

# 조선시대 중조직 견직물에 대한 실증적 고찰

-통도사 소장직물 26점을 중심으로-

장 현 주 · 권 영 숙\*

동명정보대학교 패션디자인학과 전임강사(기간제) · 부산대학교 의류학과 교수\*

## The Empirical Analysis of compound woven silk fabrics of Cho-Sun Dynasty

- Focusing of 26 pieces of the fabrics which are in the Tong-Do Temple's collection -

Hyun-Joo Jang · Young-Suk Kwon\*

Pull-time Lecturer of Dept. of Fashion Design, Dong Myoung Information Univ.

Professor, Dept. of Clothing & Textiles, Pusan National Univ.\*

(2000. 7. 20 투고)

### ABSTRACT

This study attempts to examine compound weave among silk fabrics of Cho-Sun Dynasty. These silk fabrics have colorful patterns. They can be classified into two types by their texture structure: one is called polychrome woven silk(錦) of which structure is plain or twill fabric: another is called satin damask(緞) of which structure is stain fabric. Their texture structure consists of warp and weft. In addition, there are other types of warp and weft for pattern structure: various twill structures were used for patterns. A variety of colorful threads, including gold and silver ones, are used for patterns in them.

The brocaded-type fabric was primarily developed during Won Era of China. It was most developed in Ko-Rye Kingdom. During that era flat strip was used the most but its length was usually not long enough to finish one pattern. However, wrapped thread was increasingly used during the middle and later period of Cho-Sun Dynasty due to the development of weaving technology for gold thread.

The brocaded-type fabric was produced in Korea and it was also imported from China according to some record. There are some domestic empirical documents that show the names of imported Satin Samite(織金緞), Brocaded satin(壯花緞) and these are good evidence to prove the nationwide use of the cloth during Cho-Sun Dynasty.

The density ratio of warp and weft is almost same except Samite(織錦) in the third period and Satin with flower motif(花緞) in the second period is most density among them. C·F of Brocaded satin with Mang motif(蟒緞) in the third period values the highest price. Brocaded satin(壯花緞), used with both gold and silver threads, is thickest.

Key Words : compound woven silk(重組織 絹織物), polychrome woven silk(錦), satin damask(緞),  
Brocaded satin(壯花緞), Satin Samite(織金緞)

## I. 서론

조선시대 국내 사찰에 소장되어 있는 현존유물 중 重組織 견직물에 대한 실증적 고찰 결과를 살펴 보고자 한다.

중조직 견직물이란 바탕조직을 이루는 경사와 위사 외에 무늬조직을 이루는 다른 별도의 경사와 위사가 있어서 浮織 혹은 綾織으로 무늬부분을 나타낸 견직물이다. 이것은 平織, 綾織, 朱子織, 撈織과 같은 單組織의 직물외에 평직과 능직, 그리고 주자직의 중조직으로 제작하여 화려한 문양이 있는 직물이며 문헌에는 錦, 織金, 錦緞 등의 명칭으로 나타난다.<sup>1)</sup>

실증적 고찰 결과 다색의 색사만을 사용하여 무늬를 표현하는 전형적인 錦직물보다는 金絲의 제작 기술이 발전하여 片金絲, 燃金絲와 함께 색사 등을 사용하여 더욱 화려하고 다채롭게 무늬부분을 표현한 織金錦의 종류가 훨씬 많았다.

직물에 金을 가하는 기법은 중국 元代에 특히 발달하였으며<sup>2)</sup> 우리나라의 경우는 고려시대의 유물에서 비교적 많이 볼 수 있다.<sup>3)</sup> 그리고 조선시대에도 18세기까지 織錦防에서 織金과 錦 종류를 제작하였음을 알 수 있다.<sup>4)</sup> 그리고 조선시대 전 시기에 걸쳐 중국에서 수입되었으며 특히 조선 후기 즉 18~19세기 중국에서 수입된 직물의 종류에 錦, 錦緞, 蟒緞 등의 명칭이 많이 보인다.<sup>5)</sup> 이것은 실제 조사한 실증자료 중에도 다수 포함되어 있으므로 이 시기 국내에서 실제로 유통되고 있었다는 것을 확인할 수 있다.

본 연구에서는 조선시대 실제로 국내에서 유통되었던 重組織 견직물을 실증적으로 고찰한 후 유형과 시기별<sup>6)</sup> 특성을 중심으로 서술하고자 한다.

## II. 실증적 분석방법

직물의 실증적 고찰 항목과 방법은 다음과 같다.

### (1) 조직

실체 현미경을 이용하여 20배, 40배로 사진촬영을 하여 바탕과 무늬조직을 고찰한 후 평직, 능직, 주자직, 익직, 중조직으로 분류하였다.

### (2) 실의 굵기 및 번수

① 실의 굵기 : 삼성 칼라 영상 현미경 시스템 (Color Video Microscope System)을 사용하여 경·위사 굵기를 10회 이상 측정하여 평균값을 구하였다.

② 실의 번수 : 실의 굵기를 측정한 후 다음 식에 의해 산출하였다.

실의 직경(mm) =  $0.01256\sqrt{D}$  (D=데니어 번수)

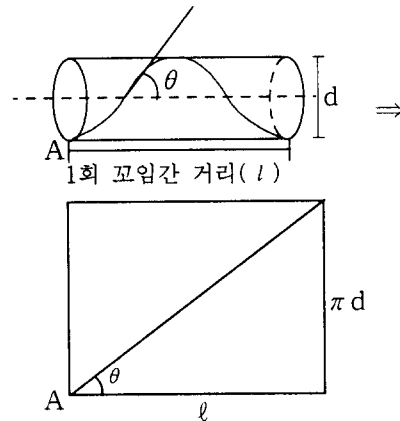
$$\therefore D = \left( \frac{\text{실의직경}}{0.01256} \right)^2$$

### (3) 실의 꼬임

① 꼬임방향 : S꼬임(ㄴ) 혹은 Z꼬임(ㄷ)으로 구분하였다.

② 꼬임각도 : 현미경 사진에 각도계를 사용하여 실의 꼬임각도를 10회 이상 측정하여 평균하였다.

③ 꼬임수 : 현미경 사진상의 실의 직경(d)과 실의 꼬임각도( $\theta$ )를 측정하여 다음 식으로 구하였다.



$$\tan \theta = \frac{\pi d}{\ell} \quad (\text{원호 둘레는 } 2\pi r, 2r=d \text{이므로 } \pi d)$$

$$\tan \theta = \frac{\pi d}{\frac{1}{t}} = \pi dt$$

( $t = \text{twist per inch}(t, p.i)$ ,  $l$  거리 동안에는 꼬임이 1회 있으므로  $\ell = \frac{1}{t}$ )

$$\therefore t = \frac{\tan \theta}{\pi d}$$

④ 실의 꼬임계수(실의 굵기에 관계없이 꼬임 정도를 나타냄)

$$K = T\sqrt{D} \quad (T = \text{꼬임수}, D = \text{데니어 변수})$$

(4) 직물의 밀도

직물 분해경을 사용하여 직물의 1 inch간 경사, 위사 가닥수를 측정하여 가닥수 / inch로 나타내었다.

(5) 직물의 피복도(Cover Factor) = 경사의  $C \cdot F(K_1)$  + 위사의  $C \cdot F(K_2)$ 로 산출하였다.

$$K_1 = \frac{\text{가닥수/inch}}{\sqrt{\text{경사의 변수}}}, \quad K_2 = \frac{\text{가닥수/inch}}{\sqrt{\text{위사의 변수}}}$$

(6) 직물의 두께

보통의 직물은 두께 측정기를 사용하여 10회 측정하여 평균하였다.

### III. 중조직 견직물의 유형과 특성

#### 1. 중조직 견직물의 유형

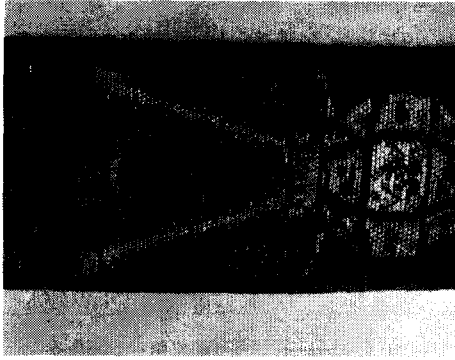
본 연구에 사용된 중조직의 견직물은 경상남도 양산 통도사 성보박물관의 소장품으로 사리구 싸개, 탁의, 가마장식, 가사, 방석, 일산 등에 사용된 사찰직물 26점이며 그 내역은 <표 1>과 같다.

실증적인 조사 결과 중조직 직물은 바탕조직에 따라 크게 2가지 유형으로 구분되었다. 먼저 주자직 바탕에 금사와 색사를 사용하여 위부직 또는 능직으로 문양을 나타낸 錦緞, 蟒緞, 壯花緞, 織金緞, 花緞 등의 緞종류와 평직 혹은 능직 바탕에 금사를 사용하여 문양을 나타낸 織錦의 종류가 있다.

먼저 각 직물의 유형별 특성을 살펴보면 다음과 같다.

<표 1> 중조직 견직물의 내역

	유 물 번 호	직물명	시기		유 물 번 호	직물명	시기
1	부도직물 35	직금단	제2기	14	탁의 7-2	화단	제3기
2	가마장식 208-7앞 가마장식 208-12앞	장화단	제2기	15	탁의 8-2	화단	제3기
3	가마장식 208-4앞	직금단	제2기	16	탁의 9-2	화단	제3기
4	가마장식 208-5앞	화단	제2기	17	탁의 9-3	화단	제3기
5	탁의 1-1	망단	제3기	18	가마장식 207-4하(앞)	직금	제3기
6	탁의 1-2	망단	제3기	19	가마장식 207-12	직금	제3기
7	탁의 1-3	망단	제3기	20	가마장식 218-7뒤(우)	직금	제3기
8	탁의 3-1	망단	제3기	21	가마장식 207, 209, 216, 218 B	직금단	제3기
9	탁의 9-1	금단	제3기	22	가마장식 209-16좌	직금단	제3기
10	탁의 1-5	장화단	제3기	23	가마장식 215-16	직금단	제3기
11	탁의 3-2	장화단	제3기	24	가사 1-1	망단	제3기
12	탁의 2-2	직금단	제3기	25	방석 4	직금단	제3기
13	탁의 2-1	화단	제3기	26	일산 2-2	망단	제3기



(사진 5) 장화단-통도사 소장직물  
(제2기 : 가마장식 208-7앞, 208-12앞)



(사진 6) 장화단 조직-통도사 소장직물  
(제2기 : 가마장식 208-7앞, 208-12앞)

제3기의 장화단은 5매 또는 7매 경주자직 바탕에, 무늬는 3~7색의 색사와 연금사, 편금사를 모두 사용하여 다채로운 문양을 부문한 위중조직 직물이다. 이 직물의 뒷면을 보면 색위사가 직물폭 전체를 관통하지 않고 문양을 나타내는 부분에만 떠 있는 것을 알 수 있다(사진 7~8). 그리고 제3기 탁체에 사용된 장화단은 문단과 연결되어 있는 직물로서 직물 전체를 중조직으로 제직했을 경우 금사와 색사가 낭비되는 것을 막기 위해 문양 부분만 장화기법의 중조직으로 제직한 직물이다(사진 9). 이렇게 제직한 직물은 중국역대 유물에도 다수 보인다<sup>14)</sup>.

경사의 굵기는 제2기, 제3기의 장화단이 서로 비슷하지만 위사의 굵기는 제3기의 장화단이 약 2배 정도 굵다. 문양을 표현하기 위해 제2기는 편금사와 색사, 제3기는 편금사와 연금사, 색사를 함께 사용하기도 했다. 제3기 편금사의 굵기도 제2기 편금사

보다 약 2배 정도 굵다.

제2기의 경, 위사 밀도비는 위사가 경사보다 3.44배, 제3기는 4.49배 굵으며, 이것으로 보아 경, 위사 밀도차이가 다른 유형의 직물보다는 매우 크다는 것을



(사진 7) 장화단-통도사 소장직물(제3기:탁의3-2)



(사진 8) 장화단이면-통도사 소장직물(제3기:탁의3-2)



(사진 9) 장화단-통도사 소장직물(제3기:탁의 1-5)

알 수 있다. <표 4>는 시기별 장화단의 제직특성이다.

<표 4> 시기별 장화단의 제직 특성

특성 \ 시기		제2기(N=1)	제3기(N=2)
굵기 (mm)	경사	0.082	0.084~0.094(0.089)
	위사	0.247	0.424~0.468(0.446)
	편금사	0.290	0.364~0.538(0.451)
	연금사	-	0.234
	색사	0.5	0.35~0.694(0.522)
굵기비 (위사굵기/경사굵기)		3.01	4.51~5.57(5.04)
코일 개수	경사	6.74(Z)	7.41~11.30(9.4 Z 2점)
	위사	없음	없음
밀도 (가닥수 inch)	경사	220	220~248(224)
	위사	64	44~56(50)
밀도비 (경사밀도/위사밀도)		3.44	4.43~4.53(4.49)
C · F		36.98	40.95~51.47(46.21)
두께(mm)		0.677	0.354~0.952(0.743)
포폭(cm)		-	68~73
문 양		기하학문, 식물문	동물문, 식물문, 卍紋
용 도		사찰직물 (가마장식)	사찰직물(卓衣)

( ) 내의 값은 평균값을 나타냄

(2) 금사만 사용한 유형

① 織金緞

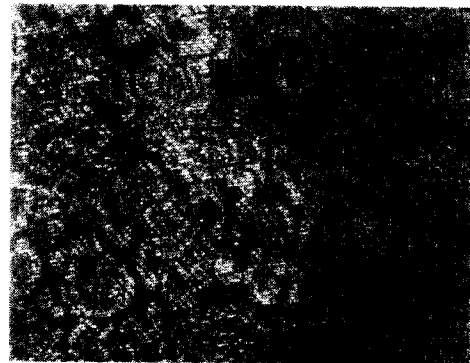
직금단은 주자직 바탕조직에 금사를 사용하여 문양을 나타낸 위중조직 직물이다. 제2기의 직금단 2점은 모두 5매 경주자직 바탕에 편금사를 사용하여 위부직, 5매 위능직으로 花紋과 雲紋, 如意紋 등의 寶紋을 나타냈다. 그 중에 1점은 통도사 浮屠에서 발견된 것으로 편금사의 금분이 거의 다 떨어져 나가고 남아 있지 않았으나, 극히 일부에 금이 조금 남아 있는 것을 현미경으로 확인할 수 있었고, 한지 표면에 녹이 스듯한 검붉은 갈색오염이 덕지덕지 붙어있어 산화금이 아닌가 생각된다.

제3기의 직금단 5점중 4점은 모두 8매 경주자직 바탕에 2점은 연금사, 2점은 편금사를 사용하여 寶

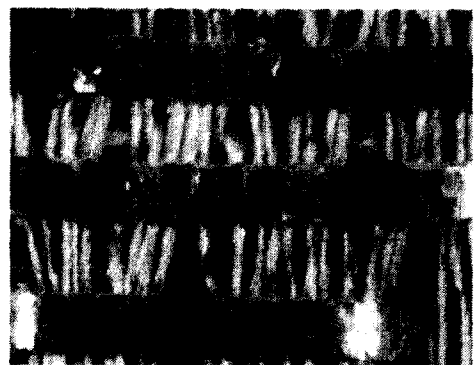
紋, 卍字紋, 원문, 화문 등의 문양을 나타냈다. 그리고 제3기 직금단 1점은 5매 경주자직 바탕에 편금사를 사용하여 위부직으로 보문을 나타냈다.

이 중 탁의에 사용된 직물은 5~6매 경주자직 바탕에 편금사를 사용하여 보문을 나타낸 직물이다(사진 10). 모두 4폭으로 구성되어 있으며 가운데 2폭과 가장자리 2폭의 조직이 조금 다르다. 가운데 2폭은 바탕경사(연두색)와 바탕위사(연두색)가 바탕조직을 이루고 있으며 그 위에 편금사가 浮織되어 문양을 나타내고 있다. 그런데 특징은 바탕경사(연두색) 외에 다른색의 경사(적색)가 더 있으며 바탕경사 대략 15가닥마다 1번씩 편금사를 단단하게 고정시키고 있다(사진 11). 그러나 가장자리 2폭은 다른 경사 없이 편금사를 바탕경사만으로 고정시키고 있다(사진 12).

제3기 가마장식에 사용된 직금단은 8매 경주자직 바탕에 연금사를 사용하여 卍字紋과 박쥐원문 등을 나타내었다. 이 직금단은 경 · 위사 굵기 차이가 3.4



(사진 10) 직금단-통도사 소장직물(제3기:탁의2-2)



(사진 11) 직금단 조직-통도사 소장직물(제3기:탁의 2-2)



(사진 12) 직금단 조직-통도사 소장직물(제3기:탁의 2-2)

배, 경·위사 밀도가 210×48/inch로 경·위사 밀도 차이가 4.38로 4배이상 나므로 경사가 드문드문 직조되어 있는 것처럼 보인다.

모두 총 7점의 직금단 직물에는 편금사를 사용한 것이 5점, 연금사를 사용한 것이 2점으로 제2기, 제3기의 직금단에는 편금사를 사용한 직물이 훨씬 많다. <표 5>는 시기별 직금단의 직물특성이다.

<표 5> 시기별 직금단의 제작특성

특성		제2기(N=2)	제3기(N=5)
굵기 (mm)	경사	0.084~0.099(0.092)	0.086~0.097(0.09)
	위사	0.15~0.215(0.183)	0.264~0.426(0.334)
	편금사	0.384~0.446(0.415)	0.378~0.568(0.446)
	연금사	.	0.278~0.309(0.294)
굵기비 (위사굵기/경사굵기)		1.79~2.17(1.98)	2.81~4.9(3.72)
꼬임 계수	경사	8.73~10.19 (9.46, Z, 2점)	6.93~8.48 (7.71, Z, 5점)
	위사	없음	없음
밀도 (가닥수/inch)	경사	240~244(242)	160~232(198.8)
	위사	96~120(108)	48~72(59.2)
밀도비 (위사밀도/경사밀도)		2.03~2.5(2.27)	2.5~4.38(3.46)
C · F		42.06~48.40(45.23)	38.27~44.64(40.83)
두께(mm)		0.175~0.498(0.337)	0.369~0.652(0.511)
포폭(cm)		.	52.7~75.5
용도		사관직물 (보자기, 가마장식)	사관직물 (力麻, 卓衣, 가마장식)

( ) 내의 값은 평균값을 나타냄

제2기, 제3기의 직금단을 비교하면 경사의 굵기는 거의 같고, 위사의 굵기는 제3기가 제2기보다 2배 정도 굵어서 굵기비 역시 2배 정도 크다. 그리고 제2기, 제3기 직금단 모두 경사에는 Z꼬임이 있으며 꼬임계수는 6.93~10.19(평균:8.21)이다. 경, 위사의 밀도는 제2기 직금단이 제3기 직금단보다 조금 크며 밀도차이는 대부분 2~3.5배 정도로 경사가 훨씬 치밀하다.

(3) 색사만 사용한 유형

① 花緞

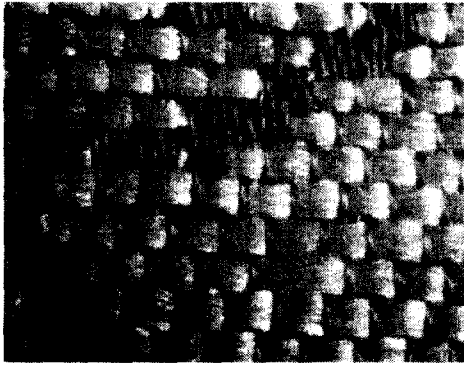
화단은 주자직 바탕 조직에 한 종류의 紋위사만을 사용한 위이중직물로서 바탕과 무늬 즉 兩色으로 이루어져 있다.<sup>15)</sup> 총 6점의 화단 중 1점은 제2기 직물, 5점은 제3기 직물이다. 제2기의 화단 1점은 5매 경주자직, 제3기의 화단은 5점 중 4점이 5매 경주자직, 1점은 7매 경주자직 바탕에 한색의 위사로 6.5~12cm의 비교적 큰 花紋, 보상화문, 당초문 등을 나타냈으며 모두 탁의에 사용되었다(사진 13).



(사진 13) 화단 - 통도사 소장직물(제3기:탁의 9-3)

제2기의 화단은 가마장식에 사용되었으며 이것은 5매 경주자직 조직에 녹색의 1종류 色絲를 사용하여 화문을 나타냈다(사진 14).

제3기의 화단은 모두 탁의에 사용되었다. 그 중 卓衣 2-1의 직물은 “神貞王后 誕辰國齋 賜下 觀音殿 卓衣 辛卯 臘月 初六日”이라는 목서가 적혀 있는 것으로 보아 이 직물도 역시 신정왕후의 탄신일에 하사받은 직물임을 알 수 있다. 이것은 주황색의 바탕경사와 주황색의 바탕위사가 바탕조직을 이루고 녹색의 紋위사로 문양을 만들고 있으며 다른 경사 없이 바탕경사에 의해 紋위사가 조직되어 있음



(사진 14) 화단 - 통도사 소장직물(제2기:가마장식 208-5 앞)

며 紋위사는 직물 뒷면에 떠 있는 위중조직이다.

그리고 제3기 탁의 직물에는 '蘇州織造臣德壽' 라는 글씨가 직조되어 있는 것으로 보아 중국 蘇州지방에서 직조된 직물임을 알 수 있다. 이것은 청색의 바탕경사와 바탕위사로 바탕조직을 이루고 흰 색사를 사용하여 화문을 부직한 것이다.

1점의 탁의직물만 7매 경주자직 바탕이고 나머지 4점은 모두 5매 경주자직 바탕이었다. <표 6>은 시

<표 6> 시기별 화단의 제직 특성

특성		시기	제2기(N=1)	제3기(N=5)
굵기 (mm)	경사		0.088	0.091~0.098(0.094)
	위사		0.280	0.431~0.578(0.517)
	색사		0.547	0.574~0.812(0.702)
굵기비 (위사굵기/경사굵기)			3.18	4.59~6.23(5.49)
포임 계수	경사		8.63(Z)	7.6~8.83(8.35, Z, 5점)
	위사		없음	없음
밀도 (가닥수 /inch)	경사		260	140~200(164.8)
	위사		76	32~48(40.8)
밀도비 (경사밀도/위사밀도)			3.42	3.33~5.13(4.12)
C · F			48.14	36.12~44.01(39.87)
두께(mm)			0.368	0.393~0.521(0.46)
포폭(cm)			-	68.5~71
용도			사찰직물 (가마장식)	사찰직물(卓衣)

( )의 값은 평균값을 나타냄

기별 화단의 제직특성이다.

제2기, 제3기의 화단을 비교하면 직금단의 경우와 마찬가지로 경사의 굵기는 거의 같으나 제3기 화단의 위사가 제2기의 화단보다 2배정도 굵으며 굵기비도 약 1.7배 정도로 크다. 경. 위사의 밀도는 제3기의 화단이 조금 작으나 경. 위사 밀도차이는 오히려 제3기의 화단이 크며 두께도 두껍다. 제3기 화단은 포폭이 대부분 68.5~71cm로 광폭으로 제직되었음을 알 수 있다.

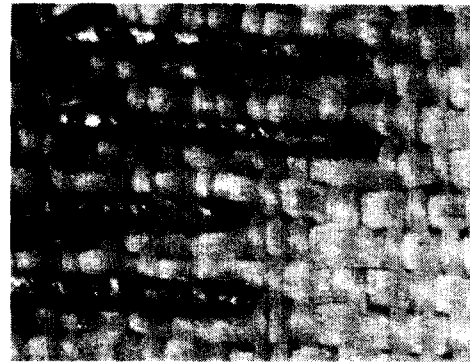
2) 錦類

중조직의 견직물 중에서 바탕조직이 평직 혹은 능직으로 제직된 유형으로 여기에는 색사를 사용하여 문양을 나타내는 전형적인 금직물과 금사를 사용하는 직금직물이 있다. 그러나 본 연구에서는 평직 혹은 능직 바탕조직에 색사를 사용하여 문양을 표현한 금직물은 보이지 않았다.

① 織錦

3점의 직금은 모두 제3기 사찰 소장직물 중 가마장식에 사용한 직물로서 2점은 평직 바탕에, 1점은 3매 위능직 바탕에 모두 연금사를 사용하여 위부직으로 무늬를 나타냈다. 직금 3점 중 2점에는 경사에 Z꼬임이 있다. 2점은 연금사를 사용하여 특별한 문양을 나타내려고 한 것은 아니고 식서 방향으로 줄 무늬를 나타내기 위해 연금사 2~3줄씩 부문한 것으로 보이고, 1점은 '泰和號織重純府' 등의 문자를 표현하는데 연금사를 사용했다(사진 15)

<표 7>는 제3기 직금의 제직특성이다.



(사진 15) 직금-통도사 소장직물 (제3기:가마장식 218-7뒤(우))

<표 7> 제3기 직금의 제직 특성

특성		시기	제3기(N=3)
굵기 (mm)	경사		0.094~0.174(0.138)
	위사		0.254~0.453(0.329)
	연금사		0.223~0.272(0.252)
굵기비 ( 위사굵기 / 경사굵기 )			1.46~4.82(2.73)
꼬임 계수	경사		9.58~10.97(10.28, Z, 2점)
	위사		없음
밀도 ( $\frac{\text{가닥수}}{\text{inch}}$ )	경사		48~120(86.7)
	위사		64~88(76)
밀도비 ( 경사밀도 / 위사밀도 )			0.75~1.36(1.11)
C · F			36.6~47.19(40.58)
두께(mm)			0.247~0.688(0.4)
용도			사찰직물(가마장식)

( )內的 값은 평균값을 나타냄

## 2. 중조직 견직물에 나타난 특성

먼저 시기별로 그 특징을 살펴보면 고려시대에 특히 유행했던 금사나 은사를 사용한 직물들이 본 연구의 제1기에서만뿐만 아니라 왕실에서 복장한 흑석사 소장직물<sup>16)</sup>과 박윤미 등의 보고<sup>17)</sup>에서도 없었다. 그 이유로는 먼저 고려시대에 특히 발달했던 加金기술이 조선초기에 갑자기 쇠퇴한 것은 아니며 조선초기 승유역불 정책이 펼쳐지면서 불교중심의 귀족사회인 고려시대에서 유교중심의 조선시대로 넘어오면서 나타난 일시적인 현상으로 불복장 직물에서도 간소화가 이루어졌기 때문으로 생각된다. 즉 고려의 귀족사회에서 조선초 유교중심의 사회로 전환되면서 화려한 것보다 실용적인 것을 요구하는 사회상을 반영하여 단순화가 이루어진 결과라고 생각한다. 그러나 조선중, 후기로 가면서 비교적 그 비중이 높아지고 있다. 본 연구결과에서도 제3기에는 비교적 많은 중조직 직물을 찾을 수 있었다. 또 다른 이유로는 우리나라의 불복장은 14세기에 유행하였으며 고려말까지는 조계종에서 佛腹藏을 설치한 불상을 만들었다는 사례가 아직 없고 주로 화엄

종에서 密敎사상을 도입하여 제작하였다. 그리고 조선전기 성리학자에 의해 심각하게 불교가 배척되었을 때에도 전통적 고려불교의 경건성을 비교적 잘 유지하였던 조계종만이 유지될 수 있었으므로 이 시기에는 불복장이 크게 발달할 수가 없었다. 그러나 조선후기에는 조계종의 후신인 선종만이 존재하면서 고려의 불복장과 불교의례가 통합적으로 사용되고 불복장도 불교계에 널리 유행하였다 한다.<sup>18)</sup>

두번째로 출토보고서의 기록을 보면 극히 적지만 장식적인 효과를 위해 저고리의 깃, 끝동, 수구 등의 일부분에 織金이 사용된 예가 있다.<sup>19)</sup> 그러나 이것은 극히 적은 수량이며 아마도 지하에서 오랜시간 동안 여러 가지 물리 화학적인 열화과정을 거쳐 출토되는 직물유물에서는 쉽게 발견할 수가 없으며 또 출토당시의 금, 은 등이 부착된 상태를 그대로 보존하기가 어렵기 때문인 것으로 생각된다. 이에 비해 본 조사뿐만 아니라 사찰의 행사 등에 사용되는 佛具장식 직물 등에는 비교적 금사, 은사, 색사를 사용하여 화려한 문양을 표현한 경우가 많았으며 또 보존상태가 훨씬 양호한 경우가 많다.

세번째로 본 연구의 중조직 견직물에 사용된 금사<sup>20)</sup>의 특성을 살펴보면 제2기 3점의 중조직 견직물에는 모두 편금사가 사용되었으며, 제3기 17점의 중조직 견직물 중 5점에는 편금사, 12점에는 연금사가 사용된 것으로 보아 조선후기로 가면서 편금사보다 연금사의 사용이 증가한 것을 볼 수 있다. 그리고 시기를 불문하고 망단에는 연금사가, 직금단에는 편금사가 비교적 많이 사용되었음을 알 수 있었다.

일반적으로 직물에 金을 가하는 기법은 중국의 경우는 元代, 우리나라의 경우는 고려시대에 가장 발달했다. 그리고 고려시대 및 조선초기에는 대부분 편금사가 사용되었으며, 편금사는 길이에 제한이 있어 무늬 가장자리 양측에는 끝이 끊어져 있는 것이 대부분이다. 그러나 조선 중·후기가 되면서 금사 제직 기술이 한층 발전하여 연금사의 사용이 증가하였다.

네번째로 타의, 가사, 일산, 가마장식, 방석 등의 사찰직물에 사용된 중조직 견직물에는 대부분 寶, 꽃, 구름, 용, 이무기, 산 등의 사실적인 문양이 많이



사용되었다. 이 중에서도 꽃 등의 식물이 단독문양으로 사용된 경우가 가장 많았으며 그 다음은 동물문과 식물문이 복합문양으로 사용된 경우가 많았다. 그외는 불교의 길상문양인 보문이 단독 또는 다른 문양과 복합 형태로 많이 사용되었다.

#### IV. 결 언

본 연구는 통도사에 소장되어 있는 중조직 견직물에 대한 실증적 고찰결과는 다음과 같다.

1. 중조직 견직물은 바탕조직에 따라서 평직 혹은 능직으로 제직된 금종류와 주자직으로 제직된 단종류의 2가지 유형으로 구분할 수 있다. 통도사 소장 사찰직물에 사용된 중조직 견직물에는 錦緞, 蟒緞, 壯花緞, 織金緞, 織錦, 花緞의 6가지 유형이 있으며 이들 중 직금을 제외하고는 모두 바탕조직이 주자직이었다.

2. 조선후기로 갈수록 5매 주자직에서 8매 주자직의 사용빈도가 높았고 편금사보다 연금사의 사용이 늘어나지만 시기를 불문하고 蟒緞에는 모두 연금사가 사용되었고, 직금단에는 편금사가 많이 사용되었으며, 花緞은 5매 주자직이 많이 사용된 것이 특징이었다.

3. 제2기 경사의 굵기는 織金緞 > 花緞 > 壯花緞, 제3기는 織錦 > 蟒緞 > 錦緞 = 花緞 > 織金緞 > 壯花緞의 순으로 나타나며, 위사의 굵기는 제2기, 제3기 모두 錦緞 > 花緞 > 壯花緞 > 織金緞 > 織錦 > 蟒緞 순으로 굵다.

그러므로 花緞, 壯花緞은 경사가 가는데 비해 위사가 상대적으로 굵어서 경·위사 굵기 차이가 3~5배 정도로 크다. 그리고 壯花緞, 織金緞, 花緞은 제3기의 위사 굵기가 제2기 위사의 약 2배 정도가 되므로 제3기로 갈수록 경사 굵기에 비해 위사가 훨씬 굵어졌다.

4. 경사의 밀도는 제3기의 織錦을 제외하고는 거의 비슷하며 이 중에서 제2기의 花緞이 가장 치밀하다. 그리고 위사의 밀도는 가장 치밀한 제2기의 織金緞을 제외하고는 거의 비슷하다.

5. C·F값도 제3기의 蟒緞이 가장 높으므로 이 시기 蟒緞의 조직이 가장 치밀함을 알 수 있다. 두께

는 각 직물 유형 중에서 중조직의 특수직물이 가장 두꺼우며 그 중에서도 색사와 금사를 모두 사용하여 다채로운 문양을 나타낸 壯花緞이 가장 두껍다.

그러나 본 연구에 사용된 직물은 조선 중, 후기의 유물이므로 조선전기의 중조직 견직물의 특성을 밝힐 수가 없었으며 또 이 유물들은 현재 사찰에 소장되어 있으며 불교 의식용이라는 특수 용도로 사용된 직물이므로 출토직물 등과 함께 국내 유통된 중조직 견직물을 전반적으로 다루지 못한 점이 한계로 남으며 후속연구에서는 조선전기의 유물도 포함하여 다양한 용도로 사용된 직물을 함께 분석하면 조선시대 전반의 중조직 견직물의 특성을 이해할 수 있을 것으로 여겨진다.

#### 참고문헌 및 미주

- 단국대학교 석주선기념 민속박물관, 韓國服飾 제 6~17호, 1988~1999
- 榮州市, 判決事 金欽祖先生 合葬墓發掘調査 報告書, 1998
- 온양민속박물관, 京畿道 半月地域 安東金氏墳墓 發掘調査 報告書, 1989
- 온양민속박물관, 1302년 阿彌陀佛腹藏物의 調査研究, 1991
- 충북대학교 박물관, 忠北大學校博物館所藏 出土遺衣 및 近代服飾論攷 調査報告 제20책, 1987
- 충북대학교 박물관, 忠北大學校博物館所藏 出土遺衣 및 近代服飾論攷 調査報告 제22책, 1988
- 고려대학교 민족문화연구소, 韓國民俗大觀 日常生活 衣食住 2, 1980
- 고려대학교 박물관, 服飾類名品圖錄(10), 1990
- 김영숙, 朝鮮前期 佛腹藏織物의 이해(혹석사 아미타불 복장직물), 미술문화, 1997
- 김영숙·손경자, 朝鮮王朝 韓國服飾圖鑑 上, 下, 예경산업사, 1987
- 민길자, 세계의 직물, 한림원, 1998
- 민길자, 전통옷감, 대원사, 1998
- 심연옥, 중국역대직물, 한림원, 1998
- 권영숙·이주영, 조선초·중기 여자 장의제도 - 임란 전·후 출토유물을 중심으로 -, 부산대학교 가정대학 연구보고 제21집, 1995
- 권영숙·장현주, 通度寺 浮屠織物의 실증적 고찰 - 朝鮮中, 後期 絹織物을 중심으로 -, 부산대학교 가정대학 연구보고 제20호, 1994
- 김영란, 중국 고대 織金綿繡와 金代衣裝, 민속학연구 제 5호, 1998
- 민길자, 한국전통직물의 조직에 대한 고찰Ⅳ(緞의 분류

- 와 명명), 국민대학교 생활환경연구소, 제1집, 1995
- 박윤미·정복남, 불복장 직물을 통하여 본 조선시대의 직물연구 I, 복식 제36호, 1998
  - 박윤미·정복남, 불복장 직물을 통하여 본 조선시대의 직물연구 II, 복식 제42호, 1999
  - 許興植·南權熙·金英淑·權淳貞, 高麗의 佛腹藏과 染織 -1302年 織造環境과 織物의 特性-, 계몽사, 1999
- 1) 세조실록 권 33 세조10년(1464) 5월 18일(경오), 단종실록 권 3 단종 원년(1453) 9월 17일(병자), 단종 권 14 단종 3년(1455) 4월 22일(정유), 성종 권 16 성종 3년(1472) 3월 5일(신축), 순조실록 권 5 순조3년(1803) 2월 27일(임진),
  - 2) 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, p.17
  - 3) 온양민속박물관, 1302년 阿彌陀佛腹藏物의 조사연구, 1991
  - 4) 영조실록 권 127 부록 영조대왕 행장 ㉓
  - 5) 정조실록 권 2 정조 즉위년(1777) 10월 27일(을축), 정조실록 권 15 정조 7년(1783) 2월 27일(무자), 정조실록 권 17 정조 8년(1784) 2월 17일(계유), 정조실록 권 48 정조 22년(1798) 2월 19일(계축), 순조실록 권 5 순조 3년(1803) 2월 27일(임진), 순조실록 권 30 순조 28년(1828) 2월 26일(병신), 헌종실록 권 4 헌종 3년(1837) 9월 12일(정해)
  - 6) 권영숙·이주영, 조선초·중기 여자 장의 제도 -임란 전·후 출토유물을 중심으로-, 부산대학교 가정대학 연구보고 제21집, 1996, p.122
    - 제1기 : 14~16세기 (1392년부터 임진왜란전 16세기까지)
    - 제2기 : 17~18세기초반(임진왜란 후 17세기부터 18세기초반까지)
    - 제3기 : 18세기중반~19세기(영·정조대부터 19세기까지)
  - 7) 심연옥, 중국의 역대직물, 한림원, 1998, p.134
  - 8) 심연옥, 앞책, 1998, p.134
  - 9) 연산군일기 권 49 연산군 9년 5월 10일(을해)
  - 10) 정조실록 권 2 정조 즉위년(1777) 8월 18일(정사), 정조실록 권 2 정조 즉위년(1777) 10월 27일(을축), 정조실록 권 48 정조 22년(1798) 2월 19일(계축), 순조실록 권 5 순조3년(1803) 2월 27일(임진), 순조실록 권 30 순조 28년(1828) 2월 26일(병신), 헌종실록 권 4 헌종 3년(1837) 9월 12일(정해)
  - 11) 沈從文, 中國古代服飾研究, 臺北龍田출판사, 1981, p.471
  - 12) 심연옥, 앞책, 1998, p.129
  - 13) 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, p.243
  - 14) 심연옥, 앞책, 1998, pp.46~47
  - 15) 周汎·高春明, 中國衣冠服飾大辭典, 上海辭書出版社, 1996, p.503
  - 15) 김영숙, 조선전기 불복장직물의 이해(혹석사 아미타불 복장직물), 미술문화, 1997
  - 16) 박윤미·정복남, 불복장 직물을 통하여 본 조선시대의 직물연구 I, 복식 제 36호, 1998  
박윤미·정복남, 불복장 직물을 통하여 본 조선시대의 직물연구 II, 복식 제 42호, 1999
  - 17) 許興植·南權熙·金英淑·權淳貞, 高麗의 佛腹藏과 染織 -1302年 織造環境과 織物의 特性-, 계몽사, 1999, p.120~122
  - 18) 한국복식 9호, 단국대학교 석주선 기념박물관, 1991
  - 19) 무늬조직을 이루는 金絲는 한지 등의 종이 위에 金을 얇게 입힌 다음 일정한 간격으로 가늘게 잘라서 직물위에 직입(織入)시키는 편금사(片金絲)와 대개 심으로 견사(絹絲)를 사용하여 그 표면에 금사(金絲)나 은사(銀絲)를 돌아가며 감는 연금사(撚金絲)의 2종류가 있다.