

咸昌明紬의 技術的 支援方向

— 現況과 發展方向 —

金鍾鎭 · 朴勝武 · 李基助 · 辛奉燮 · 裴道奎* · 韓星洙**

尙州産業大學校

*慶北大學校 農科大學, **嶺南大學校 工科大學

A Support on the Technological Performance of Hamchang Silk Fabric

— Present Condition and Direction for the Development —

Jong Ho Kim, Seung Moo Park, Ki Jo Lee, Bong Seop Shin, Do Gyu Bae* and Sung Soo Han**

Sangju National Polytechnic University, Sangju, Korea

*College of Agriculture, Kyungpook National University, Taegu, Korea

**Engineering College, Yeungnam University, Kyeongsan, Korea

緒 論

慶尙北道 尙州地域은 옛부터 누에고치, 쌀, 곶감의 생산이 많아 三白의 고장으로 널리 알려져 있다. 이 중 누에고치는 1974년도에 109만 kg을 생산하여 郡單位로 전국처음으로 100만 kg을 넘게 생산한 국내 최대의 생산지역이며, 慶北蠶種場, 慶北蠶業檢査所, 尙州農蠶專門大學(現 尙州産業大學校의 前身) 등 蠶業關聯行政機關과 教育機關이 집중적으로 위치하고 있던 우리나라 蠶絲業의 中心地이기도 하다.

최근 국내 養蠶業의 침체에 따라 해마다 누에고치의 생산량은 줄어가고 있지만, 明紬織物의 생산은 尙州市 咸昌邑과 利安面을 중심으로 현재까지 꾸준하게 그 생산이 유지되고 있다. 또한 지금도 咸昌의 明紬壽衣와 韓服地는 전국적으로 유명하며, 함창은 우리나라에서 유일하게 5일장으로서 명주전이 서는 곳이기도 하다. 함창지역의 明紬織物製造産業은 지역경제에도 크게 이바지하고 있는 것으로 알려져 있다.

그런데 咸昌地域의 明紬織物製造産業은 그 生産規模가 零細하여 精確한 現況이 파악되지 않고 있는 실정이며, 市場情報가 늦고, 情報蒐集能力이 不足하고, 技術開發 및 製品開發이 이루어지지 않고 있어, 급변하는 시대의 변화와 소비자의 요구에 대한 대응능력이 부족한 뿐만 아니라, 原料의 供給, 製品의 品質, 新製品開發, 製品의 販路에 있어서도 많은 문제점을 안고 있는 실정이다. 本 研究는 咸昌明紬가 안고 있는

이러한 여러가지 문제점들을 조사하고, 그 조사결과에 따라 기술적 해결방안을 모색하고, 多角度的 支援方向을 제시함으로써 咸昌明紬産業의 발전과 아울러 地域經濟의 活性化를 도모하기 위하여 수행되었다.

또한 본 연구에서는 咸昌地域의 全體的인 發展이 優先되어야 한다는 視角을 最優先 條件으로 설정하였으며, 따라서 生産性, 能率化, 産業化, 合理化 등의 經濟性의 概念은 咸昌地域의 전체적인 발전과 對立되는 요인이 되면 과감하게 배제하였다. 현재 明紬織物을 생산하고 있는 生産主體인 大多數 住民의 經濟的 能力과 技術的 能力을 고려하면서, 收益을 最大限 보장하고 더 나은 생활을 할 수 있도록 방향제시를 하는데 主眼點을 두었으므로, 현재의 여건 하에서 가장 바람직한 발전방향을 찾는 데 주력하였다.

咸昌地域은 여러가지 측면에서 열악한 여건을 가지고 있다. 咸昌明紬 生産製造者는 대부분 學歷水準이 낮고, 技術力이 낮으며, 情報蒐集能力이 낮고, 技術競爭力이 낮다. 또한 生産勤勞者의 年齡은 높으며, 이 지역의 施設과 設備은 零細하고 老朽化되어 있으며, 先進대적이어서, 이들이 생산하는 제품은 品質競爭力이 떨어진다.

그러나 이 지역은 옛부터 우리나라 잠업의 중심지역으로서의 역할을 해왔으며, 최근까지도 누에고치나 明紬織物의 주요생산지로 널리 알려져 있는, 明紬壽衣織物生産地로서의 知名度가 높고, 최신식 自動織機마저 生産性 문제로 價格競爭力을 상실하여 가동하지

못하고 있는 현재까지도 국내에서 유일하게 在來式 設備로 꾸준히 그 生産性を 유지하고, 아직도 많은 去來가 이루어지고 있고, 전통의 맥이 남아있는 지역으로서 인식되고 있다.

분명 經濟的인 論理로만 咸昌明紬를 논한다면 咸昌明紬産業은 그 競爭力이 이미 상실되어 있으며, 현존하고 있다는 것조차 불가사의한 일이라고 생각된다. 여기에는 경제적인 논리만으로 설명할 수 없는 힘이 있으며, 본 연구에서는 그 힘을 찾아내고 그 힘을 더욱 강화시키는 방법을 제시하고자 한다.

또한 時代의 變遷에 따라, 傳統文化에 대한 인식의 변화와 시대상황의 변화, 가치관의 변화에 대응하여, 이들이 생산하는 제품과 소비자가 필요로 하는 제품의 종류와 품질을 어떻게 일치시키고, 또 새로운 상품을 어떠한 방향으로 개발해나가야 하는가에 대하여 연구개발하였다.

이 논문은 1994년도 교육부 학술연구조성비(지역개발연구)에 의하여 연구되었으며, 이에 감사의 뜻을 표하는 바이다.

咸昌明紬의 現況調査

1. 尙州 蠶絲業의 歷史

尙州는 옛부터 蠶業의 중심지로 전국 어디서나 통용되어 오늘에 이르고 있다. 현존하는 기록을 살펴보면, 朝鮮前期의 생산물로 蠶繭 4,700餘石(咸昌邑, 利安面, 銀尺面)을 생산하였다는 자료(尙山誌)가 있으며, 1910년경 전국 처음으로 상주에서 고치의 공동 판매가 있었다. 1921년 尙州에 尙州公立農蠶學校를 개설하여 蠶業技術人을 양성하였다.

1957년도 尙州의 蠶業實績은 養蠶農家 12,845戶가 고치 51,971貫을 생산하고, 28,921貫을 공동판매하여 55,330~115,550丸의 농가소득을 올렸다. 고치공관을 하지 않은 나머지는 일반가정에서 明紬로 연간 13,500疋을 생산하여 6,250萬丸의 수입을 올렸을 뿐 아니라 明紬 또한 품질상으로 우수하다는 인정을 받아 전국에 판매되었으며, 현재까지 상주시 咸昌 명주전(5일장)이 유명하며 성황되고 있다.

1962년은 慶尙北道 蠶種場이 大邱에서 尙州로 이전하였으며, 제 3공화국시절 蠶絲業은 輸出産業의 先頭에서 國益에 큰 기여를 하였다.

1966년부터 70년까지 天水畚 桑田轉換事業을 실시하여, 尙州를 중심으로 金泉에서 봉화까지 蠶業主産團地를 조성하여, 2,011호 농가가 447 ha의 천수답을 상전으로 전환하였으며, 15,424천주의 뽕나무를 신규 재배하는 등 생산기반조성에 활기를 띠었다.

1974년도는 누에고치를 109만kg을 공관함으로써 전국생산량의 3.0%으로 전국1위의 영광을 누리며 잠업성군을 과시하였다. 그러나 1975년도에는 2위, 1976년도에는 4위, 1977년도에는 7위로 그 생산량이 감소하였다.

1970년대 후반 전국적으로 생산량이 감소하였는데 그 원인은 국제적인 石油波動으로 世界經濟恐慌에 따른 需要萎縮, 주요 수출 대상국인 日本의 蠶業輸入規制措置와 수출경쟁국인 中國의 海外市場 擴大 등 對外競爭的인 요인과 農業勞動力 不足에 따른 勞賃上昇으로 蠶業經營收支惡化와 化學纖維의 服地生産技術의 발달로 인한 국민의 선호도변화 및 통일벼를 비롯한 손쉬운 작목으로의 전환 등 생산기반이 약화되었기 때문이다.

1974년에 慶尙北道 蠶業檢査所 尙州支所가 설치되었으며, 1983년에 慶尙北道 蠶業檢査所 大邱本所를 尙州로 이전하였다.

1980년대에 들어서면서 수출수요의 회복과 함께 비닐被覆密植多收穫桑田과 새로운 省力蠶業 技術普及 등 생산구조의 개선으로 안정기에 들어서게 되었다고는 하나, 국제경쟁력의 약화로 계속 생산량이 줄어들고 있는 실정이다.

1980년대 이후 상주의 잠업기반도 격감하여, 1990년대에는 상주 잠업은 옛날 번성했었다는 역사적인 유적지로서의 명맥을 겨우 이어가는 수준이라고 할 수 있다.

2. 尙州地域 蠶絲業의 文化遺物的 考察

蠶絲業關聯의 遺物에 있어서 栽桑에 관한 것에 대해서는 뽕나무치기가 일반 과수와 비슷하기 때문에 뽕나무재배에 관한 잠사업 고유의 유물이 따로 존재하기가 어려울 것으로 추정되며, 養蠶에 있어서 누에채반이나 싹 등은 시간이 경과함에 따라 낡고 부패하여 보존을 위해 일부러 보관하지 않고서는 오래된 것이 남아 있기를 기대하기는 어렵다. 즉, 일반 농가에서 생업으로 하는 일을 특별히 보존했으리라고 추정하기가 힘들다. 다만 製絲에 사용되는 장치와 製織에 사용되는 기계기구 등은 그 제품의 견고성이나 材質의 성격으로 보아 오래도록 보관이 가능한 제품이다. 그러나 현존하는 것으로는 오래된 것이 그다지 남아있지 않고 보관상태가 양호하지도 아니한 실정이다.

상주지역에서 가장 오래된 蠶絲業의 遺物로는 지금도 웅장한 자태를 유지하고 있는 銀尺面의 뽕나무(慶尙北道 記念物 第1號)이다. 尙州市 銀尺面 杜谷里 324의 밭에 있는 이 뽕나무는 樹齡이 350년으로 추

정되며 높이 12 m, 가슴높이 둘레 2.7 m의 노거수로서, 나무가지가 동쪽으로 2.3 m, 서쪽으로 4 m, 남쪽으로 4.6 m, 북쪽으로 4.3 m 펼쳐져 있어, 이 나무에서 생산되는 뽕잎으로 누에고치 30 kg(蠶種으로는 1장분)을 생산할 수 있으며, 朝鮮 仁祖(1623~1649)때 뽕나무 재배를 권장한 기록으로 보아 이때 심은 것으로 추정된다. 이 뽕나무는 누에고치의 본고장이라 자랑하는 상주의 오랜 양잠역사와 전통을 입증해주는 기념물로서, 지금도 수세가 왕성하다.

1921년 개교한 尚州公立農蠶學校는 蠶業을 전문적으로 교육하고 蠶業技術人을 양성하는 정규형태의 국내 최초의 교육기관이다. 尚州公立農蠶學校는 1946년에 尚州公立農蠶中學校로, 1950년에 尚州農蠶高等學校로, 1969년에 尚州農蠶高等專門學校로, 1974년에 尚州農蠶專門學校로, 1979년에 尚州農蠶專門大學으로, 1982년에 尚州農業專門大學으로, 1991년에 尚州産業大學으로, 1993년에 尚州産業大學校로, 여러차례에 걸쳐 학제개편, 승격, 교명변경을 거듭하여 현재에 이르고 있다. 1994년 12월 현재 蠶絲業에 관련되는 학과는 蠶絲學科와 網纖維工學科가 있다.

누에가 비록 미물인 한낱 곤충에 지나지 않으나 그 생을 못다한 채 인류를 위해 고귀한 선물(고치)을 남기고 희생하게 되므로 그 혼이 있건 없건 혼을 위로하고 빌어주므로써 그 은혜에 다소나마 보답하면서 잠사업에 종사하는 蠶絲人이 함께 모여 화합하고 고치증산을 다짐하는 뜻에서 누에를 치는 주요지역에 蠶靈塔을 세워 매년 그 탑에 많은 제물을 차려놓고 豐蠶祈願祭를 겸하여 蠶靈祭를 지내고 있다. 상주지역에 현존하는 잠령탑으로는 慶尙北道 蠶業檢査所의 蠶靈塔과 尚州産業大學校의 蠶靈塔이 있다. 尚州産業大學校 蠶靈塔은 1931년대에 건립되어 尚州驛前共販場에 세워져 있던 것을 1948년 봄에 尚州公立農蠶學校(상주시 남성동 140)로 이전하고, 1987년 지금의 尚州産業大學校(상주시 가장동 386)로 이전하였다. 慶尙北道 蠶業檢査所의 蠶靈塔은 1930년에 慶尙北道 原蠶種製造所(대구광역시 수성구 신천동)에 건립한 것으로 1962년 慶尙北道 蠶種場(상주시 북용동 170)으로 이전하여 현재까지 보존되어 오는 것으로, 탑신과 축대돌이 제주도의 바다돌로 건립한 것이 특징이다. 이들 잠령탑은 국내에 현존하는 잠령탑으로는 가장 오래된 것으로, 상주잠업의 뿌리깊은 역사를 나타내는 기념비이다.

3. 咸昌明紬의 由來

咸昌地域에서 明紬가 언제부터 제조되었는지에 대한 文獻的 記錄은 찾아보기 힘들다. 다만 尚州地域이

일제시대에 蠶業의 최적지로 인식되어 상주지역에서 국내 최초로(1910년경) 고치공판이 이루어졌다는 사실과 1921년에 잠업증산을 위한 고등교육기관(尚州公立農蠶學校)이 설립되었다는 사실로부터 추정할 때 상주지역이 우리나라의 잠업의 중심지이고 명주직물 생산도 번성하였으리라는 것을 유추할 수 있다.

현존하는 제직관련 농가의 수나 직기의 수로 볼 때, 이 지역이 明紬製織의 역사에 있어서 국내에서 가장 잘 보존된 형태를 갖추고 있다. 길쌈이나 제직이 천 시판던 시대상황을 고려할 때 언제부터 咸昌明紬의 역사가 시작되었는지에 대하여 문헌기록을 발굴하는 것은 쉬운 일이 아닐 것으로 생각된다. 그러나 蠶業은 製絲와 明紬織物製織을 위한 一次産業이므로, 명주직물제직의 역사는 잠업의 역사와 같이 존재하였으리라고 추정하는 것은 어려운 일이 아니다.

4. 咸昌地域의 明紬織物産業의 現況

咸昌地域의 明紬生産過程, 生産製造者數, 織機數, 織機의 規模, 織物의 生産品目, 生産量, 處理工程, 製品의 品質 등에 대한 현황을 조사하여, 함창지역의 견직물 생산의 실태를 정확히 파악함으로써 이 지역의 산업발전의 기초자료를 제공하게 되며, 제반 문제점을 조사함으로써 기술적인 해결방안을 제시하게 되며, 또한 제조공정의 개선을 통하여 제품의 질적 향상을 도모함으로써 高附加價値를 창출하게 된다.

또한 함창명주의 지속적이고 안정적인 생산성과 품질향상, 제품의 특장화를 통하여 지역사회의 발전과 소득증대에 기여할 수 있을 것으로 기대된다.

본 연구에서 제시하는 자료는 별도의 언급이 없는 한 1994년 12월 현재 함창지역에서 조사한 자료이다.

1) 咸昌地域의 明紬織物産業의 概況紹介

전국적으로 직물에 관하여 度量衡의 단위가 통일이 되어 있지 않기 때문에 우선 이 지역에서 사용되는 명주직물에 관련되는 도량형의 단위를 SI unit로 환산하면 다음과 같다.

냥(실무게) : 1냥 = 37.5 g
 구비(직물의 길이) : 1구비 = 2필 = 80자(1자 ≒ 54 cm)

(1) 尚州咸昌地域 明紬壽衣 生産量

*생산 가구수 : 103가구

*織造機 대수 : 377대

*직조기 1대당 1일 생산량 : 1구비

*1일 생산량 : 織造機 377대 × 1구비 = 377구비

*1년 생산량 : 377구비 × 250일(년중 가동일) = 94,250구비

(2) 年間賣出額

*壽衣 1벌에 사용되는 明紬織物의 量: 3구비

*壽衣生産量: 94,250구비 ÷ 3 = 31,416벌

*壽衣 1벌의 판매가격: 약 330,000원

*壽衣로서의 年間 총매출액: 31,416벌 × 330,000원
= 10,367,500,000원

(3) 原料費(流通費用 包含)

*1년간 소비하는 생사의 양: 94,250구비 × 1.5 kg =
141,375 kg

*1구비의 무게: 1구비 = 1.5 kg

*生絲 購入價格: 1냥(37.5 g)에 약 1,650원, 1 kg에
약 44,000원*년간 실 구입비용: 141,375 kg × 44,000원 = 6,220,
500,000원

(4) 總收益額

*總賣出額: 10,367,500,000원

*실구입비용: 6,220,500,000원

*총수익(총매출액 - 실구입비용): 4,147,000,000원

原料生絲가 全量 他地域으로부터 供給되고 제품이 모두 壽衣옷으로 판매된다고 假定할 때, 年間 咸昌地域明紬織物産業의 總收益金額은 4,147,000,000원으로 推算되며, 이 값에는 電氣料, 織機補修費, 部品費, 縫製費用, 流通經費 등의 附帶費用이 포함되어 있다.

2) 咸昌地域의 明紬織物産業의 生産規模 現況

상주지역의 명주직물 제직산업은 咸昌邑地域, 利安面地域, 其他地域으로 구분할 수 있으며, 대부분 함창읍과 이안면에 분포하고 있다. 함창읍의 증촌리, 교촌리, 오사리, 구향리, 대조리와 이안면의 지산리, 흑암리가 대표적인 생산지이다. 함창읍과 이안면은 지리적으로 인접하여 하나의 생활권이라고 할 수 있으며, 명성에 있어서나 시장형성에 있어서 함창읍이 중심적인 역할을 하고 있다.

표 1로부터 이 지역의 생산규모를 살펴보면, 우선 제조가구의 수가 103가구이며, 전체 직기대수는 377대로서, 가구당 직기보유대수는 최소 1대에서 최대 30대까지이며 평균 3.7대를 가지고 있는, 규모면에 있어서 영세적이라고 할 수 있다. 타 직물제조지역

(대구, 구미, 부산, 진주, 반월 등)의 대규모 공단의 공장규모와는 달리 家内 手工業的인 시설과 규모이다.

표에서 보는 바와 같이, 4대이하의 직기를 보유하고 있는 가구수가 84가구로 전체가구수의 82%를 차지하고 있으며, 이들 가구가 보유하고 있는 직기의 수도 215대로서 전체직기에 대한 비율이 57%인 것으로 조사되었다. 이와 같이 함창명주직물산업의 생산설비의 가장 큰 특징은 생산규모의 영세성에 있다.

3) 咸昌地域의 明紬織物産業의 製造工程과 生産設備施設

明紬製品을 생산하기 위한 설비로는 製絲施設, 捲絲機, 整經機, 管捲機, 合燃絲機, 製織機, 精練設備 등을 들 수 있다. 咸昌地域의 이들 설비는 모두 前近代的인 設備로서 生産能率이 낮은데, 이는 다른 측면에서 볼 때 고도의 기술력을 필요로 하지 않으며, 설치비용이 아주 적고, 유지비가 거의 안드는 잇점으로 작용하기도 한다.

(1) 製絲

製絲는 누에고치로부터 실을 뽑아내는 것을 말하는데 예전에는 각 가정에서 製織과 겸하여 製絲를 하였으나 요즘은 제사를 하는 곳은 거의 없고, 현재 함창에 남아 있는 제사가구수는 2군데에 불과하며, 그 규모와 생산량은 극히 영세하고 미미하며, 제사를 하는 가구와 제직을 하는 가구는 분리되어 있다. 함창지역에 현재 남아있는 제사기는 座繰絲機이며, 이곳의 제사는 제사공장에서 자동제사기로는 실을 켤 수 없는 하등건을 원료로 하여 실을 뽑아내는 것으로 煮繭作業은 솥을 사용하여 고치를 삶으며, 제사작업은 수작업으로 실마리찾기, 실이기, 실켜기를 한다. 한 사람이 2~3개 정도의 일례를 작업한다.

(2) 製織

製織을 하는 가구에서는 製織準備工程인 捲絲, 整經, 通經, 管捲을 비롯하여 정련, 가공, 건조, 정리, 포장 등의 일련의 공정도 함께 행하고 있다.

捲絲는 원료실인 타래실을 보빈(bobbin)에 감는 일을 말하는데 함창지역에서 사용하는 보빈은 직기의

표 1. 명주직물생산가구수와 직기보유수

직기대수	가구수(가구)	비율(%)	직기총대수(대)	비율(%)
1~2대	44	42.7	74	19.6
3~4대	40	38.8	141	37.4
5~6대	10	9.7	58	15.4
7~10대	7	6.8	61	16.2
11대 이상	2	1.9	43	11.4
전체	103	100	377	100

수가 5대 이상인 곳에서는 규격화된 보빈을 사용하지만 직기의 수가 적은 곳에서는 직경 20 cm 정도의 깡통얼레를 사용하는데, 깡통의 형태가 일그러지지 않도록 내부에 나무자새로 틀을 고정시키고 있다. 권사기의 동력은 모터를 사용하고 있다.

整經은 제직준비공정의 하나로써 소정의 울수의 經絲를 길이 및 장력을 균일하게 소정의 나비가 되도록 배열하여 빔(beam)에 감는 작업을 말하는데, 함창지역의 정경설비는 실이 감긴 깡통얼레를 땅바닥에 놓고 철사로 경사를 유도하며 실과 실이 서로 엉키거나 붙지 않도록 하기 위하여 종이를 사용하고 있다. 한번에 80~120가닥의 경사를 정경하여 이를 10~15회 반복하는 部分整經法으로 정경한다. 경사의 길이는 거의 대부분 80자로 하며, 경사의 울수는 1,200本 정도이다.

通經은 잉아와 바다에 날실을 꿰는 작업을 말하는데, 잉아는 철사로 만들어져 있으며, 바다는 강편으로 만들어진 쇠바대를 사용한다. 通經은 手作業으로 행한다. 管捲은 緯絲木管에 실을 감는 복실감기공정으로 동력은 모터를 사용한다.

合燃絲는 소정 굵기의 실을 만들기 위한 공정인데, 일반적으로 꼬임은 주지 않고 단지 合絲만 행하고 있다.

製織機의 형태는 力織機로서 간단한 平織物을 짜는 태핏(tappet) 직기이다. 직물의 幅이 14 inch인 小幅織物을 생산하며, 織造機의 回轉數는 200 rpm 정도이며, 하루 8시간 작업으로 2필을 생산한다.

직물의 조직은 거의 대부분이 平織이며, 紋織機(자카드)를 보유한 곳이 한 군데 있다. 문직기를 가지고 곳에서는 한때 무늬가 있는 한복감을 제조하였으나 한복감의 거래가 거의 끊어진 요즘은 壽衣用的 平織物을 제조하고 있다.

(3) 精鍊, 加工, 乾燥, 整理

精鍊作業은 제직한 견직물에 포함되어 있는 세리신과 오염물질을 제거하는 것을 그 목적으로 하며, 精鍊劑로는 빙소다를 사용하며, 주로 가마솥, 드림통에 1구비의 직물을 1자정도의 길이로 접어포개어서 10~20구비를 넣어, 기름석유버너나 나무연료로 1~6시간 끓이는 작업으로 행한다.

정련이 끝난 직물 중 얇은 직물은 풀먹이기작업을 행하여 부피감과 촉감을 향상시키는데 풀의 원료는 콩, 쌀, 밀 등을 사용한다. 예전에는 무게를 증가시키기 위하여 마그네슘처리를 행하기도 하였으나 요즘은 행하지 않는다.

乾燥는 직물을 펼쳐 잡아당기면서 일광과 바람을 이용한 자연건조를 행하는데, 태양이 강한 맑은 날에 행하며, 처리시간은 기후상태에 따라 다르지만 2시간~한나절 행한다.

건조가 끝난 직물은 마무리손질하고 정련작업시 접어포개 형태로 직물이 흐트러지지 않도록 굵은 면실로 꿰맨다.

4) 咸昌地域의 明紬織物産業의 主要生産製品

(1) 用途

함창지역에서 생산되는 명주직물은 壽衣用과 韓服用이 있다. 그러나 최근에 들어와서 수의용의 생산 비율이 점차 높아져서 현재 함창지역에서 생산되는 거의 대부분의 명주직물이 수의용으로 제조되고 있다. 또한 함창지역의 명주수의를 전국적으로 그 전통과 명성이 유명하여 전국 각지에서 많은 사람들이 수의용 옷감을 구입하기 위하여 모여든다.

(2) 混用率

함창지역의 생산직물의 종류는 明紬 100%, 明紬/人絹 50/50%, 人絹 100%로 나눌 수 있으며, 대부분의 제직가구에서 明紬 100%의 제품을 생산하고 있다. 人絹은 광택의 면에 있어서 明紬와 유사하기 때문에 人造絹絲라고 부르는 것으로 레이온섬유를 일컫는다. 人絹은 원료비가 絹絲의 1/10 가격에 지나지 않는 값싼 재료이며, 제직한 제품은 얼른 보아서는 明紬와 구별이 어렵고 더 광택이 나기 때문에 明紬의 대용으로 사용할 수도 있지만 실의 물리화학적 성질이 絹絲와는 완전히 다를 뿐만 아니라 감촉이나 광택에 있어서도 차이가 난다. 이 지역에서 100% 人絹 또는 絹絲와 交織으로 人絹織物이 제조되는 이유는 明紬의 代用으로써 生産原料費가 싸서 제품의 값이 싸기 때문이며, 供給者의 입장에서 이익이 훨씬 많고 最終消費者가 어떠한 실을 사용하여 製織하였는지를 모르기 때문에 속여서 공급하는 경우도 있고, 소비자의 입장에서 明紬로 잘못 알고 구입하는 경우가 많다. 이는 주로 壽衣를 생전에 미리 준비해 두지 않고 喪을 당하여 당장 壽衣를 장만하는 경우에 소비자가 직접 그 織物을 만지거나 보지 않고, 또한 壽衣는 死者가 입는 옷으로 실용적인 여러가지 성능이 문제시되지 않는다는 이유 때문이기도 하다. 눈속임을 하기 위하여 또는 중간업자의 요구에 의하여 날실은 明紬를 사용하고 씨실은 人絹을 사용하는 交織物이

표 2. 직기종류별 직기대수

직기종류	직기대수(대)	비율(%)
평직기	365	96.8
문직기	12	3.2
계	377	100

만들어져 유통되기도 한다.

(3) 실의 種類

날실이나 씨실에 사용되는 실의 굵기는 60~200D(denier)로, 굵은 실을 사용할수록 제품의 부피감이 풍부하고, 속이 비치지 않으며, 감촉이 좋아 上品으로 여긴다. 실은 꼬임이 없는 單絲가 좋으며, 소정의 굵기의 실을 구하지 못하는 경우에는 合絲하여 사용하기도 한다.

(4) 精練 및 加工

함창지역에서 생산하는 明紬는 모두 제직한 후 빙소다를 사용하여 정련을 행하는 後練織物이다. 가느다란 실로 제직한 얇은 직물은 건조하기 전에 풀버이기를 하여 제품에 부피감을 부여하기도 한다.

(5) 染色

함창지역의 明紬는 일반적으로 染色을 하지 않은 상태로 판매되는데 수요자의 요구에 따라 염색을 하기도 한다. 다만 染色設備가 갖춰져 있지 않아 염색은 타지역(晉州, 大邱 등지)에 의뢰하여 행하고 있다. 이 지역에 염색설비가 갖춰져 있지 않은 이유로는 染色物량이 적으며, 水質이 염색에 적합하지 못하고, 또한 染色技術이 부족하기 때문인 것으로 생각된다.

5) 咸昌地域의 明紬織物産業의 勞動形態

함창지역의 명주직물생산지역은 전형적인 농촌의 촌락으로서 주업이 농업이다. 명주직물제조산업의 노동력은 專業과 副業의 형태로 크게 구분할 수 있는데, 주로 5대 이상의 직기를 보유하고 있는 가구는 專業으로, 5대 미만의 직기를 보유하고 있는 곳은 농사일이 主業이고 織物製造가 副業인 것으로 조사되었다. 專業의 형태는 自家 家族이 생산에 직접 참여하는 경우와 織工을 고용하여 제조하는 곳으로 나눌 수 있는데, 織機의 수가 10대 이하인 경우는 夫婦나 家族으로 구성되는 自家勞動力을 이용하여 제조하는 것이 대부분으로, 農繁期와 같이 농사일이 바쁜 때에는 주로 여자가 하거나 아예 직기를 가동하지 않는 경우가 많으며, 農閑期에는 부부 또는 가족이 공동으로 노동력을 제공한다. 따라서 농사일이 많거나 직물의 수요가 적을 때는 직기를 稼動하지 않거나 稼動時間을 단축하고, 윤달과 같이 직물의 수요가 증가할 때는 야간작업까지 하면서 생산하는 경우가 많다. 즉, 設備投資費가 적고, 固定費用(維持費, 賃金 등)의 지출이 없고, 생산가능시간과 생산량을 임의로 조절할 수 있는 함창지역 명주직물제조산업의 장점이라고 할 수 있다.

織工을 고용하는 곳의 織工의 賃金은 日給으로 계산하고 있다.

5. 咸昌明紬産業의 流通現況

1) 生絲購入 實態

함창명주직물에 사용되는 生絲는 실의 굵기가 굵으며, 꼬임이 없는 것이 특징이다. 제직에 사용되는 최상급의 원료실로는 제사공장에서 한가닥으로 굵게 제사한 것으로, 실의 부피감이 풍부하고, 손에 느끼는 감촉이 좋아야 한다. 合絲나 撚絲로 실의 굵기를 조절하는 경우는 처음부터 한 가닥을 굵게 제사하는 경우에 비하여 실의 품위가 떨어진다. 함창지역의 원료실을 구입하는 경로는 다음과 같다.

① 제사공장: 직접 제사공장에 원하는 굵기의 실을 주문하여 공급받는다.

② 명주전: 5일장인 명주전에서 직접 구입한다.

③ 중간거래업자: 현재 소규모의 직기를 보유한 제조가구 대부분의 거래형태로써, 중간거래업자로부터 외상으로 실을 구매하여 직물로 팔기 때문에 실 구입에 따르는 시간과 비용을 덜며, 실구입자금이 없어도 되지만, 실구입 단가가 높고, 다른 형태로 판매할 수 없다.

2) 明紬織物의 販賣形態

함창지역의 明紬織物은 다음과 같은 販賣經路를 통하여 판매된다.

① 葬祭用品 販賣商

② 明紬座

③ 中間去來業者: 중간거래업자가 실을 공급해주고 직물을 가져간다. 현재 대부분의 명주직물이 거래되는 형태로써 실을 외상으로 공급해 주기 때문에 직물값에서 실값을 제외한 제직수수료만을 지급한다. 따라서 판로가 보장되어 있고, 수입이 안정적이지만 附加價値가 낮다.

④ 消費者: 개인이 직접 生産家口에 와서 제조자로부터 구입한다.

3) 國內 고치生産量의 推移와 咸昌明紬 製織物量

표 3에서 보는 바와 같이 국내고치생산량이 최대였던 1976년도에 비하여 매년 고치생산량은 격감하여 왔는데 그 감소율의 폭도 최근 2~3년 사이에 급격하게 감소되는 추세를 보이고 있다. 1993년도의 고치생산량이 1,722톤인데 반하여 1994년도의 고치생산량은 780톤을 밑돌 것으로 추정된다. 1994년도 고치생산량으로 製絲를 하였을 때 만들어지는 生絲의 물량은 生絲量比率을 17%로 하였을 때 132,600kg이 된다.

이 물량은 蠶絲業의 규모가 1994년의 규모로 유지되고 생산되는 蠶業産物이 모두 고치로 만들어진다 가정할 때 전국의 고치를 함창지역에서 명주직물의

표 3. 국내 고치생산자료

년도	누에고치생산량(톤)
1970	21,409
1976	41,700
1980	20,000
1985	8,996
1986	8,728
1987	7,194
1988	5,851
1989	5,453
1990	4,635
1991	3,949
1992	2,634
1993	1,722

원료로 전량 소비할 수 있는 量이다.

咸昌明紬産業의 發展方向

原料의 確保, 生絲의 品質, 製織過程, 精練過程, 染色加工過程, 製品의 販賣, 一般消費者의 要求 등 咸昌明紬産業이 가지고 있는 諸般 問題點을 現場調査 및 設問調査를 통하여 調査하여, 技術的 支援의 方向을 設定하고자 한다.

1. 製品製造工程의 改善

製絲工程, 製織準備工程, 製織工程, 精練工程, 染色工程, 加工工程, 縫製工程, 製品開發工程 등 전체공정의 현황을 파악하고 공정상의 문제점을 찾아내고 그 해결책을 모색한다. 우선 咸昌明紬産業의 각 공정이 갖는 단점을 열거하면 다음과 같다.

- (1) 技術의 後進性
- (2) 零細한 在來式 設備(自動化 施設 未備)
- (3) 낮은 生産能率
- (4) 높은 生産費用
- (5) 複雜한 生産工程(分業化 未實施)

이러한 단점을 産業化와 自動化, 能率化의 시각에서 바라보면 물론 간단하게 해결방법을 모색할 수 있다. 즉, 전체 생산량에 맞먹는 1개의 자동직기 공장이 들어서면 간단하게 해결될 수 있다. 아니 상주 외에 현재 생산하고 있는 타 지역의 섬유업체에 이 일을 맡겨버리면 간단하게 끝이 나버린다. 그러나 이러한 해결책은 지역발전엔 전혀 도움을 주지 못하고, 오히려 지역경제에 해악만 주게 된다.

이러한 점이 합창명주의 육성·발전에 어려움을 주는 요인이다. 전통산업을 보존 육성하면서 지역사회를

발전시키기 위해서는 세심하고 조심스러운 접근과 연구가 필요하다. 자칫 잘못 다루면 전통의 맥이 끊어질 수도 있고, 지역경제의 활성화에 찬물을 끼얹는 결과를 초래할 수도 있다. 이는 산업화, 능률화, 경제화의 단순논리로 다룰 수 없는 것으로서, 전통문화산업의 계승, 다수의 지역민에 실질적인 이익을 제공, 문화산업의 발전이라는 복합화된 성격을 띠고 있는 것이다.

여기에는 합창이라는 지역만이 갖는 장점이 있으며, 다른 어떠한 지역에서도, 다른 어떠한 형태로도 이 일을 맡을 수 없는 傳統과 知名度가 있다. 이러한 전통과 지명도는 오랜 세월동안 합창이 쌓아온 성과이며, 그 결과이다.

그러나 합창명주산업이 시대변화의 물결에 움직이지 않는 거대한 힘이 있다고 생각되지는 않는다. 시대의 변화와 사회의 발전에 부응하는 제품을 개발하고, 공정을 개선해 나가야 한다고 생각하며, 이러한 점에 있어서 합창명주산업의 각 공정의 측면에서 개선하고 해결해야 할 문제점을 다음과 같은 점을 들 수 있다.

① 明紬壽衣用 織物 生産에 맞는 製絲設備의 개발 80~200D 정도의 실을 無燃의 單絲로 제조하기 위한 製絲設備의 개발이 필요하다.

② 時代變化에 따른 製織準備工程의 변화모색 작업량이 많고, 작업시간이 긴 製織準備工程의 簡單化, 分業化가 요구된다.

③ 製織施設의 改善 제품의 품질의 고급화, 제품종류의 다양화, 제품의 차별화 및 생산성의 향상을 위한 제직시설의 개선이 필요하다.

④ 精練施設 및 精練方法의 改善 정련방법의 개선을 통한 품질향상과 生産費의 節減이 요구된다.

⑤ 染色設備의 導入 간단한 沈染作業에 의한 염색물량은 자체생산이 가능하도록 염색설비를 설치하고, 염색에 의한 제품의 차별화와 고부가가치화(예를 들어 천연염료염색에 의한 제품생산)를 위하여 소량다품종상품의 개발을 圖謀한다.

⑥ 縫製作業의 改善 현행 일괄적인 생산자 중심의 縫製作業을 消費者 中心의 縫製作業으로 개선하여, 地域, 價格, 家門, 品目 등 소비자가 원하는 제품의 생산으로 전환한다.

⑦ 規格의 正確性과 品質의 均一性

2. 咸昌明紬의 商品開發

다가오는 地方化時代를 對備하여 競爭力있는 地域 特化商品을 開發하여, 咸昌地域의 絹織物 製造産業을 이 地域의 特化産業으로 發展育成하기 위하여, 咸昌地域의 絹織物 生産現況을 分析하고, 技術의 支援方向을 摸索하였다.

1) 咸昌明絨産業을 育成發展시켜야 하는 普爲性

함창명주는 함창지역에서만 생산되는 明絨織物이다. 똑같은 제품을 다른 지역에서 개발하였다 하더라도 그것은 咸昌明絨라고 말할 수 없다. 이것이 咸昌明絨産業이 갖는 가장 큰 장점이며, 이러한 지명도를 최대한 발휘해야 한다. 이러한 지명도를 계속 유지하고 더 좋은 인식을 얻어야만 함창명주산업이 지속적으로 성장할 수 있으며 지역사회와 지역경제에 기여할 수 있다. 지방화의 시대가 열리고, 지방자치체가 시행되고 확대되어가고 있는 최근의 사회구조에서 예측할 때 각 지역은 지역의 이미지를 홍보하고 지역경제에 기여할 수 있는 상품을 개발하는 것이 필요하다고 본다. 그러한 의미에서 함창명주는 여러 가지 측면에서 함창을 대표할 수 있는 地域商品으로 충분한 토대를 마련하고 있으며, 적은 노력으로 최대의 이익을 창출할 수 있는 特化商品이라고 생각한다.

2) 咸昌地域의 絹織物製造産業의 特性

咸昌地域이 갖는 獨特한 特性에 따른 發展 方向을 제시하자면, 직물의 길이가 80자로 정해져 있어 연속작업이 아니며, 용도면에서 壽衣에 사용되므로 織物의 品質이 균일하지 않아도 되며, 需要의 많고 적음에 따른 固定經費의 支出없이 供給量을 조절할 수 있으며, 많은 運營資金을 필요로 하지 않는다. 즉, 大量生産에 의한 原價節減을 통한 對外競爭力을 提高하는 데에는 限界가 있지만, 少量多品種短사이클의 特性을 살리면서 副業이라는 特殊한 生産形態로 傳統의 歷史와 文化를 바탕으로 하는 明絨壽衣라는 特殊한 用途의 地域特化商品으로서 發展시켜 나갈餘地가 많은 것으로 判斷된다.

또한 明絨壽衣는 그 需要가 限定되어 있으며, 明絨壽衣用으로 제품을 생산하는 곳은 慶北 咸昌地域에 局限되어 있다. 따라서 咸昌地域의 絹織物 産業을 明絨壽衣 生産의 地域特化産業으로 設定하고, 文化的인 背景과 傳統의인 生産樣式을 發掘 保存 開發하여 地域特産物로 育成發展시킴으로써 地域社會와 地域文化의 發展에 寄與하는 한편 地域經濟의 活性을 기할 수 있을 것으로 期待된다.

3) 咸昌明絨壽衣 特産團地 造成의 必要性

함창지역의 명주직물 製造家口는 市場情報가 낮고, 情報蒐集能力이 부족하고, 技術開發 및 製品開發이

이루어지지 않고 있어, 급변하는 시대의 변화와 소비자의 요구에 대한 대응능력이 부족할 뿐만 아니라, 原料의 供給, 製品의 品質, 新製品開發, 製品의 販路에 있어서도 열악한 조건을 가지고 있는 실정이다.

이러한 실정은 함창지역의 명주제조산업의 규모가 영세하고, 상호 협력체제가 이루어져 있지 않기 때문인데, 이 지역이 갖는 전통문화를 발굴하고 연구하여 함창지역의 明絨壽衣 製品의 생산과, 개발, 弘報와 販賣를 통하여 지역의 이익을 극대화시키기 위해서는 이 지역의 제조가구가 하나의 共同體를 형성할 필요가 있다. 이러한 공동체는 가칭 '咸昌明絨壽衣 特産團地'의 형태를 제시할 수 있는데 이러한 단지를 조성하게 되면, 제조자 간의 기술교류가 이루어져서 地域特産品을 개발할 수 있으며, 대외적인 어려운 여건에 공동대처능력을 발휘할 수 있다.

또한 이 지역 제조가구의 이익을 대변하고, 품질을 개선하기 위하여 공동노력하고, 情報交換, 情報蒐集·分析, 發展方向의 提示, 供給物量의 調節, 原料의 購入, 製品價格의 算定, 製品의 弘報와 販賣, 製品開發 등에 대하여 공동대처함으로써 生産原價를 節減할 수 있고 販賣收益을 增加시킬 수 있으며, 對外的인 窓口의 役割을 할 것이며, 製織設備의 改善, 染色設備의 導入, 製品開發費用 등 個別製造家口에서 부담하기 어려운 일을 공동으로 실시할 수 있다.

이 지역에서 主力해야 할 상품은 현재 생산하고 있는 壽衣製品이다. 壽衣製品은 다른 織物과는 달리 그 需要가 限定되어 있기 때문에 需要量이 급변하지 않고 매년 일정량의 수요가 있으며, 색상과 디자인의 변화가 비교적 적은 상품이다. 또한 제품의 製造過程에 만드는 사람의 정성과 열이 들어가야 하며, 傳統儀式과 관계가 깊은 제품이다. 따라서 工產品으로서의 가치보다는 手製品으로서의 가치가 더 높으며, 제품의 구성구성에 사람의 정성과 숨결을 요구한다. 이러한 조건들은 현재 함창지역의 명주산업이 가지고 있으며, 이 분야에 있어서 축적된 기술력과 기반시설 또한 갖추고 있어서 이 지역의 특산품으로서 개발해야 할 상품이라고 생각된다.

4) 明絨壽衣 製品의 開發

明絨壽衣 제품의 高級化와 差別化를 통한 高附加價値를 얻고, 持續的인 生産과 販賣를 維持하기 위해서는 다음과 같은 研究開發이 이루어져야 한다.

① 生産工程의 改善

— 製織準備工程, 製織工程, 精鍊工程, 加工工程, 縫製工程 등 各 工程의 非生産的인 要素를 改善하여 效率的인 管理와 運營이 이루어져야 한다.

② 새로운 商品의 開發

- 紋織, 天然染料染色, 加工 등을 통한 高品質의 壽衣製品 開發
- 防汚, 防皺, 撥水 加工 등 機能性加工에 의한 製品의 高機能化
- 염색, 挨, 日光, 洗濯 및 摩擦堅牢度の 개선
- 十長圖, 文字, 家門의 傳統紋樣, 各 宗教樣式의 紋樣 등을 壽衣에 새김
- 時代變化에 따른 壽衣製品 디자인개발
- 精誠과 魂을 쏟아넣는 製品 生産
- ③ 多品種, 少量, 短사이클의 특징을 이용한 상품 개발
- 天然染料染色에 의한 제품개발
- 소량의 紋樣과 패턴의 개발과 생산
- ④ 전국 壽衣의 現況調査
- 各 道別, 地域別 壽衣의 사용실태조사
- 海外需要 調査
- ⑤ 傳統家門의 壽衣 사용실태 현장조사
- 전통적으로 내려오는 명문가문의 壽衣用 옷감의 종류와 품목, 모양 등
- ⑥ 壽衣에 대한 문헌조사 연구
- 미신적인 요소의 意味(合理性) 부여
- 예) 겹으로 한다.
- 바느질실이 한 작업의 도중에 끊어져서는 안된다.
- 버선은 미끄러지기 쉬우므로 밝은 삼베로 하고,

- 속은 명주로 한다.
- ⑦ 새로운 壽衣用 素材 開發
- waste silk 이용한 再生絹絲
- 生分解性 材料에 대한 연구
- ⑧ 製品의 用途 擴大
- 壽衣 의 銘旌, 天衾, 地衾 등 葬祭用品으로 제품 개발 확대
- ⑨ 流通構造改善 및 販賣促進 활동전개
- 生前에 미리 壽衣 준비하기(예: 환갑 또는 지갑 때 壽衣 장만)
- 壽衣 패션쇼 전개
- 海外販賣網 구축
- 通信販賣網 구축(우체국, 농협, 은행, 통신판매회사, 병원 등)
- 絹織物生産團地를 조성하여, 제조와 판매를 분리
- 流通段階의 縮小와 流通費用의 節減

引用 文 獻

大韓蠶絲會 (1989) 韓國蠶業史
 大韓蠶絲會 (1971) 蠶絲會25年史
 大韓蠶絲會 (1994) 蠶絲 41(8)
 상주산업대학교 (1995) 상주산업대학교요람
 尚州市·郡 (1989) 尚州誌