71)</sup>은 가부



키베우의 스트라이프, 수입된 스트라이프, 지역별 특산 스트라이프, 스트라이프 형성 방법에 의한 구분 등으로 나누어 살펴볼 수 있다.

스트라이프를 만드는 방법은 크게 직조와 염색으로 나눌 수 있다. 직조로 형성된 스트라이프 직물은 날실과 씨실에 의해 구성되고 그 날실과 씨실을 짜는 실의 굵기나 색의 배열에 따라 스트라이프의 디자인이 결정된다. 따라서 기본적으로 스트라이프의 명칭은 이런 직물의 날실과 씨실의 관계로 표현하는 것이 일반적이다.

일본에서는 근세에 들어 명주나 목화로 만든 스트라이프 직물이 폭넓게 사용되면서 스트라이프의 종류도 늘어나 각각의 명칭이 제조과정이나 선호하는 무늬를 주문하기 위한 상세한 호칭이 필요하게 되었다. 그 결과 각각의 스트라이프 명칭과 함께 제작 규격도 확립되었다.

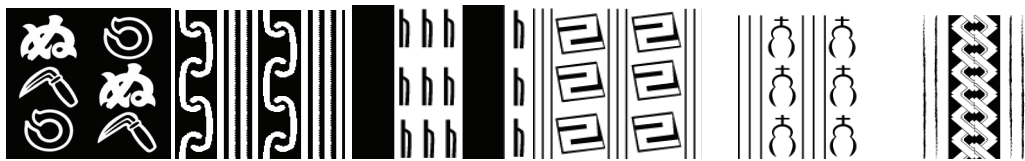
### 1. 가부키(歌舞伎) 배우 스트라이프의 종류

에도시대의 특징적 스트라이프는 가부키(歌舞伎) 배우들의 복장에서 찾아볼 수 있다. 에도시대에는 가부키배우의 인기를 가늠하는 척도가 바로 스트라이프였다. 인기 배우가 무대에서나 일상에서 사용한 스트라이프가 유행하자 배우들은 각기 독특한 스트라이프를 고안해내었다. 배우의屋号(야고)<sup>73)</sup>가 스트라이프의 명칭으로까지 활용되었다. 배우들의 스트라이프나 체크무늬는 각 배우의 선전을 목적으로 전용 문양으로 사용되었고, 배우의 인기에 따라 전국에 널리 퍼지게 되었다.

한 예로 市川団十郎(이치가와단주로)의 かまわぬ(카마와누)스트라이프<그림 8>는 낮, 수레마퀴와 늪이라는 글자를 세로로 한 줄 배열한 스트라이프이다. 尾上梅幸(오가미바이코)스트라이프는 여자 배역의 남자배우인 尾上梅幸(오가미 바이코)가 유행시킨 스트라이프로 도끼, 거문고와 국화의 문양으로 스트라이프를 나타내었다. 中村璃寛(나카무라시칸)은 四筋(요스지)<sup>74)</sup>에 서랍장 손잡이 고리를 배열한 芝薺(시칸)스트라이프<그림 9>로 세련된 배색을 보여주었고, ‘イ’자를 세 번 배열해서 어둡고 굵은 스트라이프를 배열한 中村仲藏(나카무라중장)의 仲藏<sup>75)</sup>스트라이프<그림 10>, 七와 그를 함께 붙이고 세 줄을 배열한 坂東彦三郎(반도우엔사부로)의 彦三郎(엔사부로)스트라이프<그림 11>, 三津五郎(미쓰고로)의 ‘大’자를 디자인화한 三つ大스트라이프<그림 12>, 에도시대 요시하라의 인수찰집의 채 커튼에 이용된 것으로 이름이 지어진 吉原繫文스트라이프<그림 13><sup>76)</sup> 등 세련되면서도 우스꽝스러운 스트라이프가 많이 만들어져 유행하였다.

### 2. 무역을 통해 수입된 스트라이프의 종류

일본 최초의 스트라이프는 무역을 통해 수입되었다. 최초는 아스카시대라고 알려져 있으며, 이후에는 무로마치시대의 감합무역이나 포르투갈선을 통해 건너온 스트라이프, 또 근세에는 네덜란드나 중국과의 교역에 의한 남방의 스트라이프 등, 진귀한 스트라이프를 선보였다.



<그림 8> かまわぬ縞 에도시대 (출처: <http://ja.wikipedia.org>) <그림 9> 芝薺縞 에도시대 (출처: <http://kimono-akinai.com>) <그림 10> 仲藏縞 에도시대 (출처: <http://kimono-akinai.com>) <그림 11> 彦三郎縞 에도시대 (출처: <http://kimono-akinai.com>) <그림 12> 三つ大縞 에도시대 (출처: <http://kimono-akinai.com>) <그림 13> 吉原繫文 에도시대 (출처: <http://kimono-akinai.com>)

1) 間道(간도)

무로마치시대에 중국에서 전해진 고급 스트라이프로, 스트라이프를 간도라는 이름으로 부르며 정착시킨 것은 다도의 세계였다. 간도 직물은 실은 한 장의 직물을 부분적으로 나눈 조각 천으로 그 직물의 조각 천 하나하나가 개별적인 스트라이프 직물로서 존재하였다. 다기를 덮는 스트라이프 직물에 소유자나 다기의 이름을 붙인 것이 名物裂(메부츠기레)의 間道(간도)이다. 鎌倉(가마쿠라)間道, 青木(아오키)間道, 相良(사가라)間道, 吉野(요시노)間道, 日野(히노)間道<그림 14> 등 견직물로 만든 스트라이프, 利休(리큐)間道 등 명주로 만든 스트라이프, 목면으로 만든 스트라이프 등이 있다.

2) 唐棧縞(도잔지마)

무로마치시대부터 에도시대 말기에 걸쳐 포르투갈이나 네덜란드의 배에 의해 인도 동남부에서 건너온 식물 염료로 염색된 목면 스트라이프로 부유층이 옷에 사용했던 唐棧(도잔)스트라이프<그림 15>가 있다. 이것은 질이 좋은 스트라이프로 광택이나 촉감이 비단으로 오인될 정도로 촉촉하며 이국적인 정취를 선명한 배색으로 표현하고 있다. 인도의 지명인 산토메를 사용하여 棧留縞(산토메지마)라고도 하고, 鰐(가츠오)나 奥嶋(오쿠시마), 乱立(란리츠), 紅唐(베니토), 阿蘭陀(오란다)라는 세련된 명칭이 붙어 유행하였다. 에도 주변에서는 이를 모방한 和唐棧(와도잔)이 직조되었는데, 川越(카와고에)나 館山(타테야마), 青梅(오우메), 福

野(후쿠노)가 주요 생산지였다.

3) 熨斗目(노시타마)스트라이프

熨斗目(노시타마)스트라이프는 에도시대에 무사가 입는 정장인 肩衣(가타기누)와 袴(하카마)를 입을 때 그 밑에 입는 기모노에 새겨진 스트라이프이다. 腰空(고시아키)라고도 하는데 직물 전체는 무지이나 허리 부분만 띠처럼 스트라이프 모양을 새긴 기모노이다. 착용시 무사의 모습이 위쪽은 넓고 가름한 육각형의 다발과 같다고 해서 붙여진 이름이다. 무사의 스트라이프 직물이라 한층 더 눈에 띄게 아름답고, 스트라이프의 배분이나 배색에 특별한 의미가 있었다. 무사의 본분인 근검, 절제 정신을 내포한 利休(리큐) 기호색(기호색)을 반영한 품격이 있는 스트라이프이다. 이것은 에도 문화가 중심이 된 후에도 교토 이외에서는 직조할 수 없는 스트라이프였다.

3. 지역별 특산 스트라이프의 종류

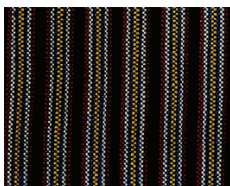
지방에서도 각지에서 채취할 수 있는 식물이나 염료를 사용해 마나 목화, 명주실을 염색하여 지방의 특색이 넘치는 스트라이프를 만들었다. 八丈(하치쵸)스트라이프, 結城(유키)스트라이프, 上田(우에다)스트라이프, 秋父(지치부)스트라이프, 南部(난부)스트라이프, 長井(나가이)스트라이프, 井波(이나미)스트라이프와 같이 생산된 지역의 이름으로 부르는 스트라이프이다.

1) 黄八丈(기하지쵸)

八丈島(하치쵸)섬에서 생산되었던 깊은 노랑색 바탕에 수수한 갈색과 흑색으로 또렷하게 배색한 黄八丈(기하지쵸) 스트라이프는 대범한 굵기의 스트라이프와 섬세한 스트라이프가 조합되어 독특한 품격을 보여주었다. 에도뿐만 아니라 교토 및 그 부근에서도 인기를 얻었고 이를 모방한 京八丈(교



<그림 14> 日野間道  
1600-1700  
(출처: 『筋・縞・格子紋様図鑑』, 1983, p.11)



<그림 15> 唐棧縞, 1700  
(출처: 『筋・縞・格子紋様図鑑』, 1983, p.23)

하지쥬<sup>80</sup>)나 秋田八丈(아키타하치쥬<sup>81</sup>)와 같은 모조품이 만들어질 정도로 상품가치가 있었다.

2) 芭蕉布(바쇼부)

바나나 나무의 한 종류인 파초 섬유로 직조된 마닐라삼의 아바카로 만들어졌다.

3) 絹縞(키누지마)

누에고치에서 뽑아 낸 명주실로 직조된 직물로 지방에서 많이 생산되었다. 이것들은 地織(지오리)<sup>82</sup>라고 부르며 足利(아시카가), 伊勢佐木(이세자키), 桐生(키류), 秋父(지치부), 八王子(하지오우지) 등 에도 근처의 関八州(간합수)<sup>83</sup>를 중심으로 생산되어 서민의 외출복으로 인기가 높아 점차 전국적으로 퍼져갔다.

4) 木棉縞(모멘지마), 麻縞(아사지마)

佐治(사지키누), 河内(카와치키누), 松阪(마츠카키누), 伊勢(이세키누), 綿結城(멘유키), 益子(마시코키누), 石下(이시게)스트라이프, 上総(카즈사키누), 会津(아이즈)스트라이프, 横手(요코테)스트라이프, 美濃(미노)스트라이프, 柳井(야나이)스트라이프 등은 목화나 마로 만들어졌는데 솜씨가 좋고 지방색이 풍부한 스트라이프였다.

5) 丹波縞(단파지마), 南部縞(난부지마)

조용하고 차분하고 고상한 목면 스트라이프 중 감색을 바탕색으로 밝게 짜낸 丹波(단파)스트라이프가 대표적이다. 南部(난부)스트라이프는 아름다

운 붉은색의 스트라이프 직물로 보라색이나 붉은색 실로 직조된 난부스트라이프도 진귀하여 귀중품 취급을 받았다.

6) 盲縞(모지마)

남염색실을 사용해서 만든 盲縞(모지마)는 武州<sup>84</sup>의 특산물로 武州青縞(부슈아오지마)라고 칭하며, 선염직물이라는 증거로 직물의 테두리가 되는 날실에 반드시 흰 실 몇 가닥을 짜 넣었다. 옷을 완성해 버리면 나중에 염색하는 것과 아무런 차이도 없기 때문에 에도 화류계의 사정을 잘 아는 사람들만이 주로 사용했던 세련된 스트라이프였다.

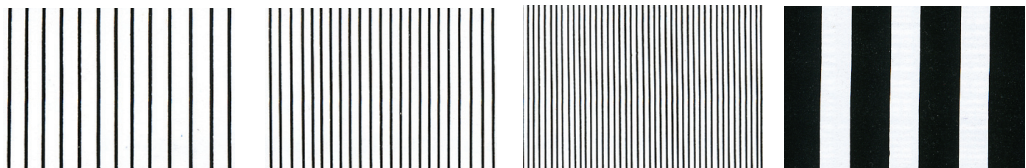
4. 형태상 스트라이프의 종류

1) 千筋(센스지), 万筋(만스지), 微塵筋(미진스지)

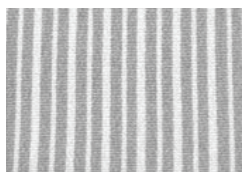
날실 두 가닥에 색을 교체시켜 짠 것을 千筋 <그림 16>, 날실 두 가닥을 베틀의 바디를 한 장 통과하여 두 번째 색깔의 날실로 첫 번째 가닥에 색을 교체시켜서 직조한 것을 万筋 <그림 17>, 극히 가늘고 촘촘한 것은 微塵筋 <그림 18>라고 한다.

2) 大名縞(다이묘지마)

줄과 줄 사이에 직물을 짜는 바탕지가 되는 실의 가닥수를, 스트라이프를 만들기 위해 사용되는 실 가닥수의 배 이상이 되는 스트라이프를 大名縞 <그림 19> 혹은 大明縞(다이묘지마)<sup>85</sup>라고도 표기한다.



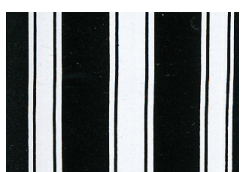
<그림 16> 千筋 (출처: 『筋·縞·格子紋様図鑑』, 1983, p.6)    <그림 17> 万筋 (출처: 『筋·縞·格子紋様図鑑』, 1983, p.6)    <그림 18> 微塵筋 (출처: 『筋·縞·格子紋様図鑑』, 1983, p.6)    <그림 19> 大名縞 (출처: 『筋·縞·格子紋様図鑑』, 1983, p.7)



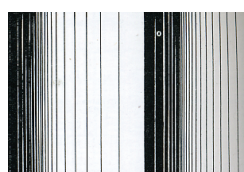
<그림 20> 子持ち縞  
(출처: <http://www.someichie.jp>)



<그림 21> 片子持ち縞  
(출처: 『筋・縞・格子紋様図鑑』, 1983, p.7)



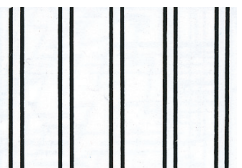
<그림 22> 両子持ち縞  
(출처: 『筋・縞・格子紋様図鑑』, 1983, p.7)



<그림 23> 鯉縞  
(출처: 『筋・縞・格子紋様図鑑』, 1983, p.8)



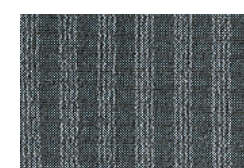
<그림 24> 矢鱈縞  
(출처: 『筋・縞・格子紋様図鑑』, 1983, p.8)



<그림 25> 二筋  
(출처: 『筋・縞・格子紋様図鑑』, 1983, p.7)



<그림 26> 三筋  
(출처: 『筋・縞・格子紋様図鑑』, 1983, p.8)



<그림 27> 四筋  
(출처: 『織物百科-縞と紵』, 2007, p.8)

직물을 짜는 원료가 되는 실이 두 가닥인 것을 四ッ大名(웃츠다이묘), 세 가닥 이상인 것이 六ッ大名(뭇츠다이묘), 네 가닥인 것이 八ッ大名(야츠다이묘)라고 불렀다. 피륙을 짜는 원료가 되는 실을 많이 넣어서 스트라이프의 간격을 넓게 만든 스트라이프를 間明大名(마야키다이묘), 스트라이프를 만드는데 사용되는 실이 두 세 가닥이고, 피륙을 짜는 원료가 되는 실이 여덟 가닥에서 열다섯 가닥 정도인 넓은 스트라이프 간격을 가진 大大名(다이다이묘)도 있다. 스트라이프를 만들기 위해 사용되는 실로 빨간 실을 사용한 것을 赤大名(아카다이묘)라고 한다.

3) 子持ち縞(코모치지마), 両子持ち縞(료테모치지마)

大名縞(다이묘지마)의 굵은 스트라이프 옆에 가는 스트라이프를 배열한 것을 子持ち大名<그림 20>라고 한다. 굵은 스트라이프의 한쪽에만 가는 스트라이프가 배열되어 있는 것은 片子持ち縞(가타코모치지마)<그림 21>, 굵은 스트라이프의 양쪽에 가는 스트라이프가 배열되어 있는 것은 両子持

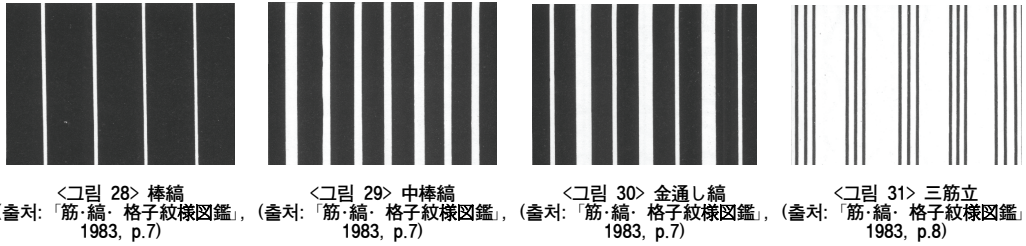
ち縞<그림 22>라고 구별해서 부른다. 2가닥의 굵은 스트라이프 사이에 가는 스트라이프를 1가닥 넣은 것은 좋은 것으로 여겨 혼례용으로 많이 사용되었다.

4) 矢鱈縞(야타라자마)

직물을 짜는 원료가 되는 실과 스트라이프를 만들기 위해 사용하는 실의 배열이나 배색이 일정하지 않고, 불규칙적으로 표현된 것을 矢鱈縞<그림 24>라고 한다. 언뜻 보기에는 스트라이프라 하기 어렵지만 세로스트라이프를 사용해서 짠 것이다. 에도시대에 여성용 의복을 만들 때 縮緬(지리멘)<sup>86)</sup>이나 목면에 사용되어 크게 유행하였다. 남은 실을 처리하기 위해 짜는 경우도 있었으나 실의 색의 수가 많기 때문에 다른 스트라이프에 비해 화려하였다.

5) 四筋(四本縞)(요스지(온본스지))

4가닥을 한 쌍으로 하는 스트라이프가 반복되어 배열된 문양을 四筋<그림 27>라 한다. 2가닥이 한 쌍이 되는 경우에는 二筋(후타스지)<그림 25>, 3가



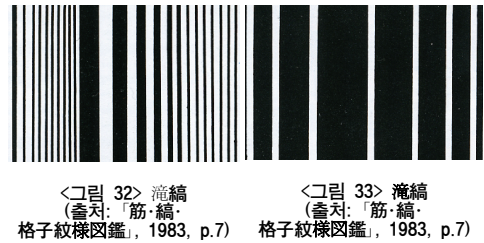
닥이 한 쌍이 되는 경우에는 三筋(미스지)<그림 26>라고 한다.

6) 棒縞(보우지마)

棒縞<그림 28>은 굵은 세로스트라이프로, 스트라이프를 만들기 위해 사용되는 실 가닥이 6~20 가닥 정도의 굵기인 것을 말한다. 스트라이프를 만들기 위해 사용되는 실과 피륙을 짜는 원료가 되는 실을 거의 같은 폭으로 배열하였기 때문에, 그 무늬가 마치 봉(棒)을 배열한 것처럼 보인다하여 이름이 생겨났다. 또, 우영을 배열한 것처럼도 보인다고 하여 牛蒡縞(고보시마)<sup>87)</sup> 라고도 한다. 스트라이프의 간격에 따라 子棒縞(고보우지마), 中棒縞(나카보우지마)<그림 29>, 大棒縞(다이보우지마)라고 나눠 구분한다. 이 두 가닥의 스트라이프가 적당한 간격으로 붙어 배열된 것이 金通し縞(킨토시지마)<그림 30>이며 二つ大名(후타츠다이묘)라고도 칭한다. 세 가닥의 선이 다가붙은 것이 三筋立(미스지)<그림 31>이다.

7) 滝縞(다키지마)

쭈뚱한 스트라이프에서 시작하여 점차 굵은 스트라이프로 배열되기 때문에, 폭포처럼 보인다고 하여 滝縞<그림 32>, <그림 33>라 한다. 굵은 스트라이프를 중심으로 해서 좌우에 滝縞를 배열한 것이 兩滝縞(료타키지마)이고, 한쪽 방향에만 배열한 것을 片滝縞(가타타키지마)라고 한다. 이것을 가로 스트라이프로 짜면 横滝縞(요코타키지마)라고 한다.



8) 竹筋(다케스지)

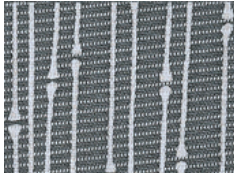
대나무가 늘어서서 뻗어 있는 모습을 스트라이프<그림 34> 무늬로 표현한 것으로, 대나무의 마디가 재미있게 강조되어 있다.

9) 斜め縞(나나메지마)

대각선<sup>88)</sup>으로 스트라이프<그림 35>를 나타낸 것으로, はずかい縞(하스카이시마)<sup>89)</sup>라고도 한다. 동일한 폭과 동일한 간격으로 이루어진 스트라이프가 특징으로 예전부터 노가쿠나 연극 등에서 출연자가 입는 의복의 문양으로 사용되었으며, 모모야마시대에는 무사 우두머리의 공복으로 사용하였다.

10) 吉原繫ぎ(요시와라츠나기)

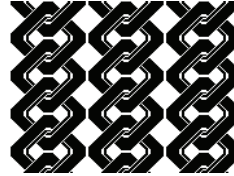
사각형의 네 귀퉁이를 약간 움푹 파이게 한 형태를 隅入角(스미이레카)라고 하는데 이 형태를 이어 붙인 것이 吉原繫ぎ(요시와라츠나기)<그림 36>로, 曲輪繫ぎ(구루와츠나기) 또는 郭繫ぎ(구루와츠나기)라고도 한다. 에도시대에 吉原(요시와라)의 유곽에서 손님을 창녀 집으로 안내하는 찻집의 暖簾(노



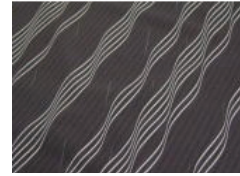
<그림 34> 竹筋  
(출처: 『織物百科-縞と縞』, 2007, p.78)



<그림 35> 斜め縞  
(출처: <http://www.akane-shop.com>)



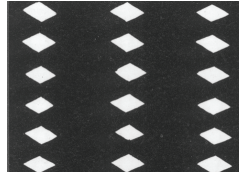
<그림 36> 吉原繫ぎ  
(출처: <http://www.viva-edo.com>)



<그림 37> よろけ縞  
(출처: <http://www.kimonojp.com>)



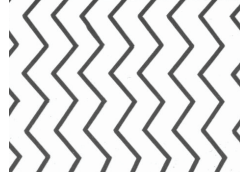
<그림 38> 緯縞  
(출처: 『筋・縞・格子紋様図鑑』, 1983, p.8)



<그림 39> 算盤縞  
(출처: 『織物百科-縞と縞』, 2007, p.79)



<그림 40> 子持山形  
(출처: 『筋・縞・格子紋様図鑑』, 1983, p.9)



<그림 41> 山道  
(출처: 『筋・縞・格子紋様図鑑』, 1983, p.9)

렌)90)에 사용되었기 때문에 이러한 호칭이 되었다.

#### 11) よろけ縞(요로케지마)

스트라이프가 비틀거린다는 뜻으로 염색을 통해 よろけ縞<그림 37>를 나타내었을 경우에는 手描き・型染め(데카키·가타치소메)라고 하며, 직조에 의해 よろけ縞를 나타내었을 경우에는 특수한 바다 ‘波箴(나미오사)’91)로 날실을 비껴놓는 방법을 사용해 비틀거리는 느낌을 표현하거나 조잡하게 짜낸 스트라이프 직물을 나중에 손으로 밀어서 비틀거리게 만들었다. 직선 스트라이프보다 부드러운 느낌을 준다.

#### 12) 緯縞(누키지마)

보통 스트라이프는 세로스트라이프와 가로스트라이프라고 나누어 부르고 있는데, 예전에는 세로스트라이프를 筋(스지), 가로스트라이프는 段(단)이라고 칭하였다. 직물에서는 가로스트라이프를 緯縞(누키지마)<그림 38>로, 세로스트라이프는 縦縞(다테지마)라고 표기한다. 선을 표시할 때에는 ‘経(다테)·緯(누키)’가 사용되고, 면을 표시할 때

는 ‘縦(다테)·橫(요코)’가 사용된다.92)

#### 13) 算盤縞(소로반지마), 子持山形(코모치야마카타), 山道(야마미치)

작은 다이아몬드 형이 반복되어 스트라이프를 형성한 算盤縞<그림 39>, 산모양의 넓은 스트라이프에 가는 스트라이프가 짝을 이룬 子持山形<그림 40>, 산의 선 모양과 같은 山道<그림 41> 등 독특한 선의 스트라이프도 있다.

### V. 일본 스트라이프의 색채 특성과 미의식

일본 스트라이프의 색채특성 분석 자료는 일본 전통 염직 전문서적93)과 연구자가 일본에서 직접 수집한 ‘縞帳(시마쵸)’에서 각기 다른 형태상의 구성을 보이는 자료를 중심으로 수집하였다. <표 1>에 제시한 바와 같이 수집된 자료는 모두 581개로 그 중 98%인 568개가 세로스트라이프로 나타났다. 이는 수집된 자료의 제작시기가 다음의 <표

2>에 제시한 바와 같이 에도시대(江戸時代) 말기부터 다이쇼시대(大正時代)로 대략 1830년대에서 1926년까지이기 때문이다. 앞서 고찰한 바와 같이 이 시기에는 세로스트라이프가 인기를 얻었기 때문에 수집된 자료의 수에서 세로스트라이프의 수가 압도적으로 높은 것을 알 수 있다.

<표 1> 수집된 이미지 자료의 수

가로 스트라이프	세로 스트라이프	계
13개	568개	581개
2%	98%	100%

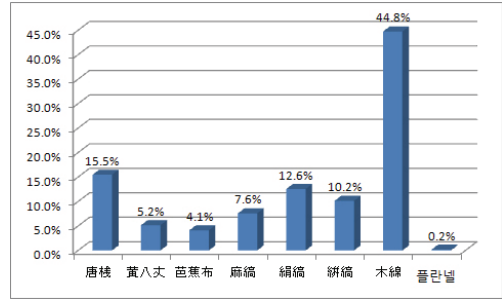
### 1. 스트라이프의 종류

수집된 스트라이프는 앞서 고찰하였던 스트라이프의 종류 중 무역을 통해 수입된 스트라이프와 일본에서 제작된 스트라이프를 바탕으로 사용된 섬유의 종류로 구분하였다. 각각의 제작시기는 다음의 <표 2>와 같다. 각 종류별 수집된 자료의 수는 <그림 42>에 나타난 바와 같이 木綿이 44.8%로 가장 많았고 다음으로는 수입되었던 스트라이프인 唐棧이 15.5%, 絹縞가 12.6%의 비중을 차지하였다. 에도말기에는 서민층의 미의식인 이키로 인하여 스트라이프의 선호도가 높았고 특히 쉽게 구할 수 있는 木綿으로 스트라이프를 직조하여 입었던 사례가 많았던 결과로 보인다. 또한 중국 및 유럽과

<표 2> 수집된 스트라이프의 종류와 제작 시기

스트라이프의 종류	제작 시기
唐棧	江戸時代 말 ~ 明治時代 말
黄八丈	江戸時代 말 ~ 大正時代
芭蕉布	明治時代 초
麻縞	明治時代 초 ~ 明治時代 말
絹縞	明治時代 초 ~ 大正時代
緋縞	明治時代 초 ~ 大正時代
木綿	江戸時代 말 ~ 大正時代
플란넬	明治時代 초

의 해상무역이 활발하였기에 고급품일수록 수입품을 선호하여 스트라이프직물의 수입이 꾸준히 이루어져 남아있는 유품도 唐棧이 많았던 것으로 보이며 이 수입품을 대체하기 위해 제작된 고급스러운 絹縞도 많이 개발되었던 결과로 유추할 수 있다.



<그림 42> 수집된 스트라이프의 종류

### 2. 주조색의 특성

스트라이프는 반드시 2색이상의 배색이 이루어져야만 그 형을 이룰 수 있다. 특히 바탕지를 이루는 주조색은 각 스트라이프의 색채 특성을 가장 잘 보여준다 할 수 있다. 따라서 먼저 주조색의 색채특성을 색상과 색조를 통해 분석하였다.

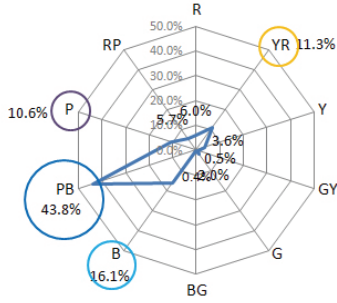
#### 1) 주조색의 색상 분포

<표 3> 주조색의 유채색과 무채색 구성비

유채색	무채색		
	20(3.5%)		
548(96.5%)	W	Gy	Bk
	2(10%)	3(15%)	15(75%)

수집된 자료의 주조색상을 분석한 결과 <표 3>과 같이 유채색이 96.5%, 무채색은 3.5%로 나타났다. 다시 유채색을 면셀의 10색상으로 구분한 결과 <그림 43>에서와 같이 스트라이프의 주조색으로는 PB 43.8%, B 16.1%, YR 11.3%, P 10.6%의 순

으로 활용되었다.



<그림 43> 주조색의 색상분포

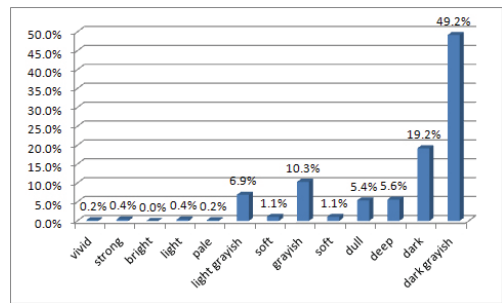
일본에서는 청색을 음양오행의 사상에 의해 희망과 만물이 무성한 양(陽)의 색으로 인식하여 매우 귀히 여겼다. 고대에서는 청색계를 청색이라 불렀으나 7세기 이후부터 감색이라 명명하며 15세기까지 상위색으로 인식되었다. 그러다가 에도시대 이후 서민문화의 대두로 강렬하고 짙은 감색(紺色)이 아닌 부드러운 이미지의 감색(藍色)이 유행하면서 일본의 전통색이 되었다. 에도시대 사치 금지령이후에도 감색(紺色)과 감색(藍色)으로 염색한 다양한 청색은 고가가 아니어서 서민의 색으로 많이 애용되었다. 특히 감색(藍色)은 쉽게 더러워지지 않으며 실용성과 견뢰도가 매우 우수하며 해충을 멀리하게 하는 색이었다.<sup>95)</sup> 스트라이프의 주조색으로 PB와 B가 모두 59.9%로 가장 높게 나타난 것도 이러한 일본인의 청색에 대한 선호를 보여주는 결과이라 할 수 있다.

다음으로 많이 나타난 YR이나 Y의 황색계 색상은 음양오행사상의 영향으로 일본에서도 황제의 색으로 인식되었다. 황색계의 색 중 적색을 띠는 치자열매로 염색한 치자색과 황로염은 서민에게는 금색(禁色)이 되었다. 반면에 순수한 황색은 서민의 색으로 사용할 수 있었다. 일반적으로 울금염으로 염색한 의복을 정월에 외출하는 기녀들이 주로 입는<sup>96)</sup> 등 인기를 얻었기 때문에 특히 스트라

이프에도 많이 활용되었던 것으로 보인다.

2) 주조색의 색조 분포

주조색의 색조는 <그림 44>에서와 같이 전체적으로 강렬하고 화려한 이미지의 v, s, 그리고 부드럽고 가벼운 이미지의 p lt, b 색조는 거의 나타나지 않았다. 반면 엄격하고 보수적이며 남성적인 이미지의 dkg, dk, dp의 빈도가 매우 높았다. 가장 높은 빈도를 보인 dkg는 49.2%로 가장 높게 나타났고 다음으로 dk, g, ltg의 순으로 나타났다. 스트라이프를 통해 검정에 가까운 dkg가 많이 나타난 것은 기본적으로 일본인은 고온다습한 기후의 영향으로 어둡고 탁한 색조를 선호하는 경향이 높았고<sup>97)</sup>, 풍토에서 얻어지는 중간 색조와 진한 색조의 사용이 두드러졌기 때문으로 보인다. 또한 부를 축적한 町人(조닌)들이 진한 염색을 통해 부를 드러내고자 하였고 이전의 상류층에서 독점했던 다도가 서민들 사이에서 급속히 퍼지면서 dkg, g, ltg의 회색조를 띠는 자연색이 잘 반영된 회색, 차색, 감색 등이 세련되고 우아한 색으로 인기를 얻었기<sup>98)</sup> 때문으로 보인다.

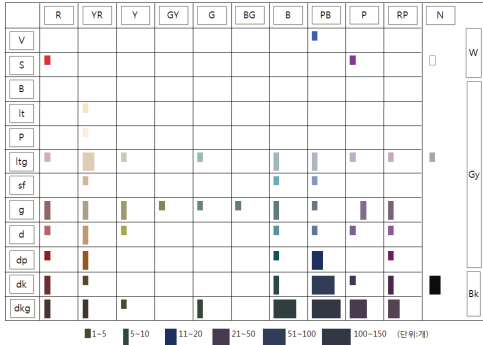


<그림 44> 주조색의 색조분포

각 주조색을 10색상별 색조로 <그림 45>에 제시하였다. 가장 많은 빈도를 보였던 PB의 경우는 dkg>dk> dp>ltg 색조의 빈도가 높게 나타났고 B의 경우는 dkg>dk=g>ltg, P의 경우는 dkg>g, YR의 경



우  $ltg>g=d=dp=dkg$ 의 순으로, RP의 경우는  $dkg>g$ 의 순으로, R의 경우는  $dkg=dk=g$  순의 빈도를 보였다.

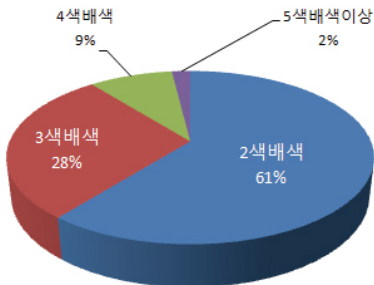


<그림 45> 주조색의 10색상별 색조분포

### 3. 스트라이프 배색의 특성

#### 1) 배색에 사용된 색상 수

앞서 언급한 바와 같이 스트라이프는 반드시 2색 이상의 배색으로 이루어진다. 일본 스트라이프의 구성에 사용된 색상의 수는 다음의 <그림 46>과 같이 2색, 3색, 4색, 5색 이상으로 나누어 살펴보면, 가장 단순한 2색배색이 61%로 가장 높은 빈도를 보였고 다음으로 3색배색이 28%, 4색배색이 9%, 5색이상의 배색이 2%로 나타났다. 이 결과는 복잡한 색채 배색보다는 단순미에서 세련됨을 느꼈던 일본인들의 미의식을 반영한 결과로 유추할

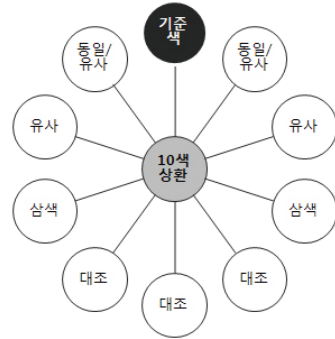


<그림 46> 배색에 사용된 색상 수

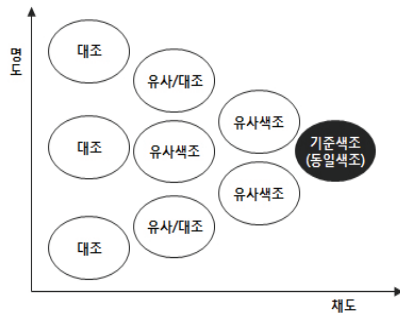
수 있다.

#### 2) 색상배색과 색조배색

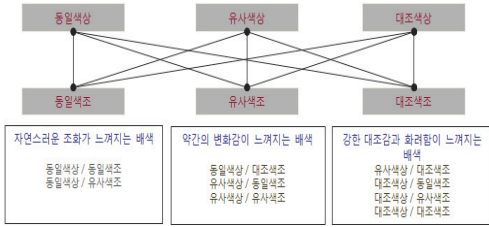
주조색을 기준으로 다음의 <그림 47>과 <그림 48>의 배색원리에 의해 색상배색과 색조배색을 살펴 보았다. 색상배색은 크게 동일색상배색, 유사색상배색, 대조색상배색의 범주로, 색조배색은 동일색조배색, 유사색조배색, 대조색조배색의 범주로 구분하여 분류하였다. 색상배색과 색조배색은 유사성의 정도에 따라 <그림 49>에 제시한 바와 같이 자연스러움 또는 대조감을 통해 강한 이미지를 표현할 수 있다.



<그림 47> 색상배색의 원리



<그림 48> 색조배색의 원리

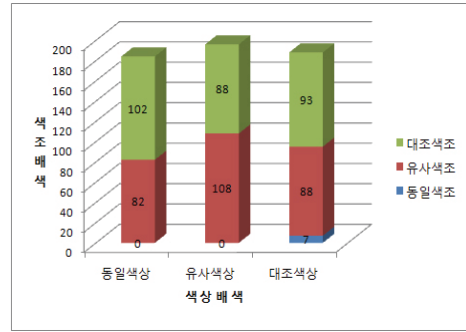


<그림 49> 색상배색과 색조배색의 관계

<표 4>과 <그림 50>의 분석결과에 의하면 일본의 스트라이프는 자연스러운 조화감을 느끼게 하는 배색인 동일색상/동일색조, 동일색상/유사색조 배색의 빈도가 14.4%, 약간의 변화감이 느껴지는 동일색상/대조색조, 유사색상/동일색조, 유사색상/유사색조 배색의 빈도가 37%, 강한 대조감과 화려함이 느껴지는 유사색상/대조색조, 대조색상/동일색조, 대조색상/유사색조, 대조색상/대조색조 배색의 빈도가 48.6%로 나타났다. 이를 통해 일본의 전통스트라이프에서는 자연스러운 조화감을 주는 배색보다는 주조색으로 엄격하고 남성적인 이미지의 색조를 사용하면서 색조나 색상의 대조감을 주는 배색으로 화려함을 추구하였던 것을 알 수 있었다.

<표 4> 색상배색과 색조배색

배색	이미지	빈도	
동일색상 / 동일색조	자연스러운 조화가 느껴지는 배색	0.0%	14.4%
동일색상 / 유사색조		14.4%	
동일색상 / 대조색조	약간의 변화감이 느껴지는 배색	18.0%	37.0%
유사색상 / 동일색조		0.0%	
유사색상 / 유사색조		19.0%	
유사색상 / 대조색조	강한 대조감과 화려함이 느껴지는 배색	15.5%	48.6%
대조색상 / 동일색조		1.2%	
대조색상 / 유사색조		15.5%	
대조색상 / 대조색조		16.4%	

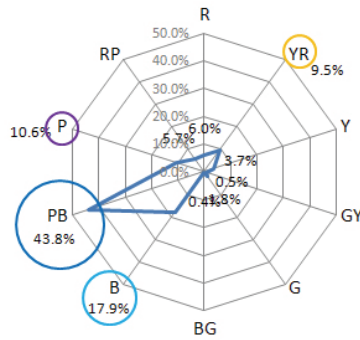


<그림 50> 색상배색과 색조배색

3) 2색배색의 특성

구체적으로 가장 많은 빈도를 보였던 2색배색의 특성을 분석해 보면 <그림 51>에서와 같이 2색배색의 주조색상도 PB가 43.8%로 가장 많이 나타났다. 다음으로는 B가 17.9%, P가 10.6%, YR이 9.5%의 순으로 나타났다.

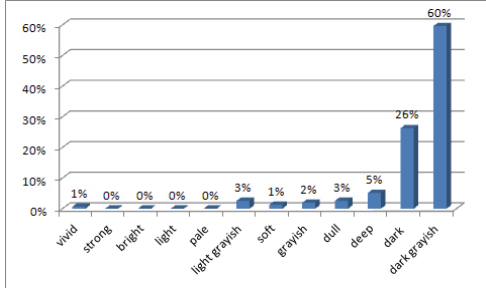
이 결과는 앞서의 분석 결과와 동일한 것으로 일본인의 PB와 B의 청색계, YR의 황색계 색상에 대한 선호의 결과로 분석할 수 있다.



<그림 51> 2색배색의 주조색상

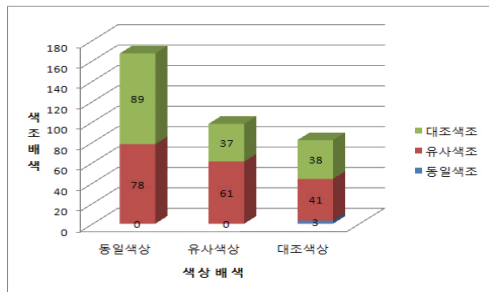
다음으로 2색배색의 주조색상으로 가장 많이 활용되었던 PB의 색조를 살펴보면 <그림 52>에서 보이는 바와 같이 dk가 60%, dk가 26%, dp가 5%로 매우 높게 나타나 PB는 엄격하고 보수적이며 남성적인 이미지의 색조로 주로 표현되었던 것

로 보인다.



<그림 52> 2색배색의 대표 주조색상인 PB의 색조분포

2색배색의 색상배색/색조배색을 살펴보면 <표 5>와 <그림 53>의 결과와 같이 일본의 스트라이프는 자연스러운 조화감을 느끼게 하는 배색인 동일색상/동일색조, 동일색상/유사색조 배색의 빈도가 22.5%, 약간의 변화감이 느껴지는 동일색상/대조색조, 유사색상/동일색조, 유사색상/유사색조 배색의 빈도가 43.2%, 강한 대조감과 화려함이 느껴지는 유사색상/대조색조, 대조색상/동일색조, 대조색상/유사색조, 대조색상/대조색조 배색의 빈도가 34.4%로 나타났다. 일본의 전통스트라이프에서 2색배색의 경우는 다양한 배색이 고르게 활용되었으나 약간의 변화감이 느껴지는 배색을 좀 더 많이 활용하였던 것으로 보인다.

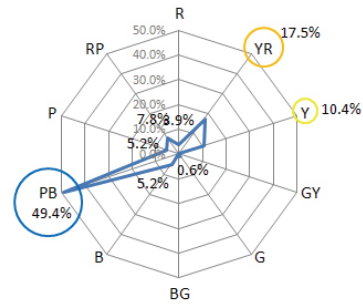


<그림 53> 2색배색의 색상배색/색조배색

<표 5> 색상배색과 색조배색

배색	이미지	빈도	
동일색상 / 동일색조	자연스러운 조화가 느껴지는 배색	0.0%	22.5%
동일색상 / 유사색조		22.5%	
동일색상 / 대조색조	약간의 변화감이 느껴지는 배색	25.6%	43.2%
유사색상 / 동일색조		0.0%	
유사색상 / 유사색조		17.6%	
유사색상 / 대조색조	강한 대조감과 화려함이 느껴지는 배색	10.7%	34.4%
대조색상 / 동일색조		0.9%	
대조색상 / 유사색조		11.8%	
대조색상 / 대조색조		11.0%	

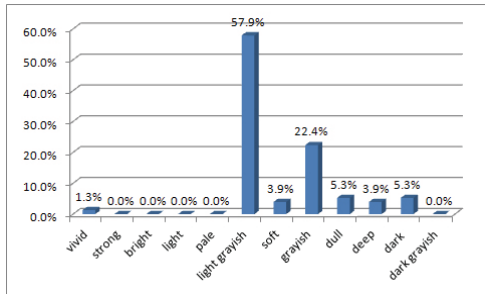
<그림 54>의 PB와 2색배색된 색상을 살펴보면 동일색상인 PB가 49.4%, 대조색상인 YR, Y가 각각 17.5%, 10.4%의 순으로 나타났다. 반면 GY, G, BG 색상은 미미하게 나타났다.



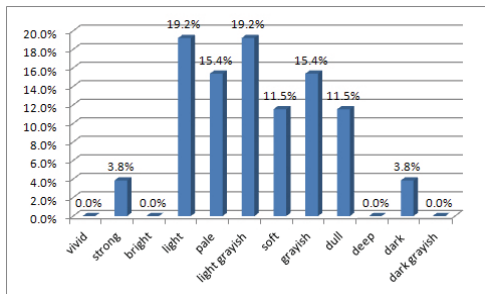
<그림 54> PB와 2색배색된 색상분포

2색배색의 대표 주조색상인 PB의 색조는 앞서 분석한 바와 같이 dk, dk가 매우 높게 나타났던 반면 이 PB와 동일색상으로 배색된 PB는 <그림 55>에서와 같이 대조색조인 ltg를 57.9%로 활용하여 약간의 변화감을 느끼게 하고 유사색조인 g를 22.4% 활용하여 자연스러운 조화감을 느끼도록 배

색하였다. 다음으로 많이 배색된 대조색상인 YR의 경우 <그림 56>에서와 같이 대조색조인 lt, ltg, p를 각각 19.2%, 19.2%, 15.4%씩 배색하였고 다음으로는 유사색조인 g, sf, d를 각각 15.4%, 11.5%, 11.5%씩 배색하였다. YR의 경우 PB와 대조색상이 되므로 각각의 배색들은 강한 대조감과 화려함이 느껴지는 배색이라 할 수 있다.



<그림 55> 2색배색 PB와 배색된 PB의 색조



<그림 56> 2색배색 PB와 배색된 YR의 색조

이상에서 살펴본 바와 같이 일본에서는 중국이나 남방과의 교역을 통해 얻어진 디자인의 기초를 바탕으로 새로운 모티브를 취합하거나 구성을 위한 암시를 받아 그들만의 독특한 스트라이프를 만들어 의생활에 적극 활용하였다. 스트라이프는 일본에서 가장 오래된 무늬로 색채·형태·구성 등의 변화에 의해서 소박하면서도 아름다움의 극치라고도 할 수 있는 이키(いき)의 미의식을 나타내었다.

## VI. 결론

스트라이프는 직물이 개발되기 시작하면서 장식을 통해 아름다움을 추구하고자 하였던 인간이 표현한 가장 단순한 문양이었다. 본 연구에서는 한국과 일본 복식문화 비교 연구의 일보로서 일본의 전통 스트라이프를 연구대상으로 그 특성과 미의식을 도출하고자 하였다.

1. 스트라이프는 색채, 소재, 질감 등이 달리 형성된 길고 좁은 줄로 서구 문화에서 스트라이프는 오랜 동안 장애, 금지, 경계 등의 부정적 의미로 해석되었다. 일본에서는 무로마치시대에서부터 에도시대 초기에 걸쳐 남방의 여러 나라와의 무역을 통해 스트라이프의 염지물이 건너오게 되었고 먼 외국의 섬에서 건너왔다는 것을 의미하여 ‘縞(시마:しま)’라 불리게 된 것으로 보인다.

2. 선사시대부터 생활 속에 나타나기 시작한 스트라이프는 아스카시대 당으로부터 수입되기 시작하였다. 헤이안시대에는 주로 서민 남자들이 주로 착용하였으나 가마쿠라시대에는 무사들이 주로 가로스트라이프를 착용하였다. 무로마치시대부터 에도시대에 이르러 다도의 인기와 함께 ‘간도’라는 수입된 세로스트라이프가 인기를 얻었다. 그 후 가부키 배우들이 스트라이프를 즐겨 착용하면서 스트라이프의 유행이 서민층으로 확산되었다. 에도말기에는 스트라이프에 대한 수요량의 급증으로 수입에만 의존하기 어려워지자 일본인들이 직접 스트라이프를 제작하기 시작하였다. 근대 이후에도 서민의 의복은 한층 더 개선되어 목면이나 명주로 만든 스트라이프 직물이 기모노에 사용되었고, 세계 각국의 스트라이프를 모방한 새로운 스트라이프가 개발되었다.

3. 일본 스트라이프의 종류는 가부키 배우의 스트라이프, 수입된 스트라이프, 지역별 특산 스트라이프, 스트라이프를 형성하는 방법에 의한 구분 등으로 나누어진다. 일본에서는 근세이후 스트라

이프 직물이 폭넓게 사용되면서 스트라이프의 종류도 늘어나 제조과정이나 선호하는 무늬를 주문하기 위한 상세한 명칭과 함께 제작 규격도 확립되었다.

4. 색채분석 자료는 일본 전통 염직 전문서적과 시마초에서 각기 다른 형태상의 구성을 보이는 자료를 중심으로 수집하였다. 수집된 자료의 제작 시대는 에도시대 말기인 1830년대부터 다이쇼시대로 대략 1926년까지이다. 수집된 자료 중 98%가 세로스트라이프로 이 시기에는 세로스트라이프가 큰 인기를 얻었기 때문이다. 양적으로 가장 많았던 스트라이프의 종류는 서민들의 의복으로 많이 활용되었던 목면(木綿:cotton)스트라이프이며 다음으로는 상류층에서 주로 사용했던 수입 스트라이프인 도잔(唐棧), 명주(絹)스트라이프의 순이었다.

5. 스트라이프의 주조색으로는 PB, B, YR, P의 순으로 많이 활용되었는데 PB와 B는 일본인의 서민의 색인 청색에 대한 선호를 보여주며 다음으로 많이 나타난 YR이나 Y는 황색 금제(禁制)에도 불구하고 순수한 황색은 서민의 색으로 사용할 수 있었기 때문인 것으로 보인다. 주조색의 색조는 엄격하고 보수적이며 남성적인 이미지의 dkg, dk, dp의 빈도가 매우 높았다. 이는 기후와 풍토에서 얻어지는 중간 색조와 진한 색조의 사용이 두드러졌기 때문이며 다도가 서민들 사이에서도 급속히 퍼지면서 세련되고 우아한 색으로 인기를 얻었기 때문으로 보인다.

6. 스트라이프의 구성에 사용된 색상의 수는 가장 단순한 2색배색이 매우 많았고 5색이상의 배색은 미미하였다. 배색의 색상과 색조 특성을 보면 자연스러운 조화감을 주는 배색보다는 엄격하고 남성적인 이미지의 주조 색조에 색조나 색상으로 대조감을 주는 배색으로 화려함을 추구하였다. 가장 많은 빈도를 보였던 2색배색의 경우도 주조색상이 PB가 가장 높았고 다음으로는 B, P, YR의 순으로 나타났다. 이 결과는 앞의 결과와 동일한 것

으로 일본인의 청색계, 황색계 색상에 대한 선호의 결과로 분석할 수 있다. 2색배색의 색상배색/색조배색은 다양한 배색이 고르게 활용되었으나 약간의 변화감이 느껴지는 배색을 좀 더 많이 활용하였던 것으로 나타났다. PB와 배색된 색상은 동일색상인 PB, 대조색상인 YR, Y의 순으로 많이 나타났다. 2색배색의 대표 주조색상인 PB의 색조는 dkg, dk가 매우 높게 나타났고 이 PB와 배색된 색상은 동일색상의 PB로 대조색조로 약간의 변화감을 느끼게 하고 유사색조로 자연스러운 조화감을 느끼도록 배색하였다. 다음으로 많이 배색된 대조색상인 YR의 경우 PB와 대조색상이 되면서 색조의 경우도 대조감을 주어 각각의 배색들은 강한 대조감과 화려함이 느껴지도록 하였다.

일본에서는 중국이나 남방과의 교역을 통해 얻어진 기조를 바탕으로 색채·형태·구성 등의 변화에 의해서 그들만의 독특한 스트라이프를 만들어 의생활에 적극 활용하였다. 일본의 스트라이프는 가장 오래된 무늬로 소박하면서도 아름다움의 극치라고도 할 수 있는 ‘이키(いき)’의 미의식을 나타내었다.

## 참고문헌

- 1) 한국색채학회 (2002). 컬러리스트 이론편, 서울: 도서출판국제, pp.30-31.
- 2) 시감 비색은 시감으로 색채를 비교하는 것으로 D65나 이에 가까운 자연광이나 인공광하에서 정반사광을 피하여 45°의 각도에서 두 색을 비교하는 것이다. (박연선 (2007). 색채용어사전, 서울: 예림, p.96.)
- 3) AS Hornby et al.(1979). Oxford Advanced Dictionary of Current English, Oxford: Oxford University Press, p.874.
- 4) 시사영어사 편집부 편 (1993). 영한대사전, 서울: 시사영어사, p.2282.
- 5) Montague Weekley (1967). An Etymological Dictionary of Modern English II, New York: Dover Publications, p.1430.
- 6) Ernest Klein (1971). A Comprehensive Etymological Dictionary of the English Language, Amsterdam:

- Elsevier Pub. Co., p.1563.
- 7) Michel Pastoureau (1992). *The Devil's Cloth : A History of Stripes and Striped Fabric*, Jody Gladding 옮김 (2001). New York: Colombia University Press, pp.60-61.
  - 8) Karin Jerstorp · Eva Köhlmark (1988). 박현신 옮김 (1996). *텍스타일 디자인북*, 서울: 미진사, p.18.
  - 9) 이선화 (1993). *텍스타일 디자인의 이론과 실제*, 서울: 미진사, pp.22-23.
  - 10) 吉田光邦 외 (1978). 編·格子. 京都: 光琳社, p.1.
  - 11) 조규화 (1995). *복식사전*, 서울: 경춘사, p.161.
  - 12) 田中圭吾 외 (1986). *염직디자인의 기법*, 이신재 옮김 (1989). 서울: 세진사, pp.6-27.
  - 13) Jacques Le Goff 외 (1998). *중세에 살기*, 최애리 옮김 (2000). 서울: 동문선, pp.183-184.
  - 14) 북아프리카 또는 아랍 여러 나라의 두건 달린 남성용 긴 상의 또는 Jellaba라고도 한다.
  - 15) Jody Gladding. 위의 책, pp.11-12.
  - 16) Jacques Le Goff 외. 앞의 책, p.185.
  - 17) Michel Pastoureau. 앞의 책, pp.46-51.
  - 18) 한국정신문화연구원 (1991). *한국민족문화대백과사전* 11, p.631.
  - 19) 유희경, 김문자 (1998). *한국복식문화사*, 서울: 교문사, p.36.
  - 20) 금기숙 (1994). *조선의 복식미술*, 서울: 열화당, pp.75-77.
  - 21) 김혜수 (2003). 스트라이프에 내재된 리듬특성과 복식디자인을 위한 자원화방법 연구, 연세대학교 대학원 박사학위논문, p.55.
  - 22) 붓으로 살짝 스친 것 같은 잔무늬 도는 그런 무늬가 있는 천
  - 23) 붓으로 살짝 스친 것 같은 무늬
  - 24) 吉岡幸雄 (1984). *日本のデザイン - 編·格子·割村*, 東京: 紫紅社, p.130.
  - 25) 일본에서 조형적 유풀이 최초로 모습을 보이는 죠문시대(繩文時代, BC14,000-BC300)부터 야요이시대(彌生時代, BC300-AD250)를 거쳐 고분시대(古墳時代, 250-538)까지를 총칭한다.
  - 26) 吉田光邦. 앞의 책, p.17.
  - 27) 이야기를 몇 개의 장면으로 나누어 그림으로 나타내고, 설명하는 글을 곁들인 그림 두루마리이다.
  - 28) 吉田光邦. 앞의 책, p.18.
  - 29) 헤이안 시대 말기의 에마키
  - 30) 수간은 물에 적신 포지로 만들어졌다하여 붙여진 이름이나 예복이 된 이후로 생견(生絹), 능(綾), 사(紗) 등도 사용되었고 색도 적, 청, 황, 감, 백 등 다양하게 사용되었다. 수간은 반령으로 깃 끝을 안쪽에 삼각으로 접어 넣어 안팎에서 좌측 옆구리에 낸 길쭉의 끈과 수지의 뒷길에 붙은 끈을 가슴 앞에서 묶어서 수령으로 입는 것이 일반적이었다. 이는 공가(公家)와는 다른 무가(武家)의 독자적 복식을 만들려는 하나의 표현이라 할 수 있다. (北村哲郎 (1972). *일본복식사*, 이자연 옮김 (1999). 서울: 경춘사, p.92.)
  - 31) 가마쿠라 시대 중기 이후 무가의 공복과 예복으로 형태는 수령의 입이 없는 넓은 소매로 좌우의 깃에 달린 가슴끈을 메어 앞에서 여미고 상의는 바지 속에 넣었다. 바지는 상의와 같은 옷감으로 되었다. (北村哲郎, 이자연 옮김. 앞의 책, pp.93-94.)
  - 32) 吉田光邦. 앞의 책, pp.19-21.
  - 33) 가마쿠라 후기부터 에도 중기에 걸쳐서 만들어진 전 7권 33단의 두루마리
  - 34) 吉岡幸雄. 앞의 책, p.130.
  - 35) 주로 중국의 송, 원, 명, 청대에서 전래된 금실로 무늬를 짜 낸 호화로운 견직물의 총칭. 다기를 넣어 두는 주머니나 족자의 표구 등에 사용되었다.
  - 36) 일본에 차(茶)가 전해진 것은 나라시대 무로마치 시기에 중국에서 수입된 찻잔 등의 도구를 카라모노(唐物)라 부르며 수집하고 감상하는 것이 유행하기도 했다. 식사 후 차를 마시면서 차도구나 불화를 감상하였는데 이런 장소에서 당나라 물건을 선반에 장식하기도 하고 차 마시는 방법을 궁리하기도 하여 다도가 탄생하게 되었다.
  - 37) Sunny Yang & Rochelle M. Naraisn (1989). *Textile Art of Japan*, Tokyo: Shufunotomo. Co. Ltd., p.96.
  - 38) 감색바탕에 빨강, 옅은 노랑을 세로 스트라이프로 넣은 무명직물
  - 39) 一見輝彦 · 八本和子 (1999). *옷감의 문양사전*, 김양미 옮김 (2001). 서울: (주)라사라패션월드, p.150.
  - 40) 吉田光邦. 앞의 책, p.19.
  - 41) 1700년 전후부터 부케(武家)정치를 대신하는 문치(文治)정치가 시작되어 겐로쿠시대를 맞이하였는데 이 시대에는 상업의 발전으로 서민문화가 개화하기 시작하였다.
  - 42) 吉本嘉門 編 (1983). *筋·編·格子紋様図鑑*, 東京: グラフィック社, p.4.
  - 43) 무로마치 중기, 고타나조노 천황 때의 연호
  - 44) 궁중에서 봉사하며 방을 따로 가지고 살던 신분 높은 여성 관리
  - 45) 주나곤보다 위이며 우다이진의 아래 관직
  - 46) 北村哲郎. 앞의 책, p.78.
  - 47) 吉田光邦. 앞의 책, p.18.
  - 48) 일본 전통 발가락 양말
  - 49) 무가(武家)에서 가문(家紋) 등을 염색하여 하급 무사나 고용인에게 입혔다.
  - 50) 곁에 착용하는 하의. 허리에서 발목까지 덮으며, 넉넉하게 주름이 잡혀 있고, 바지처럼 가랑이진 것이 보통이나 스커트 모양의 것도 있다.
  - 51) 吉本嘉門. 앞의 책, p.4.
  - 52) 吉田光邦. 앞의 책, p.24.
  - 53) 노가쿠는 일본의 전통 예능으로, 노(能)와 교겐(狂言), 시키산반(式三番)를 함께 이르는 말이다. 나라시대 견당사를 통해 들어온 산가쿠(散樂)에서 분화된 사루가쿠(猿樂)에서 발전하였다. 곡예, 기술(奇術), 재주부리기, 흥내내기 등으로 구성되었다. 노가

- 쿠에서는 가면을 사용하지만 모두 가면을 착용하는 것은 아니라 특정 배역만 가면을 착용한다. 노와 달리 교겐에서는 가면을 거의 사용하지 않는다. 다만 추녀, 노인, 동물을 연기할 경우 가면을 착용한다. 노의 가면에 비해 표정이 다양하고, 동물 가면은 매우 사실적이다. (<http://ko.wikipedia.org/>)
- 54) 吉岡幸雄 (1984). 日本のデザイン-縞・格子・割村, 東京: 紫紅社, pp.134-135.
- 55) 김영자 (1998). 복식미학의 이해, 서울: 경춘사, p.182.
- 56) 양지나 (2010). 에도시대 우키요에 복식에 표현된 문양과 색채. 건국대학교 대학원 박사학위논문, p.74.
- 57) 吉本嘉門. 앞의 책, p.4.
- 58) 吉田光邦. 앞의 책, p.23.
- 59) 吉本嘉門 編(2005). 日本の染織2 縞・格子, 株式會社京都美販, p.3.
- 60) 19세기 전반인 文政文化(분세분카)시대 후 天保(텐포)의 개혁이후 막부 멸망까지를 후기라고 한다.
- 61) 에도시대의 도시 상인이나 장인 계층을 칭한다.
- 62) 小池三枝, 柴田美惠 (2002). 일본복식사와 생활문화사, 허은주 옮김 (2005). 서울: 어문학사, p.104.
- 63) 吉田光邦. 앞의 책, pp.24-25.
- 64) 자잘자잘한 무늬
- 65) 小池三枝, 柴田美惠. 앞의 책, pp.107-109.
- 66) 견직물의 일종으로 꼬지 않은 실로 거칠게 짠 비단
- 67) 스코틀랜드 풍의 큰 체크 스트라이프
- 68) 吉岡幸雄. 앞의 책, p.136.
- 69) 古谷雪山, 河原崎熒堂 (2007). 織物百科-縞と緋, 京都: 芸艸堂, p.78.
- 70) 吉本嘉門編. 앞의 책, p.6.
- 71) 社團法人全日本き-もの振興會 (2009). き-ものの文様, 東京: 世界文化社, pp.180-183.
- 72) 에도시대에 발달하고 완성된 일본 특유의 민중 연극의 하나로 가부키는 ‘노래하고 춤추는 예기(藝妓)’라는 의미이다. 가부키 배우는 천민이나 광대의 신분이었지만 점차 대중의 인기를 얻게 되면서 가부키 배우는 가업으로까지 이어지는 권위 있는 직업이 되었다. 에도시대에는 사카타 도주료(坂田藤十郎)와 이치카와 단주료(市川團十郎)라는 명배우가 등장해 ‘서쪽의 도주료, 동쪽의 단주료’라고 불렸다.
- 73) 가부키 배우 집안의 칭호
- 74) 4줄의 가로스트라이프
- 75) ‘藏’는 일본어로 창고를 의미한다.
- 76) 후에 가부키에서 이러한 스트라이프의 의상을 입는 경우도 있었다.
- 77) 일본 것을 가리킬 때에 和자를 앞에 붙인다.
- 78) 소매가 없는 윗도리
- 79) 윤자영 (2006). 에도시대의 색채 상징성, 한국외국어대학교 대학원 석사학위논문, p.25.
- 80) 교토에서 만들어진 스트라이프나 체크무늬 견직물
- 81) 아키타에서 만들어진 스트라이프나 체크무늬 견직물
- 82) 지방에서 짠 직물이라는 의미
- 83) 에도시대 관동 여덟 나라의 명칭
- 84) 도쿄와 사이타마현, 가나가와 현에 걸쳐 있는 지역
- 85) 한자는 다르지만 읽는 방법은 大名縞와 같다
- 86) 견직물의 한 가지로 바탕이 오글쭝글한 비단
- 87) 牛蒡는 일본어로 ‘우엉’을 의미한다.
- 88) 斜め는 일본어로 ‘대각선’을 의미한다.
- 89) はずかいは 일본어로 ‘비스듬함’을 의미한다.
- 90) 일본의 가게나 건물의 출입구에 쳐놓는 발로써 상호나 가문을 새겨놓은 천이다.
- 91) 베틀에서 씨실을 짜 넣는 데 쓰는 빗 모양의 도구
- 92) 古谷雪山, 河原崎熒堂. 앞의 책, p.78.
- 93) 吉本嘉門 編. 앞의 책, pp.11-156.
- 94) 安田英樹 (2005). 日本の染織-縞・格子, 京都: 青幻舎, pp.20-134.
- 95) 小林忠雄 (2000). 江戸・東京はどんな色, 京都: 教育出版, p.26.
- 96) 小林忠雄. 앞의 책, p.15.
- 97) 윤자영. 앞의 책, p.11.
- 98) 윤자영. 앞의 책, p.50.

## **A Study on the Characteristics of Traditional Stripes in Japan**

**Kim, Hye Soo**

Full time Lecturer, Dept. of Traditional Korean Costume, Baewha Women's College

### **Abstract**

This study is the first step in a comparison of the dress design culture of Korea and Japan for the purpose of deriving the identity of Korean culture. Deriving the characteristics of the traditional stripes of Japan was the focus of this study. Active import of stripes in Japan started with imports from Tang from the Asuka period to the Japanese Edo period. Stripes imported from southern countries gained popularity due to the popularity of tea ceremonies and kabuki. Finally, at the end of Japanese Edo period, due to rapid increase of demand, stripes were manufactured directly by local people in Japan and striped fabrics were widely used from modern times. Thus, types of stripe were diversified and specific names and product standards were established. The results of this study found that there was a high frequency of stripes in the colors PB, B, YR and P, and in the tones of dkg, and dp. Many stripes used a construction of two color combinations and very few used more than five color combinations. In terms of characteristics of color from color combination & tone, there were high tendencies of seeking flamboyance with contrasting combination of colors. The colors of stripe in order of most frequent for two color combinations were PB, B, P and YR. The colors with a PB combination combined either a PB tone or contrasting colors of YR or Y for a strong contrast as well as flamboyance. This study found that stripes in Japan are the oldest pattern that stands for the spirit of the zenith of beauty, which is called 'iki'(smartness).

Key words: Japan, stripes, Shima, Kando, Tozan, iki