

머리말

『중요무형문화재 제103호 완초장』은 기능보유자 이상재의 완초공예기술을 조사·정리하여 엮은 것이다.

완초공예기술은 실로 완초를 엮는 고드랫돌, 돛틀을 이용하는 방법과 손으로 엮는 방법이 있는데, 보유자 이상재는 손으로 엮는 기능을 가지고 있다. 완초장은 완초를 재배한 후에 선별·가공하는 기능, 완초에 물감을 들이는 염색처리기능, 색완초의 적절한 배열로 미적인 요소를 살려내는 기능까지 3단계 기능을 가지고 있다. 이러한 기능들이 엮어내는 소품이기에 완초공예품은 의례·일상생활·장식의 용도로 다양하게 사용되어 왔으며, 완초공예의 우수한 기능으로 다양한 소품들이 만들어지고 있다.

본서에서는 원형화방석, 삼합, 둥그리, 사주합과 같은 대표적인 완초공예품의 제작과정을 노워기, 두올치기와 세올치기 같은 공예기능 중심으로 완초의 재배·수확과 염색처리과정을 소개하고 있으며, 완초공예의 역사적인 내용도 정리하였다.

인천시 강화군 교동면에서 휴한기의 일환으로 전승되어온 이 완초공예기술은 기능보유자 ‘이상재’씨가 강화군에서 전수생들을 모집하여 전승시키고 있으며, 교동면에서 주변 지역으로 이주한 사람들에 의해서도 관광상품제작의 일환으로 그 기능이 계속 이어지고 있다.

전통문화의 연구와 보존을 위한 중요무형문화재 기록화 사업의 하나로 기획된 이 책은 지정 당시 보고서보다 상세한 설명과 함께 사진 중심으로 편집하여 완초장의 공예기능을 소개하고 있다. 이러한 작업이 전통문화의 연구와 보존, 중요무형문화재의 전승과 이해를 높이는 기본자료로 활용되기를 바란다.

## I. 유래 및 현황

완초란 왕골을 말하며 왕골은 현완(懸莞), 석룡초(石龍草)라고 부르기도 한다. 완초로 만든 제품으로는 자리, 돛자리, 방석, 송동이, 합 등이 있다. 현존하는 완초제품을 통해 본 완초 제품의 기법으로는 기구를 이용하는 두가지 방법과 손으로 엮는 방법이 있다. 기구를 이용하는 방법 중 한가지는 고드랫돌에 댄 두가닥실을 자리틀에 걸고 자리알을 두가닥 실로 엮는 노경소직(露經疎織:날줄이 겉으로 드러나 보이며 성글게 짜여진 기법)의 자리(席)와 방석(方席)이 있으며 또 하나는 돛틀에 씨실을 촘촘히 걸어 긴 대바늘에 꿰 자리알을 넣으면서 바디로 눌러 다져서 짜는 은경밀직(隱經密織:날줄이 겉으로 드러나지 않으면서 촘촘히 짜여진 기법)의 돛방석과 돛자리가 있다. 손으로 엮는 방법으로 8각, 원형의 방석이 있으며 삼합, 송동이(작은 바구니)등도 모두 손으로 엮는다.

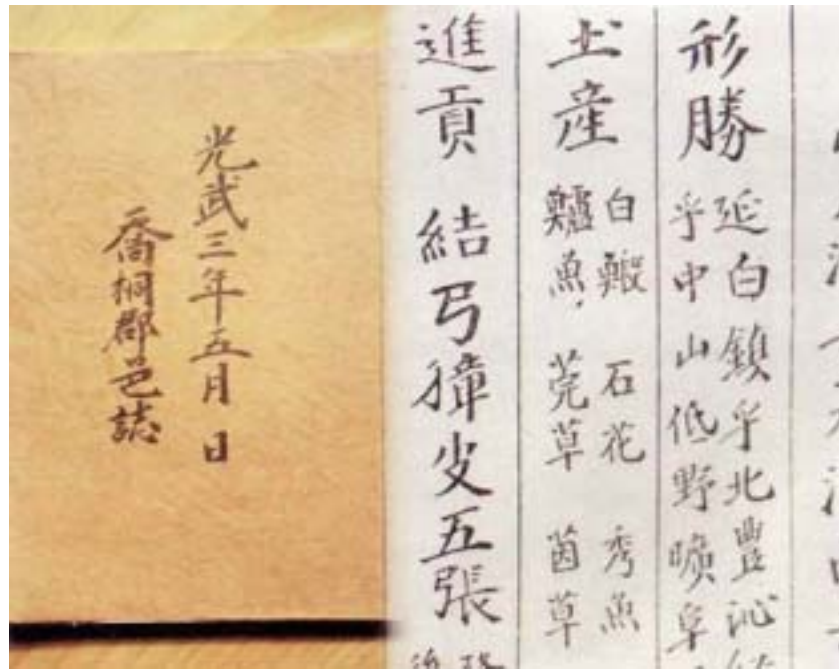


사진1. 교동읍지에는 완초가 토산물로 기록되어 있다.

자리틀에 걸어 고드랫들을 아래위로 바꾸면서 엮는 자리는 1991년 12월 31일 조사에 의하면 인천광역시 강화군에서 1849호가 종사하여 20,456매를 생산하였다. 돛틀에 걸어진 자리는 전남 보성군 조성면 축내리의 특산품으로서, 1990년 조사에 따르면 연간 1,500매의 용문석을 생산하였다. 손으로 엮는 완초는 화방석과 꽃삼합이 대표되며 인천광역시 강화군 교동면 일대에서 부업으로 제조하고 있다. 1991년 12월 31일 조사에 의하면 609호가 종사하여 20,624매의 꽃방석을 생산하였고, 206호가 종사하는 꽃삼합은 연간 30,371매를 생산하였다. 그러나 강화에는 2,3년전부터 들어서기 시작한 중소공장에 취업하느라 왕골 부업은 급격히 줄어들고 있다.



사진2. 강화군 교동면 읍내리



## II. 문헌자료 및 관계기록

완초에 관한 기록으로는 『삼국사기』 권 제33 잡지에 “2 거마에 6두품이 혼자 다닐 때에 완초자리를 치되 가장자리는 거치른 견직 이하로 꾸민다고 했으며, 5두품은 완초자리를 쓰되 가장자리는 가죽과 베로 꾸민다고” 하였다. 고려 문종(文宗)이 즉위하여 영을 내리기를 “인옥(茵褥)은 금·은선으로 짠 계금을 사용했는데 이는 마땅히 동철(銅鐵)과 능견(菱絹)으로 바꾸어야겠다”는 기사가 있어 고려 때 화려한 자리가 있었음을 밝혀준다. 중국 송나라의 사신 일행으로 고려 인종때 고려를 방문했던 서궁이 기록한 『고려도경』에 자리에 관한 기록이 있으며 그 내용은 다음과 같다.

제20권 귀부(貴婦)에 “...부잣집에서는 큰 자리를 깔았다.” 제26권 연의(燕儀)에 “...대청 위에는 비단보료를 깔았고 양쪽 행랑에는 단두른 자리를 깔았다.” 제27권 도할제할위(都轄提轄位)에는 “평상위에는 비단보료를 깔았고 다시 큰자리를 올려놓았는데 비단으로 단을 둘렀다.” 제28권 좌탁(坐榻)에 “좌탁 위에 푸른색 단을 두른 큰자리를 깐다.” 같은 권 와탁(臥榻)에는 “...큰자리가 놓여있는데 돛자리의 편안함이 전혀 이풍(夷風)이 느껴지지 않는다” 문석(紋席)에 “문석은 곱고 거칠고 한 것이 일정하지 않다. 정교한 것은 침상과 평상에 깔린 거친 것은 땅에 까는데 쓴다. 짙은 품은 부드러워서 접거나 굽혀도 망가지지 않는다. 흑·백 두색이 서로 섞여서 무늬를 이루고 청자색으로 단을 둘렀는데 본래 일정한 제도가 없다”

『고려사』 권 29 충렬왕(忠烈王) 기묘 5년(1279) 3월 갑인일에 “낭장 은홍순(殷弘淳)을 원에 보내 화문대석을 바쳤다.”는 기사가 있으며, 또 『고려사』 권 44 공민왕 23년(1347) 6월 임자에, 명나라에 갔던 사신이 가져온 증서성자문에 “...금·은, 기명, 채석, 저마포, 표달피...등은 모두 돌려보낸다.”라는 기사가 있다.

이외에 『고려사』 권 133 열전 권 제 46 신우1에 “구주절도사 원료준에게 금·은·주기·인삼·석자·호표피 등을 증유하였다.”하여 자리가 국내의 내수품은 물론, 외국과의 증여품으로서 중요한 구실을 하였음을 확인할 수 있다. 물론 이러한 자리가 완초 제품이었다는 명확한 근거는 없으나 채석, 화문대석 등은 무늬가 있는 자리임이 분명하며 신라 때부터 완초자리가 귀하게 사용된 점을 감안한다면 고려 때의 자리들은 완초제로서 초기에는 흑·백의 색으로 무늬를 넣었으나 후기에 이르면 채색무늬의 자리를 제조했다고 할 수 있다.



사진3. 실내장식용으로도 손색없는 완초공예품

조선시대는 일찍부터 영에 의해 완초를 가꾸도록 하였다.(『태조강헌대왕실록』 제8권 태조 4년 11월초 10일 경오 참조) 또 『태조강헌대왕실록』 제12권 6년 11월 23일(기묘) 조에 좌정승 하륜 등이 민폐를 제거하는 몇가지 조목을 올리었는데 그 내용 중에 “민간에서 심은 완초, 모시, 칠…등을 취하는 일을 일절 금단하라.”는 기록이 있어 당시 왕골이 생활에 매우 귀히 쓰였으며 이로 인한 관폐가 심했음을 확인해 준다.

『세종장헌대왕실록』 제8권 2년 윤 1월 15일 갑신에 일본에서 사절을 보낸데 대한 답례로 “...잡채화문석 10장, 만화방석 10장...”이 포함되어 있었다. 동책 4월19일 중국 사신 조양에게 우리나라 조정에서는 보내는 사람의 정표로서 만화석과 잡채화문석을 주었다. 『세종장헌대왕실록』 제29권 7년 8월22일 초에 의하면 호조에서 민폐를 구제할 조건을 기록한 내용 중에 “각도에서 장흥고에 납부하는 돛자리가 5,148장인데 현재 634장이 있으며 1년 동안 필요한 것은 2,216장에 불과하니 경기도에서 바치는 480장은 없애기를 청한다.”는 것으로 미루어 당시 궁중 소용의 돛자리 수요가 막대했음을 보여준다. 또 세종 11년 1월24일에 일본에 가는 사신이 사사로이 가지고 가는 물건 중에 화문석 호미, 표피 등은 금하도록 하였다는 기록이 있다. 세종 11년 2월5일 신사에 각종 금령을 건의한 조목에 화문석은 명나라에 헌납하거나 국가에서 사용할 것 외에는 일절 모두 금지할 것이라는 내용이 있다. 세종 13년 11월(제54권)초 5일 병인에 황희, 맹사성, 호조

등이 사직신의 위패에 쓸 칭호를 의논할 때 “송나라 순희 4년의 사사직의주에 제사지내는 날에 제사를 맡은 사람이 신의 위판을 단위에 설치하고 자리는 왕골로써 한다.”하니 황희 등의 의견에 따랐다 하였다. 세종 14년 7월29일 을유에 예조에서 사직에 섭행하는 의주를 아뢰기를 “...후직씨의 신좌를 국직신라의 왼쪽에 설치하되, 모두 동향하게 하고 돛자리는 모두 완초자리로 한다.” 하였다. 『세종실록』 제84권 21년 1월16일 을미 기우하는 의주에 “풍·운·뇌·우와 산천 성황의세 신좌를 단위에 설치하되 북쪽으로 남향하게 하고 자리는 모두 완초자리로 한다.”하였다. 『세종실록』 제93권 23년 9월14일 정미에 교량제의식에 “신위를 교량의 왼편에 남향하여 설치하고 완초자리를 간다.”하여 국가의 제의식에 완초자리를 사용했음을 밝히고 있다. 『세종실록』 제95권 24년 초 7일(기사)에 호조에서 전지하기를 “각도에서 진상한 화문석의 무늬가 왕(王)자와 같으니 이제부터는 이를 고치도록 하라.” 한 것으로 보아 자리에 장식하는 무늬에 대한 규제가 있었음을 밝히고 있다.

『세종실록지리지』 제150권에 보이는 각도의 방물목록에 따르면 경기 토공에 완심(왕골속)이 있으며, 충청 토공에 완석, 경상도 토공에 만화각색석, 만화석, 만화침석, 방석, 백문석, 별문상석, 채화석, 초마선석, 황화석이 있었다. 경상도 토공의 완(완초) 공납은 안동, 영해, 예천, 영천, 봉화, 상주, 강창, 용궁 등이었다. 전라도는 백문석, 별문답석, 상문답석을 공물로 바쳤다. 재료 불명의 자리는 보성을 포함하며 전라도 43개 지역이며 유문석은 전주, 진산이다. 황해도는 해주, 웅진, 장연, 강령, 평산 등지에서 재료 미상의 자리[席]를 공물로 바쳤다. 『세조실록』 제11권 4년 무인 정월 17일에

평산도호부사 정차공이 상서하기를 “...경상도 안동부 도회에서는 진현할 용문석과 진상할 자리를 직조하는데, 소요되는 완초의 수량이 지극히 많아서 전자에는 본부의 가까운 몇몇 읍에 정하여 수납하였습니다. 그런데 신미년에 또 67주에 분정하였고 주.군의 대소를 가지고 차등을 매기니 많게는 1천여파에 이르고 적게는 2백여파를 내리지 않으므로 이는 안동 등지의 몇몇 군의 백성에 수고로움을 고르게 하고 쉬도록 하려 함이었습니다. 그러나 여러 읍의 풍토가 몇몇 읍과는 서로 같지 않으며 완초를 배양하는 기술과 표백하는 법도 달라서 자리를 짜는 것을 감내하는 자도 있지 않습니다. 이로 말미암아 여러 읍에 나누어 정한 민호의 백성 스스로가 마련할 수 없어서 모두 미.포를 거두어 안동으로 가서, 사서 납부하는 집리배들은 취모떡자(남의 잘못을 캐어냄)하고 트집을 잡아 받지 않고 사사로이 비축한 것을 가지고 대납하여 퇴물림을 당한 완초와 나머지 값을 몰래 받고 또다른 고을의 납품에 대신합니다. 해마다 이렇게 하여 본부의 집리하는 무리는 치부하되 여러 읍의 백성들은 조심하고 탄식함을 그침이 없습니다. 자리 한 장에 들어가는 왕골은 16파인데 1파마다 중량이 4냥이요 그 값은 1냥마다 쌀 1말이니 1장의 값은 총 쌀 64두이며 50장마다 값은 쌀 3,200두이니 총계는 2백 13석 5두입니다.”

하여 완초자리의 공납에 따른 백성의 고통과 당시 경북 안동이 우수한 완초자리의 산지였음을 밝혀 주고 있다. 『세조실록』 제27권 8년 2월25일 경인에 사후토제를 행하였는데 그 의식은 “...후토씨의 신위를 남향하여 설치하고 완초로써 자리를 한다.”하였다. 『세조실록』 제44권 13년 10월 17일 기유 중국에 보내는 방물표에 황화석 15장, 만화석 15장, 잡채화석 15장이 포함되어 있다. 『성종실록』 제9권 2년 1월 10일 계미에 전지하기를 “요동도사 부해가 ...화문석 2장을 청구하고...요동진무 왕황이 ...화문석 1장을 청구하니 그것은 사은사에게 붙여서 보내라” 하였다. 『인조실록』 20년 10월 28일 을축에

미국이 용장(용골대)의 혼사에 화문석 60개와 기타 여러 물건을 보낼 것을 청하니 임금이 이를 수락하였다. 정묘호란 이후(인조14년 2월 4일 기묘)금나라에 보낸 폐백에 채화석, 화문석, 용석 등의 석자류가 포함돼 있었다.



사진4. 완초공예품은 방석과 다과상처럼 일상생활용품으로도 사용되었다.

이와 같이 조선시대의 용문석·화문석은 중국 황실은 물론이고 사신들도 여러차례 요구하였음은 실록의 여러 곳에서 확인된다. 또한 궁중에서의 소림 때에는 화문석, 용문석을 사용하였음은 조선왕조실록(정조 24년 6월 29일 경진 및 영도 52년 3월 6일 정축 등)여러 곳에서 확인할 수 있다.

조선 순조 8년에 편찬된 『만기요람』 재용편에 의하면 선혜청 57공(貢)때 진배하는 물품 종류와 가격이 있는데 그중 완초자리와 관련된 내용은 다음과 같다.

봉상시(감호의 제정에 관한 일을 보는 관아):

백문석(매장에 7두 5승)

호남, 장흥고(석자, 유지, 지물을 맡아보던 관아):

백문석(매장에 5두), 양호

백문석(매장에 10두), 양호

수리계(관가 수리 때 돛자리, 종이, 기름 등을 바치던 계):

별문석(매장에 10두), 삼남

백문석(매장에 4두), 삼남

중국으로 보내는 3절(동지 정조, 성절) 및 별사 등의 방문에 포함된 자리는 황제, 황태자 등 신분에 따라 또 시기와 목적에 의해 황화석 10-20장, 만화석 10-20장, 만화방

석 20장, 잡채화석 10-20장으로 구분되어 있다.

방물 각조 조비에 따르면 채화석 값 목 2필반, 황화석 값 목 2필반, 만화석 값 목 2필반, 만화방석 값 목 2필반이다. 이 가격으로 미루어 당시 완초자리의 값이 매우 고가였음을 확인할 수 있다. 완초외에도 자리짜기용 재료에는 여러가지가 있다. 그중 대표적인 것이 골풀이다.

1800년대 초에 기록한 『임원경제지』 제2권 섬용지 용수석에 “용수초의 일명은 현완인데 곳곳에서 볼 수 있다. 영남 예산 사람들은 오색으로 채색된 용문석을 잘 만들어 이것을 공물로 바친다. 서울의 지체 높은 가정이나 사랑방에는 해서의 백천, 연안 등의 읍에서 생산된 것을 최고로 치고 다음이 경기도 교동의 것이다. 용수석은 오색의 화조문이다. 검은 단색으로 수·복·만자 무늬를 장식하고 부들자리를 밑에 대어 청·흑·갈색의 천으로 둘레를 찐 것을 등매석이라 한다. 자리 여러개를 연결하여 관부 청사에 까는 것을 지의석이라 하고 자리에 화조문을 가득 놓은 것은 만화석이라 한다.”하였다. 또 같은 책 만화지 용수에 “용수는 일명 석룡초, 일명 현완이라 하는데 영남의 안동, 예안 산이 으뜸이다.” 하였다. 여기서 말하는 용수석은 완초와 다른 골풀로 찐 자리를 가리킨다. 골풀은 습지에서 자생하는 가늘고, 긴 풀로 용의 수염을 닮았다 하여 용수초라고도 불렸으며 단면이 둥글고 속이 차있어서 고급자리용으로 널리 쓰였다. 오늘날 등매자리는 주로 이 골풀을 써서 자리틀에 걸어 은경밀직하고 부들을 덧댄 탄력적인 자리를 말한다.

자리 외에 방석으로는 『조선왕조실록』, 『만기요람』 등에서 진상, 진헌용의 방석, 만화방석 등의 명칭을 볼 수 있다. 이 밖에 『임원경제지』 섬용지에는 백창포로 만든 둥근방석과 교장으로 엮은 8각형의 방석은 청홍의 반문이 무척 아름답다 하였다.



### Ⅲ. 완초장의 장인기술

#### 1. 완초의 재배와 가공

19세기 이전까지 화문석의 주재료는 용수초였지만 지금은 생산되지 않고 완초를 사용하고 있다. 용수초와 왕골은 서로 특성이 다르지만, 가공과 염색에 있어서는 섬유소의 성질이 거의 같은 초류이므로 오늘날 보성용문석의 재료인 왕골에 기준을 두고 살펴보고자 한다.

##### 1) 완초의 재배와 수확

###### 가. 완초의 성장과 품종

오늘날 완초(왕골)는 우리나라 특산의 공예작물로서 방동사니과에 속하는 1년생 초류이다. 완초는 크게 뿌리, 잎, 줄기, 이삭과 꽃으로 구분하며 줄기가 화문석의 재료로 쓰인다. 줄기는 종류에 따라 다르지만 일반적으로 1.5m~2m까지 자라며, 단면은 능각이 둔한 삼각형이고 피와 심으로 구분된다. 줄기의 표면은 매끄럽고 광택이 있으며, 다 자라면 누런색이 된다. 특히 조직이 후막세포로 되어 있어 질기고 탄력이 있다. 줄기의 속은 판다발로 되어 있고 조직 사이에 빈 공간이 있어 부드럽고 폭신평신평하지만 습기에 약하고 잘 썩는다.

품종은 여러 가지 개발되어 있지만 일반적으로, 숙기에 따라 조생종, 중생종, 만생종으로 구분한다. 조생종은 성질이 강해서 통골이나 굵게 쪼개서 쓰는 것이 좋고 중북부지방에서 주로 재배하며 강화 화문석을 만드는 완초의 종류가 이에 속한다. 만생종은 줄기가 가늘고 완피가 얇고 부드러워서 잘게 쪼개 쓸 수 있으며 보성 용문석의 재료로 쓰이는 종류이고 주로 남부지방에서 재배한다.

###### 나. 완초의 재배

완초는 벼와 마찬가지로 모판에서 따로 모를 기른 다음 본논에 옮겨 심고 가꾼다. 완초의 생육기관에는 고온 다습하고, 성숙기에는 건조하며 방풍이 잘 되는 것이 중요하다. 따라서 완초는 벼농사와 함께 우리나라 여름 기후에 가장 알맞은 작물이며, 벼농사보다 재배방법이 쉽고, 생육기간이 짧다. 그래서 왕골은 물빠짐이 좋지 않고 유기물량이 너무 많아 벼농사에 알맞지 않는 습한 논이나 고래논에서도 재배할 수 있다. 생산지도 전국적이지만 중부이남에서 주로 생산한다.



사진5. 완초의 못자리 관리



사진6. 완초의 모심기

#### 다. 완초의 수확

완초를 수확할 때쯤이면 쓰러지지 않도록 묶어주고 논에 물을 빼고 건조하게 해준다. 수확은 남부지방에서는 6월 상순에서 중순경에 하고 중부지방에서는 8월말 전후에 하는데, 꽃이 황갈색을 EIf 무렵 줄기를 꺾어도 끊어지지 않을 때 하는 것이 좋다.



사진7. 5월 무렵의 완초

그러나 용도에 따라 다소 차이가 있는데 화문석에 쓰이는 것은 왕골의 색이 선명하고 염색이 잘 되도록 조금 일찍 베는 것이 좋고, 무늬가 없는 초석에 쓰이는 질긴 완초는 완전히 자라서 줄기가 누런 색이 되면 수확한다. 수확은 맑고 건조한 날 이른 새벽에 하는 것이 좋다. 낮에 하면 완초의 색이 변하고 세포 조직이 치밀해져 염색이 고르게 되지 않는다. 특히 수확한 완초를 오래두면 건조해지면서 쪼개기가 어렵고 품질이 떨어지므로 하루에 쪼개고 가공할 수 있는 양만 거두어야 한다. 완초를 잘라낼 때는 베어낸 자리가 수평이 되도록 해야 하고, 베어낸 완초의 잎과 꽃줄기 부분을 쳐내면 아랫부분은 약간 굵고 회며, 윗부분은 가늘고 녹색이다. 이때 줄기에 상처가 나거나 꺾이면 마르면서 붉은 자국이 생겨서 화문석의 재료로 쓸 수 없게 되므로 특히 주의해야 한다.

잘 다듬어진 완초는 용도에 따라 쪼개서 말리는데 강화 화문석과 보성 용문석에 쓰이는 완초의 가공방법이 전혀 다르다. 강화 화문석에 쓰이는 완초는 한 사람이 완초를 잡고 Y자형 나무칼로 위로부터 3등분하거나 쪼개지 않고 통골로 말린다. 보성 용문석에 쓰이는 것은 연한 아랫부분을 작은 칼로 완피만 9~12등분하여 5cm가량 나누어 놓은 다음 두사람이 양쪽에서 잡고 한가닥씩 차례로 쪼갬다. 이때 분리된 완초심도 같은 방법으로 쪼개서 완피와 함께 즉시 햇볕에 말린다.

이와 같이 완초는 우리나라 기후에 알맞는 작물이고 재배하기가 쉬울 뿐만 아니라 줄

기의 성질이 유연하고 질기며, 독특한 색과 광택이 있어 우리나라 특유의 섬유공예재료로 쓰이며 활용가치가 높다. 완초의 수확은 품질을 결정하는 중요한 과정이며 맑은 날 새벽에 해야 하고, 화문석에 쓰이는 것은 수확 적기보다 좀 빨리 거두어야 한다. 쪼개는 방법은 강화 화문석과 보성 용문석에 따라 다르다. 강화 화문석의 완초는 전체를 삼등분하거나 통골로 건조하며 비교적 과정이 단순하고 쉽지만 굵고 잘 부러지므로 노경소직으로 자리를 짜야 한다. 보성 용문석에 쓰이는 것은 완피를 9~12등분하여 완심에서 분리하며 과정이 복잡하고 노동력이 많이 필요하다. 그러나 용수초처럼 울이 가늘고 부드러워서 은경밀직으로 자리를 짤 수 있으므로 화문석을 만들기에 매우 적합하다.

#### 라. 완초의 정련과 표백

완초의 정련은 완초에 부착된 진흙, 철분, 마그네슘, 칼슘, 유기질 등의 불순물을 제거하는 것이다. 완초는 정련을 해야 탄력성이 좋아지고 염색도 고르게 할 수 있으며 오랫동안 보관하여 쓸 수 있다. 이때, 완초의 유연성과 광택 등의 재질을 보호하는 것이 중요한 문제이다. 특히 완초는 높은 온도, 습도, 알카리에 약하므로 거두어 들이고 가공할 때 세심한 주의가 필요하다.

전통적인 방법은 건조, 정련, 표백을 자연적인 방법으로 한꺼번에 처리하였다. 완초를 단기간에 거두어 쪼갠 다음, 통풍이 잘 되고 양지바른 곳에 이른 새벽부터 펼쳐 놓고, 이슬을 맞히면서 완전히 말린다. 이때, 잎에 싸여 있던 아랫부분은 회고 윗부분은 푸르기 때문에 윗부분만 물에 담갔다가 햇볕에 말리는 과정을 3~4일간 되풀이한다. 그러면 불순물도 제거되고 부드러워지면서 제 빛을 띠게 된다. 그러나 이와 같은 자연건조나 수침방법은 깨끗이 정련되지도 않고, 여름철 장기간 습기에 방치하거나, 날씨가 알맞지 않으면 미생물이 번식하여 부패할 염려도 있다. 그러나 신라시대에 이미 표전이라는 관청까지 있었던 것으로 보아, 어느정도 숙련된 정련 표백 기술이 있었을 것이다. 따라서 궁중이나 귀족들이 사용하는 고급 화문석을 만들 때는 완초의 손질도 자연적인 방법에만 의존하지 않았을 것으로 생각된다. 고려시대 이후 문양석이 확실하게 나타나는데, 완초에 염색을 제대로 하려면 반드시 정련과 표백이 먼저 이루어져야 한다. 따라서 식물성 섬유에 적용되었던 수증열이나 잿물을 이용하면 정련법이 쓰여졌을 것이다.

완초의 표백은 천연색 자체가 우아하고 아름다운 미백색이므로 반드시 순백색일 필요는 없다. 따라서 햇빛에 의한 자연표백을 하면 완초의 재질이 보호되면서, 자연미가 있는 제색을 얻을 수 있으므로 가장 많이 활용되었던 방법이었다.

#### 마. 염색

완초장이 완초를 염색하는 것은 중요한 기능에 속한다. 완초의 염색기술은 보유자가 교동에서 전승되어오던 염색기술을 어머니로부터 배운 것으로 수치나 계산에 의한 염색 처리과정은 전혀 없으며 물과 물감의 양, 끓이는 시간등은 이상재의 말대로 “자주 경험하여 감각으로 하는 것”이라고 말할 수밖에 없다. 염색기술상의 특징은 천연염료를 쓰지 않고, 화학염료를 시장에서 구입하여 사용했다는 것이다. 천연염료를 사용하면 완초의 겉에 염색이 되지 않고 속살에 염색이 되며, 화학염료는 정반대의 현상이 일어나므로 화학염료를 사용한다고 한다.

어머니가 염색을 하는데 어깨너머로 배웠다. 그래서 아직까지 내가 하는 것이다. 과거에는



빨강, 보라, 노랑, 파랑 네가지만 했는데 지금은 다양하다. 못들이는게 없으니깐. 어머니가 사용한 염료는 시장에서 구입해서 사용했다. 이것은 자연염료가 들질 않는다. 완초의 겉은 뻥질 뻥질하여 윤기가 나서 안들고 속만 드는 것이다. 시장에서 구입하는 화공물감은 겉은 드는데 속은 잘들지 않는다. 자연물감은 속만 들어서 뻥질 않는다. 염색하는 것은 어머니(차청례)에게 거의 배웠고, 어머니가 사용한 염료는 천연염료가 아닌 화학 염료였다. 그 염료는 과거에 약봉지처럼 꾸려서 팔은 것을 기억한다. 나는 천연염색을 보질 못했다. 그때 염료가 참 좋았던 것 같다. 끓는 물에 물감을 타서 왕골을 담그면 왕골이 물감을 다 빨아먹고 말간 물만 남았다. 옛날 물감은 4~5개의 색깔로 썬어가며 여러 가지 색깔을 썬어내었는데 요즈음은 색깔마다 물을 갈아 줘야 한다. 옛날에는 양도 조금이면 색깔이 완벽하게 들었는데 이제는 물감도 많이 든다. 내가 14살 때부터 배웠는데 그 무렵에 어머니가 직접 염료를 사서 물감을 들였다.

현장에서 조사한 것을 대략 서술해보면, 완초 4묶음을 염색할 때 물의 양이 10리터 정도, 물감은 티스푼으로 두스푼정도 들어가며, 완초를 넣어 삶는 시간은 색깔에 따라 차이가 있다. 삶는 시간이 1~2분정도 짧은 것은 녹색, 노랑, 파랑색이며, 5분정도 오래 삶는 색깔은 배지색, 빨간색 등이다.



사진8. 염색에 사용하는 물감



사진9. 염색하기 전에 가마솥에 물을 끓이고 왕골을 정리한다.



사진 10-①. 물감을 먼저 넣고, 왕골을 넣어 몇분간 삶은 후 건져낸다.  
건져낸 왕골을 밧줄에 걸어서 건조시킨다.





S 사진 10-②



S 사진 10-③



S 사진 10-④



S 사진 10-⑤





S 사진11. 빨간색은 오래 삶는다.



S 사진12. 백골의 완초와 염색한 완초

## 2. 제작도구

이상재의 장인기술의 특징은 고드랫돌, 돛틀과 같은 제작도구가 없이 손놀림으로 완초를 엮어나가는데 있다. 제작과정중에 곡선의 굴곡정도는 손놀림의 익숙함이 전제되기 때문에 손감각은 완초공예기술의 주요한 수단이 되며, 다음에 소개되는 것은 부수적인 제작도구에 불과하다.

- ① 갈구락지(노꼬락지) : 꼬부라진 나무가지로 노꼬는데 사용한다. 소품에 사용되는 날줄을 만들 때 사용하는 도구로서 손놀림을 두가닥의 왕골을 꼬는 과정에서 날줄을 연속적으로 꼴 수 있도록 왕골을 걸어주는 역할을 한다.(길이 10cm)



사진13. 갈구락지

- ② 골방망이 : 소품이 모두 짜졌을 때 완초사이의 뜨는 공간을 막고 벌어진 틈을 메우기 위해 사용하는 도구로서 제작과정 중에 “꼴친다”라는 용어가 사용되며, 도구의 명칭도 골방망이로 부른다. 제작과정 중 끝마무리에 사용되는 도구이다.(총길이 27cm, 손잡이 20cm, 머리 11×4.8cm, 높이 5.8cm)



사진14. 골방망이

- ③ 골토막1 : 삼합, 동그리, 사주합등 흠이 있는 소품을 골방망이로 두드릴 때 밀받침대의 역할을 하는 도구이다. 목재는 감나무이다.(밑변경 : 18cm, 윗변경 : 17cm. 높이 19.4cm)



사진15. 골토막1

④골토막2 : 삼합중 제일 작은 것과 같은 소품의 골을 칠 때 사용하는 도구이다.(밑변  
경 : 11.1cm, 윗변경 : 10.3cm, 높이 27.4cm)





사진16. 골토막2.

- ⑤ 꼬챙이 : 제작과정 중 소품이 모두 짜여진 후 8날줄이 남았을 때 그것의 맨 밑을 가위로 자른 후 남은 부분을 속으로 밀어넣으면서 마무리하는데 사용한다. 또한 완 초가 떠 있거나 간격이 일정하지 않는 것을 조정하는데 사용하기도 한다.(1.3×20.2 cm)



사진17. 꼬챙이

- ⑥ 사각틀 : 사주함과 같이 소품의 모형이 사각형인 경우에는 바닥을 친 후 틀에 연결하여 운두를 사각에 맞게 올리는데 이때 사용하는 도구이다. 크기는 일정하지 않다.



사진18. 사각틀과 제작도구들

### 3. 제작과정

여기에서 소개하는 것은 기능보유자 이상재의 주요작품들의 제작과정을 재현한 것이다. 최근에는 실용성보다는 장식미가 있는 완초공예품이 주로 만들어지기 때문에 전통 소품 보다는 현대적인 의미의 소품이 많이 만들어지고 있다. 이러한 추세에 묻혀 버리기 쉬운 것이 완초공예의 전통기법과 그 소품인 것이다. 그래서 전통기법은 말할 나위도 없고 소품도 우리의 선인들이 주로 사용하여 왔던 것을 선택하여 지면을 할애하는 바이다.

#### (1) 노윌기

노윌는 과정은 특정 소품을 만드는 과정을 말하는 것이 아니라, 모든 완초공예품에 사용되는 날줄을 만드는 과정이다. 완초는 날줄과 씨줄로 구분하여 사용하는데 날줄을 만드는 과정을 노윌기라고 한다. 과정은 다음과 같다.

- ① 먼저 노윌기가 수월하도록 완초를 물에 적서 준다. 건조하여 딱딱한 완초가 수분에 눅눅해질 때까지 물을 먹여준다. 그 다음에는 등글게 말려 있는 완초를 칼을 이용하여 펼치고 엮을 수 있도록 몇가닥으로 갈라놓는다. 그런 후에 벽에 갈구락지(노꼬락지)를 걸고 여기에 가는 완초 2개를 X자로 감는다.



사진19. 완초를 물에 적신다.



사진20. 칼을 이용하여 완초를 펼친다.



사진21. 엮을 수 있도록 한가닥으로 갈라 놓는다.



사진22. 가락지를 이용하여 완초를 계속 끈다.



- ② 양손에 완초를 몇가닥씩 쥐고 오른손은 위에서 왼손은 그 바로 아래에서 엄지와 검지사이에 완초를 잡고 시계 방향으로 꼬면서 양손의 완초를 엮바꾼다.



사진23. 엄지와 검지를 이용하여 완초를 엮어나간다.

- ③ 꼬여진 실은 밑으로 길게 늘어뜨려 길이가 길어지면 뭉치로 감아두고, 반쪽 끝에서 새로운 왕골을 대면서 꼬아 나간다.
- ④ 꼬아진 왕골끈은 소품의 날줄에 이용한다.



사진24. 엮어진 완초는 뭉치로 감아주게 된다.

## (2) 원형화방석

원형화방석은 완초공예를 처음 시작할 때 만드는 소품이라고 한다. 어느 소품보다도 낄줄과 씨줄이 많이 들어가고 제작시간이 많이 소요되기 때문에 손놀림의 숙달과 인내심을 기르는데 적합한 것이다. 그리고 최근의 완초공예품이 장식용으로 다양하게 만들어졌지만 과거에는 일상생활에 사용할 수 있는 자리나 방석을 주로 만들었기 때문에 원형화방석의 제작은 완초공예품의 시작이라고 해도 무리는 아니다. 원형화방석을 만들 때는 어느 소품보다도 많은 씨줄과 낄줄이 필요하다. 씨줄도 굵기가 5단계로 차이가 나는 것을 준비해두어 지름이 넓어짐에 따라 사용한다.

제작과정은 다음과 같다.

- ① 가늘게 다듬은 완초 4날을 반접어 정자형으로 엮어 낄줄을 만든다. 그러면 총 8개의 낄줄이 생긴다. 이 낄줄을 두겹씩, 즉 4날(두날엮기)로 하여 두 개의 씨줄로 엮는다. 그래서 최초의 날수를 8개로 하여 시작한다. 씨줄은 “울(오리)”이라는 말로도 사용된다. 삼오리, 사오리친다는 용어로 시작되는 과정이 있는데 뒤에 설명하기로 한다.

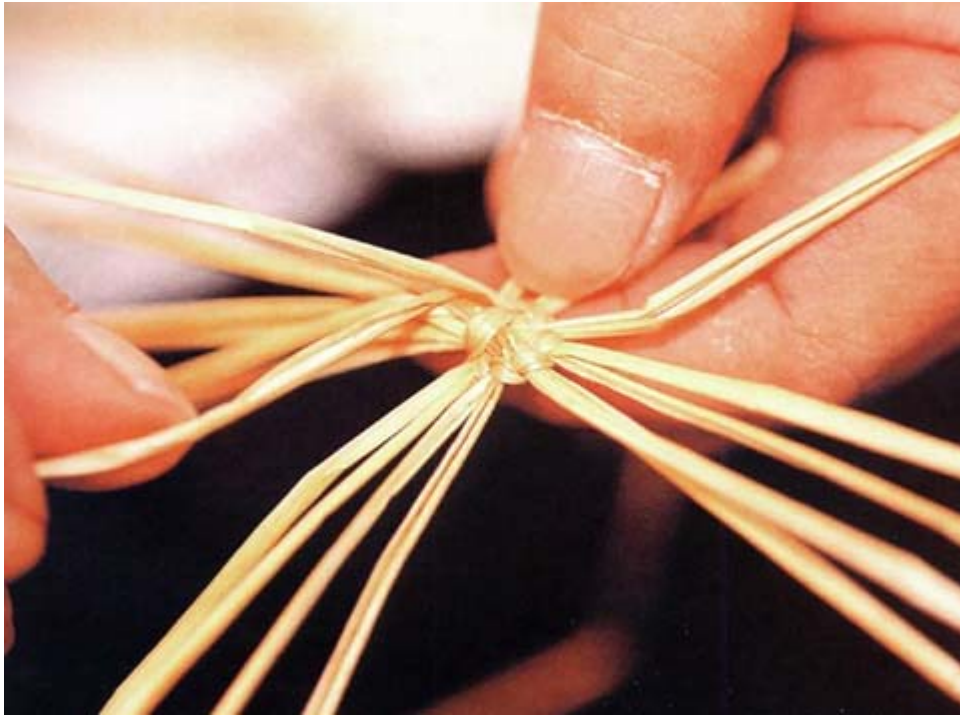


사진25. 처음에는 씨줄로 날줄을 8개가 되게끔 돌려준다.

- ② 날줄을 추가하면서 원의 지름을 넓혀가는데 날줄은 최초 8날에서 16, 32, 64, 128, 256날까지 증가하게 된다. 날줄 수의 증가는 항상 배수로 나아가는데 방석의 크기가 커질수록 날줄의 수는 이보다 더 증가하게 된다.



사진26. 32개의 날줄로 엮어나갈 때





사진27. 128개의 날줄로 엮어 나갈 때

- ③ 정확한 수치는 아니지만 128의 날줄이 256개의 날줄로 증가하기 전에 분홍색의 완초로 장식을 한다. 그리고 분홍색에 다른색(하늘색)을 추가하면서 날줄을 하나씩 추가하는데, 이때에 256개의 날줄이 되어 간격이 좁아지게 되면서 색감이 촘촘히 박히게 된다.



사진28-①. 색완초 장식하는 과정



사진28-②



사진28-③





사진28-④



사진28-⑤

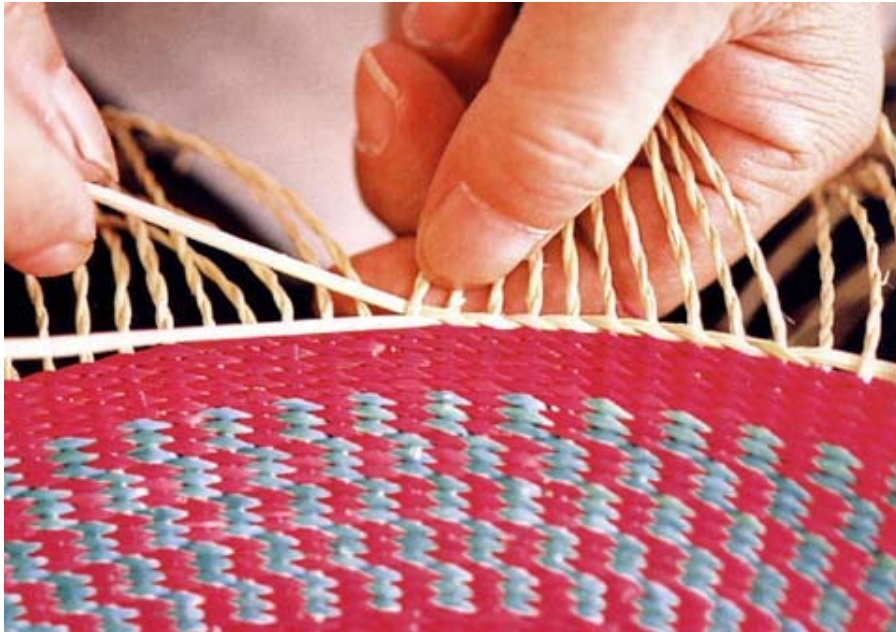


사진28-⑥

- ④ 방석의 직경 크기가 어느 정도 되면 씨줄을 하나 더 잡아 3개의 씨줄로 돌려주는 데, 이것은 “삼오리친다”는 용어로 표현되는 과정이다. 완초공예품 제작과정중에 반드시 포함되는 중요한 과정이다. 씨줄을 3개를 넣는 부분(삼오리를 치는 부분)은 소품의 제작공정상 꺾이거나 접히는 부분에 해당된다. 그래서 꺾이는 부분을 표시하고 꺾이는 부분이 튼튼하도록 씨줄을 추가하여서 돌려주는 것이다. 4개의 씨줄로 돌리는(사오리치기)과정이 동그리 제작과정에 나오지만 이것은 소품의 외형을 장식하기 위한 것이다. 그래서 보통 꺾이거나 접히는 부분은 삼오리치기가 대부분이다.

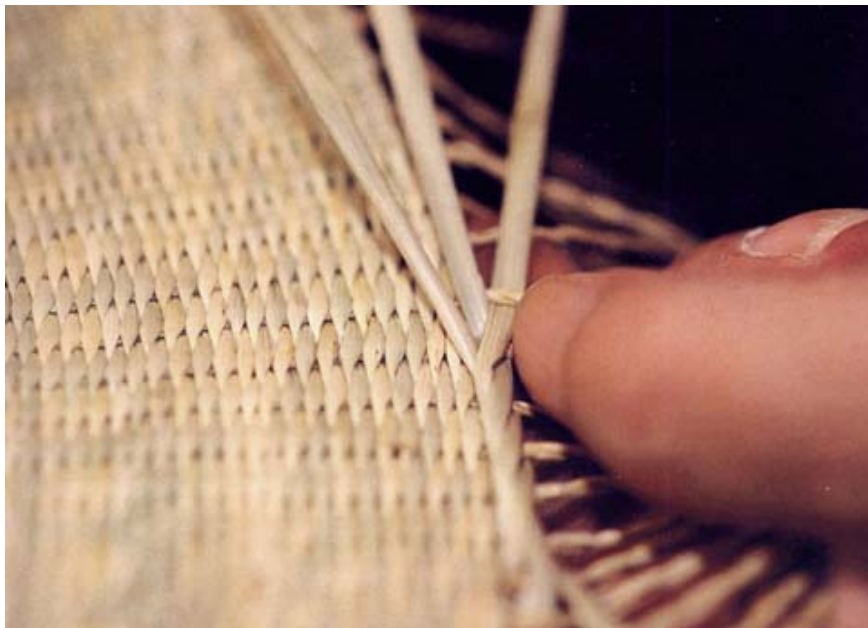


사진29. 삼오리치기





사진30. 삼오리친 후 이전과 같이 2개의 씨줄로 돌려준다.

- ⑤ 삼오리를 돌린 후 2개의 씨줄로 1개의 날줄을 엮어나가는데 1번을 돌려준후 손으로 삼오리 친 부분을 꺾어주고 방망이로 쳐서 꺾인 부분을 굳혀준다.



사진31. 삼오리를 친 후 손으로 꺾어준다.





사진32. 꺾인 부분을 방망이로 두드려 굳혀준다.

- ⑥ 방석의 뒷면은 삼오리친 부분을 기준으로 반대로 씨줄과 날줄을 돌려나가는데 삼오리를 친 후 2번을 돌릴 때까지는 간격을 곱게 하기 위해 날줄 1개를 2개의 씨줄로 돌려나가다가 세 번째 돌릴 때부터 날줄 2개를 묶어서 씨줄을 돌려나간다. 방석의 뒷면을 날줄의 수가 앞면과 정반대 감소한다. 날줄의 수가 줄어들어야지 방석의 직경이 좁아지기 때문이다. 256, 128, 64, 32, 16, 8날의 순서이다.



사진33. 방석 뒷면을 엮어나갈 때 몸자세



사진34-① 하단의 2줄은 1개의 날줄로 돌렸고, 그 위로부터는 2개의 날줄로 돌렸다.  
이러한 과정으로 날줄을 점차 줄여나간다.



사진34-②





사진35. 방석 뒷면이 진행되는 모습



사진36-① 날줄이 줄어들면서 씨줄의 간격도 넓어지는 것을 볼 수 있다.



사진36-②.

- ⑦ 날줄 8개를 남기면서 공간을 완전히 메워버리고 이 8개의 날줄 밑부분을 자른 후에 꼬챙이로 남은 부분을 밀어넣는다. 뒷면의 공간이 뜯부분이나 부풀어 오른 완초를 밀착시키기 위해 방망이로 쳐주며, 방석의 앞면은 방망이의 머리부분으로 밀어주면서 왕골의 간격과 뜯 공간을 밀착시켜준다. 모든 과정이 끝이 난 것이다.



사진37. 마지막 남은 8개의 날줄을 칼로 자른다.



사진38. 칼로 자른 8개의 날줄 밑부분을 꼬챙이로 밀어넣는다.



사진39-①. 방석과 앞면의 뒷면을 방망이로 쳐주면서 벌어진 공간이나 간격을 밀착시킨다.





사진39-②



사진40. 완성된 원형화방석



사진41. 원형화방석의 제작과정에는 크기가 다섯단계로 구분되는 완초가 사용된다.

### (3) 삼합

삼합은 크기가 서로 다른 세 개의 합이 제일 큰 합 안에 들어가 있는 완초공예품이다. 삼합을 통틀어 꽃삼합이라고 하는데, 무지개삼합, 강강술래삼합, 색시삼합, 가마삼합 등 무늬에 따라 이름이 달라진다고 한다. 삼합은 실내장식용으로 사용되기도 하고 침선도 구 등을 넣은 생활용구로 사용되기도 한다. 원형화방석에 비해서 완초의 굵기가 얇으며 어느 소품보다도 완초의 짜임새가 치밀하다. 또한 다채로운 색완초를 이용하여 미적인 가치를 높인 것이 삼합의 특징이다. 다른 소품과 비교해 볼 때 제작과정의 특징은 삼합의 바닥에 삼베를 대어주는 과정과 운두를 올릴 때 손놀림의 감각으로 곡선을 주는 것이라 할 수 있다. 여기에서는 3개의 합 중에 제일 큰 것의 제작과정에 해당한다.

#### 바닥제작과정

- ① 날은 방석과 같은 방법으로 4개의 완초를 접어 정자형으로 엮어 8개의 날을 만든다.(사진25와 동일)
- ② 날줄을 추가하면서 바닥의 크기를 넓혀 가는데, 날줄의 수는 최초 8날에서 8날을 추가하면 16날, 16날에서 16날을 추가하면 32날이 되는데, 이런 식으로 64개의 날줄이 될 때까지 날줄을 추가하여 준다. (참고로 중간크기의 합은 날줄의 수는 32날까지 추가시켜주며, 가장 작은 합은 16날까지 추가시켜준다.)
- ③ 바닥의 크기가 되면 삼오리를 쳐서 운두를 올리는데, 이때 빨간색 완초로 삼오리를 친다. 또한 삼오리를 치기 전에 날줄을 셋 건너 하나씩 더 추가하여 씨들의 간격을 이전보다 더 좁혀주는데 이렇게 해야 운두를 올리는 씨줄의 간격이 좁아져서 조밀하게 운두가 짜여지는 것이다.





사진42. 접어서 운두를 올리는 부분에는 빨간색의 완초로 삼오리를 친다.

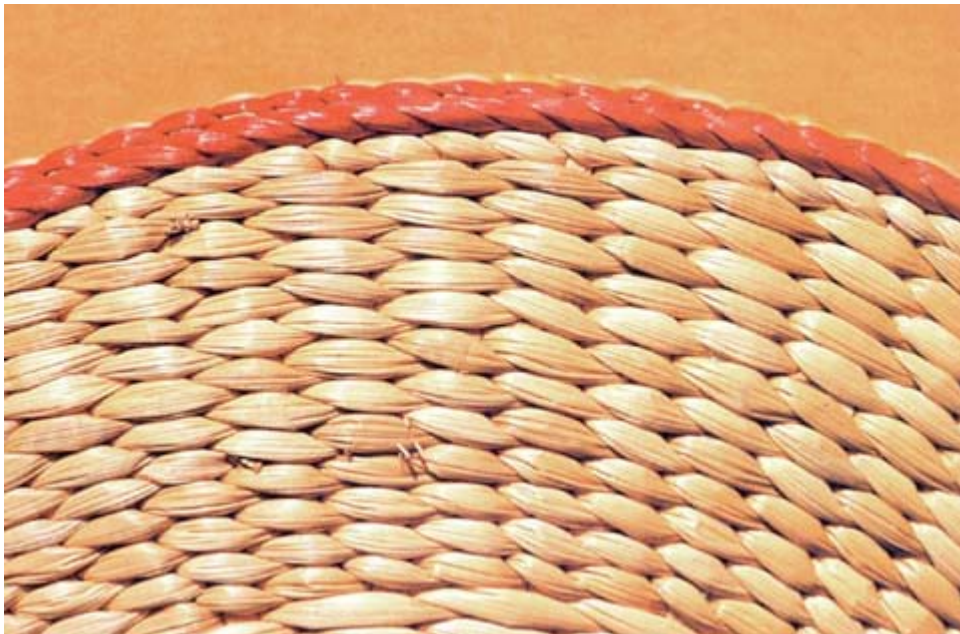


사진43. 삼오리를 친 바로 밑줄에는 날줄을 추가하여  
씨줄의 간격이 밑줄보다 조밀하게 짜여져 있다.



- ④ 삼오리를 친 후 운두를 올린다. 색완초를 이용하여 운두를 올리는데 씨줄을 손으로 잡아당기면서 운두의 곡선이 안으로 모아지게 한다. 뚜껑을 덮거나 바닥 운두의 탄력성을 고려해야 하기 때문이다. 원하는 높이가 되면 씨줄을 더 넣어 삼오리로 짜전을 표시한다. 전은 운두높이를 정하는 기준으로서 전을 기준으로 운두높이만큼 더 올려서 안을 막는다.



사진44. 운두올리기



사진45. 운두의 둘레는 손으로 씨줄을 잡아당기면서 약간 좁게 해준다.



사진46. 가운데에 삼오리를 친 것이 전이다.

- ⑤ 바닥의 안쪽면에는 삼베를 붙여주어 바닥을 견고하게 해준다. 높이가 갈아지면 또 삼오리로 짜 바닥 경계를 삼는데, 이 때에도 손으로 삼오리친 부분을 굽혀준다.



사진47. 바닥에 삼베붙이기





사진48. 바닥의 밑바닥에 들어갈 부분을 표시하기 위해서 삼오리 찢 부분을 접는다.

⑥바닥면을 줄이면서 짠 다음 날줄 8개를 남겨 서로 엮어 마무리한다. 칼로 8날 밑부분을 자르며, 남은 부분은 꼬챙이로 밀어 넣어 마무리한다.

⑦안막의 부분을 안으로 밀어넣어서 밀착시킨다. 완초의 뜬 공간이 밀착하고 두겹이 볼도록 골토막위에 바닥을 대고 방망이로 두드리고 밀어준다.



사진49. 완성된 삼합의 바닥



사진50. 촘촘하고 일정한 간격으로 엮어나가는 것이 보유자 "이상재" 장인기술의 특징이다.

#### 뚜껑 제작과정

뚜껑은 바닥보다도 색감이 다양하게 들기 때문에 제작시간이 더 걸린다. 다양한 색깔을 조화롭게 엮어나가서 미적가치를 높이는 것도 장인기술의 하나라는 것을 잘 보여준다.

- ① 뚜껑의 최초 제작공정은 바닥 만들 때와 같다. 4개의 완초를 접어서 8날을 만들어 씨줄을 돌려나간다.





사진51-①. 다양한 색깔로 씨줄을 선택하여 뚜껑의 크기를 넓혀나간다.

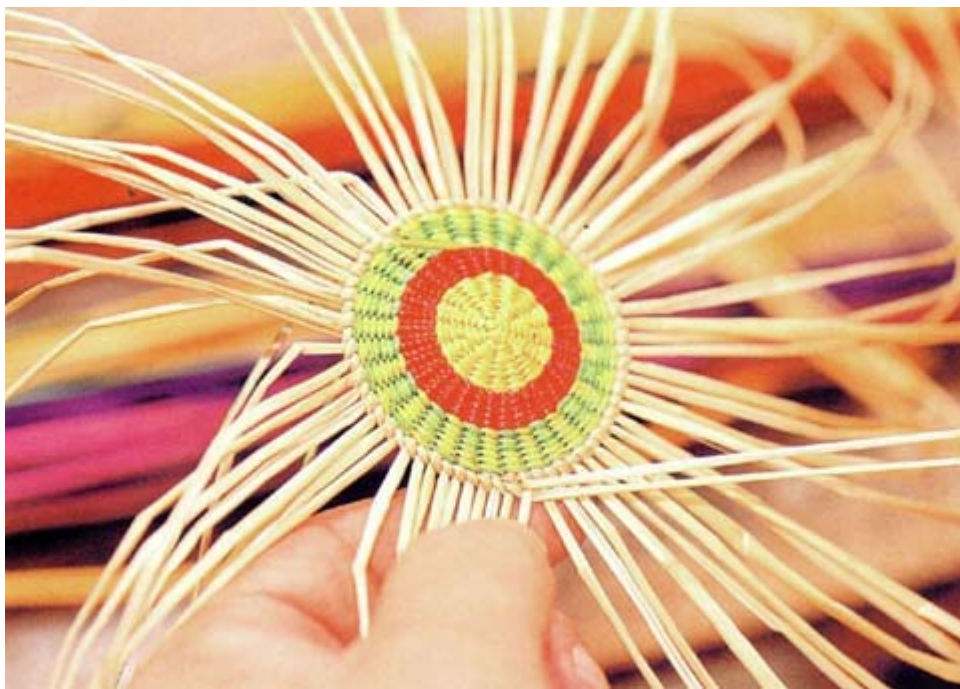


사진51-②.



사진51-③.

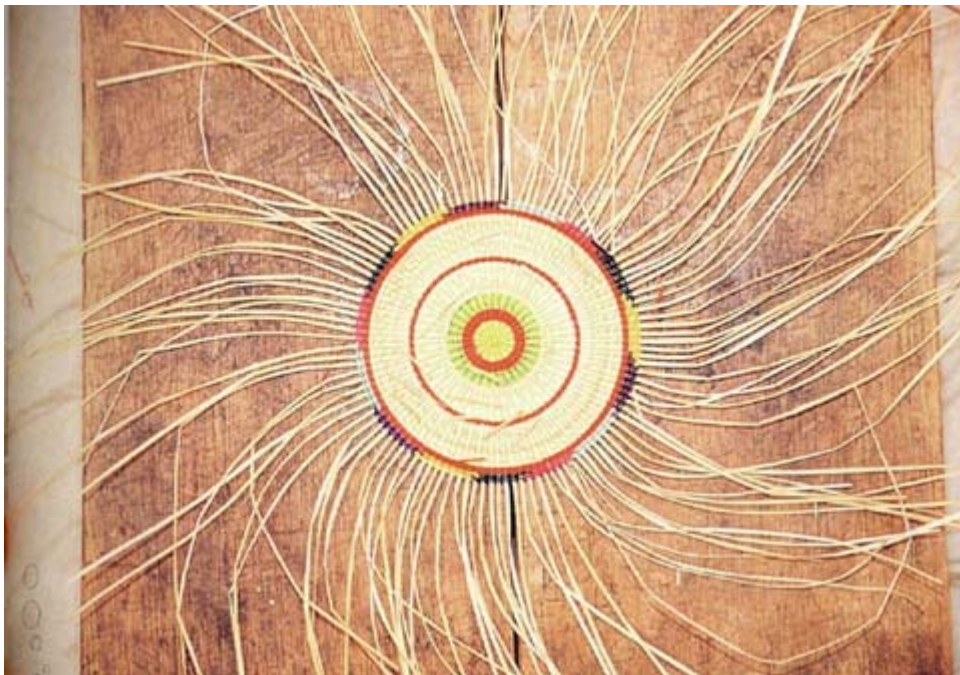


사진52. 뚜껑의 겉면이 완성되어 삼오리 치기 전의 상태

- ② 뚜껑의 겉면이 완성되면 삼오리를 쳐서 운두를 올리기 위해 굽히는데 이때 방망이를 이용하여 굽혀주고 운두를 올린다.





사진53. 삼오리 쳐서 곱히기



사진54-①. 운두 올리기



사진54-②.



사진55. 운두를 올린 후 안막기를 하지 않은 뚜껑 내부의 모습,  
추가된 씨줄과 날줄이 보인다.



- ③ 운두를 올리는데 안으로 접히는 부분을 표시하기 위해 전을 돌리고, 날줄 수를 줄여가면서 안막을 부분을 마무리하게 되는데 역시 마지막에는 8개의 날줄을 남기고 매듭을 지운다. 날줄의 밑부분을 잘라서 꼬챙이로 안으로 밀어넣으면서 마무리를 한다. 안 막을 부분이 제작되면 손으로 밀어넣어서 안막기를 하는데 두겹의 공간과 완초의 뜬 부분을 밀착시키기 위해 골토막을 받침대로 하여 골방망이로 두드려준다.



사진56. 안막기 할 부분을 엮어나간다. 안으로 좁혀지면서 날줄 수가 줄어드는 것을 볼수 있다.



사진57. 마지막 8날을 남기면서 매듭을 짓고 있는 모습



사진58. 안막을 부분이 제작되면 손으로 안막기를 한다.



사진59. 골방망이로 두드려서 두겹과 완초의 뜯 부분을 밀착시킨다.



사진60. 완성된 뚜껑 부분. 씨줄의 간격이 배수로 증가하는 것을 볼 수 있다.





사진61. 완성된 삼합

#### (4) 사주함

사주함은 혼례용으로 많이 사용되어 온 것으로 이것을 완초공예품으로 재현한 것이다. 실용성 및 장식미가 뛰어난 공예품이라고 평가받고 있다. 제작과정상의 특징은 밑바닥이 사각형이기 때문에 바닥을 엮어나가는 방법이 방석이나 삼합과는 다르며, 사각형의 구조를 유지하기 위해서 합판을 바닥과 측면에 붙여주는 것이 특징이다. 제작과정은 다음과 같다.

##### 바닥제작과정

- ① 완초를 꼬아 긴 날줄을 여러개 만든다. 날줄을 세로로 53날을 두고 씨줄로 가로로 엮어나가는데 움직이면 사각형의 형태가 되지 않으므로 세로로 놓인 날줄 위에 고무줄로 고정하고 무거운 것을 올려서 고정시킨 다음 가로로 엮어나간다. 가로로 엮어나가면서 글자(囍)를 엮어나간다. 글자는 글자가 들어가는 부분만 색완초를 사용하는데, 이때에는 반드시 완초의 속살을 제거한다. 그렇지 않으면 글자가 뜨기 때문이다. 밑바닥 면이 크기가 어느 정도 되면 굽혀서 운두를 올리기 위해 삼오리를 친다.



사진62. 고무줄로 고정하고 이것을 기준으로 가로로 씨줄을 엮어나간다.



사진63. 글자를 엮어가는 모습



사진64. 바닥면의 크기가 어느 정도 되면 접어서 운두를 올리기 위해 삼오리를 친다.



사진65-①. 삼오리를 친 후 접히는 부분을 방망이로 두드려 준다.





사진65-②

- ② 삼오리를 친 부분이 확실히 접히면 사각틀에 연결시키고 이틀을 기준으로 운두를 올리면서 엮어준다. 운두를 올리면서 접는 부분을 표시하기 위해 전을 돌리는 과정은 위와 동일하다.



사진66. 운두를 올리기 위해 바닥면을 사각틀에 연결한다.



사진67-①. 접히는 부분을 표시하는 전을 돌린 부분이 있고 바로 밑에 빨간색 완초로 삼오리를 치는데, 합판을 대는 부분은 빨간색 완초 바로 윗부분이다.



67-②.





67-③.

- ③ 지금까지 운두를 올린 부분은 바닥의 안쪽부분에 해당된다. 운두가 완성이 되면 한번 뒤집어 주기 위해서 물을 적셔준다. 그리고 사각틀에서 벗겨내어 뒤집어서 다시 사각틀에 끼워넣고 합판을 아교풀로 붙이고 고무줄로 고정시켜준다.



사진68-①. 뒤집어 주기 위해 완초에 물을 먹인다.





사진68-②.



사진69-①. 손으로 뒤집는다.



사진69-②



사진70. 다시 사각틀에 연결하여 합판을 풀로 붙이고 고무줄로 고정시켜 몇일간 건조시킨다.



- ④ 합판위로 운두를 접어서 합판을 감싸면서 운두를 올리고 줄수를 줄여가면서 매듭을 짓는다. 사각형의 각 모서리는 씨줄을 짧게 하여 곡선을 주며, 모서리 부분이 곡선 형태로 엮어지면 삼합의 제작과정처럼 계속해서 날줄을 줄여가며 씨줄을 돌려주면 된다. 8개의 날줄이 마지막으로 남게 되며 가위나 칼로 잘라서 꼬챙이로 남은 부분을 속으로 밀어 넣어서 마무리한다.



사진71-①. 날줄 수를 줄이면서 원모양으로 마무리해 나간다.



사진71-②.



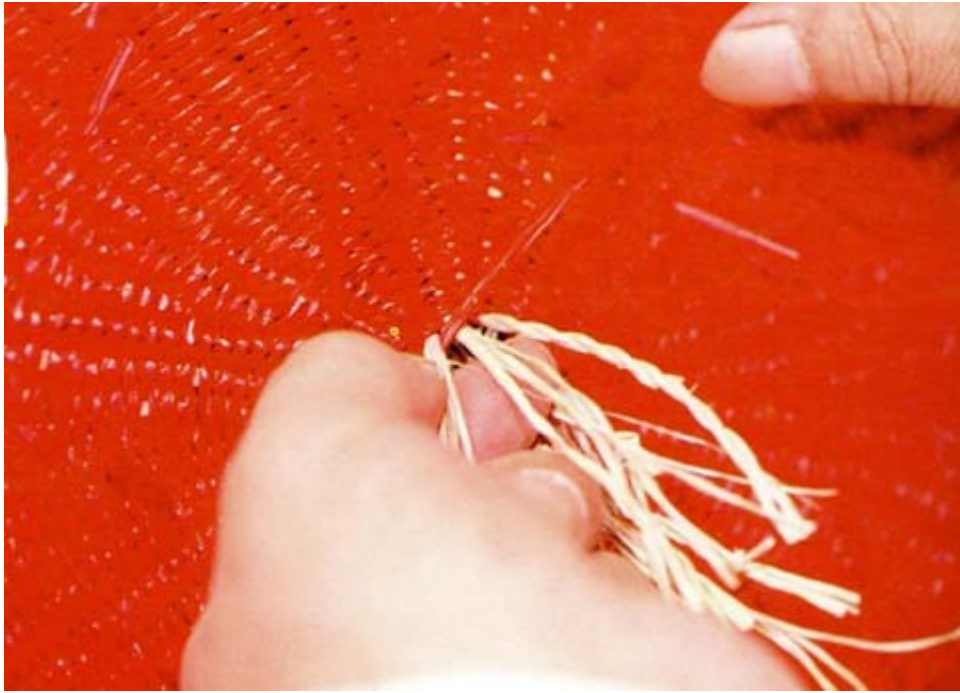


사진72. 바닥면의 모양은 사각이지만 마무리는 원모양으로 엮어짐을 볼 수 있다.



사진73. 마지막으로 8날이 남을 때 까지 날줄을 잘라준다.



사진74. 가위로 밑부분을 자른후 남은 부분은 꼬챙이로 밀어넣어 마무리한다.

#### 뚜껑제작과정

- ① 뚜껑 역시 모양이 사각형이기 때문에 고무줄로 고정시켜 세로의 날줄에 무거운 물건을 올려놓고 가로로 씨줄을 엮어나간다. 글자를 엮어나가고 모서리 부분에는 색완초로 장식한다.



사진75. 고무줄로 고정하여 엮어나가는데 글자를 처음 엮고 있다.

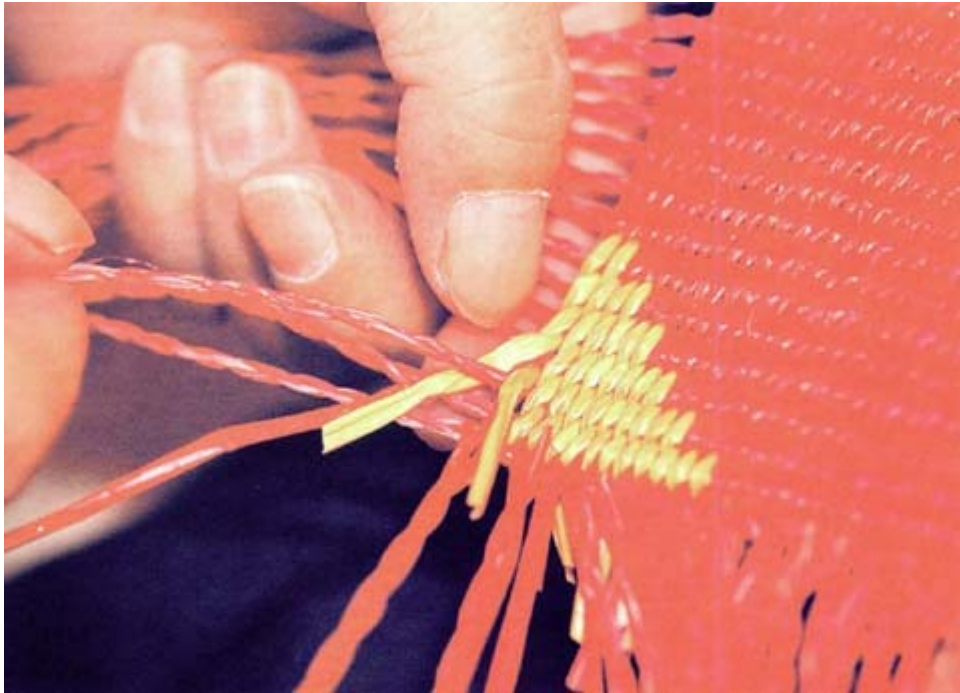


사진76-①. 모서리 부분에는 색완초로 엮어서 장식을 해준다.

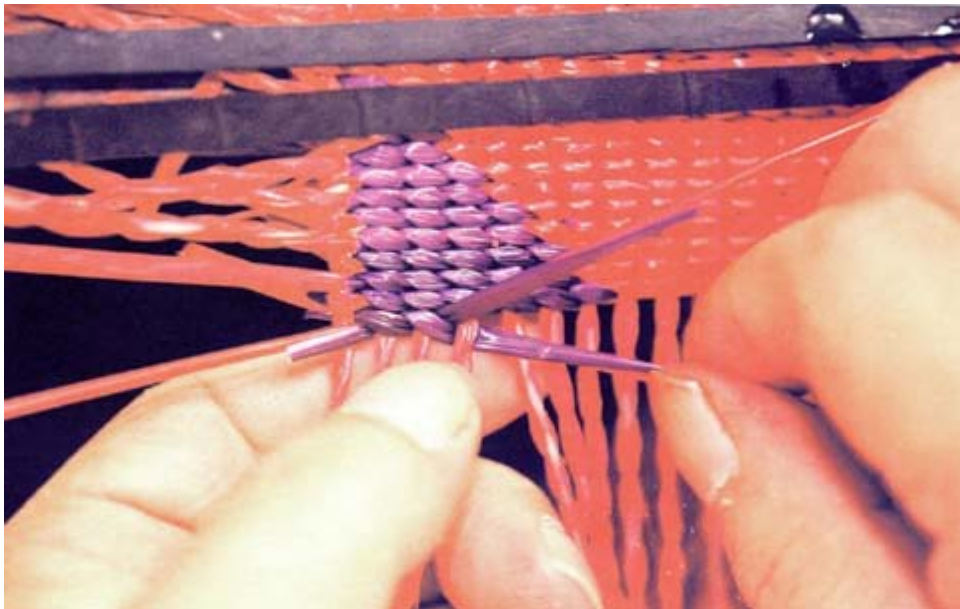


사진76-②.





사진77. 모서리 장식에 사용된 색완초

- ② 뚜껑의 사각면이 완성되면 글자를 다듬고 색완초를 엮었던 흔적을 제거하며 골방망이로 짜여진 면을 밀어준다.



사진78. 글자 다듬기.



사진79. 글자를 엮었던 흔적을 제거한다.



사진80. 골방망이로 짜여진 면을 밀어준다.



- ③ 삼오리를 친 후에 접어서 사각틀에 연결한다. 운두를 사각에 맞추어 올리기 위함이다. 운두를 올리면서 안으로 접히는 부분을 표시하는 전을 돌리고 안으로 접히는 부분을 날줄 수를 줄여가면서 원의 형태로 마무리하여 나간다.



사진81. 사각틀에 연결하기

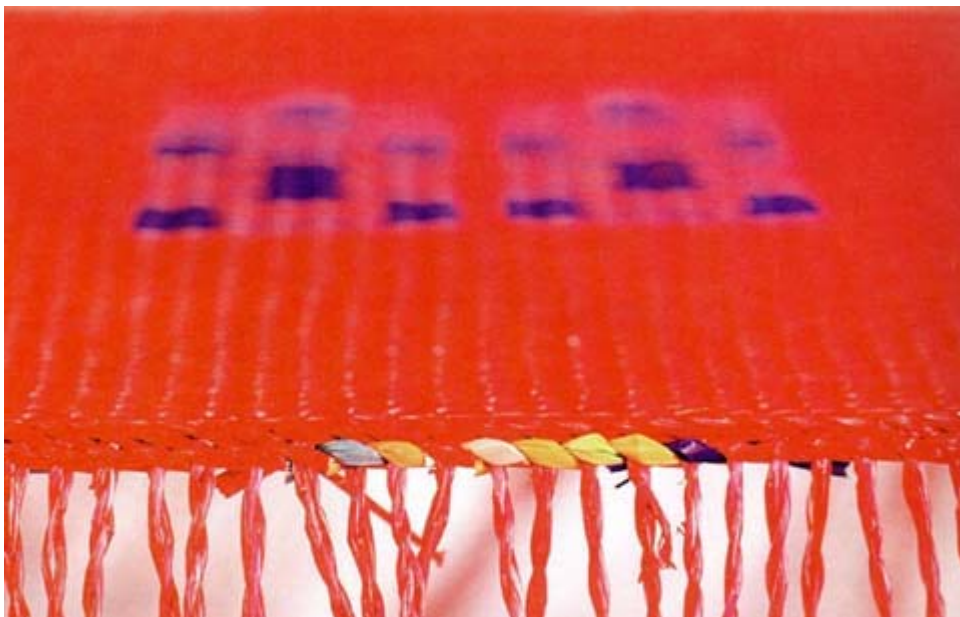


사진82. 삼오리를 친 부분과 운두가 엮어질 날줄



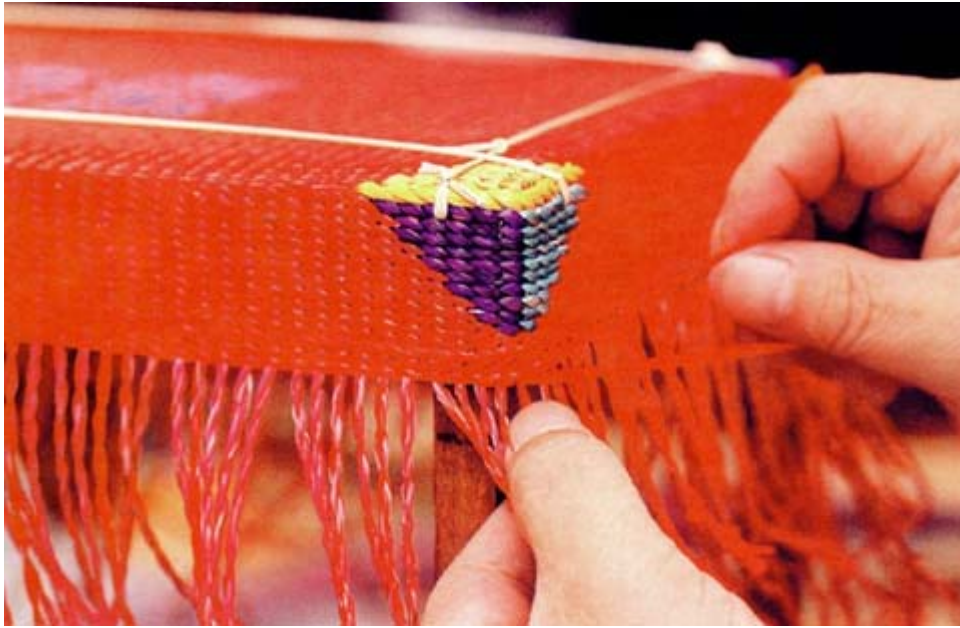


사진83. 운두가 내려가면 안으로 접히는 부분을 표시하는 전을 돌려주는데  
이것 역시 삼오리로 쳐준다.



사진84. 삼오리를 쳐서 전을 돌려준 다음 날줄을 하나 건너 하나씩 잘라서  
줄여주어 운두를 엮는데 씨줄의 간격을 넓게 해준다.

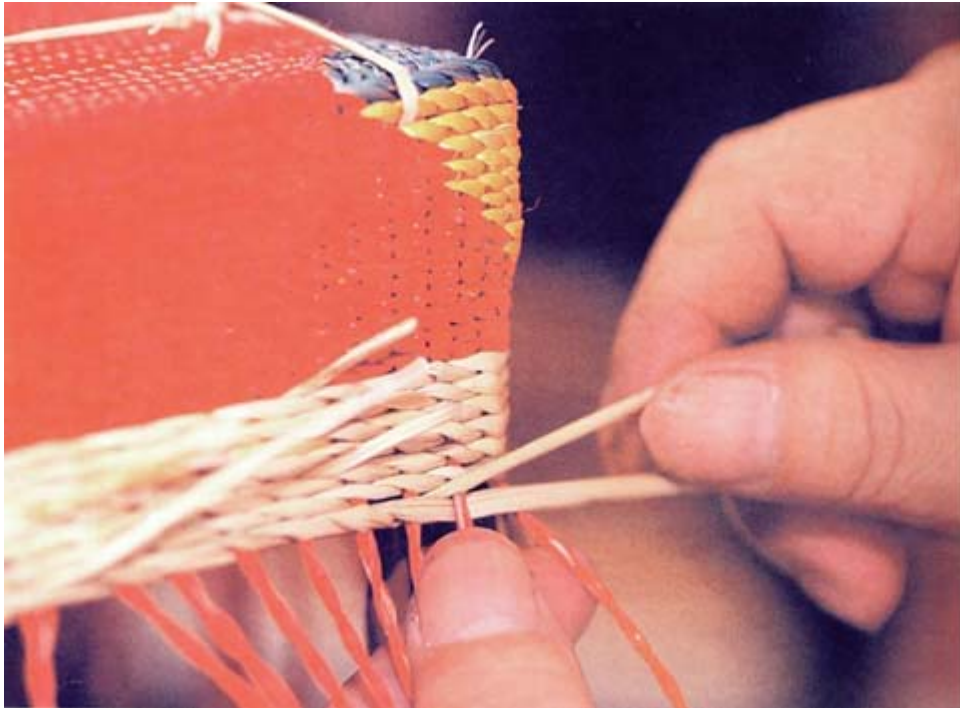


사진85. 날줄을 줄이면서 씨줄을 엮어나감으로써 씨줄의 간격이 넓어짐을 알 수 있다.



사진86-①. 안으로 접을 부분에 이르면 손으로 운두를 안으로 접어서 안막기 할 부분을 원 형으로 엮어나간다.





사진86-②.

- ④ 마무리 하는 방법은 위와 같이 8개의 날줄을 매듭하여 자르고 남은 부분은 꼬챙이로 밀어넣어 마무리한다. 밖으로 나온 씨줄을 정리하고 안으로 접어서 손과 골방망이로 밀착시켜주면 제작공정이 끝난다.

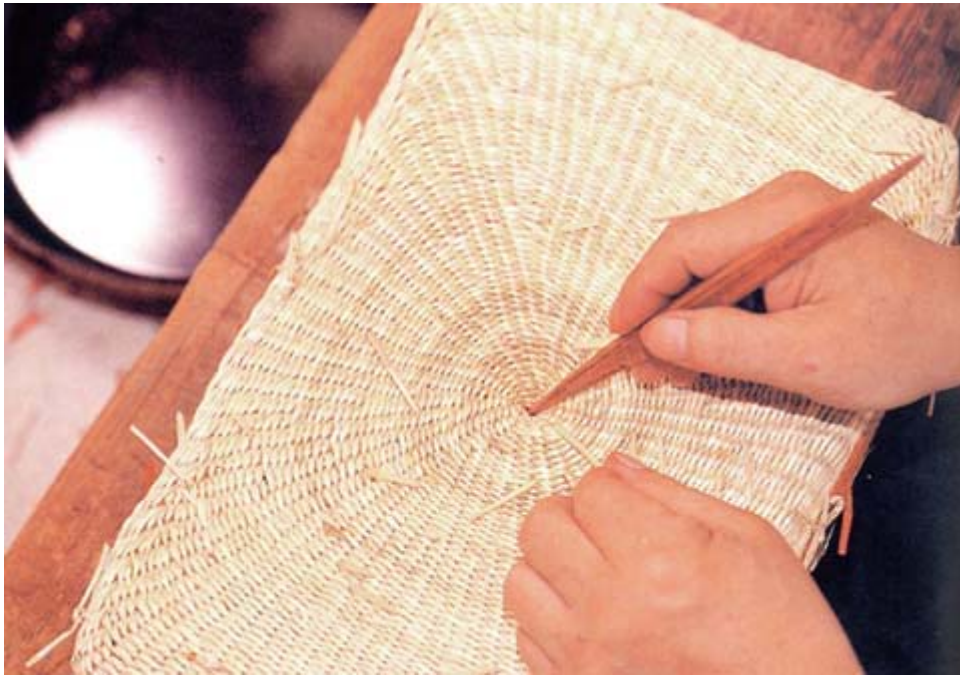


사진87. 꼬챙이로 날줄을 밀어 넣고 마무리하기





사진88. 씨줄을 정리한다.



사진89. 안으로 접어서 밀착시켜준다.

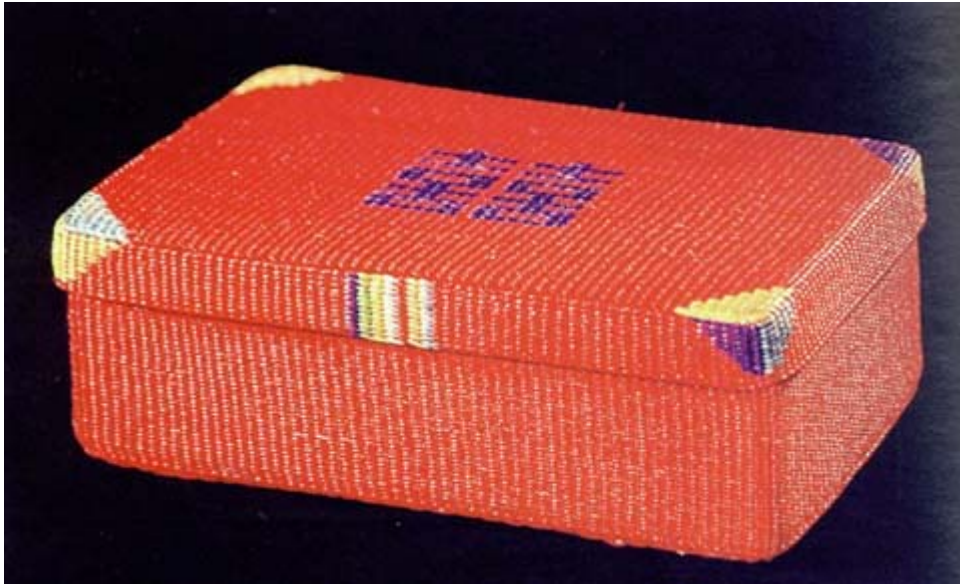


사진90. 완성된 사주함

이 외의 청홍의 폐백 동고리도 같은 기법으로 만든다. 다만 중간에 상자를 넣지 않고 바닥을 자연스럽게 굴렸으며 전 옆에 굵게 띠를 두른다. 이외에 모자 찻상 등 현대적인 감각이 풍기는 작품도 제작하지만 생계를 위해 잘 팔리는 물건을 주문 받아 제작하고 있다.

#### (5) 동그리

##### 바닥제작과정

- ① 길이가 서로 차이가 나는 3개의 날줄을 준비한다.(각 8개씩) 8날줄을 준비하여 가운데를 묶어주어 16날줄이 되게끔 한다. 16날줄에서 시작을 하는데 최초 2줄을 한 묶음으로 하여 8개의 묶음을 하나의 원으로 만들어 나간다.(8날로 최초로 원이 만들어진다) 이 때 엮어나가는 줄 수는 2개이다. 이 두 개의 줄로 날줄을 엮어나가면서 원을 만든다.



사진91. 길이가 서로 다른 3개의 날줄을 준비한다.



사진92. 8개의 날줄을 준비하여 가운데를 완초로 묶어 16날줄이 되게 한다.(위)

사진93. 16개의 날줄을 씨줄로 엮어나가는데 날줄 2개를 한 묶음으로 하여 8묶음을 하나의 원으로 만들어 나간다.(아래)



- ② 원이 커지면서 날줄을 추가하게 되는데 8, 16, 32개의 날줄을 원이 커짐에 따라 순서대로 삽입을 하는데 날줄이 이렇게 추가됨에 따라 날줄의 수는 최초 8날에서 16날, 32날, 64날로 증가하게 된다.



사진94. 원이 커짐에 따라 날줄을 추가한다.



사진95. 색완초를 날줄에 넣은 모습



사진96. 색완초를 엮어나가는 모습

- ③ 밑의 바닥의 크기가 완성되면 삼오리를 친다. “삼오리 친다”라는 말은 보통 2개의 울로 엮어나가는 것과는 달리 접히는 부분을 표시하고 강하게 하기 위해 3개의 울로 한줄을 엮는 것을 말한다.



사진97. 삼오리를 친 부분을 손으로 접어준다.



- ④ 삼오리를 친 후에는 겉운두올리기를 한다. 운두올리기는 바닥을 직각으로 하여 옆면을 올리는 것을 말한다. 겉운두가 만들어지면 안운두를 올리고 안쪽의 씨줄 흔적을 정리하고 바닥면에 삼베를 대어준다.



사진98. 운두를 올린다.



사진99. 빨간색 왕골위에 안으로 접는 부분을 표시하기 위해 전을 삼오리로 돌린부분이 있다.(중간부분) 또한 운두가 올려질 때 안운두 올리는 부분까지는 운두의 선이 안으로 약간 들어가게 엮어서 탄력성이 있어 보인다.





사진100. 안운두 올리기



사진101. 안운두를 올릴 때는 날줄을 잘라서 그 수를 줄여준다.



사진102-①. 안쪽의 씨줄 흔적을 정리하고 삼베를 잘라서 바닥에 대어준다.



사진102-②.



사진102-③.

- ⑤ 안운두는 안으로 접어넣게 되는데 안운두는 겉운두와 길이를 똑같이 한다. 안운두가 완성되면 안으로 접어들어갈 바닥을 만드는데, 최초 바닥을 만드는 과정의 반대로 64날, 32날, 16날, 8날로 날을 죽이면서 위어나가면서 마지막 8줄을 남긴다. 8줄을 남기면서 촘촘히 공간을 메우고 가위로 8줄 끝부분을 짧게 남기면서 자르고 이것을 꼬챙이로 밀어 넣어 마무리한다.





사진103. 겹운두와 안운두의 길이는 같다.



사진104-①. 안으로 접어들어갈 바닥을 만들때에는 손으로 접어서  
날줄의 수를 줄여가면서 만든다.



사진104-②



사진105. 8개의 날줄을 마지막으로 마무리한다.





사진106. 꼬챙이로 날줄의 밑부분을 안으로 밀어 넣어 마무리한다.

- ⑥ 안쪽면을 손으로 밀어 넣고 안과 바깥을 밀착시키기 위해 골토막을 받친 후 골방망이로 골치기 한다.



사진107. 손으로 안을 밀어 넣는다.





사진108. 꼰치기

뚜껑 제작과정

- ① 날줄을 직각으로 40개를 놓고 위에서 아래로 씨줄을 엮어나간다. 이때 세로날줄과 가로줄이 엮어나갈 때 균형을 잡기 위해 무거운 물체를 40개의 줄위에 놓아 고정시킨다. 가로로 6,7개의 씨줄이 진행된 다음에 무늬넣기(글자넣기)를 한다. 이때 무늬넣은 완초를 뜨지 않게 하기 위해 속살을 제거한다.

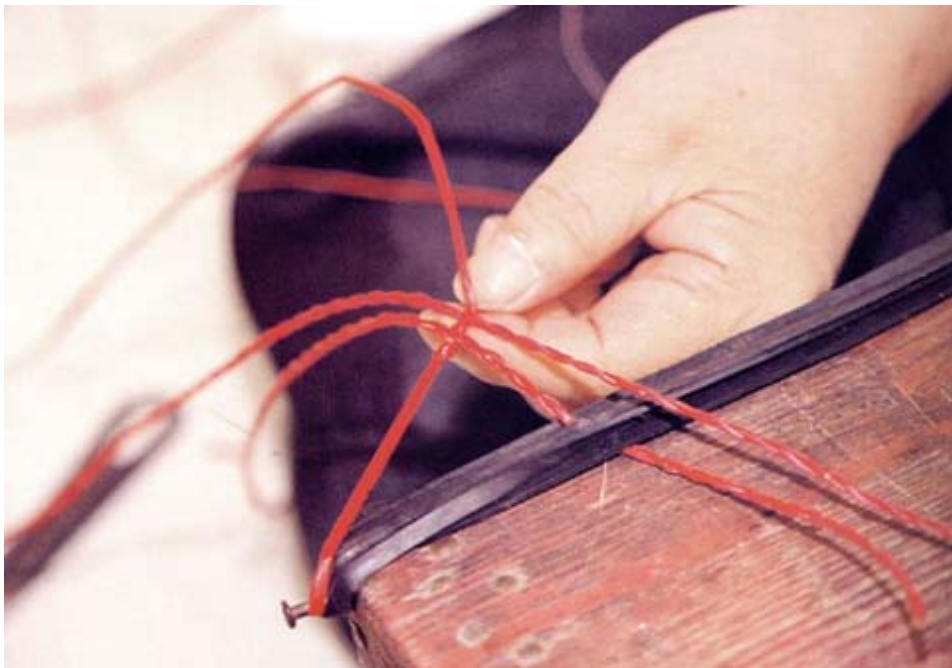


사진109-①. 씨줄 하나에 날줄을 여러개 엮고 사각틀 위에 고무줄로 고정시킨다.



사진109-②.



사진109-③.



사진110. 글자를 엮는 완초는 글자가 뜨지 않기 위해 속살을 제거한다.

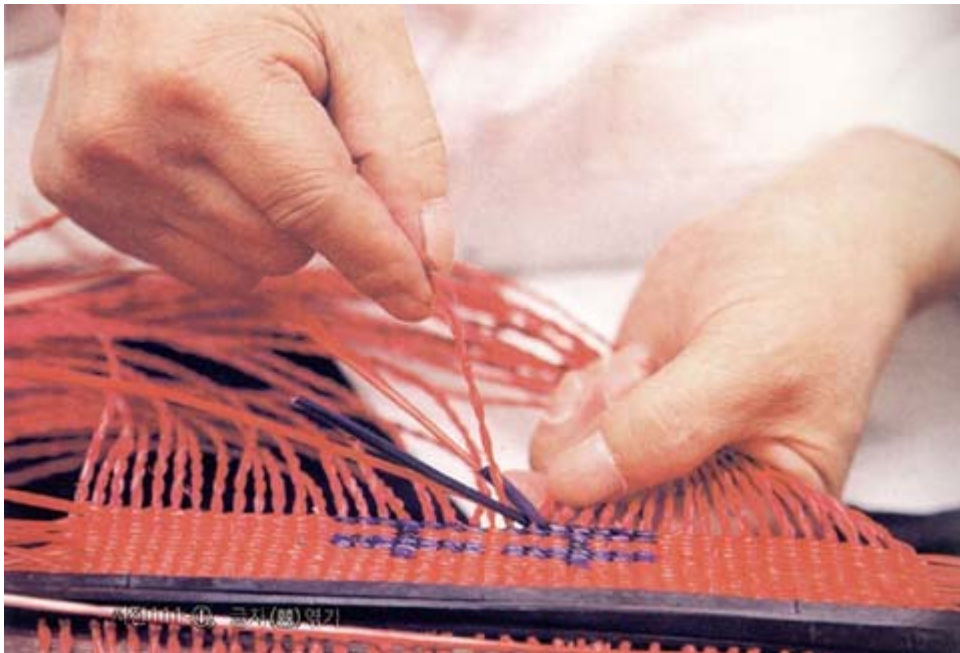


사진111-①. 글자(囍)엮기





사진111-②.



사진111-③. 골방망이로 뚜정의 윗면을 밀어준다.

사진111-③. 골방망이로 뚜정의 윗면을 밀어준다.

- ② 동그리의 뚜껑은 운두올리기 전에 접히는 부분의 전을 돌리는 부분이 없기 때문에 “삼오리치기”를 하지 않는다. 다만 직각으로 접지 않고 4개의 모서리 부분을 엮을 때 줄을 잡아당겨주면서 곡선을 자연스럽게 안쪽으로 주게 된다. 이렇게 곡선을 준 다음에 파란 씨줄 4가닥으로 사오리를 친다. 사오리를 치는 것은 겹운두 올리는 과정이 된다. 사오리로 운두를 올리는 것은 힘이 있고, 두껍고, 단단하게 보이기 위함이다.

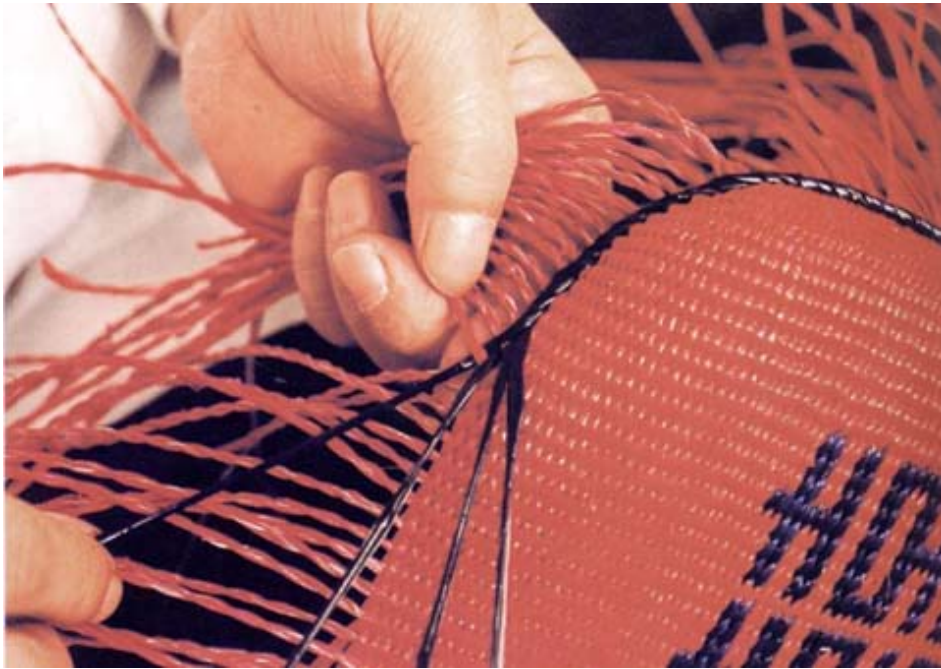


사진112-①. 사오리 치기



사진112-②.



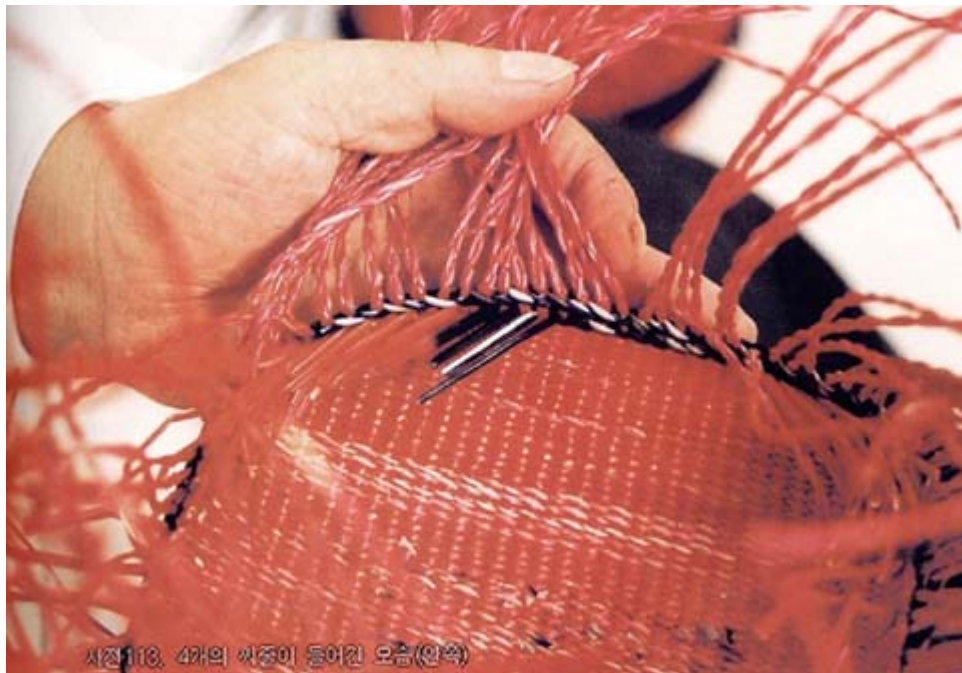


사진113. 4개의 씨줄이 들어간 모습(안쪽)

- ③ 사오리치기로 겉운두가 완성되면 2개의 씨줄로 안운두를 만든다. 뚜껑의 안쪽 바닥에는 삼베를 대지 않는다. 안운두는 바깥운두의 길이 만큼 제작한다. 안운두가 완성되면 사오리친 겉운두에 색완초로 장식을 하고, 안으로 접어들어갈 바닥을 만든다.



사진114. 안운두 올리기



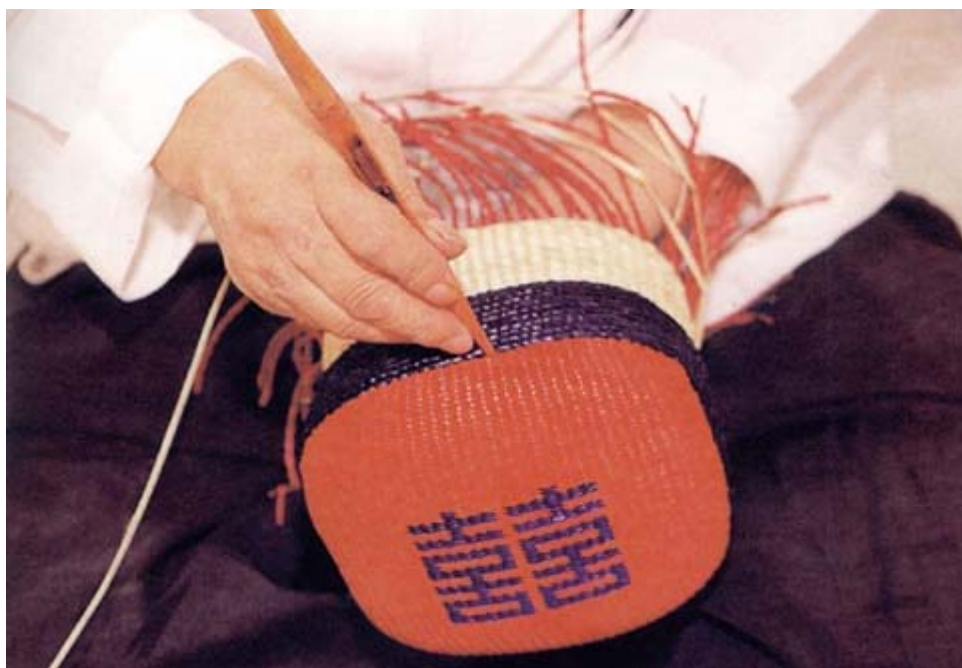


사진115-①. 겹운두에 색완초를 장식하는데 꼬챙이로 벌려서 완초를 엮는다.

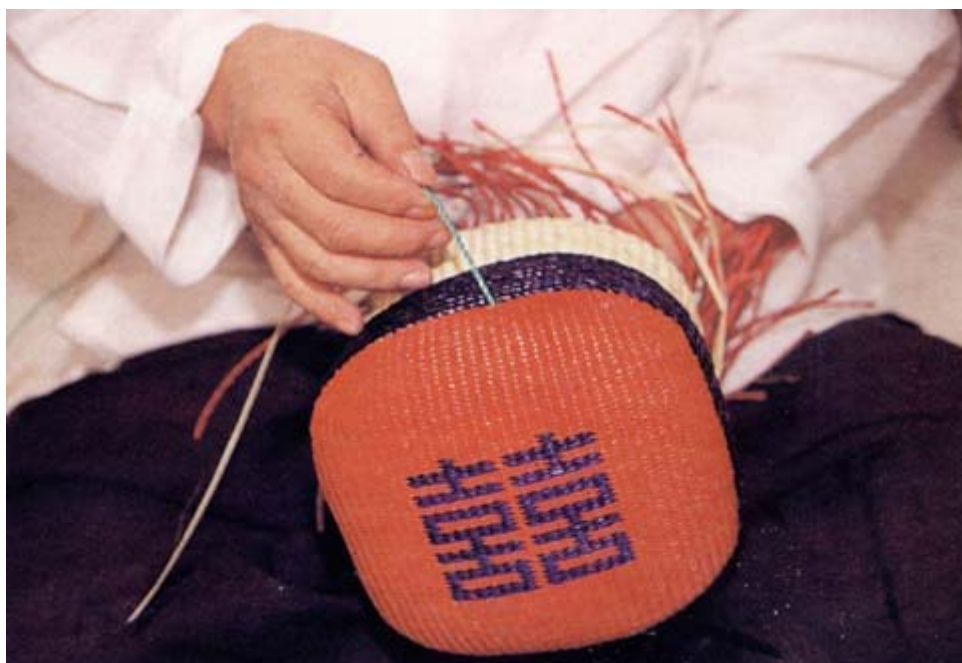


사진115-②.

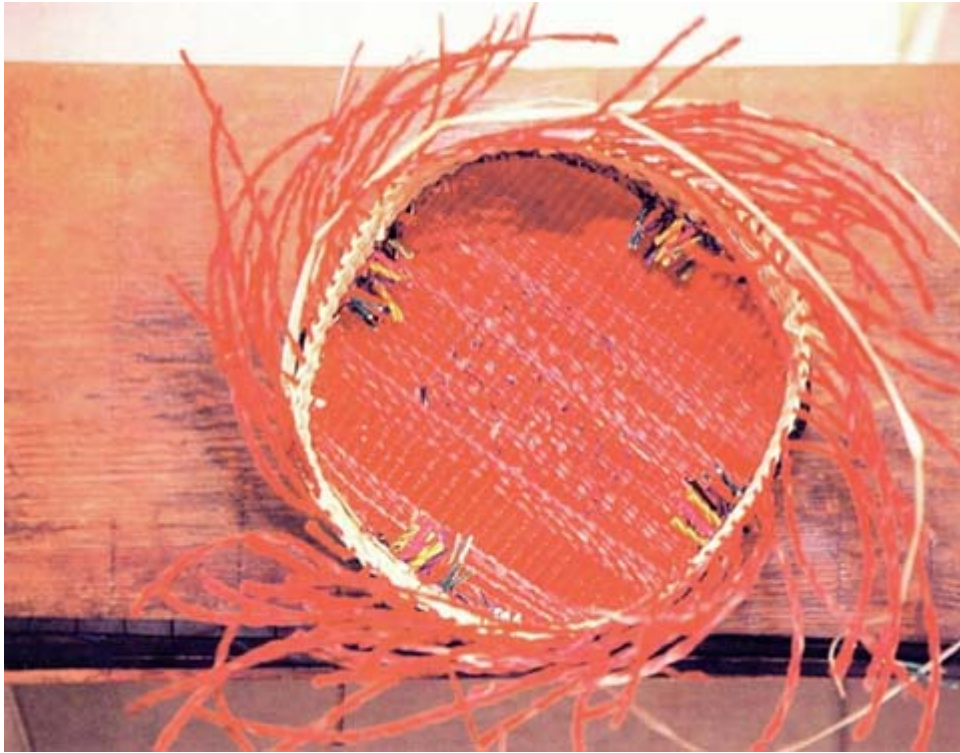


사진116. 색완초 장식이 들어간 내부의 모습



사진117. 마지막 남은 8개의 날줄을 가위로 자른다.



④ 안을 접을 바닥을 날줄의 수를 줄여가면서 마무리를 한다. 위의 제작과정과 동일하다.



사진118. 꼬챙이로 날줄의 밑부분을 안으로 밀어 넣어 마무리한다.



사진119-①. 안운두에 물을 축인 후 안으로 밀어 넣어 밀착시킨다.





사진119-②



사진120. 골토막을 받치고 골방망이로 골치기를 하여 완전히 밀착시켜준다.



사진121. 완성된 동그리

## IV. 기능보유자의 생애와 전승현황

### 1. 이상재의 생애

이상재는 1943년 7월 1일 예전 경기도 강화군 교동면 읍내리 405번지에서 부친 이강명 모친 차청례 사이에 장남으로 태어났다. 그의 집안은 그가 태어나기 전부터 조부 및 그의 어머니가 완초제조를 부업으로 삼아 왔다고 한다. 일제 때 그의 조부 및 모친이 만들던 완초제품은 당시 그곳에 와 있던 성공회 신부가 구입, 영국으로 보내었다고 한다. 이상재는 국민학교를 졸업한 이후 집안사람들이 부업으로 하던 완초제품을 자연스럽게 배우기 시작하였다. 지체가 부자유하므로 품이 많이 들고 운신의 폭이 큰 자리 만드는 일은 배우지 않고 한 자리에 앉아서 할 수 있는 소품을 배웠다. 처음의 기본기는 할아버지(이기오)로부터 배웠으며 좀더 나은 기술은 동네 이내내(사망, 생존했으면 90세 이상)할아버지와 유형식(사망, 생존했으면 100세 정도)할아버지로부터 등근 삼합과 방석 만드는 법을 배웠다. 교동면에서는 일년에 한번씩 왕골경진대회를 했는데 거기에 참가하여 배운지 3년만에 일등을 하게 된다. 이것이 이상재씨가 완초공예기술을 인정받고 공예가의 길로 들어서게 된 배경이다.

이 완초를 집집마다 안하는 사람들이 없었다. 그때 당시는 강화도 교동이라는 데가 일년에 한번씩 경진대회를 했었는데 장소는 성공회라고 거기에서 아침 9시에 했다가 저녁 5시까지 하는데 심사위원들이 심사해서 일이등을 가렸는데, 여자 남자 많이 나갔다. 저도 14살 초등학교 졸업받고 이것을 시작해서 3년만에 경진대회에 나가서 일등을 했다. 거기에서 나를 알아주더라. 그래서 사람들이 우리집에 배우러 많이 왔다. 밤에 총각처녀들이 모여서 배우니깐 남의 집에 무도 뽑아 먹고 감도 따다 먹고 해서 재미있게 완초제작을 배우면서 만들었다. 처음에 배울 때 어머니한테 배웠다. 그 다음에는 그 동네에 잘하는 할아버지가 있었다. 유형식씨라고. 그 양반한테 완전한 기술을 배웠다. 그래서 거기서 제일 잘한다는 소리를 들었다.



사진122. 이상재의 어머니와 누이. 이들은 모두 이상재에게 완초공예기술을 전수해 주었다.





사진123. 국교졸업후 14세때의 모습(가운데). 이때부터 완초공예기술을 배우기 시작했다. 당시 교동은 부업으로 화방석, 꽃삼합, 송둥이를 만드는 것이 일반화되어 있으므로 마을 사람들은 모여 서로 기술을 전수하며 완초제품을 만들었다. 이상재는 다리가 불편하므로 완초제작과 동네 사람에게 가르치는 일을 전념하였다.

마을 사람들에게 완초기능을 가르치던 시기인 1970년도에 결혼을 하였다. 교동국민학교를 졸업하고 이상재씨에게 왕골을 배우던 동녀 처녀 유선옥은 그의 우수한 완초기능에 빠져 지체 부자유한 그와 결혼하였다.

그의 제품은 당시 서울 남대문 시장 상인이 가져갔다. 1976년 이요환(현 일산거주, 예전 강화읍에서 친정어머니가 치과 운영)씨가 서울 안암동 개운사 윗층에 완초 공장을 경영하여 그곳에서 13명 정도 기거하며 완초제품을 지도·제작하였다. 이후 부산으로 가서 완초 공예품을 지도·제작하였으며 82년경 강화로 이사왔다. 현 거주지에는 4년 전에 정착하여 완초제품을 만들어 생계를 이어 나가고 있다.

서울에서 방치과하는 사람의 딸이 공예에 취미가 있었다. 그래서 이것을 나에게 가르쳐달라고 그랬다. 교동에서는 방석을 주로 만들었지만, 여기에 와서는 무늬도 다른 것, 모양도 다른 것을 해가지고 특수하게 만들어 가지고 새로나백화점에서 점포하나 내어서 판매했다. 이것도 잘되었다. 이것이 교동에서 바로 서울에 와서 한 일이다. 가정집 같은 공장은 안암동 개운사 근처이다. 거기서 할 때, 이대 숙대학생들도 많이 배우러 왔었다. 방치과 원장 할머니는 교동에 있을 때부터 알았다. 우리 딸이 이런 것을 할 생각이 있다고 해서 서울가서 하기 시작

했다. 서울에서 그거만 계속하면 되었는데 그 여자가 다른 것을 해서 빚을 지더라고 그래서 부산을 내려갔다. 서울에서 5-6년 있다가 그집이 살림이 기우니까 부산으로 가자고 그러더라고 그래서 일 잘하는 사람 4-5명 정도를 더 데리고 가서 했는데 도저히 못하겠더라. 부산에서 할 때에도 강화에 와서 재료를 사가지고 갔다. 부산에 가니까 사투리 때문에 고생을 많이 했다. 다시 강화로 올라와서 독립하게 되었다. 부산에서는 6개월 있었다. 여기 온 지는 18년 정도 되었다.



사진124. 서울에서 전수학생들과 함께 완초로 만든 모자를 쓰고 촬영한 모습(1978년)

## 2. 이상재가 말하는 완초공예

공예연구가들은 이상재의 완초공예기술에 대해 극찬을 아끼지 않는다. 지정조사보고서에는 다음과 같은 문구가 쓰여져 있다.

이상재의 40여 년간 닦은 완초 솜씨는 매우 탁월하다. 짜여진 완초의 울은 매우 고르며 전체적으로 정연하고 아름답다. 또 간간이 넣은 문자나 꽃, 학 등의 무늬의 배치나 구도가 또한 매우 자연스럽다. 그의 솜씨 중 탁월한 점은 안과 밖을 연결하여 짜 밀어 넣으면 안팎이 완벽하게 일치하는 것으로 타의 추종을 불허한다. 또 그는 갈구락지를 사용하여 노를 꼬는 전통적 방법으로 완초노를 만들어 쓰고 있다.

이상재의 공예기술능력은 수많은 공예가들이 참석하여 공예기술의 우위를 겨루는 대회에서 받은 수상경력이 입증해준다. 최근의 수상경력은 아래와 같다.

\* 출품 및 입상경력

- '89. 제19회 경기도 공예품경진대회 특선 수상
- '89. 제19회 전국공예품경진대회 입선 수상
- '93. 제23회 경기도공예품경진대회 동상 수상
- '93. 제23회 전국공예품경진대회 입선 수상
- '94. 제24회 경기도공예품경진대회 특선 수상
- '94. 제24회 전국공예품경진대회 특선 수상

\* 기타사항 : 경기도 우수공예 기능인 (지정번호 93-8호)

이상재는 완초공예에 대해서 몇 가지를 강조한다. 완초공예라면 강화 교동면이 최고이고, 공예품의 예술적인 가치는 자신이 말하는게 아니라 소비자가 이야기 해준다는 것이다. 완초공예품이 다른 지역에서도 제작되지만 교동면 완초공예의 우수성을 이야기 할 때는 입문과정의 어려움을 항상 이야기한다.

교동의 읍내리에서 만들다가 상용리, 봉서리, 그리고 전 교동만으로 퍼져나갔지, 사방에서 하지 않았다. 완초로 소품만드는 사람은 교동사람이라고 해도 과언은 아니다. 교동에서 부모들은 끈기부터 가르친다. 끈기 안 배운 사람은 이것 못하는데, 교동사람들 밖에 이것을 못하더라. 인천이나 서울사람들은 맨처음에 배울 의지가 있지만 1년 내지는 몇 개월만 지나면 다 관도 버린다.

이상재 자신은 완초공예를 하면서 지루함이나 인내심에 대해 자신에게 동정을 사본 일은 없었다. 어머니의 만류에도 불구하고 소품을 만든 것이 상품성 있는 작품으로 인정받아 완초공예를 시작한 그에게도 어머니와 주위 분들에게 배울 때 기능상의 어려움도 많았다고 한다.

어머니한테 이것만 하겠다고 그랬는데, 어머니는 이것은 니가 못한다고 그랬다. 그래도 어머니한테 이것 조금만 시작해 달라고 졸랐다. 그래서 어머니가 시작을 해주어서 내가 완성을 했는데 다행히도 아주 잘 되었다. 몇 년 만들었던 사람과도 비슷하게 되었다. 그때 나는 처음 만들어서 팔았다. 다른 사람들은 팔지도 못하고 그냥 집에서 사용했는데. 그래가지고 계속 만들었다. 내가 배울 때 제일 힘들었던 것은 완초제작에서 운두올리는 과정이고 글자 넣는 과정이었다. 조그마한 힘의 차이에도 쭉아지거나 벌어지니까 참 힘들었다. 그때는 기술자들이 글자, 소나무, 기와집 넣고 했는데 남이 하는거 보고 하니까 어려웠는데, 그 단계를 넘어서 내가 독창적으로 하니까 어려운 줄 몰랐다.

공예기술이 완숙기에 접어들면서 독창적인 작품활동을 시작하여 공예대전에서 우수한 성적으로 입상하기도 했으며, 작품성이 널리 인정되어 외국인뿐만 아니라 고관대작들에게도 인기가 있었다고 한다. 그는 완초공예의 우수성을 여기에서 찾고 있다.

교동의 천주교 신부님이 이것을 좋아하셔서 이 제품에 관심이 많았다. 그전에는 이 제품을 다 요랑이라는 풀로 했는데, 이 풀은 매끈한 것이 없고 거칠거칠했다. 그때 이 양반이 안도 바닥도 완초로 해라 해서 그때부터 요랑풀이 없어지고 완초로 모두 제작했다. 그래서 외국 사람이 이것을 참 좋아한다. 가끔 영국사람도 오고 일본사람도 오고 하는데 이것을 보고 참



좋아한다. 촉감, 무늬, 색깔까지 모두 좋아한다. 특징을 그 사람들이 아는지 대개 좋아한다. 그리고 이젠 옛날에 박정희 대통령도 참 좋아했다. 과거에 깔고 앉는 방식이니 뒀니 청와대에서 많이 해왔다. 나도 청와대 물건도 많이 했다.

완초공예의 공방시설과 도구는 신체의 눈과 손이다. 작업공간이나 작은 도구들은 부수적인 것에 불과하다. 완초공예는 섬세한 공예기술이어서 손놀임의 익숙함과 눈의 시력이 보장되어야 하는데, 교동의 경우 60세 정도가 연령의 상한선이라고 한다. 60세가 되면 눈이 멀어지고 집중이 되지 않는다고 한다.

이상재는 안방과 마루를 합한 공간 약 6평을 공방이자 거실로 쓰고 있다. 그는 취침, 식사시간외에는 완초제작에 몰두하고 있으며 다리가 불편하여 바깥 출입도 않고 오로지 집안에서만 지낸다. 손으로 위은 완초소품 제작에 필요한 특별한 시설은 없으며 벽에 노를 꼬기 위한 갈구락지(노꼬락지)를 걸어 놓았고 방에는 책상, 골토막, 골방망이, 칼 등이 있을 뿐이다.

생애에서 가장 기뻐던 일이 인간문화재로 지정된 것이고, 가장 고마운 사람은 아내라고 말한다. 아내가 불안정한 육신을 대신해 주었고, 힘들었던 가정형편을 극복할 수 있는 힘이 되었기 때문이다. 전수생에게 정부의 지원과 전승공간이 있었으면 하는 바람으로, 완초공예가 계속 전승되었으면 하는 희망으로 생활하고 있다고 한다.

젊은 학생들이 배워야 하는데, 정부에서 배우는 사람들에게 지원금을 주어야 한다. 또 계속 이어나갈려면 젊은 사람이 있어야 하는데, 그것이 안되니깐 아쉽다. 이것이 이래봬도 이조시대부터 했다고 그랬는데, 쉽게 맥은 끊어지지 않으리라고 보는데, 내가 생각할 때는 공예 좋아하고 전통 좋아하는 사람들이 계속 이어나갈 것 같다. 완초 심는 사람이 없어지고 있는데, 완초씨가 없어지지 않도록 정부에서 지원해주었으면 좋겠다. 딸에게 열심히 가르치고 있는데, 가족이 나 뒷바라지 해주느라고 무척 고생이 많았다. 이것 만들어서 생활 꾸려나가는데 무척 힘들었다. 인간문화재가 되었을 때 가장 고마웠던 사람은 우리 안사람이다. 제일 고맙고, 내가 출품나갈 때 뒷바라지도 해주고, 조언도 해주고 했다. 내가 인간문화재가 된 후에 안사람이 출품도 하고 하는데, 내가 가르친 제자 가운데 최고요, 제일 잘한다.



사진125. 결혼전의 이상재와 부인 유선옥

### 3. 이상재의 전수생과 전수생활

기능보유자 이상재의 전수활동은 강화군 교동면, 서울, 부산 등지에서 이루어졌다. 교동에서 전수활동이 아직까지 이어지고 있고, 서울이나 부산의 완초공예품 제작 공장에서 제작 및 전수활동은 타향살이와 생활고 때문에 오래 이어지지 못했다. 부산의 수개월 생활을 마지막으로 강화로 다시 돌아와 정착하게 되면서 본격적인 공예활동으로 생계활동을 이어가게 된다. 교동면의 고향사람들과도 자주 왕래하게 되고 공예품을 같이 만들던 사람들과도 자주 모임을 가지면서 어려운 생활이지만 활기를 되찾았다. 이러한 환경에서 완초공예품 제작활동에 전념할 수 있었고, 공예대전에 출품하여 공예능력을 인정받았고, 결국은 인간문화재라는 명예까지 얻게 된 것이다. 그는 강화군에서 전수생들을 모집하여 전승시키고 있으며, 교동면에서 공예기술을 가르치던 제자들과도 정기적으로 만나 전수교육을 시키고 있다. 또한 서울이나 인천 등 인근에서도 사람이 찾아와 개인적인 교습을 요청하지만 교습자의 시간부족과 인내력 부족으로 장기적인 전수가 되지 않는다고 한다. 교동면에서 주변지역으로 이주한 사람들에 의해서도 관광상품제작의 일환으로 그 기능이 계속 이어져 가고 있다. 이상재로부터 공예기술을 전수받는 제자는 그가 장인일 수밖에 없는 고집스러운 성격을 지니고 있다고 이야기하고 있다.

우리 선생님은 너무 고지식해요. 이것저것 하지 말라고 호통치기도 하고, 어떤 소품을 하나 만들어가면 어라!, 다시 풀어라! 라는 말만 반복해서 하세요. 가르칠때는 매몰차게 가르치세요. 완초공예가 워낙 인내를 필요로 하는 것이어서 그렇게 가르치신 것 같아요.



사진126. 전수시간(오른쪽으로 장금숙(48세), 김명숙(48세), 양인숙(54세), 서순임(45세), 딸 (이정미), 이상재, 유선옥(47세), 박순덕(38세))

어려서부터 완초공예에 관심에 있어서 배우게 된 것이 이상재와 인연이 되어 한평생 남편을 뒷바라지 해온 부인은 남편에 대한 남다른 애정과 공예기술의 스승에 대한 존경심을 가지고 있다.

우리 남편은 고집불통에다가 한번 결심하면 그것을 반드시 실천하는 사람이다. 내 식구가 남에게 열등하게 되는 것을 무척이나 싫어했다. 가정형편이 어려워 무척 고생했다. 공예대전에서 입상·우승하여 주위사람들에게 인정받으면서 생활고의 어려움을 정신적으로 극복할 수 있었다. 나는 남편을 인간적으로 훌륭한 분이라고 생각한다.

기능보유자 이상재씨는 돋보기 안경을 쓰고 작업을 한다. 그도 60세가 완초제작의 상한 연령이라는 것을 생각할 것이다. 그러나 연령에 대한 안타까움보다는 완초공예품을 보존·전승할 전수생들이 곁에 있다는 것에 완초장으로서 자부심을 느낄 것이다.



사진127. 완초공예와 함께 하는 이상재의 가족



## Master of Sedge Handicrafts

This book on "Important Intangible Cultural Property No.103-Master of Sedge Handicrafts" was compiled through a comprehensive investigation and arrangement of the techniques for producing sedge handicrafts made by Yi Sang-jae who has transmitted these techniques.

The techniques for making sedge handicrafts include how to weave sedge with warping stone or mat frame and how to weave sedge with hands. Yi Sang-jae, who has transmitted these techniques, uses his hands to weave sedge. The techniques include three stages of selecting and processing raw sedge materials after growing them, dyeing them with dyestuffs, and arranging beautifully dyed materials to make a sedge product. The handicrafts made with these techniques are used diversely for festivals, daily life and decorations.

This book introduces the process of making sedge handicrafts such as round cushions, square clothing boxes, round mesh bags and chests used for delivering a letter to the house of a fiancée in which the year, month, day, and house of birth of the bridegroom-to-be are written using such techniques as ranking broad strings, two-ply strings and three-ply strings from the stages of growing, selecting and dyeing sedge. In addition, this book includes the history of sedge handicraft techniques.

The techniques for making sedge handicrafts, which have been handed down at Kyodong myŏn, Kanghwa County, Incheon Special City as work done by farmers during the slack season, have been transmitted by Yi Sang-jae, who has taught these techniques to his disciple. In particular, these techniques have been promoted in line with the program of Kangwa Country to produce tourism products.

This book which was compiled by the National Research Institute of Cultural Properties to study and preserve Korean traditional cultural artifacts under the program to document major intangible cultural assets, is very helpful for understanding the details of the documentary film on masters sedge handicrafts the outline of making these crafts, and the work of the masters. It is also expected to be greatly useful for the study of traditional cultural artifacts by the general public and concerned scholars as well.