

[중요무형문화재 제4호]

갓 일

글 · 장경희 | 사진 · 김옥선

기획 · 문화재청



글 장경희

1960년 서울생

홍익대학교 미술대학 공예과 졸업

홍익대학교 대학원 미술사학과 졸업

문학박사(「조선왕조 왕실가례용 공예품 연구」)

전북대 · 충남대 · 이화여대 대학원 강사 역임

현 문화재청 전문위원

홍익대학교 산업미술대학원 강사

저서

『한국 미술 문화의 이해』(공저)

『종이 조형』(공저)

『탕건장』

사진 김옥선

1967년 서울생

숙명여자대학교 교육학과 졸업

홍익대학교 산업미술대학원 사진디자인 전공

현 제주관광대 사진영상디자인과 강사

개인전 「WOMAN IN A ROOM」 등 2회

2001년 토탈미술관 초대기획전 외 다수

『탕건장』 기록 사진 촬영

- 기획 · 문화재청
- 본문 편집 · 정문자, 김보공
- 표지 디자인 · 한원그래픽스(02)2269-6915~6

중요무형문화재 제4호

갓 일



문화재청에서는 국가에서 지정한 중요무형문화재의 원형을 보존·계승하기 위하여 기록 영상물을 제작함과 동시에 관련 서책을 발간하는 기록화 사업을 추진하고 있다. 곧 영상물은 영상에 의한 시각적인 지식을 기록하는 반면, 책자는 역사적 변천 과정과 현존하는 전통 기법을 서술함으로써 상호 보완적인 기록물이 후세에 전해지도록 기획한 것이다.

중요무형문화재 제4호

갓일

글·장경희 사진·김옥선

기획·문화재청



머리말

『중요무형문화재 제4호 갓일』은 우리 민족 고유의 모자양식이 변화·발전하여 조선시대에 자리잡은 갓의 작업과정을 총칭하는 이름이다. 갓은 조선시대 선비들이 상용하던 일종의 모자였지만 동시에 그들의 품격과 위상을 상징하는 복식이기도 하여 품위 있는 형태로 만들기 위해서는 섬세한 제작기술이 요구되던 수공예품이었다. 따라서 조선 전기에는 갓일에 관련된 장색인 양태장과 입자장들을 상의원 등 중앙 관청에 소속시켰으며, 충모아장만 지방의 관청에 소속시키고 있었다.

그러나 조선후기에 오면 갓의 수요층이 사대부로부터 일반 서민들에까지 확대되면서 갓을 제작하는 장인들도 관청에만 얽매어 있지 않고 말총과 대나무가 생산되는 지역에서 사적인 생산을 도모하게 되었다. 따라서 총장과 양태장이 말총과 대나무의 생산지에서 대우와 양태를 만들어 팔게 되자 중앙의 관청들이 필요로 할 때마다 이것을 복정(卜定)하거나 매입하였고, 상의원이나 도감의 갓방에서 입자장을 불러모아 대우와 양태를 조립·완성하는 등 갓 생산의 사회적 분업이 이뤄졌다.

이처럼 조선 후기에 갓의 수요가 증대되고 장인들의 숫자가 늘어나면서 판로를 장악하기 위한 경쟁 또한 치열해졌다. 곧 조선후기의 관찬기록에서도 갓의 장인들과 시전상인들 간에 갓의 독점판매권을 둘러싸고 분쟁하는 사건들을 쉽게 찾아 볼 수 있는 것도 이 때문인 것이다. 조선 후기의 갓일은 개화기까지도 수공업계에 큰 비중을 차지하는 산업으로 발전하고 있었지만 1895년에 단발령이 내려진 이후부터는 급격히 쇠퇴하여 생산지도 제주도와 통영 등지로 축소되고 동시에 장인의 숫자도

격감하였던 것이다.

갯일을 하는 장인들은 말총과 대나무와 명주실 등의 재료를 고르는 안목과 총바늘과 대칼과 인두를 다루는 기술이 요구되었다. 이 중 총모자장과 양태장은 대규모의 공방시설보다는 자잘한 소도구와 숙련된 기술만으로 제작이 가능하였다. 총모자를 제작하는 보유자 김인(金仁)의 말총을 결는 솜씨와 양태를 짚어가는 보유자 장순자(張順子)의 대나무를 다루는 기술이 그것이다. 그러나 대우와 양태를 모아 갯을 완성시키는 입자장은 어느 정도 규모의 갯방 시설을 갖추고 공동으로 작업하였다. 대우와 양태를 조립하여 어교를 바르고 먹과 옷을 칠하는 보유자 정춘모(鄭春模)는 통영갯의 전통을, 보유자 박창영(朴昌榮)은 예천갯의 전통을 이어 받아 섬세한 솜씨와 숙련된 기술로 하나의 갯을 완성시키고 있다.

따라서 본서에서는 갯일의 역사를 살펴보기 위하여 조선시대의 원전 사료를 수집 정리하였으며, 총모자장 김인, 양태장 장순자, 입자장 정춘모·박창영의 갯일 제작과정과 기술을 현장에서 조사하고 면담하여 상세히 기술하되, 갯일의 공예사적인 의미도 담아 보려 하였다. 이에 갯일의 제작과정이 무형문화재로 지정될 당시의 보고서와 기존의 관계 논문들을 참조하고 제작현장을 조사한 내용을 담아 서술하였다. 특히 갯은 대우와 양태를 조립하여 완성시키는 과정과 각각의 재료를 구입해서 판매하는 과정까지 살펴보았다.

이처럼 갯일의 기능 보유자들은 말총과 대나무와 명주실과 명주천 등 재료를 선별하여 한올한올 엮고 칠하는 탁월한 집중력과 끈질긴 장인 정신을 지닌 공예가들이다. 보유자들은 각각의 제작 단계를 어느 하나 빠뜨리지 않고 원형 그대로 실연하였으며, 그들이 지닌 기술을 딸이나

아들에게 가르쳐 대를 이어 전수하고 있다.

그리고 본 책자는 갯일에 관하여 영상물로 촬영한 시각적인 내용을 포괄하면서도 순간적인 동작 또한 사진으로 담아 놓으므로써, 여러 장인들의 기능을 입체적으로 조망할 수 있도록 하였다. 필자는 문화재청이 전개하는 중요무형문화재 기록화 사업을 통하여 전통 문화유산의 하나인 갯일의 제작 기술이 영원토록 후세에 전수되었으면 하는 마음으로 충실히 서술해보려 노력하였지만, 미진한 부분이 많지는 않을까 걱정된다.

2001년 12월

장경희

차례

머리말 · 4

1 조선시대 갓의 유래와 변천 · 11

1. 조선 전기의 갓 · 12
2. 17세기 갓의 제작과 장인 · 22
3. 18세기 갓의 제작과 장인 · 34
4. 19세기 이후 갓의 제작과 장인 · 50

2 갓일 장인의 재료와 제작도구 · 59

1. 총모자장의 재료와 도구 · 60
2. 양태장의 재료와 도구 · 67
3. 입자장의 재료와 도구 · 78

3 갓의 종류와 제작과정 · 97

1. 갓의 종류 · 98
2. 총모자의 제작과정 · 106
3. 양태의 제작과정 · 117
4. 통영갓의 제작과정 · 134
5. 예천갓의 제작과정 · 166

4 갯일의 전승과 국가 지원 · 198

1. 갯일의 국가 지정과 조사 · 200
2. 총모자장의 전승계보 · 202
3. 양태장의 전승계보 · 209
4. 입자강의 전승계보 · 222
5. 갯일의 국가 지원과 과제 · 234

5 갯일의 용어해설 · 246

1. 재료와 도구 · 247
2. 제작기술 · 250

참고문헌

일러두기

작품이나 유물의 명칭은 〈 〉로 표기한다.

논문은 「 」로 표기한다.

서적과 보고서는 『 』로 표기한다.

작품이나 유물에 대한 자세한 캡션과 출전은 각주로 처리한다.

유물촬영 협조처 및 사진 제공처

국립문화재연구소, 궁중유물전시관,
단국대 석주선기념민속박물관, 서울대 규장각,
이화여대 담인복식미술관, 제주대박물관
제주민속촌박물관, 제주자연민속사박물관
김인보유자, 박창영보유자,
장순자보유자, 정춘모 보유자

1 조선시대 갓의 유래와 변천

속칭 갓으로 불리는 흑립(黑笠)은 우리 민족을 상징하는 백의(白衣)와 대비되어 조선시대 사대부들의 신분을 상징하고 있다. 갓은 고려 시대에 서민들이 즐겨 쓰던 패랭이(平涼子)에서 유래되어 조선시대에는 한층 양식미를 갖춘 공예품으로 발전하였다. 우선 공예품의 형태가 대우와 양태를 한뼘에 완성시키는 패랭이에서, 대우와 양태를 분리 제작한 것을 하나로 결합하는 초립(草笠)으로 이행되는 과정에서 대우의 꼭대기(帽頂)가 평평하게 되었다.¹⁾ 그리고 제작도 기법적으로는 갈대(皮竹)의 굽기를 실낱처럼 가늘게 만들어서 섬세하게 엮거나, 말총으로 결은 다음 먹칠과 옷질을 가미하여 흑칠립(黑漆笠)으로 발전시켰다. 이러한 흑립은 의관의 정제를 중시했던 조선조 선비들이 평상시에도 항상 애용하였고 그들의 취향에 따라 갓의 대우가 높아지기도 낮아지기도 하

1) '대우'는 갓의 모자 부분을 일컫는 순수한 국어로서, 모정아(帽頂兒 :笠頂)라고 부르며, '양태(涼太)'는 갓의 차양 부분을 구별해서 모침아(帽簷兒)나 모자의 처마 혹은 관양(冠梁)이라고도 한다. 본고에서는 모자 부분을 '대우'로 통칭하고자 한다.

였으며, 양태도 넓어지고 좁아지는 등 시대의 흐름 속에 양식적인 변천을 거듭하였다.

따라서 이 장에서는 조선 갓의 형성과정으로서 앞 시기의 패랭이가 조선 초의 초립을 거쳐 갓으로 변화되는 과정을, 그리고 갓을 만드는 재료와 도구는 시대에 따라 어떻게 변모되고 있는지를 살펴보고자 한다. 또한 조선 갓의 양식적인 변모, 또 대우와 양태를 만들거나 그것을 모아서 조립하는 모자장과 양태장 및 입자장(斜笠匠)의 소속 관청과 분포 및 처지의 변화를 밝혀 보도록 한다.

1. 조선 전기의 갓

조선 갓의 유래에 대하여 조선후기의 실학자 및 일제하의 최남선 등은 이미 패랭이와 연관시켜 생각하고 있었다. 이금익(1736~1806년)은 『연려실기술별집』에서 갓에 영향을 준 패랭이는 이른 시기부터 우리나라의 서민들이 착용하였던 것으로서 대나무를 엮어서 만들었으며 그 형태는 간소하였다고 한다.²⁾ 같은 내용이 이유원(1814~1888년) 『임하필기』에도 수록되어 있다.³⁾ 그런데 최남선 또한 『조선상식』에서 “갓은 ‘갓갓’에서 비롯하여 패랭이·초립·전립 등 여러 층의 미화(美化), 간화(簡化), 향도화를 거쳐 고려 이래로 점차 성립하고 조선에 들어와서 보

2) 李肯翊(1736~1806년), 『燃藜室記述別集』 卷13, 冠服條, “我國民庶 舊皆戴平涼子「俗稱蔽陽子」其制織竹而素其體”

3) 李裕元(1814~1888년), 『林下筆記』 卷17, 「文獻指掌編」 7, 冠制, 平涼子, “趙克善曰” 이하 위 책과 같다. 관직에 있으면서 틈틈이 써 두었던 隨錄類를 모아 1871년(고종 8)에 39권 33책의 필사본으로 엮은 책이다.

편화된 것”으로 보았다.⁴⁾ 이로 미루어 볼 때 조선 후기 이후 학자들은 갓은 형태와 기법 면에서 패랭이에서 비롯하였으며, 패랭이를 미적으로 개선하고 단순화시켜서 조선적인 갓으로 다듬어져 유행된 것으로 인식하고 있었다.

그런데 조선시대의 갓은 그 연원을 상고할 수는 없지만 이미 고구려의 감신총 벽화에 갓을 쓴 인물이 그려져 있어 우리 민족의 전통적인 모자인 듯도 하다.⁵⁾ 더욱이 “갓”이라는 말은 순수한 한국어로서 『계림유사』에는 갓을 “갈”로 발음하여,⁶⁾ 갈모나 고깔의 어원으로서 원시적인 머리쓰개의 의미를 지니고 있었다. 조선 초기에도 “갓”은 “갈”이라고 표기하여 “립(笠)”이나 “관(冠)” 혹은 “모(帽)”를 번역할 때 사용되곤 하였다.⁷⁾ 말하자면 우리 나라에서 갓은 머리에 쓰는 각종 쓰개를 총칭하는 용어였지만 후대로 내려오면서 오늘날의 갓만을 지칭하게 되었던 것이다.

그러나 조선시대의 전형적인 갓은 가까운 시기인 고려시대의 패랭이에 연유하였고, 그것이 조선초기의 초립을 거쳐 갓으로 발전한 것으로 여겨진다. 고려시대 이래의 패랭이는 둥근 대우와 차양 부분이 분리되지 않은 채 만들어져 있으며, 하나의 대죽을 사용하여 대우부터 차양까지 엮으며 전체적으로 원나라의 발립(鉞笠)과 유사한 형태를 지니고 있다.⁸⁾ 이러한 패랭이에서 갓으로 바뀌는 과정에서 그 형태나 제작기술 및 재료와 색상 등은 일치하지 않은 점이 많았다. 곧 조선 갓은 이러한

4) 崔南善, 『朝鮮常識』 (현암사, 1973), 218쪽.

5) 『高句麗古墳壁畫』 龜神塚壁畫: 石宙善, 『韓國服飾考』.

6) 『鷄林類事』, “笠曰益 (音葛)”

7) 『訓民正音解例本』, 『呂氏鄉約諺解』, 『訓蒙字會』 “笠冠帽 (葛)”

차이점을 미적으로 개선하고 기술적으로 개량하여 조선인의 미의식에 맞는 제품으로 완성한 창의적인 공예품이었던 것이다.

우선 패랭이는 대우의 꼭대기가 둥근데 비하여 갓은 평평하다. 패랭이의 이 둥근 꼭대기 모양은 초립을 만드는 단계에서 기술적으로 세분화되고 전문화되면서 갓의 형태로 발전한 것이다. 패랭이는 길이가 긴 대나무를 사용하여 대우부터 차양까지 분리하지 않고 한꺼번에 완성하는 일체형인데 비하여, 초립은 대우 부분과 양태 부분을 각각 따로 만들어서 한데 붙이는 조립형인 점에 주목할 수 있다. 초립을 만들 때에는 대나무를 사용하여 대우와 양태를 각각 따로 분리하여 만든 다음 이것을 조립하기 때문에 대우의 꼭대기가 평평한 형태로 만들어 질 수 있었다.



김준근, 〈패랭이 만들고〉, 19세기 후반, 프랑스 기메박물관 소장.

- 8) 姜淳弟, 「우리 冠帽의 始末에 關한 研究 -男子 便服 冠帽를 中心으로」 (서울여자대학교 박사학위논문, 1992, 12), 93-95쪽. 笠은 簷이 작은 坎頭형의 원나라 笠子로서 고려말 초상화에 그려진 주인공들이 쓰고 있었다. 특히 그들은 원과 관련이 깊은 인물들이어서 이 발립이 조선 笠制의 형성에 교량역할을 하였을 것으로 추정하였다.

이러한 일체형 패랭이와 분리형 초립의 제작 과정상의 차이는 조선 말기의 화가 김준근이 그린 풍속화에 의해 확인이 된다. <패랭이 만들고>라는 그림을 보면 두 명의 남자 장인들이 패랭이를 만드는데, 한 명은 재료를 다듬고 있으며 또 한명이 패랭이를 만드는 모습이다. 왼쪽의 장인은 대칼을 이용하여 대여섯 마디 정도로 길이가 긴 대나무를 쭉 내려서 패랭이용 죽사를 만들고 있으며, 오른쪽의 장인은 등지 다리 위의 양판에서 패랭이를 견고 있다. 이 때 패랭이는 모자에서 차양 부분까지 긴 대나무를 이용하여 한번에 쭉 이어 만들며 대우의 꼭대기가 둥글게 되어 있었다.⁹⁾

이에 반해 김준근이 그린 <초립 꺾는 모양>이라는 그림을 보면 두 명의 여자 장인들이 초립을 꺾는데, 가늘고 길다란 죽사를 이용하여 한 명은 대우를 만들고 있고 또 한 명은 차양을 만드는 모습이다. 즉 왼쪽의 장인은 모자의 끝이 평평하고 모서리는 날렵한 초립의 대우를 만든 다음 완성된 모습을 살펴 보고 있고, 오른쪽의 장인은 등지 다리 위에 양판을 펴고 가느다란 죽사를 한올한올 끼우면서 초립용 양태를 만들고 있다. 그녀들의 주위에는 머리카락처럼 가느다란 죽사가 놓



김준근, <초립 꺾는 모양>, 19세기 후반, 프랑스 기메박물관 소장.

9) 국립문화재연구소, 『프랑스 기메박물관소장 한국문화재』 (국립문화재연구소, 1999), 125쪽, 3-아-10, 「패랭이 만들고」

여있고, 대우와 모자가 각각 분리되어 있으며 한데 조립되어 초립으로 완성시킨 것도 있다.¹⁰⁾

이 초립은 고려말부터 착용하기 시작하였고 조선 초기에는 국왕이 대신들이나 사은사들을 격려하기 위하여 하사하던 예물 중 대표적인 관모 공예품이었다. 고려말의 우왕은 평소에 백초립 쓰기를 좋아하였으며 백성들도 이를 좇아서 널리 착용하였다.¹¹⁾ 조선 초 태조 6년 3월에 국왕은 좌승상 조준과 봉화백 정도전 및 의성군 남은에게 초립을 하사하고 있었고¹²⁾ 세조 2년 7월에는 국왕이 자초립을 내려보냈으며,¹³⁾ 예종 원년 2월에는 사은사에게 흑초립과 함께 초피관, 초피이엄 등 동절기의 방한 용품들을 함께 하사하고 있다.¹⁴⁾

이처럼 고려말 조선 초기의 초립이 그 형태상의 변화와 재료, 색상 및 제작기술의 개량을 통하여 조선 갓의 전형을 찾게 된 것이다. 그러나 조선의 갓이 초립의 형태를 완전히 탈피한 것은 아니어서 양자의 공통점은 대우와 양태를 분리 제작하는 작업과정이 같았고, 대우의 위는 좁고 아래가 넓으며 꼭대기 부분은 모두 평평한 사다리꼴의 원통형이란 점에 서 같았다. 다만 양태의 경우 초립은 전체적으로 밋밋하고 평평하였으나, 갓은 중간 부분이 볼록하게 올라왔다가 바깥부분으로 갈수록 비스듬히 기울어진 사립(斜笠)으로서 은근한 곡선미가 두드러지고 돋보인

10) 윗 책, 110쪽, 3-라-2, 「초립 갓는 모양」

11) 權鼈, 『海東雜錄』, 卷3, 117. 1670년경에 완성된 14권 14책의 필사본. 「高麗 辛禡條」 “禡好着白草笠 奴隸之惡小者 皆效之 皆戴此笠 詐稱大家”

12) 『太祖實錄』, 6年 3月. “賜左政丞趙浚草笠及玉纓子 賜奉化伯鄭道傳·宜城君南閔草笠”

13) 『世祖實錄』, 2年 7月. “上曰 單衣之布 不過十升 草笠 或以異色爲裏 今後宜用純色”

14) 『睿宗實錄』, 元年 2月.

다. 특히 이 곡선 부분은 갓의 전형적인 미적 특징에 해당되어 갓을 제작할 때 ‘트집 잡는다’라고 하는 것은 입자장의 눈썰미와 손맛이 좌우하는 부분이었다. 아무리 고급 재료로 갓을 멋지게 만들었더라도 ‘트집’을 잘못 만들면 ‘트집을 잡힌다’는 말이 있을 만큼 갓이 지닌 매력적인 요소를 함축하는 부분이고 갓 제작의 핵심부분이었다.

그리고 갓은 재료와 색상과 기술이 삼위일체가 될 때 품위 있는 작품이 될 수 있으며, 그 가운데서도 재료의 선택은 기본이다. 패랭이는 대우와 양태를 모두 대나무의 껍대(皮竹)에서 섬유처럼 가는 실을 뽑아낸 죽사(竹絲)로만 엮는 데 비하여, 초립과 갓은 다같이 대나무를 주재료로 사용하지만 대우를 말총으로 대체하거나 양태를 명주천이나 명주실로 덧싼 후 한지를 얇게 저며서 눌리합장으로 마감한 후 수십 차례의 먹칠과 옷칠을 거쳐야 하는 등 선택하는 재료가 다양하고 그것을 다루는 기술과 제작과정이 세분되고 정교하였던 것이다.

그런데 조선시대의 초립은 그것을 만드는 대울의 가늘고 굵기에 따라, 그리고 그 모양이 촘촘하거나 성근 정도에 따라, 국가가 착용하는 계층을 달리하도록 규정하고 있었다. 성종 16년(1485)에 완성한 『경국대전』에 의하면 50죽으로 만든 정교한 초립은 사대부가 착용하고 30죽으로 만든 성근 초립은 서인이 착용하도록 규정하였던 것이다.¹⁵⁾ 그러나 성종 23년(1492)에 편찬한 『대전속록』에서는 보다 세분하여 대울의 50죽 초립은 잡직을 비롯하여 관직에 나아가 직품이 있는 자들만 사용하도록 제한하였다.¹⁶⁾ 이에 사대부들은 30죽 초립을 쓰게 하였으며, 서

15) 『經國大典』卷3, 「禮典 雜令」, “士族草笠 五十竹 又馬尾笠 付竹笠 庶人草笠 三十竹 又竹織笠 細結笠”

16) 『大典續錄』, 卷3, 「禮典 儀章條」 “凡有職者 吏·雜織 皆着五十竹草笠”

인은 20죽 초립을 쓰도록 한정되었다.¹⁷⁾

이와 같이 국가는 초립을 대을 수에 따라 50죽, 30죽, 20죽으로 구분하고, 사용할 계층을 법제화하였다. 그럼에도 불구하고 성종 연간에 이르러 이미 상하의 구별 없이 많은 사람들이 50죽 초립을 애용하여 갓 값이 뛰고 있었다.¹⁸⁾ 그리고 백관들이 궁궐에 출입할 때 비가 오거나 눈이 오면 반드시 갓을 착용하도록 정하기도 하였다.¹⁹⁾ 이러한 여러 사실들로 미루어 볼 때 당시 초립은 널리 유행하고 있었음을 알 수 있다. 그러나 그 뒤 점차 초립은 관례(冠禮)를 치른 남자아이가 성혼을 하기 전까지 착용하는 모자로 바뀌어 통칭 이들을 '초립동이'라고 부르게 된 것이다.²⁰⁾

한편 조선 초기의 갓은 초립처럼 대나무를 사용하여 대우와 양태를 만들었으나, 대우는 말총을 사용하여 만들기도 하였다. 그러나 말총으로 모자를 짜기 시작한 정확한 시기를 상고할 수 없다. 다만 말총으로 망건을 만들기 시작한 시기부터 갓 또한 말총으로 만들었을 가능성이 충분히 있다.

조선에서 말총으로 망건을 짜기 시작한 시기 또한 정확한 기록이 있

17) 『大典續錄』, 禁制條, “士族草笠三十竹 庶人二十竹 吹螺赤 雖非士族 本非賤人 則以有職人 與庶人同論未便 今後有職者 勿禁三十竹”

18) 『成宗實錄』, 25年 正月 丙午, “鼠皮耳掩 與五十竹笠子 不分貴賤 雖僕隸下人 市肆販夫 亦得着之甚爲不可 正兵甲士 入直闕內 着之猶可也 至於下賤之人 舉皆着之 殊無尊卑之別 而物價亦因此湧貴 請立禁條 上曰 有職者 皆得着之 法既定矣 若市肆之人 亦得着之 則濫矣 然入闕則着之 出外則脫之 似有煩碎之弊 法不可如是紛紛矣”

19) 『太宗實錄』, 太宗 17年 12月

20) 李圭景, 『五洲衍文長箋散稿』, 「笠制辨證設」, ‘草笠 則童子加冠 始着之’ 조선후기에 초립은 남자아이가 관례를 치른 뒤에 쓰던 모자로, 궁궐 내의 別監들은 朱黃草笠을 썼다.

는 것은 아니지만, 세종 2년(1420)에 국왕이 명나라 사신에게 “마미망건(馬尾網巾)” 두 벌을 선물한 사실로 미루어 이 때에는 이미 말총으로 망건을 만드는 솜씨가 상당한 수준에 달했음을 알 수 있다.²¹⁾ 그리고 세종 11년(1429)에는 중국 사신이 말총 망건 1개를 요구하여 만들어 준 기록도 있어, 당시 조선에서는 말총으로 망건을 제작하는 기술이 중국의 망건 기술을 능가한 사실을 보여주고 있는 것이다.²²⁾

이처럼 말총으로 망건을 만드는 기술이 뛰어 났던 시기에 갓도 말총으로 만들기 시작한 것이라고 볼 때 갓을 말총으로 만들기 시작한 시기 또한 1420년경으로 소급해서 생각할 수 있다. 그 결과 『경국대전』에도 지방 관아에 소속되었던 장인 중에서 평안도 영안에 총모아장(總帽匠) 1명이 등재되었던 것으로 여겨진다.²³⁾ 결국 말총으로 망건을 짜기 시작한 시기부터 갓도 말총으로 짜기 시작한 것이며, 그것을 마미랍(馬尾笠)이라고 하였다.²⁴⁾ 아울러 종립(鬃笠)의 제작도 가능하게 되었던 것이다.²⁵⁾

그런데 당시 갓을 제작하는 기법은 초립의 영향을 많이 받아 대나무나 말총으로 만든 대우와 양태 위에 명주실이나 명주천 등을 덧씩워 재료를 보강하고 형태를 바로잡는 방식을 쓰고 있었다. 예컨대 초립은 대우와 양태의 안쪽에 여러 가지 색상의 천을 덧대어서 제작하고 있었는

21) 『世宗實錄』 卷8, 2年 4月 丁巳條.

22) 『世宗實錄』 卷43, 11年 1月 辛亥條.

23) 『經國大典』, 工典, 職官志, 外工匠條.

24) 『經國大典』 卷3, 「禮典 雜令」, “士族草笠 五十竹 又馬尾笠…”

25) 『大典續錄』 卷5, 刑典 禁制, “鬃笠 時散朝士許着”; 『大典後續錄』 卷3, 禮典 禁制, “堂上官外 勿着鬃笠”; 『春官通考』, 卷49, 嘉禮 冕服, 『大典後續錄』 “…勿論有無職 並禁紫色衣 堂上官外 勿着鬃笠…”

데,²⁶⁾ 이와 마찬가지로 갓도 명주천 위에 대을을 덧대서 만든 부죽립(付竹笠)이나 대나무로 짠 죽직립(竹織笠) 등이 있었다.²⁷⁾ 이중 부죽립은 초립처럼 모자의 안쪽에 명주천을 바른 다음 겉에 대나무를 부착하여 제작하는 것이기 때문에 현행 포립(布笠)의 일종이라 할만하다. 마찬가지로 죽직립은 대나무만으로 엮어서 제작하고 있어서 지금의 죽사립과 연관된다. 그리고 종종 연간에는 이 밖에도 승립(繩笠)이나 이라립(裏羅笠) 등이 보인다.²⁸⁾ 이것으로 미루어 보면 갓을 만들 때에는 대나무 위에 대나무를 덧대어 사용하기도 하였지만 말총이나 비단 등 매우 이질적인 재료를 동시에 선택하여 제작하였음을 알 수 있다.

또한 갓을 만들 때에는 대나무와 말총에 검은 먹칠과 옷칠을 추가하여 갓의 색감이 강조되고 오랫동안 보존되도록 하기 위한 기술적인 개선이 이루어지고 있다는 점도 두드러진 특징이었다. 패랭이나 초립은 대나무의 원래 색깔을 그대로 살리는 데 비하여, 갓은 먹칠과 옷칠을 수십번 하여 검은 색상을 선명히 하였다. 갓에 검은 색상을 선택함으로써 우리 민족이 즐겨 입는 백의와 선명하게 대비시켜 조선적인 미의식을 반영하였으며, 방습·방부·방충에 탁월한 효과를 보이는 옷칠을 하므로써 장기간 보존할 수 있도록 기술적으로 배려하고 있었던 것이다.

조선 초기의 갓일과 관련되는 장인들은 이미 여러 장색으로 분화되어 『경국대전』에는 경공장과 외공장으로 등재되어 있었다. 어의용 공예품

26) 『世祖實錄』, 2年 7月. “上曰 單衣之布 不過十升 草笠 或以異色爲裏 易破而無益 今後宜用純色 … 餘皆禁之”

27) 『經國大典』卷3, 「禮典 雜令」, “土族草笠 五十竹 又馬尾笠 付竹笠 庶人草笠 三十竹 又竹織笠 繩結笠”

28) 『大典後續錄』卷3, 禮典 禁制. “…勿論有無職 並禁紫色衣 堂上官外 勿着繫笠 無職人及工商 勿着付竹笠繩笠裏羅笠 瑪瑙琥珀明珀珊瑚青金石笠纓 堂上官外一禁”

을 제작하는 상의원에는 초립장(6명), 유립장(2명), 양태장(2명) 모자장(2명) 등이 소속되어 있었고, 국가에서 필요로 하는 공예품을 제작했던 공조에도 초립장(19명), 모자장(6명) 등이 소속되어 있었다. 이들 가운데 갓과 직접 관련되는 장색은 초립장, 유립장, 양태장, 모자장 등 네 가지 장색들로서 총 인원수는 37명이었는데, 그 중에서도 특히 이른 시기부터 만들기 시작한 초립을 제작하는 장인은 25명으로서 가장 숫자가 많았다. 이 밖에는 모자장 8명, 양태장 2명, 유립장 2명 순으로 등재되어 있었다.²⁹⁾ 이로 미루어 볼 때 갓은 모자를 만드는 장인인 '모자장'과 양태를 만드는 장인인 '양태장', 그리고 초립을 제작하듯이 이질적인 재료를 사용하여 이중의 갓으로 제작하던 '유립장'이 함께 갓을 제작한 사실을 알 수 있다.

이처럼 『경국대전』에 갓일을 하는 장인들의 장색이 많았던 것은 갓의 종류가 많아진 탓이기도 하지만 동시에 작업과정이 분화될 수 있는 여지가 보인다. 여기서 작업과정이 분화되기 시작하였다는 것은 바로 갓의 대량 생산과 직결되는 문제이다. 따라서 작업과정이 분화되어야 비로소 짧은 시간에 많은 제품을 생산할 수 있을 것이기 때문이다.

그런데 여기에서 의문으로 남는 것은 조선의 전형적인 갓의 형태가 언제부터 완성되었을까 하는 문제이다. 앞서도 지적하였듯이 적어도 1420년부터 갓일에 말총을 사용했을 것으로 추정한바 있지만 과연 그때 만들어진 갓의 모양이 조선의 전형적인 갓의 형태였는지는 상고할 수 없었다. 그런데 다음의 기록에서 보면 15세기 말경까지는 현재 우리가 지금 <김시습 초상화>에서 볼 수 있는 것과 같이 대우의 꼭대기가 둥

29) 『經國大典』, 工典, 職官志, 京工匠條.

글고 양태가 넓은 형태였던 것 같다. 곧 성종 20년(1489) 3월의 기록에 의하면, 당시에 유행하던 갓이 원정광첨(圓頂廣簷)한 모양새를 지녀 마치 승립(僧笠)과 유사하였기 때문에 이러한 갓의 모양을 개정하도록 지시하고 있었다.³⁰⁾

성종은 당시 사대부와 서민들이 착용하는 갓이 구분이 없고 또 사치하기 때문에 이것을 금지하는 절목을 상세히 정하였던 것이다. 이 때 정비된 전형적인 조선 갓은 모자의 꼭대기가 평평하고 위는 좁고 아래가 넓으며(上狹下寬), 양태는 중간 부분이 봉긋하게 올라와서 바깥으로 내려갈수록 비스듬한 곡선을 이루어, 그 은은한 곡선미가 조화롭게 어우러지는 사립(斜笠)이었다. 더욱이 갓의 직선과 곡선이 오묘하게 조화를 이루고, 갓의 검은 색이 하얀 옷의 색깔과 어우러져 간절하면서도 세련된미를 돋보이게 하고 있는 것이다.

2. 17세기 갓의 제작과 장인

갓은 시대에 따라 양식적인 변모를 보인다. 갓대우의 높낮이가 높아졌다가 낮아지면서 동시에 양태의 넓이가 넓어졌다가 좁아지는 변화를 보이는 것이다. 이러한 갓의 시대적인 양식 변화에 대해서는 조선 후기 실학자들도 주목하고 있었다.³¹⁾

성종 때 완성된 조선 갓은 연산군 초까지 그대로 유행하였으나,³²⁾ 연

30) 『成宗實錄』, 成宗 20年 3月. “傳于承政院曰 衣冠制度 不可不正 今時俗所 尙笠樣類似僧笠 貞賁”

31) 『五洲衍文長箋散稿』 「笠制辨證說」: 『燃藜室記述別集』 卷13; 李德懋, 『靑莊館全書』 卷61. 「像葉記」 中 笠弊論: 갓의 양식변화에 대해서는 姜淳弟, 「韓國 笠制의 變遷에 關한 研究」 참조.

을 제작하는 상의원에는 초립장(6명), 유립장(2명), 양태장(2명) 모자장(2명) 등이 소속되어 있었고, 국가에서 필요로 하는 공예품을 제작했던 공조에도 초립장(19명), 모자장(6명) 등이 소속되어 있었다. 이들 가운데 갓과 직접 관련되는 장색은 초립장, 유립장, 양태장, 모자장 등 네 가지 장색들로서 총 인원수는 37명이었는데, 그 중에서도 특히 이른 시기부터 만들기 시작한 초립을 제작하는 장인은 25명으로서 가장 숫자가 많았다. 이 밖에는 모자장 8명, 양태장 2명, 유립장 2명 순으로 등재되어 있었다.²⁹⁾ 이로 미루어 볼 때 갓은 모자를 만드는 장인인 '모자장'과 양태를 만드는 장인인 '양태장', 그리고 초립을 제작하듯이 이질적인 재료를 사용하여 이중의 갓으로 제작하던 '유립장'이 함께 갓을 제작한 사실을 알 수 있다.

이처럼 『경국대전』에 갓일을 하는 장인들의 장색이 많았던 것은 갓의 종류가 많아진 탓이기도 하지만 동시에 작업과정이 분화될 수 있는 여지가 보인다. 여기서 작업과정이 분화되기 시작하였다는 것은 바로 갓의 대량 생산과 직결되는 문제이다. 따라서 작업과정이 분화되어야 비로소 짧은 시간에 많은 제품을 생산할 수 있을 것이기 때문이다.

그런데 여기에서 의문으로 남는 것은 조선의 전형적인 갓의 형태가 언제부터 완성되었을까 하는 문제이다. 앞에서도 지적하였듯이 적어도 1420년부터 갓일에 말총을 사용했을 것으로 추정한바 있지만 과연 그때 만들어진 갓의 모양이 조선의 전형적인 갓의 형태였는지는 상고할 수 없었다. 그런데 다음의 기록에서 보면 15세기 말경까지는 현재 우리가 지금 <김시습 초상화>에서 볼 수 있는 것과 같이 대우의 꼭대기가 둥

29) 『經國大典』, 工典, 職官志, 京工匠條.

산군 말기에는 대우의 높낮이와 양태의 넓이가 넓어졌다 좁혀지는 등 왕 자신이 새로운 갓의 형태를 만들어 내면서 유행을 주도하였다.³³⁾ 연산군 말에는 대우가 낮고 양태가 넓은 갓이 유행하였는데, 중종 말에 이르르면 대우는 높고 크나 양태가 좁아졌다.³⁴⁾ 그후에도 여러 차례의 변모를 거치면서 명종 때에는 대우는 낮고 양태는 대단히 넓은 갓이 유행하였다.³⁵⁾ 결국 조선 전기에는 대우가 낮으면 양태가 넓어지고, 대우가 높으면 양태는 좁아지는 경향이 변갈아 유행한 셈이다.

17세기에 들어서면 갓의 형태가 조선 전기와는 달리 약간씩 변화기는 하나 갓을 제작하는 장인이나 재료 및 제작도구 등이 그다지 바뀌지 않았다. 선조 때에는 임진왜란을 겪지만 별다른 변화없이 대우는 높고(頂極高) 양태가 좁은 갓(邊極狹)이 유행하였다. 그러나 광해군 때에는 대우는 낮고 양태가 큰 갓이 유행하였다. 현종 때에는 대우가 낮고 양태도 좁은 갓(帽短涼臺狹)이 유행하여 앞 시대와 큰 차이를 보이고 있었다.³⁶⁾ 이후 효종 때 입제(笠制)를 마련할 때 비변사에서 옛 제도를 정식으로 삼아 대우는 포백척으로 4치 5푼(13.5cm 정도)으로 정하고, 양태의 넓이 또한 마찬가지로 정하였다.³⁷⁾

32) 『燕山君日記』燕山君 3年 正月, “成宗惡笠體圓頂而 廣如僧笠模形 又以不可一時卒變 緩其期限改之 今笠體與成宗祖定樣小變”

33) 『燕山君日記』燕山君 10年 5月, “下體高簷低新樣笠子曰 付平市署 令笠匠一依此樣織造 司憲府與禮曹 禁斷舊體 犯者治罪”

34) 『燃藜室記述別集』卷13, “中廟末年 士庶常着笠樣 臺上極重厚高大坪兒極狹”

35) 『五洲衍文長箋散稿』, “丙寅以前 笠制雲頭甚短而 涼台太廣”

36) 『春官通考』, 卷49, 嘉禮 冕服, “顯宗朝 又禁之 士大夫 皆遵行數十餘年後 又因循廢闕至是 又命禁白衣着青衣上 又以笠制 與前大異 臺帽短涼臺狹 駭於瞻聆 三法司痛禁一依” 강순제, 박사논문, 128쪽. 인조부터 효종까지 대우가 매우 높고 양태는 대단히 넓은 큰 갓「帽子極高 涼台太闊」이 유행을 하였다고 보았으나 『춘관통고』의 기록은 이와 달랐다.

갓의 형태는 시대에 따라 유행이 변화하였지만, 17세기 전반에 왕이나 세자 혹은 세손이 착용하는 갓을 제작하는 장인은, 조선 전기와 마찬가지로 모자와 양태 그리고 갓을 모으는 장인으로 분화되어 있었고 장인의 명칭도 양태장을 제외하고는 약간씩 차이를 달라졌다. 조선 전기에 대우를 만드는 장인은 '모자장'으로서 대나무로 제작하였던 데 비하여, 조선중기에는 말총으로 대우를 제작하는 '마미장'이 나타났다. 따로따로 제작하는 대우와 양태를 한데 모아서 갓으로 조립하는 장인의 경우 조선전기에는 초립처럼 두 겹으로 제작하던 '유립장'이었던 데 비하여, 조선중기에는 입자로 모으는 입장(笠匠, 혹은 笠子匠)과 양태에 트집을 잡아서 완만한 곡선을 만드는 사립장(斜笠匠)으로 분화되었다. 기례를 비롯한 각종 왕실행사 때 왕과 세자 혹은 세손 등이 착용하는 갓을 제작하기 위하여 '도감'에서는 마미장과 양태장, 그리고 입자장과 사립장을 동원하고 있었다. 17세기 전반기에 갓을 만들기 위해 각종 '도감'에 징발된 갓의 제작장인을 간추리면 다음의 (표 1)과 같다.

(표 1)을 보면 17세기 전반기의 각 '도감'에서 갓을 제작하기 위해 동원한 장색은 마미장, 양태장, 사립장의 3종류였고, 동원된 연인원은 마미장 11명, 양태장 9명, 사립장 19명이었으며, 3장색의 연인원은 총 39명이다. 이중 사립장이 48%으로서 인원수 면에서 보면 갓의 제작과정에서 차지하는 비중이 가장 높은 장색이었다. 그러나 임진왜란과 양자의 호란이 끝난 조선 중기에는 사립장과 함께 말총을 다루는 마미장의 비중이 높아져 동원된 연 인원이 11명으로 전체의 28%를 차지한다.

특히 이 시기에 마미장이 다른 장색보다 중시된 것은 1608년부터

37) 『春官通考』, 卷49, 嘉禮 冕服, “孝宗朝笠制造成 備局依古制定式 臺帽高布帛尺4寸5分 涼臺之廣亦如之”

(표1) 17세기 전반 도감에 차출된 갓 제작장인

년도	도감	주체	구분	마미장	양태장	사립장	계	규장각 소장번호
1608	국장	선조	공장질	2		6	8	규14861
1610	부묘	선조자인후	1방	1		4	5	규13512
1610	존승	광해군사친	3방			1	1	규14880
1624	조성		3방			6	6	규13734
1627	가례	소현세자	1방	3	2		5	규13197
1627	예장	원종	2방	2			2	규13518
1638	가례	인조장렬후	1방			2	2	규13061
1645	예장	소현세자	2방	2			2	규13918
1645	빈궁	소현세자	혼3방		1		1	규13919
1649	책례	현종왕세손	3방		4		4	규13067
1649	국장	인조	2방	1			1	규13521
1649	빈전	인조	혼3방		2		2	규14855
연 총인원				11명	9명	19명	총39명	

1649년까지 41년간 12차례 개설한 ‘도감’에서 마미장이 6차례, 사립장이 5차례, 양태장이 4차례 동원된 점에서도 확인된다. 동원된 인원수가 마미장보다 두 배 가량 되는 사립장이 5차례 동원되는 데 비하여 마미장은 6차례로서 가장 자주 동원되고 있다. 그러나 조선중기에 갓을 제작하기 위해 도감에 동원한 장인의 숫자는 17세기 전반까지 대체로 1~5명 정도에 불과하였다.

당시 도감에 동원된 장인들은 대개 서울에 거주하는 경공장들이었다. 1608년의 선조 국장 때 동원된 마미장 박원(朴元)과 사립장 김우신(金禹臣) 등은 경공장의 대표적인 예이다.³⁸⁾ 한편 양태장의 경우 여자들을 동원하는 사례가 있었다. 1627년 소현세자의 가례 때의 양태장은 돌떡

(丕德)이와 종옥(終玉)이었고,³⁹⁾ 1645년의 양태장은 개이(介伊) 등 4명 이었는데,⁴⁰⁾ 특히 개이는 1649년 인조의 빈전도감에도 양태장으로 차출 되었다.⁴¹⁾ 하지만 양태는 반드시 여성장인들만 동원된 것은 아니어서 1649년의 책례도감에는 김남(金男)을 비롯한 4명의 남자들이 양태를 만들기도 하였다.⁴²⁾

각 ‘도감’에 동원된 장인들이 갓을 만드는데 사용한 재료와 도구는 시대에 따른 변화가 크지 않기 때문에, 현재 기록이 남아 있지 않은 조선 전기의 재료와 도구도 비슷했을 것으로 여겨진다. 1627년 소현세자의 가례 때 세자가 쓰기 위해 말총갓(馬尾笠)을 도감에서 제작하였는데, 이 때 마미립의 대우 재료로는 말꼬리 6냥과 자적사 4푼, 진사 1푼, 편죽 28개가 사용되었고, 양태용의 재료로는 해장죽 10개, 탄 1되, 어교 2냥, 매칠 2홉이 소요되었으며,⁴³⁾ 태말(太末)과 탄가루(炭末) 각각 1말5되도 해당 관청에서 납부하였다.⁴⁴⁾ 이같은 갓의 제작과정에 쓰여진 재료와

38) 『宣祖國葬都監儀軌』, 1608年, 卞14861, 「工匠下人秩」 “假漆斜笠匠 金禹臣 等 6名 (京) ;

「2房」 “馬尾匠 朴元 (以上 京)”

39) 『昭顯世子嘉禮都監儀軌』, 1627年, 卞13197, 「1房 諸色匠人秩」 “涼太匠 丕德 終玉”

40) 『昭顯世子殯宮都監儀軌』, 1645年, 卞13919, 「魂宮3房 諸色匠人秩」 “涼太匠 介伊 今伊 禮伊 小也之”

41) 『仁祖殯殿都監儀軌』, 1649年, 卞14855, 「魂殿3房 各色匠人秩」 “涼太匠 介伊 已特”

42) 『顯宗王世孫冊禮都監儀軌』, 1649年, 卞13067, 「3房 匠人秩」 “涼太匠 金男 金禮立 金孝吉 金成立”

43) 『(昭顯世子)嘉禮都監儀軌』, 164327年, 卞13197, 「1房儀軌」, 12月 28日, “馬尾笠 1 (都監造) ; 馬尾6兩, 回繩紫의絲4分, 纓子貼伊色眞絲1分, 片竹28介, 帽子次 海長竹10介, 涼太次 炭1斗, 魚膠2兩, 每漆2合”

44) 『(昭顯世子)嘉禮都監儀軌』, 「1房儀軌」, 9月 25日, “1房手本內 房所造 馬尾笠1 眞珠笠家1 首飾函1部 等所用 太末1斗5升 炭末1斗5升 等 急速進排事 手決內 依甘同日粘連捧甘于 各該司”

도구는 이후에도 대체로 비슷하였다. 1638년 인조의 가례 때, 말총갓을 제작하는데 썼던 말총 6냥이나 해장죽도 그 숫자가 같았고 다만 탄 대신 소회(小灰)를 사용한 점이 차이를 보였다.⁴⁵⁾

갓을 제작하는 도구도 조선전기의 실태를 파악할 수 없으나 그 전통을 계승하고 있었을 것이다. 1627년 소현세자의 가례 때, 마미립을 조성하는 과정에 양태 위에 올리는 (모자)골이 버드나무 1개였으며, 갓의 평평한 부분은 박달나무판 2치를 사용하고 네모난 것 1개도 사용하였다. 그 밖에 먹칠을 할 때는 참먹을 썼으며 불을 달굴 때 쓰던 땔나무 3단과 큰술 1개를 호조와 공조, 선공감, 사재감 등에서 조달하였다.⁴⁶⁾ 이와 같이 17세기의 장인들이 갓을 만들기 위해 사용한 재료와 도구 등은 이후에도 크게 그다지 변하지 않았다.

마미장과 양태장과 사립장이 동원되어 제작한 갓은 손상되지 않도록 보관하기 위하여 반드시 갓집(黑漆馬尾笠家)을 제작하였다. 1627년 소현세자의 가례 때에는 갓집을 만들기 위하여 길이 5치의 잣나무판과 어교 8냥, 과(裹) 9승, 저포 12치를, 그리고 안감으로는 붉은 비단(紅綃) 2치와 전칠 1말, 매칠 8홉, 골회 1말, 저주지 2장과 금속장식으로 붙이는 두석 8냥, 어교가루 1말을 '도감'에 납부토록 지시하였다.⁴⁷⁾ 1638년 인

45) 『(仁祖莊烈妃)嘉禮都監儀軌』, 1638年, 卮13061, 「1房 衣樹色」馬尾笠 1(都監造); 馬尾6兩, 回繩紫의絲4分, 纓子貼伊色眞絲1分, 片竹28介, 帽子次 海長竹10介, 涼太次 小灰1斗, 魚膠2兩, 每漆2合”

46) 『(昭顯世子)嘉禮都監儀軌』, 1627年, 卮13197, 「1房儀軌」, “8月 11日 本所手本內 馬尾笠造成時 臺上骨次 柳木1箇 笠坪次 板2尺次方1箇 網巾骨次 柳木次方4寸 眞墨1丁 熟正次 燒木3升 大甑1坐 進排事 (戶曹, 工曹, 繕工監, 司宰監)”

47) 『(昭顯世子)嘉禮都監儀軌』, 「1房儀軌」, “黑漆馬尾笠家 1所入 栢子板 長5尺, 魚膠8兩, 9升, 芻布12尺, 內拱紅 2尺, 全漆1升, 每漆8合, 骨灰1升, 楮注紙2張, 豆錫8兩, 膠末1升”

조와 장렬후의 가례 때의 흑칠 갓집은 두석장식을 하고 사슴가죽의 끈을 갖추고 있으며 붉은 4폭 보자기로 싸고 있었다. 이 때의 갓집은 이전까지 사용하던 잣나무 대신 싸리나무를 사용한 점만 달랐고 나머지는 조금 차이가 있었다. 곧 갓집을 만드는 재료는 싸리나무 2단에 휴지 4근과 말가죽 1령으로 싸고, 두석장식 10냥에 땀질은 5푼과 붕사 5푼, 비상 5푼, 끈으로 만들 큰사슴가죽 1령으로 전체 길이는 2조에 너비가 2치였으며, 전칠 6홉, 매칠 3홉, 잣물을 뺀 흰 삼베 2자 4치, 보통베 1자 2치, 솜 1냥 2전, 흰종이 5장, 안쪽에 붙일 능화꽃 모양의 흰종이 3장, 진말가루 4말, 어교 2장 등이었다.⁴⁸⁾

17세기 후반에는 17세기 전반보다 갓을 제작하는 장인의 숫자가 크게 증가하였다. 일례로 1667년에 영녕전을 수리하기 위해 설치하였던 '개수도감'에는 입자장 13명과 사립장 3명, 도합 16명의 장인이 동원된 것이다. 이후 1673년 천릉도감과 1674년 국장도감에도 11명과 14명의 장인이 동원되었으며 평균 7~11명 정도가 동원되고 있었다. 이것은 곧 17세기 후반부터는 임진왜란과 두 차례의 호란으로 피폐했던 조선 사회가 안정을 찾으면서 왕실 뿐 아니라 양반 계층의 수요가 증가하였기 때문에 도감에서 징발하는 갓 장인의 숫자가 늘어날 수 있었던 것이다.

17세기 후반부터 갓을 제작하는 장인의 숫자가 늘어남에 따라 장식도 증가하였다. 17세기 후반의 '도감'에 차출된 갓 장인의 장식과 인원수를 간추려 보면 다음의 (표 2)와 같다.

48) 『(仁祖莊烈后)嘉禮都監儀軌』, 1638年, 卽13061. 「1房 衣樹色」 11月 24日. 「大殿衣樹物件所入秩」 “黑漆笠家 1, 豆錫裝飾鹿皮纓子具裏紅紬4幅 1 (柎木2丹, 休紙4斤, 馬皮1令, 豆錫10兩, 汗音銀5分, 礪砂5分, 砒 5分, 纓次大鹿皮 全長2條 廣2寸, 全漆6合, 每漆3合, 去滓白布2尺4寸, 常布1尺2寸, 綿子1兩4錢, 白紙5張, 白綾花3張, 眞末4升, 魚膠2張)”

(표2) 17세기 후반 도감에 제출된 갓 제작장인

년도	도감	주체	구분	마미장	양태장	립장	사립장	계	규장각 소장번호
1651	가례	현종명성후	1,2,3방			3	1	4	규13071
1651	부묘	인조인렬후	2방	1				1	규13522
1659	국장	효종	2방	1				1	규13527
1659	빈전	효종	혼3방		3			3	규13528
1661	부묘	효종	1방		1		1	2	규13529
1667	책례	숙종세자	1방				1	1	규13076
1667	개수	영녕전	1,3소			13	3	16	규14224
1671	가례	숙종인경후	1,2,3방		6		2	7	규13078
1673	천릉	효종영릉	1,2,3방				13	15	규13532
1674	빈전	현종	3방, 벌		1	2	3	4	규13540
1674	국장	인선후	1,2,3방	2	1		12	15	규14865
1675	국장	현종	1,2,3방	2	1		7	10	규13539
1676	책례	현종인경후	3방				4	4	규13082
1676	존호	인조장렬후	3방				2	3	규13258
1676	부묘	현종	1,3방		2		4	6	규13541
1677	존승	명성후	3방				2	2	규14896
1681	가례	숙종인현후	1,2,3방			10	1	11	규13084
1681	시호	정종	2방				2	2	규13243
1681	국장	인경후	2,3방	2	2		5	9	규13553
1681	빈전	인경후	혼3방		3		2	5	규13554
1683	시호	태조	2방				2	2	규14927
1684	빈전	명성후	혼3방		3		2	5	규13544
1684	국장	명성후	2,3방		3	4	5	14	규14869
1686	존호	인조장렬후	1방				2	2	규13262
1687	책보	인조장렬후	1,2방			2	2	4	규14210
1688	국장	장렬후	1방		2	4	2	8	규14867
1690	책례	경종세자	1,3방				6	6	규13091
1690	책례	옥산대빈	1,2,3방	2			9	11	규13201
1694	책례	숙종인현후	3방				4	5	규13086
1696	가례	경종단의후	1,2,3방		2	1	5	8	규13092
1698	복위	단종정순후	1,3방		4		13	17	규13503
		연 총인원		10명	34명	42명	117명	총 203명	

위의 (표 2)를 보면 17세기 후반 47년간 31회의 도감이 개설되었으며, 갓일에 동원된 장색은 마미장, 양태장, 입자장, 사립장 등 4종류였다. 이때 동원된 연 총인원은 마미장 10명, 양태장 34명, 립장 42명, 사립장 117명이었고, 4장색의 연인원은 총 203명이었다. 전체 동원된 장인 중에서 사립장 117명은 51%에 달하며, 립장 42명까지 합치면 159명이 되어 전체의 67%가 되었다. 대우와 양태를 모아 조립하는 립장과 사립장은 같은 장색이 아니라 각각 독립된 장색이었다. 립장과 사립장이 동시에 같은 도감에 차출되었던 1651년 현종의 가례도감을 보면 립장 오선 일과 성말남은 가례도감 1방에 동원되었으며, 사립장 한어질동은 3방에 차출되고 있었다.⁴⁹⁾ 이처럼 립장과 사립장의 동원비율이 대우와 양태를 제작하는 장인보다 도감에 동원되는 비율이 높은 만큼 작업상의 비중도 높았음을 알 수 있다.

마미장의 경우 7회의 도감에 10명이 참여하였으나, 1701년을 끝으로 이후 도감에는 동원되지 않았으며, 양태장은 25회에 70명을 동원하여 매회 3~4명을 동원하고 있었다. 립장은 25회에 73명을 동원하였으며 1667년과 1681년에는 예외적으로 13명과 10명을 부르고 있었을 뿐 보통 1~2명 정도가 도감에 동원되었다. 사립장은 전체 84회 중 74회를 불러 도감이 개설될 때마다 동원된 셈인데, 74회 동안 218명을 불러 평균 3명의 장인이 거의 모든 ‘도감’에 빠지지 않고 참여하였다. 이로 미루어 보아 사립장은 갓일의 핵심적인 장색임을 알 수 있다.

양태장은 17세기 전반과 마찬가지로 여성장인들이 주로 동원되었으며, 1670년대 전반부터 솜씨가 뛰어난 장인은 여러 ‘도감’에 반복적으

49) 『顯宗明聖妃嘉禮都監儀軌』, 1651年, 卮13071, 「1房 工匠秩」 “笠匠 吳善一 成諱男” ; 「3房 工匠秩」 “斜笠匠 韓於叱同”

로 차출되기 시작하였다. 1659년 효종의 빈전도감에 동원된 기대지를 비롯한 3명과,⁵⁰⁾ 1661년 효종 부묘도감의 김립이 등 4명은 여성이었고 그들과 남자 장인 김선남이 동원되고 있다.⁵¹⁾ 1671년 숙종과 인경후의 가례 때에는 여자 양태장 3명과 남자 양태장 3명이 참여하고 있었으며,⁵²⁾ 솜씨가 있는 양태장이 여러 도감에 반복해서 차출되는 경우는 1673년부터 1675년까지 4차례의 도감에 차출된 조대의를 예로 들 수 있다.⁵³⁾ 그후 업선이와 강찬영 등도 여자 양태장임에도 불구하고 여러 도감에 동원되었다.⁵⁴⁾

한편 사립장도 마미장이나 양태장과 마찬가지로 17세기 후반에는 한 두 장인이 십여 년간 수 차례 도감에 차출되는 경우를 제외하면 대개 10년 이내의 기간동안 5회 이내 도감에 참여할 뿐이었다. 김두전은 1673년부터 1690년까지 27년 동안 14차례의 도감에 차출되었으며,⁵⁵⁾ 같은 시기의 김애운은 1681년까지 8년 동안 7차례 도감에 참여하여 비교적 활발하게 활동한 경우이다.⁵⁶⁾ 그러나 그들과 같은 시기에 활동했던 조

50) 『孝宗殯殿都監儀軌』, 1659년, 卍13528. 「魂殿3房 諸色匠人秩」 “凉太匠 己大知 介金 愛善”

51) 『孝宗祔廟都監儀軌』, 1661년, 卍13529. 「1房 諸色工匠秩」 “凉太匠 金立伊 今月 尙載 詒介 金善男”

52) 『肅宗仁敬妃嘉禮都監儀軌』, 1671년, 卍13078. 「2房 工匠秩」 “凉太匠 宣金 千立 金萬年 文二石 金仁達 文仲建”

53) 趙大義 ; 1673년, 卍13532. 별단 (三等) ; 1674년, 卍13540. 혼전3방 ; 1674년, 卍14865. 2방 ; 1675년, 卍13539. 2방.

54) 李業先 · 姜贊英 ; 1684년, 卍14869. 2방 ; 1684년, 卍13544. 3방 ; 1688년, 卍14867. 1방.

55) 金斗見 ; 1673년, 卍13532. 3방 ; 1675년, 卍13539. 3방 ; 1676년, 卍13082. 3방 ; 1676년, 卍13258. 3방 ; 1677년, 卍14896 ; 1681년, 卍13084 ; 1681년, 卍13243 ; 1681년, 卍13553. 3방 ; 1683년, 卍14927. 2방 ; 1684년, 卍14869. 3방 ; 1686년, 卍13262. 1방 ; 1686년, 卍13545. 1방 ; 1687년, 卍14210. 1방, 2방 ; 1690년, 卍13091. 3방.

계인,⁵⁷⁾ 이복선,⁵⁸⁾ 강윤명,⁵⁹⁾ 김지근동 등은 모두 5~6년 이내의 짧은 기간 동안 3~4회의 도감에만 참여하고 있었다.⁶⁰⁾

조선 후기 갓일 장인들이 사용하던 재료와 도구는 조선 중기 17세기 전반의 것과 대체로 일치하였다. 왕가에서 쓰는 말총갓(馬尾頭冕) 또한 사용자가 왕이나 세자이기 때문에 백성들이 사용하는 갓과 구별하여 불렀을 뿐이었고, 그 재료나 제작 도구 및 형태가 다르지 않았다. 1651년에는 당시 세자였던 현종이 쓰기 위해 마미두면을 만들었는데, 갓을 조립하여 완성하는데 사용한 재료가 말총 6냥, 양태 1부, 모자 1부, 어교 2냥, 탄 1되, 매칠 2홉 등이었고 부속 재료로 길이 2자 너비 2치의 모단과 대우 아래 귀부분의 영자와 자적사 1전 등이 소요되었다.⁶¹⁾

숙종이 세자로서 가례를 치렀던 1671년에 마미두면을 제작할 때부터는 이전까지 가례도감에서 제작하던 것을 상의원에서 제작하도록 하였다. 이 때 마미두면 1부를 제작하기 위해 납입한 재료는 1651년의 것과 동일하였다. 곧 말총을 걸을 때 사용하는 말총 6냥과 양태 1부, 모자 1부와 어교 2냥, 탄 1되, 매칠 1홉, 영자용의 모단은 길이 2자에 너비 2치이

56) 金愛雲 : 1673년, 卍13532, 3방 ; 1674년, 卍14865, 3방 ; 1675년, 卍13539, 3방 ; 1676년, 卍13082, 3방 ; 1676년, 卍13258, 3방 ; 1677년, 卍14896, 3방 ; 1681년, 卍13243, 2방.

57) 曹繼仁 : 1673년, 卍13532, 1방 ; 1674년, 14865, 1방 (京) ; 1675년, 卍13539, 1방 (京居).

58) 李墨善 : 1683년, 卍14927, 2방 ; 1684년, 卍13544, 3방 ; 1684년, 卍14869, 3방 ; 1686년, 卍13262, 1방.

59) 姜允明 : 1690년, 卍13091, 3방 ; 1690년, 卍13201, 1방 ; 1696년, 卍13092, 1방.

60) 金者斤同 : 1690년, 卍13091, 3방 ; 1690년, 卍13201, 1방 ; 1694년, 卍13086, 3방 ; 1696년, 卍13092, 2방.

61) 『(顯宗明聖后)嘉禮都監儀軌』, 1651年, 卍13071. 「1房儀軌」 「世子宮」 “馬尾頭冕1部造入 馬尾6兩, 凉太1部, 帽子1部 (移文全南道全州金堤等官 帽子匠 捉來結造) 魚膠2兩, 炭1斗, 每漆2合, 纓子冒段 長2尺 廣2寸, 層底耳纓子 并紫的絲1錢”

고, 대우 바닥의 영자와 자적사 1전 등을 제작하여 납입하도록 하였다.⁶²⁾ 1696년의 가례 때 경종이 사용할 마미두면 또한 말총으로 걸어만 든 총결(驄結; 탕건) 1부와 양태 1부 및 모자 1부로서, 상의원에서 제작하여 납입하였던 모든 재료는 앞의 것과 마찬가지로였다.⁶³⁾

한편 완성된 갓을 보관할 갓집을 만들고자 1651년 현종의 가례 때의 갓집 재료로 싸리나무를 사용하였다. 다만 싸리나무가 서울의 각 관청에서 진배할 곳이 없어 경기도에 분정하여 납입하도록 하였다.⁶⁴⁾ 싸리나무와 함께 갓집을 만들 때 필요한 각종 부속 재료들은 군기시를 비롯하여 사섬시, 공조, 제용감, 선공감, 예빈시, 장흥고 등 상설아문이 분담하여 납입하도록 조치하였다.

군기시에서는 어교 1근, 사섬시에서는 휴지 3근, 공조에서는 갓집의 안쪽에 바를 중간 크기의 사슴가죽 2령과 갓집의 바깥을 싸기 위한 흰 중국제 가죽 2령, 전칠 1말, 매칠 3홉, 멜 끈으로 쓰일 중간 크기의 사슴가죽 반령, 납칠 5냥을 납부하였고, 그 밖에도 제용감에서 천이나 가죽을 꿰매 흰 향사 1냥을, 선공감에서는 정칠 1근과 탄 10되, 송진 5냥을, 예빈시에서 어교 가루 3말을, 장흥고에서 저주지 2장을 마련하여 들이도록 하였다.⁶⁵⁾

1671년의 가례 때 세자였던 숙종의 흑칠 갓집 1부를 제작할 때에도

62) 『(肅宗仁敬后)嘉禮都監儀軌』, 1671年, 卍13078. 「1房儀軌」 尙衣院次知直進排秩 「世子宮」 馬尾頭冕1部 造入. 庚戌 11月 初2日. “驄結1部 馬尾6兩, 涼臺1部, 帽子1部, 魚膠2兩, 炭1斗, 每漆1合, 纓子冒段長2尺廣2寸, 層底耳纓子 并紫的絲1錢 (以上 造作 內入)”

63) 『(肅宗仁賢妃)嘉禮都監儀軌』, 1696年, 卍13092. 「1房儀軌」. 丙子4月28日. 「尙衣院次知直進排秩 世子宮」

64) 『(顯宗明成妃)嘉禮都監儀軌』, 1651年, 卍13071. 「1房儀軌」 8月初4日. “馬尾笠家造作所入 杻骨20丹 京各司 無進排處 不得已分定京畿 急急定送事 移文京畿何如(堂上手決依)”

1651년의 수량과 약간의 가감이 있을 뿐 대체로 비슷하였고,⁶⁶⁾ 1681년 숙종 가례 때의 갓집은 흑칠에 두석장식과 끈까지 갖추어서 제작하였다.⁶⁷⁾ 이렇게 제작하는 방법은 이후 1696년 경종 가례 때의 갓집에서도 마찬가지로였으며,⁶⁸⁾ 갓집을 만들기 위한 재료 또한 물량이 다소 차이를 보일 뿐 대체로 여전하였다.⁶⁹⁾

3. 18세기 갓의 제작과 장인

18세기의 사회 경제적인 발달에 수반하여 양반 지주층과 부상대고 등에 의한 갓의 수요가 확대되면서 갓의 상품화가 추진되었다. 갓의 수요가 늘면서 갓의 형태도 조선 중기와는 달리 대우가 낮아지고 양태가 넓어지는 등 미의식의 변화에 따른 갓의 양식적인 변화를 가져오기도 하

65) 『(顯宗明聖妃)嘉禮都監儀軌』, 「1房儀軌」 12月 22日. “黑漆馬尾笠家1所入 柎木20丹(京畿卜定), 魚膠1斤(軍器寺), 休紙3斤(司瞻寺), 內塗中鹿皮2令, 外裏白唐皮2令, 全漆1升, 每漆3合, 擔纓子次中鹿皮半令, 鐵5兩(以上 工曹), 縫造白鄉絲1兩(濟用監), 正鐵1斤, 炭10斗, 松脂5兩(以上 繕工監), 膠末3升(禮賓寺), 楮注紙2張(長興庫)”

66) 『(肅宗仁敬妃)嘉禮都監儀軌』, 1671年, 卞13078. 「1房儀軌」 11月 初2日. “黑漆馬尾笠家1所入 柎木10丹(京畿卜定), 魚膠1兩, 休紙3斤(司瞻寺), 內塗中鹿皮2令(入染草綠色), 外裏白唐皮2令, 全漆2升, 每漆5合, 擔纓子次中鹿皮半令, 鐵5兩, 縫造白鄉絲1兩, 正鐵5兩, 炭1斗, 松脂5兩, 膠末3升, 楮注紙2張”

67) 『(肅宗仁賢妃)嘉禮都監儀軌』, 1681年, 卞13084. 「1房儀軌」. 「大殿衣」 襪家1 (黑漆豆錫裝飾纓子具)”

68) 『(景宗宣懿妃)嘉禮都監儀軌』, 1696年, 卞13092. 「1房儀軌」. 「大殿衣」 襪黑漆馬尾笠家1 (鹿皮擔纓子具)”

69) 『(景宗宣懿妃)嘉禮都監儀軌』, 「1房儀軌」. 丙子4月初5日. “黑漆馬尾笠家1所入 柎木6丹(京畿卜定), 魚膠1兩, 休紙3斤, 內塗中鹿皮2令(染草綠色), 外裏白鹿皮2令, 全漆2升, 每漆5合, 擔纓子次中鹿皮半令, 鐵5兩, 縫造白鄉絲1兩, 正鐵1斤, 炭1斗, 松脂5兩, 膠末3升, 楮注紙2張”

였다. 갯의 상품화가 촉진되면서 갯 수공업이 성장하자 18세기 후반에는 갯의 판매권을 둘러싼 장인과 상인간의 경쟁이 치열해지기 시작하였다. 이처럼 갯의 민간수공업은 말총으로 대우를 만들거나 겉대로 양태를 만드는데 필요한 말총이나 대나무가 생산되는 특정지역에서부터 발달하였다. 그곳에는 제작장인의 숫자가 증가하여 무리를 지어 집단을 이루었다.

이처럼 18세기에 갯의 민간수공업이 발달하면서 '도감'과 왕실용의 갯을 제작할 때 마미장을 따로 차출하지 않았으며, 양태장도 일정한 수량을 민간에서 공급했기 때문에 그 수가 줄어들어 립장이나 입장장의 숫자가 70~80%를 차지하였다.

우선 18세기 전반기에 각종 도감에서 갯을 만들기 위해 징발한 갯의 제작장인들을 간추려 보면 다음의 (표 3)과 같다.

(표 3)을 보면 18세기 전반기에는 40년간 39회 도감이 개설되어 동원된 갯일의 장색은 양태장, 입장, 사립장 등 3종류였다. 이 때 동원된 연인원은 양태장 28명, 립장 31명, 사립장 82명이었고, 3장색의 연총인원은 141명이었다. 전체 동원된 장인 중에서 사립장이 82명으로 58%에 해당되며, 립장 31명까지 합치면 113명이 되어 전체의 80%가 되었다. 이러한 사립장과 립장의 비율은 17세기 후반에 51%와 67%이던 데서 120% 이상 증가하는 추세였다.

양태장은 39회에 11명을 동원하여 매회 1명 정도였고, 립장은 27회에 31명을 동원하여 매회 1-2명 정도가 도감에 차출된 셈이다. 그러나 사립장은 전체 39회 중 32회에 동원되어 평균 3명의 장인이 빠지지 않고 참여하는 등, 사립장은 갯을 제작할 때 핵심적인 장색임을 알 수 있다.

(표3) 18세기 전반 도감에 차출된 갓 제작장인

년도	도감	주체	구분	양태장	립장	사립장	계	규장각 소장번호
1701	국장	인현후	1,2,3방	5	1	8	15	규13555
1701	빈전	인현후	혼2방	3		2	5	규13556
1702	가례	숙종인원후	1,2방		1	5	6	규13089
1703	혼전	선의후	3방	2		1	3	규13578
1713	존승	숙종	1,3방			4	4	규13267
1718	가례	경종선의후	1,2,3방		5	5	10	규13094
1718	복위	소현세자빈	2,3방	1	2		3	규13494
1718	예장	단의빈	1,2,3방	1	5		6	규13573
1718	혼궁	단의빈	혼3방	3		2	5	규13574
1720	국장	숙종	2방	1	1		2	규13548
1720	혼전	숙종	3방	2		1	3	규13550
1721	책례	영조왕세제	1,2,3방		2	9	11	규13099
1722	복위	경종단의후	1방			2	2	규13097
1722	부묘	숙종	1,3방			5	5	규13551
1724	국장	경종	1,2방		1	1	2	규13566
1724	혼전	경종	기명			1	1	규13568
1725	책례	진종세자	1,3방		2	5	7	규14909
1726	부묘	경종단의후	1방			2	2	규13569
1726	개수	종묘	1소			5	5	규14225
1727	가례	진종효순후	1,2,3방		1	9	10	규13105
1728	예장	효장세자	2방		1		1	규14875
1730	국장	선의후	2,3방	3	1		4	규13576
1731	천릉	인조장릉	2,3방	4	4		8	규14597
1736	책례	장조세자	1,3방			5	5	규13108
1739	존승	헌렬후	1,3방		1	2	3	규13283
1739	부묘	단경후복위	1,3방		1	2	3	규13506
1739	친경		예종	3		4	7	규14357
1740	시호	효종	2방		1		1	규13264
1740	존승	인원후	1,3방		1	1	2	규13286
연 총인원				28명	31명	82명	총 141명	

그리고 18세기 전반 도감에서 동원한 장인 중에는 관청에 소속되어 있다가 차출된 경우는 소속 관청을 밝히고 있었고 사적 생산에 종사하던 장인은 사장(私匠)임을 명시하였다. 관장이 등장하기 시작한 1698년부터 1744년까지의 기록을 살펴보면 다음의 (표4)와 같다.

(표4) 18세기 전반 도감내 관장과 사장

년도	도감	주체	관장(소속관청:장인수)	계	규장각 소장번호
1698	부묘	단종단의후	1방:사립장(상방:3), 양태장(훈국:1)		규13503
1701	국장	인현후	1방:사립장(상방:5)		규13555
1702	가례	숙종인원후	2방:사립장(상의원, 공조, 금위영:5)		규13089
1718	가례	경종선의후	1방:립장(상방:3)/2방:사립장(상의원, 공조:5)	3방:립장(2)	규13094
1718	복위	소현세자빈	2방:양태장(훈국:1), 립장(훈국:1)		규13494
1718	예장	단의빈	1방:립장(상방:2)		규13573
1720	국장	숙종	2방:립장(훈국:1)		규13548
1721	책례	영조	1방:립장(상방:2)/3방:사립장(상방:9)		규13099
1722	책례	경종단의후	1방:사립장(공조:2)		규13097
1722	부묘	숙종		3방:양태장(2)	규13551
1724	국장	경종	2방:양태장(훈련도감:2), 립장(훈국:1)		규13566
1725	책례	진종	1방:립장(공조:2)		규14909
1726	부묘	경종단의후	1방:사립장(공조:2)/3방:양태장(훈국:3)		규13569
1726	개수	종묘	1소:사립장(공조, 상방:5)		규14225
1727	가례	진종효순후	1방:사립장(공조, 상방:3)/2방:사립장(공조:6)	3방:립장(1)	규13105
1728	예장	효장세자	2방:립장(훈련도감:1)		규14875
1730	국장	선의후	2방:립장(훈련도감:1)/3방:양태장(훈국:1)	3방:양태장(1)	규13576
1731	천릉	인조	2방:양태장(훈국:2), 립장(훈국:1)		규14597
			3방:양태장(훈국:2), 립장(공조:3)		
1736	책례	창조	1방:사립장(공조:1)/3방:사립장(상방, 공조:4)		규13108
1739	존숭	현렬후	3방:두면장(상방:4), 사립장(공조:2)		규13283
1739	복위	단경후	1방:사립장(공조:2)		규13506
1740	시호	효종	2방:립장(공조:1)		규13264
1740	존호	인원후	1방:립장(공조:1)/3방:두면장(내사:2)		규13286
연 총인원			관장 92명	사장 6명	총 98명

위의 (표 4)와 같이 관청에 소속되었거나 사장으로 활동하였던 장인 중 관장은 92명이었고 사장은 6명으로서, 사장은 전체의 6%에 불과하였다. 관장들의 소속관청은 상의원과 공조, 내수사 등 조선전기부터 공예품을 제조한 곳이거나, 훈련도감, 금위영, 총융청, 어영청 등 조선후기에 신설된 군문이었다.

이처럼 관장이 소속된 상설아문에는 어떠한 장색의 장인들이 소속되어 있었는지 확인하기 위해 다시 소속 관청별로 관장들의 장색을 표기해 보면 다음의 (표 5)와 같다.

(표5) 관청 소속 관장의 장색

유형	관서	장색			
		양태장	두면장	립장	사립장
제조	상의원		○	○	○
	내수사 공조		○	○	○
군사	훈련도감	○		○	○
	금위영	○			

위의 (표 5)에 의하면 갓을 만드는 장인들은 조선 전기부터 제작장인이 소속되어 있던 상의원과 내수사 및 공조에서 계속 동원하고 있었다. 그리고 조선후기의 군사적 수요와 관련된 공예품을 제작하던 훈련도감과 금위영에서도 차출하였다. 이 시기의 특징은 갓을 제작하는 부분품인 양태는 훈련도감이나 금위영에 양태장이 소속되어 제작을 하는 데 비해, 상의원이나 내수사와 공조 등에서는 제작된 대우와 양태를 조립하여 완성하는 립자장이나 사립장만 소속되는 특징을 보였다. 두면장의 경우는 왕이나 세자 등이 사용할 갓이어서 신중을 기하여 장인도 세분

하였는데 제작 과정은 사립장과 마찬가지로 조립하여 완성하는 장색들이었다.

제작 관청 중 3종의 장색이 소속된 관서는 상의원과 훈련도감이었다. 상의원에는 두면장과 립장과 사립장이, 훈련도감에는 양태장과 립장과 사립장이 속해 있었다. 2개의 장색이 소속된 관서는 공조와 금위영이었다. 공조에는 립장과 사립장이, 금위영에는 양태장과 사립장이 소속되어 있었다. 이처럼 양태장은 훈련도감이나 금위영 등에 소속되었으며, 립장이나 사립장은 상의원이나 공조에 소속되었다. 따라서 양태를 제작하는 것이 단순하고 반복적인 작업인데 비하여 갖으로 조립하는 입자작업이 더욱 복잡한 공정을 지니고 있음을 파악할 수 있다.

관청에 소속된 관장으로서 양태장이 도감에 차출되고 있었는데, 이들은 사장에서 관장이 되거나 관장에서 사장이 되기도 하였다. 김원희의 경우 훈련도감의 장인으로서 1718년부터 1720년까지 동원되었으며, 1722년에는 사장으로 차출되기도 하였다.⁷⁰⁾ 그와 동시기에 활동하였던 이우적과 길세기는 훈련도감 소속의 양태장으로서 1718년부터 1724년까지 참여하였고,⁷¹⁾ 그 후에는 강필성과 김덕주가 훈련도감의 장인으로서 1726년부터 동원되었다.⁷²⁾ 사립장은 상의원이나 훈련도감에 소속된 관장 중에서 차출하고 있었다. 상의원 소속의 사립장은 대개 한 두 차례 동원되었다.

70) 金元輝 ; 1718년, 규13494, 2방 (訓局) ; 1718년, 규13573, 2방 ; 1720년, 규13548 ; 1722년, 규13551, 3방 (私匠)

71) 李禹積 · 吉世棋 ; 1718년, 규13574, 3방 ; 1720년, 규13550, 3방 ; 1724년, 규13566, 2방 (訓練都監) ; 1724년, 규13568, 3방 (訓練都監)

72) 姜必成 · 金德柱 ; 1726년, 규13569, 3방 (訓局) ; 1728년, 규14875, 2방 (訓局) ; 1730년, 규13576, 2방, 3방 (訓局) ; 1731년, 규14597, 3방 (訓局)

상의원의 장인은 1698년에는 이효생을 비롯한 3명이 동원되었고,⁷³⁾ 1701년에는 김신익 등 5명이 동원되었다.⁷⁴⁾ 1702년에는 상의원과 공조 및 금위영에서 문찬귀 등 5명의 사립장이 차출되고 있다.⁷⁵⁾ 상의원의 사립장 중 이수만은 1726년부터 1748년까지 비록 4차례 동원되었지만, 활동기간은 비교적 길어서 22년간을 상의원에서 활동한 뛰어난 장인으로 여겨진다.⁷⁶⁾ 이수만은 그 집안이 모두 갓일에 종사하였던 듯 그의 형이라고 여겨지는 이제만은 훈련도감 소속으로서 1718년부터 1728년까지 도감에 차출되었으며,⁷⁷⁾ 이종만을 비롯하여⁷⁸⁾ 이영만, 이용만, 이흥만 등도 이 때 활동하였다.⁷⁹⁾

1700년대 전후에는 한 집안의 장인들이 갓일에 종사하기도 하였는데, 사립장 고씨(高氏) 집안이 대표적인 가문이었다. 고씨 중 가장 이른 시기에 활동한 장인은 립장 고만갑으로 1688년 도감에 차출되었으며,⁸⁰⁾

73) 『端宗孝順妃復位 廟都監儀軌』, 1698年, 卍13503, 「1房 工匠秩」 "斜笠匠 李孝生 郭知善 趙貴萬 等 (尙方)"

74) 『仁顯妃國葬都監儀軌』, 1701年, 卍13555, 「1房 工匠秩」 "斜笠匠 金信益 白八伊 金占萬 千次善 姜三立 (尙方)"

75) 『肅宗仁元妃嘉禮都監儀軌』, 1702年, 卍13089, 「2房 工匠秩」 "斜笠匠 文贊貴 姜尹明 金世明 姜得吉 朴芝同 (尙衣院 工曹 禁衛營)"

76) 李守萬 : 1726年, 卍14225, 1소 (尙方) ; 1736年, 卍13108, 3방 (尙方) ; 1739年, 卍13283, 3방 (尙方) ; 1748年, 卍14913, (尙衣院)

77) 李繼萬 : 1718年, 卍13494, 2방 (訓局) ; 1720年, 卍13548, 2방 (訓局) ; 1724年, 卍13566, 2방 (訓局) ; 1728年, 卍14875, 2방 (訓練都監)

78) 李從萬 : 1720年, 卍13550, 3방 ; 1724年, 卍13568.

79) 『宗廟改修都監儀軌』, 1726年, 卍14225, 「1所 工匠秩」 "斜笠匠 李永萬 李龍萬 池二興 (以上 工曹) 李守萬 權次愛 (以上 尙方)" ; 『眞宗孝純妃嘉禮都監儀軌』, 1727年, 卍13105, 「1房 工匠秩」 "斜笠匠 李興萬 池二興 (以上 工曹) 尹世爲 (尙方)" ; 「2房 匠人秩」 "斜笠匠 高仁益 (工曹) 金永雲 池自興 柳必成 李龍萬 李興碩 (以上 工曹)"

다음은 1703년에 차출된 양태장 고세준이었다.⁸¹⁾ 1713년부터 1727년까지 도감에 차출된 사립장은 고흥익·고흥만·고태만·고성위·고인익 등이 있는데 이들 중 한 명 혹은 여럿이서 함께 참여하고 있었다.⁸²⁾

왕이 쓰는 갓은 사립장이 제작하였는데 그 갓을 왕이 쓰기 때문인지 면류관에 해당되는 “두면(頭冕)”이라고 불렀고 립장 또한 “두면장”으로 부르기도 하였다. 두면장으로 분류된 장인 중, 사립장 이수만과 윤세휘는 상의원과 내수사에 소속되어 있던 관장이었다.⁸³⁾ 그리고 두면장 손세만과 김세휘는 조선 후기 사립장 중, 가장 탁월한 솜씨를 갖춘 대표적인 장인들로서, 그들은 상의원과 공조의 관장이거나 때로는 사장으로 도감에 차출되었으며 18세기 상의원 소속의 사립장들이 한두 차례 도감에 동원된 것과 달리 특별 대우를 받았던 것으로 여겨진다. 더욱이 양자는 갓일에 두루 뛰어난 기량을 보였던지 사립장이나 두면장 또는 립장으로 분류되고 있었다.

손세만은 1736년부터 1772년까지 36년간 도감에서 활약한 장인으로, 주로 상의원 소속 관장이었다가 1744년부터 1747년까지 4년간은 사장

80) 『仁祖莊烈妃國葬都監儀軌』, 1688年, 卮14867, 「1房 工匠秩」 “笠匠 安天吉 曹惡吉 高萬甲 朴之英”

81) 『宣懿后魂殿都監儀軌』, 1703年, 卮13578, 「3房 鑄成所 匠人秩」 “涼太匠 高世俊 金順民 內助役 1名”

82) 도감의례 중 高氏만을 연대순으로 간추리면 다음과 같다. 『肅宗初尊崇都監儀軌』, 1713年, 卮13267, 3房 “斜笠匠 高興益”; 『景宗宣懿妃嘉禮都監儀軌』, 1718年, 2房 “斜笠匠 高泰萬 高成位(尙衣院) 高興萬(工曹)”; 『英祖王世弟冊禮都監儀軌』, 1721年, 卮13099, 3房 “斜笠匠 高興益 高仁益 高泰萬 高聖位(以上 尙方)”; 『眞宗王世子冊禮都監儀軌』, 1725年, 卮14909, 3房 “斜笠匠 高仁益”; 『眞宗孝純妃嘉禮都監儀軌』, 1727年, 卮13105, 2房 “斜笠匠 高仁益(工曹)”

83) 尹世輝; 1739年, 卮13283, 3房 頭冕匠(尙方); 1740年, 卮13286, 3房 頭冕匠(內司); 1747年, 卮13288, 3房 頭冕匠(尙方).

이었고 1747년부터 공조의 관장이었으며, 1748년부터 1751년에만 상의원의 관장이었을 뿐 마지막까지 공조의 관장으로서 도감에 차출되었다.⁸⁴⁾ 김세휘는 1739년부터 1772년까지 33년간 거의 대부분 공조의 관장으로 도감에 동참하였는데, 1744년에서 1747년에는 사장이었다가 1748년에 상의원의 관장으로서 동원되었고 1751년부터 1762년까지는 공조에 소속되었다가 마지막에는 사장이 되었다.⁸⁵⁾

갓집의 생산은 18세기 중에 잠시 정지되기도 하였다. 1718년에는 가례 때마다 제작하던 갓집을 숙종이 부표(付標)를 붙여 제작하지 말도록 하였고,⁸⁶⁾ 이어 1727년 가례 때 진종의 갓집 역시 만들지 않았다.⁸⁷⁾ 하지

84) 孫世萬 : 1736년, 卍13108, 3방 斜笠匠 (尙方) ; 1739년, 卍13283, 3방 頭冕匠 (尙方) ; 1740년, 卍13286, 3방 斜笠匠 ; 1744년, 卍13109, 3방 笠匠 (私匠) ; 1747년, 卍13288, 3방 斜笠匠 (工曹) ; 1748년, 卍14913, 1방 斜笠匠 (尙衣院) ; 1751년, 卍13199, 1방 斜笠匠 ; 1751년, 卍13290, 3방 斜笠匠 (工曹) ; 1752년, 卍13292, 斜笠匠 ; 1753년, 卍13294, 斜笠匠 (工曹) ; 1753년, 卍14925, 造成所 斜笠匠 ; 1753년, 卍14926, 別單 斜笠匠 (2等) ; 1755년, 卍13269, 1방 斜笠匠 (工曹) ; 1755년, 卍13295, 1방 斜笠匠 (工曹) ; 1755년, 卍13493, 別公작 斜笠匠.

85) 金世輝 : 1739년, 卍13283, 3방 斜笠匠 (工曹) ; 1739년, 卍13506, 1방 斜笠匠 (工曹) ; 1740년, 卍13286, 3방 斜笠匠 ; 1744년, 卍13109, 3방 笠匠 (私匠) ; 1747년, 卍13288, 3방 斜笠匠 (工曹) ; 1748년, 卍14913, 1방 斜笠匠 (尙衣院) ; 1751년, 卍13199, 1방 斜笠匠 ; 1751년, 卍13290, 3방 斜笠匠 (工曹) ; 1752년, 卍13292, 3방 斜笠匠 ; 1753년, 卍13294, 斜笠匠 (工曹) ; 1753년, 卍14925, 造成所 斜笠匠 ; 1753년, 卍14926, 別單 斜笠匠 (2等) ; 1755년, 卍13269, 1방 斜笠匠 (工曹) ; 1755년, 卍13295, 1방 斜笠匠 (工曹) ; 1755년, 卍13493, 別工作 斜笠匠 ; 1759년, 卍13102, 2방 斜笠匠 ; 1759년, 卍13112, 1방 斜笠匠 ; 1762년, 卍13114, 2방 斜笠匠 (工曹) ; 1772년, 卍13490, 1방 斜笠匠 (私匠)

86) 『(景宗宣懿妃)嘉禮都監儀軌』, 1718년, 卍13094, 「1房儀軌」, 「王世子嘉禮時本房所藏」, “黑漆馬尾笠家1 (鹿皮擔櫻子具減付標 啓下)”

87) 『(眞宗孝純妃)嘉禮都監儀軌』, 1727년, 卍13105, 「1房儀軌」, 「王世子嘉禮時 都監會同 8月 24日 中樞府 禮曹設局 本房所藏」, “黑漆馬尾笠家1 (鹿皮擔櫻子及豆錫鎗 具減付標 啓下)”

만 1734년부터는 단오 때에도 갓과 갓집을 제작하여 들이도록 하였으며, 1752년 이후에는 흑칠 대신 반주홍함으로 바뀌었다.⁸⁸⁾

영조는 같은 왕 20년(1744)에 『국조속오례의』를 편찬하면서 조선 전기에 편찬한 『국조오례의』의 의절이 바뀌거나 변한 것을 수정하였다. 그리고 영조는 뒤에 국혼 때마다 왕실에서 낭비하는 물품을 절약할 수 있도록 『국혼정례』를 펴내었고, 이에 사용될 공예품을 상의원에서 정례적으로 제작할 수 있게 하고자 1752년에는 『상방정례』를 편찬하였다.⁸⁹⁾

당시 도감에 징발하여 갓을 제작한 장인들의 종류와 인원수를 살펴보면 다음의 (표 6)와 같다.

(표 6)에 의하면 1744년부터 1789년까지 45년간 48회의 도감이 개설되었는데, 갓을 제작하기 위해 동원된 장색은 양태장, 입자장, 사립장의 3종류이었다. 이 때 동원된 연 총인원은 양태장 25명, 립장 31명, 사립장 107명이었고, 3장색의 연인원은 총 163명이었다. 전체 동원된 장인 중에서 사립장 107명은 66%에 해당되며, 립장 31명까지 합치면 138명이 되어 전체의 85%가 되었다. 양태장은 10회에 25명을 동원하여 매회 2~3명을 동원하고 있었다. 립장과 사립장은 합쳐서 36회 동안 빠짐없이 장인을 동원하였으며 보통 3명 내외를 동원하고 있었다.

1744년부터 관장이 소속된 상설아문에는 어떠한 장색의 장인이었는지 확인하고자 소속 관청별로 장색을 다음의 (표 7)로 분류하였다.

88) 『尙方定例』 1, 1752年, 卽190. 恒例. 大殿. 「端午」 “馬尾頭冕1部 (因傳敎 甲寅爲始 以斜頭冕1部造進) 造製物種見准折式 所裏磻紅鼎紬4幅 1件 所盛磻朱紅常函1部)”

89) 『尙方定例』는 영조 28년(1752)에 尙衣院에서 宮中 服色에 관해 편찬한 3권 3책의 印本으로서 현재 규장각과 장서각에 소장되어 있다. 3권 중 1권은 恒例이고 2권은 別例이다.

(표6) 18세기 후반 도감내 갓 제작장인

년도	도감	주체	구분	양태장	립장	사립장	계	규장각 소장번호
1744	가례	장조원경후	1,2,3방			8	8	규13109
1747	존승	인원후	1,3방				3	규13288
1748	중수	진전	1,3방		3	2	3	규14913
1751	책례	의소세손	1방		1	1	1	규13199
1751	존승	인원후존후	1,3방			1	2	규13290
1752	존승	숙종인원후	1,3방		1	2	4	규13292
1752	영건	의소묘	별공작		2		6	규14259
1752	빈궁	의소세손	빈3방	2	6	1	3	규14838
1752	예장	효순현빈	2방	2			3	규14874
1753	존호	숙종인원후	제색		1	7	7	규13294
1753	봉원	숙빈	조성소			3	3	규14925
1755	존승	숙종	1,3방			9	9	규13269
1755	존승	숙종인원후	1,3방			9	9	규13295
1755	봉원	순희세자	묘별공			1	1	규13493
1757	국장	인원후	별단	2	3		5	규13557
1757	빈전	인원후	3방, 단	4		1	5	규13559
1757	산릉	인원후	조성소		1		1	규13560
1757	국장	정성후	1방		3		3	규13589
1757	빈전	정성후	혼3방	2		1	3	규13590
1759	가례	영조정순후	1,2방			1	4	규13102
1759	책례	영조왕세손	1방		3	1	1	규13112
1762	가례	정조효의후	1,2방			8	11	규13114
1762	예장	사도세자	2방		3		1	규13605
1762	빈궁	사도세자	혼3방	2	1	1	3	규13606
1772	상호	현종	3방			4	4	규13296
1772	시호	육상궁	1,3방			4	4	규13490
1776	봉원	장조	별단			1	1	규13337
1776	국장	영조	1,2방	2	1	4	7	규13581
1776	혼전	영조	연,3방	4		2	6	규13583
1777	추승	진종	1,2방	3		4	7	규13327
1778	진호	장조원경후	1방			1	1	규13307
1778	부묘	진종	3방	2	1		3	규13587
1783	존호	영조정순후	1,3방			5	5	규13311
1784	책례	문효세자	1,3방			4	4	규13200
1784	존호	영조장조	1,3방			4	4	규13297
1786	예장	문효세자	1,3방			7	7	규13921
1789	친봉	장조영우원	1,2방		1	4	5	규13624
1789	존호	영조정순후	3방			2	2	규13316
연 총인원				25명	31명	107명	총 163명	

(표7) 18세기 후반 도감에 차출된 관장과 사장

년도	도감	주체	관장(소속관청:장인수)	계	규장각 소장번호
1744	가례	장조헌경후	1방:사립장(공조,상방:2)/2방:사립장(공조:6)	3방:립장(2)	규13109
1747	존호	인원후	3방:두면장(상방:2),사립장(공조:2)		규13288
1748	중수	진전	1방:사립장(상의원17,공조4),		규14913
1751	존호	인원후	1방:립장(공조:1)/3방:사립장(공조:1)		규13290
1752	영건	의소묘	별공작:립장(상의원:6)		규14259
1752	빈궁	의소세손	빈궁3방:사립장(상방:1)		규14838
1752	예장	효손현빈	3방:양태장(훈국:2)	3방:립장(1)	규14874
1753	존호	숙종인원후	제색:사립장(상방3,공조4)		규13294
1755	존승	숙종	1방:사립장(공조:7)		규13269
1755	존승	숙종인원후	1방:사립장(공조:7)/3방:사립장(공조:2)		규13295
1757	혼전	인원후	혼전3방:사립장(상방:1),양태장(훈,금:2)		규13559
1757	국장	정성후	2방:립장(상방:1)		규13589
1757	빈전	정성후	혼전3방:사립장(상방:1),양태장(훈,금:2)		규13590
1762	가례	정조효의후	2방:사립장(공조:1)	2방:사립장(7)	규13114
1776	국장	영조	2방:양태장(훈국:2)	1방:사립장(4) 2방:립장(1)	규13581
1776	혼전	영조	제기주성:양태장(훈:2),사립장(태상:1) 혼전3방:양태장(훈:2),사립장(봉상시:1)		규13583
1786	예장	문효세자	1방:사립장(상방:2,공조:2)		규13291
연 총인원				15명	총102명

위의 (표 7)에 의하면 관청에 소속되었거나 사장으로 활동하였던 장인의 연 총인원은 102명이었고 이 중 관장은 87명, 사장은 15명이었다. 관장이 사장보다 6배 정도 많지만, 18세기 전반기에 94%에 달하던 관장이 87%로 7% 정도 줄면서 점차 사장의 숫자가 늘어나는 추세인 것이다. 관장들의 소속관청은 상의원이나 공조와 같은 제조관청과 훈련도감과 금위영에서 주로 동원하고 있었으며, 1776년 영조의 혼전도감에서는 태상시와 봉상시에서 사립장이 소속되어 활동하였다.

조선 후기에는 훈련도감에 소속되어 있는 양태장이나 사립장과 같은

관장들은 그 역량이 뛰어났기 때문인지 길게는 3~40년간 수 차례의 도감에 차출되었으며, 부자나 형제간에도 동원되어 장인 집안을 형성하는 경향이였다. 양태장의 서만취가 1752년부터 1757년까지 여러 도감에서 차례로 차출되었으며,⁹⁰⁾ 한익대 또한 1757년부터 1776년까지 활동하였다.⁹¹⁾ 다음 세대에 활동한 양태장으로서 김한택과 김한성 형제는 1776년부터 1800년까지 차출되었고,⁹²⁾ 형제로서 활동한 양태장에는 임세주와 임후주 형제가 있다.⁹³⁾

사립장으로는 앞 절에서 언급한 손세만과 김세휘는 동시기의 사립장으로서 전자는 1730년대 후반부터 1772년까지 30여 년간 상의원과 공조에 소속되어 있었을 뿐만 아니라 관장이나 사장을 넘나들면서 활동하다가, 전자는 공조의 관장으로서 마감하였고 후자는 결국 사장이 되었다. 이들의 뒤를 이은 김대봉은 사장으로서 김세휘와 마지막 도감에 함께 동원되고 있었으며 그의 아들뻘에 해당되어 부자지간으로 추정되는데, 그는 1772년부터 1784년까지 12년간 사장으로서 10차례의 도감에

90) 徐萬輝 : 1752년, 규14838, 3방 ; 1752년, 규14874, 2방 (訓局) ; 1757년, 규13557, 도감별단 (3등) ; 1757년, 규13559, 3방 (訓) ; 1757년, 규13589, 도감별단 (3등) ; 1757년, 규13590, 3방 주성소 (訓)

91) 韓益大 : 1757년, 규13559, 3방 (禁) ; 1757년, 규13590, 3방 (禁) ; 1776년, 규13581, 3방 (訓局)

92) 金漢澤 : 1776년, 규13581, 2방 (訓局) ; 1778년, 규13587, 3방 ; 1800년, 규13634, 2방 / 金漢成 : 1776년, 규13583, 「祭器鑄成」 (訓).

93) 林世柱 : 1762년, 규13606, 「3방 주성소」 / 林厚柱 : 1776년, 규13583, 「연복전 주성소」 (訓) ; 1778년, 규13587, 「3방」

94) 金大鳳 : 1772년, 규13296, 3방 (私匠) ; 1772년, 규13490, 1방 (私匠) ; 1776년, 규13337, 별단 (3등) ; 1777년, 규13327, 별단 (3등) ; 1778년, 규13116, 별단 (3등) ; 1778년, 규13306, 별단 ; 1778년, 규13307, 1방 ; 1778년, 규13587, 별단 (3등) ; 1783년, 규13311, 1방 ; 1784년, 규13297, 1방.

참여하였다.⁹⁴⁾ 한편 형제가 사립장으로 활동하면서 도감에 차출되기도 하였는데, 1748년부터 1755년까지 공조와 상의원의 관장으로서 동시에 같은 도감에서 활동하였던 천덕빈과 천덕봉이 대표적인 형제 사립장이었다.⁹⁵⁾ 그리고 고복흥은 1783년부터 1800년까지 17년간 도감에서 활약하였는데,⁹⁶⁾ 관·사장이 병기되지 않았지만 당시의 시대적인 추세로 미루어볼 때 사장으로 활동하였다고 여겨진다.

1752년에 『상방정례』를 편찬하였을 때 상의원에서는 왕이나 세자가 착용할 마미두면을 절일이나 정조(正朝), 단오 때 각각 1개씩 제작하여 들었는데, 이 때 반주홍함에 넣고 붉은색의 4폭 솜보자기로 싸도록 하고 있었다.⁹⁷⁾ 상의원에서 마미두면을 만들기 위해서는 양태 1부와 죽모자 1부, 총모자 1부, 총결조(탕건) 1부 등을 조립하여 만들었다. 갓을 만들 때 사용할 각종 재료는 호조에서 마련하였는데, 말총갓에 먹칠과 옷칠을 한 다음에는 뜨거운 열에 의해 형태를 고정시킬 때 사용할 매칠 7석, 어교 4냥, 먹 1편, 탄 2되를 납입하였다. 말총갓의 부속재료는 끈으로 쓰는 모단 길이 2자에 너비 2치, 영자를 묶는 자적사 2전 또한 마찬가지로 쓰였다.⁹⁸⁾

한편 사두면의 경우 양태와 죽모자로 제작되는 것으로 갓모으기를 할

95) 千德彬·千德奉: 1748년, ㄱ14913, 1방 사립장(工曹); 1752년, ㄱ14259, 별공작 립장(尙衣院); 1753년, ㄱ13294, 사립장(尙方)/千德彬: 1755년, ㄱ13269, 1방(工曹)

96) 高福興: 1783년, ㄱ13311, 1방; 1784년, ㄱ13200, 1방; 1786년, ㄱ13921, 3방; 1795년, ㄱ13316, 3방; 1800년, ㄱ13119, 1방.

97) 『尙方定例』1, 恒例, 大殿, 「節日進上, 正朝, 端午」“馬尾頭冕1部(所裏縐紅鼎紬4幅 1件, 造製物種見准折式, 所盛縐朱紅常函1部)”

98) 『尙方定例』卷1, 1752年, ㄱ190, 「准折式」“馬尾頭冕(每部大節長竹 戶曹, 涼臺1部 竹帽 子1部 聽帽子1部 縐結造1部 每漆7石 魚膠4兩 墨1片 炭2斗 縐子冒綴長2尺廣2寸 層底耳 縐子并紫的絲2錢)”

때에는 말총갓의 먹칠이나 옷칠 등의 재료와 비슷하게 어교 5냥, 매칠 8 석, 백사 1냥, 먹 1편, 탄 4되 등을 들였으며, 부속재료로서 끈용 모단 2 자 너비 2치, 자적사 1전 등을 들였다.⁹⁹⁾ 매년 3개의 두면을 제작하기 위해 끈을 제작할 때 사용하는 모단 1자 5치 또한 연간 호조에 바치도록 하였다.¹⁰⁰⁾

이 시기에는 갓과 마찬가지로 갓집의 제작도 상의원에서 제작하게 되었다. 1744년의 가례 때 장조의 갓집을 제작하도록 하였는데, 이제까지 가례도감에서 제작하였던 선례를 따르지 않고 상의원에서 제작하는 것을 상례로 만들었다. 아울러 이 때는 17세기에 갓집을 제작하던 전통에 의거하여 흑칠마미립가를 납입하도록 하였다.¹⁰¹⁾

이후 1759년의 가례 때 사용할 영조의 갓집은 흑칠로 제작하였다.¹⁰²⁾ 그러나 1762년의 가례 때 세손이던 정조가 쓸 갓은 갓집에 넣고 붉은색 홀보자기로 썼다.¹⁰³⁾

이처럼 18세기말부터는 흑칠 갓집에 넣은 다음 보자기로 싸서 간직하는 것이 하나의 전통으로 성립되었던 듯하다.

왕실이 아닌 사대부가 착용하는 갓은 말총이나 대나무의 집산지에서 특산품으로서 제작되곤 하였다. 말총 모자의 경우 대규모 말목장이 소

99) 『尙方定例』卷1, 「准折式」斜頭冕(每部涼臺 大節長竹 以上戶曹, 魚膠5兩 每漆8石 白絲1兩 墨1片 炭4斗 纓子冒緞長2尺廣2寸 耳纓子紫的絲1錢 帽子1部及功役價綿布1疋)

100) 『尙方定例』卷1, 「戶曹年例進排」冒緞1尺5寸(頭冕3部 纓子及網巾3部 飾次)

101) 『(莊祖獻慶妃)嘉禮都監儀軌』, 1744年, 頁13109, 「1房儀軌」, 「王世子嘉禮時 都監會同」癸亥 11月初2日 掌樂院, “本房所掌 嬪宮中西6部 黑漆馬尾笠家1(尙方造入則都監否)”

102) 『(英祖貞純妃)嘉禮都監儀軌』, 1759年, 頁13103, 「1房儀軌」, 尙衣院依點下舉行別單秩, 大殿衣櫛, “馬尾頭冕1部(黑漆家具)”

103) 『(正祖孝懿妃)嘉禮都監儀軌』, 1762年, 頁13114, 「別單」世孫宮衣櫛, “馬尾頭冕1部(黑漆家1部, 裏紅紬4幅單 1件)”

재해 있는 제주도나 평안도 등지여야 말총을 구하기 쉬웠으며, 양태의 경우 전라도나 경상도 등지의 대나무 집산지에서 재료를 구해서 제작을 할 수 있었던 것이다. 18세기 중엽에는 평안도의 평양감영과 전라도의 제주와 경상도의 통영에서 총결조(宕巾)와 총모자를 생산하여 명산지로 발전하였다.¹⁰⁴⁾ 같은 시기에 내륙의 전라도 김제에서 말총수공업이 급속도로 발전하여 김제의 갓과 양태가 제주도의 갓을 능가하여 가장 좋은 품질로 인정 받을 정도였다.¹⁰⁵⁾

갓은 수요자가 밀집해 있는 도성 근처나 교통의 요충지에서 발달을 하였다. 18세기의 안성은 경기와 호남, 호서 지방 사이에 위치한 곳으로서 각종 물자들이 모여들고 수공업자들과 상인들이 모여드는 한강 이남의 큰 도회지였다.¹⁰⁶⁾ 당시 국내에서 가장 큰 상인세력이었던 개성의 상자들은 도처에 진출하여 주요상품들을 매점하여 이익을 독점하였는데, 그들은 제주도에서 흘러 들어오는 “제량”을 안성에 공급하였다. 안성 지역에서 말총수공업이 발전하게 된 것은 제주도에서 대량으로 생산되던 반제품인 “제량”을 구입하여 완제품의 갓을 생산하면서부터이다. 삼남에서 한양으로 향하는 교통의 요충지에 위치한 안성은 이러한 “제량”에 의거하여 완제품의 갓을 생산하는 수공업이 발전하였고, 이를 제작 판매하는 “립점(笠店)”이 생겨나게 되었다.¹⁰⁷⁾

18세기 후반기에 편찬된 『전라도읍지』에 의하면 전라도 안의 48개 고

104) 『尙方定例』卷1, 「大賈卜定」, “驍結造6部內 (2部 平安監營納, 2部 濟州納, 2部 統營納) : 驍帽子6部內 (2部 平安監營納 2部 濟州納 2部 統營納)”

105) 李瀾(1681-1763년), 『星湖僊說類選』, 上, 生財條; 徐有槩(1764-1845), 『林園十六誌』倪圭志, 卷3, 八域物産條.

106) 『備邊司謄錄』第53冊, 肅宗29年 3月 17日條. “安城一路 三南要衝之地 而工匠潛聚 商賈輻集”; 李重煥, 『澤里志』, 生理條.

을에는 갓을 만드는 갓점촌(笠店村) 4곳이 있었으며,¹⁰⁷⁾ 평안도 정주의 마산에도 갓점촌이 있었다. 이렇게 말총을 이용한 수공업업을 전문적으로 하는 점촌(店村)은 18세기 이후 눈에 띄게 늘어나게 되었는데, 이는 그만큼 말총으로 만든 관모의 수요가 증가하여 말총수공업자와 상인들 사이에서 상품거래가 활발하였음을 알 수 있는 것이다.

4. 19세기 이후 갓의 제작과 장인

19세기에 들어서면 상품경제가 발달하고 근대기의 역동적인 사회 변화가 수반되면서 갓은 전국적인 상품으로 제작되었다. 그러나 19세기 말엽 단발령이 내려져 상투를 자르게 되면서 사회적인 반발에 부딪혔지만, 갓의 수요는 줄고 갓의 생산 또한 점차 쇠퇴하기 시작하였으며 더욱이 일제시대에는 거센 개화 물결에 휩쓸려 지식계층부터 머리를 잘라 갓의 수요는 급격하게 감퇴하고 갓의 수공업도 그 명맥만 유지하는 상황에 이르게 되었다.

이 시기에 갓을 제작하던 대규모 집단은 통영 공방을 들 수 있을 것이다. 통영의 장인들은 제주도에서 말총을 구입하여 갓, 양태 등을 만드는 말총수공업업을 발전시켰었다. 18세기말부터 19세기까지 통영에서 만드

107) 『郡守鄭侯萬高永世不忘碑』, 道光21年(1841), 辛丑 12月日. 안성군수의 업적을 칭송하는 송덕비를 鑄店, 鑄店, 匙店, 笠店, 煙竹店, 冶店, 木手店, 皮店, 鞋店, 馬尾店 등이 힘을 합쳐 세웠다. 이로 미루어 볼 때 18세기 중엽 안성에는 갓을 만드는 립점을 비롯하여, 연죽점, 유점, 시점 등 10여 종류의 수공업장이 있었음을 알 수 있다. 이중 립점에서는 주로 제주도의 양태를 구입하여 완제품의 갓을 생산하고 있었다.

108) 『全羅道邑誌』 전라도의 48개 고을에는 갓을 만드는 笠店村 이외에도 甕器店村 13곳, 水鐵店村 7곳, 鑄器店村 2곳, 砂器店村 2곳, 고리짝 만드는 柳器店村과 부채만드는 扇子店村 등 모두 39종의 店村이 있었다.

는 갓과 양태는 그 질이 우수하였으며 특히 그곳 양태는 규격이 큰 것이 특징이었다. 이들 통영의 제품에 대하여 “종래에는 모두다 제주도에서 온 갓과 양태를 썼으나 근래에는 통영의 것이 가장 우수하다”는 평이었다.¹⁰⁹⁾ 통영에서 생산된 갓은 “통영갓”, 양태는 “통양”이라 하였고, 국내 시장을 독점하다시피 하였다.

이와 같이 19세기에는 민간 수공업에 의해 제작되는 갓을 구매할 수 있었기 때문에 왕실이나 국가에서 필요로 하는 갓을 제작하기 위해 도감에 동원되는 장인의 숫자가 크게 격감하는 추세를 보였다. 이에 19세기에 갓을 만들기 위해 각종 도감에 불러 들였던 갓 제작장인을 열거하면 다음의 (표 8)과 같다.

(표 8)에 의하면 1800년부터 1904년까지 104년 동안 42회의 도감이 개설되어 양태장 5명, 립장 55명, 사립장 32명 등이 참여하여 갓을 만든 장인들의 연 총인원은 92명이었다. 이러한 장인의 숫자는 17세기 도감에서 동원한 연 총인원 232명에서, 18세기 도감에 차출된 연 총인원 332명으로 143% 증가하던 추세였던 것과 비교되는 것이다. 즉 19세기의 도감에 불러 모은 장인의 숫자는 18세기에 비하여 27%에 해당되어 1/5로 격감하는 것이었다.

장색간의 비율에 있어서는 연 총인원 92명 중 양태장은 겨우 5%에 불과하고, 립장과 사립장이 전체의 95%를 차지하였다. 이로 미루어 보아도 당시 민간 수공업의 발달을 상정할 수 있다. 당시 양태는 제주나 통영 등 각 지방에는 대규모 제작 장인이 집단적으로 거주하면서 각 지역의 특산품으로서 대우나 양태를 활발하게 제작하여 갓이 상품으로 생산

109) 『林園十六誌』, 瞻用志, 上, 冠巾條.

결국 말총을 다루는 마미장은 1841년 순조와 순원후에게 존호를 올린 도감에 4명의 마미장을 동원한 것을 마지막으로 더 이상의 도감에 차출 되지 않았다.¹¹⁰⁾ 이는 곧 말총수공업이 민간에서 활발하여 국가에서 필요로 하는 수량만큼 충분히 조달할 수 있었기 때문에 도감에 마미장을 따로 둘 필요가 없었던 데 있었을 것이다. 당시 말총수공업은 서북지방의 평안도 정주지방을 중심으로 하는 선천 등지를 들 수 있다. 특히 정주지방 일대에서는 망건 등을 생산하였는데, 마산면의 일부 동리는 거의 전체 주민들이 말총수공업에 종사하고 있었다. 그것은 정주와 선천 등지의 지역들이 지리적으로 당시 활발하게 전개되고 있던 청나라와의 대외무역 통상로에 위치하였기 때문이다. 이 지역들에서는 일찍부터 상공업이 발달하였을 뿐만 아니라 특히 정주 일대에서는 유기수공업이 이미 오래 전부터 발전한 곳이었다. 더욱이 정주와 선천은 목축업이 발전하였던 요동지방과 무역을 통하여 말총수공업에 필요한 원료를 손쉽게 해결할 수 있는 지역적 특성도 잘 갖추고 있었다.

당시 정주와 선천지역에서 말총수공업이 흥성하고 있었다는 것은 1811년 평안도 농민전쟁을 계기로 말총제품의 생산이 중단되면서, 이 지역 수공업자들이 적지않게 희생되고 분산되어 수도 한양에서 망건 값이 갑자기 뛰어오르게 되었던 사실로도 짐작할 수 있다. 원래 정주와 선천 등지에서 생산되는 망건의 생산량은 매우 방대한 것이어서 한양 말총제품의 유통에 적지 않은 영향을 주고 있었던 것이다.

이처럼 남부지방에서는 제주도, 통영, 김제, 안성 등지에서 갓과 양태를 주로 생산하였다면, 서북지방에서는 정주와 선천 등지에서 말총수공

110) 『純祖純元妃上尊號都監儀軌』, 1841年, 卮13381.

업이 발전하고 있었다. 이로 인하여 한양을 비롯한 남부지방에서 말총 제품을 파는 시전을 양태전이라고 하였다면, 평양 등지를 비롯한 서북 지방에서는 탕건과 망건 등의 말총제품을 위주로 판매한다는 의미에서 관전(冠廛)이라고 불렀다. 특히 평양 시내에는 관전과 양태전이 따로 설치되어 있기까지 하였다.¹¹¹⁾ 이렇게 말총수공업에서는 지역적인 분업이 형성되어 제각기 생산을 독점하는 현상이 생겨나게 되었다.

19세기초에는 김종혁과 박운성과 김상희 등 3명의 사립장이 20여 년 간 여러 도감에 차출되어 뚜렷한 계보를 형성하였다. 그의 뒤를 이은 김종혁은 1802년부터 1821년까지 19년간 동원되었다.¹¹²⁾ 박운성은 1800년부터 1819년까지 19년간 활동하였으며,¹¹³⁾ 김상희는 1802년부터 1821년까지 19년간 도감에 차출되었다.¹¹⁴⁾ 하지만 1820년 이후에는 사립장 한 명이 여러 도감에 참여하는 빈도가 줄어들어서 사립장 한 명이 한두 도감에 참여할 뿐 몇 차례씩 반복적으로 동원되지 않았기 때문에 뚜렷한 활동을 보인 사립장을 찾기 어려웠고 계보도 형성되지 않았다.

이러한 상황은 19세기에는 더욱 가속화되어 팔도의 특산품 중 관모공예와 관련되는 것으로는 송도의 초립(草笠), 안주의 총감투, 통영의 총갓양태, 제주의 갓양태, 석성의 망건과 정주의 탕건을 들고 있다.¹¹⁵⁾ 갓

111) 『平壤續志』, 市廛條.

112) 金宗赫 : 1802년, 규13122, 2방 ; 1802년, 규13219 ; 1805년, 규13592, 1방 ; 1816년, 규13608, 1방 ; 1821년, 규13647, 1방 ; 1821년, 규13647, 1방.

113) 朴雲成 : 1800년, 규13634, 2방 ; 1802년, 규13122, 1방 ; 1805년, 규13125, 1방 ; 1807년, 규13598, 1방 ; 1819년, 규13130, 3방.

114) 金尙喜 : 1802년, 규13122, 2방 ; 1816년, 규13608, 1방 ; 1821년, 규13647, 1방 ; 1821년, 규13647, 1방.

115) 憑虛閣 李氏, 『閩閩叢書』, 鄭良婉 譯註 (보진재, 1975), 401쪽, 403쪽, 405쪽. 1809년경에 편찬되었다.

을 쓴 인물들의 실제 상황은 1840년대 한양의 풍경을 노래한 <한양가>에 따르면 양반들이 상투를 튼 다음 꽃는 동곳도 밀화동곳과 대자 동곳을 섞어 꽃을 정도였으며, 여기에 평양에서 제작한 망건과 대모관자를 달아서 치레거리를 한 모습이 잘 묘사되어 있다.¹¹⁶⁾ 아울러 과거를 보는 시험장에 試官으로 참여한 사령(使令)과 통영갓을 쓴 선비의 모습을 잘 표현하고 있다.¹¹⁷⁾ 1865년에 『대전회통』을 편찬하면서 행정법규와 사례가 빠져서 실제 실행하는데 불편하여 이것을 일괄 정리하여 이듬해에 편찬한 『육전조례』에는 왕실에서 왕이 사용할 양태와 총모자 등을 제조하여 들이도록 하였다. 이에 의하면 양태 10부는 제주에서, 죽모자 6부는 김제에서 매년 올려 보냈다.¹¹⁸⁾

양태와 죽모자의 재료가 되는 제주산 양죽은 “임술제주민란”의 원인이 되었을 정도로 제주도에서 양태를 제작하는데 중요한 산물이었다.¹¹⁹⁾ 1862년(철종 13) 3월에 한양에 사는 고판관(高判官)이 제주도의 특산인 양죽을 베어갈 수 있도록 편의를 봐 달라는 공문을 가지고 제주도로 왔다. 그는 제주목, 대정현, 정의현의 세 곳에 사람을 보내어 함부

116) 漢山居士, 『漢陽歌』, 1840年, 古3320, 규장각 소장. “片月上투 蜜花동곳 大字동곳 섞어 꽃고, / 곱게 튼 平壤 網巾 외점박이 玳瑁貫子 / 尙衣院 紫芝 八絲 草笠 밑에 八卦 놓고, / 藍絨絲 중두리에 烏銅 笠飾 껴서 달고, / 손뺑 같은 繡紗 갓끈 귀를 가려 숙여 쓰고…….”

117) 『漢陽歌』, “設布帳 지우고서 政院 使令 불러내어 / 姓名 三字 써서 주니, 政院 使令 舉動 보소, / 잔주를 防牌 철릭 統涼 갓 짓혀 쓰고, / 달음박질 내려올 제 滿場中 선비 마음 / 心獨喜 自負하여 가만히 듣는구나.”

118) 『六典條例』 工典 尙衣院 「例供」 “進上宕巾 年例 卜定于統營 平安監營 (各 3部) / 涼臺 10부 濟州 每年上送 / 竹帽子 6部 金提 每年上送”

119) 김영돈, 『자랑스런 제주시의 무형문화재 · 민속자료 해설(1) 갓일』 (제주시 · 제주대학교박물관, 2000), 93~95쪽.

로 양죽을 베어냈다. 당시 양죽으로 양태를 걷는 일은 제주 여인들의 생계와 밀접한 연관이 있었기 때문에 고관관의 양죽 약탈에 대해 제주민들이 저항하기에 이르렀다. 곧 제주시 봉개동에 사는 김흥채(金興彩)는 제주목 동헌에서 무자비한 행위를 서슴치 않고, 같은 해 9월부터 11월 까지 세 차례에 걸친 항쟁으로 이어졌다.

이와 같은 봉기의 결과 이듬해 1863년(철종 14) 2월 2일 새로 부임한 정기원 목사는 관덕정에서 김흥채 등을 효수하였다. 안핵사 이견필은 그해 2월 4일에 출발하여 약 4개월간 주어진 임무를 수행한 다음 6월 2일 귀경하였다. 이 때 18항을 건의하였는데, 그 첫 번째 항목이 “제주민에게 손해를 끼치는 물물교역소인 통영·김제의 양태를 일체 금할 것”이었다. 이로 미루어볼 때 제주도가 양태를 제작할 수 있는 양죽의 명산지였다는 것을 확인할 수 있다.

한편 장인들이 상인들로부터 선금을 받고 물건을 생산하여 파는 선금주문제에 의한 상품생산이 말총수공업에도 침투하였다. 제주도와 인접한 경상남도의 고성과 통영은 수군 통제영(統制營)의 소재지로서 그곳에는 입자방과 총방이 12공방 안에 별도로 설치되어 있었다.¹²⁰⁾ 이중 입자방은 갯일과 관련되는 공방으로서, 공방규모는 6칸에 편수 1명과 장인(工) 26명 등 총 27명이 근무하였다.

이처럼 조선 말기에 이르면 양반의 숫자가 증가하고 반상의 구별 없이 갯의 착용이 보편화되면서 장인의 숫자가 늘거나 각지의 특산품으로서 대량으로 제작되었다. 이렇게 전 백성이 애용하던 갯이 쇠퇴하게 된

120) 統制營 12공방에 관해서는 김일룡, 「통제영 공방의 역사-19세기 統制營 12工房을 중심으로-」, 『전통공예의 산실 통영공방의 재조명 학술발표회』 (문화재청·경상남도, 1999), 1-20 쪽.

결정적인 계기는 명성황후가 살해되는 을미사변이 있던 이듬해에 미국을 견문하고 돌아온 내부대신 유길준 등이 발의하여 상투를 자르는 단발령에 기인한다. 1985년 11월 15일 단발령을 발표하기에 앞서 고종과 순종 황태자, 대원군이 차례로 단발을 하였으며, 고시 내용은 다음과 같다. “단발은 위생적이고 집무상 편리하다. 성상폐하께옵서 행정개혁과 국민생활 향상의 어견지(御見地)에서 맨 먼저 그 수범을 신민 앞에 내려 보이셨다.”¹²¹⁾

일제시대의 기록에 의하면 통영의 양태장과 입자장이 서울에 차출되면 반년 내지 1년간 체류하면서 임금은 1/10을 얻고 힘은 10배나 들 정도로 고된 노동에 시달렸다고 한다. 결국 이렇게 기술자에 대한 관의 가혹한 수탈과 사회적으로 낮은 대우 때문에 기술 발전이 못된 요인을 지적하고 있다.¹²²⁾

하지만 제주도는 일제시대에도 여전히 갯 등을 제작하여 많은 수익을 올렸다. 1927년에 조선 각지에서 출토되는 특산품을 조사할 때 제주도에서 각 호에서 제작하는 것이나 양태 등의 연간 생산량과 수입을 조사한 것을 다음과 같이 (표 9)로 만들어 보았다.¹²³⁾

(표 9) 1927년 제주도의 관모 생산

종류	종사호수	1년간 생산량		비고
		수량	생산액	
입자	330			주로 본토로 판매됨
양태	13,700	330	163,500	상동
탕건	128	13,700	405,000	상동
망건	812	812	15,810	상동

(표 9)로 볼 때 제주도에서는 양태를 제작하는 집안이 가장 많았고 다 음으로 망건장, 입자장이었으며 연간 수입은 인원수에 비례하였다. 양 태의 제작자는 13,700여 호에서 연간 135만개를 생산하였고, 입자의 제 작자는 비교적 적은 330호에서 163,500개를 생산하였다. 이를 토대로 한 가구 당 연간 생산량을 평균 계산하면 갓은 495개, 양태는 99개를 제 작하고 있었다. 생산 가격 면에서 갓과 망건 1개가 100원이었다면, 양태 1개는 그 1/3 가격인 33원이었고 탕건이 가장 값비싼 170원에 해당되었 다. 이후에도 제주도에서는 비록 그 수량은 조금 줄었지만, 관모 공예품 을 제작하여 해방 후까지 이어졌다.

121) 『內部告示』, 1985年 11月 15日.

122) 『皇城新聞』 光武13년(1909) 11月 14日 社說. “…… 통영의 涼笠匠과 정주의 宕巾匠과 동 래의 煙竹匠과 전주의 簾扇匠 등은 亦萬 列이로되, 若或入官行하면 半年 내지 1年을 체류 하여 其雇는 십분의 일을 얻으며, 其力은 十培를 費하니, 現者逃 하며 後者 厭學하며 零散 에 漸至하니 製造日減이라. 이러한 이유로 나라의 不振함이 이에 全在함이라……”

123) 朝鮮總督府, 調査資料 第19輯 『朝鮮の物産』 (조선총독부, 1927), 209쪽. 第5章 併合以後의 각도 특산물 분포표.

2 갓일 장인의 재료와 제작도구

갓은 말총과 대나무와 명주실이나 명주천, 그리고 한지가 조화롭게 어우러진 소재미의 극치이고, 바늘이나 인두처럼 간단한 도구로 탄생시킨 구조미의 정수이다. 이와 같은 재료와 도구로 갓을 만들려면 총모자장과 양태장과 입자장의 솜씨가 한껏 발휘되어야 가능하다. 말총으로 엮어서 대우를 짜는 총모자장의 손길과 머리카락처럼 가는 죽사를 엮어서 양태를 곁어가는 양태장의 솜씨, 총모자와 양태 위에 명주실이나 명주천을 한겹 더 입혀서 하나의 갓으로 조립하는 입자장의 기술이 한데 합쳐져서 갓을 이루는 것이다.

갓은 원래 대우와 양태를 모두 대나무로 제작하는 죽세공예의 일종이었으나, 이후 대우 부분만 말총으로 대체되면서 갓은 마미공예와 죽세공예가 묘한 조화를 이룬다. 따라서 갓을 만들기 위해 사용되는 각종 재료와 도구를 살펴 보기로 한다.



김준근, <관 짜는 모양>, 19세기 후반, 프랑스
기메박물관 소장.

1. 총모자장의 재료와 도구

총모자의 주재료는 가늘고 섬세한 말총이며, 총모자장은 이 말총을 다룰 비교적 간단한 몇 가지 도구를 필요로 한다.

조선시대의 총모자장이 사용한 도구 또한 현재와 마찬가지로 간단하였다. 대우를 짜는 것은 아니지만 『기산풍속도첩』의 <관 짜는 모양>을 보면 방관을 만들기 위해 오른쪽의 장인이 배틀에서 포의 형태를 짜면, 왼쪽의 장인이 네모진 관골을 주개판에 걸고 네모난 관을 짜고 있었다.¹²⁴⁾ 이로 미루어 볼 때 조선시대 총모자장의 기본도구는 관 짜는 장인과 마찬가지로 모자골과 주개판으로 구성되어 있다. 현대의 총모자장

124) 『프랑스기메박물관 소장 한국문화재』, 109쪽, 3-다-7. <관짜는 모양>

또한 모자골과 주개판이 기본적인 도구이며 이 밖에도 말총의 신축성을 유지하도록 항상 물에 담아두는 총사발을 준비해야 하고, 말총을 다룰 총바늘과 총칼이 필요하였다. 완성된 총모자는 먹골에 끼운 다음 형태를 고정하기 위해 술에 삶아낸 다음 먹칠까지 해야 완성이 되는 것이다.

1) 말총과 쇠꼬리털

갓의 대우 부분에 사용되는 재료는 말총이나 쇠꼬리털이다. 현재 김인 보유자가 가지고 있는 말총은 대체로 검은색이고 길이는 86cm 정도였다. 이에 비해 쇠꼬리털은 비교적 흰색 등 밝은 색이 많으며 40cm 정도로서 길이가 짧다. 대우를 만들 때 날줄은 길이가 긴 말총을 많이 사용하고 길이에 구애를 받지 않는 절임줄은 쇠꼬리털을 많이 사용하고 있었다.

조선시대에 갓의 대우용 재료는 원래 패랭이나 초립과 마찬가지로 대나무로 만들었는데, 이 죽모자는 끝이 뿔뿔하여 비실용적이었는데 문이 낮은 한옥에서는 문틀에 모자가 자주 걸려 훼손되는 경우가 많았다. 그렇기 때문에 재료를 대체하여 대나무보다 부드러우면서 형태가 고정되



는 말총을 재료로 바꾸었던 듯하다.

조선 후기에 말총갓(馬尾笠)을 만들 때 특히 모자를 말총으로 제작하였으며, 이 때 사용하는 재료는 그 이후 시대가 내려가면서 큰 차이를 보이지 않았다. 일례로 1627년 소현세자의 가례 때 세자가 사용하기 위해 제작한 말총갓을 도감에서 제작하였는데, 이 때 주요 재료로 말꼬리 6냥과 돌리는 자적사 4푼, 끈으로 붙이는 진사 1푼, 편죽 28개 등을 들고 있었다. 그런데 이 때 모자는 대나무로 만들었기 때문인지 해장죽 10개를 납입하도록 하고 있었다.¹²⁵⁾

이처럼 총모자는 말총으로 만들며 말총은 말에서 얻어지기 때문에, 총모자를 비롯한 말총수공업은 말이 분포된 지역과 밀접하게 관련이 된다. 조선 후기에 말총수공업은 서북지역과 남부지역으로 나뉘어 지역적인 분업이 형성되었으며, 제각기 생산을 독점하는 현상이 생겨나게 된 것이다. 서북지방에서는 정주와 선천 등지에서 발전하였다면, 남부지방에서는 제주도, 통영, 김제, 안성 등지였다.

우리 나라의 서북지역은 전통적으로 목축업이 발달한 요동지역과 인접하고 있어서 말총수공업이 발전할 수 있는 지리적 기반이 되었다. 이 지역의 평안도 정주와 선천 및 평양감영에서 말총수공업이 발달하였다. 정주와 선천 등지의 지역들은 목축업이 발전하였던 요동지방과 무역을 통하여 말총수공업에 필요한 원료를 손쉽게 해결할 수 있었기 때문이다. 평안감영은 예로부터 서북부지역의 중심 상권으로서 수요가 많았던 중요한 지방이었다.

125) 『(昭顯世子)嘉禮都監儀軌』, 1627年, 卮13197, 「1房儀軌」, 12月 28日, “馬尾笠 1 (都監造) : 馬尾6兩, 回繩紫的絲 4分, 纓子貼伊色眞絲 1分, 片竹 28介, 帽子次 海長竹10介, 涼太次 炭1斗, 魚膠2兩, 每漆2合”

남부지방에서는 제주도가 말총수공업이 발달하였는데, 아마도 원의 지배를 받던 고려 후반 이래로 국내 목축업의 거점지역이기 때문인 듯하다. 속담에 “사람의 새끼는 서울로 보내고 말새끼는 제주도로 보내라”고 하듯이 제주도에는 그만큼 말을 많이 키워 말총의 생산량이 많았다. 한라산을 중심으로 하여 베리봉, 시에봉, 사라봉 등지의 대규모 목장에서 말을 키우고 있었다. 특히 조선후기에는 국가에서 경영하는 대규모 말목장을 갖추고 있었으며, 이들 목장은 총모자를 제작하는데 필수적인 말갈기털과 말꼬리털의 최대 공급지였다. 제주도는 이미 17세기에 갓을 비롯한 말총수공업의 대표적인 수공업지역으로 발전하였다. 18-19세기에는 제주와 인접한 경상도의 통영이나 고성 및 전라도 김제 등지에서 말총 수공업과 가공업이 발전하였다.

말총수공업에 사용되는 말총은 “말테우리”들이 매년 채취하는데,¹²⁶⁾ 2년 정도 자란 말의 꼬리털이 50cm 길이가 되려면 2년 정도 자라야 한다. 말총은 매년 음력 3,4월에 낫을 이용하여 말의 꼬리를 잡고 벤다. 말총 1관(600g)을 베려면 말 세 필의 꼬리털을 잘라야 된다. 말꼬리털은 말이 여름에 파리를 쫓을 수 있을 만큼 긴 꼬리부분의 털만 빼고는 몽땅 벤다.

이렇게 베어낸 말총은 말의 종류와 영양상태에 따라 색상도 다르고 굵기도 다르다. 그러나 이렇게 한라산 등지에 놓아먹인 말총은 산의 가시덤불이나 나뭇가지 등에 걸리어 상처가 많고 얼(제주도 사투리) 먹은 데가 많아서 잘 끊어지기 때문에 총모자 등 말총 공예품의 재료로는 그

126) 高泰五(1929.2.27.-)는 제주도 구좌읍 하도리에 거주하며 60여년간 활동한 현역 말테우리이다. 2000년 7월 19일 「탕전장」의 기록영화를 촬영하면서 인터뷰를 한 바 있다.

다지 좋지 않다고 한다. 따라서 다 베어낸 말총 중 좋은 것은 골라서 총모자나 망건을 만드는 장인에게 팔았으며, 나머지 나쁜 말총은 총비나 총배 등 실용품을 만드는데 사용하였다.

실제로 제주도에서 생산되는 조랑말의 말총은 색상이나 굵기, 윤기 등이 다양각색이었다. 탕건을 곁을 때 적합한 말총은 길이가 길고 색이 까만 것이 작업 능률도 오르게 된다. 제주도 말총은 대부분 노란색이 많으므로 염색을 해야 하는데, 말총은 한 번 삶으면 굳어져서 딱딱해지기 때문에 완성품을 삶게 된다.¹²⁷⁾

2) 일골(총모자골, 육자-모잡골)



나무로 만들어진 일골은 높이는 16cm이고, 바닥의 넓이는 직경 14.5cm (둘레 46cm)이며, 윗면의 넓이는 직경 12cm (둘레 40cm)이다.¹²⁸⁾ 전체적인 형태는 아래가 넓고 위는 사다리꼴처럼 줄어드는 변형 원통의 모양을 지니고 있었다. 일골을 뒤집어 보면 윗면쪽은 막혀 있지만 바닥쪽은 바깥부분의 2cm 안쪽으로 7.2cm 정도 깊이의 둥근 홈이 패어 있다. 이렇게 패인 곳은 주개판 위에 올려 놓고 대우를 엮어가는 작업을 하기 쉽게 하기 위함이다.

일골의 표면에는 어교가 묻어 있는데 특히 모자의 꼭대기의 “천박”이

127) 金榮敦, 『濟州島民의 民間工藝 -양태, 총모자, 탕건-』, 『무형문화재조사보고서』 34호 (문화부 문화재관리국, 1967.11), 217-305쪽. 총모자의 날줄은 제주산 말총을 쓰고 절임줄은 쇠꼬리털을 사용하였다.

128) 김영돈, 1967년 조사 당시에 모자골은 높이 12.7cm, 상부의 직경은 12cm였다. 현재 보유자가 사용하는 것보다 조금 작은 모자골을 사용하고 있었던 듯하다.

라고 제주도 사투리로 부르는 부분에는 어교가 두껍게 발라져 있다. 이 천박부분의 어교는 말총으로 연결하여 모자의 시작 부분에 해당되는 생이방석을 만든 다음 걸어갈 때 불에 녹여서 고정시키는 역할을 한다.

3) 꼴걸이(주개판)



나무로 제작하며 가로 20cm, 세로 20cm의 네모진 바닥면 위에 높이 30.5cm에 폭 6cm에 두께 0.5cm의 얇은 나무판을 끼워서 전체적으로 “⊥”자 형태로 만든다. 총모자를 걸을 때 주개판 위에 일골을 올려서 돌려가면서 짤 수 있도록 만들어져서 판의 꼭대기는 둥글게 굴려져 있다.

주개판 위에 일골을 걸었을 때 일골 안 쪽에 패인 홈이 주개판 위에서 빙빙 도는 것을 방지하기 위하여, 양자 사이의 빈 공간에는 현 형짚을 넣어 매꾸는 역할을 한다. 어떤 종류의 천이라도 무방하지만 표면이 매끄럽지 않은 면직물이나 모직물이 활용하기에 편리하다. 제주도의 여인들이 폐품을 재활용하는데 탁월한 재능을 보이고, 생활 속의 지혜가 드러나는 대표적인 사례인 것이다.

4) 총바늘(바늘대; 쇠끝)

철제를 두들겨 만든 바늘대의 길이는 15cm 정도이다. 바늘 끝은 갈고리처럼 가늘고 약간 휘었으며, 바늘귀 부분은 직경이 1.5 cm로 둥글면서도 넓적하다. 뾰족한 바늘끝으로 일골 위의 말총을 한 코씩 잡아채서 새뜨기



를 하는 것이고 둥근 귀 부분은 총모자를 다 얹고 나서 표면에 남아있는 말총카닥을 끌어내어 깔끔한 표면을 만들 때 사용하기도 한다. 비늘 끝에서 5cm 부분은 오른손 엄지와 검지로 집을 때 미끄러지지 않도록 가는 면사를 감았다.

5) 먹골과 석죽

먹골에 대우를 짝 끼우고 삶아서 먹칠하기 위해 넣는 뽕뽕한 종이를 석죽이라 한다. 석죽용 종이는 두꺼운 도화지나 하드보드지 계통이며, 주로 쓰고나서 버리는 종이를 재활용하기 때문에 아끼고 절약하는 제주 여인의 삶의 예지가 느껴진다. 여러 개의 총모자를 짤 다음 모자의 형태를 고정시키고자 총모자를 삶을 때 모자골보다 작은 먹골에 썬워야 하는데, 먹골이 대우보다 작기 때문에 대우를 골에 고정시키기 위해 먹골과 모자 사이에 석죽을 끼우게 되는 것이다. 먹골과 함께 삶아낸 총모자는 그대로 끼운 채 먹칠을 한다.

6) 먹사발과 먹술

먹사발은 먹물을 담아두는 도자제 그릇이고, 먹술은 말총과 같이 뽕뽕한 털의 중간부분을 묶어서 사용한다. 총모자를 만드는 재료인 말총과 쇠꼬리털은 그 색상이 검은색이나 흰색을 비롯하여 다양하다. 따라서 총모자를 만들어서 검은색 갓으로 완성시키기 위해서는 총모자 위에 짙은 먹을 칠한다. 벼루에서 검게 갈은 먹은 먹사발에 담아 두며, 먹술에 먹을 묻혀 총모자에 먹칠을 하여 검게 만든다.

2. 양태장의 재료와 제작도구

양태장은 양태를 엮는 기술 이전에 양태의 재료로 사용하는 대나무와 친숙하여 대나무를 잘 다루는 것이 매우 중요하다. 양태장은 대나무의 성질을 잘 알고 좋은 대를 고르는 눈썰미와 대를 가르고 쪼개고 훑고 다듬어서 대오리(죽사)를 만드는 솜씨를 갖추어야 한다.

조선시대에 양태를 제작하는 장인들은 1장에서 살펴보았듯이 여자 장인들이 많았으며, 이것은 조선말기 김준근의 풍속화 〈낭태 틀고〉에서도 확인이 된다. 이 그림에 의하면 여자 양태장 2명이 국수가락처럼 가는 대실(竹絲)을 옆에 두고 양태판이와 판걸이 및 바늘 등 간단한 도구만으로 양태를 제작하고 있었다.¹²⁹⁾ 이와 같은 양태장의 제작 도구는 현재 까지도 거의 그대로 전해 내려오고 있다.

현대 제주의 양태장은 잠자리 날개처럼 고운 양태를 제작하기 위해 가는 죽사를 만들거나, 양태판이와 텅을 비롯하여 갖춰야 할 각종 도구에는 어떠한 것이 있는지 알아보기로 한다.

1) 대나무 (분죽, 粉竹)

양태는 가는 대나무를 사용하여 짠다. 대나무는 토죽(土竹, 일명 늦죽, 靑竹)과 분죽(粉竹, 일명 올죽, 황색을 띤 것으로 竹粉이 묻어 있음)



129) 『프랑스기메박물관 소장 한국문화재』, 131쪽, 그림 3-자-7, 「낭태 틀고」

으로 나뉜다. 양태를 만들기 위한 대나무는 마디 사이가 두 뼘 (40cm 내외) 이상에 해당되는 분죽을 서리가 내린 뒤 음력 9~10월경에 채취한 것을 그 재료로 한다.

우리 나라에서 주로 자라는 대나무는 왕대(苦竹)와 솜대(淡竹), 맹종죽(孟宗竹)의 3종이 있으며, 이 중 왕대가 대부분을 차지하고 있다. 대나무는 비교적 따뜻한 아열대 지역에서 생장하는 식물로서 우리 나라 대나무의 북한계선은 경북 포항과 대구, 경남 거창과 함양, 전북 전주와 김제를 연결하는 선의 이남이다. 이 중 경남과 전남 등지가 대나무가 생장하기에 적합한 지역으로서, 조선시대 이후 대나무의 집산지는 경남 하동과 진주 일대, 그리고 전남 담양 등지였다.

제주도에는 왕대가 군락을 이루고 자라고 있었으며, 이것을 “양죽(凉竹)”이라고 불렀다. 왕대가 자생하던 지역 중에서 현재도 그 흔적이 남아 있는 곳이 제주시 영평동 김인순 씨의 감귤밭이다. 이 밭 옆에는 제주의 천연기념물 제21호인 조록나무가 서 있다. 3,000여 평에 달하는 이 밭에는 왕대가 뻗뻗이 들어차 있어서 예전에는 양태를 비롯하여 죽공예품을 만드는 사람들의 수요가 많았다고 한다. 그러나 70년대 이후 80년대에 급격히 대나무를 찾는 사람이 줄어들어서 대나무를 베어내고 감귤을 심어서 생계를 유지하고 있었다. 현재도 감귤밭 뒤로는 왕대밭의 흔적이 남아서 제주 “양죽”의 명맥을 잇고 있다.

양태의 재료는 전남 담양과 진주 등지에서 나는 것을 본토산 분죽을 주로 쓴다. 해방 직후까지는 경상남도 하동과 진주 일대의 분죽을 많이 사서 배편으로 실어왔다. 그러나 그후 수요자가 줄어들어 전남지방에서 조금씩 사다 쓰는 정도에 불과하였다. 장순자 보유자의 경우 20대 초반인 23살부터 30대 초반까지 10여년간 1살 아래의 친구인 송옥실과 함께

대나무 장사를 한 적이 있었다.¹³⁰⁾ 그녀가 대나무 장사를 하게 된 계기는 양태를 결는 어머니 고정생에게 대나무를 공급하던 한근섭씨가 아파서 장사를 할 수 없게 되자, 어머니가 양태를 만들 대나무를 육지에서 사오도록 하였기 때문이었다. 이렇게 1년에 45일에서 50일간 서너 차례 담양에 가서 대나무를 잘라서 어머니 고정생을 비롯하여 양태장에게 10여년간 공급하였다. 60년대 후반의 양태장은 100여명이었으나 70년대 초에는 점점 나이 많은 노인들이 돌아가시고 양태 작업이 줄어들어서 장사를 그만두게 되었다.¹³¹⁾

처음에는 전남 해남에 있는 큰 밭에 가서 3~4년생의 굵직한 대나무를 잘라서 제주도에 가져오면, 동네에 거주하는 20여분의 양태장들이 “고정생의 딸이 대나무를 해 왔구나”하면서 삼시간에 모두 팔았다. 이에 대장사를 하고자 당시 돈 5,000원을 마련해서 담양에 도착하여 우연히 동네에서 가장 큰 3,000평의 대밭을 가지고 있던 조사장을 만나게 되었다. 그는 막걸리 제조업을 하고 있었고 그의 대밭은 술 찌꺼기를 뿌려서 알차고 대마디가 30cm ~ 40cm에 이르렀다. 대를 쳐서 앞사귀를 자르고 마디마디 잘라서 단으로 묶어주는 인부 대여섯 명을 고용하여 함께 일을 하여 제주도에 분죽을 공급할 수 있었다.

양태장이 양태를 결을 재료로 쓸 수 있는 대나무의 길이는 마디 사이가 두 뼘(40cm 내외) 넘는 것으로서 음력 9-10월에 벌채한 것을 사용한다. 양태작업에는 필요한 대나무를 채취해 올 때에는 통대나무를 그대

130) 20대 초반의 보유자 장순자와 그녀의 친구 송옥실이 담양에서 대나무를 베어다 제주도에서 장사를 했다. (2001. 8. 6. 장순자 보유자와의 인터뷰)

131) 김영돈, 『자랑스런 제주시의 무형문화재 · 민속자료 해설(1) 갯일』, 32쪽. 1966년부터 제주 출신의 처녀 2명이 인연을 찾아 전라도 담양에서 분죽 50묶음을 사들고 왔다고 한다.



로 가져오는 것이 아니라, 직경 8cm 내외의 대통을 갈라서 1.8cm 두께로 예닐곱 개의 땃개비를 만들며 20개 1묶음을 “1촉”이라 하여 장인들에게 판매하였다. 땃개비는 길대와 속대로 나눈 다음 대를 굽어내는 “길목”작업을 하고 나서 국수 가락처럼 가느다란 대오리로 만든다.

양태를 엮을 때 사용하는 대오리는 쌀(날대), 돌림줄(절대), 빗대 등 보통 3종류 이상이다. 그중 날줄은 길이가 30cm 정도에 중간 굽기의 것을 사용하고, 돌림줄은 가장 가는 대이며, 빗대는 40cm 정도이며 가장 굽은 것을 사용한다. 물론 가는 것은 머리카락보다 가늘고 굽어도 국수가닥보다 가늘기 때문에 양태에 사용할 알맞은 굽기로 만드는 것은 전적으로 양태장의 손끝 감각에 달려 있다고 해도 과언이 아니다.

2) 무릎짚(무릎장 ; 육지-흙가죽)

땃개비를 무릎 위에 올려놓고 훑을 때 양 무릎에 끼워서 사용한다. 피혁과 형겼으로 만들며 대를 훑을 때 양 무릎에 ∞ 형태로 받치는 넓적한 쇠가죽이다. 오른쪽 무릎 부분에는 길이 39cm, 폭 11.5cm 정도의

가죽을 대며 그 양쪽 끝은 폭 1cm 정도에 90-95cm 길이의 무명끈을 연결한다.

3) 대칼(竹刀)과 숫돌

대나무로 만들며 대를 나릴 때 대고 문지르는 것이다. 보통 모양은 식칼과 흡사하여 칼 부분은 길이 14.5cm에 폭 4cm이고 손잡이는 11cm이다. 대칼은 식칼에 비해 칼날이 넓적하고 칼날끝은 뭉툭한 편이다. 대칼은 대를 쪼개거나 가를 때에는 칼날로 내리치지만, 대올을 한올한올 내릴 때에는 주개판에 대칼을 양 손의 엄지손가락으로 밀면서 치대어 만든다. 대칼의 칼날이 무뎌지면 숫돌 위에 올려 놓고 갈아서 사용한다. 숫돌은 가로 6.5cm, 세로 20.5cm, 두께 3.1cm이다.



무릎짚.



대칼과
숫돌.

4) 대받흙

겉목한 대를 재기거나 내릴 때 대칼을 고정시켜 세워놓는 받침대이다. 전체적인 형태는 주개판이나 골걸이와 흡사하며 너비 7cm에 길이 37cm의 판목 위에 높이 25cm의 원목을 세우고, 맨 위쪽에서 5cm쯤 되는 곳은 턱이 지도록 깎아낸다.

5) 빗대클(빗대칼 ; 육지-조름대)



주개판 형태 위쪽에 칼날조각(鐵片)을 꽂아서 빗대살을 훑는 것이다. 가로와 세로가 20.5cm인 넓적한 나무판 위에 수직으로 30.8cm의 나무막대를 꽂아서 “⊥”자 형태로 만든다. 나무막대의 맨 위쪽에는 “八”자 형태로 가로 1cm x 세로 1.2cm 크기의 칼날조각을 꽂는다.

빗대나 쌀대 등을 그 사이에 넣고 훑어서 다듬을 때 사용한다.

6) 양태판이(판이 ; 육지-양판)

양태를 절이는 둥근 원형의 판으로 벧나무나 느티나무의 판목으로 만든다. 가끔 반원을 잘라서 양쪽을 이어 붙여서 원형으로 만들기도 한다. 장순자 보유자는 어머니인 고정생의 양태판이를 계속 사용하고 있는데, 그 크기는 지름 61.3cm이고 두께는 1.5cm이다.¹³²⁾ 판의 가장 중앙은 직경 13cm에 두께 1.5cm의 크기로 ‘예옥’이라 부르는 둥근 소형의 원형의 판목을 다시 붙여 봉긋 솟아있다. 예옥의 가운데는 가로와 세로

4.3cm x 3.6cm에 '에옥고망'이라 하는 네모난 구멍이 뚫려 있다.

판 위에 에옥이 솟아 있는 것은 싹여옴한 양태 날줄의 지밀부분을 둥그런 상태로 가지런히 간추리기 위해서이고, 양태의 날줄의 간격을 일정하게 고를 때 싹여옴한 날줄이 빠져나가지 않도록 자리를 잡기 위함이다. 네모지게 뚫린 에옥고망은 날줄여옴을 하고 남은 무명실을 안쪽을 집어넣어 양태를 절여 갈 때 판 위를 깔끔하게 정리할 수 있다.

7) 텅에구덕(판걸이)

제주도에서 대나무를 엮어 만드는 구덕의 제작법을 응용하여, 양태판을 받치거나 양태용 도구를 넣어두는 수납구로 사용하는 것이다. 높이는 25.5cm 이고 양태판을 올려놓는 위쪽의 입지름은 37cm이다. 대



132) 김영돈이 조사한 1967년 당시에 양태판이의 크기는 반지름 25~30cm (소형 25cm 내외, 중형 28cm 내외, 대형 30cm 내외) 쯤 되는 두께 7mm 내외의 정원형이었다.

를 엮은 두께는 1.5cm - 1.8cm 이다. 텅에의 상하를 연결하는 잘록한 허리부분은 23cm이며, 안쪽으로 움푹 패인 곳은 14 - 15.5cm 이다.

조선 말기시대의 기산 풍속화를 보면 주개판처럼 생긴 “⌞”자형의 판걸이 위에 다시 “+”자형이 추가된 형태를 지니고 있었다. 그러나 1960년대 말부터 1970년대까지 육지에서 활동한 모만환을 비롯한 육지의 남자 양태장의 경우 “등지다리”라 하여 둥근 각목 3개로 만들어진 삼각대로 양태판을 받치고 있었다. 이것은 조선의 판걸이보다 쓰기 편하게 개량된 형태였다.

그러나 현재 제주도의 여자 양태장들은 제주만의 독특한 텅에구덕 위에 양태판이를 올려놓고 있었다. 이것은 조선말기의 판걸이나 196-70년대 육지의 남자 양태장이 사용하였던 등지다리 대신 텅에구덕을 사용하여 한층 편리해진 것을 알 수 있다. 텅에구덕은 대올로 엮은 구덕 2개를 서로 맞붙여 놓고 그 위를 다시 흰 창호지로 발라서 만든 것이다. 전체적인 형태는 “U”자를 상하로 연결시킨 것이어서 양태판이를 올려놓더라도 그 아랫쪽에 공간이 생기기 때문에, 그 안쪽에는 양태를 제작하는데 필요한 재료나 각종 도구를 담아두는 수납구 역할도 하였다.

8) 머럭쇠(머럭흙뚝)

머럭용 대나무를 일정한 굵기로 훔을 때 사용하는 납조각에 좁은 구멍이 뚫려 있는 것이다. 납조각의 크기는 가로 4.5cm, 세로 4cm 정도이고, 그 안쪽에 1mm 내외의 구멍이 촘촘히 뚫려 있다.



(위)머릭쇠 (머릭흙뜸).
(아래)지들쇠 (무수기, 무쇠
제역, 육자-고무쇠).



9) 지들쇠(무수기, 무쇠제역, 육자-고무쇠)

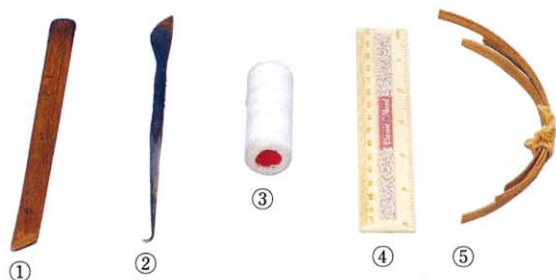
양태판이 위에 쌀날을 올려놓고 절어갈 때 쌀날이 위로 솟는 것을 막기 위해 눌러놓는 쇳조각을 가리킨다. 크기와 모양은 일정하지 않고 쌀날을 짓누를 수 있을 정도의 무게를 지니고 있는 정도의 것이라면 어떤 것이라도 활용하였다. 쌀날을 누르기 때문에 “지들쇠”라고 부르기도 하며, 무쇠덩이를 사용하기 때문에 “무수기”나 “무쇠제역”이라고도 한다. 육지에서는 “고무쇠”라고 부르는 것이다.¹³³⁾

양태장이 양태판이 위에서 작업을 할 때 쌀날이 위로 솟구치는 것을 누르기 위해서는 무엇인가 누를 것이 필요했다. 따라서 무쇠조각은 양태장이 양태를 제작하기 위해 새로 제작하는 도구가 아니라, 주변에서 손쉽게 구할 수 있는 가위를 놓아 누르거나 주변에 떨어져 있는 무쇠조각을 주워서 활용한 것이다. 제주여인들의 삶의 재치와 예지가 엿보이는 것이다.

133) 예용해, 이두현, 「갯일」, 『중요무형문화재 지정조사보고서』 제4호(문화재관리국, 1964), 560쪽.

10) 고춧대

대나무를 길이 17.5cm, 폭 1.2cm의 크기로 납작하게 만든 땃개비이다. 빗대를 꽃을 때 사용하며, 육지에서는 베름(절음)대라고 부르는 것이다.



① 고춧대 ② 바롱대 ③ 무명대 ④ 대자 ⑤ 머럭

11) 바롱대

철제로 만들며 길이 17.5cm 정도이다. 전체적인 형태는 총모자장이 사용하는 바롱대와 유사하며 날줄 사이로 절임줄을 넣을 때 주로 사용한다.

12) 쌀엮음실

무명실을 사용하여 양태의 날줄에 해당되는 쌀을 엮을 때 두 가닥을 서로 교차하면서 엮어갈 때 사용한다. 이렇게 쌀 엮음이 끝나고 양태판이에 올려 놓은 다음 양태판이의 가운데 부분에 둥글게 올라온 에옥 중앙의 네모지게 구멍이 뚫린 부분에 내려 뜨리는 데, 이것을 '동침'이라

한다.

제주 민요에서 “나 동침 돌아라 / 나 동침 돌아라”라고 할 때,¹³⁴⁾ 양태 판이의 에옥 중앙의 네모진 부분에 내려 뜨려진 쌀 엮음 실이 한바퀴 도는 것을 의미한다. 이 무명실이 한바퀴 돌 때마다 양태가 어느 정도 짜지고 있는지 가늠할 수 있기 때문에 이를 관찰하여 노래로 읊은 것이다.

13) 머럭

쌀대와 절임줄 사이의 칸을 띄우며 태극선을 그어 빗대를 끼우도록 끝이 갈라져 있는 대오리이다. 쌀대보다 약간 도톰하며 약 40cm 정도의 길이로서 칸을 트는 한쪽 끝은 뽕죽하고 빗대를 끼울 나머지 한쪽 끝은 양끝이 갈라져 있어서 그 사이에 빗대를 끼우며 잡아당겨서 태극선을 이루는 일을 간편하게 해주는 도구이다.

육지의 입자장이 양태를 틀 때 사용하는 “물대(쪽집게)”라고 부르는 것과 동일하다. 물대 또한 대나무로 만들며 대오리를 조름대나 고무쇠에 훑을 때 물어서 잡아당기는 것이다.¹³⁵⁾

14) 대사발

총모자장이 말총을 담가 두어 신축성을 살리듯이, 양태장은 대나무에 물을 적실 때 사용하는 사발이다.

134) 김영돈, 『제주도 민요연구(상)』 (일조각, 1965)

135) 예용해, 이두현, 앞 보고서.

3. 입자장의 재료와 도구

입자장은 모자와 양태를 모아 수백 번의 인두질과 어교칠과 먹칠과 옷칠을 반복하여 갓을 조립하여 완성시키는 장인이다. 화로 위의 버랑 앞에서 작업을 하였던 입자장은 대나무 테를 두르고 명주실이나 명주천을 입히고 인두로 지지고 어교를 칠하고 먹칠과 옷칠을 하는 작업을 하기 때문에, 대나무를 다루거나 명주실을 고르는 눈썰미와 솜씨가 있어야 한다. 다음으로 갓의 은은한 곡선미와 검은색의 특성은 인두로 양태의 트집을 잡는 솜씨나 먹칠과 옷칠로 마무리하는 특장을 지니고 있다.

조선시대에 갓방에서 갓일을 하는 입자장은 다른 종목과 달리 남자들이 작업을 하였다. 조선말기 김준근의 풍속화 <갓방>에 의하면 남자 입자장 5명이 화로 위 버랑을 사이에 두고 빙 둘러 앉아서 작업을 하고 있

김준근, <갓방>, 19세기 후반, 독일 함부르크 박물관



었다. 불을 피워서 작업을 해야 하기 때문에 참숯을 준비해 두었으며 화로 위에는 너댓 개의 인두가 항상 쫓거나 어교를 녹이며, 버랑에는 어교나 먹칠을 한 총모자와 갓을 올려서 말리고 있다.

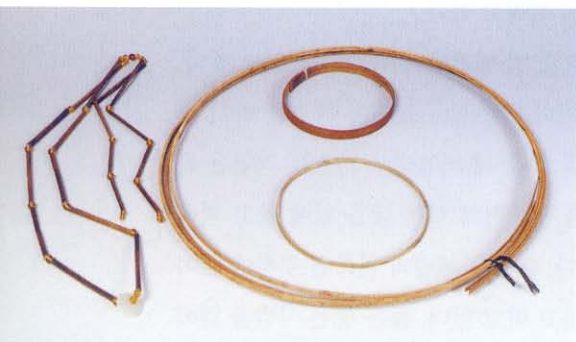
다섯 명의 장인은 버랑을 중심으로 빙 둘러앉아서 작업을 하고 있다. 이중 오른쪽 위쪽에 앉아있는 땃기머리 총각은 골배기 작업을 하기 위해 주개판 위의 모자골에 총모자를 끼운 채 바늘대로 가르는 작업을 하며, 그 아랫쪽에 상투를 튼 장인은 땃개비의 한쪽 끝을 입에 물고 피죽과 속대를 가르는 대일을 하고 있다. 대일은 버랑의 왼쪽편 뒷쪽에 앉아있는 땃기머리 총각이 마무리를 하고 하고 있다. 젊은 총은 사발을 옆에 두고 땃개비에 물을 축이며 주개판에 대칼을 끼운 채 대을을 대칼 위에 대고 문대서 올올이 나르는 일을 하고 있다.

버랑 앞 쪽에 앉은 두 명의 장인 중 오른쪽은 사발에 물을 담아 두었다가 인두의 온도를 조절하고, 양판궤 위에 양판을 올리고 양태를 인두로 지지면서 트집을 잡고 있다. 왼쪽의 장인 또한 양판궤에 양판을 올리고 트집을 잡은 양태에 붓을 들어서 어교칠을 하고 있다.

이처럼 조선시대의 입자장은 화로와 버랑을 중심으로 빙 둘러 앉아 골배기를 위해 주개판과 모자골과 바늘, 대일을 위해 땃개비와 주개판과 대칼 등, 버랑일을 위해 양판궤와 양판 및 인두 및 사발 등을 마련하였다.¹³⁶⁾ 마찬가지로 현대의 통영과 예천의 입자장 또한 갓을 조립하고 완성하기 위해서 골배기, 대일, 수장일과 트집잡기 등 작업마다 기본적으로 사용하는 재료와 도구는 조선시대와 대체로 비슷하나 약간 차이가 있다.

136) 『箕山風俗圖帖』, 100-101쪽, 그림 23. 〈갓방〉

1) 대나무



갓일을 할 때에는 철대, 거철대, 지밑대, 정태와 못태, 땀대 및 천개와 은각 등에 사용하기 위해 대일을 한다. 철대와 거철대는 양태의 외곽을 매끈하게 두르는 것 이기에 사용되는 대의 길이는 3마디 짜리 대나무를 사

용하여 만든다. 구입한 통대나무는 표면의 마디 부분을 대칼로 쳐서 매끈하게 다듬고, 대나무를 위로 세워서 쪼개서 예닐곱 토막으로 가른다. 토막낸 땀개비는 양끝부분을 고르게 깎은 후 피죽과 속대를 가르고 양쪽의 가장자리와 두께를 굽어낸 다음 둥글게 휘어서 그 크기를 기늴해 본다. 거철대는 명주천이나 죽사 혹은 축사 등을 얹은 철대 위에 덧대어 마감을 할 때 사용하는 얇은 피죽이기 때문에 그 길이 또한 철대와 마찬가지로 길다.

지밑대는 양태의 가장 안쪽으로서 대우를 연결하는 부위에 해당되며, 마디가 복판에 하나 정도 있는 대나무를 고른다. 입자장은 자를 대고 그 길이나 두께 등을 일일이 재는 것이 아니라 눈썰미로 겨냥을 해서 오랜 세월의 경험이 축적되어 결정하고 있었다. 정태와 못태는 대우의 가장 꼭대기 부분의 안쪽과 바깥쪽의 형태를 감싸는 대나무로서, 지밑대보다 짧은 길이로서 두 뼘 짜리를 골라서 만든다. 대우와 양태를 조립한 위에 덧대는 땀대와 땀두리는 지밑과 비슷한 길이

로 미리 준비해 두었다가 갓을 모을 때 길이에 맞춰 인두로 끊어서 사용한다. 이처럼 입자장은 통대나무를 가르고 쪼개며 피죽과 속대로 갈라서 물에 불려 놓았다가 왼손가락에 가죽골무를 끼고 물에 불린 겉대와 속대를 집어서 훑가죽을 댄 무릎 위에 대고 훑은 다음 삶는다. 입자장이 대를 대오리나 죽사(竹絲)를 미리 다듬어서 철대 등을 만드는 방법은 양태장의 대일과 대체로 일치한다.

2) 촉사(蜀絲)

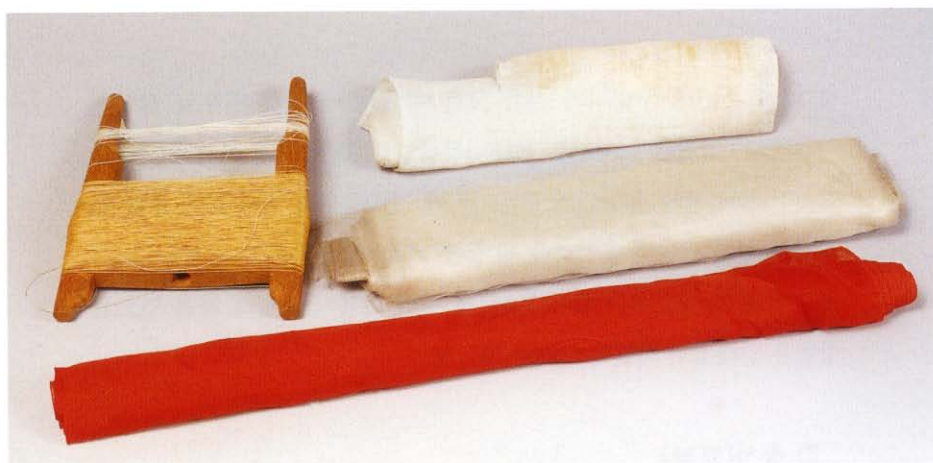


진사립을 만들 때 대나무로 만든 양태 위에 한올한올 올리는 실은 “촉사”라고 불리는 명주실이고, 양태 위에 올린다는 의미에서 “등사(騰絲)”라고 불린다. 촉사는 중국 삼국의 촉나라였던 사천성에서 생산된 최고급의 천연 누에

고치실이다. 광무 이전 시기까지는 중국에서 수입하여 최상품의 갓을 만들 때에 사용된 재료였는데, 현재는 명주실로 촉사를 대용하고 있다.

3) 생초(生紬)

포립을 제작할 때 사용하는 옷감으로서 대나무로 만든 양태 위에 올리기 때문에 등포(騰布)라고도 불린다. 예전의 조사에 의하면 생초는 한산에서 나는 “한산모시”를 가리킨다고 보았으나, 초(紬)는 원래 비단 천이기 때문에 이것은 오류이다.¹³⁷⁾



4) 창호지(窓戶紙)

대우의 안쪽 가운데에 붙이는 정꽃이나 대우와 양태의 사이에 붙이는 뒤새를 만들 때 사용된다. 양태에 철대나 지밧대를 붙인 다음 눌러합장을 할 때에도 창호지를 오려서 붙인다.

5) 어교(魚膠: fish glue)

최상품의 접착제이다. 민어(民魚, croaker)와 부레(air bladder)를 피 지방질만 제거하여 썰뜨물에 담갔다가 말린 것은 물을 붓고 끓여서 사용한다. 어교풀은 화로 위에 올려놓고 약한 불에 녹이면서 칠하는데, 되

137) 芮庸海·李杜鉉, 「무형문화재 조사보고서 제4호 갯일(입자장·양태장·총모자장)」, 『무형문화재조사보고서』 제1집 (문화재관리국, 1964.10), 568쪽. “生絹”를 “韓山紵”로 보았는데, 는 견직물의 일종이고 모시일 리가 없다. 아울러 정춘모·박창영 보유자 모두 명주를 사용하고 있었다.

거나 묶은 농도는 입자장의 오랜 경험에 의해 판단한다. 대우와 양태를 조립하여 갓을 완성시키는 동안 입자장은 수십 차례에 걸쳐 어교를 칠하고 입에 물고 뿜기도 한다. 어교칠에 숙련된 정도에 따라 입자장의 기술을 파악할 수 있다.

6) 먹(墨)과 옷(漆)

먹과 옷은 갓을 검게 만드는 일종의 도료이다. 먹은 먹통이나 대형 버루에 진하게 갈아서 쓴다. 너무 진하면 대우와 양태의 울 사이가 막히고 너무 연하면 묽어서 검은 색이 잘 나타나지 않기 때문에 적당한 상태를 유지하도록 한다.

옷은 색상을 보완하는데 사용되기도 하지만 방습과 방부 및 방충 등에 탁월한 효과가 있기 때문에, 비가 오거나 눈이 올 때에도 갓을 쓸 수 있으며 오랫동안 보관할 때에도 유리하다.

7) 갓끈(笠纓)

갓끈은 갓을 매거나 장식하기 위해 사용하며, 재료에 의해 목령, 죽령, 오죽령, 산호령, 밀화령, 수정령, 상아령, 호박령, 대모령 및 포령이 있다. 관직에 있을 때에는 옥석을 비롯한 값비싼 재료를 갓끈으로 착용하고 일반 서민은 비단으로 사용하는 등 재료에 따라 신분과 품위를 구별하였다.

가장 일반적인 갓끈으로서 현재의 입자장들이 갓끈의 대명사로 부르는 죽령은 약 40cm 길이의 대나무 마디를 이용하여 만들었다. 갓끈의

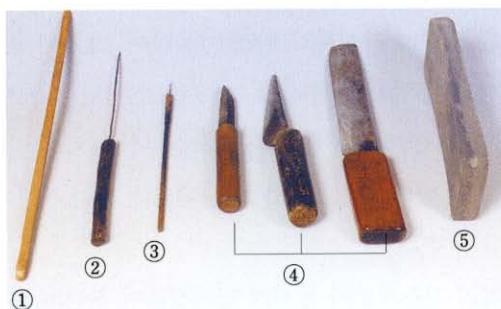
길이만큼 연결하고 마디와 마디 사이에 유리구슬이나 다른 구슬을 끼워서 연결하고 끈 끝에 장식으로 명주실을 풀어 수식으로 달아서 사용한다.

8) 비넛대(들대)

대나무로 만들며, 끝부분이 날렵하여 골에서 모자나 은각을 분리할 때 사용한다. 골배기한 총모자를 분리하며 골딩이에서 분리시키고자 할 때, 또는 은각골에서는 은각을 직조한 것이 끝나고 골에서 떼어낼 때 비넛대를 넣고 한바퀴 빙 돌리면서 골과 총모자 혹은 은각을 분리할 때 사용한다.

9) 가락꽃이

철제로 만들며 일종의 송곳이다. 자루는 나무로 만드는데 ‘죽령’이라고 부르는 잣끈을 매달기 위해, 잣의 은각 부분에 구멍을 뚫기 위해 끝



①비넛대 ②가락꽃이 ③총바늘 ④대갈 ⑤숫돌.

은 뾰족하고 길다.

10) 총바늘

골걸이에 골딩이를 올려 놓고 골배기를 할 때 사용하는 바늘이다. 철제로 만든 바늘로서 끝이 가늘고 7자로 꼬부라져 있으며, 총모자장이 사용하는 총바늘과 형태와 기능이 일치한다. 갯방에서는 골배기는 일을 하는 장인이 주로 사용하는 것이다.

11) 대칼과 솥돌

칼은 철제로, 자루는 나무로 만들며 양태장과 마찬가지로 대일을 할 때 사용한다. 대칼은 통대나무를 쪼개거나 대오리를 훑거나 대를 내리거나 죽일 때 사용하며, 칼날이 무너지면 솥돌에 갈아서 사용한다.

대를 쪼개는 칼의 목제자루는 지름 3cm에 길이 11.5cm이다. 칼날은 길이 17cm에 너비 3.6cm로 넓적하다. 대를 훑는 칼의 목제자루는 지름 3cm에 길이 11.5cm이고 칼날은 길이 17.5cm에 너비 2.5cm로 비교적 날렵하다.

대를 내리는 칼의 자루 부분은 23cm이고 칼날은 끝이 뾰족한 삼각형인데 길이는 11cm에 가장 넓은 너비가 3.5cm이다. 이 뾰족한 칼날을 주개판 중앙에 뚫은 조그만 구멍에 꽂고 대를 밀어서 내리는 것이다.

대를 죽이는 칼은 2개인데, 자루의 길이는 22cm이고 칼날은 비교적 짧은 대신 날카로워서 길이 7.5cm에 넓은 폭이 2cm에 불과하다.

12) 씹지골 (골덩이)



느티나무로 주로 만들며, 전체적으로 아래는 넓고 위는 좁은 사다리꼴을 이루는 원통형이다. 골의 아래부분은 골걸이에 걸 수 있도록 안쪽으로 홈이 패어 있다. 입자장은 갖의 부속도구를 만들 때마다 다양한 종류의 골덩이 중에서 각각 선택하여 사용한다. 운기를 만들 때에는 운기골, 은각을 지을 때에는 은각골, 대우(모자)의 골배기를 할 때에는 대우골(모잡골), 대우에 명주천을

씩우는 수장일에는 수장골, 정꽃을 파거나 정을 다질 때 사용하는 정골 등 여러 가지가 있다. 골덩이의 크기는 입자장이 만드는 부속도구의 특성에 따라 모자에 맞거나 약간 작은 골을 선택하게 된다. 씹지골의 경우 아래쪽의 지름은 14.5-15.0cm이고 윗쪽의 지름은 12.0-12.3cm이며 높이는 16-16.5cm이다. 아랫쪽의 홈은 깊이 14cm이고 홈의 지름은 8.3cm이다. 은각골은 아랫쪽의 지름은 17cm이고 윗쪽의 지름은 14cm이며 높이는 18cm이며 깊이에 해당되는 홈은 씹지골과 같다. 정골은 아랫쪽의 지름은 14cm이고 윗쪽의 지름은 11.5cm이고 높이는 29cm이며 깊이에 해당되는 홈은 지름이 4cm에 홈의 깊이는 5.5cm이다.

골걸이에 홈을 파는 이유는 골걸이에 걸기 위함과 통나무 상태일 때는 나무가 갈라지거나 터지기 때문에 이를 방지하기 위해 골 전체를 일정한 두께로 유지하고자 파기도 한다. 한편 골덩이는 바닥에 놓고 사용하거나 뒤로 뒤집어서 사용하기도 한다.

13) 석주판 (골자루와 골자루판 ; 주베기와 주베기판)

목제로 만들며 넓적한 받침대(골자루) 위에 얇고 길쭉한 나무판(골자루판)을 꽂아서 전체적으로 “⌒”자형을 이룬다. 받침대의 길이는 38cm x 14cm에 두께 1.8cm 정도이고, 그 위에 수직으로 세운 나무판은 30cm 내외의 높이에 폭 11.5cm에 두께 1.8cm 였다. 석주판은 총모자장이 주개판이라 부르는 골걸이와 같은 종류이다. 싹지골을 비롯한 각종 골을 비스듬히 걸어서 골배기를 하거나 은각을 지을 때 사용한다. 수장골을 비스듬히 올려 놓고 작업을 할 때에는 주베기와 주베기판이라고도 부르는 등 다양한 이름으로 불리었다.

14) 양판 (갓판)과 양판대

양판은 원목을 사용하여 도너스처럼 안쪽을 뺀 뿔뿔이 만든 원형의 목제판이며, 아랫쪽의 양판대에 올려놓고 사용한다. 양판은 양태의 트집을 잡기 위해 인두를 지질 때 올려놓고 사용하는 것이다. 지름이 60cm 정도 되는 양태보다 작아서 바깥 지름은 36cm이다. 안지름은



17.5cm이며 가장 두꺼운 부분의 두께는 7.5cm여서 전체적으로 두툼한 느낌이다.

원래 크기가 다른 양태마다 각각 다른 양판을 사용하기 때문에 여러 개의 양판이 필요하지만, 근래에는 양판의 가운데를 잘라서 두 부분으로 만들어 하나로 붙여서 사용하거나 약간 사이를 띄워서 크기를 조정하여 사용하기도 한다. 두툼하게 튀어 올라온 윗면은 양태를 인두로 지저서 트집을 잡을 때 둥실한 곡선의 형태로 잡아주는 역할을 한다.

15) 애빼대와 속새(木賊)



애빼대는 모서리에 상어 헛바닥을 납작한 나무에 붙인 것이다. 갓의 표면을 매끈하게 문지르는 것을 “상사질”이라 하며, 현대에는 사포질로 바뀌었다. 속새는 나무로 만들며 갓의 표면을 반들거리게 만들 때 사용한다. 애빼대를 쓴 후 표면을 반들거리게 끝맺음하고자 문지르는 것이다.

16) 화로와 버랑

갓일 모으는 작업을 흔히 “버랑일”이라고 하며, 갓방의 갓 장인들은 화로를 중심으로 너댓명이 모여 함께 작업을 한다. 이것은 앞서 살펴본 조선 말기 김준근의 『기산풍속도첩』에서 보듯이 풀통과 인두를 꽂아 놓은 화로에는 숯을 올려 불을 피우고, 버랑에는 갓이나 대우 등이 올려져 있다.



화로는 철제와 토기로 만들며 숯불을 담아 불을 피우고, 그 위에 풀통의 어교를 녹이거나 인두를 알맞게 달군다. 버랑은 대나무로 열기 설기 위어서 둥근 형태로 만든 것이다. 버랑을 천장에 매달기 위해 천장에는 못을 박고, 둥근 버랑의 사방에는 八형으로 네 군데에 끈을 연결하고 뽕죽한 중앙에 긴 끈을 묶어서 천장의 못에서 화로 위까지 오르락 내리락 할 수 있도록 조절하면서 사용한다. 끈의 높이를 조정하기 위해 박창영 보유자는 긴 끈의 중앙부근에 돌맹이를 달아서 작업 중간중간마다 버랑의 높낮이를 조절하고 있었다.

17) 인두(대인두와 소인두)

인두는 철제이며 자루는 목재로 만든다. 갓일을 수장일을 하거나 버량일을 할 때 입자장의 손에 항상 인두를 들고 인두의 온도와 속도와 기울기의 각도를 조절하여 완성시킨다. 입자장의 시작은 인두로 시작해서 인두로 끝난다고 할만큼 다양한 인두를 사용하고, 작업 과정 마다 인두

를 사용하지 않는 적이 없을 만큼 인두의 사용이 많고 복잡하다. 인두로 대울과 대울을 붙여서 천개를 지을 때 어교칠한 다음 접착하기 위해 마무리할 때 인두로 지진다. 대우에 있어서도 안쪽에 천개나 정꽃을 붙일 때, 혹은 정테나 못



테를 붙여서 마감할 때에도 인두로 지저서 마무리한다.

양태를 만들 때에도 양판 위에 올려서 부드러운 곡선으로 휘면서 트집을 잡을 때 중간 크기의 인두나 넓직한 인두 혹은 뾰족한 인두 등 형태와 크기가 각각 다른 인두를 사용하여 지진다. 양태의 바깥쪽에 철대를 붙이거나 안쪽에 지밀테를 붙이거나 혹은 축사를 등사하거나 명주천을 올리거나 축사를 올릴 때에도 최종적으로 붙여서 마감할 때에는 인두로 한다.

대우와 양태를 연결하면서 땀대를 붙이거나 등사를 한 다음 창호지나 피죽을 붙여서 표면에 눌러합장을 할 때, 철대 위를 다시 보강하기 위해

거철대를 붙일 때에도 역시 마감은 인두를 사용한다.

특히 갓일에서 인두질의 백미는 트집잡을 때이다. 양태장이 평평하게 엮은 둥근 양태를 마련한 입자장은 외곽 부분을 가위로 오려낸 후 양태를 양판 위에 올린다. 이 때 화로에는 숯을 넣고 인두를 미리 달구어 둔다. 인두 중 가장 크기가 큰 대형인두는 끝과 비슷하게 생겼으며 목제로 만든 손자루부터 철제로 만든 인두 끝까지 37cm이다. 목제 손자루는 지름 3.5cm에 길이 12.5cm이다. 철제의 인두 부분은 길이 24.5cm에 너비 3cm이고 두께는 2.8cm이며 인두의 복판 부분이 약간 볼록하게 튀어나온 형태이다. 중간크기의 인두는 전체 길이가 34.5cm이고 손잡이는 지름이 4cm에 길이가 12cm이고 철제의 길이는 11.5cm인데, 인두 부분은 길이가 10cm에 너비는 4cm이며 인두끝은 둥글며 가운데가 약간 움푹하게 들어간 형태이다. 트집잡을 때 사용되는 가장 작은 인두는 전체 길이가 33cm이고, 목제 자루는 11cm에 지름은 4cm 정도이다. 철제의 인두 부분은 길이 5cm에 너비 3.5cm 정도이고 인두끝은 네모지고 배가 약간 부른 형태이다.

한편 땀대나 정테 및 거철대 등과 같이 인두로 지저서 붙여야 하는 위치가 다를 때마다 인두의 크기와 형태가 다른 것을 골라서 사용하였다. 이 때 사용하는 인두는 전체적으로 32cm 정도 되면서 손잡이는 지름 3.5cm에 자루의 길이가 11cm에 해당되었으며, 정테를 붙이는 인두는 길이 6cm에 너비 3.2cm 정도에 배가 부른 형태를 사용하였다. 한편 정테나 거철대 및 땀대를 붙일 때의 인두는 납작한 형태로서 길이와 너비는 각각 4.4 x 6.5 cm, 3.8 x 6.0cm, 1.2 x 4.0cm의 것을 사용하여 거철대를 붙일 때 조금 큰 인두를 골랐으며, 땀대를 붙일 때에는 폭이나 길이가 작은 인두를 선택하였다.



먹통과 어교풀통.

18) 귀얄(풀귀얄, 먹귀얄, 칠귀얄)

뽀뽀한 느낌의 돼지털로 만든다. 어교를 칠하는 붓은 풀귀얄, 먹칠을 할 때 사용하는 붓은 먹귀얄, 옷칠을 할 때 사용하면 칠귀얄이라 부른다. 갓일은 어교칠과 먹칠과 옷칠을 수십 번 반복하는 인내와 끈기를 요구하는 작업이다.

19) 먹통과 어교풀통(풀벨리)

먹통은 석제로 만든 연적으로 일종으로서 큰 버루이다. 어교를 담아서 화로 위에서 풀을 끓이는 그릇으로 철제나 도기로 만든다. 화로 위에 올려 놓고 알맞은 농도가 되면 내렸다가 어느 정도 식으면 다시 올려놓는다. 입자장은 갓 모으기 작업을 하는 동안 끊임없이 어교풀을 끓이고 칠하는 일을 반복한다.

20) 옷통, 칠장과 칠판

옷칠 그릇은 도자기로 만들며, 옷통은 옷칠이 끝난 갓을 넣어 옷칠이 완벽하게 마르도록 넣어둔다. 옷통이나 칠장의 내부에는 못을 박아 갓을 걸도록 되어 있었으나, 현재는 사용되지 않는다.

21) 갓집

완성된 갓을 보관하는 함이나 상자로서, 신분이나 계층에 따라 재료와 형태와 크기가 각각 다르다. 갓집을 만든 재료는 가죽과 종이, 나무 등으로 아주 튼튼하게 만들었으며 그 형태는 원형, 6각형, 8각형 등이었다. 문양은 형태에 따라 8괘문이나 태극문을 비롯한 각종 길상문양을 장식하였다.

왕이나 세자가 착용하던 갓, 혹은 마미두면은 1장에서 살펴보았듯이 싸리나무나 잣나무로 육각형의 백골을 짜고 그 위에 주칠이나 흑칠을 하여 만든 갓집(笠家)에 넣어 보관하였다. 『도감의궤』에 의하면 왕실용으로 사용하기 위해 만든 갓과 갓집은 상당수였으며, 현재 궁중유물전시관에도 여러 개의 <갓집>이 소장되어 있다.¹³⁸⁾ 그중 몇 개만 『궁중유물도록』에 흑백사진이 게재되어 있을 뿐이며, 실제로 조사해본 갓집 두 개는 모두 육각주칠갓집이었다.

경첩이 많이 달려있는 것이 특징인 <관함>은 팔면체이고 전체에 주칠이 되어 있으며, 높이가 20.2cm, 길이는 40.5cm, 대우 부분은 높이 12.1cm에 길이는 17.6cm이다. 장식은 앞바탕 부분에는 뽕침대의 잠금장치가 되어있고, 약과 경첩 2개가 부착되어 있다. 양 옆쪽에는 반달형

들쇠가 손잡이 용도로 달려 있다. 대우 부분에 24개와 양태 부분에 25개의 칠보형 거멸장식이 붙어 있다.

앞바탕을 위로 들어서 뚜껑을 열면 안쪽에는 자주색의 한지를 붙여서 깔끔하게 마감되어 있다. 내부의 특징은 하단 중앙에는 높이 9.0cm에 가로x세로 9.0cm의 막대가 +자형 짜임으로 교차되어 있기 때문에 갓을 넣었을 때 움직이지 않고 제자리에 안정시킬 수 있게 되어 있다.¹³⁹⁾

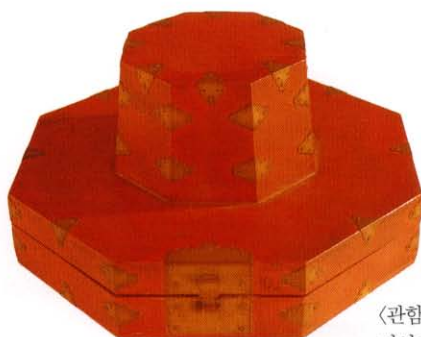
〈목제관함〉도 팔면체이고 전체에 주칠이 되어 있을 뿐이고 장식은 붙어있지 않아서 깔끔하다. 높이는 22.5cm, 길이는 47.0cm, 대우 부분의 길이는 18.0cm 대우의 높이는 12.1cm이다. 장식은 네모난 앞바탕과 주위마다 감잡이 경첩으로 연결을 하였고, 양 옆으로는 반달형 들쇠장식을 붙였다. 이 갓집은 칠 상태가 매우 양호하며 뛰어난 조형미를 간직하고 있는데, 앞바탕을 위쪽으로 들어서 뚜껑을 열면 안쪽에 분홍색의 한지를 붙여서 마감되어 있다. 내부의 특징은 앞서의 갓집과 마찬가지로 하단 중앙에 가로와 세로를 +자형으로 교차시켜서 갓을 넣었을 때 움직이지 않도록 되어 있다.¹⁴⁰⁾

138) 『도감의궤』에서는 왕이나 세자의 갓을 보관하는 수납구는 예외 없이 갓집(笠家)으로 표기되어 있다. 따라서 궁중유물전시관의 소장 명칭인 冠函은 수정되어야 한다. 더욱이 갓은 왕이나 세자가 微服이나 便服 차림일 때 착용하는 것으로서 冠으로 볼 수 없기 때문이다.

139) 〈冠函〉, 『유물대장』 가구류 68번, (구대장번호 창-809), 궁중유물전시관 소장. 원래 창덕궁 소장이었으나 문기 86701-296(1993.4.8)에 의거 궁중유물전시관으로 이관되어 1996.4.10에 유물대장에 기록되었다. 규격은 높이 20.2cm, 판높이 12.1cm, 판길이 17.6cm, 몸체높이 8.2cm, 몸체길이 40.5cm 등이다. 나무판의 두께는 0.7cm이다.

140) 〈木製冠函〉, 『유물대장』 가구류 134번, (구대장번호 창-1736), 궁중유물전시관 소장. 이 유물 또한 창덕궁 소장이었으나 문기 86701-296(1993.4.8)에 의거 궁중유물전시관으로 이관되어 1996.4.10에 유물대장에 기록되었다. 규격은 높이 22.5cm, 판높이 12.1cm, 판길이 18.0cm, 몸체높이 8.2cm, 몸체길이 47.0cm 등이다.

한편 사대부 집안에는 관복을 넣어 보관하는 관복함이 있듯이, 갓을 따로 보관해 두기도 하였다. 갓을 소중하게 여기는 풍습 때문에 갓집은 방 안에서 항상 상석을 차지하였으며, 장사하는 사람들의 갓집은 천장에 매달아 두거나 대형의 갓집이었다. 주로 종이나 대나무 등을 이용하여 갓의 형태를 따라 둥근 원형으로 제작하였고, 문양은 태극문이나 박쥐문 등이 많이 애용되었다.



〈관함〉, 조선후기, 궁중유물
전시관 소장.



〈목제관함〉, 조선후기,
궁중유물전시관 소장.

갯장사들이 사용하는 갯집은 한 개씩 들어가는 일반적인 갯집과 달리, 뚜껑은 갯대우처럼 둥글게 튀어 나왔으며 밑은 수십 개의 갯을 한꺼번에 담을 수 있도록 속이 깊은 형태였다. 갯장사용 갯집의 제작방법은 안쪽을 굵은 대올로 열기설기 엮어서 바구니를 만들 듯이 깊게 만든 다음, 그 위를 기름종이(油紙)로 발라서 비가 오거나 눈이 오는 날에 상인들이 멀리 운반하더라도 물에 젖지 않도록 하였고, 갯상들은 십여 개의 갯을 한꺼번에 넣을 수 있는 갯집에 넣어 운반하였다.¹⁴¹⁾



사대부가의 갯집.



근대기 갯장사의 갯집.



정춘모 보유자의 60년대 후반 갯집.

141) 『전통문화』 (전통문화사, 1986, 5), 99쪽, 「모자가게」

3 갯의 종류와 제작과정

갯은 생산지에 따라 통양과 제양으로 나뉘거나, 재료에 의해 진사립과 죽사립 그리고 포립 등으로 구분되었으며, 색상으로는 흑립이나 백립 및 주립 등 여러 가지 종류로 나뉘었다. 갯은 매우 단순한 형태이지만 직선미와 곡선미가 교묘하게 어우러지고, 은근한 아름다움을 추구하였던 조선조 선비들의 미의식이 내포되어 있어서 새삼 장인들의 솜씨를 칭송할 수밖에 없다.

이러한 갯을 만들려면 총모자장의 말총이나 양태장의 대나무 및 입자장의 명주실과 명주천 등 재료가 지닌 소재미와 도구를 다루는 기술이 섬세하게 조화를 이루어야 가능하다. 검게 칠해진 갯은 보기보다 가볍고 빛을 은은하게 투과시키며, 소재의 의복과 흑백대비가 두드러지는 특징이 있기 때문이다.

따라서 우선 갯의 종류를 살펴본 다음, 대우와 양태 등 갯의 제작 과정에 따라 총모자장과 양태장 및 입자장의 작업 과정을 각각 살펴 보기로 한다.

1. 갓의 종류

갓은 생산지와 재료와 색상에 따라 종류가 있다. 통영에서 만드는 '통양' 과 제주에서 만드는 '제량' 으로 구분되며, 말총으로 만든 총모자와 대나무로 만든 죽모자, 그리고 양태 위를 덧씌울 때 명주실을 사용하면 '진사립', 대살을 쓰면 '죽사립', 명주천을 입히면 '포립' 등 다양하였다. 검은 옷칠을 한 흑립, 붉은 색의 주립, 국상 때 쓰고자 흰 천을 발랐던 백립 등이 있다.

1) 생산지에 의한 분류

갓은 부분품인 대우와 양태를 대량으로 생산한 지역으로 나눈다.

말총을 이용하여 제작하는 대우는 말총을 쉽게 구할 수 있던 평양지역과 제주지역이 특산지였다면, 양태는 대나무가 자생하던 경상도의 하동과 진주, 전라도의 담양 등지에서 가까운 지역이어야 유리하였다. 그리하여 양태는 대나무 집산지에 위치한 통영에서 제작되면 '통양' 이라고 불렀고, 제주에서 생산되면 '제량' 이라고 불렀다.

통양과 제량은 각각 갓의 품질이 좋고 나뭇을 따지거나 양태의 넓이가 넓고 좁음에 따른 대명사로도 사용되었다. 예컨대 통양은 양태를 만들 때 사용하는 죽사의 굵기가 가늘고 간격이 촘촘하여 표면이 마치 비단과 같은 품질이 뛰어난 상품갓을 가리킨다. 간혹 통양은 차양이 넓고 큰 양태를 가리키기도 한다. 제량은 양태를 만들 때 사용하는 죽사의 굵기가 굵고 간격이 성글어서 표면이 마치 삼베처럼 품질이 낮은 하품갓을 일컫는 대명사였다. 아울러 제량은 양태의 차양이 좁은 것을 가리키

기도 하였다.

그러나 조사 결과 통양과 제량은 반드시 품질의 상하가 있거나 차양 크기의 대소에 의해 구분되지는 않는다는 것을 알 수 있었다. 즉 일반적으로 통영에서 제작된 양태라고 하더라도 품질이 떨어지고 한말 대원군이 갓의 높이와 넓이 등 크기를 줄이도록 한 이후 제작된 통양은 차양의 폭이 좁았기 때문이다. 제량의 경우 제주에서 제작된 것도 장인들마다 솜씨에 차이를 보였으며, 사용자의 주문에 의해 갓상인이 맞출 때에는 극상품에 해당되는 양태를 제작하기도 하고 있기 때문이다. 따라서 통양과 제량으로 양태의 상하품을 가르거나 혹은 양태 폭의 광협을 가르는 기준으로 삼는 것은 옳치 않다고 생각한다.

2) 재료에 의한 분류

갓의 재료에 의해 종류를 나눌 수 있었는데, 크게 대우를 만든 재료와 양태 위를 덧씌운 재료에 의해 구분되었다. 대우의 재료로서 말총을 사용하여 제작하면 총대우라 부르고 죽사를 사용하면 죽대우라고 불렀다. 그러나 갓은 대우와 양태 위를 보강하기 위해 덧씌우는 재료 등에 따라 또 다시 여러 종류로 나뉘었다. 대우와 양태 위에 명주실을 덧입히면 진사립, 죽사를 덧씌우면 죽사립, 명주천을 붙이면 포립이었다.

진사립(眞絲笠)은 갓 중에서 최상품에 속한다. 진사립에는 대우와 양태도 최상품을 선택한다. 대나무나 말총으로 만든 최상품의 대우에 대나무로 만든 최상품의 양태를 결합시킨 다음, 대우와 양태 전체에 촉사(蜀絲, 명주실)를 덧대어 일일이 한올한올 붙여 어교칠하고 먹칠해서 등사(騰絲)해 놓고 옷칠한 것이다. 왕을 비롯하여 신분이 높은 사대부

가 착용하였다.

반면 죽사립(竹絲笠)은 진사립보다 한 등급 낮은 상품의 갓으로서, 제작과정은 대체로 진사립과 일치하며 등사를 할 때 촉사 대신 죽사를 사용한다는 점에서 차이를 보인다.

음양사립(陰陽絲笠)은 말총으로 만든 대우는 다른 재료를 덧입히지 않고 골배기만 한 채, 양태에 비단실을 올려서 만든 것이다. 음양사립은 양태(죽제상품)와 총모자(말총제 모자상품) 전체에 촉사(명주실)를 등사한 것이다. 일반적으로 대우까지 명주실로 등사를 하는 최상품의 진사립에 비해 다음 등급에 해당되어 상품에 속하는 것이다. 대우는 말총을 골배 엮어서 짜고 양태에만 촉사를 올린 다음 옷칠을 하여 마감한 것이며 실은 청사를 두른다.

음양립(陰陽笠)은 하품의 죽사를 겹쳐서 만든 양태 위에는 포를 입히고, 하품의 총모자 위에는 등사를 해서 만든 갓으로 중품에 속한다. 음양립은 음양사립 다음 등급에 속하며 갓 위에 두르는 합사는 녹사를 사용한다.

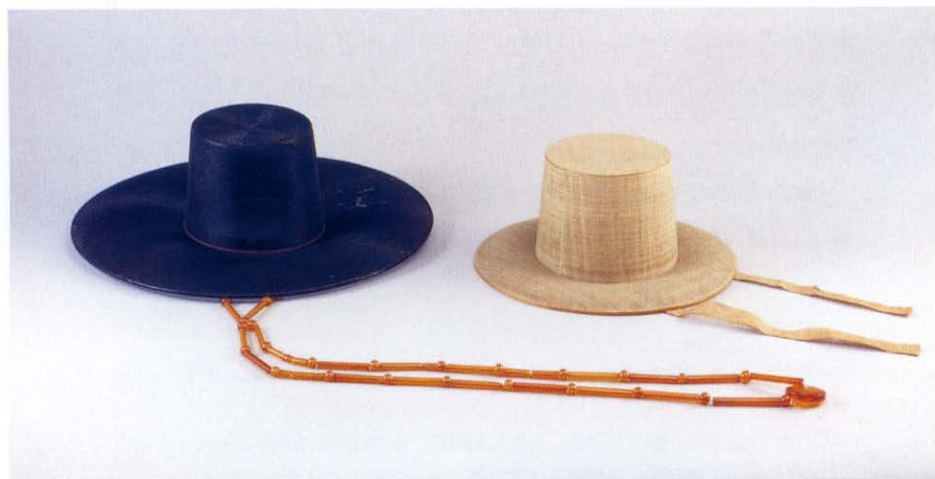
포립(布笠)은 가장 하품에 속하는 것이다. 제작의 난이도에 의하면 일반적으로 포립은 갓 위에 진사나 촉사를 올리는 것만큼 입자장의 수공이 들지 않기 때문에, 비교적 손쉽게 제작할 수 있다. 하품으로 성글게 만든 총모자나 죽대우와 하품의 죽사로 겹은 양태 위에 명주천을 입혀서 만든 것이다.

3) 색상에 의한 분류

갓은 제작 과정마다 수 십회에 걸쳐 먹칠을 하였고, 완성된 다음에는

옷칠을 하여 마감을 하였다. 갓은 빛이 비치면 은은하게 투과되는 특성을 지녔지만, 전체적으로 느껴지는 색상은 검은색이다. 때문에 갓은 통칭 흑립(黑笠)이라 하고 혹은 흑칠립(黑漆笠)이라 한다.

한편 백립(白笠)은 임금이 돌아가셔서 치르는 국상(國喪) 중에 사용하는 흰색의 갓으로서, 일반적으로는 포립으로 제작하였다. 재료를 대나무로 사용하거나 말총을 사용할 때 각각 달랐다. 대우와 양태에 모두 대나무를 사용하는 죽모자와 죽양태로 만들기 때문에 죽사립의 일종이다. 죽사립을 백립으로 사용할 경우 대나무의 색상을 그대로 활용하고 그 위에 다른 재료를 추가하지 않으며 먹이나 옷을 바르지 않았다. 일례로 총모자를 사용할 경우 대우와 양태에 각각 흰 천을 덧씌운 포립으로 제작하였다. 국상을 치를 때는 짧은 시간에 대량의 백립이 필요하기 때문에 전국의 갓방에서 한꺼번에 제작하여, 품질보다는 일시에 공급하는 것이 중요하였다.



조선시대의 백립과 흑립, 단국대 석주선 민속박물관 소장.

주립(朱笠)은 문신이나 무관들이 외국에 사신으로 나갈 때나 왕의 행차를 수행할 때 음복 위에 장엄용으로 착용하던 갓의 하나이다. 주립은 포립의 일종으로서 그 명칭은 갓 전체를 감싼 명주천의 색상에 따라 불리었으며, 장식으로는 대우의 양쪽에 호수를 꿸고 죽령 대신 홍황 양색의 구슬을 꿰어 만든 패영을 달았다. 그러나 풍속화에 보면 (회혼례도)가 열리는 안방의 중앙에 앉아서 잔치상을 받고 있는 주인공 할아버지가 평복 위에 주립을 쓰고 있어서 반드시 음복 위에 착용한 것은 아닌 듯하다.¹⁴²⁾

4) 용도와 장식에 의한 분류

갓은 양반들이 바지·저고리를 입고 도포로 의복의 갓춤새를 마련한 후 편복 위에 쓰던 관모이다. 조선시대의 양반들은 공적인 업무를 보러 등청을 할 때에는 단령의 공복 위에 사모관대를 착용하였다. 그러나 일상 생활의 사적인 때에는 집안에서 탕건이나 방건 혹은 유건 등의 모자를 착용하였듯이, 외출할 때마다 의관을 정제할 목적으로 반드시 갓을 착용하였다.

전립은 무관이 음복 위에 착용하던 짐승 털을 다져서 만든 모직 쓰개(氈笠)이며, 대우와 양태가 일체형이고 패랭이와 흡사한 반구형 대우를

142) 『한국의 미』 19. 풍속화, 도84. 작자미상, 「回婚禮圖」, 견본채색, 33.5x45.5cm, 국립중앙박물관 소장.

143) 『燃藜室記述別集』 卷13. 冠服條. 「西北人多戴氈笠 蓋近胡俗也 自戊午渡遼之役與國中或有戴氈笠者 轉相視效遍及四方 丁卯胡變 士大夫亦戴之 武人則雖大官 無不盡然 氈笠或謂之戰笠」

지니고 있다. 임진왜란 이후 전쟁을 치르는 동안 유행을 하면서 전립(戰笠)이라는 별칭으로 널리 유행하였다. 『연려실기술별집』에 의하면 원래 추운 서북지방의 사람이 오랑캐의 습속을 본받아 전립을 많이 썼으나, 광해군 10년(1618)에 요동에서 전쟁을 할 때 만주족들이 전립을 착용한 것을 본받아 사방으로 퍼지게 되었다. 그러나 정묘년(1627)의 호란 때에는 사대부로부터 무인까지 모두 전립을 썼기 때문에 전립(氈笠)을 전립(戰笠)이라고 불리며 유행을 했던 것이다.¹⁴³⁾

우리 나라에서 전립은 그 재료가 되는 모직물(氈)이 등장하는 고려말에 비롯하여,¹⁴⁴⁾ 조선에서는 선조 26년부터 본격적으로 전립을 착용하게 된 것으로 여겨진다. 당시 금군 이하 공사천 모두에게 갖의 착용은 금지하면서도 전립은 착용하는 것은 금지하지 않았기 때문이다.¹⁴⁵⁾ 결국 같은 해 8월에 조관만 입자를 쓰고 금군 이하는 전립을 착용하도록 한 것이다.¹⁴⁶⁾

하지만 조선 후기에는 이르면 죽사로 만든 죽전립(竹戰笠)이나 말갈기털을 이용한 종립(笠)을 엮어서 만든 전립이 유행을 하기도 하였다. 현종 7년에 죽전립의 착용을 금지하고 모전립을 착용하도록 하였다.¹⁴⁷⁾ 이후 영조 26년에도 모전립(毛笠)은 두툼기 때문에 화살촉이 뚫지 못하지만 종립은 얇기 때문에 탄환이나 화살촉에 쉽게 뚫린다는 명분을 내

144) 『高麗史』卷72, 「志」卷26, 輿服 1.

145) 『宣祖實錄』, 宣祖 26年 6月 甲申, 「禁軍以下公私私賤 則皆着小帽 毋得着笠若着氈笠 則勿禁可也」

146) 『宣祖實錄』, 宣祖 26年 8月, 「...氈笠小帽 簡便之制 戰士可着 故禁軍以下着之 至於朝官 則自有領紗帽 便居則可因舊氈笠」

147) 『憲宗實錄』, 憲宗 7年 3月 己亥條, 「敎曰 近來將臣 皆着竹戰笠 自今爲始 依舊例着毛戰笠事 分付」

세워 금지시키고 있었다.¹⁴⁸⁾

현재 궁중유물전시관에 소장하고 있는 <철종어진>은 비록 반쯤 탄 상태이긴 하지만 전립을 착용한 모습이 뚜렷하다. 전립의 형상은 투명하기 때문에 말총이나 죽사제로 만든 전립을 쓰고 있으며, 그 뒤쪽으로는 공작 깃털을 늘어뜨리고 있음을 알 수 있다.¹⁴⁹⁾

조선 말기에는 고종 연간에는 모전립을 대신하여 죽전립을 착용하는 것이 이것을 모전립으로 고치도록 명할 정도로 대단히 유행을 하였



〈철종어진〉 궁중유물전시 소장.



〈철종어진 재현〉 궁중유물전시관 소장.

148) 李裕元, 『林下筆記』 卷18, 「戰笠之制條」

149) 철종어진 『궁중유물도록』 (문화재관리국, 1994), 15쪽. 〈철종어진〉

150) 『增補文獻備考』 卷79, 禮考 26, 「高宗元年四月 命文臣竹戰笠 改以毛戰笠」; 卷79, 「高宗二年 命原任將臣 時原任大臣 戎服軍服 許飾玉鷲於絲笠氎笠之上」

다.¹⁵⁰⁾ 또 『대전회통』에 의하면 전립은 말총이나 세죽을 사용하여 만들기도 하였다.¹⁵¹⁾ 일반적으로 '병거지'라고 불리며 특히 품등이 높은 무관이 쓰는 전립은 '안올림 병거지'라 하며, 하인들이 쓰는 전립은 '병거니'나 '병태기'라고 한다. 이처럼 원래 무인들이 융복과 함께 착용하던 것을 사대부나 일반인까지 널리 착용하면서 국속화되었다.

옥로립(玉鷺笠)은 해오라기처럼 만든 옥을 갓머리에 단 것이다. 옥로립은 고려말의 공민왕 16년에 흑립의 꼭대기에 백옥, 청옥, 수정 등의 정자(頂子)를 달도록 하였던 데서 그 기원과 연관성을 추정하고 있으나 정확하지는 않다.¹⁵²⁾ 다만 조선조에는 품등과 신분에 따라 갓 꼭대기에 다는 옥로의 형태와 재료가 달라졌으며, 재상이 외국에 나가거나 의식에 참가할 때 장식하기 위해 흑립 위에 옥이나 금은 등으로 옥로를 만들어 붙인 것으로 알려지고 있다. 하지만 옥로립의 착용례는 『대전회통』에 비로소 등장하기 때문에, 대신이나 척신은 융복과 군복을 착용할 때 입식으로 옥로로 만들도록 하였기 때문에,¹⁵³⁾ 옥로를 입식으로 부착시킨 것은 이 때부터였던 것으로 여겨진다.

151) 『大典會通』卷6, 禮典, 「儀章條」152) 『高麗史』, 恭愍王 16年 7月.

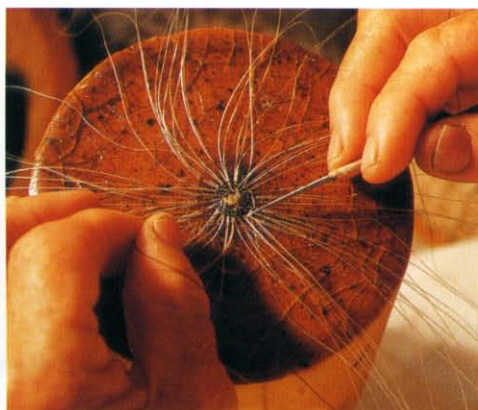
152) 『高麗史』, 恭愍王16年 7月

153) 『大典會通』卷6, 禮典, 「儀章條」高宗二年 命原任將臣 時原任大臣 戎服軍服 許飾玉鷺於絲笠毳笠之上」

2. 총모자의 제작과정

총모자장이 머리카락보다 가는 말총을 사용해서 총모자를 겹는 일은 총모자골, 일골받침, 작은 쇠갈고리처럼 생긴 바늘로 정교하게 엮는 극세공이다. 총모자의 기초공정은 모자골 위에 어교칠을 하여 두었다가 날줄을 엮은 생이방석을 엮을 때 성냥불을 붙여 어교풀을 약간 녹여서 접착성이 생기면 고정시킨다. 골거리에 모자골을 걸고 그 정상면에 말총여덟줄을 꼬아서 열여섯 가닥이 되게 겹쳐서 한 묶음으로 하여 4묶음을 정자형으로 엮어 붙인다. 이것을 생이방석이라 하고 그 늘어진 줄을 '날줄'이라고 한다.

이 생이방석에 네 줄이 끝을 맺은 이음줄을 걸어서 절여 나간다. 모자골 윗면 원형부는 100줄, 측면부는 200줄 모두 300줄 내외로 돌려서 절인다. 절이는 방법은 양태와 동일하게 네 가닥을 한 단위로 삼아 처음부터 6도리까지는 두 줄 건너 한번씩 꼬아 나가다가, 7도리부터는 날줄 한 가닥마다 사잇줄을 넣는다. 이렇게 총모자의 꼭대기와 옆모서리를 다 절인 후에 한줄씩 떼 다음 총모자골에서 빼내어 뒤집어서 먹칠을 하면 총모자가 완성된다.¹⁵⁴⁾



생이방석 돌려짜기.

1) 생이방석 엮기

제주도와 육지에서 총모자를 만드는 방법은 말총과 쇠꼬리털을 가늘기와 길이가 비슷한 것끼리 가려서 추려 두는 작업부터 한다. 총모자의 재료로 사용하는 말총이나 쇠꼬리는 머리를 땡듯이 땡아서 서려 둔다. 예전에 날줄은 말총을 사용하고 절임줄은 쇠꼬리털이 사용하였지만, 요즘은 모두 말총으로 사용하고 있다.

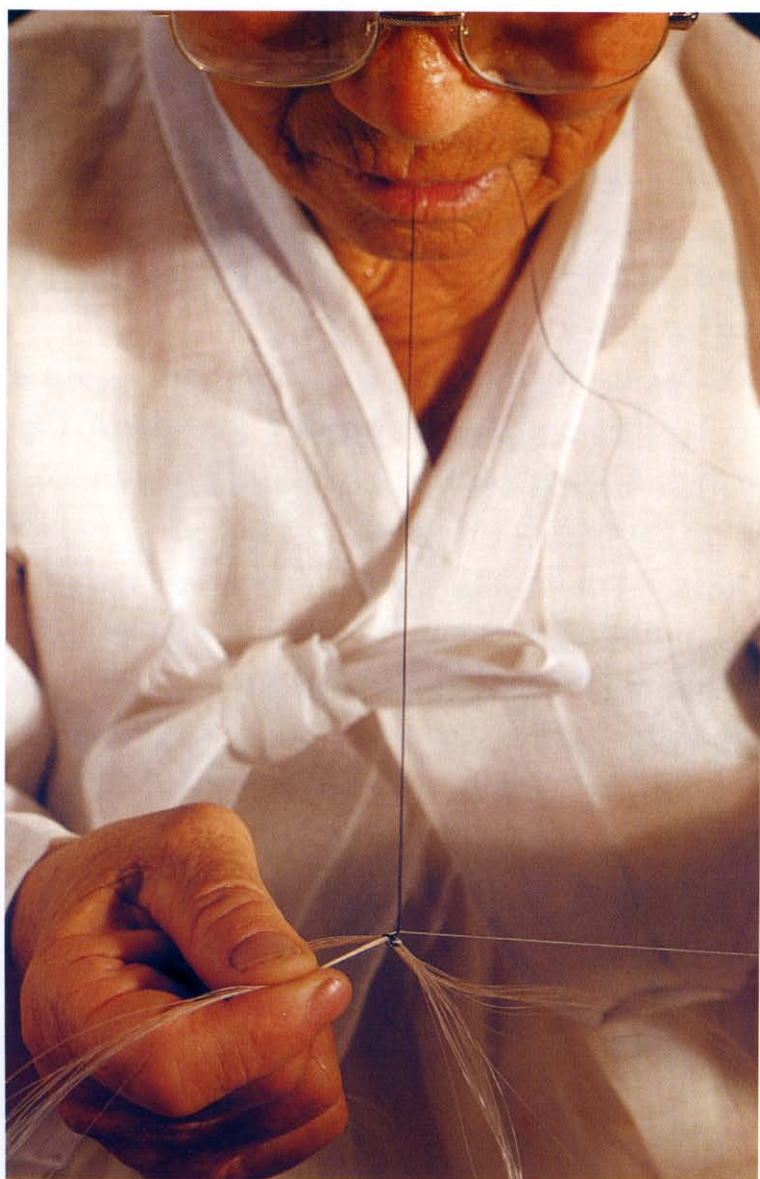
육지 총모자를 만들 때에는 '일골'의 정면 '운기' 부분에 창호지를 바르고 어교칠을 한다. 어교칠이 꾸덕꾸덕 마르면 찢득찢득해져서 '날줄'의 '사잇줄'을 넣을 때 흠어지지 않게 된다. 어교칠을 한 창호지는 서너번 쓰면 굳어지므로 바꾸어야 한다.¹⁵⁴⁾

날줄로 사용하는 말총 여덟 줄을 반으로 접은 열여섯 가닥이 한 묶음이다. 한 묶음을 네 손가락에 걸고 잡아당긴다. 4방향으로 겹치면서 井자 형태로 엮으며, 날줄은 16줄씩 4방향으로 엮어서 총 64줄을 사용하도록 단단하게 조인다.

이 때 절임줄 4가닥을 매듭지어서 먼저 준비해 두었다가 생이방석 64줄을 조인 다음 매듭을 묶는데, 井자의 맨처음에는 입으로 물었다가 왼손으로 잡아서 2가닥에 1줄씩 엮어간다. 어느 정도 엮은 다음 일골 위에 고정시킨다. 일골의 윗 정상부분인 천박에는 말총 8줄을 16가닥이 되게 겹쳐서 한 묶음으로 하여 4묶음을 井자형으로 엮고 절임줄로 3도리쯤 짚 다음 붙인다. 16x4로 처음 날줄이 64줄이 된다.

154) 김영돈은 1964. 8. 23-25일까지 제주도에서 총모자장이 총모자를 제작하는 방법을 조사한 바가 있다.

155) 예용해, 예용해전집 1 『인간문화재』 (대원사, 1997), 402쪽, 1964년 10월 29일, 조사.



생이방석을 만드는 김인 보유자.

2) 천박(육자-운기) 뜨기

천박을 짤 때에는 골거리 위에 걸어둔 일골이 흔들리지 않게 하도록 허드레 옷감을 넣어서 고정시킨다. 일골 위 정면에 어교칠을 하여 말려 두면 접착성이 생겨서 풀칠이 필요할 때 침을 발라준다. 날줄의 사잇줄을 넣기 전에 생이방석을 고착시키고자 할 때 성냥불을 피워 어교를 녹여서 접착시켜서 고정시킨다. 어교칠을 녹여서 불을 붙이는 방법을 3-4회 사용하면 접착성이 적어지므로 어교칠을 다시 하여 사용한다.

절임줄로 절이는 과정은 양태 절이는 방법과 동일하다.

생이바닥 사이로 말총 4가닥을 한 단위로 삼아서 새뜨기처럼 절여간다. 처음 3도리까지는 4가닥을 2가닥씩 나뉘 짜다가, 10도리쯤 짤 다음 4가닥을 한 단위로 삼아서 새뜨기 시작한다. 4가닥 중 첫째 가닥은 5번째, 둘째 가닥은 6번째, 세째 가닥은 7번째, 넷째 가닥은 8번째를 넘도록 하며 4배수로 반복되는 작업이 계속된다.

총모자의 절임줄 엮기는 양태에서도 마찬가지이다.

한 절임줄에 4가닥으로 2줄 뜨고 1줄 넘어서 꼬아 나간다. 이 줄은 나선형으로 된다. 상위 정상 원형부의 나선은 50~100 도리, 측면부는 200회 도합 절임줄은 300회 내외로 돌린다.

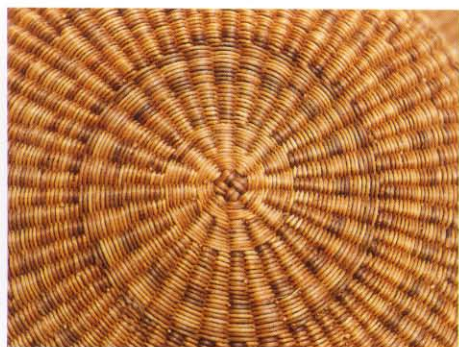
절임줄로 절여 나가면 날줄 사이가 생기게 되어 상위 단면 원형부에서 날줄 사이사이에 4번에 걸쳐 사잇줄을 넣는다. 측면으로 내려갈 때에는 사잇줄이 합해져서 날줄의 숫자가 많아지게 된다.¹⁵⁶⁾

156) 예용해 · 이두현, 593쪽에서는 날줄에 사잇줄을 추가하여 52줄이 되었다고 보았는데, 이렇게 날줄의 숫자가 작은 경우는 없기 때문에 아마 512줄의 오류인 듯하다.

나선형으로 빙빙 엮는 작업은 모자의 꼭대기 부분에서는 100회 정도 반복되고, 모자의 측면에서는 200회 이상 반복하게 된다. 64줄의 원날줄로 총모자를 짜다보면 날줄과 날줄 사이가 성글게 된다. 모자의 꼭대기 지름을 3등분하여 사잇줄을 세번에 걸쳐 추가한다. 1회째에는 원날줄 한줄 사이에 사잇줄을 한 가닥씩 더 추가하여 64줄의 두 배인 128줄을 만든다. 사잇줄이 추가할 때에도 절임줄 엮기는 4가닥을 단위로 삼아 계속 반복된다.¹⁵⁷⁾

굵은 말총을 골라서 입에 물면 절임줄의 굽기는 조금씩 굽어진다. 사잇줄을 모두 넣고 절임줄을 한 바퀴 돌리고 나면 사잇줄의 끝이 위쪽으로 빠져 올라온 모습을 보인다. 절임줄 엮기가 어느 정도 진행되면, 2회째에 해당되는 '두침'에 사잇줄을 넣는다. '두침'은 128줄마다 사잇줄을 한가닥씩 추가하여 128줄의 두 배인 256줄이 되게 만든다. 256줄마다 절임줄을 엮어 돌리는 제작방법은 앞과 동일하다.

한바퀴 절임 다음에는 쌀을 당겨서 가지런하게 정리하고 침을 발라서



정동별립의 날줄 늘리기.



천박과 몸줄짜기.

157) 예용해, 402쪽. 원날줄 68줄에 사잇줄 68줄을 넣는다고 하였는데, 이것은 64줄의 오류인 것으로 여겨진다.

골 위에 발라져 있는 어교를 녹이면서 쌀을 고정시킨다.

절임줄을 어느 정도 엮은 다음에는 3회째에는 넣는 사잇줄은 '식칭'이라 부른다. '늑칭' 사잇줄은 256줄의 두 줄마다 1가닥씩 추가하여 결국 256줄에 128줄을 추가한 384줄이 된다. 앞서와 마찬가지로 절임줄을 계속 넣으면서 모자 꼭대기의 끝 부분까지 엮는다.

모자골에 입을 대고 침을 바르고 다리를 뺀어 골을 눌러서 고정을 시킨다.

3) 몸줄 뜨기

측면부(모사리)를 절일 때는 일골을 주개판에 비스듬히 걸고, 안쪽에 끼워두었던 헌옷 등을 뺀다. 골의 중간에 패인 홈 때문에 골이 골거리 위에서 작업하기 알맞은 형태가 된다.

모자의 측면부에 해당되는 도리를 '몸줄'이라 부르는데, 몸줄을 짜 내려가기 전에 4번째에 해당되는 '늑칭'이라 부르는 사잇줄을 추가하기 시작한다. 먼저 끼운 384줄에 3줄마다 1가닥씩 추가하여 결국 384줄에 128줄을 추가한 512줄이 된다.¹⁵⁸⁾

사잇줄을 절이는 방법도 천박과 마찬가지로이며 4가닥을 한 단위로 삼아 새뜨기를 해 내려간다. 4도리 정도 절이게 되면 천박에서 몸줄로 내려오면서 끼운 512줄의 사잇줄의 끝을 일정한 높이로 잡아 당겨서 가지

158) 사잇줄을 넣는 숫자에 대해 제주도에서는 다음과 같이 조사하고 있어서 본인이 조사한 바와 일치하지 않았다. 김영돈, 『자랑스런 제주시의 무형문화재 · 민속자료 해설(1) 갓일』(제주 시 · 제주대학교박물관, 2000), 50-51쪽. 1회(첻칭) $80 + 80 = 160$ 줄, 2회(두칭) $160 + 80 = 240$, 3회(식칭) $240 + 80 = 320$, 4회(늑칭) $320 + 80 = 400$.

런히 만든다.¹⁵⁹⁾ 총모자는 모자의 정상부쪽이 평평하고 몸줄에 해당되는 측면부는 위가 좁고 아래가 평퍼지게 되어 있는데, 바로 원날줄에 그 때그때마다 사잇줄을 끼워서 결는데 있다.

4) 몸줄 떼기



몸줄 2줄을 1줄로 떼기.

몸줄 부분에서는 절임줄을 나선형으로 짜 내려가는데 4도리마다 한테 모으면서 찐다. 4도리씩 모아서 짜면 몇 줄을 찐는지 세기가 쉽고 마무리를 하거나 골배기를 할 때 줄을 떼면서 각 도리의 간격을 고르게 만들 때도 좋다.

다 절인 총모자는 쇠칼의 납작한 부분을 사용하여 사잇줄을 넣거나 절임줄 이을 때에 빠져 나온 말총가닥을 끊어 깔끔하게 만들어 마무리한다. 송곳 같은 바늘대의 굽은 끝 부분을 사용하여 4도리씩 붙여놓은 절임줄을 2줄씩 떼어 줄 간격을 일정하게 고르는 작업을 한다.

다 엮은 총모자를 모자골에서 빼내기 위해 모자골을 바닥에 내려놓고 천박 전체에 골고루 물을 적시면서 몸골의 어교칠에서 총모자를 분리해 낸다. 오랫동안 자식을 쓰다듬듯이 자근자근 눌러서 두드린다. 두드리는 것을 어느 정도 한 다음에는 총모자골에 올려서 조금 비틀 듯이 좌우로 움직이면 총모자가 빠져 나온다. 이 때 위쪽을 바늘대로 조금씩 들어

159) 예용해, 402-403쪽, 육지 총모자 또한 네번재에는 원날줄 384줄의 3가닥에 사잇줄 하나씩을 넣어 128줄을 더하므로 512줄로 끝나게 된다.

서 비틀어 빼낼 때 총모자는 잡아당기고 좌우로 비틀어 비비면서 빼낸다. 몸골을 만질 때 주개판은 옆으로 치워 둔다.

다 떼어낸 총모자는 뒤집어서 전체적인 모양을 살핀다. 손을 집어 넣어서 총모자를 살피 보면 손이 투명하게 비치 보인다.

5) 먹칠하기

뒤집은 총모자는 먹골(혹은 끼움골)에 고정시키기 위해 얇은 땃개비나 종이로 만든 석죽 2-3개를 넣는다. 옆에 치워두었던 주개판을 다시 집어서 먹골을 올려놓는다. 2줄씩 붙어있는 몸줄은 바놓대 끝을 좌우로 밀면서 1줄씩 떼어 가지런하게 만들어준다.

총모자는 먹골에 끼운 채 골이 잠길 정도로 물이 담긴 솥에 넣고 여러 개를 한꺼번에 넣고 센 불에서 30분 정도 삶아서 형태를 고정시킨다. 예전에는 큰 가마솥에 십여개의 총모자를 넣고 삶았으며, 꺼내면서 먹칠을 하였다고 한다.

푹 삶은 총모자를 솥에서 꺼내, 바람이 잘 통하는 서늘한 그늘에 말린다. 다 마른 총모자에 짙은 먹을 갈아 먹사지에 묻혀 먹칠을 하면 총모자가 완성된다. 총모자를 삶고 먹칠을 하는 동안 흐트러진 모자의 몸줄을 다시 한번 살피 가지런하게 정리한다. 예전에는 하나를 작업하는데 2~3일 걸렸으나, 요즘은 자주 제작하지 않아 20여일이 걸린다고 한다.

총모자는 섬세한 손의 예술품이다. 머리카락보다 가는 말총을 한올한올 엮어서 뛰어난 집중력으로 완성시킨 총모자. 제주 여인의 치밀한 손길이 배어 있는 총모자. 장인의 손길이 한번 머물 때마다 정성이 보태져서 선비의 정갈한 의관으로 구색을 갖추게 되는 것이다.



총모자 마무리하기.



모자골에서 총모자 빼내기.



빼낸 총모자 뒤집기.



총모자 뒤집어서 총정리하기.



총모자 삶기.



총모자에 먹칠하기.

3. 양태 제작과정

조선시대의 양태장과 현대의 양태장은 거의 비슷한 재료와 도구로 양태를 제작하였다. 19세기 말 김준근의 『기산풍속도첩』 중에 그려진 〈양태 틀고〉라는 그림을 보면 조선의 양태장은 여자가 많았음을 반증해준다. 양태청에 모인 두 여인네의 좌우에는 국수가닥보다 더 가느다란 죽사가 놓여 있고, 그녀들은 등지다리라는 양태걸이 위에 둥근 양판을 걸고 가늘고 긴 대울을 한올 한올 결어서 둥근 양태를 짜고 있는 것이다.¹⁶⁰⁾



김준근, 〈양태 틀고〉, 조선 19세기 말, 『기산풍속도첩』.

160) 『프랑스 기메박물관 소장 한국문화재』, 131쪽, 도 3-자-7, 「양태 틀고」

양태장이 양태 작업을 하기 위해서는 대나무를 마련해야 한다. 직경 8cm 내외의 대통을 갈라서 예닐곱 개의 땃개비를 만들며, 땃개비를 두 세쪽으로 나눈 다음 국수가락처럼 가느다란 대오리로 만든다. 양태에 사용되는 대올의 종류는 크게 세 가지이다. 대오리의 길이가 30cm 정도 이고 중간 굵기의 것은 날줄로 삼는 날대, 가장 가는 대올은 돌림줄에 해당되는 조름대, 40cm 정도 되고 약간 굵은 것은 비스듬히 꽃아서 양태의 모양을 이루는 빗대로 쓰는 것이다.

대나무가 준비된 다음에는 세 종류의 대오리를 만드는 작업을 해야 하는데, 그 전에 우선 무릎에는 가죽으로 만든 무릎짱을 댄다. 대나무를 치기 위해서는 대잡는 칼이 있어야 하고, 대오리를 만드는 대굼는 칼, 칼을 날카롭게 가는 숫돌이 필요하다.

재료와 도구가 준비되면 면실 두 가닥을 새끼 꼬듯이 돌리며 쌀 500개 정도를 엮은 다음 고정시키고 쌀 사이를 돌림대로 엮어 둥근 형태로 만든다. 양태판을 돌려서 대각선 상태로 곡선을 이루도록 머력으로 찌르고 빗대를 꽃아 나간다. 양태 결는 과정이 끝나면 갓풀을 묶게 꿰어 그 풀물에 담갔다가 벌에 말린 다음 끝정리를 한다.

1) 속튼대 만들기

지름 10cm 이상의 굵은 대나무를 고르되, 대나무는 그해 자란 대나무는 힘이 없기 때문에 쓸모가 없고 3~4년 생이 알맞다. 대나무와 대나무의 마디 사이를 쳐내서 제거하면서 약 30cm 정도의 길이로 대통을 자른다. 대통은 대칼로 우선 반으로 쪼갠 후 다시 8-10여 조각 정도로 쪼갬 대를 가른다. 가른 땃개비의 폭이 1.5cm 내외가 되도록 쪼갬다. 칼날이

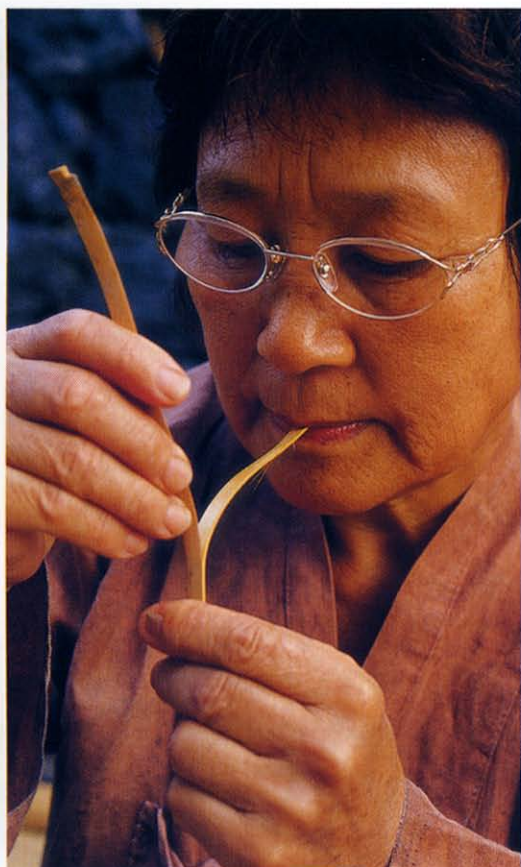


왕대밭에서 대 자르기를 하는 장순자 보유자.

무더지면 갈 수 있도록 솥들을 준비한다. 대칼을 써서 폭 1cm 정도로 쪼갠다. 쪼갠 땃개비의 단위는 '족'이라고 부른다. 양태하는 사람들은 반으로 쪼갠 '족'을 '속튼대'로 판매하였다.

길이 30cm, 폭 1.5cm 내외의 땃개비는 다시 세 겹으로 가른다. 족 단위의 땃개비를 대칼로서 세쪽을 내는 이 과정을 '바순다'라고 말한다. 바순 땃개비의 하나하나에 외피부와 내육부를 나눈다. 세겹으로 가른 대는 안대와 중속, 겉대(피죽)로 나뉘며, 양태에 사용되는 대나무는 겉대에 해당되는 피죽이며, 2배 이상 많이 나오는 속대는 추려서 연을 만들거나 부채를 만드는 사람에게 주고 나머지는 불쏘시개로 사용된다.

꽃대칼로 칼금을 낸 다음 입으로 속살쪽 끝을 물고 한손으로 꺾질부분을 당겨 나뉘 놓는다. 이 과정을 '마침대를 속튼다'라고 하고 대오리를 쓰는 부분은 외피쪽(피죽) 부분이다.



통대를 1-2cm 두께의 대축으로 쪼개기. 대나무의 한쪽 끝을 입에 물고 피죽과 속대로 가르기.

속튼대는 솥에 넣어 삶는다. 큰 솥에 물을 붓고 속튼대를 알맞게 넣은 다음, 붕지담뱃재를 1되쯤 넣어 삶는데 보통 20시간 이상 걸린다. 담뱃재를 넣는 이유는 대나무의 색깔이 양태를 결을 때 어울리는 색깔을 띠도록 염색을 하려는데 있었다.

삶아낸 피죽은 솥에서 꺼내어別に 말려서 보관한다.



2~3시간 동안 술에 넣고 피죽 삶기.

2) 걸목하기

양태로 사용할 만큼의 분량을 꺼낸 속튼대는 피죽의 두께가 최대한 얇아지도록 하나하나 안쪽을 다시 한번 긁어낸다. 대나무를 긁어서 도화지 두께로 얇게 다듬는 이 작업을 제주 사투리로는 '걸목' 작업이라고 부르는 '걸목하기'이다. 이 작업을 하기 전에 양 무릎에 가죽으로 만든 무릎짚(흙가죽)을 ∞ 형태로 엮고 양 무릎에 힘을 주어 벌려서 탱탱하게 만든다. 걸에는 항상 솥돌을 놓고 칼날을 세워 일하기 쉽게 한다. 또 물그릇을 준비하여 대쪽을 적서가며 작업한다.

양태칼로 대 끝에 금을 주어 내육부는 입에 물고 한 손으로는 양태칼로 칼점을 주면서 외피부는 다른 손으로 잡아 당겨서 분리시킨다. 이 과정을 제주 사투리로는 "이룬다"라고 한다.

무릎에 가죽을 댄 무릎짚을 낀 다음 삶아서 별에 말린 속튼대를 꺼내어 하나하나 무릎 위에 올려 놓고 대칼로 여러 번 훑어 다듬는다. 무릎짚에 연결된 무명천 한 자락을 들어 왼손 검지에 한번 감은 다음, 도화지 두께 정도로 알맞게 걸목을 해 놓은 대의 한쪽 끝머리를 왼쪽 검지에 1.5mm 정도 위로 튀어나오게 올린 다음, 오른손에 든 칼날로 연거푸 치면서 0.5mm 내외의 간격으로 칼금을 잘게 낸다. 빠른 속도로 칼금을 내는 이 과정을 '채긴다'고 한다.

이렇게 대칼로 걸목해 놓은 대에 금을 내고 문질러서 대오리를 만드는 기법은 양태작업의 기능보유자인 장순자 씨가 어머니 고정생의 기법을 그대로 이어 받은 것이다.



(위) 무릎장 위에 삶은 대나무를 얹어놓고 대칼로 얇게 훑어내기.
(아래) 대칼 위에 쪼갠 대나무를 놓고 오른손 엄지에 힘을 주어 밀기.



3) 대오리(죽사) 제작과정

대올의 끝을 재긴 다음에는 물에 담갔다가 꺼내서 오른손으로는 대칼의 칼등쪽을 잡고, 왼손으로는 걸목해 놓은 대를 잡아서 형짚을 겹으로 받친 무릎 위에 올린 후 대의 한쪽 끝을 칼날에 연거퍼 끼운다. 걸목이 끝나서 종이장처럼 얇은 대오리의 끝부분을 0.5mm 정도로 칼금을 내고 대칼 위에 올려서 문지르면서 머리카락처럼 가늘고 잘게 쪼개는데, 이것은 '달룬다' 라고도 한다.

양태칼을 대고 그 사이에 이룬 대를 넣어 잡아당기면서 도화지 두께 정도로 얇게 되도록 여러 번 훑어서 다듬는다. 이 과정을 '대린다', '빈다' 혹은 '달룬다' 라고 한다.¹⁶¹⁾ 이러한 과정은 아무나 하지 못했다. 꼭 같은 간격으로 실수 없이 해야 하므로 동네에서 기술자는 한두 명밖에 없어서 이들을 품삯을 주고 데려다가 대를 다루도록 하였다.

대린 대의 죽피 부분은 한쪽 끝을 양태칼로 0.5mm 내외의 간격으로 섬유질에 따라 칼금을 잘게 쪼갬다. 이 과정을 "대 죽인다"라고 한다. 대를 죽인 다음에는 양태칼의 손잡이는 배꼽 위 명치부분에 붙이고 칼끝은 무릎짚에 대고 칼날이 오른손 쪽으로 향하도록 놓은 다음, 죽인 대를 양태칼 위에 얹어 놓고 오른쪽 엄지 손가락으로 꺾꺾 눌러서 대의 섬유질을 문지르면서 칼로 대검 쪽 끄트머리를 왼쪽으로 잡아 가슴 앞쪽으로 비틀 듯이 연거퍼 잡아당긴다. 비틀 때마다 대의 섬유질을 따라서 칼금을 준 부분이 울음이 쪼개진다. 대올을 쪼갤 때는 물을 축여가며 쪼갬다. 중간중간에 물을 적신 후 무릎에 놓고 치대어 부벼서 털면 실을 같

161) 高富子, 「제주 지방의 의생활」, 『한국 민속 종합 조사 보고서 (의생활편)』 17집 (문화공보부 문화재관리국, 1986), 386쪽.



(위) 다 밀은 대나무를
무릎장 위에 올려 놓
고 치대기
(아래) 완성된 쌀대

이 가는 대오리가 만들어진다.

대오리가 만들어지면 무릎에 대고 침을 묻혀 비벼서 털어낸다. 비벼서 얇은 국수가락처럼 옆으로 풀려 나온 대오리가 어느 정도 만들어지면, 다 꼬갠 대오리 한 움큼을 집어서 피죽을 훑을 때 나오는 대껍질(땃경물)로 단단하게 묶는다.

등지 다리에 죽도 한끝을 반듯하게 대고 다른 한끝은 무릎으로 밀어서 고정시키고 죽인 대를 죽도 평면 위에 대고 죽인 부분을 한손으로 잡고 그 반대부분을 다른 손으로 잡고 문지르면서 죽인 부분 쪽으로 잡아당기면 대의 섬유질에 따라 금을 준 것이 쪼개어져서 대가 울과 같이 된다. 이 과정을 “죽도로 대를 나린다”라고 한다.

죽도로 나린 대를 대오리(죽사)라고 하는데 그것을 용도에 따라 빗대클에 넣고 훑어서 가늘기를 조절하여 날대, 빗대, 줄을대를 만든다. 빗대클의 구멍에 넣고 2-3번 훑어 말총 정도의 가늘기로 다듬어서 날대(살대)를 만든다. 빗대클에 서너 번 훑어서 소꼬리털 정도의 가늘기로 다듬어서 빗대를 만든다. 조금 납작하게 되는데, 둥글어야 빗대가 잘 들어간다. 달룬 대 혹은 민대의 대오리는 하나하나를 ‘빗대클’에 두세 번 훑어서 ‘썰(날대)’와 ‘빗대’로 사용한다.

빗대클에 두세 번 훑어서 사람의 머리카락 정도로 가장 가늘게 다듬어서 만든 것이 절대 혹은 ‘줄을대’ (조를대)이다. 실제로 ‘줄을대’는 워낙 얇아서 빗대클에서 훑어서 다듬는 일은 거의 없다. 이 정도에는 물대로서 대오리를 물고 잡아 당긴다.

4) 쌀 엮음

“쌀 엮음”이란 제주 사투리로 쌀을 되게 발음한 것이다. 대나무 살을 날대로 삼기 위해 먼사로 고정시키고 양태로 결을 수 있도록 묶어 두는 기초 작업이다. 대오리는 무명실 사이사이에 한 올씩 꿰어 묶는데, 이때 무명실 한 가닥은 길게 입에 물고 또 한 가닥은 왼손 장지와 약지에 끼워 둔다. 왼쪽 겨드랑이에 낀 쌀을 한 가닥씩 오른손으로 꺼내면서 실 두가닥 사이에 쌀 한오리씩을 새끼 꼬듯이 꼬은 다음 입에 문 실을 내리고 왼손에 잡았던 실을 입에 물면서 교대로 꼬아서 엮어 나간다.

대오리 한 올을 꿰 다음에는 입에 문 실은 내려 뜨려 왼손에 걸치고 왼손의 실은 다시 입에 무는 방법을 반복하는 것이다.

쌀 엮음은 무명실의 굵기와 날실의 굵기에 따라 달라져, 무명실과 날실이 굵으면 날실용 죽사는 280여 개가 되고 가늘면 370여 개가 된다. 예전에는 510-540개까지 엮어서 사용하였다.

쌀 엮음이 어느 정도 끝나면 양태판이의 에옥에 맞는지 길이를 재 보

겨드랑이에 쌀을 끼고 입에 실을 물고 엮기.



완성된 쌀날의 길이 재기.



아야 한다. 쌀을 엮으면서 둘둘 말아둔 엮음쌀을 풀어서 맨끝은 왼손 엄지와 장지로 잡은 다음 왼손을 쭉 뻗어 알통부분까지 닿는지 확인한다. 알통에 닿지 않고 부족하면 좀더 짤 다음 다시 반복하여 재본 다음, 양태판 위에 올려서 재본다.

쌀 엮음이 모두 끝나고 나면 양태를 걸어가는데, 양태작업을 하기 위해서는 둥근 원형의 양태판이 필요하고, 판을 올려 놓는 텅에구덕(둥지다리), 쌀대가 판 위에 고정되도록 눌러주는 무쇠제역, 가장자리를 손보는 잣대, 쌀날을 새끼 꼬듯이 엮을 때 사용하는 낚시바늘처럼 생긴 바놓대가 필요하다.

쌀 엮음을 양태판 중앙의 볼록 튀어 나온 '에옥' 부분에 맞춰 죽 펴나간다. 에옥의 둘레에 맞춰 쌀 엮음을 빙 둘러 놓고 엮음실에 물을 축인 다음, 실 한 가닥은 입에 물고 나머지 한 가닥은 왼손에 하나씩 걸어서 무명실로 서너 번 겹쳐 엮어서 둥근 원을 이루도록 만든다. 둥근 원을 이룬 쌀은 양태의 날줄이 되며, 양태판 위에는 실의 굵기에 따라 굵으면 280개에서 얇으면 370개 정도로 날실이 없히게 된다. 한편 쌀을 엮고 남은 무명실은 에옥 안쪽 네모진 구멍에 늘어뜨려서 넣는데, 이것을 '동침'이라 부른다.

5) 조를대 넣어 엮기

양태판에 엮은 쌀은 손을 떼면 위쪽으로 솟구쳐 일어서기 때문에 움직이는 것을 막기 위하여 중간 중간마다 무쇠로 만든 쇧조각 '무쇠제역' 혹은 '무수기'를 쌀 위에 얹어 고정시킨다. 이렇게 붓 뜨는 것을 누르기 때문에 이것을 '디들쇠' 혹은 '지즐쇠'라고도 부른다. 에옥의 둘레



양태판 위에 쌀날을 펼쳐 놓고 무쇠제역을 올려 놓은 후 절여가기.



날줄 위에 4가닥의 가느다란 돌림줄을 단위로 삼아 바둑대로 엮기

에 둥글게 얹힌 쌀은 대나무로 만든 ‘고칫대’로 가지런히 정리한다.

날줄에 해당되는 쌀대와 씨줄에 해당되는 조를대를 엮어가는 것을 ‘매왕 잣기’라고 한다. 이 과정은 제주 사투리로 ‘징밀양태’에서 ‘직저양태’로, 다시 ‘멩끗양태’의 순서로 짜게 된다. ‘징밀양태’란 양태 중 가장 안쪽부분으로서 쌀대가 조밀하게 붙어있으며 조를대를 얹은 것을 쓰기 때문에 극히 세밀하고 촘촘하다는 의미의 ‘지밀(至密:지극히 가늘다)’을 제주말로 발음 나는 대로 적은 것이 된다. 특히 양태의 가장 안쪽에 가장 가는 대올로 짜는 이 부분은 ‘징밀’이라 부르는 것은 갓일에도 그대로 영향을 주어 ‘지밀’이라고 부르고 있다. ‘직저양태’란 지밀한 부분에서 조금 떨어져서 쌀대와 절음대가 안정적으로 엮여지는 부분이고, ‘멩끗양태’란 맨 끝 부분에 해당되는 것이다.

날줄을 절여가는 조를대는 4가닥이 하나의 단위가 되며, 절대의 숫자는 처음부터 끝까지 같다. 다만 양태의 안쪽은 조를대의 굵기가 가장 얇

은 것을 사용하는 곳이다. 이는 곧 조를대의 굽기가 매우 가늘고 지밀한 곳이기 때문에 생긴 명칭이겠지만 현재는 '지밀'이라고 불린다. 지밀에 서부터 점차 외곽으로 절어 나갈수록 조를대의 굽기가 굽어지지만 조를대의 숫자는 변함이 없고 일정하다.

양태판 위의 날줄에 가장 가는 대올 4가닥의 조릿대를 꼬트머리가 낚시대처럼 구부러진 철대 바놓대를 가지고 새뜨기와 마찬가지로 엮는다.

첫 번째 조릿대 한 가닥을 쌀 5번째 밑으로 끼워 넘기고 두 번째 조릿대는 먼저 조릿대를 지나서 6번째 밑으로 세 번째 조릿대는 7번 밑으로, 네 번째 조릿대는 8번 밑으로 끼워 넘긴다. 5번은 첫 번째 조릿대가 되어, 6번은 두 번째 조릿대가 되어 이렇게 조를대는 항상 쌀 4가닥을 단 위로 하여 4개의 쌀 앞으로 건너 뛰며 절어가는 일을 반복하게 되는 셈이다. 먼저 끼워 넘긴 조릿대는 항상 안쪽으로 쏠리므로 조를대 끼리는 나선형으로 꼬여져 나간다. 이렇게 쌀을 끼워가는 작업과정을 제주도 말로 '짚는다'라고 하며 이는 '결는다'는 뜻이다.

한 가닥이 날대 두 가닥을 넘고 다음 날대는 두 가닥 밑으로 끼어 차례차례 떼서 절대끼리는 나선형으로 꼬아 나간다. 이것이 계속 반복되어 나간다. 절대 한 가닥이 날대 두 가닥을 뜨지만 다음 절대는 앞 절대가 뜬 날대의 뒷것 하나를 다음 가닥과 겹쳐 두 가닥을 뜨기 때문에 날대는 한번에 두 가닥이 뜨이지만 한 가닥만을 넘는 셈이 된다. 이 과정을 "둘 뜨고 하나 넘는다"고 한다.

조를대로 엮어 가는 숫자는 양태의 품질을 결정한다. 양태 중 상품은 98도리 이상을 짠 것이고, 95도리 이하로 오면 차츰 질이 나빠져서 60도리는 좋지 않다. 제주산 대로는 30-35도리 정도의 하품을 짰는데, 특히

국상 때 착용하는 백립의 경우 갑자기 대량으로 제작해야 했기 때문에 이러한 양태를 많이 만들어서 쌀 300원에 팔았다.

6) 빗대 꽃기

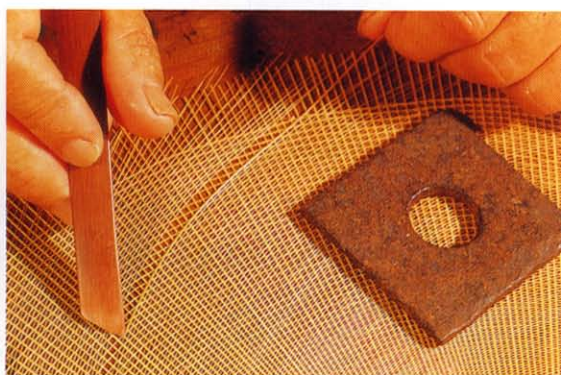
조릿대 끼우는 과정을 모두 마치고 나면 양태판 위를 뒤집어 놓고 편편한 면에서 작업을 하게 된다. 빗대는 날줄과 조를대가 이루는 사각형의 대각선을 연결하면서 비스듬히 끼우는 작업으로서 전체적으로 태극선 모양을 이루며, 비스듬한 타원을 이루기 때문에 이를 '꽃는다' 라고 한다.

빗대는 태극선 모양으로 머럭이 티 놓은 길을 따라 꽃힌다. 양태의 바깥쪽에 끝이 뾰족하고 납적한 대바늘로 약 40cm 정도 되는 머럭을 넣고 쌀과 조를대가 겹쳐지면서 만든 사각형의 공간을 대각선 방향으로 1칸씩 넘으면서 끼워간다. 이렇게 끼워가는 일을 '칸 튼다' 라고 한다.

머럭을 다 끼우고 난 다음 머럭 뒤쪽의 꼬트머리는 2가닥으로 찢개져



양태판을 뒤집어서 날줄과 돌림줄이 이루는 사선 방향으로 빗대꽃기.



태극선 모양의 곡선을 이루며 머럭을 꽃고 고쳐 대로 정리하는 모습



빗대까지 꽃아서 완성된 양태를 쳐다보는 보유자와 딸

있는 사이에 빗대를 찢르고 고춧대로 눌러서 다문 다음, 오른손으로는 머리를 밀고 왼손으로는 앞으로 잡아당기면 머력은 양태에서 빠져나오고 빗대는 꽃아진다.

이 작업을 계속 되풀이하여 나가면 빗대는 약간의 곡선을 지으면서 사선을 이루게 된다. 이 때 빗대의 수는 조를대 수와 언제나 동수인 것이다. 빗대는 조를대가 날대를 엮으면서 만든 사각형의 공간을 대각선으로 비스듬히 지나가면서 꽃히게 되고, 전체적으로 볼 때 약간의 곡선을 이루게 된다. 빗대를 꽃는 작업을 끝내고 완성된 양태를 위로 들어서 살핀 다음 쌀과 쌀의 간격을 알맞게 조정하거나 표면의 거친 부분을 손질을 하거나 빗대가 잘 꽃아졌는지를 골고루 살피고 손을 떼게 된다.

날대, 절대, 빗대의 수의 비율은 다음과 같은데 항상 절대와 빗대의 수는 동일하고 상품일수록 치밀하기 때문에 대의 수가 많아진다.

날대	70	80	90	100	110	120	130
절대	370	380	400	430	460	470	500
빗대	370	380	400	430	460	470	500

7) 어교칠하기



다 완성된 양태는 어교칠을 하여 마무리한다. 예전에는 이와 같은 양태의 마무리 작업은 중간 상인들이 하였으나, 요즘은 상인이 없기 때문에 양태장이 한다.

큰 술에 어교를 넣어 끓이고 어교술에 칠을 문혀서 양태에 골고루 바른 다음,

위쪽으로 들어서 어교칠이 엉겨서 양태살 사이의 구멍이 막히지 않았는지 확인한다. 구멍이 막힌 곳이 발견되면 입에 물을 물고 뿜어서 막힌 구멍을 뚫는다. 어교칠이 고루 스미게 한 다음 발에 올려 놓고 말린다.

다 마른 양태는 안팎의 가장자리를 가위로 잘라서 정연하게 만든다. 살이 빠지거나 비뚤어진 곳도 일일이 손을 보아 깔끔하게 다듬는다. 이처럼 양태 1개를 제작하는데 1주일에서 2주일이 걸린다. 이렇게 완성된 양태는 소매상들의 손에 넘어가 육지로 수출되어, 제주 여인의 손끝으로 완성된 양태가 육지 남성들을 멋스럽게 만들어 주었다.

막힌 구멍에 입김을 부는 모습.



완성된 양태 전체에 골고루 어교칠하기.



4. 통영갯 제작과정

입자장은 인두와 불에 대한 감각, 어교와 먹을 조절하는 솜씨를 지닌 장인이다. 정맥이를 만들거나 은각을 짓거나 트집을 잡는 순간순간 화로에서 어느 정도의 온도로 인두를 달궈야 하는지, 인두를 어떻게 잡아서 갯의 모양과 형태를 바로 잡아야 하는지는 입자장 개인의 오랜 숙련의 결과이고 탁월한 솜씨의 소산인 것이다.

조선시대 입자장의 작업 모습은 풍속화에서 확인할 수 있다. 갯방에는 너댓 명의 장인이 모여서 각자 맡은 바 작업을 분업한다. 19세기말 김준근의 『기산풍속화첩』에 그려진 〈갯방〉을 보면, 너댓명의 장인이 화로와 버랑을 중심으로 빙 둘러 앉아서 갯을 만드는 작업을 실감나게 그려 놓았다. 맨 왼쪽의 총각은 주배기 판에 대칼을 꽂고 대를 내려서 각종 대올을 만드는 작업을 하고 있으며, 가운데에 앉아 있는 총각은 주개 판 위에 골딩이를 올려 놓고 골배기 작업을 하고 있다. 맨 오른쪽의 장인은 대나무를 쪼개고 피죽을 입에 물고 갈라서 갯의 부속품으로 쓰이는 철대나 지밧대 등을 만드는 일을 하고 있다. 화면 앞쪽에 앉아있는 두 명의 장인 중 왼쪽의 장인은 양판대 위에 양판을 올리고 붓을 들어서 어교칠이나 먹칠을 하고 있으며, 오른쪽에 앉은 장인은 양태 위를 인두로 지지서 트집을 잡고 있다.¹⁶²⁾

이처럼 갯을 만드는 일은 총모자장이 총모자를 미리 만들어 갯추고, 양태장이 양태를 만든 것을 준비해 두더라도, 막상 갯방에서는 너댓명이 일을 나누어 함께 작업을 해야 하는 것이다. 1970년대에 통영의 김

162) 조홍윤·게르노트 프루너, 『기산풍속도첩』 (범양사, 1984), 100-101쪽, 도23, 「갯방」



김봉주 갯방 : 통영남자, 정춘모 보유자, 김봉주 보유자, 통영여자, 고재구보유자(왼쪽부터).

봉주 갯방에서는 조선시대처럼 여러 장인이 모여서 갯을 만들었지만 요즘은 한 명의 입자장이 이 모든 일을 한꺼번에 해야 하는 것이다.

갯은 매우 까다롭고 장인의 손길을 많이 타는 공예품이다. 이미 총모자장이 말총을 한올한올 엮어서 완성시킨 총모자가 있고, 양태장이 국수가락처럼 가는 죽사를 엮어서 양태를 마련하더라도, 갯은 입자장의 손길에 의해 비로소 하나의 갯이 되는 것이다. 입자장이 수백 번의 손길로 다듬고 인두로 지지고 어교풀로 붙이며 대칼로 훑어 다듬은 다음 먹칠과 옷칠로 색을 낸 다음에야 온전한 제 모습을 드러내기 때문이다.

통영갯의 전통을 계승하고 있는 정춘모 보유자는 총모자와 양태 위에 죽사를 붙이는 음양사립의 제작과정을 순서대로 실연하였다. 음양사립은 말총으로 만든 총대우는 골배기하여 그대로 사용하고, 대로 만든 양태 위에는 명주실을 올려 만드는 것이다. 일반적인 입자장의 작업과정에서 언급하는 윤기 모으기와 대우 모으기의 경우 갯의 종류에 따라서

제작과정에 필요하기 때문에 이 부분은 통영갯과 예천갯의 입자장이 작업하는 과정 중에 나누어 언급하기로 한다. 예컨대 진사립이나 죽사립을 만들 때에는 죽대우를 사용해야 하기 때문에 죽대우의 운기 모으기가 중요한 단계에 포함되므로 이 글에서도 참고 삼아 언급하기로 한다.

갯을 만드는 작업은 매우 복잡하고 까다롭다. 더욱이 총모자장이 만든 대우와 양태장이 만든 양태를 갖추더라도 갯을 모으기 전에 각종 재료와 도구 및 부속품을 마련하는 준비과정이 복잡하여, 입자장의 본래 기능인 갯을 모으는 작업이 의외로 간단하다고 여겨질 정도였다.

예전의 갯방에서는 대여섯 명이 공동작업을 하도록 입자장의 업무와 역할이 분장되어 있었다. 그러나 현재는 이 모든 작업을 입자장 한 사람이 하도록 요구되어 예전에는 입자장의 역할이 아니었던 작업까지 입자장의 작업에 포함되어 있었다. 이것은 총모자장이나 양태장의 경우에도 예전의 작업보다 더 늘어났던 것과 마찬가지로의 이치이다.

따라서 입자를 하기 위해 미리 갖추고 준비해두는 갯의 부속물까지 입자장이 만들면서 작업을 해야 했기 때문에 각 과정에 해당되는 순서는 이전의 조사 보고서처럼 일목요연하게 진행되는 것이 아니었다. 이에 본 책에서는 보유자들의 실제 작업 순서를 따라서 필요한 부속품을 만드는 과정까지 수록하면서 진행하도록 하겠다.

※ 대모자의 운기 모으기 (진사립)

대모자를 사용하여 제작하는 진사립의 경우 이 과정이 필요하다. 총모자를 사용하여 제작하는 음양사립이나 음양립, 포립의 제작과정에서는 생략되기 때문에 본 책에서는 참고자료로서만 수록하였다.

운기골의 상위 원형 정면부에는 집착제에 해당되는 어교풀을 풀기얄로 칠

하고, 불에 달군 소인두로 지저서 대오리를 붙여간다. 이 때 대오리 사이의 간격은 대개 1mm-1.5mm 정도인데 상품일수록 치밀하다. 한번 붙이고 다음 그 위에 붙이는 과정 전에는 반드시 접착제 칠을 다시 한다.

운기가 다 모아지면 애뻘대로 가장자리를 문질러 다듬고, 먹통에 진하게 간 먹으로 칠하여 흑색이 되게 한다. 이 과정은 “정긴다” 혹은 “건군다”라고 한다. 먹물을 발라서 구멍이 막히려고 하는 곳은 먹물이 마르기 전에 바늘을 사용하여 구멍을 뚫는다.

1) 골배기

입자장의 골배기 작업은 제주의 총모자장이 현재 마무리 단계에서 하고 있는 작업과 겹치고 있다. 즉 완성된 총모자의 두 줄을 한 줄씩 떼기를 한다거나, 총모자의 천박 부분을 뒤집어 삶아서 대우의 형태를 고정시키는 작업 등이 그러하다. 갓방에 여러 명이 모여서 분업화된 작업 시스템으로 운영될 때에는 총모자를 만드는 일만 총모자장이 하였고 갓을 모으기 위한 마무리 단계는 갓방에서 골배기를 하는 장인이 하던 것이었다. 그러나 이제는 총모자장의 역할이 총모자를 정리된 완성품으로 만들어야 하기 때문에 입자장의 골배기는 작업과 겹치게 되었던 것이다.

골배기 작업은 입자장 중에서 입문한지 몇 년 되지 않은 사람이 하는 작업이어서 정춘모 보유자의 아들이면서 갓일 입자장의 전수조교인 정한성이 작업을 진행하였다.

골배기는 총모자의 울과 간격을 고르고 반듯하게 하는 작업이다. 음양사립과 같이 총모자를 사용하여 갓을 제작할 경우에는 총모자를 고르

는 작업을 제일 먼저 한다.

통영갯의 골배기 작업에서 가장 주목되는 점은 골배기를 하기 전에 모잡골의 표면을 활석을 이용하여 매끈하게 가는 점이었다. 이렇게 하면 표면에 묻어있던 어교풀을 비롯한 각종 잡티를 제거하고 골딩이 자체를 항상 깔끔하게 유지할 수 있는 것이다.

골배기를 하는 장인은 주개판(골배기골) 위에 모잡골을 올리고 그 위에 제주에서 만들어서 구입한 총모자를 박는다. 모잡골에 총모자를 끼우고, 총이 밀려 간격을 일정하지 않은 것은 바늘대의 쇠끝을 사용하여 고르는 작업을 하는 것이다. 바늘대의 뾰족한 끝으로 총모자를 한줄한 줄 떼어 간격을 일정하고 가지런하게 고른다.

골배기가 끝난 총모자는 모잡골에 끼운 채로 15개 정도를 솥에 넣고 1~2시간 정도 삶는다. 현재는 솥이 작기 때문에 한꺼번에 서너 개 정도 밖에 삶지 않는다.

골배기가 다 끝난 다음에는 솥에 물을 붓는다. 총모자를 끼운 모잡골 여러 개를 뒤집어서 솥에 넣는다. 총모자를 삶는 이유는 골을 따라서 천 박 부분의 형태를 바로 잡기 위해서이다. 솥에 물을 넣고 2~3시간 동안 삶는다

솥에서 김이 나면 솥을 열고 모잡골을 꺼내서 총모자에 빠른 속도로 어교칠을 한다. 어교칠을 하고 몇 시간 동안 별에서 말린다.

다 마른 총모자는 비넛대를 사용하여 골배기 골의 아랫쪽부터 넣는다. 비넛대를 날렵하게 한 바퀴 돌리고 나서 모잡골과 어교풀 사이를 떼어 내면 골과 총모자가 분리된다. 모잡골을 왼손 위에 올려놓고 오른손 바닥으로 총모자를 톱 치면서 밀어 올리면 총모자가 위로 쏙 올라오면서 빼낼 수 있다.

골배기의 마무리를 하기 위해 버루에 짚은 먹을 갈아서 먹칠을 한다. 음, 표면을 검게 만든다. 먹칠이 끝나면 골배기한 총모자를 위로 들어서 한바퀴 빙 둘러보면서 먹물에 의해 구멍이 막힌 부분이 있는지 없는지 확인을 한다. 만약 구멍이 막혔으면 숨을 크게 쉬고 불어넣어서 구멍을 뚫어준다.

빼낸 총모자는 수장골에 박고 어교폴로 5~6회 칠하고, 먹칠을 하고 옷칠을 하여 검은 색의 윤기가 나도록 하고 옷칠을 하여 뽀뽀하게 만들어서 수장일로 넘어갈 수 있다.

2) 수장하기

수장하기는 골배기가 끝난 대우를 양태 위에 못박기를 할 수 있도록 정리하는 일이다. 수장을 할 때 대우 위에 명주실을 입히면 진사립이고, 죽사를 입히면 죽사립이며, 명주천을 입히면 포립이 된다.

이처럼 총모자에 정태와 못테 그리고 정맥이를 붙이는 것은 갓 꼭대기의 직선적인 느낌을 완성시키기 위해서이다. 총모자는 말총으로 엮었기 때문에 끝 부분이 약간 굴곡이 져 있는 상태이다. 총모자를 삶더라도 꼭대기 부분이 칼로 자른 듯 평평하지 않다. 그렇기 때문에 입자장은 대오리를 날줄과 씨줄로 삼아서 엮은 정맥이를 안쪽에 붙이고 어교칠을 하여 붙이고 인두로 지짐으로써 이질적인 말총과 대나무의 성질을 죽여서 한데 조화를 이루도록 하는 것이다.

갓은 대나무와 인두의 예술인 듯하다. 원래 대나무를 쪼개서 일정한 두께로 만들어 두는 작업은 버랑일을 하기 전에 미리 해 둔다. 갓방에 앉아서 작업을 하기 전에 갓의 부속도구로 사용하는 대나무를 길이와

두께와 형태에 맞춰 미리미리 마련해 두어야 하기 때문이다. 따라서 갓을 만드는 장인은 대나무의 성질을 알고 적절하게 활용하는 것이 필요하다.

음양사립은 총모자 위에 다른 재료를 추가하지 않고, 구멍이 시원하게 뚫린 상태로 그냥 사용하는 것이다. 그렇기 때문에 총모자의 꼭대기 부분을 평평하게 바로잡기 위해 대올로 둥글게 형태를 잡은 정태를 붙이며, 윗 부분은 대올을 가로 세로로 직조한 정맥이(천개)를 만들어서 어교와 먹칠로 마감을 해주면 된다. 이렇게 정맥이를 위해 둥글게 돌릴 대나무와 직조할 대올은 수장을 하기 전에 미리 만들어 두었다가 일정한 크기와 두께로 미리 자르거나 쪼개서 사용한다.



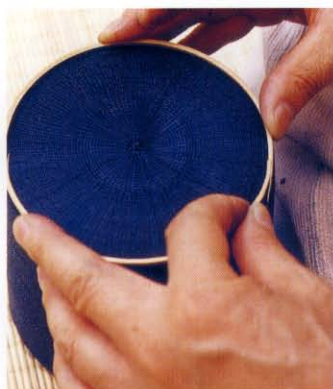
대칼로 정맥이용 대 만들기.

(1)정태 만들기

정태는 총모자 위의 안쪽을 둥글게 마감하기 위한 대나무 테두리이다. 정태는 대나무를 자르고 쪼갠 대올을 모자 사이즈에 맞춰 잘라서 어교칠을 하고 인두로 지저 붙인 다음 먹칠로 마감하는 것이다.

피죽을 가른 다음 대칼을 들어서 총모자의 안쪽 꼭대기 부분(정)을 막는 '정태'로 사용하기에 적합한 대올을 만든다. 대올이 준비되면 총모자 둘레에 대고 두께를 가늠해 본다.

화로불을 피운 후 인두를 쫓고 골자루판의 골자루에 대우골(모잡골)을 비스듬히 건다. 통대를 2cm 정도의 두께로 자른 후 속대와 안대, 피



모자골에 꿰어둔 총모자의 둘레에 정맥이 재기



정맥이를 총모자의 안쪽에 대기

죽으로 가르면서 입에 물고 쪼갬다. 쪼갬 대는 인두로 지저서 색깔을 낸다. 이 때 인두의 온도는 불 가까이 대서 확인한 다음 대우 사이즈에 맞게 둥글게 휘어서 끈으로 묶어둔다.

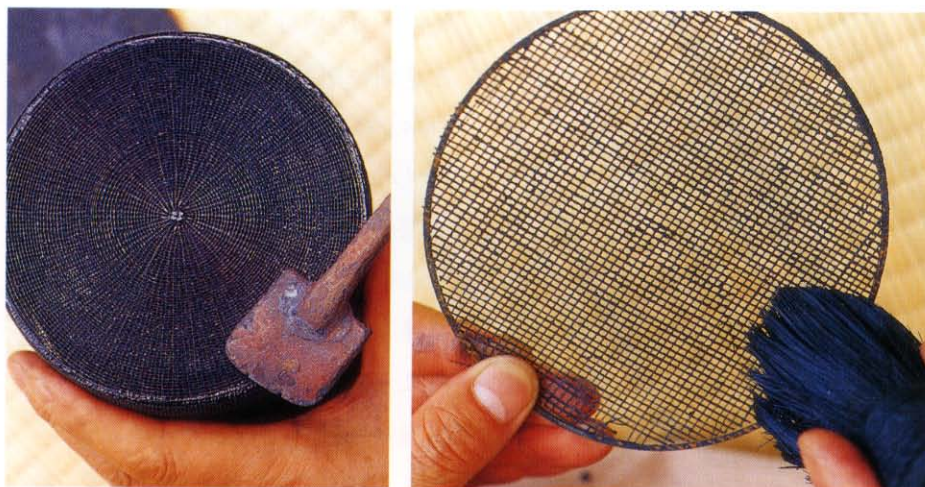
모자를 만들 때 흰 대나무를 편자대와 같은 형태의 4mm 폭으로 쪼개고, 얇게 갈고 편다. 모자 위에 대고 둘레를 재서 양끝을 날려 어교칠하고 모자 안쪽에 넣을 수 있도록 작은 인두로 지저서 둥근 테 모양으로 붙인다. 완성된 정테가 모자에 꼭 맞는지 확인해본다.

(2) 정맥이(천개) 직조하기

총모자 위쪽을 막는다는 의미로

'정맥이'라 부르며 '천개'라고도 한다. 총모자 위를 편평하게 마감하기 위해 대올로 직조하여 위쪽에 붙이는 과정 전체에 해당된다. 정맥이(천개) 짓기는 골딩이 위에서 가는 대올을 날줄과 씨줄로 삼아서 붙인 다음 완성된 정맥이를 총모자의 안쪽에 대고 어교칠을 해서 풀을 문힌 다음, 어느 정도 마르고 나면 인두로 지저서 정맥이를 붙이는 것이다.

모자골 위 꼭대기 부분에 대고 크기를 맞춘 정테에 어교를 칠해서 마른 다음 대올로 직조하는 것을 시작한다. 수장하기 전에 미리 만들어 두었던 얇은 대오리를 한 올씩 집어서 우선 입에 한번 쪽 넣어 대올에 침



(왼쪽)정맥이를 충모자의 안쪽에 넣은 다음 인두로 지지기.

(오른쪽)+자형으로 만든 정맥이에 먹칠하기.

을 칠한 다음 정태의 중앙부분에 -자로 붙인다. 정태를 따라서 -자 위에 또다시 -자를 붙여서 二, 三 등 수평으로 붙이는데, 정태 부분에 대올을 대고 끝이 뾰족하고 작은 인두로 가열하여 수평으로 붙인다. 대올이 길이가 길면 두 세 개를 연달아 붙일 수 있다. 대올의 길이가 부족하면 또 다른 대올을 집어서 침을 묻힌 다음 앞서와 마찬가지로 붙여 나간다.

-자 형으로 수평으로 붙이는 것이 완성되면 직각이 되도록 인두로 지지면서 +자형으로 인두를 붙여 나간다. 완성이 되면 전체적으로 井자형이 되도록 정맥이를 만든다.

완성된 정맥이를 충모자에 넣기 전에 우선 검은색으로 먹칠한다. 먹칠이 끝난 후 막힌 구멍을 뚫기 위해 숨을 뿜고 구멍이 완벽한지 확인한다.

검게 먹칠하여 완성된 정맥이는 어교칠을 한 다음 충모자의 안쪽에

끼워 넣는다. 총모자 안쪽에 정맥이가 잘 고정될 수 있도록 하기 위해 싹지골을 가져와서 정맥이를 넣은 모자를 올려놓고 두 손으로 탁탁 쳐서 어느 정도 형태를 고착시킨다. 정맥이가 총모자 위에 잘 고정되도록 싹지골 위쪽에 올려진 총모자의 꼭대기 부분을 인두로 다룬다. 인두의 불 온도를 확인하기 위해 인두는 불에 대며, 알맞은 온도가 되면 위쪽에 서 눌러서 총모자 안쪽에 정맥이를 잘 지저서 완성시킨다.

(3) 정꽃 오려 붙이기

흰 창호지의 한 면에 먹칠을 하고 화로에 말린 후 여러 번 접어서 뽕죽하게 만든다. 날카로운 칼끝으로 정꽃을 도려낸 다음 모자의 안쪽에 어교칠을 하고 검은색으로 먹칠을 한 부분이 위쪽으로 가도록 정꽃을 붙인다. 모자의 안쪽에서 보면 흰색으로 보이는 정꽃에 검은 먹칠을 하고 어교칠을 해서 완성시킨다.



총모자 안쪽에 정꽃을 붙인 모양.

3) 은각 짓기

‘은각’은 대우와 양태를 붙일 때에는 땀대의 역할을 하는 대울을 붙여서 마감하기 위해 만든다. 은각은 대우와 양태를 모아 갓으로 합치기 위해 대우와 양태가 합쳐지는 대우 부분에 편자대를 붙이고 X형태의 격자 모양으로 은각선을 붙이는 것인데, 입자장이 평소에 미리미리 만들어 두는 것이다.

은각을 지으려면 우선 골자루 판에 쫓은 골자루에 은각골을 비스듬히 걸고, 골의 측면 둘레에 풀 귀얄로 어교를 칠한다. 전체적인 제작방법은 대오리를 붙일 때는 소인두로 가열하여 어교를 녹이면서 붙인다.

첫째, 골자루판에 쫓은 골자루에 흰색의 은각골을 걸고 나서, 맨 먼저 은각골의 아래 부분에 폭 1cm 내외의 얇은 편자대를 한 번 두르고 이어서 수직방향으로 비넛대를 빼낼 때 손쉽게 할 수 있는 대울을 붙인다. 은각골을 따라 어교칠을 한 다음, 사선방향으로 빙 둘러 4mm 내외의 편자대를 붙여 나간다. 편자대를 이을 때에는 서로 잇대야 할 편자대의 양 끝은 대칼로 날린 다음 일정한 두께로 만든다. 은각골을 따라 편자대를 비스듬히 붙인 다음 인두로 지저서 버랑 위에 올려서 말린다.

한편 편자대 위에는 1mm 내외의 얇은 폭으로 만든 은각선을 붙이는데, 은각선은 얇은 대울로 왼쪽을 따라 1mm 간격으로 세 줄씩 붙이고 세줄, 60도 간격의 경사로 마름모꼴을 이루며 오른쪽으로 세 줄씩 은각골을 따라 나선형으로 붙여 올라가는 것이다. 이처럼 은각골을 따라 붙인 편자대 위에 은각선을 한쪽 방향으로 일정하게 붙인 다음, 그와 반대 방향으로 마름모꼴이 되도록 3줄씩 붙이면서 접착제를 칠하고 인두로 지진다.

이 때 어교칠은 편자대마다 하며, 이 편자대는 은각이 완성된 후 은각골에서 은각을 분리하는데 편리하게 하고자 붙인 것이다. 은각을 다 짓고 난 다음에는 들대를 넣어서 은각골에서 은각을 분리시켜 빼며, 빼어난 은각선을 따라 가위로 잘라서 갓 모으는데 쓴다. 하나의 은각골에서 10개에 쓰이는 은각이 나온다.

둘째, 완성된 은각을 은각골에서 분리해내기 위해서는, 왼손에 은각을 붙인 은각골을 손에 집어든다. 얇은 대나무로 만든 비넛대에 머릿기를 바른 후 은각 지은 곳에 집어넣고 한바퀴를 빙 돌리면서, 비넛대를 끼워 한바퀴 빙 둘러 훑어서 은각골과 은각을 분리시킨다.

왼손에 든 은각골을 오른손으로 탁 치면서 은각을 빼낸다.

셋째, 완성되어 은각골에서 분리한 은각을 버랑 위에 잠시 올려 말린다. 은각에 먹칠과 어교칠을 한 다음 화로 위 버랑에서 말린다.

다 말라서 완성된 은각은 대우를 양태에 박을 때마다 편자대를 댄 만큼씩 1줄씩 가위로 잘라서 사용한다. 보통 은각골 전체를 감싸면서 만든 은각은 10개의 갓에 사용할 수 있도록 미리 만들어 둔다.

은각을 은각골에서 빼기.



미리 만든 은각을 쓸 때마다 오리기.



4) 버랑일 ; 트집잡기

버랑은 화로 위에 대올로 얹어서 말리기 위해 걸어 두는 도구이다. 갓 모으기를 하는 입자장의 일은 화로와 버랑을 중심으로 이루어지기 때문에, 입자장이 하는 일을 총칭하여 '버랑일' 이라고도 부른다. 입자장의 버랑일 중 핵심은 양태장이 완성한 평평한 양태를 양판 위에 올려놓고 중간 부분이 약간 볼록 튀어나오도록 곡선을 잡아 주는 일이다. 이 일을 '트집 잡는다' 고 하는데, 입자장이 익혀야 할 기술 중에서도 가장 까다롭고 중요한 기술이다. 특히 갓이 이루는 곡선의 형태에 대한 뛰어난 눈썰미가 요구되고, 총모자와 양태가 전체적으로 어우러져 조화를 이루도록 하는 세심한 미적 감각이 필요하다.

버랑일은 인두의 예술이라 할 만하다. 트집을 잡는 중간중간 양태의 위치나 곡선을 잡을 위치 등에 따라 크기와 형태가 다른 인두를 선택한다. 같은 인두라 하더라도 불의 온도와 누르는 정도를 조절할 줄 알아야 한다.

1970년대 정춘모 보유자가 수집한 양태 수백장.



입자장은 양태장이 만든 양태 수십 장을 여러 장 모아 두었다가 사용한다. 정춘모 보유자는 1964년부터 갓방과 갓 도매상을 겸업하였기 때문에 전국에서 생산된 수백 장의 양태를 가지고 있었다. 현재도 예전에 구입해 두었던 양태 중에서 하나를 골라서 작업한다.



양태에 먹칠하기.

트집을 잡기 위해 입자장이 우선 할 일은 대나무로 만든 양태의 앞 뒷면에 먹칠을 하는 것이다. 먹의 농도와 진하기를 조절해서 양태 위에 먹솔로 먹칠했을 때 먹이 양태의 구멍을 메우지 않도록 칠하는 것이 기술이다. 먹칠을 한 다음 입자장은 양태를 들어서 눈이 막혔는지 확인하고 막혔으면 입으로 불어서 숨을 뿜어서 막힌 구멍을 뚫는다.

트집잡기는 양태의 편평한 평면을 양판의 둥근 형태 위에 올려놓고 불에 달군 인두로 지저서 약간 둥글게 휘는 것을 가리킨다.

입자장은 왼쪽 손가락에 가죽으로 만든 골무를 끼고, 양판대 위에 양판(갓판; 정춘모 보유자의 표현)을 올려서 트집 잡을 준비를 한다. 화로에는 양태의 넓이와 형태가 각기 다른 지밀과 중간 및 맨끝의 세 부분에 사용할 수 있도록 최소한 세 종류의 인두를 준비해서 불에 달군다. 이들 세 인두를 활용하여 양태의 평면이 둥글게 휘도록 '트집잡기'를 한다.

입자장은 인두의 종류와 형태에 따라 손잡이를 잡는 손의 모습이 달라지는 점에 유의하면서 트집을 잡아야 한다.

가장 작은 인두로는 양태의 가장 안쪽에 해당되는 지밀 부분을 눌러서 붙인다. 양판의 형태를 따라 돌리면서 중간의 불룩한 부분은 가장 길

쭉한 인두를 가열하여 양판을 따라 형태를 잡으면서 빠른 속도로 지진다. 안쪽의 지밀 부분은 바깥에서 안쪽으로 휘면서 양태의 안쪽을 뒤집어서 인두로 지진다.

인두로 트집을 잡을 때에는 불의 온도와 인두의 속도를 조절하는 것이 입자장의 솜씨이다. 달궂힌 인두의 온도가 너무 뜨거우면 양태의 대나무가 검게 그을거나 타게 되고, 온도가 너무 낮으면 대나무를 눌러도 쉽게 휘지 않기 때문이다. 입자장이 양태 위에서 인두를 움직일 때에는 손놀림이 무척 빨라진다. 달궂힌 인두를 조금 늦게 움직일라치면 그 부분이 벌써 까맣게 타 들어가서, 완성을 하더라도 대나무 자체의 고유한 탄성을 잃거나 쉽게 손상될 소지가 있다. 빠른 속도로 움직이지 않으면 누렇게 그을음이 생기게 된다. 따라서 입자장은 알맞은 온도로 인두를 달군 다음, 양판 위에 양태를 올려놓고 빠르게 움직여서 작업한다.

트집잡기가 끝나서 등실해진 양태의 끝 부분에 철대를 부착시키기 위해 여분에 해당되는 대나무를 가위로 잘라서 깔끔하게 처리한다. 둥근 곡선에 가까운 트집을 잡은 양태의 형태를 고정시켜서 마무리 짓기 위해서는 철대나 지밀대 그리고 합장에 필요한 얇은 대울의 거철대 등을 미리 만들어 차곡차곡 모아 두었다가 작업을 할 때마다 꺼내서 사용한다.

철대는 마디가 3개정도 되는 긴 대나무를 알맞은 두께로 쪼갠 다음 피죽 부분만 이용하기 위해 속대 부분은 갈라서 없앤다. 피죽을 이용하기 위해서는 주개판을 뒤집어서 양발에 끼고 대나무의 속대 부분을 제거하기 위해 대칼로 긁으면서 알맞은 길이와 두께로 만들어 낸다.

철대로 사용하기 위해 긴 대나무를 인두로 지지면서 등실하게 형태를 잡아야 하는데, 인두의 온도를 조절하면서 검은색 명주끈으로 묶은 다



트집 잡기 위해 인두 잡는법.
 (위)지밧대 안쪽의 트집 잡기.
 (아래)양태의 등실한 모습 잡기.
 (오른쪽)철대에 해당되는 부분의 트집을 잡기.

음 한번 더 지저서 버랑 위에 올려 말린다. 버랑 위의 철대를 내려서 알맞은 굵기로 잘라내고 화로에서 어교를 녹여서 칠하고 철대와 철대를 잇델 이음새 부분의 양끝 부분을 대칼로 잘라서 날린다. 철대의 색상을 내고 형태를 바로 잡기 위해 철대 전체를 인두로 지지고 버랑 위에 올린다.

양태 위에 철대를 붙이기 위해 양판대 위에 양판을 올려놓고 버랑 위에 만들어둔 철대를 내려서 침을 묻히고 철대 위에 양태를 올려놓고 사이즈를 잰다. 양태 위에 철대를 올려놓고 단 인두를 눌러서 지지면서 등글게 붙인다. 인두로 지저서 양태와 철대를 함께 붙인 다음 전체에 어교칠을 하고 버랑 위에 올려서 말린다.

양태의 트집 잡는 것이 다 끝나고 철대를 붙여서 인두로 지진 다음에도 여분의 대율이 철대 위에 조금씩 남아 있다. 대칼을 사용해서 끝 부

분을 훑으면서 정리하면 철대 부분이 깔끔해진다.

한편 지밀대 또한 철대와 마찬가지로 방법으로 만들되, 대나무의 길이가 한마디 정도 되는 것을 쪼개고 깎으며 인두로 눌러 지저서 둥근 형태를 만든다. 어느 정도 둥근 형태가 되면 검은색 명주끈으로 묶은 다음 왼 손에 끼었던 가죽 골무를 뺀다.

이러한 지밀대 또한 철대처럼 버랑일을 하기 전에 미리 만들어 두었다가 갓 모으기를 할 때 가져다가 명주끈을 풀어서 사용하게 된다. 이때 골배기가 끝난 대우를 집어서 양태에 끼워서 지밀대를 붙일 부분을 확인한 다음 등글게 말아 두었던 지밀의 사이즈를 재어 인두로 양쪽에 표시를 해 둔 다음, 표시한 양끝을 자르고 어교칠을 하여 버랑 위에 올려둔다.

버랑에서 어느 정도 마른 다음에는 지밀을 내려 침을 칠하고 표시한 대로 인두의 등쪽으로 눌러서 붙이면 마감된다.

상사용 얇은 대나무를 집어서 침을 바른 후 인두로 눌러서 쪽 돌려 붙이고 칼로 깔끔하게 끊어낸다. 손끝으로 대나무의 표면이 말끔하게 정리되었는지 확인한 다음 지밀의 안쪽부터 시작하여 철대 쪽까지 어교칠한다. 어교칠까지 끝난 후 버랑 위에 올려 둔다.

마지막으로 눌러 합장을 하기 위해 한지 한 묶음을 접은 다음 종이끈으로 묶어둔다. 묶어둔 한지를 골배기 위에 올리고 1cm 이하의 일정한 두께가 되도록 칼로 잘라낸다. 잘라낸 한지를 펴 보면 꽤 긴 종이끈이 되며, 이것이 합장용 종이다.

양태판 위에 양판을 올리고 버랑 위에 트집을 잡아서 올려 두었던 양태를 내려서 양판 위에 올려놓는다. 잘라낸 합장용 종이끈을 왼손에 쥐고 종이끈을 지밀에 대면 인두로 지저서 붙이면, 왼손으로 양태를 돌리



철대를 대칼로 정리하기.



철대의 표면을 정리하기.

면서 종이끝을 조금씩 펴면 인두로 지지는 일을 반복한다. 다 끝나면 버량 위에 올린다.

이렇게 한 바퀴를 돌리면서 지밀에 합장용 종이를 대고 인두로 지지면서 붙이면 지밀의 눌러합장이 끝난 것이다. 마찬가지로 방법으로 철대도 눌러합장을 한다. 이러한 눌러합장이야말로 갓을 세계적인 공예품이 되게 하는 이유인 것이다. 갓을 다 만들고 났을 때에는 눌러합장과 같이 표면적으로 드러나지 않는 부분까지 장인의 손길이 닿고 눈길이 모아졌다는 면에서 갓의 위대함을 찾을 수 있었다.

갓이 한국을 대표하는 세계적인 공예품이 될 수 있는 까닭이 바로 여기에 있다. 양태를 만들 때 사용하는 양태의 끝 부분을 얇은 대나무나 감싸면서 그 형태를 보강하였는데, 이제는 그 위에 종이라는 이질적인 재료를 덧댐으로서 양태와 철대를 더욱 단단하게 마감할 수 있었던 것



트집잡은 양태에 지밀대를 인두로 눌러 붙이기.



눌리합장을 하기 위해 4번 접은 화선지를 일정한 두께로 자르는 모습.

이다.

이처럼 갓은 표면적으로 드러나는 외관뿐만 아니라, 완성된 갓에서는 전혀 발견할 수 없는 이런 미세한 부분까지 미친 장인의 섬세한 손길과 정성에 의해 가능한 것이다. 이처럼 갓을 만드는 장인은 보이지 않는 곳까지 세심하게 신경을 쓰고, 잠깐의 게으름도 용납하지 않으며 만드는 동안 흘린 땀방울에서 비롯되는 것이다.

버랑에서 양태를 내린 다음 지밑과 철대 위에 붙인 합장종이 부분에 만 먹칠을 하고 버랑 위에 올렸다가 잠시 후 다시 어교칠한 다음 버랑 위에 올린다. 칠은 철대 부분에 많이 칠한다.

5) 등사하기

음양사립도 진사립처럼 예전에는 중국에서 수입한 비단실을 넣어 만들었는데, 현재는 20cm 이상 길이의 명주실을 일본이나 이태리 등지에서 수입하여 사용한다. 철대와 지밑대까지 붙인 양태를 양판 위에 올리



어교칠한 지밀대 위에 합장용 화선지를 대고 인두로 지지면서 붙이기.

고, 미리 일정한 길이로 잘라낸 명주실을 한 올씩 집어서 전체에 침을 칠하고 인두의 온도를 볼에 대고 확인한다.

첫째, 명주실을 붙이는 방법은 철대 부분의 합장 위에 명주실 끝을 인두로 지지 붙이고 지밀의 합장부분에 나머지 끝을 올려서 인두로 지지 붙인다. 음양사립에 있어서 등사란 양태 위에 접착제를 칠하고 명주실을 한가닥 한가닥씩 올려서 명주실을 붙여 양태 전체를 싸는 것이다. 이렇게 비단실을 만드는 장인은 예전에 등사를 할 때에는 바늘대를 사용하여 철대 부분은 약간 넓게 붙이며 지밀에 가까운 부분은 좁게 붙여 간격을 조정한다. 이렇게 양태 위에 실을 붙이는 과정은 1주일에서 열흘 이상 걸린다.

한편 양태 위에 올린 촉사를 잘 고정시키기 위해서는 어교를 칠해야 한다. 그러나 대나무로 만든 양태의 구멍이 촉사에 의해 막힐까봐 이 때는 어교를 붓으로 칠하는 것이 아니라, 술에 묻어있는 어교를 입에 머금었다가 밖으로 내뿜어서 양태 위에 촉사를 고정시킨다.

철대와 지밀의 축사 부분에 뿌린 어교가 잘 마르도록 단 인두를 사용하여 철대를 다리고 지밀도 다린다. 비교적 끝이 넓은 인두를 사용하여 다려야 한다.

철대와 지밀의 인두로 지져서 고정시킨 다음에는, 대칼을 짧게 잡고 탁탁 치면서 여분으로 길게 남아있는 실을 다 끊어낸다. 깨끗하게 정리한 다음에는 칼을 내려놓고 확인한다. 등사된 명주실이 잘 붙어있게 하기 위해 어교칠은 지밀부터 철대까지 칠하고 명주실에는 묻지 않게 칠한 다음 버랑 위에서 말린다.

한편 합장하기 위해서는 철대용 대나무의 피죽을 속대와 분리하기 위해 칼끝으로 대 끝을 얇게 저민 다음 피죽은 입에 물고 속대는 앞쪽으로 벌린다. 이처럼 피죽이 분리되면 철대나 지밀에 상사를 붙이거나 합장을 할 수 있는 얇은 대을 붙여야 거철대가 완성되는 것이다.

대합장은 종이처럼 얇게 떠낸 피죽을 사용하여 철대 부분에 덧대어 합장용으로 사용하는 것이다. 버랑에서 양태 말린 것을 내려온 다음, 미리 준비해둔 합장용 피죽을 좀더 깎아서 더욱 얇게 만든다. 합장용 피죽에 침을 칠하고 거철대에는 인두질을 한 다음 붙이는 것이다.

깎아놓은 합장용 피죽 중에서 적당한 두께의 대나무를 골라서 왼손 엄지와 검지로 대합장을 집으면서 오른손으로 인두를 지지면서 붙인다. 대합장은 철대에만 하고 인두로 지진 다음 양태판 위에 놓는다.

대칼로 표면을 깔끔하게 정리하는 '걸금질'을 하고, 걸금질이 끝나면 양태를 쪽 돌려서 본 다음 다려지지 않은 부분에 인두로 지지고 확인한다. 합장 안쪽을 칼로 긁으면서 걸금질하고 윗쪽도 긁어서 매끈하게 만든다.

다음으로는 대칼로 양태 표면의 톱밥 등을 긁어서 제거한 다음, 현대

의 샌드 페퍼로 갈아내듯이 상어의 헛바닥으로 만든 '속새'로 양태 전체를 훑어 매끈한 표면으로 만든다. 이와 같이 샌딩질을 하는 것을 '속새질'이라고 한다.

왼손으로 지밀을 움켜쥐고 거철대 부분을 빠른 속도로 돌려가면서 까맣게 먹칠을 한다. 양태 위쪽에 등사한 명주실 부분에도 실의 방향과 속도의 완급을 조절하면서 먹칠을 한다. 명주실 부분은 지밀에서 철대 쪽을 향해 실올의 방향을 따라 먹이 엉기지 않도록 빠른 속도로 칠한다. 이 때 가장 유의할 점은 거철대로 마감해서 붙인 실올이 들뜨거나 떨어지지 않도록 유의하여야 하고, 아울러 먹이 되거나 묻어서 실올이나 대올이 막히지 않도록 해야 한다.



촉사 올리기 : 철대에 촉사를 대고 인두로 지지며 지밀대에 눌러 붙이기.
철대부분은 약간 넓고 지밀대부분은 약간 좁게 간격을 조정하며 붙이기.





양태 위에 올린 촉사를 잘 고정시키고자 어교를 입에 물기.



양태의 전면에 골고루 어교를 뿜기



철대와 지밀대 부분에 촉사를 잘 접착시키고자 단 인두로 지지기.



위 왼쪽)철대와 지밀테에 남아 있는 여분의 촉사를 대칼로 끊어내기

위 오른쪽)촉사를 철대에 고정시키고자 어교칠한 후 피죽을 인두로 지저 거철대 합장하기

아래 왼쪽)촉사 위 먹칠하기 ; 지밀대부분부터 철대부분을 향해 일정하게 먹칠하기

아래 오른쪽)양태에 수장한 총모자를 박기

6) 모자박기

양태와 모자를 끼워서 사이즈를 잰 다음 양태 지밀에 침을 바른다. 이때 비넛대를 끼워서 양태 전체를 잰다. 접착제로 붙이고 인두로 지진다.

은각과 뒤새를 준비해 놓고 갓을 가져와서 지밀 위에 은각 모은 것을 모자 크기에 맞춰서 가위로 자르고, 어교칠을 하여 인두로 지저서 붙인다.

‘땀대’는 피죽으로 지밀을 마감하는 것이고, ‘뒤새’는 땀대 위 중앙 부분에 붙여 갓의 뒤쪽임을 표식하는 장치이다. 폭 3-4mm, 두께 1mm 정도의 땀두리를 양태 안 둘레에 붙이는 것으로 ‘안테’라고도 부른다. 양태의 겉 둘레의 철대에 얇은 피죽으로 거철대를 소인두로 지저서 붙이듯이, 등사한 안땀테(지밀) 위에 어교칠을 하여 거철대와 폭이 같은 얇은 피죽을 작은 인두로 붙이는 것이다.



뒤새용 종이 만들기.

땀대를 만들기 위해서는 얇은 피죽을 반으로 가르고 칼로 긁어서 얇게 만든 것을 땀대를 만들 때에는 피죽의 한면을 이로 물고 한면에만 검은색으로 먹칠을 한 다음, 버랑 위에 올려서 말린다.

이렇게 미리 만들어 두었던 땀대는 갓 모으기를 할 때 버랑 위에 올려 두었다가 내린다. 버랑에서 내린 땀대는 전체에 한 바퀴 침을 바른 다음 불에 달군 인두로 지지면서 검은 먹칠한 쪽이 안쪽으로 들어가도록 해서 지밀에 해당되는 부분에 올려서 덧붙인다. 인두로 다린 후에는 거칠 거칠한 표면은 칼로 한 차례 긁어내고 마감하기 위해서 상어 헛바닥으로 매끈하게 닦아낸다.

한편 뒤새는 유선지나 한지의 한쪽 면에만 먹칠을 해서 접은 다음, 날카로운 칼로 모양을 만들고 도려내어서 만든다.

등사한 양태 위에 먹칠이 끝나고 나면 이제 총모자와 양태를 끼워서 붙이는 작업을 하는데, 이것을 “모자 박는다”라고 한다.

양태에 총모자를 끼우고, 비넛대를 들어서 지밀부터 꼭대기(운기) 부분까지 높이가 일정한지를 사방에서 쟀다. 일정한 높이가 되면 총모자와 양태에 어교를 칠한 다음 인두로 지지서 붙인다.

양태에 총모자를 끼워서 갓의 형태가 완성되면, 총모자의 안쪽으로 편자대가 위쪽으로 올라가도록 붙이고, 얇은 피죽으로 총모자의 끝과 은각의 끝을 맞물린 부분에 죽 둘러서 땀테를 붙인다. 땀테를 붙인 다음 은각새(땀두리)에 어교칠을 하고 인두로 눌러서 지지붙인다. 땀두리는 얇은 종이로 만들며 눌러합장을 하는 것이다.

7) 칠하기

못박기가 다 끝나고 갓이 어느 정도 형태를 갖추면 애빠대와 속대로 못테와 철대, 땀테와 땀두리 등을 매끈하게 문질르고 다듬어서 각종 칠을 비롯한 마무리 처리를 하도록 한다.

먹칠은 검은색이 되도록 칠하는 것으로서 제작 도중에 부분부분 칠하지만 마지막으로 갓을 다 모아서 전체에 한번 더 칠한다. 검은색의 갓을 만들기 위해 먹칠을 한다. 입자장은 갓을 만드는 동안 먹칠을 여러 차례 하며, 갓의 검은색이 폭 배어 나오도록 하는 것이 중요하다. 총모자에 골배기를 마치고 나서, 정꽃을 붙인 다음에도, 양테 위에 등사를 한 이 후에도 먹칠을 한다.

못 박기까지 끝난 다음에 하는 먹칠은 일종의 마감 먹칠에 해당된다. 갓의 검은색은 마무리 단계의 먹칠이 좌우한다고 보아도 무방할 정도이다. 먹의 농도와 먹칠하는 속도를 잘 조절하는 것이 중요하다. 총모자의 안쪽 테에 먼저 먹칠을 한 다음 반대 방향으로 전체를 빙 돌리면서 한번 더 먹칠한다.

솜씨가 좋은 입자장은 먹칠하기 전에 먹의 농도를 감각적으로 맞추기 때문에 먹칠을 해도 갓의 눈이 막히는 법이 없다고 한다. 그러나 완성된 갓을 들어서 구멍이 막혔는지 확인하고, 막혀 있다면 먹칠한 위에 입으로 숨을 뿔어서 막힌 구멍을 뚫는다.

입자장의 기술은 어교칠에서 나온다고 할만큼 갓을 만드는 중간중간마다 어교를 칠하고, 버랑 위에 올려서 말린다. 넓은 면과 좁은 면에 사용할 때마다 어교의 농도와 온도는 각각 다르고 바르는 속도 또한 달리 하는데, 이러한 손끝 감각과 눈썰미는 하루 아침에 형성되는 것이 장인



피죽의 한끝을 물고 먹칠을 하는 모습.

이 오랜 기간 동안 쌓아온 경험의 소산인 것이다.

먹칠이 끝나면 이제 각종 부속물이 모두 잘 붙어 있도록 하기 위해 어교칠을 골고루 한다. 어교의 농도와 온도 그리고 칠하는 속도를 잘 조절하는 것이 어교칠에서 중요하다. 갓 전체를 빠른 속도로 돌리고 갓의 눈이 막히지 않도록 조심하면서 어교칠을 골고루 한다.

물그릇 안에 들어있는 찬물을 입으로 많이 뱉어서 막힌 구멍을 뚫어 주고 버랑 위에 올려서 말린다.

버랑에서 먹칠과 옷칠이 모두 마른 갓은 마무리 작업으로 표면에 옷칠을 한다. 옷칠을 하려면 작업공간을 깨끗하게 정리한 다음 주개판과 모잡골을 준비하고 지밑과 철테 부분부터 옷칠한다.

양태 안쪽의 정꽃과 만곡부분은 지그재그로 옷칠하고 가운데는 둥글고 빠르게 칠하고 뒤집어서 칠한다. 양태를 뒤집어서 봉긋하게 오른 부분을 칠할 때 주개판 위에 모잡골을 올려놓고 대우를 돌리면서 모서리를 칠하고 꼭대기를 칠한다. 양태 위쪽에 옷칠을 할 때에는 등사한 명주



비넛대로 모자까지의 높이가 일정한지 재기.
은각과 뒤새를 붙인 지밀 부분을 합장하기.

실의 방향을 살려서 칠한다.

붓으로 갓 전체에 옷칠을 하는 것이 끝나면 손가락 끝에 옷을 문혀서 지밀을 빙둘러 옷칠의 양을 조절하고 철테까지 문질러 여분의 옷칠을 닦아낸다. 옷칠이 끝난 갓은 옷통에 넣어 두었다가 12시간 만에 꺼내면 완성이 된다. 현재는 옷통이 없기 때문에 상온에 두고 말린다.

가락꽂이로 갓끈을 땔 수 있는 죽령 구멍을 땀두리 부분에 뚫는다. 가락꽂이는 송곳과 비슷하게 생긴 도구이며, 죽령 구멍은 뒤새를 사이에 두고 양쪽으로 뚫는다.

갓끈은 영자(纓子) 혹은 패영(貝纓)이라 하며, 갓을 고정시킬 수 있는 실용적인 역할을 하는 것이다. 계급과 계절에 따라 재료를 다르게 하여 장식적인 효과도 나타내었는데, 현재는 주로 대나무를 일정한 도막으로 만드는 죽령을 준비한다. 죽령구멍에 매달아 갓끈으로 사용한다.

이렇게 갓끝까지 달면 드디어 하나의 갓이 완성되는 것이다.



위 오른쪽)갓 전체에 끌고루 먹칠하기.

위 왼쪽)갓 전체에 끌고루 어교칠하기.

가운데 왼쪽)완성된 갓을 버량 위에 올려서
화로불에 의해 말리기.

가운데 오른쪽)가락꽃이로 죽령구멍을 뚫
기.

아래)죽령 달기.



완성된 갓을 흐뭇하게 바라보는 정춘모 보유자.

5. 예천갯 제작과정

예천은 조선시대부터 각종 공예품을 만들던 공방이 많았으며, 특히 갯을 비롯한 갯방과 장인이 많았던 곳이었다. 1957년부터 1978년까지 제주도에서 갯 중간상을 하던 최상근의 장부에 의하면, 제주도와 대단 위 거래를 하던 지역은 경북 예천군 청북동이었다. 당시 청북동에는 여러 장인들이 갯방을 경영하고 있었는데, 그들은 김형식, 안수봉, 김학봉, 김효경, 이종국, 황술연, 박태규, 박창영 등이었다.¹⁶³⁾ 그리고 1963년부터 1974년까지 대구에서 대규모 갯 도매상을 하던 정춘모의 자료에 의하면 그들 외에도 김일갑, 박인달, 이일우, 정수룡 등이 더 있었던 것을 알 수 있다.

이처럼 집단적으로 거주하는 입자장의 작업 모습은 풍속화에서 확인할 수 있다. 갯방에는 너댓 명의 장인이 모여서 각자 맡은 바 작업을 분업한다. 19세기말 김준근의 『기산풍속화첩』에 그려진 〈갯방〉을 보면, 네 명의 장인이 화로와 버랑을 중심으로 빙 둘러 앉아서 갯을 만드는 작업을 실감나게 그려 놓았다. 뒤쪽에 앉아있는 두 총각은 은각골에 골덩이를 올리고 은각 짓기를 하는 모습이며, 그들의 아래쪽에는 두 서너개의 대칼과 죽사 여러 올이 늘어져 있다. 화면 앞쪽에 앉아있는 두 명의 장인 중 왼쪽의 장인은 양판대 위에 양판을 올리고 트집을 잡은 다음 포립을 만들기 위해 명주천을 준비해 두었고, 오른쪽에 앉은 장인은 양태 위를 인두로 지저서 트집을 잡고 있다.¹⁶⁴⁾

이처럼 갯을 만드는 일은 골배기는 일과 수장하는 일, 그리고 갯을 모으고 트집을 잡는 일은 너댓명이 함께 작업을 해야 하는데, 요즘은 한 명의 입자장이 이 모든 일을 한꺼번에 하고 있어서 능률이 오르지 않고

대량 제작도 불가능한 실정이다.

예천 갯의 전통을 계승한 박창영 보유자는 죽사립과 포립을 제작하는 과정을 실연하였기 때문에 본 책에서는 이것들을 중심으로 서술하기로 한다.



김준근, 〈갯방〉, 19세기 말, 독일 함부르크 박물관 소장.

163) 李榮培, 「갯·帽子製品의 유통과 거래」, 『1998년도 조사연구 보고서』 제12집 (제주민속자연사박물관, 1998), 11-12쪽.

164) 국제교류재단, 『유럽박물관 소장 한국문화재』, 262쪽, 그림10, 「갯방」

1) 대 작업

죽사립을 만들기 위해서 가장 중요한 재료는 대나무인데, 철대를 만들기 위해서는 마디가 3개정도 되는 통대나무이며, 지밀은 마디가 한 마디 정도 되는 것을 준비하고, 나머지는 적당한 크기의 대나무를 준비한다. 도구로는 대칼과 주개판, 그리고 물을 담가놓을 수 있도록 입지름이 넓은 그릇이 필요하다.

대율이 준비되면 총모자장에게 구입한 총모자를 못박기 할 수 있도록 골배기는 일을 하고, 천이나 죽사 등을 덧 입히는 수장일을 하며, 갓의 부분품으로 사용할 은갓을 짓거나 정꽃을 짓는 일을 미리 해둔 다음, 대우와 양태를 모아서 붙이는 버랑일을 하게 된다.

갓에 사용되는 대는 그 길이에 따라 철대, 지밀대 등으로 나뉘며, 정테나 거철대와 땀대 등도 미리 만들어 두어야 하는데 그 제작순서는 모두 동일하다. 우선 가장 길이가 긴 철대는 3마디가 되는 통대나무를 집고, 칼을 들어서 통대의 표면의 마디를 깎아낸다. 통대나무를 위로 세워서 우선 반으로 가르고, 다시 철대의 두께에 해당되는 7~8토막으로 가른다.

철대와 지밀대 등을 만들기 위해 대마디 채기.



철대의 양끝부분은 고르게 깎고, 피죽과 속대는 반으로 갈라낸다. 칼을 가지고 양쪽 가장자리와 두께를 얇어낸다. 지밀은 마디가 복판에 하나가 있는 대나무를 고르며, 만드는 순서는 철대와 동일하다. 정테의 경우 그 길이는 손뼉으로



마디가 세 개인 퉁대나무를 쪼개어 철대의 길이로 만들기.

두 번 켜 것을 사용한다.

첫째, 철대와 지밀대의 경우 알맞은 길이와 크기의 대나무를 골라서 쪼개고 갈라서 만든다. 지밀대의 넓이는 철대의 2.5배 짜리로 만든다. 거철대와 땀대를 만들 때 겉마디는 죽사립을 뜯 때 사용하고, 속대는 거철대, 속대는 땀대로 붙인다.

사용할 용도에 따라 알맞은 크기로 잘라낸 대나무는 반으로 쪼개고, 종류별로 나누어 물그릇에 담가 놓는다. 이 때 갓모서리나 상사와 은각 지을 것 등은 물에 불리지 않고 구분해 둔다.

대를 칼로 꺾을 때에는 허리춤에 칼 손잡이 부분을 대고 석주판의 중앙에 뚫린 구멍에는 칼끝이 통과되도록 꽂아서 대를 내린다. 바닥에 놓아둔 고무쇠를 집어서 무릎에 끼고 물에 불려 놓은 겉대와 속대를 집은 다음, 칼을 집어서 무릎 위에 올려 놓고 대나무를 훑는다. 훑은 대나무

를 들어서 살펴본 다음, 결대만 골라서 삶는다.

둘째, 대일의 다음 작업은 천개나 은각 등의 짓기에 사용하기 위한 대을(竹絲)을 만드는 작업이다.

종이장처럼 얇게 떠낸 피죽 20여 장을 포개어 한꺼번에 실로 묶은 다음 대나무의 윗 부분끼리 맞추어 끝 부분을 칼로 툇툇 쳐서 일정하게 만든다. 실을 입에 물고 3cm 안쪽을 묶은 다음 다시 맨 끝 부분을 한번 더 묶은 다음 실을 끊어낸다. 물에 불려서 대칼을 날카롭게 갈고 왼발을 들고 왼손을 쭉 펴서 칼로 묶어 놓은 끝부분을 풀어낸 다음 대를 떠내는 작업을 한다.

칼을 들어서 끝 부분을 툇툇 치면 안쪽이 움푹 패여서 V자 형태로 갈라지고 이것을 한올씩 쳐내면 국수가닥처럼 가는 대율이 갈라진다. 이렇게 하는 작업을 “대 내린다” 혹은 ‘대 죽인다’고 한다. 이렇게 대를 죽인 후에는 묶었던 실을 풀고 대쪽 두 개씩을 대칼 위에 놓고 자근자근 미는 작업을 한다. 보유자의 표현에 의하면 제주의 여인들은 힘이 없기 때문에 칼날 위에 대를 올려놓고 오른손 엄지손가락으로 문지르고 밀면서 대 내리기를 한다는 것이다.

이처럼 대칼에 놓고 대를 밀면 대나무의 결을 따라 대율이 올올이 쪼개지게 된다. 이때 석주판을 가져다 석주판의 구멍에 대칼의 칼끝을 수평으로 꽂은 다음, 손잡이 부분은 허리춤에 대고 칼날 위에서 왼손 엄지손가락과 오른손 엄지손가락의 압력으로 대나무를 빗대어 툇툇 치면 칼로 친 금을 따라 대살이 쪼개지면서 나온다. 다 쪼갠 후 앞뒤로 쭉 잡아당겨서 올을 당긴 후 손으로 툇툇 치고 무릎으로 치대면서 훑으면 대율이 쪼개져 나온다. 이렇게 입자장이 만들어낸 죽사는 양태장이 돌림줄이나 빗대 등으로 사용하는 것과 동일한 형태이며, 죽사를 만드는 것과 같은 대일은 예전에는 입자장이 하던 고유업무는 아니었다.

얇게 쪼갠 대를 죽이기 위해
피죽 여러 장을 실로 묶기.



대칼로 대끝을 얇게 저며서 대
죽이기.



주개판에 대칼끝을 꽂고 손잡
이는 허리쪽에 붙인 후 양손으
로 대 밀기.



대를 밀어서 쌀날을 완성한 모
습.



2) 골배기

음양립, 음양사립, 포립 등 총모자를 사용할 때 대우의 간격을 일정하게 고르는 골배기는 일을 한다. 갯방에는 항상 총모자장에게 구입한 총모자가 수십 개가 준비되어 있는데, 골배기는 일을 할 때에는 이 총모자를 수장골에 박고 끝이 갈고리형으로 꼬부라진 쇠바늘의 끝으로 고르는 일을 한다. 총모자장이 총모자를 상인에게 팔 때에는 총 간격을 일정하게 만들어서 팔지만, 도매상에서 소매상을 거쳐 갯방에 올 때는 총이 밀려서 간격이 고르지 않기 때문에 갯방에서는 총모자를 고르는 일부터 하는 것이다.

다 고른 총모자 10여 개를 모자골에 그대로 끼운 채 마당에 있는 가마솔로 가지고 나간다. 가마솔에 물을 넣고 아래쪽에는 대 작업을 하여 만들어 두었던 대올을 깔아 놓는다. 각목이나 판대기를 대올 위에 올린 다음, 골이 끼워져 있는 총모자를 솔에 넣는다.

솔뚜껑을 닫고 나무에 불을 지펴서 김이 모락모락 나면 솔뚜껑을 열어 옆에 내려놓는다. 불 옆에 쭈그리고 앉아서 골딩이 4개를 땅에 늘어놓은 위에 솔에서 꺼낸 총모자를 어교풀그릇에서 붓을 집어 어교 칠을 한 다음, 장독대 밑에 놓아둔다. 같은 과정을 총모자마다 반복한다. 총모자에 어교 칠하는 과정이 끝나고 장독대에 쭈 늘어놓고 하루 정도 마르기를 기다린다. 다 마른 총모자에는 비넛대를 집어 머리에 대고 문질러 머릿기름을 바른 다음, 비넛대를 골딩이 속에 넣고 총모자를 떼어낸다. 비넛대를 넣어 분리한 총모자를 다 떼어내어 한 곳에 모아둔다. 물그릇을 내려놓고 솔 안에 들어있는 대가지를 꺼낸다. 모자와 대가지를 가지고 방안으로 가져가서 수장할 준비를 한다.



위 왼쪽)대우의 몸줄을 하나씩 일정하게 때기
위 오른쪽)충모자를 모자골에 넣고 30분간 삶기.

가운데 왼쪽)삶아낸 모자를 돌리며 어교칠하기.
가운데 오른쪽)모자의 어교칠을 건조시키기.

아래)골배기 상태를 살피며 골 간격 조정하기.



은각을 짓기 위해 골걸이 위에 은각골을 올려서 대 붙이기.

3) 은각 짓기

은각골을 석주판에 건다. 풀칠할 겉대를 붙일 정도의 넓은 대오리를 은각골 위 제일 아랫쪽에 편자대처럼 붙이고 어교그릇 속에 들어있는 솔을 집어들어서 칠한 후, 입에 한쪽 대을을 물고 풀칠을 한 다음 버랑 위에 올려서 말린다. 입에 침을 칠하고 비넛대가 들어갈 때 쉽게 만들어 주기 위한 받침대에 해당되는 대오리를 상하로 길게 끼어 넣고 인두로 지진 다음 버랑 위에 올려서 말린다.

다 마른 뒤, 버랑에서 내려 입에 침을 칠하고 다시 석주판 위에 걸고 인두로 지지면서 붙인다. 은각골 위에 올려 둔 다음, 대오리를 집어서 모서리 붙일 것은 칼날로 끝을 날리고, 부족분은 인두로 지지서 칼로 잘라내어 필요한 길이만큼 자르고 입에 침을 칠한다. 다시 대오리의 다른 한쪽 끝도 반대로 끝을 날려서 만든다. 입에 침을 칠한 후 골에 올린 다음 끝 부분을 잘라내고 인두의 온도를 조절하기 위하여 물걸레에 “찌—

익" 소리가 들리도록 식혀서 인두로 지진다.

뒷부분으로 돌려서 올만큼 잘라낸 다음, 입에서 침을 칠한 다음 얇게 저며서 인두의 온도를 물걸레에 적셔서 온도를 조절한 다음 어교를 칠하고 끝을 이어놓은 다음 인두로 지진다.

끝을 돌려가면서 대을에 풀칠을 한다. 대을을 집어서 끝을 깔끔하게 칼로 잘라낸다. 시작할 때에는 입에 침을 칠하고 왼손에 사죽을 집어든 채 인두로 지지면서 어교칠을 한 다음, 화로 위에 올려서 빙빙 돌려서 말린다.

오른손으로 은각골을 빙빙 돌리고 왼쪽 방향으로 사선으로 돌리면서 인두칠을 하고 꿰어낸다. 다시 오른쪽으로 붙이고, 삼각형을 이루도록 X자형을 반복해서 붙이면 은각짓기가 다 끝난다.

바닥에 편자대를 먼저 붙이고 직각으로 비
넛대를 붙여 인두로 지지서 붙이기.



은각은 대를 나선형으로 짙 돌린 후 사선형
을 겹쳐 X형으로 붙이기.





비넛대를 머리에 문지른 다음 은각골에 넣어 은각 떼어내기.



은각은 미리 만들어 두었다가 필요할 때마다 오려서 사용하기.

은각짓기가 다 끝나면 어교칠을 해서 구멍이 막혀 있는 부분을 발견하면 입으로 물을 뱉어서 구멍을 뚫는다. 먹칠을 한 다음에도 마찬가지로 물을 뱉어 구멍을 뚫은 다음 말린다. 비넛대로 은각골에서 은각을 빼낸 다음 잘 만들어 졌는지 확인한다.

다 만들어진 은각은 갓 모으기를 할 때마다 오려서 사용한다.



사각형 안쪽에 십자 형으로 붙여서 천개짓고 비넷대로 떼기.



안못테로 사용할 피죽을 모자 안쪽의 둘레 제기.

4) 천개 짓기

골대미 2개를 들어서 무릎 앞에 놓아서 받침대로 사용하며, 넓적한 판대기를 골대미 위에 올려 놓는다. 거칠대는 입에서 손으로 어교칠해서 버랑 위에 올려 말린 것을 판대기 위에 놓고 뜨겁게 달군 인두로 지지면서 끊어서 4각형의 외곽을 만든다. 4각형의 안쪽 또한 인두로 지지하면서 일렬로 붙여나간다. 일렬이 다 끝나면 십자형이 되도록 쪽 붙인다. 다 붙인 후 어교칠을 하고 비넷대로 빼 놓는다. 다 빼낸 후에는 막힌 구멍을 뚫기 위하여 숨을 뿜는다.

5) 수장하기

죽사립을 제작할 때에는 필요 없는 과정이지만 포립을 제작할 때에는 정테와 못테를 붙이고 사죽실을 놓아 명주천을 덧입히는 수장하기가 필요하다. 정테와 못테는 1.5cm 두께의 피죽을 가지고 무릎 위에서 한번 호아가지고, 앞뒤에 인두로 열을 가하여 둥글게 흰 다음 명주천으로 묶

어둔다. 불 위에서 몇 번을 돌려서 둥글게 만들고, 달구어진 인두로 둥근 균형을 맞추면서 열을 가한 다음 비랑에 올려 식힌다.

정테용으로는 사용할 대올이 버랑 위에서 다 식으면 칼을 집어서 가늘게 쪼개고, 한쪽 끝을 칼로 날린다. 다른 반대쪽 또한 칼로 날리고 나서 이음매를 보기 좋게 하기 위하여 먹칠을 한다. 칼날로 이음매의 끝을 날린 다음, 풀칠을 해서 버랑 위에 말려서 정테로 붙일 준비를 한다.

우선, 정테 붙이기를 하기 위해 골배기가 끝난 총모자를 가져와서 버랑 위의 정테를 집어서 모자 위쪽의 둥근 둘레를 켜 다음, 인두로 이음매를 끊어내고 정테의 사이즈를 켜 다음 손에 들고 어교를 칠해서 버랑 위에 올려 둔다. 미리 만들어서 버랑 위에 올려 두었던 사각형의 천개를 내려서 어교풀칠을 하고 풀이 막힌 곳은 입으로 불어서 폼으면서 구멍을 뚫고 화로 위에 올려 말린다. 버랑 위에 올려 두었던 정테를 내려서 천개 위에 올려놓고 달구어진 인두로 천개 위에 정테를 눌러 붙인다. 네모난 천개 위에 둥글게 붙어 있는 정테의 모양을 따라 가위를 들고 둥글게 오래내면 사각형의 모서리는 떨어져 나가고 모자의 둥근 위쪽을 덮을 둥근 원형의 천개를 만들 수 있다.

정테에 네모진 천개가 합쳐져서 하나의 둥근 천개가 완성되면 먹솔로 진하게 칠한 다음 입으로 불어서 구멍을 뚫고 버랑 위에 올려서 말린다. 수장골 위에 총모자를 뒤집어 놓은 다음 그 안쪽에 어교칠을 골고루 한 다음 물을 뿜고 먹칠한 둥근 천개를 버랑에서 내려서 총모자 위에 끼워 놓고 어교칠을 한다. 모자골을 뒤집어서 씹지골을 올려놓고 총모자 안에 천개를 집어넣은 다음 불에 달군 인두의 온도를 조절해 가면서 눌러서 총모자 위에 천개를 붙인다. 왼손으로는 모자를 계속 눌러 가면서 오른손으로는 인두를 지지면서 지진다. 달구어진 인두는 물에 한번 식혀

서 그 온도의 강약을 조절하면서 왼손으로 누르고 오른손으로 지지는 작업을 계속한다.

천개를 붙인 총모자에는 먹술에 먹을 묻혀 전체를 다 칠한 후 침을 뽑고 어교칠을 한 다음 버랑 위에 올려서 말린다.



안뭇테 위에 천개를 올려 놓고 인두로 지지기.



천개에 먹칠을 하기.



천개에 어교칠 한 다음 인두로 지지 붙이기.



다 붙인 후 먹칠을 하고 어교칠 하기.

수장의 다음 단계는 사죽실 놓기이다. 버랑 위에서 총모자를 내린 다음 사죽실을 정골에 대고 인두로 눌러서 +자로 놓는 작업을 한다. 수장 골에 썩은 모자의 네 군데를 짚 돌려서 얇은 대오리를 한번 더 붙인 다음 어교칠을 전체에 한번 더 한다. 생명주를 꺼내어 입에 물을 머금은 다음 뿜어내며 인두를 대고 모자의 아랫쪽에 꺾꺾 눌러서 네 군데의 위 아래에 인두로 지지면서 붙인다.

먹솔로 끝부분을 칠하고 칼로 모서리와 윗부분을 오린다. 다 오린 후 어교칠을 한다. 다시 생명주를 올려서 1/2 이음새에 인두로 지지고 아래 부분부터 붙여 올라간다. 윗쪽은 1/4 생명주 부분을 인두로 지지고 먹솔로 뿜은 후 칼로 올려서 명주를 떼어낸다. 1/2 부분을 칼로 올려낸다. 생명주에 물을 톱어서 사죽 놓을 실로 반까지 썬 다음 인두로 실을 눌러 붙이고 모자의 아랫쪽 끝 부분은 가위로 끊어낸다. 나머지 반의 이음매에 풀칠을 약간 한 다음 썬다.

물을 한 손갈 떠서 속과 겉에 입으로 물을 뿜는다. 왼손으로 씹지골 위를 탁탁 치면 잘 붙는다. 약간 마른 뒤에 이음매에 연한 풀로 안 벗겨지도록 물을 뿜는다.

위쪽 또한 어교솔로 칠을 해서 생명주로 뚜껑을 한번 입힌다. 사죽 놓은 실의 반을 올려서 한쪽의 반을 붙이고, 나머지 반을 붙인다. 다시 연한 풀을 칠한 후 오른손바닥에 물을 약간 뿜은 후 오른손으로 위쪽을 한번 문질러준다. 전체를 감싼 다음 여분의 생명주를 가위로 잘라낸다. 위쪽이 마르도록 버랑 위에 1분간 올린다.

명주천을 다 자른 후 버랑 위에 올려서 말린다음 못테 붙이기를 한다. 마른 모자는 아래서 모자골의 천개 위를 가위로 끊어낸 다음 인두로 지진다. 대을 하나로 갈라서 위에 올려 둔다. 씹지골에 다시 끼우고 대오

리로 위쪽을 켜 다음 주개판 위에 걸고 천개 바깥에 '못테'에 해당되는 대오리를 하나 더 붙인다. 먹칠하지 않은 대오리를 붙인 다음 인두로 지저서 씹지골에서 빼낸 후 한 바퀴 돌리면서 어교칠하고 침을 칠한 후 한 바퀴 돌리고 먹칠을 한다. 먹칠한 다음 침을 뺀어서 놓는다.

못테까지 붙인 다음 따뜻한 인두로 왼손을 들어내서 싹 한바퀴 지진



총모자 위 꼭대기에 십자형 사죽 놓기



천개를 명주천으로 싸고 인두로 지지기



총모자 명주천으로 붙인 후 여분을 오리기



수장이 끝난 총모자를 버랑 위에서 말리기

다. 어교솔로 옆 모서리를 어교칠을 한번하고, 모서리를 돌리면서 끝만 날려서 어교칠을 한다. 버랑 위에 올려서 1분정도 말리고 마른 뒤, 오른손 검지에 침을 바르고 왼손으로 돌려서 바른다. 모서리에 침을 발라서 왼손으로 쥐고 오른손으로 석주판에 올려서 모서리에 풀칠해서 붙인다. 다 끝난 후 왼손에 골을 빼내서 돌리면서 균형이 잘 잡혔는지 확인한다. 씹지골에 끼워서 윗부분부터 먹칠을 하면서 전체를 까맣게 칠한다.

※ 죽대우 모으기

대우 모으기는 대나무로 죽모자를 만드는 방법이다. 본고에서는 총모자를 사용하였기 때문에 이 부분은 참고자료로서 수록하였다.

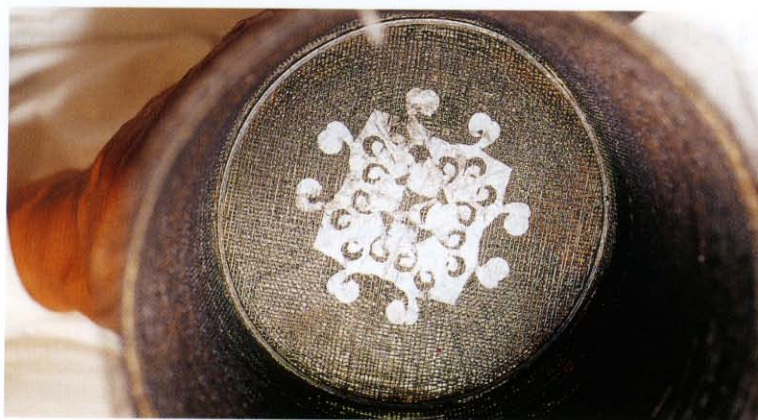
unki 모으기와 같이 대모자를 사용한 포립이나 진사립의 경우에만 한하여 사용한다. 골자루 판에 꽃은 골자루에 대우골을 비스듬히 걸고, 대우골 측면 둘레에 풀기알로 접착제를 칠한다. 이 과정에서 대오리를 붙이는 대로 전부 기열한 소인두를 사용한다. 측면 둘레에 편사대와 같은 대를 두 곳에 세로로 붙이고 상위 원주에 안뭇대(보통 대오리보다 조금 굵음)와 하위 원주에 선을 둘러 붙인다. 접착제는 대오리를 한번 붙이고 다음에 한번 더 붙이기 전에 반드시 칠한다. 포립은 60도 경사진 방향으로 대오리를 한번 붙인 다음 다시 반대 방향으로 경사 60도 정도로 돌리면서 대오리를 붙인다. 한편 진사립의 경우에는 대오리를 네 단계로 붙인다. 우선 경사 60도로 빙글빙글 돌리면서 위에서 아래로 붙이고, 상하 수직방향으로 다시 한번 붙인다. 세 번째는 사선 방향으로 붙이고, 마지막으로 빙글빙글 나선형으로 붙인다. 들대를 넣어서 대우를 대우골에서 분리시켜 빼낸다.

6) 정꽃 만들기

모자골에 놓고 유선지를 펴놓고 한쪽 면에만 먹칠을 한 다음 화로 위에서 말린다. 다 마르면 유선지를 4번 접어서 정골 위에 올려 놓은 후 끝이 뾰족한 정꽃칼을 가져와서 생각한 모양대로 정꽃을 파기 시작한다. 모양대로 오린 후 여분의 종이를 떼어내고 펴면 정꽃이 완성된다. 완성된 정꽃은 천개 안쪽에 붙일 부분이 먹칠한 부분이고, 모자 안쪽에서 들여다보면 먹칠하지 않은 부분이다.

글베기가 끝난 총모자를 가져와서 정골 위 한복판에 올려놓고, 대우의 안쪽에는 어교칠을 하고 정꽃을 대우의 한복판에 붙일 수 있도록 정골 위에 대우를 올린 후 위쪽에 눌러 붙인다. 정골에서 떼어낸 대우를 들어서 안쪽으로 먹솔을 넣은 다음 먹칠을 한다.

정꽃까지 붙여서 완성한 총모자는 지밧대로 모자의 둘레를 재서 갓을 모을 준비를 한다.



한지의 한면에 먹칠한 다음 정꽃을 올려서 총모자의 안쪽에 붙이기.

7) 트집잡기

트집 잡기를 하기 전에 우선 벽에 걸어 두었던 양태를 내려서 양태장이 만들어낸 양태 중에서 가장자리에 남아 있는 여분의 대나무를 가위로 오려서 깔끔하게 정리한다.

양태의 안쪽을 오목하게 트집잡기 위해 화로불 위에는 인두를 3개 꽃아두는 준비를 하고, 양태보다 크기가 조금 작은 둥근 양판을 양판대 위



양태의 가장자리를 깔끔하게 가위로 오리기

에 올린 다음 미리 준비해 두었던 양태를 가져다가 눌러서 오목하게 트집을 잡는다. 트집을 잡을 때의 핵심은 인두를 자유자재로 사용해서 원래는 밋밋한 직선이었던 양태를 불룩한 곡선을 형태로 만들어 주어야 하기 때문이다.

모자골을 놓고 양태를 올려서 어교와 연한 먹을 섞은 양푼을 먹인다. 편평하던 양태를 둥실하게 휘는 트집을 잡으려면 인두를 다루는 손놀림과 숨씨가 필요하다. 인두는 크기에 따라 형태에 따라 양태를 지지는 부분이 다르다. 가장 뽀족하고 작은 인두는 양태의 지밀 부분을 다룰 때 사용하고, 끝과 같이 넓적하고 길쭉한 인두는 양태의 중앙의 넓은 면적

을 양판 위에서 휘면서 형태를 잡을 때 사용하며, 정사각형에 가까운 중간 크기의 인두는 양태의 꼬트머리 부분을 휘 때 사용한다.

입자장은 여러 기술을 갖추어야 하지만, 뛰어난 솜씨를 지닌 양태장은 트집잡기에서 결정이 된다고 할만큼 양태의 트집잡기는 중요하다. 갓의 미적인 특징 중의 하나인 직선과 곡선의 은근한 조화는 바로 이처럼 직선의 양태를 곡선의 양태로 바꾼 입자장의 기술에 의해 가능하며, 알맞은 곡선으로 등실하게 처리하는 입자장의 눈썰미는 오랜 경험과 숙련의 소산인 것이다. 더욱이 직선의 대나무를 불에 달군 인두로 휘고 원래대로 돌아가려는 성질을 죽여 어교와 옷칠로 묶어두는 입자장의 기술에서 갓일의 우수성을 찾을 수 있겠다.



양태에 먹칠을 하기



넓적한 인두로 등실하게 휘기



철대를 다릴 때 인두 권 모습



철대 끝 부분을 다릴 때 인두 권 모습

이렇게 불과 인두만으로 멋지게 트집을 잡은 양태는 그대로 두면 원래의 평평한 형태로 돌아가려는 성질이 있다. 때문에 이러한 대나무의 반발심을 막기 위하여 둥글게 흰 양태를 고정시키기 위해 양태의 안쪽 지밀에는 지밀대를 붙이고, 바깥쪽 꼬트머리에는 철대를 붙인다. 미리 만들어둔 지밀대와 철대는 명주천으로 묶어서 버랑 위에서 말려 두었는데, 버랑에서 내린 지밀대와 철대는 양태에 크기를 대어보고 그 이음매 부분을 인두로 표시한 다음 석주판에 대고 5-6cm가 되도록 붙이기 위



트집이 끝난 다음, 준비해둔 철대를 둥글게 휘고자 인두로 지지기.



철대의 형태를 고정시킬 끈을 묶는 모습.



양태에 지밀대를 인두로 붙이기.

해 날카로운 칼날으로 연결할 끝부분을 날렵하게 날린다. 이것을 집착하기 위해 화로 위에서 녹인 어교칠을 칠해서 다시 버랑 위에 올려서 5분간 말린다.

양태 외곽에 둥굴게 흰 철대로 균형을 잡으면서 인두로 달구어 붙이는 과정이다. 철대를 등실하게 휘어서 둔 것을 버랑 위에 올려 두었던 것을 양태의 가장자리에 붙이기 좋게 하기 위해서는 철대의 모서리 부분을 대칼로 얇게 날리고, 어교칠을 하여 붙인다. 철대의 둥근 형태를 유지시킬 수 있도록 인두로 흰 다음, 명주끈으로 묶어서 버랑 위에 올려서 어느 정도 형태가 잡히도록 한다.

양태의 둥근 지밀대를 수장한 모자와 맞추기 위해 사이즈를 재고 인두로 사방을 찍어서 표시를 해둔다. 표시한 부분은 칼을 사용하여 이음매 부분을 5-6mm 정도의 얇은 두께가 되도록 끝을 날린다. 지밀은 달걀모양으로 균형을 잡고, 어교칠을 붙이기 위해 칼로 약간 날린 다음 그 위에 조금 된풀로 어교풀칠을 한다.

철대가 마른 뒤에는 침을 바른 후 따끈한 인두로 얇게 날린 끝부분부터 이음매를 붙이기 시작하여 마지막 부분에 이르면 이음매에 해당되는 철대 끝을 날카로운 칼로 베어서 이음매 부분의 두께가 일정하게 되도록 만든다. 이음매와 이음매가 약간 도톰하게 만들어지면 대칼로 얇게 긁는 상사질을 하는데, 이것을 현대적으로 응용한 것이 샌드 페퍼 작업인데 전통적인 방법으로는 대칼을 이용하여 매끈하게 깎아 내거나 상어 혀바닥으로 만든 애빼대로 갈아서 매끈하게 만든다. 다듬기가 끝나면 이음매를 뒤집어서 인두로 붙이고 칼날로 날린 후 어교풀칠을 한다.

모서리를 붙인 대 위에 상사질을 하기 위해 지밀에 등실하게 붙이고 조금 된 풀로 어교칠을 한다.



지밀대를 칼로 깔끔하게 정리하기.



비넷대로 양테의 길이가 일정한지를 제거.

철대를 붙인 다음 어교풀칠이 마른 후 지밀대를 가지고 중간 부분의 안쪽에 침을 발라서 붙이고 비넷대를 들어서 앞뒤와 사방의 길이가 일치하는지 균형이 맞는 지 사방을 재본다. 화로에 넣어 두었던 인두를 들어서 지밀의 중간을 한번 찍어서 표시하고 양 십자로 찍어서 부착되게 한다.

미리 만들어둔 지밀의 이음매를 칼날로 날려서 깔끔하게 만든 다음 지밀에 인두로 지지면서 전체를 짹 붙여 나간다. 다 붙인 다음 이음매 부분은 대나무 두 개가 붙어 있기 때문에 칼날을 이용하여 상사질을 하기 위해 끝 부분을 오려서 마무리한다. 지밀 전체에 빙 둘러서 어교칠을 해주는데 약간 소복할 정도로 두껍게 어교칠을 한다. 버랑 위에 올려서 5분간 건조시킨 다음 소복한 어교는 상사질해서 표면의 두께를 일정하게 만든다.

8) 놀리합장

창호지의 너비 2mm 정도로 잘라서 지밀 위 복판을 등실하게 붙인다. 이렇게 창호지를 붙이는 것을 “놀리합장”이라 한다. 철대의 가장자리



오린 창호지를 지밀에 빙둘러 인두로 지지 붙이는 놀리합장하기.

부분에도 놀리합장의 방법으로 붙인다. 다 돌린 다음 이음매의 끝쪽에 약간 들뜬 부분을 돌리면서 붙인다. 진하게 간 먹을 귀알로 칠한 다음 버랑 위에 올려서 건조시킨다. 건조된 다음 풀은 약간 연하게 만들어서 술에 묻혀서 풀칠하고 건조시킨다. 2번 반복하여 풀칠하고 건조시키는 일을 반복한다.

9) 등사하기

대우와 양태 위에 명주천을 올리면 포립이고, 죽사를 올리면 죽사립이다. 제작과정은 대체로 비슷하여 명주천과 죽사를 올려 붙인 후 철대나 지밀 부분을 인두로 지지서 끓어내고, 여분을 대칼로 도려낸다. 그 다음 먹칠을 하면 못 박기를 할 수 있게 된다.

포립은 대우와 양태 위에 명주천을 오려서 붙이는 방법을 사용한다. 넓은 명주천을 한꺼번에 양태 위에 올린 다음 철대부분을 인두로 지지서 끓어내고, 다시 안쪽의 지밀테 부분을 인두로 지지서 안쪽도 끓어낸



양태 전체에 명주천을 둘러 씌운 다음 인두 천을 붙인 양태 위에 먹칠하기.
로 지져서 구멍 내기.

다. 인두로 지져서 천을 끊어낸 다음에는 대칼을 이용하여 여분의 지저분한 천을 긁어내면 깔끔하게 마무리가 된다. 포럼의 대우 부분은 수장할 때 천을 싸 두었던 것을 가져다가 붙이면 된다.

죽사립은 대우와 양태에 죽사를 한올한올 올려서 붙인 최상품에 속하는 것이다. 죽모자에 등사하기 위해 국수가닥처럼 가느다란 대울을 아래에서 위쪽으로 오려 붙인다. 아래쪽의 간격이 위쪽보다 넓게 붙이는 것이 기법이다. 마무리하는 방법은 인두로 다 붙인 다음 대칼로 오려서 마무리 하는 방법은 죽사로 양태를 붙이는 것과 마찬가지로이다.

죽사는 양태의 꼬트머리에서 시작하여 지밀 쪽으로 붙이는데, 인두를 이용하여 철대와 지밀대 부분에 인두로 꼭 눌러 붙인다. 만약 트집잡은 곳을 인두로 지지면 그 부분이 약해지기 때문에 인두로 지질 때에는 철대와 지밀대 부분에서 한다. 죽사를 붙이는 솜씨는 인두를 다루는 솜씨와 함께 죽사의 간격을 일정하게 하는데 있다. 양태는 지밀쪽의 지름은 좁은데 비해 철대쪽의 지름은 넓기 때문에 죽사의 간격 또한 바깥이 넓

고 안쪽이 좁게 되도록 하는 것이 중요하다. 죽사는 양태장이 양태를 한 올한올 걸어가는 정도로 오랜 시간이 걸린다. 현재 양태 하나에 죽사를 올리는 것은 거의 1주일 정도라고 한다.

이렇게 붙인 다음에는 철대 부분과 지밀대 부분에 남아있는 여분의 대올은 인두를 지저서 여분을 정리하고, 다시 대칼을 이용하여 상사질 하듯 긁어내면 깔끔하게 마무리된다.



모자 위에 가는 죽사를 한올씩 붙여서 죽모자 만들기.



양태 위에 얇은 대올을 철대부분부터 지밀부분까지 인두로 붙이기.

양태 위에 죽사를 인두로
눌러 붙이는 모습.



죽사를 붙여서 양태를 완
성시킨 모습.



철대부분과 지밀을 인두
로 다리고 여분의 죽사를
끊어내기.



철대와 지밀을 대칼로 끝
을 날려서 깔끔하게 정리
하기.



10) 놀리합장으로 거철대 붙이기

철대의 끝부분을 돌리면서 인두로 붙인다. 지밀 부분은 인두로 붙여서 철대의 균형이 잡혔는지 살펴면서 뜨겁게 단 인두로 정 튀어 나온 곳을 인두로 눌러서 균형을 잡는다.

끝 부분은 칼날로 약간씩 날리고 지밀 끝부분은 어교칠을 하고 “놀리합장”으로 등실하게 붙인다. 철대와 겹대 부분에도 어교풀칠을 하고 버랑 위에 얹어 놓고 5분간 건조시킨다. 다 마르면, 돌리면서 거철을 철대 위에 붙여서 전체를 다 붙인다.

버랑에 양태를 뒤집고 나서 철대의 끝 부분을 칼로 날린 다음, 안쪽에 칼 끝으로 철대의 끝부분을 칼로 날리고 전체를 상사질 한다. 상사질을 하여 매끈하게 만든 다음, 먹을 갈아서 철대의 안쪽부터 칠을 하여 윗부분은 먹칠을 골고루 하고, 철대 끝까지 검게 먹칠한다.

11) 갓 모으기(못 박기)

양태 안에 침을 발라서 돌리면서 못(모자)을 박는다. 비넛대를 잡은 손을 모자 속에 넣고 균형이 잡혔는지 살펴본다. 균형이 맞았으면 단 인두로 사방 네 귀퉁이를 찍어 놓고, 복판부터 다려나간다. 끝은 칼로 날리고 은각을 붙이기 위해 어교칠을 한다.

버랑 위에서 2분간 말린 다음, 바닥에 두었던 은각을 집어서 한 줄을 올려낸 다음, 수장한 곳이 옆으로 가도록 돌려서 자른 은각을 붙인다. 은각을 붙인 뒤 꽃나비형의 뒤새를 붙이고 끝의 지밀에 어교 풀칠을 하고, 버랑 위에서 1분간 말린다. 땀대 붙일 것은 먹칠하여 어교풀칠을 한

다음 버랑 위에서 건조시킨다.

건조 후 땀대 부분에 침을 발라서 인두 끝으로 은각 붙인 등실한 부분에 땀대를 붙이고 칼날로 날리고 상사질한다. 상사질은 칼로 대나무의 끝을 다듬는 것으로 샌드 페퍼로 곱게 가는 기능을 한다



모자와 양태를 끼운 모습.



모자 높이가 일정한지를 비넛대로 재기.



미리 만들어둔 은각을 지밀의 크기에 맞게 오리기.



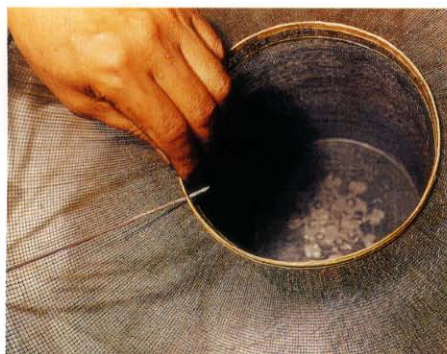
은각에 어교칠을 하여 모자에 붙인 다음 인두로 지져 붙이기.

12) 죽령 달고 먹칠과 옷칠하기

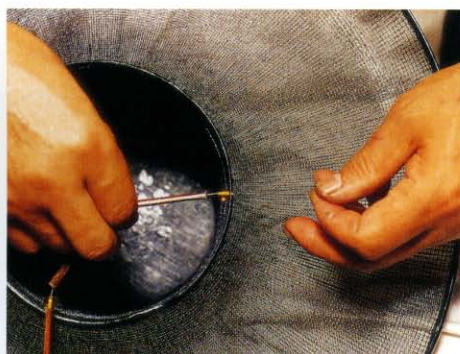
송곳처럼 길고 가는 가락꽃이를 사용하여 은각을 모은 부분에 꽃나비처럼 생긴 뒤새를 붙인 부분을 중심으로 두 군데에 죽령을 펜 갓끈을 매달 수 있도록 구멍으로 뚫는다. 죽령은 대나무를 연결하여 만든 장식용 갓끈의 일종으로서 예전에는 시장에서 파는 영자를 사다가 달았다.

먹을 진하게 갈아서 총모자의 안쪽부터 돌려가면서 먹칠을 하고, 땀대 뒤, 지밀 등 전체를 검게 먹칠을 하고 건조한다. 먹이 마른 뒤, 옷을 준비한 다음, 갓 전체에 물을 뿜은 후 옷칠을 한다. 옷칠한 갓은 24시간 동안 옷장에서 재운다.

예전에 사용하던 옷방의 바닥에는 물을 흠뻑 적신 가마니를 깔고 양 옆의 나무에 못을 박고 온돌에 불을 때면 훈기와 함께 김이 모락모락 나면서 1일이 지나면 갓이 건조되면서 완성품이 된다.



화로에 달군 가락꽃이로 죽령구멍을 뚫기.



죽령끈을 끼워서 죽령 달기.

13) 포립과 죽사립

완성된 갓은 입자장의 땀과 정성이 배어 있는 분신과 같다. 아무리 더운 여름에도 화로불을 피운 버랑 앞에 앉아서 작업을 해야 하기 때문이다.

총모자장이 만든 총모자를 한땀한땀 골라서 반듯한 모양을 만들거나, 양태장이 만든 양태를 둥실하게 트집을 잡고 철대와 지밀대를 붙여서 은은한 곡선미를 추구하거나, 그 양태 위에 다시 한올한올 죽사를 올리거나 명주천을 붙인 다음 먹칠이나 어교칠을 여러번 하면서도 양태의 눈이 막히지 않도록 해야 한다.

원래 너댓 명의 장인이 분업해서 만들던 갓을 이제는 한 명의 입자장이 완성시키는 갓일 작업은 마치 도를 닦는 것과 같은 오랜 경험과 숙련된 솜씨가 결합된 기술의 응집체라 할만한 것이다. 대를 가르고 쪼개고 굽어내고 다듬는 기초 작업부터, 총모자와 양태를 살펴보고 들여다보며, 침을 바르고 인두로 지지다가 어교를 칠하고 먹칠해서 점차 하나의 갓으로 완성되는 것이다.

완성된 갓을 빙빙 돌리면서 모자와 양태 부분 전체에 옷칠하기.





4 갓일의 전승과 국가 지원

우리 나라의 성인 남자들은 평상시에 갓을 착용하였기 때문에, 갓은 전국 각지의 갓방에서 제작을 하였고 시장에서도 판매하였다. 이처럼 갓은 성인 남자면 누구나 착용하는 전국적인 상품이였기 때문에 도매상과 소매상이 있어서 갓방에서 제작한 갓을 점방에 놓고 판매하고 있었다.¹⁶⁵⁾ 아울러 갓은 부분적으로 수리해 쓰는 습관이 있어서 지방에 더러 수리공(속칭 : 딱부)이 산재해 있기도 하였다.

해방 전까지 갓일 작업은 전국 어느 곳에서나 흔히 볼 수 있는 풍경이었다. 1920년대의 갓방은 벽에 완성된 갓을 걸고 대나무로 만든 철대 등이 놓여 있고, 한쪽 구석에는 골배기나 수장할 때 사용되는 모잡골이 모여 있으며, 화로를 앞에 두고 앉은 입자장은 그 위에 어교풀과 인두를 올려놓았으며 양판 위에 양태를 올려놓고 인두로 지져서 트집을 잡는

165) 조동연 해설, 『사진으로 보는 조선시대 생활과 풍속』, (서문당, 1986), 19쪽. 「상인과 노점」 유 기점에서 유기와 결들여 갓을 팔고 있다.

작업을 하는 모습을 흔히 볼 수 있었다.¹⁶⁶⁾

하지만 점차 갓을 쓰는 사람이 줄면서 갓일도 침체되어 해방 이후 국가에서는 민족문화의 전통을 계승하여 민족 정기를 되살리려는 의도에서 무형유산을 중요무형문화재로 지정, 보호하기에 이르렀다. 따라서 이 장에서는 1960년대 이후 갓일에 대한 기능을 조사하면서 발굴된 장인들은 누구이며, 그들은 누구에게 배워 누구를 가르쳐 전승을 시키고 있는지에 대한 전승계보를 살펴보고자 한다. 다음으로 국가가 갓일을 중요무형문화재로 지정하고 해당 분야의 총모자장과 양태장과 입자장을 보유자로 인정하면서 어떠한 지원이 이루어졌는지 알아보기로 한다.



근대기 : 갓장사가 시장에서 갓을 파는 모습.

166) 『사진으로 보는 조선시대 생활과 풍속』 「갓 직인」



근대기:갯방 직인.

1. 갯일의 국가 지정과 조사

한말이나 일제 때까지 공방이 성행했던 김제, 예천, 대구 등지에서도 해방이 되면서 갯일 하는 사람들이 없어진지 오래되었거나 일손이 끊어졌다. 갯 만드는 일이 활발하였던 충무시의 경우 통제사의 영문(營門)이 있어서 팔도 사람들이 갯을 쓸 때만 해도 통영 남문 밖에 양태를 판매하는 장이 한 달에 여섯 차례씩 오후에만 잠깐씩 켜지며, 좋은 갯 하나에 열댓냥을 받을 때 고운 양태도 대여섯 냥을 받았기 때문에 생계에 보탬이 되었으나 해방 이후 점차 그 숫자가 줄었다.

이에 국가에서는 1964년부터 사라져 가는 우리의 전통 공예기술을 중요무형문화재로 지정하여 조사하는 조치를 실시하면서, 갯일도 이 때 우선적으로 주목된 종목이었다.¹⁶⁷⁾

167) 이하 중요무형문화재의 지원금과 관련된 사항은 문화재청이 보관하고 있는 『중요무형문화재대장』에 의거한다.

1964년의 문화재위원회 2분과 1차 회의에서 석주선 문화재위원과 이두현 전문위원에게 1964년 8월 23일부터 8월 25일까지 조사를 하도록 위촉하였으나, 4차 회의에서는 조사자를 예용해 문화재위원과 이두현 전문위원으로 변경하였으며 조사기간도 8월 18일부터 10월 19일 사이에 하도록 하였다. 이후 조사자의 의견을 토대로 1964년 12월 24일에 갓일은 중요무형문화재 제4호로 지정하기로 의결하고 12월 28일에 관보 제3924호(문교부 고시 제212호)로 지정하였다.

이 때 보유자로 인정된 장인들은 총모자장에 고재구, 양태장에 모만환, 입자장에 전덕기와 김봉주 등이었다. 이들 1세대 보유자의 공통점은 모두 육지에 거주하는 남자 장인이라는 점이다. 그들의 거주 지역은 주로 경남 지역이며 거제에 살던 모만환을 제외하고 고재구와 전덕기와 김봉주는 통영에 거주하면서 전덕기씨가 경영하는 갯방에서 함께 갓일에 종사하였다. 당시 보유자로 인정된 이후 <보유자 인정서>는 1971년 2월 10일에야 교부되었다.

1세대 보유자들은 1970년대에 모두 사망하였다. 1971년에 사망한 모만환을 필두로 전덕기는 1972년, 김봉주는 1977년, 고재구는 1979년에 사망하였다. 이 중 총모자와 양태의 제작기술은 이미 육지에서는 사라졌으며, 대신 1967년 김영돈의 조사에 의해 제주도에서는 아직도 갓일과 관련된 기술이 보전되고 있음을 알게 되었다. 따라서 1980년에 제주도에서 총모자와 양태가 성행하던 마을의 6-70대 할머니들을 대상으로 조사하기에 이르렀다.

그 결과 1980년 11월 17일에 총모자장으로는 오송죽을, 양태장으로는 고정생을 2세대 보유자로 인정하였으며, 당시 탕건장도 새로 발굴하여 김공춘을 인정하였다. 이들 1980년대에 인정된 2세대 갓일 보유자들은

제주의 여자 장인이라는 점이 특징이었는데, 이것은 1세대 보유자들이 통영 등 육지의 남자 장인들이었던 데 비교되는 점이었다. 그러나 이들 2세대 또한 전자는 1984년에, 후자는 1992년에 사망하였다. 이후 현재 3세대 총모자장과 양태장 보유자는 제주의 여자 장인들이 인정되어 오늘에 이르고 있는데, 그중 양태장 장순자의 경우 2세대 보유자인 고정생의 딸로서 모녀간에 전승된 대표적인 사례에 해당된다.

한편 입자장의 경우 갯방을 경영하던 전덕기를 비롯한 통영의 1세대 보유자가 1970년대 말까지 모두 사망한 후, 10여 년간 보유자가 없는 상태로 지내다가 1990년에 들어서 정춘모와 박창영 등 2세대 보유자를 비로소 인정하게 되었다.

2. 총모자장의 전승계보

총모자장은 1964년 중요무형문화재로 지정하기 조사할 당시에는 통영지역을 중심으로 하여 고재구를 발굴하여 제1세대 보유자로 인정되었다.¹⁶⁸⁾ 1967년 제주도의 민간공예를 조사할 당시에는 도두리를 중심으로 염인자 등 여러 명의 여자 총모자장들을 확인한 바 있었다.¹⁶⁹⁾ 고재구 보유자의 사망 이후 육지에서 해당자를 찾을 수 없게 되어 1980년에는 제주도의 총모자장을 조사하여 오송죽을 보유자로 인정하였으며,¹⁷⁰⁾

168) 예용해·이두현, 「갯일」, 『중요무형문화재 지정조사보고서』 제4호 (문화재관리국, 1964), 590-602쪽.

169) 金榮敦, 『濟州島民의 民間工藝 -涼太·총모자·탕건을 중심으로-』 『무형문화재 지정조사보고서』 제34호 (문화재관리국, 1967), 298-300쪽.

170) 이종석, 「1. 갯일, 탕건장, 망건장」, 『무형문화재조사보고서 (약보고 1980-1991)』 제1호 (문화재관리국, 1980.9), 15-16쪽.

그녀의 사망 이후 1984년에 김인을 추가 조사하여 보유자로 인정해서 오늘에 이르고 있다.¹⁷¹⁾ 현재도 총모자의 제작은 제주도에서만 전수되는 중이다.

1) 고재구(高在九, 1897~1979)

고재구는 통영 출신으로서 통영갯에 쓰이는 말총과 쇠꼬리로 된 총모자를 걷는 솜씨로 당대 제일이었다. 15세 되던 해에 권명식(權明植) 총모자방에 들어가서 100여 명의 장인들 틈에 끼어 일을 배웠다. 처음에는 운기를 걸어주고 다음에는 몸줄을 걷다가 고르는 일을 배우게 된다. 총모자의 날과 올을 곱게 고르는 일을 육지에서는 '쨌다'고 한다. 이밖에도 '생짜백이' 즉 익히지 않은 '생총모자'를 술에 삶아 '골배기' 하는 일도 익혀야 했다.¹⁷²⁾

4형제의 막내로 태어나 고아처럼 자랐던 그는 30세가 되도록 총모자 일을 하다가 중년에 20여 년간 만주로 이민 가서 북만주 일대를 전전하다가 일본으로 가서 고깃배를 탄 일도 있었다. 해방 후 통영의 전덕기와 김봉주의 갯방에서 골배기는 일을 맡아 보았으며, 여가를 틈타서는 자신의 오두막집에서 총모자를 걸어서 호구를 삼았다. 그의 솜씨로는 총모자 하나를 걷는데 길어야 닷새를 넘지 않았다. 하지만 기껏 하나를 걸

171) 이종석, 「갯일」, 『무형문화재조사보고서 (약보고 1980-1991)』 제 28호 (문화재관리국, 1984), 199-204쪽.

172) 예용해·이두현, 「갯일」, 602쪽. 1964년 조사 당시에는 1897년생으로서, 1964년 당시 67세였다. 그러나 이후 문화재청의 공식 기록에는 1878년생으로 기재되어 있으나 이는 옮겨 적은 사람의 실수에 의한 오기라 생각한다. 이후 윤열수·최공호는 1898년으로 표기하였는데, 본고는 1964년 기록이 정확하다고 판단되어 1897년을 따랐다.



김봉주 갓방 : 김봉주 보유자, 고재구 보유자, 정춘모 보유자(왼쪽부터).

어야 400원 받기가 고작이어서 말총과 쇠꼬리털의 재료값 250원을 제하고 나면 손에 남는 것은 별 것이 아니다. 갓방의 끝배기 일은 하루 100원 벌이는 되는 셈이나 매일 있는 일이 아니어서 1년에 두 가지 일로도 그다지 큰 돈을 벌지 못하였다.¹⁷³⁾

2) 제주의 총모자장

제주에는 말총이 생산되어 말총공예가 발달한 지역이었고, 총모자를 만드는 총모자장도 많았다. 그러나 해방 후 1960년대에는 이미 그 숫자가 많이 줄어 있었다. 1967년에 도두리 지역을 중심으로 조사하였을 때에는 여러 명 중 3명의 장인을 중심으로 보고한 바 있다. 그중 가장 연장자인 염인자(廉仁子)는 1902년 생으로서 7살 때부터 농한기에 총모자를 걸어 오다가 23살 전후에 탕건이나 양태를 잠깐 했을 뿐 주로 총모자 작

173) 예용해, 『인간문화재』, 403쪽, 1964년 10월 29일 조사.

업만 한 경우이다. 1907년 생의 강원임(姜遠任)과 문기생(文基生) 또한 예닐곱살 때부터 총모자를 익혀서 농한기마다 작업을 해 왔다고 한다.

이처럼 북제주군의 서쪽 지방인 도두리 등지에서는 총모자를 짜는 일이 성행하였는데, 그보다 더 서쪽의 애월읍에서도 총모자를 짰는지 대우를 곁을 때 부르는 민요가 전승되어 오고 있다.

(모자뒹는 노래)¹⁷⁴⁾

줄앙줄앙 줄앙줄앙 모자줄아사 / 우리집의 식구덜은 한한허곡

애기덜이영 맥영살리젠허난 / 눈이빠지게 허당보아도

살길은 막연호고

줄앙줄앙 모자줄앙 / 혼저줄아사 우리집식구덜

술먹는서방도 술값도주곡 / 허여사 헐로구나

아기덜도 저레 고만이 못아시라

혼코나 걸려사 모자줄앙 생활허느네

줄앙줄앙 혼저 줄앙 / 요모재 줄아사 우리집 살길이 솟아난다

아이고 어느제랑 / 우리도 부재로 살앙

요놈의 모자 아니줄아도 살아질것고 / 모자 줄앙줄앙 어서쫓자

골막골막 골막골막 / 모자 좇는소리 골막골막

아이고 요모자야 혼저 넘으라 / 넘지도 아니허곡 붓지도 아니허곡

언제나민 요모재줄앙 / 우리집 생활이 넉넉호리

174) 『한국민요대전-제주도 민요 해설집』, 361-362쪽, 애월읍 동귀리 민요2, CDI0, 1989년 3월 6일 조사, 고이화(여, 1922년생)

그 동안 이 민요는 양태를 결어가는 내용을 담고 있는 것으로 알려져 있으나, 해당 지역은 원래 총모자로 유명한 지역이기 때문에 이 민요 또한 총모자를 만들 때 부르던 노래라고 할 수 있다. 1970년에 이르면 제주 지역에서 총모자는 뱅디와 외도, 도두와 오라리, 몰래물에서 주로 제작을 하였다.

1980년에는 도두리 동회와 동리 주민들의 추천을 받아서 조사를 하게 되었다. 당시 오송죽을 비롯하여, 나이 순으로 보면 1909년생 강영옥(姜英玉)과 1917년생 양경생(梁庚生), 1920년생 김인(金仁), 1921년생 정순성(鄭順聖) 등을 조사하였다. 그러나 이들은 조사 당시 총모자를 계속 제작하는 장인이 아니었고 도구조차 가지고 있지 않았으며, 이들 장인들에게 총모자를 구입하여 육지로 수거해가는 중개상의 발길이 끊어져 더 이상 장인을 찾을 수 없는 실정이었다.¹⁷⁵⁾

3) 오송죽(1904~1983)



오송죽 보유자(총모자장)

오송죽은 도두리에 거주하며 10살 때부터 총모자를 제작하였으나 눈이 밝아서 제품을 만드는 데에는 지장이 없었다. 원래 총모자를 만드는 장인은 예닐곱 살 정도만 되면 어머니한테 구박을 받으면서 배워야 했다. 그러나 날이 밝으면 헤데레 돌아왔고 어두워 가면 불데레 돌아 앉으면서도 제작을 했고, 완성된 총모자는 육지에서 온 모

자장사들이 사 가지고 간다.

오송죽은 다만 가족이 없었고 1980년 당시 김인에게 얹혀 살고 있었다. 그 결과 김인의 친정조카와 셋째 며느리를 전수생으로 삼았다. 1981년 7월에 전수장학생으로 뽑힌 김영자(金英子)와 김채옥(金彩玉)이 그들이다.

4) 김인(金仁, 1920.2.16~)

김인은 제주도 도두동 출생으로서 반농반어의 가정에서 태어나 젊어서는 해녀 일을 주로 하였다. 1970년대 초까지는 가내 수공업으로 총모자를 결기도 하였다.

그녀는 제주 1세대 보유자인 오송죽과 함께 기거하면서 다시 총모자를 제작하게 되면서, 수년 동안 총모자일을 재개하였고 도구와 재료도 구비하게 되었다. 그 결과 1985년 2월 1일에 중요무형문화재 제4호 갓일의 총모자장으로 인정되었다. 김인 보유자는 매우 건강하고 불임성도 좋아서 그녀의 집에는 언제나 또래의 친구들이 대여섯 명씩 모여 있었다. 제주 지역의 보유자로서 한라 문화축제나 섬축제 등에 빠짐없이 참여하여 이 지역 말총공예의 진작에 노력하고 있다.

현재 그녀의 총모자 제작기술은 딸인 강순자(康順子, 1946년생)가 전수 받아 전수조교로서 활발하게 활동하여 오늘에 이르고 있다.

175) 「약보고」, 1980. 202쪽. 조사자 이종석은 이들 장인들이 4년간 전혀 총모자를 제작하여 거래한 실적이 없었지만, 오랜 전승의 현장에다 이들의 기능을 보존시킴으로서 갓을 조립하는 입자장과 연결시킬 수 있을 것이라는 기대 때문임을 밝히고 있다.



총모자 전수 : 김인 보유자와 강순자 조교.



2001년 기록영화 촬영 현장(제주 삼성혈) : 김연파 감독, 김민수 녹음, 장경희 자문, 황종익과 남진두 촬영, 나영진 조명(왼쪽부터).

3. 양태장의 전승계보

양태장은 1964년에 중요무형문화재로 지정하기 위해 조사할 당시 경남 충무와 거제 지역에 거주하는 장인들을 집중적으로 발굴하였다.¹⁷⁶⁾ 그 후 1967년에 제주의 민간공예를 조사하면서 제주 지역에서는 동쪽인 삼양을 위시하여 화북, 신촌, 와흘 등지에서 양태를 제작할 줄 아는 여자 장인들을 상당수 찾을 수 있었다.¹⁷⁷⁾

중요무형문화재 양태장의 제1세대 보유자는 통영지역의 남자 장인 중에서 모만환이 인정되었으나 1971년에 사망하자, 육지에서는 더 이상 양태를 제작하는 장인을 찾을 수 없었다. 이에 1967년의 조사를 토대로 1980년대에 제주도의 양태장들을 조사하여 그 중 고정생을 인정하였고,¹⁷⁸⁾ 현재도 양태 작업은 제주도의 양태장에 의해서만 그 명맥을 유지하고 있다.

1) 제학진(諸鶴鎭, 1880년~?)

제학진은 경상남도 충무시 미수1동에서 양태업을 하였으며¹⁷⁹⁾, 증조부 때부터 갓일 집안이었다. 그는 8세 때에 양태의 명장으로 이름이 높

176) 예용해·이두현, 「갓일」.

177) 金榮敦, 『濟州島民의 民間工藝』-(京太·총모자·탕건을 중심으로-), 217-301쪽.

178) 李宗碩, 「갓일, 탕건장, 망건장」, 7-22쪽. 당시 조사 지역을 선정할 때 道文化公報室 등의 협조를 받아 양태장은 제주시 삼양과 조천에 거주하는 20명의 장인 중을 집중적으로 조사하였다.

179) 예용해·이두현, 「갓일」, 597쪽. 최초의 지정 보고서에는 제학진의 생년월일은 1880년생으로 되어 있어서 이를 따랐다.

있던 둘째 큰아버지 제문원(諸文源, 제학진보다 40세 이상 연장자)에게 양태일을 전수받아서 70여 년간 계속하였다. 그러나 1964년 조사 당시 이미 86세에 이르러 노쇠하였기 때문에 1963년 봄부터 작업을 그만두었다.

2) 모만환(牟晩煥, 1887~1971)



모만환 보유자(양태장).

모만환은 경상남도 거제군 둔덕면 학산리 184에 살면서 양태업을 하었는데 원래 출생지는 충무시이다.¹⁸⁰⁾ 그가 양태일을 처음 배우기 시작한 나이는 10세 때 외숙부인 고덕윤(高德允, 모만환보다 50여년 연장자)이 그의 집으로 와서 양태일을 하면서 어깨 너머로 배우게 되었다. 또 전남 영암의 서문안 이문길 닥을 주인으로 정하고 7-8년간 양태일과

갓일을 하여 이후 70여 년간 양태일을 계속하였다.

그는 상품갓인 진사립에 사용되는 양태를 만들 수 있었는데, 그가 양태를 결을 때 마디가 긴 대를 자르는 일부터 먼저 한다. 마디를 잘라서 손가락 너비로 쪽을 낸다. 생죽(生竹)은 질이 세기 때문에 더운물에 삶아서 한 보름간 물에 담가서 결을 삭힌다. 다음에는 땃속을 파내고

180) 예용해·이두현, 「갓일」, 『597-598』. 최초의 지정 보고서에는 모만환의 생년월일이 1884년 2월 12일생으로 되어 있으며, 그 다음 줄에는 癸未生으로 밝히고 있는데 이에 의하면 1883년생이다. 그러나 문화재청의 각종 보유자 등록대장에는 1887년생으로 공식 기록되어 있어서 이를 따랐다.

환도를 날을 세워 대껍질만 남기고 벗긴다. 이 때는 무릎 정강이에 가죽을 대고 훑어 내린다. 죽청지보다 더 얇게 벗겨 이것을 펴서 아래위로 굵은 대를 대고 날카로운 소도로 가늘게 한쪽 머리만 저민다. 저민 것을 손으로 찢어서 올을 만들고 이것을 다시 꼬챙이 머리에 쇳날을 마주 세운 조름대에 넣어서 훑으면 가늘디가는 죽사가 된다.

갓 양태의 날줄이 될 살대는 조금 굵은 편이고 씨줄이 될 절대와 엇비슷이 들어가는 빗대는 가장 가는 것을 쓴다. 모만환의 고운 양태는 절대 150줄이 들어가고 더 고운 것은 200줄이 들어서, 짚었을 때에는 10일에 한 개씩 만들었으나 1961년 당시에는 20일에 하나도 하지 못하였다. 더욱이 값으로 치면 3,000환 내외였으므로 재료값을 제한 수공료는 하루에 100환도 못되는 꼴이었다.

그는 15살 때부터 양태 엮는 일을 시작하였는데, 갓의 수요가 줄어 양태가 팔리지 않아 집안이 곤궁해졌다. 결국 두 아들을 남의 집에 머슴으로 보내고 일가가 이산을 하기에 이르렀으며, 결국 맏아들은 어부가 되었고 둘째는 빈농으로서 모만환의 후손들은 양태일을 배우지 않았다.¹⁸¹⁾

3) 제주의 양태장

제주도는 일찍부터 양태를 제작하는 지역으로 유명하였고, 이 양태 작업은 보모 형제를 봉양하는 부업으로서 성행하였던 것이다. 이러한 정황은 제주 민요를 통해 파악할 수 있다.

181) 예용해, 『인간문화재』, 269-273쪽, 1961년 11월 24일 기록.

〈양태가(涼苔歌)〉

水路로 千里 陸路로 千里 / 삼천리를 고중에 드러와서
저기 안저 양태 트는 저 처자야 / 저 산 일흠 무엇이랴드나
나도 양태트리 부모공양하노라고 / 그 산 일흠 몰넋더니
옛적노인이 일너 전한 말이 / 제주 한라산이라 합디다.¹⁸²⁾

위 노래에서 보듯 양태는 제주에서 제작되었는데, 제주도에서도 삼양을 중심으로 서쪽에 위치한 화북, 신촌, 와흘 등지에 수많은 양태장이 거주하면서 대량의 양태를 제작하였다.

제주 지역에서 양태 틀기가 유행을 하였던 것은 민요에 의해 확인된다.

〈양태 걷는 노래〉¹⁸³⁾

조천 근방 큰애기들은 / 망근청으로 다 나간다.
신촌 근방 큰애기들은 / 양태 틀기로 다 나간다
설개 감을개 큰애기들은 / 감외청으로 다 나간다
빨도 근방 큰애기들은 / 탕근 틀기로 다 나간다
칠성꼴 근방 큰애기들은 / 돛배설 훑기로 다 나간다
도두 근방 큰애기들은 / 모자 틀기로 다 나간다

〈양태 걷는 노래〉¹⁸⁴⁾

조천 근방 큰애기들은 / 망근 트기가 일쑤로다
빨도 근방 큰애기들은 / 양태 틀기가 일쑤로다

182) 高晶玉, 『朝鮮民謠研究』(首善社, 1949), 204-205쪽

183) 1957. 7. 안덕면 화순리 문인길 님(여, 72세) ; 위의 책, 201-202쪽. 「토속가」 388.

위의 두 노래에 의하면 제주의 신촌 근방과 뽕도 근처는 양태 틀기가 성행하였던 지역이다. 1967년 당시 조사에서는 삼양동에 거주하는 양태장을 중심으로 예닐곱 살부터 양태일을 배웠던 장갑생(張甲生, 1903.11.28.-?)과 염무생(染戊生, 1908.8.9.-?)을 조사하였는데, 그들은 농한기마다 양태일에 종사하였다.¹⁸⁵⁾

1980년에 조사 당시 양태장은 고정생과 함께 김난생(金蘭生, 1909-?)이나 한문옥(韓文玉, 1905-?) 등이 생존해 있어서 이들을 조사하였다. 당시 제주에서 비교적 이름이 널리 알려진 양태장은 해녀 출신의 김난생으로서, 오랫동안 과부로 살면서 생계를 유지하고자 양태를 비롯하여 탕건과 총모자를 걸어 왔다. 그러나 워낙 생활이 빈곤하였기 때문에 기능보유자로 체통을 지키기 어렵고, 딸(李泰順)에게도 전승될 가능성이 희박한 것으로 판단하여 보류되었다. 한편 한문옥의 경우도 삼양도 일대에서 손꼽히는 양태장인데, 조사 당시 노환으로 기동이 부자유하였고 손이 떨려서 대상에서 제외되었다.¹⁸⁶⁾

4) 고정생(高丁生, 1904~1980)

고정생이 태어난 제주시 도연동은 옛날부터 양태 절기가 성하였고, 그녀는 북제주군 조천면 조천리 상동 8반에 거주하였다. 고정생은 여덟 살 때부터 어머니 강군일에게 양태일을 배우기 시작하여 1시간만 놀아

184) 1958. 1. 표선면 가시리 오축생 님(여, 79세) : 秦聖麒, 『南國의 民謠 -濟州島民謠集』, (제주민속연구소, 1991), 202-203쪽, 「토속가」 389.

185) 김영돈, 앞의 보고서, 297-298쪽.

186) 이종석, 1980, 14쪽.

도 어머니에게 야단을 맞았으며 일손이 더더도 채근을 받았다. 해방 전 후까지만 하여도 양태의 수요가 대단했기 때문에 양태를 만드는 일손이 바빴고 섬세하면서도 빠를수록 환영을 받았다.

그녀는 어머니의 성화 덕택에 10살이 넘으면서 이틀에 한 개씩 양태를 절을 수 있을 만큼 빠른 솜씨를 보였고, 15살이 넘으면서부터 양태를 잘 만들기로 소문이 나서 특별히 주문을 받아서 제작하는 주문양태를 제작하기도 하였다.

고정생이 양태를 틀 당시에는 동네마다 양태청이라 하여 대여섯 명의 또래들이 모여서 공동작업을 하는 장소가 있었다. 그녀에 따르면 “어렸을 때 양태청에 모여서 서로 경쟁하면서 짚는데 잘하는 아이들 때문에 어머니에게 꾸지람을 많이 들었다. 잘하는 아이가 아프거나 죽었으면 할 때가 많았으며, 친구들끼리도 저 아이 죽어 버리면 어명(어머니)한테 욕이나 안 들을텐데 하면서 미워했다”고 한다. 제주의 양태장들은 양태청에 모여 앉아서 여러 가지 정보도 교환하고 꿈같은 육지생활을 동경하였던 것이다.

〈양태노래〉

나 동침(銅針)아 나 동침아 / 서울 놈의 술잔 돌 듯
 어서 혼정(빨리) 돌아가라 / 이 양태로 큰 집 사곡(사고)
 이 양태로 큰 밭 사곡 / 늙은 부미(부모) 공양 호곡
 일가 방상(친족) 고적(窮蹟) 호곡 / 이웃 사촌 부조(扶助) 호계
 요 양태를 한저하여사 / 쌀도 나곡 밥도 나컬¹⁸⁷⁾

187) 『南國의 民謠』, 147-148쪽, 1959.9. 제주시 삼양동 김형직의 모친 (1958년 조사당시 76세)



고정생 보유자(양태장).



양태 전수 : 고정생 보유자와 장순자 보유자.

위 노래를 들으면 양태를 제작하여 살림살이에 보탬이 되었음을 알 수 있다. 서울에 사는 권세가들은 술잔을 돌리면서 풍류를 즐기지만, 제주 여인들은 이 양태를 빨리빨리 많이 만들어서 시장에 내다 팔아서 집과 밭을 사들일 만큼 요긴하게 사용하였던 것이다. 양태를 팔면 큰 집을 살 수 있고, 부모형제를 봉양하고 일가 친척들에게도 도움을 줄 수 있음을 노래한 것이다.

이러한 양태 짜는 일은 제주 여인의 신산한 삶과 생계에 많은 보탬이 되었는데, 그녀 또한 양태일을 하여 가족들의 생계를 꾸려 나갔던 것이다. 고정생은 비록 제주의 산간마을서 태어났지만 양태 기술을 가진 규수라는 소문이 나서 양태의 본고장인인 삼양으로 시집을 갈 수 있었다. 제주의 양태는 제주 동반부에 위치한 삼양과 조천이 유명한데, 이곳은 제주의 관문인 조천포와 화북포 등이 가까웠던 지리적 조건 때문이다.

시집간 삼양에서는 집집마다 양태를 만들었으며, 이곳에 서는 오일장에 양태는 주상품이었다. 양태의 재료가 되는 분죽도 하동이나 진주 및 담양 등지에서 삼양으로 대량으로 흘러 들어왔다. 갯 도매상들이 분죽을 들여다 나누어주고 완성된 양태를 모아서 충무 등지의 갯방으로 가져갔다.

단발령 이후 양태의 수요는 급속하게 줄어들었는데, 일제 때 제주의 양태가 많이 팔린 시기는 1919년 고종의 국상 때와 1926년 순종의 국상 때, 일반 백성 누구나 백립을 써야 했기 때문이었다. 당시 상제들이 쓰던 양태는 32-35도리로 만드는 하품으로서 국상 때 대량으로 만들어서 돈을 많이 벌었다.

해방 전까지만 해도 이처럼 갯의 수요가 많았기 때문에 연간 수입이 해녀보다 높았다. 고정생은 유독 손가락이 길었기 때문에 남보다 훨씬

짜임새가 섬세하고 손이 재빨랐다. 때문에 특히 경기가 좋았던 8월부터 11월까지의 선수금까지 받아놓고 육지에서 온 상인들이 주문한 양태를 제작할 정도였다.

양태의 일거리는 6.25 이후 급격히 감소하여 1년에 몇 개씩의 주문만 들어올 뿐이어서 그는 밭일이나 과수원 일 등을 닥치는 대로 해서 생계를 꾸려 왔다. 양태를 만드는 사람들도 대부분 50대가 되면 눈이 나빠져 양태를 엮기 어려운 실정인데, 그녀는 70이 넘었을 때에도 눈이 밝아서 거미줄같이 고운 양태를 제작할 수 있었다.

1980년대에는 돌림줄 98개의 상품 하나를 만들면 5만원에서 8만원에 팔았으나 수요가 없는 편이다. 그러다가 1980년 11월 고희의 나이에 중요무형문화재 보유자로 인정되면서 그녀의 기술은 막내딸 장순자에게 오롯이 전수하였다.¹⁸⁸⁾

5) 장순자(張順子, 1940.9.8~)

외할머니 강군일과 어머니 고정생을 이어 장순자는 3대째 양태인생을 걷고 있다. 장순자가 기억하는 고정생은 남편의 구박을 받을 때에도 양태판이와 구덕만 들고 다른 집에 피해가서도 양태를 짤 정도로 평생 양태 짜는 일만 했다고 한다. 고정생의 양태 제작은 워낙 뛰어나서 사람들이 “너랑 죽거들랑 손이랑 내놔 죽으라”고 할 정도였다.

어머니가 그녀에게 “대나무 장사나 허라. 대나무 사올 사람업선 양태 못 줄암지”라고 권유하였기 때문에, 장순자 보유자는 23살부터 10여년

188) 金澄子, 「외길 60年 - 갓길 무형문화재 高丁生 할머니」 1호 『中央日報』, 1983. 1. 1. 17면.

간 대장사를 하여 제주의 양태장들에게 대나무를 공급하는 역할을 수행하였다.

그러다 43살에 어머니가 국가 지정 무형문화재로 인정되면서부터 양태를 제작하는 일을 본격적으로 배우기 시작하였다. 그러던 어느날 “대 굵어 안내가마쌈”하고 어머니께 여쭙었더니 “결목해보라”고 한 이후부터 3대에 걸친 양태 인생의 길로 접어들게 되었던 것이다.

드디어 2000년에는 어머니 고정생의 뒤를 이어 양태장 모녀 2대째 양태장으로 인정되었다. 이를 계기로 밀감농장에 전념해왔던 생활태도를 바꾸고 그 동안 뜸했던 양태 작업을 본격적으로 하기 위해, 근래에는 어머니 고정생의 옛집에 거주하면서 매일 양태를 곁고 있었다. 그녀는 어머니가 자신에게 그랬듯이, 자신의 딸 또한 양태일을 배워 4대를 거치면서 제주 갯일의 활성화에 보탬이 되길 열심히 기도하고 있다.

이러한 결심에 뜻을 세운 장순자 보유자는 제주의 딸은 양태일을 가르치고, 서울의 딸은 입자일을 가르치고자 설득을 하여, 마침내 2001년부터는 이러한 결심을 실천에 옮기는 중이었다. 현재 제주대학에 다니고 있는 셋째 딸 양정미에게는 자신과 자신의 어머니가 지녔던 양태를 뜨는 기술을 전수하고 있다. 아울러 컴퓨터 그래픽 관련 디자이너로 서울에 취직해 있는 둘째 딸 양금미는 총모자와 양태만 제작할 줄 알고 완성된 갯을 제작할 수 있는 기술이 사라진 제주의 갯을 오늘에 되살리려는 포부를 가지고, 박창영 보유자에게 의탁하여 갯일을 배우도록 독려하여 현재 전수생으로 가르침을 받고 있다.

이처럼 제주여인 4대가 양태일에 몰두하고 있는 것이다. 제주가 양태의 고향이라는 것은 이 지방의 민요에서도 확인되어 양태를 곁을 때 불렀던 제주 민요가 전하고 있다.



양태 전수 : 장순자 보유자와 양정미 전수장학생.



2001년 기록영화 촬영장면(제주 삼성혈) ; 나영진 조명, 김민수 녹음, 김연파 감독, 장순자 보유자, 황종익과 남진두 촬영, 장경희 자문(왼쪽부터).

〈양태 뭇는 노래〉

혼도리 두도리 혼코 두코 / 판이야 판이야 빨리 돌아도라

이 한숨 이 한탄 돌리는 판에 / 다 돌아가도라

혼코 두코 혼도리 두도리 / 판이야 판이야

나의 한숨 나의 한탄 / 돌아가도라.

양태 노래가 제주의 여러 곳에서 널리 유행될만큼 제주에는 양태의 고향이고, 양태장도 많았다. 조천읍 신촌리에서 채보한 양태 결는 소리는 다음과 같다.

〈양태 뭇는 노래〉¹⁸⁹⁾

이년이년 이여도호라 / 이연이연 이여도호라

나양태야 나양태야 / 어느제랑 해여그네

장보레가리 어떻해영 / 이년이년 혼코두코 실랑코야

이연이연 이여도하라 / 나양태야 혼저해영

장보레갈걸 혼저해영 장보레갈걸 /

어느제랑 어느제랑 / 곳곡жат곡 다해영가리

어느제랑 장보레가리 / 다모까근 장더레가리

요년요년 어느제랑 / 다해여보젠 고자도록

다아니해연 어느제랑 / 모끄리아 아이고아이고

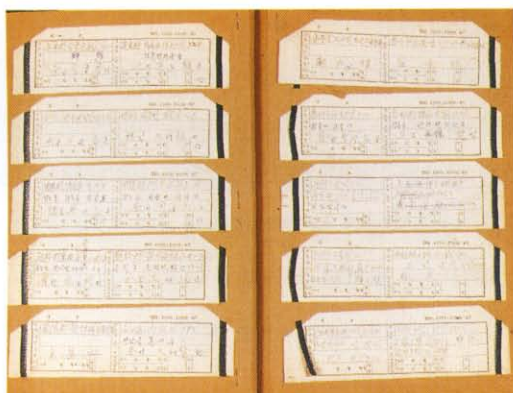
189) 『한국민요대전 -제주도 민요 해설집』, 40-41쪽. 조천읍 신촌리 민요6, CDI, 1989년 1월 31일 조사. 김단일(여, 1910년생)

위 노래는 다 짜서 완성된 양태를 시장에 내다 팔아서 살림에 보태려고 초조하게 서두르는 양태장의 마음이 담겨 있다.

이들이 짠 양태는 제주 여인들의 생계에 많은 보탬이 되었다. 제주의 총모자나 양태를 구입하여 육지에 판매하는 상인으로서 정춘모씨와 거래하였던 거래선은 다음과 같다. 이중 백낙흠은 총모자장이나 양태장이 백과수라고 부르던 이의 아들이었으며, 그들이 중간 상인으로서 장인들과 접촉을 많이 하였다. 그리고 정기모의 경우 정춘모의 사촌 동생으로서 제주도에 들어와서 육지와 거래하던 대표적인 중간 상인이었다.

정춘모 보유자와 거래한 제주도 갓상인

金石樂	제주도 제주시 3양1동 1758 북관장앞 백성돈
문덕용	제주시 이도일동 1468 박봉여씨방
文鍾現	제주도 제주시 3도 2동 131
白樂欽	제주도 제주시 1도 1동 137
鄭基模	제주도 제주시 3도 1동 1527
崔相根	제주도 제주시 3도 2동 1096



정춘모 보유자 : 거래상인 명함꽃이.

4. 입자장의 전승계보

입자장은 1964년 중요무형문화재의 지정을 위해 조사를 할 당시부터 통영과 예천에서 주로 확인되었다. 이중 통영은 예로부터 나전칠기와 반상(飯床), 장도 등 전통 공예품의 제작지로서 이름이 높은 고장이었다. 통영은 비록 이런 것들의 원료의 생산지가 아니었기 때문에 공예품이 발달할 수 있는 선행조건이 갖춰진 것이 없었다. 다만 옛날에 통제사의 영문(營門)이 있어서 관아를 중심으로 공예가 발달할 수 있었다.¹⁹⁰⁾

아울러 예천은 예로부터 공예기술이 발전하여 왕신의 활과 예천의 장도, 통명의 유기, 우계동의 옹기, 선본동의 옹기 등이 유명하였다. 경북 내륙지방의 교통 요충지에 위치한 예천은, 인근의 안동 등지에 갖의 주 수요층이라고 할 수 있는 양반들이 집단적으로 거주하고 있어서 내륙지방으로서는 특이하게 가내수공업이 발달하였다. 특히 예천의 청북동은 속칭 돌태마을이며, 이 마을의 80%가 갓을 만드는 갓의 집산지였다. 돌태마을은 조선시대부터 통영갓과 함께 예천갓의 명맥을 이어오는 보기 드문 형태의 수공업 집단마을인 것이다.

따라서 입자장 1세대는 주로 통영 지역에서 배출되었지만 2세대 입자장은 통영갓과 예천갓을 대표하는 정춘모와 박창영이 인정된 것이다. 그 중 통영갓의 입자장으로 인정된 정춘모는 이미 1964년부터 대구에서 대규모 갓방인 '입자공업사'를 경영하면서 전국 규모의 갓 도매상으로 활동하다가, 1974년에 충무로 이주해서 김봉주, 고재구 등의 보유자들에게 본격적이고 체계적인 전수교육을 받게 되어 1991년에 보유자로 인

190) 『인간문화재』, 274-279쪽, 「사립장」, 1961년 2월 17일 조사.

정되었다. 한편 예천갯의 입자장으로 인정된 박창영 또한 예천 지역에서 친가와 외가 모두 4대에 걸쳐 갯을 제작하던 토착 갯 직인 집안으로서 1세대 보유자들에게 전수를 받은 후 예천 등지에서 갯 제작을 하다가 2000년에 보유자로 인정되어 오늘에 이르고 있다.

1) 유상윤(劉尙允, 1884.~?)

유상윤은 경상남도 통영읍 동호동이 본적이고¹⁹¹⁾, 1964년 예용해의 조사 당시는 경남 충무시 중앙동 202번지에서 갯일을 하였다. 그의 부친 유명식(劉明植)이 갯 물주를 하였기 때문에, 선대의 일을 계승하여 9살 때부터 갯일을 시작하여 70년을 한결같이 이 일에 종사한 것이다. 갯 일은 10년 동안 일시중만 들면서 어깨 너머로 배운 후, 10년이 지나 독립을 할 때면 스승이 갯방을 운영하는 데 필요한 각종 도구 일습으로서 갯 판, 먹술, 풀술, 화로, 대인두, 소인두, 골당이, 풀통 등을 마련해 준다.

그는 갯 가운데서도 가장 정교한 진사립을 만드는 사립장(絲笠匠)이었다. 그는 충무시 앞바다가 내려다보이는 동호동 산허리의 외딴 곳에 단칸 초가에서 갯방을 경영하였다. 이 때의 갯방은 갯일을 하던 집이라기 보다 산 꼭대기의 정자처럼 높직한 곳에 위치하였다.

총모자와 양태를 엮는 일은 갯방에서 하지 않기 때문에 일종의 하청으로 하는 셈이다. 그는 충무시 갯방에서 태어나 이 동네에서만 평생을 살았으며, 1960년대에도 하루 10시간씩 갯일을 하였다.

191) 윤열수·최공호, 「중요무형문화재 제4호 갯일 지정조사보고서」, (문화재관리국, 1999.2), 19쪽. 유상윤의 한자를 劉床允으로 출생년도를 1882년으로 보았으나, 본고에서는 예용해의 1964년의 조사에 의거하여 서술하였다.

조선 말년에는 그가 만든 사립은 오륙십냥으로 꽤 비싸서 수입이 괜찮았으나 개화 후 일제시대에는 내리막이다가 해방 후에는 갯을 찾는 사람이 없다시피 되었다

2) 전덕기(田德基, 1897~1972)

전덕기는 충무시에 갯방이 '선창골'을 중심으로 20여개 소가 된 곳에서 살았는데, 1961년 당시에는 유상운 갯방과 전덕기 갯방 단 두집 뿐이었다.¹⁹³⁾

전덕기는 경상남도 통영군 광도면 우동에서 갈다가 충무시로 옮겨 향남동 74번지에 거주하였는데, 2대에 걸쳐 갯방을 경영하는 집안에서 출생하였다. 그는 15세 때 김의순(金義順) 씨에게 갯일을 배워 50여년 간 계속하여 갯방을 직접 경영하고 제작하였다.

3) 김봉주(金鳳珠, 1903~1977)

김봉주의 본적은 경남 거제군 사등면 지식리 1033이고,¹⁹⁴⁾ 1964년 조사 당시에는 경남 충무시 명정동 261번지에서 계속 거주하였다. 그는 1891년생으로 여겨지지만 1973년 조사 당시에는 1903년으로 밝히고 있다.¹⁹⁵⁾

192) 윤열수·최공호, 지정보고서 19쪽의 통영지역의 계보에서 田德基는 全德基로 잘못 표기되어 있어 바로 잡는다.

193) 예용해, 『인간문화제』, 278쪽, 「사람장」

194) 1964년에 중요무형문화재를 지정하기 위해 예용해 위원과 이두현 위원이 조사하였을 당시 김봉주의 생년월일은 1891년 5월 2일생이었고, 당시 73세로 조사되었다. 그러나 그는 전덕기보다 후배이고 나이가 젊으며, 문화제청의 대장에도 1903년으로 되어 있기에 이를 따랐다.

1960년대의 조사에의하면 1920년 2월부터 충무시에 거주하는 양대홍의 갯방에서 근무하기 시작하여, 1930년 11월부터는 충무시의 한우열 갯방으로 직장을 옮겼다. 다시 1932년 11월에는 박자근 갯방으로, 1933년 10월에는 홍진규(洪振奎) 갯방으로 이동하였으며, 1935년 5월 전덕기의 갯방으로 옮겨서 작업을 배웠다.

문래언(文來彦)으로부터 갯일을 배워 30여 세까지 계속하였다가 일제시대 20여 년간 중단하였다. 그러다 1956년부터 전덕기의 갯방에서는 수장일을 보는 직공으로 근무하면서, 골배기를 하는 고재구가 함께 작업을 하였다.¹⁹⁶⁾

이후 정춘모가 1964년 대구에 '입자공업사'를 설립하자, 1965년 총모사장 고재구와 입자장 박정실(朴正實)이 함께 그 동안 근무하던 박영의 갯 공방을 나와 입자공업사에 합류하여 근무하다가 1972년에 전덕기 옹이 사망하자, 1973년에 통영으로 내려가게 되었다. 당시 김봉주는 전수자가 없었기에 1974년에 정춘모를 통영으로 불러서 전수생으로 등록시켜 전수하여 오늘에 이르고 있다.

4) 정춘모(鄭春模, 1940.9.5. ~)

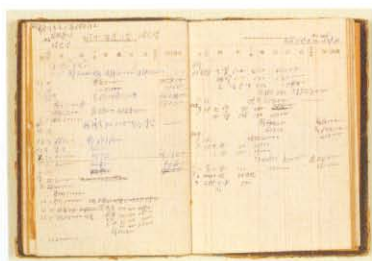
정춘모는 경북 예천 출신이며 어려서 예천읍에 살 때 이웃에는 소규

195) 芮庸海·朴星三·李宗碩, 「갯일」, 『중요무형문화재 조사보고서』 제4호의 추가 (문화재관리국, 1973), 627-628쪽. 1964년의 조사에서는 1891년으로 되어 있으나, 1973년 조사 때에는 1903년에 출생하였다고 하여, 이후 문화재청의 보유자 대장에는 1903년으로 등재되어 있다.

196) 芮庸海, 「笠子匠」, 『文化財』 창간호 (문화재관리국, 1965), 109-111쪽. 김봉주는 1900년생으로 기재하고 있으며, 문화재청의 공식기록에는 1903년생으로 되어 있다.

모의 갯방이 있었고, 그는 갯방 주인의 동생과 친구가 되어 갯방에서 놀기도 했다.

정춘모가 갯일을 배우기 시작한 것은 1958년부터 예천에서 3대째 가업으로 갯방을 경영하던 이종국(李鍾國) 밑에서 배웠던 것이 최초였다.¹⁹⁷⁾ 이듬해인 1959년에는 경주의 이장우(李章雨) 갯방에서 일하다가, 1960년에는 대구로 나와서 고학을 하면서 낮에는 기술을 배우고 밤에는 대구 비산동에 있는 야간 고등학교(대구서고등학교)를 다닌 입지전적인 인물인 것이다. 당시 그가 세들어 살던 셋방 주인이 대구모 갯방을 경영하던 박영의(朴永義)씨 집이었다. 박영의 갯 공방은 대구시 대신동 136번지 서문교회 앞에 있었으며, 박영의 자신은 갯을 만드는 기술이 없었지만 재력이 많아서 당시 박영의 갯방에는 갯 제작으로 이름이 있던 제 1세대 보유자들인 김봉주와 고재구 등을 고용하고 있었다. 따라서 주경야독을 하던 정춘모는 국내 최대 규모의 갯 공방에서 최고 수준의 뛰어난 기술자에게 갯일 기술을 체계적으로 배울 수 있는 행운이 따랐던 것이다.



정춘모 보유자:거래명부와 '입자공업사' 편지지.



197) 이종석, 「갯일, 탕건장, 망건장」, 7~15쪽.

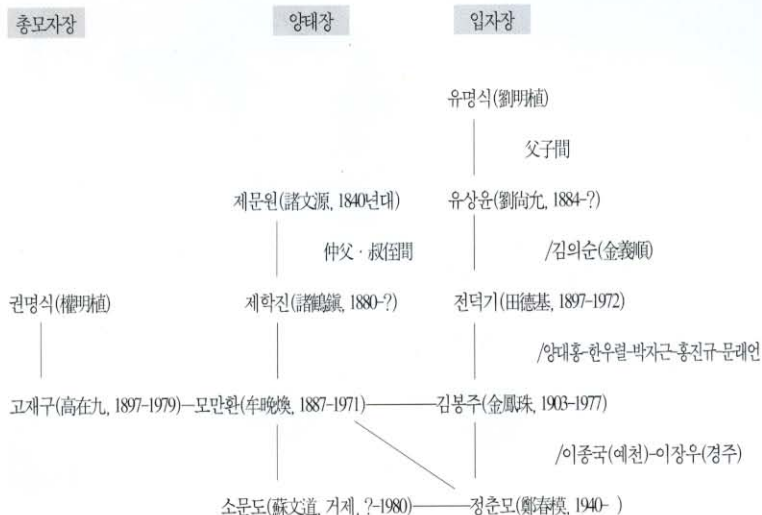


통영 갯일 전수 : 정춘모 보유자와 정한성 조교.



2001년 갯일 기록영화 촬영 장면(삼성동 무형문화재 전수회관).

통영갯일 계보도



이렇게 갯을 제작하는 기술을 익힌 후 1963년 12월에는 사촌 동생인 정기모(鄭基模)를 제주도에 보내어 중개 상인으로 활용하면서 전국을 상대로 하는 갯 도매업을 시작하였다. 아울러 1964년부터는 대구 달성 공원 정문 앞에 '입자공업사(笠子工業社)'라는 갯방을 내어 갯 생산과 판매까지 겸하였다. 그 결과 1960년대 말에는 전국 규모의 전국의 갯 상권을 휘어잡을 수 있었다. 그러나 산업화의 물결이 거세지면서 갯의 수요가 격감되자 1973년에는 '입자공업사'의 간판도 내리고 말았다.

곧 충무로 이사를 하여 1974년부터 입자장 보유자인 김봉주의 전수생으로 등록을 하였으나, 그로부터 2년 후인 1976년에 김봉주가 사망하자 미망인 심말선(沈末仙, 1980년 당시 66세)에게 입양하여 부자결연의 형식으로 입자장 김봉주의 가업을 계승하는 형식을 취하였다. 그는 1976

년부터 1978년까지 총모자장 보유자인 고재구의 전수생이 되어 총모자의 기능도 습득하였으며, 그 후 거제도의 소문도(蘇文道)를 통영으로 모셔 돌아가시던 1980년까지 양태를 제작하는 기능까지 익혔다. 따라서 정춘모는 통영 갓일을 완성시키고자 입자장 보유자인 김봉주에게 16년간, 총모자장 보유자인 고재구에게 20년간, 양태장 소문도에게 21년간 갓을 제작하는 전과정을 배웠다. 이처럼 입자장의 기능과 총모자 및 양태를 제작하는 기능을 익히는 등, 분업 형태로 제작하는 갓일과 관련된 여러 기능과 기본 소양을 모두 갖추게 되었다.

갓일과 관련하여 중요무형문화재 보유자로 인정된 제 1세대를 스승으로 모시고, 총모자일부터 양태일과 입자일의 전과정을 체득하기 시작하면서 1973년의 제1회 <인간문화재 전시회>부터 현재까지 매회 빠짐없이 갓을 출품하고 있다. 제2회(1974년)에는 장려상에 입상하였고, 제3회(1978년)에는 문화재위원회상에 해당되는 우수상을 수상하거나 제9회(1984년)에는 문화공보부 장관상을 수상하기도 하였다. 이후 <중요무형문화재 보유자작품전>에 출품하여 두드러진 활동을 하였으며, 현재는 기능보전협회의 이사장으로서 전통 공예인의 긍지를 선양하고 권익을 보호하는데 앞장서고 있다. 이처럼 선배와 스승에게 배우고 익힌 갓일을 본인만 알고 있으면 언젠가는 사라질 것이라는 위기 의식을 느낀 이후에는 국내외에 우리 갓일의 중요성을 알리는 일종의 전도사 역할을 하기로 결심하였다. 1982년에는 한미수교 100주년을 기념하여 미국 워싱턴의 스미소니언 박물관에서 초청 전시회와 더불어 제작 시연을 한 것을 시작으로 국내외에 갓일의 중요성을 널리 알리고 직접 실연까지 하는 등 일종의 갓일 홍보대사를 자임한 것이다.

국내에서는 갓일의 모든 것을 차세대 젊은이에게 널리 알리고 직접

체험하게 하고자 갯일과 관련되는 제작자료와 공구를 기증하는 노력을 게을리 하지 않고 있다. 예컨대 1983년에는 경기도 광릉 임업박물관에, 1984년에는 연세대학교 박물관에 갯일 관련 자료와 도구를 기증하였다. 아울러 통영갯의 우수성과 아름다움을 널리 해외에까지 알리고자 미국 스미소니언 박물관(1982년), 오스트리아 비엔나 박물관(1983년), 로마 바티칸 박물관(1984년) 등에 자신의 땀과 혼이 담겨 있어서 분신과도 같은 갯을 기증하였다. 그는 이제 곧 “수구초심”의 마음으로 스승인 김봉주 보유자가 그랬듯이 통영에 돌아가 “갯 박물관”과 함께 “갯 교육시설”을 마련하여 차세대에게 갯일을 전수하는 교육에 여생을 바치려는 원대한 포부를 꾸고 있었다.

5) 박창영(朴昌榮, 1943.9.10. ~)

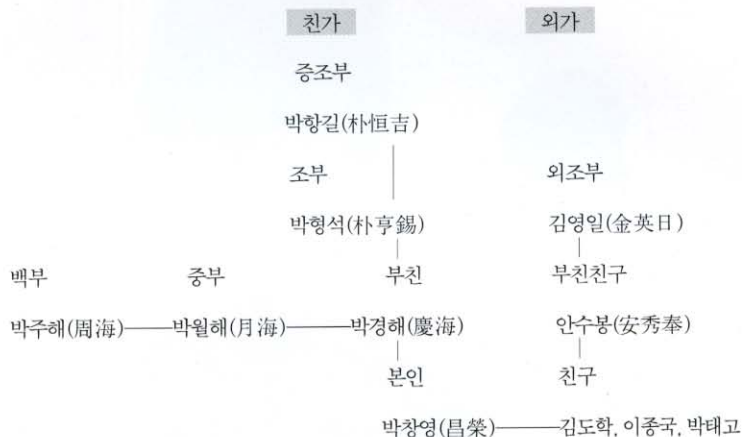
박창영은 경상북도 예천군 예천읍 청북동 816번지에서 태어났으며, 예천의 박창영 집안은 4대째 갯을 만들고 있었다. 갯일은 증조부 박항길 때부터 시작하여 조부 박형석(1867-1930)이 대를 이어 받았다. 백부 박주해(1891-1949)와 중부 박월해(1894-1959) 그리고 부친 박경해(1900-1952)가 모두 갯을 만들었다. 이들 집안은 예천갯의 중심으로 이루고 집안이 모두 갯방을 경영하며 총모자와 양태 및 갯을 만들었다. 큰 아버지 박주해는 예천 청북동에서 제작하였고, 중부 박월해는 영주에서 제작을 하였다. 한편 외할아버지 김영일도 예천에서 대규모 갯방을 경영하여 그곳에서는 부친의 친구인 안수봉(1907-1975)을 비롯하여, 이종국이나 김도암 등의 친구들과 함께 제작하는 등 박씨 일가는 예천 갯을 대표할만큼 번창하였다.



위) 예천 갯일 전수 : 박창영 보유자와 박형박 전수장학생.
아래) 2001년 갯일 기록영화 촬영 장면(남산 한옥 마을).



예천갯길 가계도



이렇게 집안 전체가 갯일에 종사하는 환경에서 자란 박창영은 중학교를 졸업한 16세 때에 큰 형님 박호영의 권유로 아버지 밑에서 갯일을 전수 받기에 이른다. 그러나 불행하게 갯일을 배우는 도중 아버지가 작고하여 아버지의 친구인 안수봉의 갯공방에 들어가서 일을 배웠다. 갯일을 시작할 때에는 모자골에다 총모자를 박아 놓고 바닥을 고르는 골배기나 수장일부터 입문을 하였는데, 그는 어려서부터 손재주가 있어 주위의 많은 사람들에게 칭찬을 받았다.

18세가 되던 해에 안수봉 갯방을 나와서 대구로 가서 전국에 갯을 제작·공급하던 박영의 갯방에 들어가서 수장일부터 배우게 되었다. 당시의 갯 작업은 여러 장인이 한데 어울려 특기가 있는 분야만 제작하는 분업 시스템이었는데, 수장은 일한 만큼 개수를 따져서 수당을 맡곤 하였다. 당시에는 이미 갯이 귀했기 때문에 갯을 만들면 부르는 것이 값이었으며, 수장일 또한 웬만한 대기업에 근무하는 회사원의 월급보다 훨씬

수입이 좋았다.

대구의 박영의 갯방에는 다섯명 정도가 일을 하였다. 같이 일을 하였던 사람으로는 강노인, 이용림, 윤간익, 최종익 등이 있었다. 그밖에도 김봉주, 고재구, 소문도, 박정실, 박재호, 정춘모 등이 함께 일을 하다가 독립하거나 그만두기도 하였다.

대구의 박영의 갯공방에서 1년쯤 일을 하다가, 정춘모 보유자가 '입자공업사'를 세웠을 때 박창영도 강노인과 함께 주로 골배기, 은각 짓기, 수장일 등을 계속 반복해서 하였다. 그곳에서 5년간 갯일을 한 다음 1967년 4월에 고향인 예천 청북동 돌태마을로 귀향하여 갯공방을 차렸다. 당시 청북동에는 갯방을 운영하는 집이 여럿이었는데, 새 갯을 만들거나 헌 갯을 수집하여 수리하는 사람까지 있을 정도로 예천은 전국에서 모여드는 갯 상인들로 문전성시를 이루었다.



철종 전립 재현.

그러나 산업화와 새마을 운동이 본격적으로 추진되면서 차츰 갯의 수요가 격감하면서, 생활에 어려움이 있어서 1978년 서울로 이사를 하여 갯일을 계속하였으나 판로가 없었다. 이에 텔레비전의 사극에 소품으로 갯을 판매하고자 KBS 방송국 등을 찾아가서 상의를 하여 방송국이나 영화 등에 필요한 갯을 제작하여 오늘에 이르고 있다.

그는 1985년 문화재보호협회 이사장상을 필두로 1988년 문화재관리국장상, 1989년 문예진흥원장상을 수상했다. 그리고 1986년에 큐우슈우 종합전시장에서 7일간 갯을 만드는 공정을 시연하거나, 1988년과 1989년에는 LA에서 특별전시회를 열기도 하였다. 그의 보람은 현재 궁중유물전시관에 소장되어 있는 철종어진을 보고, 1987년에 임금님의 전립을 복원해내는 등 '비록 남이 알아주지 않는 일을 하고 있지만 우리 전통의 맥을 이어 가는데 보람을 느낄 뿐' 이라고 한다.

5. 갯일의 국가지원과 과제

갯일은 공예 분야 중에서도 가장 이른 1964년에 중요무형문화재 제4호로 지정된 종목이다. 그만큼 갯에 대한 국민적인 인지도가 높았고 사라져가는 전통공예로서 원형대로 보호해야할 대표적인 종목이었던 것이다. 그러나 이미 1960년대부터 1970년대에는 통영과 제주에만 소수의 장인이 남아 있을 뿐이었는데, 그들은 다른 일을 한다는 것은 생각도 해본 적이 없고 평생을 갯일에만 종사하였기에 그나마 생계를 잇기도 어려운 실정이었다.

국가는 이런 어려운 상황을 극복하기 위해 갯의 제작이 가능한 몇몇 장인 중에서 보유자로 인정하여 그들에게 생계비를 지원하면서 전통의

명맥을 이을 수 있도록 조치하였다. 아울러 이후 세대들에게 전수교육의 자료로 활용하기 위하여 보유자로 인정된 이듬해에는 전문가들의 자문을 받아 보유자들의 기능을 기록영화를 제작해 두었다.

그럼에도 불구하고 1970년대에는 통영에 거주하는 제1세대 보유자들이 모두 사망하면서, 1980년대 보유자의 인적인 구성은 새로운 국면에 접어들게 되었다. 제2세대 보유자들 중에서 제주 지역의 보유자에서 새로 발굴된 경우 모녀간에 전승되고 있으며, 제1세대의 제자들 중에서 제2세대 보유자가 인정되어 새로운 방법의 전수교육이 모색되고 있다.

1) 보유자 인정 조사와 지원

갯일은 1964년부터 중요무형문화재를 지정하여 조사하는 조치가 시작되면서 우선적으로 지목된 종목이다.¹⁹⁸⁾ 1964년의 문화재위원회 2분과 1차 회의에서 석주선 문화재위원과 이두현 전문위원에게 1964년 8월 23일부터 8월 25일까지 조사를 하도록 위촉하였으나, 4차 회의에서 조사자를 예용해 문화재위원과 이두현 전문위원으로 변경하였으며 조사기간도 8월 18일부터 10월 19일 사이에 하도록 하였다. 조사자의 연구를 토대로 1964년 12월 24일에 갯일은 중요무형문화재 제4호로 지정하기로 의결하고 12월 28일에 관보 제3924호(문교부 고시 제212호)로 지정하였다.

1964년에는 통영에서 거주하거나 관계가 있던 전덕기, 고재구, 모만

198) 중요무형문화재의 지원금과 관련된 사항은 문화재청이 보관하고 있는 『중요무형문화재대장』에 의거한다.

환이 제1세대 보유자로 인정되었다. 당시에는 보유자로 인정되면 곧바로 보유자 인정서가 배부되지 않았다. 최초로 인정된 전덕기, 김봉주, 고재구, 모만환 보유자의 인정서는 1971년 2월 10일에 교부되었기 때문이다.

그러나 이들은 1970년대에 모두 사망하였다. 모만환(1971년), 1972년(전덕기), 김봉주(1977년), 고재구(1979년)가 사망하자, 문화재위원회에서는 문화재전문위원의 조사를 거쳐 추가로 인정하기로 하였다. 1980년에 이종석 전문위원과 김중태 전문위원의 조사를 토대로, 1980년 11월 3일에 개최된 문화재위원회 2분과 5차 회의에서 갓일 보유자로 양태장 고정생과 충모자장 오송죽을 심의하여 인정을 의결하였다. 이후 오송죽(1984년)의 사망으로 1985년 2월 1일에는 김인을 보유자로 추가 인정하였다.

보유자가 사망했을 때의 장례비는 1972년 12월에 전덕기 보유자가 사망했을 때 장례비로 150,000원을 지급하였고, 1979년 5월에 고재구 보유자가 사망했을 때는 200,000원을 지급하였다. 1984년 1월에 오송죽이 사망하자 장례비를 500,000원을, 1992년 4월 고정생이 사망하자 장례비로 700,000원을 지급하였다.

중요무형문화재 종목이 지정되고 보유자가 인정되면 이에 의거하여 기록영화를 촬영하였다. 1964년에 최초로 보유자가 인정되면서 1965년 12월부터 갓일의 기록영화를 제작하여 1967년 1월에 완성한 다음 국악 예술학교에 납품하여 보관하였다. 1986년 5월에는 1980년에 보유자로 인정된 고정생의 기록영화를 제작하였다. 그러나 모든 보유자에 대해 기록영화를 만든 것은 아니었다. 따라서 점차 사라져가는 갓일 기술의 전과정을 기록하고 홍보하기 위하여, 2001년에는 충모자장과 양태장과

입자장 보유자 전원을 아우르는 기록영화를 한국영상(감독: 김연파)에 의뢰하여 기록용(2시간분)과 축약본(1시간분)으로 제작하였다.

한편 갓일을 비롯한 무형문화재 분야에 종사하는 보유자들은 4,50년간 해왔던 갓일의 수요가 없어지면서 1960년대에는 그 생계가 매우 어려운 형편이었다. 정부는 이들 보유자에게 매월 월정액의 생계비를 지원하기로 결정하고, 1967년 8월 2일에는 전덕기, 모만환, 고재구 3인에게 그해 8월부터 매월 3,000원씩 지급하였다. 이후 1968년부터 현재까지, 1999년 이후 인정된 신규 보유자를 제외한, 기존의 보유자에게는 매월 정기적으로 생계보조가 지급되는데 그 현황은 다음의 (표10)과 같다.

표에 의하면 1969년 1월부터는 60세 이상 보유자인 3인에게 매월 5,000원씩 지급하였다. 1971년 1월부터 1977년까지는 나이에 따라 생계보조비를 차등 지원하였다. 60세 이상의 보유자보다 60세 미만의 보유자에게 적을 때에는 서너 배 이상을 지급하였고, 차이가 많을 때에는 여덟 배 이상을 지원하였다. 젊은 보유자는 자녀교육 등 지출 규모가 많기 때문에 연령차를 고려한 듯하다.

1972년부터는 생계보조비를 받는 보유자의 연령을 대폭 낮추었다. 그동안 보유자의 연령이 60세 이상의 보유자에게 생계보조비를 주었으나, 이 때부터 50세 이상의 보유자에게도 문호를 넓혔다. 이에 1972년 1월부터는 50세 이상 보유자에게 매월 20,000원을 지급하였다. 한편 1975년부터는 보유자들의 전수교육을 활성화시키려는 의도에서 매월 30,000원의 생계보조비와 함께 강사료는 20,000원과 전수장학금 10,000원을 지급하였다.

〈표10〉 1968년 이후 지급된 생계보조비

(단위: 원)

년 도	보유자	보유자 후보	전수 조교	전수 장학생
1968	3,000(60세 이상)			
1969-1970	5,000(...)			
1971	7,000(...)	20,000(59세 이하)		
1972	20,000(50세 이하)	100,000(49세 이하)		
1973	30,000(...)	150,000(...)		10,000
1974-1975	30,000(...)	180,000(...)		
1976	36,000(...)	240,000(...)		
1977	40,000(...)			
1978	50,000			
1979	80,000			15,000
1980	96,000			
1981	110,000			
1982-1985	200,000	특별장려금 80,000	100,000	
1986-1988	250,000		100,000	
1989	350,000			
1990	400,000			
1991-1992	450,000			
1993	500,000			
1994	550,000			
1995	600,000	300,000	130,000	
1996	650,000	320,000	200,000	
1997-1998	700,000	350,000	300,000	
1999이후	900,000	

보유자를 비롯하여 보유자후보 및 전수조교 등에게 매월 지급하는 생계보조비는 매년 조금씩 증가하여, 2001년 현재 1999년 이전에 인정된 보유자에게는 매월 900,000원을 지급하고 있다. 한편 보유자후보에게도 월정액을 지급하여, 1985년 당시 보유자후보로 인정되었던 정춘모에게는 월 100,000원의 장려금을 지원하였다. 이후 1995년부터 보유자후보

로 인정된 장순자와 박창영에게 월 300,000원의 전승지원금을 지급하였고, 강순자 등의 조교에게는 월 130,000원을 지급하였다. 이듬해인 1996년에는 보유자 후보는 320,000원을, 조교에게는 200,000원을 1997년에는 보유자후보에게는 350,000원을, 조교에게는 300,000원을 지급하였다.

국가의 보유자에 대한 지원은 지속적이고 발전적으로 개선되었다. 1960년대에는 보유자가 생활의 어려움을 잊고 전승에 전념할 수 있도록 생계비 위주로 지원되었는데, 1970년대 들어서는 공예 분야는 공예품을 제작하여 전시회에 출품하는 것을 장려하는 방안을 강구하기에 이르렀다. 1973년부터 〈인간문화재 전시회〉를 개최하는 것을 지원하였으며, 이후 그 명칭이 〈전승공예전〉으로 바뀌어 계속 지원되었다.

1970년 7월 22일에는 재단법인 무형문화재보호협회로부터 생산자금 조로 전덕기와 고재구에게 각각 50,000원을 지급하였다. 1973년 7월에도 생산자금조로 50,000원을 보조받았다. 한편 1980년부터는 (전승공예전)의 활성화를 위해 보유자 등이 작품을 출품하면 출품 장려비를 지급하는 것이 관행화되었다. 1980년의 제5회 (전승공예전)(9.5-30, 민속박물관)과 1981년의 제6회전(8.12-17, 롯데쇼핑센터)에는 출품 보상금으로 500,000원을 지급하였고, 1982년의 제7회전(11.3-11.30, 민속박물관)에는 200,000원을 지원하였다.

1983년부터는 보유자와 보유자 후보 및 조교와 이수자 등으로 차등을 두어 지급하기 시작하였다. 제8회전(9.27-10.24)의 출품장려비는 고정생 100,000과 오송죽 200,000원 등으로 구분하여 지급하였다. 1984년의 제9회전은 고정생 200,000원을 지급하였다. 1985년의 제10회전에 고정생 200,000원과 김인 300,000원을 지원하였고, 1986년에는 제11회전에

는 고정생 350,000원, 김인 450,000원, 정춘모 150,000원이었다. 이듬해의 제12회전과 제13회전에 장려비가 동일하였지만 이수자가 추가되어 100,000원을 장려비로 지급하였다. 이후 1994년에는 출품 장려비로 450,000원을 지급하였고, 1995년에는 700,000원을 지급한 바 있다.

2) 전승 실태 및 과제

공예 기술은 전통적으로 부자간이나 모녀간에 혈연적으로 전수되거나, 스승이 제자에게 도제식으로 전수된다. 이와 같이 전통공예교육은 아직도 1:1 대면에 의한 직접적인 교수 방법을 택하고 있어서 발전이나 성장이 더딘 편이다. 더구나 중요무형문화재 보유자들이 작업을 하거나 전수를 하는 공방을 찾아갈 때마다 송구스럽고 국가적인 대책이 마련되어야 할 것 같아 안타깝다.

예컨대 제주도의 총모자장과 양태장 보유자는 주로 자신이 거주하는 집에서 전수교육을 하고 있었다. 그나마 젊은 보유자나 전수조교들은 생계를 위해 허드렛일을 하거나 감귤 농장을 경영하느라 1년에 <전승공예전>에 반 의무적으로 출품하고자 한두 점의 총모자나 양태를 만드는 이외에는 시간을 낼 수 없는 실정이었다.

하지만 이들보다 더욱 심각한 분야가 입자장이다. 화로와 버랑을 사이에 두고 여러 명이 둘러앉아 작업을 해야하는 버랑일은 어느 정도의 규모와 시설을 갖추어야 하는 분야이다. 그러나 현재의 입자장 보유자들이 작업할 수 있는 공방은 열악할 뿐만 아니라 기초적인 작업조차 불가능하였다. 입자장 보유자들의 현실은 서울 삼성동 전수회관에 입주해 있는 정춘모 보유자의 공방이나 금천구 독산동의 자택에 마련한 박창영

보유자의 공방을 한번만 찾아가 보아도 직감할 수 있다.

일례로 삼성동 정춘모 보유자의 갓 공방은 너무 깔끔한 현대식 건물에 입주해 있는데, 이 곳은 전시장이지 공방이라고 할 수 없다. 현재의 삼성동 전수회관은 정갈한 공간이 필요한 매듭이나 침선이나 자수 공방에는 적합할지 모르지만 대나무를 끊임없이 다듬어서 먼지가 풀풀 나거나 화로에 숯불을 피워서 인두로 지지면서 작업을 해야 하는 갓공방으로는 부적절했다. 결국 전수회관에 입주한 정춘모 보유자는 갓을 만드는 모든 일은 자택에서 하고, 갓 공방에서는 완성된 갓의 마무리나 전시회에 출품할 때의 사무만을 이 곳에서 보고 있을 따름이었다.

다음으로 박창영 보유자의 금천동 갓 공방은 전통시대의 공방 모습을 어느 정도 갖추고 있지만, 1평에 불과한 웅색한 작업장에 불과할 뿐이다. 더욱이 요즘 그가 점점 사라져가는 전통 갓일의 제작 기술을 온전하게 보전해서 후세에 전승시키기 위한 전수자들의 교육에 심혈을 기울이는, 이 갓공방은 전수교육장의 역할을 하기에는 너무 부족한 면이 많은 공간이었다.

그럼에도 근래 이 공방은 주말마다 젊은 장인들로 활기를 띤다. 대학이나 대학원에서 섬유미술이나 전통의상을 전공하고 있는 서너 명의 학생들이 갓일을 배우기 위해 비좁은 갓방을 찾아들기 때문이다. 이들 전수생의 면면을 살펴보면 여러 면에서 주목이 된다.

그들 중에는 현재 전통의상학과에 다니는 큰 아들 박형박(朴炯璞, 1975년생)이 전수장학생으로서 갓일을 배우고 있으며, 그는 증조부부터 부친에 이어 5대째 가업을 이어갈 소박한 꿈을 키우고 있는 중이다. 한편 제주의 양태장 장순자 보유자의 둘째 딸 양금미도 있는데, 그녀는 서울에서 컴퓨터 그래픽 회사에 다니면서 모친이 제주에서는 총모자와

양태만 생산될 뿐 완성된 갓을 제작할 수 없음을 안타깝게 여기는 것을 보고 제주갓의 전통을 이으려는 사명감에 이곳 갓방을 찾아든 것이다. 그밖에 홍익대학교 대학원에서 전통의상을 전공하고 있는 최윤정과 최철용의 경우 우리 옷에 어울리는 우리 모자에 대한 관심을 갖거나 우리의 전통을 세계에 널리 알리기 위해 우선 기초부터 알고 다지기 위해 열심히 갓일을 배우고 있었다.

따라서 박창영 보유자가 실질적인 전수교육을 수행하면서 직면한 현실은 다른 여러 공예 분야의 보유자의 현실과 공통되는 것이라고 보고, 사례 연구의 차원에서 문제를 이에 제기하면서 향후 대책을 마련하는 기회로 삼고자 한다.

갓일은 보유자 개인이 아끼고 지켜서 보존되는 것이 아니라 후세를 가르쳐 전승되어야 할 소중한 우리 문화유산이다. 그러나 열악한 현실은 젊은 학생들이 처음에 가졌던 원대한 포부와 달라 실망하고 좌절하면서 결국 포기하게 되지 않을까 우려된다. 예컨대 젊은이들이 갓일을 배우려는 의욕을 가지고 보유자를 찾았지만, 마땅히 가르치고, 배울 공간이 부족하였다. 다른 공예 분야와 마찬가지로 갓일 또한 열악한 공간에서 작업을 하게 되는 것이다. 삼복 더위에 가만히 앉아 있어도 땀이 비오듯 하는데 여기에 더해 화로에 숯을 태워 인두를 지지고 어교를 칠해야 한다.

또 공예도구란 손이 필요로 할 때 제때제때 사용하기 위해 주변에 수십 가지의 도구를 갖추고 있어야 하는데 공방이 너무 좁아서 자신이 필요한 도구를 늘어 놓기는 커녕 펼쳐 놓기도 어려운 형편이다. 모든 어려움을 감수하고 갓일을 배우려는 의욕 하나로 공방을 들어선 학생들은 기술보다 먼저 전통에서 멀어질 수밖에 없는 우리의 현실과 정면으로

맞딱뜨리게 되는 것이다. 재료를 사러 돌아다니다가 힘겹고, 도구를 맞추다가 맥 빠지고 막상 기술을 익히기 시작할 때에는 이미 처음에 가졌던 의욕이 사라지고 의기소침해지게 되는 것이다. 이를 해결하기 위해 가장 기본적인 몇가지만 향후 과제로서 제안하고자 한다.

첫째, 보유자가 전수교육에 전념할 수 있는 공방을 마련해주고, 시설을 갖춰주는 문제가 시급한 듯하다. 현재처럼 화로와 버랑을 사이에 두고 두세 명만 마주 앉아도 무릎이 포개지는 좁디좁은 공방에서는 효율적인 작업을 하기 어렵다. 더욱이 제자들이 각자 자신의 작업을 하기 위해 대나무를 다루는 대칼부터 인두까지 수십 가지의 도구를 펼쳐 놓으면 방안 가득 도구만 꽂 차서 앉을 자리조차 없기 때문이다.

둘째, 갓을 만들기 위한 재료의 원활한 공급은 반드시 필요하다. 갓을 배우기 어렵게 만드는 첫 번째 이유가 재료를 마련하기 어렵기 때문이다. 말총이나 대나무, 명주천이나 명주실을 비롯하여 숯 등 갓일에 필요한 재료는 많다. 그런데 갓을 만드는 사람이 극소수이기에 갓을 만드는 데 꼭 필요한 재료는 더욱 마련하기 어려웠다. 말총은 근래 바이올린을 만드는 회사에서 이태리 수입말총을 기증하는 등 도움을 주기도 하였지만, 일시적이고 즉흥적인 단순 구호차원의 지원보다는 지속적이고 안정적으로 재료가 공급될 수 있는 장기대책이 마련되어야 한다. 그밖에 진 사람을 올릴 때 사용하는 가늘고 고운 명주실, 포랍에 입힐 말 고운 명주, 죽사랍에 소용될 대나무, 그리고 화로와 버랑에 사용되는 숯 등이 그러하다. 이들 재료는 예전에는 주변에 널려 있어서 언제나 필요할 때 손쉽게 구입하고 얻을 수 있었는데 이제는 값도 비싸지만 품질도 보장되지 않고 제때 공급되지 않는 등 만만한게 하나도 없었다.

셋째, 도구의 경우는 더욱 심각하여, 갓일을 배울 때 반드시 갖추어야

할 간단한 도구조차 손쉽게 구하거나 값싸게 마련하기 어려웠다. 예컨대 트집을 잡을 때 필수적인 인두 세 자루를 만들려면 용인 민속촌의 공방에 특별히 주문을 해야 했다. 아울러 골배기나 수장일이나 버랑일을 할 때 받침으로 사용하는 골딩이 서너 개도 알음알음으로 알아 봐서 재주가 있다고 하는 시내의 유명 목공소에 특별히 부탁을 하고 주문 제작을 의뢰해야만 하였다. 그나마도 만들어 준다는 것에 감격을 했지만 도구 몇 개를 갖추고 나면, 벌써 백 만원이 훨씬 넘는 비싼 값을 치러야 한다. 하지만 기껏 만들어본들 예전 갓방에서 흔하게 나뒹굴다가 필요할 때 집어들면 손에 착착 붙던 옛 도구의 그 느낌까지는 살려낼 수 없었던 것이다.

따라서 평생 갓일에만 종사하면서 배우고 익힌 보유자의 소중한 전통 공예 기술을 후세까지 전승시키고자 고민하는 것은 보유자 일 개인의 문제로 단순히 보아 넘길 것이 아닌 것 같다. 그들의 문제는 곧 국가의 당면과제로서, 중요무형문화재 보유자를 국가가 인정하고 보호하는 한 이제는 국가가 보다 적극적으로 나서야 할 때인 것이다.

이에 덧붙여 중요무형문화재 보유자들은 누구나 국가가 자신을 그 분야 최고의 권위자로 인정한데 대하여, 또 자신의 기술과 솜씨에 대한 자긍심과 자부심이 대단하였다. 그러나 자본주의 사회에서 그들이 처해 있는 현실은 자부심만으로 헤쳐 나가기엔 어려움이 많았다. 그들도 물론 1960년대와 1970년대 살기 어려웠던 시대에 국가가 먹고사는 생계비를 지원하던 시각에서 탈피하길 원한다. 그러나 현재의 작업으로는 기본적인 생계가 해결되지 않는 경우 보유자라는 자긍심만으로 팔리지도 쓰지도 않을 공예품을 1년내내 만들고 있으라고 할 수는 없는 것이다. 특히 5~60대의 신규로 인정된 젊은 보유자들은 그만큼 깨어 있으

면서 국가가 보다 적극적이고 발전적인 대안을 모색하길 강력히 원하고 있었다.

물론 공예 분야의 보유자들은 누구랄 것도 없이 자신의 솜씨를 누군가에 교육시켜서 전수해야 한다는 사명감을 가지고 있다. 그러기 위해서 전수교육을 위한 공간, 전수용 재료와 도구, 그리고 배울 학생을 지속적으로 공급해 주길 원하는 것이다. 우선 가르치거나 작업할 공방의 공간을 확보해 주고, 재료와 도구를 안정적으로 공급해 주면서 21세기에 갓일이 화석화되지 않고 오롯이 전수되면서 전통 공예가 우리의 전통문화로서 사랑 받길 희망하는 것이다.

5 갯일의 용어 해설

갯은 총모자장과 양태장 및 입자장의 재료와 도구 및 기술이 조화롭게 어우러져야 완성되는 것이다. 1964년 국가에서 중요무형문화재로 지정하기 위해 조사를 할 당시부터, 갯을 만드는 장인 1세대는 주로 경상남도 통영을 비롯한 지방에 거주하는 남자 장인들 중에서 기능 보유자를 인정하였다. 이후 1세대가 사망한 후 1980년대의 육지에서는 총모자장과 양태장이 거의 사라져 버려서 총모자장과 양태장은 제주도에 거주하는 장인들을 조사하여 2세대 기능 보유자로 인정하였으며, 입자장은 통영 등지의 1세대 보유자들에게 배운 통영과 예천의 기능 보유자를 각각 인정하여 오늘에 이르고 있다.

이와 같이 갯일을 하는 보유자들이 거주하는 지역은 경상도와 제주도로 구분이 되었다. 보유자가 활동하는 지역이 달라지면서 앞에서 살펴본 바처럼 그들이 사용하고 있는 재료와 도구의 재료나 형태 등이 지역에 따라 차이를 보였으며, 기술적인 내용에 있어서도 각 지역이 지닌 독특한 사투리 때문에 양자 간의 용어가 사뭇 달랐다.

이에 각 보유자들이 사용하는 재료와 도구 및 제작기술에 따라 여러 가지로 혼용하고 있는 명칭을 살펴 열거하여 보았다.

1. 재료와 도구

- 가락꽃이 : 갓모자의 은각새 부분에 죽령 구멍을 뚫는 도구. 송곳처럼 생겼으나 뾰족한 쇠꼬챙이의 길이가 길고 화로에 달구어 사용
- 고분양태 : 가장 품질이 뛰어난 갓양태의 한가지. 날이 되는 쌀 수효가 500쯤에 이름
- 고깃대 : 갓 양태를 결는 연장의 한 가지. 길이 20센티미터 쯤의 댓개비로서 빗대를 꽃아갈 때 바늘처럼 쓰임
- 골 : 물건을 만들 때 모양을 바로잡게 하는 틀. 골딩이나 골뱅이 등 발음에 따라 부르기도 하고, 씹지골이나 은각골 혹은 정골 등 제작 과정에 따라 여러 종류가 있음
- 골걸이 : 갓모자를 결을 때 밑에 받치는 연장의 한 가지. 육지에서 는 주개판이라고도 함
- 골매 : 골무 (골매, 골미)
- 골밀이 : 골변탕
- 끼움골 : 갓모자를 결은 다음 먹칠을 하거나 정리작업을 할 때 쓰는 나무로 만들어진 틀
- 날총 : 갓모자를 결을 때 날줄로 쓰는 말총이나 쇠꼬리털. 비교적 굵은 말총을 씀
- 대받흙 : (대뜸) 갓양태를 결는 연장의 한 가지. 갓 양태의 결을 가느다란 대오리를 만들기 위하여 훑어 다듬은 대에 칼금을 잘게 낼

때에 칼날 꼬트머리를 받치는 데 쓰임. 널빤지 위에 나뭇가지를 수직으로 세우고 위쪽에는 턱이 지도록 꾸며짐

- 대칼 ; 갓 양태를 결을 때 쓰는, 대오리를 만드는 칼, 식칼보다 너무 죽함
- 들대 ; 비넛대와 동일
- 모시총 ; 갈색에 흰 빛을 띤 말총
- 모자 ; 모자(帽子), 대우(臺隅), 갓의 모자 부분. 재료에 따라 총모자와 죽모자로 나뉘며, 갓양태 위의 우뚝 솟은 부분을 가리킴
- 모갓골 ; 갓모자를 결을 때 쓰는 연장의 한 가지. 갓 모자의 모양의 테두리를 잡는 나무로 만들어진 틀. 유리컵처럼 아래가 넓고 위는 좁으며 윗면이 평평한 모양이다. 높이 13센티미터 쯤이며, 트인 면의 직경은 14센티미터 쯤임
- 무렵장 ; 갓양태를 결는 대오리를 만들 때 쓰는 연장의 한 가지. 무릎에서 대를 훑어서 다듬을 때 밑에 받치는 가죽. 육지에서는 가죽 위에 놓고 대를 훑는다는 의미의 '훑가죽' 이라고도 씀.
- 미녕썰 ; 무명실
- 바늘 ; 바늘. 말총을 끼워서 쓰면 총바늘 등으로 씀
- 바늘대 ; 갓양태를 결을 때 쓰는 바늘. 길이는 18센티미터 쯤이며 꼬트머리는 뉘시처럼 좀 구부러졌음
- 바늘상지 ; 바느질고리
- 비넛대 ; 총모자나 은각을 골에서 분리할 때 사용하는 대나무. 1cm 정도로 가늘고 길쭉한 대나무로서 납작하고 매끈하게 만들어서 골 배기가 끝난 총모자를 골에서 빼 내거나 은각짓기가 끝난 은각을 은각골에서 분리시킬 때 사용

- 사리 ; 여러 가닥의 말총을 사려서 머리땡기하여 감아둔 뭉치
- 사지 ; (먹술) 갓모자를 견고 난 다음 먹칠하는 연장. 말총을 묶어서 붓모양으로 만들었음
- 상계량 ; 품질이 뛰어난 갓양태의 한가지. 날이 되는 쌀 수허가 430 쫄에 이름
- 쌀 ; 쌀. 양태를 걸어갈 때 날줄이 되는 대울
- 양태판이 ; 갓양태를 견는 연장의 한 가지로 양태를 걸을 때 텅에 위에 올리는 둥근 판. 벚나무나 느티나무 널빤지로서 알팍하고 둥그런 모습으로 만들며, 둥근 판의 안쪽에 볼록 튀어 나온 부분은 에옥이고 그 안쪽에 네모지게 파진 곳은 에옥 고망(구멍)이라 함. 육지에서는 양판이라고 불림.
- 왜총 ; 일본에서 생산되는 말총. 지난날 갓모자, 망건, 탕건 등을 견기 위하여 일본산 말총을 수입해서 썼던 일이 있음
- 주개판 ; 골을 거는 데 사용하는 ‘ㄴ’자형 판. 총모자장이나 입자장이 주로 사용하며, 양태장은 피죽에서 대울을 나를 때 대칼을 끼우느라 사용하기도 함
- 줄 ; 노끈이나 새끼 따위를 통틀어 일컫는 말. 가로나 세로로 걸린 선
- 잠는총 ; 갓모자 혹은 총모자를 견는 가느다란 말총
- 차룻 ; 채룻
- 촉 ; 갓양태를 견는 대오리를 만들 때 쪼갠 땃개비의 단위. 마디 단위로 동강친 대를 대칼로써 1.5센티미터쯤의 나뭇쪼갠 땃개비
- 총 ; 말꼬리 털
- 텅에 ; 텅에구덕이라고도 함. 갓양태를 견는 연장의 한 가지. 대로

씨 걸은 양태판이를 받치는 바구니. 위 아래는 둥그렇게 바라지고 허리는 움푹 패인 모습으로 꾸며짐. 육지에서는 삼각대 형식의 다리 위에 걸기 때문에 등지다리라고도 부르며, 네모진 상자 형태에 올려 놓을 경우에는 양판대라고 부름.

- 하계량 ; 품질이 좋지 않은 갓양태의 한 가지. 날이 되는 쌀 수효가 300쯤임

2. 제작기술

- 고망터지다 ; 구멍 뚫어지다. (고냥 터지다)
- 골박다 ; 골박다
- 골배기 ; 갓방에서 총모자를 최종 마무리하면서 간격을 일정하게 고르는 작업
- 광통 ; 아주 성기게 견고 받닥이 아주 넓은 갓양태의 한 가지
- 도리 ; 갓양태를 걸어갈 때 걷는 바퀴 수효를 셀 때의 단위
- 맞마작 ; 옹매듭
- 맞마작치다 ; 옹매다
- 말테우리 ; 말떼를 돌보거나 키우는 사람
- 양대 ; (갓양태) 갓의 밑둘레 밖으로 넓게 바닥이 된 차양 부분
- 양태청 ; 동네 아낙네들이 모여 앉아서 갓양태를 함께 걷는 집
- 양태놀레 ; 양태를 짚는 소리. 양태를 맞는 소리
- 제량 ; 품질이 좋지 않은 갓양태의 한 가지. 날이 되는 쌀 수효가 300쯤이다.
- 중계량 ; 품질이 보통인 갓모자의 한 가지. 걸기 시작할 때의 날 수

효는 72쫼임

- 진계량 ; 품질이 뛰어난 갓모자의 한 가지. 겹기 시작할 때의 날 수

효는 80임

- 잔다 ; 겹다. 대을 따위를 어긋하게 매기어 엮어가며 짜는 것
- 잠질다 ; 물건이 잘고 가늘다

【참고문헌】

원전

『經國大典』, 『大典續錄』, 『大典後續錄』, 『備邊司謄錄』, 『春官通考』, 『六典條例』

『太祖實錄』, 『太宗實錄』, 『世宗實錄』, 『世祖實錄』, 『睿宗實錄』, 『成宗實錄』

『(宣祖)國葬都監儀軌』, 1608, 卍14861.

『(昭顯世子)嘉禮都監儀軌』, 1627, 卍13197.

『(仁祖莊烈妃)嘉禮都監儀軌』, 1638, 卍13061.

『(昭顯世子)殯宮都監儀軌』, 1645, 卍13919.

『(仁祖)殯殿都監儀軌』, 1649, 卍14855.

『(顯宗明聖妃)嘉禮都監儀軌』, 1651, 卍13071.

『(肅宗仁顯妃)嘉禮都監儀軌』, 1681, 卍13084.

『(景宗宣懿妃)嘉禮都監儀軌』, 1718, 卍13094.

『(眞宗孝純妃)嘉禮都監儀軌』, 1727, 卍13105.

『(英祖貞純妃)嘉禮都監儀軌』, 1759, 卍13103.

『(正祖孝懿妃)嘉禮都監儀軌』, 1762, 卍13114.

『尙方定例』, 1752, 卍190.

『鷄林類事』, 『訓民正音解例本』, 『訓蒙字會』

權鼈, 『海東雜錄』 卷13. 117.

憑虛閣李氏, 『閨閣叢書』, 鄭良婉 譯註, 보진재, 1975.

李圭景, 『五洲衍文長箋散稿』

李肯翊, 『練藜室記述別集』 卷13.

李裕元, 『林下筆記』 卷17.

漢山居士, 『漢陽歌』, 1840, 古3320.

『備邊司謄錄 濟州記事』, 제주도 제주시정립사업추진협의회, 1999.

『濟州史資料叢書 (1)』, 제주도, 1998.

일제시대 자료

『동아일보』, 『매일신보』, 『조선일보』, 『황성신문』

『濟州道勢一覽』, 朝鮮總督府, 1939.

朝鮮總督府, 調査資料 제19집 『朝鮮のむ物産』, 朝鮮總督府, 1927.

崔南善, 六堂崔南善全集 3, 『朝鮮常識問答·朝鮮常識』, 현암사, 1973.

『韓國地理風俗叢書』 100, 濟州道·漢拏山の自然と風物, (未開の寶庫-濟州道), 全羅南道 濟州道廳, 1924.

도록

계간미술·중앙일보 편집부, 한국의 미 19 『풍속화』, 중앙일보사, 1981.

계간미술·중앙일보 편집부, 한국의 미 20 『인물화』, 중앙일보사, 1981.

국립문화재연구소, 『프랑스 국립기메동양박물관소장 한국문화재』, 국립문화재연구소, 1999.

石宙善, 民俗學資料 제4집, 『冠帽와 首飾』, 석주선기념민속박물관, 1993.

이화여자대학교, 『澹人服飾美術館』, 이화여자대학교, 1999.

『전통문화』, 전통문화사, 1986.5.

전통오색전지공예연구회, 『조선시대 한지공예 특별전』, 한국문화재
보호재단, 1997.

『朝鮮時代の冠帽』, 온양민속박물관, 1988.

조풍연 해설, 『사진으로 보는 조선시대』, 서문당, 1987.

조흥운 · 게로노트프루너, 『기산풍속도첩』, 범양사, 1984.

한국국제교류재단, 『유럽박물관소장 한국문화재』, 한국국제교류재
단, 1989.

보고서 · 논문

『제주어사전』, 제주도, 1995.

姜淳弟, 「韓國 笠制의 變遷에 關한 研究」, 이화여자대학교 석사학위논
문, 1974.5.

姜淳弟, 「우리 冠帽의 始末에 關한 研究 -男子 便服 冠帽을 中心으로-
」, 서울여자대학교 박사학위논문, 1992. 12.

高富子, 한국민속종합보고서 제17집 『한국민속종합보고서 「의생활
편」』, 문화공보부 문화재관리국, 1986.

金榮敦, 「濟州島民의 民間工藝」, 『무형문화재조사보고서』 제34호, 문
교부 문화재관리국, 1967.

金榮敦, 『갓일』, 제주시 · 제주대학교 박물관, 2000.

김영배, 『제주도 민요연구』 상, 일조각, 1965.

김영배, 『제주도 민요연구』, 도서출판조약돌, 1983.

김일룡, 「통제영 공방의 역사」, 『전통공예의 산실 통영공방의 재조명
학술발표회』, 문화재청 · 경상남도, 1999.

金鍾太, 「朴昌榮의 갓일(笠子)技能」, 『무형문화재조사보고서』 제203

- 호, 문화재관리국, 1993.6.
- 金鍾太, 『韓國手工藝美術』, 예경출판사, 1990.
- 문화방송, 『한국민요대전-제주도 민요해설집』, 문화방송, 1992.
- 沈載完 · 李殷昌, 『韓國의 冠帽』, 영남대학교 신라가야문화연구소, 1972.
- 芮庸海, 예용해전집1, 『人間文化財』, 대원사, 1997.
- 예용해, 「笠子匠」, 『문화재』 제1호, 문화재 관리국-문화재연구소, 1965.
- 예용해, 이두현, 「갓일」 『중요무형문화재조사보고서』 제4호, 문화재 관리국, 1964
- 윤열수 · 최공호 · 강순제, 「중요무형문화재 제4호 갓일 기능조사보고서」, 『무형문화재조사보고서』 제257호, 문화재관리국, 1999.2.
- 李榮培, 「갓, 모자제품의 유통과 거래」, 『1998년도 조사연구보고서』 제12집, 제주도민속자연사박물관, 1998.
- 李宗碩, 「1.갓일, 탕건장, 망건장」, 『무형문화재조사약보고서 : 약보고 1980-1991』, 문화재관리국, 1990.
- 이종석, 28.「갓일」, 제28호, 『무형문화재조사약보고서』문화재관리국, 1984
- 李宗碩, 『한국의 전통공예』, 열화당, 1994.
- 張慶姬, 『중요무형문화재 제67호 탕건장』, 화산문화, 2000.
- 홍희유, 『조선상공업사』, 과학백과사전종합출판사, 1989.
- 홍희유, 『조선수공업사』 2, 공업종합출판사, 1991.

중요무형문화재 제4호

갯일

초판 인쇄 · 2001년 12월 20일

초판 발행 · 2001년 12월 26일

기획 · 문화재청

글 · 장경희

사진 · 김옥선

발행인 · 허만일

발행처 · 화산문화

등록 · 1994년 12월 18일(제2-1880호)

주소 · 서울시 종로구 통인동 6 효자상가 A 201호

전화 · 02)736-7411~2 팩스 · 02)736-7413

E-mail · hatbitchum@yahoo.co.kr

© 문화재청, 2001

ISBN 89-86277-53-0 93630

· 잘못된 책은 바꾸어 드립니다.



[중요무형문화재 제4호]

갓 일

갓일은 우리 민족 고유의 모자 양식이 변화, 발전하여 조선시대에 자리잡은 갓의 작업과정을 통칭하는 이름이다.

갓은 조선시대 선비들이 상용하던 일종의 모자이지만 동시에 그들의 품격과 위상을 상징하는 복식이기도 하다. 이 책에서는 갓일의 역사를 살피기 위하여 조선시대의 원전사료를 수집·정리하였으며, 총모자장 김인, 양태장 정순자, 입자장 정춘모(통영갓)·박창영(예천갓)의 갓일 제작과정과 기술을 현장에서 조사하고 면담하여 상세히 기록하였으며 갓일의 공예사적 의미도 함께 다루었다.



값 12,000원

ISBN 89-86277-53-0