

長髻 鄭氏(1565~1614)墓 出土 織物의 특성

조 효 숙

경원대학교 의상학과

Characteristics of the Excavated Fabrics from Jang-Gi Jung's Tomb

Cho, Hyo-sook

Dept. of clothing, Kyungwon Univ.

(2001. 3. 9 투고)

ABSTRACT

The purpose of this study is to categorize the types of fabrics and to analyze weaving method and pattern design on the silk fabrics from Jang-Gi Jung's tomb. The conclusions of this research are as follows. 1) Among the 32 pieces of excavated clothes, 90% of them were made of silk fabric and 65% used patterned silk. I would assume, therefore, that the tomb was owned by a person of higher society who could afford the best clothes of the time. 2) The weaving methods of silk include tabby, twill damask with different direction (2/1 warp faced ground, 1/3 · 1/4 weft faced pattern), self-patterned satin damask (4/1 warp faces ground, 1/4 weft faced pattern), and brocaded satin damask. 3) The arrangement of the motifs and the kinds of patterns on these silk fabric can be divided into two categories: first group is allover arrangement of peony or lotus and second group is the scattered arrangement of omen of luck. 4) Two pieces of fabric was stamped and the letters of the stamp make me to think about the possibility that the fabrics are from China. But to make this point clear more relics of this kind should be excavated so that further research can be done.

key word : Excavated fabrics, weaving methods, arrangement of the motifs, kinds of patterns

출토직물, 제작법, 단위문양의 배열, 문양의 종류

I. 서 론

1. 연구 필요성 및 목적

장기 정씨는 명종 20년(1565)에 태어나서 광해군

6년(1614)에 사망하였으며, 당시에 영의정을 지낸
奇自獻(1562~1624)의 副室이었다. 지금까지 발굴
되었던 조선시대 출토복식 중 입진왜란 직후에 사
망한 분의 묘에서는 무늬가 없는 綿紬¹⁾나 綿布로
만든 의복이 많이 출토되었으며 특히 입관 중에 사

망한 분의 출토복식은 대부분이 면포였다. 그러나 정씨가 사망할 당시에 영의정 기자헌 가문의 권세를 말해주듯이 이번에 출토된 된 복식이나 옷감 종류는 대부분이 견직물이고, 특히 다양한 무늬가 시문된 紋段類가 많았으며 일부 옷감들 중에는 직물의 시작과 끝을 알 수 있는 부분이 남아있는 완전한 필단 종류도 출토되었다. 그러므로 입란을 전후하여 상류층 여자복식에서 사용하였던 직물의 유형 및 특성을 살피는 좋은 자료가 된다. 특히 뒷면에 도장이 찍힌 직물도 두 건이나 출토되어서 직물 생산지를 유추하는데 좋은 단서를 제공하였다.

본 연구목적은 다음과 같다. 첫째 장기 정씨묘 출토직물과 근접한 시기인 15-17세기의 조선 및 중국 직물 생산 실태를 조사하고, 문헌자료상의 당시 직물 명칭을 정리한다. 둘째 출토직물의 유형을 분류하여 앞에서 조사된 문헌자료들과 비교하여 장기 정씨묘 출토직물의 명칭 및 생산지를 유추한다. 셋째 장기 정씨묘 출토직물의 제직법 및 문양의 조형적 특성을 분석한다.

2. 연구방법

1) 문헌고찰

장기 정씨의 생존연대와 근접한 15-17세기의 문헌고찰을 통하여 조선 중기의 직조 수공업 발달상태를 규명하고 더 나아가 근접한 시기의 명(明)의 관영 및 민간 직물생산 실태를 조사하여 도장의 의미와 직물의 생산지를 유추한다. 또한, 《朝鮮王朝實錄》, 《殯殿都監儀軌》, 《嘉禮都監儀軌》 등의 자료에서 그 당시에 사용되었던 직물 명칭을 조사하고 이를 근거로 본 출토직물들의 종류를 구분하고 명칭을 논의한다.

2) 실증적 분석

출토직물을 촉감 및 시각적 태에 의하여 섬유 종류의 구분을 하고 구분이 애매한 것은 10배, 40배 현미경에 의한 측면 및 단면 사진촬영을 병행하여 견섬유, 마섬유, 면섬유로 구분하였다.

조직 및 실의 꼬임 방향은 실체현미경을 사용하여 15배, 30배의 사진 촬영을 하였으며, 바탕과 무

늬의 조직을 평직, 능직, 수자직, 중조직으로 구분하고 실의 꼬임 방향을 S, Z연으로 표시하였다.

직물의 밀도는 Dencimeter E type과 10배의 밀도측정기를 사용하여 1 inch안의 경위사 울수를 5회 측정하여 평균치를 냈다.

직물의 두께는 후도계(Mitotomo)를 사용하여 5회 측정하여 평균치를 mm로 표시하였다.

문양분석은 시문된 문양의 종류 및 구성, 전개방법을 조사하였으며 이를 앞서 출토된 직물 유물들과 비교하여 유사점과 차이점 등 조형적 특징을 비교하였다. 비교범위는 16, 17세기의 국내 출토 직물들과 그밖에 중국 북경에서 출토된 定陵 神宗帝(1573-1620)의 유물로 한정하였다. 정릉 유물에는 각종 필단류가 100여 필에 달하였는데 장기 정씨 출토직물과 연대가 매우 근접하고, 더구나 정릉 출토직물에는 직물의 길이와 직조 년 월, 지방 및 직공이름, 감독 검사관명 등이 기록되어있기 때문에 본 직물을 연구하는데 비교자료가 되었다.

II. 16, 17세기의 직조수공업 실태

1. 조선시대 직조수공업

조선시대의 직물생산은 크게 견직업, 면직업, 마직업 분야로 구분되며 견직업은 관영공장 중심의 관장제수공업으로, 면·마직업은 농촌수공업자 중심의 민간수공업으로 발전되었다. 특히 조선 초기 견직업은 주로 관장제수공업에 의지하여 발전하였는데 연산군대까지는 매우 활발하였으나 다른 수공업 분야에서와 같이 16세기부터는 관영 수공업이 약화되면서 점차 민간수공업으로 이양되기 시작하였다.²⁾

성종대에 완성된 《經國大典》에 의하면 상의원 소속의 공장은 모두 597명이었으며 그 중 직물 생산과 직접적으로 관련이 있는 匠人만을 분류하면 모두 264명으로 다른 수공업 분야에 비하여 직조수공업은 커다란 비중을 차지하였다. 이들 장인의 종류 및 작업분야는 <표 1>과 같은데 이는 조선 초기에 각종 직물생산이 상의원의 장인들에 의해 분업의 체제로 활발하게 이루어졌음을 시사한다.

<표 1> 조선전기 관장제 직조 수공업의 작업실태 <<經國大典발체>>

관청명	장인명	인원(명)	작업분야	
상의원	합사장	10	제사(실을 만드는일)작업	
	연사장	75		
	홍염장	10		
	청염장	10	붉은색 계열 염색	
	능라장	105	푸른색 계열 염색	
	방직장	20	릉, 라, 단의 고급직물 생산	
	재급장	2	면주, 면포 등 평직물 생산	
	사급장	4	금박생산	
	금박장	4	금사생산	
내성시	성장	10	금박찍는일	
	방직장	2	직기 제직 수선	
	성장	2		
내자시	방직장	30		고기, 면주, 세마포, 면포 생산 ※ 세종 4년(1422) 이후릉·라 생산은 상의원으로 이관
	성장	2		
세용감	방직장	30	고기, 면주, 세마포, 면포 생산	
	홍염장	10		
	청염장	20		
	도침장	6		

<<朝鮮王朝實錄>> 중에도 상의원에서 다양한 직물이 직접 생산되었음을 입증 할 수 있는 기록이 있으며 그 내용은 다음과 같다.

燕山君 9년(1503)에는 “有紋鴉靑羅와 白羅 각 4 필씩을 품질 좋게 짜서 들이도록 尙衣院에 명령했다.” 연산군 10년(1504)에는 비교적 많은 기록이 있는데 “尙衣院에 黃紗를 주고 이와 같이 짜서 만들게 명하여”, “多紅色 紫色 鴉靑色의 紵絲, 紗, 羅를 제직할 실을 염색하게 하였다.” “通織’을 설치하고 監織官을 두어 織造匠·引紋匠·執經匠·執經匠·染匠 등의 전업적 장인들로 하여금 고급 문직물을 생산하도록 감독하였으며, 제직된 紵絲에 束腰紙³⁾를 달아 관청의 監織官, 織造匠·引紋匠·執經匠·執緯匠·染匠의 이름을 적고 제직 年, 月, 日을 기록하게 하였다.”고 한다. 또한 연산군 11년(1505)에는 “鴉靑 段子 짜기를 늦춘일로 尙衣院 관원을 국문하였다.”고 한다⁴⁾. 그밖에도 연산군 때에

상의원에서 직조하여 宮에 보낸 직물명칭은 白七寶 細花紋緞, 四樣花紋紵絲, 雲紋柳靑色紵絲, 滿金線, 金線 등이 있다⁵⁾

中宗 3년(1508)에는 “지금 尙衣院에서 綾, 緞을 짜고 있으며.....”, 동왕 11년(1516)에는 “상의원에서 평소에 초록, 유청, 대홍색의 匹段을 짤 때에 반드시 무슨 무늬를 짤 것인가를 아뢰고 아청색의 紗, 羅도 예대로 하라”, 동왕 14년(1519)에는 “국가에서 쓰는 비단이 尙衣院에서 짜는 것이 부족하므로 무역하였다.”고 한다⁶⁾.

이상에서와 같이 <<朝鮮王朝實錄>>에는 연산군에서 중종때 까지 상의원의 官匠이 紗, 羅, 綾, 段, 金線 류의 고급 견직물을 활발히 제직하였다는 기록이 비교적 많이 남아있다.

그러나 그 이후의 仁宗, 明宗, 宣祖, 光海君 년간에는 상의원에서 고급 필단을 생산하였다는 내용은 없었으며, 단지 임진왜란 병자호란 이후의 기록 중

에 인조 16년(1638) “상의원에서 錦을 짜고 있다.”⁷⁾ 효종 2년(1651) “상의원에서 매년 4색 大段 12필 씩 짜서 법복을 만들었으며 가례에 쓸 錦緞도 膳錄에 의해 차례로 짜야 한다. 전부터 이들은 시중에서 살 수가 없어 부득이 짜서 사용해 왔으며, 지금 그만두라는 분부를 하셨는데 중지하기가 어려우므로 그대로 직조하였다”⁸⁾는 정도이다.

이처럼 관장제 수공업에 의한 직물생산은 16세기 초반까지 매우 활발하게 진행되었으나 오랫동안의 전란을 겪은 후 어려워진 경제 사정 때문에 국가차원에서 고급 견직물 생산에 대한 장려정책이 약화되었다. 이러한 침체 속에서 상의원의 고급 필단류의 생산기술은 단지 왕실수요의 의례용 직물을 생산하는 정도로 명맥을 이어나갔으며 더욱이 英祖대에는 강화된 사치금지 정책으로 왕실용 수요의 필단조차 생산을 금지하였고⁹⁾ 대부분을 중국으로부터 수입에 의존하게 되었다고 생각된다.

민간수공업자에 의한 私織은 조선초기에는 주로 면직물과 마직물 생산이 중심이 되었고 견직물은 겨우 吐紬 생산에 그쳤으나 연산군 때부터 고급 견직물을 생산할 수 있는 기술도 발전할 수 있는 계기가 되었다.

연산군 10년(1504)의 기록인 “紗, 羅, 綾, 緞 등의 견직물로 옷을 입는 것을 통제하던 규정을 완화하고, 수 백 명의 전문 상공인을 더 지정하며 또 수도 五府의 民家에서 綾羅織造를 전수하도록 하여...”¹⁰⁾에서 알 수 있듯이 私織技術의 발전을 독려했었다. 게다가 연산군 때는 국가재정이 어려워 모든 분야 관청소속 장인의 급료지불이 체불되므로 官匠제도가 서서히 무너지기 시작하여¹¹⁾ 관장들은 사사로이 활동하기 시작하였으며 그것이 계기가 되어 私織이 발전되었다고 생각된다. 그리하여 중종 9년(1514)에는 “중국 綾緞의 품질이 좋지 않기 때문에 自家에서 사직을 하는 사람들이 생겼으며...” 동왕 11년(1516) 5월에도 “중국의 백사를 수입하여 각색으로 물들여 능단을 짜는 자가 사대부가에도 있으므로 이를 금지하자”는 논의가 있었고, 같은 해 10월에는 “부녀자들이 鄉織匹段을 입느라 傾家破散하는 지경에 이르렀으니 부녀자들의 향직필단 사용을 금하고 私織과 능라장의 私賣를 법을 세워 금지해야 된

다”¹²⁾ 등의 기록을 찾아 볼 수 있는 것이다.

즉, 이상의 기록들은 연산군대에 싹트기 시작한 민간 수공업자들의 견직물 생산기술은 중종 대에 이르러 私匠도 능, 단 등의 고급 필단을 짤 수 있을 정도로 발달하였음을 입증하고있다. 단지 중종 11년의 기록에서와 같이 국내의 잠사 생산은 양적, 질적으로 미흡하므로 중국의 백사를 수입하여 원료를 충당한 경우도 있었음을 알 수 있다.

그런데 이와 같은 私匠에 의한 직물생산기술의 발전은 잠시 뿐이었으며 이들의 활동이 정부의 규제로 경쟁력있는 상품으로서의 고급 필단 생산과는 연결되지 못하였다. 官蠶 직물생산과 마찬가지로 임진왜란과 병자호란 이후, 어려워진 경제사정으로 정부에서는 견직물보다는 생산이 용이한 면포 생산을 강력히 장려하였기 때문에 견직물 생산은 퇴보하였으며 따라서 민간 수공업자에 의한 고급 필단의 생산과 판매는 당연히 금지되었고 다만 영세한 가내기술로 평직물인 면주와 면포, 마포, 저포만을 짤 수 있을 뿐이었다.

2. 明의 직조수공업 실태

중국의 직조수공업 역시 官廳手工業과 民間手工業으로 양분된다. 工部는 관청수공업을 관장하는 중요 부문으로써, 아래에 4개의 부서를 두었는데, 그 중에 都水清吏司가 緞類생산과 染織을 포함한 모든 織造를 관리했다. 조정과 왕실 백관들의 의복과 하사품의 수요를 충족시키기 위해 중앙과 지방에 여러 개의 官廳이 관리하는 직염기구를 설립했다. 중앙에는 南·北京의 內織染局과 工部織染所가 있었고 또, 南京神帛堂과 供應機房이 모두 6개 부분이 있으며, 23개의 지방織染局이 있었다.

전국에 설립된 지방직염국에 관하여 《明會典》에 기재된 내용에 따르면 <표 2>와 같다¹³⁾. 그중, 강남지방의 蘇州와 杭州의 織染局은 규모가 매우 커서 錦, 綾, 羅, 絹 등의 직물을 생산하였다. 중앙의 內府司禮監에는 蘇·杭織造 太監(환관) 한 명이 있어 蘇州나 杭州 등지에 파견되어 綢緞을 만들어 중앙으로 보내는 일을 감독하였다고 한다¹⁴⁾. 이외에 당시 견직물 산지로 유명한 곳은 福建지방의 福州,

<표 3> 明의 지방 직업국

지역	직업국명	지역	직업국명
浙江	杭州府, 紹興府, 嚴州府(지금의 建德梅城) 金華府, 衢州府, 台州府(지금의 浙江臨海), 溫州府, 寧波府, 湖州府, 嘉興府.	山東	山東 濟南府.
		江西	江西布政司.
福建	福州府, 泉州府.	四川	四川布政司.
南直隸	鎮江府, 蘇州府, 松江府, 徽州府(지금의 安徽歙縣), 寧國府(지금의 安徽寧國縣), 廣德州(지금의 安徽廣德縣).	河南	河南布政司.

泉州, 漳州인데 특히 漳州에서 생산되는 漳絨과 漳段은 수출품으로도 유명하였으며 山西지방의 潞安에서는 직기가 1만 3천대나 있어 潞紬의 생산은 규모가 막대하였다¹⁵⁾.

《明會典》 189권 “工匠” 중에 기록된 직물생산에 관련된 중앙부서의 장인 제도는 다음과 같다¹⁶⁾. 條匠71, 神帛匠1, 繡匠731, 氈匠207, 綿匠36, 絡絲(얇힌 실을 풀로 연결함)匠465, 腰機匠50, 挽花(면화를 뽑는)匠269, 染匠466, 攢絲(실을 모으는)匠138, 花氈匠3, 倭匠38, 綿花匠36, 織匠111, 挑花(면화를 고르는)匠83, 刻絲匠23, 紡棉花(솜을 잣는)匠12, 絹麻匠1, 捻棉(목화에서 실을 뽑는)匠5, 織羅匠2, 絡緯匠53, 三梭布匠16, 駝毛匠26, 彈棉花匠2인으로 구성되어 2745인이며 조선시대 상의원 소속의 직조장인 규모에 비해 10배가 넘었다.

중국 북경에서 출토된 定陵 神宗帝(1573~1620)의 유물에는 각종 필단류가 100여 필에 달하는데 완전한 상태로 남아있는 피륙은 두루 말려있는 필단 위를 黃紙로 감았으며 黃紙에는 수십 건의 腰封文字가 적혀있는데 그 중에 몇 개의 경우를 실례로 들면 다음과 같다.

“南京供應機房織造上用紗柘黃織金綵妝纏枝蓮花投捌吉祥 壹匹寬 貳尺長肆丈”

“.....花羅...匹....尺....司分守官左參.....官....事射時參”

“上用柳黃金彩回紋地朶朶靈芝紗壹匹長肆丈”

“大紅內真紫細花....巡撫山西都察院右副都御史陳...學, 巡撫山西監察御史.....官”¹⁷⁾

즉 직물의 색상과 문양의 명칭, 한 필의 폭과 길이, 직조한 시기, 직조한 지방 및 직공이름, 감독 검사관명, 생산지역 등이 기록되어 있으므로¹⁸⁾ 당시

관청의 직물생산 실태를 알 수 있는 중요한 자료가 된다.

명대의 民間수공업은 관청수공업과 병행하여 매우 발달되었다. 특히 견직물 관련 商工業 도시의 형성으로 직물생산은 점점 더 전문화되었고, 그것이 직물생산 기술발전에 유리하게 작용하여, 서로 상호보완적인 관계를 유지하게 되었다. 동시에 각 생산가구들 간의 상호경쟁으로 기술도 더욱 발전하여 견직물 생산량이 계속 증가하였고, 품목도 점점 더 다양해졌으며 실 생산은 대도시 이외에 專業性을 지닌 소도시들에서도 이루어졌다.

예를 들어, 浙江의 濮院鎮, 嘉興의 王江涇, 吳興의 雙林鎮과 菱湖鎮, 江蘇 吳江의 盛澤鎮 등이 대표적이었다. 嘉興의 王江涇은 收縞(흰 견직, 흰생견)의 織造로 인한 수입이 높아, 7천여 가구의 주민들은 농사를 짓지 않았다고 하며 濮院鎮 사람들은 베틀을 밟삼아, (베틀)복을 쟁기 삼아 일했다고 한다. 萬曆 년간부터는 베틀의 움직임이 더 세차졌고, 濮院縞는 점차 유행되어, 거리는 나날이 넓어졌고, 또, 밤에는 베틀이 화물을 싣고 들어와 絲綢들이 집결되어, 항해를 할 방도가 없다는 기록으로 미루어 복원진이 明朝 때부터 번영한 絲造商工業의 대도시가 되었다는 것을 알 수 있다¹⁹⁾. 吳興縣의 菱湖, 雙林 역시도 明朝시대 絲造業의 중요 도시였다. 隆慶 때에는, 歸安 菱湖의 시장점포 주인들이 사방에서 絹絲를 팔았다. 점포가 냇가에 임해 있어 4·5월에는 絹絲를 파는 베틀이 길게 늘어져 있었으며 菱湖에서는 蠶絲가 많이 생산되어 무역하는 사람들도 타지방에 비해 배가되었다고 한다. 洪武년부터는 務司를 두기 시작하였으며, 상술한 史料에서 알 수

있듯이 菱湖, 雙林의 絲造商工業은 明朝 때에 이미 발달했고, 특히 雙林은 隆慶 이후부터, 綾과 絹을 생산한 유명지역이 되었다. 江蘇, 吳江, 盛澤鎮은 明朝 때에 견직물 생산이 흥성했던 지역으로, 明朝 중엽 이후로는 견직물의 증개인만 약 1100여 家口가 있는 대도시로 발전하였다고 한다²⁰⁾.

이처럼 명대의 견직물 생산은 중앙부서 이외에 전국의 5지역에 지방 직염국을 두어 관영수공업으로 발전시켰을 뿐만 아니고 민간에서는 상업적 이익을 목적으로 직물생산이 이루어져 생산 가구들 간의 상호경쟁으로 질적 양적의 높은 수준으로 발전되었다²¹⁾.

Ⅲ. 문헌에 기록된 16~17세기의 직물명칭

장기 정씨묘 출토직물에 대한 정확한 직물명칭을 논의하기 위하여 그 시대와 근접한 문헌자료를 조사하였다. 《朝鮮王朝實錄》에서 연산군부터 인조 시대까지 직물생산과 관련된 기록들을 검토하여 당시의 직물 및 문양명칭과 색상명칭을 정리하였고(표 3). 그밖에 17세기 초기의 의인왕후(1600)와 인목왕후(1632)의 《殯殿都監儀軌》 및 소현세자(1627)와 장열왕후(1638)의 《嘉禮都監儀軌》를 조사하여 당시에 사용되었던 직물 및 문양명칭과 색상명칭을 정리하였다(표 4). 중국 황제로부터 사여 받은 직물의 종류 및 색상은 중국식 호칭이기 때문에 본 연구에서는 생략하였다.

직물명칭은 크게 段, 綾, 羅, 紗, 紬, 絹, 絹, 布 종류가 있다.

단 종류는 段, 金線段, 滿金線, 織金匹段, 紵絲, 細花紵絲, 四樣花紋紵絲, 七寶細花紋段, 雲紋匹段, 雲紋大段, 花紋段, 圓紋匹段, 六花段, 鳳花紋匹段, 彭段, 緋段 등으로 기록되었다. 단은 수자직으로 제작된 견직물이며 저사와 같은 종류이다. 단이나 저사라는 직물명은 고려말 元으로부터 사여 받은 선물 목록에 보여지기 시작한다. 조선시대에 《訓蒙字會》에는 비단을 속칭 저사라 한다고 기록되었다²²⁾. 금선단, 직금필단, 만금선은 금사를 넣어 화려하게

문양을 시문한 단의 명칭이며, 평단은 중국의 彭州에서 생산한 단의 명칭이다. 사양화, 칠보세화, 옥화, 세화, 운문, 화문, 원문, 봉화문 등은 단에 시문된 문양의 종류이며 단이나 저사의 직물명칭 앞에 붙여 명명하였다. 우리가 흔히 사용하였던 비단이라는 명칭은 緋色, 즉 붉은색의 단을 일컫는데서 유래되었다.

초 종류는 絹, 花紋絹, 雙絲絹, 彰州絹, 熟絹, 生絹, 紗絹, 屯絹, 廣絹 등으로 기록되었다. 숙초, 생초는 실의 정련상태를 말하는 것이다. 생초는 정련을 하지 않은 실로, 숙초는 정련한 부드러운 실로 제직한 초를 의미한다. 광초는 직물의 폭을 말하며 화문초는 무늬가 있는 초를 말한다. 쌍사초는 중국의 쌍림 지방의 실을 수입하여 짠 초일 것이며 장주초는 중국의 장주에서 생산한 초일 것으로 생각된다.

주 종류는 紬, 吐紬, 鄉紬, 生紬, 鼎紬, 水紬, 方絲紬, 花絲紬, 泉紬, 苔紬, 雲紋潞洲紬, 花紋潞洲紬, 潞洲紬 등으로 기록되었다. 토주, 향주는 지방에서 생산하여 공급한 주이며 생주는 정련하지 않은 것이고 정주, 수주는 의계에서 주로 안감용으로 많이 사용되었다. 그밖에 천주, 노주주, 태주 등은 수입품으로 중국의 생산지방을 따라 호칭한 것이며 운문노주주, 화문노주주와 같은 명칭에서 중국산의 潞洲紬중에는 꽃무늬나 구름무늬를 시문한 것도 생산되었음을 알 수 있다.

견 종류는 彰州絹, 雙絲絹, 屯絹, 抗絲絹이 있는데 장주견은 역시 중국 장주에서 생산한 견이고 쌍사견, 향사견은 중국의 쌍림, 향주지방의 견사를 수입하여 조선에서 직조한 것으로 생각된다.

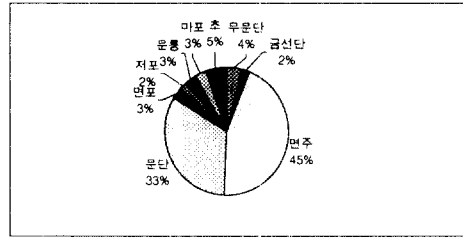
릉 종류는 綾, 花紋綾, 라 종류는 羅, 線羅, 無紋羅, 有紋鴉青羅, 사 종류는 紗, 花紋紗, 有紋紗, 水紋紗, 雲紋紗, 網紗, 廣紗가 있고 포 종류는 綿布, 苧布, 麻布, 蕉布가 있으며 그밖에 交織, 鄉織, 權通 등이 있다.

이상의 자료로 볼 때 그 당시에 사용되었던 견직물 중에는 중국의 수입품도 다수 있었으며 단, 릉, 라, 사, 주, 초 등은 무늬가 없는 종류와 무늬가 있는 종류를 모두 생산하였으나 견과 포 종류는 무늬가 없는 직물만 생산하였음을 알 수 있다.

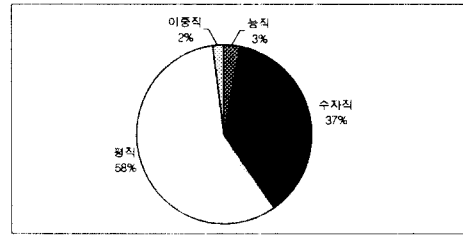
IV. 출토직물의 유형 및 문양

1. 직물의 유형

장기정씨묘에서 출토된 직물류는 크게 견직물과 면직물, 마직물로 구분되며 견직물은 평직의 綿紬, 綃, 능직의 紋綾, 수자직의 紋段, 無紋段, 중조직의 金線段이 있으며, 마직물은 苧布, 麻布가, 면직물은 綿布가 있다. 직물류는 총 117점인데 그 중에 동일한 직물이 여럿으로 나뉘거나 중복 사용한 경우를 제외하면 모두 97점이 된다²³⁾. 이들을 유형별로 분류하면 면주가 43점, 문단 32점, 무문단 4점, 금선단 2점, 문릉 3점, 초 5점, 면포 3점, 저포 2점, 마포 3점으로 구분되어 전체의 92%가 견직물이다<표 5>. 이상은 전체 출토직물을 분석한 경우이고 의복에 사용된 직물만을 정리하면 <표 7>와 같다.



<표 5> 출토직물의 유형



<표 6> 전체출토직물의 조직법

<표 3> 《조선왕조실록》에 나타난 직물과 문양 명칭

出處	紋樣, 織物								
	綾	紗	絹	綃	紬	羅	布	기타	
연산군일기 (1494~1506)	段, 紵絲, 花紋紵絲, 七寶細花紋段, 滿金線, 四樣花紋紵絲, 細雲紋紵絲, 有紋紵絲, 花紋緞子, 雲紋緞子	綾	紗, 雲紋紗, 花紋紗, 鱗龍紗, 有紋紗, 細花七寶紋紗	絹	綃, 廣綃, 熟綃, 生綃	紬, 綿紬, 鼎紬, 水紬, 細水紬	羅, 有紋羅	苧布, 綿布, 細棉布, 蕉布, 正布, 木棉, 白苧布, 黑麻布, 白綿布, 麻布, 蕉布	金線, 畫金, 都多益, 毛物, 交綺交織,
중종실록 (1506~1544)	段, 花紋段, 金線段, 紵絲	綾	紗, 有紋紗	絹	綃, 生綃	鄉紬, 綿紬	羅	木棉, 綿布, 苧布, 麻布, 熟麻, 苧麻布	鄉絲, 鄉織, 毛物, 交織, 紵絲, 交綺
인종실록 (1544~1545)							布		
명종실록 (1545~1567)	段, 段子, 紵絲, 細花紵絲	綾	紗		綃	綿紬	羅	苧, 苧布, 木棉	絲綿交織, 絲麻交織, 毛物
선조실록 (1567~1608)	段, 紵絲, 冒段	花綾	紗, 雲紋紗	絹		綿紬, 紬, 生紬	羅	苧布, 木棉, 布	毛物
광해군일기 (1608~1623)	段, 段子	綾	紗(갑)		生綃	綿紬	羅	苧布, 木棉	毛物
인조실록 (1623~1649)	匹段, 彭段, 有紋大段	綾	紗	絹	生綃	方絲紬, 花方絲紬, 綿紬, 澗州紬	羅	木棉, 綿布, 熟布, 苧布, 麻布, 再布	毛衣

<표 4> 《빈전도감의궤》와 《가례도감의궤》에 나타난 직물과 문양 명칭

出 處	紋樣, 織物									기 타
	緞	綾	紗	絹	絹	紬	羅	鄉職	布	
의인왕후 빈전도감의궤 (1600)	金線段		水紋紗	彭洲絹, 雙絲絹 屯絹		糯鍊紬	羅			
인목왕후 빈전도감의궤 (1632)	金線段, 花紋段, 彭段	綾 花紋綾	紗, 網紗 雲紋紗, 花紋紗	絹, 抗絲絹	絹, 花絲絹雙 絲絹, 彭洲絹, 熱絹, 絲絹, 屯 絹	紬, 花紋潞洲紬, 吐紬, 化絲紬, 雲紋潞洲紬, 潞洲紬	羅	鄉職, 權通, 廣池兒	苧布	
소현세자 가례도감의궤 (1627)	匹段, 雲紋段, 鳳花紋 段, 圓紋段, 花紋段, 冒段, 織金疋段, 圓紋 匹段, 金線段	綾	紗		絹, 熟絹, 生絹	紬, 吐紬, 鼎紬, 泉紬, 苔 紬	羅		綿布	眞絲, 紬 絲, 絲
인조장렬후 가례도감의궤 (1638)	匹段, 花紋段, 圓紋段, 六花段, 冒段 , 雲紋大段, 彭段, 金線段	綾	紗, 有紋紗, 花紋紗		絹, 廣絹	紬, 吐紬, 鼎紬	羅, 早羅	鄉職	苧布	紬絲, 絲 , 鄉絲, 眞絲

<표 7> 출토의복의 직물 사용례

	직 물 구 성				별 수
	길			안	
	길	수구, 한삼	결마기, 무, 깃		
상의류 (저고리, 장의, 포)	문단	/	문단	면주	1
	문단	문단	문단	/	1
	문단	면주	문단	면주	6
	문단	문단	문단	면주	2
	면주	면주	면주	면주	4
	면주	면주	문단	면주	2
	면주	문단	면주	면주	3
	문룡	문단	문단	면주	1
	문룡	면주	문단	면주	1
저포	저포	저포	/	2	
바지	면주			면주	2
치마	문단			/	2
	문단			면주	2
	면주			면주	2
	면포			면포	1
총 계					32

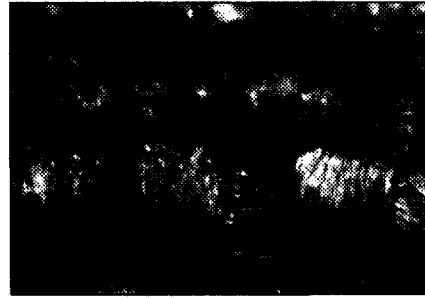
전체 32점의 의복 중에서 90%가 견직물이고 65%가 화려한 문직물을 전체적 혹은 부분적으로 사용하였음을 알 수 있다. 문직물로 만든 의복 21점을 다시 품목별로 구분하면 저고리가 10벌로 가장 많고, 장옷이 6벌, 치마 4벌, 단령 1벌이 된다. 즉 단령은 1벌 모두, 장옷도 6벌 모두, 저고리는 12벌 중에 10벌이, 치마는 7벌 중에 4벌이 문직물을 사용하였다. 이처럼 장기 정씨의 출토복식은 대부분 견직물이며 특히 문단류의 사용이 매우 많은 점으로 미루어 묘주가 생존시에 최상류의 의생활을 영위하였음을 알 수 있었다.

2. 제직법 분석

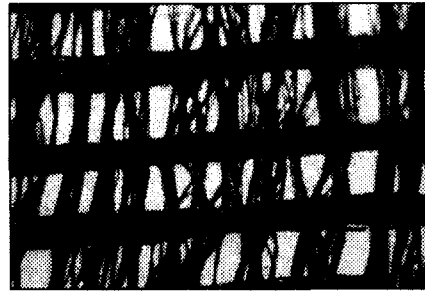
견직물 중에는 綿紬가 가장 많고 다음으로 수자직의 花紋段이 많았으며, 능직의 花紋綾과 중조직의 金線段도 소량 출토되었다. 그런데 조선시대 출토직물에 많이 나타난 익조직의 羅와 紗종류가 한 점도 없는 것이 특이하였다.

이를 조직별로 분류하면 평직이 56점, 수자직이 36점, 능직이 3점, 중조직 2점이며 비율별로 정리하면 평직이 전체의 58%, 수자직이 37%로서 출토직물의 대부분을 차지하였다(표 6).

평직으로 제직된 견직물은 면주와 초로 구분하였다. 면주는 초에 비하여 경위사의 밀도는 적으나 실이 굵어 직물의 표면 커버율이 높고(사진 1) 경위사의 밀도비가 1.0정도로 1inch 안에 경사와 위사 올수의 차이가 많지 않았다. 직물의 두께는 직물별로 차이가 많지만 0.15mm에서 0.28mm범위이며 평균 0.18mm가 된다. 직물의 두께는 단 종류보다는 얇고 초로 분류한 직물보다는 두껍다. 초로 분류한 직물들은 경위사의 밀도는 면주 종류보다 높지만 경위사가 꼬임이 있고 가늘기 때문에 직물의 표면 커버율이 낮고(사진 2) 경위사의 밀도비가 1.5 전후로 위사에 비하여 경사의 올수가 매우 많은 직물이다. 문헌자료(표 4)에 의하면 조선 중기 기록에 초의 종류가 熟絹와 生絹가 있는데 이번 출토된 JJ 34와 같은 직물은 촉감이 매우 부드러워 숙초의 일종으로 생각된다.



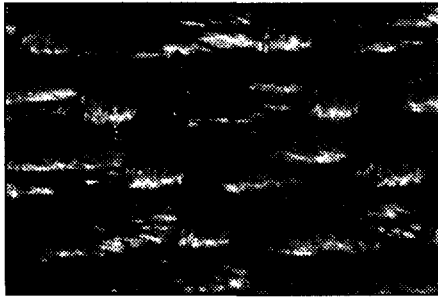
<사진 1> 명주(JJ16소매), 평직확대도



<사진 2> 초(JJ34), 평직확대도

능직류는 모두 무늬가 있는 문룡이며 바탕과 무늬의 사선 방향이 모두 같은 방향인 同向綾이 출토되었다. 바탕조직은 모두 2/1 경능직인데 무늬는 각각 1/3, 1/5의 위능직으로 제직되었다. 위사는(사진 3)에서와 같이 쌍사를 치밀하게 넣은 것과(사진 4)에서와 같이 단사를 성글게 넣은 것도 있으며 위사는 Z꼬임 혹은 꼬임이 없는 무연사를 쓰고 경사는 약하게 Z 혹은 S꼬임을 주었다. (사진 3)과 (사진 4)는 제작 방법이 동일한 능직물로 모두 바탕은 2/1 능직이며 무늬는 1/5 능직으로 제직되었으나 실의 굵기와 밀도에 따라 직물의 표면 커버율이 다르게 보이며 따라서 직물의 시각적 느낌이나 촉감이 전혀 다르게 나타난다.

단류는 모두 5매 수자직으로 제직되었다. 바탕은 4/1, 3飛 경수자직이며 무늬는 1/4 위수자직이다. (사진 5), (사진 6)은 모두 5매 수자직 段의 바탕 부분인데 (사진 5)의 직물은 경위사 밀도가 (사진 6)의 직물에 비하여 높으며 게다가 굵은 위사를 사용하여 직물의 촉감이 두껍고 뻣뻣하였다. 후자는 경위사 밀도가 낮고 실의 굵기도 가늘어서 매우 얇고 촉감이 부드러우며 반투명하였다. 일반적으로 수자직



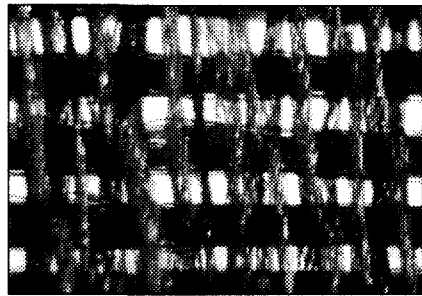
<사진 3> 화문능(JJ16의 무늬), 능직확대도



<사진 5> 화문단(JJ29), 수자직확대도



<사진 4> 능화문능(JJ43의 무늬), 능직확대도



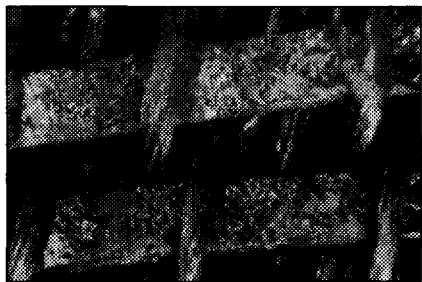
<사진 6> 무문단(JJ33), 수자직확대도

문단의 경우는 경사의 밀도가 위사 밀도의 3배 정도가 되어 경위사 밀도비는 3.0이 넘는다. 물론 직물에 따라 차이가 있지만 일반적으로 단의 두께는 면주보다 두꺼워서 0.2mm에서 0.4mm 범위이다.

금선단의 조직은 <사진 7>과 같이 바탕은 4/1, 3飛 경수자직이며 무늬는 금사를 이중으로 緯入하여 地經絲와 조직하였다. 이때 금사는 바탕 위사와 1:2의 비례로 위입되었다. 바탕 위사는 경사에 비해 2~3배정도 굵고 꼬임이 없으며 경사는 Z꼬임을 약하게 주었다. 금사의 종류는 편금사와 환금사가 있는데 장기 정씨의 출토직물을 비롯하여 고려시대 및 조선시대의 직금직물들은 대부분 금을 두들겨 얇게 편 금판을 한지에 입혀 0.2~0.3cm의 폭으로 자른 편금사를 사용하였다.

직물의 폭은 문직물의 경우 55~69.5cm이며, 면주와 같은 평직물의 경우는 대부분 33cm정도인데, 특별히 넓은 것은 55cm 나비도 있다.

본 출토직물의 특이 사항은 치마(JJ 21)의 안쪽 아래에 “重義定織”이라는 정사각형의 도장과 “三丈一官, 裏面如一”라는 문자가 붉은색으로 찍혀 있다 <사진 8>. 이러한 자료들이 앞으로 더 출토되어야만



<사진 7> 금선단(JJ53), 확대도

좀 더 정확한 결론을 도출할 수 있지만 “중의정직”은 직물의 등급을 상징하고 “삼장일관”은 직물을 검수한 감독관의 명칭이며 “이면여일”은 제작상태가 균일하여 합격을 알리는 도장으로 생각할 수 있다. 그러나 “삼장일관”에 관하여는 또 다른 해석도 가능하다. 삼장, 즉 30尺(약 9~10m) 길이의 직물이 1관의 무게가 된다는 직물 품질 인증에 관한 기록으로 볼 수도 있다. 단, 이러한 해석은 官이 貫의 誤字로 여길 때 가능하다.

일반적으로 중국 유물의 경우에는 황실용 직물은 식서나 필단의 끝부분에 제직기관의 명칭이 직조되

었으며 필단을 두루 말아 황지로 싼 후 종이 위에 직물의 명칭과 길이, 직조된 년, 월, 지방 및 직공이름, 감독 검사관이름, 생산지 등이 자세히 기록되었다²⁴⁾. 그러나 황실용이 아니고 지방 직염국에서 중앙관청으로 공납한 일반적인 직물들은 직물 뒷면에 도장을 찍어 직물의 품질을 증명하였다고 한다²⁵⁾. 그러므로 위 직물은 明代에 지방 織染局에서 생산되어 중앙으로 공납된 것이며, 이를 중국 정부에서 조선관리에게 선물한 것이었을 가능성도 있다.

또한 직물 피륙 상태로 들어있는 JJ 33의 무문단에도 “越山自家, 本機眞正, 清水絹段, 不悞主顧”이라고 적힌 사각형의 붉은색 도장이 찍혀있는데(사진 9) 문구로 보아 JJ 29와는 달리 관청에서 생산된 것이 아니고 私家에서 제작된 직물이 아닐까 추측된다. 풀이하면 “월산의 나의 집에서 본 배틀로 진정으로 짠 물결같이 맑은 비단으로 결코 주인(소비자)을 속이지 않는다”는 뜻이 된다. 즉 민간에 의해 직조되어 품질이 좋다는 것을 설명하는 글인데, 여기서 越山이 어디인지에 따라 생산지역을 유추할 수 있다. 중국에서는 절강성의 紹興 지방이 五代부터 明代에 이르기까지 유명한 견직물 생산지인데 이 지역의 옛 이름이 吳越이며 송대에는 이 지역에서 越綾, 越羅, 輕庸紗 등의 대표적인 견직물을 생산하였다²⁶⁾. 월산은 오월 지역 내의 어떤 곳으로 보는 견해가 있으며²⁷⁾ 그렇다면 중국의 소흥 지역의 민간 공장에서 생산된 직물로 유추해 볼 수 있다.

본 출토품 중에는 의복으로 만들어진 것 이외에 직물이 피륙상태 그대로 들어있는 경우도 있다. 피륙상태로 출토된 것은 총 19점인데 동일한 직물이 몇 개로 나뉜 것을 제외하면 7종류의 피륙이 있으며 문단이 5종류, 무문단이 1종류, 초가 1종류 있다. 5종의 문단은 문양이 동일하지만 색상, 경위사 밀도, 직물 두께 등에 차이가 있는 것도 있다. 또한 어떤 피륙은 처음과 끝 부분이 그대로 남아 있어 한 필의 길이가 866cm이었음을 알 수 있으며 처음과 끝은 각각 15cm 정도를 무문 수자직으로 제작되어 본 바닥과 구분하였다. 다른 직물은 필륙의 끝 부분 처리가 그대로 남아있는데 전폭 방향으로 두 줄의 가로 선을 짠 다음 경사를 남겨 7.5~8.0cm의 술로 처리하였다. 각 직물의 식서 나비는 0.6~0.8cm 정도

로 일정하지 않았다.



<사진 8> 치마안쪽의 도장



<사진 9> 직물안쪽의 도장

3. 문양의 조형적 특성

출토된 97점의 직물 중에 문직물은 37점이다. 이중 화문단이 32점, 화문릉 3점, 금선단 2점으로 전체의 33%가 되며 32점의 화문단 중에는 색상이나 경위사의 종류, 밀도, 두께는 달라도 문양이 같은 경우가 10점이 있다²⁸⁾.

직물 문양의 전개법은 규칙적 배열과 불규칙적 배열로 구분하였으며 규칙적 배열은 階段形, 브릭형, 菱形, 格子形, 六角形, 複合形으로, 불규칙적 배열은 充填形, 散在形, 混合形으로 세분하였다.²⁹⁾ 장기 정씨의 출토직물은 관뿔개 1점만이 능형의 규칙적 전개이고, 그 외에는 모두 불규칙 전개로 직물전체에 문양이 밀집하게 연결된 充填形 전개와 여백

이 많고 문양사이가 파상선의 만초 덩굴로 연결되지 않은 散在形 전개가 사용되었다.

문양의 종류는 1점의 菱花紋을 제외하면 蓮花, 牡丹, 寶紋, 蔓草紋³⁰⁾이 대부분이며 그 밖에 석류, 복숭아, 대나무, 영지, 세화, 봉황, 벌(벌집), 나비 등의 吉祥紋이 있는데 전자는 충전형 전개법, 후자는 산재형 전개법으로 배열되었다. 이번 출토 직물에서는 조선시대 출토직물 중에 흔히 보이는 구름 무늬가 한 점도 없는 것이 특이하다.

문양 구성은 1점의 능화문을 제외하면 모두 복합 문양이며 이들을 유형별로 구분하면 크게 4그룹으로 구분된다.

첫 번째 유형은 연꽃과 만초, 보문으로 구성된 직물로 장기 정씨 출토 직물 중에 가장 많은 비중을 차지한다(사진 10). 측면의 연꽃과 활짝핀 보상화풍 연꽃을 위사 방향으로 한 줄씩 교차 배열하였으며 주위를 만초 덩굴과 잎이 C자형을 이루면서 등글게 감고 있다. 덩굴 사이의 여백에는 방승, 산호, 서각, 전보, 여의주 등의 보문이 삽입되어 충전감을 더해준다. 측면형의 연꽃은 화판의 끝을 뾰족하게 묘사하여 형태특성을 강조하였으며 보상화풍의 연꽃은 중심에 씨방을 두고 그 주위에 뾰족한 연꽃잎의 하단을 곡선으로 말아 감기게 도안한 형태로 연꽃을 좀더 풍성하게 도안화하였다. 이러한 연꽃 문양은 일반적으로 연화문단이라고 부르지만 단위의 문헌자료 조사에 의하면 우리나라의 기록에는 연화문단이라는 구체적인 명칭은 없었으며 포괄적 의미의 화문단으로 불렸던 것으로 생각된다. 중국 명대 직물에서도 위의 유형이 많이 나타나는데 정릉에서 출토된 직물기록에 의하면 중국에서는 纏枝蓮花紋이라고 불렀다. 출토된 문직물 37점 중에 8점의 직물문양이 이와 동일하게 시문되었다. 이전에 출토된 직물들 중에도 위의 문양과 조형적 특성이 유사한 직물들이 여러곳에서 출토되었다. 한 종류는 단국대 석주선 민속박물관 소장의 청주한씨(1550년경)묘에서 출토된 저고리와 치마, 홍계강(16세기로 추정) 묘에서 출토된 치마³¹⁾, 충북대학교 박물관 소장의 박장군(임란 직후로 추정)묘에서 출토된 저고리와 치마³²⁾에 사용된 직물이며, 다른 한 종류는 김침의 딸(1579-1648)묘에서 출토된 저고리 깃과

수구의 문양들³³⁾ 정응두(1508-1572)의 묘에서 출토된 저고리³⁴⁾의 문양이다. 이들은 표현방법에서 미세한 차이는 있지만 문양의 종류 및 전개방법등 조형적 특성이 매우 유사하였다. 그러므로 연꽃과 만초, 보문으로 구성된 수자직의 화문단류는 조선중기에 매우 유행되었던 문양이라 하겠다.

두 번째 유형은 세화문과 만초, 보문으로 구성된 종류이다(사진11). 첫 번째 유형과 문양의 배열 방법은 같으나 화문의 크기가 절반으로 작아졌으며 화문이나 만초는 외곽선을 단순화시킴으로서 단아한 이미지를 준다. III 단위의 문헌자료 조사에서 칠보세화문단, 세화저사라는 직물명칭이 이러한 유형의 직물에 해당된다고 생각된다. 5종류의 세화문이 한 줄씩 엇갈리게 배열되었고 (5종류의 소화문 대신에 연꽃 1 종류를 각각 4 방향을 향하도록 디자인하여 한 줄씩 엇갈리게 배열한 경우도 있다) 이들은 C자형의 만초로 연결되었으며 사이에 珊瑚, 犀角, 金錠, 書冊, 方勝, 磐寶 등의 보문이 배열되었다. 5 종류의 세화문은 山茶, 蓮花, 梅花로 보이나 형태특성에 대한 짐작이 약하며 도안화하였으므로 정확한 명칭은 알 수 없다. 이전에 출토된 직물 중에 두 번째 유형의 세화만초문과 유사한 직물은 홍계강의 저고리³⁵⁾이다.

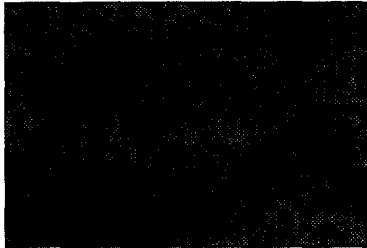
세 번째 유형은 보문을 사용하지 않고 연화와 만초로 구성되었으며 연꽃의 형태가 첫째 유형보다 좀 더 보상화풍으로 도안화하여 세련된 조형미를 나타냈다(사진12). 연꽃은 방향을 달리하여 엇갈리게 배치하였고 그 주위를 만초의 덩굴이 등글게 감겨있는데 만초잎도 자연잎을 표현하기보다는 유연한 곡선으로 조형성을 더하였다. 유사한 직물은 중국 神宗帝(1573-1620)의 정릉 출토직물 중에 많다.³⁶⁾ 세부적인 차이는 있으나 연꽃의 형태묘사 및 전개방법이 매우 유사하므로 비슷한 시대에 사용된 중국과 조선의 직물조형이 매우 유사하였다.

네 번째 유형도 보문 없이 모란과 만초로만 구성된 직물인데(사진13) 모란의 형태묘사는 매우 사실적인 것부터 모란의 특징만 나타낼 정도로 단순하게 도안화된 것까지 있다.

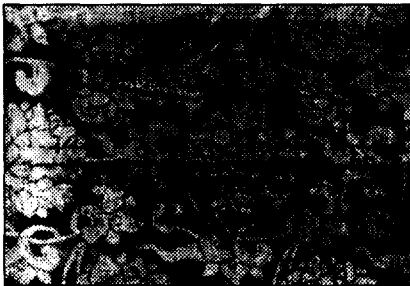
다섯 번째 유형은 동식물의 길상문을 사실적으로 형태 묘사하여 산재형 전개법의 자연스러운 배치를



<사진 10> 연화만초보문단



<사진 11> 세화만초보문단



<사진 12> 연화만초문단



<사진 13> 모란만초문단

하였다(사진14). 이들의 구성요소는 영지, 천도, 대나무, 수선으로 된 직물류와 영지, 석류, 모란, 난초

로 된 직물류, 모란, 연꽃, 석류, 벌, 벌통으로 된 직물류가 있는데 이들 길상문은 모두 만초의 연결 없이 직물전체에 자연스럽게 표현된 산재형 전개법이며 형태특성이 매우 사실적으로 표현되었다.



<사진 14> 대나무천도수선영지

V. 맺음말

이상으로 장기 정씨 출토유물의 직물유형을 분류하고 제작상의 특성 및 문양의 조형적 특성을 분석하였으며 이들의 생산처 및 명칭을 논의하기 위하여 유물과 근접한 시기인 15~17 세기의 조선 및 중국 문헌자료에 나타난 직물생산 실태 및 직물 명칭 자료들과 비교하였다.

첫째, 출토된 직물 유형은 견직물, 면직물, 마직물로 구분되며 견직물이 전체의 92%로 대부분을 차지하였다. 견직물은 당시 문헌자료에 기록된 명칭을 근거하여 綿紬, 絹, 花紋綾, 花紋段, 無紋段, 金線段 등으로 구분하여 명명하였다. 32벌의 출토의 복 중에서는 90%가 견직물을 사용하였고 65%가 화문단이나 화문릉을 전체적 혹은 부분적으로 사용한 점으로 미루어 묘주가 생존시에 최 상류의 의생활을 영위하였음을 알 수 있다.

둘째, 출토직물의 조직은 平織, 綾織, 縐子織, 重組織이 사용되었으며 紗, 羅의 익조직 직물은 없었다. 綿紬와 絹는 모두 평직으로 제작되었는데 경위사 밀도비가 높고, 경사와 위사가 가늘어서 직물의 표면 커버율이 낮으며 직물의 두께가 얇은 직물 그룹을 縐로 분류하였다. 花紋綾은 경3매 능직 바탕에 위4매 능직, 혹은 위5매 능직으로 무늬를 제작하였다. 段류는 모두 5매수자직을 기본으로 하였다. 金

線段은 경5대 수자직 바탕에 片金絲를 重緯하여 地經絲와 緯重組織으로 제직되었다.

셋째, 출토 직물의 문양 전개법은 1점만이 菱形의 규칙적 전개이고 다른 직물들은 모두 불규칙 전개로서 직물전체에 문양이 밀집하게 연결된 充填形 展開와 밀집하게 연속되지 않은 散在形 展開가 사용되었다. 문양의 종류는 1점의 菱花紋을 제외하면 크게 2종류로 구분되는데 전자는 蓮花, 牡丹, 寶紋, 蔓草紋의 소재로 구성된 것이 대부분이며, 후자는 석류, 복숭아, 대나무, 영지, 세화, 봉황, 벌(벌집), 나비 등의 吉祥紋이 사용되었다. 조선시대 직물에 가장 많은 구름무늬는 한점도 없었는데 이는 묘주가 여자이기 때문으로 생각된다. 문양 구성은 1점의 능화문만 단독문양이고 그 이외에는 모두 복합 문양인데 이들을 유형별로 구분하면 크게 5종류의 문양구성으로 구분된다. 장기 정씨 출토직물의 문양은 이제까지 출토된 조선시대 직물 중에 홍계강, 청주 한씨, 박 장군, 안동 김씨(김철의 딸)의 화문단과 문양의 조형적 특성이 유사하였다. 그러므로 묘주의 생존연대를 확실하게 알 수 없었던 홍계강이나 박 장군의 출토 복식이 16세기에서 17세기초의 장기 정씨 출토품과 유사한 시대였다고 추정된다. 그외에 중국의 定陵 출토 직물과 매우 유사한 직물도 몇 점 출토되었으므로 당시에 중국과 직물교류를 통하여 상류층에서 수입품을 사용했을 가능성도 배제할 수 없다.

넷째, 출토직물 2곳에 도장이 찍혀있었다. 하나는 치마 안쪽 아래에 “重義定織”이라는 정사각형의 도장과 “三丈一官, 裏面如一”라는 문자가 붉은색으로 찍혀있는데 “중의정직”은 직물의 등급을 상징하고 “삼장일관”은 직물을 검수한 감독관서의 명칭으로 볼 수 있다. 그러나 “삼장일관 이면여일”을 삼장 길이의 직물 무게가 1관이 되도록 실을 사용하여 안팎이 균일하게 제직했다는 품질합격을 알리는 도장으로 생각할 수 있다. 또한 “越山自家, 本機真正, 清水絹段, 不悞主顧”이라고 쓰여있는 사각형의 붉은색 도장이 찍혀있는 직물은 위의 직물과는 달리 관장직조가 아니고 私織으로 생각되며, 越山이라는 지명으로 미루어 중국의 소흥지방에서 제직되었을 가능성을 보여준다. 그러나 이러한 자료들이 앞으

로 더 출토되어야만 좀 더 정확한 결론을 도출할 수 있어 생산지에 관한 결론은 앞으로의 과제로 남겨둔다.

참 고 문 헌

- 《燕山君日記》
 - 《中宗實錄》
 - 《仁宗實錄》
 - 《明宗實錄》
 - 《宣祖實錄》
 - 《光海君日記》
 - 《仁祖實錄》
 - 《孝宗實錄》
 - 《嘉禮都監儀軌》
 - 《殯殿都監儀軌》
 - 《經國大典》
 - 《明會典》
 - 《訓蒙字會》
 - 조효숙, '방직업', 《한국사》 권 24, 서울 : 국사편찬위원회, 1994.
 - 조효숙, '한국전직물연구', 세종대학교 가정대학 박사학위 청구논문, 1993.
 - 박성실, '조선전기 출토복식연구 - 임진왜란 이전 시기를 중심으로 -', 세종대학교 가정대학 박사학위 청구논문, 1992.
 - 《한국복식 2천년》, 국립민속박물관, 1995.
 - 《우리나라 16 17세기의 출토복식》, 충북대학교박물관, 서울 : 학연문화사, 1995.
 - 《한국민속종합보고서》, 문화재관리국 문화재 연구소, 1991.
 - 吳淑生, 《中國染織抄》, 台北 : 南天書局有限公事, 1988.
 - 沈從文, 《中國古代服飾研究》, 台北 : 南天書局有限公事, 1981.
 - 朱新子, 《中國絲綢史》, 北京 : 紡織工業出版社, 1992.
 - 中國社會科學院考古研究所, 《定陵 - 上》, 北京 : 文物出版社, 1990. 1.
- 1) 《訓蒙字會》에 紬는 '명디 듀'로 설명하였으므로 한자의 綿紬는 조선전기에 한글의 명주와 동일한 의미로 사용되었으며 한자 明紬는 실제로 조선말기나 사용되기 시작하였다.
 - 2) 조효숙, '방직업', 《한국사》 권 24, 서울 : 국사편찬위원회, 1994 p. 258-259.
 - 3) 당시에는 직물 제직 후 한 필씩 두루 말은 다음 두루말이의 가운데에 종이를 끼워 직물제직에 관한 기록을 하였다.

- 4) 《연산군 일기》 권 48 연산군 9년 1월 丁亥, 권 55 연산군 10년 8월 庚辰 및 권58 연산군 11년 7월 壬寅.
- 5) 조효숙, 앞의 책 p. 272.
- 6) 《중종실록》 권 7 중종 3년 11월 庚子, 권 26 중종 11년 11월 乙卯 및 권 36 중종 14년 8월 壬申.
- 7) 《인조실록》 권 36 인조 16년 3월 丁丑.
- 8) 《효종실록》 권 7 효종 2년 8월 己酉, 庚戌.
- 9) 조효숙, 앞의 책, p. 278.
- 10) 《연산군 일기》 권 60 연산군 10년 5월 甲辰.
- 11) 조효숙, 앞의 책, p.267.
- 12) 《중종실록》 권 20 중종 9년 2월 壬戌, 권 25 중종 11년 5월 己酉 및 권 26 11년 10월 부신, 甲戌, 丙辰.
- 13) 《明會典》 권 3 食貨.
- 14) 朱新子 主編, 《中國絲綢史》, 北京: 紡織工業出版社, 1992, p. 280~281.
- 15) 吳淑生·田自秉, 《中國染織紗》, 台北: 南天書局, 1988, p. 236~242.
- 16) 《明會典》 권 189 工匠.
- 17) 앞의 책, p. 239~249.
- 18) 《定陵 -上》, 中國社會科學院考古研究所, 北京: 文物出版社, 1990, p. 43~44.
- 19) 朱新子, 앞의 책, p. 283.
- 20) 앞의 책, p. 284~285.
- 21) 吳淑生·田自秉, 앞의 책, p. 99.
- 22) 崔世珍, 《訓蒙字會》 中卷, 布帛.
- 23) 동일한 옷감류가 여러 조각으로 나왔을 경우 1점으로 처리하였으며, 신발, 악수의 좌우도 1점으로 처리하였다. 의복의 경우에 걸감과 안감, 수구 등이 다른 직물일 경우에는 별도로 숫자를 세었다.
- 24) 《定陵 -上》, 앞의 책, p. 43~44.
- 25) 高漢玉·趙豊, 2000년 6월 개인 면담자료.
- 26) 吳淑生·田自秉, 앞의 책, p. 174, 207.
- 27) 高漢玉·趙豊, 2000년 6월 개인 면담자료.
- 28) 유물번호 JJ02, 08, 11, 14, 23, 30, 31, 32의 8점이 모두 동일한 연화만초보문이며, JJ04, 27의 모란만초 문양도 동일하다.
- 29) 조효숙, '한국전직물연구', 세종대학교 가정대학 박사학위청구논문, 1992, p.129-130.
- 30) 기존의 문양명칭은 唐草紋이라고 하였으나 우리나라의 문헌자료 조사결과 당초문이라는 용어는 사용되지 않았으며, 약학계법에서 C자형의 당초문 그림을 蔓花紋이라 기록하였으므로 이를 근거로 蔓草라 호칭하였다.
- 31) 박성실, '조선전기 출토복식 연구- 입진왜란 이전 시기를 중심으로-', 세종대학교 가정대학 박사학위청구논문, 1992, p.367.
- 32) 《우리나라 16, 17세기 출토복식》, 충북대학교, 1995, p. 60, 68.
- 33) 앞의 책, p. 99.
- 34) 박성실, 앞의 책, p.220.
- 35) 앞의 책, p.386.
- 36) 《定陵 -上》, 앞의 책, p.77.