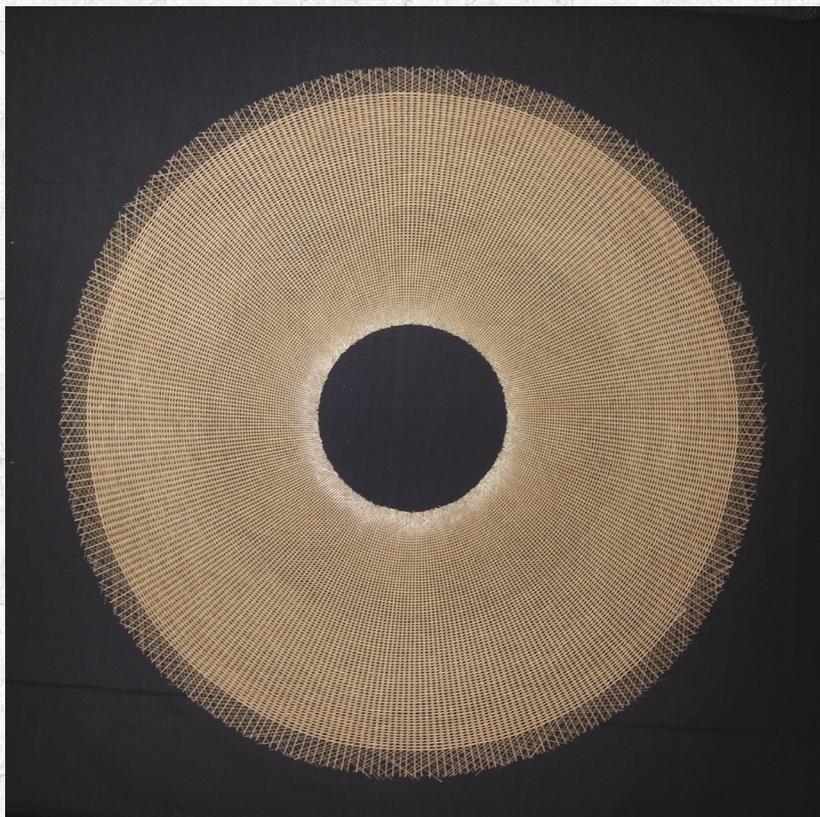


경기도무형문화재

제51호 양태장 보유자

장정순





▶ 보유자 장정순의 모친, 제주도 무형문화재 제12호 고분양태장 송옥수



우리는 봉이 김선달이 제주도의 말총을 매점매석하는 바람에 당시 갓의 가격이 폭등하게 되었다는 이야기에 익숙해 있기에, 말총만으로 갓을 만드는 줄로만 알고 있다. 그러나 햇빛을 막기 위한 챙 부분은, 대나무를 명주실처럼 다듬어서 만든 죽사(竹絲) 즉 대오리를 엮어서 만든다. 이렇게 만들어진 갓의 챙을 전통용어로 양태(涼太)라 부르고, 양태를 만드는 장인을 양태장(涼太匠)이라 일컫는다.

조선시대 양태의 본고장은 제주도였고, 삼양동은 그 중심지였다. 이곳에서 태어나서 우리나라 양태제작의 전통 맥을 잇고 있는 장인이, 바로 오늘 소개할 경기도 무형문화재 제51호로 2010년에 지정된 양태장 장정순(69세)

이다. 제주도 출신임에도 그녀를 경기도 인간문화재로 지정했던 이유에 대하여, 당시 경기도는 다음과 같이 설명하고 있다. “그녀는 제주도 무형문화재 제12호 고분양태장인 송옥수(당시 85세)의 딸로 이 분에게 어려서부터 기능을 전수받아 전승계보가 뚜렷하고, 기량이 매우 뛰어나기 때문이다.”



제주도 삼양동의 아낙들은 나라에 공납으로 바치기 위해, 또는 수입을 위해 부업으로 양태를 만들었으니, 장인의 기술은 3대가 아니라 누대(累代)의 가업을 이은 전통(傳統)이자, 우리나라를 대표하는 정통(正統)이라 할 수 있다. 한편, 장인은 전통 기법에 자신의 새로운 기법, 이른바 ‘삼중양태’ 직조 방법을 창안해 내었다. 이 방식으로 만들어진 양태는 흔들림과 뒤틀림이 없으며 겉과 안쪽이 모두 매끄러워 곱게 보이고 짜임새가 고르고 견고하다. 또한 다이아몬드 무늬로 직조되어 아름답게 보이고 탄탄하다. ‘장정순식 양태

기법'이라 특허를 낼 수 있는 이 기법에 대하여 장인은 엄청난 자부심을 지닌 듯하다. 어쨌든 새로운 전통은 한 세대를 시간 단위로 해서 생겨난다는 법칙이 맞는 소리인 것 같다.

양태는 머리카락보다 가는 대나무실을 옷감 짜듯이 엮어서 만드는데, 적어도 24단계의 공정을 거치며, 제대로 된 명품을 만들려고 하면 꼬박 한 달은 걸린다. 더하여 대나무를 깎고 다루어서 명주실같은 섬유질의 실을 뽑아내는 매우 숙련된 기술이 필요하다. 한편으로 씨실에 날실을 엮어나가는 단순 반복의 작업이기에, 엄청난 인내와 집중력이 요구되는 작업이기도 하다. 또한 아주 촘촘하게 죽사(竹絲)를 짜나가는 미세작업이기에 눈이 혹사될 수밖에 없는 고역이기도 하다. 이렇듯 힘든 양태 작업을 장인은 2012년부터 100개 제작을 목표로 정진하고 있다. 이는 의지력만으로 가능한 일이 아닌 듯하다. 아마도 집중에서 오는 몰입(沒入)과 침잠(沈潛), 그에 따른 무념무상의 희열이 있기 때문이라 생각된다. 참된 예술 작업이 그렇듯이...

## 양태의 제작 과정

### 대나무 선별 및 손질과정

- 1) 양태의 재료는 분죽(솥대)로서 대나무 중에서도 연하고 품질 좋은 대나무를 마디와 마디사이를 잘라서 사용한다.
- 2) 마디를 자른 통 대를 곁을 따라 폭 0.8cm~1cm 정도로 쪼갠다.
- 3) 쪼개낸 대는 표피죽(表皮竹)을 이용하기 위해 표피죽과 내피죽(內皮竹)을 분리한다.
- 4) 분리된 표피죽(表皮竹)은 잿물을넣고 8시간동안 폭 삶은다음 잘 건조시킨다.
- 5) 건조된 표피죽(表皮竹)은 습기차지 않게 보관해 두었다가 필요할때 사용 할 만 큼씩 꺼내어 물에 불려 사용한다.

### 대오리 공정

- 1) 잿물에 삶아서 건조한 대를 물에 하루정도 불린 후에 날이좋은 칼로 앞 뒷면을 여러번 훑어 다듬어 종이두께만큼 얇박하게 만든다. 이때 섬유질이 좋고 질긴 바깥쪽을 남기고 얇게 깎는다.
- 2) 얇게 훑어 종이장 두께만큼 다듬은 대를 한쪽 끝 부분을 용도에 맞게 살(날대)용은 굵게. 을대 竹絲용은 가늘게 칼금을 내서 竹絲를 만든다.

### 양태의 직조공정

- 1) 제작의 최초 공정으로살(날대)엮음이 있는데 살(날대)를 엮는 데는 무명실을 가지고 새끼 꼬듯이 무명실 사이에 살(날대) 한개 씩 놓고 단단히 엮어간다.
- 2) 엮여진 살(날대)를 양태판 애오(양태판 중간원 돌레)에 맞게 시작선과 끝 선에 매듭을 하고 양태 판 중간원에 끼워놓는다.
- 3) 양태판에 끼워놓은 날대를 따라 을대 竹絲 4가닥으로 시작해서 한올씩 살(날대) 두가닥 사이로 위에서 밑으로 끼워 넘기며 양태 철바늘대로 곁는다.

## 양태의 꽃기 공정

- 1) 곁기 공정이 끝난 양태를 양태 판에서 떼어내고 양태판을 뒤집고 양태 역시 뒤집어서 꽃기 시작한다.
- 2) 양태에 날줄과 씨줄이 꼬아진 사이로 머럭 (강한 견축으로 만들어진 바늘과 같은 역할을 하는 가늘고 긴 대바늘)로 직조된 양태의 직조사이를 세밀하게 사선으로 꽃아간다.
- 3) 이때 머럭이 꽃아가는 길을 꽃이대 (대나무로 만든 길이15cm 넓이2cm 정도의 끝부분이 칼날같이 사선으로 된 도구)로서 양태의 직조 사이에 잘 들어가도록 오른손으로 유도하며 머럭을 뒤에서 왼손 엄지와 검지로 잡아 밀면서 꽃아나아간다.
- 4) 꽃아진 머럭의 뒤끝 집게 부분에 빗대 竹絲를 물리고 밖으로 서서히 당긴다.
- 5) 빗대 작업이 완료되면 앞뒷면 을 손질하고 가장자리를 정연하게 가위로 자른다.
- 6) 양태를 그대로 두면 날줄과 씨줄이 움직여 모양이 뒤틀릴 우려가 있기 때문에 모양을 바로잡고 균일하게 하기 위하여 아교 풀칠을 한다.

## 양태의 종류

양태의 종류에는 고분양태, 상계량, 중계량, 하계량, 제량, 광통, 등이 있으며, 다 이아몬드문양 2중 꽃기로 새로 장정순 개발한 양태도 있다. 양태에는 그 크기와 짜임의 따라 차이가 나며 근간에는 45cm의 중간 양태로 통용되고 있다.

참고로 갓을 제작하는 공정은 세 사람의 기능으로 구분한다.

총모자장(總帽子匠), 양태장(涼太匠), 총모자와 양태를 조립하면서 완제품을 만들어 내는 입자장(笠子匠). 이 세 사람의 서로 분업을 거쳐서 갓이 만들어진다.



▶ 담양의 대나무 공급처 방문, 양태의 재료 선별, 구입

0.8cm-1cm 폭으로 쪼갠 대나무를 표피죽(表皮竹)을 이용하기 내피죽에서 분리 ▶





▶ 분리된 표피죽을 젓물에 넣고 10시간 동안 삶음

삶은 대를 잘 건조함 ▶





▶ 죽사를 만든다. 힘들고 어렵고 숙련과 기술이 요하는 양태작업의 핵심기술이다.



- ▶ 제작의 최초공정으로 쌀(날대)엮음, 그 방법은 무명실로 새끼 꼬듯이 무명실 사이에 쌀 한 개 놓고 단단하게 당기면서 애오(원) 돌레에 맞게 죽사를 엮어 나감

날대를 양태판에 올려 놓는다. ▲





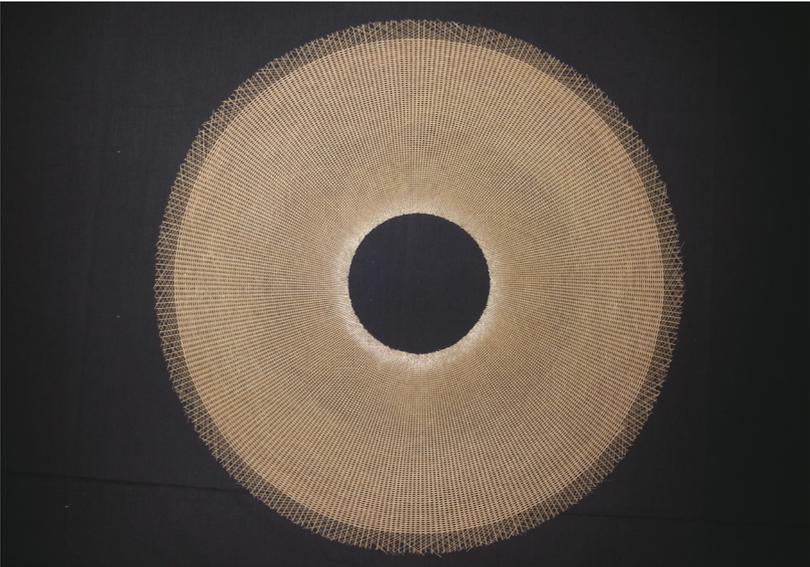
- ▶ 엮은쌀은 시작선과 끝선을 매듭으로 엮고 양태판 중간 애오에 끼워 놓음
- ▶ 을대 죽사(竹絲) 4가닥으로 시작해서 양태의 철비늘대로 쌀(날대) 두 가닥 밑으로 한올 위에서 밑으로 끼워 넘기면서 엮어감





▶ 씨실과 날실로 엮어 기본적인 형태가 잡히면, 비스듬하게 다시 죽사를 엮는 빗대 꽃기를 한다.

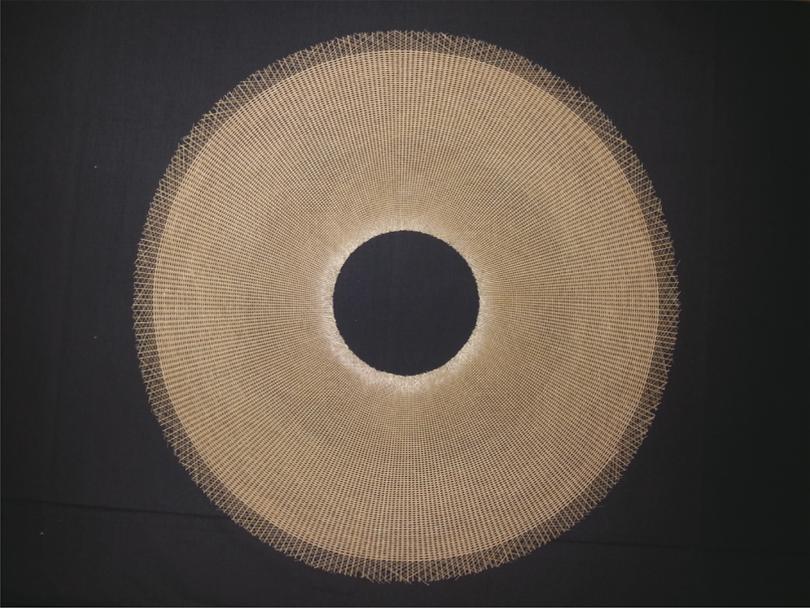
▶ 빗대 꽃는 작업이 완료되면 비틀어진 곳을 바로 잡은 후에 가위로 정연하게 다듬어 양태를 완성





▲ 양태 장인이 만든 양태는 '갓일' 장인의 손을 거쳐 갓으로 탄생

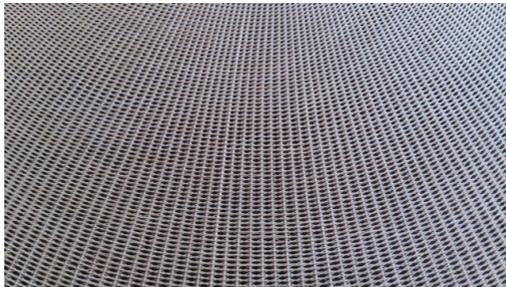




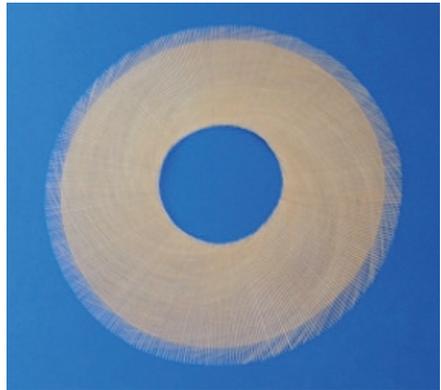
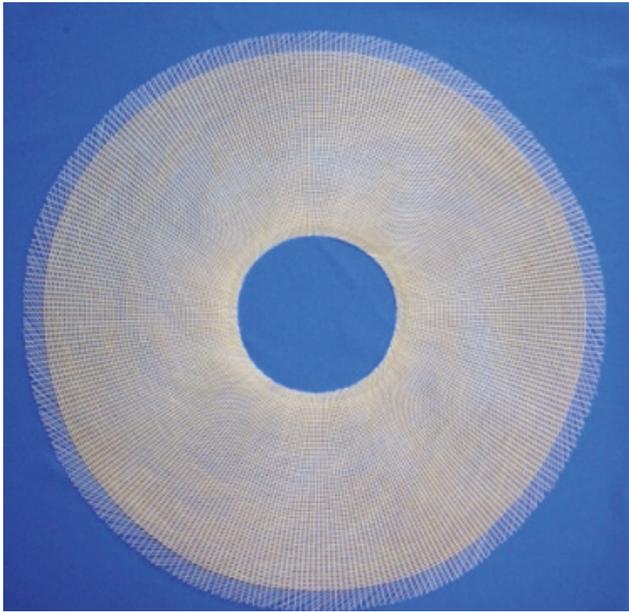
▶ 장정순의 삼중양태 직조방법

장인이 창안한 기법으로

1. 흔들림과 뒤틀림이 없으며  
겉과 안쪽이 매끄러워 곱게 보이고 짜임새가 고르고 견고하다
2. 다이아몬드 무늬로 직조되어 미관상 더욱 미려하게 보이고 탄탄하다
3. 특히 보는 각도에 따라 문양이 달리 보인다



비교자료



▶ 일반양태(상), 광통양태(하좌), 고분양태(하우)

# 갓과 양태

갓은 조선시대 남자들의 대표적인 관모(冠帽)로, 흑립(黑笠)이라고 한다.



흑립은 머리를 덮는 부분인 모자(帽子)와 얼굴을 가리는 차양부분인 양태(涼太)로 이루어진다. 패랭이(平涼子), 초립(草笠) 등의 단계를 거쳐 정립된 조선시대 갓의 전형이다.

가는 대오리나 말총 등으로 양태(涼太)와 모자를 만들고 포(布), 사(紗) 등으로 짜서 표면에 검은 옷칠을 한다. 모자는 원통형으로 위로 갈수록 줄어들고 윗부분[모정(帽頂)]이 편평하며 양태의 버렁은 약간 곡선을 이룬다.

흑립은 전형적인 갓으로 정착되면서 사대부나 서민 모두에게 널리 사용되었으며, 섬세하고 미려한 형태로 우리나라 사람의 고유한 멋을 가장 잘 나타내는 의관이 되었다.

상투 튼 머리에 망건(網巾)과 탕건(宕巾)을 쓰고 그 위에 흑립을 쓰는데, 외출 때나 의례행사 등 의관을 갖추어야 할 때 사용되었다.

의례를 가장 중요시했던 조선시대 남자들의 대사회적 용도로 사용했던 흑립은 위엄과 체모를 상징하는 의미를 가지게 되었고, 그에 따라 갓에 얽힌 여러 이야기는 물론 해학적이며 풍자적인 속담들이 나타나기도 했다.

흑립을 만드는 방법은 일반적으로 세 가지 과정을 거치는데, 먼저 질이 좋은 대나무를 아주 가늘게 쪼개어서 실올처럼 가늘고 길게 다듬어서 양태와 모자를 만들어 붙인 다음 싸기를 하고 표면에 옷칠하여 완성한다. 세죽사(細竹絲)나 말총으로 갓모자를 만드는 일과 머리카락같이 가는 대로 양태를 엮는 일, 또 갓방에서 갓모자와 양태를 서로 모아 갓을 완성하는 일은 각각 따로 행해진다.

갓을 쓰지 않을 때에는 갓집을 만들어 소중히 보관하였다. 갓집은 흔히 표면에 여러 가지 무늬나 장식을 넣어서 아름답게 꾸몄는데, 주로 장농 위에 얹어두고 사용하였으므로 방안치레의 구실도 하였다.

# 40년간 갓 제작해 온 양태장인 장정순씨

(『경인일보』 2010년 3월 1일 기사)

요즘 TV 사극 드라마에서나 볼 수 있는 갓을 40여년 동안 만들어 온 장인이 있어 화제다.

갓 제작 외길인생을 걸어온 주인공은 과천시 과천동에 거주하는 장정순씨(62). 장씨가 갓과 인연을 맺은 것은 초등학교 때 부터다. 제주도 지정 중요 무형문화제로 지정된 모친 송옥수씨가 가업으로 갓을 만들었기 때문에 장씨는 어릴때부터 이 일을 보고 익혔다. 그는 40세 때 본격적으로 갓 만드는 기술과 기법을 전수받았다.

장씨는 “학창시절부터 어머니 일을 도왔지만 ‘누군가가 이 일을 해야 한다’고 생각했다”며 외길인생의 연을 밝혔다.

장씨가 3대에 걸쳐 가업으로 이어온 것은 갓의 쟁에 해당하는 ‘양태’분야이다. 양태는 대나무에서 섬세한 섬유를 만들어 내 갓의 차양 부분을 둥글게 짜낸 것이다.

장씨는 “다른 전통민속 공예품도 전통의 맥을 잇는다는 것이 현실적으로 어렵겠지만 특히 갓은 현재 생활용품으로 사용하지 않아 수요가 적기 때문에 전수자로 나서는 사람들이 없다”며 아쉬워 했다. 양태를 만드는 장인은 전국에 10여명에 불과하며 어깨를 닮을 정도로 넓은 ‘광통양태’를 제작하는 장인은 장씨와 무형문화제인 모친 뿐이다.

장씨는 “제 어머니도 할머니의 기술을 전수 받아 양태를 만들어 왔고 저 역시 모친으로부터 기술을 배웠기 때문에 (이 기술을) 누군가에게 전수하고 싶다”며 “양태의 기술이 후대에 전승되는 것이 가장 큰 바람이다”고 말했다.



▶ 사라질 위기에 놓인 양태기술의 맥을 계승하고 있는 김현정씨



2012년도

# 도무형문화재 양태장 공개행사

일시: 2012. 10. 15(월) ~ 16(화)  
10:00 ~ 17:00

장소: 과천 시민회관



후원:  Global Inspiration  
세계속의 경기도  과천시  
Gwangcheon-si

주최: 경기도무형문화재 제51호 양태장 보유자 장정순





▶ 공개시연회(2017년 경기도무형문화재대축제)





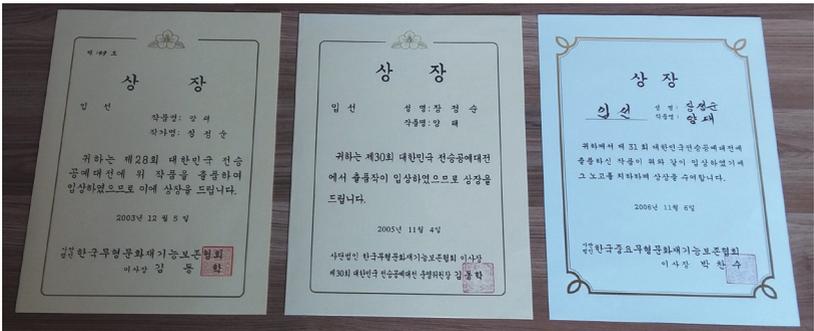
▶ 과천시민회관 전시

목암미술관 전시 ▶





경기도박물관 전시





조선시대 양태의 본고장은 제주도였고, 삼양동은 그 중심지였다. 이곳에서 태어나서 우리나라 양태제작의 전통 맥을 잇고 있는 장인이, 바로 오늘 소개할 경기도 무형문화재 제51호로 2010년에 지정된 양태장 장정순(69세)이다. 제주도 출신임에도 그녀를 경기도 인간문화재로 지정했던 이유에 대하여, 당시 경기도는 다음과 같이 설명하고 있다.

“그녀는 제주도 무형문화재 제12호 고분양태장인 송옥수(당시 85세)의 딸로 이 분에게 어려서부터 기능을 전수받아 전승계보가 뚜렷하고, 기량이 매우 뛰어나기 때문이다.”

문의 : 010-6308-5123