

20C 前半期 韓國 平絹織物의 類型

부산대학교 가정대학 의류학과
장현주 · 권영숙

目 次	
I. 序 言	IV. 結 言
II. 20C 前半期 韓國 絹織物 産業	參考文獻
III. 平絹織物의 類型과 特性	

I. 序 言

우리나라는 옛부터 특히 平織物에 대한 직조기술이 뛰어났음을 여러 문헌 기록을 통하여 알 수가 있고 특히 極細織으로 제작된 朝霞紬 魚牙紬 그리고 40升 白疊布 등이 특산물로 제작되어 진상품으로 충당되었다.¹⁾ 이것이 우리 조상들이 平織物을 우수하게 제작할 수 있었던 근원을 헤아려 본다면 우선은 뛰어난 우리 선조들의 손재주와 함께 정민함과 소박함을 숭상해 왔던 우리 민족적 기질에서 연유된 것이 아닌가 싶다.

平絹織物은 재직법이 가장 간단한 平織으로 제작된 絹織物로서 上代부터 이미 우리 나라에서는 실의 종류와 粗細度, 그리고 꼬인 有無에 따라 絹, 紬, 絹, 紗, 穀, 縑, 紵 등의 다양한 명칭으로 불리어 왔으며 거의 대부분은 無紋 平織으로 제작되었다.

그러나 20C 前半期에 유통된 絹織物 중에는 甲斐絹, 富士絹 등 絹의 명칭으로 통용되는 것 중에 바탕조직은 平織이나 무늬부분의 조직을 달리하여 제작한 것도 많이 통용되고 있었다.

이와같이 平織 바탕에 綾織, 朱子織 등으로 무늬를 넣어 제작된 絹織物에 대한 분류는 시대에 따라 다양하게 나타나서 같은 조직일지라도 견해에 따라 혹자는 綾으로 혹자는 緞으로 분류하기도 하여²⁾ 혼용해 왔다. 그러나 본 논문에서의 平絹織物에 대한 정의는 무늬 有無에 관계없이 ○○綾, ○○緞으로 칭하여진 것 외에는 바탕이 平織으로 제작된 것은 모두 平絹織物에 포함하여 고찰하였다.

특히 20C 前半期는 개화기 이후 서양문물의 도입과 함께 日本人에 의한 정치적 간섭 아래 日本의 문물이 다양하게 유입되어와 국내에서 유통되었던 絹織物은 재직방법에 따라 종류와 명칭이 다양하게 나타나고 中國, 日本, 西洋으로부터의 輸入 絹織物이 상당량 유통된다.

따라서 본 논문은 당시 혼재해 있던 여러 종류의 絹織物의 類型에 대한 체계 분류를 시도하기 위하여 우선 20C 前半期에 있어 韓國 絹織物 産業에 대한 전반적인 고찰을 시도하고 당시 가장 흔하게 유통되었던 平絹織物을 중심으로 문헌과 실증적 고찰을 병행하여 그 類型을 살펴보고자 한다.

1) 三國史記 卷8, 新羅本紀 第8, 聖德王條 「鞞果下馬一匹---朝霞紬 魚牙紬」, 翰苑 卷夷部 高麗條 「高麗記云 其人亦造錦紫地縵文者 爲上次有五色錦 次有雲布錦 又造白疊布---」

2) 川島織物研究報告第2報, 日本上代織技の研究, (京都: 川島織物研究所: 昭和 26年), p.18

II. 20C 前半期 韓國 絹織物 産業

1876년 開港 이후 英國, 프랑스, 日本 등의 外國 産 絹織物이 輸入되면서 정부에서는 발달된 西洋 織機를 받아들이는 한편 織造局을 설치하고, 자본가들은 織機를 개량하여 소규모의 織造所를 설치하는 등 絹織物 産業에 대한 생산체제를 갖추기 시작하였다.

그러나 이 시기는 국내외의 정세가 불안하고 외세에 의한 정치적 간섭이 심한 시기로서 자본과 기술의 부족으로 실효를 거두지는 못하고 絹, 紬를 제외한 대부분의 고급 絹織物은 中國으로 부터 輸入에 크게 의존하는 실정이었다.

1910년 韓日合邦이 되면서부터 日本은 우리나라에 대한 反공업화 정책으로 우리 민족자본에 의한 회사설립을 억제하기 시작하였고 국가의 자주권을 상실한 상태에서 국내 絹織物産業은 당시 국내 직물업을 보호하기 위한 보호관세의 적용을 벗어나 대량으로 유입되는 기계제 직물의 압박에 밀려 위축되었고 국내에서 생산된 대부분의 絹織物은 가내 수공업에 의한 것이었다. 때문에 당시 유통된 대부분의 絹織物은 中國産이었고 日本産 絹織物도 소량 輸入되고 있었다.

1920년대의 우리나라 絹織物 産業은 여전히 가내수공업에 의한 직물생산의 수준을 벗어날 수 없었고 고급 의류에 소용되던 絹織物은 대부분 中國과 日本의 輸入絹織物에 의존하게 된다. 또한 이 시기는 세계 1차 대전으로 인한 심한 경제불황으로 당시 70개에 이르던 우리나라 絹織物業體가 24개로 줄어들면서³⁾ 국내 絹織物 産業은 더욱 침체하게 되었다. 日本 또한 이러한 경제불황에 대한 자구책으로서 絹織物 시장 확보를 위한 다각도적인 정책을 실시하기 시작함으로써 당시 日本 絹織物에 비해 우리나라에 더 많이 유통되고 있던 中國産 絹織物은 이러한 정책에 밀려나기 시작하였

다. 즉 日本은 당시 대자본에 의한 회사의 설립인가를 법으로 막아 韓國에서의 공업화를 막고자 1910년대에 실시한 會社令을 폐지하여 우리나라에 그들의 자본에 의한 회사설립을 기하기 시작하는 동시에, 당시 日本 絹織物에 비해 우리나라에 더 많이 유통되고 있던 中國産 絹織物에 제제를 가하기 위해 1920년과 1924년의 두 차례에 걸친 관세법을 실시하였다.

첫번째 관세법의 시도에서 日本은 이제까지 同率로 적용하던 輸入 관세율을 日本에 유리하게 적용함으로써 日本産 絹織物의 국내 유통량을 늘이고자 했지만 큰 성과가 없었다. 두번째 시도한 奢侈品에 대한 관세율의 적용은 中國 輸入 絹織物에 대한 관세율을 종래 가격의 10할로 부과함으로써 中國 絹織物의 輸入은 급격히 줄어든 반면 日本 絹織物의 輸入은 1922년에 비해 무려 12배 가량 급격히 증가하게 되어⁴⁾ 당시 日本産 絹織物의 국내 유통량은 신용높게 유통되던 中國産 絹織物을 능가하였다.

1930년대에 들어서면 日本 자본에 의한 우리나라에서의 직물 工業化가 人絹직물을 중심으로 급속히 진행된다. 우리나라에서 人絹은 1925년에 처음 등장하면서 점점 인기를 얻게 되어 1932년부터 1935년 사이의 수요량은 무려 3배로 증가하였고⁵⁾ 이에 따라 絹織物業者들도 주생산품목을 人絹으로 바꾸기 시작하면서 종래의 絹織物 생산량은 극히 줄어들게 되었다. 그나마도 이것은 부업에 의한 생산이 대부분이었으므로 고급 의류에 충당된 絹織物은 대부분 日本 絹織物에 의존하는 실정이었다.

1940년대 역시 人絹직물에 대한 애호는 여전히 당시 人絹織物 공장이 37개소가 될 정도에 이르르게 되었다.⁶⁾ 우리나라의 絹織物 産業이 독자적인 위치에서 발전하기 시작한 것은 1945년 해방이 되면서부터이며 해방직후에는 日本이 설치해 놓

3) 權泰禧, “韓國近代의 綿業과 織物業”, (박사학위논문, 서울대학교 국사학과, 1988) p.303

4) 朝鮮, 內地に於ける 鮮人向絹織物の生産に就て(續), 126호, p.25

朝鮮織物協會志, 朝鮮의 繭絲業と 絹織物, 1940년 1월 1일, p.23

5) 朝鮮織物協會志, 1940년 1월 1일, p.23

權泰禧, 前掲論文, p.337

6) 權泰禧, 前掲論文, p.340

은 새로운 織機는 있었으나 숙련된 기술과 경영 부족 등으로 많은 어려움을 겪게 된다. 따라서 이 시기에도 여전히 日本産 絹織物이 상당량 국내에서 유통되었고 이후 점차 국내 絹織物業이 자리를 차지하여 漣도에 오르기 시작하자 복잡한 紋織의 絹織物도 우리 손으로 제작하기에 이르렀다.

우리나라에서의 絹織物 産業이 완전한 국내 생산에 의존하기 시작한 것은 1950년대 이후이며 특히 1960년대와 1970년대에 이르러서는 지방의 각 곳이 공장단지를 조성하고 製絲 공장을 설치하는 등 국가 정책에 의한 絹織物 産業의 장려로 韓國의 絹織物 産業은 급속한 발전을 이루어 국내 수요뿐 아니라 해외수출에까지 이르게 되었다.

이상의 20C 前半期 韓國 絹織物 産業은 불안한 국내의 정세로 인해 독자적인 발전을 할 수 없었으며 나름대로의 발전을 기하려 하기는 했으나 외세에 밀려 활발한 성장을 할 수 없었고 이 시기에 유통된 絹織物은 가내수공업으로 국내에서 제작된 絹, 紬를 중심으로 中國, 日本, 西洋으로부터의 輸入 絹織物이 다양하게 유통되었으며 1925년을 기점으로 이전에는 中國 絹織物이, 그 이후에는 日本産 絹織物과 國産 絹織物이 함께 국내 시장에서 유통되었음을 알 수 있다.

III. 平絹織物의 類型과 特性

1. 平織物

이 시기 유통된 平織物의 대부분은 絹과 紬를 중심으로 紬, 紗가 있으며, 綵은 縮緬으로 그 명칭을 달리하고 있다.

1) 絹

絹은 일반적인 絹織物의 총칭⁷⁾ 또는 어느 특정

한 絹織物을 지칭하는 명칭⁸⁾으로 上代부터 사용되어 왔으며 上代 絹에 대한 설명으로 「釋名」에 실이 굵고 성긴 것,⁹⁾ 「辭海」에 精練하지 않은 것¹⁰⁾이라 되어 있어 일반적으로 거칠고 精練되지 않은 것을 지칭하였다. 朝鮮 시대에 이르면 「朝鮮服飾考」에 平絹¹¹⁾이라고 되어 있고 「中國古代服飾史」에 무늬가 없는 것¹²⁾이라 하여 거의 대부분 무늬없이 平織으로 제작했음을 알 수 있다.

그러나 20C 전반기에 유통된 絹織物 중에는 平織바탕에 무늬부분의 조직을 달리하여 제작한 紋絹도 많고 제작방법과 염색가공에 따라 명칭을 달린 여러 종류의 絹이 있었다. 이 시기에 널리 사용된 絹의 종류는 다음과 같다.

(1) 羽二重(하부다에)

羽二重이란 단어는 바디 하나에 경사 2가닥을 넣어 제작한데서 그 명칭이 유래한 것으로¹³⁾ 경사의 밀도가 위사에 비해 2배가량 많은 것이 특징이다.

우리나라에서 羽二重은 日本語 발음인 是ぶだ에 더 잘 알려진 것으로 광복과 소복으로 많이 생산했던 織物이며 또 이 시기에 가장 많이 輸入된 織物이다.

이것은 經, 緯絲에 無熱의 生絲를 사용하여 주로 平織으로 제작한 다음 精練하였다. 이것은 平織으로 제작되므로 平羽二重이라고도 하고, 그 외에 무늬가 있는 紋羽二重도 있었다.

平羽二重에 속하는 것으로는 東洋絹과 日韓絹이 있었는데 이것은 모두 生絲로 무늬없이 제작한 후 精練을 한 無地練羽二重이다.

紋羽二重에 속하는 것으로는 金剛絹이 있었는데 이것 역시 生絲로 제작하며 치밀한 平織 바탕에 綾組織 혹은 朱子組織으로 무늬를 나타낸 것으

7) 正字通, 「絹 總之通稱」

8) 釋名 釋采帛 第14 「絹經也 其絲經厚而疏也」

吳淑生 田自兼, 前掲書, pp.142-143

周錫保, 中國古代服飾史, (北京: 戲劇出版社: 1984), p.500

9) 釋名 釋彩帛 第14 「絹經也 其絲經厚而疏也」

10) 辭海, 「絹生緝也」

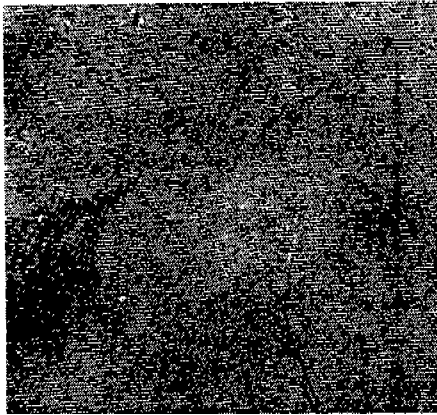
11) 李如星, 朝鮮服飾考, (白楊堂: 1981년), p.298

12) 周石保, 前掲書, p.500

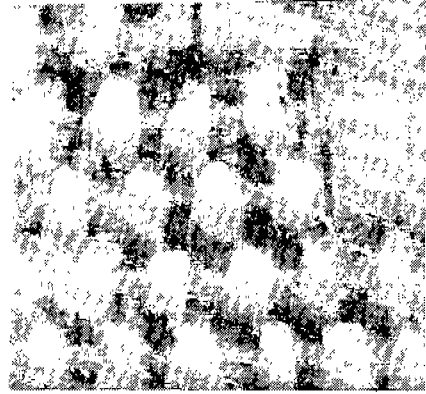
13) 田中千代, 服飾辭典(新增補版) (東京: 同文書院: 1962), p.662

로 제작한 후 精練하였다. 실물 저고리에 사용된 것은 모두 紋羽二重으로 平織바탕에 여러가지 花紋을 經朱子組織으로 나타낸 것이며, 밀도는 經絲가 160~200 / inch, 緯絲가 80~96 / inch로 經絲가 매우 촘촘하며 緯絲는 經絲보다 훨씬 굵은 실

을 사용하여 가로방향으로 이랑 효과가 두드러져 보였다.(圖 1) 이것은 여자 저고리, 남아 저고리 등에 사용되었으며 色은 분홍색, 자주색, 겨자색, 살색 등이었다.



(실물크기)



(조직 10배 확대)

〔圖 1〕 紋羽二重(권영숙교수 소장, 1930~40년대)

(2) 富士絹

富士絹은 1906년 日本의 富士紡績 株式會社에서 처음으로 제작하였으며¹⁴⁾ 이 富士絹이라는 명칭은 회사명을 본따서 붙인 것으로 일명 후지견(厚地絹) 또는 불이견(不二絹)이라고도 한다. 이것은 아마 富士絹의 日本語 발음이 ふじぎぬ인데서 연유하여 후지견(ふじぎぬ) 혹은 불이견(ふにぎぬ)으로 된 것이 아닐까 생각된다.

우리나라에 富士絹이 들어오기 시작한 것은 1918년경으로 1924년 奢侈品 관세 실시 후 현저하게 輸入이 증가했다.

富士絹은 허드레꼬치나 풀숨을 원료로 하여 방직한 거칠고 굵은 絹紡絲를 經, 緯絲에 사용하였다. 조직은 平織을 기본으로 제작되었으며 무늬가 없는 無紋의 것이 대부분이지만 줄무늬가 있는 것

도 있다. 중량은 68.9~86.1g / m²으로 무거운 重目 직물¹⁵⁾에 속한다. 대부분은 제작한 뒤 精練, 표백, 염색하여 玉色, 灰色으로 사용했지만 精練만 하여 絹紡絲 특유의 황색 느낌이 있는 素色의 것도 있었다. 하부다에와 같은 유연한 감촉과 광택을 가지고 있는 것이 또한 특징이다. 주로 남자의 바지감에 사용되었으며 綾織으로 제작된 綾富士絹도 있다.

(3) 甲斐絹

16~17C경 和蘭人에 의해 日本으로 전해져서¹⁶⁾ 그때부터 日本에서 제작하기 시작했으며 대부분은 日本에서 사용하였고 소량만이 우리나라에 들어왔다.

甲斐絹은 經, 緯絲에 練絲를 사용하였고 조직은 대부분 平織으로 무늬 없이 제작하였다. 또 綾織

14) 寺田商太郎, 前掲書, pp.198~199

15) 輕目織物: 4~10目付(17.2~40.3g / m²)

重目織物: 12目付 이상(51.67g / m² 이상)

16) 皆川基, 絹の科學, (大板: 關西衣生活研究會: 1986), p.365

을 사용하여 무늬를 나타낸 紋甲斐絹도 있는데 이것은 搦織物의 한 종류인 眞珠紗와 거의 동일한 외관을 가진다. 우리나라에는 주로 무늬가 없는 無地 상태의 것이 들어왔으며, 우리가 취향에 맞게 직접 玉色, 桃色, 紅色, 青色, 藍色 등으로 염색하여 사용했다.

(4) 鮮 絹

1923년 朝鮮絹織 株式會社가 설립되면서 朝鮮絹織의 이름을 따서 생산한 것으로 이 시기 우리나라 생산품이었다.

2) 絹

「說文」에는 굵은 실로 제직한 것¹⁷⁾이라 하고 「朝鮮服飾考」에서는 絹은 生의 것이 많고 紬는 練의 것이 많다¹⁸⁾고 하는 것으로 보아 거칠고 굵은 실로 제직하여 대부분 精練한 平織絹이었음을 알 수 있다. 紬와 絹은 모두 平織이지만 실증적 고찰 결과 絹에 비해 紬는 훨씬 굵은 실을 사용했으며, 또 밀도가 絹보다 싱긴 것을 알 수 있었다.

紬는 이미 三國시대부터 우리나라에서 제직하여 외국에 보낼 정도로 발달했다.¹⁹⁾ 20C 前半期 우리나라의 織物은 가내수공업에 의한 생산이 대부분으로 특히 간단한 紬가 手職으로 많이 제직되었으며, 그 외에도 이 시기에 설립된 漢城南署藝洞織造織布 株式會社와 淳昌號에서도 紬를 생산했다고 한다. 따라서 이 시기 紬는 가내 수공업적으로도 또 專業的으로도 많이 생산되었으며 明紬가 그 대부분이었고, 絹紬의 생산량도 많았다.

실의 종류, 처리방법, 생산지 등에 따라 다양한 종류가 있으며 이 시기에 보이는 紬의 종류는 다음과 같다.

(1) 明 紬

綿紬, 絲紬라고도 하는 것으로²⁰⁾ 이 시기 우리나

라에서 가장 많이 생산한 직물이다. 20C 前半期 국내에서 생산된 織物은 가내수공업에 의해 手職으로 제직된 紬가 대부분이었다.

실증 고찰 결과 經, 緯絲에 熟絲 혹은 生絲를 사용하여 平織으로 제직하였으며 무늬가 없는 것이 대부분이었다. 經絲 밀도가 64~124/inch, 緯絲 밀도가 41~96/inch로 다양하게 나타났으며, 대개 緯絲는 經絲의 2~3배 정도 굵은 것을 사용하였고, 色은 분홍색, 미색, 송화색, 흰색, 연보라색 등의 연한색이 대부분이었다. 이것은 이 시기에 가장 널리 사용된 것으로 사철의 의료에 모두 사용했으며, 특히 生絲를 사용한 生明紬는 모시와 같은 깔깔한 느낌을 주어 여름용 의료에 적합했다.

염색을 한 色明紬, 精練을 한 熟紬와 精練하지 않고 밀도를 적게하여 제직하고 모시와 같은 깔깔한 느낌을 주는 生明紬, 明紬의 最上等品인 粉紬, 明紬의 下等品으로 바닥이 성글고 질이 나빠서 안감에 사용되는 內紬, 明紬의 最下等品인 土紬 등이 있었다. 또 產地에 따라 平北 寧邊郡產의 寧邊紬, 平北 의주군 古郡產의 古郡紬, 平北 熙川產의 熙川紬, 平北 泰川產의 泰川紬, 平南 成川郡產의 成川紬, 경기 抱川郡產의 抱川紬, 황해 兎山郡產의 兎山紬, 강원 伊川郡產의 伊川紬, 강원 鐵原郡產의 鐵原紬, 강원 春川郡產의 春川紬, 함북 永興郡產의 永興紬, 경북 尙州郡產의 尙州紬 등이 있었다.²¹⁾

(2) 吐 紬

1808년(純祖 8)경에 적은 책인 「萬機要覽」중 大殿 中宮殿 王大妃殿의 명절때 헌상하는 옷의 걸감과 안감인 節目表裡에 白吐紬(한필 21兩), 紫色吐紬(한필 46兩 8分), 草綠色吐紬(한필 23兩 1錢 4分), 大紅色吐紬(한필 91兩), 間色吐紬(한필 21兩 4分) 등의 기록²²⁾이 보이는데, 이때 吐紬 한 필의

17) 說文, 「紬 太絲織也」

急就編, 「緯縱紐紬絲絮綿」(注) 抽引 苧麻緒紡而織之曰紬

諸橋徹次 鎌田正 米山寅太郎, 廣漢和辭典 下, 大修館書店, p.157

18) 李如星, 前掲書, p.298

19) 三國史記 卷8, 新羅本記 第8, 聖德王條 「獻果下馬一匹---朝霞紬 魚牙紬」

20) 권병탁, 「명주짜기」, 영남대학 민족문화논총 제9집, p.181

21) 韓國民俗綜合調查報告書(織物工藝篇), 前掲書, p.102~103

22) 萬機要覽, 誕日 節目表裡 物膳 衣褂 「白吐紬 二十一疋 每疋價二十一兩 紫의 吐紬四疋 每疋價四十六兩八分 草綠吐紬四疋 每疋價二十三兩一錢四分 大紅吐紬 一疋 價力十一兩---」

가격은 21~91兩까지로 다양하다. 그러나 이 당시 明紬 한 필의 가격은 대개 12~20兩이므로 明紬보다는 고급의 上品紬임을 알 수 있다.

(3) 三八紬

中國에서 생산한 絹織物의 하나로 中國 명칭 그대로이며 三八은 길이를 나타내는 것으로 中國尺으로 38尺이라는 뜻이다.²³⁾

이전에는 모두 中國에서 輸入했지만 1924년 奢侈品 관세 실시로 인해 中國 輸入이 끊어지자 日本産 三八紬를 輸入하게 되었으며 또 1925년에는 우리나라에서도 생산하게 되었다.

高宗의 喪時(1919) 大斂衣褂에 袷褸의 안감으로 白三八紬를 사용한 기록²⁴⁾과 日本文化學園 博物館에 소장되고 있는 朝鮮朝 宮中 服飾의 유물 중 대부분의 小體服 저고리 안감이 三八紬²⁵⁾이며, 英親王家の 衣褂받기 중에 다양한 용도로 三八紬를 사용한 것²⁶⁾ 등으로 보아 널리 사용되어 졌음을 알 수 있다.

經, 緯絲 모두 生絲를 사용하여 平織으로 제작한 후 精練하는 것으로 輕目직물에 속한다. 대부분의 三八紬는 무늬가 없으며 明紬와 비슷하지만 이것보다는 폭이 좀 더 넓고 울이 곱고 윤이 나며 감촉도 부드러운 것이 특징이다. 英親王家の 유물은 보통 33~36cm의 소폭이었지만 日本에서 輸入된 것은 40.6cm 폭으로 좀 더 넓다.

精練하지 않은 生三八紬와 白色의 白三八紬, 染

色한 色三八紬 등이 있으며 周衣, 저고리, 바지, 치마, 속옷 등의 안감에 주로 사용되었다.

(4) 老紡紬

이 시기 우리나라에는 中國제품이 대부분이었지만 1924년 奢侈品 관세 실시 전후로 日本에서 제작된 것이 들어오기도 했으며 이것은 三八紬에 비해 수요가 적은 편이었다.

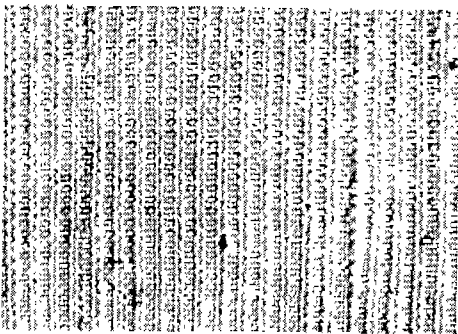
經, 緯絲 모두 生絲를 사용하여 平織으로 제작한 生老紡紬도 있고, 精練한 熟老紡紬 혹은 白老紡紬도 있었다. 生老紡紬는 바탕이 두껍고 폭이 넓은 高級品에 속하며 熟老紡紬는 바탕이 두껍고 부드럽다.

三八紬와 비교하면 그 폭이 53~54cm로 보다 더 넓고, 품질이 다소 더 좋은 점에서 차이가 나며 본 바탕이 三八紬와 비슷하고 輕目이다.

(5) 아랑주

이 시기 명주보다 귀한 고급 의료로서 緯絲에는 굵기가 같은 명주실을 사용하고, 經絲에는 명주실 2을, 무명실 2을을 교대로 번갈아 가면서 사용하여 제작한 것으로 실물의 아랑주에 사용된 무명실의 굵기는 명주실의 2배 정도였다.

素色の 여자 속바지에 사용된 아랑주의 밀도는 經絲 76/inch, 緯絲 68/inch로 다른 明紬보다 經絲 밀도가 훨씬 적은 것으로 나타났는데 이것은 經絲에 사용된 굵은 무명실로 인한 것이다.(圖 2)



(실물크기)



(조직 10배 확대)

[圖 2] 아랑주(필자 소장, 1920년대)

23) 朝鮮 126호, p.33

24) 朝鮮王朝實錄 純宗 1922년 4월 13일, 「袷褸—外供紫芝貢緞 內供白八紬」

25) 金英淑, 朝鮮朝末期 王室服飾, 民族文化文庫刊行會, p.200

26) 金英淑, 前掲書, p.229

(6) 絹紬(繭紬)

中國 山東지방에서 생산되는 山東紬를 말하는 것으로 中國 山東城 芝罘지방이 원산지이다.²⁷⁾

이 당시 우리나라는 대부분 가내수공업으로 직물을 제작하는 실정이었음에도 불구하고 상당량 광복으로 제작되었다. 이 당시 가장 많은 생산량을 기록하였고, 日本에서 輸入된 기록이 없는 것으로 보아 우리나라 내의 생산만으로 수요에 충족한 것으로 보여진다.

보통 經絲에는 柞蠶絲,²⁸⁾ 緯絲에는 絹絲로 제작하였는데 빛깔이 누르스름하고 약간 두껍다.

3) 絹

「說文」과 「玉篇」에서 絹는 生絲를 사용한 것²⁹⁾이라고 하고 「急就篇」에서는 대체로 성근 것³⁰⁾이라 하므로 絹는 生絲를 사용하여 제작한 生絹織物로 까슬까슬한 촉감을 지니고 잠자리 날개같이 결이 섬세하며 가볍고 얇은 것이 특징이다.

“儒生은 絹의 交綺와 交織을 금하며”³¹⁾라고 한 것으로 보아 무늬가 있는 화려한 것도 있음을 알 수 있다. 三國史記 延鳥郎 細鳥女の 기록으로 보아 三國시대에 우리나라는 이미 絹를 제작하였고, 또 慶州 安東에서 絹를 제작한 기록으로 미루어 보아 高麗시대에도 제작하였음을 알 수 있다.³²⁾ 그리고 國末 高宗 喪時 小斂衣褂에 白絹袴에 관한 기록과 英親王의 帶帶 걸감 둘레 가선과 帶帶의 안감에 사용된 예를 볼 수 있다.

분양에 따라 英絹, 曲生絹, 宮絹, 絲絹, 絹紗, 廣絹, 雙紋絹, 雪漢絹 등이 있고, 生絲를 사용하여 제작한 生絹 외에 精練한 練絹, 熟絹 등도 있다.

(1) 生 絹

우리나라와 中國에서 모두 생산한 絹織物이며 經, 緯絲에 生絲를 사용하여 제작하였다. 울이 섬세하고 고우며 풀기가 세어 여름용에 주로 사용되었으며 관모류, 구군복, 王孫의 풍차바지 조끼허리 부분에 사용된 것을 볼 수 있다. 紗羅綾緞과 마찬가지로 生絹와 明紬를 섞어 짠 單衣에 관한 금제³³⁾가 있는 것으로 보아 高級品에 속함을 알 수 있다.

(2) 기 타

甲生絹라고도 하는 曲生絹, 가는 울의 經絲와 굵은 울의 緯絲로 짠 毛絹, 毛絹보다는 품질이 낮으나 바닥이 곱고 광택이 있는 英絹, 얇으며 둥근 무늬가 있는 宮絹 등의 종류가 있다.

4) 紗

上代에는 성근 平織으로 제작한 것을 紗라고 하였고, 宋代에는 2울의 경사블 곱은 오늘날의 正紗織과 같은 絞經조직으로 제작한 織物을 紗라고 하여 紗의 조직이 平織과 紗織으로 혼용되어 왔다.

20C 前半期 우리나라에서 紗는 대부분 紗織으로 제작되어 摺織物에 속하지만 바탕이 平織으로 제작된 官紗, 倭紗, 熟紫 등도 있으므로 이들은 平織物로 분류하여 별도로 고찰하였다.

(1) 官 紗

中國 抗州 紹興 一帶 特産 絹織物의 한가지³⁴⁾이며, 中國清代 宮廷에 헌납되어 宮吏의 의료로 수요된 것에서 명칭이 유래한 것이다.

국내에서도 1919~1920년에 생산되었다고 하며, 中國으로부터도 상당량이 들어왔고, 1924년 이후에는 한 필의 길이가 13.72m, 폭이 53.3cm, 중량이 487.5~525g인 日本産 官紗³⁵⁾도 들어왔다.

27) 세계백과대사전 1, (서울: 瑞文堂: 1975), p.554

28) 柞蠶(뱃누에): 떡갈잎을 먹는 누에

29) 說文, 「生絲也」

玉篇, 「生絲也 素也」

廣韻, 「生絲紬也」

30) 急就篇 「生絲白縐 似縐而疏者 一名鮮文」

31) 交綺: 무늬를 놓은 것.

交織: 두가지 이상의 실을 겹쳐 짠 것.

32) 1302년 阿彌陀佛腹藏物의 調査研究, (운양민속박물관: 1991), p.109

33) 朝鮮王朝實錄 中宗實錄 4年 6月 己卯, 「---紬絹交織單衣犯禁者 杖一百---」

34) 羅竹風, 漢語大辭典, 高麗書林, p.1389

35) 朝鮮 127호, p.96

經絲에 生絲, 緯絲에 熟絲를 사용하지만 經, 緯絲 모두 生絲를 사용하여 제직한 生官紗도 있다. 官紗는 紗라고 하였지만 바닥이 平織으로 제직되었으며 무늬가 있는 것과 없는 것이 있는데 무늬 부분은 불규칙한 綾織으로 제직하였으며 가늘고 섬세하며 가볍고 얇은 것이 특징이다.

문양은 주로 桃榴紋, 牡丹紋, 蓮花紋 등이 사용되었으며, 춘추용 옷감으로 여자 겹저고리, 삼회장저고리, 唐衣, 王孫의 색동저고리, 周衣, 홑바지, 바지, 두루마기 등에 널리 사용되었는데 이것의 안감으로는 素色の 西洋綉와 모시 등이 사용되었다.

무늬가 없는 無地官紗와 무늬가 있는 有紋官紗가 있다. 무늬가 없는 無地官紗에는 生絲를 사용한 生素官紗와 經絲에는 生絲, 緯絲에는 練絲를 사용한 熟素官紗 등의 종류가 있으며, 무늬가 있는 有紋官紗에는 如意紋을 織入한 如意官紗, 吉祥紋을 織入한 吉祥官紗 등의 종류가 있다.

(2) 倭 紗

日本에서 생산하여 국내에 들어온 絹織物의 한 가지이다. 1907년경부터 국내에 들어왔는데 그 당시 우리나라 시장에는 格安의 中國 絹織物이 있었기 때문에 그 수요량이 많지 않았지만 1924년 奢侈品 관세 실시 이후 현저하게 그 수량이 늘어났다.³⁶⁾

經, 緯絲 모두 生絲를 사용하여 平織으로 제직한 것과 縹織으로 제직한 紹倭紗의 종류가 있었다. 섬세하며 얇고, 폭은 거의 38cm 내외의 소폭으로 제직되었으며 주로 속옷류에 사용되었다.

(3) 熟素(熟垂)

국내에서도 생산되었으며 1924년에는 日本에서 제직한 것이 국내에 들어오기도 했는데 서울과 지

방에서 널리 사용되었다.

經絲에는 21denier 生絲 2올, 緯絲에는 65-70denier 練絲 2올을 사용하여³⁷⁾ 바닥조직은 平織으로 제직하였다. 무늬가 있는 紋熟素와 무늬가 없는 無地熟素의 2종류가 있는데 無地熟素가 훨씬 많이 사용되었다. 68cm 정도의 광폭이 대부분이며 70.44g/m²의 重目に 속하는 것으로 주로 봄 가을 두루마기감으로 사용되었다.

5) 靛

上代靛에 대한 설명은 「釋名」과 「玉篇」에 靛은 紗라고 하여³⁸⁾ 紗와 靛을 같은 織物로 보고 있고, 「漢書 江充傳」에는 가벼운 것은 紗, 주름진 것은 靛이라 하여³⁹⁾ 靛을 紗와 구분하였다.

일반적으로 오늘날까지 알려진 靛은 가볍고 주름이 있는 皺紗를 일컫는 것으로 經, 緯絲에 꼬임의 방향이 다른 強撚絲를 사용하여 織物 표면에 고르지 않은 가늘고 작은 주름을 나타낸 것이다.

20C 前半期에는 靛이라는 명칭이 보이지 않지만 꼬임의 방향이 다르면서 강한 꼬임이 있는 撚絲를 사용하여 직물 표면에 잔주름이 생기도록 제직한 縮緬과 제직 방법이 같으므로 이 시기에 유통된 縮緬은 靛으로 분류하였다.

(1) 縮 緬

꼬임이 강한 緯絲를 사용하여 주름지게 제직한 縮緬⁴⁰⁾의 한 종류로 縮은 短이며, 緬은 細絲⁴¹⁾이므로 가는 실을 사용하여 잔주름이 생기면서 길이가 줄어드는 것을 가리킴을 알 수 있다.

縮緬은 經絲에 無撚의 生絲, 緯絲에는 S撚과 Z撚의 強撚生絲를 2올씩 교차하여 平織으로 제직⁴²⁾한 후 精練을 하는데, 제직한 후에는 緯絲의 強撚絲로 인하여 표면에 잔주름이 생기게 된다. 촉감은 부드러우며 유연성이 풍부한 것이 특징이다.

36) 朝鮮 127호, p.94

37) 朝鮮 127호, p.97

38) 釋名 「釋靛爲紗」

玉篇 「釋紗爲靛」

39) 廣漢和辭典 下, 前掲書, p.208

漢書 江充傳, 「充衣 紗靛單衣」, (注)師古曰 紗靛紡絲而織之也 輕者爲紗 靛者爲靛

40) 廣漢和辭典 下, 前掲書, p.215

41) 廣漢和辭典 下, 前掲書, p.200, p.215

42) 皆川基, 前掲書, p.341

天正무렵(1573~1592) 泉州堺(大阪府)의 中國 織工으로부터 日本에 그 製織法이 전해졌으며,⁴³⁾ 우리나라에는 1924년 전후로 輸入되었는데 羽二重 다음으로 많은 양이 들어왔고, 1935년경 우리나라에 輸入된 絹織物 중 가격면에서 가장 많은 輸入을 기록⁴⁴⁾한 것으로 보아 수요가 대단히 높은 織物이었음을 알 수 있다. 또한 국내에서도 광폭과 소폭으로 다양하게 제직되었다.

IV. 結 言

이상 20C 前半期 韓國 平絹織物에 대한 고찰 결과는 다음과 같다.

첫째, 이 시기는 우리나라가 자주권을 상실한 상태였으므로 독자적인 絹織物産業을 부흥시키는 역부족이었고, 養蠶, 製絲, 絹織物 製織에 이르는 일련된 모든 絹織物産業은 日本에 의한 장려정책과 견제정책 아래에 이루어졌으며 대부분 가내수공업에 의한 絹과 紬 중심의 平織物 제직이었다.

둘째, 20C 前半期 韓國 絹織物은 中國, 日本, 西洋의 外國産 絹織物과 國産 絹織物이 혼용되어 온 것이 시대적 특징으로서 織機 도입으로 인한 제직기술의 발달과 함께 絹織物의 종류와 명칭은 다양하게 나타난다.

셋째, 일반의료로 가장 흔하게 총당된 平絹織物은 絹과 紬가 대부분이며 絹은 종래 平絹의 無紋 형태의 일반 絹 외에 화려한 紋絹이 바탕과 무늬부분의 제직법을 달리하여 다양하게 유통되었다. 이 시기에 보이는 紬는 絹보다 더욱 굵고 기진 실을 사용한 것으로 국내에서 생산한 것이 대부분이었다.

넷째, 絹는 生絲로 제직하여 잠자리 날개같이 걸이 섬세한 生絹 외에 정련한 練絹, 熟絹의 종류도 있었다. 絹는 시대에 따라 平織과 紗織이 혼용되어 왔으며 이 시기에 나타난 平織의 紗는 官紗, 倭紗, 熟素 등이 있고 걸이 섬세하며 가볍고 얇은 것이 특징이다. 縠은 그 명칭을 이 시기에는 볼 수 없었으나 제직법이 동일한 것으로 縮緬類가 많이 유통되었고 대부분 위사에 쓰임 방향을 달리한 強

撚絲를 한올씩 교차시켜 제직하므로써 표면이 주름지게 한 것으로 日本으로부터 1920~1930년대에 輸入되어 유통되었고 국내에서도 생산되었다.

參 考 文 獻

- 經國大典
高麗圖經
高麗史
三國史記
釋名
朝鮮王朝實錄
增補文獻備考
後漢書
韓國民俗綜合調查報告書(織物工藝篇), 文化財管理局文化財研究所, 1991
金英淑, 韓國服飾史辭典, (서울:민문庫:1988)
朴京子, 回甲紀念 韓國服飾論攷, (서울:新丘文化社:1983)
朴京子·林純暎, 韓國衣裳構成, (서울:修學社:1981)
服飾類名品圖錄(10), (서울:고려대학 박물관:1990)
安東金氏墳墓發掘調查報告書, (온양민속박물관:1989)
俞永敬, 韓國女性洋裝變遷史, (서울:一志社:1990)
柳喜榮, 韓國服飾文化史, (서울:이화여대출판부:1983)
陸英洙 譯編, 基礎織物構造學, (서울:東明社:1991)
이문수, 金智泰會長 創業45年史, 이우인쇄사, 1978
李如星, 朝鮮服飾考, (서울:白楊堂:1981)
朝鮮産業年報, (서울:民俗院:1991)
崔炳熙, 韓國 실크製造技術史, 서울대학교 농과대학삼학과 동문회
1302년 阿彌陀佛腹藏物의 調査研究, (온양민속박물관:1991)
高漢玉, 中國歷代織染繡圖錄, (商務印書館香港分館 上海科學技術出版社 合作出版:1986)
羅竹風, 漢語大辭典, 高麗書林

43) 皆川基, 前掲書, p.341

44) 朝鮮織物協會誌, 1940년 1월 1일, p.23

- 吳淑生·田自兼, 中國染織史, (上海人民出版社: 1986)
- 周石保, 中國古代服飾史, (北京: 中國戲劇出版社: 1984)
- 皆川期, 絹の科學, (大板: 關西衣生活研究會: 1986)
- 廣漢和辭典 下, 諸橋徹次 鎌田正 米山寅太郎, 大修館書店
- 北村哲郎, 日本の織物, (東京: 源流社: 昭和63년) (京都: 川島織物研究所: 昭和 26년)
- 권영숙, “韓國 絹織物の 역사와 흐름”, “한국의류 학회지(부산경남지부). 제6권 1호, 1992
- 권태억, “韓國 近代의 綿業과 織物業”, 박사학위논문, 서울대 국사학과, 1988
- 김희정, “개화기 직물에 관한 고찰”, 석사학위논문, 이화여대, 1986.
- 민길자, “韓國傳統織物の 섬유학적 특성에 관한 연구”, 박사학위논문, 한양대, 1987
- 민길자, “織物の 종류에 관한 연구—고대부터 조선시대까지—”, 교육논총 제6집 별책, 국민대 교육연구소, 1986
- 이문원, “朝鮮시대 의료 생산에 관한 고찰”, 아세아여성연구 1호, 1962
- 이순섭, “古代 絹織物の 문헌적 연구”, 한양여전 논문집, 1986
- 이은경, “朝鮮王朝 布帛尺에 관한 연구”, 석사학위논문, 이화여대, 1980
- 이전숙, “우리나라 의료발달에 관한 문헌상의 고찰”, 전북대 사대논문집 제2집, 1976
- 임화원, “韓國 傳統 絹織物の 연구, —絹織物 名稱을 중심으로—” 석사학위논문, 성신여대 산업대학원, 1986
- 정원섭, “우리나라 織物에 관한 연구, —絹織物을 중심으로—” 관동대 논문집, 1987
- 정원섭, “우리나라 織物에 관한 연구(속편), —絹織物을 중심으로—”, 관동대 논문집, 1988
- 조효숙, “高麗서대의 絹織物과 그 제작에 관한 연구”, 服飾 15호
- 최선경, “우리나라 치마 저고리의 소재와 색에 대한 연구”, 석사학위논문, 국민대, 1989
- 朝鮮, “內地に於ける 鮮人向絹織物の生産に就て”, 1925년 125호
- 朝鮮, “內地に於ける 鮮人向絹織物の生産に就て(續)”, 1925년 126호
- 朝鮮, “內地に於ける 鮮人向絹織物の生産に就て(續)”, 1925년 127호
- 朝鮮織物協會志, “朝鮮의 繭絲業と絹織物”, 1940년 1월 1일
- 文物, 1977년 7기
- 寺田商太郎, やさしい織物の解説, (東京: 纖維研究社: 昭和 61년)
- 西域美術 3, 大英博物館 監修, 講談社
- 日本纖維工業教育研究會 足立達雄외 8인, 纖維工學 II 織物, (東京: 實教出版株式會社)
- 佐藤武敏, 中國古代絹織物史研究 上·下, (東京: 風間書房: 昭和 53년)
- 川島織物研究報告 第2報, 日本上代織技の研究),