

중국 광시(廣西) 지역의 장금(壯錦) 제직 기술

이 선 용 · 심 연 옥⁺

전통섬유복원연구소 수석연구원 · 한국전통문화대학교 교수⁺

A Study on Zhuangjin(壯錦) Weaving Technique of Guangxi(廣西) province, China

Seon Yong Lee · Yeon Ok Sim⁺

Chief Researchers, The Institute of Traditional Fabric Restoration

Professor, Dept. of Traditional Arts and Crafts, Korea National University of Cultural Heritage

(received date: 2020. 11. 2, revised date: 2020. 11. 24, accepted date: 2020. 12. 9)

ABSTRACT

Among Chinese minorities, Zhuangzu(壯族) is the only minority who has weaved one of the four great silks of China, Zhuangjin(壯錦). Zhuangjin has a long history and an important position among Chinese traditional textile crafts. Several looms have been used to weave Zhuangjin, including Zhurongji(竹籠機), which has been used in Nanning(南寧), Xincheng(忻成), and Binyang(賓陽). Each province has a characteristic type of loom, such as Rongzhou(籠州) loom and Jingxi(靖西) loom. All of the looms have a simple weaving structure, but each forms patterns in a different way. For example, the Zhurongji(竹籠) of Zhurongji and the *Hwabon* on a Tangrou of Rongzhou loom move in a circle to make patterns, unlike other pattern-weaving looms. Although the details of structure and tools are similar, each province has unique local features. Zhuangjin has composed many basic geometric patterns that represent nature and elements of foreign culture including images like flower, ear, phoenix, dragon, lion, butterfly, bird, and treasure. Each pattern has been used to symbolize blessings like fecundity, luck, longevity, and good harvest. As such, Zhuangjin is an original Zhuangzu culture that has been condensed into a practical, artistic, decorative pursuit. Because the Zhuangjin loom of Zhuangzu has a unique structure that cannot be found elsewhere, it is especially significant in the history of loom development.

Key Words: pattern weaving loom(문직기), rotate system *Hwabon*(환식화분), Zhuangjin(장금), Zhurongji(죽룡기), Zhuangzu(장족)

I. 서론

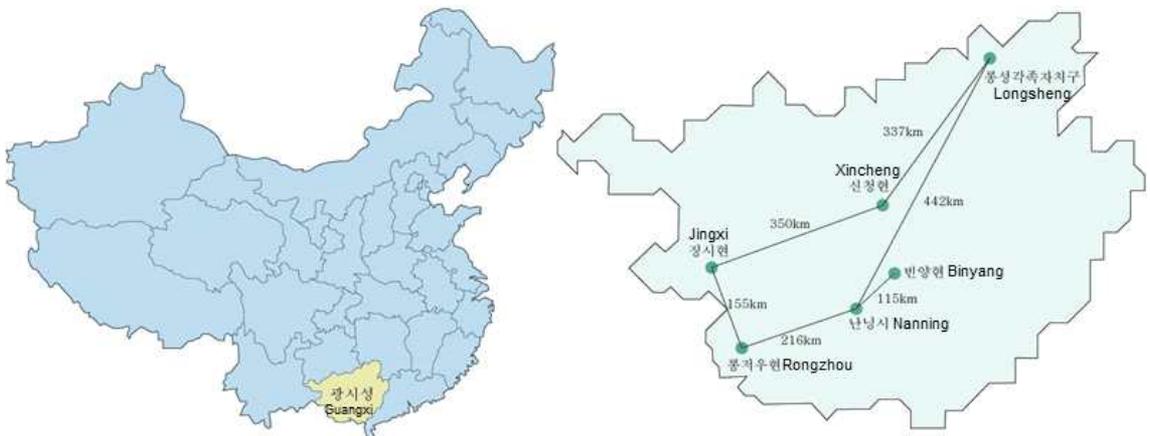
광시성(廣西省)은 중국 서부에 위치하며, 베트남과 국경을 맞대고 있다. 광시성의 성도(成都)는 난닝(南寧)이며, 1958년 광시좡족자치구(廣西壯族自治區, 이후 광시지역으로 통칭)로 승격되었다. 광시지역은 중국 내에서 좡족(壯族)이 가장 많이 거주하는 곳이다. 특히 이 지역의 좡족이 제작하는 장금(壯錦)은 중국의 4대 명금(名錦) 중 하나이다.

장금을 제작하는 직기는 다른 지역에서 확인할 수 없는 독특한 형태로 이루어져 문직기(紋織機)의 발전과정에서 매우 주목된다. 또한 2006년 중국의 국가급비물질문화유산으로 선정될 정도로 중국에서도 섬유공예 기술 중 중요한 위치를 차지한다. 그럼에도 불구하고 지금까지 죽롱기(竹籠機)만을 대상으로 한 연구가 간략하게 진행되고 있을 뿐이다. 또한 장금을 제작하는 장인의 수가 급감하면서 기술의 단절이라는 문제점이 나타나고 있다. 이에 광시지역에 산재되어 있는 다양한 장금 제작 직기에 대한 조사를 실시하였다. 이를 통해 장금 직기 연구에 대한 범위를 확대하고 사라져가는 전통섬유공예 기술에 대한 종합적인 연구를 시행하고자 하였다.

조사 지역 및 대상은 난닝을 시작으로 룡성각족자치구(龍勝各族自治區), 신칭현(忻城縣), 징시현(靖西縣), 룡저우현(龍州縣), 빈양현(賓陽縣)을 대상으로 하여 각 지역에서 운영 중인 좡족과 장금 관련 기관을 함께 조사하였다(Fig. 1). 조사 범위는 직기의 구조, 제작원리, 도구와 재료 등 직조와 관련된 내용을 중심으로 실시하였다. 조사 방법은 제작 시현과 인터뷰, 사진촬영을 함께 진행하였다.

조사 결과 난닝과 신칭현, 빈양현은 죽롱기를 공통적으로 사용하였다. 반면 징시현과 룡저우현은 죽롱기를 사용하는 지역과 비교적 가까운 거리에 위치하였음에도 불구하고 지역마다 각기 다른 직기를 사용하여 장금을 제작하고 있다.

조사된 내용을 바탕으로 광시지역 내(內) 장금 직기의 구조와 명칭, 제작방법, 도구를 지역별로 구분하여 파악하였을 뿐만 아니라 지역별 장금 직기를 비교하여 각각의 특징을 제시하였다. 이를 통하여 간단하면서도 독특한 방법으로 민족 고유의 문양을 표현한 장금 직기의 특징을 고찰하고자 하였다. 다만 직기의 세부 명칭은 동일한 한자문화권임에도 불구하고 죽롱기를 제외하고 한자 명칭이 없는 경우가 있어 지역마다 차이가 있다. 이에 룡저우직기와 징시직기의 세부 명칭 중 현지에



〈Fig. 1〉 Survey Regions of Gwangxi(廣西), China

서만 통용되는 명명은 한자 표기를 생략하였으며, 그 외에는 모두 한자와 현지용어를 병기하였다.

II. 좡족과 장금

좡족은 중국 내 소수민족 중 인구가 가장 많은 민족이다. 좡족은 광시지역을 중심으로 윈난성(雲南省), 광둥성(廣東省) 등 광범위한 지역에 분포하고 있다. 진(秦)나라 때 중국에 편입된 이후 좡족은 중앙정부에 의해 직접 관리되었다. 당·송(唐·宋) 시기에는 좡족이 거주하는 지역을 기미주(羈縻州)라 하였으며, 명·청(明·清) 시기에는 토사제(土司制), 혹은 토관제(土官制)라는 제도 아래 토주(土州)에 거주하는 민족이라는 의미로 토족(土族)이라 불렀다. 1971년 중국 정부가 소수민족 체계를 정리하면서 현재의 좡족으로 변경되었다.

장금은 난징운금(南京雲錦), 청두촉금(成都蜀錦), 쑤저우송금(蘇州宋錦)과 더불어 중국을 대표하는 4대 명금이다. 2009년 유네스코 인류무형문화유산으로 지정된 난징운금은 황실과 직접적으로 관련되며, 화려하고 큰 문양으로 제작하기 위해 복잡한 화본 구성을 갖춘 대형의 문직기인 환형화본(環形花本) 제화기(提花機)를 사용한다. 이에 반해 장금은 4대 명금 중 유일하게 소수민족에 의해 제작되는 문직물로 좡족의 민족성을 반영한 직물이라 하겠다.

청대의 문헌인 『광서통지(廣西通志)』에는 장금의 시작을 송대로 기록하고 있다(Jin, n.d). 원대(元代)의 문헌인 『촉금보(蜀錦譜)』의 '廣西錦二百疋花樣'이라는 기록을 통해 장금의 역사를 재확인할 수 있다(Fei, n.d). 장금은 광시금(廣西錦) 이외에 동금(僮錦)으로도 명명되었다. 명대를 거쳐 청대에는 장금의 제작 기술이 더욱더 정교해졌으며, 화려한 색채를 자랑하였다. 그 결과 명·청대에 이르러 황실의 공물(貢物)로 진상되었는데, 청대 진원용(陳元龍)의 『격치경원(格致鏡原)』권27에

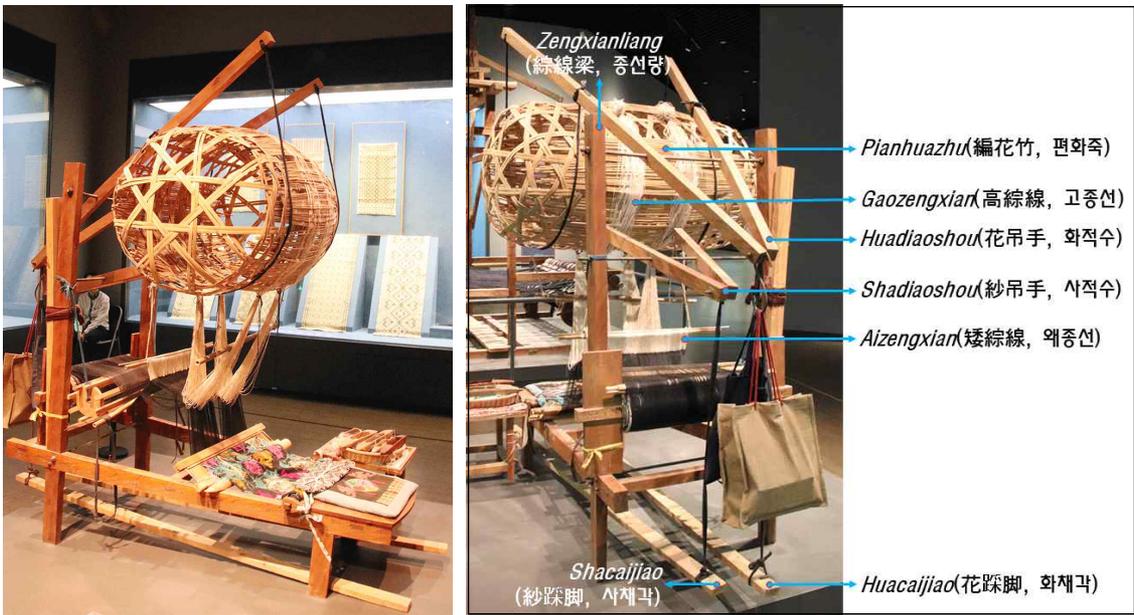
'廣西錦上貢錦三疋花樣', '廣西錦二百疋花樣'이라 기록되어 있어 이를 뒷받침한다(Chen, 1896). 또한 청대 『월서쇄기(粵西瑣記)』에는 '염색과 직금(織錦) 기술이 뛰어난 좡족 여인들이 마치 커서[縑絲]와 같이 화려한 장금을 제작하였으며, 이를 지위가 높은 관리부터 상인들에 이르기까지 앞 다투어 구입'한 것으로 기록하였다(Shen, 1819). 이를 통해 당시 뛰어난 기술과 장식성을 지닌 장금의 수요가 많았던 상황을 유추할 수 있다.

좡족에게 장금은 황실의 공납물임과 동시에 혼수품, 생활용품, 장식품 등 모든 사람들에게 없어서는 안 될 직물이기도 하였다. 무게감이 있고 두꺼운 장금의 특성상 복식의 재료보다는 옷과 두건의 선단 장식, 포대기, 이불, 깔개 등에 많이 사용됨으로써 일상생활에 깊숙이 자리하고 있었다. 특히 좡족 여인들은 혼수품으로 사용할 장금을 직접 제작할 만큼 장금은 좡족의 삶 안에서 중요한 부분을 차지하였다. 장금은 홍색, 황색, 녹색, 청색 등 화려한 원색을 기본으로 강한 보색 대비로 인해 선명한 문양이 특징적이다. 이러한 화려한 색감과 문양은 좡족이 지니고 있는 성격과 민간신앙, 포용력 있는 민족적 특징을 담은 것이라 하겠다.

III. 장금 제작 직기의 구조 및 특성

1. 죽롱기

죽롱기는 대나무를 엮어 만든 죽롱을 설치하여 문양을 제작하는 대표적인 장금 직기로 난닝, 신청현, 빈양현 등 비교적 넓은 지역에서 사용하고 있다. 죽롱이 돼지우리와 비슷하여 저롱기(猪籠機)라고도 한다. 장금의 문양크기에 따라 죽롱의 크기가 달라지기 때문에 단위문양이 큰 장금의 제작도 가능하다. 죽롱기의 역사는 정확히 알 수 없다. 다만 북경고궁박물관(北京古宮博物館)에 소장된 장금 문양은 다른 장금 직기로 제작할 수 없는 크기인 것으로 보아 당시 죽롱의 사용을 추정할 수 있다.



〈Fig. 2〉 Structure of Zhurongji
(Photographed by author, 2019)

죽롱기의 가장 큰 특징은 〈Fig. 2〉와 같이 죽롱에 지조직과 문조직을 모두 제작할 수 있는 화본을 설치하여 적은 수의 종광으로도 문양의 제작이 가능하다는 점이다. 이로 인하여 다른 문직기에 비해 크기가 작고 구조가 간단해 조작 방법이 편리한데, 이러한 점은 답판(踏板)과 종광이 많은 다종광다섬기(多綜統多躡機)와 차별된다.

죽롱기에는 직조가가 발로 밟는 2개의 답판이 있는데, 이를 화채각(花踩脚)과 사채각(紗踩脚)이라 한다. 화채각은 죽롱의 화본, 사채각은 지종광인 왜종선(矮綜線)과 각각 연결된다. 종선량(綜線梁)의 위·아래에 V자형으로 설치된 화적수(花吊手)와 사적수(紗吊手)는 화채각과 사채각의 움직임에 따라 각각 죽롱과 왜종선을 연동시킨다. 화적수의 뒤에는 무거운 것을 달아 죽롱의 높이와 고종선(高綜線)의 장력을 유지시킨다.

죽롱에 설치된 문양도안 장치인 화본은 편화죽(編花竹)과 고종선으로 구성되며, 고종선은 경사한 올 한 올과 연결된다. 편화죽은 문양에 따라

들어 올릴 경사를 구분하여 경사와 연결된 고종선에 끼워 문양을 저장하는 장치이다. 편화죽 하나는 근대 자카드 직기의 문지에 해당한다. 문양의 크기에 따라 편화죽의 개수와 죽롱의 직경이 달라진다. 죽롱에 올린 화본은 문양을 제작할 때마다 직조자 앞에 있는 편화죽을 내려 해당되는 경사를 들어 올려 제작하고(Fig. 3) 이를 다시 죽롱의 뒤쪽 화본 아래에 끼운다(Fig. 4). 이러한 과정을 반복하면서 죽롱의 형태에 따라 편화죽이 순환하여 화본이 돌아가기 때문에 환식죽롱화본(環式竹籠花本)이라고도 한다(Xu, 2016).

화채각과 사채각을 밟아 경사를 개구하여 직조 순서에 따라 지위사와 문위사를 투입한다. 문위사를 투입할 때에는 〈Fig. 5〉와 같이 분경통(分經筒)을 사용하여 개구 상태를 유지하며, 문양에 따라 문위사와 함께 장화문양을 제작할 수 있는 별도의 위사를 사용하기도 한다. 한국의 바디와 동일한 죽구(竹筩)의 바디살과 경사에는 밀랍을 발라 경사의 끊김을 방지하여 직조가 용이하도록 한



<Fig. 3> Putting *Pianhuazhu* down
(Photographed by author, 2019)



<Fig. 4> Putting *Pianhuazhu* down
(Photographed by author, 2019)



<Fig. 5> Putting a *Fenjingtong* in the space
(Photographed by author, 2019)

다. 한국과 마찬가지로 최활과 유사한 형태의 궁자(弓子)를 직물 뒷면에 끼여 직물의 폭을 일정하게 유지한다.

2. 롱저우직기

롱저우직기는 롱저우현에서 장금을 짜는 직기로 별도의 명칭은 없다. 롱저우직기는 죽룡의 역할을 하는 *Tanglow*라는 원형통에 문양장치인 화

본을 설치하여 직물을 제작한다.

롱저우직기<Fig. 6>는 한국의 도투마리와 동일한 권경축(卷經軸, *Kouhuaki*)이 높게 설치되었다. 나무봉으로 제작된 압경간(壓經杆), 그리고 대나무를 반으로 갈라 만든 압화척(壓花尺, *Pan*) 2개를 사용하여 경사를 개구하는 구조이다. 기가(機架, *Tangmai*)에 달린 제종파간(提綜擺杆, *Nouke*)의 한쪽은 활간(活杆), 다른 한쪽에는 지종광인 화



<Fig. 6> Structure of Rongzhou Loom
(Photographed by author, 2019)



〈Fig. 7〉 Hwabon of Structure of Rongzhou Loom
(Photographed by author, 2019)

왜종선(矮綜線, *Muxian*)과 연결된다. 좌우 활간에 압경간이 가로질러 끼워져 있고 아래쪽으로 답판과 연결된다. 즉, 제종파간(*Nouke*)과 활간, 그리고 답판이 연결되고 여기에 압경간과 압화척(*Pan*)을 사용하여 지조직과 문조직의 개구가 이루어진다.

화본은 대나무로 제작된 편화죽(編花竹, *Ere*)에 흰색 실인 고종선(高綜線, *Gongxian*)으로 문양을 설계하는데, 별도로 제작하여 직기에 설치하는 것이 아니라 죽롱기와 마찬가지로 직조자가 좌판에 앉아 죽석에서 설계한다. 고종선(*Gongxian*)은 화본의 설계뿐만 아니라 경사까지 연결되기 때문에 이를 고려하여 적합한 길이로 잘라 준비한다. 화본을 올린 *Tanglow*가 *Koushui*에 의해 돌아가면서 화본이 반복되기 때문에 환식화본(環式花本)이라고도 한다(Fig. 7)(Xu, 2016).

기본적으로 지조직은 평조직으로 제작된다. 위사는 3종류로, 지위사와 전체적인 지문(地紋)을 제작하는 문위사, 그리고 장화조직으로 제작하는 별도의 문위사가 있다. 지위사와 문위사는 모두 *Tuim*에 말아 감아 사용하며(Fig. 8), 장화문양은 일정 길이로 자른 위사를 직접 손으로 투입한다(Fig. 9). 직물 뒷면에서 문양은 모두 부직(浮織)으로 제작된다. 죽롱기와 마찬가지로 직물의 폭을 일정하게 유지하기 위하여 최활과 동일한 *Syengpenglu*를 사용한다.

지조직을 제작할 때에는 답판을 밟으면 활간에 연결된 압경간이 내려와 경사를 눌러주게 되고 제종파간(*Nouke*)에 연결된 지종광인 왜종선(*Muxian*)이 올라가면서 경사의 개구가 이루어진다. 그 사이로 압화척(*Pan*)을 넣어 개구를 유지하고 지위



〈Fig. 8〉 *Tuim*
(Photographed by author, 2019)



〈Fig. 9〉 Putting Pattern Weft Yarn in
(Photographed by author, 2019)



〈Fig. 10〉 Putting Structure Weft Yarn in
(Photographed by author, 2019)



〈Fig. 11〉 Putting
Erei Down
(Photographed by author, 2019)



〈Fig. 12〉 Making Space
by Pushing Weft
(Photographed by author, 2019)



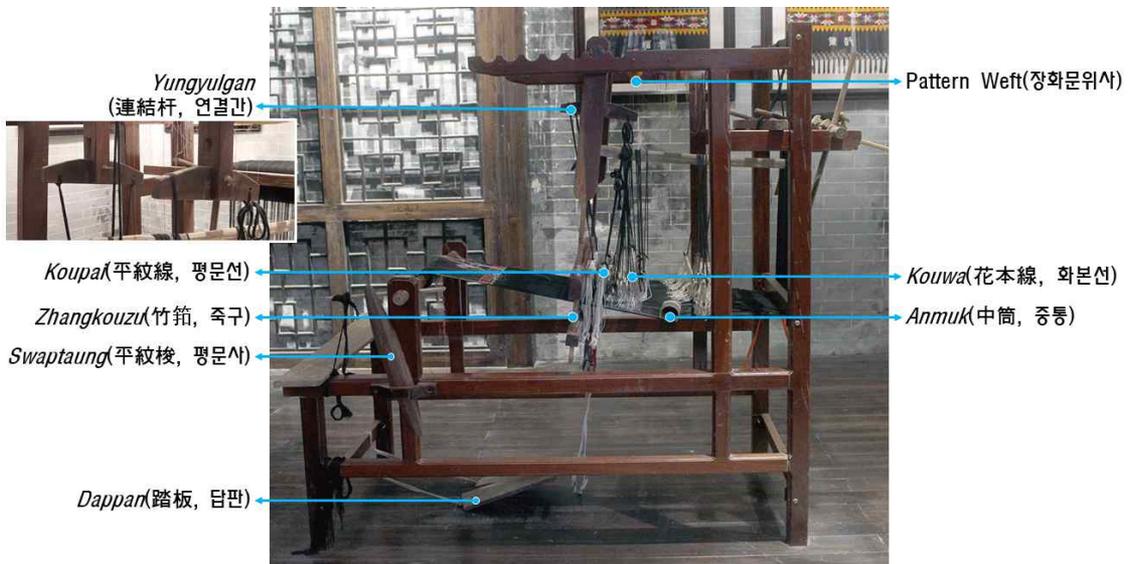
〈Fig. 13〉 Putting
Erei Behind in
(Photographed by author, 2019)

사를 투입한다(Fig. 10). 문양을 제작할 때에는 편화죽(*Erei*)을 내려 고종선(*Gongxian*)을 정리하고(Fig. 11) 압화척(*Pan*) 2개를 사용하여 1개는 경사를 눌러서 개구시킨 후 다른 압화척(*Pan*)을 넣어 개구를 유지시킨다(Fig. 12). 그 사이로 문위사와 장화문위사를 넣어 제작한다. 압화척(*Pan*) 2개를 당겨 편화죽(*Erei*)을 빼서 뒤쪽의 화본 아래쪽에 끼워 화본이 연속되도록 한다(Fig. 13).

3. 징시직기

징시직기는 룡저우직기와 마찬가지로 별도의 명칭 없이 지명(地名)으로 구분된다. 징시직기의 특징은 문양 제작과 관련된 화본을 별도로 설치하지 않고 문양이 설계된 여러 개의 잉아를 설치한다는 것이다(Fig. 14). 이로 인하여 죽롱기, 또는 룡저우직기와 구조적으로 가장 많은 차이가 있다.

징시직기의 답판은 바다인 죽구(竹箱, *Zhangkouzu*) 뒤에 있는 지중광인 평문선(平紋線, *Koupa*),



〈Fig. 14〉 Structure of Jingxi Loom
(Photographed by author, 2019)

그리고 연결간(連結杆, 또는 杠杆)과 연결된다. 답판 2개를 번갈아 밟아 경사를 개구하는데, 이때 연동된 연결간이 위·아래로 움직이면서 개구가 이루어고 그 사이로 지위사를 투입한다. 뒤쪽에 위치한 문종광인 화본선(花本線, *Kouwa*)은 손으로 직접 들어 올려 중통(中筒, *Anmuk*)을 넣어 개구 상태를 유지시킨 후 문위사를 투입하여 제직한다(Fig. 15). 위사는 쓰임에 따라 3종류로 구분되는데, 지위사는 한국의 북과 유사한 형태의 평문사(平紋梭, *Swaptaung*)에 넣어 사용하고(Fig. 16), 문위사는 용사(絨梭, *Numsa*)에 맡아 감으며, 직기 위에는 장화문위사(Fig. 17)를 설치한다. 평문사(*Swaptaung*)는 죽룡기의 사사(絲梭), 용사(*Numsa*)는 룡저우직기의 *Tuim*과 형태가 동일하지만 지역마다 다르게 명명하고 있다.

현재 징시현에서는 세 가지 방법으로 직물을 제직하고 있다. 첫 번째는 징시직기의 기본적인

작동원리에 따라 지위사와 문위사를 사용하여 제직하는 방법으로 가장 기본이 된다. 두 번째는 위의 기본 방법대로 문위사를 제직하면서 일부 문양은 화본 도안(Fig. 18)에 따라 손으로 경사를 떠서 여러 가지 색의 장화문위사를 통과시켜 제직한다(Fig. 19). 세 번째는 화본 도안에 따라 도화척(桃花尺)을 사용하여 문양을 제직하는 경우이다(Fig. 20). 직조자의 앞에 있는 화본에 따라 답판과 중통(*Anmuk*), 도화척을 이용하여 경사를 개구시키고 지위사와 문위사를 투입하며, 일부 문양을 장화로 제직한다. 장화문위사는 직기 위에 설치된 색사를 잘라 사용한다. 전거한 제직방법에 비하여 상대적으로 문양의 폭이 넓고 길이에 제한이 없어 주로 벽걸이류를 제작한다.



〈Fig. 15〉 Putting *Anmuk* in to make space
(Photographed by author, 2019)



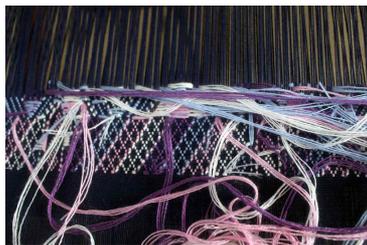
〈Fig. 16〉 *Swaptaung*-Ground
(Photographed by author, 2019)



〈Fig. 17〉 Pattern Weft
(Photographed by author, 2019)



〈Fig. 18〉 *Hwabon* Pattern Paper
(Photographed by author, 2019)



〈Fig. 19〉 Putting Pattern Weft Yarn
(Photographed by author, 2019)



〈Fig. 20〉 Making a Space by Standing Stick to Weave Pattern
(Photographed by author, 2019)

IV. 장금 문양의 조형성

장금은 선명하고 화려한 문양이 특징적이다. 다양한 색의 문위사를 사용하여 정교하고 아름다운 장금만의 문양을 구사하였다. 장금의 문양은 기본적으로 기하문(幾何紋)을 바탕으로 전개하였다. 기하문은 십자문(十字紋), 팔자문(八字紋), 회문(回紋), 뇌문(雷紋), 만자문(卍字紋), 능형문(菱形紋), 방승문(方勝紋), 삼각문(三角紋), 그리고 방형(方形)과 육각형·팔각형 등을 함께 조합한 사천화금문(似天華錦紋)〈Fig. 21〉 등이 있다(Xu, 2016). 기하문을 연속시켜 하나의 패턴을 완성함으로써 화려한 조형성을 구사하였다.



〈Fig. 21〉 Mixed Pattern
(Photographed by author, 2019)

〈Table 1〉 Composition of Flower Pattern



(People's Fine Arts Publishing House, 1982)

<Table 2> Composition of Ear Pattern



(People's Fine Arts Publishing House, 1982)

기하문 안에는 다양한 문양을 첨상하였다. 문양은 매화·해바라기·국화·계화(桂花) 등의 화문, 이삭문, 나비문, 어문(魚紋), 사자, 용과 봉황 등 다양하다. 그 중 화문은 종류, 수량, 첨상방법에 따라 기하문과 다양하게 조합하였으며, 기하문에 비하여 화문의 형태를 상대적으로 도드라지게 강조하는 등 기하문의 조형에 따라 전체적인 문양의 패턴을 다각적으로 표현하였다. 또한 기하문을 생략하고 화문의 형상을 사실적으로 구사하기도 하는 등 다양한 색과 패턴, 조형이 조화된 문양으로 나타난다<Table 1>.

화문과 더불어 장금의 문양으로 많이 사용된 것은 이삭문이다. 이삭문은 벼의 형상을 바탕으로 도안하여 쟁족에게 오곡풍년의 상징적 의미를 지

니고 있다. 이삭문은 기하문과 결합하거나 단독 문양으로도 사용되었는데, 이삭을 사방으로 결합시키거나 그 형태를 기하학적으로 단순화하는 등 다양하게 응용되었다<Table 2>.

농경사회를 이루던 쟁족의 특성상 나비는 다산을 상징하는 문양이었다. 화려한 나비의 모습은 화문과 결합하여 애정, 행복, 아름다움 등을 상징하는 문양으로 인식되었다. 이로 인하여 나비는 화점문(花蝶紋)의 구성이 많으며, 두 마리의 나비가 서로 마주보는 쌍점문(雙蝶紋), 그리고 보문(寶紋)과도 결합하여 길상의 의미를 더하였다<Table 3>.

봉황과 용은 오랜 역사를 지닌 신성화된 대상이었다. 봉황은 신조(神鳥), 용은 왕이라는 상징적

<Table 3> Composition of Butterfly Pattern



(People's Fine Arts Publishing House, 1982)

<Table 4> Composition of Pheonix and Dragon Pattern

		
Pheonix	Pheonix and Butterfly	Dragon

(People's Fine Arts Publishing House, 1982)

<Table 5> Composition of Lion and Other Pattern

		
Lion	Fish	Treasure

(People's Fine Arts Publishing House, 1982)

의미도 지니고 있었지만 풍년을 주관하는 길상의 신이기도 하였다. 봉황은 나비문, 또는 용문과 결합하여 문양이 지니고 있는 의미를 극대화 하였으며, 이를 통해 이상적인 삶을 기원하기도 하였다 <Table 4>. 또한 봉황과 함께 아침을 여는 닭을 태양조(太陽鳥)로 여겨 장금의 문양으로도 많이 사용하였다.

불교와 함께 중국에 유입된 사자는 전통 문양은 아니지만 코끼리와 더불어 종교적 상징성으로 인해 좡족에게는 특별한 문양으로 인식되었다. 사자문은 다른 소수민족의 직물에서 나타나지 않는 문양으로 새로운 문화를 포용하는 좡족의 민족성을 보여준다. 특히 사자는 좡족의 주요한 전통문화이자 독특한 특색인 수구(繡球)와 함께 직물문양으로 많이 사용되었다. 이외에도 장금은 다산을 상징하는 어문, 장수와 행복을 기원하는 수(壽)·복(福)·왕(王)·희(喜)자 등의 길상어문(吉祥語

紋), 이외에도 다양한 종류의 보문을 장금에 도안화하였다<Table 5>.

V. 결론

좡족은 한족 다음으로 인구가 많은 중국 최대의 소수민족이다. 좡족은 소수민족으로는 유일하게 중국의 4대 명금인 장금을 제작하였으며, 중국 전통직물 공예에 있어 오랜 역사와 중요한 위치를 차지한다. 광시는 이러한 장금의 역사를 고스란히 담고 있는 중요한 지역이다.

현재 광시지역에서 장금을 제작하는 직기는 난닝·신청현·빈양현을 중심으로 한 죽롱기, 그리고 롱저우현과 징시현에서는 각각 다른 직기를 사용하였다. 세 종류의 직기 모두 간단한 구조로 다양한 문양을 표현한 장금을 제작하였다. 특히 죽롱기는 죽롱, 롱저우직기는 *Tanglow*에 화본을 울

려 환식으로 작동시켜 문양을 연속하여 제작한다는 점에서 다른 문직기와 차별된다. 죽룡기는 죽룡의 직경과 편화축의 수량을 조절할 수 있어 룡저우직기와 징시직기에 비하여 상대적으로 큰 문양을 제작할 수 있다. 이러한 죽룡기의 특징은 명·청대 조공으로 공납된 북경고궁박물관 소장 장금 직물의 문양을 통해서도 유추할 수 있어 죽룡기의 오랜 역사를 추측할 수 있다. 또한 도구와 직기의 세부 구조가 유사함에도 불구하고 지역마다 다른 명칭으로 나타나는 등 지역적 특색을 확인할 수 있다.

장금은 기하문을 바탕으로 화문, 이삭문, 봉황문, 용문, 사자문, 나비문, 조문, 보문 등 자연과 외래문화와의 교류 속에서 다양한 조형으로 구성하였다. 각각의 문양들은 다산과 복, 장수, 풍년 등을 기원하는 길상의 의미로 널리 사용되었다. 이러한 문양들은 좡족의 민족성과 심미적(審美的) 특징이 반영된 결과로 장금은 실용성과 장식성, 예술성이 총체적으로 응집된 좡족만이 가진 고유한 문화라 할 수 있다.

본 연구를 통해 좡족이 사용하는 직기는 환형 화본 구조를 통해 다양한 문양을 연속적으로 제작할 수 있는 1인식 문직기임을 확인할 수 있었다. 이는 평조직만을 제작하는 직기와 복잡한 화본구조와 종광장치를 가진 문직기와 차별화되는 것이다. 이러한 직기의 형태는 현재 광시지역 일대에서만 확인할 수 있는 독특한 구조라는 점에서 장금 직기는 문직기 발달사에 있어서 중요한 의미를 지닌다. 따라서 본 연구는 사라져가는 전통섬유공예 기술에 대한 자료를 구축함으로써 향후 여러 종류의 문직기를 연구하는데 기초자료로 활용될 수 있을 것이라 생각된다. 비록 좡족의 장금 직기만을 대상으로 하였지만 금번 연구를 통해 중국 소수민족의 섬유문화 일면을 이해하는데 밑거름이 되기를 기대한다.

References

- Chen, Y. L. (1896). *Gezhijingyuan* [格致鏡原].
 Fei, Z. (n.d.). *Shujinpu* [蜀錦譜].
 Jin, H. (n.d.). *Gwangxitongzhi* [廣西通志].
 People's Fine Arts Publishing House [中國人民美術出版社]. (1982). *Chinese Crafts Arts Series* [中國工藝美術叢書] vol. 5. Tokyo, Japan: Binobi.
 Shen, R. L. (1819). *Yuxisuoji* [粵西瑣記].
 Xu, X. (2016). *A study on culture and textile craft of traditional zhuangzu* (Unpublished doctoral dissertation). Donghua University, Shanghai, China.