

## 해방이후 한복용 緞織物의 변천에 관한 연구

신혜성 · 홍나영

이화여자대학교 의류직물학과

## A Study of the changes of the Dan (緞) Fabrics for Hanbok Since 1945

Hey sung Shin · Na young Hong

Dept. of Clothing & Textiles, Ewha Womans University  
(2003. 2. 10. 접수)

## Abstract

The Korean clothing culture has shown rapid changes along with influences of western cultures, with social changes due to the liberation from Japan, the Korean War, and the economic growth concentrated on export since the westernization of Korea had begun. Also clothing materials, as a phase of such culture, have been changed. Among silk fabrics, "Dan (緞: damask of satin texture with Korean traditional patterns are inwoven)", which has been concerned one of the most beautiful and precious fabrics due to its complexity and difficulty of processing. Since the beginning of the Era of Enlightenment(*Kae-hwa-gi*), Dan fabric materials and weaving methods have changed. It seems that the figured texture using the Jacquard loom began in 1936, when the Jacquard machine began to be imported from Japan into Korea. From that time on, new fabric materials, such as *yangdan* (洋緞), and *popdan* (法緞), *hobakdan* (琥珀緞), silk and rayon mixed Dan(交織洋緞) began to be produced. Before 1950's there were some restrictions about the Number of wefts, so the production of the one colored dan(單色緞) was more common than that of the multi colored dan(多色緞). But with the spread of 4×4 shuttle box loom(兩四丁織機), various kinds of the multi colored dan have been produced after 1960's. Around the end of 1980's, automatic shuttle change loom have been generalized and 7 color dan(七色緞), 9 color *gumsadan* (九色金絲緞) have been current in multi colored dan. In terms of materials, synthetic and chemical textiles had been used widely and after 1980's most fabrics, of which the ground weave is not being woven with satin-weave but being woven with plain or twill-weave, are named Dan in general.

**Key words:** dan fabrics, yangdan, figured fabric, jacquard machine, modernization; 단직물(緞織物), 양단(洋緞), 문직물(紋織物), 자카드 기, 현대화(現代化)

## I. 서 론

緞織物은 일반적으로 '緋緞'에서 사용된 것과 같이 '여러 가지 색의 絹絲로 짠 무늬가 있고 화려한 견직물(공석봉, 엄삼주, 1999)'을 대표하는 개념으로 사용되기도 하고, '紗羅綾緞'등에서 사용되듯이 朱子組織의 紋織物이라는 직물의 조직을 지칭하는 좀더 세분화된 개념으로도 사용된다. 이렇게 이중적인 개념으로 사용되어 온 단직물은 織造方法과 섬유의 종류에

따라서 많은 변천을 겪어 왔다. 또한 과거 수직기에 의해 수공예적으로 생산되어왔던 단직물은 개화기 이후 지속되어 온 외래문화의 유입과 생활양식의 변화, 기술과 과학의 발달 등과 함께 제작방법이나 종류, 형태 등에 있어서 다양한 변화가 있었으며, 오늘날에는 자카드 직기를 이용하여 韓服用 衣料로 생산되고 있다. 따라서 본 연구에서는 단직물의 범위를 주자직의 견직물로 한정하지 않고, 絹絲 이외의 人造·化學纖維 등의 다양한 필라멘트사를 사용하여

직조되어 緞이라는 명칭으로 유통된 해방이후의 한복용 소재들을 대상으로, 단직물의 변천과정을 살펴보고자 하였다.

본 연구는 문헌조사와 실증자료인 단직물의 분석, 한복업체에 종사자와의 면접조사 등의 3가지 방법으로 진행되었다. 본문에 실린 실증자료는 일차적으로 동시대의 것을 사용하였으며, 부득이한 경우 면접자들의 의견과 제작 방법과 문양 색채 등을 고려하여 가장 유사한 직물을 사용하였다.

## II. 緞織物의 변천과 종류

### 1. 개화기 이후~1945년: 단직물의 다양화

조선후기 직물생산은 자금 자족적인 가내 수공업 중심이었고 생산수준도 낮은 상태여서 생산이 수요를 충족시키지 못하였다. 따라서 많은 양의 중국산의 비단 및 서구의 단직물이 淸國商人을 통하여 수입되었다(담영성, 1976). 서양의 단직물은 洋緞, 法緞이라는 명칭으로 국내에 流入되었으며 이러한 단직물의 급속한 유입으로 1908년경에는 ‘공단 치마와 대단 저고리’가 조선 양반사회에 유행하기도 하였다(纖維技術振興院, 1990). 이렇게 중국상인에 의하여 수입된 ‘서구의 단직물’은 기존의 문단과 구분하기 위하여 ‘洋緞’이라 불렀으나, 후대에 갈수록 의미가 확대되어 현재 ‘洋緞’은 무늬가 있는 주자직의 한복용 단직물을 통칭하는 의미로 사용되고 있다(장현주, 1993).

구한말, 고종연간에 度支部에서 제작된 것으로 각종 물품의 종류, 구성, 규격, 등급, 가격, 구입방식 등을 정리하고 물품의 사용에 관련된 각종 규정을 수록한 「度支準折」에는 縐緞·彭緞·漢補緞·雪漢緞·花紋緞·永綉緞·英綉緞·寧綉緞·素緞·羽緞·賞賜緞·廣禾緞 등의 단직물이 제시되고 있다. 위의 직물들은 자료가 부족하여 자세히는 알 수 없으나 아마도 문양, 조직, 색상, 생산지 등에 의해 구분되었을 것으로 보인다.

1910년 한일합방 이후, 조선의 견직물 시장을 독점하기 위하여 1924년, 일제가 중국의 絹製品에 대하여 사치관세를 부가한 이후(권태덕, 1995), 조선의 시장은 점차 일본산 견직물로 대체된다(최병희, 1982).

1929년에 발행된 「朝鮮綿業史」에는 일본으로부터 수입된 견직물의 동태가 1923년부터 3차례에 걸쳐 기록되고 있는데 당시에 새로이 대두되는 새로운 견직

물의 명칭에는 양단, 호박단, 법단, 빠레스(パレス), 하부다에(羽二重), 富士絹, 縮緬, 紋壁, 倭紗, 人絹紋織絹布 등이 있다. 전통적인 단직물은 직접 製絲한 견사를 經·緯絲에 사용하여 직조한 것이어서 당연히 100% 실크의 본견직물이었다. 그러나 개화기 이후 1930년대부터 인견직물의 생산이 많아지고 교직양단이 일반화되자(纖維技術振興院, 1990), 일반화된 교직양단보다 고급스러운 것이라는 의미에서 ‘본견양단’이라는 명칭이 등장한 것으로 보인다.

당시의 문헌에 자주 등장하는 法緞은 주자직 바탕에 비교적 작은 무늬가 있는 模本緞보다 얇은 견직물로, 경사에는 21 denier 2올, 위사는 원사 상태에서 精練·染色한 14 denier 4-5올을 사용한 5매 주자조직의 직물이다(장현주, 1993). 국어 대사전(이희승, 1994)에 의하면 프랑스를 音譯한 것은 「佛蘭西」이고, 漢字로는 「法國」이라고 쓴다는 내용이 있다. 여기에서 기존의 중국 단직물과는 다른 佛蘭西品の 주자직물이라는 의미에서 개화기 초기, 조선에 서구의 견직물을 공급하던 중국상인에 의해서 法緞이란 이름이 생긴 것으로 보인다. 「朝鮮綿業史」에도 法緞, 假法緞, 色法緞, 素法緞 등의 다양한 명칭의 법단들이 나타나 있다.

‘洋緞’의 개념은 이 시기에 벌써 ‘서구의 단직물’이라는 고유의 개념에서 확대되어 무늬가 있는 단직물을 총칭하는 의미로 사용되기 시작한 것으로 여겨지는데, 그 대표적인 예가 京都洋緞이다. 경도양단은 三色緞의 일종으로, 명칭에서도 나타나는 것처럼 일본에서 들어온 양단을 직물생산지로 유명한 일본의 京都(경도, Kyoto)라는 地名과, 기존의 단직물과는 다르다는 의미에서 양단이라는 명칭을 조합한 것으로 추측된다. 이후 이를 모방하여 국내에서 생산한 洋緞도 경도양단이라고 하였으며 80년 중반까지 생산하였다(이



<그림 1> 경도양단

은진, 2000). 일반적인 양단이 경·위사에 21 denier를 사용한 것(한국섬유산업연합회, 1992)과 달리 경도양단의 경사에는 14 denier, 위사에는 700~800회/m의 꼬임을 강하게 준 21 denier를 사용하여 서릿발같은 광택이 나고, 표면이 치밀하면서도 섬세한 느낌이 특징이었다 한다(김치원 증언). 초기에는 사용된 原絲와 製織方法, 紋樣 등이 경도양단의 특징을 나타내었지만, 후대에 오면서 三色緞이라는 것과 일본풍의 문양이라는 특징만 남아 제작상의 특성과는 상관없이 이와 유사한 직물들을 경도양단으로 부른 것으로 추정된다.

<그림 1>은 1950년대 말~1960년대 초반의 것으로 추정되는 5매 경주자직의 경도양단이다. 기존의 삼색단에 비하여 상당히 얇은 편으로 동일계통의 색사를 사용하여 문양을 은은하게 표현하였다.

새로운 직물의 등장과 함께, 새로운 직기와 직조기술이 수용되면서 기술적인 면에서도 크게 변화하게 된다. 手織機가 주를 이루었던 국내에 동력을 사용해서 직물을 짜는 力織機가 도입된 시기는 19세기 말로, 당시에 작고 간단한 문직물을 짤 수 있는 Dobby 직기나 Jacquard 직기 등이 같이 도입되었을 가능성도 있으나 확인할 수는 없었다(纖維技術振興院, 1990). 1936년에 일본에 「西陳자카드」 회사가 설립되면서 NJS상표의 자카드 직기가 한국, 중국 등으로 수출된 것으로 보아, 우리나라에서도 1936년 이후에는 자카드를 이용한 紋織物이 제작된 것으로 보인다(紋織總觀, 1987).

자카드 기는 19초 프랑스 Joseph Morie Jacquard에 의해서 고안된 것으로 의장지에 구멍을 뚫어 紋紙를 제작하고 그 구멍에 의한 선택작용에 의해 경사를 개별적으로 하나씩 상승시켜 복잡한 무늬를 짤 수 있는 장치이다(한국섬유공학회, 1989). 기존의 紋織機가 보조원이 필요한 것에 비하여 織造家가 2개의 발판만으로 무늬경사를 조정할 수 있어 과거보다 훨씬 효율적으로 문직물을 제작할 수 있었다. 이러한 자카드 직기가 도입되면서 貢緞, 模本緞과 각종 문단 등의 전통적인 단직물 외에 洋緞, 法緞, 琥珀緞, 縮緬, 絹·人絹 交織物 등의 새로운 직물들이 국내에서 생산되기 시작하였다.

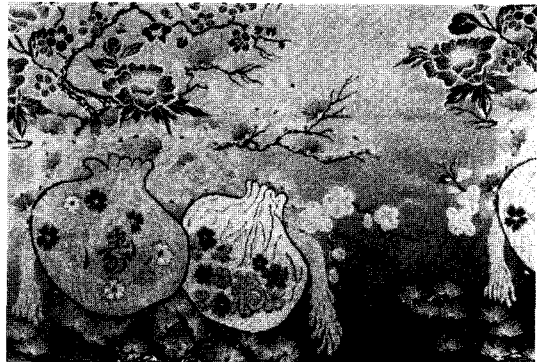
## 2. 1945년~1960년: 자카드 직기에 의한 緞織物 생산의 본격화

8·15해방과 한국전쟁 이후의 어려운 경제사정으로

단직물은 순견 제품보다는 주로 견·인견교직이거나 인견직물로 생산되었다. 그러나 기술의 발달은 계속되어 1953년에는 양쪽에 복직을 4개씩 구비하고 있어 위사에 다양한 색사를 사용할 수 있는 '4x4직기(兩四丁 織機)'가 일본에서 도입되고 자카드 기계의 국내제작이 가능해지면서, 그 동안 수입에만 의존했던 각종 양단들이 본격적으로 생산되기 시작하였다. 특히 '4x4직기(兩四丁 織機)'는 3색의 위사를 사용할 경우는 복 교환 없이 지속적으로 짤 수 있고, 그 이상의 색 위사도 사용할 수 있다는 장점이 있어서 자카드 기를 이용한 다색 양단(多色 洋緞)제직에 특히 효율적이었다고 한다(정재안 증언).

이러한 지속적인 기술의 발달에 힘입어, 1950년대 후반부터는 3색 양단 이외에 특수단, 금·은사 양단, 끈사단(이은진, 2000)등의 새로운 양단 류가 생산되었으며 새로이 개발된 레이온사의 일종인 큐프레사(cupresa)(공석봉, 염삼주, 1999)와 先染 아세테이트를 주원료로 한 7색 양단, 7색 이불단 등도 생산되었다(紋織總觀, 1987).

<그림 2>는 1970년대 초반에 요·이불용으로 생산된 인견사를 사용한 特殊緞이다. 특수단은 자카드를 이용하여 문양을 제작한다는 점에서 일반 緞織物과 같으나, '把釣裝置'라는 '특수장치'를 이용하여 1완전무늬를 크게 제작한 것이 특징이었다. 일반적인 通絲裝置에서는 날실 1올은 혹 1개만의 작용을 받으나, 파조장치에서는 혹 1개로 날실을 2~12올 정도까지 작용시켜 무늬를 크게 확대할 수 있어, 대형무늬제작에 효과적이었다고 한다. 그러나 바다조직이 거칠어지는 단점이 있었다(손혜원, 1975). 특수단은 주로 三重織으로 직조하였으며, 위사의 색상을 다양하게 사용하여 외관이 다채롭고 화려한 것이 특징이었다.



<그림 2> 특수단

<그림 2>의 경우, 1 완전무늬의 크기는 35cm정도이다.

홍콩양단은 처음에는 홍콩 등지에서 수입된 중국산 양단(洋緞)을 홍콩양단이라고 부르게 된 것으로 추정되는데, 1950년대 후반부터는 4×4직기(兩四丁織機)를 이용하여 기존의 홍콩양단을 모방하여 국내에서 생산하면서부터는, 수입품뿐만 아니라 국내에서 모방·제작된 양단도 홍콩양단이라 부르게 된다. 경사에는 21 denier의 견사 2합, 위사는 21 denier 4~6합의 견사 또는 150 denier의 인견사를 사용하여 2중직 또는 3중직으로 비교적 두껍게 직조한 것으로, 바탕은 8배의 경주자직을 많이 사용하였으며(정재안, 박해관 증언), 주로 三色緞 이상의 多色緞이 많았다.

### 3. 단직물의 전성기: 1960년대

1960년대는 의류소재의 다양화와 각종 직기의 국산화로 단직물의 생산도 활발하였던 시기였다. 특히 1950년대 후반부터 생산되기 시작한 특수단은 의복용 외에 요·이불용으로 많이 생산되었다. 5. 16이후 사회가 안정된 후에는 금사단이 유행하기 시작하였고 단색단, 끈사단, 미술단 등도 유행하였다.

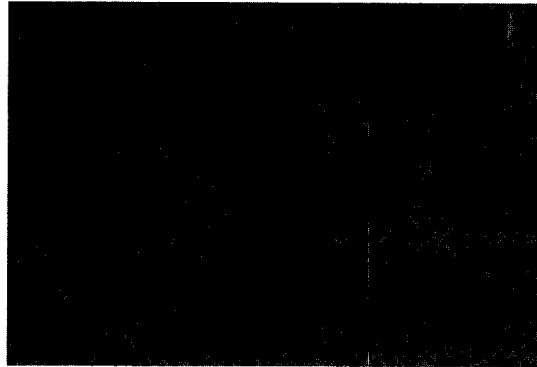
1960년대의 금·은사 양단은 순견 직물보다는 교직이나 인견직물의 금·은사단이 대부분이었으며 또한 금사나 은사를 사용한 금·은사 양단보다는 얼룩덜룩한 반문(斑紋) 효과가 있는 레인보우 사(한국섬유공학회, 1991)를 사용한 것이 많았다. 문양에서는 전통적인 문양을 사용한 것 이외에도, 사실적인 무늬나 서구적인 모티브를 사용한 단직물도 많이 보였다. 조직은 평직바탕에 주차적으로 무늬를 짜 넣은 것이 많았다.



<그림 3> 은사단 I

<그림 3>은 견과 레이온의 교직물로 바탕은 경주 자직이고 무늬는 위주자직과 평직으로 직조되어 있다. 문양은 장미꽃 형태로 사실적으로 표현되고 있다.

<그림 4>는 1960년대의 금사단으로 문양의 윤곽선과 문자 무늬에 레인보우사를 사용하고 있다.

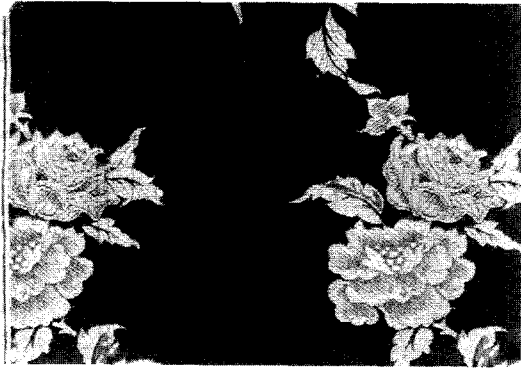


<그림 4> 금사단

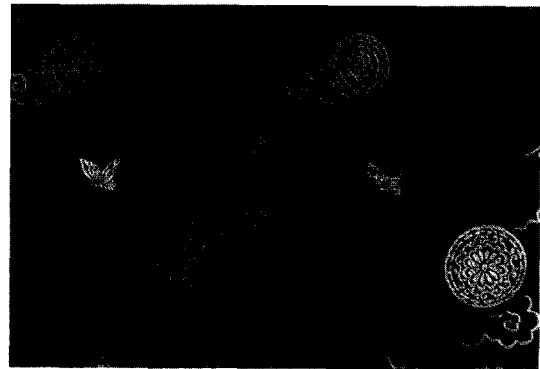
직물의 무늬부분에 다른 색사를 첨가하여 좀더 두드러지게 표현하고자 할 때, 부가적인 무늬 위사를 추가하여 제작하는 것을 브로케이딩(brocading) 제작법이라고 하고 여기에는 연속적인 방법과 비연속적인 방법 두 가지가 있다.

‘비연속적 브로케이딩’은 스페이스 위빙(space weaving)이라고도 하며, 각 패턴 부분을 여러 개의 작은 북(suttle)에 의해 제작하고 각각의 패턴 작업도 수작업에 의하는 경우를 말한다. 반면 ‘연속적 브로케이딩 방법’은 추가되는 위사가 직물의 전 폭을 가로지르면서 필요한 부분에서만 앞면으로 나타나고 뒷면에서는 디자인 사이에 떠 있는 상태(floating)로 제작하는 것을 지칭한다(Kax Wilson, 2000).

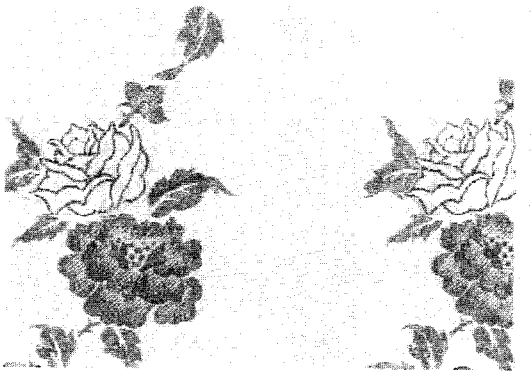
우리나라에서 ‘미술방식’이라고 불려진 제작방법은 이러한 브로케이딩 방법을 총칭하는 것으로, 美術緞이란 명칭 또한, 일종의 브로케이딩 방법으로 테피스트리(tapestry)를 대량 생산하는 미술품 제작공장에서 직조된 문직물이라는 의미였다(민길자, 1997). 처음에는 地織物은 일반적인 형태의 북을 사용한 위사와 경사와 교차하여 형성하면서 동시에 무늬 위사는 여러 개의 작은북(swivel shuttle)으로 浮絲 없이 무늬를 구성하는 비연속적 브로케이딩 방식의 스윙블 직(swivel weaves)(장병호 외, 1994)으로 직조하였으나, 手工工程이 많아 생산성이 낮고, 숙련공이 필요하다는 단점 때문에 점차 ‘연속적 브로케이딩 방식’으로 바뀌게 된다.



<그림 5> 미술단 앞면



<그림 7> 은사단 II



<그림 6> 미술단 뒷면

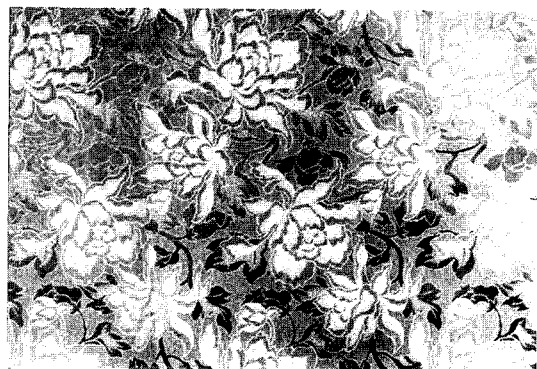


<그림 8> 은사단 II의 뒷면

<그림 5>는 1960년대 초반의 미술단으로 연속적 브로케이드 방식으로 짠 후에 뒷면의 길게 떠있던 부사를 잘라낸 형태의 것이다.<그림 6>은 그 뒷면의 제작상태를 보여주고 있다.

<그림 7>는 1960년대의 은사단으로 나비무늬를 부각시키기 위하여 무늬를 ‘미술방식’의 일종인 ‘연속적 브로케이딩 방법’으로 짠 것이다. <그림 8>은 뒷면으로 무늬사인 銀絲는 나비 무늬에서는 앞면으로 나타나고 무늬가 없는 부분에서는 뒷면으로 드러나 있다. 뒷면에서 무늬사인 은사는 무늬가 없는 부분에서 浮絲형태로 길게 떠있지 않고, 일정간격마다 조직으로 잡아주어 견고하게 처리한 좀더 발전된 형태의 연속적 브로케이딩 제작 방식을 보여주고 있다.

1960년대 후반에는 새로 등장한 폴리에스테르를 이용하여, 경사는 나일론으로 위사는 폴리에스테르를 사용한 兩色紋織製品이 유행하면서(纖維技術振興院, 1990) 재래의 두터운 양단 대신 물빨래가 가능한 화섬류의 얇은 물양단 종류가 많이 생산되었다(紋織



<그림 9> 도이루 양단

總觀, 1987). 또한 섬유가공법의 발달은 단직물에도 영향을 주어 표면을 부분적으로 起毛한 기모단(이은진, 2000.) 및 원사의 열 수축률 차이를 이용하여 입체적인 표면효과를 준 도이루 양단 등이 새로이 개발되었다.

도이루 양단은 4매 주자조직으로 직조되며 비교적 작으면서도 사실적인 문양이 전체적으로 짙 차게 배

치되어 있는 것이 특징이다(정재안, 김치원 증언). 처음에는 견과 레이온의 교직으로 직조하였지만 후대에 가면서 열 수축률이 서로 다른 화학사를 사용한 후, 열처리하여 입체감을 살리는 쪽으로 발전되었다(정재안, 김치원, 조금동 증언).

어원은 그림을 사실적으로 새겨 넣었다는 의미로 한자인 '圖入'을 일본식으로 잘못 읽은 것에서 나왔다(김치원 증언)는 견해와 영어의 Dolly에서 기원한다는(손혜원, 1975) 두 가지 의견이 있었으나 정확한 어원은 확인할 수 없었다. 초기에는 주로 두루마기용으로 사용되다가, 점차 양장지로 사용되어 현재 한복지로는 사용되지 않는다.

<그림 9>는 1960년대의 도이루 양단으로 경사에는 견, 위사에는 인견을 사용한 인견 교직의 단직물이다.

#### 4. 1970년대: 化纖洋緞의 다양화

1970년대 후반부터 시작된 폴리에스테르 문직물 수출 활황은 意匠士와 자카드 카드를 제작하는 문공소가 내수제품 대신에 수출제품으로 불리는 현상을 가져와 영세한 중소기업중심의 한복지 업계는 전문인력이 부족하게 되었다. 그 결과 1970년대 후반부터 한복지의 문양은 기존의 문양을 모방하거나 문공소에서 보유하고 있는 패턴을 그대로 사용하는 경우가 많아져, 한복용의 단직물에도 수출용 문직물의 문양과 제작기법이 사용되거나 전통적인 방식과 혼합·변형된 단직물들이 생산되었다.

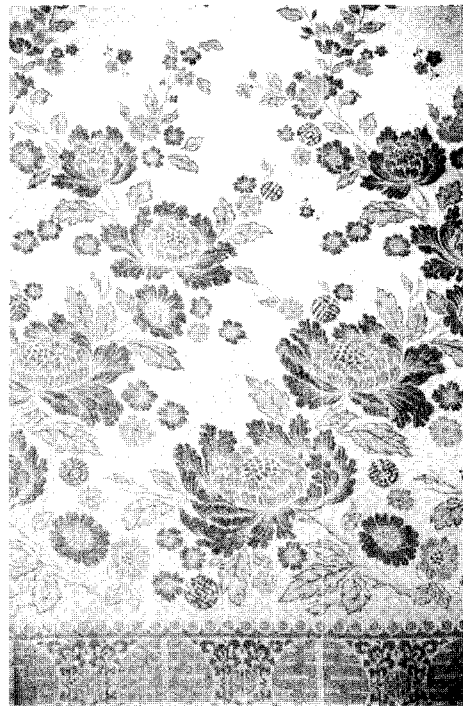
수출용 팔레스 직물의 호황은 자카드 업체수의 증가와 자카드 직기의 증설을 가져왔고, 국내시장에서도 폴리에스테르를 사용한 코오롱 양단, 물양단, 뉴똥안감 등의 문직물의 생산에 활기를 띠게 되었으며, 나일론, 폴리에스테르 등의 합성섬유의 연이은 국내 생산과 직기의 보급은 대기업들이 한복지 시장에 참여할 수 있는 기틀을 마련하였다. 1969년 한국나이롱(現 코오롱)에서 코오롱양단을 생산·판매(코오롱20년사, 1977)한 것을 기점으로 1970년대에는 토프론(現 효성), 선경(現 SK 그룹) 등의 대기업에서도 화섬 한복지를 생산하기 시작하였다. 1960년대 중반이후부터는 시작된 한복의 예복화는 1970년대에 절정을 이루어 결혼 폐백복, 사은회복 그리고 무대의상 등의 소위 '파티복'으로 각광("名節의 나들이 韓服". 1977, "늘어나는 韓服전문점" 1978, 동아일보)을 받게 되었다. 이러한 한복의 과잉장식에 의한 금박, 자수, 그림

등의 유행은 점차 이미 문양이 짜여진 각종 紋緞이나 多色緞보다는 단색의 공단, 뉴똥, 명주 등을 선호하게 되었다. 또한 대기업을 중심으로 한 화섬 양단 시장의 확대는 실용성과 편리함을 선호하는 현대인의 기호와 맞물려 본건시장은 점차 위축되었다(손혜원, 1975).

<그림 10>은 수출용 팔레스 직물의 문양이 사용된 70년대의 단직물로 경사는 나일론, 위사는 폴리에스테르로 짠 것이다.



<그림 10> 1970년대 화섬 양단



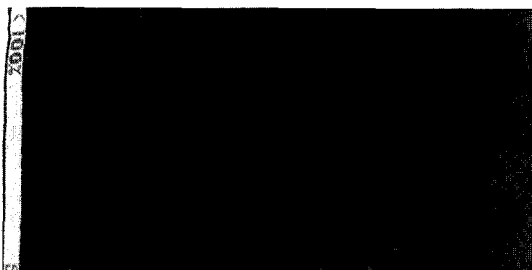
<그림 11> 1970년대 파티복용 양단

<그림 11>은 결혼 피로연, 무대의상, 사은회복 등으로 사용되면서 나타났던 '파티복'용 한복에 많이 사용된 화섬 삼색단이다. 경사방향으로 1 완전무늬의 간격을 길게 하여 치마길이에 맞추어 무늬가 한번 나오도록 표현하고 있다.

**5. 1980년대: 사철깨끼의 등장과 단직물의 쇠퇴**

1980년대 중반 경에 등장한 사철깨끼 등의 4계절용 소재의 등장과 주거양식이 한옥에서 아파트 중심으로의 변화는, 주로 가을·겨울용 한복용 소재와 요와 이불 감으로 사용되던 단직물의 수요를 격감시켰으며 단직물 시장 규모 또한 축소되었다. 그러나, 1980년대 말경부터 경제사정의 좋아지면서 고급직물에 대한 수요의 증가하고, 전통에 대한 관심이 커지면서 한복의 고급화현상과 함께 한복에 제철에 맞는 소재를 사용하는 경향이 나타나기 시작한다.

이때부터 금·은사 양단을 중심으로 한 각종 양단이 두루마기를 중심으로 조금씩 사용되면서 동시에,



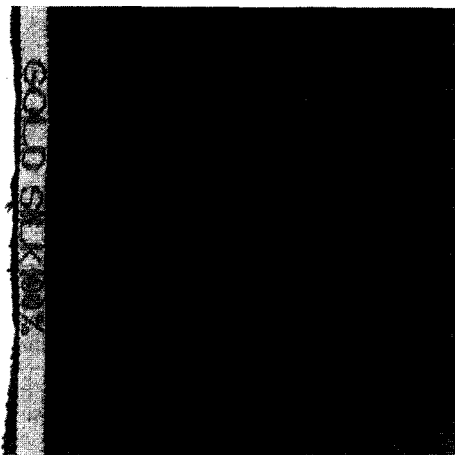
<그림 12> 경사날염 양단

기존의 단직물과는 다른 직조방법의 경사날염 양단, 수직양단, 경이중직 양단, 자카드 양단 등이 생산되기 시작하였다. 또한 위사의 색사 변화에 따라 자동으로 복집을 교환해주는 '자동 서틀 체인지 직기'가 일반화된 1980년대 말 이후에는 색사의 사용이 더욱 다채로워져 7색·9색단이 多色緞의 주류를 이루게 된다.

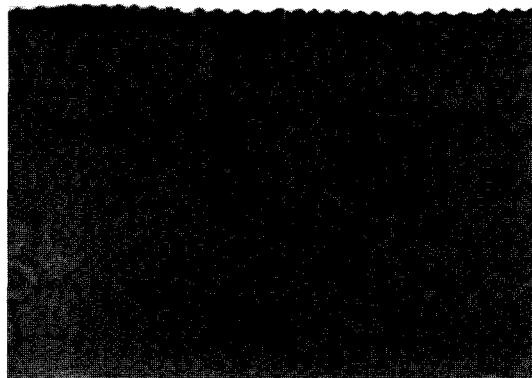
<그림 12>는 경사에 전자, 위사에는 紡績 絹絲(絹紡絲)를 사용한 1980년대 중반의 경사날염양단으로 바탕은 평직, 무늬는 경주자직으로 제작된 경사날염양단으로 무늬부분에 날염효과가 나타나고 있다. 경사날염 양단은 정경한 상태에서 경사에 날염한 후 제작하여, 무늬가 흐리게 나타나는 經絲捺染織物의 일종으로(공석봉, 염삼주, 1999), 1970년대 중반에서 1980년대 말까지 유행한 양단이다.

<그림 13>은 手織洋緞으로 제작 중간에 기계를 세우고 염색된 緯絲를 부분적으로 手作業으로 삼입하여 經絲捺染의 무늬를 정교하게 표현하기 위하여 시작한 것이 시초이나, 점차 무늬를 입체적으로 표현하는 기법의 하나로 사용되었다. 이러한 수직양단의 특징은 邊絲(식서)가 기계만을 사용하여 직조한 것만큼 깨끗하지 않고 불규칙하다는 점이다. 1970년대 후반부터 생산되기 시작하여 80년대 후반까지 경사날염양단과 함께 전통적인 양단을 대신하여 두루마기용으로 유행하였다(김치원, 박해관 증언).

<그림 14>는 경사에는 빨강과 검정, 위사는 분홍 1색만을 사용한 경이중직 본견양단이다. 경이중직 양단은 經二重織으로 제작한 것으로 경사에 두 종류의 色絲를 整經하여 제작한 것이 특징이다(한국섬유공학회, 1989). 바탕에는 두둑조직(rib weave)이 나타나 있고 무늬는 경주자직, 위주자직, 평직 등으로 입체감



<그림 13> 수직양단



<그림 14> 경이중직 양단

있게 표현한 것이 대부분이다.

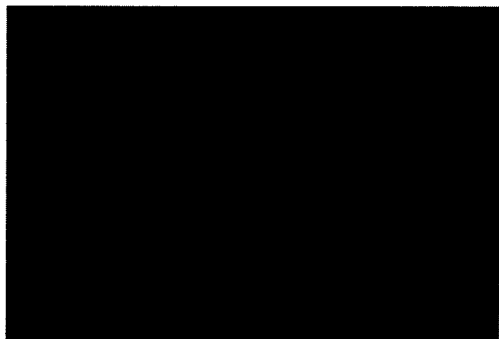
<그림 15>는 평직으로 제작된 1980년대의 본견 자카드 양단이다. 경사에는 검정의 견사, 위사에는 파랑색의 견방사를 사용한 것으로 바탕과 무늬가 모두 평직이다. 자카드 양단(jacquard 洋緞)은 1980년대 후반경에 시장에 나오기 시작한 것으로 전통적인 단직물과는 다르게 주자직이 전혀 사용되지 않은 두루마기·마고자용의 紋織物을 통칭하고 있다. 대부분 기본바탕은 평직이며, 무늬에는 위주자직, 경주자직, 능직, 평직 등이 다양하게 나타나고 있다. 현재 생산되고 있는 모든 양단이 자카드 직기를 이용하여 생산되고 있으므로, 이러한 용어가 특정직물의 명칭으로 사용되는 것은 정확한 명칭은 아니라고 생각한다. 자카드 양단류에는 본견직물일 경우는 위사에 絹紡絲를 사용한 것이 많았고, 화섬 직물은 위사에 색상이 선명한 카치오닉 염색을 한 폴리에스터를 사용한 것이 많았다.

그 외에도 1980년대 중반부터는 견직물의 정련원리를 응용한 감량가공(減量加工, alkali finish)(공석붕, 염삼주, 1999) 처리된 좀더 부드러운 촉감의 화섬 양단이 생산되기 시작하여 현재에도 사용되고 있다.

## 6. 1990년대~현재: 전통에 대한 관심과 단직물의 재등장

1990년대는 한복에 계절에 맞는 제철 소재를 사용하는 경향이 늘어나서 노방주, 사철깨끼 등의 사계절용 소재들은 점차 퇴조하는 현상을 보이게 되었다. 한복에 제철소재를 사용하면서 1996년경부터는 모본단이 다시 사용되기 시작하였으며 양단의 생산도 조금씩 늘어나게 되었다. 1990년대 중반에는 금·은사 양단이 남자 마고자와 여자두루마기로 사용되었고 9색 양단, 금사단, 끈사단, 수직 양단 및 자카드 양단 등의 다양한 양단이 생산되었다.

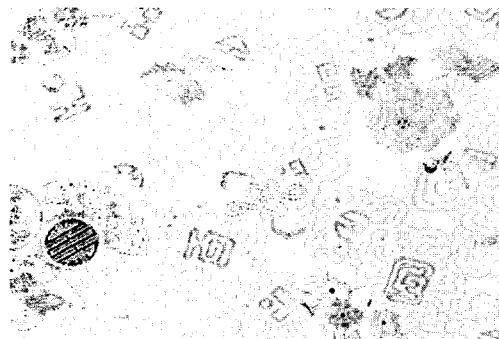
1990년대에 생산된 이러한 양단들의 특징은 품질의 고급화와 다양한 색사의 사용을 들 수 있다. 그러나 다양한 색사와 금은사를 혼용하여 외관은 화려해진 반면에, 조직효과를 통한 직물 문양의 입체적인 표현은 상대적으로 줄어들게 되었다. 또 하나의 주목할 만한 특징은 제품의 양극화 현상으로 아주 저렴하고 실용적인 물실크, 물양단 류의 화섬 양단시장과, 모본단, 금은사 양단을 중심으로 한 본견시장의 양분



<그림 15> 자카드 양단



<그림 17> 화섬 양단 앞면



<그림 16> 구색 금사 양단



<그림 18> 화섬 양단 뒷면



화 현상이다.

<그림 16>은 1990년대에 제작된 구색 금사단으로 위사에는 색사를 많이 사용하여 다채로운 느낌을 준 반면에 금사는 문양의 윤곽선에만 사용하고 있다.

<그림 17>은 1990년대에 생산된 화섬 양단으로 레피어 직기에서 제작된 것이다. 셔틀리스 직기의 일종인 레피어 직기(공석봉, 염삼주, 1999)의 開口장치에 도비나 자카드를 장치하면 조직변화가 풍부한 단직물을 짜는 것도 가능하다. 레피어 직기에 의한 단직물의 생산은 꾸준히 늘어나고 있으나, 복직기에서 직조된 것보다 직물의 표면이 섬세하지 못하다는 단점 때문에 고급 단직물은 아직도 자동 복직기에서 주로 생산되고 있다. <그림 18>은 <그림 17>의 뒷면으로 레피어 직기에서의 자유로운 위사교환의 예를 잘 보여주고 있다.

### III. 결 론

조선말 국력이 쇠퇴하여 사회가 혼란해짐에 따라 다량의 견직물들이 중국상인을 통하여 수입되면서 전통적인 모본단, 문단 종류와는 다른 서양의 단직물들이 국내에 유입되기 시작하였으며, 이러한 단직물들은 기존의 직물과 구분하여 ‘서구의 단직물’이라는 의미로 ‘洋緞’이라고 불렸다. 그러나 후대에 갈수록 양단의 의미는 점차 확대되어 ‘무늬가 있는 단직물’을 총칭하는 개념으로 사용되게 된다. 우리나라에서 자카드 직기를 이용한 문직물의 제작이 시작된 것은 일본의 NJS상표의 자카드 기가 수출되기 시작한 1936년 이후인 것으로 보이며 이때부터 전통적인 단직물 외에 양단, 법단, 호박단, 축면, 견·인견 교직물 등의 새로운 직물들이 국내에서 생산되기 시작하였다. 위사의 색사 교환에 제한이 많았던 1950년대까지는 多色緞보다는 單色緞이 많이 생산되었으나, 4x4 직기가 일반화되는 1960년대 이후에는 다양한 종류의 다색단이 나타나게 되었다. 또한 자동 셔틀 체인 직기가 일반화된 1980년대 말 이후에는 색사의 사용이 더욱 다채로워져 7색·9색단이 多色緞의 주류를 이루게 된다. 다양한 직기의 발전은 점차 二重織, 三重織의 복잡한 제작방법을 가능하게 하였고 현재에는 컴퓨터와 연결된 셔틀리스 직기(shuttleless loom)의 일종인 레피어 직기에서부터 전자 자카드 직기까지 빠르게 변화하고 있다.

이러한 기술의 발달은 앞으로도 단직물의 생산방식

뿐만 아니라 직물유형에도 영향을 미쳐 과거·현재와는 또 다른 한복용 단직물들이 계속 개발될 것이다. 이미 1980년대 말부터 생산되기 시작한 새로운 단직물들은 각각의 특성에 맞는 정확한 명칭 없이 ‘자카드 양단’이라는 이름으로 통칭하여 사용되고 있다. 그러나 이러한 자카드 양단이라고 불리는 직물 내에서도 각각의 제조방법과 특성이 다르므로 이에 합당한 명칭을 찾아주는 것이 필요하다고 본다. 또한 이러한 기술의 발전과 함께 전통단직물의 유형과 문양을 유지·발전시키는 방안도 같이 연구 되어야 할 것이다.

### 참고 문헌

- 공석봉, 염삼주 共編. (1999). 纖維 패션·素材 辭典. 한국섬유신문사.
- 권태익. (1995). 韓國近代綿紡業事研究. 일조각.
- 김희정. (1989). 개화기직물에 관한 고찰. 이화여자대학교 석사학위논문.
- 담영성. (1976). 朝鮮末期 淸國商人에 관한 研究. 단국대학교 석사학위논문.
- 大邱慶北絹織物工業協同組合 外. (1987). 紋織總觀.
- 민길자. (1997). 전통옷감. 빛깔있는 책들, No. 201. 대원사.
- 배성준. (1992). 1930년대 日帝 纖維資本의 침투와 朝鮮 織物業의 재편. 서울대학교 석사학위 논문.
- 纖維技術振興院. (1990). 大邱纖維産業史. 대구: 한국출판사.
- 손혜원. (1975). 韓服地를 위한 紋織紋樣에 관한 研究. 홍익대학교 산미대학원 석사학위 논문.
- 이은진. (2000). 해방 이후의 한복용 소재에 관한 연구. 이화여자대학교 석사학위 논문.
- 이희승. (1994). 국어 대사전. 민중서림.
- 장병호 외. (1998). 직물구조학. 형설출판사.
- 장현주. (1993). 20세기 전반기의 한국 견직물 연구. 부산대학교 석사학위 논문.
- 朝鮮綿絲布商聯合會. (1929). 朝鮮綿業史. 京城: 朝鮮綿布商聯合會.
- 최병희. (1982). 한국잠사업의 생산구조. 絹紗主題論叢. 서울대학교 농과대학 잠사학회 동문회.
- 코오롱20년사 편찬위원회. (1977). 코오롱20년사. 주식회사 코오롱.
- 度支部. (연기미상, 고종년간). 度支準折.
- 한국섬유공학회, 한국섬유산업협회. (1989). 纖維辭典. 서울: 文善社印刷社.
- 한국섬유공학회, 한국섬유산업연합회. (1991). 纖維辭典(補遺篇). 서울: 第一印刷社.
- 한국섬유산업연합회. (1992). 纖維素材便覽 12월호.
- Kax Wilson. (2000). 직물의 역사. 박남선, 차임선(共譯). 도서출판 예경
- 名節의 나들이 韓服- 솟는 무늬 圖案이 人氣. (1977, 12. 27).

동아일보.  
 늘어나는 韓服전문점-平常服아닌 파티차림 주문 늘어...  
 (1978, 12. 15). 동아일보.

### 면접자

- 김치원. (1934년 생, 일본에서 문공 작업 수학 후, 한국으로 귀국. 현 황금직물 고문)
- 박해관. (1955년 생, 前 토프론 개발실장. 現 실로건직(舊 한국직물) 개발부장)
- 정재안. (1932년 생, 前 조일직물 대표. 前 진주 직물조합회장)
- 유연수. (1944년 생, 어머님(1921년 생)이 1954~1964년까지 서울에서 한복집 운영)
- 육대근. (현 한국건직물연구원. 도안사)
- 조금동. (1936년 생, 도안사. 현재 개인공장 운영)
- 김치원. (1934년 생, 일본에서 문공 작업 수학. 現 황금직물 고문)
- 강정자. (1948년 생, 1970년대부터 한복제작업 시작. 현재 강도희 한복집 운영)
- 권순정. (현 한국건직물연구원. 제직실장)