

중요무형문화재 제53호

장상채



“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, 지정 당시 보고서의 한계를 뛰어 넘어 보다 학술적으로 보유자의 기·예능을 기록하였습니다.

이번에 발간하는 『채상장』에는 채상의 역사, 대나무 채취에서 염색까지 채상제작의 전과정, 전승현황 및 실태 등 채상장 전반의 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.

2004. 7.
국립문화재연구소

채 상 장



I. 채상의 역사	7	2. 대오리를 만드는 과정	77
1. 담양 죽세공예의 역사와 현황	7	3. 염색	93
2. 채상의 역사	33	4. 겹상자(채상) 짜는 과정	110
II. 채상의 의미와 분류	48	5. 속상자 짜는 과정	122
1. 채상의 의미	48	6. 조립 및 마무리 과정	133
2. 소상과 채상	50	7. 반짚고리 짜기	151
3. 합(합)상자 - 채상	53	V. 채상의 문양	155
4. 채상의 형태와 부분명칭	54	1. 채상의 문양	155
5. 채상의 크기	55	2. 문양을 짜는 과정	156
6. 채상의 쓰임새	58	VI. 작업방법과 유통과정	172
7. 채상의 의의	59	1. 작업의 분화	172
III. 채상의 재료와 제작공구	62	2. 작업시기와 작업량	174
1. 채상의 재료	62	3. 유통체계	175
2. 채상의 제작도구	63	VII. 전승현황	178
IV. 채상의 제작과정	73	참고문헌	190
1. 대의 채취	73	영문요약	193



사진 1. 하늘을 향해 뻗어있는 대나무들

I. 채상의 역사

1. 담양 죽세공예의 역사와 현황

1) 담양 죽세공예의 배경과 현황

우리나라의 경기·충청·황해 등 중·북부지역에서 남부지역을 여행할 때 매우 신기하게 여기는 모습 중의 하나는 집집마다 또는 마을 주변에 울창한 대밭(竹林)이 형성되어 있다는 점이다.

기후와 토질이 대나무의 생육에 알맞은 영·호남지역에서는 예부터 대나무가 널리 자생하고 있었다. 이러한 대나무는 재료의 특성상 각종 생업 도구나 생활용품을 만드는 재료로 널리 사용되어 왔을 뿐만 아니라 방풍(防風)이나 풍수지리적인 목적으로도 집이나 마을 주변에 많이 심었다. 일례로 나주 동문밖 죽림은 풍수적인 이유로 대규모의 대숲을 조성한 대표적인 예로 꼽을 수 있다. 지금은 사라져 단지 죽림동이란 지명만 남아 있지만 1872년에 제작된 나주지도에서는 울창한 대숲이 있었음을 뚜렷하게 확인할 수 있다.¹⁾

이처럼 대나무 숲은 남부지방의 친숙한 자연경관이고, 나아가 그 속에 사는 사람들의 문화적 취향이 반영되었다는 점에서 대나무는 문화경관(文化景觀)을 이루기도 한다. 즉, 마을이 있는 곳이라면 대밭이 있고 대밭이

1) 광주민속박물관, 『광주의 풍수』, 2002, 83~86쪽. 특히, 죽림의 풍수적 의미를 더욱 강조하기 위해 이 숲을 목성(木城)이라고 부른 점이 이채롭기까지 하다.

있는 곳은 필경 마을이 들어선 경우가 아주 흔했던 것이다. 따라서 지금은 인적이 뜸한 깊은 산중일지라도 울창한 대숲이 있다면 그곳은 한때 사람이 살았을 것으로 이해해도 별 무리가 없을 정도다.



사진 2. 담양군 월산리 대밭 전경

이러한 대나무는 전 세계적으로 열대와 아열대 지역을 중심으로 47속(屬) 1,250여 종(種)이 자라고 있고, 북반구의 아시아 계절풍 지대에서만 1백여 종 이상이 분포하고 있다. 우리나라에는 대략 5속 19종의 자생종을 포함해 대략 54~55종이 자라고 있으며, 생육면적은 약 5,000ha, 즉 1,500만평에 이르는 것으로 알려져 있다.²⁾

2) 공우석, 『한반도 식생사』, 아카넷, 2003, 423~424쪽



사진 3. 죽순1



사진 4. 죽순2

대나무의 생육에는 기온, 일교차, 강수량 등 기후적인 인자가 크게 작용하며, 종에 따라 그 생육분포는 다양하다. 우리나라에서 왕대, 솜대 등 비교적 크게 자라는 참대 속(Phyllostachys) 대나무의 북방한계선은 충남 태안반도에서 강원도 고성을 잇는 U자형의 선으로 나타난다. 북방한계선 위쪽 지역에서는 조릿대나 우리나라 특산종인 고려조릿대만을 목격할 수 있을 따름이다. 그러나 중부지방 이남이라고 하더라도 대나무의 경제적 가치를 따져 본격적으로 재배되는 지역은 적은 편이다. 죽림의 분포현황을 보면 전남(57%)과 경남(30%)이 대부분을 차지하고 있고, 전북·경북·충남북은 소규모로 재배되고 있다. 이 중에서도 본격적인 재배지는 담양·나주·산청·하동 등에 국한된다.³⁾

3) 공우석, 『한반도 식생사』, 425~428쪽

이처럼 한반도 남부지역의 풍부한 자원인 대나무는 사람들의 사랑을 듬뿍 받는 재료가 되어왔다. 전라도와 경상도의 생활문화 속에는 대나무의 혜택을 입은 용품들로 가득했다.⁴⁾

우선, 대오리를 촘촘히 심어 만든 바디로 옷감을 짰고, 대빛으로는 머리를 정갈하게 다듬었으며, 대삿갓으로는 비와 햇볕을 가렸다. 또한 대나무는 집안의 농이나 상자 등 각종 생활용품의 재료이기도 했다. 나아가 지붕에 산자를 만들어 올리고 벽체를 구성하는 것도 대나무였다. 대나무는 생업에도 매우 유용한 재료였다. 농사에 필요한 바작이나 도리깨 자루 등 수많은 농기구가 대나무로 만든 것이었다. 지금처럼 강관(鋼管)이 널리 사용되기 전에는 비닐하우스의 골재도 주로 대나무가 쓰였으며, 지금도 작은 온상에는 대나무가 필수 재료가 되고 있다. 물론 고추나 깨와 같이 바람에 약한 작물을 지지해주는 것도 대나무가 쓰인다. 대나무는 어업에도 널리 애용되었다. 낚싯대는 물론 개울에서 물고기를 잡는 가리나 쭉기의 주재료도 대나무였다. 1970년대 봉장어를 잡는데 플라스틱 통발로 대체되기 이전까지 대부분의 통발도 죽제품이었다. 작은 어구 뿐 아니라 비교적 큰 어구인 어살(漁簾)을 만드는데도 대나무가 쓰였다. 또한 김을 수확할 때 담은 김 바구니나 물김을 말리는 발장 역시 대로 만들었다. 대나무의 용도는 실생활이나 생업에 국한되지 않고, 피리나 통소, 심지어 장구채에 이르기까지 악기의 상당수도 대나무로 만들었다. 식용으로는 죽순을 무쳐먹었고 대나무의 즙을 내려 만든 죽력고(竹瀝膏)는 귀한 술로 여겼다.⁵⁾ 또한 어린 아이들의 물총을 만드는데 없어서는 안될 재료였다. 아울러 활의 민족답게 화살 등 무기를 제작하기도 했다.

4) 대나무를 활용하여 얼마나 다채로운 생활용품을 만들어 썼는지를 알 수 있는 자료로는 『대나무 생활용품전, 전지도록(광주민속박물관, 1995)을 참고할 만하다.

5) 『동국세시기』를 보면, 지방별로 3월에 담가먹는 좋은 술을 열거하면서 호남지방에서는 죽력고(竹瀝膏)와 계당

이러한 대나무의 산지와 죽제품의 본고장으로는 단연 전남 담양군을 꼽는다. 우선, 담양은 풍부한 죽림을 보유하고 있는데, 그 면적에 있어 전국 최대 규모를 이루고 있다. 담양의 죽림면적은 지난 80년대 초 1,461ha에서 2001년 말 현재 857ha로 점차 줄어드는 추세이지만, 전국의 죽림면적에서 차지하는 비중은 여전히 높아 아직도 전국 최대의 죽림을 가지고 있다.⁶⁾ 특히 담양산 왕대와 솜대는 기후 등 제반 생육조건이 알맞아 죽질(竹質)이 강하고, 탄력성과 활렬성(豁裂性, 쪼개지는 성질)이 좋으며, 경도가 세공에 알맞아 정교한 죽제품을 만들기에 적합하다고 한다.



사진 5. 담양읍 전경

주(桂當酒)가 좋다고 하였다. 죽력고는 푸른 대쪽을 불에 구워서 받은 진액을 섞어서 만든 소주(燒酒)의 일종이다. 생지황·꿀·계심(桂心)·석창포(石菖蒲) 등과 함께 조제하여 아이들이 갑자기 증풍으로 말을 못할 때 구급약으로 쓰기도 했다고 한다.(이석호 옮김, 『동국세시기』, 을유문화사, 1982, 77쪽 ; 82쪽)

6) 전라남도, 『2002 전남통계연보』, 210쪽

아울러 담양은 오랜 죽제품의 역사를 가지고 있다. 조선시대 담양은 중앙의 경공장(京工匠)이 파견되어 전라도 일원의 장인들을 불러모아 놓고 부채를 생산할 만큼 죽제품 산업이 융성했다.⁷⁾ 또 조선후기에 이곳의 채상(彩箱)은 그 아름다움과 정교함으로 지방관들이 탐내는 명품의 자리를 굳혔다.

이밖에도 담양은 오늘날까지도 죽제품의 역사와 관련된 전통이 뚜렷하게 남아 있다. 담양은 전국에서 유일하게 죽물(竹物)을 거래하는 5일 시장이 열리는 고장이며, 역시 국내 유일의 대나무 전문박물관인 한국대나무 박물관이 있는 곳이기도 하다. 이러한 담양은 풍부한 대나무와 함께 예술적인 감각이 뛰어난 담양인들의 손재주와 접목되어 ‘대나무의 고장’이라는 명성을 얻게 되었다. 담양 죽제품의 역사를 더듬어 보는 것은 이런 명성을 얻게 된 과정을 이해하는데 중요한 관건일 것이다.

(1) 조선시대

교통이 발달하지 못했던 전통시대에는 완제품의 생산지와 원료 산지가 대개 일치하는 현상을 보인다. 완제품의 생산지까지 원료를 운반해야 하는 번거로움과 수송비용에 따른 불필요한 손실을 줄일 수 있기 때문이다. 조선시대에 백자 가마들이 도토(陶土)와 땔감이 가까운 곳을 찾아 10년마다 옮겨다닌 것은 이런 이유에서였다.⁸⁾

이러한 수공업이 지역산업으로 정착하는 것은 원료 산지에 몇몇 기능인들이 정착하면서 시작되는 경우가 많다. 전통시대의 제품들이 대부분 간단한 수공예 기술에 의존했기 때문인데, 담양의 경우도 이에 속한다. 담양읍지인 『추성지(楸城誌)』에 담양 죽세공예의 기원을 알려주는 일화가 있

7) 『승정원일기』 인조 3년 4월 13일 ; 인조 16년 1월 11일

8) 전영우, 『숲과 한국문화』, 수문출판사, 1999, 74~75쪽



그림 1. 八道地圖 중 潭陽府地圖(1886년경 제작 추정)

다. 이에 따르면, 수 백년전 전주에서 살던 김씨 부부가 담양읍 향교리로 이사와 농한기를 이용해 참빗을 만들기 시작함으로써 담양 죽세공예의 기원되었다는 것이다.

이처럼 원료가 풍부하고 기능인들이 정착하였다고 하여도 한 지역에서 특정한 산업이 발전하는 데는 오랜 역사 속에서 중첩된 과정을 거치게 된다. 담양의 경우에도 대나무의 고장이자 죽제품의 명산지로 발돋움하는데는 이러한 역사를 가지고 있다.

담양과 대나무와의 역사를 알려주는 가장 오랜 문헌기록 중 하나는 15세기에 편찬된 『세종실록지리지』에서 찾을 수 있다. 여기에는 각 지역의 공물이 정리되어 있어 지역마다의 산업을 유추해 볼 수 있는 중요한 자료가 된다. 담양에서는 가는 대·왕대·오죽·화살대 등이 공물로 기록되어 있어 여러 종류의 대나무가 생산되고 있음을 알 수 있다.⁹⁾ 또 16세기의 기록인 『신증동국여지승람』에 대와 화살이 등장함으로써 대나무를 재료로 한 제품이 생산되고 있음을 알 수 있다.¹⁰⁾

이러한 기록을 통해 조선초에 담양이 죽제품의 산지이었다고 보기에는 아직 불충분하다. 실제로 전국적인 견지에서 놓고 볼 때, 이 시기에 담양과 대나무의 관계는 생각만큼 특별한 연관성을 보여주지 않는다.

일단, 대나무의 산지라는 측면에서 볼 때 15세기에는 경상도가 전라도보다 월등히 많은 지역에서 대나무가 산출됐다. 『세종실록지리지』에 따르면, 당시 대나무는 경상도의 24개 고을에서 생산되었는데 반해 전라도에서는 고작 8개 고을에서 산출되는 정도에 불과했다.¹¹⁾ 죽제품 생산의 양상도 비

슷했다. 『신증동국여지승람』에 담양에서 산출된다고 한 화살은 사실 조선 팔도에서 모두 생산되었을 뿐만 아니라, 전라도의 각 읍에서 두루 생산되는 물품이었다.¹²⁾ 비교적 정교한 솜씨를 요구하는 죽피방석이나 대방석의 경우는 오히려 순천과 장흥에서 산출되는 정도였다. 이런 양상은 조선초기의 외공방(外工匠)에 죽제품 생산만을 전담하는 장인, 곧 죽장(竹匠)이 중앙에만 주재할 뿐 관찰부 소재지를 제외한 일반 고을에는 배정되지 않았던 사실과도 연관되었을 것으로 추정된다.¹³⁾ 즉, 전라도의 경우에 죽제품인 상자·부채·빗 등을 만드는 장인들은 오직 전라관찰부가 있는 전주에만 배당되어 있었던 것이다.¹⁴⁾

이런 양상은 대체로 조선 중·후기에 변화를 보인다. 17세기 초에는 중앙에 상납할 단오선(端午扇)을 제작하면서 공조는 담양에 부채 만드는 경공장을 파견했다. 그리고 전라도에서 부채 상납을 배당받은 각 고을의 장인들이 담양에 모여 경공장의 지도 아래 부채 제작에 들어갔고, 작업을 마친 부채는 심사를 거쳐 중앙에 납부되었던 것이다.¹⁵⁾ 또한 19세기 초에 편찬된 『임원십육지』등의 자료에 의하면, 죽제품은 거래가 활발하여 담양 부내장(府內場)은 물론 전주·나주·광주·남원·장흥·순천·보성 등 전라도의 많은 장시(場市)에서 활발하게 매매되는 상품이 되었다.¹⁶⁾

그러나 이때까지도 담양이 죽제품 생산을 선도하는 고을이란 인상을 주기에는 아직 부족했다. 당시 전라도에서는 담양에 못지 않게 나주 지방도 죽제품 생산이 왕성했던 지역이었다.

9) 『세종실록지리지』 제151권 전라도 土宜條·土貢條 및 土山條 ; 김정호, 『조선시대의 전남진상품』, 전라남도, 1994, 48~49쪽

10) 『신증동국여지승람』 담양부 土山條

11) 공우석, 『한반도 식생사』, 아카넷, 2003, 168쪽

12) 장철수, 「생활문화의 역사적 배경」, 『전라남도의 향토문화』 상, 한국정신문화연구원, 2002, 141~142쪽 (표7) '신증동국여지승람'의 토산조에 기록된 지역별 물산' 참조, 『경국대전』 권6 工曹 外工匠條

13) 장철수 「생활문화의 역사적 배경」, 147쪽, (표11) '경국대전에 나타난 외공장의 지역별 배치현황' 참조

14) 『경국대전』 권6 工曹 外工匠條

15) 『승정원일기』 인조 3년 4월 13일 ; 인조 16년 1월 11일

16) 『임원십육지』 倪圭志

19세기 초 『규합총서(閏閣叢書)』에 실린 죽제품의 고을별 내용을 살펴보면 나주와 남평이 부채와 죽설대의 명산지로 소개되고 있다.

▷부채 : 남평·옥과 ▷채죽상자 : 담양 ▷활 : 거제 ▷담뱃대 : 동래·부산
▷죽설대 : 나주 ▷오죽설대(烏竹竿竹) : 영광 ▷갯(양태) : 통영 ▷간죽(竿竹) 담배설대 : 금화 ▷연죽(煙竹) : 부산 ▷가는 대(細竹)삿갓 : 담양¹⁷⁾

비슷한 시기(순조 연간 : 1790~1834)에 정약용도 남평의 부채를 ‘진기한 물품(珍物)’으로 꼽았고, 역시 같은 시기에 『동국세시기』에도 좋은 단오선의 산지로 전주와 함께 남평을 언급하고 있다.¹⁸⁾ 이런 기록들로 보아 19세기 초에 나주지방의 부채는 전국적으로 상당히 높은 유명세를 타고 있었던 듯하다. 그리고 나주의 죽제품 생산은 그 후에도 상당기간 지속되었다.

일제 초기에 발간된 『보고의 전남』라는 책에는 나주의 “공예품으로 죽렴(竹簾), 원선(圓扇), 부채(扇子), 칠기(漆器) 등이 있으며 연간 생산액은 10,000원 이상이 된다”고 기록하고 있다.¹⁹⁾ 또 일제중기인 1930년에 간행된 『전라남도사정지』에서도 나주의 특산품으로 참빗, 부채, 대밭을 들고 있다. 특히 나주의 부채는 황선(黃扇)이란 이름으로 널리 알려졌으며, 그 명성은 1960년대까지 이어졌다. 1969년에는 오엽선(梧葉扇)이라는 이름으로 그 제작과정이 『한국민속종합조사보고서』에 정리되어 소개되기도 했다.



사진 6. 바구니 장수

이처럼 나주에서 죽제품 생산이 성했던 것은 나주가 조선시대까지 전라도 남부 지역의 행정중심지일 뿐만 아니라 영산강 수로를 통해 여러 지역의 물산이 유통되는 상거래의 중심지였던 탓에 각종 수공업도 병행하여 발달했던 결과로 이해된다. 실제로 19세기말까지 나주에는 죽제품 생산과 관련하여 선자장(扇子匠), 입자장(笠子匠) 등 여러 장인들이 활동하고 있었다.²⁰⁾

나주의 사례에도 불구하고 같은 시기에 담양의 죽제품도 상당한 수준의 발전 양상을 보였다. 앞서 인조 연간(1623~1649)에 담양이 단오선 생산에 있어 중요한 역할을 했음을 언급한 바 있듯이 늦어도 17세기 경에 담양은 대나무와 죽제품 산지로서 일정한 수준에 도달해 있었다. 아울러 18세기 중엽 『여지도서(輿地圖書)』에도 당시 담양산 부채와 대바구니가 중앙에 상납되었다는 기록이 있어 담양의 죽제품 생산이 다양해지는 일면도 읽을 수 있다.

17) 『규합총서』(영인본), 동국팔도소산條 (한국정신문화연구원, 2001. 200~207쪽)에서 죽제품 산지만을 간추려 다시 정리한 것이다.

18) 『목민심서』 권3 淸心條 : 홍석모, 『동국세시기』, 端午條

19) 片岡謙, 『寶庫の全南』, 1913, 241쪽

20) 『호남읍지』(1871년) 「나주목읍지」, 各下隸所掌條

이와 함께 담양 내의 죽제품 생산도 활발하게 이루어졌다. 『담양읍사례(潭陽邑事例)』(1857년 간행)에 의하면, 담양에서는 내·외공방(内外工房) 및 공고(工庫) 등 3곳의 관영 작업장을 중심으로 죽제품을 만들었다. 이들 작업장은 분업체제를 이룬 듯한데, 단오선을 비롯한 부채류는 외공방에서, 채상을 비롯한 상자·농(籠) 및 참빗 등은 내공방과 공고에서 제작되었다.²¹⁾

아울러 오랜 관례에 따라 인근 고을이 공조에 상납할 단오선을 수합, 진상하는 업무도 담양의 몫으로 할당되었던 것 같다. 이를 시사하듯이 앞서 인용한 『담양읍사례』에는 담양을 비롯하여 광주·나주·순천 등 모두 8개 고을의 진상선(進上扇) 500여 자루의 내역과 납기일 등을 기록하고 있다. 이것은 진상선 할당액이 불과 60여자루에 불과한 담양이 자기 고을의 『읍사례』에 이러한 상황을 기록한 것은 무척 이례적인 일이다. 하지만 일찍이 담양이 전라도 남부지역의 단오선 산지로 지켜온 명성을 감안하면 충분히 이해되는 현상이기도 했다.

이런 와중에서도 이 시기 담양의 죽제품에서 나타나는 주목되는 현상 중 하나는 고급화의 경향이 뚜렷하게 발견된다는 점이다. 무엇보다도 이 무렵 담양은 채상의 산지로 크게 부각되었는데, 이에 대한 19세기초 정약용, 빙허각 이씨 및 서유구의 평가는 앞에서 설명한 바와 같다. 채상 이외에도 죽제품의 고급화 추세는 다른 사례에서도 발견된다.

『규합총서』의 지역별 이름난 죽제품을 보면, 대체로 세공하지 않는 대로 만들고 있는 것으로 보인다. 반면에 매우 정교한 공예기술인 편죽법으로 짜는 채죽상자이나 세대삿갓은 오직 담양에서만 생산되고 있다. 이것은 담양의 죽제품의 세공기술이 고급화 경향으로 나가고 있음을 말해주는 것이다.

21) 「(담양부)읍사례」, 『고문서 자료집』(1), 광주민속박물관, 1995, 191~207쪽

죽제품의 생산 및 유통과 함께 대나무의 또다른 부산물인 죽순(竹筍)에 관한 기록도 증가한다. 1820년경의 기록인 『호남공선정례부편(湖南貢膳定例附編)』에는 전라도의 각 지역에서 생산되는 진상품의 수량을 기록해 놓았는데, 진상품 가운데 죽순이 높은 비중을 차지했다. 전라도의 25개 고을 중 11개 고을에서 죽순이 진상되었는데, 그 중에서 담양이 71본(本)으로 제일 많았으며, 구례와 곡성이 그 다음을 차지했다.²²⁾

이렇게 진상된 죽순은 주로 종묘(宗廟) 등에 천신용(薦新用)으로 사용되었다. 그런데 단오선과 마찬가지로 죽순도 이 무렵 담양에서 인근 고을의 죽순을 수합, 진상하는 체제가 정착되었다. 18세기 이래로 편찬된 『담양읍사례』들을 보면, 담양이 광주·능주·장성 등 8개 고을의 진상용 죽순을 모아 매년 4월까지 진상했다는 기록이 나온다.

진상량의 증가는 죽제품에서도 비슷한 추이를 보인다. 즉, 1857년과 1871년의 읍사례를 비교했을 때, 담양을 비롯한 전라도 8개 고을이 상납할 부채의 분량은 511.5자루에서 649자루로 늘어나 불과 15년 만에 20% 이상 증가했다. 조선후기에 담양이 청죽·죽순·부채 및 채상 등 다양한 죽물의 산지로 부각되는 이면에는 이러한 담양 주민들의 부담과 고충도 충분히 감안되어야 할 것이다. 어떻든 담양은 이 시기에 다양한 죽제품의 생산과 고급화를 통해 죽물생산의 중심지로 성장하는 기반을 닦았다고 할 수 있다. 이런 기반은 이후 일제강점기를 거치면서 담양의 죽물산업이 성장하는데 중요한 밑거름이 되었다.

22) 김정호, 『조선시대의 전남진상품』, 76~77쪽

(2) 일제강점기

일제강점기에 전남의 대표적인 산물을 얘기할 때 ‘삼백(三白)·이흑(二黑)·일청(一靑)’이라고 했다. 삼백은 면화·누에고치·쌀을 말하고, 이흑이란 김과 무연탄을 뜻하며, 일청이란 다름 아닌 담양의 죽제품을 의미했다.²³⁾ 이것은 엄밀한 의미에서 일제가 가장 수탈에 혈안이 되었던 전남의 물산을 요약한 말일 것이다. 동시에 일제강점기를 통해 지역 경제에서 높은 비중을 차지했던 산물들이라는 점에서 우리의 주목을 끌기에 충분하다.

일제강점기에 전남지역에서 죽제품의 주요산지로는 나주, 담양, 광주, 영암을 꼽았다.²⁴⁾ 이들 지역은 대체로 조선시대부터 이미 죽순, 부채, 참빗 등 죽물의 주요 산지들이었다. 그러나 일제 초기에는 아직 특정지역이 죽물산업의 뚜렷한 중심으로 떠오르는 현상은 일어나지 않았다.

『보고의 전남』이란 책에 따르면, 나주의 경우에 대밭(竹簾)·원선(圓扇)·선자(扇子) 및 칠기(漆器) 등을 합한 연간 생산액을 1만원 이상으로 추정했다.²⁵⁾ 또한 영암의 경우에 주로 참빗만을 생산하여 연간 1만 5천원의 매출고를 올리고 있다고 했다.²⁶⁾ 이에 반해 담양에서는 800여호가 참빗(眞梳)·선자 및 원선 등을 생산하고 있다고 했으나 연간 생산규모는 밝히지 않았다. 다만, 담양의 죽제품이 전남에서는 나주에 버금가는 명산지란 말을 덧붙인 것으로 보아 담양도 상당량의 생산을 했음을 추정되는 정도이다.²⁷⁾

그러나 일제초기에 담양에서는 죽제품 산업의 발전을 위한 몇몇 중요한 전환점들이 있었다. 먼저, 1913년경 담양에서는 ‘공업전습소(工業傳習所)’가 생겨 주로 죽제품의 생산기술의 향상과 보급에 진력했다.²⁸⁾ 이윽고

23) 박선홍, 『광주 1백년』 제1권, 금호문화, 1994, 230쪽

24) 『湖南地方之産業』, 1926, 21쪽

25) 片岡謙, 『寶庫の全南』, 1913, 233쪽

26) 『寶庫の全南』, 229쪽

27) 『寶庫の全南』, 264쪽

28) 『寶庫の全南』, 264쪽

1915년에는 참빗제조업자들에 의해 ‘진소계(眞梳契)’라는 조직이 창설되었다. 1920년 12월에는 이 조직이 ‘진소조합(眞梳組合)’이란 이름으로 개칭하게 되었다.²⁹⁾ 이 때까지도 담양의 죽제품 산업을 조직화하는데는 참빗제조업자들이 주도적인 입장이었다.³⁰⁾

그런데 1920년대 초까지 담양의 죽제품 생산과 판매에 큰 변화가 일기 시작했다. 이 때 담양산 죽제품은 전국은 물론 일본 및 만주 등지로 판로가 크게 확장되었다. 아울러 판매의 종류도 참빗 이외에 샷갓·바구니·소쿠리·석작(石作)·죽침(竹枕)·중상자(中箱子)·발·채상·키·부채·죽석·등거리 등으로 다양해졌다. 특히 판매량에서는 단연 참빗이 압도했지만 판매액에서는 샷갓 등 다른 제품이 참빗을 앞지르는 수준에 도달하고 있었다.³¹⁾ 이러한 변화는 기존의 ‘진소조합’에 대한 재편을 요구했을 것으로 보인다. 실제로 1922년 3월 그 동안 ‘진소조합’에서 배제되어 왔던 제조업자들이 모여 조직을 개편하는 논의를 했고, 이를 통해 담양의 거의 모든 죽제품 생산자들이 참가하여 새로운 ‘담양산업조합’이 탄생하게 되었다. 그리고 이 조합은 1924년경 조합원이 1,243명인 큰 규모로 발전했는데, 조합의 연간 생산액만 4,200만원에 달했다.³²⁾

죽제품의 생산이 활발해지면서 죽림의 조성도 유망한 사업으로 떠올랐다. 1914년 일제는 죽제품 산업의 발달, 해태생산에 따른 수요 증가 등으로 대나무의 수요가 증가할 것으로 예상하여 ‘죽림조성보조규정’을 발표하고 죽림개발에 착수했다. 당시 전남은 전국에 있는 죽림 3,000정보(町步)의 60%를 상회하는 1,800여 정보가 있었는데, 그 중에서 죽림이 가장 많은

29) 『全羅南道ノ工業』, 1924, 22쪽

30) 『전라남도사정지』, 510쪽

31) 『매일신보』1922년 10월 29일자 ‘담양산업조합 영업실적’

32) 『全羅南道ノ工業』, 1924, 24쪽

곳은 담양군으로 240정보를 보유하고 있었다. 특히 이 무렵부터 담양의 죽재는 재질이 우수하고 산출량이 많아 수요를 감당하지 못할 정도로 잘 팔려나갔다.

이후 1925년부터 일제는 '10개년 계획'을 세워 443정보의 죽림을 증식하고 840정보를 개량하는 작업에 들어갔다. 그리고 향후 전남 임야의 10%를 죽림으로 조성한다는 포부를 밝히기도 했다.³³⁾ 당시 전라남도가 담양산업조합에 매년 보조금을 지급하며 죽물산업을 장려했던 것도 이런 맥락에서였다.³⁴⁾



사진 7. 우마차로 수송되는 죽제품(1969년 5월 13일)

이처럼 담양의 죽제품 산업은 일제시대를 거쳐오면서 대량 생산체제로 변천했다. 동시에 이 무렵 담양산 죽제품은 질적으로도 매우 우수했던 것 같다.

1937년 일본의 미술평론가인 야나기 무네요시(柳宗悅)가 담양을 방문했을 때, 그는 자신이 목격한 참빗의 제작공정과 낙화기술(烙畵技術)을 기록으로 남겼다. 그러면서 야나기는 최고의 대발은 마치 비단을 보는 것 같아서 그 기술이 옛날과 전혀 손색이 없다고 했다. 또 죽제품은 담양의 신흥산업으로 불려도 그 솜씨의 출중함이나 모양새로 보아 틀림없다고 말했다.³⁵⁾ 흥미롭게도 그는 나주도 방문했지만 그곳의 죽제품에 대해서는 일체 언급하지 않았다.

33) 『전라남도사정지』, 229~321쪽

34) 조선총독부, 『전남사정지』, 1930, 510쪽

35) 『全羅紀行』, 『한민족과 그 예술』, 탐구당, 1980, 237~239쪽

(3) 해방이후



사진 8. 담양죽물산업센터(1978년)

기록과 전하는 말에 의하면, 일제강점기에 담양에서 가장 잘 팔려나간 죽제품은 참빗과 샷갓이었던 것으로 보인다. 해방 이후에 샷갓을 쓰는 사람들이 줄면서 점차 판매고에서 샷갓이 차지하는 비중은 감소했다. 그러나 참빗을 비롯해 바구니, 발 등 생활용품의 상당수가 아직 죽제품이었던 탓에 담양의 죽제품 산업은 해방 이후에도 지속적으로 발전했다.

이러한 발전에 발맞춰 해방 이후 사실상 유명무실해진 '담양산업조합'도 새로운 모습으로 탈바꿈했다. 1959년 특수조합의 형태로 '담양죽산물협동조합'이 설립되었고, 영업성적이 여의치 않자 1963년 12월에 '담양죽물협동조합'으로 재설립했다. 그러나 이 조합 역시 운영이 흐지부지되면서 1966년 6월에 관 주도로 '죽세공예센터'가 건립되기에 이르렀다. 이 센터 역시 몇 차례 담양군의 직영과 민간업체의 위탁을 반복하는 등 우여곡절을 겪었다.³⁶⁾

36) 『담양군지』, 1980, 370~372쪽

한편 담양의 경제에서 죽제품이 차지하는 비중은 눈에 띄게 증가했다. 1960년대와 70년대 중반까지 담양에서는 담양주민의 10명 중 3명꼴로 죽제품 생산과 직접 연관되어 있었다.³⁷⁾ 또한 1970년대 중반 죽제품 생산은 연평균 1억 800만원 어치가 생산되어 이중에서 미국, 일본, 유럽 등지에 30만~40만 달러가 수출되기도 했다. 전체적으로 죽제품이 담양 경제에 미치는 경제적 가치는 연간 5억원에 이르러 미맥 재배 다음으로 가장 큰 소득원이었다.³⁸⁾

산업으로서 죽제품의 발전과 함께 전통 죽세공 기능에 대한 보존의식도 높아져 1969년 이래로 현재까지 4개 종목에 걸쳐 국가 및 지방문화재로 지정되기도 했다(표1 참고).

■ <표1> 담양의 죽세공에 관련 무형문화재 현황

문화재명칭	지정종별	지정일자(종목)	기능보유자	주소
담양 낙죽장	중요무형문화재 제31호	1969. 11. 29	없음	
담양 채상장	중요무형문화재 제53호	1975. 1. 29	서한규 (1987.1.5 지정)	담양읍 양각리 194
참빛장	전라남도무형문화재 제15호	1986. 11. 13	고행주	담양읍 향교리 318
담양 죽림장	전라남도무형문화재 제23호	1990. 2. 24	박성춘	봉산면 기곡리 164-1

37) 『전남도지』, 1968, 232쪽 ; 「담양의 죽물」, 『담양향토문화집』 제2집, 1974, 160쪽

38) 「담양의 죽물」, 160~162쪽

죽제품 뿐 아니라 담양의 죽림면적의 확대도 주목되는 현상이다. 1960, 70년대까지 죽재는 죽제품 생산 이외에도 농업, 수산업, 건축 등에 널리 쓰이는 원자재였다. 이 때문에 전국적으로 연평균 60만 속(束)이 필요할 만큼 수요가 많았다. 그러나 실재 국내의 죽재 공급량은 그 절반인 30만 속에 불과함으로써 늘 공급부족 상태였다. 이 무렵 전남의 경우에도 죽재의 생산량은 연간 19만속이 부족했고, 이 때문에 경남 등 타지에서 부족분을 충당하는 일이 많았다.³⁹⁾

이에 따라 담양, 보성 및 나주 등 3개 지역을 죽림 육성지로 선정하여 조림사업을 펼쳤고, 1969년까지 3,104ha의 죽림을 확보하게 되었다.⁴⁰⁾ 이러한 죽림조성 등 대나무에 대한 전남의 노력은 1978년 하나의 상징적인 사건으로 나타났다. 당시 전남은 도목(道木)을 공모하여 최종적으로 왕대를 도목으로 선정했다. 이것은 1960, 70년대 대나무에 대한 전남 지역민의 애정을 반영한 결과라고 볼 수 있다.⁴¹⁾

2) 담양 죽물시장

2일과 7일에 열리는 담양장은 흔히 죽물시장(竹物市場)이라고 한다. 이것은 담양장의 거래액 가운데 죽물이 차지하는 비중이 단연 높기 때문이었다. 그러나 엄밀하게 죽물시장은 담양장에 속한 하나의 특산물 시장을 말한다. 그 역사를 더듬어 보면 내력을 잘 알 수 있으며, 동시에 죽물거래가 담양장, 나아가 담양의 경제에서 얼마만큼 큰 역할을 했는가를 엿볼 수 있다.

39) 『전라남도지』, 1969, 384쪽

40) 『전라남도지』, 1969, 382쪽

41) 그러나 전남의 도목은 이듬해에 지금의 은행나무로 바뀌었다. 이러한 도목의 변경은 1970년대 후반 대나무에 대한 경제적 가치가 줄어든 것도 맞물려 의미하는 바가 크다. 그러나 1980년 담양군은 군목(郡木)으로 대나무를 지정함으로써 죽향의 명성을 유지하고자 했다(『담양군지』, 1980, 365쪽).

담양장의 역사는 18세기로 거슬러 올라간다. 1770년에 편찬된 『동국문헌비고(東國文獻備考)』 향시조(鄕市條)는 담양에 있던 3개의 장을 기록하고 있다. 북문밖장(北門外場), 서문밖장(西門外場) 및 삼지천장(三支川場)이 그것이다. 이 가운데 지금의 담양장을 형성하는데 중요한 역할을 했던 것은 북문밖장과 서문밖장이었다. 북문밖장은 2일과 7일에 열리는 장으로 아마도 담양 객사와 향교 사이의 천변에 섰던 오일장을 말하는 듯하다. 반면에 서문밖장은 4일과 9일에 개시하는 장으로 읍의 서쪽에 있었다.

이 두 개의 장은 19세기에 이르러 하나로 통합되는데, 재미있는 것은 이 무렵 읍내장이 옛 서문밖장이 서던 터에서 열리면서도 장날은 북문밖장의 2일과 7일을 물려받았다는 점이다. 특히 장터의 경우에 1872년 「담양부지도」(潭陽府地圖)에는 분명히 담양의 서쪽에 위치하고 있는 것으로 그려져 있어 지금의 담양장터와는 사뭇 달랐다. 장터의 변화 뿐 아니라 장에서 거래되는 물품의 성격에도 상당한 변화가 있었다. 19세기 초까지 담양장의 모습은 죽물제품을 전문으로 사고 파는 시장으로 특화되었다고 말하기는 힘들었다. 『임원십육지』에 의하면, 담양장에서 유통되는 상품 가운데 죽물이 포함되어 있기는 하지만 당시 죽물은 나주, 광주, 순천 등 전남 도내의 거의 모든 시장에서 유통되는 품목이기도 했다. 이처럼 19세기 말까지 담양의 경제에서 죽제품의 비중이 그리 크지 않았다는 것은 다른 자료에서도 엿볼 수 있다. 『목민심서』에서 정약용은 채상의 산지로 담양을 꼽기는 했으나 부채는 남평산을 높게 쳤다. 이런 기록은 후대에 거의 모든 죽제품을 담양과 동일시하는 인식과는 다른 것이었다. 이러한 상황은 일제초기에도 비슷하게 전개됐다. 일제초기의 자료들에 따르면, 미맥 등 식량작물을 제외하고 담양경제에서 가장 중요한 비중을 차지한 경제작물을 면화였다고 밝히고 있다.

그럼에도 경제적 측면에서 담양의 죽물거래는 오랜 전통을 지녔고, 20세기에 들어와 빠르게 성장했다. 우선, 조선시대부터 담양에는 공조(工曹)의 경공장이 내려와 부채를 만들어 서울로 올려 보낼 만큼 죽제품 생산이 성했다.⁴²⁾ 이후 일제시대를 거치면서 담양장에서 죽물 거래의 비중이 커져 갔고, 이에 따라 장의 규모와 함께 특화 현상도 일어났다. 그 중에서 가장 주목되는 현상은 담양장이 지금처럼 죽물을 주로 사고 파는 ‘윗장터’와 일반 생필품을 거래하는 ‘아랫장터’로 나뉘었다는 사실이다.

이 가운데 윗장터는 죽물의 거래장소로 특화되면서 ‘삿갓점머리’라고도 불렸다. 그 위치는 현재 향교다리에서 만성교 사이, 다시 말해서 담양 읍내를 가로지르는 관방천(官防川) 쪽을 말한다. 그런데 이 죽물시장은 다시 죽제품의 원자재를 파는 청죽시장(靑竹市場)과 완제품 시장으로 나뉜다.

먼저 청죽시장을 살펴보자. 담양장은 일제시대부터 청죽, 곧 죽제품의 원자재 산지로 급부상했다. 이 시기에 담양은 부채와 우산 생산이 활발했던 전주에 청죽을 공급했다. 해방 후에는 해태양식과 잠업이 늘면서 이에 필요한 김발과 잠상(簑箱)의 수요가 생기면서 거래량이 폭증했다.

완제품 거래도 비슷한 양상으로 발전했다. 일제시대에는 삿갓이 잘 팔려 하루에 3만여 개가 판매되는 일도 흔해 담양장은 ‘삿갓장’이라는 별칭을 얻기도 했다. 1930년에 발간된 『전라남도사정지』에 담양의 특산품으로 부채, 참빗, 대발에 앞서 삿갓을 꼽은 것에서 당시 삿갓의 거래규모를 가늠해 볼 수 있다. 해방 후 삿갓의 착용이 줄면서 그 거래량은 감소했지만 1965년 한일 국교 정상화로 새로운 전기를 맞았는데, 이 때부터 담양산 죽제품이 일본으로 수출되면서 거래량도 크게 늘었기 때문이다.

42) 『승정원일기』 인조 3년 4월 13일 ; 인조 16년 1월 11일. 『승정원일기』는 이렇게 중앙의 장인을 담양에 파견해 부채를 만들어 올려보내는 관행을 ‘예로부터 내려오는 관례(流來舊規)’라고 표현한 것으로 보아 상당히 오래 전부터 시작된 일로 생각된다.

이러한 발전의 밑바탕에는 1910년대 창설된 공업강습소가 확대 발전해 1910년대 진소조합, 1920년대 담양산업조합을 거쳐 1963년 담양 죽물산 협동조합으로 개편되어 온 생산자 조합의 역할이 컸다.



사진 9. 죽물시장(1949년 8월 12일)



사진 10. 죽물시장(1950년대)



사진 11. 죽세품을 머리에 이고 죽물시장으로 나오는 아낙들(1966년 5월 12일)



사진 12. 청죽시장(1969년 봄)

오늘날 완제품 시장에 나온 품목들은 소쿠리, 바구니, 광주리, 채반, 키 등 일반 민가에서 널리 쓰이는 생활용품들이지만 경기변동과 수요에 따라 출시되는 품목과 양은 영향을 받아 왔다. 아울러 예로부터 죽물의 시세와 담양장의 성쇠는 밀접한 연관성이 있었다.

죽물의 거래가 활발하던 시기에는 ‘담양장에서 돈을 못 벌었다면 장사꾼이 아니다’고 할 정도였고, ‘팔다만 어물도 담양장에 가져오면 팔 수 있다’고 했을 정도로 성시를 이루었다. 또한 담양장은 한강 이남지역의 오일장으로서는 충남 금산장과 더불어 가장 큰 장으로 알려지기도 했다. 이 때문에 담양장에는 각 지역의 특산품들이 모여들었는데 전주의 태극선, 함평과 옥과의 돛자리, 심지어 강화의 화문석까지 볼 수 있었다. 이처럼 경기가 살고 사람과 물건이 몰려들면서 담양장은 ‘허천장’이란 또다른 별칭을 얻기도 했다.

대략 1960년대부터 1970년대 중반까지가 담양장의 전성기였다고 할 수 있다. 장터의 모습도 이런 전성기를 반영했다. 장날이 되면 이른 새벽에 죽물을 잔뜩 지고 오는 모습에 ‘호랑이도 무서워 도망친다’는 말이 있을 정도였다. 또한 1966년에는 장터 인근 지침리에 ‘담양 죽세공예 센터’가 설립되어 미국, 유럽 및 일본 등지로 수출될 죽제품 생산이 본격화되기도 했다. 아울러 1980년에는 2천여평의 장터를 4천여평으로 늘리고, 청죽의 진열장을 설치하는 등의 사업을 펼치기도 했다.⁴³⁾

그러나 죽물 거래가 활기가 띄는 듯한 상황의 이면에는 그들도 질게 드리우고 있었다. 1970년대 후반에 국제 생사(生絲) 가격의 폭락으로 잠업이 쇠퇴를 거듭함에 따라 잠상의 원자재인 청죽의 수요가 줄었다. 물론 그 충격이 하루아침에 담양장을 존폐의 위기로 몰지는 않았다. 당시 일반 농가는 물론이고 통발어업과 김 양식 등 수산업계와 산자발 등의 제작에 대나무가 필요했던 건축업계의 수요가 많았기 때문이었다.

그러나 오래지 않아 이러한 수요마저 끊기게 되었다. 즉, 통발의 재료가 플라스틱으로 바뀌고, 김의 건조과정도 기계 건조로 전환되면서 대나무 수요가 급감했던 것이다. 이러한 수요 감소는 일차적으로 청죽시장에 충격을 주었고, 점차 완제품 시장에도 영향을 미쳤다. 즉, 완제품 시장도 플라스틱 생활용품의 사용이 늘면서 큰 타격을 입게 되었던 것이다. 더욱이 1990년대 중반 값싼 중국 및 동남아산 제품의 유입으로 결정적인 타격을 입게 되었다.

여전히 닻새에 한번씩 열리기는 하지만 오늘날 죽물시장은 예전 만한 활기를 기대하기는 힘들다. 그러나 담양의 죽물시장은 국내 유일의 대나무 전문시장이며, 죽제품 거래에 있어 유일무이한 도매시장으로 남아 있다.

43) 한국대나무박물관 웹사이트 <http://damyang.jeonnam.kr/new1/museum/index.html>

따라서 아직도 이곳에 출시되는 죽제품은 매우 다양하다. 또 연중 가장 성시를 이루는 선달 무렵에는 전국에서 이곳의 죽제품을 사러 오는 중간상인들로 담양읍 전체가 북적댄다.

장의 개장시간은 새벽 5시이나 폐장 시간은 일정치 않다. 경기가 한창이었을 때는 저녁 무렵까지 장이 열렸었다고 하나 지금은 아침 8시경이면 모였던 사람들이 흩어지기 시작하여 오전 11시경이 되면 거의 파장 분위기이다.

한편, 죽물시장 옆에 열렸던 청죽시장은 1999년도에 담양천 하류인 담양군 양각리에 2,700평 규모로 옮겨갔는데, 예전의 호경기만큼 활기를 느낄 수 없다. 이곳에 나오는 청죽은 전라도와 경상도에서 재배된 것으로 대개 잔가지를 쳐낸 형태로 판매된다. 이곳은 또한 청죽의 등급 판정이 매겨지고 시세가 점쳐지는 곳이기도 하다.

3) 한국대나무박물관



사진 13. 한국대나무박물관 전경



사진 14. 한국대나무박물관 내 죽물상점

한국대나무박물관은 담양군 담양읍 천변리 401-1번지, 1만 5천여 평의 부지에 자리잡고 있다. 국내 유일의 대나무 전문박물관인 이 기관은 본래 읍내에 있

던 죽물박물관을 확대, 개편한 것이다.

죽물박물관은 1981년 9월 9일에 담양읍 담주리에서 개관했다. 총 건평 200여평으로 지하 1층, 지상 2층에 각각 전시실을 갖추고 죽제품 1,200여 점을 전시하여 방문자들로 하여금 대나무의 고장에 온 것을 실감할 수 있도록 운영했다. 그러나 오랜 세월 탓에 건물이 노후되었고 읍내 한복판에 있어 증축에 어려운 등 많은 문제점이 있었다. 이에 따라 담양군은 1992년부터 새로운 박물관 건립 부지를 모색하여 1998년 3월 12일 현재의 위치에서 문을 열었다. 2003년에는 박물관의 명칭을 한국대나무박물관으로 변경했다.

박물관은 1천여평의 건평에 죽물 전시실, 무형문화재 전수관, 죽종장(竹種場), 죽공예체험교실, 담양문화원, 예식장, 판매점이 들어서 있고, 주변은 공원지역으로 이루어져 있다. 400여평의 전시실에는 조선시대부터 현대 그리고 외국의 죽물제품까지 총 1,900여점을 소장·전시하고 있다. 무형문화재 전수관은 죽세공예 기능보유자 4명이 그 기능을 전수하는 공간이며, 죽종장에는 우리나라에 자생하는 대나무 64종류를 식재해 놓고 있다. 이밖에 박물관 구역에는 죽제품과 농·축산물의 판매시설 등이 입주해 있다.

2. 채상의 역사

대를 이용하여 만든 제품은 매우 다양하다. 통대를 그대로 사용하기도 하고 쪼갠 대를 이용하기도 하며, 죽순껍질이나 뿌리로 만들기도 하며, 대오리를 만들어 짜기도 한다. 그 중에서도 채상, 샷갓, 반진고리, 바디, 세럼(細簾) 등과 같이 대를 재료로 하여 정교하게 가공한 제품을 죽세공예품이라고 한다.

죽세공예품 중에서 가장 정교한 세공을 요하는 것이 채상이다. 채상은 대를 가늘게 오린 대오리에 색색의 물을 들여 세울뜨기로 여러 가지 무늬를 수놓듯 만든 고리의 일종으로 우리나라 죽세공예품의 정수라고 할 수 있다.

그러므로 채상이 나타날 때까지는 많은 하위 개념의 제품생산을 통한 발달과정이 선행되었다고 할 수 있다. 채상과 같은 형태의 기물을 처음 만들기 시작하였을 때는 대나무를 이용하지 않았을 것으로 생각된다. 대나무는 한반도 전역에서 산출되는 것이 아니고 남부지방의 한정된 지역에서만 생산되는 재료일 뿐만 아니라, 고대 선진문화의 수입 루트가 주로 북쪽이었던 것을 생각하면 남부에서 선행적인 기술발달이 어려웠을 것으로 생각되기 때문이다. 특히 대나무는 재질이 단단하기 때문에 가공할 수 있는 날카로운 칼의 발달이 수반되어야 하는 문제도 죽제품 생산을 더디게 했을 요인이 되었을 것이다.

그러면 어떤 재료를 이용하여 채상의 원시적인 형태가 만들어졌을까? 고대인들은 주변에서 쉽게 구할 수 있는 재료를 선택해, 간단한 도구로도 가공할 수 있으며, 완제품은 가벼워 휴대하기 편리한 제품을 선호했을 것이다. 싸리채나 버들가지, 풀이나 칩딩굴이 이에 해당된다. 이들 재료는 우리나라 전역에서 쉽게 구할 수 있고 가공하기도 수월하여 의복이나 생활 용품을 만드는 재료로 널리 사용했을 것이다.

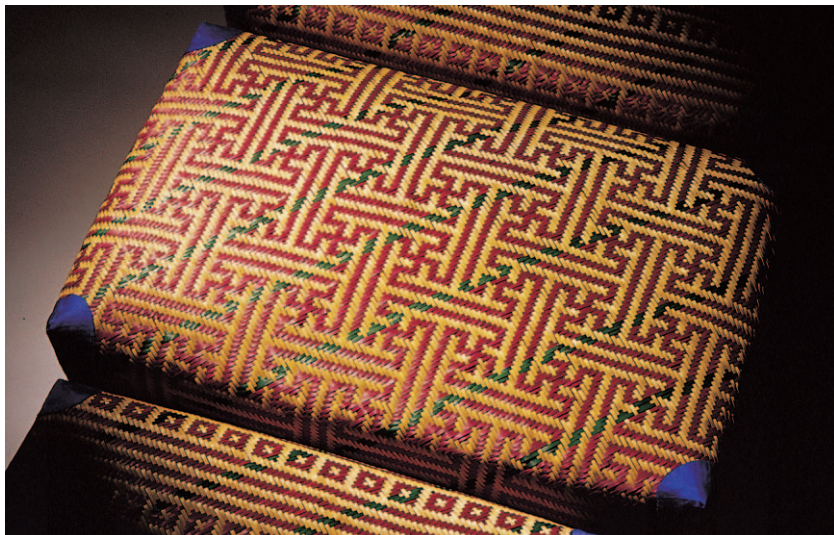


사진 15. 채상이미지

산에서 나는 싸리나무는 1년생을 이용하여 채롱·채반·광주리·바소쿠리·발 등을 만든다. 일례로 전남의 도서지방에는 ‘쇠똥농’이라는 것이 있다. 싸리로 상자처럼 뚜껑이 위로 열리게 골격을 만들고 마른 쇠똥을 풀로 버무려서 싸리채 틈새를 매운 후 종이로 발라 만든 일종의 농(籠)이다. 이에 반해 채롱은 가는 싸리채로 골격을 만들고 기름먹인 종이를 겹겹이 바르고 모서리와 귀는 가죽을 대어 견고하게 만든 것으로 고급품으로 발달한 경우이다. 물론 대부분의 싸리 제품은 이러한 채롱보다 거친 형태일망정 농가의 필수용구로 근래까지 사용해 왔다.

버들가지는 ‘누운 버들’이라고 하여 재질이 부드럽고 연하며 껍질을 벗기면 매우 정갈하다. 실로 엮어서 고리나 키 등을 만들며 싸리채로 만든 제품보다 정교하여 귀하게 여겼을 것이다. 신라시대에는 양전(楊典)이라는 관직을 두어 이들을 관장했으며,⁴⁴⁾ 실제 경주 안압지(雁鴨池)에서 출토

44) 『삼국사기』 권39 雜志 職官 中

된 칠기에는 목심(木心)을 성형하는데 버들가지를 사용했던 예가 있다. 고려시대에는 양수척(揚水尺)이라는 특수 천민집단이 버들가지 제품을 만드는 일을 담당했다. 원래 거란이나 말갈의 유민 혹은 고려 건국시 왕건의 지배에 속하기를 거부한 집단에서 비롯되었다는 양수척은 한 곳에 정착하지 못하고 이곳저곳을 떠돌아다니며 광대와 사냥과 유기(柳器) 만드는 일로 생업을 삼았다. 그리고 조선시대에 들어와서도 일반백성으로 귀속되지 못하고 양민들이 기피하는 도살업이나 유기 제작으로 살아갔다고 한다.⁴⁵⁾

어떻든 이러한 싸리채나 버들가지로 짠 제품들은 근세에 이르기까지도 지역에 관계없이 널리 사용되어 왔지만 대나무가 풍부한 지역에서는 죽제품에 비해 생산이나 사용 빈도가 상대적으로 적었다. 그리고 죽제품은 양민과 천민에 상관없이 누구나 자가수급용(自家需給用) 혹은 부업으로 만들었다는 점도 버들가지 제품과는 달랐다.

이러한 싸리채, 버들가지 및 대나무로 만든 용품들은 수장(收藏)이란 기능적 측면에서 볼 때, 우리나라 목가구의 시원을 이루기도 한다. 그 과정을 정리하면 이렇다.

초기에는 광주리나 고리와 같이 둥근 형태의 그릇을 만들었을 것이다. 이것은 모서리를 접어 평면을 사각으로 만드는 것보다는 나무의 휘는 성질을 이용한 탓에 원형으로 만드는 것이 기술적으로 훨씬 수월했기 때문이다. 그러나 공예기술이 발달함에 따라 점차 함(函)이나 상자(竹箱)와 같은 사각형의 기물이 발달했을 것이다.

한자로 농(籠)이라고 하면, 본래 버들가지나 싸리채 그리고 대나무로 만든 고리를 말하는 것이었으나 요즈음은 판자로 짠 것을 말한다. 대형의 고

45) 강만길, 「王朝前期 白丁의 性格」, 『조선시대 상공업사 연구』, 한길사, 1984, 307~338쪽

리는 반달이 혹은 목제 함룡(函籠)으로 발전하였던 것이 조선후기에 이르러 앞으로 여닫는 문짝이 달린 장룡으로 발전했다.⁴⁶⁾ 이렇듯 가구의 발전을 가능케 했던 엮는 기술 또는 편죽법(編竹法)은 각기 그 자체의 원형적인 독자성을 지니면서 점차 섬세함, 다양함 그리고 장식성을 더하면서 예술적 경지에 이르면서 근세까지 전승되었던 것이다.

물론 싸리채나 버들가지를 다루는 기술의 진전과 도구의 발달은 대나무를 가공하는 기술을 향상시켰을 것이고, 이것이 궁극적으로 죽제품의 발달을 가져왔을 것이다. 간단한 소품에서 대고리와 같은 큰 제품까지 만들어졌고, 종류에 있어서도 생활용구 전반으로 확산되었을 것이다. 구체적으로 우리나라 죽제품의 발달과정을 살펴보면 다음과 같다.

고대에 죽제품을 사용했던 기록은『후한서(後漢書)』에 나온다. 이 사서에 의하면, “일찌기 주(周)의 무왕(武王)이 기자(箕子)를 조선에 봉하니 기자는 백성들에게 예절과 농사짓는 법과 양잠하는 법을 가르쳤다. 또 팔조(八條)의 가르침(敎)을 정하니 조선 사람들이 서로 도둑질을 하지 않아 밤에도 문을 걸지 않았으며, 부인들은 정절을 지켰고, 음식은 변두(籩豆)에 담아 먹었다”고 했다.⁴⁷⁾ 여기서 변두란 대나무로 엮어 만든 그릇(籩)과 나무를 깎아 만든 그릇(豆)을 말하는 것으로 아주 이른 시기부터 우리 민족이 죽제품을 가까이 두고 생활했을 보여준다.

실제로 일련의 고고학적 발굴자료들은 고대사회에 우리나라에서 죽제품이 널리 사용되었음을 입증해 주고 있다. 경남 창원시 다호리의 무덤유적(기원전 1세기~2세기)에서는 대나무를 짜서 만든 일종의 바구니인 죽협(竹篋)이 출토된 적이 있다. 또한 평안남도 대동군 남정리의 낙랑유적(기원



사진 16. 채상 이미지

후 1~3세기)에서도 씨대를 세우고 땃살을 엮어나가는 요즈음의 바구니와 동일한 기법으로 짠 후, 네 곳의 모서리와 뚜껑물림 등에 옷칠로 인물화(人物畵)를 그려 넣은 채화칠협(彩畵漆篋)이 발견되었다. 아울러 평양 교외의 왕광묘(王光墓)에서는 죽제 비녀가, 왕우묘(王盱墓)에서는 대빛이 각각 발굴되어 낙랑군에서 죽제품이 적잖게 사용되었음을 보여주었다.⁴⁸⁾ 낙랑유물은 우리민족의 생활용품이 아니라는 한계는 있지만 문화의 상호작용을 감안했을 때 이 무렵 죽제품이 실생활에 광범위하게 사용되었던 증거로 이해해도 무방할 것이다.

아울러 신라시대의 천마총(天馬塚)에서 말안장 밑에 까는 장니(障泥)에 대오리를 두올띠기로 엮은 편죽(編竹)무늬가 드러난 것으로 보아 죽피편석(竹皮編席)의 심을 대었던 것으로 추정되고 있다. 이는 채상을 엮는 기초

46) 이종석, 『한국의 목공예』 상, 46쪽

47) 『후한서』 東夷列傳 濊條

48) 이종석, 『한국의 목공예』 상, 46쪽

기술인 올피기 엮음법을 보인다는 점에서는 편죽법의 오랜 역사를 짐작하게 하는 대목이다. 아울러 죽제품 제작기법의 발달사를 알려주는 귀중한 자료가 되기도 한다.

한편, 12세기 남송(南宋)의 사신으로 고려를 방문한 서궁(徐兢)의 『고려도경(高麗圖經)』에 기록된 등비(藤篋), 즉 등나무 광주리에 대한 내용은 채상의 발달과정을 추론해볼 수 있는 또다른 단서가 된다.

옛날 폐백에는 상자(箱)와 광주리(蓍)를 사용하였는데 지금 고려에는 그 품속이 사라지지 않고 있다. 광주리는 겹질을 제거한 등나무로 짜서 만들며 위에는 여러 무늬가 뒤섞여 있는데, 꽃나무·새·짐승의 무늬가 눈에 띈다. 안은 적황색의 무늬 비단을 대며 큰 것과 작은 것을 합친 것을 한 벌이라고 한다. 값은 백금(白金; 銀) 1근과 맞먹는다. 왕부(王府)에서 사용하는 것이 가장 좋은데 그것들은 군읍(郡邑)의 진상품들이다. 나머지 관리들과 서민들이 사용하는 것은 생김새가 엉성한데 이것을 그때 그때의 법도(禮)에 맞추어 사용한다.⁴⁹⁾

등비의 경우에 등나무 재료를 사용하고 있기는 하지만 안에 적황색의 무늬 비단을 대는 것은 채상의 안쪽에 한지를 바르는 기법과 동일하고, 큰 것과 작은 것을 구분하여 만들고 이를 한 벌이라고 부른 것을 보면 채상의 3합을 연상케 한다. 또 등비의 곁에 무늬를 놓았다는 점은 낙랑의 채화칠 협과 비슷한 기법을 이용했음도 나타내 준다. 따라서 고려시대의 등비는 고대 유물의 제작기법을 전승함과 아울러 현대의 채상과 비슷한 점이 많았다는 점을 볼 때, 재료의 차이는 있지만 이들 자료가 채상의 발달과정을 이해하는데 많은 도움을 주고 있다.

49) 『선화봉사 고려도경』 권 32 器皿3 藤篋條

조선시대의 공예기술은 관련 자료들이 풍부하게 남아있기도 하지만 동시에 오랜 세월 동안 기술적 축적으로 더한층 발달되었음을 알 수 있다. 먼저 조선초의 공예기술 상황은 『경국대전』을 통해 가늠해 볼 수 있다.

『경국대전』에는 다른 분야와 함께 죽제품을 만드는 장인들이 열거되어 있는데 그 내용이 매우 구체적이고 세분화되어 있다. 우선, 경공장(京工匠)에는 죽장(竹匠)이 공조(工曹)에 2인, 선공감(繕工監)에 20인이 소속되었다. 죽장이 무엇을 만들었는지에 대해서는 정확히 알 수 없지만 빗·대발·양태·우산·바디·화살·등거리나 토시(汗致), 부채·제기(籋簍) 등 대나무와 관련된 공장 9종이 별도로 나와 있는 것을 보면 이들 이외의 물품, 즉 상자를 비롯한 궁중과 관청에서 쓰던 여러 기물을 만들었을 것으로 짐작된다. 이는 외방에 편성된 외공장(外工匠) 가운데 상자장(箱子匠)이 편성되어 강원관찰사에 2인, 전라관찰사에 4인, 경상관찰사에 4인, 경상좌·우도병마절도사에 각 1인씩 모두 12인이 배치된 사실에서도 충분히 유추해 볼 수 있다(표2 참고).

그런데 상자의 수요는 조선후기에 이르러 진상품 이외에도 시중에서 널리 유통되면서 생산량이 늘어났던 것 같다. 이는 통영(統營)의 12공방 운영내용에서도 확인할 수 있다.

경남 통영에는 임진왜란 후인 선조 36년(1603)부터 고종 32년(1895)까지 300년 가까이 삼도수군통제영(三道水軍統制營)이 있었다. 통제영에서는 공방(工房)에 공고(工庫)를 설치하여 각 진영과 마을에서 진상품과 군기를 조성하여 오다가 18세기에 이르러 중요 제품마다 독립된 작업장인 각 공방을 두었다. 그리고 18세기 후반에서 19세기 초 사이에 12공방 체제를 이루었다.

12공방 안에는 상자방(箱子房)이 설치되어 있어서 통제영에서 필요한 상자를 조달하였다. 이곳의 공방 규모는 3칸의 건물에 편수(片首) 1인, 공원

(工員) 15인 등 총 16인을 두었다. 통영지방의 특산품인 전복을 진상하는데 필요한 상자를 짜는 데도 각 방에 진상생열복죽롱장(進上生熱腹竹籠匠) 4인을 두어 제작케 했다. 또한 통영 지역에서 부르는 말인 ‘예단동구리’, ‘떡동구리’, ‘옷동구리’도 이곳 상자방에서 버들가지나 대오리를 엮어서 옷가지나 음식을 담는 상자를 만든 것에서 유래했다고 한다.⁵⁰⁾

■ <표>『경국대전』에 나타난 죽제품 관련 장인 현황

구분	명칭	인원	비고
경공장	죽장(竹匠)	22	공조 2, 선공감 20
	죽소장(竹梳匠)	4	공조 2, 상의원 2
	염장(簾匠)	22	선공감 14, 조지서 8
	양태장(涼太匠)	2	상의원 2
	우산장(雨傘匠)	10	선공감 10
	성장(箴匠)	16	상의원 10, 내자시 2, 내섬시 2, 제용감 2
	시장(矢匠)	21	상의원 21
	한치장(汗致匠)	2	공조 2
	원선장(圓扇匠)	2	공조 2
	변비장(籩篋匠)	4	봉상시 4
외공장	시장(矢匠)	344	경기도 36, 충청도 53, 경상도 73, 전라도 60, 강원도 30, 황해도 28, 함경도 20, 평안도 44
	소장(梳匠)	4	경상관찰사·경상좌도병마절도사·전라관찰사·강원관찰사 각 1
	선자장(扇子匠)	8	경상관찰사·경상좌·우도병마절도사, 경상좌·우수군절도사·전라관찰사 각 2
	상자장(箱子匠)	12	강원관찰사 2, 전라관찰사 4, 경상관찰사 4, 경상좌·우도병마절도사 각 1

50) 김일룡, 『통제영 공방의 역사』, 문화재청·경상남도, 『전통공예의 산실 통영공방의 재조명』 학술발표회 발표요지, 1999, 5~10쪽

통영에서 운영하던 12공방은 지방관아에서 운영하였던 관영수공업 체계의 일면을 알 수 있을 뿐 아니라 조선후기의 전반적인 추세를 반영하는 것으로도 보인다. 실례로 비슷한 시기 전라도 나주와 같은 곳에서는 약장(藥匠)·지물장(紙物匠)·선자장(扇子匠)·주석장(朱錫匠)·야장(冶匠)·입자장(笠子匠)·칠장(漆職) 등 진상용품과 관아의 소용물품을 만드는 7명의 장인들을 두고 있었다.⁵¹⁾

그런데 생활용품이란 처음에는 기능 위주로 만들어질지라도 장식성과 예술성이 돋보인 민속공예품으로 발달하기 마련이다. 죽제품도 보편화되면서 생필품으로 정착함으로써 점차 민속공예품으로 발전되었던 것 같다. 이러한 발전은 채상의 출현과정을 통해 짐작해 볼 수 있다.

상당 기간동안 대나무 상자들은 아직 대오리에 염색을 하지 않는 소상(素箱)이었을 것이나 조선후기에는 기술의 발달로 상당히 정교한 제품들이 생산되는 단계에 이르렀다고 생각된다. 여기에 색색의 물감을 들여 갖가지 문양을 수놓는 예술적인 감각이 조화되어 비단결과 같이 아름다운 죽제품인 채상이 탄생하게 된 것이다. 그리고 이러한 정교함과 아름다움 때문에 채상을 언급한 조선후기의 기록에는 대개 ‘명산품’, ‘진귀한 물건’ 등의 수식어가 붙었던 것으로 보인다.

물론 채상이 정확히 언제 누구에 의해서 만들어지기 시작했는지에 대한 기록은 아직 찾을 수 없다. 다만, 지금까지 발견된 그 최초의 문헌기록은 『규합총서』에서 볼 수 있다. 순조 9년(1809)에 저술된 이 책에는 팔도의 명품을 적고 있는데 담양의 소산(所産)으로 죽순 및 세대삿갓과 함께 채죽상자(彩竹箱子)가 유명하다고 적고 있다.⁵²⁾ 또한 채죽상자, 곧 채상에 대한

51) 『호남읍지』(1871년), 『나주목읍지』 各下隸所掌條

52) 『규합총서』(영인본), 한국정신문화연구원, 2001, 202~205쪽



사진 17. 채상(서한규작)

기록은 『규합총서』의 저자인 빙허각 이씨(憑虛閣 李氏)와 동시대를 살았던 다산 정약용(丁若鏞, 1762~1836)의 『목민심서』에서도 발견된다.

모든 진기한 물품으로서 본읍(本邑)에서 생산되는 것은 반드시 고을의 폐해가 되는 것이니 한 개도 가지고 돌아가지 않아야만 청렴한 사람이라고 말할 수 있다. 가령 강계의 산삼이나 초피, 경북(鏡北)의 다리(髭)와 베, 남평의 부채, 순창의 종이, 담양의 채상(綵箱), 동래의 연구(煙具), 경주의 수정, 해주의 먹, 남포의 벼루 같은 것은 수령이 돌아갈 때에 전대(纏帶) 안에 한 개라도 휴대하는 것이 없어야 청렴한 선비의 행동이라고 할 것이다.⁵³⁾

53) 凡珍物 産本邑者 必爲邑弊 不以一杖歸 斯可曰廉者也 如江界之蔘貂 鏡北之髭 布 南平之扇 淳昌之紙 潭陽之綵箱 東萊之煙具 慶州之水晶 海州之墨 藍浦之硯 及歸之日 囊中不帶一枚 則清士之行也(『牧民心書』第3卷 第2條 清心條)

즉, 고을의 수령이 임지를 떠날 때 가지고 가서는 안될 진기한 물품으로 담양의 채상을 들었던 것이다. 여기서 진귀하다고 한 것은 희소가치와 함께 환가가치(換價價值)를 따져 그렇게 말한 것으로 채상은 분명 담양 고을에서 수령을 역임한 사람들이면 능히 탐낼 만큼 귀한 물품이었을 것이다.

또 1833년부터 1835년까지 전라관찰사를 지낸 서유구(徐有榘, 1764~1845)도 자신의 저술인 『임원십육지』에서 채상을 언급하고 있다. 즉 “대오리로써 엮은 것이되 그 채색의 무늬가 다채롭다는 점에서 채상(彩箱)이라 한다”고 했다. 아울러 이 책의 다른 곳에서는 채상에 대해 보다 상세한 묘사를 했다.

채상은 호남인들이 대나무를 종이처럼 오리고 청색과 홍색 등 여러 색상으로 물들여 짜서 만든 것이다. 이 옷상자 안에는 청색 종이를 바르고 크고 작은 여러 개를 포갤 수 있도록 5개를 만들어 하나를 이루는데, 이를 속칭 ‘오합 피죽상자’라고 부른다. 여기에 포백(布帛)과 재봉용품 등을 담는다.⁵⁴⁾

이 글에서 서유구는 채상의 제작자를 호남인이라고 했으나 앞서 『규합총서』나 『목민심서』에서 채상을 담양의 명품으로 치고 있는 것을 보면, 구체적으로는 담양 사람들을 가리키는 것으로 볼 수 있을 것이다. 또 『임원십육지』의 죽점침(竹簾枕) 조에서는 “죽점침은 채죽(彩竹)으로 만든 베개로 세칭 ‘피죽침’이라고도 한다. 이와 비슷하게 만든 옷상자로는 호남의 담양 사람들이 만든 것이 제일 좋다”⁵⁵⁾고 적기도 했다.

54) 彩箱 湖南人削竹如紙 條染以靑紅諸色織成 衣箱內塗靑紙 大小疊裝五箱合爲一部 俗呼五合皮竹箱 可貯布帛裁縫之具(『林園十六志』贈用志 服飾之具)

55) 竹簾枕 用彩竹枕 俗呼皮竹枕 用以造衣箱者 湖南潭陽人 善爲之(『林園十六志』贈用志 起居之具)

한편, 채상이 대오리에 염색을 하였다는 점을 감안하면 염색기법의 발달과도 밀접한 상관관계를 가진다. 특히 매끈매끈한 대오리에는 착색이 잘 되지 않기 때문에 섬유에 염색하는 것과는 근본적으로 차이가 있다. 대나무에 염색을 하려는 시도는 이른 시기부터 진행되어 왔을 것이고 수많은 시행착오를 거쳤다고 보아야 할 것이다. 결국 채상은 술한 시행착오와 오랜 기술적 숙련을 거쳐 19세기 초에 이르면 완숙한 경지에 도달했던 것으로 보인다.



사진 18. 채상(광주민속박물관 소장)



사진 19. 한지를 바른 두경



사진 20. 채상의 바닥 모습



사진 21. 채상 안쪽

다만, 이러한 완숙기에 도달하는 데는 오랜 세월이 있었을 것으로 생각되며, 이것은 18세기 이후 산업의 발달과 함께 실용적, 서민적인 공예가 발달한 사회적 배경을 반영하는 것이기도 하다. 또한 이 과정은 조선후기에 자연과학과 기술의 실용적 측면을 강조한 실학자와 여타 지식인들의 공로도 크게 작용했을 것으로 보인다. 실용의 학문으로서의 실학이 민중 속에 고취되면서 서민들도 자아실현의 측면에서 기존의 수동적인 태도에서 벗어나 적극적인 연구 개발을 했고, 이런 과정을 통해 진일보한 수준의 공예품이 탄생된 것으로 볼 수 있다.

한편 조선후기 경제적인 부흥으로 수공품들의 수요가 늘어난 것도 채상이 나타난 한 요인으로 생각된다. 이 무렵 지방에서는 장시가 수적으로 크게 늘었고, 유통되는 상품의 양과 종류도 풍부해진다. 장시의 수적 증가는 농촌사회의 교역이 활발해진 증거이고, 상품의 양과 종류가 많아진 것은 농촌사회의 생산력이 그만큼 향상된 결과이다. 특히, 전업 수공업자 제품의 유통과 담배·면화·채소·약초 등 상업적 농작물들의 거래가 활발해졌다. 장시에서 수공업제품이 많아진 것은 농가 부업이 활성화되었음과 아울러 전업적 수공업자가 증가되었다는 사정을 반영해주는 것이다.⁵⁶⁾ 이러한 사정은 목공예에서도 찾아볼 수 있는데, 18세기 이후 경제적인 부흥으로 가옥의 크기가 커지면서 방의 크기에 맞추어 가구도 커졌던 것이 그 좋은 예이다. 또한 목가구의 수요가 늘면서 기성품으로서 장(櫟)이 양산되기에 이르렀다.⁵⁷⁾ 이런 수요 증가에 맞춰 대나무 상자의 소비도 늘었을 것이다. 그러면서 자연스럽게 고도의 수공기술을 가진 전업 수공업자에 대한 주문도 증가했고, 상업적 유통도 많아졌을 것이다. 채상 역시 제작기법과 기술

적인 면에서 매우 숙련된 기술을 요구했음으로 일반 농민이 부업으로 만들기는 힘든 제품으로 전업 수공업자에 의해 제작되었을 것으로 생각된다.

따라서 채상은 수적으로 소수인 완숙한 기술을 보유한 수공업자에 의해 전승되었다고 할 수 있다. 실제로 일제시대인 1922년 '담양산업조합'의 영업성적을 보도한 신문의 기사내용을 통해서도 짐작할 수 있다. 당시 담양에서 생산·유통된 제품 13가지 중에 채상의 생산량은 비교적 적은 262개에 불과했다.⁵⁸⁾ 물론 이 기사가 다룬 생산기간이 4월에서 9월에 해당되었음으로 동절기인 10월에서 3월까지의 이 보다 많은 양이 생산되었을 것으로 보이지만 채상 제작에 필요한 기술 수준을 감안한다면 많은 양이 유통되었을 것으로는 생각되지 않는다.

민족 고유의 우수한 수공기술은 시대의 변화와 함께 쇠퇴의 길을 걸을 수밖에 없었다. 1970년대 중반부터 플라스틱 제품이 범람하면서 다른 죽제품과 더불어 채상의 수요도 줄어들었다. 1930년대 만해도 10여호가 종사했던 채상의 제작은 1975년 이후로는 단 1호만이 이 작업을 계승하고 있었다. 다행히 이러한 민속예능의 단절 위기에서 김동련 옹이 중요무형문화재로 지정되었고, 김옹의 뒤를 이어 1987년부터는 서한규 옹이 그 맥을 잇고 있다.

56) 강만길, 『한국상업의 역사』, 세종대왕기념사업회, 1985. 107~111쪽

57) 김삼대자, 「한국 목가구의 이해와 감상」, 『한국민속의 이해』, 국립민속박물관, 1998. 402쪽

58) 매일신보, 1922. 10. 29일자 '담양산업조합 영업실적'

II. 채상의 의미와 분류

1. 채상의 의미

채상은 『규합총서』에 나타나 있는 단어 ‘채죽상자(彩竹箱子)’의 준말이다. 채상은 대나무를 종잇장처럼 얇고 가늘게 쪼개서 꽃자주·노랑·녹색 등으로 염색을 하여 무늬를 놓아가며 짠 고리의 일종이다. 대오리로 엮은 것이 무늬가 아름다워 채상(彩箱)이라고 이름하였을 것이다. 또 목민심서에 ‘비단 채(綵), 상자 상(箱)’으로 표현하고 있는 것은 그 무늬와 촉감이 비단을 바른 것처럼 부드러운 데서 연유된 표현이라고 생각된다. 또 다른 이름으로 채협(彩篋)이라고 표현되기도 하는데 옷고리나 반짚고리처럼 기물을 담는 상자라는 뜻이며, 토합(套盒 : 투합)이라고 표현되는 것은 3개 또는 5개로 한 벌을 갖추어왔음에 기인한 것이다.

채상은 상자이지만 염색을 한 대오리로 짠다는 점이 가장 큰 특징이다. 상자를 짤 때는 대나무의 피죽이 이용되는데, 이 피죽에 염색을 하면 색깔이 있는 채죽(彩竹)이 된다. 여러 색깔로 물들인 채죽으로 문양을 놓아가며 상자를 짠 것이 채상이다.

채죽으로 꼭 상자만 짠 것이 아니라 반짚고리, 베개, 부채 등도 만들었다. 이러한 제품들을 일반적으로 채상의 범주에 넣는데 ‘채죽반짚고리’, ‘채죽침’, ‘채죽선’ 등으로 불러야 옳다. 서유구는 『임원십육지(林園十六志)』에서 채죽으로 만든 베개를 세칭 ‘피죽침’이라고 한다고 했는데, 이는

채죽침으로 불러야 한다. 이외에도 채죽으로 방침(方枕), 색실상자, 보석함 등을 만들었다.



사진 22. 채죽선(한국대나무박물관 소장)

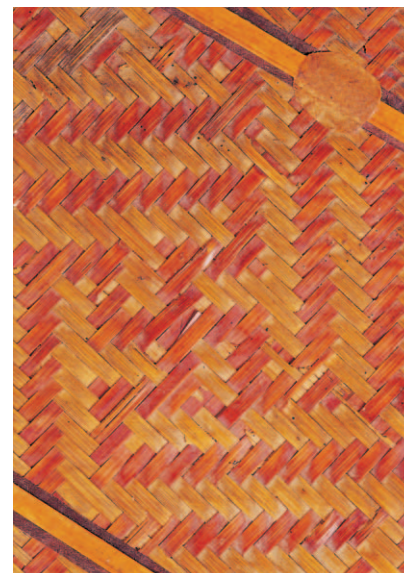


사진 23. 채죽선 부분



사진 24. 채죽선(서신정작)



사진 25. 채죽침(서신정작)

요즈음에는 화장지상자, 꽃이(고비), 조명등, 부채, 핸드백, 지갑, 컵받침, 잔받침 등이 공모전이나 기념품 가게에 나타나고 있어 채상을 현대적으로 계승코자 하는 노력이 진행 중이다.

2. 소상과 채상

1) 소상(素箱)

소상이란 흔히 ‘피죽상자(皮竹箱子)’ 또는 ‘피듭상자’ 라고 불리는 것으로 채상과 짜는 기법은 똑같지만 단지 염색을 하지 않는 대오리로 짠 상자를 말한다. 대오리를 얇고 가늘게 떼내어 편죽법으로 짜고, 겉상자와 속상자 두 개를 포개어 완성하는 방법이 채상과 똑같다. 그래서 서유구는 그의 저술인 『임원십육지』에서 채상을 설명하면서 ‘오합 피죽상자’로 표현하기도 하였던 것 같다.

소상이라고 해서 무늬가 없는 것은 아니다. 대는 껍질에 가까울수록 녹색이 점점 짙어지고, 속에 가까울수록 쌀 빛깔처럼 미색을 띠면서 옅어진다. 대오리를 떼놓아도 마찬가지이다. 그러므로 채상과 같이 다채로운 문양을 나타낼 수는 없지만 겉대와 속대의 색상 차이를 이용해서 무늬를 만들 수



사진 26. 소상 뚜껑



사진 27. 소상(광주민속박물관 소장)



사진 28. 사각 소상함(서신정작)



사진 29. 竹皮桶 엮는 아가씨들(1973년 9월)

있는 것이다. 보통 줄문양이나 방울문양 등 간단한 것만 가능하고 복잡한 만(卍)자문양은 잘 하지 않는다. 속대는 마르면 노란색을 띠고 겉대는 마르면 갈색계통이 되어 무늬가 선명하게 나타나게 된다.

죽피상자는 죽피상자(竹皮箱子)와 다르다. 죽피상자는 죽순의 껍질 속에 짚을 감아 돌려 올라가며 짠 상자이다. 죽피는 노랑 계통으로 겉은 어두운 색을 띠고 속은 밝은 색을 띠는데, 겉과 속의 농담(濃淡)을 이용하여 무늬를 넣기도 한다. 담양에서는 죽피상자를 ‘망탱이’라고 부른다.

2) 채상(彩箱)

채상은 소상에 아름다운 옷을 입힌 것이나 다름없다. 채상의 발달과정을 보면 소상이 절정에 이르렀을 때 채상이 등장하는 만큼 이는 세계적으로 독창성있는 기법으로 만들어진 상감청자가 순청자에서 발달하는 것과 동일한 이치이다. 소상의 단계를 거치지 않은 채상이 나올 수 없는 것인 만큼 소상은 채상의 모체인 것이다.

3. 합(合)상자 - 채상

채상은 간혹 상자 한 개로 마감하는 제품을 만들기도 하지만 거의 모두는 몇 개, 즉 홀수로 3·5·7개가 한 벌로 만들어지는 것이 보통이다. 이처럼 크기가 조금씩 다른 몇 개의 상자가 일습을 이루며, 그 것을 세는 단위가 합(合)이다. 3개가 한 벌인 경우는 삼합(三合), 5개가 한 벌을 이루는 것은 오합(五合), 7개가 한 벌을 이루는 것은 칠합(七合)이라고 한다. 이 중에서 칠합은 특별한 경우를 제외하고는 잘 만들지 않았던 것으로 생각되며, 오합은 김동련옹이 전승하고 있었음으로 근대까지 만들어졌을 것으로 생각되지만 이 또한 널리 사용되었던 것은 아니었던 것으로 생각된다. 채상으로 가장 많이 짜여지고 보급되었던 것은 삼합이다. 그래서 채상이란 이름대신 ‘삼합’이라고 일컫기도 한다. 삼합을 많이 만들었던 것은 나무로 상자를 만들고 색색의 종이를 발라 완성한 색지상자도 삼합이 기본이었다.

합은 우리나라 석탑 옥개석의 경우와 같이 큰 것에서 작은 것으로 일정한 비율로 체감하는 관계로 포개어 놓으면 예쁘기 때문에 규방에서 장식적 효과를 내기에는 그만이다. 또 제일 큰 상자 안에 작은 상자의 순으로 차근차근 챙겨 넣도록 규격이 정해져 있어 그 만듦새와 함께 수장·보관법 또한 정교하게 고안되어 있기도 하다.⁵⁹⁾ 서한규씨의 경우에는 특별히 주문을 받은 경우를 제외하고는 오합은 제작하지 않고 삼합 위주로 만든다. 또한 합상자인 채상을 부를 때는 삼합채상, 오합채상 등으로 부른다.



사진 30. 채상 삼합

4. 채상의 형태와 부분명칭

채상은 겹상자와 속상자의 2중 구조로 되어 있다. 얇고 가는 대오리로 짠 겹상자는 매우 여리고 부드러워서 상하기 쉽기 때문에 튼튼한 속상자를 덧대어 탄력과 강도를 유지해준다. 그러므로 채상은 장식성을 나타내어주는 겹상자와 실용성을 확보해주는 속상자를 따로따로 짜 서로 이어서 만든 형태로 2개의 상자가 포개어져 하나의 제품이 완성된다.

하나의 채상을 이루는 구조는 다음 일곱 가지로 구분지을 수 있다.⁶⁰⁾

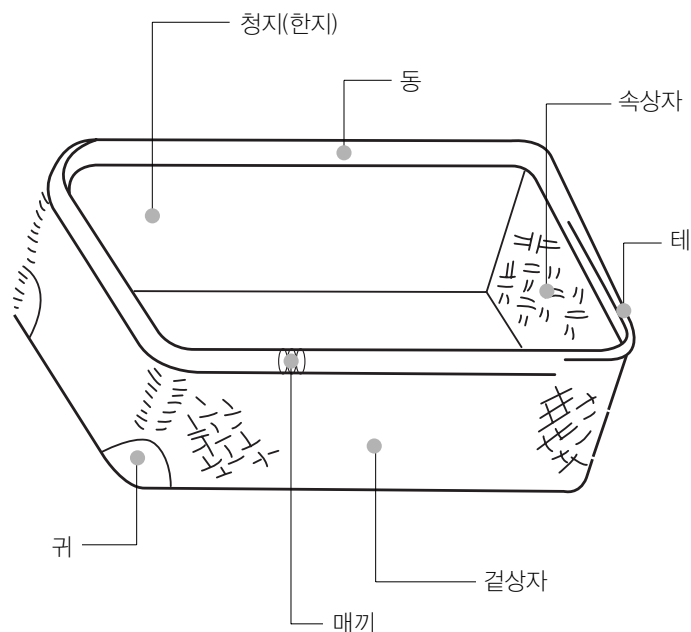


그림 2. 채상 부분명칭

- 겹상자 : 채상의 겉에 보이는 상자로 염색된 대오리로 여러 가지 문양을 넣어 짠다.
- 속상자 : 채상 안쪽에 받쳐대는 상자로 염색을 하지 않은 굵직한 대오리로 짠다.
- 테 : 겹상자와 속상자를 결합하는 구연부에 대는 넓은 대쪽
- 매끼 : 겹테와 안테를 잡아맨 끈
- 동 : 테대를 감싸바르는 형겅이나 가죽
- 귀 : 겹상자의 바닥선과 모서리가 만나는 지점에 감싸 바른 형겅
- 청지 : 속상자 내면을 바른 종이. 예전에는 청색 한지를 바르다가 옥색 물을 들인 창호지를 발랐으나 지금은 한지를 바른다.

5. 채상의 크기

채상은 퇴침만한 것에서 길이가 60cm가 넘는 것까지 다양하다. 제1대 채상장인 김동련옹의 경우 제일 작은 상자의 길이는 30cm, 제일 큰 것은 54cm에 이르고 있다. 이와 같은 치수는 한옥에서 좌식생활을 하는 우리의 주거생활과 공간배치에서 크게 벗어나지 않는 적당한 크기로 생각된다. 또 시렁이나 장롱 위에 올려두었다가 내리는 등 이동의 용이성을 생각하면 너무 커서는 안되는 것이기 때문일 것이다. 또 대오리를 떠낼 수 있는 재료의 한계성과 그 이상의 크기일 경우 상자로서의 견고성 문제도 있을 것이다.⁶¹⁾ 김동련옹 채상의 규격은 다음과 같다.⁶²⁾

59) 맹인재, 『한국의 민속공예』, 세종대왕기념사업회, 1974, 171쪽

60) 정명호, 「한국전통공예의 세계시장화를 위한 연구」, 한국문화예술진흥원 문화발전연구소, 1991(545~561쪽)

61) 조규준, 「죽세공예」, 『전라남도지』 제20권, 전라남도지편찬위원회, 1995, 272~273쪽

62) 문화재관리국, 『한국민속종합조사보고서』, 1969, 392쪽

■ 김동련옹 채상의 규격

단위 : 자(尺)

규격	구분	길이	너비	높이
덧자	위쪽	18	14	10
	아래쪽	17	13	10
거스름	위쪽	16	12	9
	아래쪽	15	11	9
보통	위쪽	14	10	8
	아래쪽	11.3	6	8
뒷자	위쪽	12	8	7
	아래쪽	11.5	7.5	7
해웅	위쪽	10.5	6.5	6
	아래쪽	10	6	6

김동련옹 채상의 조사내용을 보면 크기가 다른 상자 5개 모두가 고유의 이름이 있었다. 덧자, 거스름, 보통, 뒷자, 해웅이 그 것인데 모두를 짚을 경우에는 오합채상이 되고, 3개를 골라 짜면 삼합채상이 된다. 하지만 현 보유자인 서한규씨는 김동련옹에게 전수받은 것이 아니라 눈대중과 독학으로 채상을 복원했기 때문에 이 이름과 규격은 전승되지 못해 이제는 사용하지 않는다. 서씨는 현대적인 개념으로 규격을 규정하고 있다. 직사각형과 정사각형마다 대·중·소 삼합으로 분류하고, 반진고리도 따로 정리해 규격을 정해놓고 있다.

김동련옹의 채상과 서한규씨 채상의 크기를 비교하면 제일 큰 상자의 크기는 김동련옹의 것이 크다. 그러나 서한규씨의 것은 크기가 세분되어 있을 뿐만 아니라 작은 것은 더욱 작아서 실용성보다는 현대인들의 취향을 많이 고려한 점이 다르다.

■ 서한규씨 제작 채상의 규격

단위 : Cm

종류	규격				작업일수 ()안은 최단시일
	크기	길이	너비	높이	
직사각형	大삼합	48	30	18	15일(10일)
		42	25	16	
		36	20	14	
	中삼합	37	27	16	13일(8일)
		32	22	14	
		27	17	12	
	小삼합	25	17	10	7일(3일)
		21	14	9	
		17	11	8	
정사각형	大삼합	33	33	15	10일(7일)
		28.5	28.5	13	
		23	23	11	
	中삼합	24	24	10	7일(5일)
		20	20	9	
		16	16	8	
	小삼합	14.5	14.5	8	4일(3일)
		11.5	11.5	7	
		8.5	8.5	6	
단합 반진고리		직경 32		12	10일

* 이 규격은 실제 만드는 제품 규격보다 1cm정도 큼

* 작업일수는 대를 쪼개는 작업부터 제품 완성까지의 기간임

위쪽과 아래쪽의 크기를 비교해보면 김동련옹의 경우 위쪽의 길이와 너비가 3cm씩 커서 수월하게 덮어질 수 있게 만들었고, 높이는 상하 모두 같은 높이로 만들었다. 그러므로 뚜껑을 덮으면 위쪽이 아래쪽을 완전히 덮고 있는 모습이 된다. 서한규씨의 경우도 쉽게 덮어질 수 있도록 위쪽의 가로와 세로의 넓이를 2.5cm 크게 만들지만, 위쪽의 높이에 있어서는 아래쪽보다 1cm 낮게 만듦으로써 뚜껑을 덮으면 아래쪽 일부가 보인다. 이는 입체감을 나타내어 주기 위함이라고 한다.

6. 채상의 쓰임새

채상은 정교한 수공기술로 짠 만큼 귀하고 값진 물건이었다. 그러한 만큼 특별하면서도 귀족적인 공예품이어서 상류층에서 또 특별한 용도로 사용되었다. 구전을 통해서 보면 임금의 인산(因山) 때 왕릉을 축조하면서 담양의 채상으로 흙을 담아 날랐다고 하고, 또 아주 좋은 채상을 진상한 댓가로 나라에서 참봉(參奉), 봉사(奉事)의 벼슬까지 내린 예가 있다고 하는 얘기가 전해지고 있다. 채상의 질은 원재료인 대나무가 좋아야 한다. 그래서 국상 때에는 고을 원님이 지켜보는 가운데 뉘집 대밭이건 질이 가장 좋은 대나무를 자유롭게 베어 채상을 만들었다고 한다. 이런 얘기들이 사실인지는 확인할 길이 없지만 채상의 용도가 매우 귀하게 쓰였음을 알 수 있다. 또 서민들이 사용하지 못하도록 규제를 했던 사실은 없지만 그 값이 비싸 서민들은 사용하지 못하였던 물건임은 확실하다.

용도가 수납과 저장이라는 점을 볼 때 채상은 무엇인가 담거나 옮기는 물건이다. 옛 선비들이 궁중에서 야근할 때 입을 옷을 담아 가는데 이용되었거나 임금님이 승하했을 때 봉물을 담아 보내는 데에도 사용되었다고도

한다. 민간에서는 양반댁 규수의 폐백이나 혼수감을 담거나 여인의 반진고리로 사용되었다. 크기에 따라서 큰 상자는 주로 옷이나 쓰개 등을 담고, 작은 상자에는 장신구·침선구·귀중품을 담은 용기로 사용되었다.

조선시대 말에는 사대부뿐만 아니라 경제력 있는 서민층으로 보급되기 시작했던 것으로 생각된다.

7. 채상의 의의

1) 채상은 민중예술의 극치이다. 담양에서도 농사가 많은 집에서는 죽제품 만드는 일을 하지 않았다. 대나무 제품을 만드는 일은 매우 힘들고, ‘죽(竹)일을 하는 사람은 죽(粥)밖에 먹지 못한다’라는 말이 있을 정도로 소득 또한 높지 않았기 때문이다. 오히려 ‘생금(生金)밭’이라는 죽전(竹田)을 크게 가꾸어 재료를 비싼 값으로 팔아서 소득을 챙기는 일이 훨씬 손쉬운 일이었다. 또 옹기장이나 버들고리를 짜는 유기장처럼 천민집단으로 멸시를 받았던 것은 아니었지만 죽세공을 하는 사람들의 사회적 지위는 결코 전답이 있어 농사를 짓는 일반 농민과 동일한 것이 아니었다. 그럼에도 불구하고 죽세공을 하는 장인들은 긴 역사 속에서 끊임없이 새로운 기술과 다양한 제품을 개발해왔고, 죽세공예 인구의 저변을 확대해왔던 것이다. 우수한 수공기술에 대한 평가도 제대로 받지 못한 빈한한 민중들의 손끝에서 예술성이 뛰어난 채상이 태어나게 된 것이다.



사진 31. 채상

2) 채상은 죽세공예의 정수로 고도의 숙련된 기술과 예술적 감각이 결합된 제품이다. 그래서 죽세공에 정통하고 많은 경험이 축적된 후에야 제작이 가능하다. 처음으로 무형문화재 기능보유자로 지정된 김동련옹은 죽세공을 시작한 20년이 넘어서 채상을 만들기 시작했고, 서한규씨도 죽세공 경력이 35년이었지만 피나는 연구와 수많은 시행착오 끝에 채상을 복원하게 되었던 것이다. 채상은 최고의 세공기술을 보유한 자만이 할 수 있는 죽세공예의 정수인 것이다.

3) 채상은 세계적으로 경쟁력 있는 민족 고유의 공예품이다. 대나무에 염색을 하여 상자를 짜는 채상은 세계적으로도 희귀한 공예기술이기에 경쟁력을 가지고 있다고 할 수 있다. 공력과 시간이 많이 소요되는 힘든 일이어서 배우는 사람이 없는 점이 매우 안타깝지만 얼마든지 현대적으로 발전시킬 수 있는 여지는 있다. 즉 전문적인 디자이너들에 의해 경쟁력 있는 상품과 현대에 맞는 문양이 디자인되고, 힘들고 어려운 공정들을 기계화하여 노동력을 절감해낸다면 채상은 현대적으로 계승 발전되고 세계적인 문화상품이 될 수 있는 우수한 수공품인 것이다.



사진 32. 원형 채상함

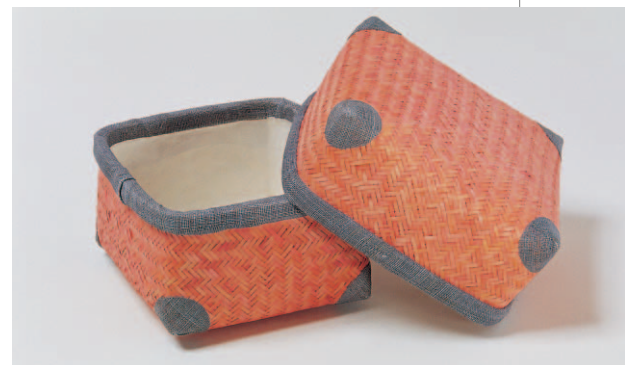


사진 33. 사각 채상함



사진 34. 육각 채상함

III. 채상의 재료와 제작도구

1. 채상의 재료

- 1) 왕대 : 겹상자와 속상자의 대오리를 만드는 채상의 주재료이다.
- 2) 분죽 : 수장테를 만드는데 쓰인다.
- 3) 염료 : 대오리를 염색할 때 쓰이는 것으로 천연염료와 화학염료가 있다.
- 4) 솔뿌리 : 수장 테를 매는데 쓰인다.
- 5) 실 : 수장테를 비단으로 싸 바르기 위해 바느질을 하는데 사용한다.
- 6) 한지(청지) : 천이나 옷가지를 보관하는데 불편함이 없도록 속상자의 안쪽에 대는데 쓰인다.
- 7) 비단(삼베) : 동그랗게 잘라 상자의 귀를 붙일 때 사용한다.

2. 채상의 제작도구



사진 35. 채상을 만드는 도구들

1) 채죽(採竹)도구

- 대톱 : 대밭에서 대나무를 자르는 톱이다. 대 나무의 밑둥이 커 대톱으로 자르기 힘들기 때문에 나무를 자르는 톱을 시중에서 구입하여 사용한다. 대밭에서 작업할 때 쉽게 찾기 위해 빨간 천을 달았다. 길이 48cm, 너비 4cm



사진 36. 대낫(왼쪽), 대톱(오른쪽)

- 대낫 : 자른 대의 가지를 후리는 낫으로 등이 두껍고 무겁다. 대밭에서 작업할 때 쉽게 찾기 위해 빨간 천을 달았다. 총길이 28cm(자루 12cm, 낫 16cm), 날 길이 13cm, 낫 폭 3cm, 등 두께 1cm

2) 대 쪼개기, 죽뜨기

- 대오리 자 : 시누대에 눈금을 표시하여 제작할 상자에 따른 대오리의 길이를 재는 자. 총길이 119cm
- 수조(水槽) : 마른 대를 담가 불리는데 사용한다. 가로 125.5cm, 세로 29cm, 높이 30cm
- 대 자르는 톱 : 만들고자 하는 상자의 크기에 맞게 대를 자르는데 사용한다. 길이 40cm, 날길이 29cm
- 대 쪼개는 칼 : 마디의 볼록한 부분을 깎아내거나, 대를 적당한 너비로 쪼개는데 사용한다. 칼끝이 잘려나간 것처럼 직사각형으로 반듯하게 생겼다. 길이 28.5cm, 날길이 19cm, 날폭 3cm, 칼등두께 0.5cm



사진 37. 대오리 자



사진 38. 톱



사진 39. 쪼개는 칼

3) 조름 빼기



사진 40. 조름틀-신식



사진 41. 조름대

- 조름판 : 조름틀이라고도 하며, 땃가지를 똑같은 너비로 빼내는 기구이다. 옛날에는 칼날 2개를 박아 너비를 조절하는 재래식 조름틀이 있었는데 지금은 개량 조름틀을 사용한다. 담양에서 땃조각으로 대자리를 만들 때 고안된 것을 서한규씨가 채상용으로 변형 개발하여 10여년 전부터 사용하고 있다. 길이 79cm, 총높이 30cm



사진 42. 조름틀 - 구식

- 누름대 : 조름을 뺄 때 뗏가지가 상하좌우로 움직이는 것을 막기 위해 누르는 대로 시누대를 잘라 만들었다. 길이 18.5cm, 지름 2.3cm
- 골무 : 조름을 뺄 때나 훑을 때 손가락을 보호하기 위해 끼우는 골무. 왼손의 엄지, 검지, 중지에 끼워 사용한다.
 - 가죽골무(엄지골무) : 지름 9.5cm, 폭 1.5cm
 - 대골무 : 지름 2cm, 높이 2cm
 - 고무골무 : 지름 1.5cm, 높이 2cm



사진 43. 골무

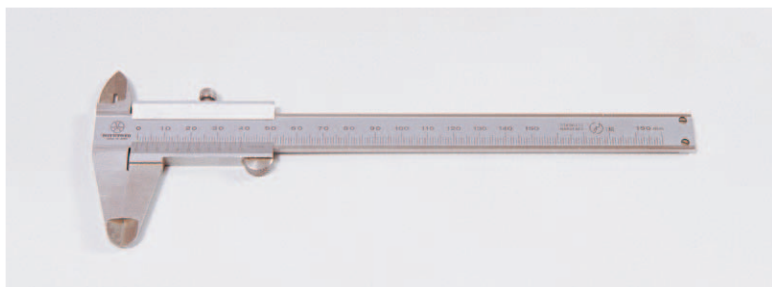


사진 44. 디바이더

- 디바이더(divider) : 조름칼의 너비를 쥔 때 사용한다. 옛날에는 대나무가지에 홈을 파 규격을 표시한 자를 사용했으나 현대식 기구로 대체되었다.

4) 대오리 뜨기

- 대 뜨는 칼 : 뗏가지를 얇게 떠내어 대오리를 만들 때 사용한다. 칼날은 반듯하고 칼등이 휘어 있다. 길이 27cm, 날 18cm, 날 폭 3.5cm, 칼등두께 1cm
- 골무 : 엄지와 검지에 끼워 손을 보호하는 도구. 왼손의 엄지에는 가죽, 검지에는 가죽골무와 대나무골무를 끼운다.



사진 45. 대뜨는 칼

5) 대오리 훑기

- 낚목 : 오른쪽 무릎을 낚다. 길이 27.2cm, 폭 8.2cm, 높이 5cm
- 훑갓 : 훑테라고도 하며, 벨트와 가죽을 연결해 만들었다. 구부린 오른쪽 무릎과 발바닥으로 벨트를 친 것처럼 둘러쳐 가죽을 고정하는데, 벨트부분은 무릎 쪽으로 가죽부분은 발바닥으로 가게 한다. 둘레 112cm, 폭 4cm
- 훑갓받침 : 가죽으로 만들어 무릎에 대고 사용한다. 가로 24.5cm, 세로 20cm

- 대 훔는 칼 : 대오리를 매끈하게 훔을 때 사용한다. 또 조름을 뺄 때 조름질이 잘 되지 않는 마디부분을 떨어낼 때도 쓰인다. 칼등이 활처럼 휘어져 있고, 칼날은 반듯하게 뻗지 않고 안쪽으로 휘어져 있다. 길이 28cm, 날길이 18cm, 날폭 3.5cm, 칼등두께 1cm
- 숫돌 : 다른 칼을 가는데도 사용되지만, 특히 훔는 칼은 쉽게 닳아 항상 옆에 두고 사용한다. 길이 20.5cm, 넓이 3.5cm, 높이 3.5cm
- 숫돌집 : 길이 34.5cm, 폭 9.5cm, 높이 4cm



사진 46. 훔갓(훔테)



사진 47. 훔갓받침



사진 48. 꺾목



사진 49. 대훔는 칼

6) 염색하기

- 솥 : 염색할 때 물을 끓이거나 재료를 삶는데 사용한다.
- 자배기 : 염액을 받아 대오리를 담그는데 사용한다.
- 체 : 소목 등 끓인 재료를 걸러내는데 사용한다.
- 막대기 : 끓는 염액을 젓는데 사용한다.
- 숟가락 : 화학염료를 측정하여 넣는데 사용한다.

7) 채상짜기

- 높이자 : 채상을 짜면서 높이를 재는데 사용한다.
- 바구니통(동글의자) : 귀를 짤 때 몸의 위치를 높이기 위해 앉는 의자. 원래는 바구니를 짤 때 사용하는 의자이다. 지름 22.5cm, 높이 18cm



사진 50. 높이자

8) 테 깎고 매기

- 대 깎는 칼 : 테를 깎는데 사용한다. 대 뜨는 칼이 닳으면 깎는 칼로 활용한다. 길이 24.5cm, 날 15.5cm, 날폭 3cm, 칼등 1.7cm
- 테대자 : 테대의 길이를 재는 자로 상자의 크기에 따라 여러 종류가 있다.
- 끌 : 테대가 휘어질 부분을 파내는 칼. 반원형으로 휘어진 날의 길이가 길다. 길이 23.5cm, 날 13.5cm, 날폭 1.8cm
- 전지가위 : 상자를 다 짤 후 남은 대오리를 자르는데 사용한다. 길이 18cm



사진 51. 강기송곳



사진 52. 끌



사진 53. 송곳



사진 54. 손칼

- 강기송곳 : 원래는 강기칠 때 사용하는 칼이지만, 채상에서는 솔뿌리로 테대를 맬 때 사용한다. 날과 손잡이가 'ㄱ'자 형태로 붙어있고 날은 고랑처럼 휘어져 솔뿌리를 넣을 수 있는 홈이 된다. 날길이 9.5cm, 손잡이 9cm
- 송곳 : 길이 13cm, 날 4cm
- 손칼 : 테를 맨 후 솔뿌리를 끊고, 대뭇을 깎는데 사용된다. 자루가 길고 날이 짧다. 칼끝으로 갈수록 가느다란 삼각형 형태이며 끝이 뾰족하다. 길이 21cm, 날길이 7.5cm

9) 비단으로 테 싸기

- 바늘 : 테를 쌀 천을 바느질 할 때 사용한다. 길이 ① 8.7cm, ② 6cm
- 가죽 골무 : 너비 1.3mm, 직경 2cm
- 가위 : 천을 자르는데 사용한다.

10) 한지바르기

- 손칼 : 한지를 자를 때 사용한다.
- 자 : 한지의 규격을 재거나 마름질할 때 사용한다.
- 붓 : 풀칠을 하거나 붙이고 나서 마른 풀칠을 할 때 사용한다.

IV. 채상의 제작과정

1. 대의 채취

1) 선죽(選竹) 및 채취

채상을 만드는 대는 왕대만을 사용한다. 담양에는 조릿대, 이대, 분죽, 맹종죽 등 많은 종류의 대나무가 있지만 채상을 만드는데는 왕대가 제일 적합하기 때문이다. 분죽은 질이 단단하여 탄력이 좋기 때문에 바구니나 죽부인 등을 만드는데 적당하지만 채상을 만들기에는 대를 뜨는 작업이 너무 힘들어 사용하지 않고 테대를 만들 때만 사용한다.

채상을 만들기 위한 왕대는 반드시 대밭에서 직접 골라 베어 사용하고, 시장에 상품(商品)으로 나온 대는 사용하지 않는다.⁶³⁾ 서한규씨가 많이 이용하는 대밭은 금성면 원천리 대밭, 담양읍 남산리 대밭 등이다. 보통 2~3년 생을 사용하지만 서씨는 3년 생을 주로 사용하고 있다. 1~2년 생처럼 대나무의 질이 무르지도 않고, 또 4~5년 생처럼 강하지도 않아 채상의 재료로 가장 적합하기 때문이다.

죽순에서 올라온 1년 생 대나무는 질은 초록색을 띠고 질은 무르다. 해가 갈수록 대나무의 질은 단단해지고 색은 옅어진다. 4~5년이 되면 표면에 흰 테가 끼어 약간 뿌옇게 되는데 이 때가 제일 강하다. 이 시기를 지나

⁶³⁾ 죽전(竹田)이 없는 사람들은 청죽시장이나 직접 죽전에 가서 대를 사다가 재료로 사용하였다. 서한규씨는 시장에 나온 대를 '바람든 나무'로 표현하였다.

9) 비단으로 테 싸기

- 바늘 : 테를 쌀 천을 바느질 할 때 사용한다. 길이 ① 8.7cm, ② 6cm
- 가죽 골무 : 너비 1.3mm, 직경 2cm
- 가위 : 천을 자르는데 사용한다.

10) 한지바르기

- 손칼 : 한지를 자를 때 사용한다.
- 자 : 한지의 규격을 재거나 마름질할 때 사용한다.
- 붓 : 풀칠을 하거나 붙이고 나서 마른 풀칠을 할 때 사용한다.

IV. 채상의 제작과정

1. 대의 채취

1) 선죽(選竹) 및 채취

채상을 만드는 대는 왕대만을 사용한다. 담양에는 조릿대, 이대, 분죽, 맹종죽 등 많은 종류의 대나무가 있지만 채상을 만드는데는 왕대가 제일 적합하기 때문이다. 분죽은 질이 단단하여 탄력이 좋기 때문에 바구니나 죽부인 등을 만드는데 적당하지만 채상을 만들기에는 대를 뜨는 작업이 너무 힘들어 사용하지 않고 테대를 만들 때만 사용한다.

채상을 만들기 위한 왕대는 반드시 대밭에서 직접 골라 베어 사용하고, 시장에 상품(商品)으로 나온 대는 사용하지 않는다.⁶³⁾ 서한규씨가 많이 이용하는 대밭은 금성면 원천리 대밭, 담양읍 남산리 대밭 등이다. 보통 2~3년 생을 사용하지만 서씨는 3년 생을 주로 사용하고 있다. 1~2년 생처럼 대나무의 질이 무르지도 않고, 또 4~5년 생처럼 강하지도 않아 채상의 재료로 가장 적합하기 때문이다.

죽순에서 올라온 1년 생 대나무는 질은 초록색을 띠고 질은 무르다. 해가 갈수록 대나무의 질은 단단해지고 색은 옅어진다. 4~5년이 되면 표면에 흰 테가 끼어 약간 뿌옇게 되는데 이 때가 제일 강하다. 이 시기를 지나

⁶³⁾ 죽전(竹田)이 없는 사람들은 청죽시장이나 직접 죽전에 가서 대를 사다가 재료로 사용하였다. 서한규씨는 시장에 나온 대를 '바람든 나무'로 표현하였다.



사진 55-①. 대나무 자르기



사진 55-②. 대나무 자르기

해가 바뀌면 표면은 노란색으로 변하고 질은 물러지는 노쇠현상이 일어난다. 그러므로 대나무 표면의 색깔만으로 연령의 구별이 가능하여 3년생 대나무를 선별할 수 있는 것이다.⁶⁴⁾

채상을 만드는 대는 키가 크고 곧게 자란 것이 좋다. 키가 크면 마디간의 길이가 길어 작업이 편리하고 마디의 수가 적어 제품의 질이 좋아지기 때문이다. 이러한 대는 황토밭에서 자란 대에 속한다. 자갈밭에서 자란 대는 키가 많이 크지 않을 뿐만 아니라 대의 질이 단단하게 자라기 때문에 좋지 않다. 또 대통이 클수록 좋다. 대오리를 많이 떠낼 수 있어 작업의 능률면에서 우수하고 대오리의 질이 좋기 때문이다. 그러므로 황토밭에서 자란

64) 담양에서 나는 대는 종류에 따라 성질이 각각 달라 만드는 제품이 다르다. 채상과 같이 대오리를 떠내어 만든 죽석·삿갓·키·발(보통) 등은 왕대로 만들지만, 바구니·죽부인·대자리·발(고급)·평상 등은 단단한 분죽으로, 또 대의자는 맹종죽으로 만든다.

65) 대의 질이 좋다는 표현을 '숨이 좋다'고 표현하는데 부드러우면서도 잘 떨어지지 않는 것을 말하며, '숨이 나쁜 것'은 마디가 굵으면서 똑똑 잘 부러지는 것을 말한다.

왕대 중에서 키와 통이 큰 것이 제일 좋다고 할 수 있다.⁶⁵⁾

서한규씨는 흥고둘레 20cm 이상(직경 7~8cm), 길이 10m 정도의 대를 사용한다.⁶⁶⁾ 이 정도의 대나무 2개면 제일 큰 삼합 1개를 짤 수 있다.

적당한 대나무가 선정되면 대톱으로 밑둥을 잘라 눕히고 쓸모없는 끝 부분은 잘라내고 대낫으로 뗏가지를 후린 뒤 적당한 크기로 자른다. 대나무는 마디의 바로 윗부분을 자르는데 120cm, 100cm, 90cm, 80cm의 크기 정도로 자른다. 이 크기는 앞으로 짤 채상의 크기를 염두에 둔 것이지만 조금 길게 자른 것이다. 대가 마르면 작업을 할 수 없다. 그런데 자른 부분부터 말라 들어가기 때문에 작업 전에 약간 잘라낼 부분까지 생각한 길이인 것이다.

대는 동지 무렵에 채취한다. 이는 함수율이 적을 때에 채취하여야 하기 때문이다. 봄~가을에 채취한 것은 물기가 많아 무르고 충이나 균에 약하여 썩이 썩거나 변질이 심해 좋지 않다. 채취한 대는 마르지 않도록 창고 속의 그늘에 보관하였다가 사용하는데, 아무래도 봄이 되면 마르기 때문에 물에 담가 두었다가 사용한다. 서한규씨의 경우 1년에 6속(1束은 6尺 길이의 대 8개) 정도를 소비한다. 이는 대삼합 채상 약 3벌을 만들 수 있는 분량이다.



사진 56. 대 저장창고(대는 습하면서 햇볕이 들지 않은 곳에 보관한다)

66) 김동련옹의 경우 5~7寸(15~21cm)의 것을 사용하나 둘레가 6寸(18cm)이면 제일 좋다고 했다.(한국민속종합조사보고서, 1969, 380쪽)

2) 부분별 이용

채상을 만드는 대는 어느 정도 두께가 있어야 대오리 뜨기가 쉽고 질이 좋다. 그래서 김동련옹의 경우는 ‘채상용 대는 6자(尺) 남짓 가운데 부분만 쓰고 아래 위는 쳐내버린다’고 하였다.⁶⁷⁾ 그러나 서한규씨는 허실없이 대의 밑둥에서 윗부분까지 모두 사용한다. 대를 3등분하여 얘기한다면, 밑둥에서 2/3까지는 채상(겉상자)의 대오리로, 상부 중간까지는 속상자(내공상)의 대오리로 사용한다. 또 상부의 중간부분은 빗대를 만들고, 최상부는 다시 속상자 대오리를 만드는데 사용한다.

대나무의 부위 중에서 대오리를 떼내어 세공을 하는 데는 중간부분이 가장 적합하다. 아래쪽은 마디가 촘촘하고 두께가 너무 두꺼우며, 상부쪽은 마디가 거칠고 두께가 얇아 좋지 않다.

담양지역에서 대나무 1속(束)으로 보통 죽석(竹席, 7×8자) 4장을 짜는데, 서씨의 경우는 5장을 짰다고 한다. 이는 재료를 부분에 따라 잘 이용하기도 하지만 대오리를 더 많이 떼낼 수 있는 숙련된 솜씨와 아울러 재료의 허실이 없기 때문이다. 예로부터 최고의 숙련공들은 재료를 최대한 절약하였다. 솜씨가 서투른 사람은 옹기나 유기그릇을 만들어도 재료를 많이 사용하여 무겁게 만든다. 즉 원가절감을 하면서도 빈틈없는 제품을 만드는 것이 숙련된 솜씨인 것이다.

67) 문화재관리국, 위의 책, 390쪽

2. 대오리를 만드는 과정

1) 대 쪼개기, 죽뜨기



사진 57. 대통 길이 재기



사진 58. 대통 길이 재기

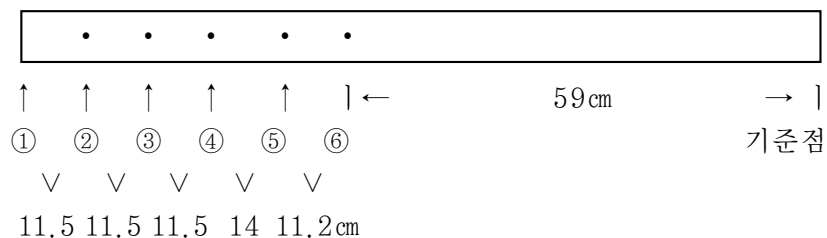


사진 59. 대통 끝 자르기

대를 쪼개기 전에 만들고자 하는 제품의 크기에 맞추어 대를 잘라야 한다. 채죽할 때 이를 감안해 잘라 두었지만 자를 대고 대나무의 양끝을 잘라내어 정확한 크기로 만든다. 한사코 양쪽 끝을 잘라내야 하는 것은 정확한 길이의 대오리를 생산하고 말라 들어간 부분을 떼어내기 위함이다.

대오리의 길이는 대오리 자로 측정한다. 자는 시누대에 대오리의 크기대로 구멍을 뚫어 만들었다. 총길이는 119cm인데 이 길이는 대자삼합의 제일 큰 상자를 잘 대오리의 길이에 해당된다.

〈대오리 자〉



표시된 지점의 길이와 짜는 상자의 종류는 다음과 같다.

- ① 대오리의 길이 : 119cm, (직)대 큰상자
- ② 대오리의 길이 : 107.5cm, (직)대 중상자, (직)중 큰상자, (정)대 큰상자
- ③ 대오리의 길이 : 96cm, (직)대 소상자, (직)중 중상자, (직)소 큰상자, (정)대 중상자, (정)중 큰상자,
- ④ 대오리의 길이 : 84.5cm, (직)중 소상자, (직)소 중상자, (정)대 소상자, (정)중 중상자, (정)소 대상자,
- ⑤ 대오리의 길이 : 70.5cm, (직)소 소상자, (정)중 소상자, (정)소 중상자
- ⑥ 대오리의 길이 : 59cm, (정)소삼합 소상자

※ 반진고리는 마디가 들어가면 안되기 때문에 마디 사이가 제일 긴 대를 골라 작업하는데, 길이는 40~50cm 정도이다.

생대는 칼이 잘 나가기 때문에 곧바로 작업을 하지만 베어둔 지 오래된 대나무는 말라서 작업이 힘들기 때문에 물에 불려서 사용한다. 서씨 덕 뒤편 한켠에 철판으로 만든 수조(水槽 : 가로 125.5cm, 세로 29cm, 높이 30cm)가 준비되어 있다. 수조의 길이는 제일 큰 상자용 대통이 들어갈 수 있는 크기이다. 물에 불리는 시간은 하루 정도인데, 너무 오랫동안 담가두면 변질되어 사용하지 못하게 된다.



사진 60. 대나무 불리는 수조



사진 61. 대마디 다듬기



사진 62-①. 대 쪼개기

톱으로 자른 대나무는 대뜨는 칼로 대나무를 돌려가며 마디의 볼록한 부분을 깎아낸 다음 쪼개는 작업에 들어간다. 쪼개는 작업은 대쪼개는 칼로 대통을 ½로 양분한 다음 다시 4등분, 8등분으로 나누어 적당한 너비의 뗏가지로 만들어가는 것이다. 이 과정에서 대마디 속에 든 깍지는 쳐내버린다.

직경이 7cm인 통대로 너비 3mm의 대오리를 만드는 작업 과정을 예로 들어보자. 먼저 대를 양분하여야 한다. 두꺼운 통대를 양분하는 데는 힘이 듭으로 칼을 적당히 넣고는 발로 칼끝을 밟아 쪼갠다. 반쪽의 대에 너비 2.8cm 정도로 칼집을 넣어 쪼갬 위치를 표시하는데 대개 4등분이 된다. 이 때 너비의 측정은 자로 재는 것이 아니고 숙련된 눈대중으로 한다. 왼손에 대나무를 잡고 표시된 위치에 칼을 넣으면 칼은 ‘十’자로

교차되어 대속에 박혀있게 된다. 오른 손으로 칼등을 잡고 쪽쪽 잡아당기면 일정한 너비로 쪼개진다. 4개의 뗏가지를 ½등분하면 너비 1.4cm의 뗏가지 8개, 이를 다시 ½등분하면 너비 7mm 정도의 뗏가지가 16개가 나오게 된다. 작업하지 않았던 ½도 작업을 하면 뗏가지가 16개가 나오게 된다. 즉 직경이 7cm인 통대 하나에서 너비 7mm 정도의 뗏가지가 모두 32개가 나온다는 얘기이다.



사진 62-②. 대 쪼개기



사진 62-③. 대 쪼개기

대쪼개기를 할 때 주의할 것은 칼을 대나무의 윗부분에서부터 넣어야 한다는 점이다. 대나무의 아랫부분은 두께가 두꺼워 칼집을 넣기가 어려울 뿐만 아니라 쪼갤 때도 잘 나가지 않기 때문이다.

너비 7mm 정도로 쪼갠 뗏가지로 ‘죽뜨기’를 한다. 대나무의 외피(겉피)는 탄력과 윤기가 있고, 내피(속피)는 탄력이 약화되고 테석테석하다. 제일 안쪽의 속피는 상자를 짤 수 없을 정도로 탄력이 없고 약하다. 이 부분을 ‘죽’이라고 하는데 칼을 넣어 떼내어 버리는 것을 ‘죽뜬다’고 한다. 죽을 떼낼 부분에 칼을 넣고 훑어 내려가면서 뜨는데 매듭부분은 잘 떨어지지 않아 힘을 더 주어야 한다. 죽을 떼내버리면 죽질이 단단한 겉피만 남기 때문에 이 작업을 ‘겉목뜨기’, ‘겉목치기’라고도 한다. 죽을 떼낸 뗏가지의 두께는 약 2.5mm 정도가 된다.



사진 63. 죽을 뜬 뗏가지

죽을 뜬 뗏가지는 다시 1/2등분하여 3.5mm 정도의 뗏가지로 만든다.(이 너비는 앞으로 조름빼는 작업을 거쳐 3mm의 너비로 다듬어진다.) 32개의 뗏가지에서는 64~63개가 나오는데, 짝수로 나오지 않고 홀수로 나오는 경우는 원하는 너비로 쪼개다보니 규격에 미치지 못한 짜투리가 있었기 때문이다. 이 부분은 쓸 수 있는 너비만큼 쪼개어 쓰고 나머지 부분은 버리게 된다.

이러한 대 쪼개는 과정은 어느 정도 품질의 채상을 만들 것인가를 미리 계산하여 쪼개야 한다. 대를 뜨고 훑고 짜는 과정이 어느 정도 섬세하게 진행되는가 하는 문제가 있기는 하지만 기본적으로는 쪼개진 뗏가지의 넓이에 의해서 채상의 품질은 결정되기 때문이다. 서한규씨가 만드는 채상은 너비가 보통 2.8~3.0mm, 최상품은 2mm의 대오리를 이용하므로 만들고자 하는 너비로 뗏가지로 쪼개야 한다는 것이다.

이 뗏가지들이 상자를 만드는 대오리를 만들기 위한 기본적인 재료가 되는 것이다. 이 뗏가지들은 곧바로 다음 과정(조름빼기)으로 진행할 수도 있지만 대개 삼합에 소용되는 재료들을 한꺼번에 손질하는 것이 편리하기 때문에 묶어 일시 보관한다. 흐트러놓지 않고 묶는 것은 마른 것을 방지하기 위함이다. 묶을 때의 노끈은 떼내어 버린 죽으로 만든다. 죽중에서도 단단한 부분에 칼집을 넣어 대오리를 떼내듯 입으로 물고 나머지를 잡아당기면서 떼낸 후 상중하 세 부분을 묶어 세워 보관한다.

쪼갠 뗏가지들은 쉽게 자연건조됨으로 쪼갠 후 빠른 시일 안에 다음작업(조름빼기, 대오리 뜨기)을 해야 한다. 대를 쪼갠 지 최소한 7일 안에는 대를 물에 불려 작업을 할 수 있다. 하지만 그 이상이 경과되면 건조되어 단단히 굳어버림으로 대오리를 뜰 수 없어 버릴 수밖에 없다.

2) 조름빼기



사진 64. 조름빼기

‘조름썰기’라고도 하는 조름빼는 작업은 상자를 짤 대오리를 똑같은 너비로 일정하게 하는 과정이다. 조름을 빼는 데는 조름틀(조름판)이라고 하는 도구가 필요하다. 옛날에는 칼날 2개를 박아 너비를 조절하는 재래식 조름틀이 있었다. 조름빼는 작업은 1회로 끝나는 것이 아니고 칼날의 간격을 좁히면서 2~3회를 하는데, 재래식 조름틀은 이 때마다 칼날을 빼어서 다시 박아야 했다. 또 자주 빼서 박다가 보면 나중에는 칼날을 박을 자리가 없어 다시 제작해야 했기 때문에 불편했다. 그러나 지금은 나사를 풀어 두 개의 칼날을 앞으로 밀면 간격이 좁아지고, 뒤로 당기면 넓어져 대오리의 넓이를 조절할 수 있는 개량 조름틀을 사용한다.

작업과정을 보면 다음과 같다. 조름판의 밑판을 왼쪽 허벅지 아래에 깔고 앉아 고정시킨다. 뗏가지를 잡아당기면서 손이 다치는 것을 방지하기 위하여 왼손의 엄지 검지 중지에 골무를 끼운다. 엄지에는 가죽을 구부려

썩우고 둥근 고리모양으로 만든 구리 철사로 고정하고, 검지와 중지에는 가죽골무를 끼운다. 왼손으로 뗏가지를 잡아 조름칼 안으로 넣은 다음 누름대를 누르면서 잡아당기면 일정한 너비로 조름질이 된다. 즉 3.5mm의 뗏가지를 넣어 조름질을 하면 3mm 정도로 일정하게 되는 것이다. 그러므로 조름질을 하기 전단계인 대조개기를 할 때 조름을 뺄 너비를 생각하여 조개야 작업이 쉽고 재료의 허실도 적다.

먼저 피죽이 위로 향하게 넣어 조름질을 한 후, 상하를 바꾸어서 다시 한번 조름질을 한다. 이 때 한 번만 당기는 것이 아니고 2번씩 당겨야 면이 고르고 정확하게 조름질이 된다. 또 손으로 잡고 당겼던 부분을 돌려서 똑같이 반복하면 조름질이 완성된다. 그러므로 뗏가지 1개를 조름질하려면 모두 4회를 당겨야 완성된다. 작업중 마디부분은 조름질이 잘 되지 않는 경우가 있는데, 이 때는 대훤는 칼로 떨어내고 조름질을 한다. 참빛의 경우는 마디가 없기 때문에 조름질이 쉽지만 채상용 뗏가지는 길고 마디가 있어 힘이 든다고 한다.

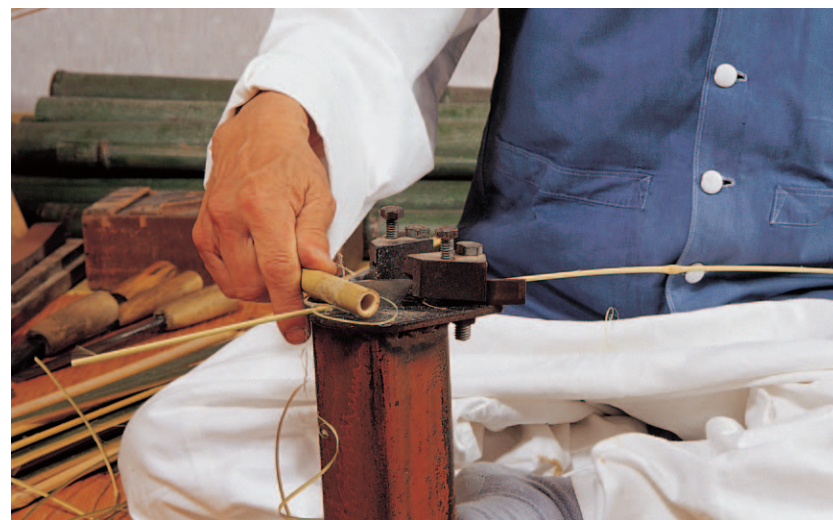


사진 65. 조름빼기

조름질 할 때 주의해야 할 점은 조름칼날의 앞면을 정확히 일자로 맞추어야 하며, 잡아당기는 각도를 칼날의 방향과 일치하도록 당겨야 한다는 것이다. 그렇지 않으면 부러지기 십상이기 때문이다.

원래는 사용하고자 하는 너비보다 약간 넓은 크기로 1차 조름을 뺀 후, 다시 정교하게 2차 조름을 빼는 것이 원칙이다. 한 번에 조름질을 완성하려면 힘이 들고 면이 거칠어질 수 있기 때문이다. 아주 최상품일 경우는 3차 조름까지 빼는 경우도 있다.

3) 대오리 뜨기



사진 66. 골무를 낀 손의 모습

조름을 뺀 후 뗏가지의 두께는 약 3mm가 되는데, 이를 5개의 층으로 얇게 떠내는 작업이 대오리 뜨기이다. 대오리를 뜨는 작업은 제일 정교하고 어려운 과정으로 채상을 짜는데 필수적으로 갖추어야 할 기술에 해당된다. 얼마나 얇게 떠내는가에 따라서 제품의 질이 달라지기 때문이다. 얇게 떠낼수록 치밀한 짜임의 고급 제품을 생산할 수 있다. 또 재료를 절약하여 원가를 절감할 수 있다. 서한규씨가 명성을 얻고 무형문화재가 될 수 있었던 것도 대오리를 얇게 떠내는 탁월한 기술이 있었기 때문이다.



사진 67. 대오리 뜨기 - 초벌

대를 뜨는 데는 특별한 도구가 필요하지 않고, 작업 중 손가락의 부상을 막기 위해 왼손 엄지와 검지에 끼는 골무와 뜨는 칼만 있으면 된다. 골무는 가죽골무와 대나무골무가 있다. 왼손의 엄지에는 엄지골무, 검지의 둘째 마디에는 원통형의 가죽골무, 그리고 끝마디에는 원통형의 대나무골무를 끼운다.

먼저 왼손으로 뗏가지를 잡고 칼을 쥐 오른손의 엄지와 검지로 두께를 짐작하여 두 쪽을 내는데, 뗏가지 중간에 칼을 넣어 쪽쪽 전진하면서 떠낸다. 뗏가지의 두께에 따라 다섯 층으로 떠낼 두께이면 3/5 : 2/5로 나누는데 피대 쪽을 3/5, 속대 쪽을 2/5의 두께로 떠낸다. 대나무의 밑둥부분은 두꺼워 다섯 쪽의 대오리를 뜰 수 있지만 두께가 얇아지는 윗 부분은 네 쪽의 대오리 밖에 뜰 수 없다. 그렇기에 이 부분은 정중앙으로 양분하여 떠낸다.

한 번 떠낸 대오리를 2~3개의 가는 대오리로 떠낼 때에는 왼손으로 뗏가지를 잡고, 칼을 쥐 오른손으로 한 가닥을 잡고 또 한 가닥은 입으로 물



사진 68. 대오리 뜨기 - 재벌

고 서로 잡아당기면서 떼낸다. 떼내는 도중 마디부분은 반드시 칼집을 넣어 작업을 진행한다. 마디부분은 단단하여 잘 끊어지기 때문인데, 특히 피대는 칼을 잘 받지 않기 때문에 숙련된 기술이 필요하다. 한편, 속대 부분의 약간은 대오리를 떼가면서 버리기도 하는데, 죽을 뜯 때 탄력이 없는 속피부분이 아직 남아있기 때문이다.

대 뜨는 작업 중 주의할 것은 대나무의 윗부분으로부터 아랫부분으로 진행하여야 한다는 점

이다. 대나무도 위아래가 있고 결이 있기 때문이다. 위아래를 구별하는 방법은 대나무의 튀어나온 마디부분을 보면 윗부분은 경사가 완만하고 경사면이 긴 반면 아랫부분은 경사가 급하고 경사면이 짧다. 또 미세하지만 아랫부분이 두꺼움을 알 수 있다. 윗부분으로부터 작업을 해야 마디부분이 잘 떨어지고 떨어지지 않기 때문이다. 대를 쪼갤 때에도 마찬가지이다. 그렇지만 다음 과정인 대오리를 훑을 때나 대바구니처럼 엮음식 대를 떼내는 대살(모심대라고 함)을 뜯 때는 그 반대로 아랫부분에서 윗부분으로 작업한다.

떼낸 대오리 한 가닥의 두께는 약 0.5mm 정도로 얇은 상태이지만 서한규 씨가 떼낸 대오리의 두께는 거의 비슷하다. 이렇게 떼내는 것이 최고의 기술인데 오른손의 엄지와 검지의 감각으로 두께를 가늠하여야 하므로 선천

적인 기량과 오랜 숙련된 경험이 없이는 불가능하다. 그렇기에 채상을 짤 만한 두께로 대오리를 떼낼 수 있는 사람은 담양지역에서도 몇 사람에게 불과하며, 앞으로 채상의 발전에도 영향을 미칠 수 있는 큰 요소가 된다.

이렇게 계속 떼내어 5층의 대오리가 생산되면 작업자의 오른 편에 킴목을 놓고 피대와 속대(비금)를 따로 구분하여 놓는다. 5층 중의 가운데에 위치한 중간의 대오리는 피대와 속대 쪽에 한번씩 번갈아 놓음으로써 양쪽의 수를 똑같이 나누어 둔다. 이렇게 구분하여 놓는 것은 소상의 자연무늬를 짤 때도 하지만 염색에 편리하게 하기 위함이다. 즉 피대는 녹색이나 꽃자주 등 짙은 색을, 속대는 옅은 색으로 염색해야 하기 때문이다.

통대를 쪼개는 작업은 햇볕만 피하면 되지만 그 이후에 진행되는 죽뜨고, 조름빼고, 대오리를 뜨는 작업은 바람마저 피하여 서늘한 방 안에서 문까지 닫고 하는 것이 좋다. 바람기가 있던가 방이 너무 훈훈하면 대오리가 건조되어 일하기가 곤란하다.

삼합 1세트의 상자를 짜는데는 큰 상자 880개, 중상자 770개, 작은 상자 660개의 대오리가 필요하다(속대상자 별도). 직경이 7cm인 통대에서 나온 뗏가지는 64개인데, 이 뗏가지는 4~5층으로 떼내어



사진 69. 대오리의 위 아래

저 상자를 짤 수 있는 대오리가 되므로 $64\text{개} \times 4.5\text{층} = 288\text{올}$ 이 나온다. 그러므로 삼합 중 제일 큰 상자 1개를 짜는 데는 길이 120cm, 직경 7cm의 대통 약 3개가 필요하다. 또 중상자와 소상자를 합치더라도 흉고 직경 7cm, 길이 약 10m의 대나무 1.5개 정도면 거의 짤 수 있는 양을 만들 수 있다.

4) 물에 불리기



사진 70. 대오리 물에 담그기

대오리를 다 뜨면 노끈을 만들어 묶은 다음 물에 불린다. 다음 과정인 훑는 작업을 원활히 하기 위해서이다. 물은 대오리가 충분히 잠길만큼 가득 부어준다. 생대의 경우 3~4시간 담가도 가능하지만 조금 마른 대는 하루 밤을 재워야 한다. 하지만 너무 오랫동안 담그면 푸르스름한 색깔을 띠며 변질이 됨으로 주의하여야 한다. 여름철의 경우는 1일 이상, 겨울에는 3일 이상 담그면 변질이 진행된다. 서한규씨의 경우 옛날

에는 삼합 1벌 분량을 대오리를 떠서 한꺼번에 물에 불리기도 하였지만 요즘은 3단계로 나누어 작업하고 있다. 물에 불리고 나면 대의 물이 빠져 노르스름한 색으로 변한다.



사진 71. 물에 담긴 대오리

5) 대오리 훑기

상품(上品)의 채상을 만들기 위해서 대오리를 떠내는 작업과 더불어 중요한 과정이 훑는 과정이다. 거칠거칠한 표면을 매끄럽게 하고 대오리의 두께를 얇고 균일하게 해주는 과정이기 때문이다.

빔목을 오른쪽 무릎 아래에 받치고 가죽을 무릎에 댄 다음 훑갓을 무릎의 가죽 위와 발바닥으로 둘러쳐 고정한다. 왼손으로 잡은 대오리를 훑갓 위에 놓은 다음 오른손으로 훑는 칼을 들고 누르면서 대오리를 잡아당기면 표면의 거칠한 면이 반듯하게 훑어진다. 먼저 $\frac{1}{4}$ 지점을 잡고 $\frac{3}{4}$ 을 훑는데 대나무의 윗부분에서 아랫부분 쪽으로 작업을 한다. 한 면이 훑어지면 뒤집어 훑은 다음 나머지 $\frac{1}{4}$ 을 마무리한다.

대오리를 뜨는 과정에서 두께를 일정하게 떠내지만 대오리마다 차이가 있기 마련이다. 훑을 때는 대오리의 두께에 따라 칼을 누르는 힘의 정도가 다르고, 칼을 세우는 각도가 달라진다. 대오리의 두께는 왼손으로 잡는 순간 감각으로 알 수 있는데, 두꺼울 때는 칼을 얹히고 힘을 주어 많이 훑어

지게 하고 얇을 때는 칼을 세워 거칠한 면만을 제거하게 된다. 또 피대나 비금이나에 따라서도 힘을 주는 정도가 다른데 피대는 세게 누르면 떨어지지 심상이므로 적당한 힘을 준다. 두꺼울 때는 안쪽면을 한 번 더 훑어주는데, 안팎의 색깔을 어느 정도 고르게 하기 위함이며 떨어짐을 방지하기 위해서이다. 여기에서 중요한 것은 훑는 작업은 대나무의 아래쪽에서 위쪽 방향으로 훑어야 한다는 것이다. 훑는 작업중 자칫 잘못하면 대오리가 떨어져 허실되는데, 반대 방향으로 작업할 경우는 잘 떨어지기 때문이다.

훑는 작업은 쉽게 칼날을 무디게 한다. 그러므로 숫돌을 항시 옆에 두었다가 수시로 갈아 써야 힘들지 않다. 훑는 작업이 끝나면 양손의 엄지와 검지로 대오리를 잡아 늘리듯 당겨보아 두께를 가늠해본다 만약 두꺼운 부분이 있으면 그 부분만 훑어 두께를 맞춘 후 마무리한다. 훑은 후 대오리의 두께는 현저히 얇아져 약 0.1~0.2mm 정도의 두께가 된다. 작업을 마친 대오리는 염색과정만을 남겨둔 완성된 재료의 상태이다.

대오리는 외피와 내피로 구분되어 있었던 그대로 다시 묶어 걸어서 보관한다. 대오리가 마르면 내피는 노란색을 띠고, 외피는 옅은 녹색을 띤다.

3. 염색

채상의 특징은 염색을 하여 색색으로 문양을 내는데 있다. 그러므로 채상에 있어서 염색은 중요한 의미를 지닌다고 할 것이다. 염색은 색을 내는 일이면서도 부가적으로는 대의 진을 빼는 작업도 병행되어진다. 염색하지 않은 피죽상자를 짤 경우에는 필히 소금물에 대오리를 삶아야 한다. 삶은 대오리는 진액이 빠져 노란색으로 변하는데, 이렇게 해야 좀이 슬지 않아 해충으로부터의 피해를 막을 수 있다.

우리나라의 전통염색기법은 식물성 염료를 사용하는 천연염색이었다. 일제강점기를 통해서 화학염료가 널리 보급되면서 천연염색은 소멸위기에 접어들었다가 근년에 다시 재현 보급되고 있는 실정이다. 제1대 채상장이었던 김동련옹이 채상을 만들었던 당시에도 천연염색의 맥은 끊겨 있어서 화학염료를 쓰고 완성한 뒤 니스칠까지 하여 번쩍이게 하지만 그것들은 옛날처럼 순하고 그윽한 멋은 없다고 보고하고 있다.⁶⁸⁾

전래되어온 채상의 유품들을 살펴보면 꽃자주, 노랑, 짙은 초록의 색상들이 제일 많이 쓰였다. 이들의 색상을 내는 재료는 황벽나무피(노랑), 잇씨(홍화 ; 꽃자주), 갈매나무(짙은 초록) 등 식물에서 얻는 것이다. 매염제로는 소변을 사용하였다. 유종열(柳宗悅)은 담양의 참빗 만드는 집을 방문한 후에 쓴『전라기행(全羅紀行)』에 “이 마을에서는 머리빗을 물들이는데 옛날부터 소변을 쓴다는 말이 있다. 시험소의 지시로 암모니아를 대신 쓰게 했으나 빗갈이 나오지 않는다고 한다”⁶⁹⁾고 기록하고 있어 적어도 1930년대 후반에 염료 및 매염제가 전통적인 재료에서 화학재료로 바뀌는 시점이라는 것을 암시하고 있다.

68) 『한국민속종합조사보고서』, 391쪽

69) 유종열, 『全羅紀行』, 『한민족과 그 예술』, 탐구당, 1980, 239쪽



사진 72. 채상 염색재료(윗줄 천연염료, 앞줄 화학염료)



사진 73. 명반



사진 74. 소금

채상에 쓰이는 대오리의 염색은 외피와 내피를 구별하여 하는데 외피에는 짙은 색, 내피에는 옅은 색을 염색한다. 즉 외피에는 녹색이나 꽃자주색, 내피에는 노란색을 염색한다. 이는 외피는 아직 매끈한 죽피의 성질이 있어 옅은 색은 염색이 잘 되지 않기 때문이다. 염색작업은 술에 물끓이기 → 염액 만들기 → 염색하기 → 그늘에 말리기의 순서로 진행된다.

서한규씨 역시 화학염색을 하였으나 전승하고 있는 딸 신정씨에 의해서 천연염색이 복원되고 있는 중이다. 현재는 채상에 따라 전통염색과 화학염색 방법을 혼합하여 이용하고 있다.

1) 현행 3색 염색방법

채상에 전통적으로 가장 많이 쓰였고, 서한규씨가 사용하고 있는 색상인 노랑·꽃자주·짙은 초록의 3색을 현재 실행하고 있는 방법대로 기술하고자 한다. 염색할 때 고려할 점은 천연염색이나 화학염색 모두 마르면 색이 옅어지므로 조금 짙게 염색한다는 점이다.

(1) 노란색 계열 : 치자

치자는 한국 남부지방에서 재배하는 높이 1~2m의 작은 나무로 옷감 등 염색에 널리 사용되었다. 치자물을 들이면 방충효과가 생겨 좀이 스는 것을 막지만 독성이 있다. 노란색을 내는 치자는 천연염색으로 완벽히 재현된다.

- ① 치자를 1~2시간 물에 불려 우린다.
 - ② 우린 물을 치자와 함께 통째로 삶는다.
 - ③ 체에 받쳐 치자를 걸러낸 염액에 대오리를 담근 후 30분 정도 지나면 연한 노란색이 든다. 주의할 것은 대오리를 한꺼번에 담그지 않는다는 것이다. 가운데나 한 쪽 끝을 먼저 적시고 난 후 모두를 담가야 색이 스며든다고 한다. 이는 화학염색을 할 때에도 마찬가지이다.
 - ④ 명반을 푼 물에 15분 정도 담그면 색이 선명하게 착색된다. 명반은 천연염료를 염색하는 데 꼭 필요한 매염제이다. 색을 선명하게 해줄 뿐만 아니라 착색효과를 내기 때문이다.
 - ⑤ 대오리를 꺼내어 물에 행군 다음 응달에서 말린다. 햇볕에서 급하게 말리면 대오리가 뒤틀리는 현상이 발생한다.
- ※ 짙은 노란색을 원하면 '염액에 담갔다가 매염' 하는 작업을 반복하면 된다.



사진 75. 물에 치자를 넣어 우린다



사진 76. 삶은 치자물을 바구니에 걸러 염액을 만든다



사진 79. 순서대로 한 벌 담근 상태



사진 80. 치자물에 대오리를 담궈둔다



사진 77. 치자물에 대오리 담그기(가운데 부분부터 담근다)



사진 78. 염색 상태를 살펴본다



사진 81. 치자물에 대오리 담그기(대오리를 꺼낸다)



사진 82. 그늘에 말리기

(2) 자주색 계열 : 화학염료-마젠타, 천연재료-소목

자주색은 약간 꽃분홍색이 도는 자주색 화학염료인 마젠타로 색을 내고, 마지막 단계에 천연염색기법으로 색을 완성시킨다. 화학염료만으로도 자주색은 나오지만 소목을 이용한 천연염색을 하면 색의 깊이가 있기 때문에 혼용하고 있다고 한다. 여기서 사용되는 소목(蘇木, sappan wood)은 통일신라시대에 염색을 했던 소방전(蘇芳典)이란 부서가 등장하는 것을 보아 오래전부터 사용되어 왔으며 중국에서도 값이 비싸고 귀한 물질이었다.

- ① 소목은 단단한 나무이기 때문에 물이 우려낼 때까지 시간이 많이 소요되므로 3~5시간 담가둔다.
- ② 끓는 물에 굵은 소금을 한 주먹 넣고, 화학염료 중 마젠타를 1Ts 정도 넣는다. 화학염색을 할 때는 필히 소금을 넣어야 착색이 잘 된다.
- ③ 대오리를 담가 20분 이상 둔다. 이때 불은 끈다.
- ④ 대오리를 꺼내어 흐르는 물에 염액이 모두 빠질 때까지 행군다.
- ⑤ 소목을 담가 둔 물을 소목째 삶는다.
- ⑥ 체로 소목을 걸러낸다.
- ⑦ 소목의 염액에 ④의 대오리를 담근다.
착색의 농도를 봐가면서 하루 이상 담가놓는다.
- ⑧ 명반 푼 물에 약 20분 정도 담가 착색시킨다.
- ⑨ 대오리를 꺼내어 물에 행군 다음 응달에서 말린다.



사진 83. 소목과 마젠타



사진 84. 물에 소목을 넣기



사진 85. 불린 소목물을 끓이기



사진 87. 마젠타 1Ts 넣는 장면



사진 86. 끓는 물에 소금 넣기



사진 88. 끓인 소목물을 소쿠리에 걸러내기



사진 89. 염색된 대오리를 맑은 물에 우리기



사진 90. 물에 행구기



사진 91. 그늘에 말리기

(3) 녹색 계열

명도 높은 녹색은 천연염료로 색을 제대로 낼 수 없어 전적으로 화학염색으로 하고 있다. 염료로는 옐로우(노랑), 그린(파랑색), 번트시엔나(밤색)를 사용한다.

- ① 물을 끓인 후 굵은 소금 한 주먹을 넣는다.
- ② 화학염료 3가지(그린, 옐로우, 번트시엔나)를 차례로 넣어 혼합하여 사용하는데 7 : 1 : 2 로 넣는다. 한지에 염액을 떨어뜨려 색을 확인한다.
- ③ 원하는 색이 되면 대오리를 담가 20분 이상 두면서 색상을 확인한다. 이 때도 천천히 스며들게 해야 색이 곱게 들기 때문에 역시 한꺼번에 담지 않는다.
- ④ 대오리를 꺼내어 흐르는 물에 염액이 모두 빠질 때까지 행군다.
- ⑤ 명반 푼 물에 15분
- ⑥ 물들인 대오리를 응

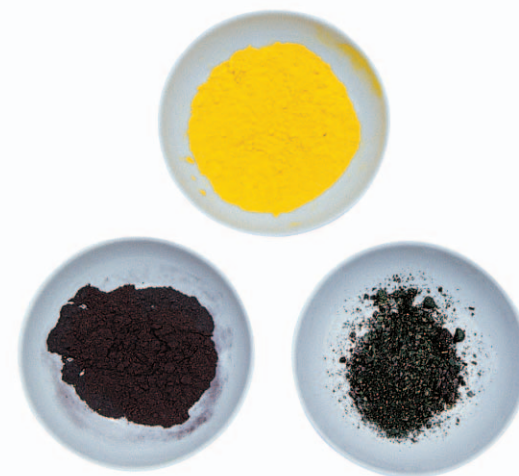


사진 92. 화학염료



사진 93. 끓는 물에 소금 넣기



사진 94. 끓는 물에 마젠다를 조금 넣는다



사진 95. 농도를 보아가며 마젠다를 조금 더 넣는다



사진 96. 옐로우를 넣어 섞는다



사진 97. 한 쪽 끝부터 담근다



사진 98. 염액에 넣었다가 꺼내어 맑은 물에 행군다



사진 99. 그늘에 말리기

2) 천연염색

서신정씨가 천연염색을 시작한 것은 1980년대 이종석 문화재위원이 자료를 가져다 주면서부터이다. 이 때 실험결과 노란색(치자)만 염색이 되었고, 나머지는 실패하였다. 그 후 천연염색을 하는 사람의 자문과 실험을 통해 한가지씩 성공하였는데, 계속하여 천연염색에 대한 정보를 모으면서 다양한 천연염색을 시도하고 있다. 천연재료로는 치자(노랑), 잇꽃(빨강, 분홍), 소목(빨강, 밤색), 인진쑥(국방색 계통), 오배자(회색), 자초(갈색, 회색), 쪽(진녹색), 오리나무 열매(흑갈색), 양파(노랑, 황토, 주황) 등을 사용하고 있다. 천연염색은 직사광선에 매우 약하여 색이 빨리 바래는 단점이 있기는 하지만, 색상이 깊고 은은하여 편한 느낌이 든다고 한다.

(1) 치자, 소목, 인진쑥을 이용한 천연염색의 방법

- ① 천연재료(치자, 소목, 인진쑥)를 준비한다.
- ② 준비한 염색재료를 물에 담가 색을 우려낸다. 천연염료는 물에 푹 담갔다가 끓여야 색이 잘 우려나고 변하지 않기 때문이다.
- ③ 불려둔 재료째 솥에 넣어 끓인다.
- ④ 끓어오르면 체에 걸러 재료와 염액을 분리한다.
- ⑤ 대오리를 담군다. 각각 대오리에 어느 정도 색이 드는데 시간이 다르다. 치자는 30분이면 옅은 노란색이 들지만 진한 노란색을 내려면 하루 정도 소요된다. 소목의 경우 옅은 주황색은 2시간이면 가능하지만, 자주색을 내려면 담가 삶고 행구는 작업을 5일정도 해야 색이 제대로 나온다고 한다.
- ⑥ 각각 필요한 만큼 담가 두었다가 매염제로 명반 푼 물(큰 항아리 뚜껑에 물을 7부정도 담고, 명반은 2 큰 술 넣었다.)에 담그거나, 철장(보통크기 접시로 2번)을 염료에 풀어 착색되도록 한다.

⑦ 이러면 색이 착색되는데 더 진한 색을 원하면 다시 염액에 대오리를 담갔다가 명반푼 물에 담구는 것을 반복하면 된다.

⑧ 물에 행궈 응달에 말린다.

여기에서 매염제로 명반과 철장을 사용한다. 철장의 재료는 빙초산과 철근이다. 만드는 방법은 건축자재인 철근을 3cm 내외로 자른 것을 물에 담갔다가 건져서 그릇에 담아두면 공기와 접촉하면서 녹이 쓴다. 이것을 유리병(꿀병)에 반쯤 넣고 음료수병 3개 분량의 빙초산을 붓는다. 빙초산의 양은 녹슨 철근이 빙초산에 잠기는 정도이다. 이러면 빙초산 색이 점점 흑갈색이 되는데 하룻밤 두었다가 사용한다.



사진 100. 천연염색 재료들 - 치자, 쑥, 잇꽃, 소목



사진 101. 물에 치자 우려기



사진 102. 물에 소목 우리기



사진 103. 물에 쭉 우리기



사진 104. 불린 염액을 소쿠리로 걸러내기



사진 105. 천연염액에 대오리 담그기



사진 106. 천연염액에 대오리 담그기

(2) 홍화의 염색방법

홍화(紅花, 잇꽃, safflower)는 그 잎이 엉겅퀴와 비슷하게 생긴 국화과의 두해살이 풀이다. 빨강이나 분홍색을 내는 홍화는 다른 염색재료와 과정이 조금 달라 분리해서 정리한다.

- ① 홍화는 5일간 물에 불린다. 이때 하루에 2~3번 윗물을 버리고 새물을 붓는데, 이는 홍화에서 나오는 노란색 물을 제거하기 위해서이다.
- ② 홍화를 미지근한 물(30~40℃)에 담그는데, 이 때 물 온도가 매우 중요하다.
- ③ 탄산칼륨을 넣으면 그 때까지 남아있던 노란색 기운이 분홍빛으로 변하는데, 2시간을 그대로 둔다.
- ④ 체를 이용하여 빨듯이 치대면서 홍화를 걸러낸다.
- ⑤ 빙초산을 넣어 30분을 둔다. 거품이 일면서 분홍빛이 돈다.

- ⑤ 대오리를 담가 두었다가 착색의 농도를 보아가며 담그기를 2~3회 반복한 후 맑은 물에 헹구 응달에서 말린다.

이렇게 홍화를 이용하여 염색을 하려면 일주일의 소요된다.



사진 107. 물에 잇꽃 우리기



사진 108. 잇꽃물에 대오리 담그기

■ 재료별 천연염색 비교

		치 자	소 목	인 진 쑥	홍 화
분량 (물:자배기8부정도)		300g	300g	1800g	1800g
불리는 시간		1~2시간	3~4시간	3시간 이상	5일
우러난 염액의 색		주황색	자주색	흑녹색	주황색 → 엷은붉은색
대오리 담그는 시간		30분 내외	5일	5시간 이상	2~3시간
매염제	명반	노랑	붉은 색	엷은 노랑	분홍, 주황
	철장	엷은 녹색	갈색	어두운 녹색	갈색

사진 109. 물들인 대오리



4. 겹상자(채상) 짜는 과정

재료가 준비되면 짜는 작업에 들어간다. 채상은 짜리나 버들고리에 비해 그 엮음새가 판이하게 다르다. 짜리채나 버들가지로 결은 고리를 날을 세운 후 씨로 엮어가는 기본적인 엮음식 기법인데 비해 채상의 결음새는 훨씬 까다로운 편죽법에 의한다.

편죽법은 대나무를 얇은 대오리로 만들어 이들을 교차해 엮으면서 면을 형성하는 기법을 말한다. 편죽법으로 짠 죽제품은 죽피상자, 채상, 죽석, 세대삿갓 등이다. 이러한 방법으로 짠 제품들은 대오리를 만드는데 공력과 시간이 많이 걸리고, 정교한 기술을 요하기 때문에 죽제품들 중에서도 값이 비싸다.



사진 110. 대고리, 두오리 뜨기로 짠 제품

사진 111. 대고리 부분, 두오리 뜨기

일반적으로 대오리로 짜는 편죽법에는 한오리 뜨기, 두오리 뜨기, 세오리 뜨기 등의 기법이 있다. 몇 오리를 띄우는가에 따라서 명칭이 결정되는데 보통 일곱오리 뜨기 이상은 잘 이용하지 않는다. 서한규씨는 ‘한투리’, ‘두투리’, ‘세투리’ 등으로 부르고 있다. ‘한투리’는 ‘하나 누르고 하나 뜨

고’ 두투리는 ‘둘 누르고 둘 뜨고’, 세투리는 ‘셋 누르고 셋 뜨는’ 기법이라고 한다. 이 중에서 한오리 뜨기는 대오리 하나 하나가 바로 물리기 때문에 제일 강도가 높고 튼튼하게 짜여질 수 있다. 그러나 대오리가 아주 얇고 넓으면 가능하지만 두껍고 넓으면 ‘씨가 안 들어가기 때문에’ 불가능하다. 씨가 들어가지 않는다는 말은 대오리끼리 밀착이 되지 않는다는 뜻이다. 그러므로 열기미나 시루밑 등은 한오리 뜨기로 만들지만 구멍을 열멍얼멍 뚫린 상태인 것이다. 두오리 뜨기는 키·죽석·대고리 등을 짜는데 이용된다. 이 제품들은 대오리의 너비가 최소 8~9mm 정도 이상으로 넓기 때문에 두오리 뜨기가 가능한 것이다.

채상은 세오리 뜨기를 기본으로 한다. 세오리 뜨기는 일렬로 가지런히 놓아진 날대[經]를 세 오리씩 건너뛰면서 집어올린 다음 씨대[緯]를 넣어 짜는 방법이다. 세 오리를 아래쪽에 두고 다음 세오리를 위쪽에 두는 식으로 짜나가는 것인데, 다음 씨대를 끼울 때에는 위로 올라온 날대 세 오리 중 처음의 것은 밑으로 내려가게 해야한다. 채상을 한오리 뜨거나 두오리 뜨기로 짜지 못하는 것은 대오리의 너비가 3mm 정도로 좁아 씨가 안 들어가기 때문이다.

1) 상자의 바닥잡기

상자를 짜기 위해서는 기본적인 씨대와 날대를 놓아야 한다. 먼저 왼쪽 무릎을 세워 왼발을 몸과 직각이 되게 놓고 왼발 아래에 발길이 만큼 노란색 대오리를 가지런히 맞추어 가로로 놓는다. 대오리의 중앙부분이 발아래 오게 놓기 때문에 왼발이 노란색 대오리의 중앙을 밟고 있는 모습이 된다. 채상은 기본적으로 옅은 색, 즉 노란색이 바탕이 되고 여타의 짙은 색은 무늬가 되기 때문에 바탕색을 먼저 놓는 것이다. 처음에는 성글게 놓기 때문에 20오리 정도 놓아지며 발로 밟아 움직이지 않게 한다. 그 다음 녹



사진 112. 씨줄을 바닥에 가지런히 놓는다

색과 꽃자주색의 대오리 10개 정도를 세로로 성글게 놓는다. 기본적으로는 세오리 뜨기로 놓지만 무늬가 새겨질 곳에서는 무늬에 맞게 1~5을 뜨기로 놓는다. 놓을 때는 노란색 대오리와 마찬가지로 중앙부분이 오게 해야 하며, 대오리의 양끝을 맞추어가며 놓아야 함은 필수이다.

이 때 대오리의 고운 면이 위쪽으로 나오게 하는데 밟고 있는 위쪽이 상자의 바깥면에 해당되기 때문이다. 대오리는 피대쪽에

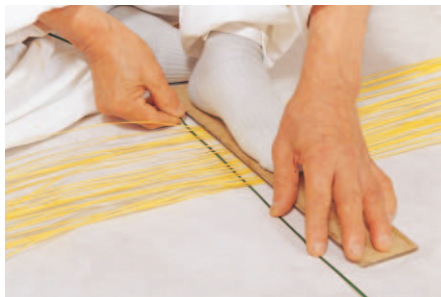


사진 113. 누름판으로 고정된 후 날줄을 넣는다



사진 114. 문양을 생각하며 세오리 뜨기로 넣는다



사진 115-①. 자주색을 넣어 찐다



사진 115-②. 자주색을 넣어 찐다

서 떠냈는가 아니면 속대(비금)쪽에서 떠냈는가에 따라서 고운 면이 다르다. 피대는 매끄러운 바깥쪽보다 안쪽이 염색이 잘 되어 곱게 보이는 반면, 속대는 바깥쪽이 탄력이 더 있다. 또 대오리를 떼어내 보면 마디부분은 흠이 생기는데 속대의 경우 바깥쪽이 흠이 작게 나타난다. 그러므로 피대는 안쪽, 속대는 바깥쪽이 위로 오게 놓아야 한다.

이제 성글게 놓아진 대오리를 잡아당겨서 대오리 간의 간격이 없이 밀착시켜야 한다. 손끝과 손톱을 이용하여 대오리를 잡아당겨 촘촘하게 하는데, 현장에서는 '다군다'고 한다. 다군 후 진한 색 대오리를 30오리 정도 더 짜고 나면 일차적인 작업이 마무리된다. 여기까지의 작업은 상자의 복판, 즉 윗쪽과 아래쪽의 한가운데를 만드는 과정인데, 이 것은 앞으로 작업을 진행해나갈 바탕판이 되는 것이다.

2) 바닥짜기

일차적인 작업 결과 바탕판의 모습은 날줄이 노란색 대오리가 되어 세로로 길게 짜여져 있다. 계속적으로 짜나간다면 세로가 좁은 관계로 짜임이 비틀어질 수도 있으므로 판을 90° 각도로 돌려 노란색 대오리가 씨줄이 되도록 놓고 씨줄 위에 방석을 놓고 깔고 앉아 대오리들이 움직이지 않게 고정시킨 다음 계속하여 꽃자주색과 녹색의 대오리로 날줄을 놓아가며 짜나간다.

채상은 기본적으로 세오리 뜨기로 짜기 때문에 왼손으로 세오리 건너 세



사진 116. 일정량을 찐 후 판을 돌려서 찐다

오리를 계속 떼서 한 움큼 잡고 오른 손으로 대오리를 집어넣으면서 짠다. 그러나 1~5오리 뜨기로 문양을 만들어야 하고, 또 맞는 색의 대오리를 넣어야 하기 때문에 미리 문양의 짜임을 머릿속에 숙지하고 있어야 한다. 특히 판을 전후좌우로 회전시켜가며 짜나가야 하기 때문에 문양의 가로짜임과 세로짜임 모두 능수능란하고 손동작 또한 민첩함을 겸비한 사람만이 작업능률을 높일 수 있다. 그러나 문양의 짜임은 그리 단순하지 않아 전업으로 지속적인 작업을 하지 않으면 쉽게 잊혀지고 작업능률이 오르지 않기 때문에 아마추어들의 접근이 쉽지 않은 이유가 되기도 한다.

중앙의 바탕판을 중심으로 방향을 틀어가면서 면적을 넓히는데 바탕판에서 일정한 비율로 커질 수 있도록 짜나간다. 바닥이 완성될 때까지는 방향을 모두 6번 정도 바꾸어 짜게 된다. 처음에는 좁게 시작하여 대오리를 넣는 시간이 짧았지만 방향을 틀었을 때는 넓은 공간이 되므로 그만큼 시간이 더 걸리게 된다. 아울러 판이 좁을 때는 왼손으로 떠올린 대오리를 잡고 오른 손으로 대오리를 넣는 작업이 1회로 끝나게 되지만, 판이 넓어지면 한번에 할 수 없어 두 번에 나누어 하야야 한다. 또 만자무늬나 줄방울무늬를 계속 반복하여 연속된 무늬를 놓음으로써 판 전체에 무늬가 깔리게 됨으로 어느 한 곳에서 실수를 하면 금방 표시가 나고 제품의 질에도 타격을 입기 때문에 집중력이 필요한 작업이기도 한다.

대오리가 매우 가늘기 때문에 짜는 도중에 부러지는 경우가 생기는데, 이 때에는 부러진 자리에 같은 색의 대오리를 살짝 끼워 넣어준 후 계속 짜나가다가 다른 대오리와 맞물려 고정되면 튀어나온 부분만 손으로 끊어내어 버린다. 또 짜는 과정에서 느슨한 곳은 촘촘하게 다구면서 진행한다. 이 작업은 상자를 완성할 때까지 순간순간 지속적으로 해야하는 작업이다. 제품을 완성한 후 대오리 간의 간격이 벌어져 있으면 상품의 채상이 될 수가 없다. 즉 다구는 작업을 얼마나 성실히 하였느냐 하는 점이 제품



사진 117. 짜는 중간마다 대오리를 밀착시킨다

의 질을 평가하는 하나의 기준이 되기도 한다.

적당량을 짰다고 생각되면 테대를 대각선방향으로 올려놓고 외곽부분을 연필로 금을 그어 표시한다. 테대를 놓는 작업은 매우 중요한데, 문양의 가로선과 세로선이 테대의 장단변과 수평이 될 수 있도록 놓아야 완성된 후에 문양이 틀어져 보이지 않는다. 또 표시한 부분의 안쪽, 즉 직사각형 안의 면적은 바닥이 되고 그 바깥쪽은 꺾어 올라가 옆면이 되기 때문에 테대를 정확히 중앙에 놓아야 옆면의 면적이 적어 제품이 될 수 없는 실수를 하지 않는다. 연필로 표시한 선까지는 필히 짜야하는데, 만약 선을 넘어서 짰을 경우는 귀를 잡을 수 없어 다시 풀어야 한다. 끝까지 짠 판의 규격은 가로 52.5cm, 세로 52.5cm이다. 다 짠 다음에는 판을 뒤집어 놓고 이전에 그어놓은 선과 똑같은 위치에 다시 테대를 올려놓고 표시를 한다. 이제 바닥을 이루는 판은 다 짠 셈이고, 바닥으로부터 옆면을 접어 올려야 한다.



사진 118. 테대 대어보기



사진 119. 테대가 놓인 상태



사진 120. 테대의 4귀 표시하기



사진 121. 완성된 바닥판

3) 옆면 올리고 귀짜기

옆면을 올리기 위해서는 우선 짜여져 있는 사방의 변두리와 테대가 놓였던 자리에 붓으로 물칠을 한다. 변두리에 칠하는 것은 옆면을 접어 올릴 때 이미 짜놓은 대오리가 풀리는 경향이 있으므로 물에 불어 빠지지 않게 하기 위함이고, 테대가 놓였던 자리는 접어질 부분이므로 물을 칠해 부드럽게 함으로써 부러짐을 방지하기 위해서이다.



사진 122. 테대선에 물칠하기



사진 123. 태대선에 물칠하기

동글의자에 앉아 위치를 높인 다음 왼손으로 바닥면에 받치고 오른손으로 옆면을 구부려 올린다. 4면을 이와 같이 구부리고 난 후 뒤집어서 연필로 표시한 부분을 두 손으로 접어 바닥면이 확실하게 나타날 수 있도록 표시한다. 물에 붙은 대오리는 탄력이 있어 끊어지지 않고 잘 구부려진다. 작업을 마치면 바닥은 사각형이 되고 벽을 짤 부분은 일정하게 접혀져 올라온 상태가 된다. 이 때 옆면의 모습은 장단면 모두 바닥선으로부터 태두리에 이르기까지 삼각형으로 짜여진 상태이고 네 곳의 귀와 모서리는 대오리만으로 남아있는 상태이다. 앞으로 장단변의 대오리를 이용하여 귀와 모서리를 짜 올라가야 하는 상태인 것이다.

귀는 바닥과 장단의 옆면이 만나는 삼각지점으로 예쁘게 잡아야 제품의 질이 좋기 때문에 안으로 손을 넣어 다구면서 잡는다. 그 짜임은 이전과 다르게 진행되어야 완성될 수 있다. 장단변의 옆면과 이어져 있기 때문에 이들이 만나 이루는 모서리의 처리는 매우 중요한데, 이 부분은 반드시 '집수'를 해야 한다.

집수는 채상에 있어서 매우 중요한 개념이다. 그래서 채상을 짜는 방법을 질문하면 '집수하면서 짤다'고 말할 정도이다. 집수의 개념은 자수를 할 때 문양을 표현하려면 일정한 간격으로 수를 놓아서는 안되고, 길게 또는 짧게 수를 놓아야 하듯이 채상에서도 문양을 짤 때 길이에 차이를 두어 변화있게 뜨는 것을 말한다. 채상은 기본적으로 세오리 뜨기로 짜는데, 계속 세오리 뜨기로만 짜면 문양을 넣을 수 없고 밋밋한 면만이 나올 뿐이다. 문양을 넣기 위해서는 변화를 주어야 하는데 어느 부분을 '1올, 3올, 5올, 3올, 1올' 뜨기를 하여 짜면 사각형으로 보이는 하나의 문양이 생기게



사진 124. 태대선에 맞추어 접기

된다. 모든 문양은 집수를 하지 않으면 짜여질 수 없다. 단 집수에서는 2올, 4올, 6올 뜨기와 같이 짝수로 뜨는 경우는 없다. 그러므로 채상은 색색의 대오리를 배치하는 것도 중요하지만 집수하여 문양을 만드는 것도 함께 계산이 되어야 한다.

이러한 집수의 개념은 귀를 완성하고 장변과 단변을 이어 짜가는데는 필수적으로 적용된다. 집수를 하지 않으려고 하여도 자연히 집수가 되어버리기 때문이다.



사진 125. 테대선에 맞추어 접기

4) 옆면 완성하기

귀를 완성한 다음 과정은 모서리를 짜는 작업이다. 장변과 단변의 대오리를 교차하여 짠 후 촘촘하게 당겨 추이면 직각의 옆선, 즉 모서리가 생긴다. 짜올라가면서 수시로 물칠을 하여 대오리가 빠지지 않게 한다. 모서리를 짜는 데에도 집수를 해야 한다. 적당히 상자의 높이만큼 짜여졌다고 생각되면 높이자로 재어 짜는 작업을 마무리한다.

높이자의 총 길이는 21.6cm, 너비 2.5cm 정도의 땃가지를 잘라 만들었다.

〈높이자〉



|| 기준점

① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦

표시된 지점의 길이와 짜는 상자의 종류는 다음과 같다.

- ① 높이 : 11cm, 반지고리
- ② 높이 : 12cm, 대삼합 (小) 윗쪽
- ③ 높이 : 13cm, 대삼합 (小) 아랫쪽
- ④ 높이 : 14cm, 대삼합 (中) 윗쪽
- ⑤ 높이 : 15cm, 대삼합 (中) 아랫쪽
- ⑥ 높이 : 16cm, 대삼합 (大) 윗쪽
- ⑦ 높이 : 17cm, 대삼합 (大) 아랫쪽



사진 126. 모서리 올리기



사진 127. 위쪽 높이 재기



사진 128. 겹상자 대 중 소 3가지

5. 속상자 짜는 과정

채상은 대오리에 물을 들어 문양을 수놓은 상자로 2중구조로 되어있다는 점은 앞서 설명한 바와 같다. 겹상자(채상)는 대오리에 염색을 하기 위해서 아주 얇게 떼내어 비단같이 부드러운 상태로 만들기 때문에 탄력과 강도가 부족해 독립된 하나의 상자로의 구실을 할 수 없다. 이를 보완하는 방법으로 겹상자의 안쪽을 받쳐주는 상자를 하나 더 넣는데 이 것이 속상자이다.

속상자는 겹상자와 대비하여 겹상자(속상자), 속짚(겉짚), 내공상(외공상), 속대상자(겉대상자), 알상자 등으로 불린다. 채상에 있어서 속상자는 겹상자를 보완하는 것에 지나지 않지만 필수적인 것이다. 겹상자의 취약점을 보완하여 상자로서의 실용성을 확보해준다. 어쩌면 화려한 표층문화의 기저를 받들어주는 기층문화와 비슷한 역할을 하고 있다.

속상자는 겹상자의 안쪽에 놓여 튼실함만을 유지해주면 되는 것으로 겹상자처럼 대오리를 만드는데 많은 공력을 들이지 않는다. 대오리의 너비나 두께는 겹상자의 것보다 넓고 두꺼우며, 훑어진 상태도 훨씬 조질(粗質)일 뿐만 아니라 염색을 할 필요도 없다. 이러한 또 하나의 이유로는 옷가지의 보관에 편리하고 보다 견고함을 취하기 위해 한지를 바르기 때문에 안쪽에서는 보이지 않는다는 점도 작용한다. 하지만 최상품의 경우에는 겹상자보다는 덜하지만 가늘고 얇게 세공하여 안쪽에서도 보일 수 있도록 한지를 바르지 않고 만들기도 한다.

1) 속상자 대오리 만들기

속상자의 대오리는 대나무의 윗부분을 이용한다. 대나무의 높이를 상·중·하부로 나눈다면 상부의 하단, 또 최상부의 대를 사용하여 만든다(상부의 중간은 테대를 만든다). 만들고자 하는 상자의 규격에 따라 '대오리 자'를 대고 잘라 너비 1cm 정도로 쪼개 준비한다. 이 크기는 죽석(竹席)의 넓이와 비슷하다.



사진 129-①. 대 쪼개기



사진 129-②, 대 쪼개기



사진 129-③, 대 쪼개기

① 조름빼기

겉상자 대오리를 만들 때에는 죽을 떠낸 후에 조름빼기를 하였다. 그러나 속상자 대오리를 만들 때는 죽뜨는 과정 없이 곧바로 조름을 뺀다. 대나무의 상부는 두께가 두껍지 않기 때문에 대오리를 피죽부터 떼 들어가다가 쓸 수 없는 죽부분은 버리면 되기 때문이다.

또 속상자는 마무리하는 과정에서 한지를 발라 보이지 않기 때문에 반드시 조름을 빼지 않아도 되지만 대오리를 뜰 때 손을 다치기 쉽기 때문에 조름을 뺀다고 한다. 조름칼의 너비를 8~9mm로 맞추어 조름을 뺀다. 겉상자의 대오리는 2.8~3mm인데 비해 약 3배나 넓게 빼는 것이다. 대나무의 윗부분에 해당되는 속상자의 재료는 뗏가지가 붙어 있었기 때문에 마디가 세어 조름칼에 걸리는 경우가 많은데, 이 때마다 죽뜨는 칼을 넣어 떨어내고 조름을 뺀다. 그렇기에 겉상자보다 조름빼기가 훨씬 힘이 든다고 한다.



사진 130-①, 조름빼기



사진 130-②, 조름빼기

③ 대오리 뜨기

대오리를 뜨는 방법도 동일하다. 왼손으로 뗏가지를 잡고 한 가닥은 입으로 물고 또 다른 한 가닥은 칼을 잡은 오른 손으로 잡아당기면서 떼낸다. 피죽부터 대오리 뜨기를 하면서 안쪽의 죽은 버리게 된다. 겉상자용 대오리의 경우 뗏가지의 두께가 두껍기 때문에 5개의 얇은 층으로 떼내지만 속상자의 경우에는 뗏가지의 두께가 얇고 또 조금 두껍게 떼내기 때문에 3~4개 층으로 떼



사진 131, 대오리 뜨기

널 수밖에 없다. 특히 속상자의 대오리를 뜨는 대나무의 윗부분은 작고 둥글기 때문에 가장 바깥쪽의 피죽은 아주 가늘 수밖에 없고, 땃가지가 붙어 있었던 흠이 있는 부분은 버려야 한다. 이렇게 떠낸 대오리의 너비는 겉상자의 것처럼 꼭 동일하지 않다. 대나무의 윗부분은 지름이 작고 둥글기 때문에 피죽부분은 원하는 너비가 나오지 않는 경우가 많아 대나무의 아랫부분은 8mm일지라도 상부는 6~7mm인 경우가 있고, 전체적으로 너비가 6~7mm인 경우도 있다. 이렇게 너비가 달라도 속상자를 짜는 데는 특별한 지장이 없다. 상자를 조립한 후에 한지를 바르기 때문이다.

④ 훑기

속상자용 대오리를 훑을 때는 꺾목을 하지 않는다. 옛날에는 훑지 않았으나 훑지 않으면 면이 고르지 않고 가스락이 있어 한지가 잘 붙지 않기 때문에 훑는다고 한다. 안팎으로 1회씩 대나무의 아래쪽에서 위쪽을 향하여 훑는다. 위쪽을 향하여 훑는 이유는 나무도 결대로 대패질을 하듯이 대나무의 매듭이 잘 훑여지기 때문이다. 속상자용 대오리에는 대개 매듭이 2개정도 있는데, 대의 끝부분을 잡고 두 번째 매듭으로부터 훑기 시작하여 끝까지 훑은 후 매듭없는 부분을 훑어 마무리한다.



사진 132-①. 대 훑기



사진 132-②. 대 훑기

2) 속상자 짜기

속상자를 짜는 방법은 겉상자 때와 마찬가지로 세오리 뜨기로 짜며, 염색하는 과정이 없을 뿐 모든 과정은 겉상자와 동일하다. 하지만 대오리의 너비가 넓고 문양이 없어 세오리 뜨기로만 짜면 되기 때문에 작업시간이 훨씬 짧고, 공력도 덜 든다.

우선 발 아래에 놓는 대오리의 수는 겉상자의 수보다도 적은 15개 정도를 가로로 놓고 세로로 7오리 정도를 성글게 놓은 다음 촘촘하게 다룬다. 대오리를 놓을 때는 필히 속대와 피대를 번갈아 놓는데, 이렇게 놓아 짜면 톱니문양으로 짜여져 미관이 좋다. 이후 날줄을 3~5 가닥을 더 짰 후 방향을 바꾸어 씨줄 위에 방석을 올려놓고 짜나간다. 겉상자 짤 때와 차이가 있다면 바닥면을 다 짰 후 바깥쪽, 즉 한지를 바르는 면을 가는 사포(砂布)로 문질러 미끄러짐을 방지하는데, 이는 한지를 바를 때 잘 붙으라고 하는 것이다. 귀와 모서리를 집수하여 완성하는 것도 마찬가지이다.



사진 133. 씨줄을 바닥에 놓고 원발로 고정한다



사진 134. 날줄을 세오리 뜨기로 놓는다



사진 135. 세오리 뜨기로 짜 나간다



사진 136. 대오리를 밀착시켜 기본판을 만든다



사진 137. 테대를 놓아 짤 부분을 표시한다



사진 138. 테대 넓이 표시하기



사진 139. 속상자 바닥 완성



사진 140. 속상자 바닥(겉대와 속대로 거치문이 표시된다)



사진 141. 속상자 바닥 사포로 문지르기



사진 142. 테대 표시된 곳 물칠하기



사진 143. 모서리 접기



사진 144-①. 모서리 집수하기



사진 145. 모서리 물칠하기



사진 146. 모서리 높이 재기



사진 144-②. 모서리 집수하기



사진 147. 속상자 완성



사진 148. 속상자 측면 - 집수한 모양



사진 149. 집수한 모서리의 모습

6. 조립 및 마무리 과정

1) 테대 만들기

일명 수장테라고도 하는데, 상자의 테두리에 둘러 단단하게 동여매는 몇 가지를 말한다. 테대는 단단한 분죽을 이용하여 만들지만, 대나무 윗부분을 이용해 만들기도 한다. 이는 대나무를 부위별로 이용함으로써 재료를 절약하기 위함이다. 이러한 테대의 길이는 상자의 크기에 따라 너비와 길이가 다르다. 대삼합 큰 상자의 테대는 제일 크지만 크기가 작아질수록 길이와 너비도 마찬가지로 작게 만들어야 한다.

테대를 만드는 과정은 다음과 같다. 테대자로 규격에 맞게 대나무의 규격을 재어 대나무를 자른다. 서한규씨는 상자의 규격에 맞게 테대자를 만들어 구비해두었다가 만들고자 하는 상자에 따라 꺼내어 사용한다. 잘라진 대통의 마디를 죽 뜨는 칼로 돌려 다듬은 후 일정한 너비로 쪼갬다.

다음은 죽(비금)을 떠낼 차례인데, 상자를 짤 때에는 죽 뜨는 칼로 떠냈지만 테대를 만드는 대나무의 윗부분은 죽부분이 얇아 떠낼 수 없기 때문에 칼로 깎아내기만 한다. 그렇기에 테대의 가공을 위해서는 오른 무릎 위에 흘갓받침을 놓고 흘갓을 장착해야 한다. 다음은 일정한 너비로 조름을 뺀 후 다시 한번 내피 쪽을 깎아내 동일한 두께로 만든 다음 흘갓과 흘갓받침을 벗는다.

일단 테대의 모습이 갖추어지면 테대자를 테대와 포개어 놓고 테대의 귀 부분에 연필로 휠 부분을 표시한다. 또 테대의 끝이 서로 만나 이어지는 부분은 동일한 두께로 하면 너무 두껍기 때문에 1/2정도의 두께로 깎아낸다. 다음은 연필로 표시한 4곳을 90° 각도로 휘어 사각형의 테대를 만들어야 하는데, 휘어질 부분의 안쪽(죽부분)에 홈을 파야 휘면서 대가 쪼개지지 않는다. 흘갓받침만을 오른 무릎 위에 놓고 끝이 반달처럼 휘어진 끝

(현장에서는 일본말로 '노미'라고 함)로 흠을 판다. 이처럼 흠을 파야하기 때문에 테대를 만들 때 대나무의 마디가 흠을 팔 곳에 걸리기 않도록 해야 한다. 흠을 파낸 테대는 화롯불에 구워 흰 다음 찬물에 담가 식히면 휘어진 상태로 고정된다.

테대를 만들 때 유의해야 할 점은 안테대와 겉테대를 매었을 때 대나무의 피죽이 모두 노출이 되도록 해야한다는 점이다. 즉 겉테대나 안테대 모두 내피부분에 흠을 파지만, 휘는 작업을 할 때 겉테대는 피죽이 바깥쪽을 보도록 휘고, 속테대는 피죽이 안쪽을 보도록 휘어야 한다는 것이다. 그러므로 안테대는 거꾸로 휘어지는데, 피죽의 강도가 강하기 때문에 부러지지 않는다. 이렇게 하는 것은 테를 매고 난 다음 미관을 고려하기 때문이다.

대삼합 큰상자의 윗쪽과 밑쪽 테대의 규격을 보면 다음과 같다.

〈大윗쪽〉

		—1—	1—	1—	1—	1—	1—	1—	1—	
겉테대	3.2	14.5		47(장변)		29(단변)		47(장변)	14.5	3.2
안테대	3.2	13.5		46		28		46	13.5	3.2

〈大밑쪽〉

		—1—	1—	1—	1—	1—	1—	1—	1—	
겉테대	3.2	13		44.5(장변)		26(단변)		44.5(장변)	13	3.2
안테대	3.2	12.5		43.5		25		43.5	12.5	3.2

테는 겉테대와 안테대가 1조가 되어 서로 맞물려 고정시키게 되므로 테대를 만들 때도 두 가지를 모두 만들어야 한다. 그러므로 상자 1벌이면 위쪽 2개 아래쪽 2개를 합하여 4개가 필요하고, 삼합이면 12개가 된다. 안테대는 안쪽에 들어감으로 겉테대보다 장단변 모두 1cm씩 작게 만들어져 있

다. 또 테대의 규격을 보면 상자의 크기를 알 수 있다. 대삼합 큰 상자 위쪽의 장변은 47cm, 단변은 29cm, 아래쪽의 장변은 44.5cm, 단변은 26cm임이 테대의 규격에서 나타나고 있다. 이를 보면 위쪽의 장변은 아래쪽보다 3cm, 단변은 1.5cm 크게 만듦으로써 뚜껑이 원활히 덮이도록 하였다.

휘어진 상태의 테대는 양끝을 고정하여야 한다. 테대의 양끝을 매는 자리는 미관을 고려하여 상자의 단변에 위치하도록 만든다. 땀자리를 동여매기 위해 칼로 약간의 흠을 파고 철사로 굳게 고정한다. 테를 맨 후 노출되어 있는 테의 표피부분을 깎아 부드럽게 마무리한다. 마지막으로 부풀어 있는 테대를 힘을 주어 안쪽으로 휘어 형태를 잡은 후 겉테와 속테를 끼워 맞추어 보면서 상태를 확인한다.

이러한 테대는 상자를 짤 때마다 만들어 사용하는 것이 아니라 한번에 많은 양을 만들어 놓고 사용하는 것이 능률면에서 앞서기 때문에 한 번 만들기 시작하면 여러 개를 만들어 보관하였다가 사용한다.



사진 150. 적당한 너비로 포개어 다듬는다



사진 151. 대 훑기



사진 152. 휠 부분 표시하기



사진 154. 끝로 휘어질 부분 파내기



사진 153. 철사로 동여맬 부분 얇게 깎기



사진 155. 테대 구부리기



사진 156. 테대 맞추어 보기



사진 157. 철사로 고정하기



사진 158. 안테대와 겹테대 끼워보기



사진 159. 완성된 테대

2) 겉상자와 속상자 비교하기

채상은 기본적으로 겉상자 속에 속상자를 포개어 넣음으로써 아름다움과 견고함을 동시에 취하고 있다. 이론적으로 두 개의 상자가 포개지려면 속상자의 크기



사진 160. 겉상자와 속상자

가 조금 작아야 마땅하다. 하지만 상자의 크기는 둘 모두 똑같이 짚다. 세 오리 뜨기 짜임은 신축성이 있어 포개는데 문제가 되지 않을 뿐만 아니라 크기가 똑같아야 정확히 밀착되어 견고함이 더해지기 때문이다.

3) 겉상자와 속상자 끼우기

겉상자와 속상자 모두 각각으로는 제 구실을 하기 어렵다. 겉상자는 너무 약하고 속상자는 조잡하여 상품가치가 없기 때문이다. 이 두 상자를 서로 끼워야 하



사진 161. 속상자 끼우는 작업

나의 완성된 제품이 되는 것이다. 겉상자를 뒤집어 놓고 속상자를 끼운 다음 손으로 바닥과 귀를 눌러 서로 잘 맞았는지를 확인한다. 마지막으로 킴목으로 바닥면을 문질러 밀착을 시킨다.



사진 162. 킴목으로 밀착시키기

4) 테대 올리기

테대는 안테대와 겉테대가 일습을 이룬다. 겉테대를 먼저 올리는데 바닥면의 한쪽을 끼우고 상자를 돌려 다른 면을 끼운 다음 테대가 고정될 위치까지 올린다. 그리고는 상자를 옆으로 누어 높이 자로 사방을 재어 높이를 일정하게 맞춘다. 그 다음은 안테대를 넣는데, 한 쪽을 깊이 넣은 다음 반대쪽을 넣고 깊이 넣은 쪽을 당겨 겉테대보다 조금 낮은 높이로 올린다. 테대 위의 남은 부분을 잘라낼 때 걸림을 방지하기 위해 서이다. 다시 한번 킴목으로 바닥을 문지르고 자로 재어 높이를 확인한다.



사진 163. 테대 끼우기



사진 164. 높이 재기

주의할 것은 겉테대와 안테대의 이음부가 겹치지 않도록 해야 한다는 점이다. 이음부가 겹치면 아무래도 그 부분의 두께가 두꺼워져 미관상 좋지 않기도 하지만, 이음부 뿐만 아니라 테대의 마디끼리도 서로 마주보고 매어지기 때문이다. 그러므로 안테대의 이음부가 좌측에 놓이게 되면 겉테대는 우측에 놓이게 하여 서로 마주보게 끼운다. 이렇게 하면 자연스럽게 마디끼리 마주 보고 매어지는 경우가 없게 된다. 안팎의 테대를 모두 넣었으면 다시 한번 네 귀를 눌러 상자가 완전히 밀착되었는지 확인한다.

5) 나머지 부분 잘라내기

테대를 올린 후의 상자 모습을 보면 테대 위로는 짜여진 상태가 약 2cm 정도 올라와 있다. 또 장단변의 중앙은 역삼각형 형태로 잘룩한 반면 네 귀 부분은 짜지 않은 대오리들이 삼각형으로 남아있다. 이렇게 남은 부분은 단정하게 잘라내야 한다. 상자를 옆으로 누인 후 전정가위를 이용하여



사진 165. 나머지 윗부분 가위로 자르기



사진 166. 테대 끼우고 여분을 잘라낸 상태

장변의 잘룩한 부분부터 베기 시작하여 돌려가며 잘라낸다. 다 잘라낸 후 잘려나간 상태를 확인 한 후 안테대를 올려 겉테대의 높이로 맞춘다. 이제 상자의 모습이 되었으니 마무리 작업만 남은 셈이다.

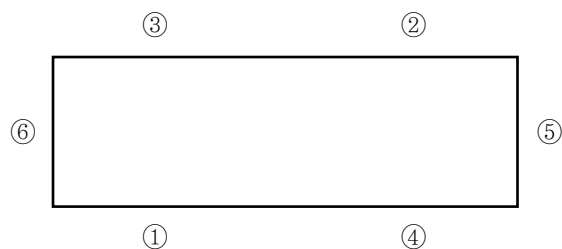
6) 테매기

테를 매는 데는 전통적으로 솔뿌리를 사용해왔다.⁷⁰⁾ 솔뿌리는 토종수종인 적송(赤松)의 뿌리를 사용하는데 양지바른 쪽의 것보다 북쪽의 음지에서 자란 소나무 뿌리가 좋다. 뿌리가 단단하고 반듯이 뻗기 때문이다. 채취한 솔뿌리의 길이는 30~60cm 정도의 길이인데, 건조하여 보관하였다가 필요할 때 약 1시간 정도 물에 담가 불려서 사용한다. 물에 불린 솔뿌리는 킴목 위에 놓고 잡아당기면서 칼로 훑으면 송진이 빠지면서 납작하고 반듯

70) 테는 '숫대나무'의 속껍질로도 매었다. 속껍질은 등나무와 비슷한 정도의 재질인데 4~5mm의 너비로 잘라 사용하였다.

하게 되면서 사용하기 편리할 정도로 부드러워진다. 작은 구멍으로 들어갈 수 있도록 끝을 화살처럼 뾰족하게 잘라둔다. 솔뿌리를 물에 불려 테를 매는 이유는 부드러워 사용하기 편리하기도 하지만, 마르면서 더욱 장력이 세어져 단단하게 조여지기 때문이다.

테는 장변에 각 2곳, 단변에 각 1곳으로 총 6곳을 매는데 장변부터 맨 후 단변을 맨다. 장변의 경우는 중앙이 조금 넓기는 하지만 대체로 1/3지점에 매는데 대각선으로 X자 모양으로 순서를 정하여 매고, 단변은 정중앙에 맨다.



〈테를 매는 순서〉



사진 167. 테대 매기 위해 송곳으로 구멍뚫기

먼저 송곳으로 테대의 아래쪽에 바로 붙여 구멍을 뚫는다. 다음은 솔뿌리로 고정을 하는데, 솔뿌리의 마지막 끝(삼각형으로 자르지 않은 쪽)을 안테와 겹테의 틈에 위에서 집어넣고 뾰족하게 잘라둔 끝을 뚫어놓은 구멍의 바깥에서 안쪽으로 집어넣어 당기면 조여지는데 2회를 반복한다. 마지막으로 바깥테 안쪽에 송곳을 꽂아두고 아래쪽에서 위쪽으로 빼내어 잘라버리면 완전히 고정된다. 그러므로 2바

퀴 반이 돌아가지만 솔뿌리는 3줄이 보이는 것이다.

테를 다 매고 나면 킴목으로 바닥뿐만 아니라 4면의 벽을 문질러 밀착시키고 모서리마다 각을 잡아 완성한다.



사진 171. 솔뿌리로 테매기



사진 168. 테대 매 때 사용하는 솔뿌리



사진 169. 솔뿌리 다듬기



사진 170. 솔뿌리를 고정하기 위해 안·겉테대를 벌이고 있는 상태

7) 비단으로 테 싸기



사진 172. 테 감싸기

천으로 테를 싸는 것은 주로 여인네의 손길에 다루어지는 제품이기 때문에 미관과 촉감을 감안한 장식이다. 천은 여러 가지가 모두 사용되어 왔으나 시대와 제품의 질에 따라 다르다. 상품에는 대원단, 공단(질은 남색, 검정), 개화기 이후에는 당목이나 삼베 등을 이용하는데 색상은 주로 청색이나 검정색을 사용하였다. 서한규씨는 주로 남색 공단을 사용하였으나 요즘에 들어서는 수수하고 정감있는 삼베를 더 선호한다고 한다.

테를 싸기 위해서는 천과 바늘이 필요하다. 천은 너비 7cm의 청색 공단, 바늘은 대소 두 가지(8.7cm, 6cm)를 사용하여 가죽 골무(너비 1.3mm, 직경 2cm)를 끼고 작업한다. 장변의 중앙에서부터 바느질을 하는데, 겉테대 아래에 청색 공단을 뒤집어 대고 큰 바늘을 이용하여 안바느질(시침)로 사방을 돌린다. 천으로 테를 감싸 돌린 후 안쪽에서 작은 바늘을 이용하여 4~5cm 간격으로 겉바느질(홈질)을 하여 마감하는데, 바깥쪽에서는 거의 바느질이 보이지 않도록 한다. 마지막으로 가위로 모퉁이 부분을 자르는데, 이는 나중에 창호지를 바를 때 두꺼워 우는 것을 방지하기 위해서이다.



사진 173. 청색공단을 대고 바느질하기



사진 174. 테 감싸기



사진 175. 테 감싸기를 마친 채상

8) 속상자에 한지바르기

한지는 속상자의 미관을 고려하고, 또 꺼슬꺼슬한 상자의 속을 매끄럽게 만들어 기물을 넣었을 때의 안전을 위해 바른다. 한지는 초벌과 재벌 2회를 바르기 때문에 이에 맞게 백색의 한지를 준비해야 한다. 규격에 맞게 5쪽의 한지로 잘라야 하는데 내공의 크기보다 조금 크게 자른다. 그래야 끝부분을 약간 씩 겹쳐 붙였을 때 사이가 뜨지 않는다.

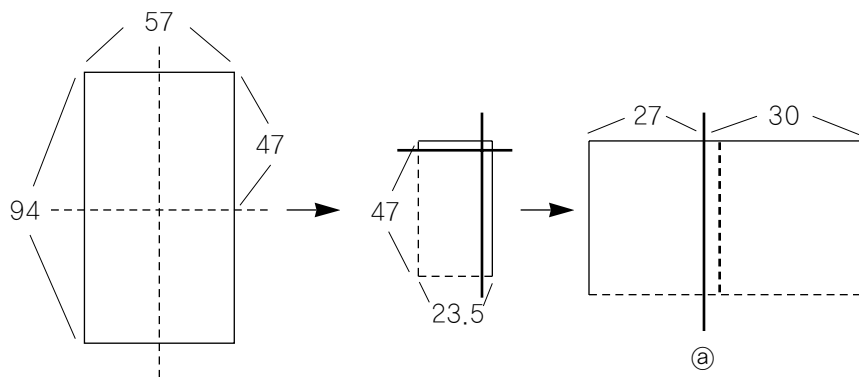


그림 3. 한지자르기

- ① 한지(57×94cm)를 준비하고 2번 접어(23.5×47cm) 한지 끝의 나풀거리는 부분을 잘라 정리한다. 접어진 부분을 한번 펼쳐서(57×47cm) 바닥의 단변보다 약간 긴 30cm 정도로 ㉠부분을 자른다. 잘라진 한지를 펼쳐서 내공 바닥의 장변보다 약간 길게(약 49cm) 자른다. 그러면 30×49cm(완전한 것) 1장과 30×44cm(조금 짧은 것) 1장으로 나누어진다. 조금 짧은 30×5cm 크기는 다른 것을 마르고 남은 것에서 보충한다. 이러한 식으로 상자 안쪽 5면에 붙일 5자의 한지를 만든다.

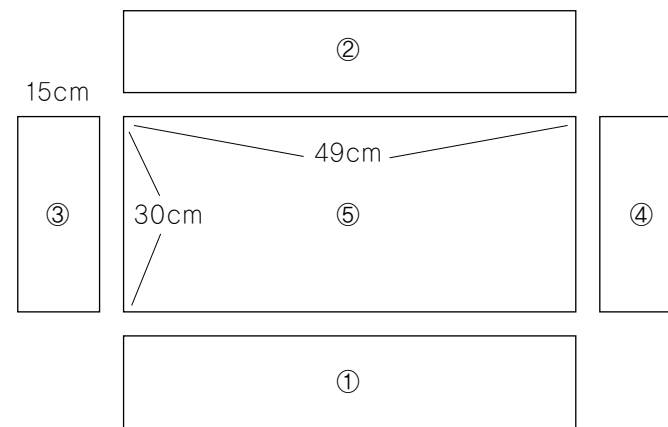


그림 4. 한지를 바르는 순서

- ② 찹쌀풀을 쑤어서 붓으로 상자에 풀칠을 한다. 종이에 풀칠을 하면 종이가 울기 때문이다. 미리 준비한 한지를 붙이는데 순서는 장변 2쪽 → 단변 2쪽 → 바닥의 순이다.

- ③ 다시 풀칠하지 않은 붓으로 한 번 쓸어주어 종이가



사진 176. 한지 바르기 - 초벌

잘 붙도록 하고, 마른 걸레질을 하여 안을 정리한다.

- ④ 다시 상자 안쪽을 풀칠하여 두 번 째 종이를 붙인다. 풀칠하지 않은 붓과 걸레로 한 번씩 쓸어주어 종이가 잘 붙도록 한다.

- ⑤ 손가락에 풀을 묻혀 모서리에 풀칠을 한다. 종이가 약간씩 겹치므로 뜨지 않고 잘 붙도록 하기 위해서이다.



사진 177. 한지 바르기 - 재벌

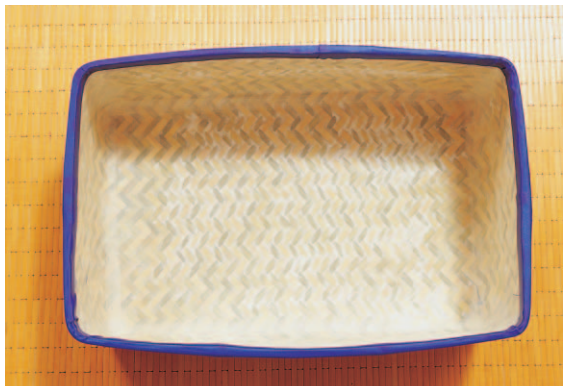


사진 178. 한지 바르기 재벌 마친 상태

9) 귀 바르기

상자의 귀는 어느 부분보다 훼손되기 쉬운 곳이다. 훼손됨을 방지하고 장식성을 고려해서 붙이는데, 실제로 완성된 채상에서 공단으로 바른 귀는 테와 조화를 이루면서 아름다움을 더해주고 있다. 귀는 남색 공단을 주로 사용하는데 테와 동일한 재료를 사용한다. 귀 바르기는 종이가 완전히 마른 뒤에 한다. 종이가 마르는 데는 불 댄 방에서 하루 정도 걸린다.

- ① 청색 공단을 준비하여 상자의 크기에 따라 지름 6.5cm(대삼합 큰상자), 5.7cm(중상자), 5.0cm(소상자)의 크기로 자른다. 이 규격은 특별히 규정된 것이 아니고 서한규씨가 봐서 좋은 크기로 정했다고 한다. 자를 때는 집에서 사용하는 컵 등을 이용하는데, 하나의 상자에 4장씩 소요된다.



사진 179. 귀에 붙일 공단에 풀칠하기

- ② 가위로 한 번 반지름만큼 자른다.
- ③ 찹쌀풀을 되게 쑤어서 공단 안쪽에 손가락으로 칠한다.
- ④ 풀칠한 공단을 채상 모서리에 붙인다.

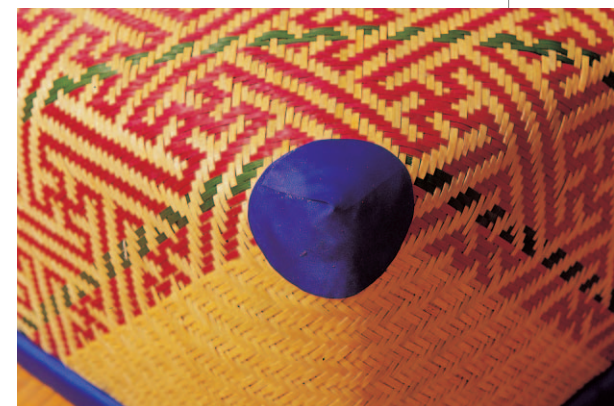


사진 181. 귀를 붙인 상태



사진 180. 귀 붙이기



사진 182. 귀까지 붙인 채상 뒷쪽

10) 낙관붙이기

마지막으로 낙관을 붙인다. 낙관은 “중요무형문화재 제53호 一竹 徐漢圭”라고 인쇄하고 날인을 하였다. 원래 서씨는 낙관을 찍은 종이를 한지에 붙여 바로 붙였다고 한다.

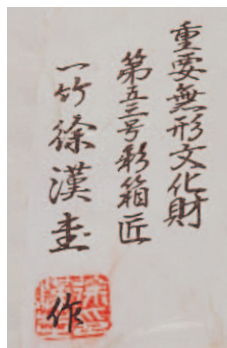


사진 183. 서한규 선생의 낙관



사진 184. 낙관을 붙여 완성한 채상



사진 186. 완성된 채상 삼합



사진 185. 완성된 채상

7. 최상품의 채상 만들기

채상은 위에 기술한대로 얇게 떠낸 대오리를 이용하여 비단같이 부드러운 상자를 짜지만 재료의 세공 정도와 속상자를 어떻게 처리하는가 등에 따라서 최상품은 따로 구분된다. 최상품은 일반 채상을 짜는 방법과 동일하지만 약간의 차이가 있다.

최상품은 땃가지를 쪼개는 과정에서부터 최상품을 만들 목적으로 작업은 진행된다. 서한규씨가 만드는 채상의 겉상자의 대오리는 보통 2.8~3.0mm를 이용하지만 최상품은 너비를 2mm로 잡는다. 그러므로 대를 쪼갤 때부터 2mm의 대오리를 만들 수 있는 2.4~2.5mm의 땃가지로 쪼개야 한다는 것이다. 조름을 뺄 때도 보통은 2차 조름빼기에서 마무리하지만 최상품일 경우는 3차 조름까지 빼어 정교하게 작업한다. 또 대오리 뜨기나 훑기를 할 때도 보통 채상보다는 조금 더 얇게 뜨고 많이 훑어 아주 얇고 가는 대오리를 만드는 것이다.

속상자의 대오리는 보통 8mm로 너비를 크게 빼는데, 이는 마무리과정에서 한지를 발라 노출이 되지 않기 때문이다. 하지만 최상품의 경우에는 속상자 안에 한지를 바르지 않고 대오리를 그대로 노출시켜 완성하기 때문에 3.5mm 정도로 좁게 빼내어야 한다. 그러므로 비록 속상자용 대오리이지만 보통의 겉상자와 비슷하게 공력을 들여 조름 빼고, 대오리 뜨는 작업이 진행된다. 또 속상자의 대오리는 필히 훑어야 하며, 겉상자 대오리처럼 매끄럽게 해야한다.

최상품의 경우는 테대를 만드는데도 공력이 많이 소요된다. 테를 땄 때도 비단을 싸바르지 않고 솔뿌리만으로 묶어 마감한다. 그렇기에 테대를 곱게 만들어야 하므로 마디가 깊이 패이지 않아 굴곡이 많지 않은 대나무의 중간부분으로 만든다. 또 보통의 경우에는 비단으로 싸버리기 때문에

매듭부분만 다듬어 만들지만, 고급제품의 경우는 노출이 되는 관계로 피죽의 매끄러운 부분을 칼로 긁어 벗겨 낸 다음 만든다. 이는 잡을 때 미끄러지지 않고 감촉이 부드럽게 하기 위함이다.

테는 솔뿌리를 묶는 것으로 마감한다. 비단으로 싸지 않고 솔뿌리로 묶어 마감할 때는 겉테와 속테 사이의 공간에 ‘쫄대’를 충전하여 미관을 높이는 것이 보통이다. 쫄대는 너비 2mm, 높이 약 5mm의 대오리를 길게 만들어서 안테와 겉테의 윗선과 동일한 높이에 맞추어 충전하는데, 보통 3~4바퀴를 돌린다. 테는 장변에 3조, 단변에 1조씩 맴으로써 보통의 제품보다 장변을 한번 더 매어 튼튼함을 취하고 있다.

이러한 제품은 서한규씨가 힘이 부치고 또 시간이 많이 소요됨으로 많이 만들지 않는다. 특별한 주문이 있을 때만 작업하는데, 가격 또한 비싸 보통 제품보다 30만원 정도 비싸다.

8. 반진고리 짜기

반진고리는 침선도구를 담아두는 규방용품이다. 나무나 종이로도 만들지만 남부지방에서는 대나무로 만든 것을 많이 사용하였다. 전통적으로 전승되어온 대나무로 만든 반진고리의 구조를 보면 뚜껑은 없고, 몸체는 채상과 같이 2중구조로 되어 있으며, 필히 굽을 달고 있다. 몸체는 보통 겉병풍(겉쪽을 말하는 것으로 원형으로 둘러치는데서 유래함)은 엮음법으로 짜고 속병풍(속쪽을 말함)은 편죽법으로 짜는 것이 일반적이지만, 상품(上品)은 안팎을 모두 편죽법으로 짜서 촉감과 미관을 높이고 있다. 어느 것이든지 속쪽은 필히 편죽법으로 짜는데, 이는 바늘이나 단추 등 소품이 빠져나가는 것과 실이나 천조각 등의 걸림을 방지하기 위함이다.

서한규씨가 만드는 반진고리의 구조를 보면 뚜껑을 만들어 달았고, 몸체에 굽을 달았다. 뚜껑은 2중구조로 짜여져 있는데, 낮은 볼록 곡선을 주어 편안한 느낌을 준다. 겉쪽은 3.0mm, 속쪽은 3.5mm 정도의 대오리를 이용하여 겉쪽과 속쪽을 짜고 테대로 고정하였다. 특이한 것은 뚜껑을 닫았을 때 몸체와 물릴 수 있도록 뚜껑 아래쪽에 ‘얼터’이라고 부르는 물림을 달았다는 것이다. 물림의 길이는 2cm 정도이다.

몸체는 겉병풍 형틀 안병풍의 3중구조로 되어 있다. 반진고리를 짜기 위해서는 먼저 형틀을 만든다. 형틀은 겉병풍과 속병풍의 안쪽에 들어가 형체를 잡아주고 견고하게 지탱해주는 것으로 엮음법으로 짠다. 그 형체를 보면 마치 바구니를 짜나가는 것과 비슷하게 생겼다. 뚜껑과 더불어 가장 아름답게 짜는 겉병풍은 뚜껑과 동일한 너비의 대오리로 짜는데 바닥에서부터 원형으로 짜 올라와 마감한다. 안병풍은 겉병풍의 대오리보다 넓은 대오리로 짜는데, 뚜껑의 속쪽이나 바닥을 짜는 대오리와 동일한 3.5mm 정도이다. 형태는 아래쪽이 좁은 원통형으로 바닥이 없다. 바닥은 크기에 맞게 동그란 원형으로 따로 짜 조립하는데, 쌍희자(囍)나 복자(福)를 문양으로 새긴다. 굽은 높이 1.5cm로 대오리를 떠서 굽게 훑어 솔뿌리로 4곳을 고정하여 부착하였다.

몸체의 조립 순서를 보면 겉병풍을 바닥에 놓고 형틀을 넣은 다음, 바닥을 얹히고 안병풍을 놓는데 안쪽에서 사방을 눌러 밀착되도록 한다. 밀착이 되었으면 테를 맨다. 테는 천으로 싸지 않기 때문에 굽게 다듬어 훑어 만든다. 안테와 겉테 사이에는 ‘쫄대’를 충전하는데, 쫄대는 안테와 겉테 사이의 공간을 반듯하게 메꾸어 미관을 좋게 하는 역할을 한다. 너비 2mm 높이가 약 5mm의 쫄대를 4바퀴를 돌려 충전한 다음, 테대를 솔뿌리로 6곳을 묶어 완성한다.

이렇게 만든 반진고리는 최상품에 속한다. 형틀을 넣어 견고하면서도 대

오리의 너비가 좁은 것을 사용하였고, 테를 땔 때도 최상의 채상을 만드는 것과 동일한 방법으로 땔 것이다.

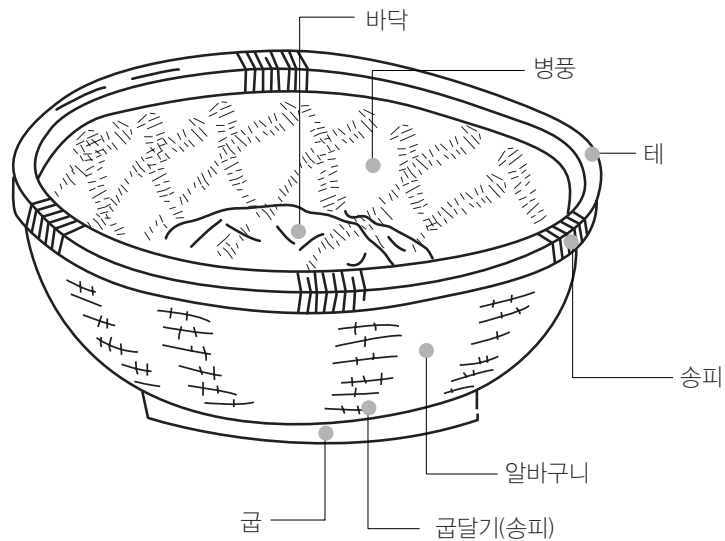


그림 5. 반질고리 부분명칭

V. 채상의 문양짜기

1. 채상의 문양

채상(彩箱)은 그 이름에서도 알 수 있듯이 색을 들인 대오리를 이용하여 여러 가지 문양을 짜는 것이 중요한 기술 중 하나이다. 채상의 문양은 여러 가지가 있는데, 보통 문양을 짤 때 열은 색을 날[經]로 잡아 바탕으로 삼고, 짙은 색을 씨[緯]로 하여 문양을 만든다. 0.25~0.3cm 너비의 대오리를 가로와 세로로 엮어서 문양을 만들기 때문에 다양한 문양을 만들기 어렵고 비교적 간단한 기하학적 문양이 주류를 이룬다.

현존하는 채상 유물의 문양을 살펴보면 만(卍)자 문양과 줄방울문양이 주를 이룬다. 특히 채상의 윗쪽에는 만(卍)자 연속문으로, 아래 쪽은 줄방울문양으로 된 것이 많다. 그리고 남아 있는 유물이 퇴색되어 정확한 색을 알 수 없지만, 대체로 노란색 계열을 바탕으로 하고, 붉은 색과 녹색 계열을 문양색으로 많이 사용하였던 것으로 생각된다.



사진 187. 채상(광주민속박물관 소장)

오리의 너비가 좁은 것을 사용하였고, 테를 땔 때도 최상의 채상을 만드는 것과 동일한 방법으로 땔 것이다.

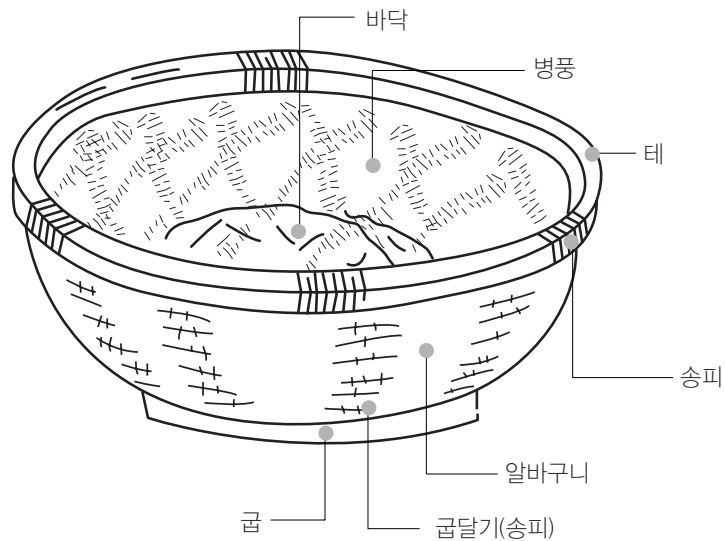


그림 5. 반질고리 부분명칭

V. 채상의 문양짜기

1. 채상의 문양

채상(彩箱)은 그 이름에서도 알 수 있듯이 색을 들인 대오리를 이용하여 여러 가지 문양을 짜는 것이 중요한 기술 중 하나이다. 채상의 문양은 여러 가지가 있는데, 보통 문양을 짤 때 열은 색을 날[經]로 잡아 바탕으로 삼고, 짙은 색을 씨[緯]로 하여 문양을 만든다. 0.25~0.3cm 너비의 대오리를 가로와 세로로 엮어서 문양을 만들기 때문에 다양한 문양을 만들기 어렵고 비교적 간단한 기하학적 문양이 주류를 이룬다.

현존하는 채상 유물의 문양을 살펴보면 만(卍)자 문양과 줄방울문양이 주를 이룬다. 특히 채상의 윗쪽에는 만(卍)자 연속문으로, 아래 쪽은 줄방울문양으로 된 것이 많다. 그리고 남아 있는 유물이 퇴색되어 정확한 색을 알 수 없지만, 대체로 노란색 계열을 바탕으로 하고, 붉은 색과 녹색 계열을 문양색으로 많이 사용하였던 것으로 생각된다.



사진 187. 채상(광주민속박물관 소장)

채상을 만드는 과정에서는 문양짜기를 포함하여 상자를 절이는 작업은 전통적으로 부녀자의 일로 여겨지고 있다. 문양을 계산하면서 대를 절이는 일은 머리 속에서 이루어지는 매우 빠른 계산과 능숙한 손놀림이 있어야 가능하다. 오랜 시간의 숙련으로 문양을 짤 때 필요한 도안을 머리에 기억하여 작업한다.

2. 문양을 짜는 과정

편죽기법(扁竹技法)의 기본은 두오리 뜨기이지만 채상을 짜면서 문양을 넣기 위해서는 세오리 이상의 홀수로 떼야 하므로, 채상의 기본 편죽기법은 세오리 뜨기라고 할 수 있다. 기본적으로 채상의 문양은 이방이나 사방 연속문양인데, 줄무늬·방울무늬 등의 비교적 간단한 기하학적 문양과 만(卍)·수(壽)·복(福) 등 글자를 도안화해서 만든 길상(吉祥)문자 문양 등이 주를 이룬다.

채상의 문양을 곱게 넣기 위해서는 염색도 잘 되어야 하지만 무엇보다 대오리를 가늘게 뜨고, 또 얇게 훑어야지만 촘촘하게 무늬를 놓을 수 있다. 너비가 일정하지 않거나, 굵거나 또는 얇게 훑어지지 않은 대오리는 문양이 뒤틀리고, 대오리와 대오리 사이의 간격이 생기는 등 문양을 제대로 만들 수 없으므로 대오리를 준비하는데 많은 정성을 들여야 한다.

문양은 채상을 짜기 시작하면서부터 놓아야 함으로 채상을 짜는 일이 곧 문양을 놓는 일이 된다. 채상은 바닥의 한가운데부터 짜므로 가로와 세로의 대오리가 중간부분에서 교차하도록 놓고 시작한다. 10~30가닥 정도의 대오리를 가로로 바닥에 일렬로 깔고, 씨가 되는 대오리를 한 가닥씩 처음 의도한 문양에 맞게 짜 넣는다. 5~10가닥 정도의 씨 대오리를 짜 넣고 대

오리와 대오리 사이를 밀착시킨다.

계속해서 씨 대오리를 촘촘히 당겨가면서 짜넣고, 씨 대오리의 수가 처음 날 대오리의 수보다 많아지면 짜던 채상을 90° 각도로 돌려서 짜면서 바닥의 넓이를 넓혀간다. 짜나가다가 날 대오리의 수가 씨 대오리보다 많아지면 채상을 다시 90° 각도로 돌려서 짜는데, 이렇게 한쪽 방향으로 계속 돌려가며 짜다보면 처음 짜기 시작한 가운데를 시작으로 사방으로 문양을 짜게 되는 것이다.

채상을 짤 때 5~10올의 대오리를 다 짜고 나서 헐겁거나 뒤틀리는 것을 방지하고, 문양을 잘 짜기 위해서는 손톱으로 대오리 하나하나를 밀착시키고 가지런히 다듬는 일은 매우 중요하다.

채상에 문양을 짜 넣는 것은 빠른 계산에 의해 이루어진 다음, 재빨리 손끝을 움직여서 짜는 것이므로 기능자의 숙련을 요하는 작업이다. 만약 짜다가 잘못된 부분이 있으면 바로 풀어서 그 부분부터 다시 짜야한다. 문양이 틀리면 제품자체의 질이 떨어지기 때문이다. 채상에 주로 사용되는 문양짜기는 다음과 같다.

1) 세오리 뜨기(줄문양)

세오리 뜨기는 채상을 뜨는 기본 편죽기법으로, 자연스럽게 채상에 줄문양을 만들 수 있다. 이는 바구니나 직물을 짜는 과정에 기하학적인 문양이 자연스럽게 발생했다는 문양 기원설과도 연계해서 생각해볼 수도 있다.⁷¹⁾ 단색의 바구니나 직물을 짜는 과정에서 채색을 한 대오리를 적절히 사용하면 줄문양이 만들어지는 것이다.

71) 임영주, 『한국전통문양-제1권 기하학적문양과 추상문양』, 예원, 1998, pp. 17-31.

채상에서 열은 색은 바탕색이 되고 짙은 색은 문양을 놓는 색이 된다. 먼저 10~30줄의 날 대오리, 즉 열은 색의 대오리를 일렬로 바닥에 깔고, 문양을 넣을 짙은 색 대오리 한 가닥을 직각으로 그 사이에 넣어 찐다. 찌는 방향은 왼쪽에서 오른쪽으로 한다.

먼저 씨 대오리 1가닥을 넣어보자. 날 대오리 3가닥은 그대로 두고, 다음 3가닥은 올리는 식으로 3가닥 건너 씨 대오리를 넣는다. 두 번째 씨 대오리 넣을 때는 1가닥을 들고, 3가닥을 그냥 두고, 다음 3가닥을 들고, 다음 3가닥은 그냥 두고 씨 대오리를 넣어 짜면 된다. 그러면 씨 대오리가 한 오리 옆으로 이동한 모양이 나온다. 이런 원리로 계속해서 짜나가는 것이 세오리 뜨기이며 결과적으로 대각선의 줄문양이 만들어진다. 그림으로 짜여진 세오리 뜨기의 방향은 오른쪽으로 45° 기울도록 짤 수도 있지만, 왼쪽으로 45° 기울도록 짤 수도 있으며, 이는 두 번째 씨 대오리를 넣을 때부터 왼쪽으로 한 가닥 움직이도록 계산하여 짜나가면 된다.

이처럼 줄무늬는 사선으로 짜여지지만 상자의 형태를 잡을 때, 즉 테대를 놓아 바닥을 잡을 때 줄무늬와 평행이 되도록 놓은 후 구부려 벽을 완성하기 때문에(이 때 씨 대오리와 날 대오리는 45° 가 된다) 채상에 있어서 줄문양은 사선이 아니라 지면과 평행의 줄문양으로 나타나는 것이다.

채상에 있어서 세오리 뜨기로 만든 줄문양은 상자의 가장자리를 장식하거나, 방울문양과 혼합하여 줄방울문양으로 사용된다. 또 채상의 속상자는 세오리 뜨기만으로 완성된다.

2) 줄방울무늬

줄방울무늬는 줄십자무늬라고도 한다. 현존하는 채상의 밑쪽에 많이 이용된 문양으로, 채상짜기의 기본이 되는 세오리 뜨기 사이에 방울 문양을 혼합하여 약간 변형시킨 것이다.

처음 노란색 대오리를 날줄 삼아 20~30여 가닥을 바닥에 일정하게 깐다.(그림a) 먼저 짙은 색 씨 대오리 한 가닥을 세오리 뜨기로 뜬다. 두 번째 씨 대오리를 짜 넣을 때 방울문양이 되는 부분의 왼쪽을 5가닥 띄워 1가닥 들고, 세오리 뜨기 4번(그림에 표시된 숫자) 한 후, 다시 5가닥 띄워 1가닥 들어 찐다. 세 번째 씨 대오리는 방울문양이 되는 오른쪽 5가닥 띄우고, 그 전에 1가닥만 들어 짜면 된다. 다시 네 번째 씨 대오리 전체를 세오리 뜨기로 한 줄을 잡는다. 즉 세오리 뜨기에서 좌우로 5오리 뜨기와 1오리 뜨기가 한번씩 들어가면 줄문양과 방울문양이 한 줄씩 잡힌다.

열 줄 가량을 짜고 나서 노란색 날줄을 당겨서 촘촘하게 만들고, 씨줄에 해당하는 대오리도 당겨서 간격을 좁히고 문양을 견고하게 만든다.(그림c) 씨줄에 해당하는 대오리를 서너 줄 넣고 간격을 좁히는 일을 반복해야지 모양이 반듯하게 나온다.

넓이가 넓어지면 90° 각도로 돌려서 날줄을 모양에 맞추어 뜨고(그림d), 계속해서 오른 쪽 방향으로 90° 각도로 돌려가면서 짜기를 반복하면 된다.(그림e)

줄방울무늬는 세오리 뜨기를 조금만 변형시켜서도 쉽게 만들 수 있는 문양이고, 또 대오리의 간격이 문자문양보다 촘촘하고 일정한 편이다. 대오리의 간격이 넓어지면 상대적으로 강도가 약해질 수 있기 때문에 다른 복잡한 문양보다는 줄방울문양이 채상의 밑쪽문양으로 사용하기에 적합하다고 사료된다.



사진 188. 날줄을 바닥에 놓고 원발로 고정한다



사진 189. 씨줄을 성글게 넣는다



사진 190. 일정한 분량을 짠다

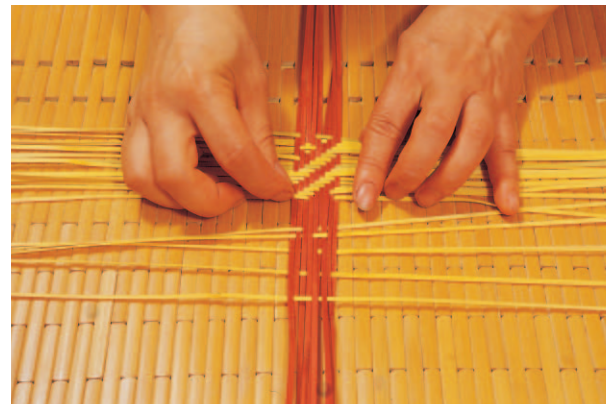


사진 191. 대오리를 밀착시켜 기본판을 만든다

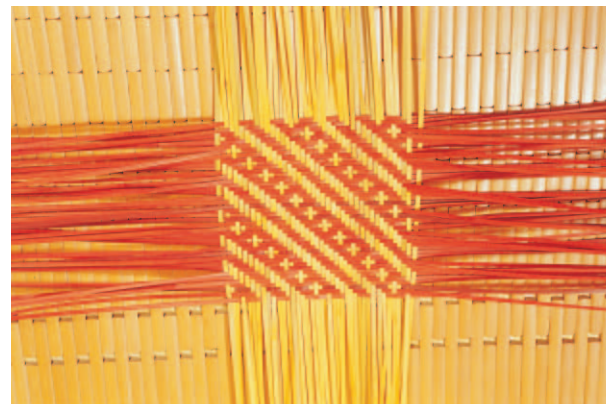


사진 192. 완성된 줄방울무늬

3) 만자문(卍字紋)

현존하는 채상의 윗쪽에 사용된 문양의 대부분은 만(卍)자를 연속시킨 완자문(卍字紋)이다. 완자문은 채상 뿐 아니라 소반이나 목가구 등 한국 민속공예에 많이 사용되는 문양 중 하나이다.

일반적으로 ‘卍’자 문양을 불교적인 상징으로만 생각하는 경향이 있으나, 실제로는 만(萬)과 같은 발음이면서 그 의미도 같이 이용되어 부귀(富貴)와 장수(長壽)를 나타내는 도형이다. 원래 산스크리트어로 “길상(吉祥)이 모인다”라는 뜻을 지니고 있으며 인도, 페르시아, 그리스 등에서도 이런 기호가 나타났다. 중국에서는 당(唐)나라 측천무후(則天武后) 때 중국 문자로 정식으로 채택되었다고 한다.⁷²⁾

완자문을 채상으로 엮기 위해서는 최소 40가닥을 날 대오리로 바닥에 깔고 시작하여야 한다. 이는 완자문의 한 패턴이 차지하는 대오리의 수이기 때문이며, 도안에 맞게 올리는 대오리와 내리는 대오리를 잘 계산하고 기억하고 작업을 해야한다.



사진 193-①. 만자문양 짜기

72) 임영주, 『한국전통문양-제1권 기하학적문양과 추상문양』, p.175.



사진 193-②. 만자문양 짜기



사진 193-③. 만자문양 짜기



사진 193-④. 만자문양

4) 도투마리 문양

베틀에서 날실을 감는 도구인 도투마리를 닮았다고 해서 도투마리문양이라고 하는데, 아(亞)자의 변형무늬라고도 할 수 있다. 완자문과 같이 마찬가지로 회문(回文)에 속하며 이 문양도 기본적인 세오리 뜨기에서 조금 변형시킨 것이다.

열은 색 대오리를 날로 잡아 30여 줄을 바닥에 깔고 짙은 색 대오리로 세오리 뜨기로 3가닥을 짠다. 4번째 줄을 짤 때 짙은 색이 보이는 3번째 줄과 7번째 줄은 꺾어 반대로 세오리 뜨기를 하고 나머지는 가던 방향으로 세오리 뜨기를 한다. 5번째 대오리를 뜰 때 각각 가던 방향으로 세오리 뜨기를 하면 2번째 줄과 3번째 줄의 사이가 대오리 7이 되는데 그 사이 즉 3가닥 아래로, 1가닥 위로, 3가닥 아래로 하여 주면 그 곳만 한오리 뜨기이고, 나머지는 세오리 뜨기가 된다. 6번째 대오리를 뜰 때에는 한오리 뜨기 한 곳을 중심으로 세오리 뜨기를 해주면 전체적으로 세오리 뜨기가 된다. 7번째 대오리는 한오리 뜨기에서 세오리 뜨기 한 곳을 다섯오리 뜨기를 하고 오른쪽 한 줄을 한오리 뜨기 하면 자연스럽게 무늬가 만들어진다. 8번째 대오리는 두 번째 줄과 6번째 줄에서 방향을 바꾸어 세오리 뜨기를 하고, 계속 같은 방식으로 하면 도투마리 무늬가 만들어진다.

1, 5, 9줄, 즉 $1+4$ 줄은 세오리 뜨기를 계속한 것과 같다. 반복되는 문양은 짜기 시작해서 어느 정도 진척되고 나면 계속 반복되기 때문에 문자 문양보다는 쉽다.



사진 194. 날줄을 바닥에 놓고 원발로 고정한다



사진 195. 씨줄을 성글게 넣는다



사진 196. 씨줄을 성글게 넣는다

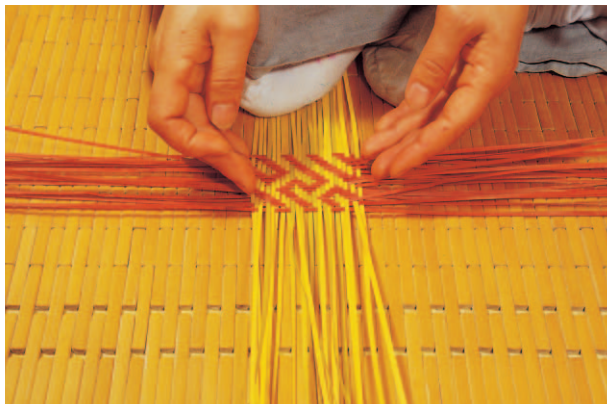


사진 197. 대오리를 밀착시켜 기본판을 만든다



사진 198. 도투마리 문양이 짜여지는 상태

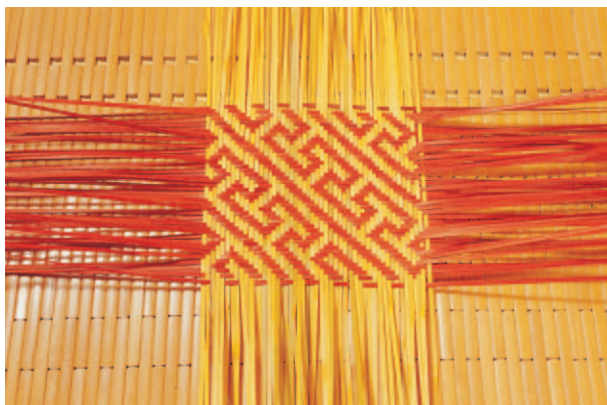


사진 199. 도투마리 문양이 완성된 상태

5) 수(壽)자 문양

수자나 복자 등 문자문양은 테두리를 잡는 것부터 시작한다. 그리고 채상의 문양은 45° 각도로 기울려 상자를 완성하기 때문에 문양을 짤 때 이를 고려해야 한다. 기하학적 문양일 때는 어느 방향이 되어도 되지만, 문자문양일 때는 계산이 필요하다.

처음에 30줄 내외의 노란색 대오리를 깔고, 짙은 색 대오리로 기본 세오리 뜨기를 하는데 가운데에 한오리 뜨기를 한번 하여 중심을 잡는다. 여섯 번째 대오리를 짤 때 중심에 한오리 뜨기를 해서 글자 만들기에 들어간다.

수자문의 한 패턴은 60줄까지 되기 때문에 처음부터 날 대오리를 다 깔고 시작하기는 어려우므로 어느 정도 짜 올리고 나서 양방향으로 각각 날 대오리를 늘려주면서 짜야한다.



사진 200. 날줄을 바닥에 놓고 원발로 고정한다



사진 201. 씨줄을 넣는다



사진 202. 날줄과 씨줄이 성글게 놓아진 상태



사진 203. 목숨 “수”자가 짜여 지는 상태



사진 204. 완성된 목숨 “수”자

6) 복(福)자 문양

복자 문양도 수자 문양과 마찬가지로 테두리를 먼저 만들어 틀을 잡고 문양을 만들게 된다. 복자는 글자 형태상 수자에 비하여 간단하게 도안되어 있는 편이다.

열은 색의 대오리는 날로 30여 가닥 잡고 짙은 색 대오리를 씨로 삼아 한 가닥씩 짜 들어가는데, 처음 세오리 뜨기를 하고 가운데 한오리 뜨기를 한 번 한다. 다시 세오리 뜨기를 하면서 가운데를 기준으로 대칭이 되도록 한다. 수자와 마찬가지로 여섯 번째 씨 대오리를 짤 때 가운데 한오리 뜨기로 글자를 만들기 시작한다. 도안대로 짜나가다가 날 대오리를 양방향으로 조금씩 더 늘려준다. 이는 복자의 한 패턴이 50줄 정도이기 때문이다.



사진 205. 복자문양

7) 위에 열거한 문양과 색상 이외에도 기본원리를 응용하면 다양한 문양을 만들 수 있다.

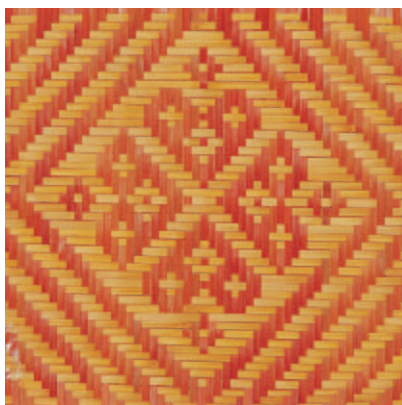


사진 206. 줄방울(변형, 사각내 방울)



사진 207. 아자(변형)

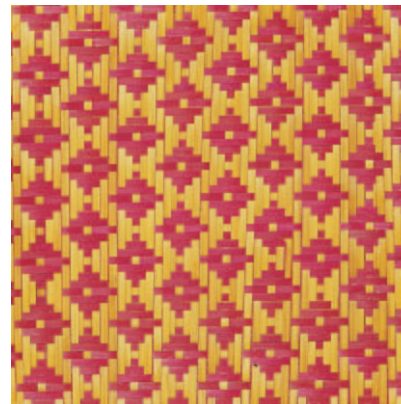


사진 208. 사격자무늬

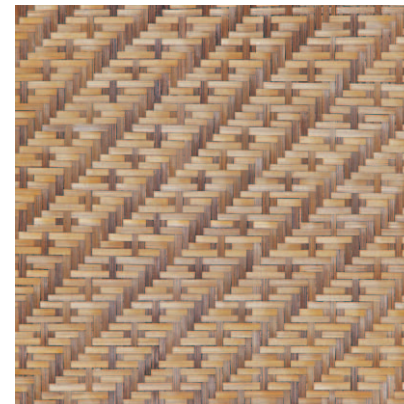


사진 209. 줄방울(취색)

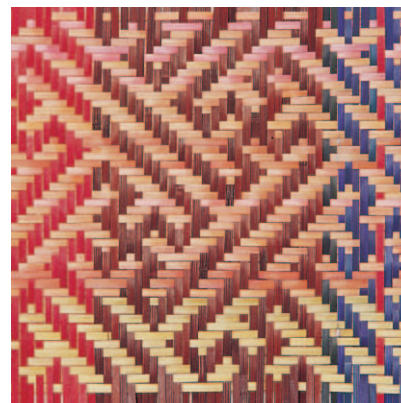


사진 210. 만자무늬(적·청·갈)

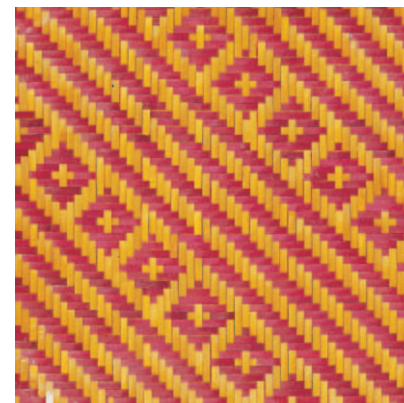


사진 211. 줄방울무늬(줄3, 방울1, 음각)

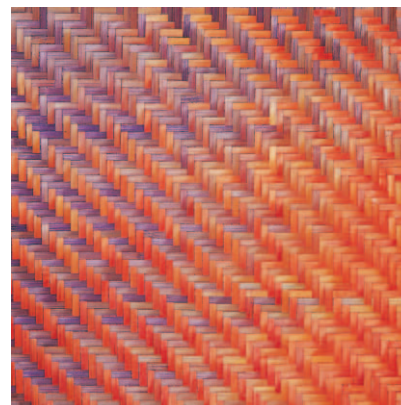


사진 212. 줄무늬응용(사선)

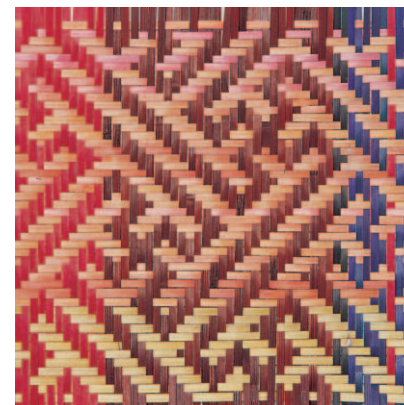


사진 213. 만자무늬(양각)

VI. 작업방법과 유통과정

1. 작업의 분화

일본의 미술평론가인 유종열은 1937년 15일간의 조선여행 중에 담양에 들러 죽물 작업을 둘러보고 “이 마을의 대나무 제품은 마을 전체의 분업으로 되어 있다. 대나무를 쪼개는 집, 깎는 집, 짜는 집, 빗을 만드는 집, 무늬를 인두로 그리는 집, 모두 제각기 분업이 되어 있다”라는 기록을 남겼다.⁷³⁾ 유종열이 찾은 곳은 담양읍 향교리였다. 향교리는 담양 죽세공을 시작한 것으로 알려진 곳으로 낙죽장(烙竹匠)과 참빗장이 거주하여 죽세공예가 전승되고 있는 곳이기도 하다. 그러나 이 곳에서는 분업은 보이지 않고 한 가정이 하나의 죽세품을 전문적으로 만들어내는 양상을 띠고 있다. 마을단위로 주산지화되어 있는 다른 마을에서도 분업은 이루어지지 않고, 가족들끼리의 분업으로 가정단위 수공업체계를 이루고 있다. 유종열이 목격했을 때만 해도 조선 후기 담양에 내·외공방(内外工房) 및 공고(工庫) 등 3곳의 관영 작업장을 운영할 때의 참빔에 한해서는 분업체제의 전통이 이어져왔던 것이 아닌가 한다. 참빔은 수요가 많아 분업체계 속에서의 작업이 훨씬 편했을 것이기 때문이다.

그러나 채상이나 낙죽의 경우, 조선시대에 분업체계를 형성하고 있었는지에 대해서 정확히 알 수 없지만 1930년대까지 10여 호밖에 남아있지 않았고, 그 이후로는 수요의 급감으로 더욱 쇠퇴의 길을 걸었으니 분업체계가 있었다고 하여도 이른 시기에 해체되었을 것으로 생각된다. 더구나 채상은 일반수요가 적고 대부분이 주문생산에 의존하였음을 감안하면 수요가 밀린다고 하여도 간단한 과정을 의뢰하여 완성했을 가능성이 더 크다. 수요자들도 장인들의 명성을 믿고 의뢰한 만큼 최고의 기술 수준을 유지하는 장인이라면 나름대로 자신의 작품으로 내놓기를 선호하였을 것이기 때문이다.

유종열을 “이 곳에서는 일과 가정이 둘이 아니라 하나였다”고 적고 있다. 작업장이 따로 있는 것이 아니고 집이 작업장이요 작업장이 집인 셈이다. 그래서 분업을 하더라도 가족 간의 분업체계가 정착되었는데 남편과 아내, 아버지와 딸 등 남녀의 분업으로 이루어진다. 대는 성질이 곧고 뻗 세기 때문에 거칠고 힘든 일은 남자가 담당하고 단순하면서도 반복적인 일들은 여자가 맡는다. 채상에 있어서도 남자는 선죽하여 채죽하는 일, 대를 쪼개서 죽뜨고 조름 빼고 대오리를 떼내어 훑어서 완성하는 일, 테대를 만드는 일, 상자를 포개어 테대 매는 일 등 여자가 수행하기에 힘든 일을 한다. 여자는 염색하고, 상자를 절고, 테싸고, 한지바르고, 귀바르는 일 등을 맡아서 한다. 그러기에 이러한 가족간의 남녀분업 체계속에서도 최고의 제품이 생산되기 위해서는 그 분야에서 남자와 여자 모두 각각 최고의 솜씨가 뒷받침되어야 한다.

73) 유종열(송건호역), 『全羅紀行』, 『한민족과 그 예술』, 탐구당, 1980, 237~239쪽



사진 214. 대오리 뜨고 채상 짚이는 부녀

채상은 부부가 한 쌍이 되어 작업하는 것이 일반적이지만, 서한규씨의 경우 부인이 워낙 대나무 관련 일에 취미가 없어서 혼자 대오리를 만들고 짜는 일까지 도맡아 하였다. 1980년부터는 둘째딸 신정씨가 어머니를 대신하여 채상을 배워 짬으로써 가족간의 분업체계가 되었다.

2. 작업시기와 작업량

채상은 다른 죽세품과 마찬가지로 찬바람이 부는 겨울철에 많이 짠다. 추수가 끝나면 비교적 한가한 농한기가 되어 농가에서는 내년 농사를 준비 하거나 부업으로 수수나 대나무로 빗자루를 만들고, 짚으로 명석이나 떡서리 등을 만든다. 그러나 죽세공을 하는 농가에서는 대일에 전념하기 마련이다. 대나무 채취의 적기는 동지 무렵이어서 재료가 풍부할 뿐만 아니라 막 베어낸 생죽은 가공이 편리해서 능률도 좋다. 찬바람이 불면 혼수용품의 수요가 많아지고, 또 장인들은 설날 전에 진상용으로 만들거나 선물용

으로 매매했던 것 같다. 실제로 담양산업조합영업실적(1922년)에서도 죽세품의 생산량이 상반기(4~9월) 보다 하반기(10~3월)에 2배 이상 오를 것으로 예상하고 있다.⁷⁴⁾ 요즈음은 예전과 달리 채상을 찾는 시기에 차이가 있다. 설날이 지나고 7월까지 주문이 많아 이 때 작업을 많이 한다고 한다.

채상은 다른 죽세공예품보다 제작기간이 긴 편이다. 세공을 해야하는 점도 있지만 상자 3개가 합(合)으로 상품이 되다 보니 더욱 그러한 것이다. 서한규씨의 경우 대삼합 1벌을 짜는데 보통 15일정도 소요된다. 그러나 이러한 소요일수는 손놀림에 따라서 크게 차이가 있을 것이다. 실제로 서한규씨가 한창 때는 대조개기→죽뜨기→조름빼기→대오리 뜨기→훅기의 과정을 거쳐 대오리를 생산해내는 양이 1일 500오리까지도 가능했으나 요즈음은 힘이 부쳐 200오리 밖에는 할 수 없다고 하니 작업량이 절반 이하로 떨어진 셈이다. 남녀 분업이기 때문에 여자의 작업량 또한 계산되어야 할 것이다. 그러므로 생산성이 높아지려면 제품의 질과 마찬가지로 남녀의 손놀림의 속도와 호흡이 얼마나 잘 맞는가에 달려있다.

3. 유통체계

채상의 유통은 원래 주문에 의한 직거래 방식이었을 것이다. 수공제품의 특성상 제작기간이 길고 종사인원이 없는 실정에서 채상은 생산에 한계가 있고, 수요 또한 많지 않아 주문생산 방법으로 유통될 수밖에 없다. 그러나 담양산업조합이 탄생한 후에는 일정부분 유통상품으로 제작되었던 것 같다. 유종열은 산업조합의 창고 속에 들어가서 여러가지 물건들을 샀는

74) 담양산업조합영업실적(每日申報, 1922. 10. 29)



사진 215. 소년들이 바구니와 비 등을 팔고 다니는 모습
(1900년대)

데, 대나무 발, 죽피세공품, 빗, 부채, 단선(團扇) 등과 더불어 ‘채색대나무 서류상자’를 샀다고 하였다.⁷⁵⁾ 이러한 채상의 유통구조는 언제까지 명맥을 유지했는지 정확하지 않다. 해외무역상사들이 활동하던 1970년대 중반까지 이어왔을 가능성이 있지만 이 기간에도 대부분은 주문에 의해 직거래가 주류를 이루었을 것이다. 김동련옹의 경우 해방 후는 특별한 주문에 몇 번 응한 일이 있었는데 그 중에서도 이승만씨가 주문을 한 적도 있었다고 한다.

담양의 죽세공품이 한창 번성할 때는 담양 버스터미널에서 향교 쪽으로 통하는 담양읍내의 중심도로인 중앙로를 중심으로 죽제품을 파는 상점들이 즐비하게 있었다. 죽세공 장인들은 제작한 죽제품들을 이들 가게에 위탁하여 판매를 하기도 했다. 생산자들이 일부러 유통시키는 경우에 해당된다. 또 판매가 잘 되는 제품은 가게에서 생산의뢰를 해오기도 하였다.

서한규씨도 채상을 처음 만들었을 때는 죽제품 가게에 위탁판매를 하였다. 그러나 1977년 중요무형문화재 공예작품전에서 특별상을 수상하고, 1982년 제7회 전승공예작품전에 죽석과 채상을 출품해 대통령상을 수상한 이후 탁월한 솜씨 때문에 명성이 자자해지면서 전적으로 주문에 의한 생산만을 하게 되었다. 죽제품 경기가 시들해지면서 가게들이 문을 닫은

것도 하나의 원인이었지만, 주문수요에 맞춰 작업을 해낼 수 없었기 때문이다. 가장 선호하는 제품은 직사각형 대삼합이고, 정사각형 대삼합의 경우는 직사각형 판매량의 1/4분량이다. 특히 1980년대에는 죽석이 많이 소비되었고 지금도 1년에 2~3개씩은 주문이 들어온다. 이외에도 소품으로 채죽선(彩竹扇)이나 보석함 등은 선물용 또는 장식용으로 소비되고 있다. 주문의 형태를 보면 고위직 선물용이나 유명 텔런트의 혼수용품, 부유한 가정의 호사품 등으로 주문이 되고 있어 아직도 채상은 상류층의 기호에 맞는 공예품으로 자리하고 있음을 알 수 있다.

75) 유종열, 『全羅紀行』, 238쪽

VII. 전승현황*

전라남도 담양은 예로부터 좋은 대나무 밭이 형성되었고, 이를 이용해 훌륭한 죽제품을 생산하였던 곳이다. 전하는 이야기에 의하면 담양 죽세공품의 역사는 약 4백여 년전 전주에서 담양읍 향교리에 이사온 김모라는 노파로부터 시작하였다고 하며, 약 350여 년 전부터 ‘삿갓점머리’로 불리우는 죽물시장이 자연발생하였다고 한다.⁷⁶⁾ 과거 삿갓을 쓰고 다니던 시절에 이곳이 특히 삿갓 유통의 중심지였기 때문에 붙여진 이름인데, 죽물시장이 자리한 곳은 영상강의 상류지역인 담양읍 만성리에서 객사리쪽으로 난 제방 밑의 넓은 강바닥으로, 현재 채상장 서한규 선생의 집 앞이기도 하다.

죽제품 생산지이자 집산지인 담양에서 자란 사람들이 자연스럽게 죽세공품 제작기술을 익혔듯이 서한규 선생 또한 그렇게 죽세공품 제작기술을 익히게 되었고, 그 기술을 바탕으로 죽세공품의 최고 정수라고 할 수 있는 채상을 제작, 전승하고 있다.



사진 216. 보유자 서한규씨

76) 『潭陽郡誌』, 담양군청 문화관광과, pp.438~439.

* 전승현황은 정희정(예능민속연구실 연구원)이 집필하였다.

일죽(一竹) 서한규(徐漢圭) 선생은 1930년 7월 28일 전남 담양읍 만성리 2구 194번지 아버지 서원경과 어머니 박판례 사이에 3남 1녀 중 차남으로 태어났다. 1938년 9살에 담양읍 동초등학교에 입학, 1944년 졸업하였으나 가정 형편이 어려워 중학교에 진학하지 못하고 집안 일을 돕기 시작하였다.

그가 살던 마을은 약 100가구 중 70여 가구가 농사를 지으면서, 죽물을 만들었기 때문에 자연스럽게 죽세공을 배울 수 있었다. 어렸을 때부터 동네사람들이 모여서 죽물을 만드는 곳에 가서 놀면서 작은 칼을 가지고 대를 자르고 뜨는 놀이를 하곤 하였다. 서한규 선생의 부친도 합죽선(合竹扇)을 제작하였으나, 장남인 형님을 가르치기 위해 대전으로 떠나 목물장사를 하였기 때문에 아버지에게 죽세공 제작기술을 배운 것은 아니었다. 시골 농가의 차남으로 태어나, 교육의 기회가 장남에게 주어지고, 차남이었던 서한규 선생이 자연스럽게 고향에 남아 집안을 돌보게 된 것이다.

선생은 해방 직후 16세부터 가장으로서 생계를 위해 죽제품을 만드는 일을 시작하였다. 해방 후 본격적으로 죽세공을 하였는데 이때 주로 제작한 것은 죽석(竹席), 삿갓, 부채였다. 그러나 곧 한국전쟁이 일어나자 군에 입대하여 전선에 나가야했고, 전쟁 중에 아버지께서 돌아가셨다. 1952년에 의병제대하고 고향에 돌아왔으나, 그나마 있던 농토도 형님 학비로 팔았고, 더 이상 생활의 기반이 없어 다시 대나무를 잡아야 했다고 한다. 어머니를 모시고, 동생들을 데리고 죽세공품을 제작하여 살았으나, 1956년에 어머니께서도 돌아가셨다.

그 다음해 선생은 담양읍 월산면에 살던 박군자씨를 한 마을에 사는 아주머니로부터 소개받아 결혼을 하였다. 딸만 일곱을 낳았는데, 그중 둘째인 서신정씨가 선생의 뒤를 이어 채상 제작기술을 이어받아, 전수조교로 활동하고 있다.



사진 217. 짚었을 때 대바구니 짜고 있는 서한규씨



사진 218. 서한규 부부의 결혼사진

죽세공을 만드는 장인으로의 삶이 녹록하지 않아, 결혼을 한 후 경상도 장터를 떠돌면서 물건을 파는 장돌림도 하였다. 첫 딸을 낳고 선생은 부인과 함께 보마리에 담양에서 만든 참빗을 가득 담아, 죽제품이 귀한 부산으로, 안동으로, 경상도 지역의 장터를 따라 돌아다니면서 장사를 하였고, 이 와중에 부산에서 4·19혁명을 맞기도 하였다.

선생은 이런 생활고로 한 때 대나무를 손에서 놓으려고 했고, 그러려면 담양을 떠야만 되겠다고 생각하고 담양을 뜰 마음을 먹었다고 한다. 그러나 1962년 겨울에 집을 팔고 나서 설이나 쇠고 떠나려고 기다리는데, 1963년 담양에 유창공예사가 설립되었다. 이 회사는 수출할 수 있는 물품을 모아 서울 한국교역진흥주식회사를 통해 수출을 추진했던 회사로 담양에서는 죽세공품을 주문 제작하여 미국, 유럽, 일본 등지로 수출하였다. 전통적인 죽세공품이 아니라 각 나라의 생활에 맞는 새로운 제품을 견본에 맞게 제작해야했기 때문에 제작기술이 뛰어날 뿐 아니라 응용력이 좋은 기

술자가 필요하였고, 그 적임자로 서한규 선생이 지목되었다. 유창공예사는 서한규 선생에게 책임자 자리를 제시하였고, 선생은 대 다루는 남다른 솜씨 때문에 다시 담양에서 남아 죽세공품을 만들게 된 것이다.

일본과 미국에서 주문한 타원형의 빵바구니 등 다양한 모양의 죽제품을 만들어 수출하던 중 1973년 벚짚을 죽순껍질로 싸서 만든 죽피통(竹皮桶)에서 이화명충(二化螟蟲)이 나와 수출되었던 제품이 반송되고, 그 여파로 1978년에는 공장이 폐쇄되었다. 이는 제작과정에서 짚을 충분히 소독하지 않아 발생한 사건이었다.

이후 선생은 다시 집에서 죽제품을 만드는 작업을 하게 되었는데, 이때 집안에 전해 내려오던 외할머니의 채상을 보고 연구하기 시작하였다. 어머니께서 외동딸이셨기 때문에 외할머니를 모시고 같이 살았고 자연스럽게 외할머니께서 시집오면서 가져 오셨던 채상이 선생에게 전해오고 있었던 것이다. 이 채상은 외할머니 정복덕이 시집을 때 가져온 것으로 어머니께서 외할머니를 모셨기 때문에 자연스럽게 대물림된 것이다. 외할머니는 초계 정씨(草溪鄭氏)로 부유한 집안이었다고 한다. 채상은 외할머니 17살에 시집을 때 가져온 것으로, 현재 약 100여년이 넘었다. 서한규 선생에게 2합이 남아 있었는데, 이 안에 외할머니께서 시집을 때 가져온 조바위와 옷감이 담겨 있었다.



사진 219. 채상 짚는 서한규씨



사진 220. 서한규씨의 외할머니

서한규 선생이 외할머니의 채상을 보고 채상을 제대로 만들기까지 여러 번의 실험을 거쳤다. 외할머니의 채상 대오리의 두께로 조름빼고 대를 훑어 대오리를 만들고, 문양을 넣어 같은 크기로 채상을 짰다. 외할머니의 채상 무늬가 윗쪽은 완자문(卍字紋), 아래쪽은 줄방울문이기 때문에 선생이 처음 시도한 문양도 만자문과 줄방울문이었다. 전수조교인 딸 서신정씨는 처음 아버지로 부터 기본이 되는 방울문양, 줄문양, 만자문양을 배우고, 다른 문양

은 문헌을 보고 직접 도안을 그려가면서 익혔다.

채상의 작업이 워낙 섬세한 작업이라 담양에서 대 다루는 솜씨로 꼽히는 서한규 선생이었지만 외할머니의 채상과 똑같이 만들기까지는 여러 번의 시도와 실패과정을 거듭하였다고 한다.

선생이 예전에 주로 만들었던 것은 죽석인데 이것은 대오리의 너비가 넓은 편이고, 채상의 대오리를 최고로 좁은 것이다. 침대부터 생계를 위해 죽석을 짜던 죽세공기술을 바탕으로 재료, 즉 대나무는 적게 들면서 최고로 고운 죽세공품인 채상 만들기를 시도한 것이다.

서한규 선생이 본격적으로 공모전에 작품을 출품한 것은 1970년대 후반부터이다. 이때도 채상뿐 아니라 죽석과 소상(素箱) 등을 출품하였다. 1977년 제2회 중요무형문화재 공예작품 공모전에 죽석(竹席)으로 문공부장관상을 수상하였고, 1979년은 제4회 인간문화재 공예전에서 채상으로

장려상을 받았다. 그리고 1981년에는 담양군민의 날 죽공예전에서 채상으로 금상을 수상하였으며, 1982년 제7회 전승공예전에서 죽석(竹席)으로 대통령상까지 수상하였다.



사진 221. 1982년 대통령상 수상장면



사진 222. 죽석(1982년, 대통령상 수상작, 한국대나무박물관 소장)



사진 223. 대통령상 수상시 기념촬영

이렇게 다수의 공모전 수상으로 서한규 선생의 대나무 다루는 기술이 세상에 알려지면서 1982년 이종석 문화재전문위원이 선생의 기능에 대해 조사를 하여 보고서로 제출하였고, 1987년 1월 5일에 중요무형문화재 제53호 채상장 기능보유자로 인정되었다. 서한규 선생이전 중요무형문화재 채상장으로 김동연(金東連, 1897. 2. 23~1984. 5. 15) 선생이 있었는데, 타계 후 제 2대 채상장으로 지정된 것이다.

채상장이 중요무형문화재에 지정되기 앞서 조사된 1969년 『한국민속종합조사보고서-전남편』를 보면 당시 채상을 만들기 위해 대오리를 만들고 마지막 꾸미는 일은 김동연선생이 하고, 채상의 문양을 짜고 절이는 작업은 당시 70여세인 노파 한 분이 할 수 있다고 기록되어 있다.⁷⁷⁾ 이후 1973년 베풀어진 제1회 인간문화재 공예작품전(人間文化財 工藝作品展)에 이 보고서를 바탕으로 김동연 선생에게 출품을 의뢰하였으며, 이때 출품된

제품-상자와 베개 2종-이 주목을 받으면서 같은 해 이종석(李宗碩), 박성삼(朴星三) 문화재 전문위원이 무형문화재 지정을 위하여 채상을 본격적으로 조사하였다.

1970년대 중반에 이미 담양의 죽세공품 제작은 생활의 근대화로 그 수요가 줄어들고, 또 중국과 동남아의 값싼 제품들이 수입되면서 생산 양과 질 모두 급격하게 쇠락하고 있었다. 더구나 죽세공품의 극치라고 할 수 있는 채상은 당시 대오리 뜨기 1명 김동연(金東連, 1897년생), 상자절이기 1명 전중이(田仲伊, 1902년생)⁷⁸⁾만이 그 기술을 계승하고 있었다. 원래는 가내수공업으로 부부가 한 쌍이 되어 작업하는데, 이 두 사람은 모두 배우자를 잃고, 서로 이웃에 살면서 협업하고 있었다. 조사당시 두 기능자 모두 연로하며 또한 계승자가 없기 때문에 조속히 무형문화재로 지정 보호 계승될 수 있도록 조치하여야 한다고 보고하였다. 1973년 전중이는 이미 중풍으로 상자절이기가 어려운 상황이었기 때문에 1975년 김동연 선생만 중요무형문화재 채상장으로 지정되었다.

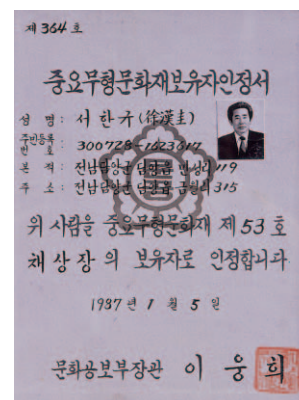


사진 224. 무형문화재 보유자 인증서

채상을 만드는 기술 중에서 대나무 훔는 기술이 매우 중요하기 때문에 당시 가장 뛰어난 기술을 보유하고 있었던 김동연 선생인 채상장으로 지정되었던 것이고, 1984년 돌아가시기 전 채상의 기술과 전통을 이을 사람이 필요했다. 김동연 선생 생전에 아들이었던 김홍관씨가 전수자로 지정되어 있었으나, 그는 채상 만드는 일을 포기하였다. 1980년대 중반, 담

77) 『한국민속종합조사보고서 - 전남편』, 문화공보부 문화재관리국, 1969, p. 390.

78) 1969년 보고서에는 박채식의 모친인 70여세 여자라고만 기록되어 있으며, 1973년 보고서에는 박채언(朴彩彦)의 모친으로 1902년 생이라고 기록되어 있다. 1969년 기록에 오류가 있다고 판단되며 두 인물은 동일인물로 추정된다.

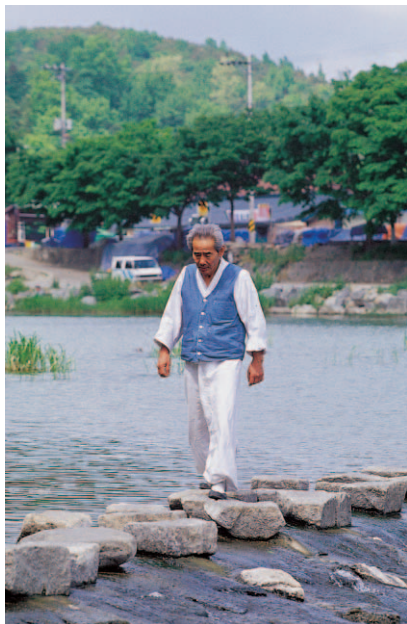


사진 225. 집앞 냇를 건너며

양의 죽세공품 제작 환경은 더욱 열악해진 상황에서도 유일하게 채상을 제대로 재현할 수 있었던 서한규 선생을 다음 채상장으로 지정하여, 그 맥을 이어갈 수 있도록 하였다.

비록 서한규 선생은 전대(前代) 채상장이었던 김동연 선생에게 직접 배우지 않았으나, 담양에서는 죽세공품 제작기술이 자연스럽게 율대에서 아랫대로 전래되었으며, 전통적으로 채상만을 다루는 장인은 없었기 때문에, 어릴 때부터 대나무를 다루었고, 죽세공품의 최고품이라

고 할 수 있는 채상을 제작할 수 있는 서한규선생을 2대 채상장으로 지정하는 것은 필수불가결한 일이었다. 서한규선생은 당시 담양에서 대오리 훑기에서 가장 뛰어난 기술을 보유하고 있었고, 1979년 제4회 인간문화재 공예전과 1981년 담양군민의 날 죽공예전에서 채상을 출품하여 수상하는 등 채상에 관련된 기술이 있다는 것이 증명되었기 때문에 몇 년간의 유예기간을 두었다가 1987년에 채상장으로 지정되었다.

보유자로 지정된 이후 채상의 제작은 더욱 활발해졌다. 보유자로 지정되기 전에는 대나무로 만들 수 있는 여러가지 제품을 제작하였었다. 이는 담양에서 태어나 어린 시절부터 여러가지 죽제품을 만든 사람에게는 자연스러운 현상이라고 할 수 있다. 죽제품을 만드는 과정에서 가장 중요한 것이 재료를 다듬는 기술이다. 그 중에서도 대나무를 얼마나 얇게 만들 수 있는 기술이 뛰어나야 좋은 죽제품을 만들 수 있기 때문에 대나무 다루는 기술

이 뛰어나고 손재주가 많은 서한규 선생은 다양한 죽제품을 만들 수 있었다. 대나무를 훑어서 만드는 죽석(竹席)뿐 아니라 죽부인(竹夫人)등의 제작기술도 뛰어나지만 채상장으로 지정된 이후 채상에 대한 주문이 주로 들어오기 때문에 자연스럽게 채상 제작이 주작업으로 변하였다.

서한규 선생은 채상장으로 지정되기 이전부터 이미 대나무를 다루는 뛰어난 기술로 1986년에 미국 워싱턴 링컨 기념관 초청 시연에 참가하였고, 채상장으로 지정된 이후는 1988년 일본 오오사카에 초청시연을 비롯한 국립민속박물관 시연 등을 통해 국내외에 한국 죽제품 공예 기술을 알리는 역할을 하고 있다. 채상에서 문양을 짜는 기술은 직조기술과도 유사한 면이 있어, 서울 동덕여대 의상관련학과 교수들의 의뢰로 채상 만들기 워크숍을 하는 등 전통공예기술과 문화의 보급, 교육에 일익을 담당하였었다.



사진 226. 전수교육조교 서신정씨

서한규 선생의 둘째 딸인 서신정(徐信貞, 1960. 5. 11~)씨가 1995년 8월 1일 채상장의 전수조교로 지정되었다. 서신정씨는 고등학교를 졸업하고, 직장생활을 하다가 곧 그만두고 아버지와 함께 1980년도부터 채상 짜기를 시작하였다. 서한규 선생이 본격적으로 채상을 시작할 때 거의 같이 시작했다고도 할 수 있는데, 이는 전통적으로 남자가 대를 다듬고 여자가 대를 절이는 방식에서 일치하는 것이다.

서신정씨는 현재 주로 대오리에 염색하기와 문양짜기를 하고 있다. 전수되어 오던 채상의 만자문과 줄방울문을 익힌 후 다수의 전통적인 문양을 도안해 시도하기도 하였으며, 대오리 염색이 화학염색으로 일괄되어 오던 것을 천연염색으로 복원을 시도하고 있다. 대오리 염색하는 것에 대해서

는 채상을 처음 조사할 당시 대략적인 것만 기록되었고,⁷⁹⁾ 제 1대 채상장인 김동연 선생도 완전히 화학염색만을 하고 있었기 때문에 채상의 천연염색법은 단절되었다고 할 수 있다. 서신정씨는 그동안 채상에 사용되고 있던 화학염색에 만족하지 않고, 채상의 기록에 나와있는 천연염색을 토대로, 여러 번의 실험을 거쳐 조금씩 성공하고 있다.



사진 227. 채상을 짜는 서신정씨

이렇게 현재 채상의 전수에 있어서 문양을 짜는 것은 딸인 서신정씨가 전수조교로써 충분히 그 역할을 하지만, 채상을 만들기 위해 대나무를 다듬고, 대오리를 만드는 작업은 힘이 센 남자가 할 수 있는 일로, 남자 전수자가 필요한 상황이다. 전수조교인 서신정씨도 시도해 보았지만 역부족이었다고 한다.

그러나 대오리를 만들고, 또 채상을 만드는 일만으로는 생활이 보장이 어려운 현 시점에서 전수자가 되겠다고 나서는 사람이 없다고 한다.

이와 수반되는 문제인데, 전통적으로 대를 다듬는 일과 문양을 짜는 일에서 남녀의 역할이 구분되어 있었기 때문에 현재 전수조교인 서신정씨가 대를 선정하는 일과 다듬는 일을 전수하지 못한 상황이다. 현재 채상장의 연세가 많기 때문에 조속히 남자 전수자가 선정되어 기술과 지식이 전수되어야 할 것이다.



사진 228. 모서리 올리기를 딸에게 가르치는 서한규 선생

전통공예에서 재료를 얼마나 숙련되게 잘 다루는가 하는 것이 얼마나 좋은 공예품을 만들 수 있는가와 직결되어 있다. 대오리를 조름 썰고, 대 훑는 기술은 오랜 시간 숙련하지 않고는 습득할 수 없는 기술이기 때문에 시급한 문제라고 할 수 있다.

채상 뿐만 아니라 무형문화재, 특히 공예품의 경우 그 기술이 퇴보하지 않고, 전승되기 위해서는 끊임없이 제작활동을 하여야 한다. 그러기 위해서는 수요가 계속 발생해야 되

는데, 현재의 주문량과 그에 따른 제작량으로는 문제가 있을 수 있다.

현재 채상장과 전수조교는 한국의 중요무형문화재로서의 책임감과 사명을 가지고 채상의 맥이 이어지도록 힘쓰고 있다. 서한규 선생은 아직도 채상은 죽물로서 가장 섬세하고 최고이기 때문에 죽전(竹田)에서 대를 구입하지 않고, 직접 황토밭에서 자란 대나무 좋은 결로 골라서 재료를 구하고, 서신정씨는 채상의 고증에도 힘을 뿐 한 아니라 현대생활에 맞는 작품도 시도하고, 수강생에게 가르쳐주기도 하면서 채상의 현대화와 대중화에도 힘쓰고 있다. 그동안의 노력으로 한동안 맥이 끊기다시피 하였던 채상이 다시 세상에 알려지고 그 현대적 소용을 찾아가고 있다.

79) 옛날의 물감은 행경피(노랑물), 잇씨(꽃자주), 갈매(질은 초록) 等 植物에서 울어 나는 물감에 일곱여덟 시간 꼭 잠그면 생경하고 은은한 빛을 띠는 것이다. 『한국민속종합조사보고서 - 전남편』, p. 391.

▶ 참고문헌

史 料

- 『국역 中國正史朝鮮傳』 (국사편찬위원회, 1986)
 『三國史記』 (이병도 역주, 을유문화사, 1984)
 『宣和奉使高麗圖經』
 『朝鮮王朝實錄』 (국사편찬위원회, 탐구당, 1968)
 『經國大典』 (한국법제처, 1965)
 『新增東國輿地勝覽』 (민족문화추진회, 1982)
 『承政院日記』 (국사편찬위원회, 동국문화사, 1960)
 『林園十六誌』 (서울대고전간행회, 1967)
 『增補文獻備考』 (동국문화사, 1967)
 『牧民心書』 (다산연구회 역주, 창작과 비평사, 1993)
 『閨閣叢書』 (한국정신문화연구원, 2001)
 『東國歲時記』 (이석호 옮김, 을유문화사, 1982)
 『羅州邑誌』 (1871년)
 『潭陽邑事例』 (1857년)
 『潭陽邑誌』 (1871)

報告書 및 關聯文獻

- 광주민속박물관, 『고문서 자료집』 (1), 1995.
 광주민속박물관, 『광주의 풍수』, 2002.
 광주민속박물관, 『대나무 생활용품전』 (전시도록), 1995.
 담양군지편찬위원회 편, 『담양군지』, 1980.
 문화재관리국, 『한국민속종합조사보고서 —전라남도편—』, 1969.

- 片岡議, 『寶庫の全南』, 1913.
 전라남도, 『2002 전남통계연보』, 2002
 전라남도 근업과, 『全羅南道ノ工業』, 1924.
 전라남도사정지간행회, 『全羅南道事情誌』, 1930.
 전라남도지편찬위원회 편, 『全羅南道誌』, 1969.
 전남대 박물관 · 전라남도 · 담양군, 『담양군 문화유적 학술조사』, 1995.
 帝國興信所釜山支所 편, 『(朝鮮)實業要錄』, 1935.
 朝鮮及滿洲社 편, 『朝鮮物産案内』, 1935.
 朝鮮事情社 편, 『湖南地方之産業』, 1926.
 최병덕 편, 『全南道誌』, 1968.
 한국문화재보호협회 담양군지부, 『담양향토문화집』 제2집, 1974.
 한국정신문화연구원, 『전라남도의 향토문화』 상 · 하, 2002.

參考論著

- * 강만길 「조선전기 백정의 성격」, 『조선시대 상공업사 연구』, 한길사, 1984.
 — , 『한국상업의 역사』, 세종대왕기념사업회, 1985.
- * 공우석 『한반도 식생사』, 아카넷, 2003.
- * 김 구 (도진순 주해), 『백범일지』, 돌베개, 2000.
- * 김대길 『조선후기 장시연구』, 국학자료원, 1997.
- * 김삼대자 「한국 목가구의 이해와 감상」, 『한국민속의 이해』, 국립민속박물관, 1998.
- * 김일룡 「통제영 공방의 역사」, 문화재청 · 경상남도, 『전통공예의 산실 통영공방의 재조명』 학술발표회 발표요지, 1999.
- * 김정호 『朝鮮時代の 全南進上品』, 향토문화진흥원, 1992.
- * 맹인재 『한국의 민속공예』, 세종대왕기념사업회, 1974.

- * 박선희 『광주 1백년』 제1권, 금호문화, 1994.
- * 야나기 무네요시, 송건호 역 『한민족과 그 예술』, 탐구당, 1980.
- * 이종석 『한국의 목공예』, 열화당, 1988.
- * 장철수 「생활문화의 역사적 배경」, 『전라남도의 향토문화』 상, 한국정신문화연구원, 2002.
- * 전영우 『숲과 한국문화』, 수문출판사, 1999.
- * 정명호 「한국전통공예의 세계시장화를 위한 연구」, 한국문화예술진흥원 문화발전 연구소, 1991.
- * 조규춘 「죽세공예」, 『전라남도지』 제20권, 전라남도지편찬위원회, 1995.
- * 지춘상 외 『남도민속학 개설』, 태학사, 1998.
- * 황인창 「시장과 유통」, 『전남의 향토문화』 하권, 한국정신문화연구원, 2002.

Important Intangible Cultural Properties 53

Chaesangjang (Bamboo cases with colored designs)

This recording book is the report, which is published in link of important intangible cultural properties original form of recording and preservation.

Chaesangjang, a technique that makes rings with colorful figures made of sliced bamboo, was designated as an important intangible cultural asset with an aim to preserve the technologies since 1975. Chaesang had been used as luxury furniture for women in the noble class since the ancient times. In the end of Joseon Kingdom, common people, in addition to Yangban, became popular it as marriage expenses. It was used as container of clothes, accessories, and acupuncture. Chaesang making begins with taking off skin of bamboo. After peeling bamboo skin with teeth and putting the peeled skin in water, manufactures put it in order.

This recording book records Chaesang's history, production process from extracting to dyeing and present situation, actual conditions etc. in detail.

기 획 박상국(예능민속연구실장)
집 필 주인택(광주민속박물관 학예연구실장)
정희정(예능민속연구실 연구원)
사 진 박상윤(사진작가)

창상장

중요무형문화재 제53호

2004년 7월 24일 초판인쇄

2004년 7월 24일 초판발행

발간등록번호 11-1550011-000103-01

발 행 국립문화재연구소

제 작 류랜 (042-672-1348)

비매품

※ 이 책에 실린 내용은 무단으로 복사하거나 전재할 수 없습니다.