

14世紀의 高麗 染織 研究

張 慶 姬

(弘益大學校)

차 례

I. 머리말	III. 14世紀 高麗 染織의 技術과 樣式
II. 高麗 染織의 文獻 記錄	1. 無文織
1. 染織 制度의 整備	2. 文樣織 1) 染色 文樣 2) 織造 文樣
2. 染織 原料의 需給과 技術의 進步	IV. 맺음말-14世紀 高麗 染織의 工藝史의 意義

I. 머리말

染織은 衣生活과 관련된 필수품으로서 陶磁, 木漆, 金工과 함께 工藝美術의 대중을 이루어 온 주요한 분야이다. 특히 染織工藝의 경우 삼국시대부터 조선시대 사이의 封建社會에서는 社會階層의 높고 낮은 身分標識과 社會 秩序의 維持를 위해서 服色制度를 국가가 철저히 통제하며,¹⁾ 제작을 담당하는 官廳과 제작에 필요한 原料 등 모든 製作與件이 국가의 政策的 차원에서 수립되고 실행되어 왔기 때문에 그 중요성이 더 크게 여겨진다.

이와같이 국가 정책적 기반 위에서 상층문화와 신분을 장엄하는 매체로서 삼국시대 이래로 발전해 온 염직공예는 고려시대에도 이러한 배경적 측면과 함께 뛰어난 工藝技術을 바탕으로 하여, 우수한 염직이 제작되었다. 특히 문헌사료와 현재 남아있는 유물자료를 통해 볼 때 14세기는 前 時期의 技術蓄積으로 염직공예가 最高度에 도달했다고 생각되는 시기로서, 染織史에서 뿐 아니라 당시 高麗工藝美術의 흐름과 그 성격을 파악하는 데에도 매우 중요한 위치에 있다. 이 시기 고려염직의 技術的 優秀性에 대한 기록으로는 당시에 ‘高麗는 조그만 나라이나 장인과 공예의 기술이 모두 漢人보다도 뛰어나

1) 統一新羅 興德王 9년(834)의 服色禁止 조치 이후, 高麗와 朝鮮을 거쳐서 많은 禁止를 내렸다. 그에 관한 자료로는 朝鮮總督府, 『高麗以前 風俗關係資料撮要』, (朝鮮總督府, 1944). ;-----, 『李朝各種文獻風俗關係撮要』上, 下卷. ; 今村柄 編, 『李朝實錄風俗關係資料撮要』가 대표적이다.

려 하였다. 이러한 文獻 記錄을 바탕으로 고려가 染織의 製作을 위하여 기울인 노력의 일환인 染織制度의 整備와 染織原料의 需給狀況을 살펴 본 다음, 14세기의 高麗染織이 中國 染織技術보다 앞섰다는 사실이 입증될 수 있는 당시의 여러 技術關係 資料를 제시하려고 한다. 그리고 文樣의 樣式的인 考察에서는 우선, 원나라의 염직과 비교하여 그 차이점을 비교하여 보고, 같은 시대의 高麗 象嵌靑磁와 螺鈿漆器의 文樣과를 비교하여 봄으로써 14세기에 유행하고 제작된 高麗 染織工藝의 特徵과 문양의 性格을 밝혀 보고자 한다.

II. 高麗 染織의 文獻 記錄

1. 染織 制度의 整備

染織生産에 기울인 국가적인 관심은 高麗가 染織制度를 體系의으로 組織하고 整備한 기록에서 파악할 수 있다. 高麗時代에는 그 이전 新羅의 染織制度를 보완하여 제도의 정비가 이뤄졌으므로, 우선 신라의 염직제도를 살펴 본 다음 고려의 제도에 대하여 살펴 보기로 한다.

우리나라에서 染織官廳을 制度的으로 정비한 시기를 정확히 알 수는 없으나 百濟에 錦을 짜던 錦部가 있었던 것으로 미루어 보아,⁶⁾ 三國時代에는 制度化되었던 듯하다. 三國 중에서 新羅는 염색과 직조를 전문적으로 관장하던 관청을 그 기능에 따라서 細分化하였다. 즉 染色을 담당하던 관청으로는 漂典, 染宮, 紅典, 攢染典, 蘇方典이 있었다.⁷⁾ 漂典은 그 명칭으로 보아 실이나 織物의 精練과 漂白을 하였던 것이고, 各色의 染色은 染宮에서 했다. 특히 紅典이 별도로 설치되었던 것은 紅色의 需要가 많았던 증거라 할 수 있고, 攢染典에서는 염색색상을 선별적으로 제작할 수 있었을 것으로 보이는데,⁸⁾ 그것은 곧 어떤 매염제를 쓰느냐에 따라서 붉은색에서 자주색까지 염색할 수 있는 蘇方木을 다루던 蘇方典과 함께 신라의 염색기술의 熟練程度를 짐작하게 한다.⁹⁾ 다음으로 신라의 직조관청은 纖維原料 및 織造方法에 따라 여러 관청으로 細分化되었다. 麻典에서는 삼베를 짰고, 朝霞房에서는 朝霞紬나 朝霞錦을, 綾織 錦의 일종인 綺는 綺典에서, 그리고 大花魚牙錦이 小花魚牙錦과 같은 錦을 짜던 곳은 錦典이었다.¹⁰⁾

이와같은 통일신라의 직조관청은 景德王代(742-764)가 되면 官廳名이 바뀌어, 麻典은 織紉局으로,

6) 高句麗의 染織制度는 확인되지 않았으나 百濟에는 錦部가 있었을 것으로 추정되고 있다. (『日本書紀』卷14, 雄略天皇 7年·8月條.)

7) 『三國史記』卷38, 雜志 제7, 職官條 上.

8) 金相溶, 「文獻으로 본 古代의 織物」, 『織物檢査』 제2권 1호, (한국직물검사 연구 1974. 3) 29쪽. 에서 彩典도 染織官廳으로 보았다. 그러나 현재 彩典의 경우에는 繪畫를 掌管한 官廳으로 보는 견해가 지배적이다.

9) 李良燮, 「韓國의 傳統 紫染研究」, 『研究報告』 제 3집 (건국대, 1979), 58쪽.

10) 古代 織物의 명칭은 布, 紬, 綺, 錦 등과 같이 간단한 한 단어로 표기하는 것이 일반적으로 그러한 직물명을 中國의 記錄과 관련지어 연구한 閔吉子의 다음 논문들이 참고된다. 閔吉子, 「우리나라 古代 織物研究 絹織物을 中心으로」, 『教育論叢』 제 2집, (국민대, 1982) 103-118쪽. ; 「우리나라 古代 織物研究 綿織物과 染織物을 中心으로」, 『論文集』 제 17집 (국민대, 1980), 289-303쪽. ; 「織物의 種類에 關한 研究」, 『教育論叢』 제 6집, (국민대, 1986), 107-112쪽

綺典은 別錦房으로, 錦典은 織錦房이 된다. 이러한 명칭의 변경을 통해서 景德王대의 사회, 경제적인 변화를 짐작할 수 있는데, 그것은 아마도 당시에 문화가 향상되면서 고급직물의 수요가 늘었기 때문일 것으로 추정된다. 아울러 경덕왕때의 관청명이 다른 시기와 달리 別錦房, 織錦房 등 房으로 불리고 있었던 점으로 미루어 朝霞房의 설치시기 또한 경덕왕때로 생각할 수도 있겠다.¹¹⁾ 신라는 위에서 본 바와 같이 염색과 직조의 機能 分化에 따라 세분화된 전문관청을 중앙에 두었으며 장인들을 소속시켜서 염직물을 제작하게 한 것을 알 수 있다.¹²⁾

신라의 염직제도를 이어 받아서 고려는 官營과 私營의 二元構造를 형성하였다. 官營體制는 신라의 중앙관서 체제를 더욱 향상시킨 것이고, 地方官衙에도 장인들을 소속시켜 제작활동을 전개하였으며, 한편 私營體制로는 寺院의 僧侶, 所民 그리고 民間에 의한 製作 등 多角의인 製作體制를 구성하게 되었다. 이 글에서는 우선 관영제작을 중심으로 고려염직 제도의 변화과정 및 특히 14세기의 제작체계를 살펴 보고자 한다. 민간 제작품의 경우에는 자금자족의 성격이 강하므로 여기서는 제외하기로 한다.

高麗는 官營 手工業의 經營을 위하여 中央官廳과 地方官衙에 工匠들을 소속시켜서 필요한 물품을 조달하였는데, 염색은 중앙관청의 都染署에서, 직조는 雜織署에서, 그리고 御衣 奉貢은 尙衣局에서 관장하였다.¹³⁾ 이들 官廳의 設置時期는 정확히 밝혀지지 않았으나, 都染署와 雜織署는 文宗 때(1046-1082)에 정하였다고 하는데,¹⁴⁾ 文宗 28년(1074)에 崔致遠의 5대 손자인 崔善之를 都染署의 史로 임명한 것으로 보아,¹⁵⁾ 文宗 28년 이전의 어느 시기에 설치하였던 것으로 생각된다. 尙衣局의 경우에는 穆宗(997-1008)때 奉御, 直掌이 있었던 것으로 보아,¹⁶⁾ 穆宗 이전에 설치된 듯하다. 즉 高麗의 中央官制는 成宗 때(981-997)에 대대적으로 정비되므로 그 과정에서 局의 제도도 정비되고, 尙衣局도 成宗 年間에 설치되지 않았나 추측된다. 그렇다면 尙衣局은 成宗 때 설치되어 穆宗, 文宗 때를 거치면서 完備된 組織體系를 갖추게 되었을 것이다.¹⁷⁾

14世紀가 되면 染織官廳의 名稱과 機構의 統廢合과 같은 制度的인 변화가 있다. 都染署와 雜織署는 忠烈王 34年(1308)에 併合되어 織染局이 되었고 忠宣王 2年(1310)에는 다시 都染署와 雜織署로 분리되었다. 尙衣局의 경우에도 忠宣王 2年(1310)에는 掌服署로 명칭을 바꾸었다가 恭愍王 5年(1356)에 尙衣局으로, 11年(1362)에는 다시 掌服署로 고치고, 18年(1369)에 또다시 尙衣局으로, 21年(1371)에

11) 新羅에서 唐나라로 보냈던 貢物에 朝霞紬는 聖德王 22年(723)이었고, (『三國史記』卷10, 新羅本紀 10 聖德王 22年 4月條.) 朝霞錦을 보냈던 時期는 景文王 9年(869)이어서 朝霞房의 設置의 必要性이 增大되었지 않았나 한다. (『三國史記』卷11, 新羅本紀 11 景文王 9年條.)

12) 新羅의 染織官廳에 과연 匠人들이 所屬되어 있었는지가 하는 것은 다소 의심의 여지가 있다. 왜냐하면 漂典에 母 10명, 染宮에 母 11명, 朝霞房에 母 23명, 綺典에 母 8명, 錦典에 母 14명 등 母라는 이름만 보이고 匠人名은 보이지 않는 점과, 高麗와 朝鮮에서와 같은 匠人名簿에 관한 記錄이 없기 때문이다.

13) 『經國大典』工典 工匠條에 의하면 朝鮮時代는 中央官廳 所屬의 京工匠과 地方官廳 所屬의 外工匠의 區別이 法制化되어 있으나 고려는 아직 그러한 區分이 制度化되어 있지 못하다.

14) 劉敎聖, 『韓國商工業史』, 韓國文化史大系2 政治, 經濟史, (고려대출판부, 1965) 1025-1033쪽.

15) 『高麗史』卷77, 志 卷31, 百官2, 都染署條. ; 雜織署條.

16) 『高麗史』卷9, 文宗 28年 9月 丙申條. 「錄 文昌候 崔致遠 五代孫善之 爲都染署史」

17) 『高麗史』卷77, 志 卷31, 百官2, 掌服署條.

는 掌腹署로 고치는 등 몇 차례 반복되는 명칭의 변화를 겪은 후에 恭讓王 3年(1391)에는 마침내 工曹에 병합되고 말았다.¹⁸⁾ 이렇게 名稱의 變化와 制度의 統廢合이 거듭되는 것은 統一新羅 문화의 절정기인 景德王代에 染織制度를 수정하였던 것과 상통하는 점이 있다. 14세기에는 특히 元나라의 貢納要求가 많았는데 그 수요에 따른 제작의 필요성이 증가하였으므로 組織體制를 정비하여 生産性 向上을 도모하였던 듯하다. 왜냐하면 염색과 직조의 製作工程은 단계별 과정으로 진행시켜야 하는데 분리된 製作構造 속에서는 官廳 상호간에 긴밀한 協助體制을 이룰 수 없기 때문에 서로 협조를 하여 원활하게 진행시키고, 제작공정 또한 단축하여 생산의 효율을 올리기 위하여 염색관청과 직조관청으로 구분되어 있던 것을 한 관청으로 統合했던 것으로 생각된다. 그것은 染織制度史적으로 볼 때 統一新羅 때에는 염직관청이 5곳, 직조관청이 4곳으로 그 수가 많았던 것이 高麗 때에는 염색은 都染署 1곳, 직조는 雜織署 1곳, 御衣奉貢은 尙衣局으로 정리되어 여러 機構가 組織化되는 경향을 보이는데, 朝鮮時代에는 그 기능을 모두 尙衣院 한 곳에서 수행했던 것을 그 증거로 들 수 있다. <표 1>

<표 1> 고려의 염직제도

분 류	신 라	고 려	조선	비 고	출 전	
京 工 匠	염색 관청	漂典(母), 染宮(母), 紅典, 蘇方典, 攢染典	都染署 <織染局>, 中尙署 (染匠, 紅匠).	尙 衣 院	*母에서 匠人으 로 기술자의 명 칭이 변화됨.	*『三國 史記』 *『高麗 史』
	직조 관청	錦典(母), 綺典(母) 朝霞房(母), 麻典	雜織署 <織染局>, 掖庭局(錦匠, 綾匠, 羅匠)			
外 工 場	직조 관청	없 음	*각 道마다 甲坊(匠手), *所 手工業<絲所, 糸所>	없음	*지방에서도 고 급 직물의 제작 가능	*『經國 大典』

관청은 시대가 내려올수록 統合하여 한 곳으로 집중시켰으나, 중앙관청에 소속한 염직장인들은 시대가 내려올수록 그 기능의 專門性을 고려하여 더욱 細分化하는 경향을 띄게 된다. 고려의 染色匠人 가운데 染匠과 朱紅匠은 中尙署에 소속되었으며, 織造匠人인 錦匠, 羅匠, 綾匠 등이 掖庭局에 속하여 있었다.¹⁹⁾ 그러나 앞서 살펴본 염직관청인 都染署, 雜織署에는 史料의 부족으로 장인들에 관한 기록이 보이지 않기 때문에 染織 專門官廳과 所屬匠人과의 關係 및 匠人數나 그 規模 등을 정확히 알 수는 없다. 다만 같은 장인이더라도 부위, 교위, 직유, 직유승지, 행수교위, 행수부위 등으로 官職이 구별되어 나타나며 그들에게 준 別賜 내용에 있어 차등을 보이므로 장인들 사이에도 階層의 分化가 있었음을 알 수

18) 安愛貞, 「朝鮮前期의 尙衣院」, 홍익대 교육대학원, 1897. 5-7쪽.

19) 『高麗史』卷80, 殖貨3, 祿奉 諸衙門工匠別賜 文宗 30年 條.

있고,²⁰⁾ 그것은 곧 일정한 근무시간과 근무업적에 따라 장인의 신분 상승도 가능하였다고 한다.²¹⁾

한편, 지방관아에 설치된 염직관청으로는 甲坊이 있다. 그 설치시기는 정확히 알 수 없으나 顯宗 3년(1012)에는 이미 직조장인으로 匠手가 소속되어 있어서 錦과 綺를 비롯한 여러 종류의 염직물을 제작하였다.²²⁾ 이 갑방에 대한 忠宣王 3년(1311)의 『高麗史節要』에 있는 기록에 의하면 權叟이 東京(지금의 慶州) 留守였을 때 백성들에게 공납으로 받은 綾羅를 공물로 바치고 그 나머지를 사사로이 취하므로 창고인 갑방을 철폐한 일이 있었다.²³⁾ 이 기록으로 알 수 있는 것은 갑방이 14세기에도 존속하였다는 것과 갑방은 이미 공납용 직물을 모아두던 창고의 기능까지도 맡아서 하였다는 점이다. 또 다른 기록에 보면 ‘龍州(지금의 義州)의 창고에서 저포를 가져가서 거란의 실을 무역하라’는 내용에서²⁴⁾ 갑방에 저장된 염직물과 그 용도를 짐작하게 한다. 앞의 기록에서 보면 留守가 공헌하고 남은 것을 사사로이 취할 수 있었다는 것과 1년의 歲貢을 받으면 3년의 貢獻이 가능하였다는 것으로 보아 綾羅를 공납하는 양이 많았던 것을 알 수 있다. 갑방은 각 道마다 있었던 듯하지만 기록으로는 위에서 본 慶州 甲坊과 晋州 그리고 龍州甲坊이 확인될 뿐이다.

지방 공물이었던 綾羅는 그 品質管理에 만전을 기해야 했다. 왜냐하면 『高麗史節要』 忠烈王5년6月條(1279)에 보면 左司議 權叟과 晋州牧 副使 崔昞을 파직하였는데, 그 이유는 진주수령 白玄錫이 宮中服用 綾羅絲의 값을 깎은 것을 탄핵하여 그 값을 감하게 하였는데, 昞이 진주수령이 되어 貢納한 綾羅의 품질이 거칠었기 때문이다.²⁵⁾ 이렇게 貢納한 綾羅가 거칠게 제작된 것에 책임을 물어서 해당 지방의 수령을 파면하기도 하였다는 기록으로 지방에서 제작된 염직물의 품질이 떨어졌으리라 추정할 수 있으며, 또한 염직공예의 기술수준을 유지하기 위하여 국가가 철저히 管理와 統制를 하였다는 것을 알게 된다. 따라서 14세기에 염직공예의 제작에 정성을 다했던 당시 사회의 분위기를 짐작하게 한다.

앞에서 언급했던 바와 같이 官營體制와 私營體制로 二元化된 고려시대의 염직관청의 構造 속에서 染色, 織造, 御衣奉貢의 기능에 따라 기구를 組織化 하였으며, 14세기가 되면 원나라에 보내기 위한 고급 염직물의 제작을 위해서 염색관청과 직조관청으로 分離되었던 機構를 다시 統合하여 보다 효율적으로 관리를 하였다. 또 장인의 경우 신라시대에는 職能의 구별이 불분명하였던 것에 비해 고려 때에는 장인들이 專門化되면서 그들의 근무업적에 따라 身分을 상승시켜 이에 따른 階層分化가 이루어진 것을 알 수 있었다. 또 지방에는 甲坊을 설치하고 장인을 소속시켜서 운영하였으며, 창고의 기능까지도 수행했으며, 貢納 綾羅의 품질을 유지하기 위한 국가의 강력한 통제와 감독을 받았던 것을 알 수 있었다.

20) 洪承基, 「高麗時代の 工匠」, 『震檀學報』 40, (진단학회, 1975. 10), 73-75쪽. 高麗時代 匠人 內部的 位階分化和 職制化 및 身分的 上昇에 關하여 具體的으로 論及하고 있으며, 따라서 染織匠人의 경우도 無關하지 않으리라 본다.

21) 姜萬吉, 「手工業」, 『韓國史』 5, (국사 편찬 위원회, 1975), 189쪽.

22) 『高麗史』 卷79, 志33, 殖貨2, 農商條. ; 『高麗史節要』 卷3, 顯宗 3年 3月條. “其諸道錦綺 雜織甲坊匠手”

23) 『高麗史節要』 卷23, 忠宣王 3年 12月條. ; 『僉議贊成事致仕 權叟. 其留守 東京也 舊有一庫 賦民綾羅貯之 名甲坊 充貢獻 留守私其瀛餘 且撤甲坊 以一年所收 支三年貢……」

24) 『高麗史節要』 卷13, 明宗 15年 乙巳條.

25) 『高麗史節要』 卷20, 忠烈王 5年 6月條. ; 「罷左司議權叟. 晋州牧副使崔昞初 昞爲慶尙道按廉 以晋州守白玄錫 重檢 內衣對綾羅絲價布 劾之 減其價及昞 守晋 所貢綾羅益 昞王使 元卿考問邑吏 以昞 減絲價對 故 竝罷之宰相言 昞 爲民除幣 今罷其職 自次 孰有憂民之弊者乎 尋復 昞職」

14세기 染織의 두드러진 特徵 중의 하나는 寺院 僧侶의 製織技術이 대단히 우수하였다는 사실이다. 그들이 직조한 직물은 주로 승려들의 衣服材料로 사용되었으며, 한편으로는 왕실귀족에 헌납되거나 中國의 朝貢品으로도 사용하였다. 『高麗史』 「列傳」에 보면 충렬왕때(1274-1308)에는 한 여승이 섬세한 花文紵布를 원나라의 공주에게 獻納한 기록이 있다. 이러한 花文苧布는 한강변의 荳毛浦에 있는 암자의 여승이 지닌 우수한 직조 기술에서 나온 것이고, 그 여승은 極細綿布의 직조로 生業을 삼았다고 한다.²⁶⁾ 단편적이거나 이와같은 기록에서 고려말기에는 사원 내에도 우수한 직조기술 전문가라고 할 수 있는 기능인들이 있어서 그들의 직조업이 寺院經濟에 보탬이 되었음을 알 수 있다.²⁷⁾

다음으로는 特殊 技術集團인 ‘所’에 의한 生産 可能性이다. 高麗時代에는 新羅로부터 내려오는 여러 종류의 ‘所’가 있었는데 그중에서도 絲所, 紬所 등과 같은 염직 관련집단에서는 自己 經營의 形態로 생산을 하여 부과된 朝貢物을 제작하여 납부하였을 것으로 추정되고 있다.²⁸⁾

고려시대의 염직은 官營體制의 京工匠과 外工匠, 私營體制의 寺院, 所, 그리고 民間製作이 並行되는 二元構造를 이루고 있음을 알았다. 이러한 국가정책은 14세기에 들어서면 元의 직접적인 영향으로 인하여 官營體制의 변모가 있었던 것이 추측되며, 우수한 염직물을 제작할 수 있는 기술이 고려사회 전반에 擴散되었던 사실도 확인할 수 있었다.

2. 染織 原料의 需給과 技術의 進步

染織製造에 반드시 필요한 原料는 실과 염료이다. 고려에서 염직물을 제작하기 위한 재료로 사용한 것들은 삼베실, 모시실, 목면실 그리고 비단실이었는데 특히 기술상 工程이 까다롭고 어려웠던 비단실은 그 需給과 관련한 增産施策을 施行하거나 심지어 中國에서 비단실을 輸入하기조차 하였다. 우선 비단실의 생산을 증진시키기 위한 조치로서 『高麗史』에 보면 顯宗때(1009-1031)에는 蠶蠶를 勸獎하여 각 道의 州縣으로 하여금 매년 뽕나무 묘목을 丁戶는 20근, 百丁은 15근을 받게 함에 심게 하였다는 기록이 있으며,²⁹⁾ 朝鮮은 고려보다도 더 강화된 시책을 시행하였다.³⁰⁾ 조선시대에는 成宗3년에 外方 民戶까지 大中小로 나누어 뽕나무 심는 것을 논의한 바 있고,³¹⁾ 이 내용을 法制化하여 『經國大典』에서는 蠶室都會의 설치를 시행하여³²⁾ 고려시대보다 진전된 상황으로 전개되었다.

26) 『高麗史』卷89, 列傳, 后妃2條. : 李能和, 『朝鮮 佛教 通史』下, 「花紋苧布 尼婢織成」

27) 劉敎聖, 앞 책, 1038쪽.

28) 『新增 東國輿地勝覽』卷7, 驪州牧條. 고려시대에도 所라고 칭하는 것이 있었는데, 絲所와 紬所 외에도 金所, 銀所 등 여러 곳이 있었다. : 所에 관한 대표적인 논문에는 北村秀人, 「高麗時代の所制度」, 『朝鮮學報』50집(조선학회, 1969). 이 있다.

29) 『高麗史』卷33, 殖貨條. 農商2.

30) 『成宗實錄』卷15, 成宗 3年 2月 戊寅條.에서는 外方の 民戶를 大中小로 나누어 뽕나무를 심게 하였으며, 『經國大典』, 제2, 蠶室條.에서는 蠶室都會를 設置, 運營하여 조선시대가 되면 고려시대보다 法制가 강화된 것을 알 수 있다.

31) 『成宗實錄』卷15, 成宗 3年 2月 戊寅條.

32) 『經國大典』第2, 蠶室條.

고려太祖때(936-943)의 기록에 보면 지방에서 만들어낸 실은 貢納하도록 하여 驛에 소속된 집에서 3束 씩을 내었으며,³³⁾ 高宗때(1213-1259) 기록에 보면 安東지방에서도 비단실을 공납하였다는 기록이 단편적이거나 『高麗史節要』에 보인다.³⁴⁾ 이외에 또 다른 공납지역은 알 수 없으나 다만 明宗 때(1170-1197)의 기록에 보면 西北面 兵馬使가 백성들의 蠶絲를 貢物이라고 하여 과다하게 거두어 말성이 생겼던 것으로 보아,³⁵⁾ 생산지역의 범위가 남쪽 지방에서 북쪽 지방까지 고루 분포되었음을 짐작할 수 있다.

이와같이 집집마다 財力의 정도에 따라 비단실을 생산할 수 있는 量을 法으로 정해서 비단실의 증산을 도모했음에도 불구하고 고려시대의 製絲技術은 織造技術보다는 상대적으로 뒤떨어졌기 때문인지 송나라와 거란에서 비단실을 수입해야 했는데, 이미 統一新羅時代에 唐나라에서 雜絲와 錦絲를 수입했던 것도 같은 이유에서이다.³⁶⁾ 高麗前期에는 宋나라의 상인에게 山東省, 浙江省, 북간성의 비단실을 사거나,³⁷⁾ 元宗 1년(1259)의 기록을 보면 宋商들이 가져온 비단실을 빼앗기조차 했던 것에서 13세기에도 중국의 비단실을 수입하여 쓴 것을 알 수 있다.³⁸⁾ 고려 사회에서 성가가 높았던 비단실은 송나라의 것이 아니라, 거란에서 수입하였던 丹絲로써 그것은 왕이 신하에게 하사하던 대표적인 물품이기도 하였던 것이 睿宗 19년(1165)의 기록에 있다.³⁹⁾ 그 丹絲는 고려 사회에서 수요가 많았는데, 明宗 15년(1185)에는 거란과의 무역은 금지하더라도 거란실의 무역은 더욱 촉진하도록 하는 상반된 명령을 내린다가, 당시의 서북면 병마사가 거란실 500속을 왕실에 바친 기록으로도 짐작이 된다.⁴⁰⁾

이렇게 고려는 비단실의 생산을 장려하고 각 지방에서 공납을 받기도 하였으며, 송나라와 거란에서 많은 양의 비단실을 수입하기도 하였다. 이러한 원료의 수입은 앞에서 살펴본 바와 같이 統一新羅時代 이후 계속된 것이고, 다음 시대인 朝鮮時代가 되어도 중국의 明, 淸으로부터 많은 양의 白絲를 수입하여 논란이 된다.⁴¹⁾ 이와같이 통일신라, 고려, 조선의 全時期를 통하여 製絲技術이 뒤떨어져서 고급 염직물을 제작할 수 있는 원료를 수입하였는데, 비단실 수입의 보다 중요한 의미는 우리나라가 비록 제사기술이 뒤떨어져서 그 원료를 수입하였지만 그 실로 염색을 하고 직조를 하는 기술은 중국에 결코 뒤지지 않았다는 반증이 된다. 이 점은 1123년에 우리나라에 왔던 徐兢의 『高麗圖經』에 양잠에 서틀어 絲綫과 織紵를 장사치를 통하여 산다고 하였던 기록으로도 확인된다.⁴²⁾

33) 『高麗史節要』卷1, 太祖 1年 秋 7月條.

34) 『高麗史節要』卷16, 高宗 37年 1月條.

35) 『高麗史節要』卷13, 明宗 16年 6月條.

36) 『三國史記』, 新羅古記, 文武王條. ; 元聖王條. ; 景文王條. 에서 보면 統一新羅 때에도 唐나라에서 雜絲와 錦絲를 수입하였음을 알 수 있다.

37) 『高麗圖經』卷23, 土產條.

38) 『高麗史』卷25, 元宗 1年 8月條. ; 丸龜金作, 「高麗と宋の通交問題」2. 『朝鮮學報』제 18집, (天理大, 1961. 1), 80쪽.

39) 『高麗史節要』卷11, 睿宗 19年 4月條.

40) 『高麗史節要』卷13, 明宗 15年 1月 乙巳條. 「尙衣局 御衣所染紅芝草 計一年支用外 毋得多取」

41) 鄭玩燮, 「朝鮮 前半期 對明 唐物 需要에 關한 一研究」, 『論文集』10집, (관동대, 1982), 411-432쪽. 에 의하면 唐物, 즉 中國에서 수입해 오는 品目에 紗羅綾緞과 白絲를 함께 거론하고 있다.

42) 『高麗圖經』, 卷 23, 土產條.

실과 마찬가지로 염직의 원료로서 또한 필요한 것이 染料이다. 고려에서 사용한 染料는 鑛物性이나 動物性 染料도 있었을 것이나 현재까지 알려진 대부분의 染料는 植物性 染料이다. 고려는 光宗때에 公服制度를 정비하면서 地位의 高下에 따라서 사용할 수 있는 색상을 제한하여 紫, 丹, 緋, 綠色으로 구분하였다.⁴³⁾ 그러나 이러한 공식적인 제한조치에도 불구하고 다채로운 색으로 염색하려는 노력은 계속되었고, 그 일환으로 染料의 需給에도 힘썼다. 黃色은 산뽕나무와 치자나무로, 褐色은 地黃으로 염색하였다.⁴⁴⁾ 紅色은 국내에서 생산되는 紅花와 朱紅을 사용하거나,⁴⁵⁾ 사라센이나 유구국, 태국과 같은 외국에서 수입하는 蘇木으로 염색하였으며,⁴⁶⁾ 紫色은 芝草를 사용하였다.⁴⁷⁾ 이들 염료 중에서 紅花, 芝草, 蘇木 등은 御衣를 염색할 때 쓰는 염료였던 관계로 안정된 수급을 위하여 1년치를 한꺼번에 준비하게 하였다. 따라서 고려는 염료의 대부분을 국내에서 조달하였으나, 소목만은 고려말기에 적극적으로 수입한 것을 알 수 있다. 그러나 高宗 8年(1221)에는 元나라에서 紫草5筋, 紅花, 藍筍, 朱紅 各 50筋을 요구한 기록도 보인다.⁴⁸⁾ 이와같이 고려의 염색은 식물성 염료를 사용하는 기술이 많이 발달하여 여러 단계의 彩度를 내는 등 다양한 색상을 제작할 수 있었음을 알 수 있다.

국가의 정책적인 지원으로 염직제도가 정비되었고 원료의 원활한 수급이 가능하였던 고려는 초기부터 뛰어난 염직기술을 가지고 있었다. 『高麗史節要』에 보면 惠宗 2年(945)에 고려에서 中國으로 보낸 물품에 대하여 後晉의 황제 出帝(942-946)가 勅書를 내려 화려한 염직문양과 눈과 같이 하얀 삼베와 모시를 칭찬하였던 기록으로 고려 초기의 염직기술의 수준을 가늠할 수 있다.⁴⁹⁾

고려초의 染織技術이 보다더 향상되게 된 또다른 계기 중에는 여진에서 항복한 포로 중에서 우수한 솜씨를 지닌 工匠을 많이 포함되었기 때문이다.⁵⁰⁾ 또 『高麗圖經』에 의하면 고려의 공예기술은 고려초부터 뛰어 났지만, 특히 거란의 포로 중에서 기예가 뛰어난 자를 10명에서 1명을 택하여 수도에 두었기 때문에,⁵¹⁾ 文羅, 花綾, 錦을 더욱 기교있게 짜게 되었고 염색도 그전보다 나아지게 되었다고 했다.⁵²⁾ 『海東繹史』에서 보면 ‘高麗는 염색을 잘하였는데, 특히 붉은 색과 자주색이 더욱 묘하여 芝草 뿌리에서 목단뿌리 만큼 굵은 것을 선택하여 그것의 즙을 짜서 비단을 아름답게 염색할 수 있었다’고 한 것도 이러한 염직기술의 향상과 같은 맥락에서 이해될 수 있을 것이다.⁵³⁾

43) 申虎澈, 「高麗 光宗代의 公服制定」, 李基白, 『高麗 光宗 研究』(일조각, 1981), 85쪽.

44) 『高麗史』志, 卷25, 輿服志, 時朝之服條.

45) 『高麗史節要』卷15, 高宗 8年 8月條.

46) 사라센에서 수입 『高麗史』卷6, 靖宗 6年條. : 유구국에서 수입. 『高麗史』卷45, 恭讓王 2年 8月 丁亥條. 卷50, 辛禡 5年條. : 태국에서 수입. 『高麗史』卷46, 恭讓王 3年 秋7月 戊子條.

47) 『高麗史』卷5, 德宗 3年 1月 甲戌條.

48) 『高麗史節要』卷15, 高宗 8年 8月條. : 「蒙古 皇太弟 遣著古與等 來索… 綿紬 3千匹 細苧 2千匹 綿子 1萬筋… 紫草 5筋 紅花 藍筍 朱紅 各 50筋。」

49) 『高麗史』卷2, 惠宗 2年條.

50) 『高麗史節要』卷6, 肅宗 6年 4月條. : 『高麗史節要』卷6, 肅宗 6年 9月條.

51) 『高麗圖經』卷19, 工技條. 「高麗 工技之巧 其絕藝… 亦聞 契丹降虜數萬人 其工技(十有一擇其精巧)者 留於王府 比年器服益工 弟浮僞頗多 不復前日純質耳」

52) 『高麗圖經』卷23, 土山條. 「…其國…頗善織文羅花綾緊絲錦淡 邇來北虜降卒工技 甚衆 故益奇巧 染色又勝於前日。」

53) 韓治滄, 『海東繹史』卷26, 物產志, 布帛類 紫染條. 「高麗善染彩 紅紫尤妙 紫草大梗 如牧丹樹 汁染帛甚鮮」

技術的인 向上은 高麗末期가 되면 高麗 社會全般에 확산되었던 것으로 믿어지는데, 특히 14세기에는 寺院經濟의 일환으로 사원에서 제작한 염직물의 優秀性에 관한 기록이 많아서 더욱 주목이 된다. 앞에서 언급한 바와 같이 忠烈王(1274-1307)때에 ‘한 여승이 있어 공주에게 白苧布를 헌납했는데 섬세하기가 매미날개와 같았으며 꽃무늬를 넣어 짰다. 공주가 이것을 상인에게 보였지만 모두 전에 보지 못한 것이라고 하였다’는 기록이 있다.⁵⁴⁾ 이 기록에서 보듯 13세기 말에서 14세기 초인 忠烈王때 부터 花文苧布라는 우수한 직물이 제작되었는데, 이 화문저포의 제작은 결국 그 이전보다 기술이 진보된 결과이다. 따라서 忠烈王 9年(1283)에 織文苧布를 처음으로 元에 보낸 이후,⁵⁵⁾ 忠穆王때에도 계속 공물로 보냈으며,⁵⁶⁾ 이후 恭愍王 때에는 이 文苧布를 공물에서 제외시켜 주기까지한 기록을 보면,⁵⁷⁾ 70여 년간

〈표 2〉 14 世紀의 織文苧布

명 칭	내 용	문 헌
花文苧布	* 庵子의 女僧이 製織	『高麗史』 卷89, 列傳, 后妃 2條. 忠烈王
織文苧布	* 元나라에 보냄	『高麗史節要』 卷20, 忠烈王 10年 10月條.
細苧布	* 元나라에 보냄	『高麗史』 卷34, 忠肅王 5年 7月條.
織紋苧布	* 元나라 황제가 요구	『高麗史』 卷35, 忠肅王 9年 7月條.
織文苧布	* 元나라 황제가 요구	『高麗史節要』 卷24, 忠肅王 9年 7月條.
織文苧布	* 元나라에 보냄	『高麗史節要』 卷24, 忠肅王 9年 8月條.
織紋苧布	* 元나라에 보냄	『高麗史』 卷35, 忠肅王 9年 9月條.
織文苧布	* 元나라에 보냄	『高麗史節要』 卷24, 忠肅王 9年 10月條.
織紋苧布	* 元나라에 보냄	『高麗史』 卷35, 忠肅王 9年 10月條.
苧布	* 元나라에 보냄	『高麗史』 卷35, 忠肅王 15年 7月條.
文苧布	* 元나라에 보냄	『高麗史』 卷35, 忠肅王 16年 5月條.
苧布	* 元나라 황제가 요구	『高麗史節要』 卷25, 忠惠王 3年 3月條.
苧布	* 元나라 황제가 요구	『高麗史』 卷37, 忠穆王 元年 3月條.
織文苧布	* 元나라 황제가 요구	『高麗史節要』 卷25, 忠穆王 元年 4月條.
紋苧布	* 元나라 황제가 구함	『高麗史』 卷37, 忠穆王 元年 5月條.
織文苧布	* 元나라 황제가 요구	『高麗史節要』 卷25, 忠穆王 2年 3月條.
紋苧布	* 元나라 황제가 요구	『高麗史』 卷38, 恭愍王 3年 5月條.
文苧布	* 文苧布貢物免除要請	『高麗史節要』 卷26, 恭愍王 3年 5月條.
紋苧布	* 元나라에 보냄	『高麗史』 卷38, 恭愍王 4年 5月條.
紋苧布	* 元나라 공납 면제됨.	『高麗史』 卷38, 恭愍王 4年 7月條.
織布	* 元나라 사신에게 줌	『高麗史』 卷40, 恭愍王 11年 8月條.

54) 『高麗史』 卷89, 列傳, 后妃 2條. 「有一尼 獻白苧布細如蟬翼 雜以花紋 公主以示市商 皆云 前所未覩也 問尼何從得此 對曰 吾有一婢 能織之 公主曰 以婢遣我如何 尼愕然 不得已納焉」

55) 『高麗史』 卷25, 忠烈王 9年 7月條. ; 같은 책, 忠烈王 9年 9月條. ; 『高麗史節要』 卷 24, 忠烈王 10年 10月條.

56) 『高麗史節要』 卷25, 忠穆王 1年 5月條. ; 같은 책, 忠穆王 2年 4月條

57) 『高麗史節要』 卷26, 恭愍王 3年 5月條.

원나라의 황제가 사신을 보내어 고려에게 끊임없이 요구하였던 14세기의 우수한 염직물이었던 것을 알 수 있다. 이 織布를 恭愍王 11年(1362)에 원나라 사신에게 선물로 주었던 기록이 있는 것으로 보아,⁵⁸⁾ 元에 공물로 보내는 것을 면제받은 이후로도 織文苧布는 계속 짚었던 것으로 생각된다.<표 2>

앞에서 언급한 바 있는 北道 六鎭 각 군의 僧妻들이 짠 직물에는 鉢伊內布라고 부르는 지극히 가늘고 섬세한 직물이 있었다. 그 직물이 얼마나 얇은지 布 1필이 스님들의 밥그릇인 바리대 안에 들어갈 정도였다고 하니 직조기술의 우수함은 짐작하고도 남음이 있다. 이렇게 기록에 의하여 13세기 말부터 14세기의 고려 염직기술은 비약적인 발전을 보였던 것이 증명이 되며, 원나라의 世祖가 고려의 工藝技術이 中國의 漢人들보다 뛰어나다고 칭찬했던 사실과도 연관시켜 그 우수성이 입증된다고 할 수 있다.

Ⅲ. 14世紀 染織의 技術과 樣式

14世紀의 染織遺物로 현재까지 알려진 예는 6종류 300여 점 이상이 남아 있다. 주로 佛像에 腹藏되었던 遺物이기 때문에 그 腹藏記錄에 의하여 染織物들의 下限年代를 알 수 있다. 溫陽民俗博物館 所藏의 염직물 220여점은 阿彌陀佛의 腹藏記錄에 의하여 高麗 1302년에 넣은 것을 알 수 있고,⁵⁹⁾ 鳳林寺에 소장되어 있는 木造 如來坐像에는 1312년에 염직물을 넣었으며,⁶⁰⁾ 1322年 靑銅千手觀音菩薩의 腹藏에도 염직이 포함되어 있으며,⁶¹⁾ 日本 佐賀縣立博物館에 소장되어 있는 1340年 銘 妙法蓮華經을 싸고 있는 겉표지의 직물도 있고,⁶²⁾ 1346年 文殊寺 金銅如來坐像의 腹藏遺物 중에도 염직물 100여 점을 포함하고 있다.⁶³⁾ 역시 같은 1346년에 해당되는 복장유물이 나온 長谷寺 鐵佛 坐像에서도 여러 염직물이 있다.⁶⁴⁾ 이들 염직물은 주로 佛像의 腹藏物에 포함되었거나 佛經의 表紙織物인 것이 특징이다.<표 3>

腹藏遺物 속에 염직물이 많이 포함되는 이유는 宗教的인 意味보다는 佛舍利를 넣은 후령통을 비롯한 복장품이 들어가고 남은 그 주변의 공간을 염직물로 채워서 흔들림을 방지하는, 즉 복장품을 보호한다는 기능에서 놓여진 경우가 많다. 이것은 복장품으로 함께 나오는 다라니경들이 복장품 보호를 위하여 구겨서 공간을 메꾸는 것과 기능상 일치한다. 그리고 腹藏의 發願文에는 王室의 貴族뿐 아니라 奴婢들

58) 『高麗史』 卷40, 恭愍王 11年 8月條.

59) 趙孝淑, 「腹藏物 中 織物의 組織과 染色」, 『1302年 阿彌陀佛 腹藏遺物 研究 發表會』 (溫陽民俗博物館, 1990), 19-22쪽. ; 金美子, 趙孝淑, 「1302年 阿彌陀佛腹藏 織物의 分析」, 『1302年 阿彌陀佛 腹藏物의 調査研究』 (溫陽民俗博物館, 1991), 105-144쪽.

60) 千惠鳳, 「鳳林寺 木造如來坐像의 腹藏典籍」, 『書誌學』 7, (한국 서지학회, 1982. 11). ; 許興植, 「阿彌陀佛腹藏의 造成 經緯와 思想傾向」, 『1302年 阿彌陀佛 腹藏物의 調査 研究』 (溫陽民俗博物館, 1991), 24쪽.

61) 許興植, 「1322年 새로운 佛腹藏 資料」, 『韓國의 古文書』, (민음사, 1988), 128-144쪽. ; ----, 「14세기의 새로운 佛腹藏 資料」, 『文化財』 제 19호 (문화재관리국, 1988), 46-58쪽.

62) 權熹耕, 『高麗 寫經의 研究』 (미진사, 1986), 305쪽. 427쪽.

63) 姜仁求, 「瑞山 文殊寺 金銅如來 坐像 腹藏遺物」, 『美術資料』 제18호, (1975. 12), 1-18쪽.

64) 閔泳珪, 「長谷寺 高麗 鐵佛 腹藏遺物」, 『人文科學』 14, 15합집, (1966. 6), 237-245쪽.

〈표 3〉 14세기 염직유물의 예

연대	유물 출처	염 직 의 종류	소장처	조사자
1302年	阿彌陀佛 腹藏遺物	발원문 4점, 옷 3점, 주머니 5점, 5색실, 220여점의 염직물 조각. (범자인본만다라)	溫陽民俗 博物館	合同調査 (1990)
1312年	鐵造阿彌陀佛 腹藏遺物	다수의 섬유류. (사리병, 부적낭, 각종 구슬, 사경류, 곡물류, 종자류)	再腹藏	千惠鳳
1322年	靑銅千手觀音 菩薩腹藏遺物	발원문, 다수의 섬유와 염색자료. (다라 니, 불경 3점, 목통 2점)	大邱 白宗欽	許興植 (1985)
1340年	妙法蓮花經 *	經을 싸고 있는 겉표지의 직물.	日本佐賀縣立博	權熹耕
1346年	文殊寺金銅如 來坐傷 腹藏 *	발원문, 옷 1점, 보자기 5점, 주머니 5점 5색실, 100 여점의 염직물 조각.	東國大 博物館	姜仁求 (1975)
1346年	長谷寺金銅藥 師坐像 腹藏 *	발원문, 주머니 1점, 바늘 주머니 1점, 각종 염직물 다수.	國立中央 博物館	閔泳珪 (1966)

(*: 출처인 불상과 불경이 밝혀진 것임)

의 이름과 蒙古系의 이름도 함께 보이는데, 최상층의 계층에서 최하층에 이르기까지 함께 발원한 것을 알 수 있으며,⁶⁵⁾ 이들이 발원하고 빈자리를 채우기 위한 補空으로 넣은 염직유물들이 반드시 그당시의 최고 수준의 염직물이 아닐 수도 있으며, 따라서 당시의 고려염직의 普遍的인 수준을 반영하는 타당한 자료라고 생각된다.

복장되어 있던 염직유물이 史料적인 가치가 큰 것은 이들 유물들이 絶對年代를 알 수 있는 확실하면 서도 유일한 예이고, 鑑賞爲主의 繪畫나 禮拜對象으로서의 佛像과 달리 공예미술은 한두 작품만으로는 한 시기의 技術이나 製作 特性을 파악할 수 없다는 점에 비추어 볼 때, 연구할 수 있을 정도의 충분한 유물이 14세기에 집중되어 보존되고 있다는 점은 염직공예의 연구에 매우 바람직한 점이다. 더욱이 이 염직유물들을 불상에 腹藏한 뒤 옷칠로 마감을 하였기 때문에 병충해의 피해를 받지 않았으며 마치 요즘 제작한 것처럼 보일 정도로 상태가 우수하여 당시의 染色方法을 分析할 수 있는 좋은 자료라 하겠다.

현존하는 14세기 염직유물 중에서 주로 1302년 溫陽民俗博物館 所藏 阿彌陀佛과 1346년 東國大博物

65) 위의 註 63) 17쪽. 數百人の 發願者 中에는 大護軍 洪瑞와 부인 崔氏를 비롯하여 舍勿伊, 夫介, 石伊 등 노비들의 이름과 金良達取, 達哥金天叔寄 등과 같은 몽고계 이름도 섞여 있다. ; 위의 註 64) 242-243쪽. 발원문에 郡夫人 李氏 등 官爵을 받은 이름도 있고 古勿 加伊, 熊伊 등과 같이 성이 없는 비천한 노비들이 더 많이 적혀 있으며 伯顔朵兒와 같은 蒙古 이름도 있어서 당시의 司會相을 反映하고 있다.

문양을 당시 원나라의 염직유물 및 고려의 공예품과 비교하여 고찰하기로 한다.

1. 無文織

無文織에서 靺皮纖維로는 삼베와 모시가 있으며, 동물성 섬유로 紬와 絹이 있다. 삼베와 모시는 1302년 溫陽博物館 염직물 150여점과 1346년 東國大博物館 염직의 다수를 차지하고 있다. 布와 紬는 보통 平織으로 짜는데, 이 平織은 직물을 짜는 가장 기초가 되는 조직으로 날실과 씨실을 서로 90도로 교차하여 천을 짜는 것이다.

『高麗史』에 보면 平布,⁶⁶⁾ 廣平布⁶⁷⁾로 분류하고 있어서 평직의 기술에 관해 이미 인식하고 있음을 알게 된다. 이와같은 고문헌에서 ‘布’라 함은 주로 삼베포를 뜻하는 경우가 대부분이고, 모시일 경우 苧布로 구분하였던 듯하다. 모시포의 제작이 언제부터 시작되었는지 확실하지 않으나 통일신라 말기에 비로소 그 기록이 보이기 시작하여 고려전기에는 품질도 개선이 되고 생산성이 향상되었으므로 고려를 대표하는 朝貢品の 대명사가 되었다. 그리하여 중국에서도 毛施布라는 고려의 명칭이 폭넓게 불리워진 것을 알 수 있는데,⁶⁸⁾ 이것은 太平老人在 「袖中錦」에서 高麗靑磁의 翡色을 天下第一로 본 것만큼이나 중요하다고 할 수 있다.⁶⁹⁾ 그 이유는 毛施布라는 한국의 명칭을 사용하여 중국 明나라에서 朝鮮으로 보낸 貢物에 매우 많은 예가 있는 것을 보아 알게 된다.⁷⁰⁾ 이러한 기록에 부합되듯이 현재 전하고 있는 대다수의 14세기 유물 중에서도 모시포, 삼베, 명주 등의 비중이 매우 높다. 당시 모시짜는 기술이 우수하였던 모시포를 예로 들어 보면 현존유물의 升數가 9升에서 12升 정도 되는 가늘기를 가졌다는 점이다. 이러한 9승에서 12승의 밀도는 조선초기에 국가에 貢納하던 正布의 평균 密度가 5승이었던 것과 비교하여 그 치밀함을 짐작할 수 있다. <圖 1>⁷¹⁾

2. 文樣織

염직물에 문양을 표현하는 기술적인 방법으로는 크게 염색에 의한 것과 직조에 의한 것 두 가지로 館 所藏 阿彌陀坐像의 염직유물 300여점을 주 대상으로 하여 크게 무늬가 없는 無文織과 무늬가 있는 文樣織으로 나누어 보았다. 문양직은 다시 文樣 製作過程의 기술적인 면에서 染色에 의한 文樣과 織造에 의한 것으로 분류하여 보았다. 또한 이들의 제작방법에 관한 文獻資料를 살핀 뒤, 문양직에 나타난

66) 『高麗史』卷6, 靖宗 4年 7月條. ; 『高麗史節要』卷5, 文宗 21年 6月條.

67) 『高麗史』卷22, 高宗 7年 3月條.

68) 『朴通事諺解』第 95 張, 「毛施布 本國人呼苧麻之稱 漢人皆呼曰苧麻布 或曰麻布 或曰木絲布 或書作沒絲布 又曰漂白布 又曰白布 今言毛施布 卽沒絲布之訛也 而漢人因麗人之稱 見麗布卽直稱此名呼之 記書者因其相稱而遂以爲名也」

69) 曹溶, 『學海類編』, 太平老人 撰, 「袖中錦」天下第一條. ; (姜敬淑, 『韓國陶磁史』, 일지사, 1989. 186쪽. 주34)에서 재인용)

70) 조선초기에 중국에서 우리나라에 보냈던 공물명에 毛施布 및 필이라고 기재되어 있다. (金英淑, 『韓國服飾史 資料選集』, 朝鮮編 3冊, 교문사, 1982. 참고)

71) 朴興秀, 「李朝尺度에 關한 研究」, 『度量衡과 國樂論叢』(대방문화사, 1980), 3-30쪽.

구분이 된다. 그리고 표현된 문양은 간단한 單位文樣이 반복되는 單獨文樣과 中心文樣과 부속문양이 서로 결합하여 복잡한 문양을 형성하는 複合文樣으로 분류할 수도 있다. 여기에서는 기술적인 방법으로 구분을 하여 그 기법적인 서술과 당시의 기록을 검토한 다음, 기술적으로는 직물의 密度를 측정하고, 문양의 양식적인 방법은 염직의 문양구성법에 의거하여 반복되는 단위문양을 밝히며 이를 당시의 중국 염직문양과 비교하여 그 차이점을 살펴보는 한편 고려의 다른 공예품에 보이는 문양과 공통점을 찾아 보고자 한다.

1) 染色文樣

염색으로 문양을 나타낼 때에는 染液이 직물 전체에 고루 염색이 되는 浸染과 원하는 부분에만 염색을 하는 部分染으로 나누어 제작한다. 문헌에 보이는 염색방법으로는 浸染의 일종인 흘치기(絞纈)와 部分染의 제작방법 중에서도 版染에 해당하는 夾纈과 印金を 유물로 확인을 할 수 있었다.

(1) 흘치기염

염색의 기법 중에서 가장 간단하고 문양도 단순한 흘치기는 섬유의 한 면을 실로 묶어서 염색물에 전체를 담갔다가 꺼내면 실로 묶은 부분을 제외하고 염색이 되는 방법이다. 이 방법과 관련이 있는 기록으로는 『高麗圖經』卷28〈纈幕〉조에 보면, '염색의 바탕천은 본래 무늬비단이며 문양의 빛깔은 곧 황색과 백색이 서로 섞여서 찬란하고 불 만하다.'고 하였다.⁷²⁾ 이것은 흘치기를 할 때 직물의 한 끝을 실로 묶으면 묶인 부분은 염료가 침투하지 못하여 희게 되고 그 나머지 부분은 원하는 색으로 염색이 되는 기술적인 내용을 서술한 것이다. 〈纈幕〉의 다음 문장을 살펴 보면, '그 문양의 위는 火珠이고 사방 끝에 寶網을 드리웠고, 아래는 蓮華臺座가 있는데 佛家에서 말하는 浮屠의 형상과 같다'고 하였다. 이것은 흘치기를 하고 실로 묶은 부분에 염료가 침투하면서 번지는 효과를 불꽃이나 보주, 혹은 연화처럼 본 문학적인 표현인 듯하다. 더욱이 이 힐막은 '貴人이 쓰는 것이 아니고 강가의 亭子나 客觀의 屬官자리에 설치한다'고 한 것에서 흘치기의 제작가능성을 시사해 주고 있다. 즉 다른 염색방법에 비하여 비교적 제작이 쉽고 정교도가 떨어지기 때문에 고급스런 염직물에는 사용하지 않았을 것이며, 때로는 강가의 정자 등에 사용한 것으로 보아 당시에 매우 유행하여 사용된 기법인 것을 알 수 있다.

이 흘치기 기법을 사용하여 염색한 유물로는 1302년 아미타불 복장유물에 이 기록과 거의 일치하는 주황색 흘치기 명주와, 〈圖 2〉 같은 1302년 유물 중에 남색 흘치기 명주가 있다. 〈圖 3〉 두 유물 모두 직물의 한 쪽 끝을 실로 묶은 부분은 흰색이 나타나고, 그 나머지 부분에는 주황색과 짙은 남색으로 침염이 되어 있다.

(2) 版染

흘치기염은 浸染의 일종으로 직물 전체에 고루 염색이 되었던데 비하여, 部分染에는 版染, 摺文, 葛

72) 『高麗圖經』卷28, 纈幕條. : 「纈幕 非古也 先儒謂繫纈染爲文者 謂之纈麗俗 今治纈尤工 其質 本文羅花色 卽黃白相間 爛然可觀 其花上 爲火珠 四岳寶網 下有蓮臺花座 如釋氏所謂浮屠狀 然猶非貴人所用 惟江亭客官 於屬官位 設之」

纈(蠟防染) 등의 다양한 기술이 있다. 그 중에서 문양판을 새기고 그 부분에만 염료를 묻혀 찍어내는 판염의 방법을 사용한 유물이 문헌기록과 함께 있어서 주목된다. 유물에 보이는 판염에는 夾纈과 印文, 印金の 방법이 보인다.

a) 夾纈染

版染 중에서 우선, 夾纈은 문양을 조각한 2매의 판 사이에 얇은 직물을 끼운 다음 그것을 마주 붙여서 양쪽에서 꼭 눌러서 염색을 하는 방법이다.⁷³⁾ 염색을 다한 다음에 직물을 펼치면 판목에 새겼던 문양이 사방으로 반복되게 된다. 이 협힐은 신라시대에는 4두푼 이하에서는 사용하지 못하게 할 정도로 고급 기술이었으며,⁷⁴⁾ 천마총에서 발굴된 직물 중에서 협힐로 추정되는 고신라유물이 포함되어 있다.⁷⁵⁾ 고려의 유물로는 1302년 유물에 3가지의 작은 꽃무늬를 모티브로 하여 연주황으로 염색한 명주가 있다. <圖 4> 문양부분은 2매의 판에 의하여 염료가 들어가지 못하였기 때문에 희게 보이고 바탕부분만 염색이 되어 있다. 이 직물의 위에는 불교의식 때 사용하는 呪文인 만트라가 찍혀 있는데, 이와 같이 단위문양을 새긴 1매의 판목으로 도장을 찍듯이 문양을 나타내는 방법도 부분염의 일종인 印文, 혹은 印花文의 일종이라 할 수 있으며, 15세기 조선의 陶磁에 보이는 印花文 粉靑沙器의 施文技法과 일치하는 것이며, 다음에 설명할 『樂學軌範』에 그림과 함께 설명된 印金花文도 동일한 발상에서 나온 것임을 알 수 있다.

b) 印金

또 다른 版染에는 印金이 있다. 印金은 문양의 판에 풀이나 아교 등의 접착제를 칠해 그 위에 金箔을 찍어서 마른 후에 문양 이외의 부분에 붙어 있는 금박을 털어서 금박 문양을 나타내는 것으로, 金銀泥를 개어 붓으로 칠하는 畫金에 비하여 기술적인 제한을 받는 工藝적인 염색기법이다. 중국에서 銷金이라고 부른 것과 기법상 가장 유사점을 보이며, 우리나라의 문헌에 보이는 기록으로는 조선초기의 印金花文을 그 대표적인 용례로 보아야 마땅하다. 이 印金技法은 ‘속칭 都多益’이라는 고유 용어로 쓰인 것이 『樂學軌範』에 보인다.⁷⁶⁾ 이 都多益이라는 용어로 가장 보편적으로 쓰인 용례는 도투락댕기일 것이다. 그리하여 조선시대의 京工匠인 都多益匠도 도투락댕기를 만드는 장인으로 보는 것이 일반적인데,⁷⁷⁾ 『燕山君日記』에서는 都多益이 도투락댕기로 쓰였던 기록이 보이며,⁷⁸⁾ 『成宗實錄』에서는 보자기를 비롯한 여러 필단에 금으로 무늬를 넣은 기록에서 인금화문의 기법이 폭넓게 쓰였던 것을 알 수 있다.⁷⁹⁾ 그러므로 都多益은 印金の 의미로 보는 것이 타당한 듯하고, 따라서 都多益匠은 印金匠으로 이해

73) 武敏, 「唐代的 夾版 印花·夾纈」, 『文物』總 279期, (文物出版社, 1979. 8), 40-49쪽.

74) 『三國史記』卷33, 雜誌, 興德王條. : 李如成, 『朝鮮服飾考』, (백양당, 1947), 123-124쪽.

75) 金相溶, 「遺物を 통하여 본 古代 纖維技術」, 『織物檢査』제2권 2호, (1974. 6), 1-6쪽. : 『天馬塚 發掘 調査 報告書』, (문화재 관리국, 1974), 240-245쪽.

76) 『樂學軌範』卷2, 正殿禮宴 女妓樂工 排立條. 여기 100인과 동녀 2인은 首沙只를 印金花文(俗稱 都多益)으로 드린다. : 卷9, 女妓服飾 圖說條. 流疏는 속칭 首沙只이며, 流疏는 印金花紋을 드린다.

77) 『經國大典』卷1, 工典, 尙衣院條.

78) 『燕山君日記』卷57, 燕山君 11年 1月 乙巳條.

79) 『成宗實錄』卷138, 成宗 13年 2月 辛亥條.

해야 할 것이다.

14세기의 유물중에도 인금으로 문양을 한 예가 여럿 있는데, 印金文樣이 간략한 것과 정교한 것의 대표적인 예를 들어 보겠다. 1302年 遺物의 朱黃色 紗地 圓點文 印金에는 2 종류의 문양이 사용되었는데, <圖 5> 중심문양은 둥근 원점문을 도장 찍듯이 반복하여 배치하였고, 외곽에 문양대를 둘렀다. 이 유물과 조선시대에 印金에 관한 기록이 보이는 『樂學軌範』의 首沙只 둘다 문양과 문양 사이에 빈 공간을 많이 두어 문양배치에 여유가 있어 보이며, 반복되는 원점문과 施文技法에서 工藝技術상의 공통성을 시사하고 있다. 그러나 같은 印金인데도 元나라의 出土 遺物인 紅色 羅地 印金의 경우에는 花文 配置의 경향은 매우 흡사하나 <圖 6> 고려유물의 문양이 대체로 띄엄띄엄 성글게 배치된데 비하여 중국비단의 문양은 전체를 온통 문양으로 뻗뻗히 채우고 있다는 점에서 크게 다르다.⁸⁰⁾

인금기법으로 유물 전체에 문양을 가득 채운 예로는 1346년 文殊寺 佛像 腹藏遺物인 靑色 羅地 龍蝶文 印金이 있다. <圖 7> 이 유물의 바탕직물은 生絹絲를 사용하여 雲唐草文을 짠 羅織의 직물로서 대단히 뽀뽀하다. 이 龍蝶文 印金文樣은 크게 중심문양, 부속문양, 주변문양의 세 부분으로 나뉘며, 문양을 짠 판을 세 개 사용하여 짠 것 때문인지 그 연결부위가 서로 어긋나는 것이 발견된다.

또한 유물의 금빛 색상이 적황에서 황금빛까지 여러 단계인 점도 눈에 띈다. 이러한 금빛의 변화에서 추측할 수 있는 것은 元의 至正年間(1341-1367)에 燻金法 혹은 假金法을 사용하기 시작하였다는 『大東野乘』의 기록과 부합되는 점이다.⁸¹⁾ 이 혼금법은 은에 연기를 쬐어서 진짜 금처럼 보이게 하는 방법으로 조선전기가 되면 궁중에서 시행하는 각종 의식에 假金으로 제작한 직물의 사용이 증가한다는 것에서도 그러한 가능성을 생각해 볼 수 있다. 다만 이 유물의 금빛에 대한 과학적인 분석을 시도하지 않았으므로 구체적인 사실은 미지수이지만 대단히 흥미로운 발견요소이다.

龍蝶文 문양을 살펴보면 우선, 中心文樣은 한 쌍의 龍이 출렁이는 물결 속에서 대각선으로 대칭하여 마주보고 있는 형태이다. 물결은 잔잔한 가운데 물굽이가 강하게 표현되어 문양에 변화와 생동감을 준다. 그 물굽이는 바탕직물의 雲唐草의 모습과도 흡사하다. 용은 3爪龍으로서 눈을 크게 부릅뜨고 있고 입에서 불꽃을 내쉬며, 출렁이는 파고 사이사이로 나타났다가는 사라지는 모습이 잘 표현되어 있다. <圖 7-1> 다음, 부속문양은 2단의 나비와 벌이다. 중심에 가까운 첫째 단의 나비와 벌은 둘째 단의 것보다 조금 더 큰데, 모두 22마리가 크기와 형태도 다양하게 공간을 촘촘히 채우고 있다. 둘째단의 나비와 벌은 두마리씩 쌍을 이루면서 나비는 나비끼리, 벌은 벌끼리 서로 마주보게 하여 공간을 시원하게 남겨 두었다. <圖 7-2> 나비와 벌의 특징을 잘 살려서 앞모습과 옆모습까지 표현할 수 있는 솜씨가 있었음에도 불구하고 모두 11마리와 나머지는 반쯤 부족하게 제작한 점이 재미있다. 이들 나비와 벌은 고려의 청자 문양과 도안적인 점에서 유사성을 발견할 수 있다. <圖 8> 한편 周邊文樣은 如意頭文과 瓔珞連珠文이 길고 짧게 17쌍이 규칙적으로 늘어서 있다. 이 영락연주문은 긴 쪽의 구슬이 14개 내지

80) 「工藝美術編」7. 印染織織(下), 『中國美術全集』, (文物出版社, 1987)

81) 『大東野乘』, 卷4, 稗官雜記 2. 「…得學 假金之法 以銀箔燻烟 遂似真金 以之繪畫 或用貼紙 濃黃無比 但用乾草取烟 不知其何草也 按至正條 將銀箔 燻作假金 裁線織造 云云 其制蓋久矣。」

15개이고 짧은 쪽의 구슬은 9개가 달려 있으며 그 끝에는 寶珠가 매달려 있다. <圖 7-3> 이상의 문양들은 매우 독특하여 비교하기가 어려우나 테두리에 쓰인 唐草文은 일반적인 문양이므로 14세기 高麗寫經의 당초문과 비교가 된다. 더욱이 印金과 寫經은 둘다 판에 문양을 새겨서 찍어내는 문양제작 기법상의 공통점 때문인지 찍혀진 당초문의 모습도 대단히 유사하다. <圖 9>⁸²⁾

이상으로 염색에 의한 문양직을 제작방법이 비교적 제작이 간단한 흘치기염과 보다 기술적인 숙련을 요구하는 협힐, 인문, 인금에 대하여 살펴 보았으며, 14세기 고려시대의 염직물을 문헌 기록과 유물자료로 보아 다채로운 염색방법을 구사하였음을 알 수 있었다.

2) 織造文樣

織造로 文樣을 짜는 방법은 染色에 의하여 文樣을 表現하는 것보다 기술적인 과정에 구애를 받기 때문에 제작의 어려움이 있다. 그렇기 때문에 고급 염직기술은 그시대 공예기술의 寵兒로 거론될 수 있는 것이다. 14세기의 고려염직에서도 그러한 기술적인 향상이 있었음을 발견하게 되는데, 직물조직의 제작방법에 따라 문양직 유물을 織金, 紗羅, 綾織, 縐子織 (段織), 錦의 순서로 그 기술 내용을 살펴보기로 한다. 그리고, 같은 조직의 유물인 경우 단위문양을 단독문양과 복합문양으로 분류하였다.

(1) 織金

織金은 조선시대의 기록인 『譯語類解』에 '금선비단'이라고 표기되어 있는데,⁸³⁾ 이것은 금실로 짠 비단이기 때문인 듯하다. 織金의 재료가 되는 금실은 扶餘 窺岩面의 逸名 百濟古墳에서 출토예가 있으며,⁸⁴⁾ 고려시대가 되면 초기부터 金銀織成,⁸⁵⁾ 金銀線織,⁸⁶⁾ 金線走絲,⁸⁷⁾ 金羅, 金綺 등의 기록이 다수 있다.⁸⁸⁾ 그러나 이들 초기의 金銀織成 등이 織金이었다고는 단정할 수는 없는데, 그 이유는 중국에 있어서도 직금은 元代 이후에 제작이 가능하였다고 한다.⁸⁹⁾ 그러나 고려에서도 그 당시 직금을 제작할 수 있는 여건은 충분히 조성되었다고 할 수 있다. 그러한 가능성은 직금의 재료가 되는 금박을 국내에서 만들 수 있는 金箔匠의 존재로도 확인되며,⁹⁰⁾ 고려가 송나라에서 수입해 가는 金箔의 양이 많으니 고려의 金

82) 權熹耕, 앞 책, 72쪽. 圖版 37-2. ; 94쪽. 圖版 45. ; 96쪽. 圖版 46-3.

83) 『譯語類解』, 下, 織造篇, 織金條. 「금선비단 ; 自草金至月白 去段子二字」

84) 朴日薰, 「百濟 金銀製 裝身具와 金絲」, 『考古美術』 上卷, (1979.12), 326-327 쪽.

85) 金銀織成 : 『高麗史節要』 卷3, 顯宗 5年 8月條. : 『高麗史』 卷4, 顯宗 5年 8月條.

86) 金銀線織 : 『高麗史』 卷2, 惠宗 2年條. : 『高麗史』 卷7, 文宗 12年 9月條.

87) 金線走絲 : 『高麗史節要』 卷18, 元宗 11年 2月條. : 『高麗史』 卷26, 元宗11年 2月條.

88) 金羅 : 『高麗史』 卷4, 顯宗 12年 5月條. 金綺 : 『高麗史』 卷11, 肅宗 4年 9月條. 織金段, 紵絲 : 『高麗史』 卷20, 忠烈王 22年 3月條. : 『高麗史』 卷20, 忠烈王 22年 12月條. : 『高麗史』 卷21, 忠烈王 23年 3月條. : 『高麗史』 卷42, 恭愍王 19年 5月條.

89) 小笠小枝 編, 『金爛』, 日本 美術 9, no. 220. (至文堂, 1984. 9), 26쪽. 中國도 元 이전의 염직의 실물이나 출토예에서 織金은 아직 없으며, 南宋대의 銷金(印金)기법에 의한 예가 있다. (『福州市 北郊 南宋墓 清理簡報』, 『文物』 總 254期, (1977. 7), 1-16 쪽).

90) 劉教聖, 앞 책, 3028쪽.

箔輸入을 제한하자고 蘇東坡가 건의했던 『宋史』의 기록으로 보아도 알 수 있고,⁹¹⁾ 의복을 비롯한 사치품에 금박의 사용이 빈번했기 때문에 금지하는 조치를 내렸던 『高麗史節要』의 기록도 훌륭한 근거가 되고 있다.⁹²⁾

단독문양으로 花文은 文殊寺 유물의 朱紅紗地 花文織金(圖 10)과 하늘색 綾地 花文 織金(圖 11)이 있다. 이 朱紅紗地 花文織金은 날실과 씨실이 모두 모시실로 날실은 외겹이고 씨실은 4겹의 편사이다. 날실의 밀도는 인치당 84올이고, 직물의 조직은 紗織으로 꼬임이 있다. 염색은 날실과 씨실을 朱紅色으로 先染을 하였고, 飾緒부분의 날실은 生絲를 사용하여 製織한 것이 확인되며, 바탕직물은 실을 미리 염색하여 직물로 짠 先染織物임을 알 수 있다. 문양은 사방 크기 1.5×1.5cm의 독립된 꽃무늬가 단위 문양이며 다시 반복될 때 까지의 문양간의 거리는 2.3×3.0cm정도이다. 문양을 짠 실은 종이 위에 金箔을 얇게 펴서 아교나 칠로 붙인 것을 製織하기에 알맞은 실의 상태로 잘라서 平金絲로 사용하는데,⁹³⁾ 고려시대의 유물자료에서도 확인이 되고 있다.

평금사로 짠 곳은 각 단위문양 사이에서만 왔다갔다하여 중간에서 끊어지지 않게 짰는데, 이 직물은 여러가지 점에서 대단히 주목할 필요가 있다. 우선 織金의 바탕 섬유가 모시라는 점이나, <표 2>에서 보듯이 이 직물의 製織年代인 1346년경은 고려의 대표적인 염직물인 花文苧布를 원나라에 보내던 시기에 해당된다는 점, 그리고 이러한 우수한 화문저포를 잘 짰던 곳이 질이었다는 점, 또 고려시대에 염색을 뛰어나게 했던 색상이 紅色이란 점 등 여러가지 근거로, 이 花文織金이 바로 고려말기 당시에 많은 사람들에게 칭송을 받았던 織文苧布 내지 花文苧布일 것이라고 추정해 본다.

단위문양은 대칭에 가까운 두 송이의 꽃과 줄기의 좌우로 잎사귀가 양쪽으로 벌어져 있으며 꽃송이의 위로도 두 개의 잎이 배치되어 있다. 이러한 독립된 문양이 양 옆으로 위 아래에 반복되어 나타날 때에는 단위문양의 중간중간에 벽들을 쌓듯이 반복된다. 이러한 花文의 형태나 文樣의 배치가 유사한 것으로 元대의 出土遺物로 甘肅省博物館에 소장된 “天馬文織金”(圖 12)이 있다.⁹⁴⁾ 중국에 있어서 직금은 원대에 비약적으로 발전하는데 그 이유는 西域의 織金技術工 300여명을 현재의 山西省에 데리고 왔기 때문이라고 한다.⁹⁵⁾ 元의 天馬文은 雲頭가 두툽한 구름문양과 麒麟을 함께 결합시켜서 벽들을 쌓듯이 배열한 것으로 고려의 花文과 문양 배치면에서 유사한 점이 많이 있다.

1346년 文殊寺 불상 복장유물의 연하늘색 綾地 花文織金은 바탕직물의 날실이 씨실보다 조금 짙은 하늘색으로 先染되었고, 조직은 사선형의 곁이 나타나는 능직이다. 문양은 平金絲로 花文을 짰는데 單位文樣 부분에서만 금실이 왔다갔다한 것이 아니라 직물의 전체에 금실이 들어가고 문양이 나타나는

91) 『宋史』 卷487, 高麗傳. 元祐 7年(1092)에 高麗가 金箔을 多量으로 購入하는 것은 不可하다고 蘇東坡가 반대하였으나, 마침내 사 갔다고 한다. ; 「元祐 7年. 禮部尙書 蘇軾言 高麗入貢無絲髮利而有五害 今請諸與收買金箔 皆宜勿許 詎 許買金箔 然卒市册府元龜以歸」

92) 『高麗史節要』 卷16, 高宗 33年 11月條. ; 「棺槨 金薄 禁止」

93) 『原色 染織 大辭典』 (淡交社, 1977), 金絲條, 328쪽. ; 같은 책, 金箔條, 331쪽.

94) 「甘肅 棗縣 元代 江世顯 家族墓葬」, 『文物』, 總309期, (文物出版社, 1982. 2), 17쪽; 小笠小枝, 앞 책, 27쪽. 圖版 44-45.

95) 『染織之美』 8, (京都書院, 1980), 26쪽. ; 『原色 染織 大辭典』, 167쪽.

꽃만 금실이 위로 올라오게 짚다. 單位文樣은 가운데 씨방을 중심으로 7개의 꽃이 있는 매우 간단한 형태이다. 이 단위문양은 벽돌을 쌓듯이 배치되면서 하나의 단위 문양이 상하가 바뀌면서 반복되어 두 개의 단위문양이 사방으로 연속되고 있다. 같은 염직물에는 유사한 문양의 예가 없으며, 螺鈿菊花文經盒(圖 13)의 菊花文 같은 예와 비교될 수 있을 뿐이다.⁹⁶⁾

새무늬로는 1302년 아미타불 복장유물 속에 포함된 朱黃色綾地鴛鴦文織銀(圖 14)과 1346년 文殊寺 불상 복장유물 중에 朱黃色綾地鳥文織銀(圖 15)이 있다.

1302년 鴛鴦文織銀유물은 바탕직물이 平織이고 문양은 3枚綾織의 조직이며 密度는 48×34올이다. 원앙문양은 검게 酸化되어 있고 단위문양의 크기는 2.5×1.5cm이고, 문양간의 거리는 4.5×4.0cm로서 한줄씩 엇갈리게 반복된다. 원앙새는 날개를 위로 올려서 수면 위에 앉아 있는 모습이다.

1346년 문수사 유물인 朱黃色綾地鳥文織銀의 바탕직물은 염색을 안한 白絹絲를 날실로 하고 씨실은 주황색으로 先染한 絹絲를 사용하여 색상이 선명하지 않은 편이다. 날실의 밀도는 인치당 72올이고, 조직은 3枚綾織이다. 문양은 平銀絲를 사용하였는데 현재는 銀箔 부분의 銀이 공기 중에서 검은 색으로 산화되어 있다. 織銀의 뒷면을 보면 銀箔絲는 종이 위에 銀箔을 입힌 銀箔紙를 직물로 제작하기에 적당한 넓이로 잘라서 사용하며 꼬임이 없이 평평하다.〈圖 15-1〉單位文樣의 크기는 1.3×1.5cm이고, 단위문양이 다시 반복되어 나타나는 문양간의 거리는 사방 2.0×2.2cm이다. 새문양을 살펴 보면 부리가 뾰족하고 양쪽 날개를 활짝 폈으며 꼬리가 세 갈래로 갈라져 있다. 2열 4마리의 새가 반복되는 문양의 단위이며 이 4마리의 새가 사방으로 연속된다.

고려의 工藝 意匠 중에서 보이는 문양에 이 직물의 새 모습과 가장 유사한 것으로는 앞에서 언급했던 鐵畫靑磁의 새문양이 있으나 시기적으로 차이가 있고 염직과 도자라는 재료상의 차이가 있어 정확한 비교는 어려운 형편이다.⁹⁷⁾ 중국 염직에 나타난 새와 비교해 보면, 中國의 새는 두마리가 마주보고 대화를 나누듯이 寫生風으로 표현된 점에서 한국의 圖案적인 새의 표현과 다른점이 보인다.〈圖 16〉

이와같이 우리나라에서 織金은 고려 후기부터 시작되었다고 할 수 있다. 직물의 조직 사이에 금실을 끼우면서 직조하는 기술적인 방법은 당시에 공예의 각 방면에서 고루 쓰이던 일종의 嵌入法으로서, 도자에서는 象嵌技法으로, 금속공예에서는 銀入絲技法으로, 목공예에서는 螺鈿技法으로 나타나 고려시대의 거의 같은 시기에 유행되고 있었던 施文技法이다.⁹⁸⁾ 염직에서도 같은 경향을 보이는 점에서 공예 제작기술의 시대적 공통성을 반영한다고 하겠다.

(2) 紗羅織

紗와 羅는 날실이 서로 꼬여서 구멍이 만들어지는 직물이다. 현재 紗는 날실 두올이 서로 꼬여서 구멍이 뚫어지고 문양부문에서는 꼬이던 날실이 다시 平織으로 짜져서 面처럼 보이게 하는 것을 가리킨

96) 李宗碩, 木漆工藝, 『韓國의 美』 24. (季刊 美術, 1985), 圖版 58-60.

97) 秦弘燮, 「高麗時代의 美術文化와 思想」, 『傳統과 思想』 (Ⅱ). 韓國思想大系 88-1, (精神文化研究院, 1988), 270-272쪽. 에서 고려시대의 새로운 공예기술에 대하여 기술하였다.

98) 『高麗靑磁特別展』, (국립 중앙박물관, 1989). 圖版 263.

다. 羅는 날실을 두올 이상 여러 올을 꼬아서 더욱 구멍이 많아지고 꼬임이 복잡한 것으로 말한다.⁹⁹⁾

紗羅의 유물에는 1302년 아미타불 복장유물에 많은 예가 포함되지만, 당시의 대표적인 문양 중의 하나인 菱花形文에는 1346년 문수사 불상 복장유물 중에 黃色 紗地 菱花形 草花文織銀,〈圖 17〉과 黃色 紗地 菱花形 花文紗가 있다.〈圖 18〉이중에 黃色 紗地 菱花形 草花文織銀에는 “方刻”이라는 목서명이 있다. 이 織銀의 날실은 정련이 안된 생사의 모시실이고 씨실은 황색으로 염색된 비단실로써, 날실의 밀도가 인치당 60올이며 단위 능화형 사이의 씨실의 밀도는 50올이다. 이 織銀의 바탕 조직은 날실 2올이 서로 꼬여서 구멍이 뽕뽕 뚫어지는 紗織이고 문양부분은 서로 꼬이던 부분이 평직처럼 날실과 씨실이 1:1로 교차하여 구멍이 막히면서 문양이 나타나고 있다. 단위문양이 다시 반복되는 거리는 씨실의 방향에서만 5.8cm 떨어져 있고 중심문양은 4엽의 능화형이며, 그 안쪽에 위치한 꽃을 2중으로 둘러싸고 있는 형태이다. 부속문양은 이 능화형과 능화형의 외곽 부분에 있는 당초문이라 여겨지는 초화문이다.

이 織銀에서는 직물의 가장자리인 飾緒의 처리 방법이 눈에 띈다. 飾緒부분은 평직이고, 1cm의 단위 안에 직물부분의 날실이 9올인데 비하여 飾緒부분은 14올이다. 여기서 직물부분은 紗織으로 문양을 만들었지만 飾緒부분만은 평직으로 튼튼하게 짠 것을 알 수 있다. 이러한 飾緒 처리방법은 고려뿐 아니라 현대에까지 지속되는 기술이므로 염직기술은 매우 인습적이고 보수적이어서 한번 습득한 기술을 오랫동안 유지하는 것을 볼 수 있다.

黃色 紗地 菱花形 花文紗는 날실은 정련이 안된 모시실이고 씨실은 황색으로 선염한 비단실로 날실의 밀도는 인치당 76올이다. 이 직물에는 “金守, 金氏, 金成桂, 寶德, 志哲”의 5인의 이름이 목서로 쓰여 있으며 직물의 조직은 紗織으로 날실 2올이 서로 꼬임을 만들었다.

중심문양은 2중의 능화형이 가운데의 꽃무늬를 감싸고 있는 모습이고, 부속문양은 능화형과 능화형의 사이에 당초문이 배치하여 있다. 이들 4엽의 능화형문은 元나라시대의 청화백자에서 특징적으로 보이던 문양이고,〈圖 19〉 또한 고려말기의 공예품에도 그러한 문양이 많은 것에서 시대양식이 염직에도 반영된 것을 볼 수 있다.

(3) 綾織

綾織은 날실과 씨실이 1:2로 교차되어 바탕과 동일한 색으로 조직에 변화를 주면서 짠 직물로 그 표면에 보면 斜線 방향의 골이 생긴다.¹⁰⁰⁾ 그러므로 『高麗史』에서 線綾이란 명칭은 그러한 개념을 내포하고 있는 적절한 용어인 듯하다.¹⁰¹⁾

99) 古代 中國의 紗는 날실과 씨실의 밀도를 성글게 하여 平織으로 짠 직물을 가리켰는데, 날실 2올을 교차하여 짠 羅의 外樣이 紗와 같이 보이기 때문에 明, 淸대에 羅를 紗라고 부르는 것이 일반화되었다고 한다. (金美子, 趙孝淑, 앞 論文의 120쪽 참조)

100) 西村兵部, 「正倉院綾の文樣」, 『ミュージ엄』103호 (東京國立博物館, 1959. 10) 14-19쪽에서 綾織은 사선방향으로 골이 생기는데 바탕부분과 문양부분의 사선방향의 변화에 의하여 문양을 내는 네 가지 방법을 분류하였고 시대에 따른 변화도 고찰하여 참고가 된다.

101) 線綾 : 『高麗史』卷20, 忠烈王 22年 3月條.

고려의 염직유물 중綾織으로菱花形文과龍文樣綾을 살펴 보겠다. 1346년 문수사 불상 복장유물인 연갈색綾地菱花形龍文綾은 날실과 씨실이 모두 선염한 비단실로 짜여 있다.<圖 20> 날실의 밀도는 인치당 160올로서 대단히 치밀하며 바탕조직은綾織이고 문양조직도綾織으로斜線의 방향이 반대이므로 은은하게 문양이 보이게 된다.

이 용문양의 중심문양은 8엽의 2重菱花形 안에火焰寶珠를 물려는 발톱이 세 개인 3爪龍이 들어있는 형태이고, 부속문양은 능화형과 능화형의 사이에 작고 촘촘한圓點文을 배치하여 직물전체에 뽁뽁하게 문양이 제직된 상태이다. 능화형문의 크기는 사방 3.5×3.5cm이고 하나의 능화형에서 다음의 능화형이 반복될 때까지의 거리는 사방 9.5×5.0cm이다. 8엽의 능화형 안의 3爪龍은 눈이 부리부리하고 입에서 불꽃을 내뿜으며 보주를 물려는 모습이 잘 표현되어 있다. 이 8엽의 능화형 안에 용이 있는 문양과 유사한 예 중에는 고려말기로 추정되는泉隱寺의金銅佛龕 내부의 천정문양에 있다.<圖 21>¹⁰²⁾ 염직물과 금동불감의 천정이라는 섬유와 금속의 재료상의 차이가 있으며 염직에서는 그 문양의 비중이 크지만 불감에서는 밖에서는 보이지 않는 내부의 천정장식으로 표현하여, 문양으로서의 비중이나 그 성격이 전혀 다른데 두 문양에서 서로 공통된 요소는 고려말기에 유행한 문양의 시대적 특징을 잘 반영하는 것이다.

龍文樣의 또다른 형태는 1346년 문수사 불상 복장유물 중에紺色綾地卍字龍文綾이 있다.<圖 22>紺色綾地卍字龍文綾은 선염한 비단실을 날실과 씨실로 하여 능직으로 짰다. 날실의 밀도는 인치당 123올이다. 단위문양의 중심문양은 3爪龍이고,¹⁰³⁾ 부속문양은卍字文이다. 3조룡이 다시 반복되기까지의 거리는 사방 5.0×7.0cm이다.

앞서 연갈색綾地菱花形龍文綾의 3爪龍 용문양에서 보았던 용문양과는 달리卍字龍文의 3조룡은火焰寶珠 및 용 등 뒤의 갈기가 힘있게 휘날리며 위로 솟구치는 울동감이 잘 나타나 있다. 부속문양인卍字文은 용문양이 없는 부분을 뽁뽁하게 채워주며,卍字文과卍字文의 사이에는 2줄의 선이 지나가고 있다. 이와같은卍字龍文으로 비교할 수 있는 것에는元의 출토유물로甘肅省博物館에 소장된紫色卍字文底團龍文緞이 있다.<圖 23>¹⁰⁴⁾元의 유물의 용도 3조룡이지만 고려의 용이 날씬하고 위로 용솟음치는 울동적인 표현인데 비하여 원대의 용은 앞서의菱花形龍文과 더 비슷한 모습으로 표현이 딱딱하다.卍字文도 고려의卍字文은卍字의 끝이 연결되어 각 끝으로 길게 사방으로 뻗어갔고 그 사이사이에 2줄의 선이 들어갔다.元의卍字文은卍字가 각각 독립되어 있고 그 독립된卍字를 2중의 능문에 에워싸는 형태이다. 따라서 고려와 원의卍字龍文은 문양의 기본적인 결합이나 구성은 흡사하나 세부의 표현에서 고려의 예가 더 시원한 울동미를 보이는데 비하여 원의 문양은 구도상 형식적이고 뽁뽁한 점에서 차이를 보여 준다.

102) 文賢順, 「高麗時代 末期 金銅佛龕의 研究」, 『考古美術』179호(1988. 9), 49쪽. 67쪽. 圖版20-7.

103) 당시 중국 황실을 중심으로 하여 이른바 “官等 遞減의 原則”이 적용되어, 중국의 황제는 5爪龍을 象徴化하였고, 皇太子는 4爪龍을, 우리나라를 비롯한 塞外民族의 왕들은 3爪龍을 사용하게 하였다.

104) 潤澤之一, 「甘肅 棗縣 元代 汪世顯 家族墓葬」, 『文物』總 309期(1982. 2), 17쪽. 圖版1-3.

(4) 段織

段織은 『訓蒙字會』에 의하면 紵絲라고도 불렀으며,¹⁰⁵⁾ 이 段織을 현재는 흔히 縵子織이라고 부르는 것으로 날실과 씨실의 교차점이 최소한 1:5이어서 직물 표면이 매끄럽고 광택이 나는 직물이다. 수자 직은 직물의 기본조직 중에서 가장 늦게 제작 방법이 발달하여 중국에서는 元代에 시작하였다고 하며, 당시 원과 고려와의 밀접한 관계로 보아 고려시대 14세기에는 기술을 습득하여 제작이 가능하였을 것으로 보이며, 조선시대에는 더욱 많이 제작된 예가 알려져 있다.

緞織으로 가장 대표적인 예로는 1346년 문수사 불상 복장유물인 玉色 緞地 飛雲七寶文段은 날실과 씨실을 선염한 비단실을 사용하여 수자직으로 짰다.〈圖 24〉 날실의 密度는 인치당 146올이며 날실과 씨실은 교차점이 적어 표면이 매끄럽다. 단위문양은 靈芝草처럼 머리부분이 큰 1쌍의 비운문이 중심문양이며 그 사이사이에 칠보문이 부속문양으로 배치되었다. 단위문양이 반복되는 문양간 거리는 사방 4.8×9.8cm이며, 단위문양이 전후좌우 사방으로 연속한다. 중심문양인 飛雲文은 雲頭가 크고 활짝 피어 오르고 아래로는 다섯개의 구름이 뭉게뭉게 따라 오르면서 점점 구름의 꼬리가 날씬하여지는 형태로써 상하 한쌍의 구름이 한 단위가 된다. 이 비운문과 비교할 수 있는 元나라의 염직으로는 蘇州博物館에 소장된 雲龍 八寶文緞을 꼽을 수 있다.〈圖 25〉¹⁰⁶⁾ 양쪽의 중심문양인 구름문양은 운두가 두툼하고 큰 구름을 따라 구름이 뭉게뭉게 피어나면서 점점 구름의 꼬리가 날씬해져 가는 형태의 공통점이 보인다.

이러한 구름문의 사이사이에 배치된 高麗의 七寶文과 元의 八寶文에는 큰 차이를 보여 준다. 즉 고려의 七寶文의 종류는 如意寶珠, 如意雲, 金鼎, 雙犀角, 珊瑚가지, 龜甲, 瓊石 등을 간략하게 구성하였는데, 元나라의 八寶文은 佛教의 八吉祥을 뜻하는 法輪, 法螺, 寶傘, 白蓋, 蓮花, 寶瓶, 金魚, 盤長 등을 그 원칙적인 도상에 맞게 정밀하게 표현하였다. 〈圖 26〉¹⁰⁷⁾ 이 중에서 매듭을 한 것처럼 표현된 盤長은 八寶 전체를 대표하는 것으로, 그 끊어지지 않고 계속 이어지는 형태는 오래도록 끊임없이 복을 받길 바라는 의미를 담고 있다. 팔보문이 이후 명의 대표적인 문양으로 계속 이어지듯이 칠보문은 고려를 거쳐 조선시대까지 유행하게 되는 문양으로써 중요하다. 또 중국의 길상문양은 정확한 팔보문의 도상에 의하여 제작을 한 것에 비하여 고려나 조선은 팔보문이 아닌 칠보문을 필요에 따라 그 종류를 적절하게 혼합하는 점에서 많은 차이를 보여 준다.

飛雲 七寶文에서 보이는 날아오르는 구름의 문양은 고려의 상감청자에서 특징적으로 사용되었으며, 〈圖 27〉 1356년 梅前筆 高麗佛畫의 하단에 그려진 당시의 인물들의 의복에서도 공통적으로 보이는 대표적인 고려문양이라고 할 수 있겠다.〈圖 28〉 칠보문은 앞서 중국의 팔보문과 다른 점을 밝혔는데, 고려말기로 추정되는 泉隱寺 金銅佛龕 내부 정면벽의 불상 표현부조의 밑부분에 영지형의 구름 아래로 산호가 지나 둥근 바퀴모양의 금화, 은화, 구슬과 같은 유리 등이 흩어져 있는 표현이 있다.〈圖 29〉 불

105) 『訓蒙字會』下, 布帛條. : 「段織呼稱紵絲 又體段片段」

106) 「工藝美術編」7, 印染織繡(下), 『中國美術全集』(文物出版社, 1987), 圖版11.

107) 井出季和太, 「滿支 吉祥象徵考」, 『滿支 習俗 奇俗考』(平野書房, 1935), 210-214쪽.

감에 표현된 비운칠보분은 부조한 것이고, 中央에 위치한 불보살을 장엄해 주는 부차적인 것이지만, 염직에서는 문양의 비중이 더 크게 작용한다. 따라서 불교공예에서의 문양과 직물의 문양은 제작방법이나 문양이 차지하는 비중이 다르긴 하나, 그 이외에도 보이는 많은 공통점은 고려말기의 공예미술에 유행한 한 시대적 특징을 반영한다고 하겠다.

(5) 錦

錦은 기본 조직을 응용한 변화조직으로 오색실로 다채로운 문양을 짜는 직물이며 織機에 구애를 받지 않아도 되므로 복잡한 문양의 회화적인 직물의 제작도 가능하다.¹⁰⁸⁾ 우리나라에서 錦의 제작에 관해서는 『三國志』 高句麗條에 高句麗때의 五色錦, 紫地詰文錦의 기록이 있으며,¹⁰⁹⁾ 『唐書』에 보면 百濟는 王이 靑錦으로 만든 바지를 입었다는 기록이 보이며,¹¹⁰⁾ 신라는 『三國史記』에 炤智麻立干때(479-499)에 民間이 錦繡를 착용했다는 기록과 善德女王(632-646)은 당나라에 錦을 짜서 보냈던 기록과 興德王 9年(834)에 眞骨과 六頭品の 여자 이외에는 錦羅를 사용하지 못하게 금제를 내렸던 기록도 있다.¹¹¹⁾ 現存遺物로는 日本 正倉院에 소장되어 있는 八角거울을 담은 函을 싣 직물로 高麗錦이 알려져 있다.<圖 30>¹¹²⁾ 이 유물은 寶相華文을 가운데 배치하고 주위에 1/4쯤 되는 寶相華의 부분이 반복되는 것으로 正倉院의 下限年代에 756년 이전에 제작된 직물이며,¹¹³⁾ 보상화 표현의 특징이 統一新羅의 寶相華文樣博과<圖 31> 양식적으로 일치하여 통일신라의 직물로 추정하고 있다.¹¹⁴⁾

高麗前期의 유물로는 佛塔에 舍利裝置들과 함께 출토된 염직물 중에서 傳 鳳樓里 塔 舍利裝置와 함께 나왔다고 하는 花文 五色錦이 있는데,<圖32> 흰색, 노랑색, 朱黃色, 연두색실을 先染하여 작은 꽃무늬들을 單位文樣으로 하여 사방으로 반복, 제작하였다.¹¹⁵⁾ 앞의 統一新羅錦은 중심문양인 보상화문을 단독으로 사용하였던 것에 비하여 高麗前期의 五色錦은 작은 單位文樣이 사방으로 연속하는 문양의 직조방법에서 큰 차이를 보인다. 이러한 반복문양은 크고 화려한 단독문양의 제작보다 문양제작 시간이 단축되므로 제작이 쉬운 장점이 있고, 따라서 많은 양을 제작할 수 있었을 것으로 짐작이 된다.

통일신라와 고려전기의 제작기술을 이어 받아서 14세기에 제작한 유물에는 日本 佐賀縣立博物館에 소장된 1340年 刊記가 있는 妙法 蓮華經의 표지직물인 菊牡丹 唐草文錦을 들 수 있다.<圖 33>

이 菊牡丹 唐草文錦은 紫色과 綠色, 하늘색으로 先染한 비단실로 짜여 있다. 중심문양은 菊花와 牡

108) 李順燮, 「古代 錦織 文化의 研究」, 『論文集』 (한양여전, 1987) 448-450쪽
 109) 『三國志』, 高句麗條. 五色錦, 紫地詰文錦條. : 李如星, 앞 책 309-311.
 110) 『唐書』, 百濟條, 「百濟其王服 大袖紫袍 靑錦袴」: 金東旭, 「三國史記 志의 新研究」, 『新羅文化祭 學術發表會 論文集』 제 2집, (1980. 12), 45쪽.
 111) 『三國史記』 新羅古記, 炤智麻立干條. 「其交衣六以錦繡 置券以色絹 獻王」: 善德女王條: 卷37, 雜志 第2, 色服條.
 112) 『正倉院 寶物』, 南倉, (帝國博物館, 1935), 圖版23.
 113) 李如星, 『朝鮮服飾考』 (백양당, 1941), 297쪽.
 114) 李如星은 高麗錦이라는 명칭에 주목하여 高句麗의 錦이라고 보았다. (앞 책, 297쪽.) 그러나 曹圭和는 우리나라에서 공물을 보냈을 시기, 寶相華文博과의 양식적인 고찰, 正倉院의 下限年代 등을 근거로 그 제작시기를 統一新羅 710년-756년 이전의 유물로 보았다. (曹圭和, 「正倉院의 高麗錦」, 『大韓家庭學會誌』, 4권 1호. (대한 가정학회, 1976. 3) 129쪽.
 115) 『佛舍利莊嚴』, (국립 중앙 박물관, 1991), 79쪽, 도판 51.

丹文이며 그 꽃들을 당초줄기가 휘감으며 유기적으로 결합하여 율동적인 표현을 하고 있다. 부속문양은 중심문양 사이사이의 빈 공간에 卍字文을 배치하였다. 이 卍字文을 짜 넣은 것 때문에 경전을 짜기 위해 특별히 제작한 비단이라고 조사자는 보았다.¹¹⁶⁾ 단위문양은 중심문양 2쌍 2그룹이 사방으로 연속한다. 중심문양은 한쌍은 활짝 핀 모란 2송이와 반쯤 핀 국화와 모란이 각각 1송이씩 더 있다. 그 한쌍의 문양들이 180도씩 뒤집혀 하나의 그룹을 형성하게 된다. 이들 그룹을 하나의 단위문양으로 엮어주는 것이 당초줄기이고 그 줄기에 매달린 잎사귀는 형태상으로 보아 국화 잎사귀임을 알 수 있다. 부속문양은 중심문양의 여백을 채워주고 있는 卍字文이다. 卍字文은 빈 여백을 막연히 채우기 위한 것이 아니라 卍字文 자체의 배치에도 일정한 규칙이 있는 것을 알 수 있다. 즉 독립된 각각의 卍字들이 전후 좌우로 일정한 간격을 이루며 반복된다. 그리하여 중심문양이 표현된 곳이라도 卍字를 배치해야 할 곳에는 예외없이 나타나고 있는 것이 보인다.

중심문양과 부속문양의 촘촘한 배치가 이 묘법연화경의 經帙을 매우 화려하게 장식하여 준다. 국화와 모란이 당초줄기와 결합하여 장식문양이 되는 것은 뒤에 설명할 조선시대에 유행하는 경향이다. 아울러 이러한 문양이 나전칠기의 문양으로 나타날 때에는 중심문양은 활짝 핀 국화꽃과 잎사귀가 국화줄기에 연결된 菊花唐草文이 반쯤 핀 牡丹唐草文과 결합되어 있다.〈圖 34〉 조선시대가 되면 국화꽃 대신에 모란꽃과 연꽃이 당초문과 결합된 문양들이 대단히 유행하게 된다.〈圖 35〉¹¹⁷⁾ 이러한 사실로 미루어 본다면 1340年 銘의 妙法蓮華經의 菊牡丹唐草文錦은 고려에서도 가장 우수한 기술로 제작한 염직물이었을 것이며 이러한 우수한 염직물이 당시 사원에 소속된 匠人들의 기술 축적으로 보아 가능하였으리라 보인다. 따라서 이 菊牡丹唐草錦의 경우는 고려시대에서 조선시대로 移行하는 문양의 양식을 반영하는 우수한 염직이었으리라 추정된다.

다음으로 綾羅유물의 예로 1346년 長谷寺遺物에 綠地 絞纈 寶相華綾羅가 있다고 하는데 현재 國立中央博物館에 소장되어 실견할 수는 없었으나 녹색으로 先染한 날실과 씨실을 교차시키며 능직으로 짜서 보상화문양을 絞詰(홀치기염)로 만들어 냈다는 조사결과가 보고된 바 있다.¹¹⁸⁾ 그러나 앞에서 염색으로 문양을 제작하는 기법을 살펴 보았듯이 홀치기염의 제작방법에 의해서는 보상화문과 같은 정교한 문양을 만들 수 없기 때문에 직조방법은 錦에 의한 것으로 추정이 되고, 바탕직물 부분이 홀치기로 선염한 실을 이용하여 짠 것이 아닌가 한다. 정확한 것은 실물을 실견할 수 없기 때문에 알 수 없다.

이상과 같이 직조로 짠 문양으로는 간단한 문양으로 꽃무늬, 새무늬와 같은 단독문양이 나타나며 복잡한 문양으로는 중심문양과 종속문양이 포함되어 菱花形 안에 草花文, 花文, 龍文이 구성된 것, 그리고 구름문양과 唐草文, 七寶文과 결합한 것이 보인다. 또 卍字文을 龍文, 花文과 함께 사용하기도 하였다. 이러한 유물을 통하여 고려시대의 직조에 보이는 기법과 문양들이 다양하고 다채로워서 화려했었을 고려말기 염직문화의 일면을 볼 수 있었다.

116) 權熹耕, 앞 책, 305쪽, 427쪽.

117) 小笠小枝 編, 앞 冊, 56-57쪽. 이 유물은 孝宗 6年(1655)에 孝宗御筆과 함께 일본에 보내진 공물과 함께 보내진 것으로 연대가 확실하고, 공물로 보낸 물품이므로 尙衣院에서 제작된 듯하다.

118) 閔泳珪, 앞 論文, 243쪽.

Ⅳ. 맺음말 - 14世紀 高麗染織의 工藝史的 意義

이상으로 살펴 본 14世紀 高麗 染織은 그 이전의 三國 및 統一新羅時代와 高麗前期에 행하여졌을 染織技術의 蓄積을 바탕으로 하여 어느 시기보다 국가정책의 후원을 받으면서 제작기술 면에서도 그 정점을 이루었으며, 나아가 朝鮮時代의 폭발적인 需要 증가에 대비한 制度的, 기술적인 기반을 이루었다는 점에서 시기적으로 중요하다. 즉, 신라시대에 염색, 직조를 전담한 官廳이 각기 독립적으로 운영되던 데서 14세기에 들어서면 원나라의 貢物요청의 증대와 內需의 확산에 대응하여 염직제작의 생산성을 높일 목적으로 都染署와 雜織署가 직염국으로 통합되었다. 이어서 15세기 조선시대가 되면 尙衣院 한 곳으로 그 업무를 집중시키게 되는데 그러한 통합의 첫 시도가 이루어진 시기가 고려의 14세기였다. 이것은 제작과 관련된 관청 간의 긴밀한 협조체제를 강구함으로써 제작의 전과정을 효율적으로 통제할 수 있게 한 것이며, 염직재료의 원만한 수급과 완성품의 공급, 나아가 염직물의 질을 일정 수준 이상으로 유지하기 위한 조치로 여겨진다.

所屬匠人의 변모도 함께 수행되는데, 신라때의 母에서 고려시대가 되면 기술적 匠人으로 세분화되었다가 조선시대가 되면 더욱 전문화가 된다. 즉, 染色 匠人을 예로 들면 고려에서는 染匠, 紅匠 등이 있었는데 조선시대가 되면 紅染匠, 靑染匠, 草染匠, 荷葉綠匠 등 염색하여야 할 色彩에 의해서 더욱 전문적으로 나누어 분담하였다. 匠色의 세분화는 당시 수요층의 美感이 앞 시기에 비해 더욱 고급화되어 제작기술도 더욱 전문화를 요구하였다는 사실을 뒷받침해 주고 있다.

原料 需給의 측면에서 보면, 비단실의 생산을 위해서 고려시대부터 양잠장려시책을 썼으며 조선시대에는 더욱 강화되었다. 부족한 비단실은 統一新羅때부터 이미 唐나라에서 수입하였으며 高麗때에는 宋, 거란에서, 조선시대에는 明, 淸에서 수입하여 썼다. 이것은 우리나라와 중국간의 염직거래에서 값이 비싼 고급 염직물만을 輸入한 것이 아니라 그러한 직물을 제작하기 위한 원료를 수입했다는 면에서 대단히 중요한 것이라 하겠다. 염료의 경우에도 국내생산과 국외수입으로 충당하는 경우가 조선시대까지 계속되었다.

우수한 고려전기의 염직기술은 거란과 여진의 工匠들을 받아들이면서 더욱 精緻해졌고, 13세기 말부터는 元나라 왕실에서 요구할만큼 뛰어난 기술적인 향상을 보였다. 이러한 우수한 기술은 조선시대로 넘어가면서도 계속 유지되었음은 문헌사료와 실물자료에 의한 고려말기의 염직에 의해서 뒷받침된다.

현재 남아있는 14세기 고려 염직의 실물자료들은 佛腹藏遺物이 대부분인데 이 유물들은 腹藏記錄이 있고 製作時期에 대한 絕對年代가 있어서 史料的 가치가 매우 높다고 본다. 더욱이 보존이 잘 되어 있어서 염색과 직조방법도 확인할 수 있을 만큼 상태가 좋다. 특히 이들 유물 가운데서 織金은 고려시대의 가장 특징적인 施文技法인 嵌入法과 같은 원리로 제작되었다는 점에서 주목된다. 銀入絲技法을 사용한 金屬工藝, 螺鈿技法을 사용한 木工藝, 象嵌기법의 陶磁工藝와 시대적인 공통성을 발견할 수 있었

다. 文樣도 같은 시기의 다른 공예품에 보이는 문양과 소재나 표현형식이 매우 유사하나, 원대의 염직과 비교하여 보면 같은 시대로서의 공통점이 보이면서도 중국적인 문양과 현저히 다른 한국적인 특징이 두드러진다.

14세기 고려 염직의 유물은 시문기법과 문양형식에서 工藝史적 意義와 중요성이 있는데, 앞서 고찰한 14세기 유물의 특징을 요약하면 다음과 같다.

당시의 染織技法으로 홀치기染, 夾纈染, 印金 등의 染色方法은 文獻記錄으로 최초로 확인할 수 있었을 뿐만 아니라 이러한 기법이 크게 유행하였던 것을 알게 되었다. 특히 織造方法으로 紗羅綾緞을 비롯하여 金銀箔을 넣어서 짜는 織金이 발달하였는데, 이러한 기술은 고려의 귀족적인 취향이 반영된 것으로 염직공예가 누렸던 화려함의 극치를 보여 주는 것이라 하겠다.

문양의 종류는 새, 꽃, 구름과 같이 주로 단순한 형태의 獨立文樣이 유행을 보이는 고려전기의 경향을 이어가면서 14세기에는 차츰 조선시대의 염직문양에 많이 나타나는 모란과 당초가 결합하는 複合文樣으로 이행되는 過渡期的 성향을 보여주고 있다. 특히 고려염직의 문양은 원나라의 문양이 정교하고 뾰뾰한 느낌을 주는데 비하여, 그 구성이 여백이 많고 문양이 단순해지고 생략적인 표현을 주로 사용하였다. 이러한 표현은 전체적으로 보면 圖案에서 조화를 이루며 보는 사람으로 하여금 시원한 느낌을 갖게 한다. 또한 중국에서 吉祥의 意味를 八寶文으로 하는데 비하여, 우리나라는 고려, 조선을 이어가면서 七寶文을 보다 보편적으로 사용하고 있는 예를 보면, 중국의 문양이 도상에 충실한데 비하여 우리는 그 중에서 몇 가지만을 채택하여 규격화되지 않고 자유롭게 표현해낸 점에서 큰 차이를 보인다.

이상과 같이 14세기 고려의 염직공예는 앞 시기의 기술을 보다 발전적으로 계승하여 화려한 織金技術 등을 새롭게 창출하였으며, 文樣表現에서도 고려전기의 단순한 獨立文樣을 계승하면서 점차 朝鮮時代의 有機的인 문양형식으로 移行되어 가는 繼起的 위치에 있다는 점에서 그 중요성이 있다. 염직의 기술이나 그 문양의 특징에 있어서도 같은 시기의 螺鈿漆器나 象嵌青磁의 발전과도 깊은 관련을 갖고 있다는 점에서 高麗 工藝 및 韓國美術史에서도 중요한 위치를 차지하고 있는 것이 다시 한번 확인되었다. 그러나 染織史에서 文獻史料와 遺物資料의 비중이 가장 큰 시기는 조선시대이므로 이 시기의 염직공예의 연구가 절실하다. 따라서 이 논문이 그러한 연구의 디딤돌이 되기를 바라며, 앞으로 조선시대의 염직공예에 대한 연구도 이루어 지기를 기대해 본다.

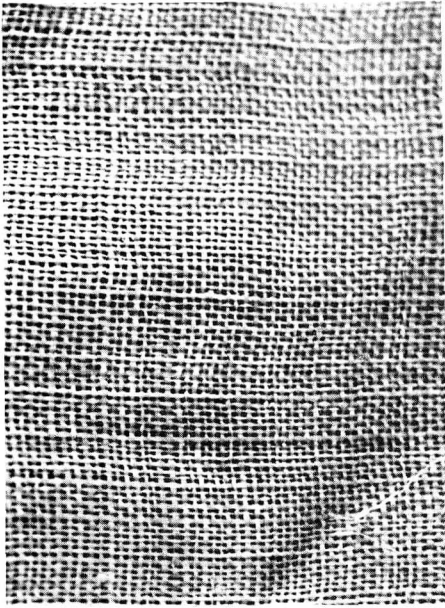


圖 1. 문수사 모시조각, 高麗, 1346年,
東國大 博物館所藏.

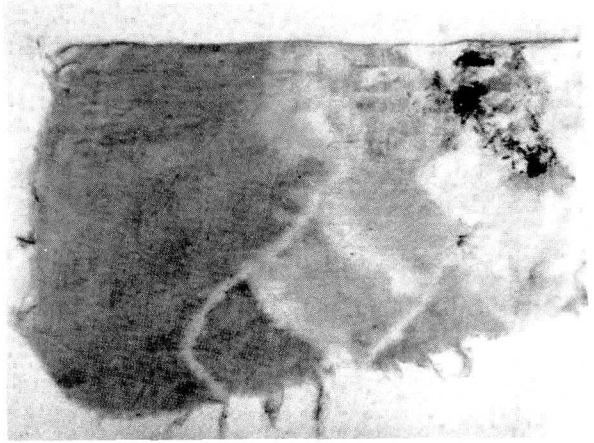


圖 2. 朱紅色 흘치기 明紬, 高麗 1302年,
溫陽 民俗博物館所藏.

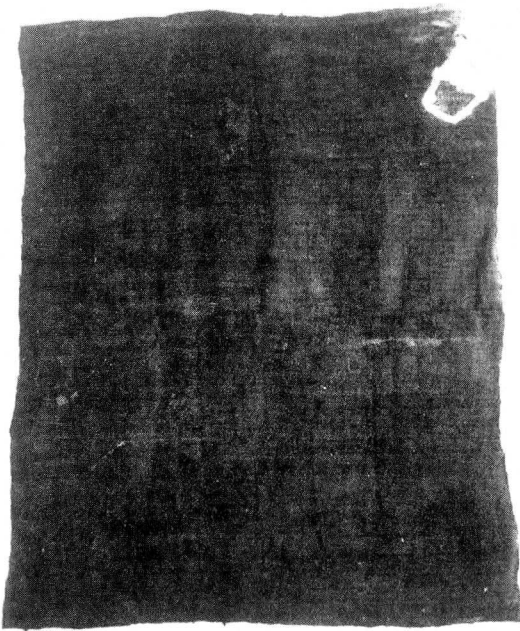


圖 3. 藍色 흘치기 明紬, 高麗 1302年,
溫陽 民俗博物館所藏.

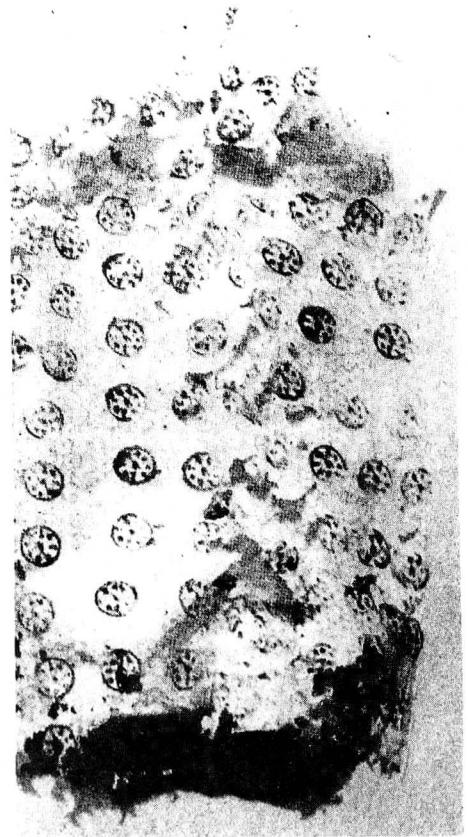


圖 4. 軟朱黃色 夾詰染 明紬, 高麗 1302年,
溫陽 民俗博物館所藏.

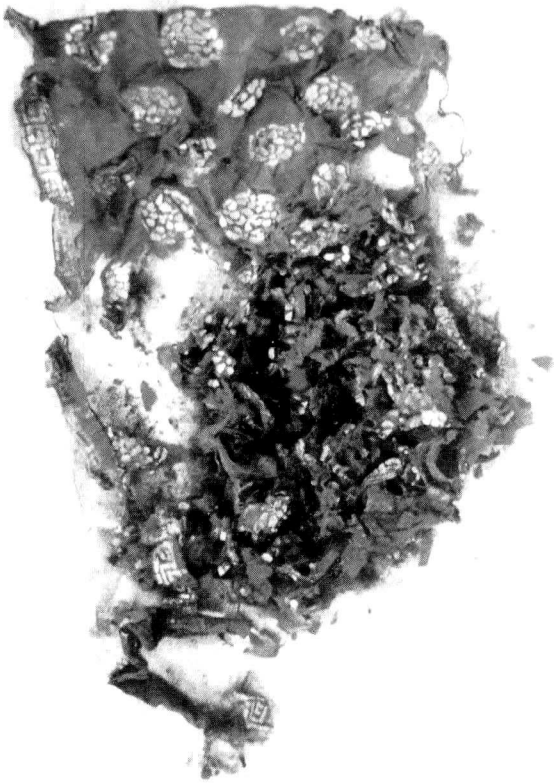


圖 5. 赤色 羅地 圓點文 印金, 高麗 1302年, 溫陽 民俗博物館所藏.



圖 8. 鐵繪青磁, 高麗 11世紀末頃, 國立中央博物館所藏.

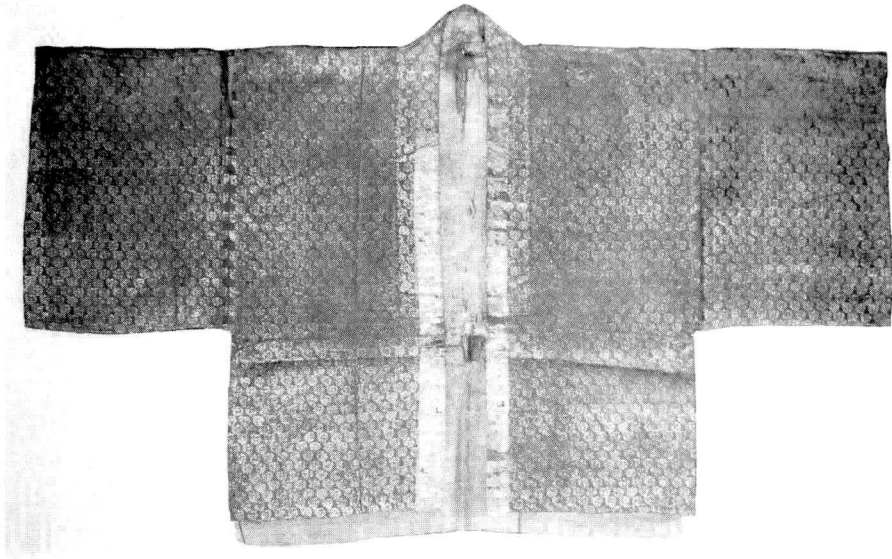


圖 6. 棕色 印金 金羅對襟夾衫, 元, 中國 ; 內蒙古 自治區博物館所藏.

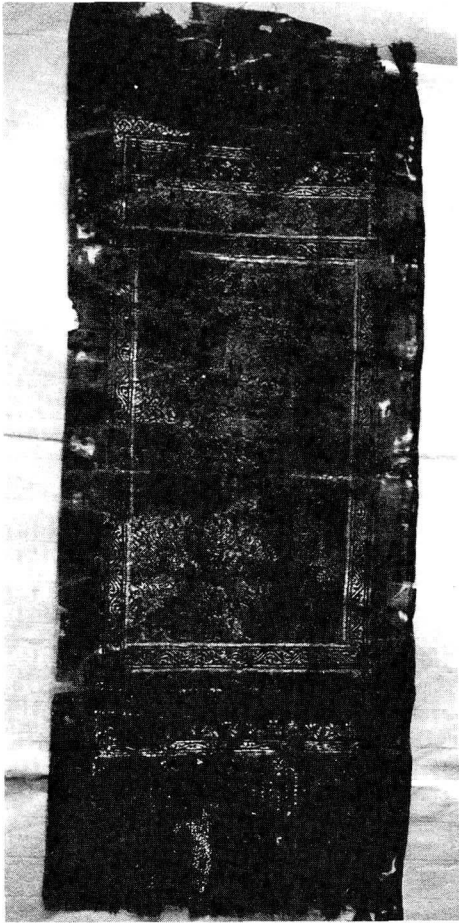


圖 7. 青綠色 雲文紗地 龍蝶文 印金, 高麗 1346年, 東國大 博物館所藏.



圖 7-1. 중심문양/ 龍文樣.



圖 7-2. 부속문양/ 蜂蝶文.

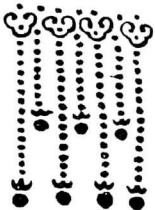
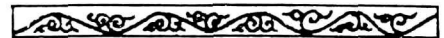


圖 7-3. 주변문양/ 瓔珞連珠文과 唐草文帶.

1294년 「阿彌陀經梵行品大悲心合部」



1327년 「懶翁和尚受戒圖」



1337년 「大方廣佛華嚴經」卷 第31



1367년 「金剛般若波羅密經」

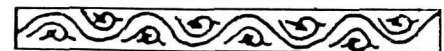


圖 9. 14世紀 寫經의 唐草文帶.

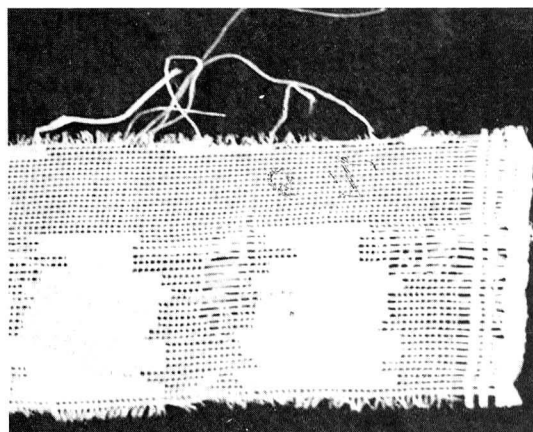


圖 10. 朱紅紗地 花文織金, 高麗 1346年,
東國大 博物館所藏.

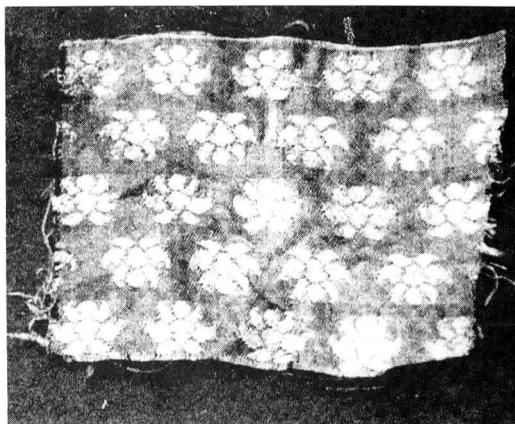


圖 11. 하늘색綾地 花文織金, 高麗 1346年,
東國大 博物館所藏.



圖 12. 天馬文 織金, 元代, 中國:
甘肅城 博物館所藏.

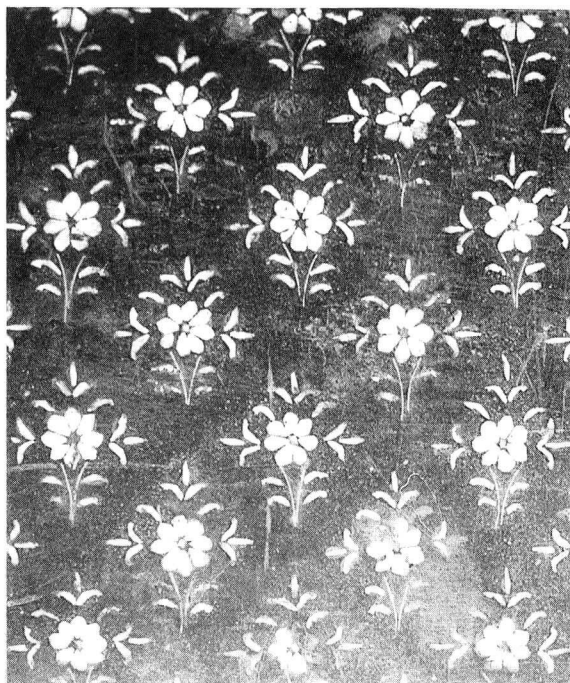


圖 13. 菊花文 螺鈿經函(부분), 高麗, 37.8×19.2cm
높이 26cm, 日本: 東京國立博物館所藏.

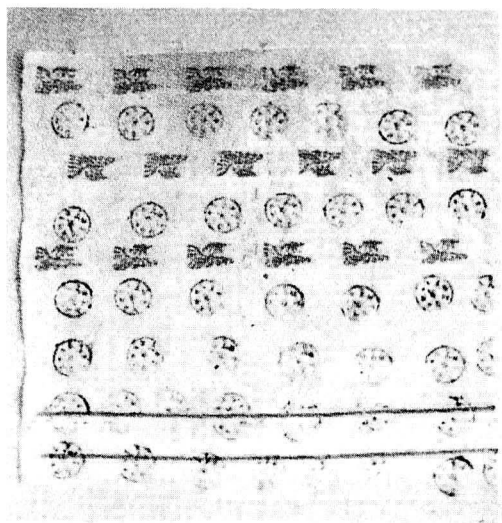


圖 14. 朱紅色綾地 鴛鴦文 織文, 高麗, 1302年, 溫陽 民俗博物館所藏.

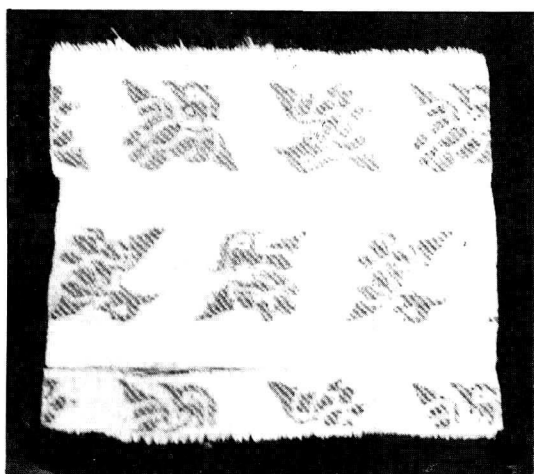


圖 15. 朱黃色綾地 鳥文 織文(表), 高麗, 1346年, 東國大 博物館所藏.



圖 16. 軟黃色 梅雀 方補 菱文 暗花 網夾袍, 元, 中國; 山東省 鄒縣 文物管理所所藏.

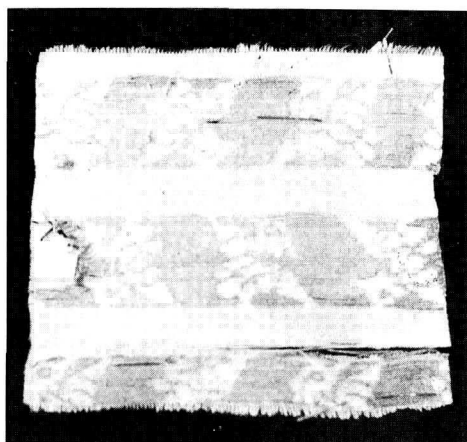


圖 15-1. 朱黃色綾地 鳥文 織文(裏), 高麗, 1346年, 東國大 博物館所藏.



圖 17. 黃色 紗地 菱花形 草花文 織銀, 高麗, 1346年, 東國大 博物館所藏.

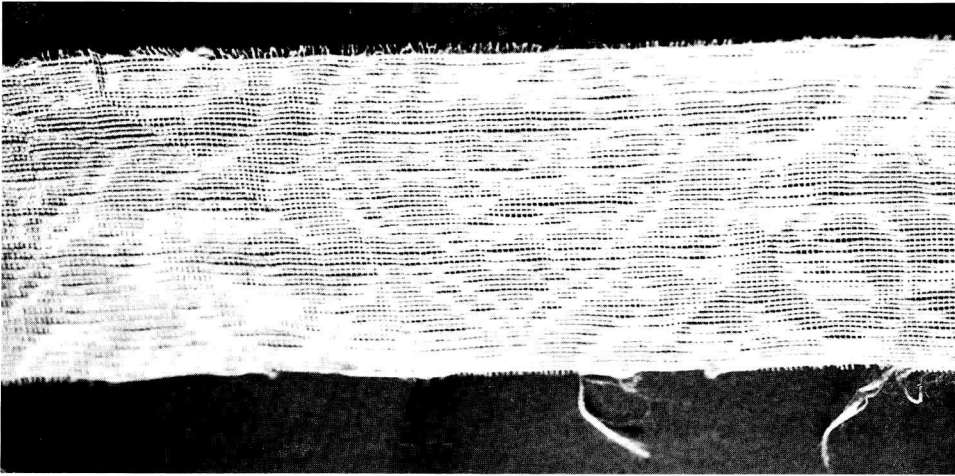


圖 18. 黃色 紗地 菱花形 草花文 紗, 高麗, 1346年,
東國大 博物館所藏.



圖 19. 青華白磁, 元 1330年代,
높이 133cm, 런던 Percival David Foundation 所藏.



圖 20. 軟葛色 綾地 菱花形 龍文綾, 高麗, 1936年, 東國大 博物館所藏.



圖 20-1. 圖20의 菱花形 龍文 模寫圖.

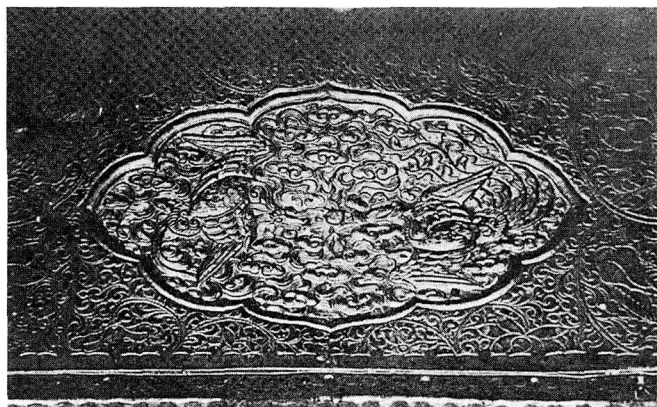


圖 21. 金銅 佛龕內 菱花形 天障, 高麗, 天隱寺 所藏.

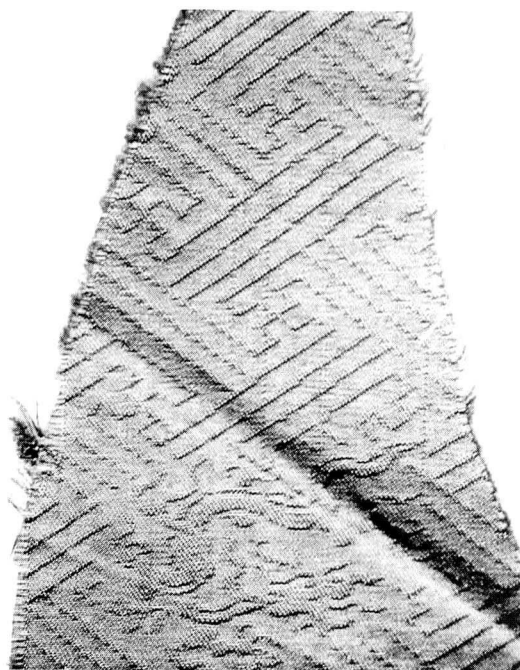


圖 22. 紺色 綾地 卍字龍文綾, 高麗 1346年, 東國大 博物館所藏.



圖 23. 紫色 卍字文 底團龍文, 元, 中國; 甘肅城 博物館所藏.



圖 24. 玉色 緞地 飛雲 七寶文緞, 高麗, 1346年, 東國大 博物館所藏.

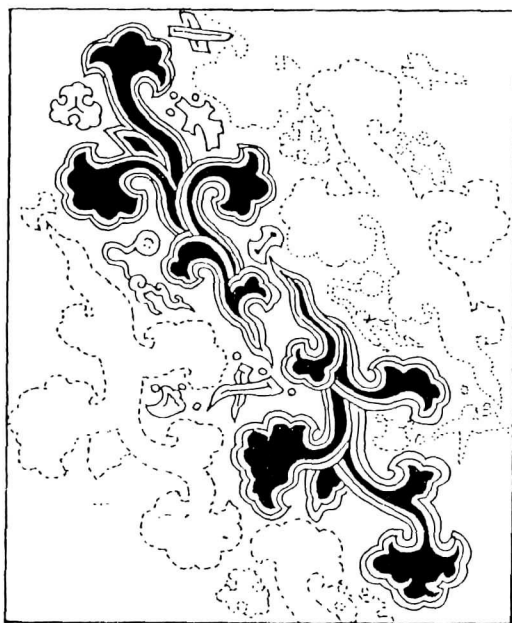


圖 24-1. 圖24의 飛雲 七寶文 模寫圖.

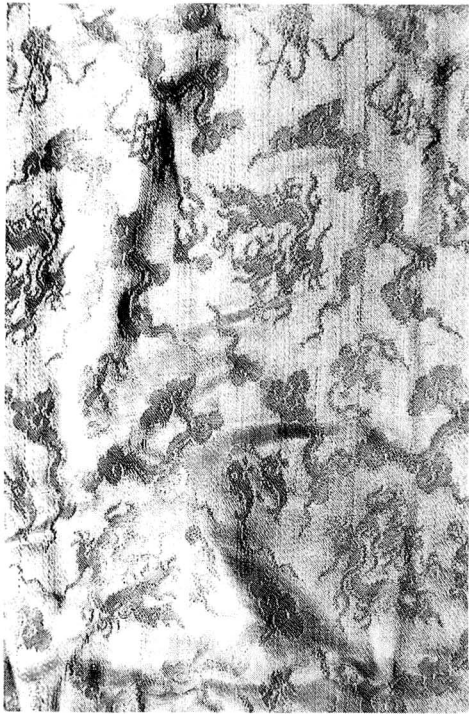


圖 25. 雲龍 八寶文 緞裙, 元, 中國：
蘇州博物館所藏。

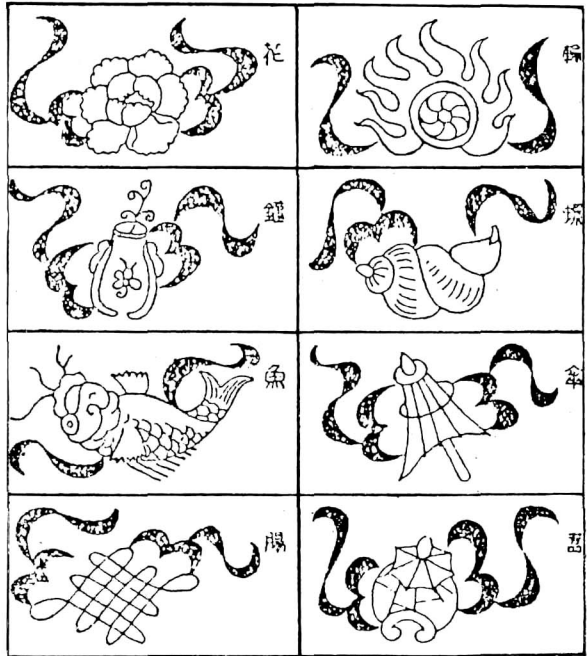


圖 26. 八吉祥文, 中國, 『滿支習俗奇習考』, 211 等。

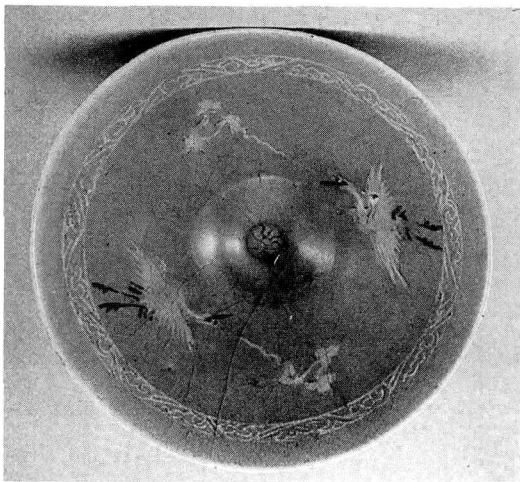


圖 27. 雲鶴文 象嵌 青磁, 高麗,
國立中央 博物館所藏。



圖 28. 悔前筆, 彌勒下生經 變相, 高麗 1350年,
絹本彩色, 178.0×90.3cm, 日本: 親王院所藏。



圖 29. 金銅佛龕內 七寶文，高麗末期 推定，
天隱寺 所藏。

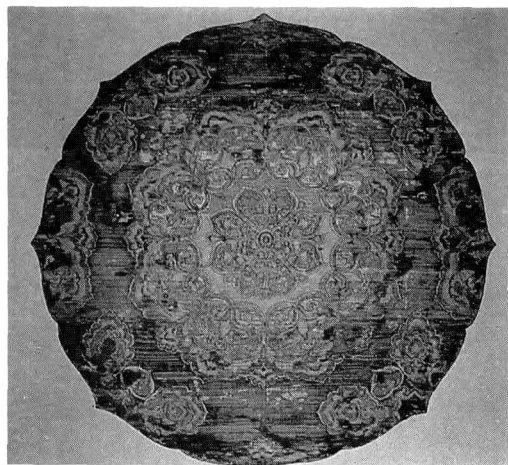


圖 30. 高麗錦，統一新羅，日本：正倉院 所藏。



圖 31. 寶相華文樣磚，統一新羅，
國立中央博物館 所藏。



圖 32. 傳 鳳棲里塔 五色錦，高麗 12世紀，
國立中央博物館所藏。

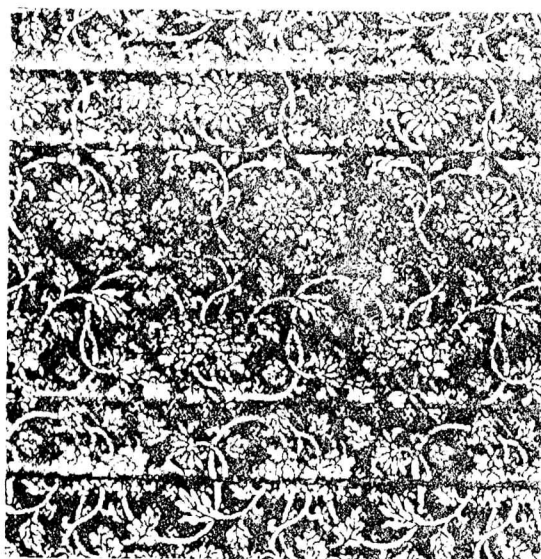


圖 33. 菊牡丹 唐草文錦, 高麗, 1340年,
日本: 佐賀縣立 博物館所藏.



圖 33-1. 圖33의 菊牡丹 唐草文 模寫圖.

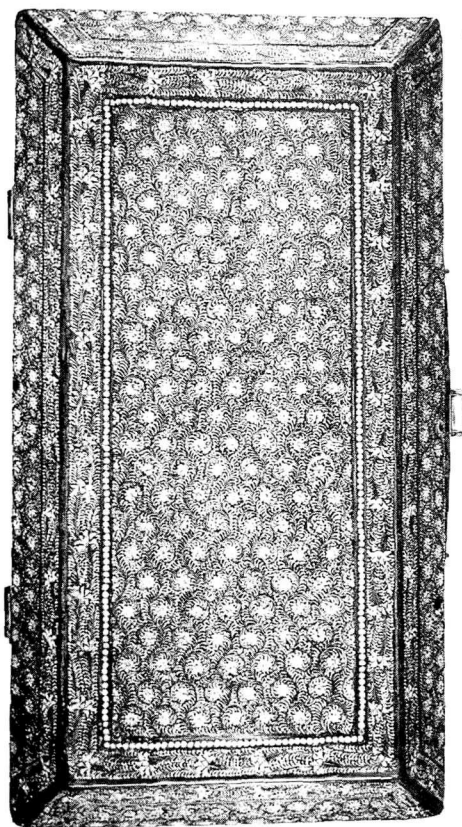


圖 34. 菊唐草文 螺鈿經函, 高麗, 47. 3 25,
높이 25. 6cm 日本: 京都 個人 所藏 .



圖 35. 蓮牡丹 唐草文 錦, 朝鮮, 1655年,
日本: 輪王寺所藏.

[ABSTRACT]

A Study on the Dyeing and Weaving(染織) in the 14th Century Koryŏ-Dynasty

Jang Kyung-hee

Dyeing and weaving is not only a requisite for life, but also an important field of the craft art as china-ware craft, wood craft, and metal craft. The field of dyeing and weaving has never been interested by researchers of the art history in Korea.

The author found that the existent relics of dyeing and weaving in the 14th century could have been manufactured by Koreanselves. According to the references and relics, she found that the dyeing and weaving in the 14th century was at the height. It was diffused to the various classes in the Yi-Dynasty.

In Chapter II, she studied it through the related references. So, dyeing and weaving was controlled and supervised by the government for materials supply, and technical improvement.

In chapter III, she analyzed 14th century relics in view of techniques and stylistics. She found the characteristics as the following. (1) 14th century relics were produced by the method of tie-dyeing(홀치기 染) and wood printing(夾纈). (2) They were manufactured by the various technology of weaving. Especially many works were woven by using gold thread(織金) and silver thread(織銀). They were reflected in the aristocrats character of the Koryŏ-Dynasty culture.

In conclusion, 14th century relics had the tendency of stylistics and reflected Korean characteristics of patterns. (1) The tendency of pattern stylistics was changed from simple method to complicated. (2) She found it was much different from the Chinese style. In the iconographic aspects, Chinese patterns were expressed with the exact iconography as origin, but Koryŏ patterns were expressed with the decorative and omissive.

Therefore, she insists that the relics were manufactured in Koryŏ domestic not imported from China.