

江陵地域の 傳統麻織物에 관한 研究

A Study on the Traditional Hemp-Textile in Kang-Reung Province Area

關東大學 家政教育學科

專任講師 鄭 玩 燮

Dept. of Home Economics Education, Kwan Dong College

Instructor; Oan Sup Jung

<目 次>	
I. 緒 論	2. 織造(직조)
II. 江陵地域の 麻織物	III. 結 論
1. 史的考察 및 背景	參考文獻

<Abstract>

In KOREA, the history of weaving is so long even in primitive, there are the traces of fabric emission using Spindle already in the Neolithic age. And coming up to the period of Three States, becoming active of cultivation of fibers, it can be known the variety of kinds and the production of fine products by improvement of new method of weaving using weaving machine.

In the period of Shilla State, there is a record of making the fine fabrics with 28 bracts. But wearing of silks fabrics was limited for only the nobility and common people were wearing native thick hemp clothes.

Also in the period of KOREA state, they were wearing the hemp clothes by cultivation of hemp.

The good quality products were worn by the King or the nobility and women in KOREA made their best with whole efforts to pay to the authorities with woven products of hemp clothes, so in the 14th year of King Chung-Ryul, King prohibited the presentation of fine hemp clothes by his order.

By the end of KOREA state, before the production, common people was mainly wearing the hemp clothes.

Coming up to the Kingdom of Chosun the sericulture was promoted by establishment of the sericulture encouraging law. Therefore the working hours of women were highly increased.

The products of Song-do, Chin-ju for cotton clothes, those of Han-san-the same now as in old times-for ramie clothes, those of Han-Kyung province and An-dong for hemp fabrics were estimated as the best qualities. And the hemp clothes of Kang-won province is not so fine but is very useful and famous for mourning clothes and summer clothes for the farmer.

It is true that our history of weaving was begun with hemp as a continuous and precious friend of common people during all the historical periods-even though for a while it went backward because of Chinese silks.

Let's look around the reason of becoming all the rage recently in production of hemp newly in Kang-Won province.

1. Because they cannot go back on the custom of the deep-rooted cultural tradition. So to speak, one of the items with a pride have to bring is her husband's Korean hemp full dress. An it needs so feet of hemp clothes to make it.

2. Hemp clothes by machine would not be superior to those of man-made.

3. Because of various kinds of ill-effects caused by overflowing of chemical fabrics the aspects of health and sanitation, ventilativity, water-absorbability and a sance of touch are not exceed the natural fabrics.

4. The main reason of that would be the steady efforts of old women of Ip-Am village the village being continually heir to the vein of weaving.

Though we cannot compare exactly the quantity of production to that of demand, it is true that the population of weaving is rapidly growing because of increasing demand.

In view of these facts it is our sincere hope that it needs deep promotion in mass-production using unused labor of hemp clothes of good quality to be performed before the footlights not only as a provincial and local products for national demand but also as a exporting item.

And we feel keenly the necessity of efforts that make young people to have oppotunity of transmission the technic actively.

I. 緒 論

중대 우리의 農村에서는 農業을 주로 한 農産物 生産을 主業으로 하는 生産상태에 있었으므로 農家에서의 手工業이란 自然히 副業의 形態로 영위 되어 올 수 밖에 없었다. 그 副業의인 手工業中에서도 主로 織造工業에 치중되었음은 두말할 것도 없다.¹⁾

이 織造는 農業과 함께 農家經濟의 뿌리를 이루고 있었다.

食糧生産은 主로 男子의 勞働에 의해 이루어진 반면 織物生産은 主로 婦女子들 특히 農村 婦女子들의 織造를 예로 부러 有名하여서 李能和의 「朝鮮女俗考」에서는 「우리 조선은自古로 女子가 男子보다 일을 더 많이 하였다. 우리 나라에서 生産되

1) 명인재 : 한국의 민속공예, 세종대왕기념사업회 교양국사총서 34, pp.75~76.

는 明紬, 베, 모시, 무명등의 옷감중 女人의 손을 거치지 않고 된 것은 하나도 없다」라고 하였다.²⁾

이처럼 織造(製織)은 모두 農村 婦女子들의 織造 작업이 되었으며 대체로 農家の 自家需要를 위한 農業延長의인 생산체제였다. 또한 織造에 必要한 原料가 모두 日常의인 農業耕作에 依해 生産供給되므로 基本的인 織造는 農家副業으로서 不可缺한 衣類 生産手段으로 維持되고 이것이 나아가서 軍布로 납부되고 一部는 都市의 布木麩에 까지 進出하였다.

이러한 製織技術이 農家の 生活活動의 一部로 널리 活用된 것은 무엇보다도 紡織기구를 쉽게 구할 수 있었기 때문이라고 볼 수 있다. 이 紡織機具의 主材料는 나무였고 構造도 簡單하다. 一部分品을 除外하고는 거의 自家生産이 可能했다. 一部를 市場에서 구입한다해도 構造自體가 簡單하고 材料도 흔히 求할 수 있는 값도 比較的 싸고 손쉽게 구비할 수 있어 농가 자체가 獨立된 小商品生産單位

2) 李能和 : 朝鮮女俗考, 韓國學研究所, 1977, pp.255~256.

로 될 수 있었다.

勿論 數는 많지 않으나 京工匠 가운데 王室이나 貴族을 상대로 하는 高級織造에 專業으로 從事한 者도 있어 綾羅匠, 紡織匠등 전문직도 있었으나 高官大爵은 주로 中國에서 輸入된 高級織物을 즐겨 입었기³⁾ 때문에 우리 古有의 製織技術은 農村 婦女子들에 依해 傳承되는 것이 고작이었다. 오늘날 우리가 다스나마 볼수 있는 것은 婦女子들이 남긴 織造物 들이다.

進歩되고 精製된 多様な 種類의 織物이 高麗를 거쳐 朝鮮에 이르러 더욱 發展되고 多様해졌으리라 짐작 되지만 한편 여러가지 織物의 發達을 阻害하는 問題點도⁴⁾ 없지 않았다. 卽 宮中에서나 벼슬이 높은 사람들은 주로 中國緋緞에 依存하여 韓末까지도 景福宮內的 鄉織院(“鄉織”은 우리나라에서 생산된 옷감이란 뜻이라고 한다)에서는 여러가지 옷감이 짜여져 있지만 中國緋緞에 依하여 內人들의 溫鞋감으로만 쓰여 졌다.

둘째로 國民의 奢侈性이 甚하여 木綿類는 버선과 속옷 안감外에는 宮中에서는 內人들조차 입지 않았으며 무늬없는 紬類 또한 忌服으로만 입고 平常時는 忌諱한다하여 입지 않고 내의나 안감 등으로만 쓰였다. 苧麻布類도 喪服이라하여 걸옷으로는 입지 않고 속적삼이나 고갱이를 해 입는 등의 弊風에 사로잡혀 일찍부터 發達한 織造技術은 별다른 진전없이 오히려 어떤면에서는 退步되었다고 볼 수 있었다.

그러나 織物은 오랜 歷史를 갖는 동안 꾸준히 發展해 왔다. 新石器時代의 紡錘車를 利用하던 때로부터 扶餘 滅馬韓, 辰韓, 辨韓등 部族國家에서 이루어지던 織造方法보다 훨씬 改善된 方法, 品質, 種類等이 등장했다.

三國時代以前을 살펴보면

「馬韓人은 하늘을 崇尚 할 줄 알고 耕農과 養蠶에 능히 일찌기 비단 짜는 것을 배워 삼베의 紵布를 짜 입었다.

辨韓은 땅이 肥沃하여 農民들은 풍성하게 살 수 있었고 婦女子들은 養蠶과 길쌈을 하여 明紬옷을

만들어 입었다.

麻布가 生産되면서 男子들은 袍衣를 입고 머리엔 巾을 쓰는 風俗이 있었다고 하였다. 또 沃沮에서는 貂布가 生産되고 좋은 베도 많이 짜 입었다.⁵⁾

新羅時代 女子織作⁶⁾에서

新羅는 土地肥饒하고 多桑麻하고 作縹布라(北史) 新羅에 有二十八升布, 二十升布, 十八升布, 十五升布라(見三國史記車服志)

新羅 文武王九年에 遣使入唐하야 進四十綜布六匹三十綜布六十四이라(東國通鑑) 慶尙道에 至今亦出布而 安東布 品最良이라 布細而微帶紫黃色하야 最適於夏衣之材라 蓋慶尙道는 本辰韓新羅舊地故로 乙夜績麻猶有餘風耳로다.⁷⁾

新羅는 길쌈이 始作된 以來 麻布가 많이 生産되면서 若干의 慕綰도 賡다고 하며 그 當時는 階級意識이 뚜렷하였더니 만큼 옷감에 있어서도 紗羅綾緞着用은 貴族社會에 국한되어 있었다. 庶民은 옷감도 모양도 素朴하여 男子는 굵은 麻衣에 머리에는 黑巾을 썼다고 했다.⁸⁾

慶州風俗에 新羅儒理王 九年에는 이미 벼짜기의 경쟁을 시작하여 모든 女性들에게 길쌈이 天職임을 가르쳐 주었던 것이다. 六部(梁部, 沙梁部, 牟梁部, 本彼部, 韓岐部, 習比部)의 중간을 나누어 두부로 만들고 王女 두사람으로 각각 한 부안의 女子를 거느리고 편을 갈라 七月十六日부터 每日 일찍이 큰부의 뜰에 모여 벼를 짜게 했다. 그리하여 을야(乙夜…… 二更)가 되어서야 파했다.

이렇게 八月 보름까지하여 그간의 성적을 끊어 진편에서는 술과 음식을 장만하여 이긴편에게 사례했다. 이때 노래와 춤을 추며 온갖 놀이를 다 했다⁹⁾고 東國歲時記에 기록되어 있다.

또 宮中에서는 文武百官이 모여 활쏘기로 승부를 가려서 말과 베로 상을 주었다고 했다.

高句麗는 庶人은 굵은 베옷에 弁을 쓰고 女子는 머리엔 首巾을 썼다. 또 百姓이 모두 布帛을 입었으면서 가죽옷도 입었다.¹⁰⁾

5) 石宙善: 「韓國服飾史」 寶晉齋, 1950, pp. 14~15.

6) 李能和: 朝鮮女俗考, 韓國學研究所, 1977.

7) 李能和: 前揭書, p. 123.

8) 石宙善: 前揭書, p. 24.

9) 李錫浩譯: 東國歲時記, 乙酉文化社, 1977, p. 112.

10) 石宙善: 前揭書, p. 18

3) 李元浩: 한국기술교육사, 瑞文學, 1975, p. 64.

4) 신영에: 「이조시대 직물에 대한 문헌상 고찰」의 류직물연구, 제 3호 이화여대 의류직물학회.

高麗는 모시(紵)와 삼(麻)을 스스로 심어 사람들이 많이 배운을 입었다.

第一種은 것을 이(施)라 하는데 깨끗하고 희기가 옥과 같고 폭이 좁다. 이것은 王과 貴臣들이 다 입었다. 養蠶에 서틀러 사선(絲綫)과 織紙은 다 장사치를 통하여 山東이나 민절(閩浙: 지금의 浙江省과 福建省 즉, 中國의 南部地方) 地方으로 부터 사 들인다. 극히 좋은 文羅花綾이나 긴사(緊絲: 매듭에 쓰이는 실)나 비단(錦)이나 모직물(絨)을 짜는데 그동안 여진(北虜)의 항복한 줄개에 공장이(工技)가 많으므로 더욱 奇巧하고 染色도 그전보다 나왔다.¹¹⁾

또 高麗史 忠烈王條에서 보면 王二年에 어떤 女僧이 흰 모시를 王에게 바쳤는데 가늘기가 매미 날개 같고 꽃무늬가 섞여 있었다고 했다.

高麗의 女人들이 이렇게 길쌈 솜씨가 좋으니 權力을 가진 者들이 이것을 욕심내지 않을 수 없다. 忠烈王 十四年에 王命으로 細麻布獻納을 禁한 일이 있다. 왜냐하면 民家에서 細麻布를 걷어서 王에게 바칠뿐 아니라 權力家에게 뇌물을 바치게 되니 그 수요는 엄청나게 늘어났고 그것을 만들어 내려니 百姓들의 고생이 말도 아니었기 때문이다.¹²⁾

그리고 무명(木綿)은 文益漸이래 우리나라에 널리 보급되었다는 것은 주지의 사실이다. 文益漸은 高麗末 恭愍王때에 사신으로 元에 갔다가 목화씨를 숨겨서 귀국하여 심었다. 처음에는 거의 다 죽고 한그루가 겨우 남았는데 이것을 三年계속 栽培하여 全國에 퍼뜨렸다고 한다.

그리하여 씨를 빼는 취자거(取子車)와 소사거(緹絲車)를 창안해 냈는데 전자를 우리 말로 「씨아」 후자를 「물레」라 하여 우리 女性들의 다정한 벗이 되었다.¹³⁾

朝鮮時代에는 明細나 베 모시 무명은 거의 全國의으로 生産되었다.

그러나 무명은 松都木, 晋州木, 羅州木을 가장 좋은 것으로 치고 있고, 모시는 예나 지금이나 韓山産을 最高로 評價하고 있다.

11) 민족문화추진회, 고려도경(선화봉사고려도경) 제23권 土産, pp. 120~121

12) 張德順: 韓國의 女俗, 생활독서지도위원회, 1972 pp. 179~183

13) 張德順: 韓國의 女俗, 생활독서지도위원회, 1972.

長城 井邑에 苧麻가 많이 나오기는 하지만 原料를 모두 韓山郡에 보내어 그곳 女人들의 솜씨로 비로소 천이 되어 나온다고 한다.

베는 咸鏡道の 六鎭布를 最高品으로 하여 이것을 北布라고 한다. 가장 가는 베 한필을 바릿대(鉢)에 넣을 정도로 가늘고 부드럽다하여 발내포(鉢內布)라고도 한다.¹⁴⁾

慶尙道 各處에서 麻布가 生産되는데 嶺布라고 하고 安東郡에서 나오는 것은 安東布라 했다. 여름 옷감으로 적당하였다.

江原道에서 나는 布는 江布 또는 常布라 하였는데 별로 品質이 좋지 못해 喪服이나 農夫의 여름 옷으로 많이 입었다. 이런 길쌈의 모든 것은 全部 婦女子의 손으로 이루어 졌다.

正宗時人 洪良浩가 六鎭風俗을 詩로 읊은 것이 있다.

藝麻詩 三月藝麻七月穫
五月縑絲十日濯
織手弄指作細布
薄如蟬翼小盈握
可惜盡商充官債
身着麤裙不掩脚

「삼월에 삼을 심어 칠월에 거두고 오월에 실을 빼어 열흘을 씻고 씻어 부드러운 손끝으로 베를 짜 내니 엽기가 매미날개 같고 또 한줌에 든다. 그러나 이것이 모두 빛에 뻗기고 여인들 몸에는 해진 옷이 다리를 못가린다.」

女工의 主人公은 헐벗어야 하는 역설이 옛날에도 있었다.¹⁵⁾

또 閩閩叢書¹⁶⁾의 八道소산에서는 모시(苧)의 生産地로 韓山, 진안, 영천(黃苧布), 곡산, 광주를 들었고, 細麻布로는 鍾成 春布로는 장성을 들었다. 대체로 이런 지역은 그 製品이 精巧하여 특히 有名한 곳이라 생각된다. 어쨌든 이런 기본적인 길쌈은 우리 農村의 농가부업으로 불가결한 의로 생산수단으로 유지되고 그것이 나아가 軍布로 납부되고 都市의 布木麤에 進出하여 衣料生産面에서는

14) 張德順: 前揭書,

15) 張德順: 韓國의 여속 생활독서 지도위원회, 1972, pp. 179~183.

16) 鄭良婉譯註, 『규합총서』, 寶齊齋, 1980, pp. 402~410.

全國民의 需要를 대는 막대한 것이었다고 할 것이다. 우리나라의 在來式 製織에 關해서는 經濟史의 側面的 研究는 다소 있으나 우리 民族의 生活史로서의 民俗的인 側面에서 體系化된 것은 거의 없다. 이런 點에 關心을 돌려 農村社會에서 從來 우리 婦女子들의 手織한 手工으로 이루어진 織造(길쌈)를 江布의 產地였던 江陵地域을 中心해서 集中的으로 考察해 보고자 한다. 또한 잊혀지고 살아져 가고 있는 우리의 옛것을 保存育成함이 當面課題라고 생각되어 關心을 기울이는 바이다.

Ⅱ. 江陵地域의 麻織物

1. 史的考察 및 背景

옛 織物에 있어서 布란 大麻布와 苧布 卽 삼베와 모시를 뜻한다. 이는 다같이 植物性 靱皮纖維로서 모시나 삼이 모두 우리나라 風土에서 栽培하기에 適當하여 棉花가 들어오기 前 卽 高麗末까지 比단을 입을 수 없었던 庶民層이 많이 利用해 왔다고 한다.¹⁷⁾

麻纖維는 섬유가 길어서 사람의 손으로 紡績하기가 쉬워 古代에 衣服用 纖維로 처음 使用되었다고 한다. 麻纖維는 機械工業이 發達하여 그 過程이 많이 工業化 되었다고해도 織造에 手工을 가장 많이 必要로 하는 섬유이다. 긴纖維를 긴 그대로 維持해야 하므로 機械紡績에는 어려움이 있다.¹⁸⁾

朝鮮初期의 衣料生産에 있어서는 가장 대표적인 것은 大麻布였다고 한다. 產地에 따라 北布(咸北産) 嶺布(慶北産) 江布 또는 常布(江原産)라는 名稱으로 代表한다. 배가 아주 纖細해서 「鉢內布」 즉 한필을 주발에 넣을 수 있다고 해서 부르는 이름으로 北布를 꼽는다.

또 요즈음도 喪服이나 壽衣로 使用하며 農村의 農夫들이 여름에 많이 着用하는 攄은베를 江布, 常布라 하고 있다.

우리나라에서 麻織業이 發達된 것은 麻生産이 全國적으로 適地였다는 것 외에도 纖維를 분리하는 方法에서 技術적으로 蒸石法을 썼기 때문이라고 한다. 이 方法은 한꺼번에 많은 量을 분리할 수 있고 燃料를 節約하며 또한 共同作業(朝鮮時代에도 婦女子들間에 「돌래삼」이란 相互協助하는 共同績麻의 風習이 있었다고 한다)이 可能하다는 點에서 아주 우수한 方法이라고 볼 수 있다.¹⁹⁾

삼베의 性質은 질기고 가벼워서 모시와 같은 여름철의 옷감으로 使用되며 심하게 바스러지지 않는다. 가늘지만 억세고 질겨서 實用的이다. 삼베의 主要產地는 慶南宜寧과 全南의 和順 同福地方이 有名하며 安東의 安東市 谷城의 돌실나이²⁰⁾ 역시 유명하다. 그러나 별로 纖維가 纖細하지는 못해 高級品으로는 인정을 못받았으나 庶民층에서는 절대적인 것이었던 麻布 卽 江布(常布)(主로 江原道에서 生産됨)의 麻織物에 대해서 考察해 보고자 한다. 江陵 역시 嶺東이라는 地域의 特殊性 때문에 모든 文化圈이 獨立되어 있다고 본다. 높은 山脈이 가로놓여 있어 氣候조차도 嶺東과 嶺西의 差異는 굉장한 것이다. 卽 氣候 地理的條件 生活手段等の 이질적인 自然環境때문에 또다른 여러가지 生活風習이 形成되었다고 보겠다.

특히 바다와 산간을 끼고 있어 農土가 적은 관계로 魚業으로 生業을 이루고 있으며 婦女子들은 많은 勞動力을 길쌈에 쏟을 수 있었다. 또 李重煥의 「擇里志」에서도 江陵地方에 大麻가 生産된다고 했다. 그리고 租稅品目으로 大麻가 記錄되어 있음도 볼 수 있다. 이런 點으로 비추어 볼때 오래전부터 이地域에서는 麻布가 生産되었음을 짐작할 수 있다.

길쌈 특히 麻織物을 生産하기까지는 재배해서 썬서 벗겨서 짜기 삼아서 날기 매서 짜기까지 엄청난 時間과 勞働力이 소요 됐음에도 불구하고 그 많은 作業을 해서 需要를 충당할 수 있는 江布를 生産해 낸 것은 위의 여러가지 自然條件 때문이라 믿는다.

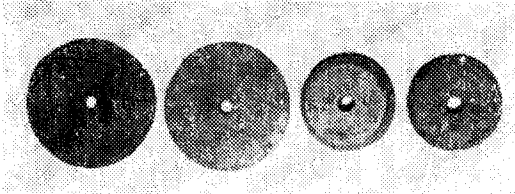
또 特記할만한 것은 이 地域에서 新石器時代에 사용했으리라 짐작되는 紡錘車(紡績기구로서 손바

17) 金用淑: 李朝後期妃嬪들의 四節服飾 및 衣次 아세아 여성연구 5집, 숙대 아세아 여성문제연구소, 1966, pp. 177~178.

18) 金聲連: 韓國民俗大觀, 고려대학교민족문화연구소, 1980, p. 367.

19) 金聲連: 前揭書, pp. 359~360.

20) 石甫善: 前揭書, p. 165.



〔그림 1〕 紡錘車

大~직경 : 6.8cm 두께 0.5cm(돌로 만듬)

小~직경 : 5.2cm 두께 2.7cm(흙으로 구워서 만듬)

나무로 깎아 만들어 끼었던 가락은 다없어지고 구멍만 남아 있다(관동대학 박물관 소장).

닥이나 다리를 이용해서 실을 꼬게 되니까 短纖維로紡績할 때에는 실의 굵기가 일정치 않아 계속적으로 실을 뽑아 낼 수가 없기 때문에 많은 끈끈을 겪게되어 같은 方向으로 無限히 견게 끌수 있는 方法을 考案해 낸것이 紡錘²¹⁾이다. 가락의 한쪽끝은 밑에 고정시키고 한손으로 紡錘車를 돌리며 다른 한손으로는 섬유를 가락끝에 대고 실을 잡아 당긴다. 다 꼬아지면 실은 가락에 감긴다)가 많이 발굴되어 博物館에 소장되어 있으며 질쌈에 사용하던 여러가지 道具(織造에서 소개함)가 民俗資料로 많이 쏟아져 나오고 있다.

그리고 이 고장에서 꾸러박고 사는 40대 이상의 婦人은 누구나 삼베질쌈과정을 상당히 알고 있었고 과거에 조급이라도 참여해본 경험을 갖고 있음이 태반이었다.

最近 이 地域에서 새롭게 麻布生産에 熱을 올리게된 原因을 살펴보면 첫째 깊이 뿌리박힌 傳統文化에 대한 새로운 인식으로 우리의 옛것을 되찾는 흐름 때문에 차츰 수요가 늘어나고 있는 실정이다.

두번째로는 機械織物이 手工的으로 짜낸 麻織物의 品質을 못 따르는 점이다.

셋째는 化學纖維에 익숙한 現代人의 자연섬유로의 回歸性向이 麻織物의 구김에서도 오히려 하나의 雅趣로 받아들여지는 傾向 때문이며

네번째로는 끊임없이 질쌈의 脈을 이어오던 江陵市 입안동 마을의 할머니들의 꾸준한 努力이 오

날에 이른 重要한 要因이라고 생각된다. 이곳 외지마을 20여家中 約 십여가구가 麻織物 生産을 하고 있었다. 마당이 넓은 한집에서 온 마을의 베 날기 배매기를 다 하고 있었다. 또 전문적으로 베를 날아주고 매주고하는 할머니가 있었고 한뼉을 짜는데 얼마만큼의 勞賃을 받고 일하는 할머니도 있었다. 실용이 잘 보이지않아 돈보기를 쓰고 일하고 있었다. 한가지 덧붙일 것은 江陵의 端午祭이다(중요 무형문화재 제13호) 그동안 짜놓았던 삼베필을 端午날을 기해 모두 갖고나와 直接 消費者에게 파는 傾向이 있다. 또 消費者는 이날을 기다렸다가 品質좋은 麻布를 골라서 사들이기도 한다.

2. 織造(질쌈)

(1) 삼의 栽培과 收穫

농사에 앞서서 봄에 씨를 뿌린다. 밀거름을 한 위에 씨를 뿌리면 10일 전후해서 눈이 든다. 파종 후 40일정도면 중간 거름을 주고 김매는 것은 1~2번이던 된다.

삼의 크기는 2~2.5m이며 잎모양은 가름하고 날카롭다. 일년초이고 줄기가 곧고 비교적 上部에 枝葉이 많다. 꽃은 7~8월에 피고 작은 黃綠色이다. 음력 6월중순에 베는데 너무 여물면 섬유가 곱지 않고 또 여물지 않으면 섬유가 약하다.

(2) 겹질 벗기기

베어낸 삼을 삼칼로 잎을 쳐내고 원줄기만 남긴다. 그리고 한단씩 묶는데 단의 크기는 직경이 15~20cm 정도되게 한다. 냇가에 돌을 쌓아 아궁이를 만들고 위에 삼단을 차례로 쌓아올린후 자갈, 흙, 가마니 등을 덮어 씌운다. 물을 끼얹어가며 불을 때서 푹 무르도록 켜다. 김으로 푹 무르도록 하는 것이다. 완전히 물렸으면 꺼내어 헤쳐놓고 물가에서 겹질을 벗긴다. 시간이 지나면 겹질이 잘 벗겨지지 않으므로 삼곳(삼술)에서 꺼낸 즉시 빗겨서 열개정도씩 머리를 맞추어 묶는다. 묶어놓은 여러개의 묶음들을 한발쯤되는 끈에 다시 엮어 놓는다. 엮어놓은 삼을 밤이슬을 맞추어 낮에 말린다. 이런 작업을(이슬 맞쳐 말림) 15~20일정도 계속한다. 너무 젖으면 썩기도 하므로 조심스럽게 작업을 해야 한다. 그러고나면 삼의색이 붉으스름하면서도 노랑색이 나고 겹질이 얇아진다.

21) 이정배 : 의류직물연구강좌

이혜연 : 지물의 역사, 이화여자 의류직물연구, 1971. pp. 85~97.

(3) 삼 짜기

하루 일할만큼의 삼을 물에 적시어 짜서 마루나 방 또는 마당에서 여럿이 모여앉아 삼을 쥘다. 묶음을 풀다. 삼뭉치던 부분을 얇고 하얗게 되도록 삼뭉치므로 베껴내어 다듬는다. 이를 뜯는다고 하는데 삼베는 머리쪽만 한다. 그리고 왼쪽 엄지손에 한번 휘어감아쥐고 오른손 손뭉치로 삼머리쪽에서부터 꼬집듯이 세가닥씩 찢어 훑어내려 간다. 삼 길이가 길어서 한번에 훑어 내리기가 어려우므로 중간을 무릎에 걸치면서 훑어내린다. 다 끝났으면 다시 한뭉치씩 머리를 묶어 꾸리에 실감듯이 차례로 뭉쳐서 한아름이 되게 한다. 방한구석에 매달아 놓았다가 한뭉치씩 걸어서부터 풀어서 삼을 삼는다.

(4) 삼 삼기

삼 머리쪽과 다른 삼을의 아랫쪽을 연결하는 것을 「삼 삼는다」라고 한다.

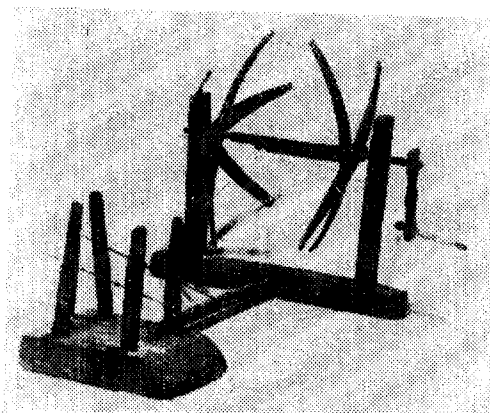
짜놓은 삼 한뭉치씩을 풀어서 일단 물에 적시어 짜서 머리쪽이 앞으로 오게, 꼬리쪽이 앞으로 오게 각각 갈라 놓고 번갈아 한뭉치씩 들어서 앞니로 불순물을 훑어내며 가늘고 부드럽게 만든다.

꼬리쪽을 4cm 정도 잘르고 그 잘린사이에 다듬삼의 머리쪽을 넣고 다리에 얹어 놓고 앞으로 한번 비빈 다음 밖으로 한번 비벼서 풀이지지않게 이어지면서 꼬아지게 한다. 삼아 놓은 삼을 공만하게 감아서 뭉치를 만든다. 이 뭉치를 적시어 짜서 물레로 갖는다. 이때 실은 적당한 꼬임을 갖게 된다. 물레는 명주나 목면직물을 織造할때 使用하는 것과 같다.

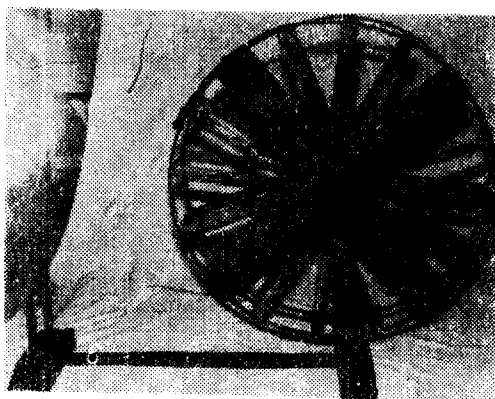
물레질을 해서 약간씩 실을 꼬면서 가락에 감아 놓는다.

가락에 감긴 실을 돌곳(이 지방에서는 돌개지라고 하며 실타래를 만드는 기구이다)에 또 감아서 실타래를 만든다. 이때 실타래를 실것이라 한다.

돌곳에서 벗긴 실타래를 연한 갯물에 담갔다 꺼내어 따뜻한 아랫목에 약 5~7일간 띄운다. 이때 술가지 가마니, 이불 등을 덮어 띄운다. 이런 方法外에 큰 가마솥에다 찌기도 한다. 꺼내어 냇물에 여러번 씻어내려 삼껍질 등 찌꺼기를 털어 버린다. 물에 담가 갯물을 울켜낸 뒤 말린다. 이런 작업을 여러번 되풀이 해서 포백이 잘 되었으면 1



[그림 2] 물레(나무로 만든 물레)
총 길이가 110cm 높이 62cm(관동대학 박물관 소장)

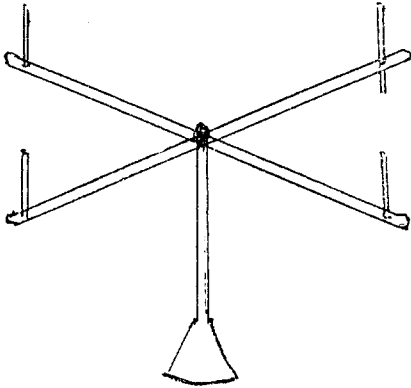


[그림 3] 대나무로 만든 물레
총길이 83cm, 높이 57cm, 원지경 50.3cm(관동대학 박물관 소장)

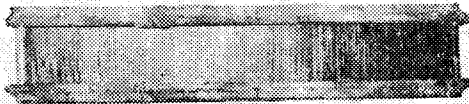
疋分量에 치자(杼子) 4~5개를 뭉개어 알맞게 타서 5~6시간 담가두면 부드럽게 되고 빛갈도 노랗게 착색된다. 벌에 말려서 돌곳에 다시 끼워서 실을 풀다. 풀면서 실력을 만들어 놓는다.

(5) 새(升)

베는 삼을의 굵고 가늘기에 따라 새(升)가 정해 지는데 바디구멍 40개가 한새인데 한구멍에 2을씩 끼워 80을이 한새가 된다. 5새면 400을이다. 주로 喪服에는 3升, 4升정도를 使用²²⁾했고 보통 勞動服으로는 5升, 5升 두번걸이 5升세번걸이 6升을 많



[그림 4] 돌곳(돌개지)
총길이 183cm 높이 50cm

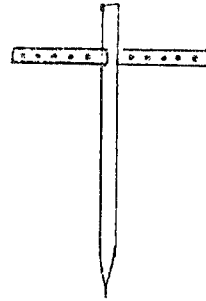


[그림 5] 바디, 길이 : 40.8cm, 폭 9.4cm
(관동대학 박물관 소장)

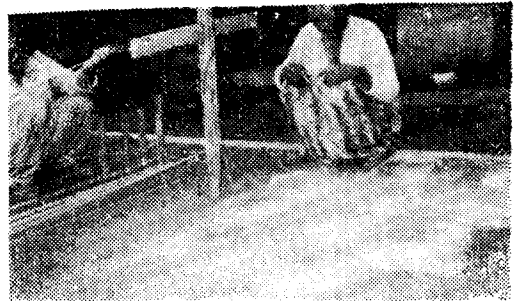
이 입었다. 7升은 약간 가는 편이고 8升, 9升은 상당히 울이 가늘고 배가 고와서 모시를 마다하고 입는 정도이다. 최고 13升, 15升(보름새)이 있는데 보통 9升을 最上品이라 한다. 길이(것이라고도 함)는 새와새의 中間單位이다. 升數가 높으면 높을수록 바디의 빗살같은 간격은 더욱 치밀하다.

(6) 베 날기

미리 만들어 놓은 실떡(실을 풀어서 놓은 뭉치) 10개를 마당에 그대로 웅기중기 늘어 놓는다. 그 앞에 열십자 모양의 고무대(고무룻대, 라고도함)을 땅에 단단히 박아 놓는다. 가로대에 좌우 5개씩 10개의 구멍이 뚫려있어 실떡 1개마다에서 실 끝을 끌어올려 한구멍에 한울씩 집어넣어 10가닥을 뽑아 날게된다. 이때 실떡의 실이 풀려나올때 엉클어지지 않도록 모래를 한두줌씩 끼얹어 놓는다. 10울씩 뽑아낸 실은 10자마다 틀에서 뜯어온 풀로 풀물을 들어 표시해 놓는다. 즉 40자 한필의



[그림 6] 고무대(고무룻대)
가로 : 90cm, 세로 : 100cm



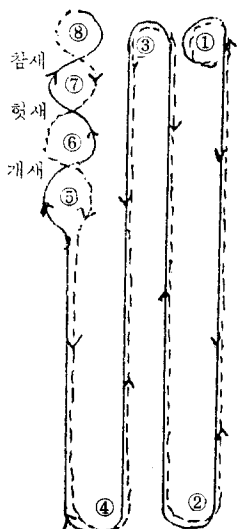
[그림 7] 삼베를 나는 모습(강릉시 입암동에서)
오른쪽이 실떡, 중앙이 고무대, 왼쪽에 날들이 6개 박혀 있다.

1/4마다 표시가 된 셈이다. 이는 다음 여러 工程에서 作業의 進度를 측정하는 基準으로 삼는다.

1자의 길이는 54cm였다. 그리고 걸틀과 날들이 있는데(직경 4cm 정도 높이 50cm 정도의 말뚝, 이 지방에서는 베꼬쟁이라고도 한다) 걸틀은 2개이고 날들은 6개이다.

먼저 날들 6개를 튼튼하게 땅에 박아 놓는다. <그림 8>에서 ①③⑤⑥⑦⑧의 날들을 박고 ①에 한단위 10가닥의 실을 걸어 놓고 10자 간격으로 풀물을 들인 곳을 기준삼아 ②의 걸틀, 즉 말뚝을 박는다. ②와 나란히 옆으로 ④의 걸틀을 박는다. 화살표(→)를 따라서 날들과 걸틀사이를 10울의 실을 잡고 한사람이 ①②③④⑤⑥⑦을 거쳐 ⑧말뚝까지 감다가 다시 반대방향으로 ①말뚝으로 돌아온다. 이런 往復動作이 4번 거듭되면 1새(升)가 되는데 80울이다. 예를들어 5새의 베를 날기 위해서는 20回的 往復動作이 必要하며 따라서 作業者는

22) 関吉子 : 우리나라 織物製織技術에 對한 研究, 국민대학, 1985.



[그림 8] 베날기 과정

約 900m 를 걷게 되는 것이다. 그리고 ⑤⑥⑦⑧ 말
 쪽사이를 걸을 때는 반드시 之字型으로 걸어야 한
 다. 이것은 이때 相互交叉되는 실은 다음 作業인
 잉앗실을 거는 基本要訣이 되기 때문이다. 따라서
 이 작업에는 많은 注意를 要하며 이렇게 실을 교
 차되게 걸며 가는 것을 「새쫓는다」고 한다. ⑦⑧
 사이의 교차점을 참새, ⑥⑦사이의 交叉點을 헛새
 ⑤⑥사이의 교차점을 개새라고 한다.²³⁾

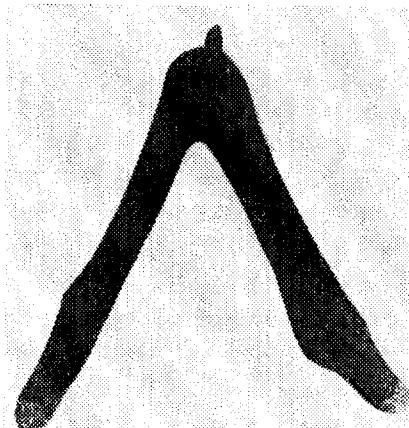
이렇게 새쫓은 실은 둥글게 사려서 삼끝을 곧 찾
 을 수 있게 위에 오도록 해 놓는다.

(7) 베 매기

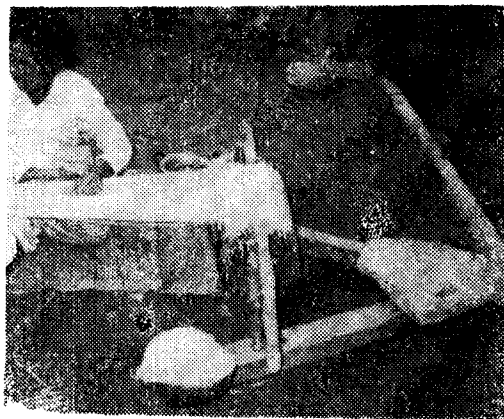
베매기는 製織準備工程이며 제일 먼저 실의 가
 늘기와 굵기에 따라 해당되는 바디의 구멍에 실(經
 絲)을 끼우고 이 경사에 풀을 뺏뺏이 먹이면서 바
 디로 빚겨내려 바디가 잘 통과하도록 하면서 말려
 도투마리에 감는 과정이다. 베매기 작업에는 여러
 가지 기구가 必要하다. 또 사람은 적어도 2人~3
 人이 必要하다.

풀칠하는 사람 마주앉아 날실을 고루 잡는 사람
 이 있어야 하며 한사람 더 있으면 도투마리를 마
 는 사람이 있어야 한다.

먼저 날실(經絲) 하나하나를 바디구멍에 꿰어 실
 끝이 빠지지 않도록 여나무울씩 매듭을 지어 고정
 시킨다. 시작되는 기점에는 틀말을 양편에 고정시
 키고 도투마리를 메워 놓는다. 바디구멍에 꿰어 매
 들지은 실끝은 도투마리에 잡아맨다. 또 반대편 저
 편에는 꼬싱개를 놓고 실을 잡아 맨 뭉치를 위에



[그림 9] 꼬싱개 길이 : 70cm, 높이 : 13cm, 두
 께 : 4.7cm(관동대학 박물관 소장)



[그림 10] 베 매기

- 오른쪽, 큰돌로 눌러 놓은 것이 「틀말」이다.
- 베맨 것을 말아 놓은 것이 「도투마리」이다.
- 풀을 피우기 위한 왕겨가 바가지에 담겨있다.
- 뒷쪽에 메밀 풀을 담은 냄비가 보인다.
- 베가 감긴 도투마리에 끼워진 대가지가 「뺨땡이」이다.
- 도투마리 바로 왼쪽에 끼워있는 2개의 대가 「사침대」이다.

23) 金聲進, 前掲書.

없어 무거운 돌로 눌러 실을 팽팽하게 조절해서 풀럭여매기 좋게 한다.

도투마리앞 날실밑에는 왕겨불을 피워 풀럭인 날실을 말린다. 햇볕이 좋으면 불이 없어도 된다고 하며 화로에 불을 담아 화로를 앞뒤로 이동하면서 매고 있었다. 비가 오거나 바람이 불어도 베를 뱌수가 없다. 때로는 한필 매는데 5~6일이 걸리는 적도 있다고 한다.

도투마리, 바로 다음에 사침대(사치미라고도 함) 사침대 다음에 바디가 끼워져 있다.

날실과 불의 거리는 약 35cm가 좋단다. 날실이 완전히 마르면 도투마리에 갈는데 이때 뱌병이를 끼워 서로 실이 붙지 않도록 한다. 도투마리에 날실이 잠길때마다 꼬싱개가 끌려온다. 도투마리와 꼬싱개가 가까와지면 다시 실뭉치를 풀어 꼬싱개에 고정시키고 재차 삼차 같은 방법으로 해서 도투마리에 갈아 끝까지 맨다. 뱌베의 풀은 주로 베밀풀을 쭈워 쓰는 것이 보통이나 강냉이풀을 쓰는 곳도 있다고 한다. 풀은 날실에 적당한 강도, 濕度 潤滑性을 주게 된다. 이때 사용되는 술은 산풀뿌리로 만드는데 이 뿌리를 나란히하여 술뿌리로 단단히 묶어 만든 것인데 날실에 풀이 고루 묻게 문지르는 일을 한다.

(8) 베 짜기

우리 나라에서는 三國時代에 이미 여러가지 生活道具와 服飾資料의 基本的形態가 形成되어 朝鮮時代에 이른 것을 많이 보여주고 있으며 이때 이미 傾斜形織造機 卽 오늘날 베틀이 사용되었다.²⁴⁾

베틀을 메우고 주로 더운때에 짠다. 습도가 너무 없을때는 삼올이 끊어지기 쉽기 때문이다. 옛

날에는 움집에서 짜기도 했다. 베틀은 여러가지 道具와 부속품으로 組立되어 이루어져 있다.

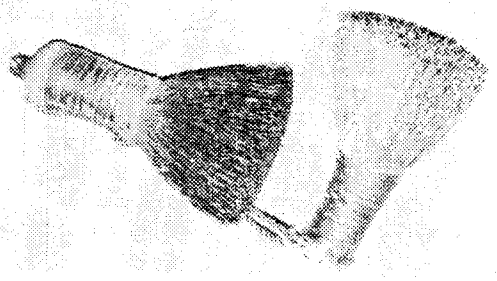
組立은 베틀 원체의 앞쪽과 뒤쪽에 두기둥을 박아 세우고 베틀다리로 連結하고 그 中間에 베틀의 均衡을 잡기 위해 가룻대를 꽂아 둔다. 앞기둥 위에 용두머리를 가로지르고 그 앞에는 눈섭대를 꽂는다. 용두머리의 뒤편에는 베틀신을 뱌수 있도록 중간에 베틀신대를 꽂고 그 끝에 베틀신줄과 베틀신을 달게 된다. 베틀이 일단 組立된 後에는 날실이 감긴 도투마리를 베틀위에 올려놓는다. 그리고 앞 사침대가 끼워져 있는 날실 사이에 비경이를 밀어 넣고 비경이 아래쪽에 있는 날실을 한올 한올씩 잉아걸이를 사용하여 잉앗실에 걸어 잉앗대에 맨다. 그리고 좌우끝에 눈섭대의 끝 즉, 눈섭노리에 눈섭줄을 사용하여 매어서 연결시키게 된다. 이어 베틀 짜는 사람이 앉을개 위에 올라 앉으면서 부리를 작업자의 허리에 두르고 부리곤을 말코에 맨다 다음 바디에 바딧집을 입혀 바딧집비너를 끼우고 오른발에는 베틀신을 신고 한손에 바딧집 다른 한손에는 꾸리가 들어있는 북을 잡고 베틀 짜기 시작한다.

꾸리는 실력으로 결는데 실뻬하나에 꾸리 3개쯤 결는다. 이 일은 비교적 시간이 한가한 할머니들이 틈틈이 결어서 베짜는데 지장이 없도록 보급해 준다. 꾸리를 거르면 일단 물에 담아 속속들이 적신 다음 건져서 북에 넣고 북단개로 막은후 二重으로 된 날실이 交叉될 때마다 북집이 좌우로 날실 사이를 오락가락하며 베를 짠다. 북이 한번 통과 할 때마다 바딧집을 힘차게 박아서 씨를 먹여가며 짠다. 날실과 씨실이 교차될때 바딧판같은 평직이 짜여지게 된다.

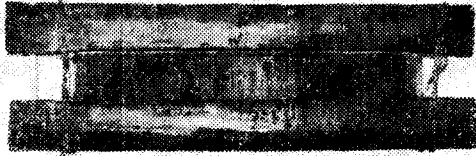
베틀신을 신은 오른발을 잡아당기면서 베틀신으로부터 베틀신 끈을 통해 베틀신대를 당겨 용두머리가 回轉하고 여기에 붙어 있는 눈섭대가 쳐들리고 이에 따라 눈섭끈이 올라가고 여기 連結된 잉아가 따라 올라간다. 이에 따라 잉아에 끼어 있는 비경이 아래쪽에 있던 날실이 따라 올라가게 되며 비경이 위쪽에 있는 날실 사이에는 북이 드나들만큼 북길이 생긴다. 動作이 反復되면서 씨실과 날실이 교차되어 平組織의 베가 짜여진다.

어느 程度 많이 짜서 베짜는 사람의 손이 멀어

24) 라은창 : 한국복식의 역사, 교양국사총서 34, p.141.



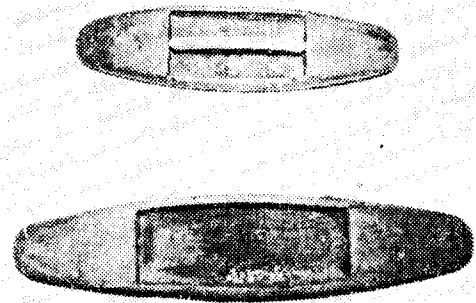
[그림 11] 술. 길이 : 18cm, 손잡이직경 : 4.5cm
(관동대학 박물관 소장)



[그림 12] 바딿집, 가로 : 50cm 세로 : 18cm
바디에 바딿집을 입혀 바딿집 비너를 끼웠다.
(관동대학 박물관 소장)

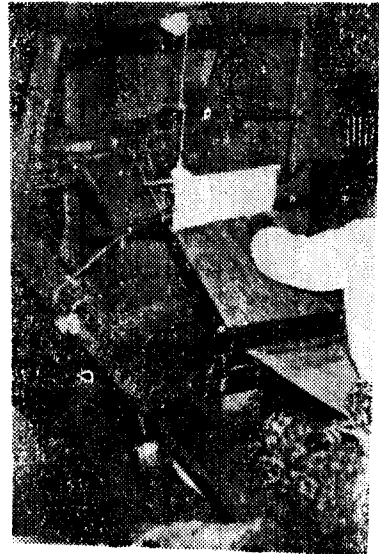


[그림 13] 말코. 길이 : 63cm, 폭 3.2cm
베를 짜서 말코에 감는다(관동대학 박물관 소장)



[그림 14] 복. 위쪽 : 길이 27cm, 높이 : 4.6cm
복달개 : 11.5cm
아래 : 길이 37.6cm, 높이 5.5cm
(관동대학 박물관 소장)

지면 짜여진 부분은 말코에 말면서 다올대(밀대)로 도루마리를 돌려 날실을 한 고랭이(도루마리 1회轉) 풀어서 계속 짜게 된다. 날실이 끊어졌을 때는 눈썹노리에 풀숨을 매달아 놓고 조금씩 뜯어 잇는다. 또 베짜는 중턱에는 폭을 조절하기 위하여 최활로 나비를 벌려 양옆을 뻗친다. 날실이 마르면 잘 끊어지므로 때때로 젖일개로 날실의 마른 부분을 축이면서 짜야 한다. 이렇게 짜서織物이 될 때까지는 순전히 손끝으로 이루어진다. 그 노고와 시간을 말할 여지도 없고 부스러기 삼가지도 한데 모아 가늘게 노끈을 꼬아 쓰고 있다.



[그림 15] 베짜는 모습, 끊어진 실을 잇고 있다.
(강릉시 입암동에서 찍음)
• 맨위 왼쪽 눈썹 노리끝에 풀숨이 붙어 있다.
• 가운데쪽 흰실이 수직으로 되어 있는 것이 「잉앗실」
• 잉앗실 바로 위에 날실을 버티고 있는 것이 「비경이」
• 바딿집앞에 베목을 버티고 있는 것이 「최활」
• 바딿집아래 베틀다리에 매달려 있는 병안의 꼬챙이 「젓일개」
• 허리에 묶여 있는 막대기는 「말코」
• 뒤쪽으로 간곤은 부티곤.

IV. 結 論

우리나라 製織歷史는 매우 길어서 原始的의 樣相이기는 하나 新石器時代에 이미 紡錘車를 利用 紡絲한 흔적이 있으며 三國時代에 이르러 纖維의 栽培生産이 活發해지면서 織機具를 利用한 새로운 織造方法으로 改善되어 精製品을 生産하였으며 種類도 多樣해 졌음을 알 수 있다.

新羅에서는 織造가 發達하여 二十八升布까지 纖細한 織物을 生産했다는 記錄도 있다. 그러나 紗羅綾緞着用은 貴族社會에 국한되고 庶民은 素朴한 絹은 麻衣를 입었다.

高麗 역시 麻, 紵를 재배해서 베옷을 많이 입었다고 했으며 品質이 좋은 이(施)는 王과 貴臣들이 입었다고 한다. 그리고 高麗의 女人들은 細麻布를 織造해서 上納하는데 온갖 正성과 고생을 다하여 忠烈王 十四년에 王命으로 細麻布 獻納을 禁하기까지 했다. 고려말경, 木綿生産以前까지는 庶民은 麻布를 主로 愛用하였다.

朝鮮時代に 이르러 種桑法을 制定해서 蠶業을 獎勵했고 婦女子의 勞働量이 靚선 增加하였다. 무명은 松都木, 晋州木, 羅州木(지금의 셋골나이), 모시는 예나 지금이나 韓山모시, 베는 咸鏡道の 北布, 安東의 安東布를 最高의 品質로 평가 받았다. 그리고 江原道の 江布 또는 常布는 纖維가 纖細하지는 않으나 喪服, 農夫의 여름옷으로 많이 活用되어 有名하다.

우리의 織物歷史는 麻와 더불어 始作되어 언제어는 時代이건 꾸준히 우리 庶民의 貴重한 벗이 되어 왔음은 事實이다(中國의 緋緞에 눌러 한때 退步한 적도 있었지만).

最近 江陵地域에서 새롭게 麻布生産에 熱을 올리게 된 原因을 살펴본다.

1. 깊이 뿌리박힌 傳統文化에 대한 새로운 인식으로 우리의 옛것을 되 찾는 흐름 때문에 차츰 수요가 늘어나고 있다.

2. 機械織物의 麻布가 手工의으로 짜낸 麻織物의 品質을 못따른다.

3. 化學纖維에 익숙한 현대인의 자연섬유로의 回歸性向이 麻織物의 구김에서도 오히려 하나의 雅趣로 받아드리려는 傾向때문이며

4. 끊임없이 길쌈의 脈을 이어오던 마을 입암동 할머니들의 꾸준한 努力이 오늘에 이른 重要한 要因이라고 생각된다.

정확하게 生産量과 消費量을 側定 比較해 볼 수는 없지만 많은 需要로 因해 길쌈하는 人口가 急增한 것만은 事實이다. 이런 現實을 비추어 遊休 勞動力을 活用해서 優秀한 品質의 麻布를 더욱 더 많이 生産하여 地域과 國內需要는 勿論 輸出品目으로도 各광을 받을 수 있도록 많은 獎勵가 뒤따랐으면 하는 마음 간절하다. 또 절실한 것은 젊은 이들이 積極的으로 技能을 傳承할 수 있는 機會를 갖도록 努力해 주기 바란다.

參 考 文 獻

1. 맹인재, 한국의 민속공예, 세종대왕 기념사업회, 교양국사총서, 34, 1979.
2. 李能和 : 朝鮮女俗考, 韓國學研究所, 1977.
3. 李元浩, 韓國技術教育史, 瑞文堂, 1975.
4. 신영애, 이조시대 직물에 대한 문헌상 고찰, 의류직물연구 이대의류직물학과제 3호, 1973.
5. 石宙善, 韓國服飾史, 寶晉齋, 1980.
6. 李錫浩譯 「東國歲時記」, 乙酉文化社, 1977.
7. 고려도경 민족문화추진회 제23권 1981.
8. 張德順, 韓國의 女俗, 생활독서 지도 위원회, 培英社, 1972.
9. 鄭良婉譯註, 「閨閣叢書」, 寶晉齋, 1980
10. 金用淑, 李鮮後期妃嬪들의 四節服飾 및 衣次, 淑大 아세아 여성문제연구소, 1966.
11. 金聲連, 韓國民俗大觀, 고려대학교 민족문화연구소, 1980.
12. 이정배, 직물의 역사, 의류직물연구. 이화이혜원, 여대의류직물학회 장간호, 1971.
13. 閔吉子, 李淳美, 우리나라 직물제직 기술에 대한 연구, 의류직물학회지, Vol.8, No.2 1984.
14. 리은창, 한국 복식의 역사, 세종대왕 기념사업회 교양국사총서 29, 1979.
15. 李如星, 朝鮮服飾考, 民俗苑, 1981.
16. 이훈중, 국학도감, 일조각, 1966.
17. 전통문화 12월호, 혁신호, 주식회사 대왕, 1984.
18. 故寺島良安 和漢三才圖會 日本隨筆大成刊行會 昭和四年
19. 杉本正年 韓國의 服飾 文化出版局 昭和 58年
20. 韓國民俗綜合調查報告書 文化公報部 文化財管理局, 1977.

〈口傳者〉

성명 : 金榮姬

성별 : 女子

나이 : 47歲

주소 : 江陵市 포남동 907~3

성명 : 李蓮淳

성별 : 女子

나이 : 64歲

주소 : 강릉시 내곡동 58번지