

나주샛골나이

종교무형문화재 제28호

그림 · 김민아

중요무형문화재 제28호

나주샛골나이



“중요무형문화재 기록도서”를 발간하며

이 책은 중요무형문화재의 원형을 보존하기 위하여 추진하고 있는 중요무형문화재 기록화 사업의 하나로 기획된 것입니다.

무형문화재는 그 대상의 형체가 없기 때문에 사람의 기능과 예능에 의해 전승됩니다. 그런 까닭에 유형의 문화재보다 쉽게 사회적·문화적 환경 변화에 노출되어 변형되거나 급격히 사라져 가고 있습니다. 이에 국립문화재연구소에서는 1995년도부터 중요무형문화재 개별 종목에 대한 실연 전과정과 역사적 전승양상 등을 사진 및 도면과 함께 수록하여, 지정당시 보고서의 한계를 뛰어 넘어 보다 학술적으로 보유자의 기·예능을 기록하였습니다.

이번에 발간하는 『나주씻골나이』에는 면의 기원과 발달, 면의 특성과 재배, 면방적과 도구, 날실과 씨실 준비 공정, 무명제직과 직기, 면직물의 정련과 손질 등 씻골나이와 무명 전반에 관한 내용을 상세히 수록하고 있습니다.

모쪼록, “중요무형문화재 기록도서”가 전통문화유산을 지키고 유지하는 한편 중요무형문화재를 올바르게 전승해 나가는 기초자료로 활용되어 전통문화의 토대로 자리 매김될 수 있기를 기대합니다.

2003. 12.

국립문화재연구소

나

주

섧

골

나

이

I. 면(綿)의 기원과 발달	6
1. 면의 기원	6
2. 면직(綿織)의 발달	18
3. 면직물의 종류와 용도	31
II. 면의 특성과 재배	48
1. 면의 품종과 특성	48
2. 면의 재배와 수확	53
III. 면방직(綿紡績)과 도구	62
1. 씨앗기 [繰綿]	63
2. 솜타기 [打綿]	71
3. 고치말기	78
4. 실жат기와 물레	85
IV. 날실과 씨실 준비	106
1. 베 뽑기, 베날기	107
2. 날실 익히기	132
3. 바다에 날실 끼우며 사침 옮기기	137
4. 베매기 [加糊와 整經]	146
5. 씨실 꾸리감기	168



V. 무명제직과 직기	172
1. ‘베틀’의 기원	172
2. ‘베틀’의 구조와 명칭	178
3. 베틀차리고 잉아걸기	186
4. 무명제직과 원리	201
5. 끝 정리와 베틀걸기	223
6. 베틀가를 통해 본 무명짜기	227
 VI. 무명의 정련(마전)과 손질	234
1. 정련하기	237
2. 풀 먹여 다듬기	246
 VII. 전승현황	252
 참고문헌	258

I . 면(綿)의 기원과 발달

1. 면의 기원

1) 면의 원산지와 면종자의 전파

면직물은 그 본질이 순우하고 검박하며, 위생적이어서 인류가 고대로부터 현재에 이르기까지 의복의 재료뿐만 아니라 각종 생활용품의 소재로 가장 널리 애용해 온 천연 식물성 섬유직물이다.

면의 야생종은 남아프리카 모잠비크에서 앙고라에 걸친 열대 우림지역에서 자생했으며 그 종자가 동으로는 남아프리카의 동쪽 해안을 따라 인도로 전해지고 서로는 남미대륙으로 전해져 두 지역은 일찍부터 면을 재배하고 면직이 발달되었다.

그러나 인도가 면의 제직기술과 염색기술 그리고 면직물공업을 세계직물사상 가장 일찍 발전·전파시켜 인류의 의생활에 공헌하였으므로 인도를 면직물문화의 발상지역으로 일컫고 있다.

인도의 면직물 유품 중 가장 이른 연대의 것은 현재의 파키스탄에 속한 인더스강 유역의 모헨조다로(Mohenjo-daro)유적(B.C. 2500)에서 꼭두서니로 염색(染)된 면직물 잔편이 동기에 부착되어 출토되었다. 남미 페루에서는 모헨조다로 유적과 거의 동시대인 허카푸리에타(Huacaprieta)유적에서 면직물이 출토되었으며 B.C. 2300년대의 유적에서도 상당히 많

은 면직물들이 출토되고 있어 이 시기에 이미 면의 재배가 보편적으로 이루어지고 있었음을 알 수 있다.

중국 복건성 무이산(武夷山) 암묘(岩墓, B.C. 1500)에서는 청회색(靑灰色) 면포가 여러 점 출토되어 중국남부지역까지 면의 재배가 확대되었음이 나타난다.

면은 기원전 · 후 연대에 동남아시아, 중앙아시아, 서아시아로 전파되며 각 지역의 자연환경과 재배방법에 따라 풍토에 맞게 품종이 변화되고 지역에 따라 명명법도 달라졌다.



그림 1. 페루에서 발견된 B.C. 2300년대의 면포

중국의 고문헌에는 중국인들이 타 지역을 여행하며 중국에서는 재배되지 않는 작물인 면화를 보고, 그에 대해 서술한 기록을 많이 찾아볼 수 있다. 문헌에 기록된 면과 면직물에 대한 고대의 명칭에는 백첩(白疊), 백첩(白), 첩(), 백첩포(白疊布), 길패(吉貝), 고패(古貝), 고종(古終), 겁파육(劫波育), 오동목화(梧桐木花), 동화(棟花), 조하(朝霞) 등이 있다.

이러한 명칭들은 각 지역의 면화에 대한 명명을 중국인들이 한자의 의미와 관계없이 발음에 따라 음역(音譯)한 것으로 지역이나 면화품종에 따라 확실히 구분지어진 것은 아니며 같은 품종의 면직물도 다른 이름으로 부르는 경우도 많았다.

현재 면을 지칭하는 면(棉), 목면(木棉), 목면(木綿), 목면(木綿) 등의 글자는 후대에 와서 사용되는데 중국 삼국시대(三國時代)의 문헌에 처음 보이나 널리 사용된 것은 송 · 원대(宋元代) 이후이다. 식물성 섬유(綿)

은 동물성섬유인 견섬유의 면(綿, 絲)과 구분하기 위하여 나무 목(木)자를 붙여 사용하게 되었다. 우리나라에서는 공민왕 12년(1363) 문익점이 원에서 면 종자를 들여 올 때의 기록에는 ‘목면(木絲)’으로 되어 있다.

2) 우리나라의 고대 면직물에 관한 기록

우리나라에서는 삼국시대의 문헌에 백첩포(白疊布), 백첩포(白 布)로 명명된 면직물을 고구려와 신라에서 제작하고 중국에 예물로 보낸 기록이 있어 한반도에서의 면의 재배와 제작의 역사도 거의 2000여 년을 상회함을 알 수 있다.

『한원(翰苑)』에는 고구려 사람들이 백첩포를 만들었다고 기록하고 있다. “고구려 사람들은 금(錦)을 만드는데 자지힐문(紫地 紋)한 것이 제일 좋고, 다음이 오색금(五色錦), 그 다음이 운포금(雲布錦)이다. 또 백첩포(白疊布)를 만드는데 청포(靑布)가 특히 아름답다”¹⁾고 하였다. 고구려에서 다채한 중조직의 견문직물인 금(錦)과 함께 면직물을 제작하였고 특히 면포를 쪽물들인[藍染] 청포가 아름다웠음을 알 수 있다.

『삼국사기(三國史記)』 신라본기 경문왕조(869년)에는 당나라로 백첩포를 보낸 기록이 있다. “가을 7월 왕자 소판(蘇判) 김운(金胤) 등을 당(唐)나라에 보내 사은하고 아울러…… 대화어아금(大花魚牙錦) 10필, 소화어아금(小花魚牙錦) 10필, 조하금(朝霞錦) 20필, 사십승백첩포(四十升白 布) 40필, 삼십승저삼단(三十升紵衫段) 40필,……을 바쳤다”²⁾고 하여 각종 금(錦)직물과 함께 극세(極細) 면직물을 중국으로 보냈음을 알 수 있다.

1) 『翰苑』蕃夷部, “高麗記云其人亦造錦紫地 文者爲上次有五色錦次有雲布錦又造白疊布清布而尤佳又造 日華言接籬其毛卽鞞鞞猪髮也.”

2) 『三國史記』卷11, 新羅本記 景文王 9年條, “遣王子蘇判金胤等入唐謝恩…… 大花魚牙錦一十匹, 小花魚牙錦一十匹, 朝霞錦二十匹, 四十升白 布四十匹, 三十升紵衫段四十匹…….”

고려시대의 기록으로는 『책부원구(冊府元龜)』에 고려국왕 왕건이 사신을 보내…… 금(錦), 계(麩), 백저(白紵)와 함께 백첩(白)을 보낸 기록이 있다.³⁾

『고려사(高麗史)』⁴⁾ 혜종 2년(945)에는 금은(金銀), 오색실(五色絲)을 넣어 짠 계금(麩錦), 세저포(細苧布), 세중마포(細中麻布)와 함께 백첩포(白布) 200필을 후진(後晉)에 예물로 보냈으며, 같은 해에 세백첩포(細白布)를 보낸 기록도 있다.

이외에도 고려시대에는 채첩(綵)으로 만든 의복과 건(巾)을 사용하였으며, 첩(疊)을 녹봉(祿俸)으로 하사하기도 하였다.⁵⁾ 당나라 때의 시[唐詩]⁶⁾에도 ‘광명첩건(光明 巾)’이라고 한 부분이 있는데 『목면보(木棉譜)』⁷⁾에서는 이에 대해 “백첩건(白 巾)은 아주 귀한데 거친 것과 고운 것이 있으며 지금의 목면(木棉)의 좋은 것이다.”라고 하여 백첩건은 고운 무명으로 만든 건(巾)임을 알 수 있다.

당시 우리나라에서 백첩포는 일반적으로 사용된 직물은 아니며 외국과의 교류에서 예물로 사용되는 등 극히 귀하게 사용된 직물이었음이 나타난다.

다음에는 고대 아시아국가에서 재배되던 면에 대해 각 지역별로 명명과 특징들을 살펴보고 우리나라 삼국시대 제직된 면포인 백첩포와의 연관성 및 백첩포제직의 연원에 대해서 살펴보고자 한다. 중국 고문헌에 기록된 고대 면의 주요한 산지를 크게 분류하면 북으로는 실크로드상에 있었던 중앙아시아의 여러 국가들과 남으로는 운남지역, 민광(閩廣)지역(현재의 중국 복건성(福建省)과 광둥성(廣東省)), 인도, 동남아시아 등이다.

3) 『冊府元龜』卷959 外臣部, “……高麗國王王建遣使……朝貢… 錦麩腰白紵白 ….”

4) 『高麗史』世家2, 惠宗 2年條, “金銀裝麩錦 七首一十國…細苧布一百匹, 白 布二百匹, 細中麻布三百匹事…”

5) 박순지, 「고려시대의 직물연구」, 국민대학교 대학원 석사학위 논문, 1986, 27쪽.

6) 杜甫, 「大雲寺贊公房」.

7) 淸나라의 褚華가 쓴 목면에 대한 저술서이다.

3) 타 지역의 고대 면직물에 관한 기록

① 중앙아시아의 면

중앙아시아지역에는 일찍이 면이 전해져 면직물을 제직하였으며, 중국의 문헌에는 이 지역에서 재배된 면화의 명칭으로 백첩(白疊), 백첩자(白疊子) 등이 기록되어 있다.

중앙아시아의 면에 대한 기록 중 가장 상세히 설명되어 있는 것은 고창국(高昌國)의 기록이다. 고창은 중앙아시아의 실크로드상에서 중국 한대와 당대에 걸쳐 번성했던 고대국가로 현재 중국 신강(新疆) 투루판지역이다. 『양서(梁書)』고창전(高昌傳)에는 “고창에는 풀과 나무가 많은데 풀 열매가 누에고치 같고 누에고치 속에 실이 섬세하여 백첩자(白疊子)라 부른다. 나라 사람들은 이를 취하여 포(布)를 짜니, 포는 아주 부드럽고 희어 물물교환에 사용되었다.”⁸⁾고 하였다. 초목의 열매인 백첩자는 목화를 말하는 것이며 그것으로 포를 짠다 하니 이는 면포를 말함이다.

당시 목화에 대하여 지식이 없던 중국인들이 고창지역의 목화를 처음 보

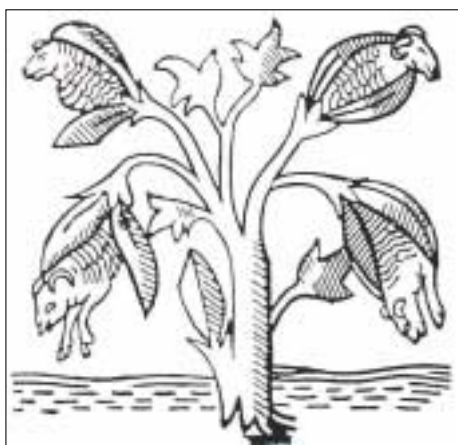


그림 2. 독일인이 그린 목화나무 상상도, 출처: 식물의 기원과 교류

고 누에고치를 아는 상식으로 목화를 누에고치와 같다고 설명하고 있음을 알 수 있다. 이것은 마치 양(羊)의 동물성 섬유식물의 상식만을 가지고 있던 독일인이 목화나무의 목화송이를 목화나무에 양이 매달린 것으로 그려 표현한 것과 같다(그림 2).

8) 『梁書』卷54, 西域諸戎傳 高昌傳, “高昌多草木草實如薔薇中絲如細縷名爲白疊子國人取織以爲布, 甚軟白, 交市用”



그림 3. 신강 민퉁 니아(尼雅)에서 출토된 동한(東漢, A.D. 2~3세기)시대의 갈힐 쪽염 문양염색 면직물



그림 4. 신강 우전(于田)의 북조(北朝)시대 유적에서 출토된 갈힐 쪽염 문양염색 면직물



그림 5. 신강 파초(巴楚) 탈고자살래(脫庫孜薩來)유적에서 출토된 당대(唐代)의 이색(二色)기하문면직물

강국(康國)에서는 “왕의 옷이 능(綾), 라(羅), 금(錦), 수(繡), 백첩(白疊)이다”⁹⁾ 하여 견직물과 함께 면직물의 옷을 착용했음이 나타난다. 강국은 서아시아와 중앙아시아의 요충지인 현재 우즈베키스탄 사마르칸트(Samarkand) 일대에 자리 잡고 있었던 소그드인(Sogdians)의 지역이다.

실제로 중앙아시아의 여러 유적에서는 면직물이 출토되어 이 지역에서의 면직물제직의 역사가 오래되었음을 실증해 주고 있다. 신

강 민풍 니아(尼鴉) 동한(東漢, A.D. 2~3세기)시대의 묘에서는 납힐(蠟) 기법을 사용해 쪽(藍)으로 문양 염색한 면포가 출토되었고(그림 3), 영국인 스타인(Stein)에 의해서 발굴된 루란(樓蘭) C유적에서는 한대(漢代)의 갈색, 적색 면직물 잔편이 출토되었다. 신강 우전(于田)의 북조(北朝)시대 유적에서도 쪽염으로 문양염색한 면직물이 출토되었다(그림 4).

신강 파초(巴楚) 탈고자살래(脫庫孜薩來)유적에서는 당대(唐代)의 면직물이 출토되었는데(그림 5), 날실에는 남색의 면사를 사용하고 씨실에는 본색

9) 『北魏書』卷 112, 西域傳 康國條, “衣綾羅錦繡白疊.”

의 면사를 사용해 무늬를 넣어 짠 양색의 기하문면직물이다. 동묘에서는 면화종자도 함께 출토되었으며, 중국 농업과학원 면화연구소의 섬유분석 결과 초면(草棉)인 아프리카면(*G. herbaceum* L.)의 종자로 밝혀졌다.¹⁰⁾ 초면은 면화의 고목이 작아 소면(小棉)이라고도 한다. 초면은 아프리카와 아랍지역에서 재배되었으며 실크로드를 통한 교류를 통하여 일찍이 중앙 아시아 지역으로 전해졌다. 현재의 신강, 감숙, 하서회랑지역은 초면의 재배에 적합한 환경을 가지고 있어 오랜 동안 초면이 재배되었다. 초면은 생산량은 많지 않지만 섬유가 가늘고 길어 가는 실을 방적하기에 적합하다.

② 운남

운남(云南)지역의 고대 면화는 진한시대의 문헌 중에 동화(棟華, 棟花, 桐華), 오동목화(梧桐木花) 등으로 기재되어 있다. 『후한서(後漢書)』서남이전(西南夷傳)에는 “애뢰인(哀牢人) …… 오동목화(梧桐木花)가 있어 방적하여 포를 짠다”고 하였다. 『화양국지(華陽國志)』에는 “영창군, 옛 애뢰국(哀牢國)에는 오동목(梧桐木)이 있는데 그 꽃은 명주실[絲]과 같이 부드러워 사람들은 이를 방적하여 포를 짠다”고 했고, 『촉도부(蜀都賦)』에는 “포(布)에는 동화(楡花)가 있다”고 했으며 이에 대해 이선(李善)은 진(晉)나라 사람 장읍(張揖)의 말을 인용하여 “동화는 나무의 이름이며 그 꽃은 부드러운 솜털[柔]로 포로 짤 수 있으며, 영창(永昌)에서 난다”고 주를 달았다.

애뢰이족(哀牢夷族)은 운남에 있던 옛 종족으로 명제 영평(明帝永平) 12년(69)에 영창군을 두었던 지역이었다고 한다. 송대(宋代)의 문헌 중에도 운남 영창은 면화(棉花), 백첩포(白疊布)의 산지라고 하였다. 운남의 오동목화는 면화와 유사한 종자섬유인 케이폭(攀枝花棉)이라고 하는 해석도 있다.¹¹⁾

10) 沙比提, 「從考古發掘資料看新疆古代的棉花種植和紡織」, 『文物』, 1973 제10기, 4쪽.

11) 容觀鵬, 「關於我國南方棉紡織歷史研究的一些問題」, 『文物』, 1979년 제8기.

③ 민광지역

민광(閩廣)지역에서는 진한에서 수·당대 까지는 면화를 고패(古貝), 길패(吉貝), 백첩 등으로 불렀으나 대다수의 문헌에는 고패라고 적고 있다. 송대의 문헌에는 길패라는 명명이 많이 사용되고 원대에 와서 비로소 목면(木棉)이라고 부르게 된다.

『백택편(泊宅篇)』에는 “민광에는 목면(木棉)이 많다. 나무의 높이는 7, 8척이며 나무는 떡갈나무와 같다. ……방적해서 포를 짜는데 이름 하여 길패(吉貝)라 한다”고 했고, 북송시기 『문창잡록(文昌雜錄)』에는 “민령 이남에는 목면이 많다. ……그 꽃을 채취하여 포를 짜는데 길패(吉貝)라고 부른다 …… 풍속에서는 고(古)를 길(吉)로 부른다”고 하였다. 『본초강목(本草綱目)』에도 “길패는 고패의 잘못이다”라고 기록되어 있어 길은 고의 오자이며 고패와 길패는 같은 것으로 본다. 『대동야승(大東野乘)』에는 “목면은 민광교지 등에서 나며 크기가 술잔만 하다. 토속인들은 포를 짜며 이름 하여 길패라 한다”고 했다. 교지는 베트남의 북부에 있으며 광동성과 인접되어 있는 지역이다. 민광지방의 면수(棉樹)는 크기가 7~8척이라 하므로 약 1m 70cm 에서 1m 80cm 정도 되는 관목형임을 알 수 있다.

1979년 복건성 무이산(武夷山) 암묘(岩墓)에서는 3200년전의 청회색(靑灰色) 면포가 여러 점 출토되었다. 현재까지 중국에서 출토된 면직물 유품 중 가장 이른 연대의 유물이다. 짜임은 평조직이며, 경위사 밀도는 14x14/cm²이다. 섬유 분석결과 현재 해남도지역에서 재배되는 다년생 관목의 목면섬유와 유사하여 이 지역에서 오랜 동안 재배된 면의 품종이 다년생 관목임이 밝혀졌다.

④ 동남아시아

『구당서』 남만(南蠻), 서남만(西南蠻)조에 “고패초(古貝草)가 있는데 그

꽃으로 길쌈을 하여 포(布)를 만든다. 거친 것은 고패(古貝)라 하고 고운 것은 백첩이라 한다” 하였다. 『양서(梁書)』 해남제국전¹²⁾에 나오는 임읍국(林邑國)조에는 “길패는 나무의 이름이다. 그 꽃이 여물었을 때 거위털과 같고 그 실 머리를 내어 방직하여 포를 짠다. 흰색한 것이 모시와 같고 역시 오색으로 물들여 반포(斑布)를 짠다” 하였다.

『태평어람』의 「남주이물지」¹³⁾에도 반포에 대해서 “오색반포(五色斑布)는 견직물과 같고 고패목(古貝木)으로 만든다. 나무가 숙성했을 때 그 모양은 거위 털 같고, 가운데 구슬과 같은 씨가 들어 있다. 가늘기가 명주솜보다 더하다. 임의로 조금씩 끌어 당겨도 끊어지지 않으며, 반포를 만들려면 이를 오색으로 물들여 포를 짜는데 약하고 부드러우며 두텁다”고 하였다.

위 문헌기록의 반포, 오색반포는 면사를 선염(先染)하여 ‘얼룩진 무늬’로 짜는 면직물인 것으로 경사를 미리 날염하여 짜는 염직물인 이캣(Ikat)¹⁴⁾임을 알 수 있다.

부남의 서남에 있는 진랍국(真臘國)에서는 왕이 조하(朝霞), 고패(古貝)를 입고 일상복으로 백첩(白)을 입었다고 한다.¹⁵⁾ 임읍국에서도 왕이 백첩, 고패를 입고 왕비는 조하, 고패의 단의를 입었으며 번기(幡旗)의 재료로도 사용되었다.¹⁶⁾ 임읍국은 현재의 베트남 남쪽지역이며 부남, 진랍국은 캄보디아, 라오스지역이다.

⑤ 인도

인도의 면직물에 관한 기록은 중국의 사서, 불전, 여행기 등에 많이 나타

12) 『梁書』卷54, 海南諸國傳 林邑國條.

13) 『太平御覽』卷820, 南州異物志.

14) 민길자, 「면직물제작연대에 관한 연구」, 『교육논총』 제3집, 국민대학교 교육연구소, 1984, 95쪽.

15) 『隋書』卷82, 列傳47, 南蠻.

16) 『新唐書』卷222下, 列傳147下, 南蠻下.

난다.

『양서(梁書)』에는 “……세마백첩(細摩白疊)……”, 『당서(唐書)』에는 “……백첩(白疊)” 등의 기록이 있고, 『신수대장경(新修大藏經)』에는 ‘세백첩의(細白疊衣)’를 연등불에게 공양한 기록이 있다. 신라 혜초스님의 『왕오천축국전(往五天竺國傳)』에는 인도에서는 “왕과 벼슬 가진 집안 및 부유한 사람들은 첩포(布)로 만든 한 쌍의 옷을 입고 가난한 사람은 반편만 입는다”고 했다. 이를 통해 중국인들이 인도지역의 면직물을 백첩(白疊)으로 명명했음을 알 수 있다.

⑥ 서아시아

서아시아지역의 면에 대해서는 『태평어람(太平御覽)』에는 석륵진평(石勒津平) 2년(331) 페르가나(大宛)에서 백첩(白疊)을 헌납한 기록이 있다. 페르시아(波斯國)에도 토산에 첩포(布)가 생산된다고 하고 무역을 좋아하여 남해로 들어가 세이론(獅子國)까지 가서 보물을 가져오고 곤륜국(崑崙國)까지 가서 무역하고 중국 광주까지 가서 능견류(綾絹類)를 가져오며 세첩(細疊)도 토산이라고 하였다. 페르가나지방과 페르시아지역의 면직물도 중국인들은 백첩, 첩으로 음역했음을 알 수 있다.

상기에서 살펴본 바와 같이 백첩포는 중국인들이 고대 아시아 지역의 면직물을 지칭하는 명명 중의 하나임이 확인되며, 이로써 문익점이 새로운 면종자를 유입하기 이전에 우리나라에서는 면의 재배가 이루어지고 있었음이 나타난다. 우리나라는 일찍이 면이 재배되던 인도, 운남, 민광 지역과도 활발히 교통하였으므로 면종자가 유입될 경로는 여러 가지로 추정할 수 있겠다.

일본의 문헌에 의하면 일본으로 면종자가 유입된 것은 8세기에서 16세

기까지 십여 차례에 걸쳐 이루어진다. 인도, 중국 심지어는 포르투갈 사람에 의해서도 면종자가 전래된다. 그 중 가장 이른 연대의 기록은 『유취국사(類聚國史)』에 기재된 내용으로 환무천황(桓武天皇, 781~806) 시대에 삼하(三河)의 나라에 표류된 한 인도 청년이 가져온 면종자를 기이(紀伊), 담로(淡路) 등지에 심었으나 일년이 못가 죽었다고 하여 일찍이 면의 종자가 들어왔었으나 그 재배에는 성공하지 못했음을 알 수 있다. 문헌의 기록으로 남아 있지는 않지만 우리나라도 이러한 어떤 인연에 의해 면종자가 유입되었을 것이다.

우리나라는 일본과 달리 면의 재배에 성공하기는 했으나, 재배를 확산시키지는 못했다고 본다. 우리나라에서 백첩포가 일반화되지 못한 데는 여러 가지 원인이 있겠으나 면은 아열대성의 온난하고 건조한 지역에서 재배되던 작물로 우리나라와 같이 무상일(無霜日)이 짧고 장마가 긴 지역의 경우 초창기에는 그 재배가 쉽지 않아 당시 유입된 면의 품종을 우리나라 기후와 풍토에 적응되도록 품종을 개량하고 이를 토착화시키는 데는 오랜 기간의 재배경험과 기술이 뒤따라야 했을 것이다.

소량으로 짜여진 백첩은 아주 귀한 직물로 삼국시대에는 중국에 보내는 예물로서나 사용되었다. 고려시대에도 여전히 중국에 보내는 예물로서 사용되지만 일부 의복과 건(巾)으로 사용한 기록이 있어 고려시대에는 백첩이 점차 토착화되어 가면서 생산량이 증대되고 있었던 것으로 추측된다.

우리나라에서 재배된 백첩의 품종에 대해서는 여러 가지 견해가 있다. 백첩, 첩의 품종을 신강지역의 백첩과 같은 초면으로 보는 관점¹⁷⁾도 있다. 그러나 당시 중국인들은 신강지역의 초면뿐만 아니라 인도, 동남아시아, 민광의 관목, 교목의 면화도 백첩으로 부르고 있어 명명만으로 우리나라

17) 박선희, 『한국고대복식-그 원형과 정체성』, 지식산업사, 2002, 191쪽.

고대 면의 품종을 단정 짓기는 어렵다고 본다.

삼국시대의 직물제직기술은 상당한 수준으로 발달되어 있었으며 특히 30승 저포를 짤 만큼 섬세직의 기술이 뛰어 났었다. 또한 면섬유와 같은 짧은 터력의 섬유인 양모 등으로 실을 만들어 고운 모직물인 계를 짜는 기술을 가지고 있었기 때문에 목화에서 실을 만들어 직물을 짜는 일이 가능했을 것이다. 삼국시대 직인(織人)들은 이러한 섬세직 기술을 바탕으로 짧은 터력의 섬유인 목화까지도 40승(현재의 포폭으로 환산할 때 양 24승 정도)에 이르는 극세 직물을 제직하여 중국에 보냈으며, 이러한 섬세한 면포 제직기술은 고려, 조선시대까지도 이어지게 된다.

2. 면직(綿織)의 발달

1) 새로운 면종자의 유입

우리나라에서 면의 재배가 본격화된 것은 고려 말 1363년(공민왕(恭愍王) 12)¹⁸⁾문익점이 원에서 새로운 면종자를 반입하면서부터이다.

중국도 면의 재배가 일반화된 것은 송말 원초경이다. 구준(邱濬)의 『대학연의보(大學衍義補)』에는 “한당(漢唐)의 시대에는 목면을 중국에 공물로 들여왔으므로 종자가 없었다. 그러므로 민가에서 옷을 만들 수 없었으며, 관에서는 조공을 받을 수가 없다. 송·원간에는 그 종자가 전해져서 관(關), 협(陝), 민(閩), 광(廣) 등지에서 처음으로 이에 대한 재배를 성취시켰

18) 문익점이 면종자를 가지고 들어 온 연대에 대해서는 『太宗實錄』에는 1363년에 전래되어 그 이듬해에 재배된 것으로 나타나고 있는 반면에, 가문의 기록인 實記와 家乘에는 그 보다 3년 뒤인 1366년과 1367년으로 되어 있다.

다”고 하여 중국에서도 송말까지 면화의 재배는 민광지역에 머물러 있었으며 아직 강남으로 전해지지는 않았음을 알 수 있다.

송말에 이르러 면의 종식이 양자강 중하류지역으로 확대되었으며, 원조초(元朝初) 세조(世祖) 26년(1289)에는 절강(浙江), 강동(江東), 강서(江西), 호광(湖廣), 복건(福建) 등지에 목면제거사(木棉提舉司)를 두었고, 매년 목면 10만 필을 생산하였다고 한다. 원대『절경록(輟耕錄)』에는 해남도로부터 강남의 송강(松江)으로 이주한 황도파(黃道婆)가 조면, 방직기술을 개량하여 면방직업을 한층 발전시켰다고 기록하고 있다.

당시 강남일대에서 재배된 면의 품종은 민광지방에서 들어온 다년생 관목형 면품종을 오랜 기간에 걸쳐 내지에 맞도록 재배하여 일년생 관목형 목면으로 품질을 개량한 것으로 이를 초면, 목면과 구분하기 위하여 초목면(草木綿)이라고 하며 점차 중국 남부지방 전역에서 재배되며 중국면(中國棉)으로서 자리잡게 된다.

문익점이 원에서 들여온 면의 종자도 바로 개량된 일년생 관목형 목면인 중국면이었다. 중국의 절강을 위시한 강남지방의 기후조건은 우리나라 남부지방과 비슷하여 중국면이 재배되기에 적합하였으며 이로써 면의 재배가 확대되어 면직업의 발달을 가져왔다.

『삼우당실기(三憂堂實記)』¹⁹⁾에 따르면 “교지국(交趾國)에서 귀양살다 3년 만에 풀려 9월에 적소를 떠나 연경으로 귀환하다 도중 길가에서 목화를 보고 종자인 김용(金龍)으로 하여금 따오게 하니, 밭에서 일하던 노파가 놀라면서 말하기를 이 씨앗은 나라 밖으로 나가는 것을 금하고 있다고 하기에 선생께서 잘 타이르고 씨앗은 붓 대롱에 채워가지고 3개월 걸려 12월에 연경에 도착하고, 다음해 2월 송도에 당도했다”고 되어 있다.

19) 李鎭洙等編, 『三憂先生實記』 卷6, 新案思齋, 1900.



그림 6. 신발안감에 쓰인 고려시대의 면직물, 안동 태사묘소장

교지국은 안남(安南)으로 현재의 베트남지역이다. 교지는 민광지역과 더불어 일찍부터 면을 재배하고 면직물을 제직하였다. 북위(北魏) 때의 저술인 『제민요술(齊民要術)』에는 『오록(吳錄)』의 지리지를 인용하여 “교지(交趾) 정안현(定案縣)에는 목면이 있는데 나무가 크며 열매는 술잔과 같다. 면(縣)은 누에고치의 면(縣)과 같다. 또 포를 짤 수 있으며 이름하여 백첩(白牒)이라 한다”고 하였다.

문익점이 원나라에 사신으로 갔다가 나랏일로 유배를 간 곳은 바로 원(元)나라에서도 면화생산의 중심지였던 남방지역으로 돌아오는 길에 교지와 민광, 강남에서 재배되던 면화를 보게 되고 거기에서 면종자를 채취하는 계기가 되었다.

문익점이 들여온 면종자의 시배지는 진주로 『태조실록(太祖實錄)』에 “..... 씨앗 여러 개를 가져와 갑진년(1364년)에 진주로 가져가서 그 절반

을 향인 정천익에게 배양하게 하여 단 한 포기가 싹 터서 자랐다. 가을이 되어 천익은 그 씨앗 백여 개를 얻었다”라고 기록하고 있다.

고려시대 면직물유품은 아주 드물다. 안동 태사묘에 소장되어 있는 신발의 안감으로 무명이 사용되었다. 이 유물은 고려 공민왕이 하사한 것으로 전해진다.

경기도 화성군 음덕면 무봉산소재 봉림사의 무량수여래불(無量壽如來佛)을 개금할 때 나온 복장물 중에는 목화, 목화고치와 함께 7새 아청색 무명조각 1점과 소색의 5새, 8새 무명 단편 2점이 나왔다. 무량수여래불의 조성 시기는 함께 복장되어 있던 경문들 중에 “고려(高麗) 원종(元宗) 9년”이라고 쓰여 진 것이 봉안되어 1268년(고려 원종 9)²⁰⁾으로 추정하고 있다. 그러나 그 후 선조 13년(1580)까지 세 차례의 개금불사가 있었기 때문에 복장물도 몇 차례에 걸쳐 조성된 것으로 본다. 면직물은 고려 말에서 조선 초기의 것으로 추정된다.

목화는 씨가 들어 있는 상태로 남아 있으며 상태도 양호한 편이다. 목화고치는 모두 20개가 남아 있으며 아주 깨끗하고 균일하다. 면직물은 현재 까지도 툭툭한 태와 짙은 쪽빛이 그대로 남아 있을 만큼 보존상태가 좋다.

2) 조선시대 면직업과 주요산지

문익점의 면종자 반입 후 반세기도 못되어 면의 재배는 일국으로 확산되는데 태조 6년(1398)의 기록에는 “여남은 개 씨앗 중 선생이 뿌린 것은 실패하고 정천익에게 건네 준 것 중 겨우 한 알만이 성장하여 그해 가을에는 씨앗 300여 개를 얻어 매년 그것을 늘려 나가다 정미년(공민왕 16년,

20) 온양민속박물관에서 1991년 편찬한 『1302年 阿彌陀佛腹藏物の 調査研究』에서는 연대를 지대(至大) 5년(1312)으로 적고 있어 연대추정에 차이가 있다.

1367) 춘분에는 향리사람들에게 씨앗을 나누어 재배하게 하였다. 또 호승(胡僧) 홍원(弘願)의 힘을 빌고 가비(家婢)로 하여금 실 뽑고 무명 짜는 기법과 기구(機具)조작법을 터득하게 하여 무명 한 필을 짜내기에 성공하였다. 이윽고 이웃들과 서로 배우고 익히게 되어 10년이 못 가서 목화의 재배, 무명짜기의 기법은 향내에 퍼지고, 또 10년이 못 가서 일국 안에 번져 나갔다”고 하였다.



그림 7. 목화, 고려 말에서 조선 초, 무량수여래불복장물, 단국대학교 석주선기념박물관소장



그림 8. 백면포, 고려 말에서 조선 초, 33×33.5cm, 5세, 무
량수여래불복장물, 단국대학교 석주선기념박물관소장



그림 9. 백면포의 확대



그림 10. 백면포, 고려 말에서 조선초, 33×53.5cm, 8새, 무량수여래불복장물, 단국대학교 석주선기념박물관소장



그림 11. 백면포의 확대



그림 12. 아청면포, 고려 말에서 조선 초, 35×37cm, 7세, 무량수여래불복장물, 단국대학교 석주선기념박물관소장



그림 13. 아청면포의 확대

공양왕 3년(1391)에는 백성에게 혼수용으로 값비싼 견직물 대신 무명을 쓰라고 영을 내렸으며, 태종 1년(1401)에는 백성 상하가 모두 면직물을 입게 되었다는 기록이 『태종실록』에도 있어 조선 초기에 이미 면의 재배가 확산되고 의료(衣料)로서 사용되었음을 알 수 있다.

그러나 재래종 면작물의 생장특성상 재배지역에 한계가 있었으며 주로 차령 이남의 삼남(三南)지방 즉 전라도, 경상도, 충청도 일부에서 재배되었다. 그림 14는 조선 초 『세종실록』 지리지(1419~1450)에 나타난 면 재배지역 분포도이다.

18세기 초 이중환(李重煥)은 『택리지(擇里志)』에서 면화가 나는 고장에 대해 상세히 적고 있다. “목화는 영남과 호남이 가장 잘 되는데 산골짜기의 땅이나 해안지대를 가릴 것 없이 두루 잘 된다. 그런데 강원도 영

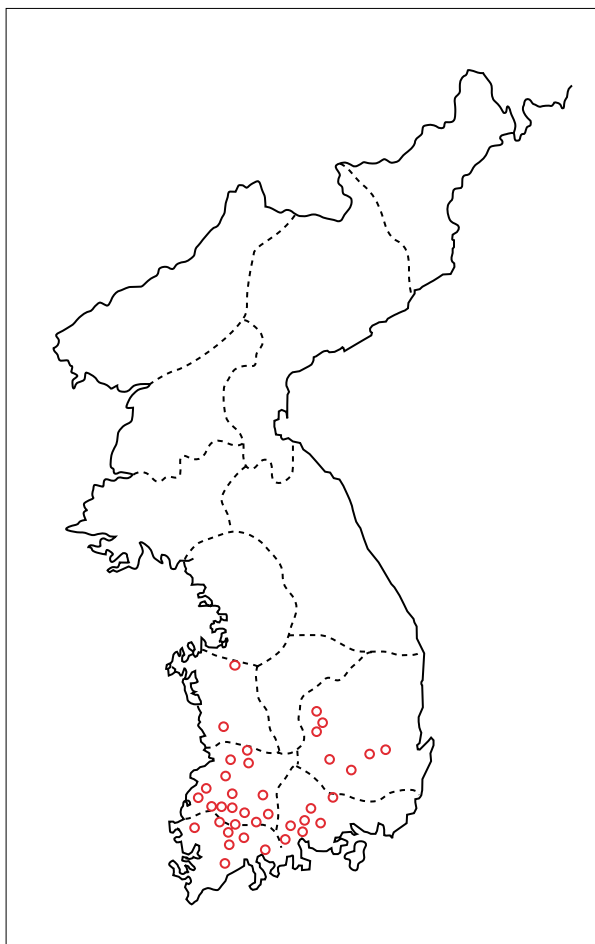


그림 14. 『세종실록』 지리지(1419~1450)에 나타난 면 재배지역 분포도

동 북쪽 함경도에 이르기까지는 비록 심는다 해도 자라지 않는다. 영서 역시 산기운이 차서 재배에 적합하지 않다. 그러나 원주, 춘천 가까운 들녘에 조금 재배되나 겨우 자라날 정도이다.

경기도의 한강 이북 산속 고을들은 산이 높고 물이 차가워서 역시 목화 재배에 적합하지 않다. 비록 들을 낀 야읍이라도 어떤 곳에서는 심지 못하였는데 오직 개성부만은 재배가 성하다. 한강 남쪽 바닷가의 여러 고을과 충청도 바닷가의 내포, 임천, 한산 등지는 모두 재배에 적합지 못하다. 한강 남쪽 바닷가에서 멀리 떨어진 지방에서도 재배하나 극히 드문 편이다. 오직 충청 근처와 청풍, 괴산, 연풍, 단양 등지에서 재배하긴 해도 차령 이남의 고을들에 미치지 못한다.

차령 이남 고을에서는 모두 목화를 심는다. 황간, 영동, 옥천, 괴덕, 공주가 가장 잘 되고, 다음이 청주, 문의, 연지, 진천 등의 여러 고을이다. 황해도도 바닷가 고을들이 적당치 않은 대신 산간과 평야 가운데의 고을은 모두 토양이 알맞아서 잘 된다. 평안도의 산악지방에서는 드문 편이지만 들 가운데의 고을들은 재배에 적당하다”고 하여 먼의 재배지역이 많이 확산되기는 했지만 역시 기후조건상 삼남지방이 주요생산지였음을 보여준다.

『궁중발기』에 보이는 세목(細木)으로 이름난 고장은 경주, 창원, 상주, 진주, 밀양, 거재, 거창, 하동, 고성, 초계, 청도, 영천, 예천, 금산, 함양, 합천, 영덕, 개성, 의령, 문경, 고령, 현풍, 영일, 창령 등이 있으며, 『오주연문장전산고(五洲衍文長箋散稿)』에는 고양(高揚)의 세면포가 『규합총서(閨閣叢書)』에는 문경의 세목이 유명하다고 했다.

조선시대 면직업은 국내적인 수요의 충당뿐만 아니라 외국으로 수출할 정도로 발달되었는데 세종 즉위년(1418)에는 일본으로 1,539필의 면포를 수출하였고 차차 그 수량이 늘어 세종 5년(1423)에는 2,640필의 면포가

일본으로 수출되었다. 중국에 예물로 보낸 면포의 종류에는 백목면(白木棉), 생목면(生木棉), 세목면(細木棉), 각색세목면(各色細木棉), 각색세면포(各色細綿布), 생상목(生上木) 등이 있다.

조선시대 육의전 중에는 면포전(綿布廩)이 있어 면포를 전담 판매하였으며 후에는 백목전(白木廩), 은목전(銀木廩)이라고도 하였다. 『임원경제지』의 통계를 인용하면 출시되는 상품이 기록된 3백 24개의 시장 중 면포는 2백 40개소, 삼베는 1백 39개소, 주(紬)는 60개소, 모시는 40개소로서 조선 후기 시장에서 유통되는 직물 중 면직물이 가장 많은 부분을 차지하고 있음이 나타난다.

3) 육지면의 도입과 면직의 기계화

면직은 조선의 3대 기간산업의 하나로 대단히 중시되어 발달하였으나, 19세기에 이르러 영국의 산업혁명 이후 기계직 면포가 우리나라에 수입되기 시작되면서 농가의 재래식 무명제직이 쇠퇴하게 되었다. 또한 일본이 명치유신 이후 서구의 기계문명을 받아들여 기계직 면포(生金巾, 金巾)를 대량으로 생산하게 되고 그 면포가 우리나라로 수입되게 되면서 국내의 면포생산은 더욱 어려워지게 되어 우리나라 면의 제직도 기계화를 서두르게 되었다.

일본은 당시 대부분의 원면공급지를 중국, 인도, 미국에 의존하고 있었으나 조선을 병합함과 동시에 새로운 공급지로서 한국을 주목하게 되었다.

한국의 재래면은 섬유가 섬세하고 섬유장이 길고 유연하여 품질은 좋으나, 수확량과 조면율이 뒤떨어져 대량의 원면이 필요했던 일인들은 수확량이 많은 육지면으로의 품질 개량이 불가피했다. 육지면의 실면 수확량은 재래면의 2배 정도로 많으며 씨를 빼고 남는 원면의 조면율까지 합친다

면 수확량은 3배 이상이 된다고 한다.

그리하여 일본인들은 목포지방에 미국의 육지면 종자를 들여와 1904년 목포 앞바다에 있는 고하도에서 이를 시험재배하고 적극 보급하기에 나섰다. 일본은 기후가 온난한 남부지방에는 육지면을 장려하고, 기후가 좋지 못한 북부지방에는 재래면을 장려하여 1922년에는 전라남북도, 경상남북도, 충청남북도 등 남부지역으로 육지면의 재배가 확대되었다. 일본은 이렇게 확보된 원면을 가지고 역직기(力織機)로 면직물을 제직하여 다시 비싼 값으로 중국과 한국에 판매하였다.

그 후 육지면의 재배는 전국으로 확산되어 1940년에서 1950년경에는 재래면은 거의 찾아 볼 수 없게 된다. 육지면의 생산량은 1944년 최고조에 달한다. 그러나 그 후 면화를 심는 농가가 점차 줄어들고 원면의 수입이 늘면서 면화의 생산도 급격히 감소하여 현재는 거의 수입에 의존하고 있는 실정이다.

기계직 면포인 광목, 옥양목 등이 대량 수입되고, 국내에서도 기계직 면포의 생산이 늘어남에 따라 우리나라 재래의 수공면직물의 생산은 점차 줄어들게 되어 근래에는 일부 지역을 제외하고는 거의 그 자취를 찾아보기 힘들게 되었다.

국가에서는 무명짜기의 전승을 위하여 1969년 전라남도 나주지역의 셋골나이²¹⁾를 중요무형문화재로 지정하고 기능보유자로 김만애 씨가 지정되어 그 기능을 전승시켜 왔으며 현재는 자부인 노진남 씨가 계승하여 오늘에 이르고 있다.

21) '셋골'은 나주군 다시면 신흥리에 있는 마을 이름이고 '나이'는 베를 낄는다는 뜻으로 길쌈의 다른 이름이라고 한다. 그러나 나주에서는 '셋골 세목(細木)'이라 하지 셋골나이라고는 하지 않는다. 셋골나이라는 말은 처음 지정 당시에 조사자에 의해서 붙여진 명칭으로 베를 짠다는 의미만 있지 나주의 세목에 대한 의미는 없어 차후 명칭에 대한 논의가 이루어져야 한다고 사료된다.



그림 15. 육지면의 파종, 1930년대, 출처:『朝鮮棉花事情』



그림 16. 육지면의 개화, 1930년대, 출처:『朝鮮棉花事情』

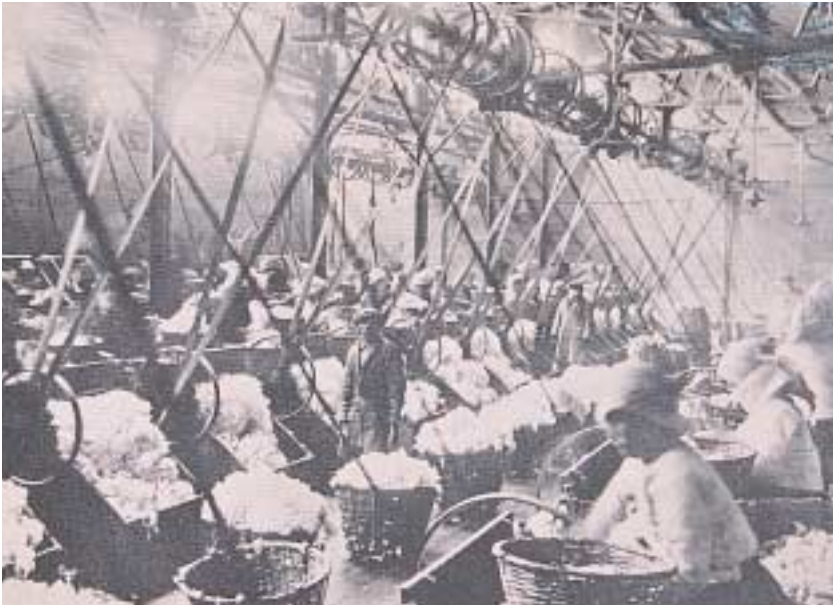


그림 17. 조면(繰棉) 공장, 1930년대, 출처:『朝鮮棉花事情』

3. 면직물의 종류와 용도

1) 면직물의 종류

조선시대의 문헌 중에는 우리나라에서 사용하고 제직한 면포의 종류가 상당히 다양하게 나타난다.

정련의 유무, 염색한 색, 정세 정도, 용도 등에 따라 다양하게 명명되어 졌다.

표 1. 조선시대 면직물의 종류

구분	명	명
면(綿)	면(綿)	
면포(綿布)	면포(綿布), 백면포(白綿布), 홍면포(紅綿布), 대홍면포(大紅綿布), 목홍면포(木紅綿布), 토홍색면포(土紅色綿布), 청면포(靑綿布), 아청면포(鴉靑綿布), 초록면포(草綠綿布), 압두록면포(鴨頭綠綿布), 흑면포(黑綿布), 표리백면포(表裏白綿布), 구승백면포(玖升白綿布, 九升白綿布), 팔승면포(八升綿布), 십이승면포(十二升綿布), 이십일승면포(二十一升綿布)	
목(木)	생목(生木, 入染次), 백목(白木), 초록목(草綠木), 청목(靑木), 남목(藍木), 자목(紫木), 홍목(紅木), 황목(黃木), 흑목(黑木), 아청남목(鴉靑藍木), 현목(玄木), 아청세목(鴉靑細木), 오색목(五色木), 홍세목(紅細木), 황세목(黃細木), 세목(細木), 백세목(白細木), 극세목(極細木), 오승목(伍升木), 칠승백목(柒升白木), 구승백목(玖升白木, 九升白木), 삼승목(三升木), 사승목(四升木), 정목(正木), 관목(官木), 작목(作木), 지목(地木), 하지목(下地木), 무녀목(巫女木), 세목(稅木), 장세목(匠稅木), 전세목(田稅木), 노세목(蘆稅木), 반세목(般稅木), 염세목(鹽稅木), 화세목(火稅木), 속공목(屬公木), 속목(續木), 회봉목(回捧木), 증목(贈木), 추등선상목(秋等選上木), 선상목(選上木), 라장부목(羅將賻木), 자가목(紫價木), 연목(椶木), 양목(洋木), 옥양목(玉洋木), 니공옥양목, 서양목(西洋木), 광목(廣木), 공양목(貢洋木), 니공양목, 문경세목(聞慶細木), 송부목(松部木), 진주목(晉州木), 고양목(高揚木)	
목면(木棉)	생목면(生木棉), 백목면(白木綿), 세목면(細木棉), 홍목면(紅木棉), 아청목면(鴉靑木棉), 각색세목면(各色細木棉), 각색세면포(各色細綿布), 생상목(生上木), 삼승목면(三升木棉), 오승목면(五升木棉), 십이승목면(十二升木棉), 삼십사승목면(三拾四升木棉), 선상목면(選上木棉)	
기타	삼승(三升), 십이승, 선상(選上), 춘등선상(春等選上), 하등선상(夏等選上)	

① 조선시대 면직물의 종류

조선시대 문헌²²⁾에 보이는 면포의 종류를 정리하면 표 1과 같다. 면직물은 목(木), 면포(綿布), 목면(木棉) 등으로 문헌에 기록되어 있으며, 일반적으로는 ‘무명’ 또는 ‘미명(명)’으로 불리었다. 정련의 유무에 따라 정련하지 않은 면은 생목 또는 생목면이라고 했으며, 잿물에 마전하여 햇볕에 하얗게 바랜 것은 백목, 백목면이라고 했다. 염색을 하기 전의 생목을 입염

22) 『朝鮮王朝實錄』, 『宮中發記』, 『國婚定例』, 『尙房定例』, 『度支定例』, 『度支準折』, 『樂學軌範』, 『萬機要覽』, 『六典條例』, 『眉巖日記』 등에서 발췌.

차라 하였는데, 염색은 초록(草綠), 청(靑), 남(藍), 아청남(鵝靑藍), 자(紫), 홍(紅), 대홍(大紅), 황(黃), 흑(黑), 현(玄) 등 각색으로 물들여 사용하였으며 일반 민간에서는 쪽물을 가장 많이 들었다.

섬세 정도에 따라 34승, 21승, 13승(三升이라고도 함), 11승, 10승, 9승, 8승, 7승, 6승, 5승까지의 구분이 있었다. 현재 인간문화재가 가장 섬세하게 제직하는 것이 11승 정도이므로 34승, 21승의 면포는 가히 ‘공기와 안개 같은 면직물’이라고 표현할 수 있을 만큼 고운 면포이다. 삼국시대에 40승(현재의 24승)의 면포(당시에는 백첩포라 명명함)까지 제직했다 하니 섬세직의 전통이 이어지고 있음이 나타난다. 면섬유는 인피섬유나 견섬유와는 달리 섬유의 길이가 짧은 단섬유이기 때문에 이를 이어서 가는 면실을 만들기란 고도의 감각과 기술이 요구된다.

우리나라에서는 문직기를 이용한 직문(織紋)의 면직물을 제직한 기록은 없으나, 견섬유의 곡(穀), 추사(趨紗)와 같이 면의 축면직물을 짠 기록은 문헌에 나타난다.

『임원십육지』 전공지(展功志) 권3에는 “중국의 면포(棉布)는 운화사문상안(雲花斜文象眼) 등의 무늬가 있다. 동인(東人)은 방차로 실을 자을 때 좌측으로 돌리면 좌사(左絲)가 되고 우측으로 돌리면 우사(右絲)가 되니 좌우사(左右絲)를 서로 경사와 위사로 하여 짜니 무늬가 생긴다”라고 하였다. 즉 중국에서는 문직기로 운문(雲紋), 사문(斜紋), 상안문(象眼紋) 등의 문양을 넣어서 짜는 무늬 면직물이 있었음을 알 수 있다. 중국 남창에서는 명대의 저정(靖) 왕부인 오씨묘에서 골타운문(骨雲紋)의 사면교직물(絲棉交織物)이 출토되었다. 직물 출토품 중 견(絹)이나 모(毛)의 문직물은 많으나 면의 문직물은 드물다.

『임원십육지』에서 말하는 좌우사를 사용하여 제직하는 직물은 현재의 먼크레이프와 같은 면축면직물이다. 물레를 돌릴 때 손잡이를 오른쪽으로

돌리면 우연사(S꼬임)의 실이 만들어지고 물레의 손잡이를 왼쪽으로 돌리면 좌연사(Z꼬임)가 만들어 진다. 이렇게 만들어진 좌사와 우사를 각각 경사와 위사에 사용하여 제직하면, 직물의 표면에는 견직물의 곡이나 추사와 같이 오골오골한 추문(皺紋)이 만들어지니 옛 사람 들은 이를 비단의 무늬와 같다고 한 것이다. 측면면포를 짜는 법에 대한 설명은 『규합총서』에서도 찾아볼 수 있다. 『규합총서』 권2 직조(織造)에는 “씨를 뺨 솜을 센 저울로 여덟 냥이면 한 필이 될 것이니, 좌우사(左右絲) 각각 열 톱씩 두 틀에 뽑아 한 오리씩 자아 날고, 북 둘을 각각 씨로 하여 짜면 비단무늬와 같다”고 하였다. 즉 날실에도 좌연사, 우연사를 번갈아 가며 정경하고 씨실은 좌연사가 들어 있는 북 하나와 우연사가 들어 있는 북 하나를 번갈아 사용하며 제직한 것으로 날실과 씨실에 모두 서로 반대 꼬임의 실을 사용했기 때문에 표면은 더욱 강한 추문이 생겼을 것이다.

② 개항기 면직물의 종류

조선 말에 재래식 베틀로 제직하는 농가의 수요는 줄어들지만 기계직 면포와 각종 수입면포가 들어오면서 면직물의 종류는 더욱 다양해진다. 일본인 요시나가히코타로(吉永彦太郎)는 1900년대 초 당시 조선에서 유통되던 직물을 8년 동안 수집하여 1915년 수집한 직물을 종류별로 분류하고 해석하여 『조선향염직물명칭유휘(朝鮮向染織物名稱類彙)』²³⁾를 편찬하였다. 약칭하여 『조선휘보(朝鮮彙報)』라 한다. 책에 의하면 당시 유통되던 면직물의 종류는 100여종이 이르며 조선에서 생산된 면직물의 종류만도 30여 종에 이르고 있다. 그 중 당시 조선에서 제직된 면포의 종류와 각 직물의 해설을 정리하면 표 2와 같다.

23) 吉永彦太郎, 『朝鮮向染織物名稱類彙』, 1915.

24) 朝鮮總督府, 『朝鮮の物産』 1927年(昭和 2), 501~502쪽.

표 2. 조선휘보에 나타나는 면직물의 종류(조선에서 생산된 면직물을 중심으로)

면직물 종류	조선휘보(朝鮮彙報)의 해설
소폭면포(小幅綿布)	베를 또는 족답기로 짠 면포로 폭이 1척정도 되는 것
반포(斑布)	반비(斑比)라고도 부르며 소폭으로 줄무늬가 있는 면포, 조선 재래면으로 줄무늬가 있는 면은 황목이 있다.
반비(斑比)	반포
생목(生木)	생목면을 말함
백목(白木)	햇볕에 표백한 목면
준목(準木)	우량의 목면
세목(細木)	사조(絲條)조직의 세밀한 목면
중목(中木)	품위가 중등인 목면
상목(常木)	보통의 목면
수목(水木)	울이 굵고 얇게 짠 목면
청목(靑木)	남염한 목면
청삼승(靑三升)	남염소폭목면(藍染小幅木棉)의 상등품인 것
황목(黃木)	천연으로 일종의 갈색을 띤 면화를 방적해서 제직한 면포 또는 흰무명실을 나누어 짜 넣어 백다지(白茶地)에 흰줄무늬를 넣어서 짠 것
삼승목(三升木)	목면의 최상의 것을 말하며 13승 바디를 사용하여 짠 것을 말한다.
팔승목(八升木)	8승 바디로 짠 목면이며, 5승, 6승, 7승, 9승, 10승 등 이 있다.
단사목(單絲木)	이합 삼합으로 끈 면사 즉 편사를 가지고 짠 목면
이십방목(二十紡木)	이십번의 면사를 사용해서 짠 면포
사십이방목(四十二紡木)	사십이번(많게는 이합사)을 사용한 목면
진목(晉木)	경상 진주(晉州)지방에서 나는 목면
전목(全木)	전북 전주(全州)지방에서 나는 목면
경목(慶木)	경북 의성(義城)산을 상등품으로 하고, 해평(海平)산이 중등, 대구(大邱)산이 하등이다.
영암장척목(靈岩長尺木)	전남 영암지방에서 생산되는 것으로 한 필의 길이가 구척(舊尺)으로 40척 이상인 것, 그래서 장척목이라 부른다.
한양목(漢陽木)	염색한 편사 이합사를 사용해서 경성에서 제직한 소폭의 면포
목필보(木疋褙)	면포를 옅은색으로 염색한 후 목판(木板)으로 흑색의 문양을 인화(印花)한 것, 지색은 황색(黃色)이 가장 많이 사용되고 자(紫) 또는 녹색(綠)도 있다. 황보(黃褙)라고도 한다.
목화보(木花褙)	흰무명에 목판이나 붓(筆)으로 문양을 나타낸 것
조선조보자(朝鮮造褙子)	조선인이 모양을 인화하거나 또는 그림으로 그린 것
누비(縷飛)	등심포(燈心布)

면직물 종류	조선휘보(朝鮮彙報)의 해설
필누비(疋縷飛)	한 필을 길게 누빈 것
누비(縷緋)	누비(縷飛)
노비(老緋)	누비(縷飛)
욕판(褥版)	화보와 같으나 깔개나 침구용으로 사용한 것
와사능(瓦斯綾)	가스사를 이용하여 능직으로 짠 소폭의 면포
세루	척이 6에서 2척 폭의 유색능(능조직)목면으로 수원지방에서 제직자가 임의로 붙인 이름

당시 우리나라에서 제직된 면포의 종류는 섬세 정도, 문양, 염색, 산지에 따라 상당히 다양한 면포가 제직되었음이 나타난다.

섬세 정도에 따라 13승, 8승 등의 종류가 있으며 13승의 세목은 일반적으로 십자를 빼고 삼승목이라 했음을 알 수 있다.

또한 재래식 베틀로 무명을 짤다고 해도 실은 방적면사를 사용하는 경우가 많아 졌는데, 『조선휘보』에는 20방목, 40방목의 종류가 보이며 이것은 20번의 방적사, 40번의 방적사로 제직된 면포를 말한다. 1920년대 출간된 『조선의 물산(朝鮮の物産)』²⁴⁾에 보면 재래의 면은 실을 만들려면 시간이 많이 걸려서 요즘에는 방적면사를 사용하는 집들이 많아졌다고 했다. 또한 원료사를 사용하는 방법에 따라 재래목면, 신식 재래목면, 개량목면이 있다고 했는데, 재래목면은 날실, 씨실 모두 종래의 재래 수방면사(手紡綿絲)를 사용하고, 신식 재래목면은 날실에는 방적면사를 사용하고 씨실에는 재래 수방면사(手紡綿絲)를 사용한다고 했다. 개량목면은 날실, 씨실 모두 방적면사를 사용한다고 했다.

또한 백목뿐만 아니라 천연의 갈색을 띠는 목화로 짠 황목(黃木)이 있었으며, 황색의 면사와 흰색의 백면사를 상간 배열하여 황색과 흰색의 줄무늬가 있는 면직물도 제직했음이 나타난다. 황목은 30~40년 전 까지도 전



그림 18. 목판으로 인염한 목필보, 조선말, 한국자수박물관소장



그림 19. 그림을 그린 목화보, 조선말, 한국자수박물관소장



그림 20. 황목



그림 21. 황목의 확대

라도 일대에서 제작되었는데 전체를 황색으로 짜기도 하고 날실 또는 씨실에 백면사와 다면사를 섞어 줄무늬를 넣어 짜기도 한다. 나주에서는 황목을 ‘노랑미영’이라고 한다.

면직물에 문양 염색한 보자기의 종류에는 목필보(木疋褙), 목화보(木花褙) 등이 있다.

목필보는 무명을 우선 얇은 색으로 염색한 후 무늬를 조각한 목판에 흑색의 염료를 묻혀 면포에 찍어 문양을 나타내는 인염(引染)기법의 보자기를 말한다. 이렇게 문양을 새긴 목판을 보판(褙板)이라 하는데 보판의 문양에는 기하문, 동물문, 식물문, 문자문, 화문 등 다양한 소재가 사용되었으며 단일소재만으로 문양을 찍기도 하고, 여러 가지 문양을 복합하여 문양을 표현하기도 하였다. 『가례도감의궤』에는 궁중 대전가례 시에 백정포(白正布), 백면포(白綿布), 백정포(白鼎布)에 인문(印紋)한 흘겹보자기를 사용한 기록이 있다. 유물로는 작은 소품에서 이불보까지 다양한 종류가 남아 있다.

목화보는 직물 위에 직접 그림을 그리는 회염(會染)의 기법으로 만든 면보자기이다. 조선시대 궁에서 사용하던 보자기[宮褙]에는 안료를 사용하여 그림을 그린 목화보가 많이 남아 있다. 궁에서 사용한 궁보는 다채한 안료를 사용하여 화려하고 강렬하게 표현하였으며 민가에서 사용한 민보는 소박한 민화적인 그림을 그려 사용하였다.

우리나라에서 제작된 면포에는 능조직의 면포도 있는데 이를 와사능(瓦斯綾)이라 했다. 삼매 능조직의 면포는 베틀에 잉아를 하나 더 첨가하여 짤 수 있다.

『조선휘보』에 의하면 당시 영국에서 들어온 면포에는 양목(洋木), 백양목(白洋木), 옥양목(玉洋木), 주한포(周漢布) 등이 있으며, 일본에서 들어온 면포에는 황화포(黃花布), 일주포(日晝布), 양대포(洋大布, 인도목면),

일목(日木), 당목(唐木), 생당목(生唐木), 차양목(次洋木), 광목(廣木), 차광목(次廣木), 홍당목(紅唐木), 홍양목(紅洋木), 란목(欄木), 백란목(白欄木), 치차미(축면직물) 등이 있다. 중국에서 들어온 면포에는 청반포(淸斑布), 주포(晝布) 등의 종류가 있다.

③ 면교직의 종류

무명은 가끔 명주실, 모시실을 날실 또는 씨실에 섞어 짜 복합적인 섬유
의 느낌과 색다른 태를 나타내기도 했다. 문헌 중에 보이는 종류에는 교직
(交織), 반주(斑紬), 춘포(春布), 섞이 등이 있다.

『임원경제지』에는 날실에 견사(繭絲), 씨실에 면사(棉絲)로 짠 것을 교직
(交織)이라 하고, 날실에 견사(繭絲), 씨실에 면사(棉絲) 두 올, 견사(繭絲)
두 올을 번갈아 짠 것은 반주(斑紬)라고 하였다. 또 날실에 면사(棉絲), 씨
실에 모시실(苧麻絲)을 번갈아 짜면 춘포(春布)라 하였다.

『규합총서(閨閣叢書)』에는 태모시를 물 문혀 머리털같이 짤어 실 삼듯
하되 너무 비벼 피게 하지 말고 잇기만 단단히 하여 광주리에 사려 담고,
촉촉한 고운 흙을 덮고 꾸리를 만들어 열다섯 새 무명 날에 북 둘로 무명,
모시를 각각 아롱주 같이 짜면 당춘포(唐春布)보다 훨씬 낫다고 하였다.
또한 무명으로 날실을 하고 모시로만 씨실을 하여 짜면 ‘섞이’가 되니 봄,

표 3. 면교직의 종류와 사용섬유

직물명	날실(경사)	씨실(위사)
교직(交織)	견사(繭絲)	면사(棉絲)
반주(斑紬)	견사(繭絲)	면사(棉絲) 두 올 견사(繭絲) 두 올
춘포(春布)	면사(棉絲)	면사(棉絲) 한 올 저마사(苧麻絲) 한 올
섞이	면사(棉絲)	저마사(苧麻絲)



그림 22. 날실은 견사, 씨실은 면사로 짜서 쪽염한 교직면직물,
단국대학교 석주선기념박물관소장

그림 22-1.
교직의 확대

가을에 입기가 좋다고 하였다.

우리나라에서 짜는 춘포는 날실에 15새 무명실을 쓰고 머리털처럼 가늘게 꼬댄 모시를 섞어 짜 이루 말할 수 없을 만큼 섬세해서 아롱주와 같이 어른무늬가 날 정도였다고 하니 가히 그 아름다움을 짐작할 수 있다.

노진남 보유자에 의하면 예전에는 명주를 짜다가 씨실이 모자라면 씨실에 무명실을 넣어 짜기도 했으며, 명주실에 모시실을 섞어서 짠 것은 아주 고급이었고, 명주실에 무명실을 섞어 짠 것은 그 보다는 덜 고급으로 여겼다 한다. 예전에 시집갈 때는 춘포 적삼 3개는 꼭 해가지고 갔다고 한다.

④ 나주에서 제직된 면직물의 종류

나주에서 현재 제직되는 면포는 백목이 대부분이나 예전에는 ‘자우새

베’라는 줄무늬의 면직물을 짰다고 한다. 날실에 일정한 간격으로 두 올씩을 더 짜서 중조직으로 세로로 줄무늬를 만들었다. 예전에는 보통의 가정에서는 무늬 있는 견직물을 입기 어려웠으므로 무명예다 간단한 줄무늬를 넣어 여인들의 옷옷, 저고리, 외출복 등으로 입었다고 한다.

다면(노랑미영)으로는 황목을 짜서 내의 등을 해 입었으며, 가로로 백면사와 다면사를 상간 배열하여 줄무늬를 넣어서 ‘줄베’를 짜 양복바지를 해 입기도 했다고 한다.

나주에서는 혼인할 때 반드시 ‘띠베’를 짜서 가지고 갔다 하는데, 띠베는 면사를 검은색, 자색, 붉은색 등으로 물들여 날실 또는 씨실에 일정한 간격으로 색사를 넣어 줄무늬가 나게 짠 무명을 말한다.

현재 노진남 보유자는 백면뿐만 아니라 황목, 띠베 등도 재현하고 있다.

2) 면직물의 용도와 태

면직물은 천연섬유 중에서도 가장 인간 친화적이며 위생적인 직물로 고대로부터 현대에 이르기까지 의복의 재료뿐 아니라 생활용품 등 다양한 용도로 사용되어 왔다. 또한 섬유의 특성이 무기교하고 검박하여 사대부에서 일반 백성에 이르기까지 상하 구별 없이 우리 민족이 가장 즐겨 입은 옷감이다.

무명은 춘하추동 어느 계절에나 사용할 수 있고 빨래하기가 손쉬운 의복 재료로 그 수요가 많았다. 오늘날에는 간혹 무명의 질감을 좋아하여 응용을 하는 사람이 있기는 하지만, 무명 대용으로 광목, 옥양목이 쓰이는데 이들 감은 이불이나 홑이불로나 쓰일 뿐이며 옥양목은 여인들의 상복으로나 쓰이는 현실이다.

불과 몇 십 년 전 까지만 해도 무명은 남자들의 겹바지, 또는 솜을 넣은



그림 23. 기능보유자 노진남씨가 짠 각종무명



그림 23-1. 황목의 확대

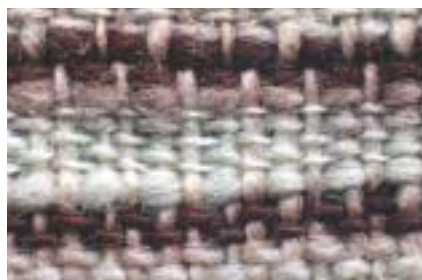


그림 23-2. 띠베의 확대



그림 23-3. 띠베의 확대

저고리, 조끼, 두루마기, 홰바지, 적삼과 여인들의 치마, 저고리, 적삼, 속바지, 단속곳, 두루마기 감으로 쓰였다.

남자들의 옷으로는 양회색, 옥색으로 물들여 바지를 입었고 흰 두루마기를 지었다. 또 여인들은 흰치마 저고리, 두루마기로 무명을 많이 사용하였고 아주 고운 무명은 연옥색 또는 분홍으로 물들인 명주로 안을 받쳐 치마를 지어 입기도 하였다.

무명옷의 안감으로 명주가 많이 쓰인 것은 겉으로 보이기보다 내면의 아름다움을 더 귀중히 여길 줄 알았던 우리 민족의 의생활 방식의 일면이다.

또한 여인네들의 치마는 쪽물을 들여서 많이 입었는데 흰 저고리, 남치마는 구한말, 일제시대초의 가장 흔한 부인 옷차림이었다. 노진남 보유자도 시집을 때 해온 흰 무명저고리에 쪽물들인 치마를 지금까지도 입고 있다. 나주 일대에 쪽물이 흔해도 쪽물은 형편이 괜찮은 집에서나 들고 그렇지 못하면 검정물을 들여 썼다고 한다. 또 검정물 들인 깡통치마에 꼭두서니 진홍물 들인 저고리도 풀하고 다듬어 아이들의 옷을 지어 입히기도 했다. 광복, 옥양목은 근대의 기계직 면직물이긴 하지만 옥양목을 손질하여 적삼, 치마, 바지 등 옷을 지어 입으면 검박하고 청초한 아름다움이 있었다.



그림 24. 무명겹저고리, 16세기, 국립민속박물관소장



그림 25. 무명치마, 19세기, 국립민속박물관소장



그림 26. 무명누비포, 16세기, 단국대학교 석주선기념박물관소장

II. 면의 특성과 재배

1. 면의 품종과 특성

면은 아욱과의 목화(gossypium)종자에 붙어있는 섬유로 보통 종자모섬유(種子毛纖維)라 한다. 목화에는 수목(樹木), 관목(灌木), 초목(草木) 등이 있는데, 오늘날 일반적으로 널리 재배되는 면은 일년생의 초면이다.

『일절경음의(一切經音義)』에는 “계빈(屬賓) 이남에서 큰 것은 나무가 되고 계빈 이북의 것은 크기가 작고 모양은 해바라기 같다. 껍질이 갈라져 나온 꽃이 버들개지 같고, 이를 짜 포를 만든다”라고 하였다. 계빈은 지금의 인도와 중앙아시아 지역 사이에 위치한 카슈미르(Kashmir)고원이며 카슈미르 고원 북쪽의 면은 초면이며 남쪽의 면은 관목임을 알 수 있다. 일년 중 기온이 높은 아열대성기후 지역에서는 다년생으로 나무의 높이가 4~5m나 되는 종류도 있다.

면의 품종은 식물학상의 분류나 학명에는 관계없이 산지를 위주로 시아일랜드(Sea Island)면, 이집트면, 미면(美綿), 중국면, 인디아면으로 구분된다. 현재 우리나라에서 재배되는 면은 미국의 육지면을 도입하여 우리나라 풍토에 맞게 육종된 것이다.

면의 품질을 좌우하는 것은 섬유의 길이로 섬유장에 따라 장면(長綿), 중

면(中綿), 단면(短綿) 등 세 부류로 크게 구분된다. 장면은 섬유의 길이가 2.5~6.5cm 정도로 시아일랜드면, 이집트면, 피머면이 여기에 속하고, 중면은 섬유장이 1.3~3.3cm 정도로 육지면이, 단면은 섬유장이 1~2.5cm 정도로 인디아면이 여기에 속한다.²⁵⁾

우리나라에서 종식된 면화는 대부분 흰색이지만 노르스름한 갈색을 띠는 면화도 전라도 일대에서 오래 전부터 재배되어 왔다.²⁶⁾ 이 면화는 차색과 같다 하여 다면(茶綿)이라 한다. 유색의 면에 대한 기록은 중국 명대의 송응성(宋應星)이 쓴 『천공개물(天工開物)』에서 볼 수 있다. “……면에는 목면(木棉)과 초면(草棉) 양종(兩種)이 있고, 면화(棉花)는 백(白), 자(紫) 양종의 색이 있다. 백색면화의 종식이 십분의 구를 차지하며, 자색면화의 종식은 오직 십분의 일을 점 한다……”고 하여 명대에도 자색계통의 면화가 재배되었으나 그 생산량이 백색면화에 비해 극히 낮았음을 알 수 있다. 다면은 해방 이후에도 일반 농가에서 많이 재배하였으나 현재는 거의 절멸된 상태이다. 노진남 보유자의 남편인 최석보 씨가 1993년 농촌진흥청 호남농업시험장 목포시험장에서 씨를 얻어 11개를 파종하여 4개가 피어나 현재 많지는 않지만 밭 한쪽에 심어 수확하여 황목을 짜고 있다.

다면의 섬유 길이는 흰 목화에 비해 약간 길며, 흰 목화송이 하나에는 고물이 6개인데 비해 노랑무명은 4개의 고물이 있으며 고물의 크기도 흰 무명에 비해 아주작다. 다면은 흰 목화에 비해서 수확량이 반밖에 되지 않아 생산성이 없을 뿐만 아니라 강도가 약하고 천연꼬임이 적어 방적성이 떨어져 대량재배는 이루어지지 않았다. 예전에 농가에서 흰 목화 사이에 드문 드문 심었다고 한다.

25) 김성련, 『피복재료학』, 52쪽.

26) 김상곤(77세, 전남 무안군 청계면 청천리 호남 농업시험장 목포시험장) 씨의 조언에 의하면 60년 전만해도 흰 목화 사이사이에 다면을 많이 심었다고 한다.

그림 27. 백면(白綿)



그림 28. 다면(茶綿, 노랑미영)



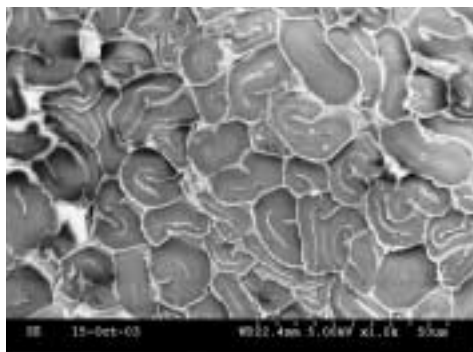


그림 29. 고려시대의 면섬유 단면, 전자현미경 사진

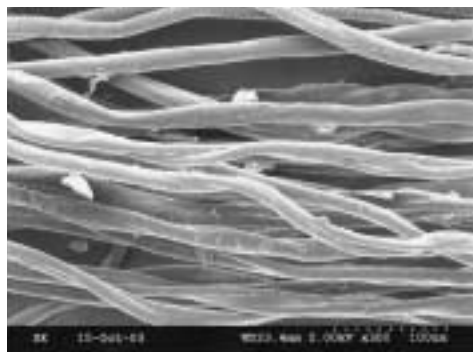


그림 30. 고려시대의 면섬유 측면, 전자현미경 사진

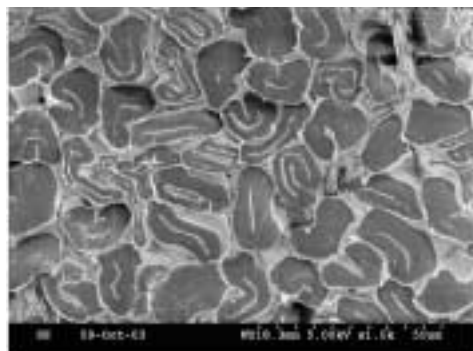


그림 31. 나주의 현대 백면섬유 단면, 전자현미경 사진



그림 32. 나주의 현대 백면섬유 측면, 전자현미경 사진

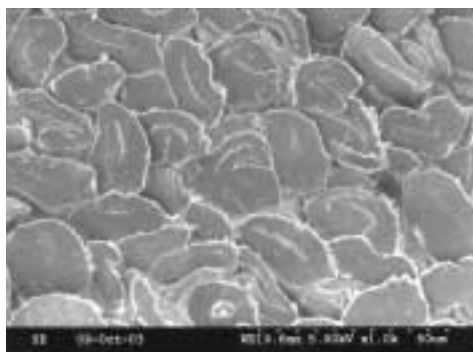


그림 33. 나주의 현대 황면섬유 단면, 전자 현미경 사진

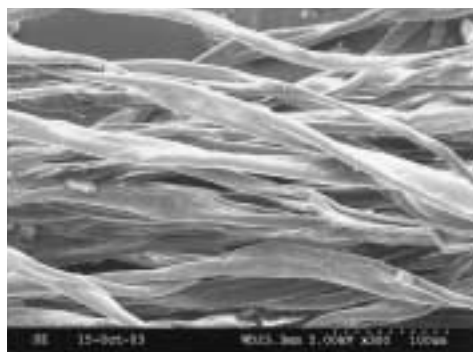


그림 34. 나주의 현대 황면섬유 측면, 전자현미경 사진

면섬유는 단세포로 되어 있으며 현미경으로 보면 측면은 리본상의 천연 꼬임을 가지고 있다. 꼬임의 방향은 우연(右撚)과 좌연(左撚)이 반반 정도이다. 이 천연꼬임은 면섬유의 독특한 형태로서 면섬유에 좋은 방적성과 탄성을 가져다주며 강도가 커진다. 면섬유의 천연꼬임은 섬유가 성숙할수록 발달되어 있고 털 자란 면은 발달되지 않는다. 면섬유의 단면 가운데는 중공이 있다. 면섬유의 중공은 면화가 개화하기 전에는 원형질(原形質)이 차 있던 곳으로, 건조됨에 따라 공간이 줄어들고 원형질의 성분이었던 단백질, 염류, 색소 등이 남아 있어 목화솜이 누런색을 띠는 원인이 되기도 한다. 그러나 중공으로 인해 면은 보온력이 높고, 흡습성이 크며 중량이 적게 나간다. 또한 염색시 염료의 침투가 용이하다. 그림 29, 30은 고려 시대의 면섬유단면과 측면이다. 그림 31, 32는 현재 나주에서 재배되는 백면섬유의 단면과 측면사진이며, 그림 33, 34는 현재 나주에서 재배되는 황면섬유의 단면과 측면사진이다.²⁷⁾

면은 내구성이 좋고 흡습성이 뛰어나 위생적이며 세탁이 편리하여 속옷을 비롯한 일상의복과 생활용품으로 많이 사용되었다. 그러나 면은 옷에 구김이 잘 생기고 형태의 안정성이 좋지 못한 편이다.

2. 면의 재배와 수확

목화씨는 좋은 것을 골라 잘 보관하여 싹 트는 데 지장이 없이 해야 한다. 왕정의 『농상통결(農桑通訣)』에는 “씨앗을 거둬에 있어서 먼저 거둔 것은 결실이 없으며, 서리 올 때의 씨앗은 쓸 수가 없다. 오직 중간 달에

27) 섬유의 단면과 측면 사진은 전자현미경사진이다. 전자현미경은 일본 히타치(Hitachi)사의 S-3000N 모델을 사용하였다.

취한 씨앗이 제일 좋은 것이다. 날이 경과하여 건조한 목화에서 씨아로 빼낸 씨를 종자로 보관한다”고 하였다. 즉 종자로 쓸 목화씨는 수확기의 중간쯤 가장 목화가 많이 필 때 채취한 목화씨가 종자로 쓰기에 적당했음을 알 수 있다.

목화씨는 음력 3월 하순경(양력으로 5월 초(3일이나 2일))에 파종하는데 보릿골에 많이 심었고 상순에 밭을 갈고 심기도 하였다. 예전에는 좋은 목화씨를 골라 파종하기 전 오줌동이에 약 10~20분간 담가 두었다가 건져 아궁이 재를 묻힌 다음 싹싹 비벼 씨앗이 부송부송해질 때 까지 넣어 말린 후 파종하였다. 오줌과 재를 묻히는 것은 둘 다 비료성분이 있어 목화의 생장에 도움이 되며, 또한 씨앗이 날날이 떨어져 씨를 뿌릴 때 하나, 둘씩 떨어구어 뿌리기 좋기 때문이다.

보리 골 사이에 팽이로 골을 얇게 파고, 서서 씨앗을 한 줄로 뿌리고 밭로 흙을 살짝 덮어주면서 밟아준다. 중국 청대의 『편민도찬종법(便民圖纂種法)』에는 씨 뿌리고 순을 집는 것에 대해 “씨앗을 물에 잠시 담갔다가 좋지 못한 것은 걸러내어 버리고, 충실한 것만을 골라 재와 같이 잘 버무려서 발아하기를 기다려 일척(一尺) 간격으로 구멍을 뚫어 6~7날의 씨앗을 뿌려 싹이 나거든 너무 많다고 여겨지면 뽑아내고, 왕성한 것 2~3날 정도만 남겨두되, 너무 뽕족하게 키만 큰 것은 싹을 마땅히 약간 집어버리고 너무 키만 크지 않도록 할 것이며, 키만 크면 열매를 맺지 못하게 되는 까닭이다”라고 하여 중국에서도 목화씨를 뿌리고 순을 집는 방법은 우리나라와 비슷했음을 알 수 있다.

씨를 뿌린 후 비가 와서 수분이 적당히 보충되면 2주 정도 지나 싹이 나타나고, 가물면 조금 늦게 싹이 난다. 싹이 나면 적당한 간격으로 솟아 주어야 목화가 실하게 크다. 목화 잎이 5~6잎 피면 윗순을 잘라주고, 여기서 갈라져 나온 가지가 2~3마디 뻗으면 또 순을 잘라준다. 이것을 ‘어깨

순 집는다' 라고 한다. 거름은 3~4회 주는데 인분을 2~3회 주고 비료를 1회만 준다.

2~3개월 후 음력 7월 보름쯤에 꽃이 핀다. 꽃은 보라색, 흰색, 붉은색, 노란색 등 다양하다. 개화 후 수일이 지나면 꽃은 떨어지고 푸른 명우리의 열매를 맺기 시작하는데 이 열매를 '다래' 라고 한다. 다래 속의 섬유는 종자에 붙어 성장을 계속하며 목화다래가 여무는 기간은 한 달 정도 걸린다. 음력 7월에 장마가 지면 다래가 썩는 경우도 있다. 음력 8월 중순(양력 10월 초)경에 다래가 완전히 성숙해지면 색이 다갈색으로 변하고, 껍질의 끝이 벌어지기 시작하는데 처음에는 껍질이 네 갈래로 벌어지면서 안에는 마늘썩 모양의 축축한 솜뭉치가 들어 있다. 한 십 오일 지나면 껍질이 다 벌어지고 솜이 하얗게 피어난다. 보통 이것을 '면화(綿花)' 또는 '목화(木花)'라 한다.

면화가 성숙해지면 토사물질, 잡물의 혼입, 강렬한 일광을 피하기 위해 곧 채취해야 된다. 예전에는 팔월 한가위가 지나면 나들이옷으로 갈아입은 아낙네들이 목화밭에서 앞치마에 목화송이를 따 모으는 풍경을 볼 수 있었다고 한다.

음력 8월 보름 되면 베 짜는 북에 담을 정도의 양만큼 따게 되는데, 이때 비가 자주 오면 다래가 썩기도 하고 이미 핀 솜이 누렇게 변색되어 이불솜으로 밖에 쓰지 못한다. 조금 가물다 싶어야 솜이 깨끗하다. 비가 오려고 하면 들에서 일을 하다가도 뛰어와서 목화를 따야 하며, 한밤중에도 비가 오면 나가서 목화를 따다고 한다. 그러니 목화가 피는 데로 따두는 것이 가장 좋다. 만약 목화가 비를 맞게 되면 대광주리(竹格)에 담아서 화로 위에서 불을 약하게 쪼이고, 다시 열을 식힌 다음 또 쪼이는데 이렇게 해도 처음과 같은 성질로는 돌아오지 않는다고 한다.

꽃핀 후 첫 번에 가장 잘 핀 것을 골라 딴 것을 '만물'이라고 하며, 이것

으로 실을 자아야 열한 새의 세목을 짤 수 있다고 한다. 목화는 한 번에 수확하지 못하며 피는 데로 따게 되는데 보름이나 열흘씩마다 면화를 따며 여러 물 딸수록 목화송이는 작고 잘 피지 않은 것도 있게 된다. 끝물은 음력 10월에는 다 따며, 서리가 올 때까지도 덜 핀 목화는 뿌리째 뽑아서 별이 잘 드는 양지바른 곳에다 널어 말리면 여기에서 솜이 피어나게 되며 마지막까지 솜을 따게 된다.

밭에서 딴 목화는 수확 후 즉시 햇볕에 바짝 널어 말리는데, 마당에 멍석을 깔고 홀이불을 덮은 다음 그 위에 목화를 널어 말린다. 솜이 잘 말라야 목화에서 씨를 빼내는 일이 순조롭다. 별 좋을 때 5일 정도 말리는데 목화씨를 이로 깨물어서 딱 소리가 나면 잘 말려진 것이라고 한다. 잘 말린 목화는 무명보자기에 싸거나 항아리에 넣어 통풍이 잘되는 곳에 보관한다.



그림 35. 종자로 쓸 목화씨



그림 36. 오줌통이와 재를 준비한다



그림 37. 파종하기 전 목화씨에 오줌을 붓고 재를 섞어 잘 비빈다



그림 38. 괭이로 골을 알게 파고, 서서 씨앗을 한 줄로 뿌리고 발로 흙을 살짝 덮어준다





그림 39. 파종 후 2주정도 지나면 싹이 나온다



그림 40. 음력 7월 보름경이면 목화꽃이 핀다



그림 41. 개화 후 수일이 지나면 꽃은 떨어지고 다래가 맺힌다



그림 42. 다래가 맺힌 후 한달 정도 지나면
다래가 벌어져 목화가 피어난다



그림 43. 황색목화

Ⅲ. 면방적(綿紡績)과 도구

목화솜은 짧은 터력으로 되어 있는 단섬유(短纖維)다. 짧은 터력을 이어서 실로 만들기 위해서는 몇 가지 기본과정이 필요하다.

① 목화는 종자모섬유로 목화 속에는 대여섯 개의 씨가 들어 있다. 면방적을 위해서는 우선 목화에 들어 있는 씨를 빼내야 하는데 이 작업을 ‘씨앗기’라 한다.

② 씨를 뺀 솜은 대나무 채로 두드려 잡물을 제거하고 솜을 부드럽게 한다.

③ 채로 두드려 잡물을 제거하고 일차적으로 부드럽게 된 솜은 솜활로 타 솜 속의 섬유를 가다가다 흩어지며 피어나게 하는 ‘솜타기’의 과정을 거친다.

④ 목판에 한줌의 솜을 올려놓고 고치말대로 가늘고 길게 솜고치를 마는 ‘고치말기’를 한다.

⑤ 솜고치에서 실 머리를 만들어 물레의 가락에 고정시키고 물레를 돌려 ‘실잣기’를 하여 실을 자아낸다.

전통적인 면직물 제직에서 방적의 과정은 중국과 일본에서도 대동소이했다. 『천공개물(天工開物)』에서는 “외국 조선도 만드는 방법(방적하는 방법)이 같다”고 적고 있다. 조선 후기의 기산풍속화중 ‘여인방적하는 모양’



그림 44. 조선시대 풍속화에 보이는 면방적 과정

에는 6명의 여인들이 순서대로 면방적하는 과정과 씨실꾸리를 감는 모습이 잘 묘사되어 있다. 다음에는 면방적의 순서를 과정별로 알아보고 이때 사용되는 도구와 사용 방법 및 중국, 일본에서의 면방적에 대해서도 비교해 보고자 한다.

1. 씨앗기 [繰綿]

수확한 목화는 씨가 들어 있는 상태이므로 방적을 하기 위해서는 우선 목화에서 씨를 빼내야 한다. 이 과정을 전통 무명제직에서는 ‘씨앗기’라 하며, 현대의 면방적에서는 조면(繰綿)의 단계에 속한다. 씨앗기를 하는 도구를 우리나라 민간에서는 ‘씨아’ 또는 ‘씨아틀’이라 하며 문헌 중에는



그림 45. 씨앗기, 조선시대 풍속화

‘취자차(取子車)’, ‘교차(攪車)’, ‘면차(綿車)’, ‘간차(趕車)’ 등으로 기재되어 있다.

씨가가 발명되기 전 목화씨는 일일이 손으로 골라냈으며 이 과정은 많은 시간이 소요되었다. 씨를 빼는 도구의 발명은 면방직의 시간을 단축시키고 일의 효율을 높여 면직의 발달을 가속화하는 계기가 되었다.

1) 씨아들의 종류

조선시대 『임원십육지(林園十六志)』²⁸⁾에는 “우리나라 민간에서 사용하는 것(씨아)은 바로 화한삼재도회(和漢三才圖會)에 보이는 소교차(小攪車)이다(시속(時俗)에 씨아(氏兒)라 부른다). 앉아서 손으로 돌리는데, 힘을 소비함이 매우 심하다. 돌아가는 축(軸)의 끝에 나전(螺轉)하는 치차(齒車)가 있어 서로 맞물려 돌아간다.”고 하였다. 위에서 설명하고 있는 씨아기는 혼자서 씨앗기를 하는 손잡이가 하나인 씨아기로 현재 나주에서 사용하는 씨아

28) 『林園十六志』展功志 卷5 紡織圖譜.

기와 그 구조가 같다. 조선시대 풍속화에 보이는 씨아기도 1인용 씨아기로 당시 가장 보편적으로 사용된 씨아는 1인용 씨아기임을 알 수 있다.

우리나라 씨아에는 양쪽에 손잡이가 달려 있는 2인용 씨아기도 있다. 이 씨아기는 원대(元代) 왕정(王禎)이 쓴 『농서(農書)』와 명대 후기 서광계(徐光啓)가 쓴 『농정전서(農政全書)』에도 거의 유사한 그림이 있으며 ‘목면교차(木棉攪車)’라 하였다. 1인용 씨아기와 다른 점은 아래위 가락 두 개에 양쪽으로 각각 손잡이가 하나씩 달려 있어 양편에서 손잡이를 돌려 가락을 회전시키게 되어 있다. 『농서(農書)』에는 손잡이를 돌리는 사람이 두 명, 앞에서 솜을 집어넣는 사람이 한 명 해서 모두 세 사람에게 의해 작동된다고 하였다. 두 사람이 각각의 손잡이를 서로 반대 방향으로 돌리면 아래위 씨아가락이 서로 상반된 방향으로 돌게 되며 솜은 뒤로 떨어지고 씨는 앞으로 떨어져 씨가 빠진다. 1인용 씨아기와 씨 빠는 원리는 같으나 성능은 1인용보다 뛰어나 일의 효용이 크다.

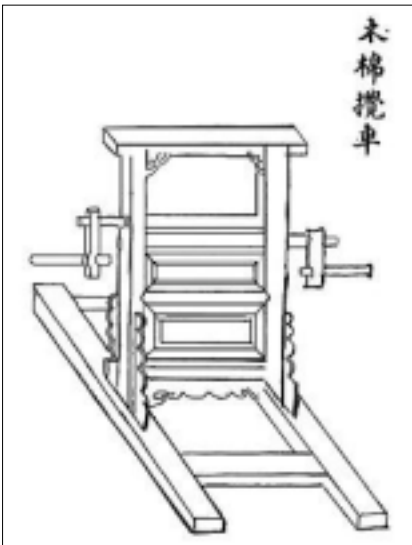


그림 46. 이인용 씨아기, 출처:『농서(農書)』



그림 47. 답판식 씨아기, 출처:『천공개물(天工開物)』

홍대용(洪大容)은 『담헌연행잡기(湛軒燕行雜記)』에서 중국의 씨아에 대해 “면차(綿車)는 가락이 쌍으로 되어 있어 대개 우리나라와 같다. 다만 가락 하나는 쇠, 하나는 나무인데 나무가락은 밑에 있고 쇠가락은 위에 있다. 두 기둥 사이가 심히 넓어서 면(棉)을 몇 배나 먹으므로 한 사람이 하루에 80근을 씨앗기할 수 있다. 그 제도를 보면 면차를 탁자 위에 놓고 한 남자가 오른손으로 구부러진 씨아손을 잡고 나무가락을 돌리며, 왼발로는 늘림대를 밟아 쇠가락을 돌린다. 왼손으로는 면을 끌고루 집어넣어 헛도는 일이 없다. ……” 라고 하였다.

이 같은 구조의 씨아는 『천공개물(天工開物)』에 자세히 그려져 있다. 천공개물 중에는 씨앗기 작업을 ‘간면(趕棉)’이라 했고 씨아기를 ‘간차(趕車)’라고 하였다. 그림 중에는 한 사람이 씨아 앞의 의자에 걸터앉아 왼손으로 손잡이를 돌리고 오른발로는 답판을 밟아 가락을 돌리며 오른손으로는 목화를 가락 사이에 넣고 있다. 한 사람이 세 사람 몫의 일을 동시에 하는 것으로 전통적인 수공씨아기로는 가장 발달된 형태이다.



그림 48. 양손잡이 2인용 씨아기, 국립민속박물관 소장

2) 1인용 씨아틀의 구조와 부분명칭

1인용 씨아의 구조는 원뿔이라 불리는 바탕나무 위에 양쪽으로 기둥을 두 개 세우고 기둥 사이에는 윗부분에 횡으로 가로질러 둥근 원통형의 가락이 두 개 끼워져 있다. 위에 있는 가락은 ‘숫카락’ 이라고 하며, 아래 있는 가락은 ‘암카락’ 이라고 한다. 두 가락은 거의 연접해 있으며 약 2mm 정도의 틈이 나 있다. 아래가락에는 오른쪽에 손잡이가 연결되어 돌리게 되어 있으며, 윗가락에는 손잡이가 없다.

손잡이 반대편의 아래가락과 윗가락 끝부분은 각각 나선형으로 홈이 파여져 맞물려 있어 아래가락이 돌면 윗가락은 맞물려 함께 돌게 된다. 이것을 ‘씨아귀’라 하며 씨아틀의 가장 중요한 부분으로 귀가 서로 잘 맞아야 씨아 가락이 잘 돈다. 바탕나무 앞쪽으로는 널빤지가 대어져 있는데 작업자가 누르고 앉는

앞을개이다. 아래 가락 밑에는 횡으로 가로대가 하나 더 끼워져 있는데 가로대에는 위쪽으로 면포를 끼워 앞뒤로 길게 늘어뜨려 놓아 씨가 빠진 목화가 광주리 안으로 떨어지게 한다. 앞쪽에도 마찬가지로 먼

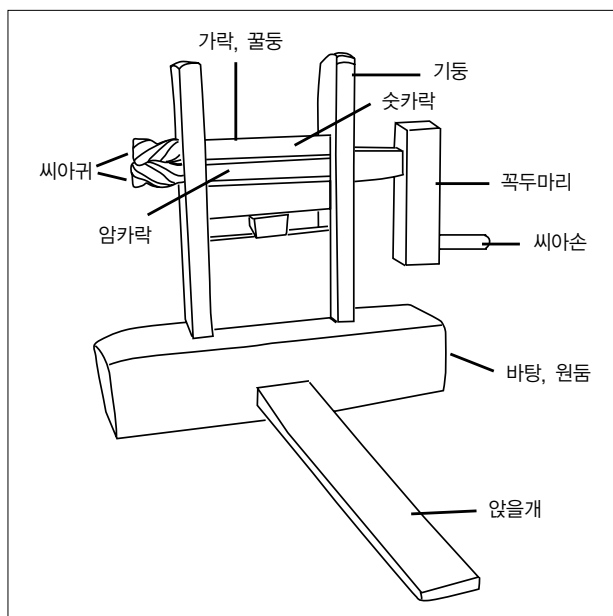


그림 49. 씨아틀의 구조와 명칭

포를 아래로 늘어놓아 씨가 사방으로 흩어지지 않게 한다. 예전에는 씨아 앞쪽에 자루를 메달아 씨가 자루 속으로 떨어지게 하기도 하였다.

3) 씨앗기 과정

목화는 벌에 잘 말려야 씨앗을 빼는 일이 용이하며 습기가 있으면 씨앗이 빠지지 않는다.

씨아틀과 솜을 담은 광주리, 햇벌에 잘 말린 목화 등이 준비되면 씨아틀 뒤에 광주리를 놓고 씨아기에 달린 면포의 끝자락을 광주리에 걸쳐 올려놓아 씨아틀 뒤로 떨어지는 솜이 밖으로 흩어지지 않고 광주리 속으로 잘 들어가게 한다. 씨를 뺄 솜 광주리는 작업자의 왼쪽에 놓아 왼손으로 집기에 편하게 한다.

준비가 끝나면 작업자는 씨아틀 앞의 앞을개에 앉아 씨아틀이 움직이지 못하도록 고정시키고 왼손으로 한 줌의 목화를 쥐고 엄지와 검지로 솜을 밀어가며 두 개의 가락 사이에 목화를 집어넣는다. 이때 오른손으로 씨아 손잡이(꼭두마리 혹은 씨아손)를 돌리면 씨아귀가 삐걱 삐걱하는 소리를 내며 맞물려 돌면서 가락도 함께 돌게 되는데, 아래가락과 윗가락이 안에서 밖을 향하여 상반된 방향으로 돌면서 솜이 가락의 틈 사이에 물리게 된다. 가락이 계속 회전하면서 물려진 솜은 가락 틈새로 빠져나가고, 씨는 가락에 걸려 앞으로 떨어진다. 아주 간단한 원리로 만들어진 도구이지만 그 작용은 참으로 공교하기 그지없다.

1인용 씨아기로는 한 사람이 하루에 두 달림(10근을 한 달림이라 한다) 약 20근의 씨를 뺄다고 한다.

씨앗기 도중 일부 씨는 가락 사이에서 깨지면서 솜과 함께 뒤로 빠져나가 씨를 뺄 목화에는 드문드문 검은 티가 남아 있다. 목화솜에서 빼낸 씨

는 짚으로 엮어 만든 오쟁이나 대나무 광주리에 담아 파종할 때까지 바람이 잘 통하는 곳에 보관해 둔다. 면씨는 면실유의 재료로도 사용된다. 씨를 뺀 솜은 광주리나 자루에 넣어 보관해 두었다가 실을 잣기 전에 솜타기를 한다.



그림 50. 씨앗기



그림 51. 목화를 가락 사이에 집어 넣으면 씨는 앞으로 떨어진다



그림 52. 솜은 씨아 뒤로 빠져나간다



그림 53. 씨앗기하고 남은 면씨와 면린터

2. 솜타기 [打綿]

씨를 뺀 솜은 자루나 바구니에 담아 보관해 두었다가 솜타기를 하는 날 아침 일찍 마당에 널어 솜을 말린다. 씨앗기를 거친 면은 가락 사이를 빠져 나오면서 눌러져서 섬유가 서로 얽혀 납작하게 뭉쳐 덩어리를 이루고 있다. 이러한 원료 목화로부터 실을 만들려면 먼저 엉켜있는 섬유덩어리를 풀어헤쳐 섬유 하나하나를 피어나게 하는데, 이 과정을 전통 면방적에서는 ‘솜타기’라 한다.

1) 솜타기 도구

솜타기를 할 때 사용하는 도구는 대나무로 만든 활과 줄을 튕기는 꼭두



그림 54. 솜활과 꼭두말

말이다. 솜활은 약 2m 정도 길이의 대나무를 휘어서 삼노끈 등으로 양끝을 바짝 잡아당겨 팽팽하도록 잡아맨 일종의 활이다. 『임원경제지(林園經濟志)』에는 우리나라에서는 무명 활 끈을 닥나무 껍질[楮樹皮]로 만든다고 하였다. 꼭두말은 12cm 정도 길이의 참나무로 만들며 양끝에 돌아가며 홈이 파여져 있어

활줄을 걸어 튕길 수 있게 되어 있다. 대나무 시위의 중간쯤 손으로 잡을 곳은 형겅으로 감아 놓는다.

중국의 면활은 우리나라 면활과 솜을 타는 원리는 같으나 전동방식과 힘의 강도에 차이가 있다. 중국에서는 대나무 활 한쪽에 줄을 잡아매고 그 줄을 수직으로 고정시킨 대나무에 잡아매어 활을 튕길 때 왼손의 힘이 적게 들게 하였다. 이때 대나무는 기둥 같은 데 묶어서 고정시키기도 하며 활을 타는 사람의 등 뒤에 메고 허리띠로 매어 고정시키기도 한다. 중국의 활은 우리나라 활보다 크며 재료도 나무로 만들어 손의 힘만으로 쥐고 타

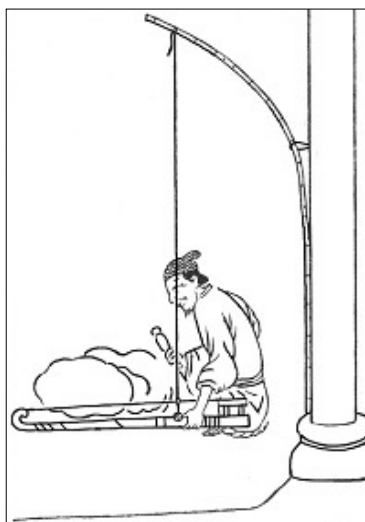


그림 55. 중국의 면궁, 출처: 『천공개물(天工開物)』

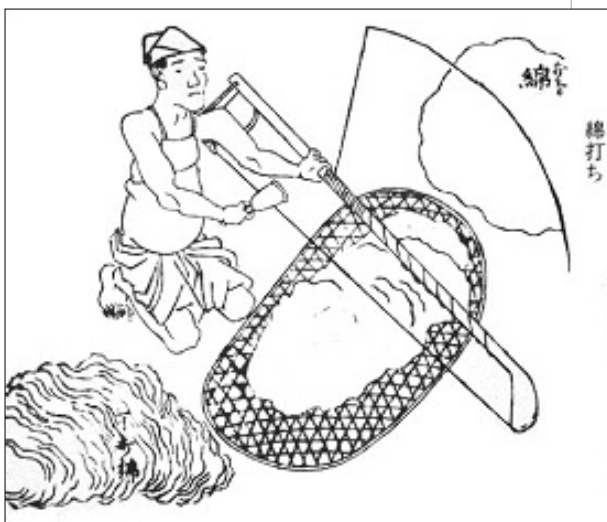


그림 56. 일본의 면궁, 출처: 『기직휘편(機織彙編)』

기에는 어려움이 있어 이와 같은 장치를 고안하였을 것이다.

홍대용은 『담헌연행잡기(湛軒燕行雜記)』에서 우리나라 면활과 중국의 것을 비교하여 설명하고 있다. “면궁(綿弓)도 우리나라와 같은데 다만 다른 것은 활을 대들보에 매달기 때문에 왼손은 힘쓰지 않아도 된다. 솜을 탁자 위에 올려놓고 오른손으로 작은 방망이를 쥐고 서서 탄다. 서너 번은 약하게 한 번은 세게 튕기는데 세게 튕길 때는 북과 징을 울리는 듯 소리가 요란하다”고 하였다.

일본의 『기직휘편(機織彙編)』에도 중국의 면궁과 같은 면활을 사용하여 목화를 채반에 담아 활로 타는 그림이 있다.

2) 솜타기

씨를 빼낸 솜은 자리를 깔고 펼쳐 놓는다. 우선 대나무 막대로 솜을 두드

려 일차적으로 솜을 부드럽게 하고 목화 중에 섞여 있는 깨진 씨와 기타 불순물을 떨어트려 솜을 깨끗하게 한다. 현재는 대나무자로 두드리는데 막대기가 너무 굵지 않아야 솜을 두드리기 좋다.

잘 두드려 일차적으로 잡물이 제거되고 부드러워진 솜은 무명활로 타게 되는데, 무명활은 사용 직전에 풋콩이나 밀납(현지에서는 벌똥이라 한다)을 으깨어 형겅에 싸서 활줄에 대고 문질러 줄을 매끈하게 만들어 솜을 탈 때 솜이 줄에 엉키는 것을 방지한다.

무명활을 왼손으로 잡고 활줄을 안쪽으로 향하게 놓는다. 활줄 위로 솜을 올려가며 오른손에 쥔 꼭두말을 줄 밑에 대고 안에서 밖으로 걸어 튕겨 진동을 일으켜 솜을 탄다. 이렇게 하면 얹혀 있던 섬유가 하나하나 풀어지면서 솜이 타져 몽개구름처럼 피어난다. 피어오른 솜은 오른쪽으로 밀어두고 계속해서 솜을 탄다. 솜이 엉킨 부분이 없이 잘 부풀어 퍼져야 실을 자을 때 굵기가 고른 실을 만들 수 있다.

솜이 타지면서 목화 중에 남아 있는 잡물도 떨어져 나가 면이 깨끗해진다. 솜을 타다가 줄에 솜이 엉키면 떼어 내고 다시 솜타기를 한다. 활끈이 팽팽하게 당겨져 잘 튕겨져야 솜이 쉽게 타진다. 솜타기를 하여 부풀어진 솜은 다시 눌리지 않도록 조심하여 한쪽에 두었다가 고치말기를 한다.

이때 이불솜으로 쓸 솜이라면 솜반짓기를 하여 두는데 솜반짓기는 솜타기 한 솜을 돗자리 같은데 일정하게 말아 일시 잠재우는 것을 말한다. 솜반이란 돗자리 속에 깔아 놓은 솜 자체를 일컫는 말이다. 솜반짓기를 하기 위해서는 솜타기가 끝난 솜을 돗자리 위에 올리고 솜채로 고르게 펴놓고 돗자리를 마는데 이때 중심에 나무로 만든 전반을 넣어 솜을 일정하게 눌러준다.

금번 시연과정에서 솜반 짓기는 생략되었다.



그림 57. 활로 타기 전 대나무로 두드려 일차적으로 잡물을 제거하고 솜을 부드럽게 한다



그림 58. 밑납



그림 59. 밑납을 형견에 싸 활줄에 문질러 활줄을 매끈하게 한다



그림 60. 활로 솜타기



그림 61. 꼭두말로 활줄을 걸어 잡아당기며 진동을 일으켜 솜을 탄다

3. 고치말기

솜타기를 한 솜은 실짓기를 하기 위해 우선 목화에서 섬유가 잘 뽑아지도록 솜을 가늘고 길게 말아야 하는데 이를 ‘고치말기’라 하며 말아놓은 솜을 ‘고치[綿筒]’라 한다.

말아 만든 면 고치는 비교적 깨끗하고 균일한 섬유의 집합체로서 이로부터 물레로 면사를 짚게 된다.

현대 면방직에서는 면섬유를 여러 번 빋질하며 섬유를 일렬로 정렬시키고 면고치를 여러 번 로울러를 통과시키며 합치고 늘이는 과정을 반복하여 면고치의 굵기를 균일하게 하고, 동시에 섬유가 미끄러지면서 길이 방향으로 배열되어 실은 굵기가 균일한 실이 얻어진다.



그림 62. 면고치, 고려말에서 조선초, 무량수여래불복장물, 단국대학교 석주선기념박물관소장

그러나 전통면방적에서는 섬유를 빚질하는 과정이 없이 바로 면고치를 만들며, 또한 고치를 한 번에 말아 만들어 섬유를 평행되게 잡아 늘이는 과정이 없으므로 섬유가 일렬로 정렬되지 않고 각기 다른 방향성을 가지고 있어 뽑아져 나오는 실이 균일하지 않고 굵고 가는 부분이 섞여 불규칙해진다.

경기도 화성군 봉림사(鳳林寺)의 고려시대 무량수여래불(無量壽如來佛)을 개금할 때 나온 면고치로 보아 고치를 말아 실을 잣던 역사가 오래되었음을 알 수 있다. 면고치는 모두 22개가 남아 있으며 길이는 10.2~10.8 cm, 가로 폭은 0.7~1cm 정도로 현재 만드는 면고치보다 작다. 이는 불복장을 위해서 작게 만든 것인지 당시에는 고치를 작게 말아 실을 자랐는지는 알 수 없다.



그림 62-1. 면고치 확대



1) 고치말기 도구

고치말기 도구는 아주 간단하다. 고치를 말아 감을 말대와 넓적한 판이 필요하다. 이 판을 ‘고치말판’ 또는 ‘고치도마’라 하는데 그 면이 평평하고 매끄러운 것을 사용한다. 고치말판의 크기는 10cm 폭에 40cm 길이이며 높이는 약 3cm 정도다. 고치말대는 가늘고 긴 수수깥이나 마디가 없는 참대로 만드는데 솜이 엉겨붙지 않도록 표면이 매끈한 것을 사용한다. 직경은 약 1cm 내외이며 길이는 40cm 정도이다.



그림 63. 고치말판과 고치말대

2) 솜고치말기

고치를 마는 방법은 솜타기를 하여 잘 부풀은 솜을 알맞게 뜯어내어 고치말판 위에 가로로 길게 펴놓고, 고치말대를 오른손으로 잡고 솜 가운데 가로로 길게 얹는다. 왼손바닥으로 솜을 비비며 말대에 감는데 가운데부

터 시작하여 왼쪽으로 손을 옮겨가며 말기 시작하여 다시 오른쪽으로 손을 옮겨 만든다. 앞으로 뒤로 밀며 8~10번 비비면 솜이 말대에 말린다.

크기와 굵기가 균일한 고치를 만들려면 오랜 동안의 경험이 필요하며, 고치의 굵기가 균일하게 말려야 실이 고르게 뽑아진다. 다 말아졌으면 왼손으로 고치를 가볍게 잡고, 오른손으로 쥐고 있던 고치말대를 빼낸다. 만들어진 고치의 굵기는 직경이 1.5cm 정도이고 길이는 25cm 정도다.

옛날에 여인들이 머리에 동백기름을 바를 때는 고치말기 도중 가끔 말대를 머리에 비벼 머릿기름을 발라 매끄럽게 하여 사용하였다. 고치를 말 때는 손에 땀이 나거나 손바닥에 침을 묻혀가며 일을 하면 고치가 눌러서 실을 자을 때 실이 잘 자아지지 않는다. 20개 정도의 고치를 말고 나면 솜고치 하나를 고치말판 위에 올려놓고 그 위에 고치뭉치를 얹고 고치로 가운데를 가볍게 묶어서 양손으로 양쪽을 가볍게 눌러 솜을 가지런하게 정리하여 한 묶음으로 만들어 종이 바른 상자나 바구니에 담아 보관한다.



그림 64. 알맞은 양의 솜을 떼어 고치말판 위에 올려놓는다



그림 65. 고치말대를 솜 위에 올리고 왼손으로 비벼 면고치를 만든다



그림 66. 고치말기



그림 67. 고치를 말고 나면 고치 말대를 빼낸다



그림 68. 고치말대 빼기



그림 69. 고치 묶어두기



그림 70. 고치를 바구니에 담아 보관한다

4. 실짓기와 물레

고치말기를 하고 나면 실짓기를 하게 되는데 이때 사용되는 도구가 물레이다. 천연섬유 중 유일한 장섬유인 견섬유는 누에고치에서 바로 실을 얻을 수 있으며, 마섬유는 특별한 도구 없이도 가늘게 꼬개고 이어서 실이 만들어지지만, 면이나 양모 같은 길이가 짧은 단섬유를 실로 만드는 데는 몇 가지 기본 공정이 필요하다.

짧은 섬유를 합치고 늘려서 연속된 실을 만들기 위해서는 우선 서로 얽혀 있는 섬유를 풀어서 평행으로 배열하여야 하며, 정리된 섬유는 가늘게 뽑아 늘리면서 동시에 필수적으로 적당한 꼬임이 주어져야 실이 만들어진다. 이것을 가연(加捻)이라 하며, 실에 꼬임이 없으면 섬유가 흩어지고 필요한 강도를 얻을 수 없기 때문이다.

1) 물레의 기원과 발달

옛 사람들은 처음에는 섬유를 손바닥이나 손가락 등으로 비벼 꼬아 합치고 늘이면서 실을 만들었을 것이나 지혜가 생기고 생산기술도 향상됨에 따라 실을 만드는 데도 도구를 이용하게 된다. 고대에 실을 만들던 도구에는 가락바퀴[紡錘車]가 있다. 우리나라 초기 신석기시대 유적과 청동기시대의 유적에서는 가락바퀴가 대량으로 출토되어 이 시기에 가락바퀴를 이용한 제사가 보편적으로 이루어지고 있었음을 알 수 있다. 가락바퀴 가운데는 구멍이 뚫어져 있어 실을 만들 때는 가운데 구멍에 축을 끼워 사용하게 된다. 축은 대개 나무로 만들어져 오랜 시간이 지나면 썩기가 쉬워 일반적으로 함께 출토되지 않고 대개 돌, 흙 등으로 만들어진 가락바퀴만이 출토된다.

가락바퀴는 자체의 무게와 연속 회전하는 성질을 이용하여 실을 만드는

도구로 섬유가 풀어져 나오면서 동시에 꼬임이 주어져 실이 만들어진다. 물레가 만들어지기 전 면방직은 가락바퀴를 사용했을 것이며 현재도 인도의 산간지방 등지에서는 가락바퀴를 사용하여 면사를 만들고 있다.

가락바퀴 다음으로 인류가 고안한 제사도구는 물레이다. 물레가 우리나라에서 언제부터 사용되어 졌는지는 정확히 알 수 없으나 생산력 전반이 보다 발전되어 가던 청동기시대 말기에서 철기시대 초기의 유적에서 가락바퀴의 출토가 현저히 줄어드는 것으로 보아 이 시기에는 보다 발전된 형태의 제사도구인 물레가 만들어져 사용되었음을 추측할 수 있다. 우리나라에서는 삼국시대에 40새(현재의 30cm 면포 폭으로 환산하면 약 24새 정도 됨)의 섬세 면포를 짰다고 하니 가늘고 균일한 실을 뽑아내기 위해서는 이 시기에 이미 물레를 사용했을 것으로 추정된다.

중국에서 물레는 한대(漢代)의 화상석에 물레와 유사한 그림이 있기는 하나 이는 실을 만드는 제사 도구라기보다는 마사나 견사를 가락에 감고 또 실에 꼬임을 주거나 합사하는 데 사용한 지극히 간단한 도구였을 것으로 보인다.

가락바퀴[紡錘車]와 물레의 방직원리는 한가지로 모두 실을 뽑으면서 동시에 꼬임을 주는 제사도구이다. 그러나 생산율에 있어서 물레는 가락바퀴의 15~20배 정도 효율이 높으며, 만들어지는 실도 비교적 높은 균일성을 가지고 있어 물레의 사용은 면방직의 발전을 크게 촉진시켰다. 물레는 한자로는 방차(紡車)라 한다.

물레가 실을 만드는 제사도구로서 역할을 하는 것은 무명실을 만들 때 뿐이며 명주나 모시, 삼베 짜기에서는 실을 내리고 꼬임을 주거나 합사할 경우에 사용될 뿐 실을 만드는 역할을 하지는 않는다.

우리나라에서 보편적으로 사용된 물레는 쇠로 만든 가락이 하나인 단가락(單駕絡)의 물레이다. 풍속화 중의 물레그림에는 여러 가지 형태의 물레

가 보이는데 16세기 김홍도의 그림과 19세기 풍속화에 보이는 물레 모두 면실을 잣는 그림으로 단가락의 물레를 사용하여 면고치를 왼손에 들고 오른손으로 물레 손잡이를 돌려 무명실을 잣고 있다. 다만 물레바퀴를 만든 재료와 물레바퀴의 구조가 다를 뿐 원리는 같다. 물레바퀴는 나무로 만들



그림 71. 면고치를 들고 물레로 면실 잣는 그림, 16세기, 김홍도풍속화

기도 하고 대나무로 만들기도 하였으며 지방에 따라 재료와 모양이 조금씩 다르다.

『임원경제지』에는 물레에 대해 다음과 같이 적고 있다. “우리나라 사람들은 방차를 문래차(文來車)라 부른다 …… 지금 세상에서 쓰이는 죽방차(竹紡車)는 일본 것과 서로 닮았다. 또 여러 도해(圖解)들을 살펴보니 모두 가락에 실꾸리 3개씩을 얹혔고 5개까지 얹힌 것도 있다. 그런데 지금 우리는 한번에 하나의 실꾸리만을 알 뿐이다” 고 하였다. 즉 중국의 방차는 1대의 물레에 3개 혹은 5개의 가락을 설치하여 한번에 3~5개의 실뿔을 만들 수 있는 반면에 우리의 물레는 한 개의 가락으로 하나의 실뿔이만을 만든다는 것이다.



그림 72. 가락이 3개인 원대의 무명물레(木棉紡車), 출처:『농서(農書)』



그림 73. 대나무물레, 조선시대, 출처:『문익점과 무명문화』

가락이 3개인 목면방차(木棉紡車) 중 가장 이른 연대의 것은 1313년에 쓰여진 원대(元代) 왕정의 『농서(農書)』에서 볼 수 있다. 작업자가 발로 답판을 밟아 물레바퀴를 돌리고, 이에 따라 3개의 가락이 각각 돌게 되며 이때 두 손을 사용하여 솜고치에서 실을 뽑아내며 실을 잣는다. 그림에는 목면방차(木棉紡車)라고 쓰여 있다. 가락은 물레바퀴의 위쪽에 놓여있으며 물레줄이 물레바퀴와 가락을 함께 맞잡고 돌아가락이 회전한다. 중국에서도 이러한 다가락(多駕絡) 물레는 면직물업이 발달된 송강부(松江府)에서나 볼 수 있었으며 가장 널리 보급된 것은 역시 단가락의 물레였다고 한다.

일본에서 사용한 물레는 『임원경제지』의 기록과 같이 우리나라에서 사용한 대나무로 만든 물레와 같은 모양으로 물레바퀴의 모양이 마차바퀴와 같이 생겼으며 가락이 하나인 단가락의 물레이다. 일본의 『화한삼재도회(和漢三才都會)』에는 왜방차(倭紡車)라고 되어 있다. 우리나라에서 실을 잣는 일은 모두 부녀자들의 일이었지만 일본에서는 남자도 40~50대가 넘으면 집안에서 실을 만들었다고 한다.²⁹⁾ 일본의 『면포요무(綿布要務)』에는 남자가 왜방차로 실을 잣는 그림이 있다.

우리나라에서는 생산성 향상을 위하여 정약용, 이규경 등에 의해 여러 번 물레의 개량이 이루어져 4개의 가락을 사용하는 물레까지 만들어졌었다고 하나 그것이 얼마나 보급되어 사용되었는지는 알 수 없다. 우리나라에서도 6개의 가락이 있는 물레를 북쪽지방에서 사용하고 있으나 면실을 잣는데 사용하지는 않으며 마실에 꼬임을 주는 데 주로 사용되고 있다.

2) 물레의 구조와 각 부분 명칭

물레의 기본적인 구조는 큰 회전축의 물레바퀴와 쇠로 만든 가락[鐵駕絡]을 설치한 괴머리의 두 부분으로 이루어지며 물레바퀴와 가락은 물렛줄로 연결되어 물레바퀴의 회전과 함께 가락이 가속화되어 돌게 된다. 실이 만들어지는 것은 괴머리에 꽂힌 가락의 끝에서 이루어진다. 물레바퀴는 만드는 재료에 따라 모양이 다르나 물렛줄을 걸어 돌리는 이치는 매한가지다.

나주 셋골 무명짜기에서 사용하는 물레는 대부분의 도구와 마찬가지로 시할머니 때부터 사용되어 온 것으로 빛바랜 나무가 세월을 말해 주고 있다. 물레는 모두 나무를 재료로 하며 가락만이 쇠로 만들어 진다.

29) 武部善人, 『河内木棉史』, 65쪽.

물레바퀴가 있는 부분은 밑에 물레바탕을 세우고 그 위에 양쪽으로 설죽이라고 불리는 두 기둥을 세운다. 이 기둥 윗편에는 굴뚝이 가로질러 끼워지는데 굴뚝 양편에는 마차바퀴살처럼 펼쳐진 물렛살이 끼워져 있다. 물렛살은 가로로 긴 나무를 가운데는 넓고 양쪽 끝으로 가면서 좁게 다듬어 깎아 만들며, 양 끝에는 홈을 파서 실이 걸리게 만든다. 이렇게 만든 물렛살은 가운데 넓적한데 구멍이 뚫리고 가운데 구멍을 중심으로 세 개의 물렛살이 엇갈려 포개지면서 교차되어 여섯 방향으로 뻗은 물렛살이 완성된다. 이렇게 만든 물렛살은 굴뚝 양쪽에 각각 끼워지며 굴뚝의 끝은 양쪽 다리구멍에 끼워진다.

양쪽 물렛살에는 거미줄이라고 부르는 줄이 양쪽 물렛살에 번갈아 가며 갈지자(之)형으로 엇갈리며 가며 묶여 있다. 이 거미줄 위로 물렛줄이 걸린다.

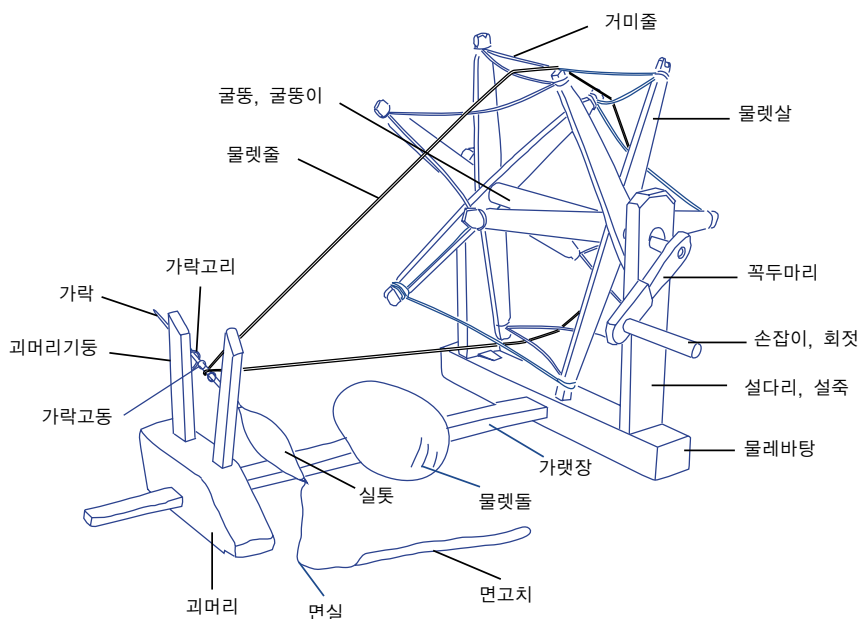


그림 74. 물레의 구조와 명칭

물레앞쪽의 설죽에는 손잡이가 달리는데 이를 꼭두말이라 한다. 꼭두말은 굴뚝과 연결되어 있으며 꼭두말 끝에 손으로 쥐는 곳은 ‘회젓’이라 한다. 회젓을 돌리면 꼭두말에 연결된 굴뚝이 돌아 물렛살이 돌고 이에 따라 거미줄에 걸려 있는 물렛줄이 돌아가게 된다.

괴머리는 앞쪽이 둥글게 깎여져 있다. 괴머리바탕 위에 짧은 기둥 두 개가 세워지는데 하나는 괴머리기둥 위에 세워지고 하나는 앞쪽으로 비스듬히 경사진 부분에 세워져 높이에 차이가 난다. 기둥에는 양쪽 모두 쇠로 만든 가락고리가 끼워져 있는데 뒷기둥의 가락고리는 아래, 위가 막혀 있고, 앞기둥의 가락고리는 아래로 트여져 있다. 가락은 두 개의 가락고리에 끼우게 된다. 옛말에 ‘물레는 괴머리에서 병이 난다’라고 하여 괴머리 부분이 물레에서 가장 중요한 부분임이 나타난다.

가락은 쇠로 만들며 앞, 뒤가 뾰족하고 중간에는 세 개의 가락고동이 끼워져 있다.

물레바퀴 바탕 중간에는 막대가 고정되어 있으며 이것을 ‘가렛장’이라 한다. 가렛장은 괴머리에 끼우게 되어 있다.

3) 면실 짓기

물레로 실을 만드는 일을 ‘실 짓는다’고 한다. 중국에서는 면실을 자을 때는 습기 있는 곳을 골라 실을 짓기도 했는데, 『농정전서(農政典書)』에는 “실을 방적할 때는 습기 있는 곳에서 해야 실이 질기고 가늘다. 수령인지역(현재의 허베이(河北))에서는 땅을 파고 그 위를 덮어 움막을 짓고 그 안에서 습기방적(濕氣紡績)을 한다”고 하였다. 면의 강도와 신도는 습윤상태에서 10% 내외의 증가하기 때문에 그러한 성질을 이용한 것이다.

우리나라에서는 특별히 장소에 관계없이 실짓기를 한다. 몇 세 무명을

짤 것인가는 실을 자을 때 몇 새 무명실로 잣느냐에 따라 정해진다. 세목을 짤 실을 가늘게 자아내므로 목화가 적게 들고 굵은 무명베를 짜는 실은 굵게 뽑아 목화가 더 많이 든다.

장섬유(長纖維)인 견사와 인피섬유인 마사(麻絲)는 가는 실을 만드는 것이 비교적 용이하지만 단섬유(短纖維)인 면사는 아무리 정교한 솜씨라 하더라도 짧은 섬유를 모아 실을 만들기 때문에 굵기가 일정한 가는 실을 뽑아내기란 쉽지 않다. 무명실을 잣는 일은 오랜 동안의 숙련이 필요하며 특히 세목(細木)을 짜기 위한 가늘고 균일한 굵기의 실을 뽑아내는 데는 고도로 발달된 손끝의 감각과 균형이 필요하다. 예전에 솜씨가 좋은 부인네들은 15새(보름새)까지 자았다고 하나 현재는 11새 무명이 최상이다. 세목을 짤 실의 원료는 첫물에 탄 상등품의 목화라야 하며 세목일수록 실이 가늘고 일정한 굵기를 유지해야 한다. 세목 한 필을 짜는 실을 만들기 위해서는 하루에 실뎡이 3개씩 뽑아 10일이 소요된다고 하니 참으로 공이 많이 드는 작업이다.

손으로 자아낸 면실로 짠 면포의 표면은 실의 가는 부분과 굵은 부분이 섞여 불규칙한 독특한 외관을 나타내며 이것이 또한 기계직 면포에서는 볼 수 없는 무명만이 갖는 질박한 멋이기도 하다.

물레로 실을 잣는 과정은 다음과 같다.

① 물레준비

물레로 실을 자으려면 우선 물레를 차려야 하는데 물레는 물레질할 장소에 옮겨 놓고 자리를 잡은 뒤에 먼저 가랫장 위에 물렛들을 얹어 고정시킨다. 이때 가랫장은 괴머리에 끼워져 이동이 가능하므로 괴머리를 옮겨가며 바탕과 괴머리 간의 넓이를 알맞게 조절한다.

괴머리를 앞히고 나면 가락을 오른손에 잡고 왼손 엄지로 물렛줄을 걸어

잡아당기며 가락을 아래에 있는 물렛줄 뒤에 대고 앞으로 잡아당기며, 위의 물렛줄을 가락 뒤로 가게 한다. 이렇게 하면 물렛줄이 반회전하면서 가락에 감기게 된다. 이때 물렛줄이 감기는 위치는 그림 75에서와 같이 가락 고동 B와 C 사이에 감긴다.

물렛줄을 감고 난 가락은 괴머리기둥 가락고리 사이에 끼우는데 뒷기둥의 고리에 먼저 끼우고 앞 기둥 가락고리에 끼운다. 앞 기둥의 가락고리는 아래가 트여져 있어 가락을 밑에서 위로 밀어 끼우게 된다. 이때 가락고동 A는 앞 기둥 가락고리 앞으로 오게 하여 가락고동 A와 B가 가락고리 앞뒤로 놓이면서 가락이 제 위치를 잡게 된다. 가락이 끼워지고 나면 물렛줄을 팽팽하게 당기며 조절하여 물레바퀴의 회전에 따라 가락이 잘 도는지 여러 번 돌려가며 확인한다.

짚 끝에다 기름을 찍어 가락고리에 발라, 가락이 가락고리 사이에서 원활하게 돌도록 한다. 작은 기름통은 물레바퀴 앞 기둥 밑에 달아두고 물레질을 하다 가락이 뻑뻑하여 잘 돌지 않으면 다시 기름칠을 한다.

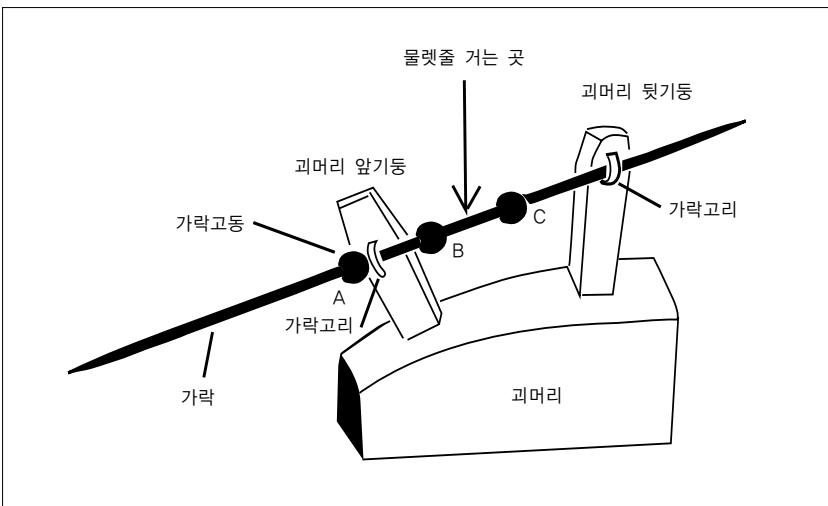


그림 75. 괴머리의 가락고리에 가락 끼우는 법



그림 76. 가랫장 위에 돌을 얹어 물레가 움직이지 않게 한다



그림 77. 가락에다 가락줄을 반회전하여 건다



그림 78. 가락고동에 기름칠을 하여 가락이 원활하게 돌도록 한다



그림 79. 물레가 준비되면 잘 도는지 여러번 돌려가며 확인한다

② 실짓기

실을 자을 때 작업자의 위치는 앉았을 때 왼편에 물레 꼬머리 부분이 놓이고 오른쪽으로 물레바퀴가 오도록 마주하고 앉는다.

먼저 무명고치로부터 섬유를 뽑아내어 손끝으로 비벼 꼬아 실 머리를 만들어 침을 발라 가락의 끝에 고정시키고, 면고치를 왼손에 들고 물레의 손잡이를 오른쪽으로 돌리면 물렛줄이 돌면서 가락이 따라 돈다. 이때 왼손 엄지와 검지로 면고치의 끝을 쥐고 위로 살며시 올리면서 섬유를 풀어주면 섬유가 뽑아져 나오면서 마찰력에 의해 길이 방향대로 정렬되며 가락의 회전에 의해 섬유가 합쳐지면서 꼬임이 주어져 실이 만들어진다.

왼손을 한번 들어 올릴 만큼의 실이 만들어지면 일단 실을 끊어 두고, 짚을 가락에 갖다 대고 실이 감길 가락의 길이만큼 짚을 잘라서 앞서 만들었던 실을 짚에 감고 실이 감겨진 짚을 가락에 끼운다. 이때 가락 끝의 0.5mm 정도가 짚 끝으로 나오게 하며 이 끝에서 실이 만들어진다.

짚이 끼워지면 짚에 감은 실 끝에 면고치를 갖다대고 실 끝과 고치 끝을 함께 왼손으로 잡고서 오른손으로 물레를 돌리며 왼손을 서서히 들어올리면 손끝에서는 고치로부터 뽑아져 나온 솜이 합쳐지면서 가늘게 실로 뽑아져 나오는데, 이 과정을 보고 있노라며 신기하다 못해 신묘하다고 하는 생각이 들 정도다. 나주의 세목(細木)은 바로 이 손끝에서 만들어지는 것이다.

이때부터는 연속해서 실짓기를 하게 된다. 이때 왼손 엄지와 검지의 잡아당기는 정도와 감각에 의해 알맞은 굵기의 실이 만들어진다. 대개 물레가 5~6회 회전하면 50~60cm의 실이 만들어진다. 왼손으로 들어올릴 만큼의 실이 만들어지면 이제 만들어진 실을 가락에 감게 된다. 가락에 실을 감을 때는 물레 손잡이를 돌리던 왼손의 동작을 멈추면서 손잡이를 약간 왼쪽으로 돌리면 물레바퀴가 왼쪽으로 약 5cm 정도 역회전하면서 가락의

회전도 반대방향으로 바뀌면서 서너 번 회전하고 이때 가락 끝의 실을 들어서 가락의 뒤로 옮기며 실을 감아 준다. 한번 위에까지 감기면 다시 서서히 물레 손잡이를 오른쪽으로 돌리면서 실을 다시 가락 앞쪽으로 감아준다. 한번 위로 아래로 감고난 실 끝은 다시 가락의 끝부분에 오게 된다. 다시 가락 끝에서 실을 만들어 가락에 감기를 반복하며 일정량의 실이 가락에 감길 때까지 반복한다.

가락의 실이 불어나 가운데가 볼록하게 실툰이 만들어지면 실뎡이를 가락에서 빼낸다. 실뎡이의 가장 굵은 부분의 직경은 약 5cm 정도다. 이때 안에 끼워두었던 가락옷인 짚까지 같이 빼낸다. 짚을 끼우는 것은 실이 다 만들어진 후에 가락에서 실을 빼내기 용이하게 하고, 다음 과정인 실뽑기 과정에서 실뎡이 사이에 꼬챙이를 끼울 때 실이 걸리지 않고 쉽게 끼우기 위해 짚으로 가락옷을 입혀두는 것이다.

이렇게 해서 만들어진 실을 실뎡이 또는 실툰이라고 한다. 예전에는 짚을 미리 가락에 끼워 놓고 실머리를 내어 가락에 고정시키고 실잣기를 하였다.

물레로 실을 잣는 일은 무명짜기 중에서 가장 오랜 숙련과 경험이 필요한 과정이다. 실잣기는 물레를 돌리는 오른손과 고치를 잡은 왼손의 기묘한 조화 속에서 이루어진다.



그림 80. 엄지와 검지로 실을 비벼 꼬아가며 실끝을 만든다



그림 81. 실끝을 가락 끝에 잇고 물레를 돌려 실을 잣는다



그림 82. 짚을 실이 감기는 가락의 길이 만큼 잘라둔다



그림 83. 만들어진 일단의 실을 짚에 감는다



그림 84. 짚을 가락에 끼우고 가락 끝에서 만들어진 실을 가락에 꽂은 짚 위에 감으며 연속해 실을 찾는다



그림 85. 엄지와 검지를 조절하며 면고치로 부터 실을 뽑아낸다



그림 86. 물레로 실짓기

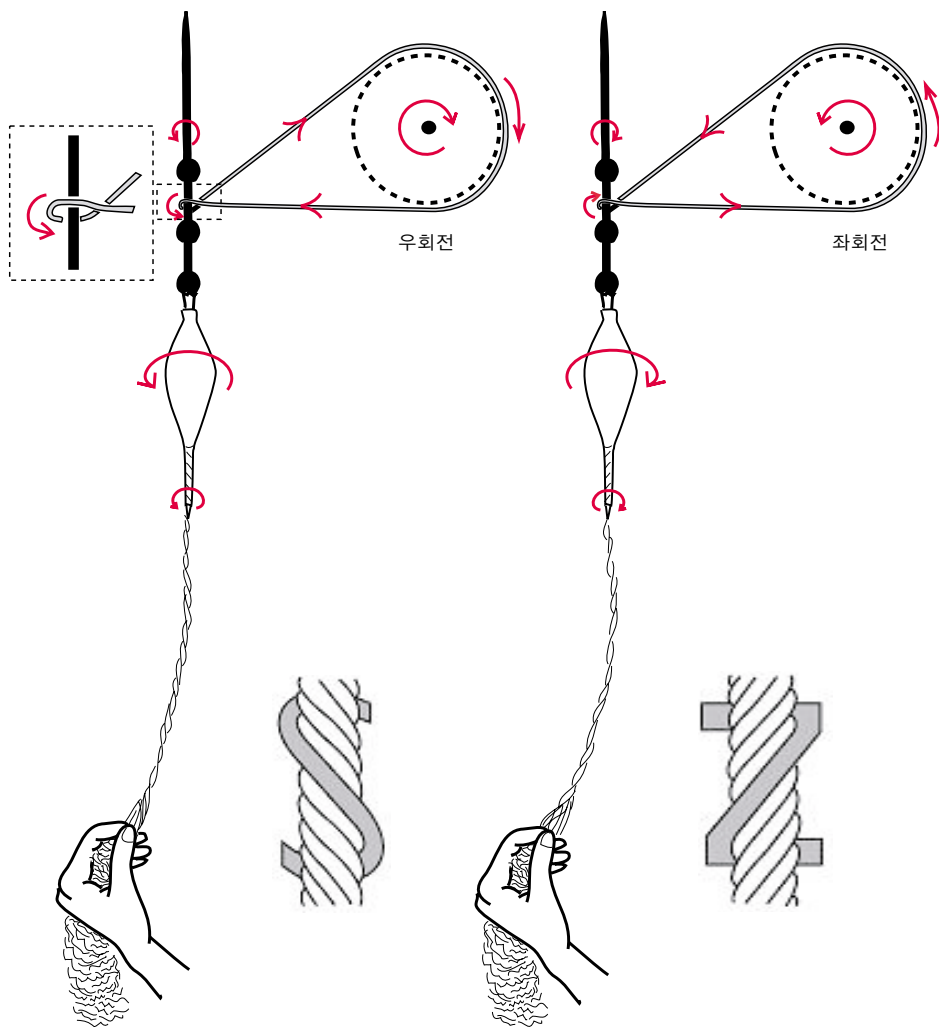
③ 실의 꼬임과 방향

물레는 물레바퀴를 돌리는 방향에 따라 실의 꼬임이 우측꼬임이 되기도 하고, 좌측꼬임이 되기도 하는데 대개는 우측 한 방향으로 돌려 우연의 면사를 만든다. 『임원경제지』에서도 “대개는 우측으로 돌려 우연의 실[縷]을 만드는데 두 올[兩縷]을 합사할 때는 좌로 돌리며 이렇게 해서 실[線]이 만들어진다”고 했다.

그러나 조선시대에는 좌연사도 만들어 특별한 용도로 사용되었음이 문헌 중에 나타난다. 『임원경제지』에는 “방차로 실을 뽑을 때 차를 왼쪽으로 돌리면 좌사(左絲)되고, 차를 오른쪽으로 돌리면 우사(右絲)가 되는데 좌우사를 날실과 씨실로 하여 포(布)를 짜 무늬를 만든다”고 하였다.

그림에서와 같이 물레를 돌릴 때 물레 손잡이를 오른쪽으로 돌리면 물레바퀴가 오른쪽으로 돌고 이와 연결된 물레줄이 돌면서 가락이 따라 도는데 물레줄은 반회전하여 감겼기 때문에 가락은 물레바퀴와 반대 방향으로 돌게 되어 왼쪽으로 돈다. 가락 끝에서 만들어지는 실은 S자 모양으로 꼬이면서 오른쪽꼬임[右撚絲]의 실이 만들어진다. 반대로 물레바퀴를 왼쪽으로 돌리면 가락은 오른쪽으로 돌게 되고 만들어지는 실은 Z자 모양으로 꼬여 왼쪽꼬임[左撚絲]의 실이 만들어진다.

실의 꼬임정도와 꼬임의 방향은 직물의 외관과 태를 결정짓는 주요한 요소 중 하나이다.



오른쪽 꼬임 S twist

왼쪽 꼬임 Z twist

그림 87. 물레로 실짓는 원리와 실의 꼬임



그림 88. 물레에서 만들어진 백면 실땡이



그림 89. 물레에서 만들어진 다면 실땡이

IV. 날실과 씨실 준비

실짓기의 과정이 끝나 실이 만들어지면 이제는 무명짜기를 위해서 날실과 씨실을 준비한다. 날실과 씨실은 날줄, 씨줄이라고도 하며 보통 문헌에 기록되기로는 경사(經絲), 위사(緯絲)로 되어 있다. 날실은 직물을 짤 때 직물의 길이 방향, 즉 세로로 놓인 실이며, 씨실은 가로방향으로 날실과 교차되면서 짜여지는 실이다.

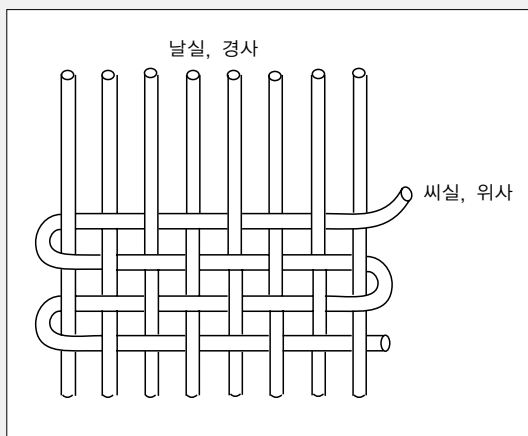


그림 90. 날실과 씨실 짜임모형도

날실의 준비과정은 씨실을 준비하는 것보다 복잡하며 많은 단계의 과정을 거친다. 날실은 짜려고 하는 무명의 색수, 필수에 따라 올수와 길이를 정해 마름질하고 또 풀이 먹여져야 하는데 이 과정이 ‘베뽑기’, ‘베날기’, ‘베매기’의 과

정이며 중간에 ‘날실 익히기’, ‘바디 끼우기’ 등의 과정이 부속된다.

씨실은 풀을 먹이지 않아도 되므로 꾸리감기와 꾸리삶기로 간단하게 준비할 수 있다.

1. 베뽑기, 베날기

날실을 준비하는 첫 번째 단계가 ‘베뽑기’와 ‘베날기’다. 베뽑기는 실뿔이 열 개를 고무대(고무래) 혹은 조슬대라고 불리는 10개의 구멍이 있는 날틀을 통해 실을 10가닥씩 뽑아내는 것을 말하며, 베날기는 뽑아져 나온 10올의 실을 모아 쥐고 베를 나는 ‘정경(整經)’을 말한다. 두 과정은 일반적으로 통합하여 ‘베날기’라고 한다.

보통 명주짜기, 베, 모시짜기에서는 베뽑기와 베날기가 동시에 이루어진다. 조선시대 후기 풍속화 중에 보이는 ‘무명날기’ 또는 ‘미영날고’라고 부제를 붙인 그림 중에는 두 사람이 무명날기하는 모습이 그려져 있는데, 여기에서도 한 사람은 줄에 걸려 있는 무명땡이에서 실을 뽑아 베뽑기를 하고, 동시에 다른 한 사람은 뽑은 실을 모아 잡고 무명날기를 하고 있다. 즉 무명짜기에서도 베뽑기와 베날기를 동시에 하기도 했음을 보여준다.

1968년에 쓴 무형문화재조사보고서인 『나주(羅州)의 셋골무명과 쪽물』³⁰⁾에서도 베날기과정에서 베뽑기를 하면서 베날기를 동시에 한다고 설명하고 있다. 그러나 1993년 문화재관리국에서 제작한 ‘나주의 셋골나이’³¹⁾에서 당시 기능보유자 고 김만애 씨의 작업과정을 보면 베뽑기와 베날기 작업과정이 나뉘어 진 것을 볼 수 있다. 현재 기능보유자인 노진남씨도 베날기에 앞서 ‘베뽑기’를 먼저 한 후 베날기를 하여 작업을 분리시키고 있다.

이렇게 베뽑기와 날기의 작업이 분리되는 경우는 무명제직에서만 볼 수 있다. 면사는 실이 끊어지기 쉬워 뽑기와 날기를 동시에 하기에는 어려움이 있었을 것으로 오랜 동안의 무명제직의 경험에서 보다 적합한 방법을

30) 문화재관리국, 「나주의 셋골무명과 쪽물」 무형문화재조사보고서 제48호, 1968. 12.

31) 문화재관리국, 「나주의 셋골나이」 무형문화재조사보고서 제187호, 1993. 6.

찾아가는 과정으로 보인다. 따라서 베 뽑기를 먼저 하여 10올씩 뽑은 실을 광주리에 사려놓아 미리 준비한 후에 이 실을 가지고 베날기를 한다.

1) 베뽑기

① 베뽑기 도구와 명칭

베뽑기를 하기 위해서는 물레에서 실을 자아서 감아 만든 무명탱이와 무명탱이에 꽃을 날꼬쟁이와 무명탱이를 꽃아서 10올씩 빼내는 날틀이 필요하다. 날꼬쟁이는 가늘고 길게 쪼개어 매끈하게 다듬은 대나무를 쓴다.

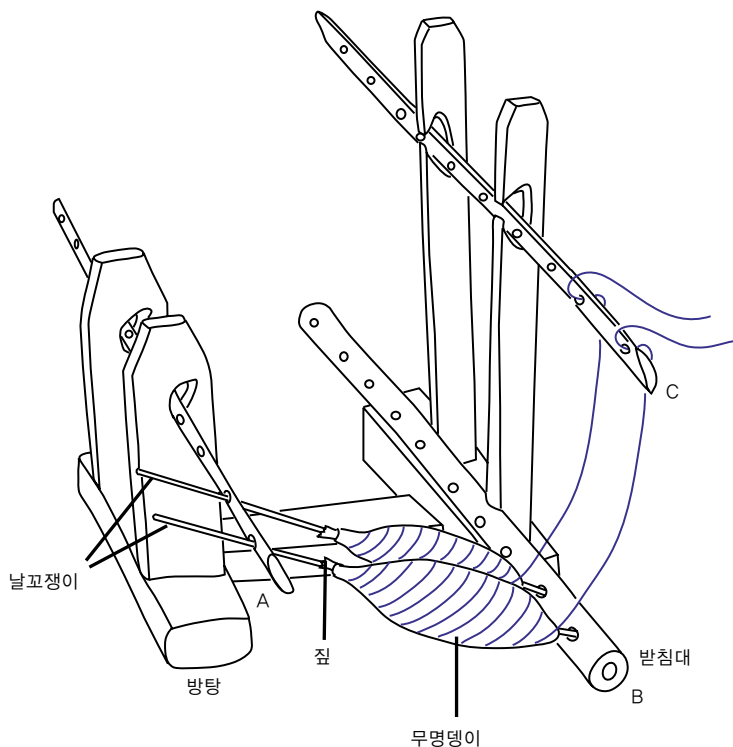


그림 91. 날틀(교무래)의 구조와 명칭

날틀을 나주에서는 ‘고무래’ 라고 하는데 보통은 ‘날상이(날틀, 經架)’ 라고 한다. 날틀의 구조는 지방마다 조금씩 다르나 실이 풀려져 나오는 원리는 한가지다. 나주 섯골에서 사용하는 고무래는 그림 91에서와 같이 가운데 나무토막을 가로질러 놓고 양옆에 바탕나무 두 개를 마주보게 고정시킨 후 각각의 바탕나무에 기둥을 두 개씩 세운다. 한쪽은 조금 짧게 세우고 한쪽은 조금 높게 세우는데 각각의 기둥 위쪽에 홈을 파 가로막대를 끼울 수 있게 한다.

아래의 바탕나무에는 통대로 된 가로막대 B를 고정시키는데 통대에는 10개의 구멍이 뚫어져 있다. A가로막대는 앞쪽 기둥 두개에 끼워서 고정시키는데 구멍이 10개 뚫어져 있으며 구멍의 간격은 가로막대 B와 같다.

가로막대 B와 A는 무명텅이를 끼운 날꼬쟁이가 끼워진다. 뒷기둥 위에는 가로막대 C가 끼워져 있는데 역시 구멍이 10개 나 있다. 이 구멍으로 실을 끼워 빼낸다. A와 C가로막대는 구멍이 뚫려 있고, B는 구멍의 뒤쪽이 막혀 있다.

② 실뽑기

각각의 무명 실텅이에 날꼬쟁이를 끼운 다음 고무래의 A가로막대에 끼운 후 B에 끼운다. 실텅이 안에는 실찾기과정에서 끼운 벚짚이 그대로 남아 있어 꼬챙이를 끼우기가 손쉽다. 실텅이에서 실끝을 찾아 C가로막대의 앞에서 뒤로 끼우고 위로해서 앞으로 잡아당긴다. 이렇게 해서 10개의 실텅이를 다 쫓고, C가로막대 구멍으로 10가닥의 실이 다 뽑아져 나왔으면 작업자는 실의 장력을 잘 조절하며 10개의 구멍에서 나오는 10올의 실을 오른손으로 모아 잡는다. 이 10올을 한 모습이라 한다.

오른손으로 모아 잡은 한 모습의 실을 왼손으로 당기며 처음 약 1m 가량의 실이 뽑아졌으면 실 뽑는 것을 잠시 멈추고 뽑아진 실을 왼손에 여러

번 감고 나서 가만히 빼가지고 종이가 깔려 있는 광주리에 살며시 담는다.

다음은 연속해서 오른손으로 10올을 고르게 풀려 나오도록 조절하며 왼손에 10올을 잡고서 잡아당겨 가지런히 왼쪽에 있는 광주리에 담는다. 처음부분을 여러 번 돌려 감아 놓는 것은 처음이 엉키지 않게 하기 위함도 있지만 나중에 베날기 과정에서 날실의 끝을 찾을 때 쉽게 하기 위해서기도 하다.

실을 뽑을 때 주의할 점은 실 끝을 엄지와 검지로 잘 잡아 쥐어 10올의 실이 똑같은 장력과 길이로 뽑아져 나오게 해야 하며, 실이 뽑아져 나오는 동안 끊어지지 않도록 천천히 조심스럽게 다루어야 한다. 또한 광주리에 담은 실은 엉키지 않도록 차근차근 순서대로 담는다. 각각의 실뿔이의 실이 다 풀어져 나오면 다른 실뿔이를 끼우고 실을 이어서 연속해서 실을 뽑아내는데, 이때는 반드시 끝난 지점과 똑같은 순번의 실을 이어야 한다. 짜고자 하는 필수(匹數)의 길이에 맞추어 실이 준비되면 다음 단계인 베날기를 하게 된다.



그림 92. 실뿔이에 날꼬쟁이 끼우기



그림 93. 날들(고무래)에 실탱이 끼우기



그림 94. 실을 풀어 앞쪽 가로대 구멍의 앞에서 뒤로 끼워 빼낸다



그림 95. 10개의 실뎡이가 다 끼워지면 10올의 실을 모아 잡아챈다. 10올을 한 모숨이라 한다



그림 96. 10개의 고무래 구멍에서 실을 뽑아 광주리에 담는다

베 뽑기 작업이 끝나도 날틀에서 뽑아져 나온 실은 끊지 않고 광주리와 고무래 중간쯤을 고무래의 한 기둥에 돌려 묶어 둔다. 베날기할 때는 무명테이가 끼워진 채로 날틀을 실이 담겨진 광주리와 함께 베날기하는 곳으로 옮겨간다. 이렇게 하는 것은 베날기를 하는 도중 만일 날실이 모 자르면 그 자리에서 다시 베뽑기를 하여 보충해 사용하기 위함이다. 또한 베날기할 때 날실을 엮어서 맨 처음 뽑아진 부분부터 사용하는 것은 맨 위의 실은 날틀과 연결되어 아직 실 끝이 없기 때문이다.

실을 끊지 않는 이유는 만일 실을 끊었다면 다시 뽑아낸 새 실을 먼저 실 끝과 이어야 하는데 먼저 쓰던 실의 순번이 어느 것이 몇 번째 구멍에서 뽑아낸 실인지 알 수 없어 이어서 쓸 수 없기 때문이다. 순번이 바뀌어 뒤섞이면 날실이 엉켜서 베짜기를 할 수 없다.

2) 무명베날기



그림 97. 무명베날기, 조선시대 풍속화

정경(整經)의 과정을 우리나라 전통직물 제직에서는 ‘베날기’라고 한다. 베날기는 직조를 준비하는 중요한 과정 중의 하나이다. 제직하고자 하는 직물의 길이와 폭, 섬세도(섣수) 등이 정해지면 계산된 날실의 길이를 필요한 가닥수만큼 정확하게 마름질해야 하는데, 이 날실을 준비하는 과정을 베날기라 한다.

베날기를 하기 위해서는 넓은 공간과 적어도 두 명의 작업자가 필요하다. 한 사람은 날틀 앞에 앉아 실을 사침지어 걸고, 한 사람은 날실을 들고 마당을 오가며 날틀과 걸틀의 베 말뚝에 차례대로 건다. 기산풍속화의 ‘무명날기’의 그림에서는 베뽑기를 하는 특별한 도구가 없이 나뭇가지에 새끼줄을 걸어 놓고 아래는 무거운 돌로 눌러 새끼줄을 움직이지 못하도록 하고 실텅이에 꼬챙이를 꽂아 새끼줄 사이에 끼워 실이 풀려 나오도록 하였다. 실텅이는 15개가 걸려 있어 한 번에 15올의 실을 한꺼번에 잡아 베를 난다. 한 사람은 실텅이에서 실을 뽑아 쥐고 다른 한 사람은 뽑아진 실을 쥐고 베를 날고 있다. 앞의 말뚝에는 사침이 지어져 있다. 걸틀은 소반을 얹어 놓고 상다리에 날실을 걸고 있다(그림 97).

민간에서 소량으로 제작하는 무명의 베날기는 특별한 정경틀이 없이 생활 중에 사용하는 간단한 도구를 사용하여 베날기를 하였음을 알 수 있다.

나주 셋골나이의 베날기에서도 할머니대에서부터 걸틀은 씨아틀을 대신 해서 사용하고 있다.

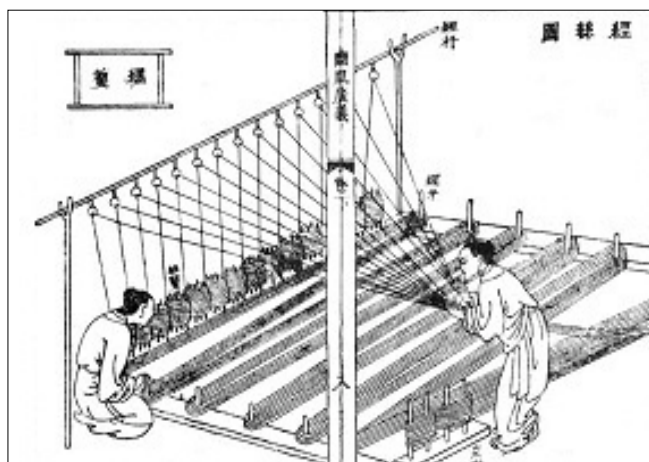


그림 98. 베날기, 출처: 청대, 『빈풍광의(飢風廣義)』

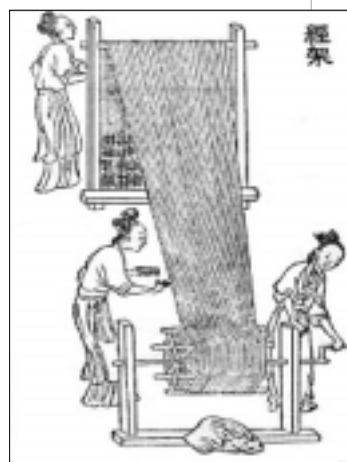


그림 99. 정경틀을 이용하여 베날기, 출처: 명대, 『농서(農書)』

중국에서도 베날기를 하는 과정은 같으나 사용하는 도구에 차이가 있다. 중국의 무명제직에서는 발차를 사용하는데 발차는 실땡이에 감긴 실을 다시 열레에다 얹겨 감는 도구이다. 베날기를 할 때는 열레에서 실을 풀어 가며 베날기를 한다. 『빈풍광의(飢風廣義)』의 베날기는 날틀과 걸틀을 바닥에 놓고 말뚝 사이를 왕복하며 베를 나는 것이 우리나라와 같다. 『농서』 중에는 정경틀을 갖추고 베날기를 하며 이를 경가(經架)라고 했다.

베날기의 과정은 다음과 같다.

① 날틀과 걸틀 준비하기



그림 100. 날틀에다 돌을 얹어 움직이지 못하게 고정시킨다

베날기에 사용하는 도구는 지극히 간단한 도구로 받침대 나무에 말뚝을 박은 틀을 사용하거나 베날기 할 때마다 마당에 말뚝을 박기도 한다. 베날기에 사용하는 틀을 보통 ‘날틀’과 ‘걸틀’이라고 한다. 나주 샛골 무명짜기에서는 날틀, 걸틀 구분 없이 모두 ‘베 말뚝’이라 한다. 날틀은 사침이 지어지는 쪽의 말뚝이며, 걸틀은 날실이 돌아가며 걸리는 중간말뚝이다.

나주에서 사용하는 날틀은 넓은 받침대 나무 두 개가 가로 세로 ‘ㄱ자’ 형으로 짜여져 있으며, 가로받침대에 두 개의 기둥이 있고 세로받침대에 두 개의 기둥이 서 있다. 세



그림 101. 베 뽑기해 놓은 낄실바구니를 고무래와 함께 베날기하는 장소로 옮겨간다



그림 102. 바구니를 뒤집어 낄실을 쏟아놓는다

로 받침대에서 뒤로 받침목이 연이어 졌는데 이 부분은 무거운 돌로 눌러 움직이지 못하게 고정시킨다. 가로 받침대의 두 개 말뚝이 사침을 짓는 말뚝이다. 걸틀은 날틀의 반대편 쪽에 놓이는 것으로 두 개의 기둥으로 되어 있는 간단한 구조이며 현재는 씨아기를 대신해 사용하고 있다.

사침을 짓는 말뚝을 제외한 날틀과 걸틀의 말뚝 수는 몇 필의 베를느냐에 따라 정해진다. 많은 필수의 베를 날수록 말뚝의 수가 많아진다. 나주 섯골 무명짜기에서 사용하는 날틀의 사침 짓는 말뚝은 2개이지만 다른 지역의 사침말뚝은 3개, 4개를 사용하기도 한다.

② 날실의 길이 정하기

베 뽑기를 하여 광주리에 차근차근 담아놓은 실은 베날기하는 장소로 옮겨와 바닥에 자리를 깔고 광주리를 뒤집어 실을 자리 위에 가만히 얹어 놓는다. 실의 아래쪽이 위로 오게 한 후 한 모슴의 끝을 찾아 우선 자로 10자



그림 103. 날실길이를 10자로 잰다

를 잰다. 사용하는 자는 한자가 60cm이므로 10자는 약 6m 정도이다. 날기를 할 때는 보통 10자를 기준으로 해서 왕복해 나는데, 짜고자 하는 직물의 길이, 즉 필수(匹數)에 따라 날틀과 걸틀의 말뚝 수와 왕복하는 횟수가 정해진다. 한 필은 20자, 즉 12m이므로 한 필을 날려면 10자를 한 번만 왕복하면 되고, 두 필을 날기 위해서는 10자를 두 번 왕복해 40자 길이를 만든다. 보통 두 필을 한 번에 날며, 예전에 많이 짤 때는 네 필, 여섯 필을 한번에 날기도 했다고 한다. 여러 필을 날수록 날실이 길어지므로 이것을 돌려가며 날기할 수 있는 중간말뚝들이 늘어난다.

③ 셋수 잡아 걸기

날실의 길이가 정해졌으면 다음에는 몇 새 무명을 짜느냐에 따라 올수가 정해진다. ‘새’는 직물의 정세도를 가늠하는 척도로 날실의 올수에 따라 새가 정해지는데 1새(升)는 80올의 날실을 한 새라고 하며³²⁾ 한자로는 승(升)이라 쓴다. 씨실로는 셋수를 세지 않는다.

실을 만들 때부터 몇 새를 짤 실인가를 정해서 고운 무명베를 짤 실이라면 더 가늘게 뽑고, 굵은 무명베를 짤 실이라면 굵게 뽑는다. 새가 정해지면 그 올수만큼의 실가닥을 준비한다.

날실은 베 뽑기에서 이미 10올씩(한 모슴)을 한 조로 만들어 뒀으므로 한 새는 한 모슴(열 올)의 실을 4번 왕복하면 아래위로 8모슴이 되어 80올 한 새가 되는 것이다.

그림 104는 두 필의 베를 나는 과정이다. 두 필을 날기 위해서는 말뚝의 수가 6개가 되는데 E와 F는 사침을 짓는(새를 쫓는) 말뚝이며 D, C, B는 날실이 돌아가며 감기는 중간말뚝이며 A는 맨 마지막 말뚝이다.

32) 새를 정할 때는 같은 셋수의 직물이라도 폭의 넓이에 따라 정세도가 달라지므로 항상 같은 폭을 기준으로 하여 계산해야 한다.

날기 전에 우선 길이를 정하는데 자를 가지고 10자를 잰 실을 가지고 A에서 B까지의 거리를 10자 간격으로 맞춘다. 두 필의 길이는 24m로 A에서 시작하여 B까지가 6m, B에서 C가 6m, C에서 D까지가 6m, D에서 E까지가 6m 해서 A에서 E까지 한 번 지나가면 두 필 길이 24m가 되는 것이다. 두 필의 길이가 정해졌으면 필요한 올수만큼 왕복하면서 날실을 준비한다. 만일 한 필을 날려면 A와 B말뚝 없이 C에서 시작하여 E까지 날아 12m를 준비하고 더 많은 필수의 베를 날려면 A와 B말뚝 옆에 말뚝을 더 박아 더 긴 길이로도 날 수 있다.

무명베날기는 항상 맨 끝의 A말뚝에서부터 시작하는데 명주짜기나 베, 모시짜기에서는 사침말뚝인 E와 F말뚝에서부터 시작한다. 이는 각 지방에 따른 관습 또는 사용하는 원료섬유의 특성상 방법에 차이가 있다고 본다.

베나는 순서는 처음 한 모습의 실 끝을 A말뚝에 묶고 A에서 시작하여 B, C, D 중간말뚝을 차례로 돌아와 E와 F말뚝에서는 실을 F에서는 뒤로 해서 E의 앞쪽으로 엇갈리게 지나 E말뚝을 돌아 다시 F 앞쪽으로 대각선으로 한번씩 엇갈려 교차되게 감는데 이는 사침을 짓기 위해서다(그림 108). 사침을 짓는 이유는 평조직인 무명을 짜기 위해서는 날실을 잉아올과 사올 두 부분으로 나누어야 하기 때문에 베날기 과정에서 사침을 미리 지어 날실을 나누어 놓는 것이다. 만일 사침이 잘못 지어져 날실이 섞이면 이후 과정에서 작업을 할 수가 없다. 따라서 매 번 사침이 잘 지어지는지를 확인하면서 베를 난다. 사침 짓는 일을 전통직물제작에서는 ‘새를 쫓는다’ 라고 한다.

사침을 지은 날실은 다시 역으로 D, C, B 말뚝을 돌아 A까지 가면 한 번 왕복이 끝난다. 다음 다시 A에서 시작하여 반복한다. 4번 왕복하여 상하 8모습의 실이 되면 한 새가 만들어지고 끈으로 한 새 부분을 묶어 표시한다(그림 109). 똑 같은 방법으로 셋수에 맞춰 왕복하는데 10새 무명을 날

기의 베날기는 무명의 베날기와 크게 다르지 않지만 모시나 삼베짜기에서의 베날기의 과정은 조금 다르다. 베는 실을 만들 때 각각 베을의 밑끝과



그림 105. 첫 번째 A말독에 한모숨의 끝을 고리지어 걸기

그림 106. 날뜰의 반대편에 있는 걸틀(현재는 씨아기로 대용함)의 B말뚝에 건다



그림 107. 날뜰의 반대편에 있는 걸틀(현재는 씨아기로 대용)의 B말뚝에 걸고 다시 돌아와 날뜰의 C말뚝에 건다





그림 108. 날들의 E와 F말쪽에 날
실을 사침 지어간다.



그림 109. 4번을 왕복하여 아래, 위로 8모습 한새가 되면 묶어서 표시해둔다



그림 110. 베날기

머리를 이어서 만들므로 실은 아래위 구분이 있으며 방향성을 가지고 있다. 따라서 날실을 준비할 때도 모든 날실이 같은 방향으로 놓여져야 하기 때문에 왕복해서 날 수 없다. 왕복해서 실을 날면 갈 때와 올 때의 실의 방향이 반대가 되어 날실의 절반은 위로 향하게 되고, 절반은 아래로 향하게 된다. 따라서 모시나 삼베의 베날기에서는 처음을 사침 짓는 말뚝에서부터 시작하며, 10올을 5올씩 나누어 사침을 짓고 A까지 한 번 가면 A에서 왕복하여 돌아오지 않고, 바로 처음 F 사침말뚝으로 와서 다시 시작한다. 다 날고 나면 A말뚝과 F말뚝 사이의 날실을 끊는다. 따라서 날실은 양끝이 잘려져 있다. 그러나 무명의 날실은 처음과 끝이 연속해 돌아가며 왕복했으므로 끊어진 곳이 없이 양끝이 ‘C, ㄷ’모양으로 이어져 있다.



그림 111. 두필의 중간인 C말쪽에 감긴 날실에 먹물을 칠해 한 필을 표시한다



그림 112. 마지막 A까지 왕복이 끝나면 실을 끊어서 5올씩 잡아 A말쪽에 묶는다



그림 113. 베날기 도중 뽑아 놓은 실이 모자르면 고무래에서 실을 더 뽑아 사용한다

④ 날실거두기(고리매듭으로 사려감기)

베날기가 끝나고 나면 두 필의 중간(그림 104의 C말뚝) 검정칠 한 부분에서부터 말뚝에서 실을 잡아 올려 고리매듭으로 사려 감아 실이 엉키지 않게 한다. 두 필의 길이로 날은 베는 24m나 되므로 이를 그냥 거두어 두면 실이 엉키기 쉽기 때문에 날실을 고리매듭을 지어 놓는 것이다.

고리매듭은 양손으로 번갈아 가며 연속해 날실을 고리를 만들어가는 것으로 나중에 풀 때는 한 쪽 끝을 잡고 잡아당기면 매듭지어진 곳이 없기 때문에 고리가 술술 풀려지며 실이 풀어져 나온다. 오랜 동안의 경험에서 터득되었을 옛 사람들의 지혜가 느껴진다. 고리매듭을 짓는 방법은 왼손, 오른손으로 번갈아가며 실타래를 붙들고 고리를 만들어 사슬처럼 연이어 지도록 엮어가는 것이다. 단고리매듭과 쌍고리매듭이 있는데 무명짜기에서는 쌍고리매듭을 짓는다.



그림 114. 베날기가 끝나면 C중간말뚝의 날실부터 들어서 빼낸다

한 필을 날았을 경우에는 C중간말뚝에서부터 시작하여 한 줄을 가지고 E말뚝까지 고리매듭을 짓지만 두 필을 날았을 경우에 A말뚝부터 E말뚝까지는 너무 길이가 길어서 힘들므로 중간부분에서 두 가닥을 같이 잡아 한꺼번에 고리매듭을 짓는다.

두 필 길이로 날은 날실을 고리매

듭 짓는 법은 다음과 같다. 제일 처음 C지점부터 시작하는데 말뚝 사이에 돌아간 양쪽 날실 두 가닥을 양손으로 잡고 들어올린다. 다음 오른손의 손목에 실을 끼우고 왼손으로는 두 가닥을 함께 잡아 손목에 돌려 걸면서 오른손으로 실 두 가닥을 함께 잡아 고리 사이로 빼내면서 다시 고리를 만들어 오른손목에 건다. 오른손에 고리가 걸린 채로 다음 왼손으로 실을 잡아 왼쪽 손목의 고리 사이에 끼우며 다시 고리를 만들어 왼쪽 손목에 걸고, 다시 오른손으로 실을 잡아 오른손의 고리에 끼우며 다시 고리를 만들어 오른손목에 건다. 양쪽 손목에는 항상 날실 고리가 걸려 있다.

이렇게 반복해서 고리 매듭을 지어가며 B와 D말뚝 지점까지 감았으면



그림 115. 날실을 고리매듭으로 사려 감아둔다



그림 116. 마지막은 사침지어진 부분의 실을 조심스럽게 빼내어 고리매듭지어 마무리한다.

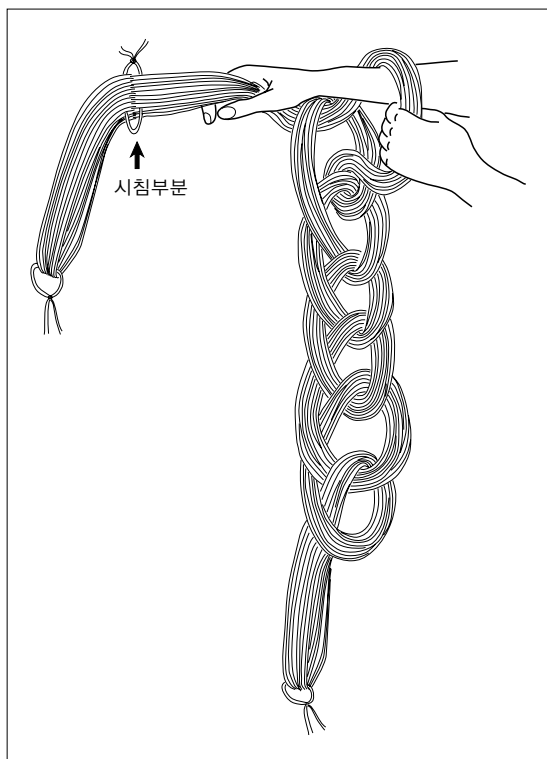


그림 117. 단고리매듭

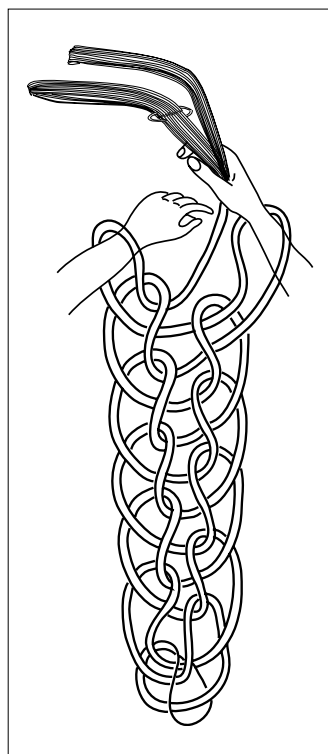


그림 118. 나주에서 두필을 날 때 하는 쌍고리매듭

끝 지점에서 다시 돌아서서 A와 E말뚝까지 고리매듭을 짓는다. 고리매듭의 끝은 두 가닥이 되며, 하나는 사침짓는 말뚝에서 빼낸 사침지는 부분이고, 다른 한 쪽은 A말뚝에서 빼낸 날실의 끝부분이다.

고리지어 가면서 이미 만들어진 부분은 어깨에 올려가며 고리를 만들어 간다.

2. 날실 익히기

고리매듭을 지어 날실이 준비되면 베매기 전에 우선 실을 약하게 풀을 먹인다. 면사는 짧은 터력의 섬유로 만들어져 잔털이 많이 생기며 면섬유의 특성상 실의 강도가 세지 못하여 끊어지기 쉽고 실에 힘이 없어 바디에 끼우기 등 후속작업을 하기에 적합지 못하기 때문에 바디에 끼우기에 앞서 면실에 풀을 먹여 익혀 실에 강도를 높이는 것이 필요하다.

베매기에 앞서 날실에다 풀을 먹이는 것은 무명베짜기에서만 있는 과정으로 베실[麻絲]이나 생사(生絲)는 실에 따로 풀을 먹이지 않아도 실이 뽀뽀하게 힘이 있어 바디끼우기 등 후속작업에 불편이 없다.

먼저 아주 묽은 풀을 쑤는데 풀 대신 밥을 퍼낸 솥에다 물을 붓고 밥물을 끓여 사용하기도 한다. 베날기를 하여 고리매듭으로 사려놓은 날실꾸러미를 자배기에 담고 끓는 풀물을 면실이 잠기도록 퍼붓고 한참을 방망이로 자근자근 누르며 뒤적인 후 약 10분간 뚜껑을 덮어 무명실이 뜨거운 풀물에서 익도록 둔다. 풀은 점도가 잘 맞아야 하는데 풀을 끓일 때 가장 적당한 온도에서 그쳐야 교질성이 커서 실이 잘 끊어지지 않는다. 또한 풀물은 펄펄 끓는 것을 써야 무명실이 잘 삶아져 질기다. 이때 풀이 설익거나 점도가 적당하지 못하면 이후 작업에서 날실이 쉽게 끊어져 애를 먹는다.

풀 먹인 날실은 양쪽에서 두 사람이 방망이를 끼워 돌려서 물기가 없도록 잘 짠 다음 두 사람이 마주 앉아 날실꾸러미에 묶었던 끈을 풀고 고리매듭을 풀어가며 양쪽에서 붙들고 잡아당기며 대나무자로 실을 두드려 붙어 있는 실을 떼어가며 실을 고른다. 이때 사침 지은 곳과 끝부분에 묶어둔 실은 풀어지지 않게 조심한다. 처음부터 끝까지 다 풀어서 잘 퍼 고른 실은 가지런히 펼쳐가며 그늘에 매어둔 줄에다 순서대로 잘 퍼가며 널어 말린다. 응달에 말려야 색이 바라지 않는다.



그림 119. 고리매듭지어 놓은 날실을 자배기에 담고 팔팔 끓는 풀물을 붓고 방망이로 눌러준다



그림 120. 날실이 잘 익도록
잠깐 동안 뚜껑을
덮어둔다



그림 121. 날실꾸러미를 방망이로 건져 올린다



그림 122. 양쪽에서 방망이를 끼워 풀물을 짠다



그림 123. 날실의 고리매듭을 풀어가며 양쪽에서 잡고 대나무자로 두드려 날실을 정리한다



그림 124. 풀 먹여 정리한 날실을 응달에 널어 말린다

3. 바디에 날실 끼우며 사침 옮기기

풀을 먹여 웬만큼 마른 날실은 베매기를 하기 전에 먼저 바디에 올을 끼운다. 베매기에 앞서 바디에 날실을 미리 끼우는 것은 베매기 과정에서 바디가 날실의 폭을 일정하게 유지시키고, 올과 올 사이를 고르게 조절하는 빗과 같은 역할을 하기 때문이다. 현재와 같은 바디살이 있는 바디가 처음 만들어질 때의 용도는 직물을 짤 때 위사를 치는[緯打] 역할보다는 폭을 일정하게 유지하며 제직하기 위해서 만들어졌다.

바디에 올을 끼는 작업은 아주 섬세한 주의가 필요하다. 만일 바디 한 구멍이라도 빼놓거나 한 바디 구멍에 두 번이 끼워지면 베에 줄이나 직물을 제대로 짤 수 없다. 나주 지역의 옛말에 ‘사람은 남의 집에 살아도 베올은 남의 집에 못 산다’라는 속담이 있다. 제 구멍에 제 올이 끼워져야 한다는 말이다.



그림 125. 날실이 적당히 마르면 거둬서 사침지는 부분만 빼놓고는 마르지 않도록 보자기에 싸둔다



그림 126. 날실 사침부분을 작업자 앞으로 오게 하고 뒷부분은 발끝에 묶어 고정시킨다



그림 127. 사침 지은 사이에 끼워 두었던 실을 빼낸다



그림 128. 사침 지은 사이에 사침대를 끼운다

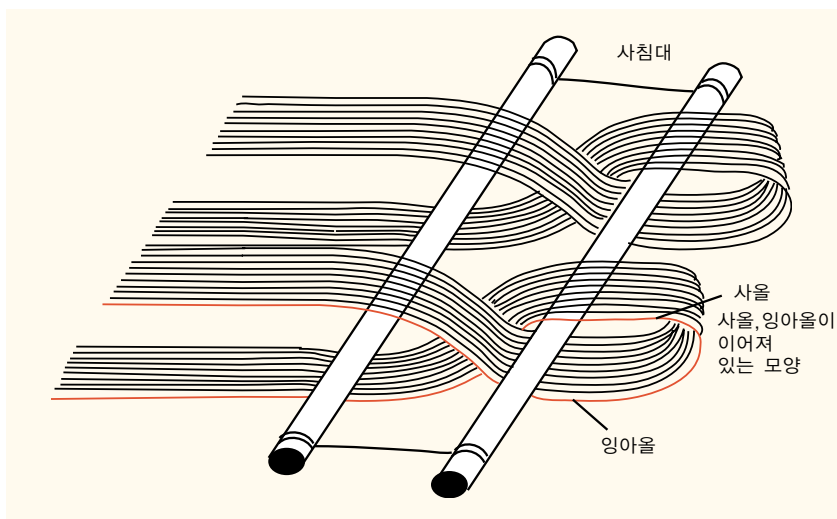


그림 129. 사침 지어진 날실 사이에 사침대를 끼우는 방법

바디는 짜고자 하는 날실의 셋수에 맞추어 준비한다. 날실의 올수와 바디 구멍이 딱 맞아야 폭과 셋수에 맞게 직물을 짤 수 있다. 따라서 예전에는 집집마다 여러 가지 셋수의 바디를 갖추어 두고 베를 짤 때마다 골라서 썼다. 바디끼우기는 보통은 혼자하지만 보조자가 있어 앞에서 올을 가려 집어주면 조금 일이 쉬워진다.

풀 먹인 날실을 거두어서 바디에 끼우는 과정은 다음과 같다.

1) 날실에 사침대 끼우기

꾸덕꾸덕 마른 날실을 거둬 앞, 뒤에서 잡아당기며 대나무채로 두드려 실올이 서로 떨어지도록 정리한다. 사침을 지어 놓은 끝부분이 작업자 앞으로 오게 하고 발을 뺀 길이만큼에서 중간을 한 번 발에 묶고 나머지 날실은 잘 사려서 보자기에 싸둔다. 사침 지은 부분에 묶었던 끈을 풀고 그 자리에 사침대 두 개를 교차된 날실의 양쪽에 하나씩 끼우고 사침대 양 끝은 약 10cm 간격을 두고 끈으로 묶어 둔다(그림 129). 사침대는 가늘고 긴 참대로 만들며 길이는 88.2cm이다.

2) 바디에 끼우며 바디 앞으로 사침 새로 짓기

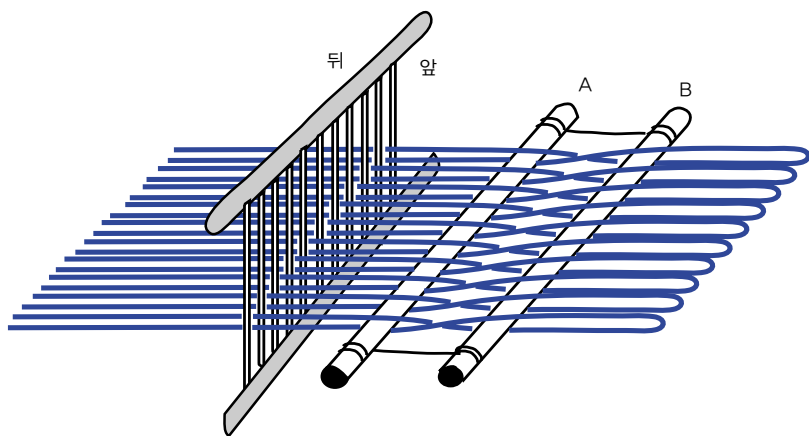
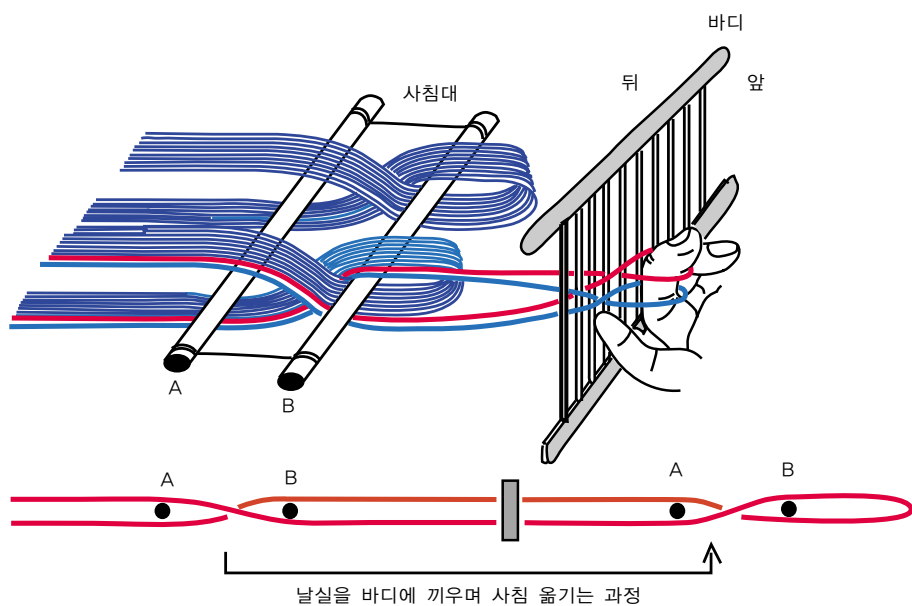
바디에 날실을 끼우는 과정은 두 가지 작업이 병행되는데 하나는 바디에 날실을 끼우는 작업과 다른 하나는 바디 뒤쪽에 있는 사침을 바디 앞으로 옮겨 다시 사침을 짓는 일이다. 이를 ‘새를 쫓는다’라고 한다. 사침이 있는 끝부분의 날실은 베매기할 때 도투마리에 감기 시작하는 곳이 되며 다른 쪽 끝이 직물을 짜기 시작하는 곳이 된다. 따라서 직물을 짜는 쪽, 즉 직조자의 앞에 바디가 있고 그 뒤로 사침이 놓여지기 때문에 미리 사침을 바디

뒤로 보내는 작업을 병행하는 것이다.

베날기를 할 때 낄실을 한 올씩 낄아 매번 잉아올과 사올을 순차적으로 새를 쫓은 것이 아니고, 낄실을 10올씩 한단위로 사침을 만들었으므로 잉아올과 사올은 10올씩 교차되어 있다. 따라서 그림 129에서와 같이 첫 번째 잉아올은 11번째 사올과 한 조가 되어 연결되어 있으며 사올과 잉아올은 끝이 끊어 지지 않고 ‘ㄴ’ 형태로 이어져 있다. 이렇게 사올과 잉아올이 10올씩 교차되어 있으면 직물을 짤 수가 없다. 따라서 바디끼우기에서 중요한 부분은 바로 10개씩 교차된 사침을 바디 앞쪽으로 옮기며 다시 한 올 한 올씩 단독으로 사침을 지어주는 것이다.

바디에 끼울 때 우선 주의할 점은 바디에도 앞뒤가 있으므로 앞뒤를 잘 구분하여 바디를 작업자의 앞에 가로로 길게 세워놓는다. 낄실은 손가락을 오른손에 들고 손가락의 손잡이 쪽으로 낄실을 여러 번 훑어가며 사침대 앞쪽에 있는 낄실을 나란히 정렬시킨다. 20올을 나란히 올을 맞춘 후 맨 처음에 있는 실을 잡아 바디에 끼워 넣고 바디 앞에서 실을 손가락에 끼우며 반회전하여 사침을 다시 짓는다. 이렇게 하면 바디 뒤에서는 10올씩 교차되어 있던 사침이 바디 앞에서는 매 올의 낄실이 모두 각각 교차되며 사침이 지어지게 된다. 바디끼우기가 끝난 후 바디 뒤에 끼워졌던 사침을 빼서 바디 앞으로 옮기고 베매기를 할 때 바디를 뒤로 밀어가면 바디 뒤쪽의 낄실은 바디 앞쪽과 마찬가지로 자연스럽게 사올과 잉아올 두 올씩으로 나란히 정렬된다.

바디에 낄실을 끼울 때는 작업자 측에서 보아 바디의 왼쪽부터 끼운다. 바디의 제일 처음 구멍과 마지막 구멍에는 아래위 두 올씩 4올을 한꺼번에 끼우는데 이 부분은 폭의 가장 가장자리인 식서의 부분으로 튼튼하게 하기 위하여 두 올씩을 더 끼워주는 것이다. 나머지 구멍에는 매 조의 잉아올과 사침을 두 올을 함께 끼운다.



낚시를 바다에 모두 끼우고 나면 사침대를 옮겨 끼움

그림 130. 바다에 낚시를 끼우며 동시에 바다 뒤에 지어져 있던 사침을 바다 앞으로 옮기고 사침대를 옮겨 끼운다



그림 131. 날실 바디에 끼우기



그림 132. 사울과 잉아울 두 올을 한꺼번에 바디구멍 하나에 끼운다



그림 133. 바디구멍에 끼워진 날실을 바디 앞쪽에서 손가락에 걸쳐 잡아 뺀다



그림 134. 손가락을 반회전하며
새로 사침을 짓는다



그림 135. 20올쯤 끼우고 나면 사침 지어진 양쪽 구멍에 무명노끈을 끼워둔다



그림 136. 사침대를 빼서 바디아쪽 새로 사침지는 부분에 끼운다



그림 137. 바디 끼우기가 끝난 날실

매 올을 사침지어 가며 80올 한 새를 40개의 바딿살 구멍에 다 끼우면 바디 앞에서 새로 교차되면서 사침 지어진 날실 양쪽에 실을 끼워 묶어 한 새를 표시해 둔다. 한 바디 구멍에 두 올씩 끼웠으므로 바디구멍으로는 40개의 구멍이 한 새가 된다. 10새 무명을 짜기 위해서는 날실 800올을 가장 자리에 각각 4올씩 끼우고 나머지부분은 두 올씩 끼워 모두 398개의 바디 구멍에 끼운다. 새로 사침 지어 교차된 날실 양쪽의 구멍에는 굵게 꼬아서 만든 무명노끈을 끼워둔다.

바디에 날실을 다 끼우고 나면 바디 뒤의 사침대를 빼서 바디 앞쪽 새로 만든 사침부분에 끼운다. 미리 끼워 놓 무명노끈을 잘 들어가며 먼저 사침대 하나를 끼우고 다시 다음 사침대를 끼운다. 사침대가 끼워지고 나면 무명노끈을 빼낸다. 이렇게 끼워진 사침대와 바디는 베짜기가 끝날 때까지 날실에 끼워져 있게 된다. 경우에 따라서는 뒤의 사침을 빼지 않고 그대로

놔두고 앞쪽에 새 사침대를 끼워 바디 앞뒤로 사침대를 끼우고 베매기를 하고 베매기가 끝나고 나면 뒤의 사침대를 빼기도 한다.

4. 베매기[加糊와 整經]



그림 138. 무명베매기, 조선시대 풍속화

날실을 바디에 끼워 준비 되면 직기에 올리기 전에 풀을 먹여 경권구(經捲具)인 도투마리에 감게 되는데 전통 수직에서는 이 과정을 ‘베매기’라고 한다. 베매기의 과정은 명주, 베, 모시 짜기에서도 과정은 같다.

날실에 풀을 먹이는 것은 베짜기 과정 중에 날실은 베틀에 의해 큰 장력을 받으며 또 북의 왕래시에 많은 마찰

을 받기 때문에 날실의 강도를 높이고, 날실을 매끄럽게 하여 바디운동을 원활하게 하기 위해서다.

베매기를 하기 위해서는 넓고 깨끗한 공간이 필요하다. 날씨가 좋은 날을 택해 베매기를 하며 보통 두세 사람이 함께 공동작업을 한다.

중국 원대와 명대의 문헌에 의하면 중국에서 면사에 풀을 먹이는 과정은 두 가지가 있다고 했는데 첫째는 물레로 실을 자아 만든 실뿔이를 직접 묶은 풀에 담가 실뿔이 채로 풀을 먹이는 방법이다. 풀먹인 실뿔이의 실은

풀이 말라 서로 붙기 전에 목면발차(木棉撥車)나 목면물레[木棉軋床]에 옮겨 감고 정경한다. 둘째는 우리나라의 베매기와 같이 경사 축에 감으면서 풀솔로 풀 먹이기를 하는 방법이다. 이 방법에 대해 풀 솔로 풀을 먹이기 때문에 날실에 풀이 균일하게 먹게 되며 짜놓은 포가 아름답다고 하였다.

우리나라에서는 후자의 방법을 택하고 있다.

1) 베매기 도구

베를 매는 데 사용되는 주요한 도구에는 들말, 꼬싱개, 도투마리, 톱맞이, 톱잡이, 뱀댕이, 풀솔 등이 있다. 도투마리는 날실을 감는 경권구(經捲具)를 말하며 통나무를 깎아서 만들며 가로로 긴 H자형의 나무로 가운데 가는나무 부분에 날실을 감게 된다. 한자로는 승(勝)이라 하며 우리나라 풍속에는 도토마(道土馬)라고 한다고 했다.

들말은 베를 매는 동안 도투마리를 엮어 놓는 틀이다. V자형의 굽은 통나무를 깎아 만들었으며 양쪽 벌어진 끝에는 두 개의 말뚝이 서 있는데 이곳에 도투마리를 세로로 세워 고정시킨다.

꼬싱개는 들말 반대편에 놓여서 도투마리에 감긴 날실을 반대편에서 맞잡아 주는 도구로 들말보다는 적게 만든 V자형 나무토막이다. 각이 지는 끝부분에 말뚝이 하나 있어 여기에 날실을 묶고 뒤에는 바구니에 담겨진 날실을 엮어 놓는다. 풀을 먹인 날실을 도투마리에 감으면 날실이 앞쪽으로 끌려가면서 날실을 묶어 놓은 틀도 함께 끌려간다. 따라서 이 도구를 꼬싱개라 부른다.

뱀댕이³³⁾는 대나무를 쓰며 날실을 도투마리에 감을 때 날실이 한데 붙는

33) 안동지방에서는 '제름대'라 한다.



그림 139. 돌말



그림 140. 고싱개



그림 141. 폴솔

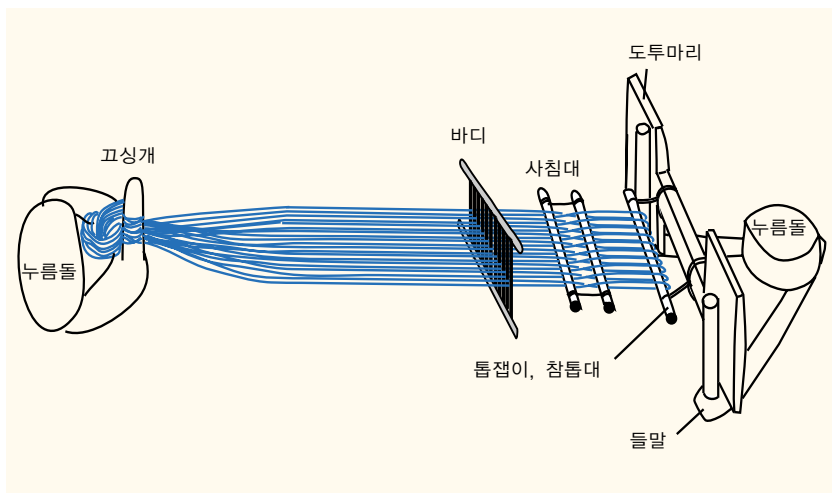


그림 142. 베매기 도구와 명칭

것을 막기 위해 중간 중간 끼우는 데 쓴다. 통대를 쓰기도 하고 반으로 쪼갠 대나무를 쓰기도 한다. 뱀덩이를 끼워 놔야 베를 짤 때 베율이 잘 분리되어 도투마리에서 풀어져 나온다. 만일 풀이 한데 붙어 엉겨있으면 실이 잘 끊어져 베를 짜기가 어렵다.

풀솔은 속새풀의 뿌리를 가지런히 하여 소나무 뿌리로 말아 감은 것인데, 아주 단단하고 까슬까슬하다. 명주짜기, 베짜기에서 베매기에 쓰는 풀솔도 똑같이 만들어진 것을 쓴다.

그 외에 벳불을 피우고, 풀과 물도 함께 준비해둔다.

2) 벳불준비

베매기에 앞서 먼저 해야 하는 일은 ‘벳불’을 만드는 일이다. 베를 매는 데 쓰는 불이라 하여 ‘벳불’이라고도 하며, 잣불, 꺾불이라고도 한다. 베매기를 할 장소가 정해지면 들말을 놓을 위치 바로 앞에다 벳불을 만든다. 우선 왕겨를 수북이 부어 놓고 그 옆을 돌아가며 넓직한 돌로 눌러 쌓아 겨가 옆으로 빠져나오지 못하게 한다. 왕겨 위에 짚을 갖다 엮고 짚에다 불을 붙인다. 낙엽송이나 목화나무 마른가지를 쓰면 불이 세서 좋다. 짚이 타면서 아래의 왕겨도 서서히 타기 시작하며 나중에 짚이 다 타서 불길이 없어도 왕겨는 계속 속에서 타면서 불기운이 유지된다. 예전에는 생솔을 잘게 잘라 불을 피워 숯과 재가 되면 썼다고 한다.

베를 매는 날 아침 일찍 벳불은 마련해 놔야 하는데 이 일은 남자들이 주로 한다. 베매기 할 때 벳불을 피워놓는 것은 베매기를 할 때 날실에 먹인 풀이 빨리 말라야 도투마리에 감을 수 있기 때문에 날실 밑에 꺾불을 두어 날실이 마르는 것을 돕게 하기 위해서다. 불기운이 너무 세면 베율이 타기 때문에 안 되고 너무 약해도 풀이 더디 마르므로 불기운이 알맞게 조절되어야 한다.



그림 143. 벼를 놓을 곳에 왕겨를 부어 준비한다



그림 144. 왕겨주위에 넘적한 돌을 쌓아 왕겨가 흘러내리지 않게 한다



그림 145. 왕겨 위에 짚을 얹고 불을 피운다



그림 146. 준비된 벚불(잣불)

3) 풀준비

풀은 섬유의 종류, 지방, 계절 등에 따라 여러 가지 재료를 이용하였는데 대개 명주는 쌀풀(콩즙을 넣기도 한다), 베는 메밀풀, 보리풀,³⁴⁾ 모시는 날콩풀, 무명은 쌀풀이나 좁쌀풀을 사용하며 제주에서는 우뭇가사리풀도 사용한다고 한다.

중국의 『천공개물』에서는 사라(紗羅)를 제작할 실은 반드시 풀을 먹여야

34) 안동포 짤 때는 보리, 좁쌀 등을 섞어 풀을 쑤는데 풀에다 된장을 조금 섞어서 쓰기도 했다. 된장을 섞으면 뽀뽀한 기운이 좀 수그러든다고 한다.

하며 만일 능주(綾綯)를 짤 경사라면 풀을 먹여도 되고 먹이지 않아도 된다고 하여 짜고자 하는 직물에 따라 풀을 먹이는 것이 정해졌다.

현재 노진남 씨는 쌀풀을 쑤어서 쓴다.

풀은 알맞은 농도가 되어야 하는데 너무 되면 풀이 뭉치며 실이 너무 뻣뻣해 지고, 농도가 묽으면 실에 힘이 없어 쳐지게 된다. 풀은 오래 끓여서 쌀알이 다 삭아 뭉쳐진 것이 없어야 베를 땔 때 매끈하게 풀이 먹여진다. 뭉쳐진 곳이 있으면 나중에 바디치기를 할 때 실이 잘 끊어지며 바디치기를 원활하게 할 수 없다.

4) 마당에 도구 차리기



그림 147. 들말과 꼬싱개를 준비한다

풀과 풀솔, 벋불 등이 준비되면 들말을 벋불 뒤에다 갖다 놓고 자리를 잡는다. 반대편 5~6m 떨어진 쪽에 꼬싱개를 놓고 들말과 일직선상에 잘 놓였는가를 가늠하여 자리를 잡는다. 들말과 꼬싱개 위에는 무거운 돌로 눌러 움직이지 못하게 한다. 풀과 물, 풀솔은 주 작업자의

옆에 놓아 두며 도투마리 옆에는 대나무 뱀뎡이를 수북이 쌓아 둔다.

5) 날실을 도투마리에 고정시키기

바디끼우기를 하여 준비된 날실은 사침대와 바디가 끼워져 있으며 사침대 쪽의 실 끝은 그자형으로 돌아가 있다. 이 끝을 톱맞이(참톱대라고도 한다)라고 부르는 대나무 막대기에 끼우는데 짜고자 하는 직물의 너비만큼 날실을 일정한 간격으로 고르게 펴서 끼우며 20올씩을 끈으로 묶어 준다. 날실을 끼운 톱맞이는 도투마리 양 끝에 묶여 있는 끈으로 톱맞이 양 끝을 묶어서 도투마리와 연결시킨다. 도투마리와 톱맞이 간의 간격은 약 10cm 정도 된다. 이것을 ‘톱맞이 올렸다’ 라고 한다.

날실을 매단 도투마리는 들말 위에 올려놓고 나머지 날실은 더럽혀지지 않도록 조심해서 들고 반대편 꼬싱개 쪽으로 옮겨 잡아당긴 후 꼬싱개 말뚝



그림 148. 톱맞이에 날실을 끼운다



그림 149. 날실이 끼워진 톱맞이를
도투마리에 끈으로 묶어
연결한다

에 묶고 나머지 날실은 보자기에 싸서 꼬싱개 위에 올려놓는다. 이때 꼬싱개를 조절하여 실을 팽팽하도록 잡아 당겨 장력을 유지하여 실이 바닥으로 쳐지지 않게 한다. 만일에 실이 너무 길면 중간에 받침대를 하나 고여 놓는다.

6) 풀 먹여 도투마리에 감기

베를 땔 때는 풀을 먹이는 주된 사람 한 명과 그 앞쪽에 앉아 보조해 주는 사람, 도투마리 앞 들말 위에 앉아 도투마리를 돌려 감는 사람 등 세 사람의 협동이 필요하나 일손이 부족할 때는 두 사람이 하기도 한다. 주 작업자의 위치는 앉았을 때 도투마리가 왼쪽에 오도록 자리 잡는다.

톱맞이에 걸려 있는 처음 날실 부분은 베를 땔 때 마지막까지 도투마리에 걸려 있는 곳으로 가장 장력을 많이 받는 부분이다. 따라서 이 부분의 날실은 풀을 강하게 먹여 실의 강도를 높여준다. 풀솔을 쓰지 않고 손으로

풀을 여러 번 집어서 날실에 골고루 문지르면서 도투마리를 앞뒤로 돌려 풀이 바짝 마르도록 한다. 도투마리를 돌려가며 풀을 말리는 것은 풀이 많이 발라져 빨리 마르지 않으므로 앞뒤로 뒤집어 말리는 것으로 다음 단계부터는 도투마리를 뒤집어 말리지 않는다.

이곳까지는 직물이 짜여지지 않으므로 풀이 좀 뭉치거나 많이 먹여져도 상관 없다. 이곳에 풀이 다 먹여졌으면 통대 뱀뎡이를 도투마리에 끼우며 톱맞이와 함께 날실을 도투마리에 말아 감는다.

끝부분이 한 번 감기고 나면 이제 본격적으로 풀을 먹이는데 주 작업자는 오른손에 풀솔을 쥐고 먼저 물을 조금 묻혀 날실에 바르고, 다음 풀솔 끝에 풀을 조금 찍어 날실에 여러 번 왕복해 바르면서 왼손으로 날실을 아래위로 만져가며 문질러준다. 이렇게 해야 올 하나하나에 풀이 골고루 문으며 마르면서 서로 붙지 않는다. 맞은편에 앉아 있는 보조자는 마른 솔을 들고 골고루 풀을 퍼주며 역시 손으로 문지르며 풀이 뭉치지 않고 날실에 고르게 먹도록 한다. 중간 중간 바디와 사침대를 몇 차례 왕복시켜 날실이 마르면서 서로 붙지 않도록 한다.

날실에 먹인 풀은 아래의 뱃불에 의해 은근히 마른다. 이렇게 해서 한 자 정도 풀을 먹여 마르고 나면 바디와 사침대를 꼬싱개 쪽으로 밀고 도투마리에 뱀뎡이를 서너 개 간격 맞춰 끼워가며 도투마리를 돌려 날실을 감는다. 처음에는 굵은 것으로 끼우다가 좀 감기면 조금 가는 것을 쓴다. 너무 굵은 것만 쓰면 도투마리의 부피가 너무 커져서 안 된다.

도투마리에 날실을 감을 때는 날실의 간격이 일정하게 맞아서 날실의 장력이 고루 같아야 한다. 만일 날실의 장력이 일정치 못하면 직물을 짤 때 어떤 올은 길고 어느 올은 짧아서 풀려져 나오는 날실이 일정치 않아 짜여진 무명이 매끈하지 못하다.

도투마리에 날실이 감기면서 맞은편의 꼬싱개도 끌려오게 되며 들말과

의 간격도 점점 좁아지게 된다. 꼬싱개가 가까이 오면 다시 실뭉치를 풀어 꼬싱개에 묶고 꼬싱개를 제 위치에 옮겨놓고 돌로 눌러놓는다. 같은 방법으로 풀을 먹이고 벳불에 말리면서 도투마리에 뱀뎡이를 끼워가며 연속해 감는다. 베매는 일이 계속되는 동안 검정칠을 한 표식이 들어나면 그 자리에 천조각이나 잔솔가지 등을 끼워 놓아 베짜는 과정에서 일의 진행 정도를 가늠하는 표식으로 삼는다.

베매기가 끝나 가면 날실의 끝에 대나무 막대를 끼운다. 이 막대는 톱잡이(개톱대)라고 한다. 톱잡이의 길이는 51.2cm이다. 끈을 톱잡이 양쪽에 묶어 꼬싱개의 말뚝에 건다. 이렇게 한 후 마지막 톱잡이에 걸린 날실까지 풀을 먹여 말린다. 톱잡이는 직기에 올려져 직물을 한자 정도 짤 때까지 날실을 감고 있다. 이후에는 이를 빼고 말코를 끼우게 된다. 톱잡이 앞까지 풀을 먹여 말려 도투마리에 감고나면 도투마리를 들어다 베틀에 올린다.

만일 바로 베를 짜지 않을 것이면 선반 같은 데에 먼지 타지 않도록 잘 덮어서 보관했다가 베를 짤다.

사침대 한끝에는 목화솜을 매달아 두고 실이 끊어지면 목화솜을 조금 떼어 손끝에 쥐고 끊어진 실 양끝을 맞대고 서로 비벼주면 실이 감쪽같이 이어진다. 이는 목화가 단섬유이기 때문에 가능한 것이다. 솜을 너무 많이 뜯어서 이으면 마디가 저서 안 된다. 면실은 다른 섬유보다 끊어지기 쉬워 베를 매는데 애를 많이 먹는다. 그래서 예전에는 애를 타게 하는 베라 하여 '애삼'이라 했다고 한다. 한 필을 매는 데는 작업자들의 숙련 정도에 따라 차이가 있지만 보통 6~7시간 걸려 두 필의 베를 매는 일은 새벽에 시작하여 해가 질 무렵에야 끝이 난다. 베매기가 끝나면 베를 짜는 일이 반은 끝난 것이다.

베매기는 베를 짤다 해도 모두 다 베를 맬 줄 아는 것은 아니어서 베를 잘 매는 사람은 예전에는 베매는 품앗이도 많이 했다 한다.



그림 150. 도투마리를 베매기 장소로 옮겨간다



그림 151. 도투마리를 들말 위에 얹는다



그림 152. 날실의 한쪽끝을 들고
땅에 끌리지 않도록 조
심하며 꼬싱개 쪽으로
옮긴다



그림 153. 보자기에 담긴 날실을 풀어가며 꼬싱개 쪽으로 옮겨간다

그림 154. 낄실의 한 끝을 꼬
싱개 말뚝에 묶는다



그림 155. 꼬싱개에 올라진 낄실





그림 156. 꼬싱개를 들말과 수평이 되도록 맞추어 놓는다



그림 157. 도투마리와 꼬싱개 사이의 날실을 정리한다



그림 158. 풀술에 물과 풀을 묻힌다



그림 159. 날실에 풀바르며 벚볼에 말리기

그림 160. 풀이 마르고 나면 도투말이에 뱀댕이를 끼워가며 돌려 감는다





그림 161. 베매기 도중 실이 끊어지면 잘 살퍼 실을 찾아 잇는다



그림 162. 마지막 날실 끝은 톱잼이(죽봉)에 끼워 고싱개에 매고 날실의 끝까지 풀을 먹인다

그림 163. 도투마리에 마지막
풀먹인 날실과 톱
잡이를 감아 들말
에서 들어 올린다



그림 164. 도투마리를 베틀로
옮겨간다



5. 씨실 꾸리감기

직물을 짜기 전 씨실꾸리도 틈틈이 감아서 준비해 둔다. 씨실꾸리는 바디 속에 넣을 씨실을 말한다. 이 일은 힘든 일을 할 수 없는 노인들이 주로 맡아서 했다. 씨실은 날실에 비해서 더 많은 양의 실이 필요하다. 『천공개물』에는 날실과 씨실의 비는 약 4대 6 정도라고 했다. 꾸리감기에 필요한 용구는 대나무 대롱이며 한자로는 죽관(竹管) 또는 사관(絲管)이라 한다. 마디가 없는 가는 참대를 사용하며 직경이 1cm에 길이가 약 12~15cm 되며 한쪽 끝은 V자로 홈이 파져 있다. 이 대롱은 ‘전대’라고 부르는데 지방에 따라 ‘부대’라고도 한다.

꾸리를 감는 방법은 텅이에서 실 가닥을 잡아 V자형 홈에 걸고 실을 전대의 중앙부분까지 옮겨 감기 시작한다. 전대를 왼손으로 잡고 오른손으로는 실이 풀려 나오는 정도를 조절하며 처음에는 가운데 부분에 여러 번 돌려 감고 나서, 다음에는 왼손을 전후좌우로 8자로 돌아가며 실을 감는다. 동시에 왼손에 전실꾸리를 약간씩 왼쪽으로 돌려 전체적으로 돌아가며 실이 고르게 감기게 한다. 실은 제직시 북 속에서 풀어져 나올 때 엉키지 않도록 정연하게 고루 돌아가며 감아야 한다. 한 꾸리로는 무명 4~5척(尺)을 짤 수 있다고 한다.

북 속에 들어갈 정도의 알맞은 크기로 감고나면 마지막 실오리는 꾸리의 가운데를 몇 번 돌아 감고 실을 끊어 마무리 한다. 다 감은 꾸리의 길이는 약 14cm 정도이다. 실이 다 감아졌으면 가

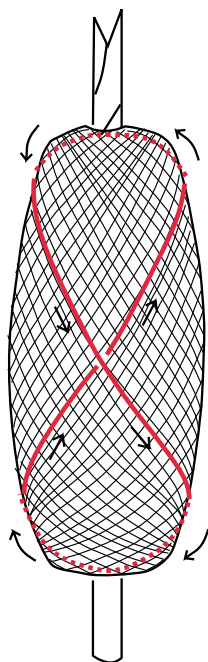


그림 165. 씨실꾸리 감는 법

운데 끼어 있는 전대를 조심스럽게 빼낸다. 빼낸 자리는 가운데 구멍이 나 있다. 실꾸리는 틈틈이 충분히 준비해 두어야 직물을 짤 때 연속해서 짤 수 있다. 꾸리는 사용 전에 맹물에 넣어 삶는다. 실꾸리는 위로 떠 있다가 물이 끓으면 아래로 가라앉는다. 맹물에 한 번 삶아내는 것을 실을을 질기게 하기 위해서다. 직물을 짤 때 씨실이 마르면 다시 찬물에 담궈 항상 물기가 있게 사용한다.

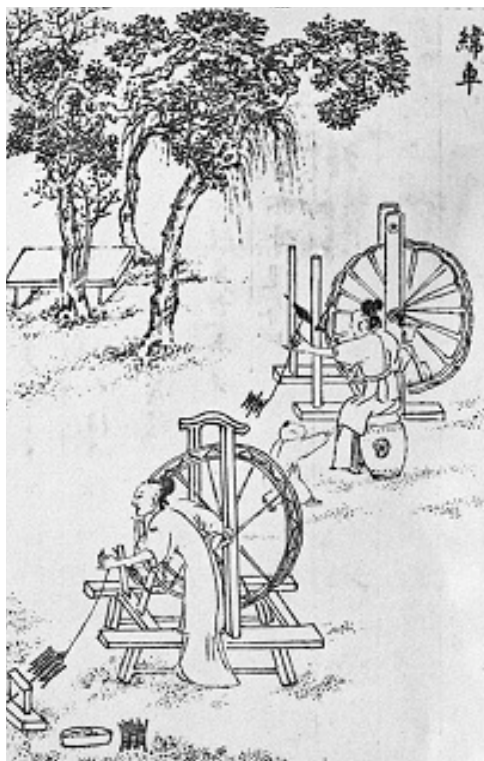


그림 166. 위차도, 출처: 명대, 『농서(農書)』

습기가 있어야 실이 쉽게 끊어지지 않고 바디치기가 잘되어 직물이 평정하다.

우리나라에서는 손으로 꾸리를 가지만 중국에서는 물레의 원리를 이용한 위차(緯車)로 씨실꾸리를 감는 그림을 볼 수 있다. 위차는 물레와 같이 오른쪽에 물레바퀴가 있고 왼편에 가락이 있는데 가락에는 대나무대롱(竹管)을 끼우고 양쪽에 세워진 기둥에 끼운다. 물레가락의 회전에 의해 가락이 돌면 왼손으로 얼레에서 풀어져 나오는 실을 잡고 좌우로 고루 감겨지게 조절해 가며 사관(絲管)에 감는다.



그림 167. 전대에 실을 감아 씨실꾸리를 만든다



그림 168. 위사꾸리



그림 169. 위사꾸리가 준비되면 솥에 넣어 삶아내야 실이 질기다

V. 무명제직과 직기

1. ‘베틀’의 기원

조선시대 풍속화 중에는 ‘베틀’로 직물을 짜는 그림이 수 점 남아 있다. 이 베틀은 현재까지도 구조의 변화 없이 그대로 전승되어 명주, 베, 무명, 모시를 짜는 데 공통적으로 사용되며 지역에 관계 없이 모두 ‘베틀’ 또는 ‘벳틀’로 부르고 있다. 현재 우리나라에 남아 있는 베틀은 평조 직의 직물을 짜는 가장 간단한 구조의 직기이며 무늬를 짜는 직기는 남아 있지 않다.

베틀의 기본형태는 직기틀[機臺]을 갖춘 요기(腰機, Body-tension loom)로 분류할 수 있는데 명대(明代)의 기술서인 『천공개물(天工開物)』에 요기(腰機)라는 직기명이 처음 보인다. 요기란 직물을 감는 축을 직기틀 자체에 고정시키지 않고 말코(포권구)를 부테(요대)와 연결하여 직조자의 허리에 감고 앞, 뒤로 당기며 경사의 장력을 유지하면서 직조하는 직기이다. 직물을 짜지 않을 때는 기대 위로 늘어져 있게 된다.

가장 원시적인 요기는 직기의 틀(機臺)이 없이 경사를 감은 축을 한곳에 고정시키고 직조자가 바닥에 앉아 요대를 허리에 감아 날실을 잡아당기며 손으로 직접 날실(경사) 혹은 잉아(중광)를 들어올려 제직하였다. 원시적 요기는 현재까지도 세계의 각 지역에 남아 있으며 우리나라에서는 조선시대 관(冠)을 짜거나 요대(腰帶)를 짜는 데 사용된 것이 풍속화에 보인다.

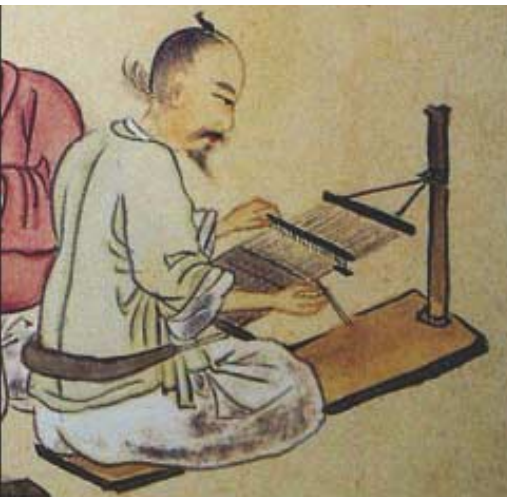


그림 170. 관을 짜는 데 쓰인 원시요기, 조선시대 풍속화



그림 171. 요대를 짜는데 쓰인 원시요기, 조선시대 풍속화

베틀식 요기는 원시요기에서 한 단계 발전된 형태이며 원시요기와 구별되는 가장 큰 특징은 직기의 틀(機臺)을 갖추어 직조자가 베틀 위에 앉아서 직조하게 되며, 종광을 손대신 발로 들어 올리게 되어 손의 동작이 자유로워지면서 생산성이 향상된 점이다. 이러한 직기는 중국과 일본의 연구자에 따라 천칭요기(天秤腰機), 답판요기(踏板腰機), 경사직기(傾斜織機) 등으로 불린다. 기대를 갖춘 요기의 그림은 우리나라에서는 고구려 벽화 중에서 처음 볼 수 있다. 만주 집안현 마선구 1호 고구려묘 벽화에는 기대를 갖춘 요기가 묘사되어 있다. 직기의 전면에는 직조자가 앉아 있고 아래에는 답목과 같은 것이 보인다. 평안남도 용강군 대안리 제1호묘의 남벽에서 고구려의 기직도가 발견되었다. 그림이 많이 손상되어 있어 형태를 정확히 알 수 없으나 기대가 수평으로 놓여 있고 직기 중앙에 잉아로 추정되는 것이 묘사되어 있다. 중국에서는 한대의 화상석(畫象石)에서 찾아볼 수 있다. 실 유품으로 가장 오래된 것은 일본 오키토리(島)의 종상대사(宗像大社)유적 중 제4호 유적에서 출토된 금동(金銅)으로 만들어진 직기

모형으로 기대의 길이는 약 48cm이다. 현재 종상신사(宗像神社) 사도울 궁보물관에 수장되어 있다. 제작연대는 이론(異論)이 있으나 대략 9세기에서 10세기로 추정하고 있다.

세계적으로 요기를 사용한 지역은 한반도, 일본, 중국남부 등 동아시아 지역에 국한되어 있다. 기본적인 구조는 기대(機臺)가 사선(斜線)으로 누워있으며, 공자(工字)형의 경권구(經卷具, 도투마리)와 빗 모양의 바디살이 있는 바디, 1매의 종광(單綜框)과 1매의 잉아를 들어올리는 전동기구, 분경장치(分經裝置, 비거미)³⁵⁾ 요대로 연결되는 포권구(布卷具) 등으로 구성되나 각 지역에 따라 잉아를 들어올리는 방법과 분경(分經)의 방법에 조금씩 다른 특징을 보인다. 한국식 요기인 베틀이 타 지역의 답판요기와 구



그림 172. 베틀, 기산풍속화

35) 평직을 짜기 위해서는 두 번의 서로 상반된 개구가 필요한데 분경봉을 우수와 기수경사 사이에 끼워 자연개구를 만들며 잉아는 그와 반대인 역개구를 만든다.

그림 173. 중국남부 묘족지역의
답판요기. 우리나라
베틀과 구조가 같다.

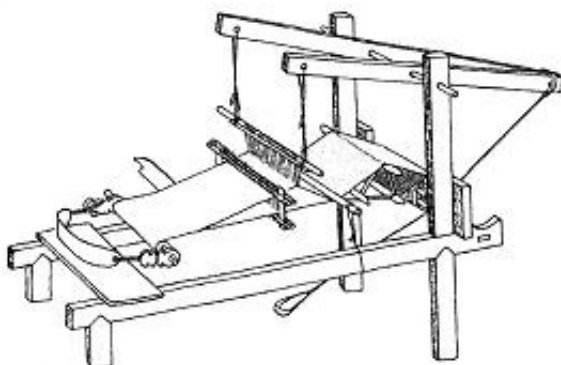


그림 174. 중국의 답판요기,
출처: 『천공개물』

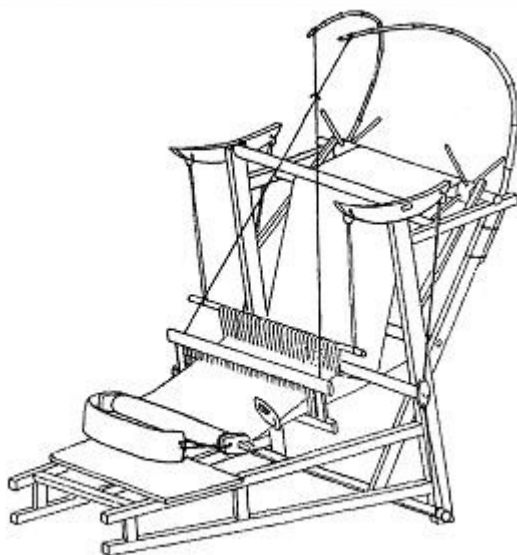
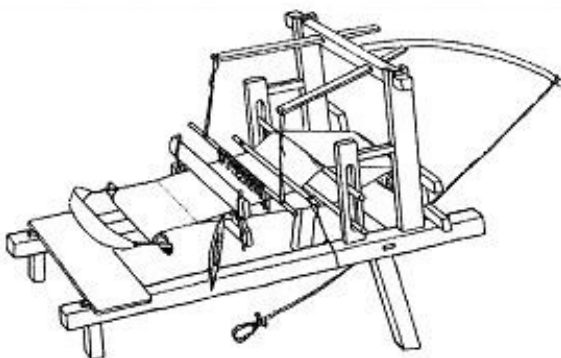


그림 175. 일본의 답판요기



분되는 점은 크게 두 가지로 나누어 볼 수 있다. 가장 큰 특징은 잉아를 들어올리는 방법이 끈을 발로 잡아 당겨 끈과 연결된 용두머리가 돌아가며 눈썹노리가 올라가 잉아가 들어지는 것이며, 다른 하나는 분경봉(비거미)이 직기에 고정되지 않고 단독으로 끼웠다 뺐다 할 수 있으며 고정된 곳이 없어 직물을 짤 때 떠서 움직이는 부동형(浮動形)이라는 점이다.

이 같은 유형의 베틀은 한반도와 중국남부 묘족(苗族)지역, 한반도와 근접된 일본의 해안지역에서 사용되고 있다. 묘족은 현재의 중국남부에서 라오스, 타이북부에 걸쳐 분산되어 있는 민족이다. 중세까지도 강남지역에서 농사를 짓던 원시민족으로 원대 이후 한족에게 밀려 남하했다. 한서에는 남만(南蠻)이라고 적힌 지역이다.

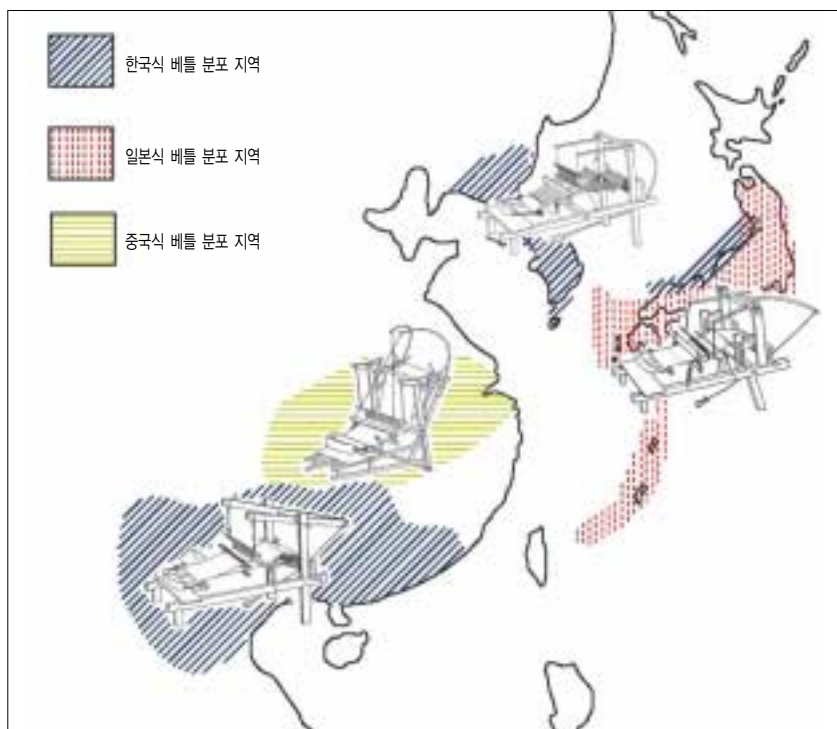


그림 176. 답판식 요기의 분포지역

이 같은 분포는 식물문화의 이동과 교류에 있어 대단히 흥미로운 부분으로 우리나라가 일찍부터 중국 민남지방과 교통하여 상당한 문화적 교류가 있었음을 알 수 있다.

중국식 요기는 잉아를 들어올리는 구조가 우리나라 베틀과는 아주 다르며 직기 아래 횡으로 연결된 봉을 잡아 당겨 이와 연결된 아



그림 177. 향라 짜는 베틀

아목(鵝兒木)을 뒤로 잡아 내리면 앞부분이 올라가면서 이와 연결된 잉아가 올라간다. 경사는 위쪽의 고정된 분경봉에 의해서 나뉘어져 움직이지 않고 고정되어 있다. 중국 문헌 중에는 와기(臥機), 포기(布機) 등으로 기재되어 있으며 가장 이른 연대의 와기 그림은 원대(元代) 벽경석이 쓴 『제인유제(梓人遺制)』와 왕정의 『농서(農書)』에 묘회되어 있다. 명대의 『천공개물(天工開物)』에는 요기(腰機)라고 되어 있으며 아주 상세하게 묘회되어 있다. 이러한 직기의 사용 지역은 중국 양자강 일대의 한족지역을 중심으로 널리 분포되어 있으며 양자강 하류 토가족(土家族)의 직기도 이와 거의 유사한 유형이다.

일본식 요기는 지방에 따라 하기(下機), 지기(地機), 이자리기(いざり機), 평기(平機) 등으로 부른다. 전체적인 구조와 잉아를 줄을 끌어당겨 들어올리는 방법은 한국의 베틀과 똑 같은데 한 가지 다른 점은 분경대가 직기에 고정되어 있으며 분경대안의 나무 봉을 위, 아래로 움직여 경사가 벌어지

는 폭을 조절할 수 있는 반부동형의 분경봉을 가지고 있다는 것이다. 종상 대사의 직기모형이 바로 이와 같으며 일본 전역에서 사용되고 있다.

우리나라에서 현재까지 전승되거나, 회화자료에서 볼 수 있는 베틀은 대부분이 잉아가 하나인 단종광의 베틀이나 기산풍속화 중에는 잉아가 두 개인 직기가 한 점 남아 있다(그림 177). 그림 중에는 ‘항라 짜는 모양’이라고 되어 있다. 즉 잉아 하나는 보통 잉아이며 다른 하나는 꼬임잉아이다. 문항라는 짤 수 없으며 평조직과 꼬임조직이 반복되는 무늬 없는 민항라를 제작하던 직기이다.

2. ‘베틀’의 구조와 명칭

베틀의 구조는 기본 골격인 기대(機臺)와 잉아를 들어올리는 전동도구(傳動道具), 날실에 부속되는 부품, 씨실을 짜는 도구, 그 외 부속품들로 구성된다. 기본골격은 앞다리, 뒷다리, 누운다리, 가로대로 이루어진다. 앞다리와 뒷다리는 누운다리에 고정되어 있으며 가운데 가로대가 끼워져 양쪽의 다리가 세워진다. 앞다리는 직기의 뒤쪽에 있는 다리를 말하며 뒷다리는 직기의 앞쪽 직조자가 앉는 위치에 있는 다리를 말한다. 앞다리는 뒷다리보다 길어 기대가 뒤는 올라가고 앞은 내려가 경사져 있다.

나주 무명짜기에 사용되는 직기는 크지 않으며 길이가 2m, 폭이 70cm, 높이가 가장 높은 곳이 1m 10cm 정도다. 기대의 경사진 각도는 약 20° 정도다.

기대의 경사도는 베틀에 따라 조금씩 다른데 17세기 김홍도의 풍속화에 보이는 직기는 기대가 경사지지 않고 거의 누워 있으며, 기산풍속화에 보이는 직기는 뒤가 많이 올라가 경사가 많이 져 있다. 특히 북한지역과 연



그림 178. 베틀



그림 179. 뒷면에서 본 베틀

변에서 사용하는 직기는 기대의 경사도가 아주 가파르다. 베틀에 있어서 기대의 경사도가 직물을 짤 때 미치는 영향은 크지 않으나 바디치기를 할 때 경사도가 가파를수록 바디치기에 힘이 많이 가해진다.

잉아를 들어 올리는 전통도구인 용두머리는 앞다리 위에 올려진다. 용두머리 앞에는 양쪽에 눈썹대가 끼워져 있고 눈썹대에는 눈썹끈이 달려 잉아와 연결되어 있다. 용두머리 뒤쪽으로는 중간에 신나무가 끼워져 있고 신나무 아래쪽은 쇠꼬리로 연결되어 끝에 끌신이 달려 있다.

날실에 부속되는 기구에는 직기의 맨 뒤에서부터 날실이 감겨져 있는 도투마리와 뱀뎡이, 사침대, 비저미, 눌림대, 잉아, 바디집에 끼워진 바디, 말코로 이어지며 말코는 부테와 부테끈으로 매어져 있다.

직물을 짜 가면서 폭이 줄어들거나 늘어나는 것을 방지하기 위해 폭을 유지하는 최활이 있고 씨실을 넣는 도구인 북이 있다. 베틀은 이외에도 크고 작은 부속품까지 해서 모두 40여 종의 도구와 부품으로 구성된다. 이 중 대부분은 집에서 직접 만들어 썼으나 바디, 바디집만은 전문장인들이 만든 것을 구입해 사용하였다.

직기의 각 부품들은 다음과 같다.

1) 기대(機臺)

① 누운다리 : 베틀의 골격 중 베틀의 양옆에 앞에서 뒤로 길게 놓여 기대의 가장 주된 틀을 구성하는 나무로 길이는 약 1m 80cm이다. 앞은 낮고 뒤는 높게 놓여 경사져 있다.

② 뒷다리 : 직기의 앞쪽, 즉 직조자가 앉는 앞을개 아래에 있는 다리로 누운다리에 고정되어 있으며 앞다리에 비해 짧다. 높이는 46cm이다.

③ 앞다리 : 직기의 뒤편에 세워진 다리로 누운다리의 아래에서 위로 가

로 질러 놓여져 있으며 누운다리와 고정되어 있다. 양쪽 앞다리 위는 용두머리가 엮여 질 수 있도록 홈이 파여져 있다. 전체높이는 1m 5cm이며, 누운다리 아래쪽의 높이는 46cm이다.

④ 가로대 : 양쪽 두 개의 누운다리 중간에 가로로 끼워지는 나무로 양쪽의 누운다리를 지탱하여 기대를 완성한다. 길이는 약 70cm이다.

2) 전동도구(傳動道具)

① 원산, 용두머리 : 잉아를 들어올리는 전동도구로 나무를 둥글게 깎아 만들었으며 양쪽 끝은 약 7cm 정도 안으로 들어와 돌아가며 7cm 정도 폭으로 홈이 파여져 있으며 양끝 용두머리는 둥그스름하게 깎여 있다. 홈이 파여져 있는 부분이 앞다리 위에 끼워진다. 원산의 전체길이는 80.5cm이다.

② 눈썹대, 눈썹노리 : 눈썹대는 ‘나부산대’ 라고도 한다. 원산의 양쪽에 꽃혀 있는 막대로 길이는 약 42cm이다. 베를 짜는 사람을 향해 앞으로 꽃혀 있다. 눈썹대의 끝부분에는 홈을 파 눈썹줄이 걸리게 되어 있는데, 이 끝부분을 눈썹노리라고 한다.

③ 눈썹끈 : 눈썹끈은 두 개의 눈썹대 끝 눈썹노리에 매달려 있는 끈을 말하며, 여기에 잉앗대를 걸어 매달아 눈썹끈이 올라감에 따라 잉아가 들어 올라가게 된다. 눈썹끈 길이는 37.2cm이다.

④ 신나무, 쇠꼬리, 끌신 : 용두머리 뒤편에는 둥글게 휘어진 나무가 끼워져 있는데 이것을 신나무라 한다. 신나무는 스무나무로 만들며 저절로 굽은 가지를 잘라 사용한다. 신나무에는 쇠꼬리라고 불리는 끈이 달리고 끈에는 신이 매달려 있다. 신발 대신 발을 끼울 수 있게 천을 고리지어 묶어 놓기도 한다. 이들은 모두 잉아를 들어올리기 위한 전동장치들로 직조

자가 오른발에 신발을 신고 발을 앞으로 끌어당기면 신나무가 당겨지고 신나무가 끼워져 있는 용두머리가 뒤로 약간 회전하면서 눈썹대가 올라간다. 이와 함께 눈썹대에 매달려 있던 잉아가 올라가게 되는 것이다.

3) 날실에 걸쳐 있는 도구

① 도투마리 : 날실을 감는 경권구를 도투마리라 한다. 직기 위에서 고정되는 곳 없이 앞다리 뒤 누운다리 끝부분 위에 얹어진다. 전동도구가 따로 없이 도투마리를 밀어서 돌린다. 가로 총길이는 97cm, 가운데 날실이 감겨진 폭이 좁은 곳의 가로길이는 45.8cm, 양쪽 넓은 부분은 가로가 25.2cm, 세로가 35cm 이다.

② 뱀댕이 : 풀떡인 날실을 도투마리에 감을 때 날실이 서로 붙지 않도록 날실 사이사이에 끼우는 대나무로 통대를 쓰기도 하고 대나무를 반으로 쪼개 사용하기도 한다.

③ 사침대 : 보통 사치미라고 한다. 사침을 지어 교차된 날실 양쪽 사이에 끼우는 봉이다. 가는 참대를 사용하며 길이는 88cm이다. 두 개의 사침대 사이는 양쪽을 끈으로 묶어 연결하는데 끈의 길이는 약 14cm이다. 사침대는 베매기에 앞서 바디에 날실을 끼우기 전에 사울과 잉아울 사이에 끼워지며 그 후 베짜기가 끝날 때까지 날실 사이에 끼워져 있다.

④ 비저미 : 비저미는 삼각주 모양으로 날실의 사울과 잉아울 사이에 끼워져 날실을 분리하는 작용을 한다. 크기는 높이가 19cm, 가로가 54cm, 세로가 29cm이다. 사울이 비저미 위로 올라가고 잉아울이 아래로 내려가 베를 짤 때 항상 사울이 올라가 있어 자연적인 개구를 형성한다. 비저미는 고정된 곳이 없이 날실 사이에 끼워져 베를 짤 때마다 움직이는 부동형(浮動形)이다. 이와 같은 부동형의 비저미는 우리나라 베틀의 큰 특징이기도 하다.

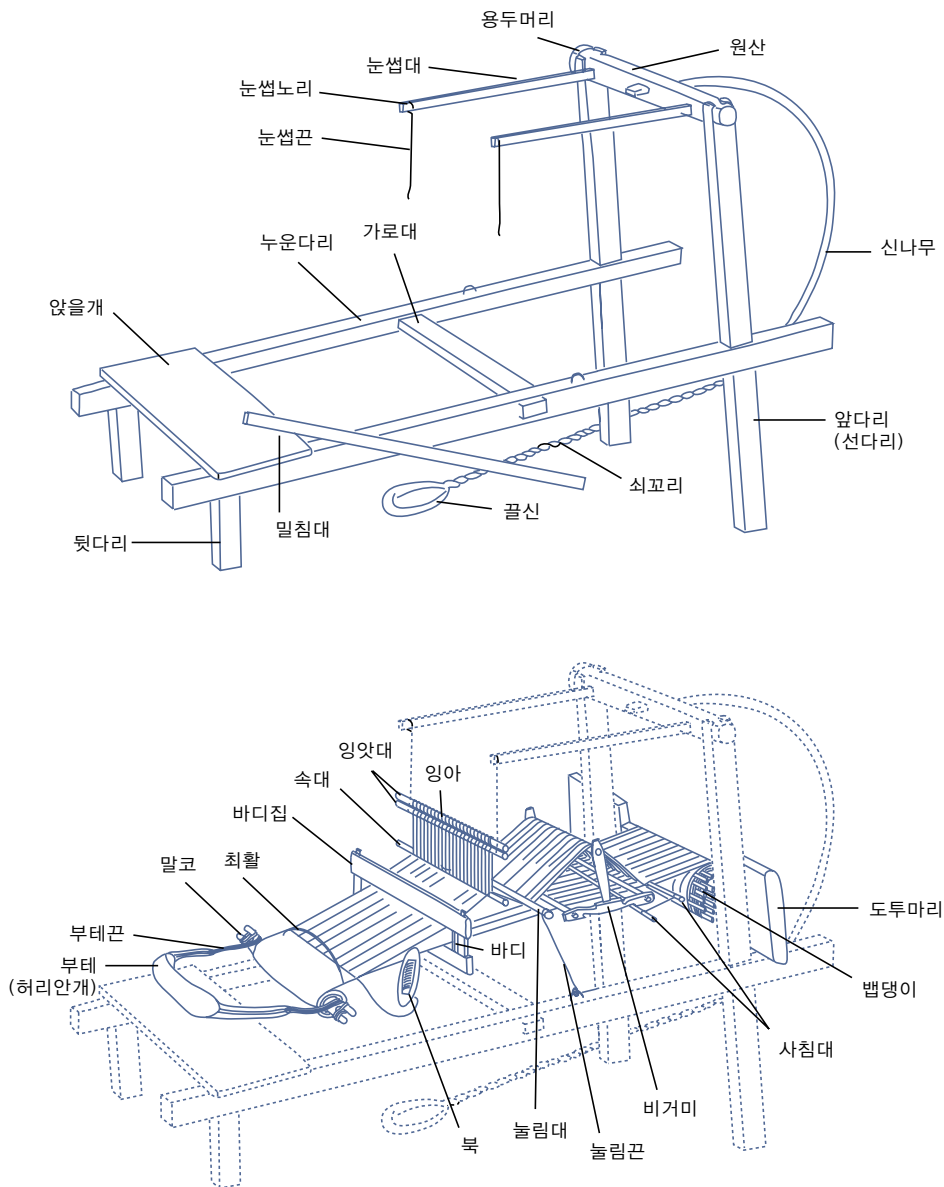


그림 180. 베틀의 구조와 명칭

⑤ 놀림대, 놀림대끈 : 놀림대는 가는 목봉으로 길이는 52cm이며, 양쪽 끝에 끈을 매어 누운다리 양쪽에 고정되어 있는 고리 사이에 묶는다. 끈의 길이는 양쪽 모두 32cm이다. 놀림대는 비거미와 잉아 사이에서 잉아를 들어 올릴 때 사울을 눌러 잉아올이 사울 위로 올라오도록 돕는 보조도구이다. 놀림대가 없이는 잉아를 올려서 잉아올을 들어올려도 사울이 같이 올라가 있기 때문에 사울과 잉아올이 나란히 올라가 개구가 되지 않는다.

⑥ 잉아 : 잉아는 낱실을 들어올리는 도구인 종(綜)으로 우리나라 잉아는 종광의 틀이 없이 위로만 들어올릴 수 있는 반종(半綜)의 형태이다. 잉앗줄을 잉아올에 걸어 만들며 2개의 잉앗대와 1개의 속대, 속대 가운데 꽃는 눈썹대로 구성된다.

⑦ 바디 : 바디는 씨실을 밀어서 짜여진 직물에 나란히 밀착시키는 도구이며, 동시에 직물의 폭을 유지해 주는 역할도 한다. 바디는 대나무로만 들어지며 대나무를 쪼개 만든 바디의 틀인 날대 사이에 가늘고 얇게 쪼갠 바딿살을 끼워 일일이 실로 고리를 만들어 엮어매어 고정시켜가며 만든다. 바딿살의 성글고 조밀함은 몇 새 바디를 만드느냐에 따라 정해진다. 바디의 크기는 가로 40.5cm, 세로 9cm이다. 셋수에 따라 11새부터 5새까지 다양하다.

⑧ 바디집, 바디집비녀 : 바디집은 가운데 홈이 파진 대나무집으로 상하 두개로 이루어지며 바디를 아래위 바디집 홈에 맞추어 끼우고 가장자리에는 대나무로 만든 마구리를 끼워 끈으로 아래위 바디집을 8자로 엮어 묶어 고정시킨다. 마구리를 ‘바디집비녀’라고 한다. 바디집은 가로가 61.8cm, 세로가 16.5cm이다.

⑨ 말코 : 짜여진 직물을 감는 포권구(布捲具)로 직경 3cm, 길이 56.8cm의 통대로 만들어 졌다. 가운데 부분에는 폭 0.5cm, 길이 40cm의 홈이 파여져 있어 짜여진 베를 이 안에 넣고 대 꼬챙이를 끼워 고정시

키게 된다. 대 꼬챙이는 길이가 38.5cm이다. 양쪽 끝은 4.5cm 길이가 새 부리모양으로 홈이 파여져 부테끈을 묶을 수 있게 되어 있다.

⑩ 부테, 부테끈 : 부테를 나주에서는 ‘허리안개’라고 한다. 부테는 베짜는 사람의 허리에 두르는 요대(腰帶)로 말코의 양쪽 마구리는 부테끈으로 연결하여 베를 짤 때 허리를 당겨 날실을 팽팽하게 잡아 당겨 장력을 조절한다. 부테는 삼실을 엮어서 만들어 튼튼하다. 총 가로 길이는 69cm이고 가운데 가장 폭이 넓은 곳이 18cm이다. 양쪽으로 21cm의 부테끈이 달려 있다. 부테끈은 무명실을 합사하여 꼬아 만든다.

4) 기타 도구

① 북 : 씨실을 북길 사이에 집어넣는 도구로 밑이 둥글고 위가 평평하며 양끝이 유선형으로 깎여 배 모양을 하며 가운데는 홈이 파여져 있다. 가로 길이는 39cm이며 중심부분 가장 폭이 넓은 부분이 7.4cm이다. 가운데 홈의 크기는 가로가 16.3cm, 세로가 7.4cm이며 홈의 한 쪽에 실을 밖으로 빼낼 수 있는 구멍이 나 있다.

② 쇠활 : 나주에서는 ‘채빨’이라고 한다. 베를 짤 때 폭을 일정하게 유지하기 위하여 직물 폭의 양끝에 끼우는 지지대다. 대나무를 휘어서 만들며 직선의 길이는 40.8cm이고 양끝에 뾰족한 쇠가 끼워져 있어 이 쇠끝이 직물의 식서부분에 끼워지게 된다. 쇠활은 직물이 짜여짐에 따라 계속 옮겨서 끼운다.

③ 밀침대 : 밀대라고도 하며 도투마리를 밀어서 넘어트려 날실을 풀거나 잉아, 비저미, 사침대 등을 뒤로 밀어 정리하는 데 쓰는 대나무 막대기다. 한 개를 쓰기도 하고 두 개를 쓰기도 한다. 쓰지 않을 때는 베틀 옆에 세우기도 하고 잉아 밑에 누운다리 위에 올려놓기도 한다.

④ 그 외 베짜는 사람의 옆에는 물과 참기름을 갖다 놓고 베가 마르거나 위사꾸리가 마르면 물에 적서 사용하기 편하게 한다. 참기름은 바딿살에 발라 바디가 윤활하게 동작할 수 있도록 한다. 가위도 준비하여 베를 다 짜고 나면 자르는 데 쓴다. 잉앗대에는 목화솜을 걸어 두었다가 날실이 끊어지면 잇는 데 쓴다.

3. 베틀차리고 잉아걸기

1) 베틀차리기

베틀은 베를 짜지 않을 때는 분해하여 비가 맞지 않도록 광이나 방에 보관한다. 베틀을 조립하여 기대를 설치하고 직조 준비하는 것을 ‘베틀 차린다’ 또는 ‘베틀 놓는다’ 라고 한다. 베틀을 조립하여 준비하는 과정은 다음과 같다.

① 직기의 가장 기본 골격인 앞다리와 뒷다리는 누운다리와 고정되어 한 조가 되어 있다. 좌우 양쪽으로 두 조의 누운다리, 앞다리, 뒷다리를 세운다.

② 두 조의 누운다리 가운데에 가로대를 끼워 직기를 고정시킨다. 이렇게 하면 누운다리와 앞다리, 뒷다리, 가로대가 완성되어 직기의 가장 기본적인 골격이 완성된다.

③ 용두머리를 앞다리 상단의 홈에 끼워 엮는다. 용두머리에는 양쪽으로 눈썽대가 고정되어 있으며, 눈썽대에는 눈썽노리, 눈썽끈이 매달려 있다.

④ 쇠꼬리, 끌신과 연결되어 있는 신나무를 용두머리 뒷구멍에 끼운다. 이렇게 하면 기대가 완성된다. 기대가 완성되면 누운다리에 매어져 있는

눈썹대를 들어서 눈썹끈에 양쪽을 매단다. 이것은 잉아를 거는 동안 임시로 걸어두는 것으로 잉아를 다 걸고 나면 눈썹끈에 끼워져 있던 놀림대를 빼고 잉앗대를 건다.

⑤ 풀 먹인 낄실이 감겨져 있는 도투마리를 앞다리 뒤쪽 누운다리 위에 올리고 사침대와 바디가 끼워져 있는 낄실부분을 직기 앞쪽으로 잡아당겨 놓는다. 이때 도투마리는 특별히 고정되지 않고 누운다리 위에 얹혀져 있다.

⑥ 낄실이 베틀 위에 놓여지면 직조자는 베틀 누운다리 안쪽에 들어가 바닥에 앉아 잉아를 만든다. 사침대로 나누어져 있는 사올과 잉아올을 구분하여 잉앗줄로 잉아올만을 골라 잉아를 건다. 잉아가 만들어지면 잉아는 눈썹대 끝의 눈썹노리에 걸려 있는 눈썹끈에 걸어 매단다.

⑦ 부테를 허리에 두르고 낄실의 끝이 끼워져 있는 톱집이 양쪽에 부테끈을 맨다. 부테를 맨 허리를 당기면 낄실이 팽팽해진다.

⑧ 바디에 바디집을 끼우고 바디집비너를 마구리에 끼워 넣고 바디집 양쪽은 끈을 8자로 엮어 묶어 고정시킨다.

⑨ 두 개의 사침대 중 잉아 쪽의 사침대를 들어 낄실을 아래위로 벌리면 서 그 사이에 비거미를 끼운다. 즉 잉아올이 비거미 아래로 가고 사올이 위로 간다. 우리나라 베틀의 비거미는 고정되지 않고 끼웠다 뺐다 할 수 있는 이동형이며, 또 낄실 사이에 끼워져 떠서 움직이는 부동형(浮動形)이다. 중국과 일본의 직기는 비거미 역할을 하는 분경대가 직기에 고정되어 있다. 이동이 되며 떠서 움직이는 부동형의 비거미는 우리나라 직기의 특징 중 하나이다.

⑩ 놀림대를 잉아 뒤 낄실 위에 올려놓고 누운다리 고리에 매어놓은 놀림대끈을 놀림대 양끝에 묶어 고정시킨다.

이렇게 하면 베틀이 차려지게 된다. 여기에 씨실꾸리를 넣은 북이 준비

되면 베짜기 준비가 끝난다. 베틀차리기에서 다른 부분은 준비된 부품들을 조립하거나 끼워 넣으면 되지만, 잉아는 직접 날실에 잉아실을 걸어가며 만들어야 한다.

베틀 차리기 중 잉아걸기는 따로 상세히 설명하고자 한다.



그림 181. 누운다리세우고 가로대 끼우기



그림 182. 용두머리 얹기

그림 183. 신나무끼우기



그림 184. 도투마리 얹기



그림 185. 도투마리가 얹어지고 잉아걸기 전의 직기





그림 186. 바닥에 앉아
잉아걸기



그림 187. 앓을개 놓고 앓기



그림 188. 부테감기

그림 189. 바디에 바디집
끼우기



그림 190. 날실 사이에
비거미끼우기



그림 191. 놀림대 올리고
끈 연결하기



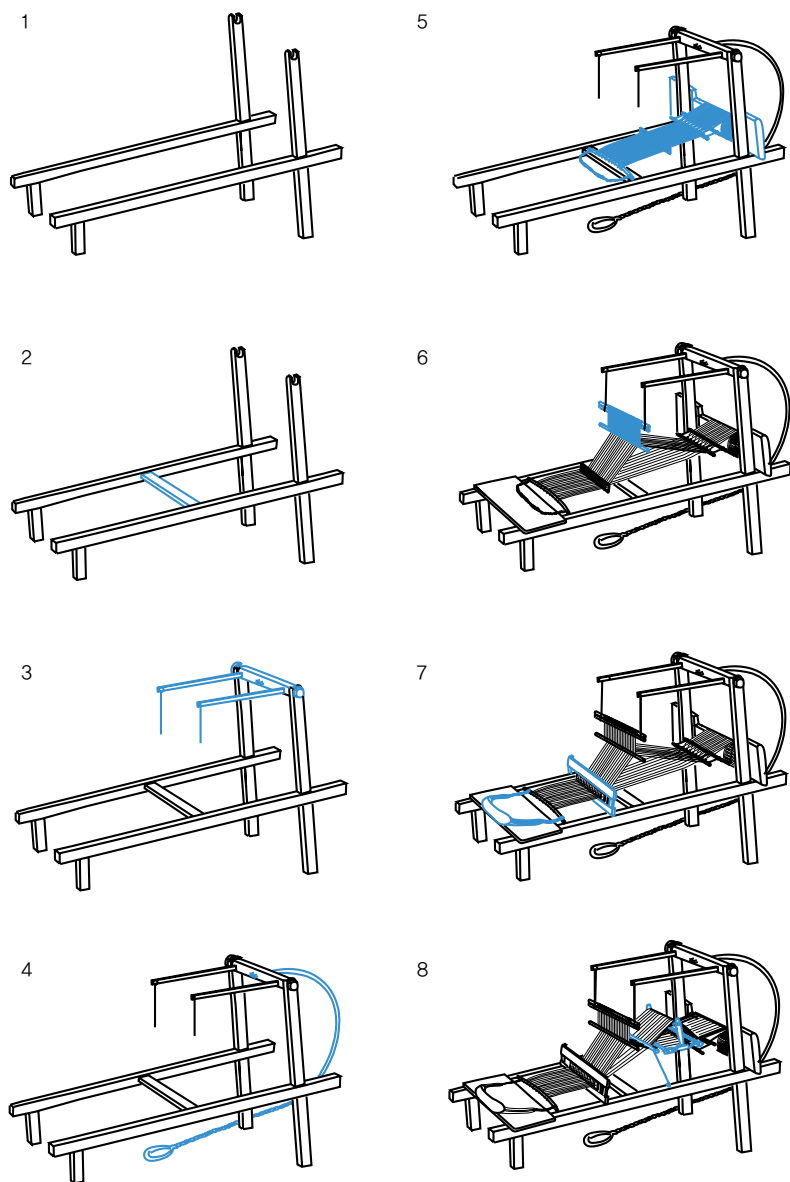


그림 192. 베를 차리는 순서 1.누운다리에 고정된 앞다리세우기 2.누운다리에 가로대끼우기 3.용두머리올리기 4.용두머리에 신나무끼우기(끝신과 끝줄은 신나무에 연결되어 있음) 5.도두마리올리기 6.잉아걸기 7.부태끈(허리안개) 묶고, 바디집끼우기 8. 비거미 끼우고, 놀림대올리기

2) 잉아 만들기

베틀차리기 과정에서 가장 어려운 부분이 잉아를 거는 것이다. 도투마리에 감긴 날실을 직기 위에 얹고 나면 날실에 잉앗줄을 걸어 잉아를 만들어야 한다. 우리나라 베틀에 사용하는 잉아는 실을 걸어 만드는 반종(半綜) 형태로 반복해 사용할 수 없으므로 직물을 짤 때마다 매번 다시 만들어야 하는 번거로움이 있다. 잉아를 거는 일은 기술이 요하는 일은 아니나 세심한 주의를 기울여야 하는 공과 시간이 많이 드는 반복 작업이다.

① 잉아 거는 도구

잉아를 거는 데는 잉앗대 두 개와 잉앗줄, 고다리, 속대, 눈썽대 등이 필요하다. 잉앗대는 참대로 만들며 길이는 약 65cm 정도이다. 잉앗줄은 면사를 합사하여 곧 굵고 튼튼한 실로 만들어 중간에 끊어지는 일이 없게 하며 실의 표면도 콩풀을 먹여 매끈하게 다듬어 날실이 엉켜 붙지 않게 한다. 잉앗대를 끼워 고정시키는 고리는 약 20cm 되는 대나무 뿌리를 둥글게 휘어 양끝을 겹친 후 면사 끈 것으로 동여매어 만드는데 이를 ‘고다리’라고 한다. 여기에 잉앗대를 끼워 잉아를 거는 동안 잉앗대를 고정시켜 주는 역할을 한다. 현재 노진남 씨가 사용하는 것은 3대째 내려오는 것으로 길이 들어 매끄럽고 윤이 난다.

② 잉아걸기

현재 전통적으로 짜고 있는 수직의 무명, 모시, 베, 명주는 모두 평조직의 직물이다. 평조직은 직물조직 중에서 가장 간단한 조직으로 날실(經絲)과 씨실(緯絲)이 한 올씩 상하교대로 교차되어 짜여진다. 평직의 직물을 짜기 위해서는 제직시 한 번은 홀수의 날실을 모두 들어올려 씨실을 넣어

짜며 다음에는 짝수의 날실을 모두 들어올려 씨실을 넣어 짤다. 이렇게 짜면 두 올의 날실과 두 올의 씨실이 하나의 완전조직을 형성하고 이 완전조직이 반복되어 직물이 짜여진다. 즉 날실을 들어올리는 개구운동이 두 번이면 되는 것이다. 두 번의 개구를 하기 위해서는 두 개의 잉아를 사용하는 방법과 분경봉으로 홀수와 짝수의 실을 나누어 자연개구를 만든 다음 잉아로 역개구를 하는 방법이 있다. 이렇게 하면 잉아는 하나만 필요하다. 베틀에서는 후자의 방법을 사용한다.

직물 짜는 쪽의 사침대 위로 올라와 있는 날실을 사올이라 하며, 아래 있는 날실을 잉아올이라 한다. 잉아를 거는 일은 사침대로 나누어져 있는 사올과 잉아올 중 아래 있는 잉아올 만을 골라 차례로 잉앗줄을 걸어 잉아를 만드는 작업이다.

잉아를 만드는 방법은 다음과 같다.

먼저 두 개의 잉앗대를 고다리에 엇갈려 교차되게 끼운다. 이렇게 하면 잉앗대가 움직이지 않고 고정된다. 고다리에 끼운 잉앗대 끝은 비저미를 세로로 세워 놓고 그 위에 올려 작업을 하는 동안 잉앗대를 받치도록 한다. 다음 벌어진 잉앗대 사이로 손을 모아 펴서 옆으로 집어넣어 잉아를 거는 높이를 가늠한다. 간격은 대강 12cm 정도 된다. 높이가 정해졌으면 잉앗줄을 위쪽 잉앗대에 한끝을 묶고 아래, 위 잉앗대를 여러 번 돌려 감는다.

잉앗줄을 잉아올과 잉앗대에 거는 방법은 그림 199에서와 같이 잉앗줄을 오른손으로 붙잡고 아래 잉앗대 B의 뒤쪽에서 잉앗줄을 잉아올 한 올에 걸면서 잉앗대 B의 앞쪽으로 이동하여 엄지와 검지로 8자형 고리를 만들어 위의 잉앗대 A에 건다. 걸고 난 잉앗줄은 다시 아래 잉앗대 B의 뒤쪽으로 하여 사올 하나를 건너서 다음 잉아올을 걸고 잉앗대 B의 앞쪽으로 이동하여 8자형 고리를 만들어 위의 잉앗대 A에 건다. 같은 방법으로 잉

아울을 다 걸 때까지 반복한다. 만들어진 잉앗줄은 잉아걸기가 끝날 때까지 왼손으로 잡고 있다. 잉아걸기가 끝나면 잉앗줄을 사올과 잉아올 사이를 벌리고 오른쪽으로 빼내고 제일 처음과 마찬가지로 아래, 위 잉앗대를 서너 번 돌아감아 위의 잉앗대에 묶어 고정시키고 잉앗줄은 용두머리 위로 던져 걸려 있게 한다.

잉아를 거는 작업은 혼자서도 할 수 있지만 보조자가 잉아올을 가려 주어주면 일이 훨씬 쉽다. 가는 사올과 잉아올 중에서 잉아올을 잡아 올리는 것은 쉬운 일이 아니며 또한 한 올이라도 빼놓는다면 작업을 다시 해야만 하기 때문에 잉아올을 건너 뛰어 빠트리지 않도록 세심한 주의를 기울여야 한다. 또한 잉앗줄의 폭을 일정한 길이로 유지해야 날실이 고르게 들어올려 지므로 항상 같은 높이로 걸어야 한다.

잉아걸기가 끝나면 아래의 잉앗대 B를 위의 잉앗대 A쪽으로 밀어 올려 A와 B 잉앗대를 함께 눈썹대에 달려 있는 눈썹끈으로 묶어 매달고 잉아를 흔들면서 잉앗줄을 골라준다. 잉앗대 B가 끼워져 있던 자리에는 잉앗대와 똑같이 생긴 속대를 끼운다. 속대의 중간부분에는 약 5cm 간격으로 2개의 구멍이 나 있는데 여기에 눈썹대라고 불리는 가늘게 쪼갠 대나무를 가운데가 볼록 나오도록 휘어서 끼운다. 이때 잉앗줄 몇 올을 눈썹대 안쪽에 끼워 넣어 속대와 잉아를 연결시켜 속대가 움직여 빠지지 않도록 한다(그림 201). 이렇게 해서 베틀가에 ‘잉앗대는 삼형제’라는 말이 있듯이 잉아에는 가로로 3개의 대가 끼워져야 비로소 잉아만들기가 끝난다.



그림 193. 고다리에 잉앗대를 끼워 고정시킨다



그림 194. 잉앗대 사이에 손바닥을 넣어 잉앗줄 거는 높이를 가늠한다



그림 195. 잉앗줄은 면사를 합연사하여 살짝 풀을 먹여 매끈하게 한다



그림 196. 처음 잉앗줄을 잉앗대에 여러번 감는다



그림 197. 잉아울을 골라 잉앗줄을 걸어 잉아를 만든다



그림 198. 잉앗줄은 잉아울을 걸고 난 뒤
8자로 꼬아 위 잉앗대에 걸고
다시 아래 잉앗대 뒤로 걸린다

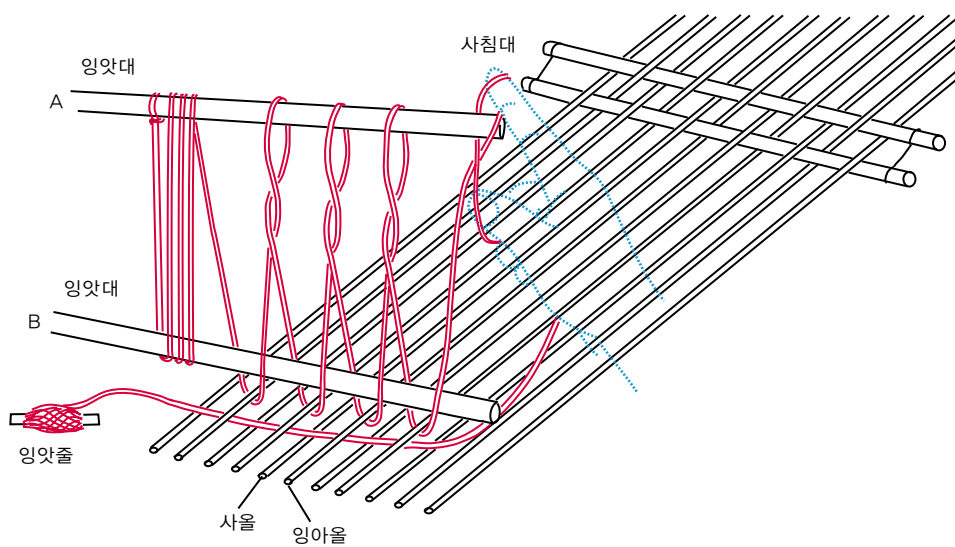


그림 199. 잉앗줄로 잉아거는 방법



그림 200. 잉앗대를 눈썹노리에 걸고 속대를 끼운다

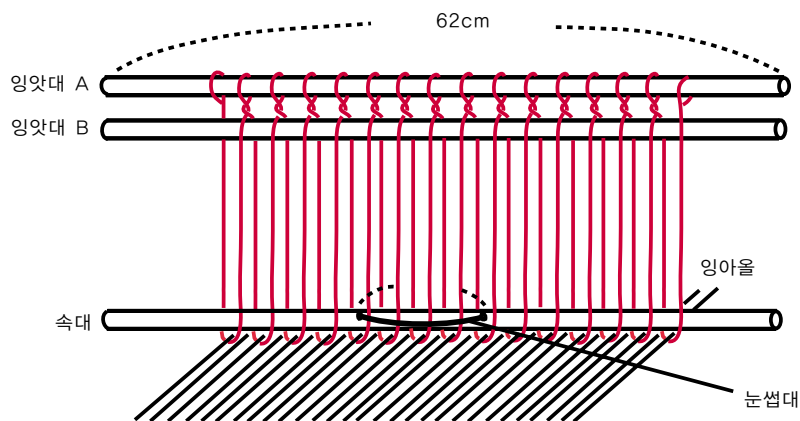


그림 201. 완성된 잉아

4. 무명제직과 원리

베틀이 차려지고 무명을 짜기 위한 모든 준비가 끝나면 직녀는 베틀에 앉아 부테를 허리에 감고 날실과 거기에 걸려 있는 부품들을 일으켜 세우고, 밀침대를 비거미 앞이 끼워 넣어 양손으로 밀침대를 잡고 비거미와 잉아를 뒤로 밀었다 당겼다 하며 바디, 잉아, 비거미 등이 직물을 짜기에 적당한 위치에 놓이도록 하며 날실이 고르게 정렬되도록 정리한다. 바디에는 손으로 참기름을 찍어다 바딧살에 고루 발라주고 바디를 양손으로 잡고 앞뒤로 여러 번 밀었다 당겼다 하며 바디가 부드럽게 잘 움직이는지 확인한다.

베틀로 직물을 짜는 과정은 무명이나 명주, 베, 모시가 모두 한가지이며 날실개구(開口), 씨실투입(引緯), 바디치기[打緯], 날실풀기[送經], 직물감기[捲布] 등 5가지 동작의 단순 반복운동에 의해 직물이 짜여진다.

날실을 벌려 개구하고, 씨실을 투입하고, 바디치기를 하는 동작은 연속해 이루어진다. 오른손으로 북을 잡고 날실 사이에 밀어 넣고, 반대편으로 나오는 북을 왼손으로 잡으며 동시에 오른손으로는 바디를 잡고 바디치기를 한다. 이때 바디를 친 반동으로 바디를 다시 뒤로 밀고 날실이 다시 벌어지면 이번에는 왼손에 있는 북을 날실 사이에 밀어 넣고, 오른손으로 북을 받아 잡고 다시 왼손으로 바디를 친다. 이렇게 오른손과 왼손을 번갈아가며 북을 넣고 바디치기를 계속하여 약 20~40cm의 직물이 짜여지면 도투마리에서 날실을 한번 풀어주고 짜여진 베는 말코에 감는다. 이때 날실이 앞으로 이동하면서 함께 앞쪽으로 당겨진 잉아, 비거미, 사침대 등을 밀침대로 뒤로 밀어 제 위치에 놓고 다시 직물을 짜며 반복한다.

다음에는 베틀로 직물을 짤 때 이루어지는 각 과정과 각각의 과정에서 사용되는 도구들의 구조, 역할에 대해 기술하고자 한다.

1) 날실 개구

직물을 짜기 위해서는 직물의 조직에 따라 날실의 일부를 들어 올려 씨실이 지나갈 길, 즉 복길을 만들어야 하는데 이러한 동작을 개구(開口)라 하며 직기의 많은 부분들이 개구를 위해 있는 도구들이다. 원시 직조에서는 특별한 도구 없이 날실의 일부를 손이나, 나무막대기, 뼈바늘[骨針] 등을 이용하여 일일이 들어 올려 제직하였을 것이나, 오랜 직조경험, 기술발전과 더불어 경사를 들어올리는 데도 전문적인 도구를 사용하게 된다. 이러한 개구장치를 종(綜)이라 하며 우리나라 전통 베틀에서는 ‘잉아’라 한다. 잉아의 형태와 조작방법은 직물제직기술의 발전과 교류, 문직물 종류의 변화와 더불어 끊임없이 변화·발전되어 왔으며 직기의 부속 기구 중

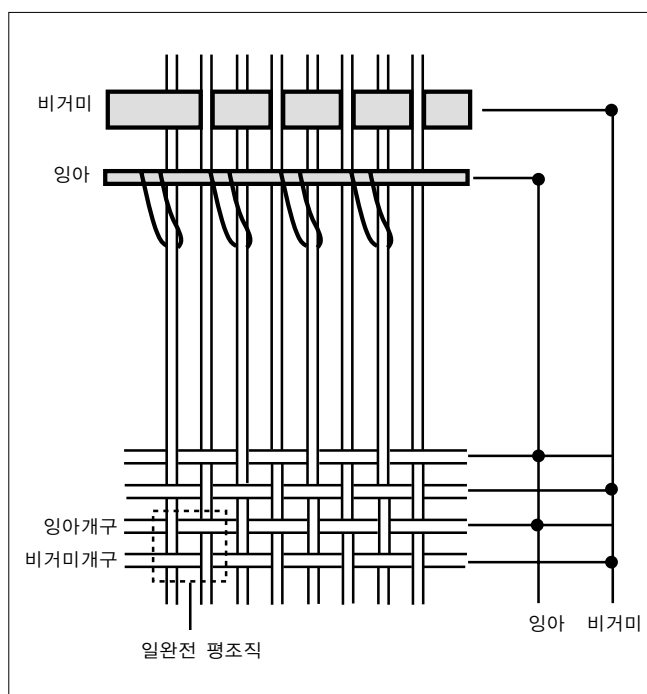


그림 202. 평조직의 무명을 짜는 기지도

가장 복잡한 구조를 가진다.

원시직조에서는 막대기나 죽간 등을 이용하여 직접 경사를 개구했겠지만 이것은 반복해 사용할 수 없으므로 나무막대기 등에 실을 걸고 그 실에 경사를 끼워 들어 올리는 방법을 고안하여 한번 끼워 놓은 잉아는 반복해서 사용할 수 있게 된다. 이러한 종을 반종(半綜)이라고 하며 경사를 위로 들어 올려 개구하는 상구개구(上口開口)만이 된다. 우리나라 베틀에서 사용하는 잉아는 바로 이와 같은 반종의 형태이다.

베틀에서 개구를 만드는 주요 도구에는 잉아, 비거미(분경봉)가 있으며 잉아를 들어올리는 전동장치로서 용두머리, 눈썹대, 눈썹노리, 눈썹끈, 신나무, 쇠꼬리, 끌신이 있으며 보조도구로 놀림대가 있다.

무명은 평조직으로 짜므로 직물을 짤 때 날실 중 기수나 우수의 경사 중 절반이 한 번 올라가고 다음은 나머지 절반이 들어 올려지며 짜여진다. 즉 두 번의 개구운동으로 일완전 조직을 짤 수 있으며 이것이 반복되어 짜여지는 가장 간단한 조직이다. 베틀에서는 이 개구운동을 비거미를 사용한 자연개구 한 번과 잉아를 사용한 역개구 한 번으로 짜게 된다.

자연개구(비거미 개구)는 날실 사이에 끼워져 있는 비거미에 의해 사울과 잉아울이 벌어져서 자연적으로 만들어진 개구를 말하며, 이때 사울이 비거미 위로 올라가고 잉아울이 아래로 내려온다. 자연적으로 벌어져 있는 날실 사이로 북을 넣어 씨실을 짠다(그림 203, 204).

다음 역개구는 잉아를 들어올려 사울 아래에 있는 잉아울을 사울 위쪽으로 잡아올려 역으로 만드는 개구이다. 잉아를 들어 올리는 전동의 순서는 오른발로 끌신을 잡아당기면 끌신의 끈과 연결된 신나무가 잡아당겨지고 이에 따라 용두머리가 뒤쪽으로 회전하면서 용두머리에 끼워져 있는 눈썹대가 올라가 눈썹줄과 연결된 잉아를 들어올리게 된다(그림 205, 206).

이때 중요한 역할을 하는 것이 놀림대이다. 비거미에 의해 위로 올라가

그림 203. 비거미에 의해 만들어진 자연개구



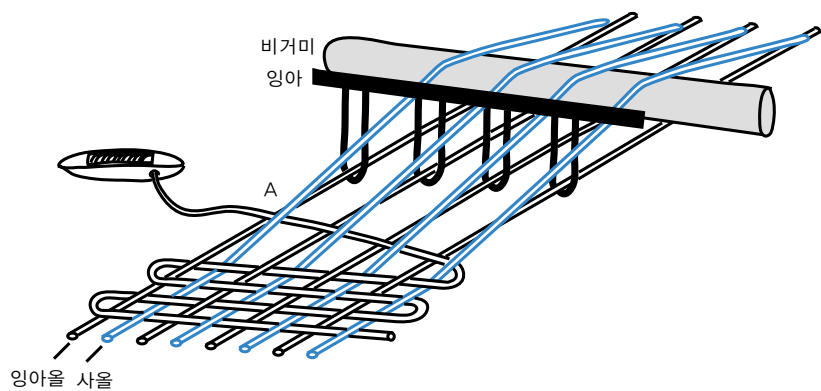
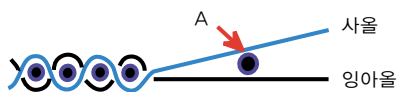
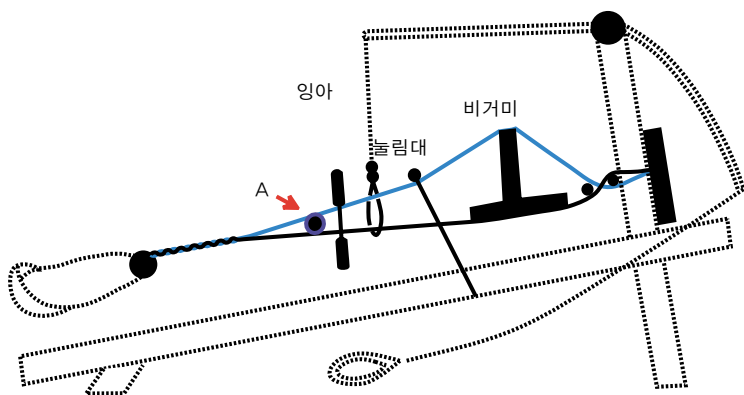


그림 204. 비거미에 의해 낚실이 벌어져 자연적으로 만들어진 개구

그림 205. 잉아에 의해 만들어진 역개구



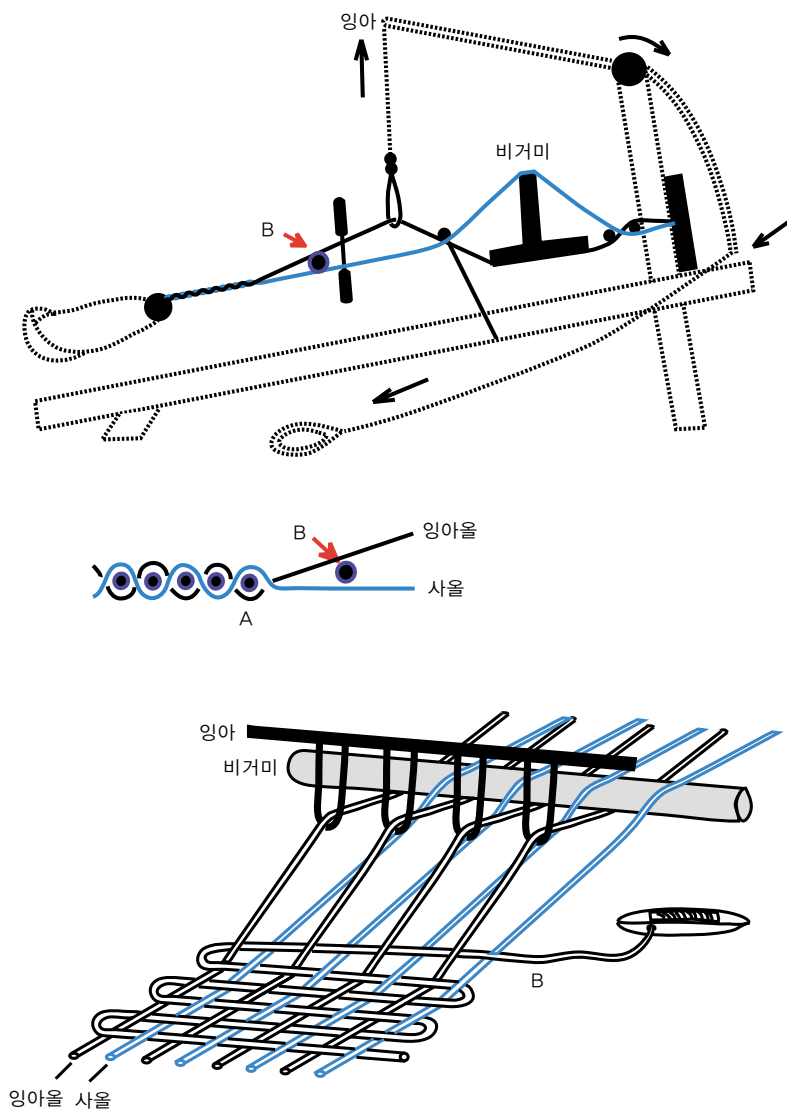


그림 206. 잉아를 들어 올려 만들어진 역개구

있는 사올을 놀림대로 놀려주지 않는다면 잉아올은 사올 위로 올려가기가 어려워 역개구를 만들 수 없다.

안동지방의 일화에 놀림대에 관한 재미난 이야기가 있다. 두 부부가 부인은 베짜는 일이 힘들고 남편은 농사짓는 일이 힘들다며 서로 말 다툼을 하다 각자의 역할을 바꾸어 해 보기로 하였는데 부인이 밭으로 나가면서 슬쩍 베틀에 매어져 있는 놀림대를 내려놓고 나갔다고 한다. 남편은 아무리 끝신을 잡아 당겨도 날실이 벌어지지 않아, 베를 짤 수 없었으며 저녁에 부인이 돌아올때까지도 끝신만 잡아끌며 ‘아구리 딱딱 벌려라 벌려라’ 하고 고함만 치며 베는 한 올도 짜지 못했다는 이야기가 있다. 즉 놀림대가 없이는 날실이 벌어지지 않으니 직물을 짤 수 없었던 것이다. 작고 사소해 보이는 도구라도 베틀에서는 하나라도 없으면 베를 짤 수가 없는 것이다.

답판식 요기의 놀림대는 한국식, 일본식 직기에서는 직기에 일정한 높이로 줄이 고정되어 있어 별다른 작동을 하지 않아도 매번 사올을 놀려주게 되지만 중국과 중국남부 동쪽의 직기는 답판을 밟아 잡아당길 때 놀림대가 같이 따라 내려와 경사를 놀려주게 장치되어 있다.

2) 북으로 씨실 넣기

개구 동작이 이루어지면 날실과 날실 사이가 벌어져 생긴 북길 사이로 씨실을 투입하게 되는데 씨실이 날실 사이에 들어가 짜여지는 것을 ‘씨를 먹인다’ 라고 한다. 이때 사용하는 도구가 북[梭]이다. 베틀가에 ‘대추나무 연지 북’ 이라고 있듯이 북은 대추나무로 만들어 붉은 빛을 띤다. 우리나라 전통 베틀에서 사용하는 북은 형태가 배 모양으로 밑이 볼록하고 투박하여 배북(boat shuttle)이라고도 한다.

북이 만들어지기 전 씨실은 나무막대기에 감거나 골침 등에 끼워서 날살 사이에 끼워졌을 것이다. 산동성 대문구(大汶口) 신석기 시대 유적(기원전 4300~2500)에서는 동물의 뼈를 갈아 만든 원시적인 씨실 투입도구인 뼈북[骨梭]이 발견되었는데 가로로 길며 가운데 오목하게 홈이 파여져 있어 여기에 씨실을 감았을 것으로 추정된다. 대문구문화는 동이인의 문화이며 근년에는 대문구문화지역이 고조선의 강역이라고 하는 연구도 있다. 우리나라 직물제직이 신석기시대에 이미 선진적으로 이루어졌음을 알 수 있다. 현재 나주 셋골에서 사용하는 북은 길이가 39cm이며 가운데 가로 16cm, 세로 6.4~7.4cm로 네모나게 홈이 파여져 있다. 위사꾸리의 길이가 14cm 정도이므로 네모 홈 안에 여유 있게 들어간다. 북 가운데 파여진 홈의 한쪽에는 실을 빼낼 수 있도록 작은 구멍이 뚫려 있다.

씨실은 전대에 감아서 꾸리를 만든 뒤, 안에 끼워진 전대를 빼내고 물에 넣어 삶아낸다. 이렇게 해서 끓는 물에 한번 익혀야 씨실이 질겨진다. 씨실꾸리는 사용 전에 다시 한번 물에 담가 적셔서 사용하는데 습기가 없으면 실이 끊어지기 쉬워 직물을 짜기가 어렵기 때문이다.

씨실꾸리의 실은 감겨진 안쪽에서부터 풀어내어 쓴다. 즉 실을 처음 감기 시작한 부분부터 풀어서 나오게 한다. 안에서부터 잡아 빼낸 실 끝을 북의 구멍 안쪽에서 바깥쪽으로 빼내고 북 바닥에 대나무 잎 두 개를 준비하여 끝부분을 깔고 씨실꾸리를 집어넣고 대나무 잎을 덮는다. 대나무잎을 덮는 것은 씨실꾸리가 마르는 것을 방지하기 위해서다. 끼워진 씨실꾸리 위에는 ‘북닫개’라고 불리는 가늘게 쪼갠 대나무를 북의 홈 양쪽 위에 끼워 꾸리실이 밖으로 빠져 나오지 못하게 한다. 한번 끼운 씨실꾸리를 다시 사용하면 같은 방법으로 새 씨실꾸리를 끼워 짜게 된다.

중국에서 사용하는 북은 위사꾸리를 감은 전대(중국에서는 위관(緯管)이라 한다)을 빼지 않고 그대로 북안에 끼워 꾸리실 위에서부터 실이 풀어져

나오도록 한다. 즉 우리나라와는 반대로 씨실의 바깥쪽부터 풀어서 쓴다. 우리나라에 현재 전해지는 북은 크기가 거의 한가지나 중국에서 직물제직에 사용하는 북은 짜는 직물의 종류에 따라 큰 것에서부터 가로 길이가 불과 10cm 정도되는 작은 북까지 종류가 다양하다.

북을 낄실 사이에 넣을 때는 힘 있게 던지듯 밀어 넣어 한번에 낄실 사이를 통과하게 한다. 북을 너무 팽팽히 잡아당기면 씨실이 잡아 당겨져 직물이 오그라들고, 너무 느슨하게 집어넣으면 식서부분의 씨실이 늘어져 식서부분이 고르지 않고 직물의 폭도 일정하지 않다. 일정하게 씨실을 투입하여 식서가 반듯하게 짜기란 오랜 기간의 숙련이 필요하다.



그림 207. 실끝을 북구멍 밖으로 빼내고 닻잎을 깔고 위사꾸리를 북안에 넣는다



그림 208. 실은 씨실꾸리 안에서부터 빼서 쓴다



그림 209. 복탄개 끼우기



그림 210. 위사꾸리를 넣고 준비된 북



그림 211. 개구 사이로 북 넣어 짜기

3) 바디치기

북길 사이로 집어넣은 씨실은 앞으로 밀어서 이미 찢어진 씨실들과 나란히 밀착시키는데 이러한 동작을 ‘바디치기’ 한다고 하며 이때 사용하는 도구를 ‘바디[箴]’ 라고 한다.

현재와 같은 바딧살이 있는 바디가 사용되기 전 씨실을 치는 용도로 사용된 것은 나무나 뼈 등을 깎아 칼과 같은 형태로 만든 원시적 도구로 이를 ‘씨실을 치는 칼’ 이라 하여 ‘타위도(打緯刀)’ 또는 ‘위타도(緯打刀)’ 라고 한다. 우리나라에서 출토된 것 중 가장 이른 연대의 것은 함경북도 회령군 오동유적(기원전 2000년)의 8호 집자리에서 발견되었다. 소재는 뼈로 만들어졌으며 한쪽 날에 규칙적으로 홈이 파여져 있다. 남아 있는 길이는 10cm 정도로 원래의 길이는 20cm 정도였을 것으로 추정된다. 소폭의 직물이나 대(帶) 등을 짜는데 쓰인 타위도로 본다.

광주 신창동 유적(기원전 1세기)에서는 나무로 깎아 만든 타위도와 직기의 부품들이 출토되었다. 목도의 길이는 69cm, 폭은 가장 넓은 곳이 7.3cm인데 나무를 깎아 만든 것으로 표면이 매끄럽고 반질반질 길이 들어 있다. 목도의 날 부분에는 실과 마찰되면서 패인 경사의 흔적이 선명히 나 있다. 실의 흔적은 36cm 사이에 약 300개 정도 남아 있다. 포폭이 약 40여cm의 직물을 짜던 타위도라고 추정된다.



그림 212. 위타의 용도로 사용되던 목도, 기원전 1세기, 광주 신창동 출토, 국립광주박물관 소장

중국에서 현재까지 출토된 타위도 중 가장 이른 연대의 것은 절강성(浙江省) 여요현(余姚縣)하모도(河姆渡) 신석기 시대 초기의 유적(약 7천 년 전)에서 발견되었다. 하모도의 직기유형은 원시요기의 형태로 추정하고 있다.

타위도는 현재에도 해남도의 이족 등과 같이 원시요기를 사용하여 직물을 제직하는 지역에서는 여전히 사용되고 있는데 그 용도는 씨실을 치는 용도뿐만 아니라 개구되어 아래, 위로 나누어진 날실 사이에 끼운 후 가로로 세워 씨실이 투입되는 동안 개구를 유지하는 역할을 하기도 한다. 타위도는 원시요기에서만뿐만 아니라 기대를 갖춘 답판요기 형태의 베틀에서도 여전히 사용됨으로 타위도가 출토되었다고 하여 당시의 직기가 원시요기의 형태라고 단정하기는 어렵다. 조선시대 풍속화 중에는 요대(腰帶)를 짜는 그림에 타위도를 사용하고 있음이 보인다(앞 그림 171 참조).

현재와 같은 바딿살과 바디집이 있는 바디가 언제부터 사용되어 졌는지는 알 수 없다. 다만 중국 집안의 마선구 1호묘에 그려진 고구려 벽화의 직기도 중 직기위에 V자형의 끈이 달려 있는 것이 묘사되어 있어 이것이 바디를 걸었던 끈이 아니었나 하고 추측해 본다. 바딿살이 있는 바디가 처음 만들어 졌을 때는 씨실을 치는 용도보다는 직물제직시 직물의 폭을 일정하게 유지시켜 주는 기능으로 사용되었으며 후에 와서야 씨실 치기의 용도로 사용된다.

바디는 제직하는 직물의 종류에 따라 바딿살의 성글고 조밀함이 결정되고 직물의 조직에 따라 씨실을 치는 힘의 정도도 다르다. 사(紗), 라(羅)와 같이 섬세하고 고운 직물은 아주 작은 힘을 가해 바디치기를 하지만 중조직의 문직물은 아주 세게 바디치기를 한다.

무명이나 명주, 베 등 평조직의 직물을 짜는 경우에는 바디치기의 강도가 크게 중요하지는 않다.

한국과 일본 직기의 바디는 고정된 곳이 없이 바디가 날실에 걸려 있지

만 중국의 포기(布機)에 사용하는 바디는 직기 뒤편 양쪽에 대나무를 휘어 지게 걸고 줄을 X자로 걸어 줄에 바디를 매달아 사용한다.

바디는 바디와 바디집으로 분리되며 바디는 베매기에 앞서 날실을 끼우며 바디집은 베틀준비과정에서 잉아걸기가 끝나면 바디에 바디집을 끼운다. 바디의 크기는 가로가 40.5cm, 세로가 9.1cm이다. 바디집은 아래위 두 개의 나무틀로 한쪽에 홈이 파여져 있다. 홈이 파여진 쪽을 바디의 아래, 위에 맞추어 끼며 바디집 양끝에는 홈이 파여져 있는데 여기에 대나무로 만든 '바디집비녀'를 꽂고, 아래, 위 바디틀을 노끈으로 8자로 엮어 묶어 준다. 바디는 박달나무로 많이 만들었다고 한다. 바디는 바디집을 끼워야 온전한 바디의 형태를 갖추게 되며, 바디집이 끼워져야 무게가 생겨 바디치기를 힘 있게 할 수 있다.

바디치기를 할 때는 바디집 위를 잡고 바디치기를 하며 힘의 균형이 양 옆에 잘 주어져야 씨실이 사선이 지지 않고 일자로 정열되면서 짜여져 베가 일그러지지 않는다.



그림 213. 바디와 바디집, 바디집비녀의 분해도



그림 214. 바디집이 끼워진 바디

4) 도투마리의 날실풀기

도투마리에 감겨진 날실은 직물이 짜여지는 과정에서 일정량의 직물이 짜여지면 한 번씩 풀어 준다. 도투마리는 직기에 고정되어 있지 않으므로 도투마리를 앞쪽으로 돌려 실을 풀어낸다. 직조자는 옆에 세워둔 밀침대를 들어 도투마리의 아래쪽을 밀면 아래쪽이 뒤로 밀리면서 도투마리 위쪽은 앞으로 넘어온다. 도투마리는 앞쪽으로 넘어지면서 반회전하고 직조자가 허리를 잡아 당겨 도투마리를 일으켜 세우면 다시 반회전하여 도투마리는 한번 일 완전 회전하면서 감겼던 날실이 풀어져 나온다. 이때 베매기하면서 날실 사이에 끼웠던 뱀댕이는 땅으로 떨어진다. 밀침대 하나로 밀기도 하고 두 개를 들고 양쪽에서 밀기도 한다.

날실이 풀어지고 나면 직조자는 밀침대를 날실 사이에 끼워 잉아와 비거미, 사침대를 뒤로 밀어 다시 제 위치로 옮겨 가게 하고 허리를 뒤로 당기며 날실의 장력을 다시 조절한다.

날실을 한 번 풀어내면 세치정도 짤다고 한다.



그림 215. 도투마리에 감긴 날실풀기



그림 216. 도투마리의 날실이 풀리면서 떨어진 뱀뎡이

5) 말코에 포감기

일정한 길이의 직물이 짜여지면 포를 감는 포권구(布捲具)에 직물을 감고 다시 날실을 풀어 주는데, 베를 감는 도구를 베틀에서는 ‘말코’라고 한다.

베메기의 과정에서 도투마리에 감고 남은 맨 마지막 날실 끝은 톱잡이에 끼워졌다. 톱잡이는 임시로 날실의 끝을 감고 있는 죽봉으로 개톱대라고도 한다. 무명짜기를 시작할 때는 날실이 톱잡이에 끼워진 채로 짜기 시작한다. 직조자는 베틀 앞을개에 앉아 부테를 허리에 두르고 톱잡이의 양끝을 부테끈으로 묶고 직물을 짤다. 이때 톱잡이는 날실을 잡아당기는 역할만 하지 감지는 못한다.

약 20cm 정도의 무명이 짜여지면 톱잡이를 빼내고 무명을 말코에 감게 된다. 말코는 길이가 56.8cm이고 가운데부분의 직경이 약 2.7cm이며, 중간에 길이가 40cm 폭이 0.5cm의 홈이 파여져 있다. 톱잡이를 빼내고 감겨졌던 날실의 끝부분을 잘라서 정리한다. 말코에 끼울 때는 무명의 끝을 끼우지 않고 끝에서 안으로 약 7cm 정도 들어온 부분을 말코 홈에 끼워 넣는데 대꼬챙이로 베를 눌러가며 말코의 홈에 다 끼워 넣고 끼워진 무명 위에 다시 대꼬챙이를 홈에 끼워 넣어 직물이 말코에서 빠져나오지 못하도록 고정시키고 짜여진 직물을 말코에 감는다. 직물을 말아 감을 때는 직조자는 말코의 양쪽 끝을 붙잡고 균형을 맞추어 가며 직조자 쪽으로 말아 감는다. 다 감고나면 부테를 허리에 두르고 부테끈을 말코의 양쪽 홈에 감아 걸어 고정시킨다. 다시 직물을 짜기 시작하여 약 30~40cm 정도 짜면 부테끈을 푸르고 양 손으로 말코의 양쪽 끝을 잡고 짜여진 부분을 말아 감고 부테끈을 맨다. 부테끈은 말코를 감을 때마다 풀렀다가 다시 맨다.



그림 217. 말코



그림 218. 처음 짜여진 직물을 말코의 홈에 끼워 넣고 대꼬챙이를 끼워 고정시킨다



그림 219. 말코에 감기



그림 220. 말코 끝의 홈에 부
테끈을 걸어 맨다

6) 기타

베를 짜면서 폭을 일정하게 유지하고 식서부분을 매끈하게 짜는 것은 중요하다. 직물을 짜다보면 폭이 점점 오그라들거나 늘어나는 경우가 있는데 폭을 일정하게 유지하기 위하여 베짜기에서는 최활이라는 도구를 사용한다. 최활은 대나무를 쪼개어 휘어서 끝에 낫쇠를 뾰족하게 박아 만든다. 베를 짤 때 씨실을 넣어 베를 짜는 바로 앞쪽 폭 사이에 끼우며 약 3cm 정도 짜고 나면 다시 앞으로 옮긴다. 따라서 식서 부분에는 일정한 간격으로 바늘구멍이 나있다.

최활을 사용한 역사는 아주 오래며 유물로 남아 있는 고려시대의 직물 중 가장자리 식서에 일정한 간격으로 구멍 나 있는 것이 있어 이것이 최활을 켜왔던 흔적임을 알 수 있다.

베짜는 중간 중간 날실 끝에 물을 축여 너무 마르지 않도록 해야 실이 덜 끊어지고 잘 짜진다. 베틀 옆에 작은 소반에 물 한 그릇을 떠다 놓고 젖을개에 물을 묻혀 날실에 물을 축인다. 맨손으로 물을 조금 떠서 묻히기도 한다.

참기름도 조금 준비해 두었다가 베를 짜다가 한번씩 바딿살에 발라주면 바디침이 윤활해 진다.

목화솜을 잉앗대에 조금 걸어두고 날실이 끊어지면 손에 침을 묻히고 솜을 아주 조금 뜯어내어 끊어진 날실 두 가닥을 마주잡고 솜으로 비비면 실이 감쪽같이 이어진다. 끊어진 실을 이을 때는 잉아올인지 사올인지를 가려 바르게 연결해야 된다.

베를 짤 때 몸의 잡아당기는 장력과 신발을 잡아끄는 정도가 잘 맞아야 하며 한 손에 북을 쥐고 한손에 바디를 치는 동작이 자연스럽게 연속되면서 베가 짜여진다. 특히 세목을 짜기 위해서는 정교한 솜씨와 오랜 동안의 숙련이 필요하다.



그림 221. 대나무로 만들어진 최활



그림 222. 최활꽃기

5. 끝 정리와 베틀걷기

무명짜기가 진행되어 가면서 말코에 감기는 직물은 늘어가고 도투마리의 날실은 점차 줄어 마지막에는 도투마리에 연결된 톱맞이에 끼웠던 날실의 끝 부분이 드러난다. 마지막으로 도투마리를 돌려 톱맞이를 직조자 쪽으로 향하게 놓고 날실을 팽팽하게 잡아당기며 직조한다. 직조는 말코에서 잉아가 있는 위치의 절반부분 정도까지 짠다.

다 짜고 나면 직조자는 부테를 맨 상태에서 가위로 짜여진 직물 위쪽으로 약 5cm 정도의 날실부분을 잘라낸다. 날실이 잘려지면서 날실에 끼워져 있던 바디와 비거미, 사침대가 바닥으로 떨어진다. 끝에 남은 날실은 톱 또는 톱실이라 하며 약 한자 정도 된다. 톱실은 잘 거두어 두었다가 노끈 등을 만드는 데 사용한다.

직조자는 말코에 감긴 무명베를 잘 말아 한쪽에 두고 앞을개에서 일어나 바디, 비거미, 사침대 등을 챙겨서 정리하고 잉아는 눈썹끈에서 풀러 둔다. 이렇게 하면 베틀에는 기대와 도투마리만 남게 된다. 베틀을 해체할 때는 베틀 차리기 할 때와 반대로 하며 먼저 용두머리를 들어서 빼내고 도투마리를 들어낸다. 다음 누운다리에 끼워져 있던 가로대를 빼낸다. 누운다리에 끼워진 앞다리와 뒷다리 두 조는 그대로 보관한다. 방바닥에 수북이 떨어져 있는 뱀뎡이는 주워서 한꺼번에 잘 묶어둔다.

말코에 감긴 무명은 풀어서 끝을 말코에서 빼내고 다시 말아 감아 두었다가 빨래를 하여 정련을 하게 된다.



그림 223. 도투마리에 감겨진 날실이 다 풀어져 나오면 툇맞이가 드러난다



그림 224. 베짜기가 끝나면 가위로 날실을 자른다



그림 225. 말코에 감겨진 두필의 무명베



그림 226. 잘라내고 남은 날실(톱실)을 거두어 둔다



그림 227. 잉아내리기



그림 228. 베틀을 해체하여 정리하고 뱀댕이는 잘 묶어둔다.

6. 베틀가를 통해 본 무명짜기

베틀짜기에 관한 민요는 각 지방마다 많이 남아 있다. 지방에 따라 조금씩 다르나 같은 내용이 반복해 삽입되는 경우도 많다. 베틀가에는 베틀 짜는 과정과 베틀 짜며 인고의 삶을 무던히도 살아 온 우리네 여인들의 애환과 사랑이 담겨 있다. 다음에는 베틀가 중 무명짜기 노래를 통해 민요 속에 표현된 무명짜기와 손질에 대해 살펴보기로 한다.

노진남 씨가 시어머니 김만애 씨로부터 배운 베틀노래에는 다음과 같은 것이 있다.

하늘에다 베틀놓고
구름잡아 잉애³⁶⁾ 걸어
비자나무 북에다가
대추나무 바디집에
얼경덜경 짜니랑께
어메어메 우리어메
그베짜서 뭐할랑가
우리오빠 장가갈 때
청포 도포 지올라네
등당기다 등당기다
당기 등당기 등당기다

비교적 짧은 노래로 베틀 짜는 과정에 대해서는 자세한 언급이 없다. 시

36) 잉애는 잉아를 말함.

어머니께 무명짜는 일을 배워가며 어렵고 힘들었던 날에 베를 짜면서 흥얼대며 시름을 달래곤 했다 한다.

다음은 안동지방에 전해오는 무명길쌈을 노래한 베틀가이다.

베틀 놓세 / 베틀 놓세 / 옥란강에 베틀 놓세
 하늘에다 베틀 놓고 / 구름위에 잉아 걸어
 베틀다리 양쪽다리 / 앞다리는 돌아 놓고 / 뒷다리는 낮은 놓아
 이 내 다리 양 두 다리 / 어사 중에 던져 놓고
 전반같은 앉은 귀에 / 큰 애기가 앉았구나
 만져 굴려 꾸리 감아 / 안개 끝에 꾸리 삶아
 대추나무 연지북에 / 백학이 말을 하고 / 허공으로 드나드네
 박달나무 바디질에 / 질배나무 꼬뚜마리
 잉앗대는 삼형제요 / 놀림대는 홀애비
 눈썹대는 둘이 형제 / 부모님께 잔을 들고/ 허리 굽게 굽히시네
 미물모로 비거미는 / 중심으로 괴어 있고
 둘이 형제 사침대는 / 올라갔다 내려갔다
 절로 굽은 신나무는 / 헌신짝에 목을 메고
 소실 많은 도투마리 / 앉으시락 누우시락 / 늙으신네 병환인가
 용두머리 우는 소리 / 외기러기 쌍기러기 / 짹을 지어 노는 듯다
 바디질 치는 양은 / 우리나라 신선이니 / 장개 바둑 두는 듯다
 양금자득 최활이는 / 동에 동쪽 무지갯가
 차박 차박 저질개는 / 강태공의 낙숫댄가
 이 코 저 코 말코에는 / 금조 한 필 걸렸고나
 비수같이 드는 칼로 / 썩썩 비어 내어놓고
 앞넷물에 씻어다가 / 뒷넷물에 행구어서

돈을 양지 은줄에다 / 사흘 나흘 바래 가주
 닷새 엿새 풀을 먹여 / 여드레를 다듬어서
 앞창문은 반만 열고 / 뒷 창문은 온 문 열어 / 직령도포 말라내고
 저기 가는 저 선비야 / 우리 선비 돌아올 때
 바늘 한 쌍 실 한 타래 / 사 가주고 오라 하소

베틀노래 중에는 무명짜기를 하기 위해 베틀을 차리는 것에서부터 베를 짜 정련하고 마름질하여 옷을 짓기까지의 과정을 은유적인 표현을 섞어가며 상세히 적고 있다.

베틀을 놓고 잉아를 걸고 베틀 앞을개에 앉아 베를 짠다. 돌러가며 감은 꾸리를 삶아내어 대추나무로 만든 북에 넣고 백학이 말을 하듯 벌어진 사울과 잉아울 사이로 북이 드나든다.

박달나무로 만든 바디에 질배나무로 만든 바디집 비녀를 끼운다. 잉앗대는 3개의 죽봉으로 이루어지므로 삼형제로 표현하고 눌림대는 하나이므로 홀애비로 표현하였다. 눈썹대는 2개로 형제로 표현하고 눈썹대가 올라갔다 내려갔다 하는 모습이 마치 부모님께 허리 굽혀 잔을 올리는 것으로 묘사하였다. 삼각형의 비거미는 중심에 고여져 있고, 사침대는 2개가 형제로 잉아가 올라갔다 내려갔다 함에 따라 아래, 위로 따라 움직인다. 저절로 굽은 신나무 끝에는 현신짝이 달려 있는 것을 현신짝에 목을 매었다고 했다.

도투마리에는 많은 뱀뎡이가 끼워져 있으므로 이것을 소실 많은 도투마리라고 표현하였으며 날실을 풀기 위해 도투마리를 넘어뜨리고 일으켜 세우고 하는 것을 앉았다 누웠다 하는 늑으신네 병환인가라고 하였다. 용두머리는 돌아갈 때 빼걱빼걱 소리를 내는데 이것을 외기러기 쌍기러기 짝을 지어 노는 듯하다고 했다. 바디치기를 할 때 나는 탁탁하는 소리는 신선들이 장기, 바둑 두는 소리로 비유하였다.





그림 229. 기능보유자 노진남 씨가 짠 10새와 7새 무명



그림 230. 10세 무명 확대



그림 231. 7세 무명 확대

베가 줄어들지 않도록 끼워두는 최활은 무지개와 같고, 날실이 마르지 않도록 젖을개로 물을 묻혀 날실을 적시는 것을 강태공의 낚시질과 같다고 했다.

이렇게 하여 베를 짜면 말코에는 다 짜여진 베 한 필이 감기게 되고 이를 잘라내어 베틀에서 내리고 앞 냇물에 씻어다가 뒷 냇물에 행구어 가며 양지 바른 곳과 줄에 널어 사흘 나흘 바래서 흰 무명을 만든다. 정련한 무명을 풀 먹이고 다듬어서 준비하여 돌아올 남편을 위하여 직령도포를 말라낸다.

말라낸 직령도포를 바늘 한 쌍 실 한 타래가 없어 옷을 못 지을까마는 그리운 사람을 기다리는 애뜻함을 ‘저기 가는 저 선비야 우리 선비 돌아올 때 바늘 한 쌍 실 한 타래 사 가주고 오라 하소’라고 노래하고 있다.

Ⅵ. 무명의 정련(마전)과 손질

베틀에서 짜 낸 베는 날실에 풀이 먹여져 있고 짜는 과정에서 더러움이 타서 반드시 세척을 하여 풀기를 빼고 보관해야 한다. 말코에 말려있는 베를 풀어서 물에 하룻밤 담가서 불렀다가 방망이로 두드려 빨아 여러 번 헹구어 풀물을 빼낸다.

처음 짜서 베틀에서 내린 무명은 약간 누런색을 띠며 부서진 껍질이 중간에 섞여 있어 거뭇거뭇한 티가 남아 있다. 이 무명베를 생목(生木) 또는 생면포(生綿布)라고 한다. 생목은 잣물에 삶아 내거나, 잣물에 담갔다가 꺼서 햇볕에 바래는 정련과정을 거쳐야 하얗게 표백되어 백목(白木)이 된다. 현재 나주지역에서는 꺼서 정련하는 방법을 사용하고 있으며, 이 과정을 ‘마전³⁷⁾하기’ 또는 콩대로 잣물을 만들므로 ‘콩대 찜 마전하기’라고도 한다.

중국에서도 면포(綿布)의 정련에는 초목의 재를 이용한 정련법을 많이 사용했으나 청대 강남지방을 위주로 면포의 정련에 발효액을 이용한 정련법이 유행하게 된다. 발효액은 밀가루를 물에 풀어서 침전하여 따라낸 물(일명 황장수(黃漿水))이나 직접 밀의 껍질을 물에 넣어 4, 5일 정도 발효시키면 좋은 면포 정련재료가 된다. 면포를 밀 발효액에 넣어 돌로 눌러 물에 잠기게 한 후 하룻밤 정도 지난 후 꺼내어 물을 짜고 방망이로 두드

37) 피륙을 삶거나 빨아서 바래고 표백하는 일.



그림 232. 베틀에서 내린 무명은 물에 잠시 담가 두었다가 뻗다

린 후 다시 발효액에 담그기를 수차례 반복하고 세척하면 발효액의 효소에 의해 면섬유상의 천연잡물이 제거되고 백색의 면포가 만들어지며 면의 질감도 부드러워진다.³⁸⁾ 우리나라에서도 발효된 밀풀을 가지고 푸새하는 데 사용했는데, 이는 이러한 원리의 일부를 이용한 것이라고 본다.

그림 233. 방망이로 두드리며 물에 여러 번 빨아 풀기를 뺀다



38) 陣維稷 주편, 『중국방직과학기술사(고대부분)』, 과학출판사, 1984, 249쪽.

1. 정련하기

1) 잿물 째하기

① 잿물만들기

마전을 하기 위해서는 우선 초목을 태운 재로 잿물을 만들어야 하는데 나주에서 쓰는 재는 콩대를 태운 재를 쓴다. 보통 짚을 태운 재를 많이 쓰기도 하나 콩대, 메밀짚, 들깨대 등으로 만든 재가 더 세척력이 좋은 잿물을 만들 수 있다고 한다. 지방에 따라 많이 재배되는 작물의 대를 쓴다.

재를 만들기 위해서는 콩대가 많이 필요한데 한 시루 정도에 담을 재를 만들기 위해서 두 수레 정도의 콩대가 필요하다. 아궁이에 콩대를 넣고 서서히 태운다. 이때 아궁이 위에 솥을 걸고 물도 함께 끓인다. 콩대를 다 태워 재가 만들어지면 약간 식도록 둔다. 한쪽에서는 자배기 위에 찻다리를 얹고 그 위에 시루를 올리고, 시루 안에는 짚을 빈틈없이 깔아 재가 아래로 빠져 나가지 못하도록 한다. 시루가 준비되면 재가 너무 식기 전에 시루에 퍼 담고, 재위에 끓는 물을 고루 가득히 붓는다. 시루에서 걸러진 잿물은 처음에는 한 두 방울 떨어지다 점차 많이 떨어지고 자배기에는 노르스름한 갈색에 거품이 뜬 잿물이 만들어 진다. 잿물이 다 걸러지면 손으로 째어 비벼보아 미끈거리는 정도에 따라 잿물의 농도가 맞는지 상태를 본다.

② 잿물 째하여 햇볕에 바라기

보통의 빨래에서는 무명에 잿물을 넣고 삶지만 나주지방에서의 무명마전에서는 잿물에 담갔던 무명을 시루에 얹혀 째을 한다.

빨아서 마른 무명을 잿물에 담그고 골고루 뒤척이며 한참을 주물러 무명



그림 234. 공대 준비하기



그림 235. 콩대를 태워 재를 만든다

올에 잿물이 고루 스며들도록 한다. 솔에 맹물을 붓고 그 위에 시루를 얹고 떡을 찌 때와 마찬가지로 시루와 솔 사이 틈에 돌아가며 밀가루 떡을 해 붙여 수증기가 밖으로 새나가는 것을 막는다.

잿물에 담가 두었던 무명을 시루에 넣어 앉힌 후 뚜껑을 덮고 한 시간 정도 불을 때며 무명이 폭 찢질 때까지 익힌다. 다 찢히고 나면 꺼내어 방망이로 두드리며 여러 번 행구어 뺀다. 거품이 나면서 붙었던 딱지가 떨어지고 무명이 깨끗해진다.

보통은 잿물을 내려 쓰지만 재를 그냥 쓰는 경우도 있다. 강원도나 제주도 일부 지방에서는 잿물을 받지 않고 무명에 직접 재를 넣어 삶기도 한다. 안동에서는 오지나 단지에 잿물을 담고 그 안에 베를 넣어 그릇 위에 이불을 얹고 불을 지핀 뜨거운 방 아랫목에 하루 반쯤 띄운다. 곡성의 돌실나이에서는 베실을 깨끗하게 하기 위하여 베실에 직접 재를 묻혀 뜨겁게 불 땀 방에서 띄워 방망이로 두드려 겉껍질이 벗겨지도록 하여 베실을 하얗게 만든다. 사람의 오줌을 사용하는 경우도 있었다. 각 지방마다 오랜 길쌈의 경험에서 오는 독특한 그들만의 정령방법이 있었음을 알 수 있다.

③ 햇벌에 바라기

잿물에 찢 후에는 무명을 벌에다 말려가며 하얗게 바랜다. 무명을 짜며 부른 뱃틀노래에는 “... 앞넷물에 씻어다가 / 뒷넷물에 행구어서 / 돈을 양지 은줄에다 / 사흘 나흘 바래 가주 ...” 라는 노래부분이 있다. 개울에 무명을 행구어 양지에서 사흘, 나흘 말려가며 햇벌에 바래는 과정을 노래한 것이다. 예전에는 냇가에서 빨아 냇가의 돌 위에 널어 말리거나 넓은 냇가가 없으면 마을 뒷동산의 양지 바른 쪽에 널어놓았다. 밤에는 걷고 다음날 다시 물에 적서 햇벌에 널어 바래기를 계속하는데 보통 사나흘 동안이면



그림 236. 시루에 찹을 깔고 재를 붓는다(위)
그림 237. 시루를 자배기 위에 얹고 재위에
더운물을 붓는다(아래)





그림 238. 잿물 내리기(위)
그림 239. 만들어진 잿물(아래)





그림 240. 빨아서 말린 무명을
젓물에 담그고
젓물이 잘 스미도
록 주무른다



그림 241. 젓물에 담갔던 무명
을 시루에 얹어 찜다

되고 어떤 경우에는 얼흘씩도 바랬다고 한다. 이렇게 별에 바래고 나면 무명은 눈처럼 희어지고 베가 힘이 있으면서 꼬들꼬들해진다. 이렇게 정련을 마친 베는 잘 말아서 보관해 두었다가 풀 먹여 다듬어 마름질하여 옷을 짓는다.

그림 243. 물에 적서 여러 날 햇볕에 널어 말리면 무명이 하얗게 표백된다



그림 242. 잿물에 찌넌 무명을 깨끗이 뺀다



2. 풀 먹여 다듬기

정련한 무명으로 옷을 짓기 위해서는 풀을 먹여 다듬질하거나 다림질하여 사용한다. 풀 먹여 다듬는 것은 될 수 있는 대로 아침 일찍 풀 먹여 먼저 다듬고 다림질하여 한나절 안에 마쳐야 베에서 쉼내가 나지 않고 풀 내음이 상긋하다.

1) 풀감준비하기

풀감으로는 쌀풀, 녹말풀, 밀가루풀 등이 있으며 명주 푸새에는 해조류 풀과 선인장풀을 사용하기도 했다 한다. 그 중 쌀풀이 만들기가 손 쉬어 가장 일반적으로 사용되었다.

예전에는 쌀풀을 만들 때 쌀을 씻어 하룻밤 불렀다가 곱게 갈아 자배기에 담아두고, 한 나절이 지나 앙금이 가라앉으면 옷물을 따라 버리고 앙금 위에 천 조각을 얹고 그 위에 쌀 벋짚 태운 재를 퍼부어 놓으면 재가 쌀 앙금에 남아 있던 물을 다 건어 먹는다. 그때에 재와 천 조각을 건어내고 물기 빠진 앙금을 잘 넣어 말린 다음 부스러뜨려서 백지 봉지에 담아 벽장에 걸어 두고 풀감이 필요할 때 앙금가루를 몇 숟갈씩 꺼내 냉수에 풀어 풀을 쑤었다고 한다.³⁹⁾

앙금가루풀이 없을 때는 보통 쌀을 오래 끓여 죽을 쑤거나 찬밥에 물을 넣고 끓여 풀 자루에 넣고 손으로 주물러 눌러 짜서 풀물을 만드는데 손으로 풀물을 만져보아 적당한 끈기의 농도로 조절해 가며 만든다.

일부지역에서는 고운 명주나 얇은 옷감에는 썩은 밀풀을 사용하였는데

39) 민길자, 『전통옷감』, 대원사, 1997, 22쪽.

만드는 방법은 밀을 씻어 물에 담가 일주일 가량 두면 밀이 썩게 되는데 이렇게 썩은 밀은 굵은 체로 걸러 나오는 가루를 물에 넣어 앙금을 가라앉힌다. 물을 여러 번 바꾸어 앙금을 앉히면 썩은 냄새가 없어진다. 앙금을 마른 천에 싸서 물기를 없애고 말리면 가루가 얻어진다. 이 마른 가루를 물에 풀어 끓이면 좋은 풀이 얻어진다고 한다. 이렇게 만든 밀풀은 찌꺼기가 없고 풀이 고와 짙은 색으로 물들인 옷감을 풀 먹이는 데 썼다.

현재 나주의 노진남 씨는 쌀풀을 쑤어 사용한다.

2) 풀 먹여 다듬이질하기

풀을 먹일 때는 무명베를 빨아 바짝 말려 마른 채로 자배기에 담고 풀물을 손으로 뿌려가며 뒤적여 골고루 풀물이 스며들도록 잘 주물러 풀을 먹이는데 세목(細木)의 고운 무명이라면 자박자박 조심스럽게 만져 풀을 먹여 올이 치이지 않게 조심하여 너무 힘주어 짜지 말고 줄에 넣어 말린다.

조금 덜 마른 무명을 거두어 물을 축이는데 손으로 물을 뿌리거나 물을 입으로 뿜어서 고루 적시게 한다. 물이 고루 적셔졌으면 주름 없이 잘 펴서 개어 깨끗한 옥양목 빨래보에 싸서 발로 자근자근 밟는다. 옷인 경우에는 솔기를 맞추어 가며 갠다.

발로 밟고 나면 무명을 다듬이 보자기에 싸서 다듬잇돌 위에 올려놓고 다듬이 방망이로 두드려 다듬이질을 하거나 다림질을 한다. 다듬이질은 혼자서 하기도 하고 둘이 마주 앉아 장단 맞추어 가며 두드리기도 한다. 어느 정도 두드리고 나면 보자기를 풀러 무명베를 다시 펴서 개어 가며 여러 차례 다듬이질을 한다.

다듬이질을 한 무명은 주름이 어느 정도 펴지고 풀이 섬유에 스며들며 두드리는 마찰에 의해 올끼리 달라붙으며 눌린 자국이 생겨 표면이 반드르

르하게 윤기가 나고, 날을과 씨율이 반반히 선다. 또 올끼리 달라붙으며 눌린 자국이 생겨 독특한 직물의 태가 만들어진다.

다듬이질로 어느 정도 도련이 끝난 무명은 홍두깨에 말아 감아 다듬이 돌 위에 올리고 다듬이 방망이로 두드려 다듬이질 한다. 홍두깨는 박달나무로 만들어 보통 지름이 10cm 되는 굵은 나무 봉으로 표면을 문질러 매끈하게 하여 사용하며 오래 될수록 길이 들어 표면이 맨질맨질해진다. 홍두깨로 잘 다듬어진 무명은 표면이 윤이 나고 구김도 덜 가며 때도 덜 탄다. 예전에는 겹옷을 빨 때는 바느질한 것을 다 뜯어서 빨고 풀먹이고 다듬고 다려서 다시 바느질을 하였음으로 여러 번 빨아도 항상 진솔옷과 같았다. 솜에서 실을 자아 베를 날고, 매고, 짜는 공력으로 만들어진 무명은 풀 먹이고 다듬질하는 여인의 솜씨에 의해 단아한 아름다움으로 다시 한번 태어난다.



그림 244. 쌀풀을 물게 수워 바짝 마른 무명베에 뿌려가며 풀을 먹인다



그림 245. 풀먹인 무명베를 널어 말린다



그림 246. 풀이 다 마르기 전에 거두어 양쪽에서 잡아당기며 정리한다



그림 247. 잘 깨어 다듬이질하기



그림 248. 다듬이질 한 무명을 홍두깨에 말아 다듬이 방향으로 두드려 다듬이질하면 무명은 윤이 나고 표면이 매끈해진다

Ⅶ. 전승현황

문헌상으로 우리나라에서 목화가 재배되기 시작한 것은 삼국시대까지 거슬러 올라간다. 그러나 목화가 본격적으로 재배되기 시작한 것은 고려 말기 공민왕 때에 문익점이 원나라에서 새로운 종자를 가지고 들어오면서 부터이다. 조선 초기에 이미 목화 재배가 전국적으로 확산되면서 전라도와 경상도 그리고 충청도 일부의 삼남지역을 중심으로 성행하게 되었으며 특히 무명은 쌀과 함께 화폐의 구실을 할 정도로까지 중요한 물품으로 자리 잡게 되었다. 조선후기 이래 무명의 명산지로 고양나이, 송도의 야다리목, 문경의 세목, 강진·해남의 극세목, 진주목 등이 정평이 나 있었으나 지금은 이들 재래 방법에 의한 직조 기능이 모두 다 끊어지고 옛 문헌에는 오르내리지 않으나 나주의 셋골나이만이 그 명맥을 잇고 있다.

나주는 예로부터 길쌈이 유명했던 곳으로 나주 세목하면 영산강 하류일대에서 나는 고운 무명을 가리켰다. 고온다습한 지역에서 잘 자라는 목화의 특성상 별이 잘 들고 수분이 충분한 나주는 예로부터 목화밭이 많았다고 한다. 10새가 되면 세목에 속하는데 이 고장 세목은 11새, 12새에서 보름새까지 낫다고 한다. 그런 세목은 비단보다 더 고와서 바지저고리나 치마저고리로 사용하기가 아까워서 반드시 두루마기 걸감으로나 사용했다고 한다. 그리고 그 두루마기 안감으로는 옥색을 물들인 명주를 받쳐 입었던 까닭에 행세하는 멋쟁이가 아니고는 감히 입을 생각을 못했으며 그만큼 고

* '전승현황'은 박원모(예능민속연구실 전문직)가 집필하였다.

가품이었다고 한다.

셋골나이는 전라남도 나주시 다시면 소재지인 동당리 일원에서 직조되고 있는 전래의 고운 무명베를 일컫는 말이다. 셋골은 이곳 동당리 마을을 가리키는 것이고 나이는 길쌈을 뜻하는 말이다. 셋골나이라는 명칭은 무형문화재 지정을 위한 조사 당시 고 석주선 박사가 붙인 이름으로 일반적으로는 셋골 세목이라고 알려져 있다.

그러나 무명을 짚다는 것은 매우 고된 작업이다. 목화씨를 빼서 활로 타서 고치를 말아서 물레로 자아서 짤 때까지 적어도 달포가 걸려야 하는데 그 수고에 비해 대가가 너무나 적은 작업이다. 그래서 개화기 이후 무명길쌈은 수입 직물과 공장에서 대량으로 생산되는 제품들에 밀려 점차 쇠퇴하게 된다. 특히 해방이후 질기고 다루기가 좋은 나일론이 나오면서부터 재래식 방법에 의한 길쌈이 자취를 감추기 시작하였으며 1960년대 중반쯤에는 거의 다 사라지게 되었다. 마을마다 부녀자들이 가족들과 집안사람들을 위하여 밤을 지새워가며 해야만 했던 무명짜기의 전통은 그 고된 작업의 상징으로 부녀자들의 애환을 가득 담고 있는 베틀과 함께 모두 자취를 감추게 된 것이다.

1960년대 중반 무렵이면 베틀이 거의 없어져, 전쟁이 끝나고 산에 나무가 거의 없어서, 땀감이 없어서 참꽃, 개나리 뿌리까지 다 캐어서 땀었는데 베틀도 나무로 만든 거라 땀감으로 썼을 것 같지만, 그러면 집안에 우환이 든다고 해서 차마 불에 때지는 못하고 다들 강가에다 갖다 버렸지(보유자 노진남씨 남편 최석보씨의 증언).

이러한 상황 속에서 문화재관리국, 즉 지금의 문화재청에서는 사태의 시급함을 파악하고 무명짜기의 재래식 방법에 대하여 1968년에 지정을 위한

조사를 실시하였고 1969년에는 제28호 나주의 셋골나이라고 하는 이름으로 지정하여 나주시 다시면 동당리에 사는 고 김만애(金晩愛) 할머니를 기능 보유자로 인정하게 되었다. 보고서에 의하면 역사적으로 유명한 면직물로 셋골 세목 외에도 고양이, 진주목 등이 있었으나 조사 당시 그 기능을 보유하고 있는 곳은 셋골나이뿐이었다고 한다(무형문화재조사보고서 제48호). 이는 삼베·모시·명주 등에 비해 무명은 상대적으로 기계직에 밀려 재래 방법에 의한 무명짜기가 벌써 소멸단계에 있었음을 의미한다. 지방에 따라 삼베와 모시를 재래 방법으로 짜기도 하지만 무명을 짜는 곳은 거의 없었던 것이다. 그나마 셋골에서도 베풀이 남아 있는 곳은 김만애 할머니 집뿐이었다고 한다.

그런데 1982년 김만애 할머니가 고령으로 작고한 뒤 나주의 셋골나이는



그림249. 중요무형문화재보유자인정서

8년간 해지된 상태에서 보유자가 지정되지 않은 채 유보되어 있었다. 1990년에 와서 보유자 인정을 위한 조사가 다시 실시하게 되었고 당시 김만애 할머니의 자부이자 보유자 후보였던 노진남(魯珍男)씨를 새로이 인정하게 되었다. 1990년 조사 당시 이미 재래 방법에 의한 무명짜기는

셋골에서도 노진남 보유자만이 전승하고 있을 뿐 셋골나이는 나이든 할머니들의 기억에만 남아있었다. 이때 당시의 상황을 조사보고서는 다음과 같이 설명하고 있다.

현재 고인의 자부 노진남씨가 기능 이수과정을 거쳐 기능자 후보로 올라 있다. 물론 세목의 명산지로 알려졌던 몇몇 지역을 탐문한 바 특별히 두드러진 기능자가 없었고 특히 무명길쌈을 하고 있는 노령자는 어디에서도 전무했다. … (중략) … 유일한 현업인으로서의 노씨의 지속적인 작업이야말로 끈질긴 집념의 성과이다(무형문화재조사보고서 제187호).

노진남 보유자는 1932년 5월 1일 (호적에는 1936년 5월 1일로 되어 있



그림250. 보유자 노진남



그림251. 조교 김홍남

음) 친정인 함평군 학교면 복천리에서 태어나 남편인 최석보(崔錫寶)씨 덕으로 시집오기 전까지 그곳에서 자랐다. 머슴을 두고 살 정도로 넉넉한 집에 태어나 시집오기 전까지 들일은 하지 않았으나 7남매 중에서 장녀로 태어나 동생들을 키우느라 고된 유년생활을 보냈다고 한다. 혼기가 꽤 찬 20세 되던 해 2월에 중매로 신랑 얼굴도 보지 못한 채 시집을 오게 되었으며 슬하에 3남 2녀를 두었다. 길쌈하는 일은 친정에서 어머니 어깨 너머로 배웠으나 본격적으로 무명을 짜기 시작한 것은 시집와서부터이다. 그다지 운택하지 못했던 시집에 와서 처음으로 들일을 하면서 틈틈이 베와 가마니를 짜야만 했다.

노진남 보유자는 1974년 김만애 시어머니의 보유자 지정과 함께 전수교육생으로 선발되어 1980년에 전수과정을 이수하였으며 시어머니가 사망한 이후 1982년에는 보유자 후보로 선정되었다. 후보시절에 같은 동네에 살고 있는 동서인 김홍남(金洪南)씨와 김미자씨를 추천하여 전수교육을 이수시켰으며 보유자로 지정된 이후에는 강재례씨와 나귀숙씨, 그리고 자부인 원경희씨를 교육시켰다. 그리하여 현재 나주의 셋골나이 전승자들로서는 이후 김홍남씨가 1993년에 조교로 선정되어 보유자 1명, 조교 1명, 이수자 4명 등이 있다. 최근에는 광주에 살고 있는 막내 자부인 원경희씨에게 셋골나이의 기능을 전수시키기 위해 노력중이다.

나주의 셋골나이와 노진남 보유자에 관한 대표적인 글들로는 'The Last Weaver at the Last Loom' (*Korean Culture : Legacies and Lore*, 1993), '무명길쌈에 인생을 바쳐온 외길 사십년' (『교보』, 1998), '숨씨 좋은 나주의 장인' (『영산강의 역사 나주』, 1998), '나주셋골나이' (『한국의 전통공예와 음식』, 1999), '하늘에다 베틀을 놓고 : 셋골나이 노진남', '봄날, 정답으로 짜낸 무명 한 필' (이상 『공예와 잡지』, 2002) 등이 있다. 그리고 노진남 보유자의 주요약력 및 경력은 다음과 같다.

■ 노진남 보유자 주요약력 및 경력

1974년	시어머니 고 김만애씨가 보유자로 지정됨과 동시에 전 수장학생으로 선발
1980년	나주의 셋골나이 전수과정 이수
1980-1981년	전승공예전 입선
1982년	나주의 셋골나이 보유자후보로 선정
1982-1988년	전승공예전 장려상
1989-2003년	중요무형문화재 보유자 작품전 출품
1990년	나주의 셋골나이 보유자 인정

현재 셋골나이의 전승을 위한 가장 큰 당면 문제로는 무명베가 고된 품에 비해 값이 너무 저렴하다는 것이다. 무명베 2필을 두 달 걸려 짠다 하더라도 시장에 내어놓으면 80만원정도도 받지 못한다고 한다. 그러므로 무명을 짜서 생계를 유지한다는 것은 거의 불가능하다. 현재 보유자 자신도 특별히 주문이 없는 한 1년에 중요무형문화재 보유자 작품전에 출품하기 위한 2필정도의 무명 제작이 고작이라고 한다. 그러므로 이수자들도 이수 후에는 무명짜는 일에는 전혀 관여하지 않고 있는 것이 실정이다. 그나마 광주에 살고 있는 보유자의 자부에게 기능을 전수시키려고 하고 있으나 생계에 바빠 충분히 시키지 못하고 있다. 일주에 한번 정도 시택인 보유자 집에 와서 기능을 익히는 정도이다. 따라서 전승자들의 가장 큰 요망은 생계를 위한 국가차원의 경제적 지원이며 이 외에도 전승 상의 문제로 전통 직기의 노후와 수량의 제한, 재래품종의 개발 등이 지적되고 있다.

▶ 참고문헌

- 민길자, 『綿織物製織年代에 關한 研究』, 『교육논총』 제3집, 국민대학교 교육연구소, 1984.
- 『白疊布, 白 布 考』, 『교육논총』 제7집, 국민대학교 교육연구소, 1987.
- 『전통 옷감』, 대원사, 1997.
- 權泰禧, 『한국 근대의 면업과 직물업』, 서울대학교 대학원 박사학위논문, 1988.
- 심연옥, 『조선시대의 직물연구』, 국민대학교 석사학위논문, 1984.
- 『중국역대직물』, 한림원, 1998.
- 『한국직물오천년』, 고대직물연구소, 2002.
- 국립문화재 연구소, 『프랑스 국립 기메동양박물관 소장 한국문화재』, 1998.
- 뿌리깊은 나무, 『베도 술한 베 짜고, 발도 술한 발 메고』, 1990.
- 국립민속박물관, 『문익점과 무명문화』, 1991.
- 박선희, 『한국고대복식—그 원형과 정체성』, 지식산업사, 2002.
- 문화재관리국, 『나주의 셋골무명과 쪽물』, 무형문화재조사보고서 제48호, 1968.
- 『나주의 셋골나이』, 무형문화재조사보고서 제187호, 1993.
- 藝紗堂, 『紡織品考古新發現』, Hong Kong: ISAT/COSTUME SQUARD LTD., 2002.
- 武部善人, 『綿と木 棉の歴史』, 御茶水書房, 1989.
- 『河内木棉史』, 吉川弘文館, 1981.
- 前田 亮, 『手織機の研究』, 京都書院, 1992.
- 日滿棉花協會朝鮮支部, 『朝鮮棉花事情』, 社團法人 日滿棉花協會朝鮮支部, 1937.
- 朝鮮總督府, 『朝鮮物産』 調査資料第十九輯, 1927.
- 宋應星, 『天工開物』, 明代.
- 華, 『木棉譜』, 清代.
- 陳維稷 주편, 『중국방직과학기술사』(고대부분), 과학출판사, 1984.
- 趙豐, 『織繡珍品』, Hong Kong: ISAT/COSTUME SQUARD LTD., 1999.
- 高漢玉, 『中國古代棉花考略』, 상해시방직과학연구원, 1980.
- 『崇安武夷山船棺出土紡織品的研究』, 중국민족학연구회편, 『민족학연구』제4집, 1982.
- 沙比提, 『從考古發掘資料看新疆古代的棉花種植和紡織』, 『文物』 제10기, 1973.
- 容觀環, 『關於我國南方棉紡織歷史研究的一些問題』, 『文物』 제8기, 1979.
- Dorothy K. Burnham, *Warp and Weft*, Toronto: ROM, 1980.
- Eric Broudy, *The Book of Looms*, New England: Brown University Press, 1979.

Important Intangible Cultural Properties 28

Najuuisaetgolnai

This documentary book is published as a way of the preservation, tradition and the record of the original form of important intangible cultural properties.

Naju's Setgolnai means woman cotton weavers at Satgol, Naju, Jeonnam or cotton weaving and it was assigned as Important Intangible Cultural Properties 28 in 1969. Cotton cloth weaving is the home-manufacturing which was one of the major household. However, the present days, its tradition is weakened by the development and invention of new techniques. Cotton cloth weaving consists of the order of cultivation & crop, cotton extracting, cocoon rolling, spinning, and weaving.

This book contains detail the origin and development of cotton, the property and cultivation of cotton, introducing cotton cloth weaving and its equipments, processing of preparing thread, cotton textile manufacturing, weaving machine, the refining and handling of cotton textile.

기 획 박상국(예능민속연구실장)
집 필 심연옥(국민대 겸임교수, 문화재전문위원)
박원모(예능민속연구실 전문직)
사 진 류관희(사진작가)

나주샛골나이

중요무형문화재 제28호

2003년 12월 20일 초판인쇄

2003년 12월 20일 초판발행


발간등록번호 11-1550011-000090-01

발 행 국립문화재연구소

제 작 일진사 (02-2278-7995)

비매품

※ 이 책에 실린 내용은 무단으로 복사하거나 전재할 수 없습니다.



Important Intangible Cultural Properties 28
Najujaetgolnai(Cotton cloth weaving of Naju)

중요무형문화재 제28호

나주셋골나이

이 기록도서는 중요무형문화재 원형기록과 보존전승의 일환으로 발간한 보고서이다.

나주셋골나이는 전남 나주의 셋골에서 전승되어온 무명짜는 기능을 말하는 것으로 1969년 중요무형문화재 제28호로 지정되었다. 무명짜기는 여성들에 의해 가내에서 이루어지는 작업으로 가사 일의 일부분이었으나, 지금은 방직기계 등의 발달로 그 전승이 약화되었다. 무명짜기는 씨아를 이용하여 목화솜으로부터 실을 뽑아내는 과정, 낱실을 정련하는 과정, 낱실을 베틀에 올려놓고 씨실을 교차시켜 베를 짜는 과정 등으로 이루어져 있다.

이 책에서는 면의 기원과 발달, 면의 특성과 재배, 면방직과 도구, 낱실과 씨실 준비 공정, 무명제직과 직기, 면직물의 정련과 손질 등 셋골나이와 무명 전반에 관한 내용을 상세히 수록하고 있다.

National Research Institute of Cultural Properties



9 788981 242992

ISBN 89-8124-299-2