

일본의 데님 생지

- 세계 톱 레벨이지만 더욱 향상시켜야 <1/2>

일본 시장에서는 지금 아주 값싼 진즈(jeans)에 정신이 팔려 있지만 ‘진즈 대국(大國)’인 미국을 조사해 보니 매우 흥미있는 데이터(data)가 발견되었다. 최근에 발표된 미국의 데님 수입 실적(輸入實績)에 의하면, 데님 수입량에서는 약 400만 m²로 2009년 동기와 비교하여 27%나 줄었으나 그 구매 금액에서는 약 2천만 달러로 불과 1%만 줄어들었다. 다시 말하면 2010년 제 1/4분기에 수입된 데님 생지 가격은 폭 1.5m인 생지의 경우, 1m당 2009년에 3.7달러였던 것이 2010년 제 1/4분기에는 약 5달러로 크게 올라 비율로는 24% 정도가 오른 것이다. 그 이유를 더 자세히 파악해 본 결과 값이 싼 멕시코산 등의 생지가 많이 줄어들었고 생지 값이 비싸다고 하는 이탈리아나 일본의 데님 값이 크게 올랐다는 것을 알 수 있었다.

최근의 데님 및 진즈 기사에 의하면, 미국 시장에서는 “차별화하기 위하여 가격이 비싼 노선으로 끌고 가려고 노력의 방향을 바꾸고 있는 것 같다.”는 것이다. 디플레(deflation)에서 빠져나오려는 미국 업계 관계자들의 의사라고도 볼 수 있다.

2009년에 미국이 수입한 진즈 제품의 나라별 평균 가격을 수입 통계를 바탕으로 CIF(cost, insurance, freight) 가격으로 살펴보면, 비싼 제품에서는 일본 제품이 46.47 달러로 추정 소매 환산 평균 가격(推定 小賣 換算 平均 價格)이 12,000 엔이며 튀니지(Tunisia) 제품이 32.75 달러로 소매 환산 평균이 9,000 엔이고 이탈리아 제품은 31.21 달러에 소매 환산 평균은 8,500 엔 등으로 일본제 진즈 가격이 최고 비싸다. 참고로 값싼 진즈 제품의 CIF 평균 가격을 보면, 파키스탄(Pakistan) 제품이 5.97 달러이고 베트남(Viet Nam)은 5.92 달러이며 방글라데시(Bangladesh)는 5.19 달러이다.

이와 같이 세계 시장에서 본 일본 데님 소재에 관한 국제적 업계 WEB의 “당신은 세계에서 어느 데님 기업이 Best라고 보십니까?”라는 앙케트(佛 : enquete : 질문조사)로 조사한 결과, 이름이 오른 후보 기업의 리스트는 미국 2개사, 인도 1개사, 이탈리아 3개사, 터

키 1개사, 브라질 1개사, 스페인 1개사, 일본 2개사, 중국 1개사, 홍콩 1개사 등이다. 일본 기업은 구라보와 가이하라였으며, 또 다른 랭킹(ranking)에서는 닛신보와 구로키 기업도 올라 있다. 이들은 양(量)과 가격(價格) 관점에서 본 인기도가 아니고 어디까지나 품질, 소재의 참신성 등의 질(質)적인 인기도이다. 세계의 진즈 생산량은 대충 약 20억 ~ 25억 착(着)으로 보고 있으며 데님 생산량으로는 약 25억 ~ 30억 m로 추정되고 있다. 일본 데님 생지가 아무리 많이 생산된다 하여도 세어(share : 市場 占有率)는 겨우 2% 정도밖에 안 된다. 우선은 가격에 적합한 저편 퀄리티 : Japan quality)의 실력이나 개발 노력에 대하여 좋은 평가를 얻도록 노력하는 것이 기본이다. 일본 데님이 좋게 평가되어 온 배경이나 유래를 정리하여 업계 이외의 사람도 이해하도록 하는 것도 좋다. 이를 위해 우선시되는 제 1, 제 2의 키워드로는 ‘링식 방적’과 ‘로프(rope) 염색’이다.

링식 방적(ring式 紡績)은 금속제 링의 회전 장치를 통과시켜 조사를 늘려 가늘게 하면서 꼬임을 주는 전통식 방법이다. 이에 상대되는 방적 방법이 공기 정방법으로 면의 섬유속(纖維束 : 섬유 다발)에 공기의 소용돌이 힘을 주어 실을 꼬아주는 방법이다. 이 “오픈 엔드(open and 紡 : OE紡 : 空紡)는 공정을 생략하여 코스트가 싸지고 균제도도 이전의 OE에 비해서는 향상되었지만, 강도가 약간 떨어지고 촉감에서도 상대적으로 좀 문제가 있다.

데님은 보통 경사만을 염색하는 선염 직물이다. 로프 염색이란 데님용 경사를 인디고 염료(indigo 染料)로 염색하는 방법의 물리적 이름으로, 대략 550 ~ 600을 정도의 면사를 마치 로프 정도의 굵기로 만들어 이들이 엉키지 않도록 주의하면서 염색통의 염액에 실을 연속하여 여러 번 넣어 실에 염료가 고루 잘 먹게 하는 공정으로 이루어져 있으며, 그 이후에 로프상의 실을 잘 풀어서 직기에 걸 수 있게 분섬(分纖)한다.

다른 한편으로 로프 방식 대신의 방법으로 시트(sheet)식 염색(slasher)이라는 방법이 있다. 면사를 평행으로 늘어놓아 시트(sheet) 모양으로 하여 연속 염색하는 방법이다. 이 방법은 공정이 간단하지만 폭 방향으로 색이 얼룩질 가능성이 있다. 일본에서는 당초인 70년대부터 전통적인 ‘링과 로프’ 방법을 꾸준히 지켜왔다. 코스트 합리화(cost 合理化)를 중요하게 생각하는 대부분의 나라에서는 ‘OE와 시트’ 방법으로 옮겨갔다. 그러나 양질의 데님을 찾는 세계의 일부에서는 일본이 옳았다고 보았다. 이는 일본 사람의 정성스러운 정신이 그러한 결과를 만들었다고 볼 수 있다.

다음으로 기초적인 제 3, 제 4 우위성의 유래는 ‘데님용 실 만들기’나 ‘제품 빨래’ 등 앞뒤 생산 공정과의 연휴 개발을 훌륭하게 잘 해왔다는 사실이다. 경사 굵기를 일부 달리 함으로써 세로 방향으로 시각적 차별화(視覺的 差別化)를 만들거나 옆의 실과 비교하여 더 굵거나 더 가늘게 하여 ‘빋줄기’ 같은 무늬의 외관을 보이는 방법이 세계적으로 유행 하였는데 이 무늬의 원조는 일본이다. 의장 연사(意匠 撚絲)와 같은 변화가 있는 실을 만드는 정성어린 일본의 기풍이 잘 살려져 있다. 뿐만 아니라 스톤 워시(stone wash) 등의 후가공 다음에 데님 생지의 외관이나 색, 촉감 등이 달라지는 등, 데님 생지 메이커는 놀랄만한 열의를 보였다.

생지를 팔기 위하여 진즈 다리 부분만을 ‘통상 봉제(筒狀 縫製)’로 비슷한 모델을 만들어, 두 천을 이은 솔기 주변의 촉감이나 탈색 레벨을 다르게 바꾼 가공 결과의 샘플을 갖고 다니면서 판매한 것도 일본이 원조 같다.♣