

한국 견직물 제직의 기원과 발전

심 연 옥

고대직물연구소(국민대학교 겸임교수, 문화재 전문위원)

우리의 선조들이 언제부터 누에고치에서 실을 뽑아 견직물을 짜기 시작했는지는 정확히 알 수 없다. 견섬유는 유기물이므로 썩기 쉬워 오랜 동안 보존이 어려우므로 고대 견 유품의 출토는 아주 드물다.

가늘고 광택이 나는 실을 토해내어 고치를 짓는 누에는 고대인들에게는 확실히 신비로운 벌레였을 것이다. 따라서 누에를 신성시하고 돌과 옥조각 등을 새겨 누에의 형상을 만들고 토기를 구워 그 표면에 누에의 모습을 새겨 넣기도 하였다.

현재 중국동북 요녕성 사과둔(沙鍋屯)의 4000여년 전 홍산문화(紅山文化) 유적에서는 길이가 수 촌에 이르는 대리석 누에조각이 발견되었으며 그 외의 많은 홍산문화(紅山文化) 유적에서도 옥과 대리석 등으로 만들어진 누에형상들이 많이 출토되고 있어 이 지역의 고대인들이 누에에 대해 특별한 인식을 하고 있었음을 알 수 있다. 이 지역은 우리 나라 고대사와 깊은 관계를 가진 지역이므로 우리나라 견직물기원 연구에 있어 중요한 자료들이라 할 수 있다.

중국 산둥 잠업연구소의 화덕공(華德公)은 현재 중국의 산둥, 하북, 하남 등지에 퍼져 있던 북신문화, 대문구문화, 산둥용산문화, 홍산문화, 청연강문화 등은 동이인의 문화이며 이 지역의 동이인은 산둥 태산주위의 대야(大野, 또는 桑野) 일대를 중심으로 가장 먼저 잠사를 사용하고 양잠을 시작했으며 세계적으로 양잠업을 전수시키는데 대단한 공헌을 하였다고 피력하고 있다.

실지로 세계적으로 가장 이른 연대의 견직물유품이 앙소문화와 용산문화의 접경지역인 황하하류 하남 정주(鄭州) 청태(靑台) 동이인의 생활유적(약 5,500년 전)에서 출토되어 이러한 가설을 뒷받침하고 있다. 견직물 잔편은 어린아이의 용관에서 발견되었으며 이미 탄화된 평견직물과 붉은색의 두올 꼬임조직의 견직물 잔편으로 평견직물 잔편의 크기는 $3 \times 2.5/\text{cm}^2$ 이며, 경위사 밀도는 $10 \times 8\text{올}/\text{cm}^2$ 정도이다. 두올 꼬임 직물의 경위사 밀도는 $30 \times 8\text{올}/\text{cm}^2$ 이다.

중국 요녕성 조양(朝陽)에서는 세계적으로 가장 이른 연대의 금(鎬)직물이 출토되었는데 중국인들은 서주(西周)시기의 것으로 보고하였으나 이시기 서주는 이 지역까지 미치지 못하였으며 중국인들이 말하는 동이인의 지역으로 고조선에 포괄된 지역이다. 금직물은 옛 사람들이 금(金)과 같이 귀히 여기던 무늬견

직물로 조양에서 발견된 금은 동아시아 문직물제직기술 기원을 밝히는 귀한 자료이다. 고도의 기술이 요구되는 직물의 제직은 이 지역사람들의 오랜 동안 쌓아온 견직물제직의 경험과 기술의 바탕위에서 가능했던 것으로 본다.

중국 길림성 모아산 부여인들의 유적에서도 금과 평견직물이 출토되었다. 『삼국지 위지 동이전 부여전』에는 부여(夫餘)인들은 외국에 나갈 때 회(繪), 증(縵), 금(錦) 등의 화려한 견직물을 착용하였다고 한다. 회(繪)는 견직물에 그림을 그린 것이고, 증(縵)은 당시 모든 견직물의 총칭으로 사용되었으며, 금(錦)은 여러 가지 색실을 사용하여 다채하게 문양을 짠 직물이다.

경남 의창군 다호리 삼한시대의 고분(기원전 1세기로 추정)에서는 완전한 상태의 견사 노끈이 출토되었다. 『삼국지 위지 동이전 삼한전, 변진전』에는 삼한(三韓)에서 양잠을 하여 면포(縣布), 겐포(縑布)등의 견직물을 짰다고 기록되어 있어 한반도 남쪽에서의 양잠과 견직물제직의 실상을 엿볼 수 있다.

삼국시대에는 양잠업이 더욱 성행하고 견직물공예가 발달하여 견(絹), 시(紵), 주(紬), 사(紗), 능(綾), 기(綺), 금(錦), 라(羅), 수(繡), 힐(纈) 등 각종 견직물과 염색을 한 염문직물이 관영수공업공장을 중심으로 제작되었으며 그 제작법과 공예가 일본으로 전수되었다.

삼국시대와 통일신라시대의 견직물유품은 불국사 석가탑과 경주 천마총, 월정사 구층석탑 등에서 주, 능, 라, 금 등이 출토되었으나 대부분 작은 단편들이다.

고려시대는 통일신라의 전통을 잇고 또한 외국과의 활발한 교류관계로 새로운 제직기술을 도입, 융합함으로써 우수한 직물을 많이 제직하였다.

고려시대에는 관영수공업, 사영수공업, 농촌가내수공업, 사원수공업 등의 형식으로 각 처에서 직물이 제직되었다. 관영공장에는 상의국(尙衣局), 액정국(掖庭局) 등을 설치하고 그 밑에 금장(錦匠), 라장(羅匠), 능장(綾匠), 견장(絹匠), 계장(黼匠) 등을 두고 각종 고급직물을 생산하여 왕공 귀족의 의료로 충당하였으며 외국과의 교역품으로 사용하였다. 어의봉공을 위하여 수장(繡匠), 대장(帶匠) 등도 설치하였다. 도염서(都染署)에서는 각종 염색을 관장하였고, 장야서(掌冶署)에는 금박장(金箔匠)을 두었다. 지방에는 금기방(錦綺坊), 잡직방(雜織坊), 갑방(甲坊), 주소(紬所), 사소(絲所)등의 수공업공장을 설치하여 직물을 생산하였다.

고려시대에 제직된 견직물의 종류는 백(帛), 견(絹), 주(紬), 초(綃), 겐(縑), 제(緹), 시(紵), 환(紈), 기(綺), 능(綾), 사(紗), 라(羅), 금(錦), 직금(織金), 단(段)등 다양하며 면직물과 계(黼), 계금(黼錦)과 같은 모직물과 섬세한 마직물이 제직

되었다.

고려시대의 직물은 수덕사에 소장된 문수사 금동여래좌상복장직물(文殊寺 金銅如來坐像腹藏織物), 온양민속박물관에 소장된 아미타불복장의 직물, 국립중앙박물관에 소장된 봉서리탑의 직물, 장곡사 철조약사불복장직물(長谷寺 鐵造藥師佛腹藏織物), 안동 등에 남아 있다.

직물의 유품은 대부분 작은 잔편이지만 직물의 상태와 색채가 아주 양호하며 색채도 선명하다. 주(紬), 사(紗), 라(羅), 능(綾), 단(緞), 금(錦), 직금(織金) 등 각종 직물의 종류가 남아 있어 뛰어난 고려시대 직조기술을 짐작할 수 있다.

조선시대는 건국 초부터 국가에서 양잠정책을 시행하여 잠업을 권장하였다. 세조 4년에 『잠서주해』를 편찬케 하였으며 이 후 성종을 비롯한 역대왕들도 양잠의 권장과 왕비 친잠행사를 계속하는 등 권장정책에 힘썼다. 견직물은 관영공장과 사영공장을 중심으로 지속적으로 제직되어 왔으나 임진왜란, 병자호란 등의 난을 겪으며 나라의 경제가 피폐해지자 조정에서는 사치를 금제하는 금령이 계속 내려지며 조선시대 후기에 이르러서는 무늬있는 견직물의 제직이 감소하게 되었다.

조선시대의 견직물유품은 묘에서 출토되는 것과 전세되어 내려오는 것들이 많으며 주(紬), 사(紗), 라(羅), 능(綾), 단(緞), 금(錦), 직금(織金), 추사(皺紗), 장화(粧花), 융(絨) 등 다양한 종류가 전해진다.

전통견직물의 제직직기는 평직의 명주를 제직하던 ‘베틀’과 문직물을 제직하던 ‘문인기’로 대별할 수 있다.

우리나라 ‘베틀’의 기본형태는 직기틀을 갖춘 요기(腰機, body-tension loom)로 분류할 수 있다. 직조시에 직녀는 앞 뒤로 몸을 당겨 경사의 장력을 조절하며 직물을 짠다. 베틀은 평직의 제직에 사용되며 분경봉으로 자연개구를 만들며 단종광을 사용하여 역개구를 만든다. 즉, 자연개구 한 번, 역개구 한 번을 번갈아 가며 짠다.

문직기는 무늬직물을 짤 수 있는 직기이다. 문직기의 가장 중요한 점은 일완전 문양 순환내에 서로 다른 개구운동을 어떠한 도구를 가지고 사용하여 동작시키느냐 하는 것이다. 문직기의 발달사는 바로 이 종광장치의 발달사라고도 볼 수 있다. 옛 사람들이 만든 수공 문직기중 가장 발달된 형태는 문인기(Draw loom)이다. 문인기는 중국에서는 제화기라 하고 일본에서는 공인기라 한다.

우리나라 문헌중 문인기도는 조선시대문헌에서 찾아 볼 수 있다. 조선시대

『임원경제지(林園經濟志, 展功志 券五)』 방직도보에는 문인기가 묘사되어 있다. 직기에는 세 종류의 종광장치가 있다. 직기의 전면에는 직조자가 직접 발로 답목을 밟아 조작하는 두 종류의 보통종광이 설치되어 있는데 그림 중에는 간략하게 생략하여 그려져 있으나 일반적인 문인기에서는 보통종광은 두 종류가 설치된다. 전면에 있는 보통종광은 발로 답목을 밟아 종광을 아래로 당겨 경사를 잡아내려 하개구를 이루는 복종광(伏綜樞)이며, 뒷면의 것은 답목을 밟아 종광을 들어 올려 경사를 위로 개구하는 기종광(起綜樞)이다. 기종광으로는 지조직을 짜며 복종광은 문종으로 들어 올려진 문위사의 일부분을 잡아내려 문위사를 조직시키거나 별경사를 전문적으로 조작하여 문조직을 짠다. 직기 가운데는 문종(pattern shed)이 설치되어 있으며, 문종은 화루위에 앉아 있는 '인문공(draw boy)에 의해서 순서대로 조작되어 들어 올려진다. 이와 같은 문인기가 우리나라에서 언제부터 사용되었는지는 정확히 알 수 없으나 통일신라시대에는 이미 문인기로 위금등의 문직물을 생산했을 것으로 보며 고려시대의 직물유품을 통하여 볼 때 이 시기에는 이미 보편 사용되어 졌음을 알 수 있다. 특히 고려시대의 문직물은 이미 복종과 기종을 모두 갖춘 문인기를 사용하여 제작하였을 것으로 보며 고려시대의 유품중 특히 사(紗), 라(羅)직물이 많은 것은 이 시기 꼬임종광(익종광)을 갖춘 문인기를 사용하여 사, 라직물을 제작하여 그 생산량이 증가되었음을 알 수 있다. 조선시대에는 보다 발전된 형태의 문인기를 사용하여 견문직물이 제작되며, 19세기에 이르러서 문인기는 자카드직기로 대체되며 오늘날 우리나라의 전통 문직물은 거의 자카드 직기로 제작되고 있다.