

# 多羅國 古墳群의 鏤着織物에 관한 研究

-玉田古墳群을 중심으로-

박윤미 · 정복남\*

진주산업대학교 섬유공예학과 강사 · 경상대학교 자연과학대학 의류학과 교수\*

## A Study on Imprinted Fabrics in Daragook

-Focused on the Fabrics of the Okjeon Old Tomb -

Yoon Mee Park · Bok Nam Jeong\*

Dept. of Fabrics and Crafts, Lecturer of Chinju National University  
Dept. of Clothing and Textiles, Professor of Gyeongsang National University\*  
(2001. 3. 30 투고)

### ABSTRACT

This is a research about the fabrics attached to the remains of the Okjeon old tomb which was built around the early 5th century to the mid of the 6th century. Most of the remains have one kind of fabric attached to them, but there are cases where different sorts of fabrics are attached, where one kind is attached in layers, and there are also cases where the layer is made of different types of fabrics. Although they are made of warps and wefts with no twists, there can be an S twist on the weft or on both the warp and weft, and only one Z twist can be seen. There are 81 fabrics of plain weaved, one of transformed plain weaved and five 4-end complex gauze in these remains. The sparsest plain weaved fabric has the density of 7.4 strands/cm, while the most dense fabric has the density of 148.2x129.1 strands/cm and 0.046x0.061/mm thickness in thread. All the fabrics observed by SEM are hemp except one silk.

Key Word : Okjeon old tomb, S twist, 4-end complex gauze, hemp, silk

### I. 머리말

본 논문은 『服飾』 49호에 실린 〈伽倻의 織物

에 관한 研究<sup>1)</sup>에 이어 전편의 논문에서 누락되었던 유물들과 새로 발견된 옥전고분군의 유물에 鏤着되어 있는 직물들을 실물분석하였으며, 이

고분군은 시기적으로 5세기 전반에서부터 6세기 2/4분기에 해당된다.

鏽着織物이란 금속류 등의 물건의 제조시 장식용으로 부착하거나 혹은 다른 물건들과 함께 부장된 후 오랜 시간이 경과함에 따라 외부 환경의 조건에 의해 근처의 금속이나 철제품에 붙어 있는 직물을 일컫는다. 수착직물은 일반 직물과는 달리 유물에 붙어 있어서 분리가 어려우므로 직물의 두께에 관한 정확한 측정是不可能的하며, 오랜 세월동안 금속류나 철제품에 수착되어 있었기 때문에 대부분의 경우에는 직물 본래의 색상도 없어져서 염색에 관하여도 파악할 수 없다. 또한 외부의 압력에 의해 섬유직의 직경이나 직물의 밀도에는 차이가 있을 수 있다. 그러나 섬유의 형태가 변한 것은 아니므로 당시에 사용하던 직물의 형태를 파악할 수 있다. 그러므로 수착직물들은 직물을 연구하는 데에 확실한 근거를 제시하는 중요한 사료라고 여겨진다.

우리 나라의 고대국가 중 가야에 관하여서는 기록된 문헌이 극히 드무나 발굴된 유물들을 통하여 당시의 사회를 이해할 수 있다.

陝川の 玉田古墳群은 多羅國의 중심세력들이 문헌 분묘유적으로 알려져 있다. 大加國은 A.D 400년 고구려 광개토태왕의 南征으로 초래된 극심한 영남 일대의 변화와 혼란 중에 김해·부산지역에 자리잡았던 집단 중의 한 집단이 陝川지역으로 이주해 들어옴으로서 성립된 것으로 추정된다.<sup>2)</sup> 옥전고분군은 4세기부터 6세기까지 계속적으로 조성된 고분군으로, 고분에서는 각종 토기류를 비롯하여 철제갑옷과 투구, 大刀 등의 武具 및 무기류와 말투구(馬靷), 재갈, 발걸이 등의 철제의 말갈춤(馬具)이 출토되었다. 또한 신분을 나타내는 자료인 금귀걸이, 金製鬼面 장식품과 金銅製 冠帽, 龍鳳文環頭大刀를 비롯하여 많은 부장품이 원형을 유지한 채 출토되어 가야고분 연구의 중요 고분군이다. 고분군의 규모와 출토된 화려한 부장품의 내용으로 볼 때 당시 이 지역에는 강력한 세력집단이 존재하고 있었음을 알 수 있다.<sup>3)</sup>

본 논문의 연구방법으로는 직물의 종류·밀도·조직·실의 굵기와 꼬임·꼬임수에 관하여 조사하

였으며, 직물의 밀도와 실의 굵기·꼬임수는 ZEISS사의 STEMI 2000-C 실체현미경으로 관찰한 후 Image Processing Software인 Matrox Inspector ver. 3.0을 사용하여 10회 이상 측정된 것을 평균값으로 구하였다.

유물로부터 분리할 수 있었던 직물들은 아세톤과 증류수를 2:8의 비율로 섞은 시액에 30분 가량 담갔다 가 초음파세척기로 약 5분간 세척한 후 전자현미경(SEM)과 편광현미경(Polarizing Microscope)으로 측면과 단면을 관찰하여 직물의 종류를 구별하였다.

단면관찰을 위하여 시료를 mounting holder 가운데 고정시킨 후 EPO-KWICK Resin과 EPO-KWICK Hardener를 5:1의 비율로 섞은 경화제를 붓고 약 12시간 정도 경화시켰다. 경화된 시편은 SiC 연마제 200번에서 2,000번 까지 입자가 고운 순서로 연마시켰다. 최종연마가 끝난 시편의 두께를 micrometer로 측정한 결과 0.2mm정도였으며, 이것을 Nikon사의 편광현미경인 OPTIPHOT-POL로 관찰하였다.

수착직물들은 압력이나 기타 환경요인에 의하여 직물 제작 당시와 비교하였을 때 실의 굵기나 직물의 밀도 등에 어느 정도 차이는 있었으나, 이번 조사에서는 현재 유물에 나타나 있는 그대로를 측정하였다.

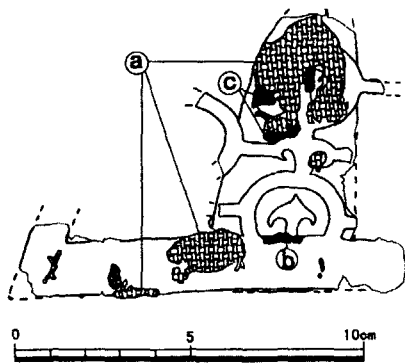
본 논문에서 사용된 도면번호와 유물의 명칭은 경상대학교박물관 보고서에 기록되어 있는 것과 동일하게 사용하였으며, 고분의 年代에 의해 이른 시기의 고분부터 고찰하고자 한다.

## II. 고분별 수착직물에 관한 고찰

### 1. 23호분<sup>4)</sup>·67-A<sup>5)</sup>

23호분과 67-A호분은 5세기 전반기에 해당하는 고분이다. 23호분은 大形 木槨墓이며 최고 지배자급(王)에 해당되는 유구로서 이번 조사에서는 5점의 유물에 직물이 수착되어 있는 것을 관찰할 수 있었으며 67-A호분에서는 3점의 수착직물을 조사하였다. 도면번호 37-③ 金銅冠帽에는 몇 가지의 직물이 수착되어 있는데 모두 裏面에 수착되어

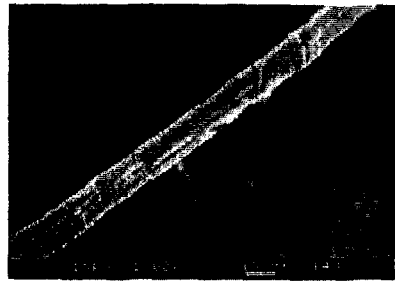
있고 평직이다. ㉔부분<그림 1~4>에 수착되어 있는 직물의 밀도는 12x12올/cm이며 실에는 경·위사에 S꼬임이 있고 실의 굵기는 0.72x0.68/mm이나 경사는 0.51~0.97, 위사는 0.50~0.82까지의 차이가 나는 균일하지 않은 실로 직조된 직물이다. 직물을 측면과 단면 촬영을 한 결과 섬유외 줄기에 마디가 있으며 단면은 다각형의 형태를 나타내고 있으므로 大麻임을 알 수 있다.<sup>6)</sup> ㉕부분에는 비교적 치밀한 밀도 54x32올/cm의 직물인데 실에는 꼬임이 없으며, 실의 굵기는 0.17x0.24/mm이다. ㉖부분은 울이 치밀한 직물 위에 성근 직물이 수착되어 있으나 측정하기는 어려운 상태이다.



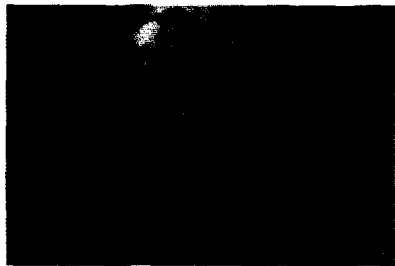
<그림 1> 37-㉓ 실측도



<그림 2> 37-㉓(㉔부분x10)



<그림 3> 37-㉓(㉔ SEMx1000)



<그림 4> 37-㉓(㉔단면x400)

<표 1> 옥전 23·67-A·5호분의 수착직물

고분명과 年代	도면 번호	유물명	직물 종류	직물 조직	실의 특성				밀도 (경사x 위사/cm)	밀도비	수착 위치	
					구분	직경 (mm)	꼬임	꼬임수 (/cm)				
23호분 (5C 전반)	24-㉔	투구 (볼가리개)		평직	경사	0.324	없음		24.0	1.50	裏面	
					위사	0.416	없음		16.0			
	32-79	말안장		평직	경사	0.597			13.0	1.38	위부분	
					위사	0.741			9.4			
	35-96	격쇠		평직	경사	0.494			11.2	1.00	表面	
					위사	0.554			11.1			
	37-㉓	金銅冠帽		大麻	평직	경사	0.715	S	0.36	12.3	1.00	㉔
						위사	0.678	S	0.40	12.2		
					평직	경사	0.168	없음		54.1	1.67	㉕
						위사	0.244	없음		32.3		

고분명과 年代	도면 번호	유물명	직물 종류	직물 조직	실의 특성				밀도 (경사x 위사/cm)	밀도비	수착 위치
					구분	직경 (mm)	꼬임	꼬임수 (/cm)			
23호분 (5C 전반)	37-④	金銅冠帽		평직	경사	0.125	없음		51.4	0.93	㉓
					위사	0.164	없음		55.3		
				평직	경사	0.158	없음		37.6	0.84	㉔
					위사	0.195	없음		45.0		
				평직	경사	0.230	없음		31.7	0.86	㉕
					위사	0.274	없음		37.0		
67-A호분 (5C 전반)	5-14	有刺利器		평직	경사	0.260	없음		39.5	2.01	㉖
					위사	0.319	없음		19.7		
				평직	경사	0.408	없음		28.0	1.76	㉗
					위사	0.413	없음		15.9		
	10-15	鑊		평직	경사	0.129	없음		58.3	1.25	
					위사	0.178	없음		46.6		
	12-22	격쇠		평직	경사	0.230	없음		46.9	2.68	
					위사	0.246	없음		17.5		

2. M1호분<sup>7)</sup>

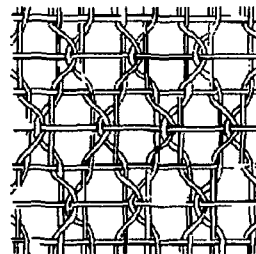
M1호분은 커다란 封墳을 가진 高塚古墳으로 지배계층의 고분이다. 5세기 3/4분기에 해당하는 고분이며 이번 조사에서는 31점의 유물에서 직물을 관찰할 수 있었다.

도면번호 24-㉞ 心葉形金具의 위사는 자세히 측정하기 어려우나 경사의 직경은 0.138mm 정도 되며 밀도는 54.1/cm이고 4가닥의 경사가 한 조가 되어 제작된 四經絞羅로 짜여진 羅가 있으며, 24-㉟에도 裏面に 羅織物の 포흔이 있다.

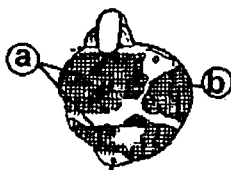
도면번호 24-㊱ 心葉形金具에는 2종류의 직물이 있는데 ㉓부분에는 四經絞羅織으로 짜여진 羅織物이 수착되어 있는데, 실에는 꼬임이 없으며 실의 굵기는 경·위사0.10x0.12/mm이고 밀도는 49.1x11.6/cm이다. ㉔부분에는 밀도가 72.7x24.8을/cm의 치밀한 平織物이 있다.



<그림 6> 24-㉟(㉓x16)

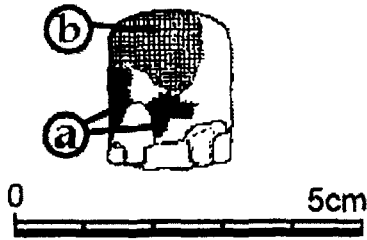


<그림 7> 24-㉟ (㉓ 조직도)

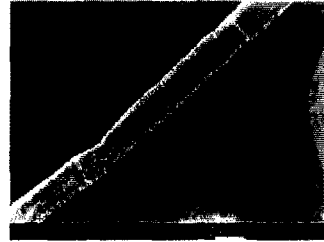


<그림 5> 24-㉟ 실측도

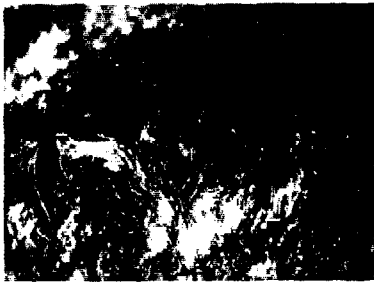
도면번호 24-㊱ 兔面紋金具 <그림 8~12>에는 2종류의 직물이 있는데 ㉓부분의 직물은 밀도가 20.3x21.1을/cm인 평직의 직물인데, SEM으로 관찰해 본 결과 섬유측면에 마디가 보이며, 단면이 다각형의 모습을 보이므로 大麻임을 확인할 수 있었다. ㉔부분은 실의 직경이 0.101x0.124mm로 제작된 四經絞羅織의 羅織物이 있다.



<그림 8> 24-⑩ 실측도



<그림 12> 24-⑩(㉑) 단면x500



<그림 9> 24-⑩(㉑)부분x10



<그림 10> 24-⑩(㉒)부분x10



<그림 11> 24-⑩(㉓) SEMx500

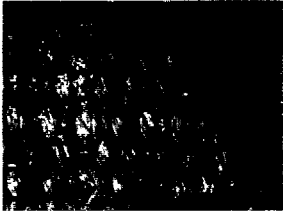
도면번호 57-①에서 57-⑫까지, 그리고 58-② 鈐帶 중에서는 총 12점에 평직의 직물이 수착되어 있는 것을 볼 수 있었으며 모두 식서 방향이 일정하므로 과대 제작에 사용된 과대용 직물이라고 여겨진다. 과대에 수착된 직물들은 밀도나 실의 굵기에서는 큰 차이가 나지는 않으나 실의 꼬임에 따라 2종류로 나누어 볼 수 있는데, 경사에만 S꼬임이 있고 위사에는 꼬임이 없는 실을 사용하여 직조한 직물과 경·위사에 S꼬임이 있는 직물로 나눌 수 있다. 그러므로 과대 제작시 2종류의 직물을 이어서 사용하지 않았다면 과대가 2個일 것으로 생각한다. 박물관의 보고서에 의하면 鈐帶金具가 2개인 것으로 보아 鈐帶가 2個일 것이라고 추정<sup>8)</sup>하고 있는데, 그것은 어느 정도 타당하다고 본다.

57-①·⑧·⑩·⑫·⑭·58-②는 SEM으로 관찰한 결과 섬유에 마디가 있는 것이 보였다. 그리고 그 중 57-⑩·⑫·⑭·58-②는 단면에 다각형의 모습을 보이고 있으므로 大麻임을 알 수 있다.<그림 13~26>

도면번호 57-⑨의 裏面에는 四經絞羅織으로 제작한 羅織物이 있는데 밀도는 41.5x9.5/cm이다.

M1호분에서는 四經絞羅織으로 제작한 羅織物이 5점이 있는데 모두 경사의 밀도가 40을 이상의 치밀한 직물이다. 현재까지 밝혀진 四經絞羅織으로 짜여진 가장 오래된 라직물은 2~3세기의 평양근교에서 발견된 능문라가 있다.<sup>9)</sup> 라직물은 우리 나라 고대에 많이 사용되어서 문헌에 羅에 관한 명칭이 많이 등장하나 대개 6세기 이후이다. 6-7세기로 추정되는 부여 능산리36호분에서 冠飾과 함께 출토된 라직물이 있는데 직물편이 작아서 문양은 확인할 수 없으나 4經絞羅와 2經絞羅가 복합된 紋羅이며 견섬유로 여겨진다고 한다.<sup>10)</sup> 그리고 8~10세기로 추정되는 석가탑에서는 無紋羅가 6점 발굴되었는데

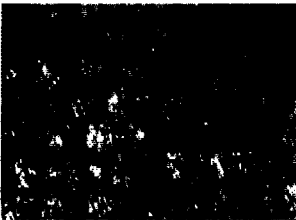
평균 밀도는 132.1x41.5/inch(52.0x16.3/cm)이다.<sup>11)</sup>  
옥전 M1호분의 羅의 평균밀도는 48.2x11.8/cm로  
석가탑의 羅보다는 약간 성그나 5세기의 羅織物로  
는 처음 발견된 직물들이다.



<그림 13> 57-㉔(x10)



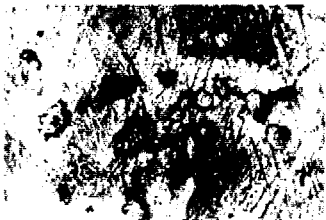
<그림 14> 57-㉔(SEM x700)



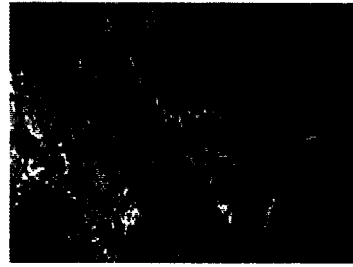
<그림 15> 57-㉔(x10)



<그림 16> 57-㉔(SEM x500)



<그림 17> 57-㉔(단면x400)



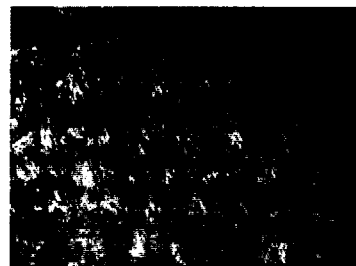
<그림 18> 57-㉔(x10)



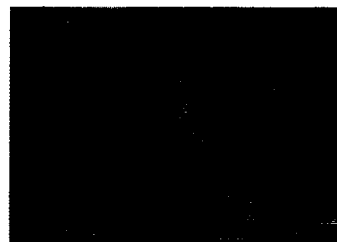
<그림 19> 57-㉔(SEM x500)



<그림 20> 57-㉔(단면x400)



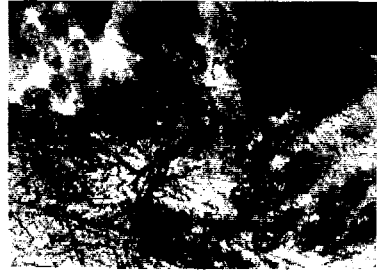
<그림 21> 57-㉔(x10)



<그림 22> 57-㉔(SEM x2500)



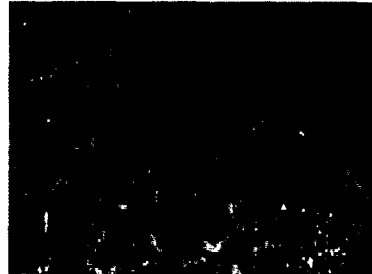
<그림 23> 57-⑩(단면x200)



<그림 25> 58-②(단면x400)



<그림 24> 58-②(SEMx3000)



<그림 26> 57-⑨ (x20)

<표 2> 옥전 M1호분의 수착직물

고분명과 年代	도면번호	유물명	직물종류	직물 조직	실의 특성				밀도 (경사x 위사/cm)	밀도비	수착 위치	
					구분	직경 (mm)	꼬임	꼬임수 (/cm)				
M1호분 (5C 3/4분기)	20-①	頸甲		평직	경사	0.332	S	0.67	20.2	1.54	裏面	
					위사	0.384	S	0.57	13.1			
	22-①	투구형 鐵器		평직	경사	0.256	없음		45.9	2.73	㉔	
					위사	0.286	없음		16.8			
					평직	경사	0.391	S	0.64	19.4	1.26	㉕
						위사	0.333	S	0.64	15.4		
					평직	경사	0.205	없음		49.3	1.20	㉖
						위사	0.199	없음		41.2		
	평직	경사	0.310	S	0.51	22.1	1.81	㉗				
		위사	0.361	S	0.55	12.2						
	23-⑮	鞞尾金具		평직	경사	0.189	없음		50.1	1.35	㉘	
					위사	0.215	없음		37.2			
					평직	경사	0.118	없음		90.8	1.11	㉙
	위사	0.143	없음			81.7						
24-⑦	心葉形 金具	羅	四經紋羅	경사	0.138	없음		54.1		裏面		
24-⑨	"	羅	"							裏面		

고분명과 年代	도면번호	유물명	직물 종류	직물 조직	실의 특성				밀도 (경사x 위사/cm)	밀도비	수차 위치	
					구분	직경 (mm)	꼬임	꼬임수 (/cm)				
M1호분 (5C 3/4분기)	24-㉑	心葉形 金具	羅	평직	경사	0.100	없음		49.1	4.23	㉑	
					위사	0.120	없음		11.6			
				평직	경사	0.188	S	0.80	72.7		2.92	㉒
					위사	0.136	S	2.34	24.8			
	24-㉒	鬼面紋 金具片	大麻	평직	경사	0.332	없음		20.3	0.96	㉑	
					위사	0.412	없음		21.1			
			羅	四經紋羅	경사	0.101	없음		47.9		3.68	㉒
					위사	0.124	없음		13.0			
	52-㉓	鏡子C		평직	경사	0.546	없음		11.9	1.53	裏面	
					위사	0.867	없음		7.8			
	56-㉔	雲珠		평직	경사	0.277	없음		19.9	1.17	裏面	
					위사	0.590	없음		17.0			
	56-㉕	雲珠		평직	경사	0.384	없음		19.7	1.17	裏面	
					위사	0.430	없음		16.9			
	57-㉖	鈿帶	大麻	평직	경사	0.409	S	0.33	22.2	1.38	表面	
					위사	0.410	없음		16.1			
			大麻	평직	경사	0.430	S	0.29	20.6		1.37	裏面
					위사	0.428	없음		15.0			
	57-㉗	鈿帶	大麻	평직	경사	0.422	S	0.29	20.3	1.41	裏面	
					위사	0.573	없음		14.4			
	57-㉘	鈿帶	大麻	평직	경사	0.362	S	0.43	20.8	1.65	裏面	
					위사	0.557	없음		12.6			
	57-㉙	鈿帶	大麻	평직	경사	0.323	S	0.45	26.5	1.95	裏面	
					위사	0.344	없음		13.6			
	57-㉚	鈿帶	羅	四經紋羅	경사	0.094	없음		41.5	4.37	裏面	
					위사		없음		9.5			
	57-㉛	鈿帶	大麻	평직	경사	0.502	S	0.32	20.4	1.50	裏面	
					위사	0.497	S	0.35	13.6			
	57-㉜	鈿帶	大麻	평직	경사	0.456	S	0.30	21.7	1.74	裏面	
					위사	0.575	S	0.41	12.5			
57-㉝	鈿帶	大麻	평직	경사	0.432	S	0.35	22.7	1.67	裏面		
				위사	0.520	S	0.27	13.5				
57-㉞	鈿帶	大麻	평직	경사	0.429	S	0.21	23.8	1.18	裏面		
				위사	0.472	없음		20.1				
57-㉟	鈿帶		평직	경사	0.477	S	0.41	20.4	1.47	裏面		
				위사	0.551	없음		13.9				
57-㊱	鈿帶	大麻	평직	경사	0.358	S	0.47	24.5	1.90	위 鈿板		
				위사	0.509	S	0.40	12.9				
		大麻	평직	경사	0.402	S	0.42	20.4		1.51	아래 鈿板	
				위사	0.445	없음		13.5				
58-㊲	鈿帶	大麻	평직	경사	0.339	S	0.39	22.8	1.54	㉑		
				위사	0.440	S	0.54	14.8				
			평직	경사	0.150	없음		89.0		5.86	㉒	
				위사	0.165	없음		66.7				



고분명과 年代	도면번호	유물명	직물 종류	직물조직	실의 특성				밀도 (경사x 위사/cm)	밀도비	수차 위치
					구분	직경 (mm)	꼬임	꼬임수 (/cm)			
5호분 (5C 3/4분기)	59-㉔	盛矢具		평직	경사	0.332	없음		45.6	3.00	
					위사				15.2		
28호분 (5C 3/4분기)	62-1	鞘尾金具		평직	경사	0.407	S	0.40	20.3	1.71	表面
					위사	0.595	S	0.37	11.9		
	71-157	말감옷A		평직	경사	0.306	S	1.05	26.4	1.24	表面
					위사	0.375	S	0.60	21.3		
	75-161	말감옷E-㉔		평직	경사	0.412	없음				表面
					위사		없음				
	77-162	말감옷 E-㉔		평직	경사	0.629	S	0.27	14.4	1.26	表面
					위사	0.628	S	0.37	11.4		

3. 5호분<sup>12)</sup> · 28호분<sup>13)</sup>

육전 5호분과 28호분은 시기적으로 5세기 3/4분기에 해당하는 고분이다. 5호분에서는 도면번호 17-20 성시구 1점의 유물에서 수착된 직물을 조사할 수 있었으며 28호분에서는 3점의 수착직물이 관찰되었다.

4. 35호분<sup>14)</sup>

육전 35호분은 5세기 3/4분기에 해당하는 고분으로 11점의 유물에서 19종류의 직물을 조사할 수 있었다.

도면번호 60-130-㉓ 성시구<그림 27~28>에는 2종류의 직물이 있는데 모두 평직이다. ㉔부분의 직물은 밀도가 65.4x57.6/cm의 비교적 치밀한 직물인데 단면촬영을 한 결과 縞임을 확인할 수 있었다.

도면번호 61-130-㉔ 盛矢具에는 2 종류의 직물이 있다. ㉔부분에는 2올의 경사를 up 시키는 평직의 바탕조직에 경사 1올을 up시키는 일반평직으로 작은 점문양을 낸 것으로 생각되어지는 변화평직의 직물이 있다<그림 29~30>. 실의 직경은 0.243x0.250/mm이며 밀도는 50.7x28.9/cm이다. ㉔부분에는 밀도가 84x96/cm의 치밀한 평직물이 수착되어 있으며, 실의 직경도 0.094x0.104/mm로 가늘다.



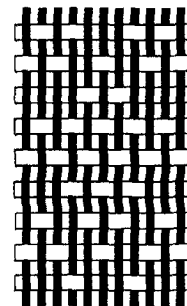
<그림 27> 60-130-㉓(㉔x10)



<그림 28> 60-130-㉓(㉔단면x400)



<그림 29> 61-130-㉔(㉔x10)



<그림 30> 61-130-㉔ (㉔의 조직도)

<표 3> 육전 35호분의 수착직물

고분명과 年代	도면번호	유물명	직물 종류	직물 조직	실의 특성				밀도 (경사x 위사/cm)	밀도비	수착 위치
					구분	직경 (mm)	꼬임	꼬임수 (/cm)			
35호분 (5C 3/4분기)	38-110-㉔	靑의 地板		평직	경사	0.836	S	0.23	13.2	1.19	裏面
					위사	0.811	S	0.18	11.0		
	38-110-㉕	靑의 地板		평직	경사	0.862	없음		9.6	0.91	表面
					위사	0.768	없음		10.7		
	43-111-㉑	靑의 小札		평직	경사	0.493	없음		11.3	0.85	裏面
					위사	0.510	없음		13.4		
	43-111-㉒	靑의 小札		평직	경사	0.524	S	0.64	14.1	1.27	裏面
					위사	0.759	S	0.19	10.7		
	43-111-㉓	靑의 小札		평직	경사	0.570	S	0.33	12.0	1.33	裏面
					위사	0.811	S	0.19	9.4		
	55-122	大刀		평직	경사	0.703	없음		17.4	1.31	㉑
					위사	0.801	없음		13.1		
				평직	경사	0.349	없음		22.0	1.00	㉒
					위사	0.351	없음		21.7		
				평직	경사	0.254	없음		31.4	1.19	㉓
					위사	0.301	없음		25.8		
	57-125-㉑	刀子		평직	경사	0.145	없음		61.3	1.25	㉑
					위사	0.159	없음		48.1		
				평직	경사	0.298	S	0.33	30.9	1.03	㉒
					위사	0.316	S	0.65	29.8		
				평직	경사	0.179	없음		53.3	1.23	㉓
					위사	0.181	없음		43.0		
				평직	경사	0.311	없음		18.4	0.82	㉔
					위사	0.430	없음		21.9		
60-130-㉑	성시구		평직	경사	0.379	S	0.45	22.3	1.57	㉑	
				위사	0.522	S	0.44	13.9			
			평직	경사	0.193	없음		49.9	1.25	㉒	
				위사	0.201	없음		40.1			
			絹 평직	경사	0.131	없음		65.4	1.12	㉓	
				위사	0.152	없음		57.6			
61-130-㉒	성시구		평직	경사	0.661	S	0.47	12.3	1.20	裏面	
				위사	0.702	S	0.23	9.9			
61-130-㉓	성시구		평직	경사	0.501	S	0.32	16.1	1.23	裏面	
				위사	0.533	S	0.34	13.0			
61-130-㉔	성시구		변화평직	경사	0.243	없음		50.7	1.76	㉑	
				위사	0.250	없음		28.9			
			평직	경사	0.094	없음		84.3	0.88	㉒	
				위사	0.104	없음		95.9			

5. M3호분<sup>15)</sup> · 20호분<sup>16)</sup>

의 직물을 조사했고 20호분에서는 4점의 유물에서 4점의 직물을 조사했다. 모두 평직이며 밀도가 50올/cm 이상의 직물은 보이지 않았다.

M3호분과 20호분은 5세기 4/4분기에 해당하는 고분이다. M3호분에서는 10점의 유물에서 11종류

<표 4> M3호분 · 20호분의 수착직물

고분명과 年代	도면 번호	유물명	직물 종류	직물 조직	실의 특성				밀도 (경사x 위사/cm)	밀도비	수착 위치
					구분	직경 (mm)	꼬임	꼬임수 (/cm)			
M3호분 (5C 4/4분기)	54-③	馬鈴		평직	경사	0.345	S		26.0	1.18	表面
					위사	0.351	S		21.6		
	54-④	馬鈴		평직	경사	0.488	없음		19.3	1.12	表面
					위사	0.439	없음		17.1		
	83-②	덩이쇠		평직	경사	0.253	없음		45.4	2.65	㉔
					위사	0.313	없음		17.1		
				평직	경사	0.381			22.7	1.35	㉕
					위사	0.426			17.3		
	79-㉑	덩이쇠		평직	경사	0.184	없음		46.4	1.44	
					위사	0.231	없음		32.1		
	83-④	덩이쇠		평직	경사	0.402	없음		46.6	3.36	
					위사		없음		14.3		
	83-⑥	덩이쇠		평직	경사	0.309	없음		46.2	2.88	
					위사	0.292	없음		15.7		
20호분 (5C 4/4분기)	21-⑧	투구 首尾部 가리개		평직	경사	0.637	없음		11.1	1.00	表面
					위사	0.511	없음		11.3		
	27-51-④	盛矢具		평직	경사	0.486	S	0.30	10.9	0.79	裏面
					위사	0.501	S	0.33	14.1		
	32-54-①	馬甲B1형 小札		평직	경사	0.654	없음		11.7	1.38	表面
					위사	0.458	없음		7.5		
	33-54-㉑	馬甲B1형 小札		평직	경사	0.531	없음		12.1	1.33	裏面
					위사	0.723	없음		9.2		

6. 85호분 · M4호분<sup>17)</sup> · M7호분

보여주고 있으며 실의 직경은 0.422x0.448/mm이고 밀도는 8.2x8.3/cm로 성근 직물이다.

옥전 85 · M4 · M7호분은 6세기 1/4분기에 해당하는 고분이며 75호분은 6C 2/4분기에 해당하는 고분이다. 85호분의 95-321<그림 31>에는 Z꼬임의 布痕이 있는데 이번 조사에서는 유일한 Z꼬임을

75호분의 44-138 有刺利器의 ㉔<그림 32>에는 직경이 0.046x0.061/mm인 실로 제작한 밀도가 148.2x129.1/cm의 상당히 치밀한 平織物이 있는데 이번 조사에서 가장 치밀한 직물이다.



<그림 31> 95-321(x8)



<그림 32> 44-138(@x40)

<표 5> 85·M4·M7·75호분의 수착직물

고분명과 年代	도면 번호	유물명	직물 종류	직물 조직	실의 특성				밀도 (경사x 위사/cm)	밀도비	수착위 치
					구분	직경 (mm)	꼬임	꼬임수 (/cm)			
85호분 (6C 1/4분기)	95-321	不明鐵器		평직	경사	0.422	Z	0.39	8.2	1.00	
					위사	0.448	Z	0.44	8.3		
M7호분 (6C 1/4분기)	77-289	不明鐵器		평직	경사	0.131	없음		71.4	2.22	表面
					위사	0.233	없음		31.9		
M4호분 (6C 1/4분기)	39-106	有刺利器		평직	경사	0.204	없음		42.2	1.35	表面
					위사	0.231	없음		31.1		
	39-107-㉓	盛矢具		평직	경사	0.351	없음		35.0	1.84	裏面
					위사	0.266	없음		19.4		
	39-107-㉕	盛矢具		평직	경사	0.307	없음		27.7	1.56	裏面
					위사	0.361	없음		17.6		
75호분 (6C 2/4분기)	40-133-1	盛矢具		평직	경사	0.206	없음		41.5	0.97	裏面
					위사	0.213	없음		42.5		
	41-133-2	盛矢具		평직	경사	0.146	없음		56.9	1.19	裏面
					위사	0.194	없음		47.7		
	44-138	有刺利器		평직	경사	0.046	없음		148.2	1.15	㉑
					위사	0.061	없음		129.1		
평직				경사	0.288	없음		26.2	1.20	㉒	
				위사	0.254	없음		21.8			

### Ⅲ. 맺음말

5세기 전반에서 6세기 2/4분기에 해당되는 多羅 國 玉田古墳群의 유물에 수착된 직물을 조사한 결과는 다음과 같다.

- 1) 총 12고분에서 64점의 유물에 수착된 87종류의 직물을 확인하였다.
- 2) 조사한 직물을 시기별로 구분해 보면 5C전반은 12점, 5C 3/4분기가 55점, 5C 4/4분기가 11점, 6C 1/4분기가 5점 그리고 6C 2/4분기가 4점으로 5C 3/4분기의 직물이 가장 많았다.

- 3) 직물의 단면과 측면관찰에 의해 확인된 직물로는 大麻와 絹이 있다.
- 4) 직물의 조직에서는 평직 81점, 변형평직 1점, 四經絞羅織 5점을 이번 조사에서 발견하였다. 가야에서는 전편의 논문<sup>18)</sup>에서 밝혀진 綾織과 경사간의 간격을 달리한 變形平織, 綾織과 平織을 혼합한 變化織 등의 다양한 제직 방법을 사용하였다는 것을 알 수 있다.
- 5) 실의 직경에서 가장 가는 것은 옥전 75호분의 44-138㉔로 0.046x0.061/mm이며, 가장 굵은 것은 경사는 35호분의 38-110-㉔로 0.862mm이고 위사는 35호분의 38-110-㉔과 43-111-㉔로서 0.811mm이다.
- 6) 실에 꼬임이 가장 많은 것은 M1호분의 도면번호 24-㉔ ㉔부분으로 2.34/cm이며 가장 꼬임이 적은 것은 35호분의 도면번호 38-110-㉔으로 0.18/cm이다.
- 7) 실에 꼬임이 있는 경우에는 옥전 85호분의 95-321 不明鐵器만이 Z꼬임이며 나머지는 S꼬임이므로 가야에서는 S꼬임을 더 많이 사용했다는 것을 알 수 있다.
- 8) 직물의 밀도가 가장 치밀한 것은 옥전 75호분의 44-138㉔로 148.2x129.1/cm이며, 가장 성근 것으로 경사는 M3호분의 15-㉔로 7.4올/cm이고 위사로는 85호분의 95-321로 8.3올/cm이다.
- 9) 직물의 밀도비가 가장 적은 것은 20호분의 27-51-㉔ 盛矢具로 0.79이며, 가장 큰 것은 M1호분의 35-㉔로 5.49이다.

## 참고문헌

- 1) 박윤미·정복남, <伽倻의 織物에 관한 研究>, 《服飾》 49호, 1999, pp.85-93
- 2) 조영제, <多羅國의 成立에 대한 研究>, 《가야 각 국사의 재구성》, 부산대학교 한국민족문화연구소, 2000, p.134
- 3) 《서부 경남의 선사와 고대》, 경상대학교박물관, 1998, p.27
- 4) 《陝川玉田古墳群 VI》, 경상대학교박물관, 1997
- 5) 《陝川玉田古墳群 IX》, 경상대학교박물관, 2000
- 6) 김성연, 《被服材料纖維》, 교문사, 1998, pp.65-67
- 7) 《陝川玉田古墳群 III》, 경상대학교박물관, 1992
- 8) 《陝川玉田古墳群 III》, 앞의 책, p.103
- 9) 심연옥, <사(紗), 라(羅) 직물의 제직 기술에 관한 연구>, 《한국복식》, 제19호, 2001, p.14
- 10) 민길자·고부자·심연옥, <百濟時代 織物에 對한 考察>, 《陵山里》, 국립부여문화재연구소, 1998, pp.383-389
- 11) 권영숙·신경철·장현주, <한국 고대 羅직물의 유형과 특성>, 《服飾》 51권 1호, 2001, pp.23-25
- 12) 《陝川玉田古墳群 VIII》, 경상대학교박물관, 1999
- 13) 《陝川玉田古墳群 VI》, 앞의 책
- 14) 《陝川玉田古墳群 VIII》, 앞의 책, 1999
- 15) 《陝川玉田古墳群 II》, 경상대학교박물관, 1990
- 16) 《陝川玉田古墳群 VII》, 경상대학교박물관, 1998
- 17) 《陝川玉田古墳群 IV》, 경상대학교박물관, 1993
- 18) 박윤미·정복남, <伽倻의 織物에 관한 研究>, 앞의 논문, pp.90-93