



[중요무형문화재 제67호]

탕전장

글 · 장경희 | 사진 · 김옥선

기획 · 문화재청



화산
문화

글 장경희

1960년 서울생

홍익대학교 미술대학 공예과 졸업

홍익대학교 대학원 미술사학과 졸업

문학박사 (「조선왕조 왕실가례용 공예품 연구」)

전북대 · 충남대 · 이화여대 대학원 강사 역임

현 문화재청 전문위원

홍익대학교 산업미술대학원 강사

저서

『한국 미술 문화의 이해』(공저)

『종이 조형』(공저)

사진 김옥선

1967년생

숙명여자대학교 교육학과 졸업

홍익대학교 산업대학원 산업미술학과 졸업

현 제주관광대학 사진영상과 강사

개인전 「WOMAN IN A ROOM」 등 2회

단체전 「신체와 의식전」 외 다수

- 기획 · 문화재청
- 본문 편집 · 정문자, 이춘선, 유미선
- 표지 디자인 · 한원그래픽스(02)736-6820~1

중요무형문화재 제67호

탕건장



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

중요무형문화재 제67호

탕건장

글 · 장경희 사진 · 김옥선



머리말

『중요무형문화재 제67호 탕건장』은 기능 보유자 김공춘(金功春)의 탕건 제작 과정과 기술을 현장에서 조사하고 면담하여 상세하게 기술 하되, 탕건과 탕건장의 공예사적 의미를 체계적으로 정리한 논고이다. 탕건장의 역사는 조선시대의 원전 사료를 수집·정리하여 밝히려 하였 으며, 탕건의 제작 과정은 무형문화재로 지정할 당시의 보고서와 기존 의 관계 논문들을 참조하고 제작 현장을 조사한 내용을 담아 서술하였 다. 그리고 탕건을 일반 소비자가 사용할 수 있도록 중간 상인이 손질 하는 '재꿀' 과정과 탕건의 구입에서 판매에 이르는 유통 과정도 살펴 보았다. 따라서 본 책자는 탕건장에 관한 영화의 시각적인 내용을 포괄 하면서 순간 동작을 사진이나 도면으로 포착하였으며, 특히 제작 과정 을 자세히 서술하여 탕건장을 입체적으로 조망할 수 있도록 하였다.

탕건은 조선시대 사대부들이 신분상의 품위를 유지하고자 애용했던 일종의 모자였다. 당초 중국의 복두·사모에서 유래된 이 탕건은 조선인들의 미의식과 기술에 힘입어 독창적으로 발전하고 있었다. 조선 전기에는 이 모자를 만들던 장인들이 사모장이란 이름으로 상의원 등 중앙 관청에 소속되어 있었으나, 이들이 조선 후기에 말총을 다루기 시작 하면서 총장·탕건장으로 불리게 되었던 것이다. 더욱이 조선 후기에는 사대부뿐만 아니라 부유한 지주나 상인들까지 탕건을 쓰게 되었고 그에 따라 장인의 수요와 생산량도 급증했으며 마침내는 시전 상인들과 판매권을 둘러싼 치열한 분쟁을 일으키게 되었다. 조선시대에 들어 탕건을 말총으로 만들게 되면서 탕건은 주로 말목장의 분포지인 평

안도와 제주도에서 생산되었지만, 단발령 이후부터는 제주도에서만 생산되고 있었다.

탕건은 머리카락만큼 가느다란 말총으로 한올한올 곁어가는 상품이자 공예품이기 때문에, 대규모의 공방 시설이나 특별한 장비가 필요하지 않았고 자잘한 소도구와 숙련된 기술만으로도 제작이 가능하였다. 그러나 탕건장은 그만큼 치밀하고 섬세한 자질과 오랜 기간에 걸친 숙련을 필요로 하였기 때문에 할머니가 어머니에게, 어머니에서 다시 딸로 전승되는 특징을 보였다.

일곱살부터 탕건을 제작하는 기술을 익힌 기능 보유자 김공춘은 탁월한 집중력과 끈질긴 장인 정신을 지닌 손끝 공예가였다. 보유자는 가는 말총으로 홑탕건·겹탕건·바둑탕건·정자관 모두를 능숙하게 제작하였으며, 각 단계단계마다 조금도 흐트러지지 않은 채 어느 하나 빠뜨리지 않고 원형 그대로 실연하고 있었다. 보유자는 이 기술을 딸 김혜정에게 가르쳐 전수 조교가 되었으며, 지금은 손녀가 다시 이를 배워 전수 장학생으로 등록되어 있다.

필자는 문화재청이 전개하는 중요무형문화재 기록화 사업을 통하여 전통 문화 유산의 하나인 탕건 제작 기술이 영원토록 후세에 전수되었으면 하는 마음에서 충실히 서술해 보려 노력하였지만, 미진한 부분이 많지 않을까 걱정된다.

2000년 12월 25일

장영희

차례

1 탕건의 역사 · 9

1. 탕건의 어원과 개념 · 10
2. 조선시대의 탕건장 · 18
3. 회화를 통한 탕건의 역사 · 37

2 탕건의 재료와 제작 도구 · 51

1. 말총의 특성 · 52
2. 탕건의 제작도구 · 61

3 탕건의 종별과 제작 과정 · 86

1. 탕건의 종별 · 87
2. 홑탕건 제작 과정 · 99
3. 겹탕건 제작 과정 · 131
4. 바둑탕건 제작 과정 · 142
5. 재골 과정 · 154
6. 정자관 제작 과정 · 158

4 탕건장의 생애와 전승 · 174

1. 제주도의 탕건장 · 175
2. 보유자 김공춘의 생애 · 182
3. 탕건의 유통과 현대적 계승 · 195

부록 탕건장 관련 용어

참고 문헌

일러두기

작품이나 유물의 명칭은〈 〉로 표기한다.

논문은「 」로 표시한다.

서적과 보고서는『 』로 표기한다.

작품이나 유물 등의 자세한 캡션과 출전은 각주로 처리한다.

유물 촬영 협조처 및 사진 제공처

경기도립박물관, 국립문화재연구소, 국립중앙박물관, 김공춘보유자, 석주선
기념민속박물관, 온양민속박물관, 원광대학교박물관, 제주대학교박물관, 제
주도민속자연사박물관, 제주민속박물관, 표선민속촌

1 탕건의 역사



탕건(宕巾)은 조선시대 사대부들이 신분적 위상을 유지하기 위해 애용하였던 모자의 일종이다. 그들은 상투를 틀고 망건(綱巾)으로 머리를 간추렸고 그 위에 탕건을 썼으며, 탕건 위에 갓을 쓰곤 했다. 탕건은 말총을 재료로 써서 만들었는데 앞쪽은 낮고 뒤쪽이 높아 중간은 턱이 저 있어, 마치 크고 작은 두 개의 둥근 산봉우리가 앞뒤로 겹쳐 있는 형상이다. 사대부들은 집안에서 예의를 갖추기 위해 항상 탕건을 착용했으며, 외출할 때에도 갓이 움직이지 않도록 갓 밑에 받쳐 쓰곤 하였다.

이처럼 조선의 사대부들이 아껴 써왔던 탕건의 유래를 우리는 중국의 복두(幞頭)에서 찾고 있다. 그러나 복두의 기본 바탕은 조선적 미의식과 기술의 발달로 점차 미적, 실용적 가치를 지닌 탕건의 형태로 변모하고 있었다. 따라서 이 장에서는 조선조 사대부의 모습을 상징적으로 드러낸 탕건의 역사를 어원적으로 고찰하고 망건과의 관계를 통해 그 유래를 밝히고, 동시에 각종 문헌 기록과 회화 자료를 통해서도 그것의 변천 과정을 살펴보려 한다.

1. 탕건의 어원과 개념

탕건은 조선에서 발전한 독특한 모자〔冠〕이다. 기존에 탕건은 중국의 당건(唐巾)에서 유래되었다고 보았다. 곧 『아언각비』에 “당건을 잘못 번역하여 탕건이 되었는데 중국어로는 ‘당(唐)’을 ‘탕’으로 발음하기 때문이다”라고 하여 당건과 탕건을 동일시하였고,¹⁾ 오주연문장전산고』에서도 당건은 속칭 탕건이며 옛날 책(幘)의 제도에서 기인하는 것이라고 변증해서 역시 당건과 탕건이 동일한 모자라고 여겼다.²⁾ 이 때문에 일제시대를 살았던 육당 최남선도 『조선상식문답』에서 탕건을 『삼재도회』에 수록된 ‘당건’이 와전된 것으로 보았다. 덧붙여 이 탕건은 선비 중에서 6~7품의 조관(朝官)으로 입각한 사람들의 상징으로서 본래는 독립된 관모였으나 후세에는 망건 위에 쓰거나 갓 아래 받쳐 쓴 모자라고 하였다.

그러나 중국에서는 탕건을 관모로 사용한 용례가 발견되지 않고 있다. 아울러 탕건에 영향을 주었다고 여겨지는 당건도 명나라 때 『삼재도회』를 편찬하면서 당나라의 화상(畫像)을 옮겨 놓은 뒤 “당건은 본래 제왕이 썼던 관이었으나 이후 사대부들이 썼던 관”이라고 하였다.³⁾ 하지만 『삼재도회』에 그림으로 그려져 있는 당건을 보면 형태상 조선의 탕건과 달랐다. 곧 탕건을 중국의 당건에서 연유된 것으로 단정하는 것

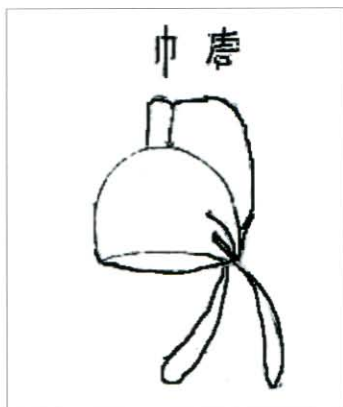
1) 丁若鏞(1762-1836), 『雅言覺非』 卷2, “唐巾 誤編爲宕巾 華音唐爲 탕”.

2) 李圭景(1788-?), 『五洲衍文長箋散稿』 卷4, 古今冠巾制度辨證說. “今之網巾 卽古之 纒制 唐巾俗稱 宕巾 卽古之 幘制”.

3) 『三才圖會』〈唐巾圖說〉. “唐巾其制類古毋追 嘗見唐人畫像 帝王多冠此 則固非士大夫服也 今率爲士人服矣”; 『漢和大事典』, 「冠の名」, “唐巾”.

은 재고할 여지가 있다.

우리 나라의 탕건은 그 모양과 쓰임새를 통해 유추해 본다면 명나라의 복두가 조선 초기에 전래되어 사모라는 이름으로 쓰였던 것이며, 그것이 조선 후기에 말총으로 제작·사용되면서 탕건이라는 이름으로 바뀐 것으로 여겨진다. 조선 후기



당건, 『三才圖會』

의 학자들이 탕건이란 용어의 유래를 그 음이 유사함으로 해서 당건과 같다고 고증하고 있으나 필자의 생각으로는 말총으로 만든 탕건의 형태와 쓰임새를 두고 이름한 것 같다. 그것은 ‘탕(宕)’자의 의미가 ‘넓어서 편안하다’는 뜻을 지니고 있기 때문이다.⁴⁾ 이로 미루어 볼 때 조선의 탕건은 어원적인 측면에서 단순히 중국의 당건에서 유래되었다고 하기보다는 그 형태적 특징과 쓰임새와 관련하여 탕건이라는 조선식 모자로 발전한 것이다. 이를 뒷받침하는 한 예로 최남선은 우리 나라 사람들이 머리에 쓰는 물건을 세 종류로 분류하여 설명하고 있는데, 그 중의 하나인 감투에 대한 설명에서 “탕건은 감투에 형식적인 기교를 더하고 재료를 국산 말총으로 바꾸어 독창적으로 발전시킨 관모라” 하였다.⁵⁾ 즉 탕건은 형식적인 면에서는 “원래 머리를 감싸는 두건으로 중국의 복두나 사모 등의 영향을 받아 기교가 가미되었다”는 것이고, 재

4) 『說文通訓定聲』 “宕 洞屋謂通洞之屋 四圍無障蔽也 故轉注爲寬廣之義”

5) 崔南善, 六堂崔南善全集 3, 『朝鮮常識問答·朝鮮常識』 (현안사, 1973), 217-218쪽.

료적인 면에서는 “더러워지기 쉬운 삼베와 중국에서 수입하여 값이 비싼 비단 대신 국내에서 생산되는 말총을 사용하여 조선화한 것이었다”는 것이다.

그런데 탕건과 같은 종류의 남성용 관모는 중국이나 한국에서 모두 상투형 머리 모양(髮式)을 취한 다음 착용하였다. 예컨대 상투형 두발을 하고 있는 중국의 예로는 서안의 진시황릉에서 출토된 무사용(武士俑)이 대표적이다. 한국에서는 5세기 말, 6세기 초로 추정되는 고구려 각저총(角抵塚)의 주실 동벽에 그려진 벽화에서 씌름하는 두 장사가 머리카락을 윗쪽으로 묶은 상투 모습을 하고 있다.⁶⁾ 하지만 중국 진나라의 무사들이나 고구려의 장사들처럼 맨 상투머리를 한 데다 관까지 쓰지 않은 모습은 동양적인 관념에 비추어 볼 때 예모를 갖추지 못한 것임에 틀림없다. 따라서 사대부들은 상투가 흐트러지지 않으면서도 관모를 쓸 수 있도록 하기 위하여 이마 부분을 가지런히 동여맬 수 있는 망건의 제작이 선행되었던 같다.

결국 망건은 명나라에서 창안되었고, 이마 위 머리카락을 간추릴 때 쓰는 그물형 머리띠(網罩)이다. 흑색의 가는 새끼(細繩)나 말꼬리털(馬眉) 등으로 편직한 망건은 망의 가장자리를 비단으로 싸고 테두리의 양쪽에는 금옥동석을 사용한 작은 고리를 두었다. 이 고리에는 실을 걸고 양 고리를 교차하여 줄라맴으로서 정수박이의 머리카락을 가지런히 정리하였다. 이러한 구조의 명나라 망건은 독창적인 제도로 중국 복식사에서 높이 평가하고 있다.

6) 한국의 미 19, 『풍속화』 (중앙일보사, 1985), 도판13·14, 〈相搏圖〉, 角抵塚 主室東壁, 5세기말 6세기 초, 中國 輯安.

중국에서 망건은 명나라 홍무(洪武, 1368-1398년) 초년에 비롯하는 것으로 알려져 있다. 명나라 태조가 신낙관에 미행을 갔을 때 어떤 도사가 비단실로 소망(小網)을 겹고 있는 것을 보았다. 그 쓰임새가 “머리를 간추리는 것”이라는 것을 듣고, 태조가 기뻐하여 곧 도사로 하여금 수십만 개를 만들어 천하에 반포하도록 하였다.⁷⁾ 『인암쇄어』에도 거의 마찬가지로의 기록이 실려 있다. 이처럼 전체적으로 망건은 고기잡는 그물(魚網)처럼 만들며 그 테두리는 포백으로 감싸고, 양 모서리에는 금은동석으로 작은 고리를 꿰었다. 테두리의 양변에는 각각 하나의 가는 줄을 잇고 두 고리를 서로 교차하여 정수막이에서 머리를 묶는 것이었다.⁸⁾

중국 명초의 관복 제도에서는 조복과 관복을 입을 때 망건을 우선 받치고 그 위에 충건(寵巾)과 사모를 쓰도록 규정하였다. 명 태조가 몽고에 의한 원대 호풍(胡風)을 개조하고자 문물 제도를 정비하면서 채택한 제도인 것이다. 비단실로 그물을 엮어 이마 위 머리카락을 묶는 망건은 관을 착용하기 전에 머리를 간추리고자 안쪽에 착용하였다. 이러한 망건의 착용은 머리카락을 묶는 이외에도 성년 남자의 표식이었다. 당시 위로는 고관 대작으로부터 아래로는 생원이나 하급 관리까지 모두 망건을 착용함으로써 사람들 사이에서는 중원의 법에 의해 사방

7) 『七修類稿』, “太祖一日微行至神樂觀 有道士于燈下結網巾 問曰 ‘此何物也’ 對曰 ‘網巾用以裏頭 則萬發俱齊 明日有旨 召道士命爲道官 取巾十三頂頒于天下 使人無貴賤皆裹之也’”

8) 王連肱, 『剗庵瑣語』, “网巾的制作 式於魚网 网口用帛作邊 叫做邊子 邊子二帽稍后綴一小圈 用金玉銅錫爲之 邊子的二邊各系一繩 交貫于二圈之內 頂束于髮 邊同眉齊 加一網帶 收約頂髮”; 戴爭 編著, 『中國古代服飾簡史』(輕工業出版社, 1988), 190~191쪽



중국식 망건을 쓰고 일하는 사람들, 『天工開物』

이 평정되었다고 보아 ‘일통산하(一統山河)’ 혹은 ‘일통천화(一統天和)’라는 상징적인 명칭으로도 불리었다. 명초의 망건은 『삼재도회』의 그림으로 확인된다.⁹⁾ 또 실제 중국식 망건을 착용한 모습은 1637년에 출간된 『천공개물』에 70여 면의 삽도로 그려져 있다.¹⁰⁾ 삽도의 인물들은 대개 상투를 틀고 망건을 착용한 낚시꾼이나 밭을 가는 농부, 도자기를 만들거나 풀무를 돌리는 장인 등 비교적 신분이 낮은 노동 계층이었다.¹¹⁾

이렇듯 중국식 망건은 형식적인 면에서는 망(網)이지만 조선식 망건

9) 『三才圖會』卷4, 1513. “古無是制 國朝初定天下 改易胡風 乃以絲結網以束其髮 名曰網巾 識者有法東 中原 四方平定之語 海極萬象錄 曰 太祖微行 至神樂觀 見一道士結網巾 召取之 遂爲定制”

10) 宋應星, 『天工開物』(中華書局, 1637년본); 沈從文, 『中國古代服飾研究』(商務印書館, 1992), 459쪽. 〈明載網巾의 農民和工人〉

11) 王維忠·劉翠華·周加戎 編繪, 『應用服飾資料』(遼寧美術出版社, 1993), 185쪽, 247-248쪽. “明·勞動人民服飾”; 黃能馥·陳娟娟 編著, 『中國服裝史』(中國旅遊出版社, 1995), 302쪽.



중국식 망건, 『三才圖會』

과 달리 망건과 감투의 중간 형태이고 꼭대기에 구멍이 나서 상투가 그리 내밀게 되어 있었다. 이러한 명나라 홍무초에 제정되어 유행하였던 중국식 망건은 천계(天啓, 1621~1627)년 간이 되면 형식적으로 변모된다. 중국식 망건의 특징이었던 망건 위쪽의 망대(網帶)를

없애고 아랫쪽의 하망(下網)으로만 묶게 된 것이었다. 조선식 망건과 일치하는 이 망건은 “나수망(懶收網)”이라고 불리었지만, 중국에서는 그 사례를 찾기 어려워 널리 유행되지 않았던 것으로 여겨진다.

중국에서는 망건을 제작할 때 사(紗)와 같은 투명한 비단 위에 짙은 옷칠을 해서 만들었지만 예외적으로 말꼬리털(馬尾鬃)을 쓴 적도 있었다. 우선 만력(萬曆, 1573~1615) 연간에는 편직용 재료가 비단실(繭絲)을 대신하여 말총(馬尾鬃)으로 바뀌면서 그물형이 두드러지게 되었다.¹²⁾ 그밖에 중국에서 말총으로 모자만드는 것은 매우 희귀하여 단지 경극에서 무예인으로 나오는 배우가 쓰는 총모자가 있을 뿐이었다.¹³⁾

한편 우리 나라의 망건은 용도면에서는 중국과 마찬가지로 상투를

12) 『剗庵瑣語』 “網巾的制作 …… 萬曆年後 民間用落墮之髮 或馬 代替絲編網巾”

13) 『中國工藝美術大辭典』 (江蘇美術出版社, 1989), 730쪽. 鬃帽은 京劇〈九龍杯〉중에 나오는 楊香武나〈鄭甲山〉중에 나오는 李達이 썼던 모자이다. 이 모자는 아래가 둥글고 위는 뾰족하며 중간은 비어 있었기 때문에, ‘盔頭’나 ‘蒼蠅罩’로도 불리었다.

튼 머리가 흐트러지지 않고 가지런하게 정리하고자 이마 부분을 묶었다. 하지만 형태면에서는 중국 홍무년간의 망건과 달랐고 대신 천계년간에 제정된 나수망과는 매우 유사하였다. 재료면에서 우리 나라에서는 조선초부터 말총을 망건의 주재료로 사용하였고, 이 말총 망건은 매우 독특하여서인지 중국 사신들의 주목을 받았다. 그리하여 명나라 사신들의 선물로 말총 망건이 인기를 끌어, 세종 2년(1420)과 11년(1429)에 각각 선사하였다.¹⁴⁾ 성종 19년(1488)에 명 사신이었던 동월(董越)은 조선에서 말총으로써 망건을 만드는 것에 대해 서술하기도 하였다. 물론 이렇게 말총으로 망건을 만드는 것은 조선 초기부터 일반화되어 있었으며,¹⁵⁾ 조선 후기에는 다양한 사용례를 찾을 수 있다.¹⁶⁾

이로 미루어볼 때 망건의 제작은 비록 중국에서 시작되어 우리 나라로 전해졌지만, 말총을 원료로 하여 제작하는 기법은 도리어 명나라로 역수입되어 만력 연간에 널리 유행을 하였던 것으로 추정하고 있다.¹⁷⁾ 즉 조선의 말총망건은 중국 명나라의 망건에서 재료와 형태를 독창적으로 발전시킨 조선의 창안이었던 것이다. 망건이 두발을 정리하는 기본 형식이지만, 이 망건만으로는 때와 장소에 따라 예의를 갖추 수 없었다. 따라서 조선시대 사대부들은 의관을 정제하여 예의를 갖추려는 유교적 관념에 의해, 실외에서는 갓을 착용하였으며 실내에서도 탕건을 비롯한 각종 관모를 썼을 것으로 짐작된다.

그러나 망건과 달리 탕건은 언제부터 비롯하였는지 분명하지 않다.

14) 『世宗實錄』 卷8, 2年 4月 丁巳條 ; 卷43, 11年 1月 辛亥條.

15) 『文宗實錄』 卷12, 2年 3月 辛酉條.

16) 『英祖實錄』 卷90, 33年 9月 庚寅條.

17) 최남선, 앞 책, 217쪽.

다만 탕건의 유래와 관련해서 앞서 언급한 최남선이 탁월한 견해를 제시하였다. 우리 나라 고유의 관모 세 종류 중 탕건은 감투(坎頭)나 복두의 발전과 관련된다는 것이다. 이중 '감투'는 한자 '감두'라는 글자가 와전되었다고 보았는데, 조선 초기에는 사용 계층을 제한하는 논의가 여러 차례 보인다. 태종 16년(1416)에 관복 제도를 고치면서, 향리들이 평상시에 감투를 쓰고 평민이 쓰는 것은 금지하였다.¹⁸⁾ 세종 28년(1446)에는 감투를 비롯한 복색의 조건을 집현전이 의논하여,¹⁹⁾ 3년 뒤인 세종 31년(1449)에 비로소 유품조사(流品朝士)·의관자제 등으로 제한하도록 하였다.²⁰⁾ 이렇게 관직에 나간 벼슬아치로 계층을 제한하여 사용하던 감투는 머리를 감싸는 '머리둥이'나 '두건'이라는 형식에서 복두나 사모의 영향을 받아서 형식적인 변모를 거쳤다.

감투는 조선시대 선비들이 평상시에 거처할 때 착용하던 관모였는데, 중종 20년(1525)에는 조계상이라는 사람이 집에서 바둑을 둘 때 비단감투를 썼던 기록으로 확인된다.²¹⁾ 그밖에도 선비들이 썼던 다양한 관모에 대해서는 명종조 이제신이 『청강쇄어』에서 정자관, 주자관, 엄계관, 동파관, 충정관, 방건 등의 관모를 열거하였다. 특히 이들 관모는 정자나 주자 및 소동파 등 중국의 유명한 학자들이 즐겨 쓰던 모자들이라는 점이다.²²⁾ 이러한 모자들은 실제로 조선에서 제작되고 유행

18) 『太宗實錄』卷31, 16年 1月 乙巳條.

19) 『世宗實錄』卷112, 28年 5月 壬辰條.

20) 『世宗實錄』卷123, 31年 1月 丙午條.

21) 『中宗實錄』卷54, 20年 7月 壬戌條.

22) 『大東野乘』卷57, 『清江瑣語』, “.....且近年卿士 平居咸好着冠 以代笠子 其冠制 或程子或朱子或濂溪或東坡或 冲正或方巾 其類頗多” (『국역 대동야승』 제57권, 『청강선생후청쇄어』, 민족문화추진위원회, 404-405쪽)

되었을 것으로 여겨진다. 그 이유는 그가 기사년(1569, 선조 2)에 명나라 수도에 갔을 때 충정관(冲正冠)의 양본(樣本)을 사 가지고 와서 공인(工人)을 주어 그대로 모방하여 만들게 했던 데서 찾을 수 있다. 그러나 이렇게 다양한 관모 중에도 탕건은 보이지 않는다. 다만 탕건이라는 용어에 대한 용례는 1614년에 편찬된 『지봉유설』에서 정주의 탕건을 안주의 총감투나 통영의 총갓양태, 석성의 망건 등 여러 말총 공예품과 함께 팔도의 특산품으로 열거한 것이 최초이다.²³⁾ 이로 미루어 17세기 경에는 이미 말총을 재료로 삼아서 총감투와 총갓, 망건과 탕건 등 여러 종류의 관모를 제작·유행하였음을 알 수 있다.

2. 조선시대의 탕건장

탕건장은 가느다란 말총에 장인정신을 불어넣어 탕건을 엮는 하나의 '손끝 공예가'이다. 탕건장의 섬세한 손놀림으로 한 올 한 올 떠올려 만들어지는 탕건은 조선조 사대부들이 애용하던 모자공예품이었다. 하지만 조선시대의 문헌기록에서 탕건장이라는 명칭을 찾아보기가 쉽지 않다. 따라서 조선시대 각종 기록에서 탕건을 제작할 수 있었을 것으로 여겨지는 장인에는 어떤 장색(匠色)이 있으며, 그들은 어떠한 종류의 모자를 만들면서 탕건을 제작하게 되었는지 밝혀보기로 한다.

조선시대에 공예품을 제작하는 기술을 지닌 장인들은 관청에 소속된 관장(官匠)과 개인적인 작업장을 갖고 있는 사장(私匠)으로 구분된

23) 憑虛閣 李氏, 『閩閩叢書』, 鄭良婉 譯註 (보진재, 1975), 401쪽, 403쪽, 405쪽. 병허각 이씨는 팔도의 특산물을 열거할 때 李睟光(1563-1628)의 『芝峰類說』(1614년)에 의거하여 수록하였다고 밝힌 바 있다.

다. 관장 중에서 중앙 관서에 소속되었던 장인을 경공장(京工匠)이라 불렀으며 지방 관청에 소속된 장인을 외공장(外工匠)이라 하였다. 이들 장인에 대해서는 『경국대전』을 비롯한 각종 법전에 수록되어 있는데, 이들 장색 중에는 탕건장이 보이지 않는다.

『경국대전』에 수록된 조선전기 경공장 중 관모장인은 여러 종류가 있다. 어의용 공예품을 제작하는 상의원에는 초립장(6명), 유립장(2명), 사모장(4명), 양태장(2명), 망건장(4명) 및 모자장(2명)이 소속되어 있었다. 그리고 국가에서 필요로 하는 공예품을 제작하던 공조에도 초립장(29명), 사모장(30명), 망건장(31명), 모자장(6명), 제용감에도 모관장(2명)이 소속되어 있었다. 이와같이 경공장의 관모장색은 초립장, 유립장, 사모장, 양태장, 망건장, 모자장, 모관장의 7종이 있었다. 이들 중 말총을 다루던 장색은 망건장으로서 35명이라는 인원수로 미루어 볼 때 비교적 제작 물량이 많고 작업의 비중도 높았던 장색이었다.²⁴⁾ 한편 지방관청에 소속되었던 장인 중 평안도 영안에는 총모아장(鬘帽兒匠) 1명이 있었다.²⁵⁾ 이렇게 말총으로 모자를 만드는 장색들은 본래 민간 수공업 장인들이 관청수공업 장인으로 편입된 것으로 이해되고 있다.²⁶⁾

조선후기의 탕건장을 찾아보기 위해 1600년부터 1910년까지 국가적인 오례행사를 치르기 위하여 임시로 설치하였던 각종 도감의 『의례』에서 장인들을 조사하여 보았다. 의례에 의하면 도감에는 조선전기

24) 『經國大典』, 工典, 職官志, 京工匠條. 경공장 중 장인의 숫자가 많은 장색은 사용원의 沙器匠 380명이 가장 으뜸이고, 다음으로 군기서의 治匠(130명)과 鍊匠(160명), 상의원의 綾羅匠(105명)과 練絲匠(75명), 針線匠(40명) 등이다.

25) 『經國大典』, 工典, 職官志, 外工匠條.

26) 홍희유, 『조선수공업사』 2 (공업종합출판사, 1991), 61-62쪽.

보다 세분된 장색의 관모장인들이 관모를 제작하고 있었다. 현재 규장각에 소장되어 있는 전체 도감의궤 중에서 관모를 제작하였던 26종의 장색과 장인의 숫자를 『경국대전』 상의 장색·장인수를 비교해 보면 다음의 표와 같다.²⁷⁾

조선전·후기 관모장인의 장색과 인원수

『경국대전』	조선후기 각종 도감의 『의궤』
초립장(35), 유립장(2)	사립장(374), 립장(154), 청상립장(42), 피립장(12), 방립장(9), 초립장(8), 청립장(6), 어립장(5)
양태장(2)	양태장(116), 練竹匠(18)
모자장(8)	이엄장(95), 두건장(37), 모자장(1)
망건장(35)	관자장(578), 마미장(24), 망수장(5), 御綱匠(3)
사모장(34)	사모장(4), 복두장(3)
모관장(2)	익선관장(11), 관장(9), 공정관장(5), 양관장(2), 휘황장(1), 평천관장(1), 원유관장(1)
7종(116)	26종(1524)

표에 나타나 있듯이 『경국대전』에는 관모 관련 장인의 장색(匠色)이 7종 116명이었던데 비해, 조선후기의 각종 『의궤』에 보이는 장색은 26종 1,524명이었다. 조선전기에 비하여 조선후기가 되면 관모장인의 장색이 세분되면서 장인의 숫자도 증가하였다. 갓을 제작하던 양태장은 양태장과 연죽장으로, 모자장은 모자장, 두건장, 이엄장으로 구분되었다. 또 망건장의 경우는 말총을 사용하는 마미장, 이마 부분을 제작하던 망수장, 임금님의 망건을 제작하던 어망장, 망건의 장식을 주로 제작하던 관자장으로 분류되고 있었다. 조선 전기에 초립장과 유립장으로 나뉘어졌던 립장은 초립을 비롯하여 사립, 청립, 청상립, 피립, 어

27) 張慶姬, 『朝鮮王朝 王室嘉禮用 工藝品 研究』 (홍익대학교 박사학위논문, 1999.2) 權設都監의 활동을 기록한 각종 『의궤』는 규장각과 장서각 및 파리국립도서관에 소장되어 있다.

립, 방립 등 형태와 재료의 특성에 따라 8종으로 세분되었다. 특수한 모자를 제작하던 모관장의 경우 모자의 종류에 따라 관장을 비롯하여 양관, 휘황, 익선관, 평천관, 공정관, 원유관을 제작하던 일곱 장색으로 세분되는 모습을 보이고 있다. 이와같이 여러 관모장인 중에서 탕건장은 발견되지 않았다. 다만 탕건의 경우는 앞장에서 살펴 보았듯이 복두에 기원을 두어 조선 전기에 사모로 발전하였듯이, 탕건장 또한 조선 전기의 사모장에서 조선 후기에는 사모장과 복두장으로 세분되면서 말총을 다루던 총장에서 파생했을 가능성이 있다. 도감에 참여한 장인의 장색이 증가하였을 뿐만 아니라, 해당 공예품의 수요에 비례하여 인원 수도 늘어났다. 예를 들어 가장 기본적인 관모공예품이었던 망건의 경우 망건을 제작하는 장인의 장색은 보이지 않지만, 망건의 장식품인 관자(貫子)를 제작하는 관자장은 578명이나 되어 도감에 참여한 장색 중 가장 많은 숫자를 점하고 있다. 관자장 다음으로는 갓의 제작과 관련한 장색의 장인수가 많았다. 이 장인들의 숫자는 100명을 훨씬 넘어서 사립장이 374명, 립장이 154명, 양태장이 116명이었으며, 청상립장은 42명이었다. 이와 함께 방한용으로 썼던 이엄을 제작하는 이엄장도 95명으로 또한 많은 숫자를 점하고 있었다. 이에 비해 특수한 형태의 모자를 제작하는 장인들은 숫자가 적어 익선관장은 11명, 공정관장이 5명, 양관장이 2명, 휘황장이 1명, 평천관장이 1명, 원유관장이 1명으로 대개 10명 미만에 불과하였다.

이처럼 1600년부터 1910년까지 현존하는 각종 『의궤』에는 각색의 관모장인들이 기록되어 있지만, 장인들이 관청에 편입되어 소속 관청명이 밝혀져 있는 경우와 사장(私匠)으로 명시되어 있는 경우는 1698년부터 1786년까지의 기록에서만 보이며 이를 간추려 표로 만들었다.

『의례』 내의 관장과 사장의 구분

연대	의례	경공장(소속관청:장인수)	사장(숫자:장인수)
1698 (규13503)	단종정순후 복위부묘도감	1방:사립장(상방:3), 양태장(훈국:1) 2방:이엄장(공조:3)	
1701 (규13555)	인현왕후 국장도감	1방:사립장(상방:5)	1 방 : 관 자 장 (석 교 계:1)
1702 (규13089)	숙종인원후 가례도감	2방:사립장(상의원, 공조, 금위영:5), 이엄장(공조, 상의원:3)	
1718 (규13094)	경종선의회 가례도감	1방:관자장(훈련도감:1), 립장(상방:3) 2방:사립장(상의원, 공조:5), 관자장(훈국:3), 피립장(공조:1), 이엄장(상의원:2)	1방:청상립장(동부:1) 2방:피립장(1) 3방:관자장(3), 립장(2)
1718 (규13494)	소현세자빈 복위선회도감	2방:양태장(훈국:1), 립장(훈국:1)	
1718 (규13573)	단의빈 예장도감	1방:립장(상방:2)	1방:관자장(1)
1720 (규13548)	숙종 국장도감	2방:립장(훈국:1)	
1721 (규13099)	영조왕세자 수책책례도감	1방:립장(상방:2), 청상립장(상방:1), 관자장(훈국:3) 2방:관자장(상방:1) 3방:사립장(상방:9), 관자장(훈국:3), 이엄장(상방:7)	
1722 (규13097)	경종단의후 복위책례도감	1방:사립장(공조:2), 관자장(상방:2) 2방:이엄장(상방:2)	2방:관장(1)
1722 (규13551)	숙종 부묘도감	1방:관자장(공조:2)	3방:양태장(2)
1724 (규13566)	경종 국장도감	1방:이엄장(상방, 공조:2) 2방:양태장(훈련도감:2), 관자장(훈국:1), 립장(훈국:1)	
1725 (규14909)	진종세자 수책책례도감	1방:립장(공조:2), 관자장(공조:1) 2방:관자장(훈국:2)	1방:관자장(1)
1726 (규13100)	영조정성후 복위책례도감	1방:관자장(훈국:1)	
1726 (규13280)	숙종인원후 존숭도감	1방:관자장(훈국:1) 2방:관자장(훈국:1), 이엄장(상방:1) 3방:관자장(훈국:1)	
1726 (규13569)	경종단의후 부묘도감	1방:관자장(훈국:1), 사립장(공조:2) 2방:이엄장(상방:1) 3방:양태장(훈국:3)	별공작:연축장(1)

연대	의궤	경공장(소속관청:장인수)	사장(숫자:장인수)
1726 (규14225)	종묘개수도감	1소:사립장(공조,상방:5) 3소:이엄장(상방:1)	
1727 (규13105)	진종효순후 가례도감	1방:관자장(상방,훈국:2),사립장(공조,상방:3) 2방:이엄장(상방:2),사립장(공조:6),관자장(훈국:6) 3방:관자장(훈련도감:1),이엄장(상의원:1)	1방:관자장(1),청상 립장(2) 3방:립장(1),관자장(2)
1728 (규14875)	효장세자 예장도감	2방:립장(훈련도감:1),관자장(훈련도감:1)	
1730 (규13576)	선의왕후 국장도감	1방:관자장(총음청:1),이엄장(상방:1) 2방:관자장(훈련도감:1),립장(훈련도감:1) 3방:관자장(훈국:1),양태장(훈국:1)	3방:양태장(1)
1731 (규14597)	인조장릉 천릉도감	1방:관자장(총음청:1),이엄장(상방:2) 2방:양태장(훈국:2),관자장(훈국:1),립장(훈국:1) 3방:양태장(훈국:2),립장(공조:3)	1방:관자장(1) 3방:관자장(1), 연죽장(전인:2)
1735 (규14947)	옥인조성도감	해방:관자장(상방:1)	
1736 (규13108)	장조세자 수책책례도감	1방:사립장(공조:1),관자장(어영청:2) 3방:관자장(훈국:2),사립장(상방,공조:4),이엄장(상방:4)	
1739 (규13283)	혜순자경현렬 대왕대비존숭	3방:두면장(상방:4),사립장(공조:2)	
1739 (규13506)	단경왕후 복위부묘도감	1방:사립장(공조:2)	1방:관자장(2교향, 사재감계)
1740 (규13264)	효종가상 시호도감	2방:립장(공조:1)	
1740 (규13286)	인원후 오존호존숭	1방:립장(공조:1) 2방:관자장(훈국:1) 3방:두면장(내사:2)	
1744 (규13109)	장조현경후 가례도감	1방:사립장(공조,상방:2) 2방:사립장(공조:6),피립장(공조:2),이엄장(상방:2) 3방:관자장(어영청:2)	1방:청상립장(2),관자장(2) 2방:관자장(2) 3방:관자장(1),립장(2)
1747 (규13288)	인원왕후 육존호존숭	3방:두면장(상방:2),사립장(공조:2)	1방:관자장(2)
1748 (규14913)	진전중수도감	1방:사립장(상의원17,공조4), 관자장(금위영,훈련도감:2)	1방:관자장(4) 3방:관자장(1)
1751 (규13290)	인원후 칠존호존숭	1방:립장(공조:1) 3방:사립장(공조:1)	
1752 (규14259)	의소묘 영건청	별공작:립장(상의원:6)	

연대	의례	경공장(소속관청:장인수)	사장(숫자:장인수)
1752 (규14838)	의소세손 빈궁혼궁도감	빈궁3방:사립장(상방:1)	
1752 (규14874)	효손현빈 예장도감	3방:양태장(훈국:2),관자장(훈국:1)	3방:립장(1)
1753 (규13294)	숙종인원후 상존호도감	제색:사립장(상방3,공조4)	제색:관자장(5)
1755 (규13269)	숙종 존승도감	1방:사립장(공조:7)	1방:관자장(3)
1755 (규13295)	숙종인원후 십존승도감	1방:사립장(공조:7) 3방:사립장(공조:2)	1방:관자장(3)
1755 (규13493)	순희세자 상시봉원도감	별공작:관자장(훈국:1)	조성소:관자장(2)
1757 (규13557)	인원왕후 국장도감		1방:관자장(2)
1757 (규13559)	인원왕후 혼전도감	혼전3방:사립장(상방:1),양태장(훈,금:2)	
1757 (규13589)	정성왕후 국장도감	2방:립장(상방:1)	2방:관자장(1)
1757 (규13590)	정성왕후 빈전도감	혼전3방:사립장(상방:1),양태장(훈,금:2)	
1762 (규13114)	정조효의후 가례도감	2방:사립장(공조:1)	2방:사립장(7),관자장(6)
1772 (규13296)	현종추존호 영조사존호		1방:관자장(2) 2방:관자장(2) 3방:관자장(4)
1772 (규13490)	육상궁 상시호도감		1방:사립장(2) 2방:관자장(1) 3방:사립장(2)
1776 (규13581)	영조 국장도감	2방:양태장(훈국:2)	1방:관자장(2),사립장(4) 2방:관자장(1),립장(1)
1776 (규13583)	영조 혼전도감	빈전2방:두건장(상의원:1) 연복전제기주성:양태장(훈:2),사립장(태상:1) 혼전3방:양태장(훈:2),사립장(봉상시:1)	
1786 (규13291)	문효세자 예장도감	1방:사립장(상방:2,공조:2)	
		270명	93명

표에 의하면 관청에 소속된 장인의 숫자는 270명이었고 사장은 93명으로서, 관장이 사장보다 3배 이상 많았다. 관장들의 소속 관청은 상의원과 공조, 내수사 등 조선전기부터 공예품을 제조하였던 곳이거나, 훈련도감, 금위영, 총융청, 어영청 등과 같이 조선 후기에 신설된 중앙의 군사아문에 소속되어 있었다.

그밖에도 1776년 영조의 혼전도감 『의궤』에서 볼 수 있듯이 태상시와 봉상시에도 소속되어 있었으며 이들은 모두 사립장이었다. 이들 중 관청에 소속되어 활동하던 장인들의 장색을 간추려 보면 다음의 표와 같다.

관청 소속 경공장의 장색

관 서	장 색
상의원	관자장, 두면(건)장, 립장, 사립장, 이엄장, 청상립장
공조	관자장, 립장, 사립장, 이엄장, 피립장
내수사	두면장
훈련도감	관자장, 립장, 사립장, 양태장
금위영	관자장, 사립장, 양태장
총융청	관자장
어영청	관자장
태상시	사립장
봉상시	사립장

위의 표에 의하면 해당 관서에 소속된 관모장인들 중에는 상의원에 가장 다양한 장색이 소속되어 있었고, 공조와 훈련도감에도 여러 장색의 관모장인이 소속하였다.

여러 장색 중 망건을 장식하는 관자의 수요가 가장 많았던지 관자장

의 경우 상의원, 공조, 훈련도감, 금위영, 총융청, 어영청 등 6관서에 가장 많은 숫자가 소속되어 있었다. 아울러 사립장도 그에 못지 않아서 상의원, 공조, 훈련도감, 금위영, 태상시, 봉상시 등 6관서에 소속되었다. 이상과 같이 조선 후기에 관모를 제작하는 장인들은 주로 상의원에 소속되어 있었지만, 당시 관모에 대한 일반인의 수요가 늘어선지 사장의 숫자도 점차 늘어나고 있었다.

사장으로서는 도감에 참여한 장색은 관장과 마찬가지로 관자장과 사립장이 가장 많으며, 다음으로 청상립장, 피립장, 립장, 양태장, 연죽장 등의 순으로 많았다.

더욱이 조선 후기에 이르러 상품 화폐가 급속하게 발전하고 봉건적인 신분 관계가 해이해짐에 따라 관모에 대한 신분적인 제한도 약화되어 양반을 비롯하여 부유한 양인 및 상인 등 서민층에까지 다양한 관모를 착용하게 되었다.

조선 후기의 풍속을 기록한 유득공의 『경도잡지』에서는 사대부들이 착용하던 건복(巾服)의 종류를 열거하고 있었다. 사대부들은 평상시 거처할 때에는 흔히 복건·방관·정자관·동파관을 쓰고, 6~7품에 해당되는 조관(朝官)은 탕건을 썼으나 밖에서는 모두 갓을 쓴다고 하였다.²⁸⁾ 이렇게 관모의 수요가 증가하면서 전국 326개 장시에서는 총건(鬘巾), 채건(彩巾), 탕건, 갓, 망건, 패랭이, 대갓, 갓모 등을 판매하였다.²⁹⁾

28) 柳得恭(1749-?), 『京都雜記』 卷1, 「風俗」, 巾服條. “士夫平居 多載幅巾方冠程子冠東坡冠 朝士唐巾 街上俱用笠子 穿唐鞋雲鞋”; 『朝鮮歲時記』, 李錫浩 옮김 (동문선, 1991), 179-232쪽에 재인용.

29) 徐有榘, 『林園十六志』 倪圭志; 『조선상업사』, 351쪽.

이중 평안도의 정주와 선천 등지는 탕건을 비롯하여 망건, 갓, 양테를 만드는 말총 가공업의 중심지였다.³⁰⁾ 결국 관모에 대한 수요가 높아짐에 따라 관모를 제작하는 말총 가공업이 발전하게 된 것이었다. 말총 관모의 수요 증가는 곧 말총가공품을 제작하는 수공업 중심지로서의 점촌(店村)이 형성되었다.

여기서 생산된 관모들이 시장에 출시되었다.³¹⁾ 평안도의 정주와 태천, 함경도의 정평, 전라도의 제주도, 경상도의 가덕도 등지는 조선시대에 말총 공예로 이름이 높던 지역이었다. 이 지역에는 수십 명의 총장(總匠) 집단들이 무리지어 말총을 구입하였고 말총관모를 만들어 파는 영업에 종사하고 있었다.

앞서 살펴보았듯이 왕실용의 관모를 제작하던 장인들조차 관청에 소속되어 활동하기보다 사장으로 활약하는 사례가 18세기 후반부터 점차 늘었다.

더욱이 1780년부터는 도감에 차출된 장인들이라도 소속 관청을 명기한 경우가 없음을 『의궤』를 통해 살펴볼 수 있었다.

종래에 부유한 양반층의 전유물이던 총모자의 소비가 조선 후기에 증가하는 것은 양반층의 증가와 상공업의 발달이 결부되어 나타난 사회 현상이었다. 이로 인하여 장인과 상인들이 서로 이익을 독점하려는 다툼도 빈번하였다.

예컨대 1781년(정조 5)부터 상전의 상인들은 그 동안 장인들이 판매해온 각종 총모의 이익을 독점할 욕심으로 평시서의 이속들과 결탁

30) 『林園十六志』 瞻用志, 輿地圖書條; 安鼎福, 『星湖僊說類選』 卷1, 下, 生財條

31) 『조선상업사』, 352쪽.

하여 시안(市案)에 말총제품 판매권을 몰래 등록한 사건이 발생하였다.³²⁾

총장과 상전의 상인들은 10여 년 간 관모를 판매하는 이권을 둘러싸고 격렬한 쟁탈전을 벌였고, 1788년에는 상의원의 사모장, 양태장, 망건장 등으로 구성된 총장들이 자신들의 업종을 판매한 상인들을 형조에 고발하기에 이르렀다.

이렇듯 총장들은 자신들이 제작한 여러 총모자와 탕건 등을 종래처럼 시장에 팔아서 생계를 유지할 수 있길 요구하였고, 상인들은 이것의 독점판매권을 장악하려 획책한 것이다.

결국 국가는 위의 분쟁을 조정하면서 총장과 상인 어느 한쪽으로 이익이 치우치지 않으면서 누구나 공평하게 총모자를 판매할 수 있도록 조치하였다. 이렇게 양자가 함께 매매하도록 결정을 내렸음에도 불구하고, 해당 품목을 독점적으로 제작하였던 총장들은 끈질긴 노력으로 판매상 우위를 점하였다.

곧 1791년에 이르러 국가는 상전의 상인들이 상의원의 권위에 대항하여 총장들의 말총 제품을 파는 것을 난전으로 인정하여 그들을 체포

32) 承政院日記, 1645冊, 正祖 12年(1788) 8月 18日條. “洪仁浩 以刑曹言啓曰 昨日動駕時 尙衣院 驍匠洪德智 擊鉦於衛外 故取考其原情 則以爲渠等以至殘至微 數十餘匠手 上奉國役而本無應料受價之事 惟是外方 驍物 主管賣買者 以其關西 關北 瀛州 加德之物爲業 將至屢百餘年之久 而元無是非之端 商賈市民輩 忽生權利兼并之計 辛丑年潛自挾書於平市署市案 遽然若自棄之業 凡於物種 各有其主 名色亦有判異 彼塵之物 此塵不得賣買 各塵通行之規 而塵人之如是橫占 其果成說乎 且物種言之 床塵物種 乃是千百工之物種 渠等之物種 乃是單物種也 以其千百之物件 猶不滿無厭之愁 今此單物種 如是橫奪 是可忍也 孰不可忍也 屢百年傳來之業 見失於彼塵 殆不能自存 冒死仰瀆 依前復業 俾保殘命云矣”

하기에 이른 것이다.³³⁾

이 사례는 상전의 상인들이 총장들의 상권을 침해하자 이에 대항하여 총장들이 자체의 상권을 옹호하고자 투쟁하여 판매권을 쟁취한 것이었다. 즉 그 당시 상인들은 동업 조합을 조직하여 이익을 보호했던 데 비해 그들에게 상대적으로 눌러 지내던 수공업자들도 자신들의 경제적 처지가 점차 높아짐에 따라 독자적인 생산활동과 교환 활동의 자유를 옹호하려는 투쟁을 벌이고 있었던 환경과 무관하지 않았다.³⁴⁾

1897년에 재판된 『평양속지』에 의하면 당시 대동관을 중심으로 평양네거리와 서문안밖의 강변가 길 좌우에는 45개 종류의 상점들이 즐비하게 늘어서서 일용백화를 광범위하게 판매하고 있었다.³⁵⁾

그중에는 양태나 갓을 비롯하여 각종 관을 파는 관전(冠簷)이 따로 있어서 상시로 영업을 할 정도로 관모소비가 활발하게 소비되는 모습을 볼 수 있었다.

이러한 모습에서 탕건장은 발견되지 않지만 말총관모품을 다루는

33) 『承政院日記』 1685冊, 正祖 15年(1791) 1月 8日條. “驪匠等 藉於尙方 敢生專利之計 稱以 帽宕巾 渠等之手造 誣呈秋曹 以通同賣買定奪 而猶爲不足 必欲都奪 反捉亂塵於本塵人 大抵各色匠人之手造 莫非各塵之物種 而未聞匠人 捉亂塵於各塵之事 沆外方入來之 驪帽宕巾 尤非渠等之手造 則至被亂塵者 誠是乘當 依前賣買云矣 此訟之決給 驪匠 事在年前 更難變改 置之 月外塵市民等以爲 今因朝家禁鬻 渠等生涯阻絕 雖欲罷市 受價遺在 本署負債 殆至千金 外此私債 竝無辦報 將至填塾之境 兩燭筋骨 年前自朝家設施 而因所利之零星 纔已罷市 今作無主之物 渠等處 特令設塵云矣”

34) 홍희유, 『조선상업사』 고대·중세(과학백과사전종합출판사, 1989), 219-220쪽.

35) 『평양속지』 上 시전조. 평양에는 상전, 포전, 백주전, 백목전, 철물전, 지전, 冠簷, 요대전, 피혜전, 채종전, 연죽전(이상은 모두 대동관 앞에 있었음), 싸전, 염전, 황육전, 제육전, 생선전, 어락전, 경우물전, 연초전, 부정전, 유기전, 사기전, 의롱전, 인석전, 료저전, 涼太塵, 초혜전, 목혜전, 혜초전, 파의전, 파철전, 월외전, 진서전, 우마전, 계전, 장목전(이상은 서문밖에 있음), 류하목전, 시초전(강변에 있음), 사진, 영자전, 관곽전 등 45개의 시전이 있었다.

충장이 탕건까지 제작할 수 있는 폭넓은 개념으로 사용되고 있음을 알게 한다. 이들 충장은 곧 탕건장과 관련되어 비록 정확한 숫자는 알 수 없지만 말충관모를 만들던 장인들이 전국적으로 분포되어 어느 곳에서든 탕건을 만들지 않은 곳이 없을 정도였음을 추정할 수 있다.

이렇게 19세기 말 탕건장, 갓장 등 각종 관모장인들의 제작 모습은 서울, 부산, 원산, 제물포 등지에서 활동하던 화가 김준근이 그린 풍속 화에도 잘 묘사되어 있다. 그중 너댓 명의 장인이 모여서 공동으로 작업을 하는 모습은 독일 함부르크박물관에 소장되어 있는 <기산풍속도첩>의 그림 중의 <갓방>과 <망근장이>에서 확인된다.³⁶⁾ 우선 <갓방>을 보면 가운데 놓인 화로 위에 버랑 시설을 해놓고 다섯 장인들이 빙 둘러앉아 분업적으로 갓일을 하는 모습을 잘 묘사하였다. 이중 앞쪽에 상투를 틀고 수염을 기른 세 명의 성인 남자들로서 양태장들은 대오리를 얇게 쪼개는 작업을 하거나 양판틀 위에 죽사를 넣거나 양태를 인두로 지지며 트집잡기를 하고 있다. 뒤쪽에 머리를 길게 땅고 앉아 있는 두 명의 소년들은 ㄱ자 형 석주판 위에 싹짓골을 올려 놓고 말충을 고르거나, 말충을 한 올 한 올 엮어서 충모자를 결어 가는 모습을 표현하였다.

다음 <망근장이> 또한 말충 공예품의 집단 제작을 묘사한 그림이다. 이 그림에 그려진 5명의 남녀 장인들은 일청에 모여 망건, 방건, 탕건 등을 제작하고 있다. 즉 그림 오른쪽의 세 남녀는 망건을, 위쪽의 여인은 방건을, 맨 왼쪽의 남자가 탕건을 엮고 있다. 탕건장은 다른 장인들과 마찬가지로 충사발을 오른쪽에 놓아두고 삼발이형 골걸이에 올려놓

36) 조홍윤·게르노트프루너, 『기산풍속도첩』 (범양사, 1984), 도판23 <갓방> ; 도판24 <망근장이>. 이 책은 현재 독일 함부르크박물관에 소장되어 있다.



(위) 〈갯방〉, 독일 함부르크박물관 소장.

(아래) 〈망근장이〉, 독일 함부르크박물관 소장.



〈탕근장이〉
프랑스 기메박물관 소장

고 말총 바늘을 부지런히 움직이며 탕건을 제작하고 있다.³⁷⁾

한편 이와 비교되는 조선 말기 탕건장의 그림은 프랑스 기메박물관 소장으로서 김준근의 『풍속도첩』에 수록된 〈탕근장이〉이다. 이 그림은 성인 남자 2인이 탕건을 제작하는 모습을 실감나게 묘사하였다. 그들은 ㄱ자 형 골걸이에 탕건골을 올려놓고 총사발에서 말총 가닥을 고르거나 가느다란 말총으로 탕건을 엮어 가고 있다.³⁸⁾ 두 그림에서는 공통적으로 탕건을 제작하는 탕건장이 남자이었으며, 그들은 말총 사리가 담긴 총사발을 옆에 놓아 두고, 골걸이 위에 탕건골을 올려놓고 짜는 모습을 포착하여 그렸다.

37) 『箕山風俗圖帖』, 102-103쪽, 도24.

38) 국립문화재연구소, 『프랑스 국립기메동양박물관소장 한국문화재』 (국립문화재연구소, 1999), 108쪽, 도3-다4.



(왼쪽) 삼발이형 골걸이에서 작업하는 탕건장.



(오른쪽) ㄱ자 형 골걸이에서 작업하는 탕건장.

이처럼 19세기 말 풍속화가 김준근이 묘사한 탕건장의 그림에 의해 조선시대 탕건장의 제작 모습을 짐작할 수 있다. 이로 미루어 볼 때 조선시대에 탕건장이 탕건을 제작할 때 사용하는 제작 도구는 현재와 마찬가지로 매우 간단하였으며, 제작하는 과정 또한 현재와 매우 비슷하였음을 알게 되었다.

다만 두 탕건장을 묘사한 그림에서 주목되는 점은 탕건장의 제작 도구 중 골걸이의 모습이었다. 앞 그림의 골걸이는 다리가 셋이고 탕건골을 올려놓은 안쪽이 비어 있는 삼발이형이었으며, 근대 시기에 세수대 야 걸이와 매우 흡사하였다.

뒷 그림의 골걸이는 현재까지 총모자 받침으로 사용되는 ㄱ자형 모자걸이와 일치하였다. 따라서 이들 골걸이에 대해서는 제작 도구를 살펴볼 때 자세하게 다루도록 하겠다.

일제시대가 되어도 탕건을 비롯한 말총관모의 제작은 활발하였으며, 탕건장을 비롯한 말총 제작자들은 조선시대와 마찬가지로 평안도와 제주도 등지에 거주하는 장인들이 주로 활약하였다.

이를 확인할 수 있는 자료는 대정 4년(1915)에 합방 5주년을 기념하여 개최된 <조선물산공진회>에 출품된 각종 관모에 의해 파악된다. 공진회에는 농수산물물 비롯하여 공업용품까지 당시 조선에서 생산된 특산물의 특성을 파악할 수 있는 물품들이 총망라되어 전시되었다. 그 중 관모 공예품은 제6부 공업, 제29류 휴대품 및 장신구 분야로 분류되어 있었으며, 공예품을 만든 장인과 그들의 거주지는 다음의 표와 같다.

조선물산공진회 출품 관모

시상구분	종 류	성 명	거 주 지
동 패	冠物	梁聖守	경상남도 통영군
		許用伊	
		崔克尙	
	冠物	姜應文	전라남도 구례군
		金學元	평안남도 평양부
	笠子	姜辛龍	전라남도 제주도
포 상	笠	沈宜敦	평안남도 평양부
	冠	李亨植	평안남도 안주군
	宕巾	姜斗鉉	전라남도 제주도
		金正述	경상남도 통영군
		吳承魯	평안북도 박천군

위 표를 살펴보면 관모 공예품은 관물, 립자(笠子), 립(笠), 탕관, 탕건의 5종류가 수상하였다. 동상은 경남 통영군의 양성수, 허용이, 최극상 등 3인이 수상하였고, 포상 부문에서는 경남을 비롯하여 전남이나

평남 등지에서 수상하였다.³⁹⁾

특히 관모 공예가 발달한 지역은 전남의 구례와 제주도, 평남의 평양과 안주, 평북의 박천 및 경남의 통영 등이었다.⁴⁰⁾ 이러한 지방의 특산품과 관련하여 제8부의 교육 분야가 주목되었는데, 관모 분야는 전남의 완도공립보통학교에서 '립(笠)'을 출품하였다.⁴¹⁾

일제시대 식민지 교육에서는 조선적(향토적) 특성이 강한 수공예품 제작을 교육 과정에 반영하므로서 그 결과 수공과에 다니는 학생들이 전통 관모를 제작하여 출품하였던 것이다. 당시의 기록에 의해 일제시대 초에도 탕건이나 탕관을 주로 제작하였던 지역은 평남 안주와 평북 박천, 전남 제주도와 경남 통영 등이었다. 이것은 조선시대와 마찬가지로 경향으로서 서북 지방과 남부 지방에서 관모 제작이 활발하였음을 확인할 수 있었다.

특히 제주도는 일제시대에 관모 제작이 성행하여 많은 수익을 올렸다. 1921년(대정10)의 통계에 의하면 이입 액수가 30만 엔에 달하였고, 1924년에는 15만 엔이었다.⁴²⁾ 1927년에 조선 각지의 특산품을 조사할 때 제주도는 조선모모자(朝鮮毛帽子), 립자 탕건을 대표적인 물산으로 여기고 있었다.⁴³⁾

아울러 1929년의 제주도 기록을 살펴보면 총판매액이 64만엔에 달

39) 『조선총독부관보』 제976호, 부록, (1915.11.3), 24면.

40) 위 관보, 52면; 『조선총독부관보 중 濟州錄』(제주도, 1995)에는 제주도 출신자의 활동내용만 발췌하여 재수록.

41) 위 『조선총독부관보』, 56면.

42) 『韓國地理風俗誌叢書』 100 濟州島・漢拏山の自然と風物, 「未開の寶庫-濟州島」(전라남도 제주도청, 大正13년(1924) 86쪽.

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

하였다.⁴⁴⁾ 당시 제주도에서는 관모 중 갓을 만드는 양태장과 입자장의 숫자가 많았고 탕건장은 가장 적었다. 이러한 제작자의 숫자는 연간 제작 수량이나 생산액과도 밀접하게 관련되었다. 제주도 관모를 당시에 생산된 감귤과 비교해 보면 당시의 제작 현황이나 비중을 짐작할 수 있다. 1939년의 통계 자료에 의하면 조천면 내에서 관모 공예품의 총 생산액은 약 12,000원이었고, 감귤은 11,352원으로서 거의 비슷했다.⁴⁵⁾

종 류	종사호수	1년간 생산량		비 고
		수량	생산액	
입자	330	163,500	163,500	주로 본토로 판매됨
양태	13,700	1,350,000	4050,000	상동
탕건	128	9,300	15,810	상동
망건	812	59,000	59,000	상동

더욱이 당시는 이미 1894년 단발령 이후 30여 년이 지난 시기임에도 불구하고 제주도에서는 여전히 관모 제작이 성행했으며 탕건장의 숫자 또한 상당하였음을 알 수 있다. 그것은 보수성이 강한 지역에서는 단발령을 따르지 않은 양반들이 계속 탕건을 착용함으로써 그 주문품이 많았던 것이었다. 한편 북방 지역의 경우 말총 관모의 생산이 단절되었기 때문에 일본의 식민지 정책에 반대하여 간도나 시베리아로 이주하였던 사람들의 주문 또한 제주도로 쇄도하였던 때문인 것 같다.

44) 조사자료 29집 『生活狀態調査(其二) 濟州島』, (朝鮮總督府, 1929), 80쪽; 金榮敦, 「제주도의 민간공예」, 『무형문화재조사보고서』 제 34호 (문교부 문화재관리국, 1967), 229쪽.昭和4年の 같은 통계자료를 인용하면서 소화4년이 1929년임에도 불구하고 1925년의 통계라고 잘못 기술하고 있었다.

45) 『濟州島勢一覽』(朝鮮總督府, 昭和14年)

3. 회화를 통한 탕건의 역사

탕건은 양반 계층의 남성들이 자신들의 신분과 계층을 상징하고자 실내에서 예의를 갖추기 위해 착용한 모자였다. 조선조 선비들이 착용한 탕건은 당건에서 발전한 형태이고, 명대에 부드러운 재질로 만든 연질복두나 사모와 밀접하게 연관된다.

따라서 탕건의 연원적 형태인 중국의 복두를 간략히 살펴본 다음, 우리 나라에서 탕건을 착용하고 있는 조선시대의 인물화와 근대 시기의 사진 자료를 통해 그 발전 과정을 살펴보기로 한다.

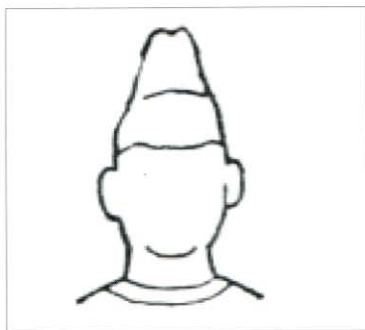
중국의 복두는 남북조시대 말기부터 출현하여 이후 당나라 시대에 가장 유행하며, 송원을 거쳐 명말·청초까지 지속적으로 애용되던 관모였다.⁴⁶⁾

당건은 부드러운 재료로 만들며 모자(帽體)의 뒤쪽에서 아래로 드리우던 각(角)이 없는(無角) 연질무각복두를 가리키기도 하였다. 당나라 말기의 당건은 건자(巾子)의 형태가 약간 변하여 모자 끝이 뾰족한 형태로 바뀌었다.⁴⁷⁾ 송원대에는 무각복두를 일상적으로 착용하게 되었으며 복두 중에서 높이가 가장 낮았다.⁴⁸⁾

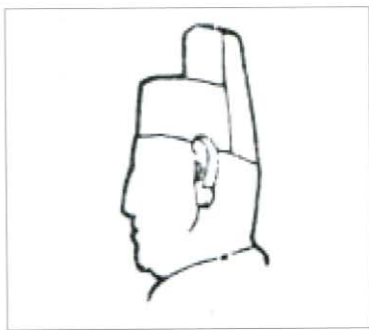
46) 孫機, 「幘頭的產生和演變」, 『中國歷史博物館館刊』總9期(中國歷史博物館, 1986); 같은 글이 『中國古輿服論叢』(文物出版社, 1993), 156-167쪽.

47) 『封氏見聞記』第5說, “御史陸長源性滑稽 在中忽裏蟬翼羅幘 尖巾子”; 傅熹年, 「關於“展子虔《游春圖》”年代的探討」, 『文物』(文物出版社, 1978.11). 建中3年(782)에 해당되는曹景林的 묘에서 출토된 토용이 쓰고 있는 복두를 그 대표적인 사례로 들었다; 孫機, 앞의 책, 163쪽, 圖14-9-6.〈幘頭的演變〉.

48) 孫機, 앞의 책, 165쪽, 圖14-10-7.〈幾種特殊形制的幘頭〉7. 無角幘頭(鞏縣宋永熙陵石彫).



당말의 당건, 조경립묘 출토.



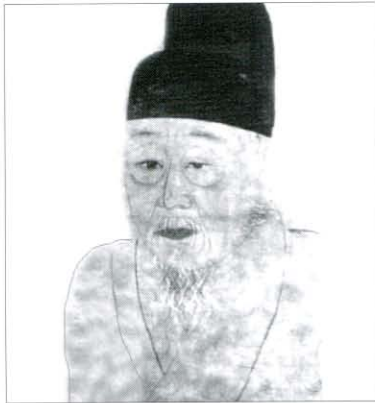
송나라의 무각복두, 공현 영회릉 출토.

송·원대의 이러한 복두를 명나라 당시에는 당건이라고 불렀으며, 이러한 뿔이 없는 무각복두에서 조선의 당건이 파생했을 것이라는 주장은 일찍부터 제기된 바 있었다.⁴⁹⁾

따라서 조선의 당건은 앞장에서 언급하였듯이 명나라식 당건을 조선식으로 개량하고 변모시킨 창안품으로 볼 수 있다. 현존하는 조선시대 초상화나 풍속화 등 각종 인물화에는 당건의 형태와 흡사한 무각복두를 착용한 사대부의 모습이 많이 묘사되어 있다.

이러한 무각복두는 기본적인 형태면에서 당건과 일치하지만, 회화적인 묘사로 추정해 보건대 그 재료는 비단을 씌운 것으로 추정된다. 무각복두를 쓰고 있는 초상화 중 시기가 올라가는 예로서 <차천로 초

49) 金鍾太, 「宕巾匠」, 『重要無形文化財 解説-工藝技術篇』(문화공보부 문화재관리국, 1988), 350쪽; 같은 내용이 『韓國手工藝美術』(예경출판사, 1990), 453-454쪽에 재수록. 무각복두의 가장 이른 예로서 돈황의 당나라 석실에서 발견된 건본 관세음보살상의 복건을 들었으나 이는 근거가 미약하다. 아울러 예시로 든 <한회재야연도>의 경우 근래 중국 회화사에서는 고평중 전칭작의 진위여부와 시대판별을 통해 남송 이후에 제작된 것으로 여기고 있으며, 그의 모자는 복두가 아니라 동파건의 변종으로 연구되고 있다.



(왼쪽) 임희수필, <임순초상>, 1750년작, 국립중앙박물관 소장.
(오른쪽) <차천로 초상>, 문원사 소장.



상)의 경우를 들 수 있다.⁵⁰⁾

그가 쓴 16세기의 무각복두는 이마에서 약간 굴곡진 후 중간 부분에서 꺾인 형태이고, 전체적으로 모자부분은 매우 높으며 꼭대기에는 모작단추가 묘사되어 있다.

이와 거의 흡사한 형태의 복두는 18세기의 <이장오 초상>에서도 발견되는데, 그는 이마가 굴곡지고 중간에서 꺾여 모자부분이 높은 무각복두를 쓰고 있다.

이러한 형태의 복두는 1803년에 그려진 <다섯노인그림>이라는 집단 초상화에 묘사된 다섯 노인들이 모두 쓰고 있어서 조선후기까지 계속

50) 宋鳳和 사진, 金秋潤·李基善·鄭鍾秀 글, 『당진의 재발견, 살아있는 문화유산』 (당진문화원, 1996), 34쪽, 車天輅(1556-1615) 영정, 文苑祠 소장.

유행된 모자였다.⁵¹⁾ 풍속화에도 비슷한 예가 여럿 있지만 가장 대표적인 사례는 역시 김득신의 <투전도>에서 찾을 수 있다.

무각복두와 흡사한 무각사모를 쓴 모습을 그린 초상화로는 1749년부터 1750년에 임희수가 그린 여러 초상화에서 발견된다.⁵²⁾

그중 <임순 초상>의 경우 목판긋기의 도포를 간략한 선으로 처리하였으며 무각사모를 쓴 얼굴은 비교적 자세하게 묘사하고 있다.⁵³⁾ 따라서 탕건은 비단으로 제작한 무각복두와 무각사모의 형태에서 연유하여 말총을 재료로 제작하였음을 추측할 수 있다.

일반적으로 초상화나 인물화 등에는 단령(團領)의 조복에 사모 차림으로 그려진 초상화가 주류를 이루었지만, 탕건과 유사한 형태의 무각복두는 직령(直領)의 도포 차림의 초상화 초본(草本)에서만 확인될 뿐이었다. 이들 무각복두는 말총으로 짜는 탕건처럼 그물망을 묘사한 빗금형으로 투명하게 그리는 회화적 표현으로 처리되어 있지 않다. 따라서 이들 복두의 재료는 말총이 아니라 비단이었을 것으로 짐작된다.

반면 말총으로 제작된 탕건은 회화적으로 묘사될 때는 상투를 튼 모습이 보이도록 비교적 투명하게 그린다. 투명한 탕건을 그린 풍속화로

51) 한국의 미 19 『風俗畫』 (중앙일보사, 1981), 도82. 洪必遇, <五老圖>, 지본담채, 30.3 x 42 cm, 1803년, 서울 개인소장; 221쪽. 이 그림에 그려진 다섯 노인은 司僕判官 서간수(70세), 僉中樞 김재돈(71세), 副司果 유한구(72세), 敦寧都正 이낙배(73세), 僉中樞 조중침(74세)이었다.

52) 조선시대 초상화 특별전 『韓國肖像畫』 (국립중앙박물관, 1979). 任希壽가 그린 9점의 초상에서 같은 형태의 무각사모를 찾을 수 있다. 도판76-2. <尹彙貞>; 도판76-4. <任珣>; 도판76-6. <肖像> 1749년작; 도판76-8. <任珽>; 도판76-9. <尹光穀>; 도판76-12. <肖像>; 도판76-14. <南泰良>; 도판76-16, 17. <任璋>. 이것들은 대략 1750년에 그려진 것들이다.

53) 『韓國肖像畫』, 도판76-4. <任珣(1692-?)像>, 任希壽 筆, 1750年作, 油紙 위에 설채, 11.6 x 22.5cm. 국립중앙박물관 소장, 유물번호: 新2923.



조영석 필, 〈장기도〉, 개인소장.

는 조영석의 〈장기도〉가 이른 시기의 예이다. 그보다 시기가 내려가는 집단인물화로서 양반들이 어울려 풍류를 논하는 인물화 중에 탕건을 쓴 인물이 묘사된 예로는 강희언이 그린 〈사인회호〉와 〈사인시음〉을 들 수 있으며, 그들이 쓴 다양한 관모에 대해서는 다음 장에서 상술하도록 하겠다.⁵⁴⁾

조선시대 양반들은 실외에서는 망건 위에 갓을 쓰는 것이 일반적이었다. 그러나 간혹 망건 위에 탕건을 쓴 다음 갓을 쓴 모습도 확인이 되고 있다. 즉 신윤복의 〈쌍검대무〉를 보면 화면 상단의 왼쪽에는 가장자리에 청색비단을 두른 돗자리 위 등베개에 기대어 가장 좋은 위치에서

54) 한국의 미 19 『風俗畫』 (중앙일보사, 1981), 도89와 도90. 姜熙彦(1710-1782년경), 〈士人三景〉, 지본담채, 26 x 21cm, 서울 개인소장 ; 223-224쪽, 도판해설.

연회를 감상하는 선비의 경우, 망건 위에 갓을 쓴 아래쪽에 탕건을 한 겹 더 쓰고 있는 것을 볼 수 있다.⁵⁵⁾ 바로 옆자리에 앉아서 각지를 끼고 있는 선비는 망건 위에 노란 호박관자를 붙인 위에 갓을 쓴 모습을 하고 있다. 이와 흡사하게 망건과 탕건을 쓰고 그 위에 갓을 쓴 선비의 형상은 신윤복의 또 다른 그림 〈청금상연〉에서 중앙의 선비와 거문고를 듣는 선비의 모습에서도 확인이 된다.⁵⁶⁾ 이처럼 선비들이 한껏 멋을 부릴 때에는 망건과 탕건을 쓴 위에 갓을 쓰기도 했던 것이다.

다음으로 다양한 관모를 그린 예를 살펴보기로 한다. 조영석의 〈장기 두는 그림〉이 있다. 이 그림에는 정원의 고목 아래에 명석을 깔고 장기판을 사이에 둔 다섯 선비와 시동 1인이 둥그렇게 앉아있다.⁵⁷⁾ 장기를 두는 두 인물은 짙은 색 복장을 입고 각각 탕건과 갓을 쓰고 있으며, 그 주위에서 훈수를 두는 인물로는 표표건(飄飄巾)을 쓴 선비와 갓을 쓰고 부채를 부치는 인물이 배치되어 있다.

화면의 하단에서 쌍륙을 두는 인물은 사방건(四方巾)을 쓰고 있는 모습이다. 즉 선비들이 쓰고 있는 관은 모두 4종류이지만 실외용으로 착용하는 갓을 제외하면, 실내용 관으로는 탕건을 비롯하여 사방건과 표표건을 쓴 모습을 볼 수 있다.

위와 같은 표표건이나 사방건을 착용한 모습은 중국에서는 명대 이후에 유행하고 있어서 명대 선비들의 모습을 그린 〈유동십로도〉를 비

55) 같은 책, 도판 144·145. 申潤福(1758-?), 〈雙劍對舞〉, 지본담채, 28.2 x 35.2cm, 간송미술관 소장.

56) 같은 책, 도판 149. 申潤福, 〈聽琴賞蓮〉, 지본담채, 28.2 x 35.2cm, 간송미술관 소장.

57) 한국의 미 20 『人物畫』(중앙일보사, 1981), 도판 213쪽. 趙榮祐(1681~1759), 〈賢己圖〉(建本채색, 31.5 x 4.33cm, 간송미술관 소장).

못한 각종 그림에서 쉽게 확인된다.⁵⁸⁾ 이 중에서 표표건의 경우 비교적 이른 시기에 형성된 중국 고대의 관모명으로서, 그 형식은 건의 앞뒤로 천을 내려뜨림으로서 유학자의 우아한 풍격과 면모를 갖추는 것이다.⁵⁹⁾

중국 복식사의 연구에 의하면 표표건은 명나라 말기에 유행하여 사대부 자제 등이 모두 애호한 것으로 알려져 있으며, 증경이 그린 <장경자상> 등에서 표표건을 쓴 모습들이 다수 확인된다.⁶⁰⁾ 아울러 사방건의 경우 사방평정건 혹은 방건이라 부른다.⁶¹⁾

중국에서는 명나라 초기에 매우 유행하였던 방형의 부드러운 모자이며, 검은색 사라로 만들고 그 형태가 방형을 이루므로 ‘필각방건(匹角方巾)’으로 불리기도 하였다.

이러한 종류의 모자를 착용할 때 복장은 편복을 착용하여야 하지만 기타 복식의 규정은 엄격하였다. 중국에서 방건은 홍무 3년(1370)에 제정된 제도에 따라 직관(職官)이나 선비들이 착용했던 모자였다.⁶²⁾

<위완초(魏浣初) 초상>을 비롯한 여러 그림을 통해 살펴 보면 명나라 말기에 이르러 복장제도가 더욱 변모하여 이러한 형식의 건모로 다

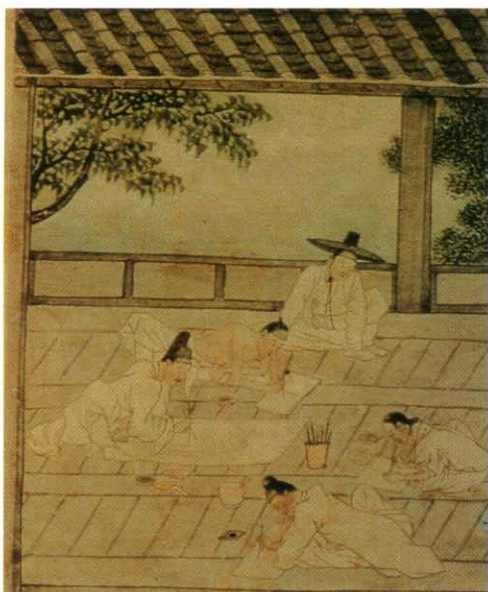
58) 『應用服飾資料』, 228쪽, 明, <類東十老圖>

59) 『中國工藝美術大辭典』(江蘇美術出版社, 1989), 203쪽, 건의 앞뒤로 천을 내려뜨린 형식은 “純陽巾”과 흡사한 점이 있다. 순양건이라 칭한 까닭은 仙人 중 呂純陽에서 따온 때문이며, 당나라 때의 시인 白樂天(白居易)의 이름에서 따온 “樂天巾”으로 불리기도 한다. 순양건은 명대 왕근의 <三才圖會>에 그려져 있으며, <清宮百步百美圖> 중에서도 표표건을 쓴 인물의 모습이 확인된다.

60) 『應用服飾資料』, 224쪽, 明, 曾鯨, <顧攀游像>; 229쪽, 明, 曾鯨, <張卿子像>

61) 『三才圖會』 “方巾 此卽古所謂角巾也 制同云巾 特少云文 相傳國初‘明初’服此 取四方平定之意”

62) 『七修類稿』 “今里老所戴黑漆方巾 乃楊維禎入見太祖時所戴 上問曰 ‘此巾何名’ 對曰 ‘此四方平定巾也’ 遂頒式天下”



강희언 필. <사인회호>와
<사인시음>의 부분
(개인소장).
탕건을 비롯한 다양한
관모를 쓴 인물들이
묘사되어 있다.



양하게 바뀌었다.⁶³⁾

이는 조선에서도 마찬가지로 양반들이 다양한 모자를 착용하게 되는데, 앞서 언급한 강희언의 <사인삼경첩>이 대표적이다. 이 그림은 강희언 자신을 포함한 젊은 선비들이 한 여름에 특별한 모임을 갖고 이를 기념하여 제작한 것으로 추정된다. 그들은 글쓰기나 그림그리기, 활쏘기 등 문·무·예(文武藝)의 기량을 겨루고 있으며 그림이 그려진 당시의 의관을 한눈에 파악할 수 있다.

우선 <사인회호>는 이 화첩의 첫번째 그림으로써 한 여름날 앞뒤가 탁 트인 대청마루에서 세 선비와 학동이 그림 솜씨를 겨루는 모습을 그린 것이다. 화면 중간 강세황으로 추정되는 인물은 갓을 썼고, 화첩에 그림을 그리는 강희언은 옷통을 벗고 상투머리에 망건만 두르고 있으며, 종축의 큰 화면에 붓 두 자루로 그림을 그리는 인물은 복두형을 썼으며, 가장 앞쪽에 위치하여 횡권의 작은 화면에 붓글씨를 쓰는 인물은 탕건을 쓰고 있다.

다음으로 <사인시음>은 이 화첩의 두 번째 그림으로써 후원의 느티나무 그늘에서 여섯명의 선비들이 시를 읊조리거나 서화의 기량을 겨루는데, 인물의 성격에 부합되는 생생한 표정과 해학적인 표현이 두드러진다. 방건을 쓰고 붓을 들어 두루말이에 글을 쓰는 이가 강희언, 그 옆쪽에 두 손을 모으고 복두를 쓰고 있는 선비, 팔베개를 한 선비는 탕건을 쓴 채 길게 누워 있고, 갓을 쓰고 부채를 들어 두루말이에 글을 쓰는 이는 강세황, 나무 곁에서 수염을 매만지며 시상(詩想)에 젖은 듯한

63) 『閼世編』 “其便服 自職官大僚而下至于生員 俱戴四角方巾 …… 其后巾式時改 或高或低 或方或扁 或倣晉唐 或從時制 總非士林莫敢服矣 其非紳士而巾服或似于紳士者 必縉紳子弟也 不然則醫生星士相士也”



탕건 위에 정자관을 쓴 세 대신, 1894년 9월 2일 신문.

선비는 유건(儒巾)을 쓴 채 서 있다.

이 두 그림에 의하면 조선조 후기 선비들은 앞서 살펴본 바와 마찬가지로 망건 위에 갓, 복두, 탕건, 방건, 유건 등 다양한 관모를 쓰고 있었다. 관모는 대체로 흑색이지만 말총 관모를 그릴 때 화가는 관모에 사용한 재료나 질감의 특징을 세밀하게 파악하여 투명하게 그리곤 하였다. 선비가 착용하고 있는 망건과 탕건, 방건은 투명한 상태여서 그 재료가 말총임이 확인되고, 탕건과 유사한 형태를 지닌 복두의 경우 짙은 색으로 처리되어 비단으로 제작되었음을 알 수 있다.

한편 6, 7품 관원이 썼던 탕건에 비해 정자관은 당상관 이상이 썼을 것으로 여겨진다. 특히 벼슬이 높고 격식을 갖춘 재상들은 망건과 탕건을 쓴 위에 정자관을 덧쓰고 있었다. 1884년 이전으로 올라가는 자료로는 민영목 일가의 가족 사진이 있다.⁶⁴⁾

64) 조풍연 해설, 『사진으로 보는 朝鮮時代』 속 (서문당, 1987), 123쪽. 閔泳穆(1826-1884)은 한말 병조판서로서 갑신정변 때 개화당에 의해 피살되었다.

난초 병풍을 배경으로 찍은 민영목과 그의 세 아들들은 모두 망건 위에 탕건을 갖추었으며, 가운데에 앉은 민영목과 나이 어린 아들은 망건과 탕건 및 2층 정자관을 모두 갖추으로써 주위의 시선을 모으고 있다.

이와 함께 갑오개혁 직후인 1894년 9월 2일에 프랑스 기자가 주르날 일뤼스트레 지에 보도한 사진에는 망건과 탕건 및 정자관을 갖추어 쓴 탁지부대신, 외무대신, 공무대신의 모습이 찍혀 있다. 청일전쟁 당시 프랑스 기자가 한국에서 취재한 원고를 송고하면 15~20일이 걸렸으므로 아마도 1894년 8월 15일 전후에 세 주인공들은 동일한 장소에서 두루마기를 입고 망건과 탕건 위에 정자관을 갖추어 쓰고 앉아서 사진을 찍은 것을 알 수 있다.

청일전쟁이 끝나고 친일적인 김홍집 내각이 들어선 것이 양력 8월 13일이므로, 갑오내각 이전에 찍었다면 탁지부대신은 민영달, 외무대신은 조병직, 공무대신은 민영소일 것이고 갑오내각 이후에 찍었다면 어윤중, 김윤식, 서정순일 것으로 추정된다.⁶⁵⁾ 역사의 한 순간을 장식한 이들 세 대신은 누구인지 정확히 알 수 없으나 그들은 멋스러운 한복에 정자관까지 제대로 갖춘 당대 사대부의 모양새를 파악하게 해준다.

이처럼 대개 정자관을 착용했던 인물들이 모두 당상관에 해당되는 점으로 미루어 정자관은 최상층으로 그 착용 계층이 제한되어 있다가, 갑오개혁 이후에는 일반인까지 정자관을 쓸 수 있게 되었던 듯하다.

여기서 잠시 갑오개혁으로 신분제를 폐지한 것과 단발령을 내린 것 중 어느 쪽이 파급 효과가 더 클 것인가 하는 점을 탕건의 제작과 연관

65) 갑오내각 이전에는 閔泳達, 趙秉稷, 閔泳韶였으며, 이후 입각한 魚允中, 金允植, 徐正淳 등의 대신들은 이후 비명에 죽거나 유배를 당하거나 國恥에 앞장서 爵位를 받았다.



채용신 필, 〈호운거사상〉, 원광대박물관 소장

시켜 생각해 보기로 한다. 1894년 7월 30일에는 문벌과 반상 제도의 혁파, 문무준비의 차별 폐지, 공사 노비법의 혁파, 천인의 면천 등 조선의 여러 제도와 관습에 대해 대대적인 개혁을 단행하였다. 특히 신분제의 철폐는 그 동안 신분의 벽에 막혀 있던 많은 사람들에게 대대적으로 환영을 받으면서, 선망하던 양반을 모방하려는 심리로 나타나 양반층

의 점유물이던 각종 관모를 착용하는 인구가 확산되었을 것으로 믿어진다. 이는 곧이어 1895년 1월 15일에 반포된 단발령이 거센 저항을 받았던 것과 비교되는 점이다. 부모로부터 물려받은 신체발부(身體髮膚)를 온전하게 지키는 것을 조상에 대한 효도로 믿었던 조선적 관념에서 성인 남자들의 상징이던 상투를 자르라는 단발령에 대한 반발은 거세었으며, 관모의 주 수요층이던 양반층에서의 반발은 상대적으로 더욱 거세었다. 국왕이 솔선하여 상투를 자르는 단발은 일부 개화적 성향이 강했던 진보 인물들에 국한되었으며, 대다수의 성인 남자들은 상투를 그대로 둔 채 양반을 본받고자 적극적으로 관모를 썼던 것으로 믿어진다.

예컨대 인물화로 그려진 바에 의하면 국말에 선공감에서 가감역관을 지낸 <이경환 초상>은 당상관이 주로 쓰던 3층 정자관을 착용하고 있었다. 일제시대인 1911년의 <황현 초상>과 1920년의 <호운거사상>은 모두 벼슬에 오르지 않은 선비들이었다.⁶⁶⁾ 특히 채용신은 상투를 들고 망건 위에 2층의 정자관을 덧쓴 전형적인 선비의 모습을 사실적으로 잘 포착해 내고 있었다.⁶⁷⁾

종래에 이들 전통적인 관모가 20세기에 들어서면 대중성을 잃으면서 그 제작량도 줄어들었을 것이라는 추정은 단발령에 의해 모든 사람들이 상투를 잘랐을 것이라는 단순한 논리에 근거한 것이다. 이에 반해 반상(班常)의 신분적 차별이 철폐되면서 그 동안 양반 계층에 가졌던

66) 한국의 미 20 『人物畵』, 도판 142-143. <黃玹 像>, 1911년, 蔡龍臣 筆, 건본채색, 가로 66 x 95cm, 전남 구례 梅泉祠 소장 ; 235쪽. 해설, 黃玹 (1855-1910년)

67) 『진국초상화조사보고서』 382쪽 ; 『원광대박물관도록』, 蔡龍臣, <湖雲居士像>, 117x67.4cm, 원광대박물관 소장.

심리적 위축감을 보상하고자 양반층의 전유물이던 관모의 착용이 일시적이거나 증가했을 것으로 추측된다. 19세기 말부터 20세기 초의 각종 사진 자료를 보면 탕건을 비롯한 각종 관모는 양반부터 붓집장수에 이르는 다양한 계층에서 애용되고 있었기 때문이다. 결국 단발령이 내려졌음에도 불구하고 이후 일제시대에는 사대부부터 일반 서민들까지 탕건의 착용이 급속하게 증가하였고, 그 제작도 활발하였다고 짐작된다.

2 탕건의 재료와 제작 도구



탕건은 말총과 바늘이 하모니를 이루어 엮어 내는 땀의 예술품이다. 우리 나라에서는 탕건을 만들 때 중국에서 수입하는 값비싼 비단을 사용하거나 쉽게 파손되는 삼베를 대신할 재료로 말총을 선택하였다. 말총은 국내에서 생산되기 때문에 비단에 비해 값이 저렴하며, 질기기 때문에 삼베보다 오래 사용할 수 있었다. 더욱이 가느다란 말총을 한 올 한 올 엮어서 만드는 탕건은 가볍고 표면은 매끄러워서 쉽게 더러워지지 않고 착용감도 좋았다. 물론 이러한 장점 때문에 말총 탕건은 조선 시대 사대부들의 애호를 받았다.

탕건이 섬세한 말총을 다루는 세공 작업인 만큼 탕건장은 말총만큼 가느다란 바늘과 친해야 하고, 각종 제작 도구들은 작고 소소한 것들이다. 탕건의 형태를 만들고 그 형태대로 고정시키는 탕건골을 제외한 대다수의 제작 도구들은 주변에 널려 있으며 바느질 용구처럼 자잘하다. 따라서 이 장에서는 탕건을 만드는 중요한 소재인 말총의 특성과 그 말총을 다루어 탕건을 만드는 제작 도구에 대해 살펴보기로 한다.

1. 말총의 생산과 특성

탕건은 말총 공예품이다. 즉 질 좋은 탕건은 좋은 말총으로부터 비롯한다. 따라서 탕건을 제작하려면 말총 원료를 안정적으로 공급받는 것이 무엇보다 중요하다. 말총은 말을 사육하는 목장의 소재지와 그 분포 지역에 제약을 받기 때문에, 탕건은 주로 말목장 근처의 마을에서 제작되는 원료 집약형 공예품인 것이다. 탕건의 제작이 활발하였던 조선 후기에 말총이 주로 생산되던 말목장과 말총 공예의 제작지는 남북 양 지역으로 이분되어 있었다.

즉 목초지가 넓어 말의 사육에 적합한 요동에 가까운 평안도를 중심으로 한 서북 지역과 고려 후반 이래로 말사육이 성행한 제주도를 중심으로 한 남방 지역으로 나눌 수 있다. 양대 지역의 말총 관모 중 평안도의 정주에서는 말갈기털로 그물처럼 성글게 결은 다음 그것을 겹쳐 꿰매어 만들었다. 말총관모의 품질은 정주에서 제작한 것이 가장 우수하였으며 다음으로는 통영이며 충주에서 생산한 것은 질이 떨어지는 편이었다.⁶⁸⁾

우선 서북 지방에서는 평안도 정주와 선천 지방을 중심으로 일찍부터 말총 공예가 발전하였다. 특히 정주 일대는 유기수 공업을 비롯한 상공업이 오래 전부터 발전하였는데 이들 지역이 당시 활발하게 전개되던 청나라와의 대외 무역 통상로에 위치하였기 때문이다. 따라서 정주와 선천은 목축업이 발전하였던 요동 지방과의 무역을 통하여 말총

68) 『林圀十六志』 瞻用志, 上, 冠巾條 “繫衿結而成者佳出定州 統營諸先以 疎織如篇網仍髣縫爲冠者次之出 忠州等”

수공업에 필요한 원료를 손쉽게 해결할 수 있었던 것이다.

이와 관련하여 평안도의 정주는 17세기 말부터 충건(鎭市)의 특산지였으며 18세기부터는 정주 마산면의 일부 동리가 갓점촌(笠店村)으로서 거의 대다수 주민들이 탕건과 망건을 비롯한 말총 공예업에 종사하고 있었다. 이렇게 말총을 이용한 수공업을 전문적으로 하는 점촌(店村)이 18세기 이후 눈에 띄게 늘어났는데, 이는 그만큼 말총으로 만든 관모의 수요가 증가하여 말총수공업자와 상인들 사이에서 상품 거래가 활발하였음을 알 수 있는 것이다.

그런데 1811~1812년에 치뤘던 홍경래 난의 여파로 이 지역 수공업자들이 상당수 희생되면서 수도 한양의 망건과 탕건값이 갑자기 뛰어들어 오르게 되었다. 이로 미루어 보아 정주 등지에서 생산되는 탕건과 망건의 생산량은 매우 방대한 것이어서 한양 말총 제품의 유통에 적지 않은 영향을 주고 있었던 것이다. 특히 평양 시내에는 탕건과 망건 등의 말총 제품을 위주로 판매하는 관전(冠店)과 양태전이 설치되어 있어서 서북 지방의 상권을 독점하는 양상도 생겨나게 되었다.⁶⁹⁾

한편 말총관모의 수요가 늘자 교통의 요충지에서는 장인들이 상인들로부터 말총값을 선금으로 받고 관모를 제작하는 점촌(店村)이 생기게 되었다. 경기와 호남, 호서 지방 사이에 위치하였던 안성은 전국 각지에서 각종 물자들이 모여들고 수공업자나 상인까지 모여드는 한강 이남의 큰 도회지였는데,⁷⁰⁾ 당시 제주도에서 생산된 반제품 상태의 “제량”이 대량으로 유입되어 완제품을 생산하는 말총가공업이 발전하

69) 『平壤實志』, 市廛條.

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



천연기념물 제 347호 제주도 조랑말.

였다. 안성에는 갯이나 양태를 만드는 립점(笠店)이 있었으며,⁷¹⁾ 18세기 후반 전라도에는 4곳의 립점촌(笠店村)이 있었다.⁷²⁾ 결국 말총 공예품들이 많이 만들어지면서 전문적인 수공업지역들이 형성, 발전하게 되었던 것이다.

남부 지방의 말총 가공업은 경상도의 남해안 고성과 통영 및 제주도에서 발전하였다. 고성과 통영은 수군 통제영의 소재지로서 총방(鬃房)을 비롯한 12공방이 설치되어 각종 수공업에 종사하였다. 총방은 4칸의 규모에 편수 1명과 장인 12명의 총 13명이 탕건을 비롯하여 망

71) <郡守鄭後萬高永世不忘碑>, 道光21年(1841), 辛丑 12月日. 안성군수의 업적을 칭찬하는 송덕비는 鑄店, 鑄店, 匙店, 笠店, 煙竹店, 冶店, 木手店, 皮店, 鞋店, 馬鹿店의 상인들이 각축하여 세웠다.

72) 『全羅道邑誌』 전라도의 48개 고을에는 갯을 만드는 笠店村 이외에도 鬚器店村 13곳, 水鐵店村 7곳, 鑰器店村 2곳, 砂器店村 2곳, 고리짝 만드는 柳器店村과 부채 만드는 扇子店村 등 모두 39종의 店村이 있었다.

건·갓·유건 등을 만들었다.⁷³⁾ 이 지역은 제주도와 지리적으로 인접하여 말총의 구입이 용이하였으며, 18세기 말부터는 이 지역의 제품이 제주도의 것에 비하여 우수하다는 평까지 들었다.⁷⁴⁾

그러나 탕건을 비롯한 말총 공예품의 주생산지는 말총이 풍부하게 생산되는 제주도였다. 제주도는 원의 지배를 받던 고려 후반 이래 말을 기르는 목축업의 중심지여서, 한라산을 중심으로 베리봉, 시에봉, 사라봉 등지에는 대규모 목장이 즐비하였다. 목축업이 쇠퇴한 조선 후기에도 여전히 국가에서 경영하는 목장을 갖추었던 지역이었다. 속담에 사람은 서울로 보내고 말은 제주도로 보내라고 할 만큼 말을 많이 키웠다. 제주도에서 생산되는 말총은 말의 종류와 영양 상태에 따라 색상도 다르고 굵기나 윤기 등이 각양각색이다. 좋은 탕건을 곁을 때 적합한 말총은 길이가 길고 색이 까만 것이어야 작업 능률도 오르는데, 한라산 등지에서 놓아먹인 말의 꼬리털은 산의 가시덤불이나 나뭇가지 등에 걸리어 상처가 많고 얼(제주도 사투리) 먹은 데가 많아서 잘 끊어지기 때문에 탕건의 재료로 그다지 좋지 않다고 한다.

제주도산 조랑말총은 '말테우리'가 채취한다. 말총을 채취하는 과정은 현역 말테우리인 고태오(高泰五) 씨에 의해 확인할 수 있었다.⁷⁵⁾

탕건의 재료로 사용하는 말의 꼬리털은 적어도 50cm 이상이 쓸모가 있으며 자라는데 2년 정도 걸린다. 말총을 베는 시기는 음력 3,4월이

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

74) 『林園十六誌』, 瞻用志, 上, 冠巾條.

75) 高泰五(1929. 2. 27생)는 2000. 7. 19일에 인터뷰를 하였다. 그는 제주도 구좌읍 하도리에 거주하고 있으며 60여년간 말테우리로 활동하고 있다.



말테우리가 조랑말의 꼬리털을 자르는 모습.

좋으며 털갈이를 하는 가을에 벤 말총은 영양 상태가 좋지 않아서 탕건을 제작할 때 쓸 수 없다고 한다. 베는 방법은 낫을 이용하여 말의 꼬리 부분을 잡고 어긋 베며, 한 마리의 말이 여름에 파리를 쫓을 수 있을 정도의 긴 꼬리 부분만 빼고는 몽땅 베는다. 말총 1관(600g)을 얻으려면 말 세 필의 꼬리털을 잘라야 가능하다.



조랑말에서 잘라낸 말총.

제주의 탕건은 이렇게 베어 낸 조랑말총으로 만들어진다. '총장사'는 여러 말목장을 돌아다니면서 베어 낸 말총을 구입하여 그중 품질이 좋은 말총은 탕건장들에게, 품질이 나쁜 말총은 총베나 총비를 만들 수 있도록 옛장수에게 공급하였다. 각 마을에는 탕건을 만드는 또래들이 모여서 일을 하는 '일청'이나 '탕건청'이 따로 있었는데, 총장사는 주로 이 일청에 찾아가서 말총을 판매하였다. 탕건장은 총장사에게 비교적 길이가 긴 꼬리털을 외상으로 구입하고 대신 완성된 탕건을 팔기도 하여, 총장사는 중간 상인의 역할까지 하였다. 말총을 사고 팔 때는 한 냥, 두 냥씩 저울로 달아서 산다. 총장사 혹은 옛장수를 통하여 구입하는 제주말산 말총은 1냥당 100엔 이하였으며 1냥으로는 탕건 2개를 제작하였다.⁷⁶⁾

탕건장은 예전에는 조랑말총을 많이 구입하였으나, 일제시대부터 해방 후 1950년대까지는 일본제 왜총(倭鬃)을 애용하였다. 왜총은

76) 金榮敦, 「濟州島民의 民間工藝 - 양떼, 총모자, 탕건-」, 『무형문화재조사보고서』 34호 (문교부 문화재관리국, 1967.11), 217-305쪽.



채취한 말충을 깨끗한 물에 빨아서 말리기.

‘이마미’라 하여 일본 군마에서 생산되었으며 해방 후에는 재일교포들이 귀국할 때 갖고 돌아왔다. 왜충은 길이가 길고 제주 말충보다 매끄러우며 색상은 다양하여 까만색과 주황, 흰색 등이 있었다. 이 왜충은 제주의 조랑말충보다 질기지 않고 가늘지 못한 점이 흠이었다. 근래에는 외국의 수입 말충을 많이 사용하는데, 보유자는 캐나다산을 많이 사용하고 있다. 그러나 이들 수입 말충은 윤기가 없고 울이 너무 굵으며, 이미 독한 약품으로 염색 처리가 되어 들어오기 때문인지 탕건을 제작할 때 잘 끊어지는 특징이 있다.

탕건장이 구입한 말충은 탕건의 소재로 적합한 여러 특성을 지니고 있다. 우선 말충은 직경이 0.2cm 내외로 매우 가늘고 유연하며 탄력성이 있어 정교하고 섬세한 솜씨를 발휘하기에 적합한 소재이다. 말충

은 말의 종류에 따라 다르기는 하지만, 제주도의 조랑말총을 전자 현미경으로 살펴보면 섬유의 단면은 원형에 가깝고 그 굵기는 200미크론 내외이다. 더욱이 탕건은 한 가닥의 섬유를 한 코씩 엮어가는 모노 필라멘트(mono-philament)의 과정으로 작업이 진행되므로, 같은 강도의 섬유에 비해 질기고 튼튼한 말총이 딱 맞는 소재인 것이다.

사람의 머리털과 마찬가지로 말총의 주성분은 캐라틴(keratin)이라는 단백질로 이루어져 있다. 이 캐라틴의 분자 구조는 나선형이며 분자간의 가교가 발달해 있어서 섬유의 탄력성이 매우 우수한 것이 특징이다. 즉 말총은 나선형의 가교를 이루고 있으며 늘어나지 않고 접혀 있는 상태의 펩티드 고리로 구성되어 있다.⁷⁷⁾

이러한 말총의 분자구조는 탕건의 제작에 있어 매우 중요하게 작용한다. 우선 탕건을 제작할 때 말총에 연발을 대고 물을 축축하게 적셔서 손으로 밀면 늘어나는 것이 바로 이러한 분자구조에 기인하는 것이다. 즉 말총이 다량의 수분을 흡수하거나 젖게 되면 접혀 있던 분자 구조가 펼쳐지면서 일시적이거나 조금씩 늘어나게 된다.

더욱이 말총은 대기로부터 수분을 빨아들이는 흡습성이 뛰어나고 물이 닿으면 유연해져서 잘 늘어나고, 끓는 물에 넣고 삶으면 말총이 줄어들면서 형태를 고정시키는 세팅 효과를 얻게 되는 것이다. 물에 닿으면 늘어나고 끓이면 줄어드는 것 또한 말총 재료가 갖는 독특한 특성이라 할 수 있다.

아울러 말총은 섬유 표면이 매끈하고 기름기가 있어서 먼 섬유나 견 섬유에 비해 탕건으로 만들었을 때 쉽게 오염되지 않아서 관모로는 매

77) 張炳浩·金泳錫·河完植·崔榮煥, 『纖維材料學』 (형설출판사, 1977), 241-246쪽.

우 실용적인 재료이다. 또 유연하고 탄력성이 있어서 완성된 탕건은 잘 구겨지거나 부러지지 않을 뿐 아니라 사람의 머리털과 마찬가지로 동물성 섬유여서 머리에 쓰는 탕건의 소재로 무척 잘 어울린다.

작업 현장에서 만나본 보유자는 평생 말총을 다루어 왔기 때문인지 질이 좋은 말총인지 아닌지를 만지기만 해도 쉽게 알아 내었다. 또 말총의 굵기에 따라 각각 어떤 용도로 사용해야 좋은지도 정확히 판단하였다. 예컨대 말총은 굵기에 따라 대중소로 나누어 굵은 '대' 말총은 홀탕건을 만들 때, 보통 굵기의 '중' 말총은 정자관을 만들 때, 가는 말총은 겹탕건이나 바둑탕건을 만들 때 사용하였다. 물론 이렇게 대중소로 나눈 말총이라 할지라도 각각은 0.1mm 정도의 두께밖에 차이를 보이지 않는 것이다.

일반화된 통계치를 내고자 탕건을 제작하는 매 과정마다 “몇 가닥씩 사용하느냐”는 필자의 우문(愚問)에 대해 보유자는 “굵으면 한 가닥으로 하고 가늘면 두 가닥으로 한다”는 현답(賢答)을 끊임없이 되풀이하곤 하였다. 즉 심으로 사용할 때에 말총 가닥을 한 가닥으로 할지 두 가닥으로 할지는 민감한 손끝의 감각으로 결정을 하는 것이지 일일이 세어 보고 재보고 하지 않았던 것이다.

따라서 좋은 말총은 멋진 탕건을 만들 수 있는 토대가 된다. 80년 평생을 오로지 탕건만을 만들었던 보유자는 좋은 말총을 고르는 빼어난 눈썰미의 소유자였다. 또 각 단계마다 길이나 두께가 적당한 말총 가닥을 결정하는 손끝의 감각은 결코 하루아침에 이뤄진 것이 아니었다. 오랜 세월의 연륜은 손끝에 박힌 굳은 살과 함께 농익어서 바늘이 가는 길을 따라 배어 나오는 것이라 생각한다.

2. 탕건의 제작 도구

가느다란 말총가닥이 작은 바늘을 만나 조화를 부려 탕건을 만들어 낸다. 탕건은 작은 바늘 하나로 탕건 전체를 엮어 가는 세밀한 작업이며 대개의 세공 작업이 그러하듯이 그 공구 역시 매우 작고 보잘것없다. 탕건의 형태를 만들기 위한 탕건골을 제외한 나머지는 자잘하거나 그때그때 필요에 따라 간단하게 만들어 쓸 수 있는 것들이다.

조선시대에 탕건을 제작하는 모습은 앞장에서 언급한 바 있는 19세기의 풍속화가 김준근이 그린 <기산풍속도첩>에 의해 파악된다. <망근장이>에 그려진 탕건장은 삼발이형 골걸이에 탕건골을 올려놓고 총사발은 곁에 놓아 두고 말총 바늘을 부지런히 움직여 작업하고 있다. 한편 <탕근장이>에도 두 명의 탕건장은 ㄱ자형 골걸이에 탕건골을 올려놓고 총사발에서 말총 가닥을 뽑아서 한 올 한 올 엮어가고 있다. 이처럼 조선시대에 탕건장은 현재와 비슷하게 탕건골과 총사발 등 간단한 제작 도구를 갖추고 작업하고 있었다.

조선 말기 제작 도구 중에서는 탕건골을 올려놓는 골걸이가 주목된다. 현재는 철판끼리로 받쳐 놓는데 비해 조선의 골걸이는 삼발이형과 ㄱ자형의 두 종류가 묘사되어 있다. 전자는 다리가 셋이고 탕건골을 올려놓는 안쪽이 비어 있는 형태로서,



삼발이형 골걸이에서 작업하는 탕건장



┐자형 골걸이에서
작업하는 탕건장.

1970년대까지 흔히 사용하던 세수대야 걸이와 매우 흡사하다. 후자는 현재 총모자 받침으로 사용되는 ┐자형 모자걸이와 일치하였다. 이들 골걸이는 첻때기와 비교된다.

이렇게 조선 말기의 풍속화에서는 탕건 작업을 회화적으로 묘사하고자 탕건장을 상징할 수 있는 작업 도구만을 요점적으로 열거하였다. 하지만 탕건장이 탕건골과 골걸이, 총사발 등 간단한 도구만을 갖추고 작업하는 모습은 예전이나 지금이나 별반 차이가 없었다. 따라서 이 책에서는 위에서 살핀 도구 외에도 기능 보유자가 탕건을 제작할 때 곁에 두고 사용하는 자질구레한 소품까지 다루었는데, 상당수는 바느질할 때에도 필요한 것들이었다. 탕건의 제작 도구는 제작 과정의 순서대로 수록하였다. 한편 도구의 명칭은 제주도에 거주하는 보유자를 비롯한 탕건장들의 제주 사투리를 정식 명칭으로 먼저 쓰고 설명의 편의를 도모하고자 표준어를 병기하였다. 재료나 크기 또한 보유자가 사용하는 것을 기준으로 삼았다.



옛탕건골(제주대박물관)



앞면



옆면



뒷면



앞면



옆면



뒷면



옛탕건골(보유자)



새탕건골(보유자)



앞면



옆면

(1) 탕건골

탕건골은 탕건의 형태로 짜내거나 정자관의 이마 부분을 짜기 위해 사용하는 나무틀이다. 이 책에서는 전통 시대에 주로 사용하던 탕건골은 옛탕건골이라 부르기로 한다. 옛탕건골은 크게 알통(아랫부분)과 옷통(윗부분)으로 나뉘어지는 분리형 구조였다. 이처럼 알통과 옷통이 분리되는 이중 구조는 탕건의 높낮이를 조절하면서 제작하기 위해 서였을 것이다.

제주대박물관에 소장된 옛탕건골 및 근래 보유자가 새로 만든 새탕건골의 구조를 비교해서 살펴보기로 한다. 즉 탕건골을 옆면에서 살펴보면 대체로 탕건의 모양을 그대로 본뜨고 있다.

옛탕건골의 알통을 위에서 내려보면 이중원을 이루고 안 쪽의 작은 원은 반이 갈라져 있으며, 그 반원에는 세 개의 구멍에 대못이 박혀 있는 모습을 하고 있다. 옛탕건골에서 따로 떼어 낸 ‘옷통’은 일명 ‘옷통 빠우’라고도 하는데, 위에서 내려다 보면 납작한 반원형에 가깝다. 옷통의 재료는 탕건틀과 같은 나무로 제작한다.

이것을 뒤집어 보면 반원의 중앙을 중심으로 세 군데에 구멍이 뚫려 있어서 알통 위에 올려놓게 되어 있다. 제주대박물관에 소장되어 있는 반달형 옷통의 길이는 7.9cm, 앞의 높이는 1.4cm, 뒤쪽은 2.4cm이다.

이마에 해당되는 탕건골의 바닥 부분에는 거의 1cm 간격으로 촘촘한 구멍이 뚫려 있다. 현존하는 각종 탕건골에 뚫려 있는 구멍을 세어 본 결과 대략 50개에서 58개 정도로 일정하지 않았다. 이 구멍들은 모 짐농기를 한 다음 연발을 넣어 밀기 전에 탕건을 탕건골에 고정시키고 자 눈썹엮기를 할 때 사용되는 것이다.

탕건골의 이마에서 중등에 이르는 허리 부분은 잘록한 형상을 지니고 있다. 탕건골의 앞쪽에서 살펴보면 중등 부분은 빠죽하게 튀어나와서 탕건의 턱진 모양대로 꺾거나 삶아서 형태를 고정시키는 데 유용하다. 앞쪽의 뽕죽한 부분에서 옷통으로 올라가는 움푹 패인 부분은 ‘합’이라 불리고, 합 안쪽에서 수직으로 깎인 부분은 ‘풍저빠우’라 한다. 이 부분은 탕건을 제작할 때 박죽이나 합땀을 넣어서 비스듬하게 만든 상태에서 줄을 줄이고 군도리를 짜는 등 탕건의 형태와 관련하여 가장 중요한 역할을 한다.

탕건골의 밑을 뒤집어 보면 속을 두 번 파서 이중원을 만들었다. 탕건골 유물의 두께를 조사해 본 결과 그 둘레는 일정하지 않았으며, 대략 외곽원은 1.1~1.6cm 정도, 둘째 원은 1.6~2.2cm 정도, 가장 안쪽은 깊이 3.6~4.1cm 정도로 깊은 홈이 파여 있었다.

특히 가장 안쪽에 파여 있는 홈은 탕건 제작자와는 무관하고 목재를 잘 다루는 탕건골 제작자가 목재의 특성을 고려한 것으로 보인다. 즉 목재는 그 특성상 특정부분이 두꺼우면 골고루 건조되지 않아서 뒤틀릴 수 있다. 결국 목재의 외곽 두께가 일정해야 잘 마르고 형태가 유지되기 때문에 탕건골을 제작하는 목수는 그 안쪽의 두꺼운 홈을 파내어 전체의 두께를 고루게 만들었을 것이다.

보유자가 기억하는 탕건골 제작자로는 화북동의 박씨 할아버지가 있었는데, 그는 자신이 만든 탕건골에 ‘+’자 표시를 해두었다고 한다.

현존하는 탕건골 유물 중에서 보유자의 소장품, 제주표선민속촌, 제주대박물관 및 제주민속자연사박물관 등지에서 ‘+’자 표시가 되어 있는 탕건골을 여럿 발견할 수 있었다. 한편 탕건골 유물을 조사한 결



쭈뚱한 탕건을 씌운
대나무 탕건골.

과 밑바닥의 외곽원은 대략 1.4cm, 둘째원은 2.0cm, 깊이는 4.0cm, 장낭뿔의 구멍 간격은 15~20cm 내외에 해당되었다.

옛탕건골의 목재는 제주도에서 자생하는 멸구슬낭(멸구슬나무)이나 뱃나무를 사용하여 제작하였다. 이들 목재는 뜨거운 물에서 오랫동안 삶아도 터지지 않는 특징을 보였다. 이렇게 제작된 옛탕건골은 현재 제주도민속자연사박물관이나 표선민속촌 등을 비롯한 여러 박물관에 소장되어 있었고, 이들 유물의 목질을 육안으로 살펴보았을 때에도 대체로 일치하였다.

색다른 재질의 탕건골로는 현재 석주선민속박물관에 소장되어 있는 유물을 들 수 있는데, 대나무로 만들어져 있었다.⁷⁸⁾ 멸구슬나무로 만든 옛탕건골을 조사해 본 결과 탕건골의 목재는 터진 것이 거의 없고 기본 형태를 그대로 지니고 있었다. 탕건을 다 찢고 나면 탕건골에 씌운 채 뜨거운 물에서 삶기 때문에 탕건골은 탕건의 형태를 고정시키는 역할을 한다.

만약 재질이 무른 나무로 탕건골을 만들어 물에 오래 삶으면 쪼개지거나 터지게 된다. 근래에는 탕건골을 전문적으로 만드는 사람을 찾기도 어렵고 나무값도 워낙 비싸기 때문에 적절한 목재를 구입하여 제작하기가 어려운 형편이다.

78) 석주선, 『冠帽와 首飾』 (석주선기념민속박물관, 1993), 48쪽. 도판 36. <宕巾> 높이 14.5cm, 1750년대.

탕건은 쓰는 사람의 머리 크기에 따라 약간씩 차이를 보였지만, 탕건을 제작하던 탕건골의 크기는 대개 비슷하였다. 다음은 현재 표선민속촌에 소장되어 있는 16개의 옛탕건골의 크기를 조사한 결과이다.

옛탕건골의 크기

소장처	둘레	지름	높이	소장번호
제 주 민 속 촌	50	15.9	13.5	1,700
	51.7	16.5	13.4	1,908
	52	16.6	13.3	1,905
	52.2	16.6	13.3	1,888
	52.3	16.7	14	1,913
	52.5	16.7	13.2	1,895
	52.5	16.7	13.9	1,891
	52.7	16.8	14	1,910
	53	16.9	13.2	1,901
	53	16.9	13.2	1,911
	53	16.9	13.2	1,912
	53.4	17.0	13.5	1,887
	54	17.2	13.1	1,906
	54	17.2	13.9	1,899
	54	17.2	13.9	1,892
	55	17.5	14	1,898

이 표에 의하면 표선민속촌에서 소장하고 있는 옛탕건골의 이마 부분은 그 둘레가 작은 것은 50cm부터 큰 것은 55cm였으며 대략 53~54cm에 해당되었다. 알통 부분까지의 높이는 대략 13.1~14.0cm였다. 전통시대에 맞춤탕건은 주문자가 탕건의 높이를 지정하여 제작을 요청



장판이 둘러진 탕건골.

하였기 때문에 탕건골의 높낮이를 조절하면서 제작을 해야 했다. 따라서 탕건골은 이처럼 탕건의 높이를 조절하기 편리하도록 알통 위에 옷통을 올려놓는 상하분리형 구조의 탕건골이 필요하였던 듯하다.

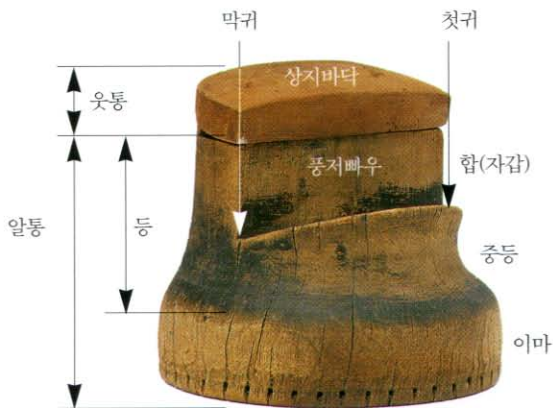
하지만 근래에 들어 탕건은 일상 생활에 쓸모있는 관모가 아니기 때문에 알통과 옷통 사이의 공간을 떼어 높낮이가 다른 탕건을 제작할 필요가 없어졌다. 실제 탕건을 제작을 할 때에도 알통 위에 옷통을 바로 올려놓고 제작을 하므로 완성된 탕건의 높이는 일정하였다. 보유자 또한 10여년 전부터 알통과 옷통을 하나로 연결시킨 일체형 탕건골을 제작하여 사용하고 있다. 수입 미술품으로 제작한 새탕건골은 외곽원이 1.5cm, 둘째원이 2.0cm, 깊이 4.0cm이고, 장낭못의 구멍은 탕건골의 첫귀와 막귀에 해당되는 지점에 20cm 간격을 두고 뚫어 두었다. 이는 탕건을 삶을 때 그 구멍에 대못을 박은 장낭과 장낭실로 자갑 부분을 줄라매어 탕건의 형태를 만들 때 사용된다. 그런데 새탕건골은 탕

건을 제작하고 삶아서 말린 결과 벌써 목재가 터지는 현상이 나타나고 있어서 수입 미송이 탕건골에 적합한 목재가 아니었음을 알게 된다.

새탕건골의 이마 둘레는 58cm이고 높이는 15cm이다. 새탕건골은 옛탕건골에 비해 둘레와 높이가 넓고 높은 차이를 보였는데, 이는 옛 탕건골을 처음 제작했을 당시와 여러 조건이 바뀌어 현재의 상태가 된 것으로 여겨진다. 우선 목재의 기본 조건인 함수율(含水率)이 변화된 것으로, 탕건골을 만든 목재가 몇십 년의 세월이 경과하며 삶고 말리면서 조금씩 줄어드는 것이다. 아울러 탕건장은 탕건을 제작하면서 탕건골에 끼워서 삶는 마무리과정을 반드시 거치기 때문에 옛탕건골은 사용하면 할수록 원래 크기보다 줄어들게 되어 있는 것이다. 이를 증명하는 구체적인 사례로 현 보유자가 10년 전부터 사용하던 새탕건골을 들 수 있다. 보유자가 10년 전에 58cm 둘레로 새탕건골을 만들어 사용하였는데 오랫동안 삶으면서 이마 둘레가 줄어들어 현재 57.4cm가 되었다. 이 줄어든 둘레를 보완하고자 이마 부분에 장판을 둘러서 58cm로 만드는 지혜를 발휘한 것이다.

일체형의 새탕건골과 분리형의 옛탕건골로 탕건을 만들었을 때 큰 차이는 보이지 않았다. 탕건을 걸어가는 세부 제작 과정이나 완성된 탕건의 형태, 그리고 높이 등도 거의 일치하였다. 따라서 본 책에서는 최근에 제작한 새탕건골에 의해 탕건의 제작 과정을 서술하였으며, 세부 제작 과정 중 지정 당시 보고서의 내용과 달라지는 부분은 보충하여 병기하였다.

탕건골은 탕건이나 정자관을 제작할 때 형태를 잡아 짤 때 긴요한 도구이다. 탕건을 제작할 때는 처음 시작 부분인 술기끼우기부터 마지막에 해당되는 구갑 넣고 삶기 및 모작단추 달기까지의 거의 전과정에



탕건골의 세부 명칭.

서 탕건골이 사용된다. 아울러 정자관을 제작할 때에도 정자관의 처음 시작 부분인 술기끼우기부터 이마짜기까지는 탕건골을 활용해서 작업을 하고, 이후의 작업은 정자관골로 옮겨서 짜게 된다.

탕건청에 모여서 탕건을 결을 때 친구들끼리 자신의 작업을 계속하면서 쳐다보지 않은 채 얼마큼 작업을 했는지 그 진행 속도를 물어 본다고 한다. “어디 서이니?” 하고 물으면, “이마에 서 있어요” 혹은 “중등까지 갔어요”, “합에 있어요”, “등에 왔어요” 혹은 “바닥에 왔어요” 하고 대답하며, 간혹 “첫귀 서여요”나 “막귀에 왔어요”라고도 한다. 이처럼 탕건골의 세부 명칭을 알고 있으면 친구들이 서로 얼굴을 쳐다보지 않더라도 탕건골의 위치를 말하기만 해도 어느 위치에서 어느 작업을 진행하는지를 알고 경쟁을 했다고 한다.

(2) 알통골

탕건골의 이마 부분으로 구성되어 있으며, 전체적인 형태는 망건골과 매우 유사하다. 위쪽에서 내려다보면 둥근 도너츠 형태이며 가장자리의 너비는 1.5cm로 빙 둘러서 속이 파여 있다. 위쪽은 너비 3.5cm의 가장자리로 둘러 있는 원통형이면서 납작한 모양이다.

저면의 직경은 16cm이고 상면은 직경은 15cm, 높이는 10cm이고 둘레는 58cm이다.⁷⁹⁾

알통골은 여러 개의 탕건을 동시에 제작할 때 부족한 탕건골을 대신하여 ‘굳’ (보유자의 표현임, 여벌의 뜻)으로 사용하거나, 정자관을 제작할 때 탕건골의 대용으로서 사용한다.

그 쓰임새는 주로 탕건이나 정자관의 술기끼우기부터 이마 부분까지 짤 때 주로 쓰이는 것이다. 탕건의 알통이나 정자관의 이마 부분을 다 짜고 나면, 탕건은 탕건골에 옮기고 정자관은 정자관골에 옮겨 끼워서 본격적으로 짤다.

그런데 현재는 예전처럼 탕건을 대량으로 만들지 않기 때문에 이 알통골까지 갖춰서 이용하는 경우가 매우 드물다.



옆에서 본 알통골.



위에서 본 알통골.

79) 金榮敦, 『濟州島民의 民間工藝』, 261쪽. 탕건 작업 도구 10. (구조) 밑은 나비 1.5cm의 가장자리로 빙 둘러어 아주 터 있고 위는 나비 3.5cm의 가장자리로 둘러 있는 원통형이면서 납작한 모양, 저면 직경 16cm, 윗면 15cm, 높이 10cm.

(3) 쳇때기

쳇때기는 탕건장이 탕건골을 올려놓고 탕건을 걸어가는 일종의 작업대이며, 말총사리나 박죽을 비롯한 각종 작업 도구를 넣어 두는 수납장치이다. 쳇때기는 제주도의 방언이며, 체의 둘레를 가리킨다.

앞서 살펴 보았던 19세기말 기산풍속도에 의해 조선 말기에는 탕건골은 쳇때기 대신 삼발이 형이나 모자걸이 형 골걸이에 걸터 놓고 작업한 것을 알 수 있었다. 그러다가 쳇때기와 현 중절모자 등이 탕건 제작 도구로 활용된 시기는 중절모자의 수입과 판매가 활발하였던 일제시대 이후라고 짐작된다.

따라서 보유자를 비롯한 탕건장이 사용하는 쳇때기는 개량 받침대인 것이다. 쳇때기는 못 쓰는 체를 이용해서 만들며, 그 재료는 소나무를 흔히 썼으나 근래에는 대개 소나무를 사용한다. 쳇때기는 높이 30cm, 직경 20cm 정도의 체 3개를 층층이 겹쳐 쌓아서 하나로 연결시켜서 원통형 기둥으로 만든 것이다.

즉 탕건골이 탕건을 만들기 위하여 특별히 만들었던 핵심 도구였던 데 비해 쳇때기는 탕건골을 받치는 것이 가능하다면 못 쓰는 체의 테를 재활용하여 사용할 수도 있었던 보조 도구였던 것이다. 쳇때기는 탕건장마다 약간씩 다르게 만들기도 한다. 1960년대에 말총 공예를 조사했을 당시에는 쳇마퀴 세 개를 나란히 올려 앉히고 바깥쪽 네 군데에 뗏개비를 세우고 노끈으로 꿰매어 묶음으로써 움직이지 못하게 고정시켜 만들었다고 한다.⁸⁰⁾

그러나 근래 보유자를 비롯한 탕건장이 사용하는 쳇때기는 세 개의

80) 金榮敦, 「濟州島民의 民間工藝」, 257쪽.



옆 모습의 찻때기.



밑에서 본 찻때기.



위에서 내려본 찻때기.

체를 한꺼번에 연결한 것이 아니라, 체 두 개씩을 굵은 무명실을 사용하여 각각 그물망처럼 열기설기 엮어서 만든 것이다. 즉 맨 아래쪽 체와 중간 체의 연결 부위는 바닥 부분이 막히도록 엮고, 맨 위의 체와 중간 체의 연결 부위는 가장자리만 엮는다. 이렇게 두 개씩 두 번 엮으면 세 개의 체가 하나의 찻때기로 완성되는 것이다.

세 개가 연결된 찻때기를 아래쪽에서 살펴보면 그물망이 엮혀서 막힌 모습으로 되어 있다. 이 찻때기를 원래대로 세운 다음 가장 아래쪽 그물망 위로 신문지 등을 포개 넣어서 마감을 한다. 이처럼 맨 아래쪽 체와 중간의 체 사이에 생긴 공간에는 탕건을 걸을 때 소용되는 말총사리를 비롯한 재료와 박죽이나 연발 등의 작은 소도구를 넣어서 훌륭한 수납 장치로 활용하였다. 가끔은 이 곳에 고구마나 떡 등 간식거리를 넣어 두었다가 작업의 무료함을 달래기도 하였다.

찻때기를 위쪽에서 살펴보면 첫 번째 체와 두 번째 체를 연결한 지점의 가장자리를 그물처럼 엮어 두었다. 이곳은 움푹 들어가 있어 체 주어로 '호갱이'라 불리는 곳이다. 여기에는 현 빙거지 모자나 중절모

를 뒤집어 얹은 '마흐레'를 얹고 '털망'을 놓은 다음 '탕건골'을 비스듬히 얹어서 탕건을 걸기 때문에, 탕건장의 소형 작업대라 할 수 있다.

이와 같은 쳃때기를 통해 제주도 탕건장들이 못 쓰는 물건을 재활용하는 삶의 지혜를 엿볼 수 있다. 즉 못쓰는 체와 헌 모자, 낡은 털 등을 버리지 않고 알뜰하게 모아다 쓸모있는 '쳃때기'와 '마흐레'와 '털망' 등 탕건에 꼭 필요한 작업 공구로 재창조해 내었다. 이러한 탕건 공구에는 제주도 여인들이 자신들의 삶을 억척스럽게 개척하려는 번득이는 예지를 발휘하고 있음을 알 수 있는 소중한 사례인 것이다.

(4) 마흐레

마흐레는 쳃때기 위에 얹어서 탕건골이 안정적으로 놓여 탕건을 잘 걸을 수 있도록 완충 작용을 하던 것이다. 즉 마흐레는 목재로 만든 쳃때기와 탕건골이 서로 부딪히지 않도록 하면서 움직임을 막아 주었다. 부드러운 모섬유를 펠트화한 마흐레는 말 총과 마찬가지로 모섬유여서 탕건골에 씌운 채 작업을 하는 동안 탕건의 말총이 목재 등 다른 재료의 충격에 부딪혀 끊어지지 않도록 부드럽게 감싸 주는 역할을 한다.



마흐레.



털망을 얹은 마흐레.

(5) 털망

털망은 헌 털 빗것의 모자 윗부분을 잘라 낸 것으로 마흐레 위에 얹어서 쳇대기와 탕건골의 빈 공간을 메꾸거나 움직이지 않도록 고이는 보공(補空) 역할을 한다. 간혹 털빙것 대신 형짚에 솜을 두어 방석처럼 편편하게 만들기도 한다. 근래 대부분의 탕건 작업자들은 이 털망을 생략하고 단지 마흐레만을 쳇대기 위에 얹어서 작업하고 있다.

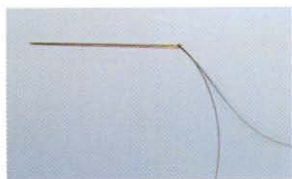
(6) 총사발

총사발은 말총을 물에 담가두는 그릇이다. 건조한 상태의 말총은 뻣뻣하고 잘 끊어지므로, 탕건을 견는 작업을 할 때에는 말총이 잘 늘어나게 하기 위해 물을 묻혀 촉촉한 상태에서 한다. 따라서 총사발은 탕건장의 곁에 두고 사발에 담긴 물에 말총사리를 담가두었다가, 탕건을 걸어가거나 연발을 넣고 밀 때 손에 물을 축이면서 작업하는 도구인 것이다. 탕건을 걸을 때에는 반드시 물을 묻히면서 말총이 끊어지지 않게 처리해야 한다.



총사발.

(7) 탕건바늘(탕건바늘)



탕건바늘.

탕건바늘은 말총을 꿰어 탕건을 걸어갈 때 사용되는 바늘을 가리킨다. 원래는 바늘귀가 자그맣고 원형이며 길이가 짧은 바늘이 따로 있었다고 하나 전해지지 않고, 지금은 바느질 바늘로 대

용한다. 바늘은 5cm 정도의 짧은 것과 10cm 정도의 긴 것 두 종류를 사용한다. 탕건바늘은 바늘귀가 작은 바늘이어야 가늘고 세밀한 말춤으로 탕건을 얹어가는데 적합하다. 탕건바늘은 줄머리를 놓거나 탕건을 맞아갈 때, 줄간격이나 매듭의 간격을 조정할 때 사용된다. 뜸이나 연발을 사용한 다음 삶기 위해 합이나 등으로 밀 때에도 말춤바늘을 이용한다. 그밖에 긴 바늘은 무명실을 꿰어 눈썹을 얹거나, 박죽을 넣고 얹음실 꿰 때, 상지접기 등을 할 때 사용한다.

(8) 연발

연발은 탕건골의 표면을 매끈하게 만들어 탕건 작업을 쉽게 도와 주는 보조 도구이다. 그 역할 중 가장 큰 것은 탕건골과 탕건 사이에 끼



플라스틱제 연발의 앞면.



플라스틱제 연발의 뒷면.

위 물을 묻혀 밀 때 잘 늘어날 수 있도록 매끈한 표면을 만들어 주는 것이다. 연발은 말총의 신축성을 활용하여 탕건이나 정자관의 형태로 늘릴 때 탕건골이나 정자관 밑에 끼워서 미는 데 사용된다. 다음으로 혼도리 등의 방법으로 탕건을 맞아갈 때 바닥을 매끈해서 말총바늘이 잘 들어가도록 해주는 역할을 한다. 이는 탕건을 곁을 때 탕건골의 색이 짙어서 말총의 색과 구별되지 않을 때 밝은 색의 연발을 받침대로 사용하여 작업을 용이하게 도와 준다.

예전에는 소뿔을 얇게 갈아서 손에 비칠 정도로 투명한 연발을 사용하였다. 제주도에서는 연발을 비롯한 탕건용 공구를 화북 마을에 살던 박씨 노인이 전문적으로 만들어 팔았다고 한다. 근래 보유자를 비롯한 제작자들은 플라스틱병 등을 알맞은 길이로 잘라서 사용한다.

연발의 길이는 사용하는 위치에 따라 길이와 폭이 다르다. 이마 부분과 같이 좁은 곳에서는 5cm 길이에 2cm 폭의 작은 연발을, 중등과 같은 곳에는 18cm 길이에 4cm 폭의 연발을 사용한다. 이마 옆을 빙 두르거나 정자관 부분에는 길이가 24cm 정도에 4cm 폭의 넓은 연발을 사용한다.

(9) 박죽

박죽은 탕건의 알통 부분을 다 찢고 초벌밀기가 끝난 후 탕건골의 턱진 부분



박죽.

에 비스듬히 세워놓고 줄줄이기부터 군도리까지 찢 때 합 부분에 끼워 넣던 공구이다. 둥근 박을 갈라서 반으로 나눈 바가지 쪽을 반달형으로 다듬어서 만들었기 때문에 제주도말로 박죽이라고 한다. 길이는 15×7cm이며 두께는 0.5cm 정도이다.

(10) 미명썰 (무명실의 제주방언, 엮음실, 낫실)

무명실은 탕건을 탕건골에 고정시키는 눈썹엮기를 할 때나, 박죽에 걸어서 우잡기를 할 때나, 상지바닥잡기를 할 때 엮음실로 사용한



무명실.

다. 탕건을 결을 때 무명실을 사용해야 하는 이유는 탕건을 제작하고 완성시킨 다음 뜨거운 물에서 삶아야 하는데, 일반적으로 무명실은 끓는 물에서 강하기 때문이다. 삶을 때 장난에 매달아서 사용하는 낫실은 이 무명실을 서너 겹으로 꼬아 35cm 정도 길이로 만들어 쓰는 것이다.

(11) 땀(대반흙)

땀은 대나무로 만들며 탕건을 결을 때 탕건과 탕건골 사이에 받쳐서 작업을 쉽게 하기 위하여 사용하는 것이다.

땀의 명칭과 크기는 사용하는 위치에 따라 달라진다. 땀 중에서 가장 대표적인 것은 합땀으로서 알통의 턱진 부분과 풍저빠우 사이에 비스듬하게 끼워서 알통 부분을 다 짰 다음 옷통으로 밀어 올릴 때 사용한다. 합땀은 두께가 0.4cm 정도이며 세로 7cm × 가로 4cm 내외이고 대나무의 직사각형에서 각진 부분을 둥글린 형태로 자른 것이다.

이매땀('이마땀'의 제주도 방언)은 합땀과 형태가 비슷하지만 크기가 3.5cm × 3cm 정도로 아주 작다. 이 땀은 탕건의 윗부분에 해당되는 이마부분과 중등의 틈새에 끼워 넣는다. 작은 앞땀은 3.5cm × 4.5cm, 등땀은 3.5cm × 6.5cm이다. 등땀은 넓은 대나무로 만들며 두께는 0.4cm 정도로 얇게 다듬는다. 등땀은 길이 8cm, 넓이 3.5cm로 하



여러 가지 대받흙.

여 네 귀를 죽여서 길이가 긴 장방형으로 만든 기구인데, 이것은 탕건의 윗부분을 만들 때 대뜸과 찢귀나 막귀의 틈새를 채우는 역할을 한다. 뜸은 자갑을 줄라서 삶을 때 탕건틀의 풍저빠우에 끼워 두었던 합뜸이나 대뜸과 중등을 연결하던 중등뜸을 바늘로 밀어서 위치를 바꿔 준다. 합뜸은 풍저빠우의 비스듬한 공간으로 밀어두며, 등뜸은 탕건 골의 뒷면에 해당되는 넓은 등에 바짝 붙여둔다.

(12) 장낭과 장낭실

장낭은 단단한 나무로 만들어 탕건을 삶을 때 장낭에 매달린 낫실로 탕건골을 칭칭 동여 매어서 탕건의 형태를 고정시켜 주는 역할을 하던 공구이다. 장낭은 길이는 22.5cm, 두께는 3cm 정도이며, 그 생김새는 긴 맥주병을 납작하게 만들어 놓은 것과 비슷하고 한쪽 끝은 뾰족하고 한쪽 끝은 뭉툭하다.

뭉툭한 쪽의 1cm 안쪽으로는 두 겹의 무명실을 꼬은 낫실이 매달려 있다.



낫실(장낭실).

삶을 때 낫실로 단단히 동여매지 않으면 탕건의 턱진 형태가 살아나지 않고 무늬를 곁은 바닥도 느슨해져서 못쓰기 때문에 장낭을 이용하여 단단하게 동여매면 삶기에 적당하다.



중등띠.

(13) 중등띠

중등띠는 두 겹의 천을 박아서 머리띠처럼 만들어 탕건을 삶을 때 사용하는 것이다. 중등띠는 홑탕건이나 바둑탕건에서 쓰지 않으며 겹탕건을 삶을 때 탕건골의 중등에 단단히 묶어서 탕건의 형태가 고정되도록 두르는 것이다.

(14) 총칼

총칼은 말총을 꿰을 때 사용하는 소형칼이다. 예전에는 이 칼을 대장간에서 특별히 주문하여 만들었으나, 근래에는 줄칼을 잘라서 대용한다. 총칼의 길이는 7~8cm 정도이며 자루가 없고 끝부분에는 무명실을 두 겹으로 묶어서 사용한다.



총칼.

(15) 먹솔과 먹사지

먹솔과 먹사지는 탕건을 삶고 모작단추를 달고 난 다음 먹칠을 할 때 사용하는 도구이다. 먹사지는 작은 솜방망이처럼 만든 것으로 먹을 갈아서 탕건에 먹칠을 할 때에 사용하지만, 따로 공구가 준비되어 있는 것이 아니고 그 때 그 때 사용할 때마다 임시로 만들어 사용한다.

(16) 정술

정술은 낚싯줄 두어가닥을 20cm
썸 길이로 자르고 꼬트머리에 노
끈 두어가닥을 매달아서 탕건을
가로로 짜갈 때 줄을 바르게 하기 위하여 짜가는 줄 속에 끼워 넣는 것
이다. 보유자에 의하면 정술은 올바른 방법이 아니며 사용해본 적이
없다고 하여 실제 확인하지 못하였다.



정술.

(17) 재골

재골은 완성된 탕건을 구입한 중간상인이 일반인에게 판매를 하기
전에 소비자의 머리둘레에 맞게 크기를 조절하기 위해 사용하던 도구
이다. 재골의 기본적인 형태와 크기는 탕건골과 유사하다. 그러나 탕
건골이 알통과 옷통의 상하 분리형인데 비해 재골은 좌우 분리형이라
는 점이 큰 차이점이고, 탕건골의 바닥이 움푹 파인데 비해 평평한 점
도 다르다. 또 재골의 장날뿔은 평평한 바닥의 중앙에서 밖으로 튀어
나와 있으며 7.5cm 간격으로 박혀 있는 모습이다.

재골(나누어서).



재골(위에서).



제주민속자연사박물관 소장 재골의 규격과 특징

품명	둘레	밑면직경×윗면직경×높이	비 고
재골	46.5	14.8×15.6×11.8	어긋남
"	47.1	15×14.5×11.5	ㄴ
"	47.1	15×15.3×11.9	중앙부 패임
"	47.4	15.1×14×11.6	T
"	47.7	15.2×14.8×12	三
"	48.0	15.3×14.8×11.5	중앙부 패임
"	48.4	15.4×15×12.5	몸통에 구멍이 남
"	48.4	15.4×15.2×12.4	중앙부 패임
"	48.7	15.5×14×12.1	一 문양
"	48.4	15.5×14.3×12	ㄷ
"	48.7	15.5×14.3×11.6	중앙부 패임
"	48.7	15.5×14.3×11.6	중앙부 패임
"	48.7	15.5×14.6×11.5	중앙부 패임
"	48.7	15.5×14.8×12.5	五
"	49.6	15.8×13.8×11.2	소 : 七
"	49.6	15.8×14.7×12.3	ㄴ 문양
"	49.9	15.9×14.4×12.5	대 : ㄴ, 소 : 六
"	49.9	15.9×15×11.9	소 : 一
"	49.9	15.9×14.8×13.5	중앙부 패임
"	50.2	16×14×13.6	대 : 一, 소 : ㄴ
"	50.2	16×14.8×12.2	ㄴ
"	50.2	16×14.8×11.8	균열이 감
"	50.2	16×14.9×12.5	
"	50.2	16×15.2×12.4	二
"	50.9	16.2×15.1×12.5	대 : 目, 소 : 七
"	50.9	16.2×15.1×12.5	대 : 目, 소 : 七
"	51.2	16.3×14.7×12.2	十三
"	51.2	16.3×14.9×12.9	十二
"	51.5	16.4×15.3×12	대 : 三
"	51.8	16.5×15.2×12.8	十
"	52.1	16.6×15.3×12.4	六
"	52.1	16.6×15.5×12.7	ㄴ 문양
"	52.4	16.7×14.7×12.3	소 : 口
"	52.4	16.7×14.9×12.8	目
"	52.4	16.7×15.3×12.4	대 : 十, 소 : 目
"	52.8	16.8×15.2×12.7	九 문양
"	54.6	17.4×14.9×13.2	十

현재 제주민속자연사 박물관에 소장되어 있는 재골의 규격과 특기 사항을 살펴보면 표와 같다.

표에 의하면 재골의 크기는 46.5cm부터 54.6cm까지 다양하지만, 58cm의 둘레를 지닌 탕건골에 비하면 좁은 것이 특징이다. 이렇게 재골이 좌우 분리형 구조에 둘레가 좁고 바닥의 장낭뭇이 튀어나온 까닭은 재골의 작업 과정에서 연유한다. 즉 구입한 탕건을 재골에 씌운 다음 소비자의 머리둘레에 맞추어 넓히기 위해 우선 좌우 재골 사이에 1.5cm 두께의 나무토막으로 만든 보족(補足)을 끼운다. 그런 다음 장낭뭇에 장낭을 걸고 양쪽에 감겨 있는 무명실을 풀러서 자갑을 2~3번 단단하게 줄라 맨 다음 장낭에 칭칭 동여매서 2~3시간 삶는 과정을 거치게 되기 때문이다.

재골의 바닥 부분에는 ‘一’, ‘二’, ‘三’, ‘六’, ‘七’, ‘九’, ‘十’ 등의 숫자와 ‘目’, ‘口’ 등의 표식이 새겨져 있었다. 이중 ‘十’자의 경우 앞서 탕건골의 제작자로서 화북동에 거주하였던 박씨가 자신의 제작임을 나타내던 표식이었다. 이로 미루어 볼 때 재골 바닥에 표시된 숫자나 각종 문양 등은 제작자 고유의 표식이거나 재골 과정에서 좌우 한쪽을 맞추기 위한 표식일 것으로 짐작된다.

(18) 재골용 장낭

재골용 장낭은 탕건골용 장낭과 그 형태나 크기가 대체로 같다. 재골용 장낭의 길이는 22.0cm, 두께는 1.8cm로서 탕건용 장낭보다 두께가 얇으며, 좌우 1cm 안쪽으로는 길이 69.0cm 길이의 무명실을 꼬은 돛실이 매달려 있다. 이 장낭의 역할은 상인들이 재골에 끼운 탕건을 삶을 때 장낭의 좌우에 각각 매달린 돛실로 탕건골을 칭칭 동여매어서

그 형태를 고정시켜 주는 데 사용되었다. 탕건을 재골에 끼워서 삶을 때 낫실로 단단히 동여매어 탕건의 턱진 형태를 바로잡기 위해서이다.

(19) 골무



가죽으로 만든 골무.

골무는 손가락 한 마디 정도의 가죽을 이중으로 덧대고, 한 면에는 실고리를 걸어 오른손 검지 손가락에 걸고 사용한다. 탕건장이 사용하는 골무는 일반 바느질용과 달리 매우 독특한 모양이다.

(20) 차룻(채룻)

차룻은 대로 엮은 반진고리로서 탕건을 엮는데 소용되는 각종 소도구를 담아두는 소품함이다.



차룻.



3 탕건의 종별과 제작 과정



한 코 한 코 엮어가는 탕건은 탕건장이 지닌 손끝 기술과 끈기로 만들어진 공예품이다. 탕건장의 땀방울과 인내심의 결실인 탕건은 좋고 나쁜 품질이나 제작할 때 사용하는 기술에 따라 여러 종류가 있다. 완성된 탕건은 상인들이 상품으로서 가치를 따질 때의 기준이고, 장인들이 제작할 때는 공예품으로서 모양을 따지게 된다. 즉 상인들은 탕건의 품질을 상중하로 나누어 가격의 차등을 매겼으며, 박물관 등지에 소장하고 있는 탕건 유물들을 분류할 수 있는 보편적인 분류 기준이다.

한편 탕건장은 탕건을 제작하는 기술에 따라 다르게 부른다.

여러 종류의 탕건은 제작하는 중간과정에 세부를 엮어 나가는 줄의 숫자나 문양 등을 다양하게 변화시키곤 한다. 이처럼 제작 기술에 의한 구분은 탕건장이나 탕건에 대한 기본지식을 가진 전문가들에게 유용한 것이다.

따라서 이 책에서 탕건의 종별은 품질의 상중하에 의거하여, 탕건의 제작 과정은 제작 기술에 따라 분류하여 다루도록 하겠다.

필자는 2000년 5월부터 10월까지 한 달반에 한 번씩 네 차례에 걸쳐 보유자와 전수 조교인 김해정이 홀탕건을 비롯한 겹탕건과 바둑탕건 및 정자관을 제작하는 중간중간의 과정에 모두 참여하여 조사할 수 있었다.⁸¹⁾ 특히 조사 과정에서 보유자는 홀탕건과 바둑탕건을, 전수 조교는 겹탕건과 정자관을 제작하였음을 밝힌다.

1. 탕건의 종별

완성된 탕건은 줄수와 도리수의 촘촘한 정도에 따라 막줄탕건, 상탕건, 중탕건 및 하탕건으로 구분된다. 즉 탕건은 줄수가 줄어들지 않은 줄살린탕건(막줄탕건), 촘촘하게 짠 좁진탕건(상탕), 보통의 중탕건(중탕), 성글게 짠 엉근탕건(하탕)의 4종류로 흔히 나누었다.⁸²⁾

기능보유자인 김공춘과 면담하여 조사한 결과 이러한 탕건의 종류는 탕건을 제작하는 기법과는 무관하였으며 상인들이 탕건을 구입하거나 판매하기 위한 것이었다. 현재 여러 제주대학교박물관에 소장되어 있는 탕건 8개를 비롯하여 박물관에 소장되어 있는 탕건들도 이처럼 4종류로 구분할 수 있었다.

줄살린탕건이란 줄을 살려서 짠 탕건이다. 일반적으로 탕건의 형태

81) 조사기간은 다음과 같다. 1차 조사는 2000년 5월 7일부터 9일까지, 2차 조사는 7월 18일부터 22일까지, 3차 조사는 9월 2일부터 6일까지, 4차 조사는 10월 10일부터 12일까지이다. 각 조사시기에 보유자와 전수조교는 홀탕건, 겹탕건, 바둑탕건, 정자관의 4종류를 단계별로 제작하여 상세한 작업과정을 파악할 수 있었다.

82) 金榮敦, 「濟州島民의 民間工藝-양태, 총모자, 탕건-」, 『무형문화재조사보고서』 34호 (문교부 문화재관리국, 1967.11), 261-263쪽 ; 문화재관리국, 『제주도 중요무형문화재조사보고서』 (제주도출판조합, 1986), 30-31쪽.

【탕건의 종류】



줄살린탕건 128줄 / 110도리 / 둘레;54cm / 높이;13.5cm



좁진탕건 (상탕) 310줄 / 120도리 / 둘레;54cm / 높이;15.2cm



중탕건 (중탕) 154줄 / 98도리 / 둘레;54cm / 높이;14cm



영근탕건 (하탕) 117줄 / 150도리 / 둘레;53.7cm / 높이;14.5cm

는 중간 부분이 좁아지기 때문에 작업을 시작할 때 만들었던 세로줄이 중간에서 줄어드는데 비해 이 탕건은 마지막줄(막줄: 제주어)까지 계속 유지되도록 짚기 때문에 막줄탕건이라고도 부른다. 현재 제주대박물관에 소장되어 있는 줄살린탕건은 정면이나 측면의 형태가 다른 세 종류의 탕건과 다르지 않다. 다만 윗면에서 내려보면 맨 바닥 부분부터 중간부분을 거쳐 머리 끝까지 코의 숫자가 줄지 않고 120줄이 처음부터 끝까지 계속 일렬로 이어지는 특징을 보인다.

그러나 요즘 제주도에 거주하고 있는 탕건장들은 이 줄살린탕건을 제작하지 않았다. 보유자의 구술에 의하면 간혹 이 탕건을 주문하는 사람이 있으면 만들어 주었지만, 탕건을 짤 때 콧수를 줄이는 것이 줄 간격을 좁히는 것보다 훨씬 편리하고 재미있기 때문에 이 탕건은 제작하지 않았다고 한다. 따라서 줄살린탕건은 제작할 때 줄간격을 좁히는 또다른 솜씨를 요구하였을 뿐 고도의 테크닉을 사용한 최상품의 탕건으로 보기는 어려운 듯하다. 줌진탕건, 중탕건, 영근탕건의 세 탕건은 줄살린탕건과 달리 탕건의 중간부분에서 콧수를 줄여서 턱진 모양을 만들고 있다. 여기서 이들 상중하 탕건의 종별은 촘촘한 정도에 따라 나뉜다. 탕건의 촘촘함을 결정하는 기준은 줄수와 도리수이다. 줄수는 날줄의 콧수에 해당되고, 도리수는 탕건골을 따라 빙둘러 한 바퀴 돌리면서 짜 올라가는 씨줄의 숫자를 가리킨다.

상·중·하 탕건은 줄살린탕건과 달리 관점에 따라 서로 일치하지 않았다. 아마 제작자와 상인, 조사자가 각자 정해둔 기준점이 달랐기 때문인 듯하다. 따라서 제작자의 구술, 상인들의 거래 장부와 조사자의 기록 등을 우선 열거한 후 이를 토대로 다음의 표와 같이 분류해 보았다.

탕건의 종류와 구분

종류		1958 최상근	1962 화폐개혁	1967 김영돈	1970 최상근	1974/75 정춘모	2000 보유자
특탕건	특탕 200줄	950, 1,000, 1,100, 1,200, 1,230, 1,250, 1,300, 1,350, 1,400, 1,450	1/10 평가 절하 환 → 원 개정		특탕 / 1,000, 1,100, 1,200		잠진탕건
줄살린 탕건	막줄, 맞춤	900, 1,000, 1,100, 1,150		막줄탕건 120줄, 130도리	막줄 / 550, 600, 650, 700, 750, 800		
상탕	150줄	550, 630, 610, 690, 680, 720, 720, 800, 820, 850, 900		잠진탕건 150줄, 120도리	상탕 370, 380, 400, 420	상탕/ 600	
중탕	130줄	550, 570, 650, 700		중탕건 100 ~ 120줄, 90도리	중탕 / 250, 260, 280, 300,	중탕 / 400	영근탕건
하탕	90줄			영근탕건 90줄, 55도리		하탕 / 350	

이 표에 의하면 주문에 의해 특별히 맞추어서 짜는 탕건은 특탕건이
나 줄살린 탕건이었다. 여기서 특탕건은 줄수가 200줄로 대단히 촘촘
하고 줄살린탕건은 비록 120줄이지만 줄을 줄이지 않는 등 양자는 특
별한 기술이나 솜씨를 요구하는 것이어서 예외적이었다.

그러나 상품으로 주로 판매되는 탕건들을 나누는 방식은 약간 차이
를 보였다. 최상근은 그의 거래 장부에서 1950년대에는 막줄탕건 외
에 200줄탕건, 170줄탕건, 150줄탕건, 130줄탕건 등 제작 줄수로
나누었다. 이후 1960년대 이후에는 상탕, 중탕, 하탕으로 구분하고
있었다.

김영돈이 1967년에 조사한 바에 의하면 상탕은 150줄, 중탕은 100~120줄, 하탕은 90줄이었다. 1970년 이후 상황을 정춘모의 거래장부에 의하면 상탕, 중탕, 하탕으로 구분하고 있었다. 상탕에 해당되는 좁진탕건은 150줄로 짰고 하탕에 해당되는 엉근탕건은 90줄로 짰다. 그러나 가로로 짜 올라간 도리수는 좁진탕건의 경우 120도리이고, 엉근탕건은 그 1/2에 해당되는 55도리 정도이었다. 따라서 좁진탕건은 엉근탕건에 비하여 줄수와 도리수는 2배 이상이어서 촘촘하고 공력을 많이 들여서 제작을 하였으며, 엉근탕건은 품질이 떨어지고 가격도 저렴하기 때문에 다량으로 제작되어 판매되지 않고 있는 것으로 확인되었다.

이처럼 상인들은 탕건을 줄수와 촘촘하기에 따라 상탕, 중탕, 하탕으로 구분하였는데, 이는 보유자가 탕건을 좁지거나 엉근 것으로만 나누어 양자간의 차이를 엿볼 수 있다. 즉 상인들이 구분한 상탕, 중탕, 하탕은 제작자가 구분한 홑탕건, 겹탕건, 바둑탕건 등 탕건 제작상의 차이를 구별해낼 수 없다는 점이다. 보유자에 의하면 홑탕건은 굵은 말총으로 제작하기 때문에 150줄로만 짜도 치밀해서 더이상 촘촘하게 짤 수 없지만, 겹탕건은 비교적 얇은 말총을 사용하기 때문에 180줄에서 200줄로 짤 수 있다고 한다. 또 상인들은 탕건에 무늬를 넣어 짜는 바둑탕건이나 겹탕건을 변형시킨 한림탕건 등도 구별하지 않았다. 따라서 보유자인 김공춘을 비롯하여 제주도의 탕건 장인들은 탕건을 걸어 내는 방법에 따라 홑탕건, 겹탕건, 바둑탕건, 한림탕건 등으로 구분하였다. 이러한 각각의 탕건들은 제작하는 중간단계의 모습과 완성단계의 모습에서 차이를 보인다. 박물관에 소장된 탕건을 걸어내는 제작방법에 의해 탕건의 제작 종류를 나누어 볼 수 있었다.



홀탕건.



겹탕건.



바둑탕건.



한림탕건.

탕건의 제작 종류

이 표에서 볼 수 있듯이 완성된 모습의 흘탕건은 굵은 세로줄이 뚜렷하며 그 사이를 가는 가로선이 가로질러서 단정하면서도 깔끔해 보이는 탕건이다.

겹탕건도 굵은 세로줄이 강조되어 있으나 그 사이를 가로선이 지그재그형으로 가로질러가면서 무늬를 이룬 것이 특징이다.

겹탕건을 응용하여 제작하는 탕건으로는 바둑탕건과 한림탕건이 있다. 바둑탕건은 바닥탕건이라고도 불리며, 이마부분은 겹탕건식으로 짜고 윗부분은 코와 코 사이의 간격과 폭을 조정하여 격자모양의 바둑무늬로 짜 올라간다.

앞면은 8등분해서 각각 3줄씩의 세로줄이 올라가며 탕건뜨기의 여러 기법을 다양하게 응용하여 호화로움을 한껏 살린 탕건이다. 한편 바둑탕건에서 보이는 바둑판 문양은 사각형의 무늬와 크기를 조금씩 다르게 조정하여 제작한 것이다.

한림탕건은 겹탕건을 응용한 탕건이다. 한림탕건은 전체를 짜는 방법은 겹탕건이지만 이마 위 자갑 부분을 짤 때 겹탕건처럼 콧수를 줄이는 대신 두 줄을 한 줄로 만들어서 세줄을 살려 짜는 것을 일컫는다. 이 한림탕건에 대해 갯일의 보유자인 박창영은 제주도의 한림에서 제작된 탕건이라고 보았다. 그런데 한림은 제주도의 서부 지역에 위치하고 있으며 이 지역의 여인들은 모두 해녀였다.

따라서 한림에서는 탕건을 비롯한 말총 공예품을 제작하지 않았기 때문에 이 지역에서 제작한 탕건으로 보기는 어렵다. 보유자에 의하면 겹탕건을 짤 때 합 위쪽에서 세줄을 살린다는 의미에서 '살림탕건'이라고 불렀다고 고증하였다.

한림탕건은 살림탕건의 또다른 명칭으로 보인다는 그의 구술이 타

당하다는 생각이 든다.

그밖에도 탕건을 제작하는 각종 기법은 다른 여러 말총 관모를 만들 때에도 응용되어 사모나 방건 및 정자관 등을 말총으로 제작하였다. 사모는 얇은 비단[紗]에 옷칠을 하여 제작하는 것이 일반적이다.

그런데 현재 제주민속박물관에는 말총으로 만든 사모가 소장되어 있어 이채롭다. 또 사면이 편평하고 네모진 형태의 방건이나 방관은 중국의 각건(角巾) 제도와 일치하는 것으로서,⁸³⁾ 앞장에서 살펴본 바 처럼 회화로 많이 그려져 있어서 조선의 사대부들이 평상시에 애용하던 것이었다.⁸⁴⁾

실물에 의하면 방건은 위가 터져 있는데 비해 방관은 위가 막힌 모습이었고, 양자는 모두 탕건을 만드는 방식이 응용되었다.

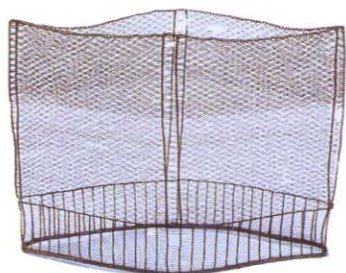
예컨대 〈방건〉의 이마부분은 홑탕건의 혼도리가, 모자부분은 바둑탕건의 두코바둑이 응용되었고 그밖에도 줄서이기나 구갑치기와 같은 탕건 기법으로 마무리하였다.⁸⁵⁾ 한편 운장각에 소장되어 있는 〈방관〉의 경우 이마 부분은 겹탕건의 기법을, 모자 부분은 변형 바둑탕건을 응용하였으며 그밖에도 줄서이기나 모작단추만들기 등의 기법을 활용하였다.⁸⁶⁾

83) 『林園十六志』 卷2, 瞻用志. “方冠 四角而扁 古之角巾之遺制也”

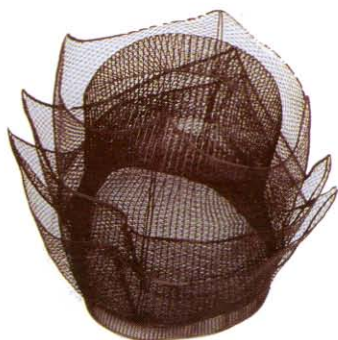
84) 『湛軒書』 “居家具戴方巾”; 『京都雜志』 卷1, “士大夫平居多戴方冠”

85) 『冠帽와 首飾』, 35쪽. 도23 <方巾>; 204쪽. 높이 17.5cm, 1800년대. 방건은 거의 이와 유사한 제작방법을 보이며 대표적인 예가 현재 온양민속박물관에 소장되어 있다. (『朝鮮時代의 冠帽』, 온양민속박물관, 1988, 22쪽. 도30. <방건>)

86) 『朝鮮時代의 冠帽』, 21쪽. 도28. <방관>; 91쪽. 도판해설. 安東 雲章閣. 각 면이 16cm이고 정육면체를 이루는 관으로서 온양민속박물관의 해설에는 金誠-(1538-1593)의 유품으로 추정하고 있었으나 그보다는 시대가 내려가는 것으로 여겨진다.



말총방건, 운장각 소장.



탕건과 장자관 세트,
석주선 기념만속박물관 소장.



말총사모, 제주민속박물관 소장.

여러 종류의 말총관모

제작과 완성이 끝난 탕건은 탕건통에 넣어 보관하였다. 탕건통은 탕건의 형태를 온전하게 보존하기 위한 일종의 수장구로서 〈탕건통〉은 종이나 나무 등 여러 가지 재료를 사용하여 만들었다. 이처럼 탕건은 품질에 따라 막줄탕건, 상탕, 중탕, 하탕으로 분류되기도 하고, 그 제작기술에 따라 흘탕건과 겹탕건, 그리고 바둑탕건 및 한림탕건의



홀탕건과 탕건통, 경기도립 박물관 소장.

로 구분되기도 한다. 여러 종류로 구분되는 탕건은 세부 기법이 차이를 보였으며 제작 과정은 대체로 일치하였다.⁸⁷⁾

탕건의 제작 과정은 크게 탕건골에서 짜고 삶는 탕건장의 작업과 먹칠하고 정리하는 상인의 재골 작업으로 대별된다. 탕건장의 작업과정은 탕건의 종류마다 여러 단계로 세분되는 반면, 상인의 재골 과정은 삶아서 크기를 조정하므로 매우 간단하다.

따라서 이 책에서는 탕건장 보유자가 제작하는 홀탕건 제작 과정, 겹탕건 제작 과정, 바둑탕건 제작 과정과 상인의 재골 과정으로 대별한 다음 술기끼우기부터 모작단추달기까지의 작업 과정을 세분하여 다루도록 하겠다. 아울러 탕건 제작 과정과 일치하는 정자관의 제작 과정도 함께 살펴보기로 한다.

87) 이 밖에도 박정탕건을 비롯한 여러 기법이 있다고 하는데, 이에 대해 보유자는 물론이고 장사를 하였던 상인 등도 모두 알지 못하여 확인할 길이 없었다.



완성된 홑탕건을 살펴보는 보유자

2. 홑탕건 제작 과정

탕건은 굵은 말총가닥으로 한 코씩 매듭을 지어 혼도리(제주도 말: 홑겹이라는 뜻임)로만 엮은 탕건이다. 말총과 탕건골 등이 모두 준비되면 말총가닥으로 술기끼우기를 하고 줄머리놓기를 거쳐 한 코 한 코 매듭을 맺어간다. 전체 80줄쯤 짜 올라가면 말총에 물기를 주어 늘어나게 한 다음 툇지게 꺾이는 부분에서 코를 줄인다. 어느정도 짜면 다시 밀어 올려서 탕건골의 맨 윗쪽에 이르면 반달형으로 폭을 좁혀 활처럼 휜 상태에서 양쪽을 엮어 마무리한다.

이러한 작업 과정은 중요무형문화재 제67호 기능 보유자인 김공춘의 작업을 조사하여 작성한 것이다. 그러나 작업을 하면서 보유자는 말총의 가닥수나 도리의 숫자 등을 일일이 세지는 않았다. 말총가닥이 굵으면 숫자를 적게 하고 말총가닥이 기늘면 몇 가닥 더 돌지를 어렵잡아 느끼고 있었던 것이다.

그녀는 이러한 탕건작업만 이미 70년 가까이 했기 때문에 그간의 경험으로 터득한 손맛과 느낌으로 이미 어떻게 해야 좋은 탕건을 만들지 감을 잡기 때문이다.

1) 말총사리 만들어 총사발에 담그기

탕건을 결기 전에 말총을 준비하는 단계이다. 상인에게 산 말총을 흐르는 물에 담가서 깨끗이 씻은 다음 그늘에서 말린다. 말총을 깨끗이 씻는 작업은 매우 중요하다. 탕건을 걸어가면서 짧은 가닥을 잇고 자 빼낸 말총가닥은 매번 입에 물고 가다듬기 때문에 말총은 깨끗하게

씻어야 한다.

잘 말린 말총은 가지런히 빗어서 손에 쥐 정도의 알맞은 굵기로 갈라낸다. 갈라 낸 말총을 세 가닥으로 나누어 한쪽 끝은 입에 물고 양손을 번갈아가면서 머리 땅는 방법으로 땅는다.

다 땅은 말총사리는 실타래처럼 둥글게 말아서 총사발에 넣는다. 총사발에는 말총이 잠길 정도의 물이 담겨 있으며 여기에 말총을 1~2분 동안 담가서 불린다.

이와 같이 말총을 총사발에 담가서 물에 불리는 이유는 뽀뽀한 말총을 부드럽고 탄력성있게 만들기 위해서이다. 즉 물에 담가 둔 말총은 늘어나기 때문에 탕건꼴에서 작업할 때에는 말총이 늘어났다가 말총이 마르면 움츠러들면서 탕건꼴을 꼭 조이는 작용을 하게 된다.

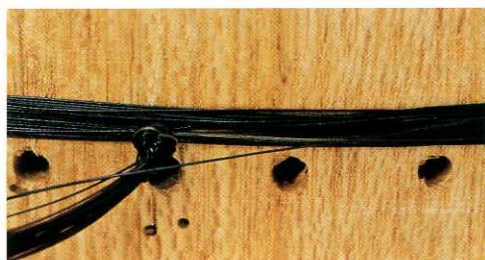
2) 말총가닥 빼서 고르기

총사발에 담긴 물에서 불린 말총사리 중에서 알맞은 수량만큼 말총가닥을 빼내어 입에 물고 가지런히 고르는 작업을 한다.

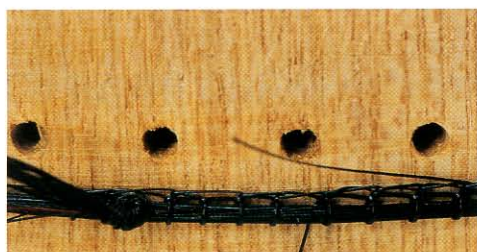
3) 술기끼우기(술기놓기)⁸⁸⁾

말총사리에서 골라낸 10여 가닥의 말총은 입에 물고 손톱으로 엉킨

88) 『제주어사전』(제주도, 1995), 329쪽. [“술기” - 탕건의 맨 밑의 부분]; 그동안 “탕건장”과 관련한 모든 보고서에는 “술기”라고 기술되어 있었다. 그러나 최근 제주도에서 제주도 토속어를 체계적으로 정리하면서 발간한 『제주어사전』에서는 “술기”로 정의하고 있어서 본책에서는 “술기”로 통일하여 쓰기로 한다.



술기끼우기.



줄머리놓기.

것을 풀면서 짝 밀어서 탕건골 둘레의 길이만큼 매듭을 짓는다. 매듭 지은 말총의 반을 갈라서 말총의 탄력성을 이용하여 탕건골에 맞게 누르면서 한바퀴의 술기를 끼운다. 이때 매듭은 탕건골의 첫귀 부분에 위치하도록 한다. 동일한 방법으로 물에 담가둔 말총사리에서 10여 가닥의 말총을 골라내어 매듭을 지은 다음 먼저 감아 맨 탕건골의 반대편 위치인 막귀부분으로 매듭이 가도록 하여 탕건골에 눌러서 끼운다. 두 번 끼운 다음에는 손톱으로 충을 고르게 해주고 다시 말총바늘을 이용하여 말총이 풀어지지 않고 고르게 되도록 훑어 준다.

이와 같이 끼운 술기의 숫자는 말총의 굵기에 따라 달라지게 된다. 말총이 굵으면 25가닥을, 가늘면 30가닥을 골라서 사용한다. 대체로

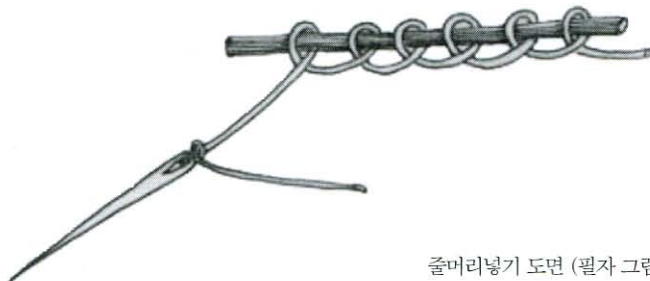
술기로 사용하는 말총은 날줄이나 씨줄로 사용하는 말총보다 질이 나쁜 것으로 한다.⁸⁹⁾ 스무 가닥 정도의 말총을 골라서 매듭지은 후 탕건 끝에 술기끼우는 과정은 탕건을 제작할 때 맨처음 시작하는 바탕에 해당된다. 이러한 술기끼우기 과정은 겹탕건과 바둑탕건이나 정자관을 만들 때에도 언제나 똑같이 탕건끝의 둘레에 끼워서 시작하는 것이다.

4) 줄머리놓기

줄머리놓기는 술기끼우기 다음 단계에 해당된다. 말총바늘에 한 가닥의 말총을 끼워 0.3~0.5mm 내외의 일정한 간격으로 술기를 위에서 밑으로 감치면서 오른쪽에서 왼쪽으로 줄머리를 만들어 간다. 바늘귀에 꽂은 말총도 물을 발라서 사용하며 줄머리를 놓는 중간중간에도 말총이 마르지 않도록 물을 축여 준다. 만약 말총에 물을 축이지 않고 그냥 사용하면 말총이 뻗뻗하여 끊어지기 때문이다.

줄의 숫자는 앞면쪽은 80줄이고 뒷면쪽은 70줄로서 총 150줄이었다. 기능보유자인 김공춘은 홑탕건의 경우 언제나 일정하게 150줄을 유지하여 좁진탕건을 주로 제작하였다. 그녀가 이렇게 여전한 솜씨를 유지할 수 있었던 비법은 10줄 정도를 놓은 다음 말총바늘을 이용하여 줄간격을 일정하게 골라 주면서 줄수를 세는 작업을 병행하는 데 있었다. 탕건을 제작하는 솜씨가 능숙하여 손이 보이지 않을 정도로 빠르

89) 술기 부분을 만들 때 말총을 아끼기 위하여 길이가 짧은 말총으로 두 군데를 이어서 해도 상관 없다는 조사도 있다. 그러나 술기는 그 자체로 탕건의 전체 형태를 바로잡는 중요한 기초가 되기 때문에 단단하게 당겨야 하고, 또 줄머리를 놓을 때 술기의 주변을 칭칭 감지 않기 때문에 길이가 긴 말총을 사용하는 것이 바람직한 것으로 여겨진다.



줄머리넣기 도면 (필자 그림)

지만, 그 품질을 항상 유지하기 위하여 노력하였다.

이와같이 줄머리넣기는 탕건골에 끼워둔 술기를 칭칭 동여매듯이 한 바퀴를 돌리면서 줄을 만드는 작업이었다. 줄머리를 마무리한 다음에는 줄머리에 말총을 끼워서 한 도리씩 짜 올라가기 시작한다.

5) 못아가기(모집넣기, 모조가기:맺어가기)

‘맞아가기’ 혹은 ‘모조가기’로 발음하며 제주도 방언으로서 술기 위에다 돌아가면서 맺어가는 것을 의미한다. 즉 150줄의 줄마다 말총을 걸면서 매듭을 만들면서 오른쪽에서 왼쪽으로 엮어 가는 과정을 말한다. 처음에는 줄을 한 개만 걸고 두 번째는 같은 자리에서 두 줄을 걸어서 잡아 당기는데, 잡아 당기는 것을 제주도 말로 ‘모끼’라고 한다. 모끼할 때는 적당히 잡아 당겨야 한다.

잡아 당기는 강도를 너무 세게 해서 당겨도 안 되고 덜 잡아서 슬쩍 당겨도 안 된다. 당기는 강도는 오랜 기간 동안 작업하여 숙련되면 적당히 잡아 당길 수 있는 기술이 생기게 된다.



홀탕건 맺어가기.

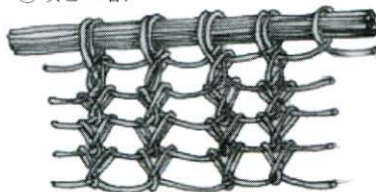
① 맺는 순서.



② 맺는 과정.



③ 맺은 모습.



홀탕건 맺어가기 도면 (필자 그림).

이렇게 줄머리를 따라 말총바늘에 말총 한 가닥을 꿰고 뒤쪽의 오른 줄에서 앞쪽의 왼줄에 건 다음 다시 뒤쪽에 걸어서 매듭을 만들면서 한 바퀴 돌리면서 시작된다. 이처럼 말총이 줄과 줄 사이의 공간에서 뭉

쳐서 매듭처럼 고정시키면서 탕건골을 한 바퀴를 다 돌아가면서 한 층(層)을 짜올린 것이 '한 도리'이다. 이마부분은 오른쪽 줄에서 왼쪽 줄 방향으로만 매듭을 지으면서 맺어가는 모짐농기를 30도리쯤 하게 된 부분에 해당된다. 그 위로 50도리를 더 짜면 중등 부분에 해당된다. 이렇게 80도리를 맺으면서 전체 높이 8cm 정도를 짜 올라간다.

6) 눈썹엮기

눈썹엮기란 이마 부분과 중등 부분까지 모두 짜고 나서 탕건의 형태를 탕건골에 고정시키기 위한 과정이다. 바늘귀에 미명실(광목실)을 꿰어 탕건골 아래쪽에 보숭보숭 뚫려 있는 작은 구멍을 통과한 다음 술기부분을 한 바퀴 감치면서 엮어 맨다. 눈썹 엮기가 끝난 탕건골의 안쪽은 뚫린 구멍을 통과한 광목실이 홈질처럼 지나갔으며, 탕건쪽은 술기부분을 광목실이 감침질하고 지나간 모습처럼 보인다.

7) 연발넣어 초벌밀기

초벌밀기는 줄머리에서 중등까지 80도리의 8cm를 짜고 나서 탕건의 형태를 잡기 위하여 탕건골의 턱이진 자갑 부분에 해당되는 12cm까지 잡아 늘이는 과정이다. 중등까지 짠 부분에 물을 골고루 축인 다음 탕건골과 탕건 사이에 플라스틱제 연발을 밀어넣고 눈썹 엮은 반대편을 향하여 왼손으로 받치고 오른손으로 밀어낸다. 이처럼 말총을 손으로 미는 것을 '밀질한다'고 한다. 여기서도 물을 골고루 축이는 까닭은 말총이 물에서 늘어나는 탄성을 이용하여 8cm에서 12cm로 1.5배만

크 늘려서 원하는 형태로 만들기 위해서이다.

이 때 말총과 탕건골 사이에 끼워서 사용하는 얇은 연발은 플라스틱 재질이어서 표면이 매끈하고 물에 닿았을 때 표면 장력이 낮아서 말총을 부드럽게 밀어서 늘리는 데 적합하기 때문이다.

한편 오랫동안 사용하던 탕건골의 경우 먹칠을 여러 번 하는 동안 탕건골의 바탕색이 까맣게 바뀌게 된다. 까만색 바탕골에서 탕건을 짜면 검은 말총색을 탕건골과 구별하기 어렵기 때문에 밝은 색의 연발을 이용하면 말총을 펜 바늘이 탕건을 잘 걸을 수 있었다. 따라서 연발은 총바늘의 받침대 역할 또한 수행한다.

8) 군도리짜기

‘군도리’란 필요한 높이만큼 만들기 위하여 원래 찢던 도리에 덧붙여서 더 짜는 것이다. 이마뚝과 등뚝을 한 후 12cm까지 늘일 때 더 이상 늘지 않아서 덧짜게 될 때 군도리 찢다고 한다. 군도리 짜는 양은 일정하지 않아서 원하는 높이에 이를 때까지 찢다. 군도리 짜는 곳은 한 군데로 정해진 것이 아니어서 필요한 높이만큼 만들고 싶을 때에는 더 짜기도 한다.

9) 엽음실 걸어 우즙기(위잡기)

위잡기는 자갑까지 늘어난 탕건의 끝부분과 탕건골 위쪽에 구멍을 뚫고 여기에 대나무못(장낭) 부분을 ㄱ자 형 엽음실로 엮어매어 탕건의 형태를 잡는 것이다. 우즙기를 하기 위해서는 탕건골 위에는 구멍

을 뚫고 그 안에 2cm 길이의 제법 긴 대나무뭇을 박는다. 굵고 긴 바늘에는 굵은 목면실 두 겹으로 꿰고 그 매듭은 대나무뭇에 고정시킨다.

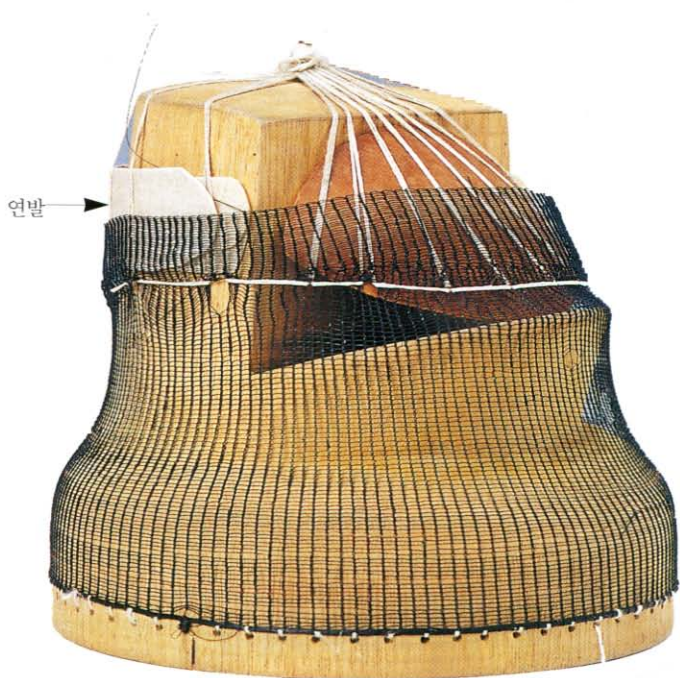
바늘로 지금까지 짠 탕건의 끝 부분에 실을 걸어서 토끼 귀처럼 길게 실고리를 내어 대나무뭇에 M자 형태로 거는데, 실로 거는 간격은 8-10줄 건너 한번씩이다. 이 작업은 탕건 앞쪽 중간의 턱진 형태를 잡아주는 중요한 과정으로서 1시간 정도가 소요된다.

10) 박죽 넣고 연발끼워 밀기

M자형 얹음실고리를 대나무뭇에 2분의 1 정도 걸고 나서 1~2분간 물에 담가 두었던 박죽을 탕건골 위쪽의 실고리가 걸린 아래쪽에 밀어 넣는다. 박죽을 넣는 이유는 탕건골에서 턱이진 자갑 부분까지 탕



박죽을 물에 담그기.



박죽 넣고 얹음실로 얹어서 옷통의 꼭대기에
박은 대못에 걸어서 우잡기를 한 옆모습.

건을 잡아 늘여서 고정하기 위해서이다.

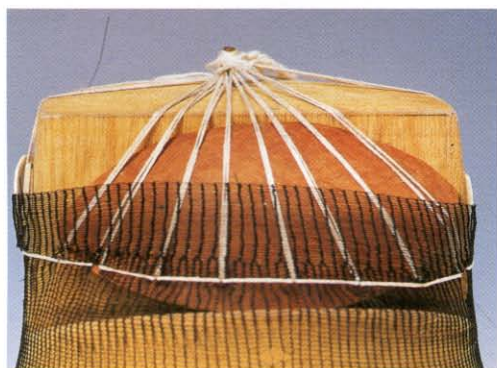
박죽을 놓은 부분에 물을 적신 후 얇은 연발을 끼우고 말총 위에 다시 물을 적신 다음 손으로 고르게 밀고 늘려서 탕건골의 자잡까지 잡아 늘인다.

자잡 부분까지 말총이 늘어나면 이 부분에 매어 놓은 M자형 얹음실



을 조금씩 잡아당겨 형태를 잡으면서 탕건골 위쪽의 대나무못에 잡아걸고 움직이지 않도록 잡아 맨다.

전체적으로 늘어난 부분의 업음실은 조금씩 잡아 당겨서 못에 고정시킨다. 잡아당겨 형태를 고정시키는 횟수는 앞서 걸어놓은 업음실의 숫자만큼 반복한다.



박죽 넣고 연발 끼워 밀고 엮음실 당기기.

11) 합에서 줄 줄이기

80도리를 올려 짚 뒤에 잡아당겨 늘린 자리에서 탕건골 앞면의 줄들을 두줄에서 한줄로 줄어들도록 줄을 줄여 합친다. 줄살린 탕건에서는 줄을 줄여 합치는 경우가 없다. 이 과정을 '합에서 줄 줄인다'고 한다.

중등 위 앞판 3분의 1부분에 해당되는 알맞은 숫자의 줄로 줄이는

것이다. 대략 27~28줄에 해당되며 두 줄을 한 줄로 줄여서 열네 줄에 해당되도록 2분의 1로 줄이는 것이 아니라 두 줄을 한 줄로 줄여서 8형으로 줄인 다음 한 줄은 그대로 짜서 3분의 1에 해당되는 아홉 줄 정도를 줄이게 된다.

12) 군도리짜기

군도리란 연발이라는 공구를 이용하여 탕건의 끝부분을 늘여 옷통까지 올리도록 밀질을 했음에도 부족한 부분을 더 짜주는 것이다. 자갑부분에서 두 줄을 한 줄로 줄인 다음 합뎌를 넣고 옷통을 뜨기 전에 탕건골의 앞쪽 이마 윗부분만을 7~10도리쯤 더 군도리짜기를 한다. 처음부터 시작해서 79층(도리)을 올려 짤 위의 코를 줄인 다음 군도리를 짜게 되면 자갑의 턱이진 부분이 자연스럽게 처리된다.



합해서 줄 줄이기.



줄 줄인 후 군도리 짜기.

13) 알통짜고 초벌실 풀기

- 알통이란 탕건골의 맨아랫 부분에 해당되는 줄머리놓기부터 군도리를 짰 다음 중등 부분 전체를 80도리까지 짰을 때에 해당된다. 알통부분의 80도리를 다 짜고 나면 박죽을 빼고 대나무에 걸어 둔 무명의 초벌실을 맨 윗실부터 엮었던 순서대로 일일이 잡아당겨서 M자형 실을 다 없앤다. 그런 다음 못을 빼고 연발을 빼고 '옷통빠우'를 엮는다.

14) 합뎀과 중등뎀 넣고 밀질하기

탕건골의 알통 위에 '옷통빠우'를 끼워 놓는다. 옷통빠우를 끼울 때



알통짜고 초벌실 풀기.



뜸넣고 밀질하기.



무명실로 상지바닥 엮기.

는 축축히 물을 묻혀 엮어 올린 것을 끌어올린 다음 '합뜸'을 풍저빠우에 기대어 단단하게 고정시킨다. 자갑 중간의 튀어나온 합 부분에 넣는 네모난 대나무 합뜸은 탕건의 이마 부분을 당길 때 안으로 쭈그러들지 못하게 하기 위해서이다.

뜸을 넣는 부분은 우선 풍저빠우의 중앙 부분이 '합'에 합뜸을 넣는다. 다음으로 합뜸과 오른쪽으로 비스듬하게 두 번째 뜸을 넣고 그 아래 이마 쪽으로 이매뜸(이마뜸)을 넣는다.

그리고 맏귀 부분에 중등뜸을 넣는다. 중등뜸을 넣을 부분에는 물을 축이면서 뒤쪽에서 앞쪽으로 밀어넣는다. 뜸을 넣고 밀 때는 맏귀(왼쪽)에서 찻귀(오른쪽) 방향으로 골고루 힘을 주어 민다. 미는 중간 중간에 계속하여 물을 축이면서 말총의 신축성을 이용한다. 합뜸을 넣은 다음에는 옷통의 윗부분까지 도리 부분이 올라오도록 연발을 넣고 상지 바닥까지 밀어올린다.



연발 넣고 반달형으로 상지바닥 좁히기.



엷음실 당기며 반달형 좁히기.

15) 상지 바닥 접기(우저방)

‘상지’란 탕건을 알통에서 옷통 바닥 부분까지 밀었을 때 활이나 반달형의 모양처럼 보이는 모양이 남게 된 부분이다. 상지접기란 상지바닥에 엷음실을 겹고 반달형의 바닥이 좁혀지도록 겹M형으로 바닥엷기를 한 다음, 말총에 물을 묻히고 연발을 넣고 자꾸 당기면서 짜집기식으로 엮어 들어가서 끝마무리하는 것이다.

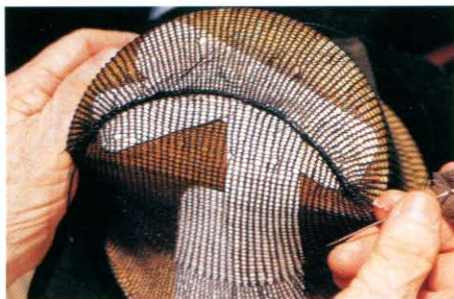
말총을 밀 때 왼손 엄지손가락은 탕건골에 대고 나머지 손가락으로 골고루 당긴다. 밀고 난 다음에는 쑥쑥 당겨서 실의 간격을 좁힌다. 당길 때마다 상지 바닥이 좁아지는데 골고루 밀어 올려야 탕건이 예뻐진다. 이때 첫귀와 막귀 부분이 좁으면 이 부분은 그냥 남겨 두고 바닥을 좁혀 들어간다.

상지바닥 엷기란 이렇게 벌어져 있는 반달형의 옷부분에 말총을 겹고 3도리 정도 겹은 다음 끝 부분은 무명실을 겹고 바늘귀에 꿰는다. 연발을 넣어 바늘을 잘 놀릴 수 있도록 하고, 막귀부터 실을 적당하고 균

일하게 얹어 맨다. 얹음실을 걸 때 합부분은 좀지게 걸고 뒷면은 곱실 곱실하게 엉글게 건다. 중간에 좁혀진 부분에 연발을 넣고 밀어 넣 부분에는 물을 적시고, 무명실을 잠자리처럼 길게 엮어 바늘에 꿰고 실을 오른쪽에서 시작하여 왼쪽으로 건 다음 지그재그 형으로 안에서 바깥으로 밀어서 바닥을 얹은 것이 상지바닥 엮기이다. 구멍이 크게 뚫어진 곳은 연발에 물을 계속 축이고 밀되 바닥 부분이 어느 정도 밀어지면 밀은 부분의 얹음실을 잡아당겨서 조금 더 반달형을 좁히면 된다. 이때 바늘로 코가 벌어진 부분이나 어긋나서 빠졌어진 곳은 바로 잡아서 제모양을 만들어준다.

16) 소녕기

말총 8가닥을 심으로 삼고 심을 넣은 부분을 감치는 것을 제주도 말로 '소녕는다'고 한다. 상지 부분이 좁혀지면서 2cm 정도의 초생달 모양으로 남게 될 때, 굵기가 굵은 말총 두 가닥 짚을 잘 골라서 세 번 접으면 여덟 가닥이 되는데 이것을 입에 물었다가 심으로 삼아서 양쪽으로 트여진 부분을 서로 연결하여 좁히는 것이다. 소녕기는 처음 탕건을 시작할 때 줄머리놓는 방법과 같은 방법으로 첫귀 부분에서 시작하여 막귀 부분으로 이동하는데, 두 가닥의



초생달 부분을 말총 8가닥 대고 감치기.

말총가닥을 조각달 모양의 길이만큼 대고 양쪽에 걸고 물을 축인 다음 말총고리에 꿰어 다섯 줄 정도를 뜬 다음 말총고리를 잡아당겨 감치면서 마무리한다. 소를 중간에 넣고 양쪽을 걸 때 마무리를 잘 해야 흠이 안 생긴다. 소를 넣으면 일단 탕건의 모양은 완전히 끝난다. 다 끝난 후 옷통의 상지 바닥을 엮은 실은 뜯어낸다.

17) 몸줄서이기 (몸줄세우기)

‘줄서이기’는 탕건 전체에 고른 줄무늬가 나오도록 한 줄 한 줄을 바르게 떠서 탕건 전체의 줄을 세우는 과정이다. ‘서이기’는 제주도 사투리로 ‘세우기’라는 의미이다. 탕건 전체를 ‘몸줄 서이기’ 하면 세로선이 굵고 뚜렷하게 강조된다. 굵은 세로선 사이를 가는 말총이 가로지르면 선의 강약이 잘 드러나게 된다. 이 부분은 망건을 짤 때 ‘설주짜기’에 해당되는 곳으로서, 망건에서는 앞이마 부분과 뒷머리 부분의



도톰한 말총 두 가닥을 심으로 대고 세로줄의 몸줄 세우기.

경계가 되는 곳의 짜임이다. 완성된 탕건에서 특징적인 굵고 뚜렷한 세로선은 줄서이기 과정에 의해 만들어지는 것이다.

소넣기에 의한 마무리 작업이 끝난 탕건을 탕건틀에서 빼지 않은 채 줄서이기를 한다. 줄서이기를 시작하는 부분은 막귀 부분의 술기 부분이며, 탕건에 물을 축인 후 탕건의 골줄을 따라 엮어서 줄을 세워간다. 이 줄서이기 과정이 지금까지 탕건을 작업하던 시간보다 더 많은 시간이 소요된다. 이 과정은 한 줄 한 줄 매듭을 지을 때 느슨해졌던 줄 간격을 일정하고 팽팽하게 조정해 주고 탕건의 외모를 곱게 다듬어서 끝맺음을 해주는 공정이다.

줄서이는 방법은 짜여진 탕건의 세로줄 위에 약간 도톰한 말총가닥 두 올을 골라 내어 소(심)로 삼는다. 소로 사용하는 말총을 중간에 넣고 바늘귀에 켜 말총가닥을 줄머리에 건 다음 소를 감싸면서 첫 번째 줄 뒤쪽에서 두 번째 줄 앞쪽으로 빼내어 \cap 형으로 건다. 같은 방식으로 위줄 뒤쪽에서 아래줄 앞쪽으로 빼내어 \cap 형으로 거는 방법을 반복하면, 완성된 고리는 도톰하면서 Y형의 반듯한 실고리가 줄줄이 생기게 된다. 홑탕건은 도리의 숫자마다 줄서이기를 하기 때문에 촘촘하게 짠 탕건의 경우 150줄 이상을 세우게 되어 무척 시간이 많이 걸린다.

18) 못줄서이기(상지서이기)

못줄서이기는 상지 위쪽에 '소'를 넣고 줄을 세우는 것이다.⁹⁰⁾ 탕건

90) 못줄은 탕건을 걸어둘 때 사용되는 장치로서 예전에는 노끈으로 만들어 붙이기도 하였다. 현재 김공춘 보유자처럼 말총끈목으로 상단추를 만드는 것이 대단히 수고스러운 일이기 때문에 아주 양질의 탕건을 특별히 주문할 경우에만 탕건장이 직접 마련하였다.



상지 위쪽에 두툼한 반달형의 못줄 세우기.

의 몸통 전체의 줄서이기가 끝나면 상지의 위쪽에 마무리 단계로서 못 줄서이기를 한다. 기본적인 방법은 몸줄서이기와 일치한다. 활처럼 흰 상지 바닥 부분에 7~8가닥의 소를 넣고 말총가닥을 꿰어 오른쪽 뒤에서 왼쪽 위로 잡아빼서 ㄱ형으로 고리를 거는 방식을 반복하면 전체적으로 Y자형 고리가 생기게 된다. 줄서이기가 끝난 부분은 도톰하고 깔끔하게 정리되었다.



장낭뭇 박고 자갑 조르기.



19) 장낭뭇 박고 자갑 조르기

뭇줄서이기가 끝난 후에는 탕건골의 합에 걸쳐 있는 대합땀 등 여러 종류의 땀은 바늘로 밀어서 풍저빠우 부분에 놓는다. 찢기 부분에 놓인 플라스틱 중등땀이나 이마쪽에 놓인 이마땀 등은 탕건골의 중등이나 이마 쪽의 편편한 부분으로 옮겨 두어야만 끓는 물에서 삶고 꺼내더라도 휘어지지 않게 된다.

땀을 탕건골의 둥근 면에 밀착되게 정리한 다음에는 탕건골의 움푹 패인 바닥에 20cm 정도 간격을 두고 뚫어져 있는 장낭 구멍에 대나무 뭇을 박는다. 무명실이 걸려 있는 장낭을 찢기와 막기 부분에 맞추어 대뭇에 걸친다. 장낭에 묶어 두었던 '장낭농'이라는 무명실을 풀러서 앞쪽의 턱진 자갑의 안쪽 부분을 단단하게 졸라 매어 탕건의 턱진 형태를 만들면서 두세 번 단단하게 감아 준다.



무식습에 홀탕길을 삶는 딸을 바라보는 보육자

20) 삶기

자갑 부분을 바짝 졸라 맨 탕건은 탕건골에 끼운 채 삶는다. 탕건을 삶는 이유는 짜놓은 탕건을 탕건골의 모양으로 고정시켜 놓으려는 의도에서이다. 탕건을 많이 제작했던 때에는 여러 개의 탕건을 각각의 탕건골에 끼워서 한꺼번에 삶았다고 하는데,

근래에는 만드는 숫자가 적어서 한두 개씩 완성될 때마다 삶는다. 솥에는 탕건골에 물이 오를듯 말듯할 정도의 냉수를 붓는다. 탕건골을 넣을 때에는 장낭 부분을 걸친 중등 부분이 위로 올라오고 물에는 이마 위의 턱진 자갑 부분(합)이 주로 잠기도록 넣고 솥뚜껑을 닫는다. 무쇠솥에 '새'를 때서 삶을 때는 한 손에 잡힐 정도의 새뭉음을 넣고 부지깥이로 조금씩 밀어 넣으면서 불길을 잡는다.

새의 양이 너무 많고 불이 확 붙으면 '불이 너무 달아서 안 된다.'고 한다. 근래에는 알미늄 솥에 담가 가스불 위에서 삶기 때문에 예전보다 훨씬 빨리 끓는다. 물이 팔팔 끓기 시작하면 20~30분 간 삶는다. 솥 밖으로 뜨거운 김이 새어 나오면 부지깥이로 새에 붙어 있는 잔불을 두드려서 끈다. 솥뚜껑을 열고 김을 뺀 다음 물위로 올라와 있는 장낭 부분을 집어서 건져 낸다.

21) 자갑 다시 졸라맨 후 건조하기

삶아서 건져 낸 탕건골에 끼워진 탕건에 물기가 촉촉하게 남아 있을 때 장낭의 무명실을 끌러 다시 탕건의 턱진 자갑 부분에 졸라 묶어서 탕건의 턱이 분명하게 지도록 맨다. 이를 '자갑 줄 른다'고 한다. 삶아



(위) 자갑 졸라맨 후 건조하기.
(가운데) 눈썹 엮음실 자르고
탕건 빼내기.
(아래) 탕건 뒤집기.

낸 탕건은 바람이 잘 통하는 그늘에서 3~4시간 완전히 건조시킨다.⁹¹⁾

22) 눈썹 엽음실 자르고, 탕건 빼내기

물기가 완전히 마른 탕건을 탕건골에서 벗겨 내는 과정이다. 무명 실로 엮어 놓은 탕건은 탕건골에서 떼어 내야 하는데, 이때 탕건골에 엮어 매놓은 눈썹엽음실을 총칼로 끊어서 자른다. 탕건의 상지 부분을 붙잡고 탕건골에서 끄집어 낸다. 탕건골에서 빼낸 탕건의 술기 부분에는 무명실의 눈썹실밥이 매달려 있으므로 탕건을 뒤집어서 상지 부분을 손에 잡고 실밥을 제거한다. 아울러 술기끼우기를 할 때 만들어졌던 여분의 말총가닥이나 총털까지 총칼로 잘라서 깔끔하게 마무리한다. 실밥과 총털을 다 뜯어 낸 다음에는 탕건을 원래대로 뒤집어서 다시 탕건골에 끼운다.

23) 안구잡하기

탕건을 탕건골에 다시 씌운 다음 안구잡을 한다. 안구잡은 탕건의 술기 부분에 2중의 줄머리를 놓은 것과 과정은 똑같다.

즉 말총 20여 가닥 정도를 골라서 입에 물고 속심으로 놓고 막귀 부분부터 첫귀 부분으로 이동하면서 바늘의 위치는 위에서 밑으로 걸어

91) 자갑은 탕건의 윗쪽 턱진 앞 부분에 노끈을 두르고 옆으로 5cm쯤 되는 곳에서 마감했는데, 탕건의 턱진 부분을 노끈으로 졸라 매어 퍼지지 않도록 했던 장치였다. 예전에 제주도에서 탕건을 제작하던 탕건장들 중에서 중간 상인들에게 직접 팔 경우 노끈으로 자갑을 만들어서 팔기도 하였다고 한다.



죽머리에 대고 안구갑하기.



안구갑 위에 바깥구갑하기.

엮으면서 첫 번째 술기부분과 함께 감치면서 엮은 것이다. 줄머리 한 줄에 2개의 줄을 만들어 2배의 줄로 촘촘하게 만든다.

24) 밖구갑하기

안구갑을 다 뜯 다음 말총 10여 개를 속심으로 놓은 위에다 왼쪽 앞으로 6줄째에 걸어서 뜨고 다시 뒤쪽 오른쪽 1줄째에 걸어서 뜬다. 다음에는 앞쪽의 7줄째에 걸었다가 뒤쪽 2줄째에, 앞쪽 8줄째에 뒤쪽 3줄째에 건다. 6줄을 사이에 두고 지그재그로 반복하여 바구니 등의 마무리를 하는 방법으로 감치며 마무리한다.

25) 말총 제거하고 마무리하기

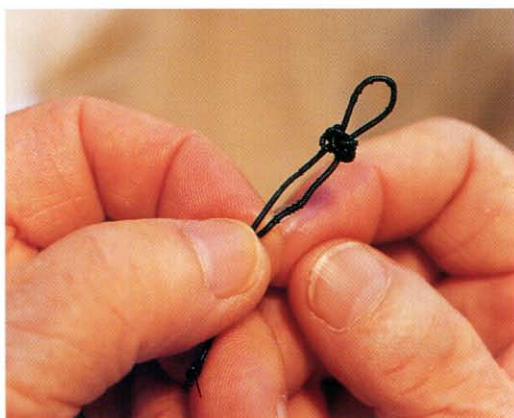
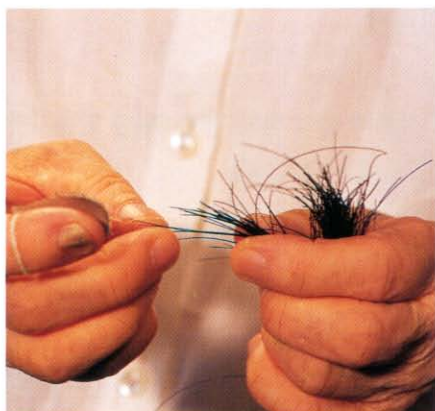
구갑을 단 찢 다음에는 탕건 전체에 붙어 있는 너털너털한 말총가닥이 있으면 가위로 잘라 내어 깔끔하게 마무리한다.

26) 구갑 삶기 (구갑 숙기)

안팎의 구갑이 다 완성된 탕건을 탕건골에 다시 끼운다. 구갑을 삶을 때에는 탕건골에 장낭을 대지 않고 두꺼운 무명실을 사용하여 두세 번 정도 턱진 자갑부분을 졸라 맨다. 구갑 부분만 잠길 정도의 얇은 물에서 30분 정도 팔팔 삶는데, 이렇게 두 번째 삶으면서 구갑만 삶는 것을 '구갑숙기'라 한다. 삶아 낸 탕건은 바람부는 그늘에서 완전히 건조시킨다. 이처럼 구갑이 다 된 탕건을 삶는 이유는 탕건의 형태를 바로잡고 말총의 형태를 단단하게 고정시키기 위해서이다.

완성된 탕건을 삶지 않거나 덜 삶으면 비가 오거나 땀이 많이 나서 말총 부분에 물이 묻으면 쭈글쭈글해서 볼품이 사납기 때문이다. 이렇게 구갑까지 다 짜고도 숙지 않으면 '일을 하다 말았다'고 부모에게 욕을 듣는다고 김공춘은 설명하였다.

따라서 완성된 탕건을 팔팔 끓는 물에서 잘 삶아야 하고, 말총을 삶으면 그 구성성분인 캐로틴이 열을 받아서 곳곳하게 굳어지므로 오랫동안 형태를 보존할 수 있는 것이다.(근래에 새로 만든 탕건골에 탕건을 넣고 삶았는데, 옷통 부분이 벌써 갈라지기 시작하였다. 보유자는 탕건골을 만든 '냥이 나쁘다'고 하면서 탕건골을 삶으면 터지거나 줄어든다고 하였다.)



(위 왼쪽)
단추 만들 말총가닥 고르기.
(위 오른쪽)
말총 한 가닥을 입에 물고
양손으로 돌돌 말기.
(가운데)
단추 중간에 무명실을 걸어
매듭 짓기.
(아래)
완성된 매듭 단추.

27) 모작단추 달기⁹²⁾

모작단추는 전통시대의 탕건에서는 보이지 않는 장식이다. 연대가 올라가는 초상화나 회화 작품에 그려진 탕건을 자세히 살펴보면 모작단추가 묘사되어 있지 않은 것을 볼 수 있다.

여기서는 현 기능 보유자의 작업 과정에 맞추어 서술하겠다. 구갑 삶기가 끝난 탕건의 자갑 부분과 상지 부분을 매듭으로 장식하는 합단추와 상단추 달기를 한다.⁹³⁾

매듭을 지을 때 필요한 말총끈목을 만들기 위하여 말총 10여 가닥을 총사발에서 골라 내어 한 묶음으로 잡고 한쪽 끝을 묶는다. 10가닥 중 한 올을 입에 골라서 물고 나머지 말총은 양손으로 잡아 앞쪽에서 뒤쪽으로 돌려 가면서 입에 문 말총으로 돌려 감는다. 입과 양손의 간격이 짧아지면 입에 문 말총을 빼내어 20cm 정도의 간격을 유지하면서 돌린다. 끈목을 코일링하여 말총이 짧아지면 총사발에 담긴 말총사리에서 긴 말총을 꺼내어 먼젓번 말총과 함께 넣고 돌리다가 짧은 말총을 끊어 버리고 긴 말총으로 바꾸어 가면서 길게 연결하여 돌린다. 중간 중간 입에 문 말총과 양손에 걸린 말총이 엉킨 것을 풀어가면서 말총끈목을 만든다.

이와 같이 혹은 심으로 삼은 말총가닥을 또 다른 말총 가닥으로 돌

92) 탕건의 윗쪽에 거는 단추를 그 동안의 보고서에서는 '모작단추'라고 불렀는데, 보유자에게 확인한 결과 매듭을 짓는다는 의미로서 '모작단추'라 불렀다.

93) 김공준 보유자의 설명에 의하면 예전에는 이러한 모작단추 달기는 중간상인들이 했다고 한다. 즉 탕건을 만드는 사람들이 구갑짜기까지 끝낸 탕건을 상인들에게 팔면, 상인은 먹칠을 한 다음 매듭을 만드는 사람이 만든 단추를 붙여서 탕건을 완성시켰다고 한다.



투명한 홀탕건의 완성된 모습.

돌 말아서 말총끈목을 만들면서 김공춘 보유자는 '단추 문'이라는 표현도 썼다. 합단추의 경우 길이를 조금 길게 만들어야 하는데, 말총끈목을 만들다가 오른쪽 팔을 길게 뻗어서 길이를 가늠하곤 하였다. 김공춘 보유자는 합단추용 말총끈목의 길이를 짤 때 자신의 옷팔뚝 중간에 이르렀을 때까지 말총을 꼬은 다음 끝을 묶었다. 다 꼬은 말총끈목의 길이는 47

cm였다. 약 50cm 정도가 되도록 길게 만든 말총끈목을 손에 걸어서 옷에 거는 매듭단추 형태로 매듭지어 만들었다.

왼손 검지에 실을 서너번 걸은 후 매듭의 형태를 잡은 다음 단추의 가장 중앙 부분에는 무명실로 실고리를 건 다음 형태를 바로잡아서 매듭단추를 만들었다. 이와같은 매듭의 경우 옷고름에 다는 매듭단추와 마찬가지로 형태이기 때문에 특별한 기술을 요하는 것이 아니라 옷을 만들 수 있으면 누구나 쉽게 제작할 수 있는 것이라고 한다. 합단추를 달 때는 탕건골에 탕건을 씌우고 단추를 매대는 작업을 하였다. 탕건골 자갑의 중간 부분의 턱이 진 곳에 놓고 바늘에 켜 말총 한 가닥으로 감쳐서 달았다. 합단추와 연결된 말총끈목은 자갑 부분 양쪽에 길게 걸쳐 탕건골의 첫귀와 막귀 부분에서 나비 형태로 만들어서 감쳐 달아서 장식하였다. 상단추를 달 때는 탕건골에서 탕건을 빼내어서 달기 시작

하였다. 모자의 가장 꼭대기 중앙 부분은 상지접고 소넣어서 못줄서
이기로 도톰하게 처리하였기 때문에 상단추의 끈목을 집어 넣기가 불
편하였다. 상단추의 양쪽 끝을 벌려 줄 사이로 집어넣고 안쪽에서 감
쳐서 마감을 하였다.

보유자에 의하면 모작단추는 30-40년 전부터인 1970년대부터 만
들었다고 한다. 그녀의 시어머니인 박봉녀 씨는 서울분이어서 바느질
을 무척 잘하였고, 이처럼 바느질 솜씨가 있는 사람들은 대개 모작단
추를 잘 만들었다. 옷을 만들 때 고름으로 사용하고자 매듭을 짓는 것
과 똑같은 방법으로 모작단추를 여러 개 만들어서 상인들에게 팔았다.

그러나 아무리 만들어도 이 단추는 그다지 돈을 벌지 못하였기 때문
에 대부분 탕건을 만들지 단추만을 만들지는 않았을 것이다.



완성된 홀탕건.



완성된 홀탕건 다듬기

3. 겹탕건 제작 과정

겹탕건은 속도리와 윗도리의 두 겹을 한 쌍으로 삼아서 를 맺어가는 탕건으로서, 제주 방언으로는 겹탕건이라고 불린다. 겹탕건은 가는 말총으로 사용하며, 그 제작 과정은 대체로 홑탕건 제작법과 같으나 맺어가는 기법이 다르다.

처음 속도리를 엮을 때는 줄머리 앞쪽에서 한 번 걸어서 엮고, 그 다음으로 윗도리를 엮을 때는 한 코 뒤쪽을 걸어서 엮는 것이다. 윗도리란 제주도 말로 위예다 한 겹 더 엮어 나간다는 뜻이어서, 겹탕건은 속도리와 윗도리를 겹쳐서 엮어 나가는 것이다.

가는 말총가닥으로 엮는 겹탕건은 줄머리를 180줄이나 놓은 매우 촘촘한 탕건이다. 겹탕건의 제작 과정은 대체로 홑탕건과 같으나 속도리와 윗도리를 번갈아가며 각각 50도리씩 100도리를 맺어가는 것이 다를 뿐이다.

알통 부분의 작업은 모두 끝난 후 탕건의 꼭대기에 이르면 반달형으로 오무리기 위해 여러 번 밀어서 양쪽의 벌어진 틈을 매꾸며 일부러 조금씩 더 짜서 좁히지 않아도 무방하다. 그 나머지 제작 공정 중 같은 과정은 나열하되 내용은 중복하지 않고 생략한다.

1) 말총사리 만들고 총사발에 담그기

겹탕건에는 가는 말총가닥을 선택하는 것이 중요하다.

2) 술기끼우기(술기놓기)

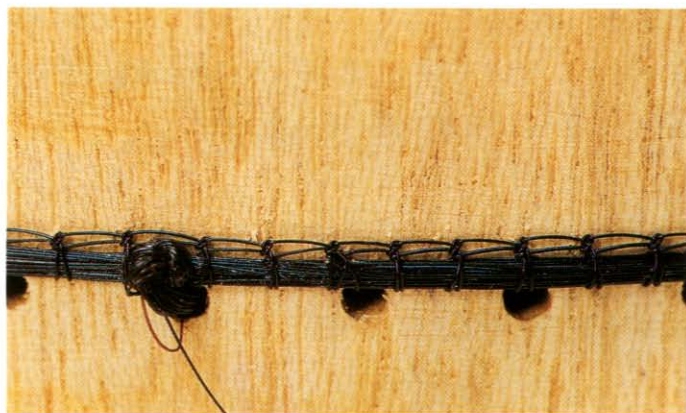
말총가닥의 굵기에 따라 8가닥이나 10가닥으로 술기를 끼울지 결정하게 된다.

3) 줄머리놓기

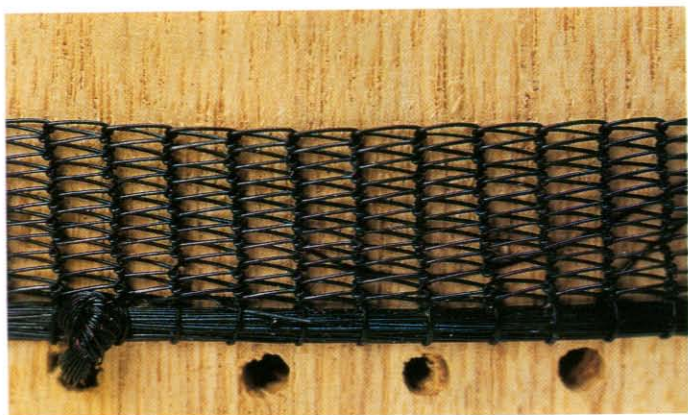
술기를 감치는 방법은 흘탕건과 같으나 코의 숫자는 180줄로 좀더 촘촘하다.

4) 맺어가기

180줄의 줄과 줄을 바늘에 펜 말총으로 걸어서 줄과 줄 사이의 공간을 고정시키면서 탕건꼴을 한바퀴를 다 돌아가면서 한 층(層)을 짜 올



겹탕건의 줄머리놓기.



겹탕건 뺏어가기.



① 옷도리와 속도리.



② 겹탕건 뺏어가기.



③ 뺏어간 겹탕건의 지그재그 모양.

겹탕건 뺏어가기 도면(필자그림).



눈썹 엮기.
(왼쪽) 탕건골 밖에서 본 감침질 모습.
(오른쪽) 탕건골 안에서 본 홈질 모습.



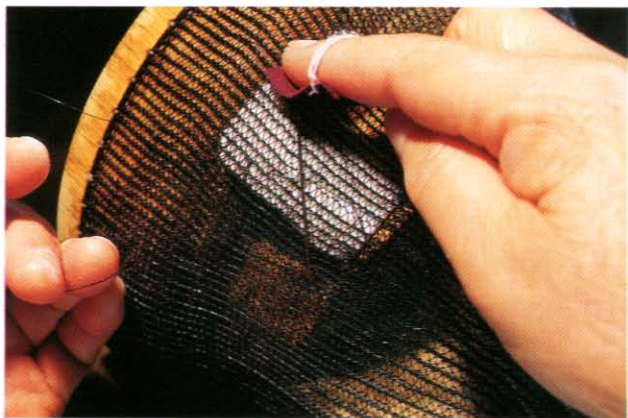
겹탕건의 알통짜고 초벌실 풀기.

린 것이 '한 도리'이다. 곁탕건에서는 한 도리씩 쌓아갈 때마다 매듭 짓는 방향을 바꾸는데 이를 웃도리와 속도리라고 한다.

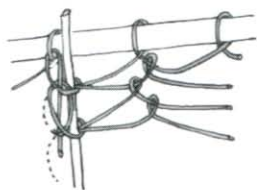
즉 웃도리는 줄머리의 왼쪽에서 매듭을 짓는 것이고, 속도리는 웃도리가 한 바퀴 끝난 후 줄머리의 오른쪽에 매듭을 짓는 것이다. 이렇게 웃도리와 속도리를 반복하면서 짜다 보면 그 모양은 전체적으로 지그재그의 형태를 띠게 된다. 이마 부분은 홀탕건이 전체 알통을 80도리 짜는 동안 곁탕건은 웃도리와 속도리를 각각 50도리씩, 총 100도리를 곁게 된다.

- 5) 눈썹엮기
- 6) 초벌밀기
- 7) 군도리짜기
- 8) 엮음실 걸어 우집기(위잡기)
- 9) 박죽넣고 연발끼워 밀기
- 10) 코줄이기
- 11) 군도리짜기
- 12) 알통짜고 초벌실 풀기
- 13) 합뜸 · 중등뜸 넣고 밀질하기
- 14) 상지 접기 (우저방)

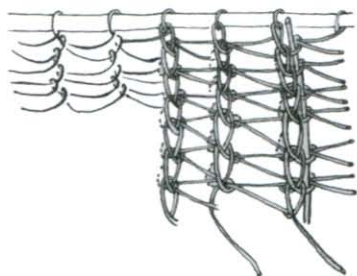
전체적으로는 홀탕건과 같다. 그러나 곁탕건은 홀탕건보다 윗도리와 속도리를 합쳐서 총 100도리를 곁기 때문에 홀탕건보다 연발로 밀었을 때 훨씬 신축성있게 늘어난다. 따라서 탕건의 알통에서 옷통의



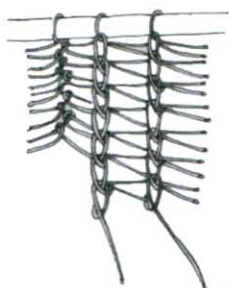
몸줄서이기.



①심 넣어서 줄서이기.



②옷도리와 속도리가 만난 < 부분을 휘감아
줄세워 가는 모습.



③겹탕건의 줄세우기가 끝난 후
깔끔하게 정리된 모습.

겹탕건 줄서이기 도면(필자 그림).

바닥 부분까지 밀면서 3도리 정도를 더 결지 않더라도 상지 바닥 엮기를 할 수 있을 정도가 된다.

상지 바닥에 바닥엮기를 하는 방법은 홀탕건과 같이 무명실을 잡자리처럼 길게 엮어 바늘에 꿰고 실을 오른쪽에서 시작하여 왼쪽으로 건너 다음 지그재그 형으로 안에서 바깥으로 밀어서 바닥을 엮는다. 바닥을 엮은 다음에는 다시 상지접기를 하기 위해 반달 부분을 좁히기 위하여 말춤에 물을 묻히고 연발을 넣고 자주 당기면서 마무리한다.

14) 소넣기

15) 몸줄서이기

가는 말춤 1가닥을 심으로 삼아 Y형으로 감싸는 줄서이기의 전체 작업 과정은 홀탕건과 같다. 그러나 겹탕건의 줄서이기는 웃도리와 속도리 두 코를 하나의 단위로 삼아 Y형 고리를 일렬로 곱게 세우는 것이다.

물론 줄줄이기 전까지의 짧은 줄을 우선 마무리하여 매듭을 짓고, 바로 옆에 줄이지 않은 긴줄을 줄서이기하여 짧은 줄과 합쳐서 탕건 꼭대기의 마무리부분까지 서여 올라간다.

줄서이는 방법은 줄머리에 말춤가닥을 걸고 웃도리와 속도리가 만난 <부분 아래쪽을 휘감아 2줄 위쪽으로 \cap 형태로 감는다. 바늘이 오른쪽에서 왼쪽 코 아래쪽을 향하도록 넣어서 빼낸 다음 오른쪽 위에서 소를 감치면서 Y형을 만든다. 줄서이기가 예쁘게 되려면 Y형의 좌우 텐션이 적당해야 한다. 줄서이기는 몸줄을 다 서이고 나서 상지 바닥



(왼쪽) 못줄서이기.

(오른쪽) 중등 띠 두르고 자갑 졸라맨 후 삶기.



의 못줄에 이르렀을 때 가장 어려우므로, 바닥에 연발을 넣고 도톰하게 만들어서 서이기를 한다.

16) 못줄서이기

17) 중등띠 두르고 장낭못 박고 자갑조르기

홀탕건과 대체로 같으나 겹탕건은 중등띠를 둘러서 삶는 것이 다르다. 겹탕건은 얇은 말총으로 제작을 했기 때문에 전체적으로 홀탕건에 비하여 힘이 없다.

따라서 겹탕건을 삶을 때 중등 부분에 중등띠를 끼워서 탕건의 형태를 바로잡는다. 중등띠를 두른 위에 장낭못을 박고 탕건골 밑바닥에 장낭을 걸고 장낭실을 풀어서 자갑을 2~3번 졸라 매는 과정은 홀탕건과 같다.

18) 삶기

홑탕건과 작업 과정이 대체로 같다. 삶고자 하는 탕건골에 장낭을 건 다음 물에 담글 때 '합이 잠기도록 하라'고 보유자는 말한다. 즉 탕건의 턱진 부분이 잘 살아날 수 있으려면 삶을 때 이 부분이 물에 잠겨야 하기 때문이다. 탕건골은 구조적으로 합부분이 잠기도록 되어 있으며, 실제로도 장낭을 건 탕건골은 장낭이 걸린 등 부분이 물에 넣었을 때 뜨게 되어 있었다. 다만 솥에 넣을 때 탕건골은 솥의 중앙에 놓이도록 좌우 균형을 잡아야 하는데, 솥의 가장자리에 말총이 닿으면 상하기 때문이다.



곁탕건 삶기.

겹탕건을 제작하는 진수조교 김혜정.



19) 자갑 다시 줄라맨 후 건조하기

20) 눈썹 자르고, 탕건 빼내기

21) 안구갑하기

22) 밖구갑하기

23) 말총제거하고 마무리하기

24) 구갑 삶기

안팎의 구갑이 다 완성된 탕건을 탕건골에 다시 끼운 다음 장낭띠를 둘러서 줄라맨다. 나머지 삶아 내는 방법은 홀탕건과 같다.

25) 모작단추 달기



완성된 겹탕건.

4. 바둑탕건 제작 과정

바둑탕건은 바닥탕건이라고도 부른다. 바둑탕건의 제작 과정은 술기끼우기부터 이마부분까지는 겹탕건과 일치한다. 중등 부분에 술기끼우기를 한 다음 그 위쪽에 두코바둑과 네코바둑, 꽃바둑 등의 무늬를 아로새겨서 만든다. 따라서 제작 과정이 같은 것은 생략하고 바둑탕건의 특징과 관련되는 것만 상술하기로 한다.

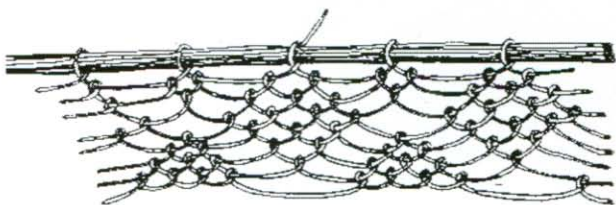
- 1) 말총사리 만들기
- 2) 술기끼우기(술기놓기)
- 3) 줄머리놓기

4) 이마까지 땃어가기

겹탕건과 마찬가지로 200줄의 줄과 줄을 바늘에 펜 말총으로 걸어서 윗도리와 속도리를 번갈아 가면서 각각 30도리씩 총 60도리를 짜는 것이다.

따라서 윗도리와 속도리를 반복하면서 짜다 보면 바둑탕건 이마 부분의 모양 또한 전체적으로 지그재그의 형태를 띤다.

- 5) 눈썹엮기
- 6) 연발넣고 초벌밀기



바둑탕건 맺어가기 도면 (필자 그림).



연발넣고 초벌밀기.



바둑탕건 중등슬기 놓기.



무명실로 바둑문양 간격 재기.



무명실 세 번 둘러 8분의 1씩 간격 재기.



네코바둑 짜기.



바둑 문양과 선줄.

7) 중등술기놓기

바둑탕건은 홀탕건이나 겹탕건과 달리 이마를 짠 다음 중등 부분에 이르면 또다시 술기놓기를 한다. 이때 홀탕건이나 겹탕건을 시작할 때의 술기끼우기와 마찬가지로 말총 20여 가닥을 심으로 삼아서 감친다. 이 중등술기는 바둑탕건의 모양을 새로 시작하는 경계 부분이다.

8) 묶음실로 선줄 위치 표시하기

선줄은 중등술기의 각각 8부분에서 수직으로 곧게 올라간 세로줄을 일컫는다. 선줄 위치를 표시하기 위해 우선 두꺼운 무명실을 탕건골의 중등술기 부분에 대고 전체 둘레를 파악하여 끊어 낸다. 둘레의 길이에 의해 끊어 낸 무명실은 세 번 접어서 8분의 1에 해당되는 길이를 정한다. 첫귀 부분은 바늘에 뽀 무명실로 묶어서 첫 번째 선줄 위치를 표시하고, 8분의 1 길이의 무명실로 계속 간격을 재면서 8부분에 모두 묶음실 표시를 해놓는다.

9) 중등 줄머리 놓기

전체 줄머리의 숫자는 이마 부분의 줄머리 놓은 숫자와 마찬가지로 160줄이다. 이를 8부분으로 나눈 것으로, 각각의 선줄과 선줄 사이의 바둑모양 부분은 16코이고 선줄 부분은 4코로서 총 20줄의 줄머리가 하나의 단위가 된다. 줄머리놓기의 방법은 홀탕건이나 겹탕건과 마찬가지로 한 도리를 짠다.



바둑탕건의 네코 바둑 문양짜기.

10) 바둑탕건 짜기

바둑탕건은 바둑무늬와 못줄(선줄)을 동시에 세우면서 80내지 90 도리를 짤다. 바둑탕건을 엮어가는 방법은 여덟 군데에 세 줄씩 못줄을 세우고, 그 안쪽에 바둑 무늬를 짜넣는 것이다. 바둑탕건에서는 말총 가닥을 못줄 부분에서 갈아 끼워야 한다.

바둑무늬를 짜는 위치에서는 말총가닥을 바꿀 수 없기 때문에 무늬

를 짤 수 있는 긴 말총가닥으로 새로 끼우고 짤다. 바둑무늬를 짤 때에는 처음 한 코씩 한도리 돌리고 나서 두코바둑과 네코바둑을 동시에 놓는다. 이런 바둑무늬를 짤 다음 합 부분에서 네코바둑을 여덟코바둑 즉 꽃바둑으로 바꾸어 바둑판 문양을 짤다.

12) 박죽넣고 연발끼워 밀기

13) 알통짜고 초벌실 풀기

14) 합뜸과 중등뜸 넣고 밀질하기

바둑탕건은 홀탕건보다는 웃도리와 속도리를 짜는 겹탕건처럼 신축성이 있는 편이다. 따라서 합뜸이나 중등뜸을 넣고 밀질하면 홀탕건보다 훨씬 많이 밀어 올릴 수 있다.

15) 상지접기 (우저방)

바둑탕건은 홀탕건보다는 겹탕건만큼 신축성이 있기 때문에 웃통의 상지 바닥까지 바둑문양을 밀어 올릴 수 있다. 상지 바닥에 올라오면 바둑문양이 좀더 커지고 줄수는 좀더 뭉쳐지면서 꽃바둑문양을 넣으면서 바닥에서 15도리를 돌면서 상지접기를 하면서 엮는다.⁹⁴⁾

상지 바닥에 바닥엮기를 하는 방법은 홀탕건과 같이 무명실을 잠자

94) 高富子, 한국민속종합보고서 제 17집 『한국민속종합조사보고서 (의생활편)』 (문화공보부 문화재관리국, 1986), 381-387쪽, 제 6장 「제주도 제 1절 제주 지방의 의생활 2」 민간공예.



바둑탕건 엮음실 절기.



엮음실 걸어 우잡기.



박죽넣고 연발끼워 밀기.

리처럼 길게 엮어 바늘에 꿰고 실을 오른쪽에서 시작하여 왼쪽으로 건 다음 지그재그 형으로 안에서 바깥으로 밀어서 바닥을 엮는다.

바닥을 엮은 다음에는 다시 상자접기를 하기 위해 반달 부분을 좁히기 위하여 말총에 물을 묻히고 연발을 넣고 자주 당기면서 마무리한다.

16) 소넣기

17) 몸줄과 선줄서이기

전체적인 작업 과정은 겹탕건과 마찬가지로 두 줄에 하나씩 Y형 고리가 생긴다. 중등술기 아래 겹탕건식으로 짠 이마 부분을 주로 줄서이기하고, 중등술기 위쪽의 바둑무늬 부분은 줄서이기를 하지 않는다. 대신 바둑무늬와 바둑무늬 사이에 혼도리로서 매듭을 지어 만든 세 줄



바둑탕건의 소넣기.



이마 부분의 몸줄서이기.



못줄서이기.



장낭못 박기.



못에 장낭을 고정시키고 장낭실을 걸기.

의 선줄 부분은 아래쪽을 줄서이기하던 것을 계속 잇대어 옷통의 상지 접은 곳까지 수직으로 줄서이기를 한다.

선줄서이기를 할 때에는 말총 2가닥을 소로 넣어서 이마 부분의 몸 줄보다 도톰하게 세우는 것이 특징이다. 바둑탕건의 화려한 문양을 단정하게 만들어 주는 선줄은 세줄이 한 세트이고 총 여덟 곳을 세우게 되어 있다.

18) 못줄서이기

19) 장낭못 박고 자갑 조르기

바둑탕건은 겹탕건과 달리 중등부분에 중등술기를 끼웠기 때문에 중등띠를 두른 것과 마찬가지로이다. 따라서 홑탕건과 마찬가지로 중등 띠를 두르지 않은 상태에서 장낭을 건다.



장낭못 박고
자갑 조르기.



완성된 바둑탕건.

- 20) 삶기
- 21) 자갑 다시 졸라맨 후 건조하기
- 22) 눈썹 자르고, 탕건 빼내기
- 23) 안구갑하기
- 24) 밖구갑하기
- 25) 말총 제거하고 마무리하기

26) 구갑 삶기

안팎의 구갑이 다 완성된 탕건을 탕건골에 다시 끼운 다음 장낭띠를 둘러서 졸라맨다. 나머지 삶아 내는 방법은 홀탕건이나 겹탕건과 마찬가지로이다.

27) 모작단추 달기



5. 재골 과정

탕건장이 탕건골에 끼워 완성시킨 탕건을 중간 상인이 구입을 한 다음, 상인이 소비자에게 판매하기 위해 마무리 작업을 하던 과정을 '재골'이라 일컫는다. 즉 상인은 탕건장에게 구입한 탕건을 소비자의 머리 크기에 맞춰 탕건을 다시 삶아서 크기를 조정하고 검은 빛이 나도록 먹칠하고 모작단추를 달아서 마무리를 했던 것이다.

이 재골 과정은 그 동안 탕건장과 관련한 연구 등에서 중요하게 다루지 않았다. 그런데 근래에 탕건 등을 관물(冠物; 頭上物)을 구입하고 판매도 했던 정춘모와 박창영 보유자와 면담하고 그들의 자료를 수집, 분석하여 밝혀 보았다.⁹⁵⁾

1) 상인들의 탕건 구입

장인들이 완성시킨 탕건은 현지 상인이 사들이고 도매 상인에게 넘기면 그들이 소비자의 요구에 맞추어 재골을 한 다음 판매하였다. 제주도의 경우 탕건장이 만든 탕건은 관덕정에서 열린 5일장에 내다 팔았으며, 간혹 상인들의 주문을 받아서 판매하기도 하였다. 이러한 탕건의 유통 과정은 다음 절에서 상술할 예정이며, 여기서는 경북 대구에서 큰 두상물 도매점을 경영하였던 정춘모의 구술에 의한 재골 과정만을 다루고자 한다.

95) 중요무형문화재 제4호 갓일의 기능보유자인 정춘모(1940년생, 1991년 5월 1일 인정)와 박창영(1943년생, 2000년 5월 1일 인정)은 1960년 말부터 갓을 제작하는 기술을 배웠던 기술자였을 뿐 아니라 판도 도매상을 경영했다.

육지의 대규모 도매상이던 정춘모는 제주도에 동생 정기모를 현지 상인으로 보내어 각종 관물의 구입을 전담하도록 하였다. 정기모는 제주도 현지에서 여러 장인들에게 탕건을 구입한 다음, 많을 때는 100여 개, 적을 때는 2~30여 켤의 탕건을 대소쿠리에 한꺼번에 담아서 대 구로 우송하였다. 이와 같이 현지에서 구입하여 몇 십 개씩 대소쿠리에 포개어 우송되었던 탕건은 형태가 고정되지 않고 부드러웠다고 한다. 즉, 현지 상인이 구입한 탕건은 구갑달기까지 끝난 것으로서, 현재 박물관 등지에 소장되어 있는 탕건처럼 삶고 모작단추를 달아서 탄탄하게 완성시킨 형태가 아니었다.

2) 재골에 끼워 삶기

탕건골과 비슷한 형태의 재골에 구매한 탕건을 끼운 다음 좌우 재골 사이에 보죽을 끼워 머리둘레를 늘린다.

평평한 바닥에 박힌 장낭뭇에 장낭을 걸고 장낭의 양쪽에 감아 있는 무명실을 풀어서 탕건의 자갑 부분을 2~3번 단단하게 줄라 맨 다음 여분의 실을 장낭에 줄라맨다. 탕건을 끼우고 장낭실로 줄라맨 재골은 한꺼번에 20여 개 정도씩 큰 솥에 한꺼번에 넣고 물을 가득 담은 다음 2~3시간 정도 푹 삶는다.

탕건장이 만드는 탕건은 소량이지만 이를 구입한 중간 상인들은 탕건을 대량으로 판매해야 하기 때문에 한번에 20~30개씩 넣고 삶았다. 삶아서 꺼낸 탕건이 마르는 동안 또 다른 탕건을 삶기 전에 형태를 고정시키기 위해 다시 자갑 부분을 줄라 맨다. 이렇게 재골에 끼워 삶는 작업을 쉬지 않고 반복하기 위해 상인들은 최소한 60여 개의 재골을

소유하고 있었다. 제주도의 최상근 씨는 60여 개, 대구의 정춘모 씨는 100여 개, 예천의 박창영 씨도 100여 개의 재골을 소유하고 있었다.

3) 건조 후 먹칠하기

삶아낸 탕건은 재골에 끼운 채 완전히 건조시킨다. 다 마른 탕건은 재골에 끼운 채 먹칠을 한다. 양질의 참먹을 진하게 갈아서 말총을 만든 먹사리(먹술, 총붓)를 이용하여 탕건 전체에 빠짐없이 잘 칠하고 햇볕에 쬔다 말린다. 이렇게 먹칠을 할 때 상인들은 먹에 계란 흰자를 섞어서 발랐다고 한다. 이와같이 하면 탕건의 형태가 바로잡히고 탕건의 표면에 윤기가 돈다고 한다.⁹⁶⁾

4) 모작단추 달기

예전에 제주도에서 탕건을 제작하던 탕건장들 중에서 중간 상인들에게 직접 팔 경우 모작단추를 달지 않고 노끈으로 자갑을 만들어서 팔았다고 한다. 물론 고급 탕건을 만들거나 소비자의 직접 주문을 받아서 만들 경우에는 현재의 김공춘 보유자처럼 말총끈목으로 합단추를 만들어서 모양을 냈다고 한다. 중요무형문화재 기능 보유자인 김공춘의 경우에도 1960~1970년대에 탕건을 만들어 시장에 팔 때까지는 말총으로 단추를 만들지 않았다고 한다. 따라서 예전의 일반 탕건장들

96) 중요무형문화재 제4호 갓일의 기능 보유자인 박창영과의 인터뷰(2000년 9월 9일)에서 확인하였다. 그는 경북 예천에서 1960년대부터 1980년대까지 제주도 등지에서 제작한 탕건을 수집하여 정리하여 판매하였던 적이 있었다.

은 탕건의 윗쪽 턱진 앞 부분에 노끈을 두르고 옆으로 5cm 쯤 되는 곳에서 자갑으로 마감을 했던 것을 알 수 있다.

이렇게 탕건의 턱진 부분을 노끈으로 졸라 매면 펴지지 않기 때문이다. 자갑만 졸은 탕건을 구입한 중간 상인들은 재골 과정을 거친 후 마지막에 말총끈목만 따로 만드는 사람에게 주문하여 구입한 모작단추를 붙여서 탕건을 완성시켜서 팔았다. 만드는 과정은 앞서 설명한 바와 같다.

못줄은 탕건을 걸어둘 때 소용되는 장치로서 예전에는 노끈으로 만들어 붙이기도 하였다.

현재 김공춘 보유자처럼 말총끈목으로 상단추를 만드는 것이 대단히 수고스러운 일이기 때문에 아주 양질의 탕건을 특별히 주문할 경우에만 탕건장이 직접 마련하였다고 한다.



완성된 탕건에 먹칠하기.

6. 정자관 제작 과정

정자관은 인물화에서 그린 것처럼 망건과 탕건을 쓴 위에 덧쓰던 관이었다. 이러한 착용방식은 현존 유물에 의해 확인된다. 석주선기념 민속박물관 소장의 〈정자관〉은 바로 안쪽의 탕건과 바깥쪽의 정자관이 한 세트를 이루고 있다.⁹⁷⁾

(1) 말총사리 만들기

탕건을 만드는 과정과 일치한다.

2) 탕건골에서 술기끼우기(술기농기)

정자관의 술기끼우기는 탕건과 일치한다. 삼단 정자관을 만들 때 세 관의 술기끼우기는 각각 탕건골에서 시작하여 정자관골로 옮긴다. 여분의 탕건골이 없을 경우 탕건골의 이마부분만 있는 알통골에 끼워서 작업을 하기도 한다. 관의 경우 납작하니까 술기끼울 때 바늘을 꿰어 감치기가 어렵기 때문에 탕건골에서 초반 작업을 하는 것이다.

3) 탕건골에서 줄머리농기

정자관의 줄머리농기는 탕건골이나 알통골에 끼우고 탕건을 찌듯

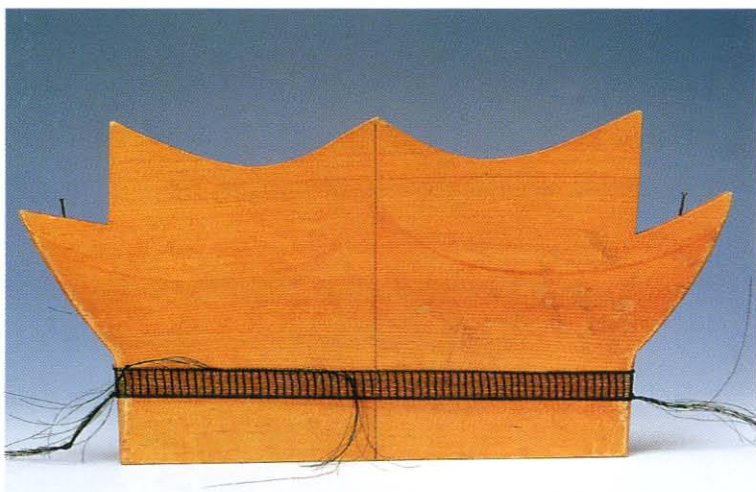
97) 石宙善, 『冠帽와 首飾』(石宙善紀念 民俗博物館, 1993), 30쪽. 도18. 程子冠; 203쪽.

작업한다.

4) 탕건골에서 이마까지 혼도리 맺어가기(모집농기)

탕건골이나 알통골에서 이마부분까지 작업을 하는데, 삼단 정자관 중 두 관은 다음과 같은 방법으로 이마를 맺어간다. 즉 가장 안쪽에 놓이는 첫관과 가장 바깥쪽에 놓이는 막관은 흘탕건의 도리 맺어가는 방법을 사용한다.

이마 부분은 오른쪽 줄에서 왼쪽 줄 방향으로만 매듭을 지으면서 맺어가는 모집농기를 20도리에 해당되는 1.5cm 부분에 해당된다. 중앙에 끼우는 중간관은 줄머리만 놓고 바둑탕건처럼 두코바둑으로 맺어간다.



탕건골에서 이마까지 작업한 다음 정자관골에 옮겨 놓은 막관.

5) 정자관으로 옮기기

탕건골에서 이마 부분까지 짤 세 개의 관을 각각의 정자관골로 옮긴다.

6) 눈썹엮기

정자관골로 옮긴 다음 눈썹엮기를 하여 세 관의 형태로 고정을 시킨다. 이때 정자관골은 탕건골과 달리 구멍이 뚫어져 있지 않기 때문에 정자관골 바닥으로부터 3.5cm 떨어진 위치부터 무명실을 \wedge 형태로 10여 개를 만들어 맨다. 세 개의 정자관골 모두 마찬가지이다.

7) 연발넣어 맺어가기

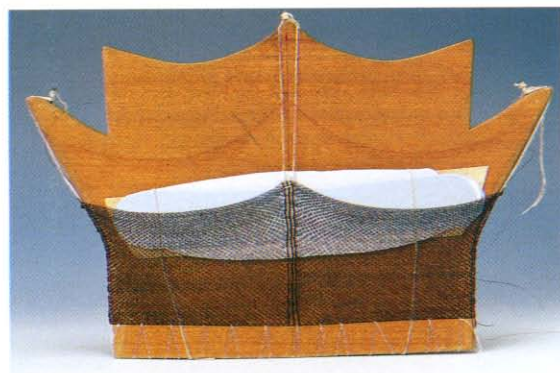
정자관골에서 눈썹엮기가 끝나면 여러 개의 연발을 넣고 두코바둑을 맺어갈 수 있도록 연발을 정자관골에 매달게 된다. 이때 연발은 중심을 잡으면서 그 높낮이를 조절하여 짤 수 있도록 무명실을 길게 묶어 둔다.

세 정자관 모두 전후좌우 네 곳에 각각 세줄씩 못줄을 세우고 그 안쪽을 두코바둑으로 맺어간다. 두코바둑으로 찌는 부분은 말총을 이용할 수가 없기 때문에 길이가 긴 말총가닥을 골라서 맺어간다. 말총가닥을 이으려면 세 줄의 못줄 세운 곳에서 매듭을 지으면서 바꿔 꿰는다.

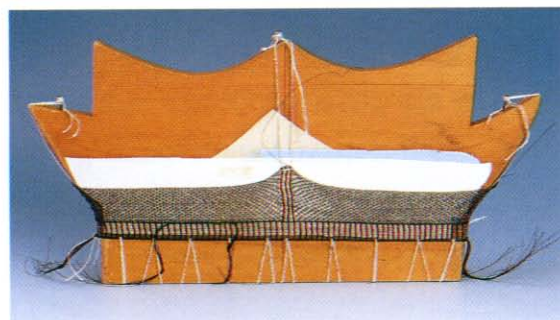
줄머리에서 첫관은 25cm, 중간관은 17cm, 막관은 11cm까지 두코바둑의 방법으로 짤다. 이때 관의 좌우로 점점 벌어질 때 메리야스뜨



정자관의 첫관을
눈썹 얹은 후
맷어가는 모습.



정자관의 중간관을
눈썹 얹은 후
맷어가는 모습.



정자관의 막관을
눈썹 얹은 후
맷어가는 모습.

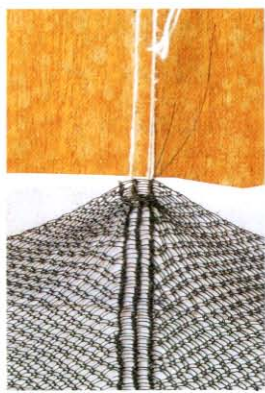
기를 하듯이 반코씩을 늘려가면서 짜게 된다. 관을 짜는 중간중간에 물을 축이고 짜야 한다.

8) 엮음실 걸어 우잡기(위잡기)

정자관을 제작할 때에는 2.5cm 정도 짤 때 엮음실을 걸어 우잡기를 하고 정자관의 형태를 잡는다. 즉 정자관들의 중앙 부분과 양 귀통이 부분의 위쪽에 각각 2cm 정도 길이의 대나무못을 박는다. 굵고 긴 바늘에 굵은 목면실을 두 겹으로 꿰어 정자관부터 \cap 형태로 엮어서 정자관들에 박힌 못에 고정을 시킨다. 이렇게 활처럼 흰 W로 만드는 작업은 정자관의 앞쪽과 양옆으로 뻗도록 튀어 올라간 형태를 잡아 주는 매우 중요한 과정인 것이다. 0.5cm 정도에 해당되는 5도리에 한 번씩 풀어서 계속 실을 엮는다. 실의 간격이나 굵기를 조정하면서 계속 엮는 것이 필요하다.

9) 엮음실 풀어가며 엮기

물을 적신 후 묶어 둔 연발을 풀어서 정자관 아래에 다시 물을 적신 다음 손으로 고르게 밀고 늘려서 정자관의 형태로 잡아 늘린다. 전체적으로 형태가 잡히면 \cap 형 엮음실을 조금씩 잡아당겨 형태를 잡으면서 정자관들 위쪽의 대나무못에 잡아걸고 움직이지 않도록 잡아맨다. 전체적으로 늘어난 부분의 엮음실은 조금씩 잡아 당겨서 못에 고정시킨다. 잡아당겨 형태를 고정시키는 횟수는 앞서 걸어놓은 엮음실의 숫자만큼 반복한다.



정자관의 첫관을 엮음실 걸어 우잡기.

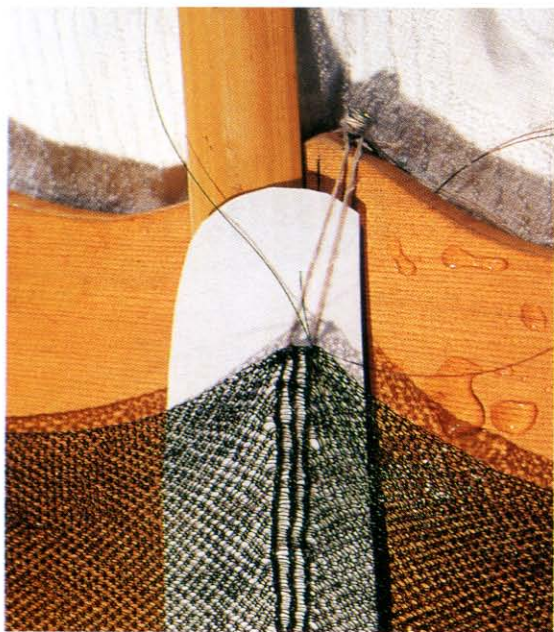


정자관의 엮음실 풀어가며 엮기.

10) 연발 빼고 대받흙 넣어 줄서이기

연발을 모두 빼낸 다음 그중 하나의 연발을 대고 그 밑에 대받흙을 넣어 도톰하게 만든 다음 줄서이기를 한다. 대받흙을 두어 줄서이기를 하는 까닭은 정자관골이 평평하기 때문에 말총바늘이 잘 들어갈 수 있도록 도톰하게 만들기 위해서이다. 삼단 정자관에서 첫관은 25cm, 중간관은 17cm, 막관은 11cm까지 짜게 되면 줄서이기를 한다.

정자관에서 줄서이기를 하는 곳은 크게 짧은 부분과 긴 부분으로 나뉜다. 짧은 부분은 첫관과 막관의 이마 부분에 해당되며, 중간관은 이 부분이 없다. 긴 부분은 정자관의 세 관 모두에 해당되며 전후좌우 네



연발 빼고 대받흙
넣어 줄서이는 모습.

곳에 각각 세 줄씩 혼도리 방법으로 짠 곳에 줄서이기를 한다. 정자관의 줄서이기의 기본적인 방법은 홀탕건과 마찬가지로이지만 소로 넣는 말총 가닥수와 길이는 차이가 있다. 짧은 부분에는 짧은 말총을 한가닥 정도 넣어서 줄서이며, 긴 부분은 길이가 긴 말총을 두 가닥 정도 넣어 도톰하게 줄서이기를 한다.

다만 정자관 줄서이기는 탕건에서 상지 접기를 하고 마무리를 한 다음 줄서이는 것과 달리 관꼭대기를 엷음실로 고정시켰기 때문에 이 부분의 처리를 유의한다. 즉 정자관의 긴 부분을 줄서이면서 관 꼭대기 부분에 이르면 엷음실을 조금 풀어서 줄서인 아래쪽으로 이동시키고 마무리를 하는 것이 필요하다. 아울러 정자관의 좌우 모서리 부분은 면적도 좁고 납작하기 때문에 줄서이기가 보통 어렵지 않다. 연발을



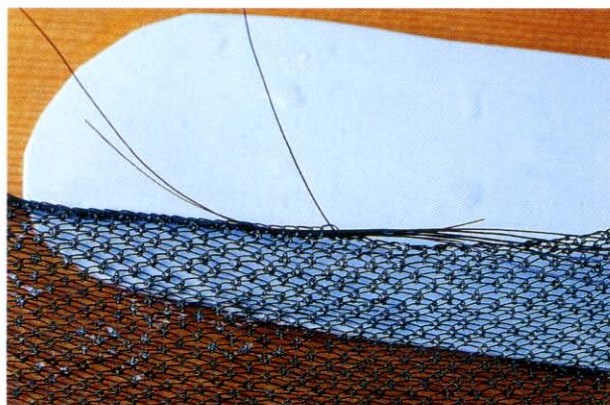
정자관의 선줄 부분 줄서이기.

넣고 조금씩 떠가고 관 꼭대기의 마무리에 이르면 앞서와 마찬가지로 엽음실을 이동시킨 후 마무리한다. 세 줄씩 네 곳에 세우는 줄무늬가 반듯하고 도톰해지도록 고른 줄무늬가 나도록 소를 한 번씩 감싸면서 줄을 세운다. 관꼭대기까지 줄서이기가 끝나더라도 소로 넣어 길게 늘어뜨려져 있는 말총을 끊어내지 않도록 주의한다. 이 말총가닥은 안구갑을 할 때 소로 이용되는 것이기 때문이다.

11) 관 꼭대기 부분의 안구갑하기

정자관 세 개를 각각의 정자관골에 씌운 상태에서 안구갑을 한다. 안구갑은 탕건의 술기 부분에 이중의 줄머리를 놓은 것과 마찬가지로이다. 정자관의 안구갑에서는 새롭게 말총가닥을 말총사리에서 빼어내서 소를 삼을 필요가 없다.

앞서 각 관의 전후좌우 네곳에는 세 줄씩 줄서이기를 하면서 소를 십어 놓았기 때문에 여분으로 길게 남아 있는 말총가닥을 적당한 두께



정자관 꼭대기
안구갑하기.

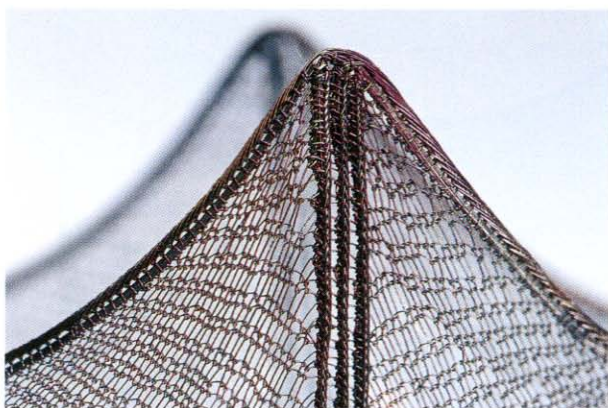
로 뽑아서 안구잡용 소로 삼으면 된다.

안구잡은 막귀 부분부터 첫귀 부분으로 이동하면서 위에서 밑으로 바늘을 넣고 소가 걸리지 않도록 걸어서 감치는 것이다. 이때 관 꼭대기의 마지막 두 도리를 줄머리 대신으로 삼아서 한 코 건너 한 번씩 감치면서 안구잡을 한다. 줄머리 한 줄에 두 개의 줄을 만들어 두 배의 줄로 촘촘하게 만든다.

12) 관 꼭대기 부분의 밖구잡하기

탕건의 밖구잡과 마찬가지로 방법을 사용한다. 안구잡을 다 뜬 정자관에 말총 10여 가닥을 속심으로 놓은 위에다 왼쪽 앞으로 6줄째에 걸어서 뜨고 다시 뒤쪽 오른쪽 1줄째에 걸어서 뜬다.

다음에는 앞쪽의 7줄째에 걸었다가 뒤쪽 2줄째에, 앞쪽 8줄째에 뒤쪽 3줄째에 건다. 6줄을 사이에 두고 지그재그로 반복하여 바구니 등의 마무리를 하는 방법으로 감치며 마무리한다.



관꼭대기
밖구잡하기.

13) 삶기

정자관을 삶는 이유는 짜놓은 정자관이 정자관골의 모양으로 고정시켜 놓으려는 의도에서이다. 완성된 정자관을 삶지 않으면 말총이 흐늘거리고 물에 닿으면 쭈굴거리어서 관의 모양을 낼 수 없다.

뱃구갑까지 마친 각 관의 전후좌우 네 곳에 걸려 있는 엽음실을 조금씩 풀고 관의 꼭대기 부분의 모양을 바로잡은 다음 팽팽하게 엮어서 고정시킨다. 정자관의 엽음실을 팽팽하게 조인 다음 세 관은 각각 자신의 정자관골에 끼운 채 삶는다. 하지만 세 관은 완성시키는 시간이 많이 걸리기 때문에 세 관을 동시에 삶기는 어렵다. 따라서 뱃구갑까지 끝낸 첫 번째 관은 자신의 정자관골에 끼우고 폭이 넓어서 정자관골이 잠기는 술이나 조금 평평한 그릇에 넣고 물이 잠기도록 담은 후 삶는다. 물에 담그고 팔팔 끓기 시작하면 20~30분간 삶는다.



넓적한 쟁반에 놓고 정자관 삶기.



정자관골에서 완성된
정자관 빼내기.



정자관의 중간과
옆쪽에 걸어둔
엷음실 자르기.



첫관과 중간관의 줄머리 연결하기.



첫관과 중간관의 관꼭대기 연결하기.

14) 건조하기

삶아서 건져낸 정자관골을 바람이 잘 통하는 그늘에서 3~4시간 완전히 건조시킨다.

15) 눈썹 자르고, 정자관 빼내기

물기가 완전히 마른 정자관을 정자관골에서 벗겨 내기 위해 총칼로 얹어놓은 무명실을 꿰어 낸다. 정자관골에서 빼낸 정자관의 술기 부분에 매달려 있는 무명실의 눈썹실밥을 제거한다. 아울러 술기끼우기를 할 때 만들어졌던 여분의 말총가닥이나 총털까지 총칼로 잘라서 깔끔하게 마무리한다. 실밥과 총털을 다 뜯어 낸 정자관은 원래대로 뒤집어서 다시 정자관골에 끼운다.

16) 첫관과 중간관의 줄머리 부분 연결하기

세 개의 정자관은 두 관씩 연결하기 위해서 우선 첫관과 중간관의 줄머리를 연결하는 것이 필요하다. 두 관을 연결하기 전에 앞뒤로 세 줄씩 올라간 뽕족관 부분을 함께 이어서 움직이지 않게 해주어야 한다. 즉 중간관의 뽕족관에서 1.5cm 내려온 부분의 가운데털 부분에서 앞뒤관을 결합시킨다. 두 관을 결합한 다음에는 첫관과 중간관의 줄머리 부분을 연결한다. 이때 중간관은 홀탕건식의 술기끼우기와 줄머리넣은 후 1.5cm 정도 혼도리를 짜지 않고 곧바로 두코바둑을 째는데, 이 줄머리를 4코에 1번씩으로 꿰어 내야 한다. 그러면 중간관에서 두코



첫관과 막관 연결하고 구잡하기.

바둑을 만들기 위해 걸었던 코에서 충을 빼내면 작은 코만 남게 되어 여기에 바늘을 걸어서 첫관의 줄머리와 연결을 한다.

(17) 첫관과 막관 연결하고 구잡하기

첫관과 막관을 구잡하기 전에 우선 중간관과 막관을 고정시킨다. 이 때 앞서 고정시킨 첫관과 중간관 위에 막관을 겹쳐 놓은 후 앞뒤의 뽕족관 중간줄에서 1.5cm 정도에 해당되는 지점을 감쳐서 연결한다.

첫관과 막관의 안구잡은 양관의 술기 부분을 잇대어 두 관의 줄머리를 소로 삼아 연결한다. 양자의 밖구잡은 굵은 말총 10여 가닥을 소로 삼은 다음 탕건의 밖구잡과 마찬가지로 처리한다. 정자관 이마 부분을 연결한 밖구잡은 첫관과 막관을 연결하기 때문에 탕건보다 훨씬 도톰한 것이 특징이다.

(18) 구갑 삶기 (구갑 숙기)

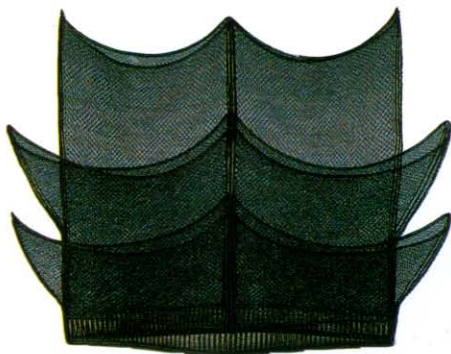


구갑삶기.

세 개를 모두 연결하고 안팎의 구갑까지 작업한 정자관을 첫 번째 정자관 끝에 끼운 다음 삶는다. 구갑을 삶을 때에는 두꺼운 무명실을 사용하여 정자관의 이마 부분을 두세 번 정도 졸라 매고, 구갑

부분만 잠길 정도의 얇은 물에서 30분 정도 삶는다. 다 삶아진 정자관은 끝에 끼운 채 바람부는 그늘에서 완전히 건조시킨다.

이처럼 구갑이 다 된 정자관을 삶는 이유도 탕건과 마찬가지로 형태를 바로잡고 말총의 형태를 단단하게 고정시키기 위해서이다. 완성된 정자관 또한 삶지 않거나 덜 삶으면 비가 오거나 땀이 많이 나서 말총 부분에 물이 묻으면 쭈글쭈글해서 볼품이 사납기 때문이다.



완성된 정자관.



보유자 김공춘과 딸의 작업 모습.

4 탕건장의 생애와 전승



말총이 풍부한 제주도는 말총공예의 고향이었고, 탕건은 제주 여인이 삶을 영위하기 위한 생계 수단이었다. 가느다란 말총을 엮어 만든 탕건을 제작하는 탕건장은 타고난 집중력과 유연한 손놀림을 지니고 있어야 하는데, 그 기술은 엄마에서 딸로 모녀간에 세습되었다.

하지만 조선조 사대부의 품위를 갖춰 주던 탕건이 근대 이후 두발의 변모로 줄어들면서 탕건장도 점차 줄어들어 가는 추세를 보였다. 근대까지 제주도 여인들의 생계 수단이었던 탕건 제작도 그 명맥이 끊어질 지경에 이르렀다. 이에 국가는 1980년 탕건을 제작하는 기술을 중요무형문화재 제67호로 지정하였고, 김공춘(金功春)은 이 기술을 지닌 보유자로 인정하여 보호하고 있다. 보유자는 탕건 기술을 어려서 배우고 익혀 평생을 탕건만 제작한 제주 토박이이다. 자신이 배운 그대로를 딸과 외손녀에게 가르치곤 있으나 배우려는 사람이 없어 단절될 위기에 놓여 있다. 하지만 말총의 장점과 탕건 기술의 특성에 새 디자인을 가미하면 현대적 응용도 가능하기 때문에 이에 대안을 제시코자 한다.

1. 제주도의 탕건장

조선시대부터 일제시대까지 탕건을 비롯한 말총관모를 제작하던 장인들은 주로 평안도와 제주도에서 작업을 하였다. 조선전기 『경국대전』에 의하면 평안도의 영안에 외공장으로서 총모아장이 있었다. 조선후기의 『임원십육지』나 『규합총서』에는 평안도의 정주 등지가 말총관모의 대표적인 특산지였으므로 이 곳에 해당 장인들이 거주하였을 것이다. 일제시대에도 평안도의 안주와 박천, 제주도와 통영 지역에서 관모장인이 있었음을 『관보(官報)』에서 확인할 수 있다.⁹⁸⁾

이처럼 평안도 지역과 제주도에 관모장인이 있었던 까닭은 그 원료인 말총을 공급할 수 있는 말목장이 요동지역이나 제주도에 많았기 때문이었다.

본토에서는 남자들이 관모를 제작하였던 데 비하여 제주도에서는 모두가 부녀자들이었다. 또한 남성 장인들은 전문적인 전업 제작자였으나 제주도의 여성 장인들은 부업 삼아 작업하였던 점이 차이를 보인다. 때문에 제주도 여성 장인들이 말총 공예품을 제작하고 관모를 제작할 수 있는 기술을 습득한 것은 그들의 창안이라기보다는 관모를 제작하는 기량이 뛰어났던 본토인 남자 장인이 제주도에 들어와서 가르쳤을 것으로 믿어진다. 어떤 경위로든 말총 공예 기술을 익힌 제주도 부녀자들은 썬 노동력으로 대량으로 관모를 제작하게 되었던 것이다.

98) 『朝鮮總督府 官報』 1915年 11月 13日字 <號外>. (『조선총독부 관보』 제22권, 아세아문화사 영인본, 56-106쪽); 제주 출신에 대해서는 제주연구자료 1 『濟州錄』 (제주도, 1994), 53쪽에 발췌수록. 당시 제주 출신으로 笠子로 포상을 받은 장인은 姜幸龍, 탕건으로 포상을 받은 장인은 姜斗鉉, 安還生, 丁武興, 姜年松 등이다.

제주도의 여인들은 말총공예를 비롯한 각종 수공업 현장에서 활발하게 활동하였다. 이를 잘 알 수 있는 <토속가>가 전해지고 있다.

드리 송당 큰애기들은 / 피방에 지기로 다 나간다
죽성 그다시 큰애기들은 / 틀 드래 타기로 다 나간다
짐녕 골막 큰애기들은 / 태왁 장시로 다 나간다
함덕 근방 큰애기들은 / 신깁 부비기로 다 나간다
조천 근방 큰애기들은 / 망근청으로 다 나간다
신촌 근방 큰애기들은 / 양태 틀기로 다 나간다
설개 감을개 큰애기들은 / 감외청으로 다 나간다
별도 근방 큰애기들은 / 탕근 틀기로 다 나간다
칠성꼴 근방 큰애기들은 / 돛배설 훑기로 다 나간다
도두 근방 큰애기들은 / 모즈 틀기로 다 나간다
고내 애월 큰애기들은 / 구물 틀기로 다 나간다
어도 근방 큰애기들은 / 푸낭괴 장시로 다 나간다
청수 당밀 큰애기들은 / 삼동 타기로 다 나간다
조수 낙천 큰 애기들은 / 지름 장시로 다 나간다
차귀 근방 큰애기들은 / 해천영업으로 다 나간다
대정 근방 큰애기들은 / 자리짜기로 다 나간다
성읍 근방 큰 애기들은 / 찌름질 흥기로 다 나간다
정이 산 앞 큰애기들은 / 질삼 짜기로 다 나간다
종달 근방 큰애기들은 / 소금장시로 다 나간다⁹⁹⁾

99) 1957. 7. 안덕면 화순리 문인길 남(여, 72세) : 秦聖麒, 『南國의 民謠 - 濟州島民謠集』 (제주민속연구소, 1991), 201-202쪽, 388번째 노래 <토속가 1>.



보유자 김공춘이 전수조교인 딸 김혜정과 함께 작업을 하고 있다.

특히 이 노래를 잘 살펴보면 제주도에서도 관모 공예가 성행한 지역은 제주 북부의 특정 지역이었음을 짐작할 수 있다. 예컨대 망건 작업의 경우 조천 근방에 있던 망건청에서 작업을 하였고, 신촌 근방에서는 양태작업이 성행하였다. 화북 지방의 경우 탕건청에서 작업을 하였으며, 도두리 근방에서는 총모자 틀기를 많이 하였다. 이들 지역은 제주의 북부 지역으로서 조선시대부터 제주와 본토를 잇는 교통의 요충지이고 중앙 관리의 왕래도 빈번하여 관모의 수요가 많았기 때문에 말총 공예의 생산도 성행했을 것으로 믿어진다.¹⁰⁰⁾

제주 북부지역의 말총공예에 대해서는 김영돈이 1967년 10월부터 11월까지 두 달간 제주도의 민간공예를 조사한 바 있다. 이때 양태작업은 삼양동, 총모자는 도두동, 탕건은 신흥리 등지에 거주하는 60세 이상의 노인들을 조사하였다.¹⁰¹⁾

탕건장의 경우 조천면 신흥리에 거주하는 손대인(孫大仁, 1895년 11월 23일 ; 당시 72세)과 김삼순(金三順, 여, 1897년 1월 7일 ; 당시 70세)이었다.¹⁰²⁾

그녀들은 10세 이전부터 탕건을 짜기 시작하여 40세 넘어서 본격적으로 짚으며, 벌써 30여 년 간 탕건 작업을 한 것으로 조사되었다. 그런데 당시의 조사 보고서를 면밀히 살펴본 결과 당시 조사 당사자인 두 장인은 막줄탕건, 홑탕건(상탕건, 중탕건, 하탕건)을 제작할 수 있었으

100) 金榮敦, 「濟州島民의 民間工藝」, 235-236쪽.

101) 金榮敦, 위 보고서 297-301쪽. 「보유자조서」에 의하면 양태작업은 삼양동의 張甲生(1903년생, 당시 64세)과 廉戊生(1908년생, 당시 59세)을, 총모자작업은 도두리의 廉仁子(1902년생, 당시 65세)와 姜達任(1907년생, 당시 60세) 및 文基生(1907년생, 당시 60세)을 조사하였다.

102) 金榮敦, 위보고서, 300쪽.



1920년대 제주도 탕건청에서 탕건짜는 모습.



1970년대 화북동의 탕건장들(김효순과 김순환).

며, 겹탕건(접탕건)이나, 바둑탕건(바닥탕건)등은 제작하지 못하였던 것으로 파악된다.

이처럼 1960년대까지 제주도의 탕건장들은 북제주군 조천면 신흥리 외에도 함덕과 조천 등지에도 분포되어 있었다. 탕건의 총생산량으로 살펴보면 신흥리에서 전체의 3분의 2가, 함덕과 조천에서 나머지 3분의 1쯤이 생산되었다. 이곳에는 가가호호 탕건용 작업 도구가 갖추어져 있어서 부녀자들이면 누구나 농한기에는 탕건 작업을 해야 산다는 것을 의무처럼 알았고 제작도 할 수 있었다.

물론 이러한 탕건 작업의 분포 상황은 확정적인 것은 아니다. 어려서 배운 탕건 기술은 다른 지역으로 이사를 가거나 결혼해서 옮겨가더라도 기억은 지니고 있으므로 작업할 수 있는 여건만 갖춰지면 그 작업은 그대로 계속할 수 있었다.

예를 들면 조천면 내에도 총모자 작업을 하는 분이 가끔 있는데 이것은 도두리와 외도 출신의 부녀자가 이쪽으로 출가하면서 출가한 후에도 원래 배운 작업 기술을 이어가기 때문인 것이다.

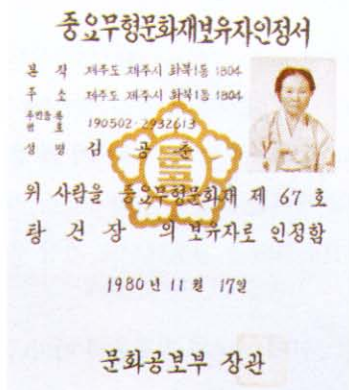
1980년에 이종석이 중요무형문화재 보유자로 지정하고자 제주 지역 장인들의 기능을 조사할 때에도 이러한 지역적인 특성을 고려하였다.

당시 망건과 양태는 제주시 삼양동을, 탕건은 제주시 화북동을, 총모자는 제주시 도두리를 집중적인 조사 대상으로 삼았다.¹⁰³⁾

당시 탕건을 비롯하여 망건, 총모자, 양태 등을 제작할 줄 아는 인

103)李宗碩, 「갓질, 탕건장, 망건장」, 『무형문화재조사약보고서』; 약보고 1980-1991 (문화재관리국, 1992.4), 10-11쪽. 80년 9월 조사 지역을 선정할 때 제주도 문화공보실의 김광추, 진건기, 이용상 씨의 도움을 받았다고 한다.

제 256 호



중요무형문화재 보유자 인정서.

원을 조사하였는데, 탕건은 화북, 삼양, 조천, 함덕 등지에서 총 200명이, 망건은 삼양의 1명 뿐이고, 총모자는 도두, 외도, 한경 등지에서 100여명이, 양태는 삼양, 조천 등지의 20여 명이 작업을 하고 있었다.¹⁰⁴⁾

이들 중 현재 중요무형문화재로 지정된 보유자들의 현 거주지는 앞서 〈토속가〉에 나오는 지명과 사뭇 연관된다. 즉 중요무형

문화재 제66호인 망건장 이수녀는 조천 근처의 삼양에서 살며,¹⁰⁵⁾ 제4호 갓일 중 양태작업 보유자인 장순자는 신촌 근처, 총모자를 뜨는 김인은 도두리, 제67호 탕건장 김공춘은 화북에 살고 있기 때문이다.

국가에서는 1980년 탕건을 제작하는 기능을 '탕건장'이라 하여 중요무형문화재 제67호로 지정하였다. 김공춘은 1980년 11월 17일에 탕건장의 기능보유자로 인정되어 보호받고 있다.

104)李宗碩 앞 보고서, 11쪽. 이들 기능자의 숫자는 새마을 공장에서 관광 토산품을 제작할 때 참여한 사람들과 옛부터 해오던 사람들을 어렵잡아 추산한 것이었다. 특히 기능 보유자 후보로서 조사하기 위해서는 연명충을 고려하지 않을 수 없어서 숙련공의 수준에 이른 장인은 극소수로 한정될 수밖에 없었다.

105)李受女는 1923년 6월 1일생으로 제주 유일의 망건장으로서 망건을 주문 제작하고 있다.

2. 보유자 김공춘의 생애

김공춘은 제주 화북동의 대표적인 여성 탕건장이다. 그녀는 7살부터 탕건 짜는 일을 배워 평생을 작업해 오며 제주도의 일반 장인들이 흔히 걸어내는 흘탕건은 물론 겹탕건과 바둑탕건 및 정자관까지 짤 줄 안다. 더욱이 바둑탕건이나 정자관을 제작하는 기능은 전국적으로 거의 유일하며 희귀한 존재로서, 1970년대 새마을 공장에서도 가장 유능한 기능공으로 우대받았다.

기능 보유자인 김공춘은 1918년 5월 2일에 아버지 김홍운과 어머니 박영선 사이에서 제주도 화북에서 태어났다. 어릴 때 그녀의 집안은 당시로서는 보통 가정이었다. 그녀 나이 7살(1925년)에 아버지가 일본의 공장에 취직하여 부모님은 일본으로 갔고, 그녀는 할머니 장씨와 고모 김수운과 살면서 탕건을 배웠다. 9살(1927년)이 되던 해에 일본에 가서 부모님과 상봉하여 매우 기뻐했다고 한다. 그러나 이듬해(1928년)에 어머니가 돌아가시고 아버지는 일본 여인과 재혼을 하여, 10살(1929년) 되던 해에 일본에서 제주도로 다시 건너와 할머니와 고모와 함께 살게 되었다.

제주도에서 탕건 짜는 기술은 그 도구와 더불어 모녀지간에 세습되는 작업이었다. 제주도에서 태어난 여자 어린이가 10여 세에 이르면 어머니의 무릎 앞에 앉아서 탕건 짜는 기술을 보고 익히면서, 15세쯤 되면 한 사람 몫의 탕건 작업을 당당히 하게 되는 것이다. 김공춘도 다른 제주 여인들과 마찬가지로 가족으로부터 탕건을 배웠다. 그녀의 집안은 대대로 탕건을 짜던 가정으로서, 할머니와 어머니가 모두 탕건을 잘 만들었다. 그러나 그녀는 예닐곱 살 되던 때에 그녀보다 열 살 위인

고모 김수윤으로부터 탕건 짜는 기술을 배우기 시작하여, 일본에서 돌아온 13~14세 무렵부터는 가용돈을 쓰려고 탕건을 결어서 내다 팔았다.

그녀가 어렸을 당시 화북에서는 해녀를 천하게 여겼기 때문에 바다에 나가지 못하게 하였다. 그렇기 때문에 일반 가정에서도 특별히 다른 부업이 없으면, 해녀로서 물질을 하러 나가는 대신 온 동네의 아낙네들이 모여 탕건과 양태 및 총모자 등 말총 공예품을 부업으로 제작하였다. 지금까지 탕건을 전승하고 있는 장인들의 대부분은 60세 내외의 노파들로서 10여세 전후에 배우기 시작하여 평생을 작업한 이들이다. 이들은 어렸을 때에는 용돈을 벌기 위하여 탕건을 결었고, 커서는 탕건 작업으로 가옥과 전지를 마련한 분들도 꽤 있는 형편이다.

제주도에서 행해지는 탕건 작업은 제집 방안에 작업하던 탕건도구를 두고 밭일이나 바깥일을 보다가 여유있을 때마다 일하기도 하지만, 화북동에서는 대개 2~3명 혹은 6~7명의 또래들이 혼자 사는 동리의 여인 집에 모여 작업하였다. 이렇게 한 집에 모여서 일을 했던 곳은 '일청' 혹은 '탕근청' (탕건청)이라고 불렸다. 탕건청에 가서 작업을 하던 여인들은 노는 시간도 거의 없이 탕건 짜는 일을 거의 매일 하였다. 또 비슷한 또래끼리 작업을 하다 보니 친구들끼리 서로 경쟁을 하였으며, 다 만든 탕건은 팔아서 쌀도 사고 새옷도 사 입었다. 하지만 이렇게 만든 탕건의 값이 그다지 비싸지 않아서 고단한 일상을 영위하였다. 이를 알 수 있는 노동요로서 〈탕건노래〉가 전해져 오고 있다.

훈달이민 육장이로구나 (한달이면 계속이로구나)

심백호는 탕건이라 (경쟁하는 탕건이라)

얼씨구나 절씨구나
 아니 놀지는 못허리라
 이내 탕건 못아그네 (이 내 탕건 짜서)
 팔아그네 쓸도 받아먹국 (팔아서 쓸도 받아먹고)
 곤옷도 해영 입국 혈꺼우다 (새옷도 해서 입고 할 것입니다)
 산지전멸 돈 ㄱ트민 (산지전멸 돈 같으면)
 우리 부모가 왜 울소나
 저 바다가 소주 ㄱ트민 (저 바다가 소주 같으면)
 우리 아버지 무사 술 그리리 (우리 아버지 어찌 술을 먹고 싶어할까)
 간다 간다 나는 간다
 거들거리구나 나는 간다
 아침 먹언 오란 닛 ㄱ지 ㅎ젠 ㅎ난(아침 먹고서 닛까지 일하려고 하니)
 손 도라근 자기문 놀리키여 (손 돌아서 빨리 못 움직이겠다)
 손 떠브란 이젠두나 (손 떠 버리니 이제는야)
 못헐로구앙이야 (못하겠구나)

김공춘도 탕건청에 가서 작업을 하였는데, 그녀가 기억하는 탕건청은 대개 동네에서 혼자 사는 과부의 집이었다고 한다. 탕건청에 모이는 동네처녀들은 대개 비슷한 나이로서 10~20명이 모여서 초저녁부터 11시 경까지 작업을 하고 새벽에 일어나 집에 가서 밥을 먹고 밭일을 하러 나갔다. 이 탕건청에서 탕건을 걸고 있으면 말총장사가 탕건청에 와서 '총사세요, 좋은 총 있어요' 하면 조랑말총과 함께 왜총을 구입해서 썼는데, 왜총이 조금 더 좋았다고 기억하고 있었다.

동리의 탕건청에서는 또래들끼리 따로 모여 탕건을 만드는 풍습이



탕건청에서 김공춘과
함께 작업을 했던 친구들.
1935년 정월.

있었다. 예를 들면 열 살 또래가 모이는 곳이 따로 있고 스무살, 서른 살, 마흔 살, 쉰 살 등 비슷한 나이의 친구들이 따로따로 모여서 일을 하였다. 김공춘이 17세(1935년) 되던 정월에 탕건청에서 함께 작업을 하였던 친구들 11명과 찍은 사진에서도 이를 확인할 수 있다. 이들은 김공춘과 거의 비슷한 나이의 친구들로서 그녀보다 두세 살 어린 14세 소녀부터 동갑내기과 한두 살 많은 또래가 대부분이었다. 가장 나이가 많고 결혼을 했던 이계생(예닐곱 살 많음)을 제외하고는 모두 처녀들이었다. 사진의 오른쪽부터 살펴보면 키가 커서 한 두살 나이가 더 들어 보이는 이배뇨, 김만선(두 살 어림), 부춘옥(두 살 어림), 장복순(동갑내기), 모임순(두 살 어림), 김인순(두 살 어림), 이병춘(세 살 어림), 이인생(한 살 많음, 이계생의 동생) 등이 탕건청에서 함께 작업을 했던 친구들이었다.

“뽕아 가문 해레레 돌아왔고 너뉘 가문 불레레 돌아왔는다”(뽕아

가면 햇볕을 향하고 어두어가면 불을 향한다는 뜻)는 말로써 지난날 이 지역에서 탕건을 제작한 작업의 규모가 대단하였음을 알 수 있다. 일청에서 탕건을 만들 당시의 김공춘은 젊은 나이에 눈도 밝았기 때문에 엉성한 탕건은 3일에 한 개 정도를 쫓았다고 한다. 이렇게 며칠이 걸려 완성시킨 탕건이 5개나 10개가 되면, 관덕정이나 화북 주변에 있는 삼양, 조천, 성안 등지에서 5일장이 서는 날 새벽에 내다 팔았다.¹⁰⁶⁾

육지 상인과 재제(在濟) 상인 등 탕건을 사는 중간상인들(제주도 말로 '상구')이 지나가면 “내 탕건 사세요.” 하고 큰 소리로 외치면서 팔았다고 한다. 가끔 상인들은 탕건장들에게 좋은 탕건을 주문하였는데, 엉근탕건을 5일에 1개 만든다면 줌진탕건은 15일에 1개 정도 만들었으며 5배 정도의 비싼 값을 받았다.

그 후 그녀는 25세(1943년) 경에 남편 김윤협(金潤協)과 결혼하여 일본에 가서 살면서 큰 아들 김창성을 낳았다. 1945년 해방되기 보름 전에 뱃일을 하는 친척이 있어서 남편과 함께 일본에서 제주도로 귀국을 한 이후 제주시 북제주군 화북 1동 동부부락으로 돌아와 현재까지 계속 살고 있다.¹⁰⁷⁾

남편은 딸 둘을 낳던 1950년까지 제주도에서 함께 살았으며, 이후 일본으로 되돌아가서 일본 여인이랑 결혼을 하면서 소식이 끊겼다.¹⁰⁸⁾

106) 당시 관덕정, 삼양, 조천 세 곳의 5일장의 장날에는 양태, 총모자, 탕건, 망건 등의 매매가 활발하게 거래되었다. 곧 관덕정 시장에서는 모자, 삼양 시장에서는 탕건과 양태, 조천 시장에 서는 망건의 매매가 주류를 이루었다.

107) 그 동안의 보고서에는 그녀가 제주도를 한 번도 떠나서 살아본 적이 없다고 조사된 바 있었다. 그러나 실제 조사를 통해 그녀는 일본에 간 부모님을 찾아 9세부터 10세까지 1년간, 남편과 결혼한 1943년부터 1945년까지 2년여, 총 3년 정도 일본에서 살았다고 구술하였다.

108) 김공춘 보유자는 일본에 살던 남편과 다시 만난 시기는 1988년으로 당시 1주일간이었으며, 이후 다시 만나지 못하였다.

그녀는 탕건을 짜서 아이들을 건사하였는데 6·25이후부터는 차츰 사라지기 시작하였고 4·3사건(1948년 4월 3일 시작되어 1957년에 진압) 이후로는 전혀 짜지 않았다고 한다. 이처럼 화북지방의 탕건장들은 탕건 작업을 익혀 어려서는 용돈을 마련하여 일상 생활을 영위해 나갔으며 성인이 되어서는 이 수입으로 관혼상제를 치루고 가옥과 전지를 매수하는 등 가정 경제를 꾸려 가는 것을 당연한 의무로 생각하였다. 제주 여인들이 주요 부업으로서 가산을 이루고 생계를 이어 나가는 데 크게 기여하였던 탕건을 짤 때, 흥이 나면 창부타령조의 가락을 차용하여 노동요를 불렀다.¹⁰⁹⁾ 탕건을 짤 때 부르던 노래로서 대표적인 탕건 노래는 다음과 같다.

<탕건노래>¹¹⁰⁾

흔 코두코 걸럼시난	(한코두코 걸리고 있더니)
삼백예순코를 믋치난	(삼백예순코를 마치고 나니)
장을 보게 뒤편고나	(장을 보게 되었구나)

이 노래를 보면 제주 여인들은 1년 삼백예순날 매일매일 쉬지 않고 탕건을 짜서 드디어 장에 내다 팔게 되었음을 읊고 있다. 이러한 탕건은 망건이나 갓과 짝을 이루어 착용을 하였음을 알게 하는 노래도 있다.

109) 김영배, 『제주도 민요 연구』(도서출판 조약돌, 1983), 23쪽.

110) 김영배, 『제주도의 민요연구』 상 (일조각, 1965), 323쪽, 김희옥(여, 54) 조천면 함덕리:정 신문화연구원, 『한국민족대백과사전』 22, 907쪽. <탕건노래>

〈탕건노래〉¹¹¹⁾

어는제랑 쭈물 나건	(언제면 스물 나면)
놈광굴이 맵근 출렁	(남과 같이 망건을 차려서)
거리 노상 팡돌 우티 옷앙그네	(길거리 노상의 크고 넓직한 돌에 앉아서)
가는 오는 사람 세여 보리	(가는 오는 사람 헤어 볼까?)
맵근 줄리난 탕근 생각 나더라	(망건 차리니까 탕건 생각나더라)
탕근 줄리난	(탕건 차리니까)
더사 높은 갓 생각 나더라	(더욱 높은 갓 생각 나더라)

하지만 보유자는 이와 같은 탕건노래를 알지 못하여 처음에는 의아하게 생각되었다. 그러나 6개월여 동안 그녀의 작업 과정을 옆에서 지켜본 결과 그만큼 탕건 작업은 바늘 한 코 한 코에 온 신경을 집중해서 세심하게 결어야 하는 작업이었기 때문이다.

탕건은 계절적으로 농한기를 이용한 부업이어서 겨울철에 가장 성행하였고, 농번기가 잇따르는 봄에는 별로 작업하는 일이 없었다. 1960년대 근대화가 진행되면서 탕건의 수요가 줄면서 탕건의 제작도 급격히 쇠퇴하였다. 50~60년 간 탕건을 제작하여 생활해 왔던 기술 보유자들도 탕건 작업을 외면하는 실정에 이른 것이다. 즉 배운 기술은 있기 때문에 농한기에 일거리 없는 날 심심파적으로 하루이틀쯤 탕건을 짜다가 급한 일이 생기면 작업을 몇 달씩 팽개쳐 두기 일쑤였다. 이렇게 작업을 하다 보면 2~3년에 1개의 탕건을 제작하기도 쉽지 않

111) 1957. 2, 한경면 고산리 강덕출 님(여, 71세); 秦聖麒, 『南國의 民謠 -濟州道民謠集』 (제주민속연구소, 1991), 149쪽. 총295번째 노래. <근로가-8. 탕건노래> 김영배, 『제주도 민요 연구』 (도서출판 조약돌, 1983), 23쪽.

왔다. 해를 넘겨가며 만든 탕건은 두 살 먹은 탕건, 혹은 세 살 먹은 탕건이라고 부른다. 따라서 탕건장 한 명이 한 개의 탕건을 만들어 내는 제작 기간을 정확히 파악하기가 어려운 실정인데, 조선 19세기 중엽에는 탕건 1넙[立]을 만들 때 45일이 걸렸다.¹¹²⁾ 2000년 현재의 상황을 파악하고자 하였으나 보유자가 연로하여 쉬엄쉬엄 탕건을 만들고 탕건 작업에 전념할 수도 없어서 정확한 제작 기간을 유추해 낼 수 없었다. 다만 보유자의 기억에 의하면 눈 밝고 손이 빨랐던 젊은 시절에는 잠진탕건은 3일에 하나, 중탕건은 2일에 하나, 엉근탕건은 1일에 하나를 짚다고 하는데 조금 과장된 것 같다.

1970년대 들어서 새마을운동의 여파로 제주시 화북과 삼양동 일대에 새마을 공장이 세워졌다. 이 공장에는 보유자를 비롯하여 탕건을 제작할 줄 알던 화북동 인근의 수백명의 여성들이 취직하여 관광 토산품을 제작하였다. 당시는 이미 탕건 등 남성용 관모가 소비되지 않는 시절이었기 때문에 그녀들이 어려서부터 손에 익었던 탕건의 제작 기법으로 오로지 탕건을 만들 수 있었던 것은 아니었다. 따라서 총모자, 망건, 탕건 등 말총 공예의 여러 기법을 응용하여 여성용 모자, 블로치, 브래지어 등을 개발하였다.

1975년 10월 9일에 있었던 제3회 육영수여사배 전국공예품경진대회에서 입상을 하였던 것에서도 알 수 있듯이 보유자는 이 공장에서도 꽤 유능한 기능공이었다. 탕건과 관련해서는 1980년 9월 29일 제5회 전승공예전에 탕건을 출품하여 입선을 하였으며, 그해 9월에 이종석

112) 『統營事例冊』工房條, 19세기 중엽 말총공예품의 제작기간을 살펴보면 망건 1넙은 6일, 말총갓의 上臺는 45일, 下臺는 60일이 걸렸다고 한다.



1980년대에 보유자가 탕건과 정자관을 제작하는 모습.

의 지정 조사를 거쳐 기능 보유자가 되었다.

이후 1982년 6월 29일에는 한·미수교 100주년 기념 행사에 참여하여 감사패를 받는 등, 매년 전승공예대전 및 기능보유자 작품전에 탕건이나 정자관 등을 빠짐없이 출품하며 활발한 활동을 전개하고 있다.

보유자로 인정된 후의 주요 활동상황을 간추려 보면 다음과 같다.

주요 이력 사항

- 1980년 11월 17일 중요무형문화재 제67호 탕건장 지정
- 1981년 8월12~17일 전승공예전 (롯데쇼핑센터 7층 문화 행사장)
- 1981년 11월3~30일 제6회 전승공예전 (한국민속박물관)
- 1982년 10월4~3일 제7회 전승공예대전 출품
- 1983년 9월27~10월 29일 제8회 전승공예전 출품
- 1984년 10월2일~31일 제9회 전승공예전 출품
- 1985년 10월4일~11월3일 제10회 전승공예전 출품
- 1985년 중요무형문화재 기록영화 제작
- 1986년 9월10일~10월20일 제11회 전승공예전 출품
- 1987년 9월25일~10월30일 제12회 전승공예전 출품
- 1992년 4월 '92 중요무형문화재 보유자작품전 출품
- 1993년 4월 '93 중요무형문화재 보유자작품전 출품
- 1994년. 4월 '94 중요무형문화재 보유자작품전 출품
- 1995년 5월 '95 중요무형문화재 보유자작품전 출품
- 2000년 중요무형문화재 기록 영화 제작



2000년 중요무형문화재 기록 영화 제작 장면(왼쪽부터 구성작가 이정희, 필자, 자문위원 이해선, 연출 김금동, 촬영보 김재홍, 녹음 임호준, 조연출 최재윤, 조명 황준욱, 촬영기사 은성기).



정자관을 만드는 전수 조교와 비둑탕건을 짜는 보유자.

보유자로 인정되면서 그녀는 전수 활동도 병행하여 1980년대까지는 딸 김혜정과 며느리 이순자에게 전수를 하였다. 특히 김혜정은 10여 세 전후의 어린 나이부터 어머니 곁에서 탕건을 배웠으며 보유자가 중요무형문화재로 지정된 이후 탕건을 비롯한 제작 기술을 오롯이 전수받고 있다.

2000년 5월부터 10월까지 문화재청에서 중요무형문화재 기록화사업의 일환으로 기록영화를 촬영할 때에도 몸이 불편한 보유자를 도와서 딸이 전과정을 협조하여 원활한 진행이 가능하였다. 1999년부터는 외손녀인 김경희가 탕건장의 전수 장학생이 되어 할머니와 어머니의 뒤를 이어 삼대째 탕건장의 맥을 잇고 있다.



삼대에 걸친 탕건장(왼쪽부터 외손녀 김경희, 보유자 김공훈, 딸 김혜정).

3. 탕건의 유통과 현대적 계승

탕건장은 탕건을 판매한 가격을 정확하게 기억하는 경우가 적어서 정확한 값을 알 수 없었다. 다만 보유자는 4·3상태 이전에는 탕건 한 개당 보리쌀이나 좁쌀 한 되 정도였다고 한다. 그후 탕건을 짜거나 쓰는 사람이 줄어들어서 탕건이 귀해지자 보리쌀 한 말 정도의 가격으로 상승하여, 그녀 나이 30세(1949년) 무렵에는 탕건 하나에 쌀 한 말 정도가 되었다고 한다.

1956년(김혜정 씨 10세때)에는 탕건 한 개의 값이 쌀 1되가 못되었다. 1986년에는 15일에 한 개를 만드는 홀탕건과 겹탕건이 한 개에 6만원, 바둑탕건은 한 개에 7만 원 정도를 받았다.

이렇게 1960~1970년대에 상인들이 직접 장날마다 매수한 탕건은 채롱에 20개에서 100개 정도씩 담아 전국 각지로 우송하였다. 발송처는 서울, 대구, 예천, 충무, 안동, 점촌 등 경상북도를 비롯하여 제천, 청주 등 본토 각지는 물론이고 심지어 만주나 북간도에 나가는 교포들에게까지 판매하였다. 제주에서는 육지로 우송을 하였고 1년 중 8월부터 11월 사이에 주문이 가장 많을 뿐더러 좋은 시세를 받았다.

탕건의 유통에 대해서는 대구와 제주에서 각각 관모공예품 도매상을 경영하였던 정춘모(鄭春模, 1940년생)와 최상근(崔相根, 1983년 작고)의 자료에 근거하였다. 정춘모는 대구 달성공원 앞에 '입자공업사(笠子工業社)'라는 도매상을 1965년부터 1970년대 후반까지, 최상근은 제주도에서 '두상상회(頭上商會)'라는 도매상을 1958년부터 1970년까지 경영하였다. 정춘모의 소장 자료는 수집한 탕건을 세손질할 때 사용되는 재료를 비롯한 각종 수리 도구, 거래용 편지지, 거래인명부

및 거래 장부 2권 등이다.¹¹³⁾

한편 최상근이 거래하였던 거래 장부를 비롯한 관련자료 일습은 1997년 8월 20일에 그의 부인인 정몽순에 의해 제주민속자연사박물관으로 이관되었다.¹¹⁴⁾ 최상근의 거래 장부에는 거래자별 인적 사항과 주소를 상단의 여백에 적고, 하단에는 연, 월, 일 순서대로 송부한 제품명, 제품의 질, 수량 가격을 기재하고 수금액, 미수금, 잔액을 기록하였다. 그의 자료를 토대로 갓과 모자의 거래 지역, 거래 물량, 거래 방법, 유통망 등은 보고된 바 있다.¹¹⁵⁾

정춘모는 경북 예천에서 농사를 짓던 정수룡(鄭壽龍)의 첫째아들로 서 고등학교 졸업 후 통영에 사는 박영의(朴永義) 갓방에서 5년 간 갓 일을 배우며 갓도매상을 경영하였다. 그는 대구시 중구 달성동 288번지(달성공원 정문 앞)에서 '입자공업사'라는 상호(전화 3-1624)로 두 상물(頭上物 : 冠, 宥巾, 영자, 갈모, 죽령, 白笠)을 비롯하여 옷칠과 생초(生草) 등을 취급하였다. 그에게 갓을 구매해 간 각 지역의 중간 상인들로는 강릉(박동찬), 영천(이대현), 경주(정성봉), 군산(정

113) 중요무형문화재 제4호 갓일의 기능 보유자인 정춘모 씨를 2000년 9월 9일에 서울 중요무형문화재 전수회관에서 면담하였다. 조사 당시 정춘모씨는 '입자공업사'를 운영할 당시의 관련 자료 일체를 선뜻 보여 주었고 당시의 시대정황까지 상술하여 주었다. 이 자리를 빌어 귀중한 자료를 흔쾌히 협조해 주신 정춘모 보유자에게 감사드린다.

114) 정몽순은 제주도 1880번지에 살다가 1997년 11월에 제주시 용담1동 387-7로 이사하였다. 그녀는 6·25 당시 전남에서 제주도에 입도하여 생활하다가, 19세 때에 최상근과 결혼하여 슬하에 4남 2녀를 두었다. 정몽순과 2남 최용만은 최상근이 생전에 탕건 중간도매상으로서 사용하던 재골 60여 개, 거래 장부 2권, 편지 등 관련 자료 일습을 제주민속자연사박물관에 기증하였다.

115) 李榮培, 「갓, 모자제품의 유통과 거래」, 『1998년도 조사연구보고서』 제12집 (제주도민속자연사박물관), 5-22쪽.



제주도 상인 최상근의 편지.

석조), 강경(조기성), 김해(이강수), 통영(전덕기), 고성(전덕우) 등이 있었다. 한편 제주시 삼도이동 1096번지에 살았던 최상근은 경남 마산 모등동에서 어장사업을 하다가 사업이 실패하자 가족들을 데리고 1910년대 제주에 입도하였던 최학순의 아들이다. 최학순은 제주에 정

착한 후 밭농사를 겸하여 갯, 모자장사를 하였는데 장사뿐 아니라 껍탕건(젓탕건)까지 결 정도로 기능도 뛰어나다. 정춘모가 거래한 상인들은 그가 소장한 인명부를 토대로 면접 인터뷰하였다.¹¹⁶⁾ 조사 결과 인명부에 수록된 상인들은 갯상 153명과 칠상 15명과 생초상 2명 등 전체 인원수는 170명이었다.

정춘모 거래 갯상인의 지역별 분포

분류	특성	제주	경북	경남	전북	전남	충북	충남	강원	서울	총계
갯상	상인	6	61	39	19	4	6	9	9	0	153
	제작자	1	13	4	2		2	1			23
	수리자		4		2				2		8
	갯끈		1	1	1						3
	갯집		1								1
	갈모		2								2
칠상	옷칠			2	1		2		10		15
생초상	생초		2								2

116) 정춘모씨와의 2차 인터뷰는 2000년 9월 28일 11시 40분부터 14시까지 인명부에 수록된 상인이나 제작자들의 특성 등을 조사하였다.

지역별로 정춘모가 거래한 상인은 경북 지역에 61명, 경남에 39명, 전북에 19명 순으로 분포되어 있다. 이처럼 경북과 경남에서 관모를 거래하던 상인이 많았던 까닭은 아직까지 이들 지역에 거주하는 토착 양반들이 탕건이나 갓 등을 계속 소비하였다는 것을 의미한다.

반대로 경남북보다 근대화가 훨씬 진행되었던 서울에서는 거래하던 상인이 없는 것에서도 확인할 수 있다. 이들 상인 중에는 관모를 제작하거나 수리를 겸하는 사람들도 여럿 있어서 제작자(23명), 수리자(8명), 갓끈(3명), 갓집(1명), 갈모(2명) 등이었고, 이들 37명을 제외한 116명은 순수한 장인이었다.

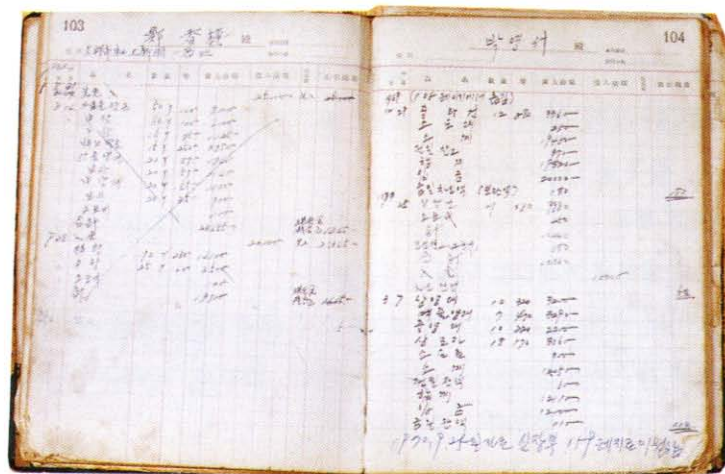
물론 이들 37명 중 21명이 경북지역에 집중되어 있었으며, 그중 제작자(13명)와 수리자(4명)를 비롯하여 갓끈이나 갓집, 갈모 등 관모 관련 제반 제작자가 고루 분포되어 있었다.

한편 강원도 지역에서는 칠 생산이 많았다. 이들 지역 중 정춘모와 최상근이 함께 거래하던 경북 지역과 경남 지역의 상인분포를 좀더 자세히 살펴보기로 한다. 우선 경북 지역은 표와 같다.

경북지역의 상인분포

시군	경산	경주	고령	군위	김천	달성	대구	문경	봉화	상주	선산	성주	안동
정	4	4	1	2	3	3	0	1	1	5	1	3	9
최		2			2		1	2		2			2
시군	영덕	영일	영주	영천	예천	울릉	울진	월성	의성	청도	청송	칠곡	계
정	2	1	3	2	8	1	2	3	5	1	2	2	69
최			1	2	9						1	1	25

이 표에 의거하면 정춘모는 경북의 전지역에 거주하는 관모 상인들



최상근과 정춘모의 거래내역



최상근과 박창영의 거래내역

과 고루 거래하였다.

이는 정춘모의 거래처가 24곳, 69명인데 비해 최상근의 거래처는 11곳, 25명인 것과 비교하면 확실히 파악된다. 양자가 함께 거래한 거래처는 경주, 김천, 대구, 문경, 상주, 안동, 영주, 영천, 예천, 청송, 칠곡 등 11곳이었다.

그중 특히 예천 지역은 정춘모씨의 고향으로서 이곳에서는 최상근 씨도 활발하게 거래하고 있어서 주목된다.

양자의 관련 자료에 의거해 볼 때 당시 함께 거래하였던 상인은 경북에서 거주하던 김찬익, 김형식, 남만덕, 박영서, 박태규, 안수봉, 양문유, 이종국, 함봉규 등 9명이었다.

한편 경남에서 갓을 도매하였던 중간 상인들은 모두 15곳에 다음과 같이 분포하였다.

갓 도매상인의 지역분포

시 군	거 창	김 해	밀 양	산 청	양 산	울 산	울 주	의 령	진 양	진 주	창 녕	충 무	함 안	함 양	함 천
정	3	2	4	3	2	2	1	1	1	1	5	4	1	6	4
최	1											2			

정춘모는 경남의 전 지역에서 고루 거래하였던 반면, 제주의 최상근은 특정 지역에 한정되는 특징을 보였다.

경남 지역에서 양자가 주력하였던 지역은 통영갓으로 유명한 충무였다. 경남 지역에서 정춘모와 최상근이 함께 거래하였던 상인은 김구원, 김봉주, 전덕기의 3명이 공통되었다.

한편 전통적으로 탕건을 제작하던 제주 화북 지방의 탕건장들은

1970년대 새마을공장이 세워지면서 새로운 형태의 작업을 하게 되었다. 즉 탕건이나 망건 등 전통적인 기술을 응용하여 남성용 관모를 제작하는 것이 아니라 여성용 모자나 블로치, 브래지어 등을 개발한 것이었다. 이와 같이 전통적인 기법을 현대적으로 응용하여 새로운 스타일을 창조하는 작업은 이미 일제시대부터 비롯하였다.

말총을 재료로 사용하는 공예품을 제작하는 시도는 1932년 제11회 조선미술전람회(이하 <조선미전>)으로 약칭함)에 김진갑이 마미제쿠션을 통해 선보이면서 부터였다. 조선미전에 말총 공예품을 출품한 예를 살펴보면 표와 같다(202쪽).

이 표에 의하면 1932년에 말총으로 쿠션을 만들어서 출품한 김진갑을 비롯하여 조선미전에 말총 공예품을 출품한 사람은 정인호와 박철희가 있었다.

이들 중 박철희는 1940년과 1942년의 두 차례 입선하였을 뿐이며, 정인호는 1934년부터 1944년까지 거의 매회 입선하여 말총 공예에 관한 독보적인 존재였다. 그가 만들었던 공예품의 종류는 쿠션이나 핸드백, 여성용 모자 등으로 제한되었다.

정인호는 대한제국 말엽에 청도 군수를 지냈던 인물로서, 청도에 갓을 비롯하여 말총공예품을 잘 만드는 장인이 있었기 때문에 심심풀이로 말총작업을 배웠다.¹¹⁷⁾ 그가 말총공예에 관심을 가졌던 까닭은 갑오경장으로 단발령이 내려지자 말총으로 만드는 각종 관모가 사라질 것을 예상하여 말총을 활용한 공예품을 만들기 시작하면서부터였다.

1907년부터 말꼬리털과 소꼬리털을 이용하여 가공한 후 여러 색으

117) 『매일신보』 1943.5.27.

조선미전 출품의 말총공예품

회	년도	공예가	주소	작품명	수상여부	미전관련 신문기사
11	1932	金鎭甲		馬尾製 쿠션		{동아일보} 1932.5.24. “美展에 入選된 工藝品 56”
13	1934	鄭寅琥	京城	馬尾製 핸드백		{동아일보} 1934.5.15. 美展 入選作 {조선일보} 1934.5.15. “美展 入選者 發表”
14	1935	鄭寅琥	京城	駿製 핸드백		{동아일보} 1935.5.14. “美展, 珠玉의 入選 296점” {조선일보} 1935.5.14. “美展 入選 發表”
16	1937	鄭寅琥	京城	黑핸드백 朱黑핸드백		{조선일보} 1937.5.11. “出品은 增, 入選은 減”
17	1938	鄭寅琥	京城	駿編製 핸드백 동 방식	특선	{동아일보} 1938.5.31. “제17회 朝鮮美展 入選力作 263점”
18	1939	鄭寅琥	京城	馬尾製 쿠션 牛尾編製 핸드백 동		{동아일보} 1939.5.30. {朝鮮美展 入選 發表}
19	1940	朴喆熙	京城	駿毛書類入 駿毛座布團 駿毛핸드백		{동아일보} 1940.5.29. “朝鮮은 藝術의 鄉土-年復年 驚異의 向上” {동아일보} 1940.5.31.-6.1. “美展 特選作 發表”
		鄭寅琥	京城	駿製女帽子	특선 朝鮮總督賞	{조선일보} 1940.5.31. “刻苦勉勵의 結晶” {매일신보} 1940.6.1. “昌德宮賜賞과 總督賞, 精勵總救賞”
20	1941	鄭寅琥	京城	螺線핸드백		{매일신보} 1941.5.28. “特選發表는 29일에”
21	1942	朴喆熙	京城	駿毛핸드백 馬尾毛繡花핸드백 馬尾毛쿠션 牛尾毛手提	특선	{매일신보} 1942.5.27. “鮮展 入選作品” {매일신보} 1942.5.29. “珠玉같은 23점”
22	1943	鄭寅琥	京城	駿毛編制핸드백 駿毛織制書箱入	무감사	{매일신보} 1943.5.25. “彩管報國의 力作品” {매일신보} 1943.5.27. “鮮邦特選은 43점 今日發表”
23	1944	鄭寅琥	京城	駿毛編制	무감사	{매일신보} 1944.5.30. “鮮展 入選作品 發表”

로 물을 들어 모자, 핸드백, 스카프, 담배갑, 셔츠, 가방, 시계끈, 스틱, 구두 등 30여종을 제작하는 데 성공하였고 명치42년(1909)에는 특허까지 받았다. 이러한 말총 공예품의 원료는 얼마든지 싸게 얻을 수 있는 것이므로 이것이 발달되면 가내공업으로 매우 유망하다고 보았다.¹¹⁸⁾

그는 언론의 주목을 받을 수 있는 여러 특성을 지니고 있었다. 우선 조선미전에 출품했을 당시 나이가 이미 칠순이 넘은 고령이었다는 점이다. 즉 1938년과 1940년의 조선미전 취재기사에서는 당시 칠순노인이 말총핸드백과 쿠션을 제작하여 특선을 받았다는 희귀성에서 주목하였다.¹¹⁹⁾

더욱이 그가 조선의 향토색을 지닌 말총이라는 재료를 사용한 공예품을 출품하였던 점은 '지방색을 드러내는 공예품'의 출품을 권유하였던 <조선미전>의 수상방침과도 일치되었다.¹²⁰⁾ 따라서 당시 평론가들은 말총이라는 평범한 재료로 비교적 평이한 핸드백이나 쿠션을 탄탄한 기술로 제작한 점을 높이 평가하기도 하였다.¹²¹⁾ 특히 1940년에 출품한 핸드백은 뛰어난 기량을 발휘되어,¹²²⁾ 여러 면에서 독특한 작

118) 『매일신보』 1938.6.3. '初特選의 영광을 받고서' 말총에 바친 반생, 특허 말아 놓은 것만 백여종목.

119) 『동아일보』 1938.6.3. '미전특선화가 순방기'; 『조선일보』 1938.6.3. '登龍의苦心, 血汗의成果'; 『조선일보』 1940.5.31. '생기발랄한 역작품 정열을 공예에! 73세의 정인호씨.'

120) 『매일신보』 1938.4.12. '지방색을 드러내는 공예품 출품권유'; 『매일신보』 1938. 5. 31. 제3부 심사원 村典周씨談 '미술 조선도 약진'

121) 『四海公論』 1938.7. 479-485쪽. '제17회 조선미술전람회의 인상'; 『三千里』 1938.8. 583-587쪽. 安夕聲의 '선전특선 작품평'.

122) 『조선일보』 1940.6.1. '미전심사총평' 공예 高村豐周氏의 총평; '...정인호씨의 준제어모자는 기술의 진보가 많으며 용도의 신경지를 개척한 점에 있어 찬양할 만하다...'

품으로 주목되었다.¹²³⁾

정인호는 이처럼 싸게 구입할 수 있는 말총 공예품의 원료를 활용하여 가내공업으로 발전시키면 매우 유망할 것으로 보았다.¹²⁴⁾

말털로 만든 '핸드백'을 출품하여 무감사 특선을 한 정인호(76)씨는 관훈전 111번지에서 다음과 같이 기쁨의 감상을 말한다.

“특선이 되었다고요? 다 여러분들의 덕분이지요 내가 말총으로 모자전 '핸드백'을 만들기 시작한 지는 36년부터입니다. 나는 40세 때에 처음에는 모자를 만들었습니다. 즉 나는 함방 전에 경북 청도군수(淸道郡守)로 있는 일이 있었는데 이때 그곳 친구들 가운데 말총으로 갓 같은 것을 잘 만드는 사람이 있어 심심풀이로 배웠습니다. 그 뒤 일반이 모두 단발을 하자 말총으로 모자를 만드는 것이 좋으리라고 생각하여 모자도 만들고 '핸드백', '쿠션'을 만들어 왔습니다. 앞으로는 좀더 이것을 기업화시켜 기술을 앙양시키는 동시에 널리 해외에 소개하고자 합니다. '핸드백'인데 내가 말하자면 말총으로 좀더 현대적인 것을 만들어 보고자 한 것입니다.”

이와 같이 정인호가 1940년대에 전통적인 원료를 활용하여 현대적

123) 『朝鮮』 제302호, 1940.7. pp.29-55. 五十嵐三次의 “제19회 鮮展概論”; 5. 馬毛製品 從來愛用された馬毛製朝鮮笠は時代の流れと共に次第に其影を沒し、三萬の工人は其職を失ふ、危機に直面した。鄭寅琥翁は風に之を憂へ纖細巧妙なる傳統技術の空しく亡び行かんとする惜み、これを他の將來性のある工藝品に更生させんがた苦心研究の結果、或はくしよん或はほとんどぼつぐに應用した。本工藝を輸出品に生かさんとした非凡の着想と貴い努力に對しては衷心より敬意を表したい。”

124) 『매일신보』 1943.5.27. '전전특선은 32점 금일발표' 말총연구 30년. 공예특선의 정 씨의 수상소감.

인 공예로 응용하여 제작하는 선구적인 작업 태도는 해방 이후 대한민국 산업디자인 전람회 등의 취지와 부합되었다. 다만 이러한 전시회에서는 말총을 이용한 공예품의 개발이 출품되지 않았기 때문에 부각되지 않았을 뿐이다. 아울러 전시회에는 대학에서 미술 교육을 받은 사람들이 주로 출품을 하였기 때문에 제주도 현지에서 말총으로 작업을 하던 사람들이 참여할 수 없어서 관심을 가질 수 없었을 것이다.

한편 전통시대에도 말총은 관모 이외의 다양한 분야에서 사용되었다. 질기고 단단한 말총은 등짐을 댈 때 사용하는 총배를 만들거나 바닥을 청소하는 빗자루나 붓 등 재료의 특성을 살려 다양한 종류를 만들어 내었다. 현재 제주도의 여러 박물관에는 이러한 다양한 용도로 적용된 말총관련 공예품들이 산재하고 있어서 이에 대한 관심이 촉구된다.

이처럼 말총의 재료적 특성을 적용하여 만든 공예품은 다양하다. 이렇게 말총이 공예품을 만드는 데 현대적으로 응용되기 시작한 것은 1970년대부터이다. 앞서서도 살펴보았듯이 1970년대 새마을운동이 전국에서 펼쳐질 때 제주도 화북에는 새마을공장이 세워졌다. 이 공장은 제주도를 기념할 만한 관광 특산품을 제작하려는 의도로 설립되었다. 당시 공장에서는 제주도의 특산품이던 말총공예품을 제작해 내고자 말총관모를 제작할 수 있는 기능공들을 불러모았다. 김공춘이 새마을공장에 근무할 때 여성용 모자나 브로치, 브래지어 등을 제작하여 말총 공예 기법을 현대적으로 적용하고 있었다. 보유자가 당시 제작하여 현재 소장하고 있는 공예품은 종류가 다양하였다.

보유자는 말총 공예 기법을 여성용 모자에 다양하게 활용하였다. 패션모자 두 개의 모자 부분은 총모자 제작법이 적용되어 중앙 부분은

생이방식 엮기로 시작되었다. 햇빛을 가리기 위한 넓은 챙은 양태로 갓을 만들 때 빗대를 끼우던 방식이 응용되었다. 모자와 챙을 연결한 다음 모자의 외곽을 빙 두르던 모자띠는 망건의 편자짜기를 적용하는 등 각종 관모 제작법을 종합적으로 응용하여 현대적인 모자를 제작하고 있었다. 간단한 형태의 브로치의 경우 기본 방식은 생이방식을 만든 다음 복판엮기까지의 총모자 제작법을 활용하여 빙 둘러 마무리한 것이다.

1970년대에 제작하였던 재미 있는 작업 중 하나인 브래지어는 탕건 작업을 응용하였다. 우선 브래지어의 블록 튀어나온 부분을 만들기 위해 작업 전에 목재를 로구로 기계로 굴글려서 포탄형의 브래지어골을 만들었다. 이 브래지어골에 말총가닥을 술기끼우고 두코바둑문양과 혼도리 및 줄줄이기를 거친 다음 줄서이기까지 적용하여 제작을 한 것이다.

이와 같이 말총을 현대적으로 응용하는 작업은 젊은 공예가들이나 디자이너에게 새로운 작품을 하는데 필요한 영감을 제공해 주기도 한다. 말총이 많이 생산되는 나라는 캐나다와 중국인데, 이탈리아나 독일 및 오스트리아 등지에서는 이들 나라에서 말총을 수입하여 산업 디자인 제품을 만들었다. 털이 뽀뽀하고 질긴 말총은 비교적 내구력이 강하고 표면에 기름기가 있어 습기에도 잘 견디고 은은한 광택을 지니고 있어서 가방이나 손지갑, 벨트 등 여성용 소품에 많이 응용된다. 물론 말총의 길이가 70~120cm 내외여서 길이가 비교적 짧고 색상이 다양하지 못하므로 그 단점을 보완하기 위하여 날줄은 다양한 재질과 색상을 지닌 면사로 대체하고 있다.

1980년대부터 가죽으로 구두나 가방을 제조하는 업체에서는 가죽



패션모자의 여러 종류



말총 브로치



말총 브래지어



말총 핸드백



김공춘 보유자의 현재 모습.

을 대체할 수 있는 소재로 말총을 주목하였다. 특히 말총으로 제작한 디자인 제품들은 섬세한 수공 제작 공정 때문에 비교적 비싼 가격을 받을 수 있다는 장점이 업체의 관심을 끈 것이다. 그러나 현재까지 산업체에서 생산된 디자인 용품들의 제작 방법은 단순한 편이었다. 즉 서양에서 좁은 폭을 짤 때 주로 활용되는 제직법(warp-faced)을 사용하였으며, 이 기법은 전통적인 말총 관모에서는 망건을 짤 때 사용되는 편자짜기 기법이 있다. 편자짜기는 말총가닥이 많이 들어가지만 기술적으로는 저급한 수준의 것이다.

따라서 앞에서 열거한 탕건짜기의 제작 과정을 현대적으로 응용한다면 말총의 독특한 재질감과 함께 표면 문양의 다양한 연출이 가능하여 멋진 디자인을 창출할 수 있을 것으로 믿어진다.

【부록】

탕건장 관련용어¹²⁵⁾

- 골 : 물건을 만들 때 모양을 바로잡게 하는 틀.
- 골매 : 골무 (골매, 골미).
- -당 : (-다가) 아직 시작되지 않거나 또는 계속 중인 두 동작에 있어서 앞의 동작이 그치고 다음 동작으로 옮겨서 그 말의 동작을 표시하는 어간에 붙어서 그 동작의 그림을 나타내는 연결어미.
- 대뜸 : (뜸, 대반흠) 탕건을 걸을 때 쓰는 연장의 한 가지. 탕건을 견다가 잡아당겨서 늘릴 때 쓰는 것으로, 대를 세로 7센티미터, 가로 4센티미터 좁으로 타원형으로 자른 것.
- 도리 : 탕건을 걸어갈 때 견는 바퀴 수효를 셀 때의 단위.
- 뜸 : 대뜸.
- 마흐레 : 탕건을 걸을 때 탕건골을 고정시키는 연장의 한 가지. 현 중절모자를 거꾸로 '첻대기' 위에 얹힘.
- 막줄탕건 : 줄살린 탕건.
- 맞ㄴ작 : 읊매듭.
- 맞ㄴ작치다 : 읊매다.
- 머쿠슬낭 : (물쿠실낭, 멩쿠실낭), 먹구슬나무.
- 모시총 : 갈색에 흰 빛을 띤 말총.
- 미녕썰 : 무명실.
- ㄴ작단추 : 매듭단추.
- ㄴ작못다 : 매듭맺다.
- ㄴ작지다 : 실 따위가 여력 가닥이 서로 이리저리 얽혀지고 매듭 맺어지다.
- ㄴ진단추 : 말총이나 오려 낸 형쥬 따위로 매듭을 맺어 만든 단추.

125) 탕건장과 관련된 용어의 출처는 『제주어사전』에서 뽑아 간추렸다.

- 말총 ; 말총.
- 말 테우리 ; 말뚝을 돌보거나 키우는 사람.
- 못 다 ; 댔다.
- 바농 ; 바늘.
- 바농상지 ; 바느질고리.
- 바농쑈 ; 바늘쑈.
- 바닥 ; 바당.
- 바닥탕건 ; 탕건의 한 가지.
- 박정탕건 ; 탕건의 한 가지.
- 박죽 ; 탕건을 결을 때 탕건끝의 윗부분을 고정시키는 연장의 한 가지. 박을 직경 11센티미터 내외의 반월형으로 잘라 냄.
- 사리 ; 여러 가닥의 말총을 사려서 머리땅기하여 감아둔 뭉치
- 사지 ; (먹술) 갓모자를 견고 난 다음 먹칠하는 연장. 말총을 묶어서 붓모양으로 만들었음.
- 상지 ; 탕건의 맨 위의 부분.
- 상탕 ; 좁은 탕건.
- 서이다 ; 탕건을 걸어갈 때 날줄마다 말총 서너가닥씩 지르면서 감쳐서 세우다.
- 술기 ; 탕건의 맨 밑의 부분.
- 썰밥 ; (실밥, 실꿰) 실로 꿰매진 자리.
- 썰패 ; 실패, 실을 감아두는 작은 나무쪽.
- 알통 ; 탕건의 턱이 진 데로부터 아랫부분.
- 엉근탕건 ; 품질이 좋지않은 탕건의 한 가지. 결을 때의 줄수효는 90임.
- 연발 ; 탕건을 결을 때 쓰는 연장의 한 가지. 탕건을 견다가 잡아당기기 편하도록 탕건과 탕건끝 사이에 넣은 것.
- 옴탕흔다 ; 가운데가 둥글게 파지어 깊숙이 오목하다.
- 왜총 ; 일본에서 생산되는 말총. 지난 날 갓모자, 망건, 탕건 등을 견기 위하여 일본산 말총을 수입해서 썼던 일이 있음.
- 옷통 ; 탕건의 턱이 진 데로부터 위의 부분.

- 재골 : 탕건을 견고나서 먹칠하고 마무리하는 일. 대체로 탕건을 사들인 다음에 상인이 치름.
- 접탕건 : 탕건의 한 가지.
- 정술 : 탕건을 가로 걸어갈 때 줄을 바루는 연장. 낚시줄 두어 가닥을 20센티미터 길이로 자르고 꼬트머리에 노끈 두어가닥을 매단 술
- 줄 : 노끈, 새끼 따위를 통틀어 일컫는 말. 가로나 세로로 걸린 선.
- 줄살린탕건 : 품질이 아주 뛰어난 탕건의 한 가지. 걸을 때의 수효는 120쯤임.
- 중탕건 : (중탕) 품질이 보통인 탕건의 한 가지. 걸을 때의 줄 수효가 100 내지 110임.
- 중진탕건 : 품질이 뛰어난 탕건의 한 가지. 걸을 때의 줄 수효는 150쯤임.
- 족 질다 : 물건이 잘고 가늘다.
- 차룻 : 채룻.
- 챗대기 : 탕건을 견는 연장의 한 가지. 탕건을 걸을 때 탕건꼴을 받치는데 쓰임. 챗바퀴 셋을 나란히 올려 얹히고 댓개비들로 고정시킴
- 총 : 말꼬리 털.
- 총배 : 말의 갈기나 마소의 꼬리털로 만든 참바.
- 총채 : 말의 갈기나 마소의 꼬리털로 챗불을 짜서 매운 채.
- 탕건꼴 : 탕건을 걸을 때 쓰는 연장의 한 가지. 탕건의 모양의 테두리를 잡는 나무로 만들어진 틀. 위. 아래로 나뉨.
- 탕건바늘 : 탕건을 견는 바늘. 바늘귀가 둥그란 모습이며 바느질하는 바늘만 큼의 길이임.
- 탕근놀레 : 탕근 줄는 소리, 탕근밧는 소리.
- 탕근청 : 동네의 아낙네들이 모여 앉아 탕건을 함께 견는 집.
- 털망 : 탕건을 걸을 때 탕건꼴을 고정시키는 연장의 한 가지. 흔히 제주 고유의 모자인 털벙겅 일부를 잘라 내어서 활용함.
- 하탕 : 엉근탕건.
- 호강이 : 웅당이, 웅덩이

【참고 문헌】

원전

- 『經國大典』, 『備邊司謄錄』, 『承政院日記』
『太宗實錄』, 『世宗實錄』, 『文宗實錄』, 『中宗實錄』, 『英祖實錄』
『京都雜誌』, 『閨閣叢書』, 『湛軒書』, 『大東野乘』, 『清江瑣語』
『星湖僊說類選』, 『雅言覺非』, 『五洲衍文長箋散稿』, 『林園十六志』
『全羅道邑誌』, 『平壤續誌』, 『擇里志』, 『統營事例冊』
『備邊司謄錄 濟州記事』, 제주도 제주사정립사업추진협의회, 1999.
『濟州史資料叢書 (1)』, 제주도, 1998.

중국문헌

- 『三才圖會』
『說文通訓定聲』
『七修類稿』
『中國工藝美術大辭典』, 江蘇美術出版社, 1989.
戴爭 編著, 『中國古代服飾簡史』, 輕工業出版社, 1988.
傅熹年, 「關於“展子虔〈游春圖〉”年代的探討」, 『文物』, 文物出版社,
1978.11.
孫機, 「幞頭的產生和演變」, 『中國歷史博物館館刊』總9期, 中國歷史博
物館, 1986.
孫機, 『中國古輿服論叢』, 文物出版社, 1993.

沈從文 編著, 『中國古代服飾研究』, 商務印書館, 1992.
 宋應星, 『天工開物』, 中華書局, 1637年本.
 王維忠·劉翠華·周加戎 編繪, 『應用服飾資料』, 遼寧美術出版社, 1993.
 王連肱, 『蚓庵 語』
 黃能馥·陳娟娟 編著, 『中國服裝史』, 中國旅遊出版社, 1995.

일제시대 자료

『동아일보』, 『매일신보』, 『四海公論』, 『三千里』, 『朝鮮』,
 『조선일보』
 『濟州島勢一覽』, 朝鮮總督府, 1939.
 『朝鮮總督府官報 중 濟州錄』, 제주도, 1995.
 『朝鮮總督府官報』 제976호, 부록, 1915.11.3.
 『韓國地理風俗誌叢書』 100 濟州島·漢拏山の自然と風物, 〔未開の寶庫-濟州島〕, 전라남도 제주도청, 1924.
 조사자료 29집 『生活狀態調査(其二) 濟州島』, 朝鮮總督府, 1929.
 朝鮮總督府, 調査資料 第19輯 『朝鮮のむ物産』, 조선총독부, 1927.
 崔南善, 六堂崔南善全集 3, 『朝鮮常識問答·朝鮮常識』, 현암사, 1973.

도록

조흥윤·게르노트프루너, 『기산풍속도첩』, 범양사, 1984.
 한국의 미 19 『風俗畫』, 중앙일보사, 1981.

- 한국의 미 20 『人物畫』, 중앙일보사, 1981.
- 조선시대 초상화 특별전 『韓國肖像畫』, 국립중앙박물관, 1979.
- 조풍연 해설, 『사진으로 보는 朝鮮時代』 속, 서문당, 1987.
- 石宙善, 民俗學資料 제4집, 『冠帽와 首飾』, 석주선기념민속박물관, 1993.
- 『朝鮮時代의 冠帽』, 온양민속박물관, 1988.
- 국립문화재연구소, 『프랑스 국립기메동양박물관소장 한국문화재』, 국립문화재연구소, 1999.

보고서 · 논문

- 『제주어사전』, 제주도, 1995.
- 姜淳弟, 「우리 冠帽의 始末에 關한 研究 - 男子 偏服 冠帽을 中心으로 - 」, 서울여자대학교 박사학위논문, 1992.12.
- 高富子, 한국민속종합보고서 제 17집 『한국민속종합조사보고서 (의 생활편)』, 문화공보부 문화재관리국, 1986
- 金榮敦, [濟州島民의 民間工藝], 『무형문화재조사보고서』 제 34호, 문교부 문화재관리국, 1967.
- 김영배, 『제주도 민요연구』 상, 일조각, 1965.
- 김영배, 『제주도 민요연구』, 도서출판 조약돌, 1983.
- 김일룡, [통제영 공방의 역사 -19세기 統制營 12工房을 중심으로-], 『전통공예의 산실 통영공방의 재조명 학술발표회』, 문화재청 · 경상남도, 1999.

金鍾太, 「宕巾匠」, 『重要無形文化財 解説 -工藝技術篇』, 문화공보부
문화재관리국, 1988.

金鍾太, 『韓國手工藝美術』, 예경출판사, 1990.

宋鳳和 사진,金秋潤·李基善·鄭鍾秀 글, 『당진의 재발견, 살아있는
문화유산』, 당진문화원, 1996.

李榮培, 「갓, 모자제품의 유통과 거래」, 『1998년도 조사연구보고서』
제12집, 제주도민속자연사박물관, 1998.

李宗碩, 「갓일, 탕건장, 망건장」, 『무형문화재조사약보보고서 ; 약보
고 1980-1991』, 문화재관리국, 1992.4.

張慶姬, 「朝鮮王朝 王室嘉禮用 工藝品 研究」, 홍익대학교 박사학위논
문, 1999.2.

張炳浩·金泳錫·河完植·崔榮燁, 『纖維材料學』, 형설출판사, 1977.

秦聖麒, 『南國의 民謠 -濟州島民謠集-』 (제주민속연구소, 1991

홍희유, 『조선상업사』 (고대, 중세), 과학백과사전종합출판사,
1989.

홍희유, 『조선수공업사』 2, 공업종합출판사, 1991.

중요무형문화재 제67호

탕건장

초판 인쇄 · 2000년 12월 20일

초판 발행 · 2000년 12월 26일

기획 · 문화재청

글 · 장경희

사진 · 김옥선

발행인 · 허만일

발행처 · 화산문화

등록 · 1994년 12월 18일(제2-1880호)

주소 · 서울시 종로구 통인동 6 효자상가 A 201호

전화 · 02)736-7411~2 팩스 · 02)736-7413

E-mail · hatbitchum@yahoo.co.kr

© 문화재청, 2000

ISBN 89-86277-38-7 93630

· 잘못된 책은 바꾸어 드립니다.



【중요무형문화재 제67호】

탕건장

탕건(宕巾)은 조선시대 사대부들이 신분상의 품위를 유지하고자 애용했던 모자이다. 당초 중국에서 유래된 이 탕건은 조선인들의 미의식과 기술에 힘입어 모자를 만들던 장인들의 노력으로 독창적으로 발전되었다. 이 책에서는 탕건의 개념과 역사, 재료와 제작 도구, 종별과 제작 과정, 탕건장의 생애와 전승 현황을 설명하고, 기능 보유자 김공춘의 탕건 제작 과정과 섬세한 기술을 작업 현장에서 면밀히 조사하여 상세히 소개하였다.



값 10,000원

ISBN 89-86277-38-7