

동주염전은
대부도의 자연환경과
인간의 노동이 어우러져
형성된 경관유산이다.

숲과 바다, 갯벌과 염전,
마을과 사람들이 얹힌 이 풍경은
단순한 산업 현장을 넘어
대부도의 정체성과 기억을
품은 공간으로 자리매김한다.

햇빛은 소금을 만들고,
소금은 마을의 이야기를 빛낸다.

동주염전 · 기록집

동주염전 · 기록집



“바람이 염전 위를 스치면, 오랜 기억들이 소금꽃으로 피어난다”

홀로 남은 동주.
이곳은 단지 소금을 만드는 곳이 아니라,
사람의 땀과 햇살이 한데 엮여 삶을 빚어낸 자리다.
염판 위를 걸어난 발자국을 우리는 다시 밟으며,
사라지지 않은 삶의 결을 기록한다.



01. 우리나라 천일염전의 역사

006	서문
017	천일염전은 우리의 전통 소금 생산방식인가?
021	전통 자염의 역사
024	우리나라 천일염전의 시작
031	한국전쟁 후 천일염전 상황
036	소금의 종류와 천일염전에 대한 이해
044	천일염 산업 현황

02. 동주염전의 형성과 변천

049	안산 내륙에 존재했던 염전
052	우리나라 천일염전의 맥을 잇는 대부도
064	동주염전의 탄생
072	동주염전의 출발과 조성 과정
082	동주염전 공사 기간 정리

03. 동주염전 현황

092	동주염전 현황
096	구별 현황
110	동주염전의 계절별 업무
114	동주염전 천일염의 특징
124	위기와 대응
132	더 좋은 소금 생산을 위한 노력

04. 잘못 알려진 사실과 주요 인터뷰 요약

137	동주염전에 대해 잘못 알려진 사실
146	주요 인터뷰 요약

05. 징후와 전망

171	사회·문화 유산으로서 동주염전의 가치
181	소금과 브랜드 이야기

서문

끝날 수 없는 소금의 시간

소금이 오다가도 빗방울만 떨어졌다 그러면
소금 생산이 안돼요. 참 묘한 거예요

-백광웅 동주염전 대표 인터뷰 중에서-

한국의 천일염 역사는 단순한 ‘소금 생산’의 역사에 머물지 않는다. 해를 등에 업고 흠을 다지며 바람을 읽었던 사람들의 삶이자, 바다와 하늘과 인간이 서로를 해치지 않고 공존하는 기술적 요체이며 소금을 둘러싼 공동체의 역사다. 또한 일제강점기 생산된 소금이 수인선로를 따라 일본으로 흘러들어 간 피식민지 수탈의 역사이며, 한국전쟁 후 우리나라 농어촌 사회의 회생과 생존 전략이 담긴 공간의 역사이다.

이처럼 천일염전은 산업적 가치뿐만 아니라 근대역사와 자연생태, 공동체문화가 포개진 다층적 문화유산으로 그 보존과 기록은 매우 중요한 과제가 되었다.



[동주염전 2구 증발지 전경]



불의 소금에서 태양의 소금으로

일제강점기 직전까지 우리나라에서의 소금 생산은 주로 화염(火鹽) 제염 방식이었다. 전오염(煎熬鹽)이라고도 불리는 이 제염법은 바닷물을 가마솥에 붓고 불을 때 증발시켜 소금을 얻는 방식으로 대량의 땀감을 소모하는 고비용 생산형태였다. 결국 연료 확보의 어려움과 과도한 생산비를 감당하지 못한 전오염은 조선 말기에 이르러 열강의 소금이 밀려 들어오며 경쟁에서 낙오되었고 곧 쇠퇴의 길을 걷게 되었다.

이런 변화를 배경으로 20세기 초에 접어들어 새로운 소금 생산 방식이 한반도에 등장하는데, 그것은 바로 햇볕과 바람의 힘으로 바닷물을 증발시켜 소금을 얻는 천일제염(天日製鹽) 방식이다. 이 제염 기술은 일본이 대만에서 들여온 것인데, 길게 이어지는 한반도 서해안의 넓고 평탄한 갯벌 지형은 이를 도입하기에 최적의 조건을 갖추었다. 이후, 인천·안산 등 경기만 연안 지역과 전라남도 신안·무안·영광에서 염전 조성이 활발하게 이뤄지며 한국 천일염전의 중심지가 되었다.

천일염전의 발달과 확산이 단지 새로운 제염 기술의 도입을 의미하지는 않는다. 그것은 곧 땅과 물, 노동력, 시간을 조직하는 하나의 집단적 생활 방식의 형성이었다. 예를 들어 경기도 안산 대부분의 동주염전은 1950년대 후반 백범기라는 인물에 의해 조성된 민간 염전으로, 단순한 생산 공간을 넘어 지역 공동체의 생계 기반이자 자립의 상징으로 기능하였다. 염전을 만들기 위한 첫 작업인 제방 쌓기부터 본격적인 소금 생산 시기까지 원주민은 물론 한국전쟁 후 자리잡은 피난민들이 함께 하루를 살아 내던 공간이었던 것이다.



[2구 결정지 전경]



[1구 소금창고]

땀도 짜고 소금도 짜고

염전은 봄부터 가을까지 햇볕이 가장 강한 시기에 운영되었으며, ‘물 모으기’, ‘물 넣기’ ‘소금 수확’의 순환 속에서 하루 열 시간 이상 노동이 이어졌다. 겨울은 겨울대로 또 다른 노동이 기다린다. 염판을 다져야 하고 수로를 보수하고 여러 제염 기구와 도구들을 수리해야 했다. 해주 청소와 보수도 겨울에 하는 일이다. 그러니 염부가 흘렸을 노동의 땀방울도 짠맛으로 따지자면 결코 소금에 뒤지지 않으리라.

염밭의 노동은 고되고 단조로운 것이지만 그 과정에는 염부들과 가족이 함께한 땀방울과 마을 구성원들이 엮어낸 협력의 정서가 깃들어 있다. 저수지의 물이 증발지를 거쳐 결정지에 이르러 드디어 소금꽃이 피는 순간까지, 소금 창고에 소금이 켜켜이 쌓였다가 수레에 실려 판매되는 순간까지, 그 모든 과정의 손길 하나하나가 한국 근대의 노동사이자 생활사의 한 단면이 되었다.

1970~80년대를 거치며 염전은 급격히 쇠퇴의 길을 걷는다. 수입 자유화 조치로 값싼 외국산 소금이 들어오고 염산업 구조가 급변하면서 많은 염전이 문을 닫았다. 특히 경기만 연안 도시에 촘촘히 자리잡았던 염전은 거의 사라졌다. 경기도 안산의 동주염전이 아직 전통을 이어오며 소금을 생산하고 있다는 사실이 놀라울 뿐이다.

이 경이로움은 이제는 동주염전을 단순한 소금 생산지 그 이상으로서 바라볼 때가 되었다는 것을 의미하는 신호일지 모른다. 물론 감지된 신호를 산업 유산이니 경관 유산이니 하는 특정한 틀로 구성화할 필요는 없을 것이다. 가끔은 추상성이 더 또렷하게 현실을 드러내기도 하기 때문이다. 중요한 사실은 70년이 넘는 시간 안에 존재한 동주염전의 모든 것들이 시간을 넘어 여전히 현재진행형이라는 것과, 경기만 내의 거의 마지막 천일염전으로서 동주염전이 처한 위태한 처지다.

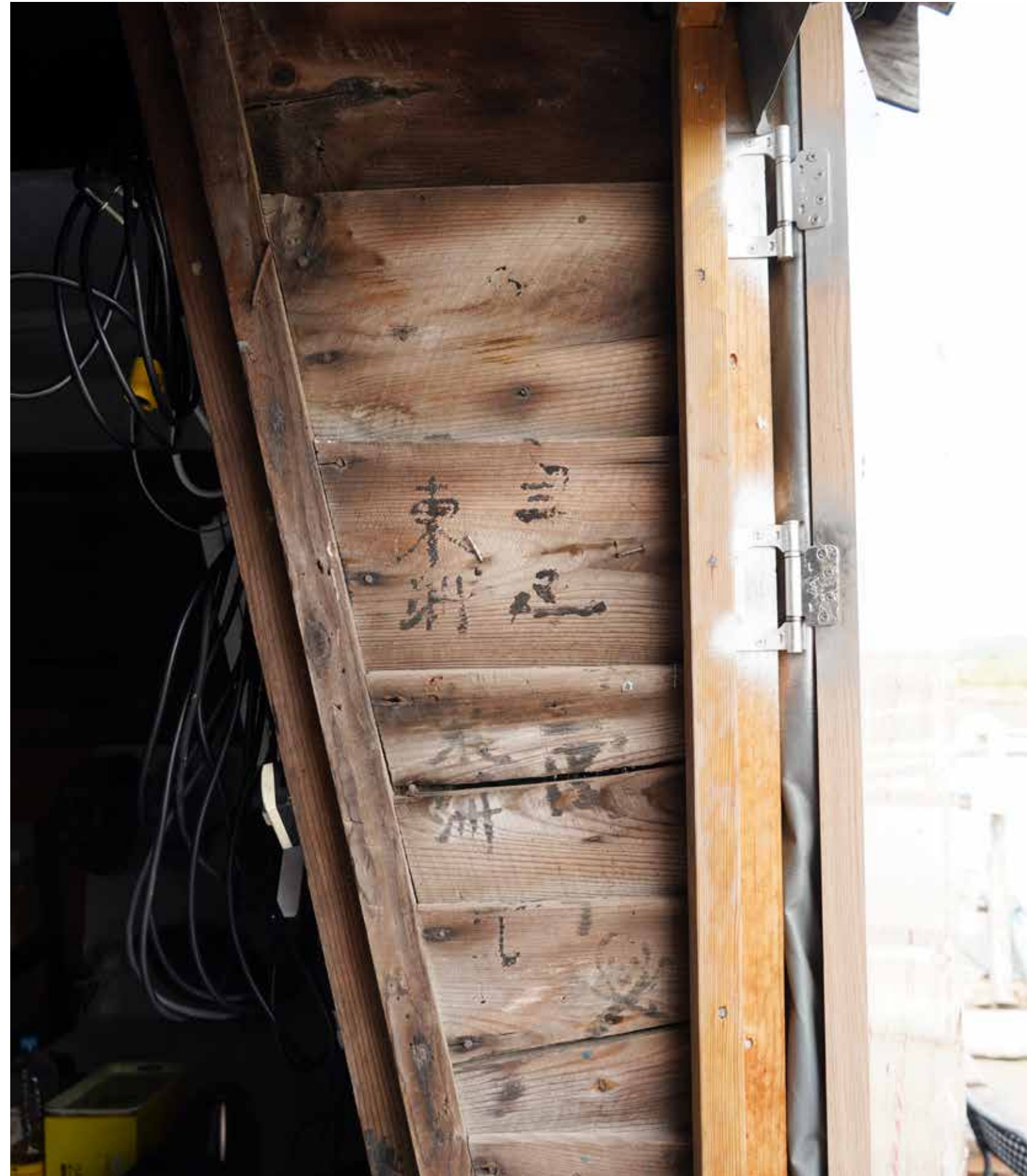
명맥(命脈)

① 맥(脈)이나 목숨이 유지되는 근본

오늘날 천일염전은 또 다른 산업 공간이 되거나 문화와 레저 공간으로 변모하는 중이다. 여전히 소금을 생산하지만 하루아침에 대파질을 멈추게 할 불가항력적 요소도 공존한다. 명맥을 이어간다는 것은 이미 옛것이 되었거나 가치가 많이 하락한 것을 부여잡고 있다는 의미다. 지금 동주염전도 그렇다. 염전을 구닥다리 취급하며 공간을 현대적으로 개발하라고 권유하는 사람들이 적잖다. 동주염전 몇 구(區)가 팔렸다는 소문도 드물지 않게 나돈다. 물론 사실이 아니다. 염전에 가해지는 이런저런 들쭉심도 나름 의미가 있겠지만, 소금 없이는 결코 살 수 없는 인간이기에 이제는 염밭을 ‘맥이 나 목숨이 유지되는 근본’이라는 눈으로 보아야 할 때가 아닐까?

② 어떤 일의 지속에 필요한 최소한의 중요한 부분

명맥을 이어간다는 것이 그저 과거에 갇혀 있다거나 아무런 가치도 없는 일일까? 사라질 듯 하면서도 사라지지 않았고, 무가치하다고 여겨지던 것들이 재발견된 사례는 얼마나 많은가? 동주염전 또한 그 한 예일 것이다. 바닷바람과 햇살에 길러진 소금은 여전히 염창에 쌓이고, 그 위로 세대의 기억이 차곡차곡 이어진다. 산업과 생태, 공동체의 시간이 서로 겹치며 스며드는 이 공간은 단순한 옛 흔적이 아니라 지금 우리 곁에서 살아 움직이는 유산이다. 결국 동주염전의 명맥을 어떻게 이어갈 것인가는 현재의 동주염전을 ‘어떤 일의 지속에 필요한 최소한의 중요한 부분’이라고 보는 것으로부터 출발해야 하는 것은 아닐까?



[3구 소금창고에 누군가 써놓은 글. 東州三區라 쓰여있다.]

일러두기

본 기록집은 동주염전의 역사적 전개와 현황을 중심으로 이루어진 기초 조사로, 리서치 기간이 길지 않았다는 점에서 전면적인 실태조사보다는 대표 인물 중심의 구술 및 현장 기록에 초점을 맞추었다.

특히 동주염전에서 장기간 활동하며 염전의 변천 과정을 직접 경험한 백광웅 대표의 증언과 자료를 주요한 전개 축으로 삼았다.

이는 동주염전 내 염부들의 근무 기간이 상대적으로 짧고, 지속적인 관리 및 운영 경험을 가진 인물이 제한적이었기 때문이다.

따라서 본 연구는 백광웅 대표를 중심으로 한 개인 구술사와 현장 관찰을 통해 염전의 운영 구조, 기술적 특징, 변화 양상 등을 파악하고자 하였다.

이외에도 동주염전 최고령 염부 출신인 김영화 웅, 현 백승근 염부장, 3대째 가업을 잇고 있는 백광웅 대표의 장남 백승민, 김종선 상동어촌계장의 도움을 받았다.

그러나 이러한 접근 방식은 다양한 경험자, 지역 주민, 염부 등 다양한 주체의 목소리를 충분히 반영하지 못했다는 한계를 지닌다.

향후 연구에서는 염부, 지역사회, 행정기관 등 다층적 참여를 통해 동주염전의 사회적 관계망과 지역적 의미를 보다 폭넓게 탐색할 필요가 있다.

아울러 동주염전의 현황과 상태를 더 많이 남기기 위해 본 기록집에 동주염전의 실제 모습을 많이 배치하였다.

우리나라 천일염전의 역사

천일염전은 우리의 전통 소금 생산방식인가?

많은 사람들이 서해 갯벌에 집중된 천일염전을 우리의 전통 소금 생산방식으로 알고 있다. 그러나 역사적으로 살펴보면 천일염은 조선 말기까지 이어져 온 자염(煮鹽) 방식과는 다른, 근대 이후에 정착된 새로운 형태의 제염법으로 만들어진 소금이다.

조선시대의 소금 생산은 주로 자염이라 불리던 방식으로, 바닷물을 가마솥에 넣고 땀감을 사용해 끓여 소금을 얻는 형태였다. 이 방식은 노동력은 많이 들면서도 생산량은 적었고 연료 대비 효율성도 떨어졌다.

01. 우리나라 천일염전의 역사

앞에서 언급하였듯이 20세기 초 일제강점기 직전의 한반도에 새로운 소금 생산방식이 도입되었다. 일본이 소금 증산을 위해 대만으로부터 들여온 천일제염(天日製鹽)이 그것이다.

바닷물을 저수지에 저장한 뒤 햇빛과 바람을 이용해 염판(鹽販)에서 자연적으로 증발시키는 이 방식은 기후 조건이 적합한 서해안 일대에 빠르게 확산되었다. 이 시기에 제1증발지, 제2증발지, 결정지로 구분된 근대형 염전 구조가 조성되었고, 이것이 오늘날 우리가 보는 천일염전의 원형이 되었다.

이처럼 우리의 천일염전은 중요한 소금생산지이면서 전통적 생활문화유산으로 평가받지만 그 원인을 돌아보면 일제강점기의 근대 적산(敵産)인가, 아니면 우리 나름의 전통적 변형인가라는 논쟁적 질문과 마주하게 된다. 천일염전을 식민지근대화 과정의 산물로서 보는 입장과 국내 생산양식의 자연스러운 변화발전으로 보는 시각이 교차하는 지점이다.

식민지근대화론은 일제강점기 동안 조선에 도입된 근대적 제염 기술과 제도가 한국 염산업 발전에 상당한 영향을 미쳤다고 보는 입장이다. 이 관점에서 보면 천일염전의 조성은 조선 후기 자염(煮鹽)의 한계를 극복하고 일본의 제염 기술이 한반도에 전파되면서, 생산성 향상과 근대적 관리체계를 가져온 시초로 보는 것으로 해석된다.

반면 자생적 발전론은 이와 달리 초기에 외부 기술을 도입하였다 하더라도 자체적 변용을 통한 토착화의 과정을 거쳤다는 점을 강조한다. 일본식 기술의 단순한 이식이 아니라 한국의 기후와 갯벌 조건, 그리고 우리 염부들의 기술과 경험이 결합하며 만들어진 '한국형 천일염전'으로 진화했다는 것이다.

이 입장은 염부들이 오랜 경험을 통해 바람과 햇살, 물길을 다루는 섬세한 기술을 축적해 오늘날의 독자적 생산 체계와 소금 품질을 완성했다는 점에 주목한다.



[5구 해주. 함수를 저장하는 곳으로 천일염전의 중요한 시설 중 하나다.]

01. 우리나라 천일염전의 역사

결국 천일염의 발전사는 두 시각이 교차하면서 향후 추가적인 연구가 더 필요하다는 과제로 남는다. 천일염전은 식민지 통치 속에서 외부로부터 들어 온 기술 도입이라는 점은 분명한 역사적 사실이고, 그 기술을 지역의 자연환경과 생산 및 노동문화 속에서 자체적으로 발전시킨 것도 사실이다.

이 두 가지가 맞물리며 형성된 복합적인 층위가 오늘 우리가 보는 천일염전의 실체에 가까울 것이다. 즉, 우리의 천일염전은 식민과 근대, 외래와 토착, 전통과 변화가 공존하는 정치·문화적 혼성체이며, 이 섞임의 과정을 통해 자신만의 정체성을 만들어 왔다.

이런 점에서 우리의 천일염전은 근대사의 상처를 품은 동시에 특유의 생명력과 창조적 기술이 축적된 현재형 근대유산으로서 의미를 갖는다.



[해주에 저장 중인 함수]

전통 자염의 역사

천일염전이 이식되기 전까지 한반도에서 가장 널리 쓰인 제염법은 자염(煮鹽)이었다. 자염의 ‘煮’는 삶을 자(煮), 즉 불로 끓인다는 뜻으로, 자염은 말 그대로 바닷물을 가마솥에 넣고 뿔감을 이용해 끓여서 소금을 얻는 방식이다. 지역에 따라 ‘육염(陸鹽)’, ‘화염(火鹽)’, ‘전오염(塡烏鹽)’ 등으로 불렸는데, 모두 불과 열을 이용한 증발 제염법이라는 공통점을 지닌다.

자염은 햇빛과 바람의 자연 에너지를 활용하는 천일염과는 달리, 인간의 노동력과 연료를 직접 투입해야 하는 고노동·고비용의 생산 방식이었다. 그러나 이러한 비효율성에도 불구하고, 수천 년 동안 한반도의 소금은 바로 이 자염을 통해 생산되어 왔다.

01. 우리나라 천일염전의 역사

자염을 만드는 제염 방식은, 바닷물을 바로 끓이는 직자식(直煮式) 방식과 해안가의 갯벌을 갈아서 염분이 달라붙은 흙을 해수로 침투시켜 염도를 높인 뒤 끓이는 염전식(鹽田式) 방식이 있다. 초기에는 직자식으로 했는데 끓이는 시간이 길고 많은 땀감이 들어가 염전식으로 바뀐다. 염전식 자염법도 지역에 따라 갯벌이나 입지환경에 따라 조금씩 다르다. 함수를 만드는 방식에 따라 섯등방식, 섯구덩이방식, 통조금방식, 제주방식 등으로 구분한다.

섯등방식은 펄갯벌이 발달된 지역에서 발달했는데 신안 증도일대에서 행해졌다. 섯구덩이방식이나 통조금방식은 펄과 모래가 섞인 갯벌에서 보인다. 섯구덩이방식은 고창 심원면 사등리 일대, 통조금방식은 태안군 마금리 지역에서 행해졌다.

출처: 김준, 「전통소금의 생활사적 함의와 지역별생산방식」, 2007



소금가마(김준근)
김준근은 19세기 후반 인천 개항장에서 활동하며 조선의 모습을 그린 화가다.

섯등방식은 소, 씨레, 섯, 땀감, 벌막, 가마, 가래, 물지게, 물통이 필요하다. ‘섯등’은 소금을 걸러내기 위하여 작은 분화구 모양으로 만든 장치이다. 바닥을 다지고 가장자리를 둘러막은 뒤 그 속에 나무와 솔가지, 풀잎 등 경그레* 를 넣고 양편에 구멍을 내어 소금물을 받아 낸다.

경그레 위에 ‘함토’를 올리는데, 함토는 펄흙을 5~6회 바닷물을 뿌리면서 갈아 잘 말린 흙을 말한 다. 그리고 바닷물을 물통에 담아 함토 위에 붓는다. 바닷물은 함토에 포함된 염분을 씻어 경그레를 통과해 아래로 떨어진다. 이렇게 갈무리한 함수를 움막의 가마에 붓고 불을 지펴 물을 증발시키면 소금이 만들어진다.

출처: 한국학호남진흥원 발행 호남학산책 중 「문화유산, 기록과 현장」 김희태

경그레
솔에 무엇을 찢 때, 찢는 것이
솔 안의 물에 잠기지 않도록 받
침으로 놓는 물건. 흔히 땀조각
을 얹어서 만드는데, 임시로 나
뭇개비를 걸쳐 놓기도 한다.



압해면 대천리에 있는 염전의 일부(전남사진지, 19170)
한국학호남진흥원 호남산책에서 재인용

우리나라 천일염의 시작

바람과 햇살로 빛은 근대의 소금

제염은 인간이 자연으로부터 터득한 오래된 기술 중 하나이며, 소금은 생명을 유지하는 기본 물질이다. 한국의 소금 생산사는 그 자체로 자연을 다루는 기술의 역사이며, 불로 바닷물을 끓이던 자염(煮鹽)의 시대에서 햇살과 바람으로 소금을 빛는 천일염(天日鹽)의 시대로 이어졌다.

우리나라 천일염은 1907년 일본과 대만의 제염 기술이 한반도에 도입되면서 본격적으로 시작되었다. 이 새로운 제염 방식은 바닷물을 증발지와 결정지를 거쳐 자연적으로 증발시키는 생산 체계로, 당시 서해안의 기온·바람·조차(潮差) 조건이 천일염 생산에 적합했던 덕분에 빠르게 정착되었다.

일본이 조선에 천일염전을 만든 이유

일본은 식민지 경제의 효율적 운영을 위해 조선의 자염(煮鹽) 체계를 대체할 새로운 제염 방식을 필요로 했다. 당시 일본은 자국 내에서 이미 천일제염(天日製鹽)을 실험적으로 정착시키고 있었으며, 대만을 통해 대규모 천일염전의 효과를 검증한 상태였다. 일본은 이러한 천일제염 방식을 조선의 서해안 일대에 적용하여 소금의 대량생산과 안정적 공급 체계를 구축하고자 했다.

소금은 단순한 조미료가 아니라 식품 보존과 화학 산업, 군수 물자 생산에 이르기까지 일제의 경제와 정치·군사 체제를 유지하는 데 필수적인 자원이었다. 일본은 조선을 포함한 식민지에서 소금의 생산·유통·소비를 국가가 직접 관리하는 전매 제도를 시행함으로써 식민지 경제를 완전하게 통제하려 했다. 한반도 내 천일염전 조성은 제국주의 정치경제학적 성격의 물적 기반을 구축하는 것이었다.



[동주염전 5구 전경]

01. 우리나라 천일염전의 역사

자염은 생산 효율이 낮고, 연료와 노동력을 과도하게 필요로 하는 비효율적 방식이었다. 이에 반해 천일염은 햇빛과 바람이라는 자연 에너지를 이용해 대규모 생산이 가능했으며, 관리와 과세가 용이했다. 일본은 갯벌이 넓고 일조량이 풍부하며 조차가 큰 서해안을 천일염전 조성의 최적지로 판단하였다.

또한 일본 본토는 해안선은 길지만 습한 기후, 진흙 갯벌 등 천일염전 부지로 적합하지 않아 자국 내 천일염 생산량이 부족했다. 이로 인해 조선과 대만은 일본 제국 내 소금 수급의 주요 보급지였는데, 조선의 소금 생산량을 늘리기 위해 천일염전을 도입하였으며 조선에서 생산된 소금의 상당량은 일본 본토로 반출되어 식용과 공업용으로 사용되었다.

결국 일본이 조선에 천일염전을 조성한 이유는 단순한 기술 보급이 아니라, 제국의 정치·경제적 목적 논리에 따라 식민지에서 안정적 자원 공급 체계를 확보하고 생산과 세제를 통제하려는 목적에 있었다. 천일염전은 식민 통치의 행정적 효율성을 높이는 동시에 제국의 식민 경제를 유지하는 하부 구조로 기능하였다.

그러나 이러한 외래 기술은 조선의 자연환경과 염부들의 경험 속에서 점차 토착화되며 변용되었다. 일본의 강제적 기술 이식은 결과적으로 조선의 기후, 갯벌, 노동 환경 속에서 재해석되었고, 그 과정에서 '한국형 천일염전'이라는 새로운 형태로 정착하게 되었다. 따라서 조선의 천일염전은 식민지 수탈의 결과물이면서도 동시에 지역적 적응과 변화를 통해 스스로의 생명력을 획득한 복합적 근대유산이라 할 수 있다.



[동주염전 7구 전경]

01. 우리나라 천일염전의 역사

[일제강점기 제염업 개관]

일제가 천일염전을 건설하며 내세운 명목은 수입염으로부터 조선의 염업을 지킨다는 것이었다. 그러나 본래 목적은 조선을 침탈하는데 필요한 재원을 확보하기 위한 것이었다.

일제는 1904년 2월 월미도 앞바다에서 러일전쟁을 시작한 후, 대한제국의 내정을 장악하기 위하여 여러 명의 고문관을 파견하였다. 이때 재정고문으로 부임한 이가 메가다 수타로인데, 그는 일본에서 토지조사사업과 연초·소금 전매를 통해 전쟁자금을 확보하는데 기여한 인물이었다.

1904년 10월 재정고문으로 부임한 메가다는 대한제국 재정을 일본에 예속시키기 위해 조선 화폐 정리 등 일련의 사업을 진행하였고, 1906년에는 염세규정을 제정해 자신들에게 허가를 받은 이들만 소금을 생산하게 하였다.

일제는 소금을 독점하여 재정을 확보하려 했으나 당시 중국에서 밀려오는 값싼 천일염을 막아낼 수 없었다. 그래서 내세운 대책이 중국의 천일제염 환경과 비슷한 서해안에 천일염전을 축조하여 싼값에 공급해 중국 천일염과 가격 경쟁을 벌인다는 것이었다.

이러한 목적으로 일제는 1907년 4월과 9월에 인천부 주안면 십정리에 대만식 천일염전 1정보와 경남 동래부 용호리에 일본식 전오염 2정보를 만들어 소금 생산량을 시험하였다. 특히 주안 천일제염 시험장은 당시 일본 내 천일제염 경험자가 없었기에 대만에서 야마다와 미키를 데려와 염전 건설 및 각종 시험을 맡겼기에 주안 염전의 제염 방식과 도구는 모두 대만식을 사용하였다.

시험 결과 주안 천일염의 생산비는 20전(100근)이고, 연 생산량은 1정보에 12만근(72톤)으로 추산되었다. 또 천일염의 품질은 염화나트륨 성분이 88.7%~96.5%로 일본 전매염의 1등·2등에 해당하였고, 수확량·품질·색상 모두 수입염에 비해 결코 뒤지지 않았다.

이에 비해 동래 용호리 전오염의 경우 100근 생산하는데 80전이 필요하였다. 이러한 통계를 바탕으로 일제는 조선 내 소금 소비량 3억 근을 충당하기 위해 천일염전 2,500정보 축조를 본격적으로 개시하였다.

출처: 옛 소래염전 소금창고 고증조사 용역 최종보고서, 인하대학교 박물관 2019. 11.



[동주염전 7구 해주]

01. 우리나라 천일염전의 역사

천일염전의 확장

일본 통감부는 인천 주안에서 1정보의 염전을 시험 운영한 후 본격적인 염전 축조에 돌입했다. 공사는 모두 4개 기간으로 나뉘어 시행되었으며, 서해안 대폭우, 관동 대지진 등 공사 진행을 어렵게 하는 내외의 환경변화를 겪는 가운데 1945년 해방까지 총 7,164정보의 천일염전을 건설했다.

1907년 인천부 주안면에 세워진 1정보의 천일제염시험장을 시작으로 일제는 1945년 8월 15일 해방 전까지 총 7,164정보(관영 5,922정보, 민영 1,242정보)의 천일염전을 한반도에 건설하였다. 이는 본래 조선총독부가 계획한 1만 정보의 천일염전 건설과 식염(食鹽)의 자작자급(自作自給)이라는 목표에는 분명 도달하지 못한 성과이다. 하지만 일제가 물러나기 직전까지도 서산염전 등의 공사가 한창 진행 중이었고, 또 조성 계획 중인 각종 관영 및 민영 염전이 다수 존재하고 있던 점을 고려할 때, 외형적으로는 사업의 성공을 거의 눈앞에 두고 있었음이 분명하다.

출처: 인문논총 82권 1호(2025. 2. 28.), 「1945~1948년 미군정의 소금 수급정책과 군자·소래염전」

대부도에서 가장 가까운 염전은 군자염전과 소래염전이었다. 군자염전은 당시 경기도 시흥군 군자면 정왕리, 즉 현재 시흥시 정왕동 일대에 있던 염전으로 1925년에 준공되었다. 소래염전은 당시 부천군 남동면 논현리, 시흥군 군자면 월곶리와 장곡리, 부천군 소래면 미산리와 방산리, 시흥군 수암면 하중리 일대에 있던 염전으로 1937년에 준공되었다. 두 염전 모두 1996년에 폐쇄되었다.

출처: 시흥시사편찬위원회(2007),

한국전쟁 후 천일염전 상황

해방 후 우리나라의 천일염전은 미군정에 의해 관리받던 시기를 거쳤고, 한국전쟁 후 본격적인 생산체제로 진입한다.

일제 패망 이후 38선 이남 지역을 통치하게 된 미군정은 1945년 10월 20일에 일반고시 제2호를 공포했다. 일반고시 제2호는 생활 필수품 자유시장 설치를 선포했고 생필품의 사매(私賣) 및 자유 판매를 금지하는 모든 법규를 폐지했다.

다만, 이러한 자유시장 판매에서 제외되는 품목으로 연초, 소금, 홍삼, 설탕, 아편, 의약품을 지정했으며, 이와 관련된 일제 법령과 법률을 예외적으로 유지했다.

일반고시 제2호에 따라 미군정 재무부 산하 부서인 전매국이 38선 이남에 있는 연초, 소금, 홍삼, 아편 사업을 담당하게 되었다. 전매국이 소금의 생산과 수입부터 배급까지 관장했으며, 전매국으로부터 허가받은 염전, 염 판매자, 염 수입자만 허용되었다. 전매국의 운영 책임은 한국인들에게 주어졌으며, 각 지역의 경찰은 전매 법령과 법률을 집행하는 데 동원되었다.

출처: 인문논총 82권 1호(2025. 2. 28.) 박지현, 「1945~1948년 미군정의 소금 수급정책과 군자·소래염전」



[동주염전 1구 전경]

01. 우리나라 천일염전의 역사

한국전쟁 직후의 염업은 사실상 붕괴된 상태였다. 전쟁으로 인해 주요 생산지였던 서해안 일대의 염전이 파괴되고, 염전 종사자 상당수가 피난민으로 흩어지면서 생산 기반이 무너졌다. 그럼에도 불구하고 소금은 국민의 식생활 유지뿐 아니라 수산가공, 화학 원료 등 국가 경제 전반에 필요한 기초 자원이었기에 정부는 전후 복구의 핵심 과제로 염전 재건과 자급체계 확립을 설정하였다.

1952년, 정부는 전쟁으로 인한 물자 부족과 국민 생계 문제를 해결하기 위해 '염증산 5개년 계획(1952~1956)'을 추진하였다. 이는 부족한 소금 생산을 늘리고 피난민에게 일자리를 제공하기 위한 긴급한 조치였다. 그 결과 전남 무안과 신안 지역, 경기만 일대에 대규모 염전이 들어섰다.

그러나 이러한 강행 정책의 결과, 1957년에는 소금이 과잉 생산되는 상황에 이르렀다. 이후 1960년 「염업정비임시조치법」이 시행되었고, 1961년부터는 염전 폐전(廢田)이 추진되며 전국의 천일염전이 점차 줄어들기 시작했다.

해방 이후에도 일제강점기의 제도적 잔재는 남아 있었지만 조선총독부가 제정했던 「조선염전매령」은 1956년에 폐지되었고, 대신 「염전매법」이 새로 제정되었다. 그러나 1962년 소금 전매제도가 폐지되면서 「염관리임시조치법」이 제정되었고, 그마저도 이듬해인 1963년 「염관리법」으로 대체되었다.

1963년 제정된 「염관리법」은 천일염을 '광물'로 분류하였다. 이로 인해 천일염은 식품으로 간주되지 않았고, 식품 관련 지원 정책의 대상에서도 제외되었다. 이는 천일염 산업의 쇠퇴를 불러왔으며 이후 2008년까지 천일염은 주로 공업용으로만 사용되었다. 1997년 7월 소금 수입이 자유화되자 국내산 천일염은 가격 경쟁력을 잃었고, 정부는 결국 염전 폐전 정책을 시행하게 된다.



[동주염전 염부 관사. 모든 염부들이 관사 생활을 하지는 않는다.]



[동주염전 5구 염부 휴게소 방. 휴식과 식사가 가능하다.]

01. 우리나라 천일염전의 역사

그러나 이러한 어려움 속에서도 천일염 생산자들은 천일염을 식품으로 인정받기 위해 끊임없이 노력했다. 그 결과 2008년 3월 「염관리법」과 「식품의 기준 및 규격」(식품의약품안전청 고시)이 개정되어 천일염이 정식으로 식품으로 분류되었다. 이어 2009년 3월에는 소금 관리 업무가 지식경제부에서 농림수산물식품부로 이관되었으며, 2011년에는 「소금산업진흥법」이 제정되어 5년마다 ‘소금 산업진흥 기본계획’을 수립·시행하게 되었다.

이로써 천일염은 산업적 기반을 회복하며, 오랜 기간 ‘공업용 광물’로 머물렀던 지위에서 벗어나 ‘우리 식탁 위의 소금’으로 되돌아오는 전환점을 맞게 되었다.

참고: 부안 염부: 굽소염전과 염부의 삶과 문화에 대한 연구조사

일제강점기에 조성된 염전들은 당연히 조선총독부에서 관장하였으며, 관에서 소금 생산과 유통을 책임지면서 민간 염전을 일체 허락하지 않았다. 그러나 해방과 6·25전쟁 이후 북한에 조성된 염전 1,300여 정보를 제외하면, 남한에는 2,800여 정보만의 염전이 남아 있었다. 소금이 부족하게 되어 국유 염전만으로는 수요를 충당할 수 없게 되자 정부에서는 민간에게도 염전 개발을 허용하였다. 정부는 소금의 자급자족뿐 아니라 수출 목표까지 염두에 둔 소금 증산 5개년계획을 수립하여 1956년까지 국유염전 3,500정보, 민간 염전 6,500정보, 합계 1만 정보의 염전을 조성하고자 하였다. 그리하여 1955년에는 국유염전 2,000정보, 민간염전 8,500정보, 합계 1만 500정보가 확보되어 연간 35만t으로 염업사상 처음으로 자급자족을 달성하게 된다.

출처: 한국학중앙연구원-향토문화전자대전



[증발지 쪽에서 바라본 동주염전 2구 소금창고]



[보메. 바닷물의 염도를 재는 도구다.]

소금의 종류와 천일염전에 대한 이해

출처: 국회입법조사처, 「천일염 산업의 현황과 발전방안」 배민식 2010. 12. 24.

소금은 염화나트륨을 주성분으로 하는데, 「염관리법」에서는 소금을 “염화나트륨을 100분의 40 이상 함유한 결정체와 함수(鹹水)”라고 규정함(제2조).

한편 「식품공전」에서는 식염을 “해수나 암염 등으로부터 얻은 염화나트륨이 주성분인 결정체를 재처리하거나 가공한 것, 또는 해수를 결정화하거나 정제·결정화한 것”이라고 규정하면서, 가공소금에 대해 염화나트륨이 35% 이상이라고 기준을 제시하고 있어 「염관리법」의 소금 정의와 차이가 있음.

소금은 세계 각지에서 다양한 형태로 생산되고 있는데 일반적으로 제조방법에 따라 다음과 같이 분류할 수 있음.

① 천일염

염전에서 태양열 등 자연을 이용하여 바닷물을 증발시켜 만든 소금임.

지중해, 홍해 연안의 각국을 위시하여 미국, 인도, 중국에서 많이 생산되며, 우리나라에서는 서해와 남해에서 생산됨.

염도는 일반적으로 90% 내외로 색상은 백색과 투명색이 있는데, 한국산은 기상조건으로 80% 내외의 백색임.

② 암염

천연으로 땅속에 층을 이루고 파묻혀 있던 것을 채염한 것으로 미국, 영국, 독일, 러시아 등지에서 많이 산출되며 채굴된 암염은 분쇄, 선별, 가공되어 공업용과 식용으로 널리 사용됨.

보통 염도가 96% 이상이고 색은 투명색이 보통이나 지질에 따라 회색, 갈색, 적색, 청색 등의 색이 있음.

③ 기계염

바닷물을 여과조에 담아 나트륨이온과 염소이온만을 전기분해하고 농축함수를 증발관에 넣어 수분을 증발시켜 이것을 원심분리기에 넣은 후 수분 0.01%로 건조기에서 완전 건조하여 만든 소금으로 정제염이라고도 함.

염화나트륨의 순도가 99% 이상이고, 마그네슘이 제거되어 흡습성이 적고 백색임.

④ 재제조염

재제조염은 원료 소금을 용해, 탈수, 건조 등의 과정을 거친 후 다시 재결정화시켜 제조한 소금을 말하며 흔히 꽃소금이라고도 부름.

보통 국내산 천일염 20%와 수입염 80%를 섞어 115℃로 18시간 동안 가열해서 생산되며 염도는 90% 이상임.

⑤ 가공염

가공염은 원료 소금을 볶음, 태움, 용융 등의 방법으로 그 원형을 변형한 소금 또는 식품첨가물을 가하여 가공한 소금을 말함.

「식품공전」에서는 원료 소금을 세척, 분쇄, 압축의 방법으로 가공한 것은 제외하고 있음.

01. 우리나라 천일염전의 역사

천일염전의 구조

천일염전은 바닷물을 자연의 힘, 즉 태양열과 바람으로 증발시켜 소금을 얻는 시설로, 일반적으로 저수지 → 증발지 → 결정지의 3단 구조로 이루어져 있다. 각 단계는 바닷물이 점차 염도가 높아지며 소금이 결정되는 과정을 담당한다.

1. 저수지(貯水池)

염전의 가장 바깥쪽, 바닷물을 유입하기 좋은 곳에 위치한 저수지는 바닷물을 처음 받아들이는 공간이다. 통상 한 달에 2번 사리 때 바닷물을 끌어들여 일정량을 저장해 두고, 염전 전체에 필요한 물을 안정적으로 공급하는 역할을 한다.

이곳의 염도는 보통 1~3도 정도로 낮으며, 저수지의 면적은 소금 생산량과 깊은 연관이 있으므로 보통 염전 총면적 대비 1/3 정도를 적절한 크기로 본다. 저수지는 염전의 수문(水門)과 연결되어 있고, 염부가 염전의 증발 상태에 따라 물의 양과 흐름을 인위적으로 조절한다.



[동주염전 저수지는 관사와 붙어있다. 피악별이 쏟아지는 8월, 한 염부가 물을 확인하러 염판으로 향한다.]



[동주염전 저수지. 1구와 붙어있다.]

01. 우리나라 천일염전의 역사

2. 증발지(蒸發池)

저수지의 바닷물을 끌어와 햇빛과 바람으로 자연 증발시키는 구역이다. 증발지는 여러 단으로 구분되며, 일반적으로 제1증발지(난치)와 제2증발지(느테)로 나뉜다. 이 구역에서 바닷물의 염도가 점차 높아지며, 보통 제1증발지에서는 약 6~8도, 제2증발지에서는 14~18도 수준까지 농축된다.

농축된 염수를 함수(鹹水)라 부르는데 비가 오거나 생산을 중단할 때는 해주(함수 저장창고)*에 보관해 다시 사용한다.

3. 해주

해주는 증발지에서 만들어진 고농도 염수를 임시로 저장하는 곳이다. 여기서 염도를 23~25도 정도로 조정해 뒤 결정지로 흘려보낸다. 해주는 천일염전에서 아주 중요한 시설로 소금의 품질과 생산량을 좌우한다.

*해주는 염도가 높은 함수를 보관하고 관리하는 시설이다. 한자어 ‘해자埭字’에서 유래되었다는 설도 있고, 높을 가리키는 황해도 방언에서 유래되었다는 설도 있다. 해주에는 결정지 바로 옆에 지붕을 갖춘 것이 있고, 또 제2증발지(느테) 옆에 지붕 없이 노천에 두는 것도 있는데, 후자를 별도로 ‘뒹물해주’ 또는 ‘뒹물간’이라고도 한다.

결정지용 해주는 고도로 농축된 포화함수(25보메도)를 보관하는 장소이므로 지붕이 필요하다. 초기에는 초가지붕이나 판자 및 너와로 만든 지붕이었으나, 1970년대 새마을운동의 영향으로 모든 염전의 해주 지붕이 슬레이트 자재로 바뀌었으며, 최근에는 다시 친환경 자재로 바뀌고 있는 추세이다. 반면에 증발지에 있는 뒹물해주는 17도의 함수鹹水を 보관하면서 소위 ‘물배합’을 통해 소금의 결정 작용을 촉진하거나 또는 결정지 및 수로의 청소 작업에 사용하며 별도로 지붕을 만들지는 않는다.

출처: 한국민속대백과사전, 류창호 집필



4. 결정지(結晶池)

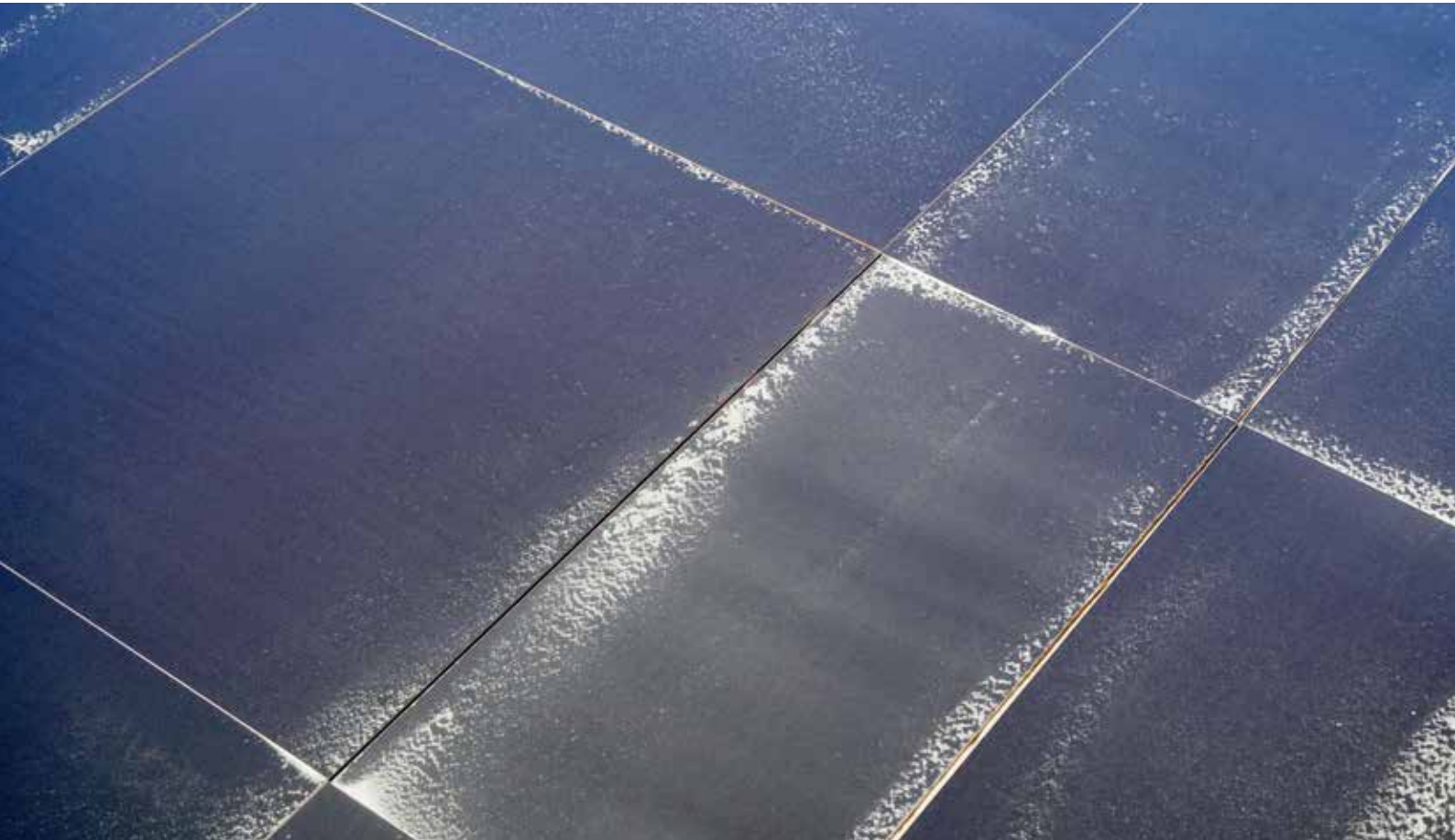
염전의 마지막 구역이자 실제로 소금이 만들어지는 곳이다. 해주에서 보낸 고염도의 염수를 얇게 담고 태양열로 수분을 증발시키면 소금 결정이 생성된다.

일반적으로 오전에 해수를 공급하고 오후 4~6시경 하얗고 굵게 소금이 결정되면 채염하는데, 당일 날씨에 따라 시간대는 달라진다.

결정지는 바닥 재질에 따라 토판염(흙바닥)과 타일염(또는 PVC장판)으로 나뉜다. 전통적인 토판염은 갯벌 흙의 미네랄 성분이 소금에 스며들어 맛이 깊지만 이물질이 섞이는 단점이 있다. 근래에는 노동력 절감과 생산성 향상을 위해 PVC 장판이나 옹기 타일을 사용하는 경우가 많다.

5. 부속 시설

염전에는 소금을 모으는 운반로(염로), 채염한 소금을 임시로 보관하는 소금창고, 그리고 물의 유입과 배출을 조절하는 수문과 배수로 등이 함께 갖추어져 있다. 현대화된 염전에는 자동 채염기나 펌프 시설이 설치되어 작업 효율을 높이기도 한다.



[동주염전 5구 결정지 모습. 대형 친환경 세라믹 타일이다.]

01. 우리나라 천일염전의 역사

천일염 생산 과정

천일염을 생산하는 염전은 일정한 크기의 작은 칸으로 나누어져 있는데, 크게 저수지, 7~8단의 증발지, 3~4단의 결정지로 구성되어 있고 부속시설로 해수와 소금창고가 있으며 소금은 다음과 같은 과정을 거쳐 만들어진다.

1. 저수

바다에서 저수지로 바닷물을 끌어들여 저장함(염도는 1~3도).

2. 증발

저수지에 보관 중인 바닷물을 먼저 증발지로 끌어들여 햇볕과 바람을 이용하여 자연 증발시켜 염도를 높임. 증발지는 각각 3~4단으로 되어 있는 제1증발지(난치)와 제2증발지(느테)로 구성되어 있어 염수를 각 단으로 흘려보내면서 농축시킴. 제1증발지에서 1주일 정도 증발시켜 염도를 약 6~8도, 그리고 제2증발지에서 역시 1주일 정도 증발시켜 염도를 약 14~18도로 만듦. 비가 오거나 천일염을 만들지 않을 시기에는 농축된 해수를 해수(해수창고)에 보관했다가 다시 증발지로 보냄.

3. 염도 맞추기

증발지에서의 작업이 끝난 염수는 해수에 보관하여 염도를 23~25도로 맞추어 결정지에 보급함.

4. 채염

해수에 보관된 함수는 보통 오전 6시경에 결정지에 공급되고, 하얀 소금 결정이 생기면 오후 4~6시경에 채염됨.

5. 숙성

채염된 천일염은 창고에 보관하여 간수를 빼 숙성시킨 후 출하함.

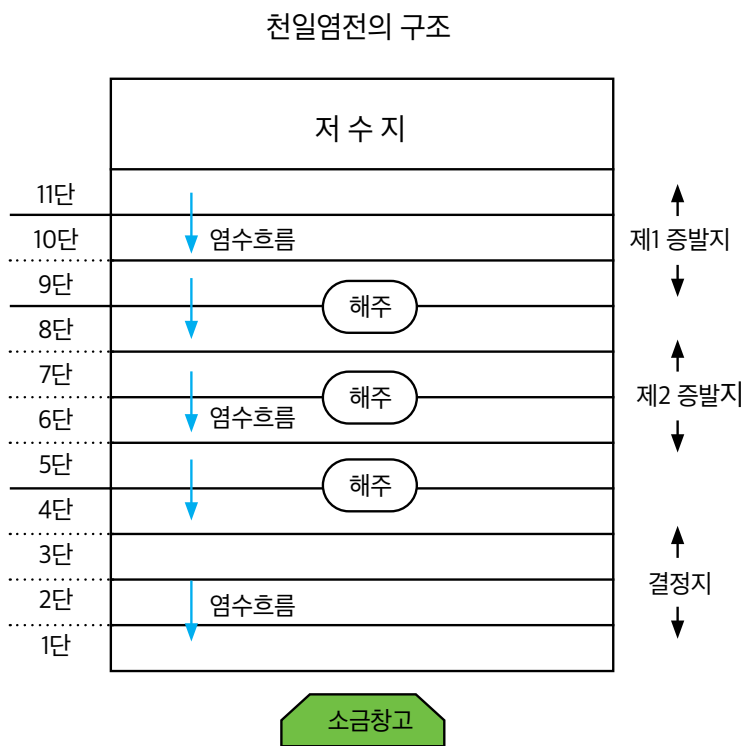
천일염 생산은 날씨와 밀접한 관계가 있는데 우리나라에서는 3월 초부터 10월 말까지 생산됨.

소금이 가장 많이 생산되는 시기는 7월에서 9월이고, 5월 말에서 6월 초에 낮 최고 온도 24~27℃에서 바람이 서쪽에서 불어오는 미풍일 때 생산되는 것을 가장 좋은 소금으로 평가함.

결정지에서는 갯벌을 평평하게 다져 그 위에서 소금을 채취하는데 노동력을 줄이고 소금 생산량을 늘리기 위해 결정지 바닥에 옹기 조각, 타일, PVC 장판 등을 설치함.

결정지 바닥재로 PVC 장판이 가장 많이 사용되고 있음(열을 빨리 받아 짧은 시간에 많은 소금을 얻을 수 있고, 토판염에 비해 노동력이 훨씬 적게 듦).

농림수산식품부가 2009년에 실시한 “염전위생실태조사”에서는 조사 염전의 79%가 장판을 사용함.



01. 우리나라 천일염전의 역사

천일염 산업 현황

국회입법조사처 자료*에 따르면 우리나라에서 천일염은 1963년 「염관리법」이 제정된 이후 오랫동안 ‘광물’로 분류되어 산업자원부(당시 지식경제부)가 관장하였다. 당시 천일염은 광물로 취급되었기 때문에 배추절임 등 식품 원료의 전처리용으로만 사용할 수 있었고, 젓갈이나 장류 등 전통식품의 제조에 사용하는 것은 법적으로 금지되었다.

이러한 제도 아래에서 「식품의 기준 및 규격」 또한 재제염·가공염·정제염만을 식염으로 인정하고 천일염은 식품 원료로 포함하지 않았다. 그 결과 천일염은 식용으로서 가치를 인정받지 못하고 점차 쇠퇴의 길을 걸었다.

*국회입법조사처, 「천일염 산업의 현황과 발전방안」 배민식 2010. 12. 24.

그러던 중 1997년 7월 1일, 정부가 소금 수입자유화를 결정하면서 국내 소금산업은 심각한 위기를 맞게 되었다. 가격 경쟁력이 낮은 국내 천일염 산업의 구조개선을 유도하기 위해 정부는 같은 해 7월부터 천일염전 폐전(廢田) 지원사업을 추진하였다. 그러나 실제로는 염전 면적만 줄었을 뿐, 생산업체 수는 크게 감소하지 않아 오히려 산업의 영세성만 심화되는 결과를 낳았다.

천일염 생산자들은 꾸준히 천일염을 식품으로 인정해 달라고 요구하였다. 그 결과 젓갈이나 장류 등 전통식품의 제조에 이미 천일염이 널리 사용되고 있는 현실을 감안한 식품의약품안전청은 2006년 12월, 천일염의 식용 허용을 위한 「식품의 기준 및 규격」 개정안을 입안 예고하였다.

이에 따라 지식경제부는 「식품위생법」과 중복되는 품질표시 규정을 「염관리법」에서 제외하기 위해 2007년 법을 개정하였다. 이때 제25조(식용염에 관한 특례)에 ‘천일염’을 추가함으로써, 천일염의 식용 허용에 대한 법적 근거가 마련되었다.



01. 우리나라 천일염전의 역사

이어 2008년 1월 「식품의 기준 및 규격」 개정안이 고시되면서 같은 해 3월 28일부터 천일염은 공식적으로 식품으로 분류되었다. 또한, 같은 해 2월 「정부조직법」 개정에 따라 식품산업 진흥 업무가 농림수산물식품부로 이관되었고, 12월에는 「염관리법」과 「염업조합법」이 개정되어 2009년 3월 20일부터 염관리 업무가 당시 지식경제부에서 농림수산물식품부로 이관되었다.

2009년 5월 전부개정된 「농어업·농어촌 및 식품산업 기본법」에서는 소금 관련 사항이 명시되어, 천일염 제조업은 어업으로, 천일염 제조업자는 어업인으로, 그리고 염전은 어장으로 각각 정의되었다.



[동주염전 4구 소금창고. 앞에 보이는 포장은 채염 후 간수를 뺀 소금을 20kg 전용 자루에 담아 보관 중인 모습이다.]

소금산업 동향

출처: 해양수산부, 2023년 소금산업 발전 시행계획 2023. 10.

소금공급

2021년도 기준 국내 소금 공급량은 약 5,452,000톤이며, 이중 식용 17.7%(963,000톤), 비식용 82.3%(4,489,000톤) 수준

- 국내 생산량: 560,000톤(2,865억원) / 수입량: 4,892,000톤(2,670억원)
- 식용 소금 유형: 천일염(436,000톤), 정제소금(416,000톤), 가공소금(80톤), 재제소금(20톤), 태음·용융소금(5톤), 기타(6톤)

국내 시장 규모

2021년도 기준 약 5,535억원으로, 식용소금 61%(3,351억원), 비식용소금 39%(2,220억원)

- 국산: 2,865억원(천일염 1,851/ 정제 341/ 재제 115/ 가공 332/ 태음·용융 217/ 기타 9)
- 수입: 2,670억원(천일염 156/ 정제 231/ 재제 27/ 가공 37/ 태음·용융 03/ 기타 24/ 비식용 2,220)

염전면적(천일염, 실사용)

태양광발전 등 업종 전환에 따라 매년 감소 추세

- 2022년 3,108ha로 전년(3,459ha) 대비 10.3% 감소

천일염 생산량

2022년도 천일염 생산량은 260,616톤으로 전년(280,876톤) 대비 7.2% 감소하였으나, 최근 3년 평균(239,698톤) 대비 8.7% 증가

- ('17) 308,844톤 → ('18) 282,590 → ('19) 261,970 → ('20) 176,247 → ('21) 280,876 → ('22) 260,616

가격

2020년도 기상악화로 천일염 생산량(176천톤) 급감 이후 최근 2년간('21~'22) 최근 3년 평균(240천톤) 이상 생산되어 가격 안정화 추세

- 22년도 2월 기준 최고점 가격(20,439원/20kg, 산지가격) 형성 이후 가격 안정화 추세로 12월에는 15,622원까지 하락('23.1월 기준 약 12,000~13,000원)

동주염전의 형성과 변천

안산 내륙에 존재했던 염전

옛 지명을 통해 알 수 있는 안산 염전의 흔적

현재 안산호수공원은 옛 사리포구 자리다. 사리포구에서 서해바다를 바라보며 왼쪽으로 고개를 돌리면 갯벌이 길게 이어졌다. 사동과 본오동 방향이다. ‘사동 향가울 동남쪽’, ‘감자골 서남쪽’, ‘성곶면 본오리’ 등은 당시 갯벌 가장자리와 가까웠던 지역이다. 지형에 따라 해안선도 들쭉날쭉했을 것이다.

02. 동주염전의 형성과 변천

염전, 가래재, 배웯은 모두 옛 지명으로 지금은 그렇게 부르지는 않으나 도로명에 반영된 것은 있다. 세 지명은 모두 염전과 관련된 것으로 작은 규모일망정 대부분뿐만 아니라 안산 내륙에도 염전이 존재한 것으로 보인다. 등장하는 인명은 구술자 이름이며 주소지와 출생 기록이 표기되었다.



[동주염전 1구의 오래된 건물]

1. 염전(鹽田)

사동 향가울 동남쪽에 있던 마을로 한국전쟁 직후 인천 출신 이준성(李俊成)이 이곳에 염전을 만들고 염부(鹽夫)를 위한 염부사(鹽夫舍)를 건립하면서 취락이 이루어졌다. 한때는 20여 호가 있을 만큼 취락의 형태를 갖추었으나 1982년 이준성이 염전을 매각한 후 이곳이 농경지로 변모되자 주민 또한 점차 외지로 나가 현재는 민가 1호가 있을 뿐이다.

[최용식(崔用植, 사동 1167-17), 1924. 9. 15]

출처: 내고장 안산(1990)

2. 가래재

감자골 서남쪽에 있던 마을로 가래나무가 많았던 곳인데 본오동 출신 양주영(염전업)이 일제강점기 말엽에 처음 세거하면서 마을이 형성되었다. 폐동 때(1979)에는 3집이 있었는데, 신도시 개발로 현재는 주택지로 변모되었다.

[최용식(崔用植, 사동 1167-17), 1924. 9. 15]

출처: 내고장 안산(1990)

3. 배웯(梨湖)

조선시대에는 안산군 성곶면 본오리(安山郡 聲串面 本五里)라 했고, 맛살과 염밭(소금)으로 유명했던 마을이다. 조선중엽 이 마을 동쪽 연안에 배가 들어왔다 하여 ‘배웯’(梨湖)이라 칭했으며 포구는 ‘이호포’(梨湖浦)라 불렀다.

[이홍재(李弘載, 본오동 822), 1921. 5. 15]

※ 성곶면은 성곶면의 오기로 보인다.

출처: 내고장 안산(1990)

02. 동주염전의 형성과 변천

우리나라 천일염전의 맥을 잇는 대부도

대부도 염전 현황

염벚터, 기억 속의 자염

안산지방의 특산물로 소금이 <세종실록지리지>, <동국여지지> 등에 기록되어 있으므로 대부도에서도 소금 생산이 활발했을 것이다. 당연히 자염 방식에 의한 생산이었을 것이다. 일제강점기 천일염전 확산 이후의 대부도 자염 형태는 시기상 그 모습을 구술할 사람은 없다. 다만 자염을 했다는 얘기를 조부모 또는 부모로부터 들었거나 염벚*이 있던 장소인 염벚터를 기억할 뿐이다. 다음은 김종선 상동어촌계장의 인터뷰 내용 중 염벚터와 관련된 내용이다.

출처: 국립국어원

*자염 시설로 소금을 끓이는 가마솥을 설치한 움막. 소나무로 움을 만들고 그 속에 철판을 이어 붙여 만든 대형 솥을 걸고 아궁이를 설치한다. 솥 옆에는 염수를 보충할 수 있는 보조 통을 마련해 두고, 벚의 위쪽은 수증기가 빠져나갈 수 있도록 구멍이 나 있다.

“제가 아버님한테 듣기로는 그 제방이라는 데, 지금 바로 새로 길 난데 거기에 자염 소금 공장이 있었대요.”

“(자염은)제가 기억할 나이는 아니고, 아버님도 (자염 일)못 다녔고 아버님이 지금 살아계셨으면 90세, 91세인데, 큰아버님하고 한 8살 정도(나이 차)였었으니까 아버님도 (염벚에)못 다녔나 봐요.”

“큰아버님은 당신(큰아버님) 형은 거기를 다니셨다라는 얘기를 하셨어요.”



[염벚 모습] 출처:국립국어원

02. 동주염전의 형성과 변천

안산시사(安山市史)에도 비슷한 증언이 나온다. 안산시가 2011년 발행한 안산시사 제7권에는 1936년 생인 김복동(金福童 남, 대부동)씨가 다음과 같이 증언한 기록이 있다.

“화염은 우리들 태어나기도 전부터 어른들 때나 했어. 기억이 없지. 옛날 노인네들이 했지. 우리들이 나이 들어 철들었을 때는 다 없어졌어. 염전 만들어 조금 만들었어. 화염은 안 했어. 그렇게 했다는 것만 알지.”

출처: 安山市史 제7권, 「안산 사람들의 이야기」 <제3편 안산을 만들어 가는 사람들 제3장 염전에서 한평생을 산, 김복동> 발행일 2011년 11월 30일.

다카하시 노부로의 기록

대부도에는 한때 100곳에 달하던 염전이 소수 자본가의 자금과 주민들의 노동으로 운영되며 지역 경제의 중심 역할을 한 것으로 보인다. 그러나 간척사업의 확산과 비용 부담, 자원 부족 등으로 1920년대 이후 급격히 쇠퇴하였다. 염전이 사라진 뒤 주민들은 외지로 떠나지 않고 농업으로 전환하며 생계를 이어갔고, 이로 인해 섬의 산업 구조가 ‘염전 중심’에서 ‘농업 중심’으로 바뀌었다.

다카하시 노부로 박사는 1906년에 설립된 권업모범장(勸業模範場)에서 1919년부터 1945년까지 근무하면서 당시 우리나라의 농업과 농촌 현장을 기록한 인물이다. 다음은 다카하시 노부로 박사가 대부에도 도착해 기록한 내용 중 염전에 대한 부분이다. 시기는 대략 1936년 전후로 보인다.

소금가마로 기록한 것으로 볼 때 자염을 지칭한 것으로 추측할 수 있으며, 가장 번성했던 때를 20년 전이라고 한 것은 우리나라에 천일염전이 들어서기 직전 시기와도 일치한다.



[자염을 재현한 모습] 출처: 태안자염 홈페이지

02. 동주염전의 형성과 변천

소금가마는 이 섬에 100개소 정도가 있다. 이것들은 10인 정도의 자본가가 권리를 가지고 있다. 이 사람들이 자본을 제공한다.

대부분 각 마을에 있다. 1염분은 보통 2칼판을 만든다. 1칼판의 염전면적은 1,000평 정도였다. 1칼판은 5명이 경영하며, 1개월에 20섬 정도의 제염을 한다.

소금은 중매인이 사모아서 마포에 올려 보낸다. 마포에는 소금창고가 있는데(소금, 생산 중매인을 중상이라고 한다) 가장 번성했던 것은 20년 전이었으나, 그 후 점차로 쇠퇴하였다. 간척의 장려와 노동력, 고가의 장작으로 1926년에 들어서면서 급격히 쇠퇴하였다. 현재는 5염판 10칼판 정도가 된다.

현재 동리에 남아 있다. 이것은 매립지의 염분 농도와 관계가 있다. 동리 상동 앞에 남아 있다. 염분은 어느 것이나 국유지로서 간척을 하는 경우에도 나라에 국유지 대여[賃下]를 신청하고, 염분 소유자에게는 권리금으로 1칼판당 200원을 지불한다. 이런 방법 때문에 급격하게 염분은 쇠퇴하였다.

섬의 경지는 1호당 1정 2단보 정도이며 염분의 폐지에 상관없이 타지로 나가는 사람은 적다. 당시에는 일반적으로 염전에 열심이고 농업은 오히려 부업 정도라고 생각하고 있었다. 당시 농업은 조방농법이었으나 그 후 비료 사용과 염분의 폐지에 의한 노동력이 많아지게 되어서 농업은 점차적으로 진행되었는데, 일반 생활정도는 대단히 열악하다고 한다.

그러나 요컨대 염분폐지에 의한 과잉인구는 섬 농업에 포용되었다는 것을 알아야 한다.

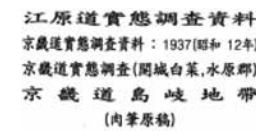
출처: 농촌진흥청, 조선반도의 농법과 농민(中), 타카하시 노보루(高橋 昇) 저.



다카하시 박사의 모습

사진 아래에 '1930년대에 우리나라 전역에 걸쳐서 농업·농촌생활·농기구 등의 사진촬영을 하던 시절의 다카하시 노보루 박사. 당시 황해도 사리원 농사시험장 농장에서. (1936. 10. 8일 촬영, 당시 45세) -베르그만 박사가 촬영-'이라고 적혀 있다.

출처: 농촌진흥청 고 다카하시 노보루 박사가 기록한 1930년대 우리 나라 농업·농촌사진집



다카하시 박사의 육필원고집

다카하시 박사가 남긴 육필원고 중 강원도, 경기도 실태조사자료 표지 부분. 농촌진흥청이 그의 아들로부터 자료를 기증받아 엮은 것이다. 1937년(昭和)이라고 시기가 명시되어 있다.

출처: 농촌진흥청 고 다카하시 노보루 박사가 기록한 1930년대 우리 나라 농업·농촌사진집

02. 동주염전의 형성과 변천

천일염전의 기억

다시 김복동씨의 증언으로 돌아가 보자. 인터뷰 당시인 2010년 김복동씨는 단원구 대부북동 종현 마을에 살고 있었으며 오랫동안 염전 일에 종사했다. 그의 증언이 당시의 대부도 천일염전 상황을 세세하게 설명하지는 못하지만 염전이 만들어진 순서나 규모, 이름 등은 생생히 전해준다.

요약하자면 대부도에 가장 먼저 생긴 염전은 동태염전인데 규모가 가장 작았고, 후에 대봉염전에 흡수되어 대봉염전 5호가 된다. 그렇다면 대봉염전은 4호 규모의 염전으로 출발한 셈이다. 뒤이어 서호염전과 구봉염전이 만들어졌는데 그 크기는 각각 4호와 9호 규모였다.



[동주염전 체험장 옆의 낚시터. 폐전한 염전에 들어선 시설이다.]

02. 동주염전의 형성과 변천

“대부도에 제일 처음 생긴 염전이 ‘대봉염전’ 그 너머 ‘동태염전’이라고 있었어. 그 쪼그만한 거지. 쪼그만한 거 그거 하나가 제일 먼저 생겼어. 그것 일 시키고 품삯으로 동태 한 묶음씩 몇 마리 줬다고 그래서 ‘동태염전’이라 그랬지. 나중에는 대봉염전이 흡수했어. 대봉염전 5호가 되었지. 동태염전은 없어졌어. 지금은 전부 다 낡시터가 됐어. 그다음에 서호염전이 생겼어. 그다음 구봉염전이 생겼는데 크지. 그때 여기(대부도) 염전이 4개였었지.”

“동태염전 주인은 동네 사람이었어. 옛날 화염곶던 ‘(염)붓’ 하던 데를 염전을 만든거지. 쪼끄맏게. 오야는 1명이었다. 사람 셋이 가서 일을 했다. 원래 염전은 1호, 2호, 3호, 4호 이렇게 가잖아. 그러면 한 개 호에 사람이 5명이여. 반장, 부반장, 그리고 그 밑에 3명. 그래서 5명이여.”

“구봉염전이 제일 컸어. 정보 수로 36정보. 호수가 1호, 2호, 3호, 4호, 5호, 6호, 7호, 8호, 9호 등 모두 9개 호가 있었어. 반장만 해도 9명이지. 그렇게 있었어. 한 개 호에 5명씩이면 45명인데, 근데 쪼그만 데는 5명이서 일을 했지. 큰 데는 5명이고. 그게 36명인가 그랬었지. 서호염전은 4개 호였어. 1호, 2호, 3호, 4호 등 4개. 거기도 내가 염부장했지. 대봉염전에서도 염부장 했지. 대봉염전도 4개 호였어, 전에는 동태염전 1개 흡수해 가지고 5개 호였었지. 구봉염전에서는 큰 염전이라서 내가 부염부장 많이 했었지.”

출처: 安山市史 제7권, 「안산 사람들의 이야기」 <제3편 안산을 만들어 가는 사람들 제3장 염전에서 한평생을 산, 김복동> 발행일 2011년 11월 30일.

02. 동주염전의 형성과 변천

인터뷰 당시 김복동씨의 나이가 75세 언저리이므로 기억은 많이 흐트러지지 않았을 것으로 보이나 각 염전의 생몰연도가 기술되지 않은 점은 좀 아쉬움으로 남는다. 한때 햇볕과 바람이 만드는 강열함으로 일렁였던 염판은 조금씩 그 형태를 바꿔가며 흔적 없이 사라졌다. 어쩌면 그 명멸함의 처연함 속에 김복동씨도 나고 진 정확한 날짜만큼은 숨기고 싶었을지도 모르겠다.

인터뷰를 진행하고 기록한 작가는 한 시대의 간을 짝조름하게 맞추고 순백의 삶을 다한 대부도 염전의 마지막 모습을 다음과 같이 남겼다. 물론 거의 15년 전 풍광이므로 지금은 그조차 볼 수 없다.

“시화방조제를 지나 대부도에 들어서서 구봉도유원지를 가리키는 표지판을 따라 들어가다 보면 곳곳에 더이상 소금을 만들어 내지 못하는 폐염전을 만나게 된다. 종현마을에서 가장 큰 염전이었던 구봉염전 역시 일부는 낚시꾼들이 손맛을 보는 유료 낚시터로 바뀌었고, 일부는 바닷물이 들어오는 갯고랑이 되었다. 그 옆에는 바닷바람 맞은 갈대가 씩씩이 일렁거린다.”



[동주염전 6구. 전문 염부가 많아 소금을 내 왔는데 노령으로 염판에 물을 대지 못하는 날이 많았다.]

02. 동주염전의 형성과 변천

동주염전의 탄생

백승민씨가 아버지 백광웅 대표로부터 전해 듣고 정리한 자료를 바탕으로 재구성하였음.

저의 할아버지 백범기*님은 태어나시기는 1912년에 화성시 남양읍 수화리에서 태어나셨습니다. 하지만 두 살 무렵 가족과 함께 수원으로 이주하면서 유년 시절은 수원에서 보내셨습니다.

수원으로 이사하기 전까지 할아버지 집안은 남양에서 바닷물을 갯벌에서 농축해 솥에 넣고 끓여 소금을 얻는 전오염(煎熬鹽, 자염·화염) 방식으로 소금을 만들어 팔았다고 합니다. 규모는 크지 않아 소금을 소 등에 싣고 인근 장터에 내다 파는 정도였다고 합니다. 이런 배경이 아마도 할아버지께서 어린 시절부터 소금과 염전에 대해 관심을 가지시게 된 계기가 아닐까 생각합니다.

*동주염전 설립자 백범기는 제 3대(1960.12.27.~1961.05.16.) 인천시의원으로 활동하였으나 5·16 군사정변으로 인해 임기를 다하지 못했다.



[동주염전 전체 모습. 저수지 오른쪽부터 1구가 시작되며 전체 7구로 이루어져 있다. 멀리 갯벌과 바다가 보이며 3면이 제방으로 둘러싸인 모습이다.]

저수지 앞은 산 뒤로 보이는 곳은 예전에는 염전이었으나 지금은 낚시터로 바뀐 곳이다.]

02. 동주염전의 형성과 변천

또 할아버지는 열여섯 살 무렵부터는 인천에서 홀로 직장 생활을 하시게 됩니다. 그 당시인 1930~40년대 인천은 염전업이 도시의 주요 산업이었으므로 할아버지는 비록 다른 일에 종사하셨지만 천일염 염전을 가까이서 접할 기회가 많으셨을 겁니다. 자연스레 전염보다 소금을 훨씬 많이 생산하는 천일염 염전에 많은 관심을 가지셨을 겁니다. 하지만 그 시절 천일염 염전은 모두 국가 소유였기 때문에 개인이 소유하거나 운영할 수는 없었습니다.

그러던 중 1953년 경 전쟁 직후 남한의 소금 부족 문제를 해결하기 위해 정부가 민간인에게도 천일염 염전의 조성 and 운영을 허락하게 됩니다. 그 소식을 듣고 할아버지는 친구였던 박기환 님을 설득하여 동업으로 현재 위치에 갯벌을 매립해 천일염전을 만들기로 하셨습니다.

그렇게 두 분은 대부도에 동주염전을 조성하여 운영하셨지만 사실 두 분 모두 염전 외에 다른 사업을 각자 하고 계셨습니다. 그러니까 실제 사업이나 생계 등 활동의 중심은 인천이고 대부도에는 상주하지 않으셨던 것입니다.

1960년대 초반에 접어들면서 두 분이 하시던 다른 사업들이 잘 풀리지 않았고, 특히 박기환 님의 사정이 더욱 어려워졌다고 합니다. 결국 1964년 초 무렵, 박기환 님이 자신의 동주염전 지분과 부지 소유권을 모두 할아버지께 넘기셨고, 이때부터 백범기님이 동주염전을 단독으로 운영하시게 되었습니다.



[동주염전 3구 소금창고 천장 모습. 옛 구조를 유지하며 목재를 활용해 지속적으로 사용중이다.]



[동주염전 3구 소금창고. 낡고 험 나무 벽에 세월의 흔적이 묻어난다.]

02. 동주염전의 형성과 변천

백광웅 현 대표의 참여

할아버지는 당신의 자제들이 일찍부터 사업에 대한 트레이닝을 받고 가업을 이어야 한다는 생각이 강하셨습니다. 그러던 와중에 1960년대 중반, 할아버지가 하시던 다른 사업들이 순조롭지 못해 동주염전이 사실상 주된 사업으로 자리 잡게 되었고, 할아버지의 지시로 장남이신 아버지도 염전 사업에 뛰어드시게 된 겁니다. 그때가 1964년이요 1969년부터는 본격적으로 동주염전 경영에 종사하시게 됩니다.

아버지는 동주염전에 본격적으로 종사하시기 이전, 할아버지의 지시에 따라 염전에 대한 교육을 받으시고 염업조합에서 근무하시게 됩니다. 1967년에 대한염업에서 약 6개월간 천일염 생산에 관한 염전 교육을 이수하셨고, 같은 해부터 1969년까지는 염업조합에서 소금 검사 업무를 담당하는 직원으로 근무하셨습니다. 현재는 해당 업무를 ‘국립 수산물 품질관리원’에서 담당하고 있습니다.

지금은 천일염 생산기술이 특별한 것은 아니지만 1960년대는 선진 기술이었고, 당시 소금 성분 검사도 전문성이 요구되어 쉽게 배울 수 있는 분야는 아니었던 것으로 보입니다. 이 시기에 아버지는 여러 염전을 직접 살펴보시며 각기 다른 천일염 생산 방식을 비교하셨고, 그 과정에서 보고 배우신 타 염전의 장점들을 훗날 동주염전의 운영에 반영하셨습니다.



[동주염전 5구 1차증발지 난치. 오래된 도구와 염생식물이 대비를 이룬다.]



[동주염전 5구 2차증발지 느테. 대형 타일을 깔기 위해 건너 낸 웅기 타일을 임시로 느테에 모아 두었다.]

02. 동주염전의 형성과 변천

아버지는 1969년부터는 대부도 동주염전에 상주하며 본격적으로 소금 생산과 염전 관리에 참여하셨습니다. 좋은 성분의 천일염을 생산하기 위해 다른 염전의 앞선 기술을 받아들이고, 자체적으로 소금 검사를 자주 실시하며 품질 개선에 힘을 쏟으셨습니다. 그 결과 동주염전은 점차 품질 좋은 소금을 생산하는 염전으로 자리 잡을 수 있었습니다.



[동주염전 3구. 결정지에 친환경 대형 타일을 설치하기 위해 기존 소형 타일을 걷어내는 중이다. 해수도 새로 지을 예정이다.]

3대로 이어진 가업

아버지는 1980년부터 염전 경영을 맡으셨는데 지금은 많이 힘겨워하십니다. 그래서 제가 2024년부터 아버지를 도와드리기 시작하며 염전 사업을 배우고 있는 단계입니다. 저는 금전 출납, 장부 정리, 매출처 관리, 대규모 신규 영업처 발굴 등의 일을 조금씩 맡아 하는 중입니다. 염전 타일이나 전동대패기 같은 염전 물품 구입 일도 합니다. 향후 동주염전이 어떻게 변모할지는 모르지만 저는 아버지 소유의 염전 부지에서만큼은 동주염전을 계속 이어가려는 소망을 가지고 있습니다.



[결정지 설치를 기다리고 있는 친환경 세라믹 타일. 백승민씨가 동분서주해 일부 정부지원을 받아 추진되었다.]

02. 동주염전의 형성과 변천

동주염전의 출발과 조성 과정

2025년 6월 27일의 인터뷰에 근거

동주염전의 창설은 1953년 9월 제방 공사 착수로 시작되었다. 이 시기는 한국전쟁 직후로 지역 주민과 피난민 수백 명이 동원되어 공사가 진행되었다. 삽과 곡괭이, 지게와 바소쿠리 같은 농기구를 이용하였고, 제방은 토축으로 시작해 점차 석축으로 보강되었다. 이러한 대규모 제방 축조 작업은 약 3년간 이어져 1956년 무렵에 윤곽을 갖추게 되었다.

제방이 완성된 뒤에는 내부 공사가 이어졌다. 바둑판 모양으로 구획을 나누고, 갯골과 저수지를 조성하며, 수문을 설치하고 토판을 다지는 일이 중심이었다. 이 과정에서 일부 구역은 완공 전부터 시험적으로 소금을 생산하기 시작했다. 즉, 전체 공사가 끝나기 전 먼저 완성된 구역에서 소금이 나오기 시작한 것이다.

이후 내부 공사는 점차 확대되어 1957년경까지 지속되었고, 1958년에 정부로부터 정식 준공 허가를 받으면서 동주염전은 공식적인 산업 시설로 인정되었다. 다만 모든 구역이 완전히 정비되고 소금이 정상적으로 생산되기까지는 10년 가까운 시간이 필요했다. 김영화 어르신은 “완전히 동주염전이 창설돼서 소금을 다 내기까지는 한 10년 잡아야 한다”고 증언했다.

따라서 동주염전의 공사 기간은 1953년 착공 → 1956년 제방 완성 → 1958년 내부 공사 마무리, 준공 허가 → 1960년대 초 전체 완성으로 이어지는 약 10년에 걸친 긴 여정이었다.



[동주염전은 측량부터 완공까지 10년에 가까운 세월을 거쳐 완성되었다. 당시 완공 이후와 현재의 염전 모습은 크게 달라진 것이 없다.]

02. 동주염전의 형성과 변천

개조식 정리

2025년 6월 27일의 인터뷰에 근거

[창설 시기]

김영화, “52년도* 9월 26일이야. 그때 처음 제방 막을 때 참석했어요.”

*백광웅 대표에 따르면 1952년은 염전 창립을 위한 측량이 이루어지는 시기이며 실제 제방 공사를 시작한 것은 1953년 9월이다.

김영화 어르신의 구술에 따르면 동주염전 제방 공사 착공일은 1952년 9월 26일경으로 추정되는데, 이는 공사 및 허가를 위해 사전 측량을 했던 시기를 포함한 것으로 보인다. 그렇다면 한국전쟁 와중에 측량을 했고 휴전이 된 지 얼마 지나지 않아서 공사를 시작했다는 의미다. 이 시기는 전쟁으로 인해 사회 기반이 붕괴되었고 사람들에게는 새로운 생계 기반이 필요한 상황이었다. 이런 면에서 동주염전 착공은 단순히 소금 생산을 위한 사업적 측면만이 아니라 전쟁으로 삶의 터전을 잃은 주민들과 피난민들에게 중요한 생존 기회를 제공하는 것이기도 했다.

[인력 동원]

김영화, “하루에 200명, 300명까지 왔어요.”

백광웅, “염전 사람들도 오고, 피난 오신 분들이 많이 했잖아? 황해도 웅진에서 나온 사람들이 많았어.”

하루에 수백 명이 동원될 정도로 큰 규모의 공사였다는 것을 알 수 있다. 조차(潮差)에 의한 작업 시간의 부족, 별다른 장비 없이 인력에만 의지할 수밖에 없는 상황도 대단위 인력 동원의 원인이었을 것이다. 대부도 원주민은 물론 황해도 웅진 등지에서 내려온 전쟁 피난민들도 현장 인부로 다수 참여했다. 동주염전 축조는 전쟁의 혼란 속에서도 새로운 지역 공동체를 재편하는 동력으로 작용한 셈이다.



[우리나라 천일염전의 모습은 원형을 유지하면서도 조금씩 변화를 이루어왔다. 채염된 소금을 옮기는 일도 그 중의 하나다.

목도로 저 나르던 소금을 지금은 레일을 깔아 소금창고로 옮긴다. 레일이 양쪽으로 갈라진 것은 소금창고가 양쪽에 있기 때문이다.]

02. 동주염전의 형성과 변천

[괌파리, 웅기 타일 깔기]

질문

어머님(김영화씨 부인)도
고생 많이 하셨겠네요?

백광웅

고생 많이 하셨지.

부인

저는 농사 짓고 저거 저 동주염전 괌파리
저거 다 깔았어요.

질문

괌파리 깔 때 일을 하셨었구나?

부인

아유 그럼요.

백광웅

그거 까는 거는 여자분들이 하셨어.

부인

괌파리 우리들이 대패로 막 밀어내고 그랬
잖아요.

[축조 방식]

김영화, “지게로 다 막았지. 바소쿠리 지게로다가 흙 담아 날랐어.”

백광웅, “동주염전은 대부도에서 처음 석축을 쌓은 곳이에요.”

제방 축조는 기계나 장비 없이 인력과 농기구에 의존했다. 지게, 바소쿠리(싸리나무로 엮어 지게에 엮는 바구니), 삽, 곡괭이 등도 당시 공사 현장의 주역이었을 것이다. 오직 인부들의 근육에 의해서 흙과 돌을 옮겨 쌓는 방식은 노동 강도가 심했지만 이를 통해 거대한 제방이 탄생했다. 특히 동주염전은 대부도에서는 최초로 석축 제방을 쌓은 곳으로 내구성을 강화해 염전의 안정성을 보장했다.



[괌파리나 웅기 타일을 까는 일은 여자들의 몫이었다. 당시 결정지 타일 설치 작업에는 부녀자들이 많이 동원되었다.]



[동주염전 3구 석축 제방 모습. 왼쪽은 갯벌이다.]

02. 동주염전의 형성과 변천

[노동 조건]

김영화, “하루에 걸수수 한 되, 보리쌀 한 되 받았어.”

백광웅, “염부 한 달 월급이 쌀 한 가마였었어.”

당시 염전 노동은 극도로 낮은 보상 구조 속에서 이루어졌다. 하루 품삯은 수수와 보리쌀 한 되에 불과했고, 한 달 노동의 댓가도 쌀 한 가마 값에 못 미쳤다. 이는 동주염전이 지역 주민들에게 생계의 최소 단위를 제공하면서도 동시에 염부들의 노동이 저평가 되었음을 보여주는 안타까운 사실이다.

[운영 구조]

백광웅, “7개 판, 곧 7개 구(區)가 있었고, 한 구역당 5명씩 염부가 배치되었어요.”

김영화, “반장이 다섯 명 있어. 주안 사람이 들어간 거야.”

동주염전은 7개의 구역(판·호로도 불렀음)으로 나뉘어 체계적으로 운영되었다. 각 구에는 4~5명의 염부가 배치되었고 반장이 이들을 관리했다. 반장은 인천 주안염전 출신 기술자들이 맡았는데 이는 국내 천일염전 선진지 기술을 대부도로 전승하는 역할을 했다.



[동주염전 1구 결정지에서 소금을 채취하는 모습. 오늘날 소금을 만드는 일은 당시의 걸수수 한 되보다 더 나은 가치를 가졌을까.]

02. 동주염전의 형성과 변천

[기술·노하우]

김영화, “소금밭이 메밀 껍데기 모양으로 굽고, 그 소금은 달아요.”

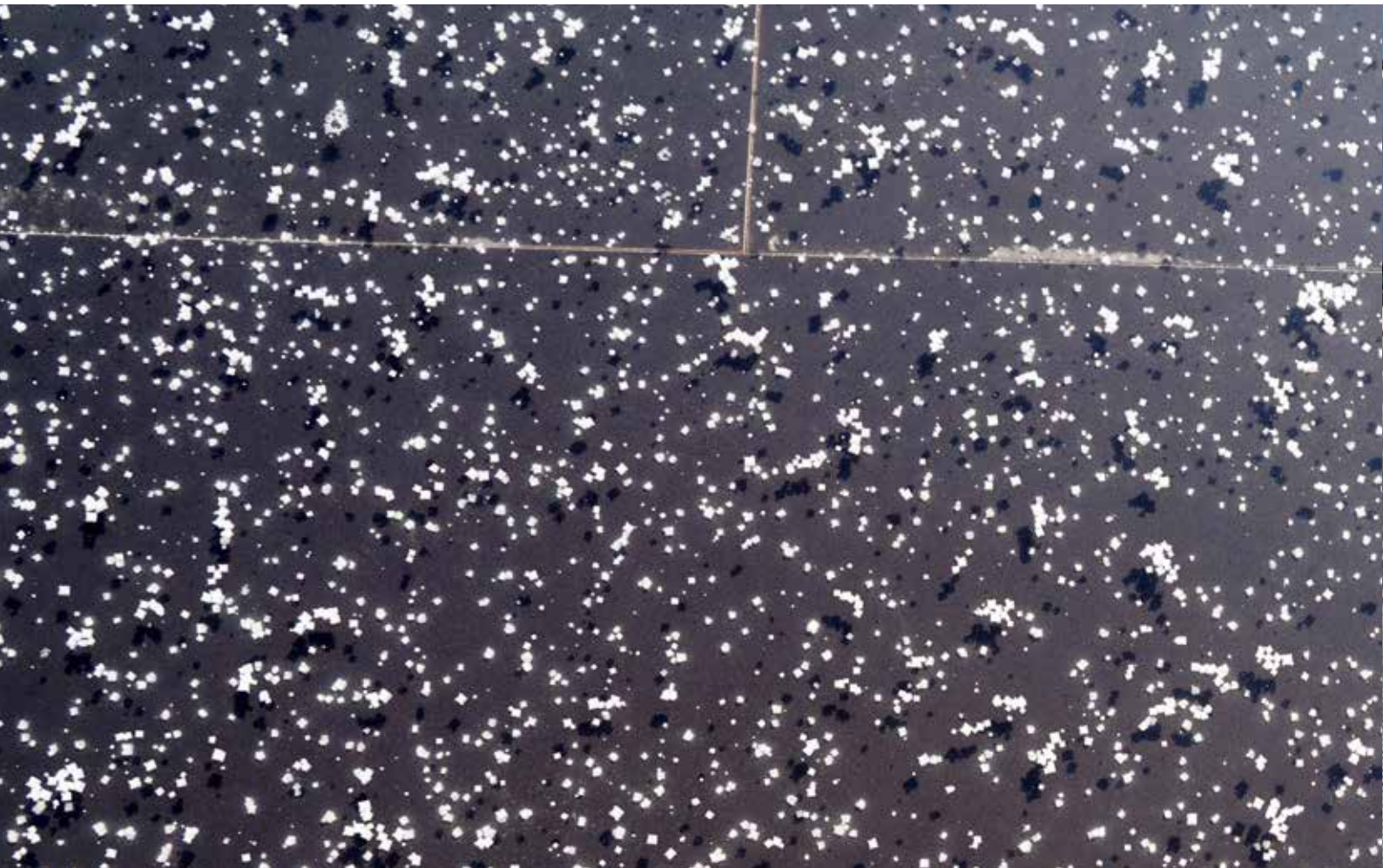
백광웅, “소금은 하늘이 정해주는 거예요. 비가 오면 흉년이고, 가물면 풍년이죠.”

동주염전의 소금은 굽고 단맛이 나는 것이 특징이다. 이는 오랜 경험 속에서 오감을 동원해 체득한 동주염전의 염부 그들만의 기술이 되었다. 기상청의 일기예보가 불완전했던 시절, 염부들은 하늘과 바람을 관찰하며 염판에 물을 넣기도 하고 빼기도 했다. 동주염전 소금 특유의 품질은 오늘날에도 다양한 수입 제염은 물론 국내산 여타 유명 천일염과도 비교되는 경쟁력이다.

[정책적 맥락]

백광웅, “정부 전매 제도 때문에 과잉 생산이 되면 쉬었던 해도 있었어요.”

당시 염전 운영은 국가 정책의 일부였다. 생산된 소금은 전매 제도에 따라 전량 정부에 납품해야 했고 염전 측에는 판매권이 없었다. 정부가 수매가를 제때 지급하지 못하거나 과잉 생산시에는 휴전령(休田令)이 내려졌다. 이는 염전이 -경영진은 물론 염부들을 포함해- 시장체제와 동시에 국가 통제 경제의 일환이었음을 보여준다.



[결정지에서 소금 결정이 만들어지는 모습. 결정이 점점 굵어지고 양이 늘면 채염을 시작한다.]



[동주염전 6구 전경]

02. 동주염전의 형성과 변천

동주염전 공사 기간 정리

인터뷰에 근거

1. 착공 시점

1953년 9월.

김영화 어른신이 “52년도 9월 26일, 그때 처음 제방 막을 때 참석했어요”라고 증언. 이 날을 동주염전 창설 공식 기점으로 볼 수 있음. 그러나 1952년은 측량을 하던 시기였고, 공식 착공일은 1953년 9월이고 날짜는 정확하지 않다.

2. 제방 축조(1953~1956, 약 3년)

방법: 바소쿠리 지게, 삽, 곡괭이, 리어카 등 수작업에 의존.

규모: 하루 200~300명 동원.

구조: 처음에는 토축 → 이후 석축(대부도 최초 시도).

기차 철로(광산용 레일)를 설치해 돌을 운반, 내구성을 강화.

성과: 1956년경 주요 제방 축조 마무리.

3. 내부 공사(1953~1957, 약 5년)

작업 내용: 제방 안쪽을 바둑판 모양(7개 구/호)으로 구획.

갯골과 저수지 설계, 수문 설치, 물길 배치.

롤라(돌 압착 도구)로 토판을 다져 소금판 조성.

생산 시작: 완공 전이라도 1구부터 부분적으로 소금 생산을 시작.

“한꺼번에 다 만들 수 없어, 1구서부터 소금 내기 시작했다”는 증언 있음.

4. 전체 완공 및 준공 허가

1958년 정부로부터 정식 준공 허가를 받아 등기 완료.

공식적으로 동주염전이 하나의 완성된 산업 시설로 인정됨.

5. 총 소요 기간

전체 공사 기간: 약 10년 (1952~1962년경 완전 확장).

김영화 어른신의 “완전히 동주염전이 창설돼서 소금 완전히 내는 구역까지 한 10년 잡아야 해요.”라는 구술 있음.

02. 동주염전의 형성과 변천

백승민씨 정리

1. 1953년 전까지

- 일제시대를 포함하여 동주염전이 있는 부지는 모두 바다였음.

2. 1953년 9월

- 매립을 시작함(백범기념, 박기환님 동주염전 설립)
- 해방 및 한국전 후 남한의 소금 부족으로 정부는 민간인에게 염전설립을 허가함.

3. 1954년

- 기술 부족 등으로 매립이 실패하여 당시 경험이 많은 매립 전문가를 투입함. 전문가의 권고로 레일을 깔아 돌 등을 인력으로 옮기는 방법으로 제방을 쌓아 매립을 함.
- 해방 및 한국전쟁 후 남한의 소금 부족으로 정부는 민간인에게 염전설립을 허가함.

4. 1958년 2월

- 매립 및 염전 조성을 완료하여 본격적으로 천일염 생산.
- 1958년 매립 완료 전에도 1953년 ~ 1957년 중 매립이 선 완료된 면적에서 일부 소금을 생산함.

5. 1958년 12월

- 멸실된 2층사무실 및 염전 창고 등 9개 염전 건축물을 등기함.

6. 1964년 초

- 백범기 님 동주염전 독자 소유·운영 시작(기존 동업자인 박기환님의 지분을 백범기 님이 인수하여 동업관계 종료).

7. 1967년경 ~ 1969년경

- 동주염전 결정지에 옹편(괌파리)을 설치.

8. 1970년경 ~ 1974년경

- 동주염전 결정지에 옹기 성분 타일(괌파리 타일)을 설치.

9. 1974년

- 천일염전(신평염전) 부지(대부면 동리 643-21 등, 현재 동주염전 체험장 부지) 약 18,300평 구입.

10. 1980년

- 백범기 님 유고로 백광웅님, 백재환님, 백광찬님 등이 각각 상속함.
- 위 3명 형제가 동주염전을 나누어 소금 제조업 허가를 냄.

11. 1998년경

- 1997년 소금 수입 자유화 조치 후 소금의 판매가 급감하여 상시종사자의 수를 줄임.

12. 1999년경

- 제방 보수(제방을 높고 더 두텁게 쌓음) 및 염전 서쪽 외제방을 석축으로 쌓음.

13. 2019년

- 과거 천일염(신평염전) 부지 약 18,300평을 안산시에 체험장 용으로 매도.
- 2023년경 동주염전에 대한 상표권 중 ‘동주염전 체험장’ 상표권을 안산시에 무상 양도함.

14. 2023년

- 결정지에 점차적으로 친환경 자기타일을 설치중.

02. 동주염전의 형성과 변천

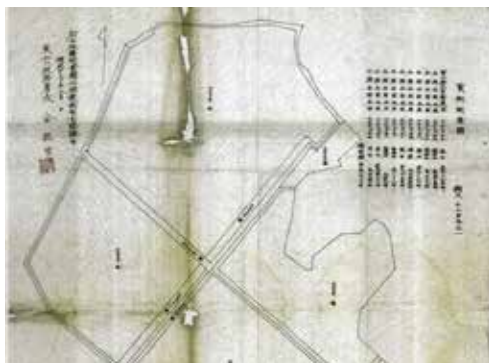
요약

- 측량: 1952년 9월.
 - 착공: 1953년 9월.
 - 제방 축조: 약 3년(1953~1956).
 - 내부 공사 및 부분 생산: 약 5년(1953~1957).
 - 정부 준공 허가: 1958년.
 - 전체 완성까지: 약 10년(1960년대 초).
- 동주염전은 전쟁 직후 생존을 위한 긴급한 착공 → 수년간의 대규모 집단노동 → 부분 생산과 확장 → 10년에 걸친 완공이라는 과정을 거쳐 오늘의 형태를 갖추게 됨.

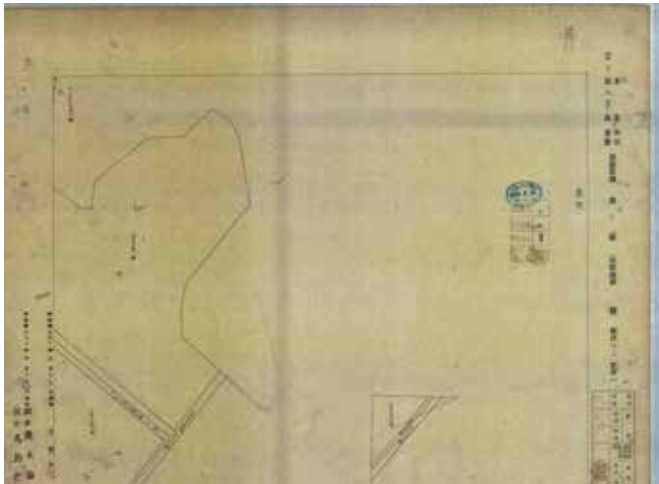
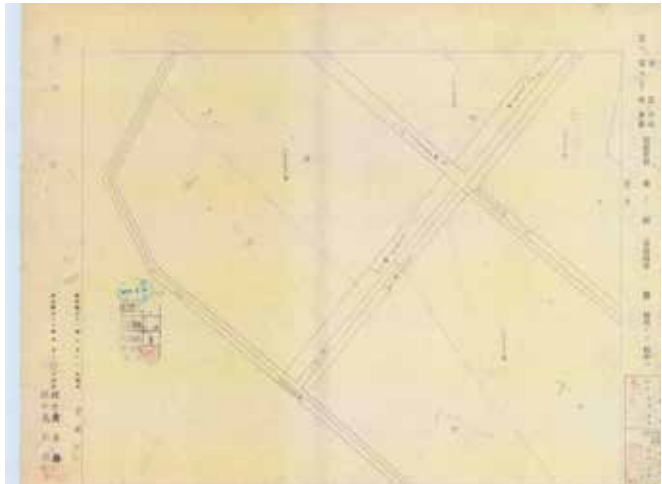
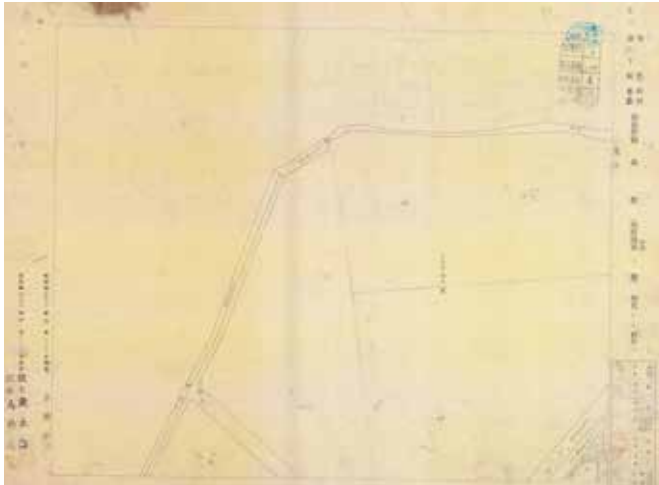
측량원도



시기로 볼 때, 공사 완료 후 교부증서 발급을 요청하는 서류로 보인다. 문서 제목은 지적측량도인증교부원(地籍測量圖認證交付願)이다. 측량 소재지는 부천군 대부면 동리 657번지의 45부터 54까지다. 당시 대부도는 부천군 소속이었다. 동인천 세무서장이 최종 결재자고, 단기 4290년 7월 2일에 서류를 올렸다. 4단계 결재 과정을 거쳐 최종 결재일은 다음 날인 7월 3일로 적혀있다. 단기 4290년은 서기 1957년이다.



실측측량도(實測測量圖)
동주염전 조성 후 측량한 도면이다. 현재 동주염전 구역과 일치함을 알 수 있다. 저수지와 1·2구, 3·4구, 5·6·7구 4개 구역으로 표시되었고, 우측 상단에는 지번과 지목, 면적 등이 적혀있다. 독특하게 축척은 1/1,200이다. 왼쪽 상단에는 방위 표시와 실제 측량과 일치한다는 내용과 동인천 세무서장 직인이 보인다.



측량날짜가 단기 4290년 5월 14일로 낙인되었고 측량기사 이름이 적혀있다.
<백승민 제공>

동주염전 현황

동주염전은 경기도 안산시 대부도에 위치한 천일염전으로 경기만 일대에서 가동 중인 몇 안 되는 염전이다.* 한국전쟁 중이던 1952년에 측량을 시작한 이 염전은 해방 이후 국가 주도의 염전 복구 및 소금 생산 확대 정책과 맞물려 형성되었다.

*2020년 기준 인천의 염전 허가업체 수는 6곳, 경기도는 19곳이다.

그러나 실제 가동 염전은 이보다 적다.

출처: 해양수산부

03. 동주염전 현황

대부도 일대의 갯벌 지형과 기후 조건은 염전의 입지 조건을 잘 충족시켰다. 가까운 곳에 군자염전, 소래염전과 같은 큰 염전이 현존하는 것도 한 몫 했다. 노동력과 기술 이전이 원활하기 때문이다.

오늘날 동주염전은 대규모 소금 생산지의 성격을 유지하고 있지는 않지만, 여전히 전통적인 천일염 생산방식과 시설 구조를 비교적 온전히 보존 중이다. 이는 제염 산업사적 측면이나 제염 기술사적 인 면에서 매우 중요한 사례라 할 수 있다.

또한 최근에는 염전의 물리적 공간이 단순한 생산시설을 넘어 지역의 생태·문화유산 공간으로 재 해석되고 있다. 염전 운영을 통해 전승된 노동과 기술, 수리(水理)체계, 염부들의 생활사 등이 현대의 환경교육, 지역문화 콘텐츠, 에코뮤지엄 사업 등과 연계되며 새로운 사회적 가치를 창출하는 것이다. 따라서 동주염전의 현재는 천일염 산업의 지속 가능성과 지역 사회의 연계성을 동시에 모색하는 중요한 사례로 평가받는다.



03. 동주염전 현황

동주염전 현황

자료 제공: 백승민

창립일 1953년 9월

- 염전 조성을 위한 매립을 시작한 시기를 기준으로 함.
- 매립을 시작한 달은 알지만 정확한 날짜는 모름.

대표 주소지 안산시 단원구 대부동동 657-47(동주길 41)

- 2019년 체험장 부지 염전 매각 이후 총 18개 필지
안산시 단원구 대부동동 657-45, 657-46, 657-47, 657-48, 657-49, 657-50, 657-51, 657-52, 657-53, 657-54, 657-261, 657-262, 657-263, 657-264, 657-265, 657-266, 657-267, 657-268

대표 소유자

- 1980년, 설립자 백범기님의 작고로 동주염전은 백광웅님, 백재환님, 백광찬님 등 3인에게 상속됨.
- 개인적인 사정으로 인해 백재환님, 백광찬님 두 분은 직접 경영에 참여하지 않고 전문 생산자에게 위탁함.

염전 면적 349,623㎡ (약 105,761평)

- 지적공부(토지대장 등) 및 등기부등본 기준 위 18개 필지 합계임.

주요 종사자

- 설립자: 백범기, 박기환.
- 1953년 설립이후 1964년 초까지 위 2명의 설립자의 동업으로 소유·운영되었으나, 1964년 초부터는 백범기 대표가 단독으로 운영함.
- 현재 백광웅 대표와 백승근 염부장이 동주염전 전체를 관리중이며 백승민씨도 경영에 참여하고 있음.
- 역대 주요 염부장 및 감독

직책	시기	성명
감독	1953년경 ~ 1974년경	노재명
염부장	1964년경 ~ 1970년경	이인수
염부장	1970년경 ~ 2005년경	이홍구
염부장	2010년경 ~ 현재	백승근

노재명 감독은 염전 매립을 위한 측량시부터 근무함. ‘감독’은 염전에서 염부장보다 위의 직책으로 노재명 감독이 퇴직한 후에는 별도의 감독을 두지 않고 있으며, 1974년부터 70년대 말경까지는 백광웅 현 대표가 염전에 상주하면서 감독 역할을 하기도 함. 염부장과 다르게 감독의 업무에는 직원 등 종사자의 급여 계산과 지급, 근태 관리, 진급, 생산·출고 관리 및 서류 작성 등이 포함됨.

03. 동주염전 현황

소금생산량

시기	연간 생산량	종사자 수	비고
1953년경 ~ 1957년경	소량 생산		53년 매립 시작때부터 58년 염전 완료 전까지 매립이 먼저 완료된 지역에서 일부 소금 생산
1958년경 ~ 1966년경	약 1,500톤	약 35명	토판이었음
1967년경 ~ 1973년경	약 1,950톤		토판이었던 염전 결정지에 옹편(괌파리)을 깔아서 소금 생산량이 늘어남
1974년경 ~ 1997년경	약 2,250톤		옹편 바닥이었던 염전 결정지에 옹편타일(괌파리 성분 타일)을 거의 대부분의 바닥에 깔아서 소금 생산량이 증가함
1998년경 ~ 현재	약 900톤	약 14명	1997년 정부의 '소금 수입 자유화'에 따라 소금의 판매가 매우 저하됨 → 이에 직원 수를 줄였고 소금 생산이 매우 저하됨

상시근로자 외에도 소금이 많이 생산될 때만 근무하던 인원도 있었음. 1998년 이후에는 이러한 인원도 많이 줄. 1997년의 '소금 수입 자유화' 이전에는 동주염전에서 생산된 소금이 식용은 물론 공업용(화학공업용 등)으로도 판매되기도 했으며, 국내의 전체 천일염 소금 생산량 중 공업용으로 사용되는 비중이 상당했음. 수입 자유화로 판매처가 상당히 줄어들.

소금의 품질

- 매년 국립수산물품질관리원(해양수산부 산하기관)을 통하여 소금 성분 검사를 받고 있음.

03. 동주염전 현황

동주염전 구별 현황

1구

저수지와 맞붙어 있다. 소금 생산 경력이 오래된 전문가들이 소금을 생산한다.



결정지에는 작은 타일이 깔려 있으며 일부 공간에 실험적으로 대형 타일을 깔았다.



03. 동주염전 현황

2구

2구는 전문 염부들을 고용하여 직영한다. 증발지가 잘 조성되어 있으며 해수도 새롭게 조성해 함수관리가 철저하다. 결정지에는 모두 큰 타일을 깔았다.



03. 동주염전 현황

3구

3구는 2구에 연해 있는 첫 염판이다. 올해는 새 해주 조성과 타일 교체를 위해 소금 생산을 하지 않았고 제함(製鹹), 즉 함수를 만드는 공간으로 활용하였다.



03. 동주염전 현황

4구

1구와 마찬가지로 전문 경력자들이 소금을 위탁생산한다. 결정지 염판은 현재 작은 타일이 깔려있으며 순차적으로 큰 타일로 교체될 예정이다.



03. 동주염전 현황

5구
2구와 마찬가지로 전문 염부들을 고용해 직영생산을 한다. 모든 결정지에 큰 타일을 깔았다.



03. 동주염전 현황

6구

6구는 전문가 위탁생산 염판이다. 해당 생산자는 오랫동안 이곳에서 소금을 생산해왔지만 고령이어서 올해를 끝으로 그만둘 예정이다.



03. 동주염전 현황

7구

7구 역시 전문가에게 위탁해 소금을 생산한다. 7구는 저수지로부터 거리가 멀어 소금이 가장 먼저 온다. 저수지 물이 유입되는 거리가 긴 만큼 증발 시간이 많기 때문이다.



03. 동주염전 현황

동주염전의 계절별 업무

자료 제공_백승민

염전에서 천일염을 생산하는 주요 업무는 크게 세 가지로 나뉜다.

- 채함작업 / 저수지, 증발지에서 바닷물을 함수(鹹水), 즉, 농축된 바닷물로 만드는 과정
- 채염작업 / 결정지에서 소금을 채취하는 과정
- 보관·포장 / 채취한 소금을 창고로 옮겨 쌓은 후 간수를 제거하고, 포대에 담는 과정

염전에서 소금을 채취하는 채염작업 시기는 3월 28일부터 10월 15일이며 장마시기에는 소금을 생산하지 못한다. 하지만 채함작업은 결빙기를 제외하고 계속된다고 보면 된다. 동주염전의 연중 시기별 업무는 다음과 같다.

1월~3월말(생산 준비기)

과정	작업
채함작업 (결빙기 때는 제외)	- 해수, 함수의 증발 농축작업은 결빙기를 제외하고 계속되며 이때 만들어진 함수는 함수창고인 해주에 보관하고 연중 채염용으로 사용됨
증발지 풀 제거	- 나문재 등 풀을 증발지에서 뽑아서 제거
증발지 교반작업	- 증발지 복토 및 객토 작업 실시(쑥, 해충 등 제거)
증발지 다지기	- 롤러 등을 이용하여 증발지 지반을 다지고 평탄화 함
채염 준비	- 결정지, 창고, 수로, 해주, 채염기구를 수리, 정비하여 소금 생산 준비 완료
소금 포장	- 지난해 생산한 소금을 모두 판매하지 못했을 경우 이를 포대에 포장하여 적재
제방, 수로의 독, 도로 정비 등	- 지난해 생산이 마무리된 10월 중순부터 제방 수로의 독과 도로를 점검하고 미흡한 부분이 있으면 포크레인 작업 등을 하여서 정비함



03. 동주염전 현황

3월말~10월 중순(생산기)

과정	작업
채함작업	- 연중 계속함(앞의 1월~3월말 내용과 동일) - 연중 채염을 시작하기 전에 해주, 자고 및 결정지에 불용분 이물질 및 물때를 깨끗이 청소해야 함
채염작업	- 결정지에 함수를 잠수한 후 소금을 채취함 - 일조량 및 기온 등에 따라 잠수하는 함수의 수심을 결정함 ·당일 채염(장마시를 제외한 5월~9월 초): 새벽에 함수를 결정지에 잠수하고 당일 오후에 소금을 채취 ·익일 채염:(3월말~4월 및 9월초~10월): 저녁에 함수를 결정지에 잠수한 후 하루를 거르고 그 다음 날 오후에 채염
결정지 청결 유지	- 4월에는 황사가 심하여 이물질 유입이 우려되므로 채염 후 결정지 청소로 특히 청결을 유지해야 함
보관·포장	- 제방 수로의 독 도로를 점검하고 미흡한 부분이 있으면 포크레인 작업 등을 하여서 정비하여야 함(익년 3월 말까지 이어짐)

10월 중순~12월(정리 작업기)

과정	작업
채함작업	- 연중 계속함(앞의 1월~3월말 내용과 동일) (결빙기 때는 제외)
해주 청소	- 생산 마무리 후 해주를 깨끗이 청소 - 생산과정 중 해주 바닥에 쌓인 협착성분과 이물질, 오물 등의 침전물 모두 제거
출하 준비	- 김장철에 맞추어 출하가 많아지는 시기이므로 소금을 포장하는 등 출하를 준비함
증발지 정비	- 앞의 1월~3월말 내용 중 2,3,4번과 동일
제방, 수로의 독, 도로 정비 등	- 지난해 생산이 마무리된 10월 중순부터 제방 수로의 독과 도로를 점검하고 미흡한 부분이 있으면 포크레인 작업 등을 하여서 정비함



동주염전 천일염의 특징

난태토를 활용한 결정지 조성

난태토란 천일염전의 결정지 판을 조성할 때 사용하는 흙인데, 그 성분을 보면 미사토가 약 80%이고 점토가 약 20% 비율로 구성된다. 대부도 등 과거 인천, 시흥, 안산(과거 군자염전), 화성 등에서는 ‘난태토’로 불렀는데, 타지방에서는 ‘난테’ 또는 ‘난도’로 불렀다.

천일염전에서 난태토가 중요한 이유는 토판의 단단함을 유지하고 물이 새지 않도록 하는 수밀성(水密性)과 연관이 깊기 때문이다. 토판이 진흙 갯벌처럼 묽고 진득하면 발이 빠질 것이고, 모래가 주 성분이라면 물이 금세 빠져나가 증발할 시간조차 없을 것이다.



03. 동주염전 현황

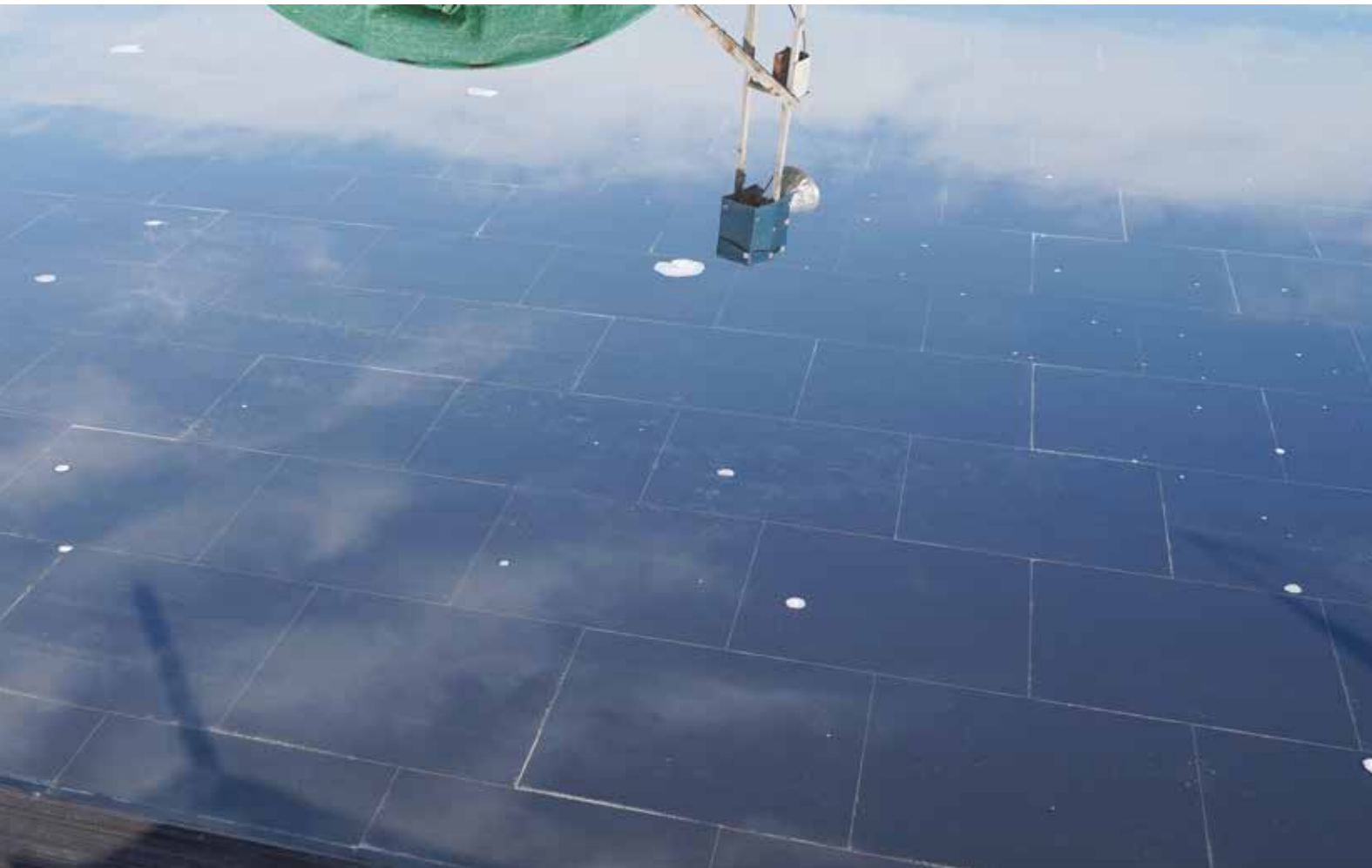
백광웅,
“빠져, 빠져 여기까지(무릎). 발 빼기기도 어려울 정도로. 점토만으로 하면
그렇단 말이에요.”

김종선,
“그걸 이해를 위해서 조금 보충 설명을 하자면 벌이 혼합 갯벌이에요.
벌이 얼마만큼 많으냐, 모래가 얼마나 많으냐 (구분)해서 모랫벌이라고
얘기하고 (또는)벌이 많은 갯벌이라고 얘기를 해요.”

전체 염전 공간 중 많은 부분을 차지하는 제1증발지(난치) 및 제2증발지(느티)의 흙은 ‘난태토’가 아니며, 소금을 채취하는 결정지(타일이 설치된 곳) 아래의 흙을 ‘난태토’라 한다.

동주염전의 경우 결정지 바닥을 난태토로 다진 후 그 위에 타일을 깔아 바닥이 단단하고 물이 아래로 빠지지 않도록 했다. 증발지 바닥은 염전을 조성할 당시에 있었던 갯벌을 지고작업*을 실시해 만든 것이다.

*지고작업
갯벌을 평평하게 만든 후 롤러를 굴려서 단단하게 만드는 일.



[동주염전 결정지 모습. 난태토로 바닥을 다지고 타일을 올렸다.]



[동주염전 2구 증발지. 증발지의 흙은 난태토가 아니라 갯벌 흙이다.]

03. 동주염전 현황

염전의 좋고 나쁨을 말할 때 결정지 바닥의 갯벌 흙이 얼마나 적절한지 여부도 중요한 요소의 하나다. 일반적으로 점토와 미사토가 적절히 섞인 갯벌이 가장 좋다고 알려져 있다. 바닥이 어느 정도는 단단해야 채함(採鹹)이 원활하기 때문이다.

1960년대까지는 염전 결정지는 토판(타일이나 비닐장판이 설치되지 않은 판)이었다. 따라서 소금을 채취하는 결정지의 상태를 좌우하는 난태토의 품질은 매우 중요했다.

백승민,

“동주염전은 체험장 부지였던 염전을 제외하고 원래 미사토가 많은 갯벌 흙으로 이루어져 있습니다. 저희 할아버지가 1953년경 염전을 조성할 위치를 물색할 때, ‘매립 용이성’, ‘서울, 인천, 수원 등 대도시로 생산된 소금의 운반 용이성’도 고려하셨지만, 증발지의 바닥을 이룰 갯벌 흙이 염전 증발지로 좋은 흙인지 여부도 검토하신 후 현재의 위치에 동주염전을 설립하셨다고 합니다.”



[동주염전 2구 결정지.]

03. 동주염전 현황

결정지에 타일 등이 설치된 후로는 토판 때보다는 난태토의 중요성은 줄어들었다. 하지만 난태토가 충분하지 않은 결정지는 그 판이 무르다. 비가 오면 그 판이 더욱 물러져서 소금 생산에 어려움을 준다.

동주염전 조성 후 1960년대 말까지는 점토를 미사토가 많이 섞인 기존 갯벌과 섞어 지고작업을 하여 결정지의 틀을 잡았다. 그리고 그 위에 난태토를 덮어 단단하게 만든 후 토판 결정지에서 소금을 거두었다. 위에서 언급하였듯이 1960년 말에는 그 위에 타일을 설치하였다.

타일 설치를 하기 전에는 토판 결정지에서 대파질을 하면 난태토가 깎여 나가서 매년 난태토를 보충하였는데, 이때 필요한 난태토는 인천 등지의 폐전한 염전에서 구입하여 조달했다.



[동주염전 5구 결정지. 앞에서부터 물이 보이는 4칸 까지가 결정지다. 우리나라 천일염전에서는 보통 3~4칸을 둔다.]

03. 동주염전 현황

동주염전 소금의 품질

경기도보건환경연구원의 연구 결과에 따르면 동주염전의 천일염은 필수영양소인 칼륨과 마그네슘 등 미네랄 함량이 세계 최고의 명품 소금이라 불리는 프랑스 게랑드 천일염보다 3배 이상 많고, 반면 건강에 해로운 나트륨 함량은 낮다고 발표한 바 있다.
출처: 동주염전 홍보자료

염전 미네랄 함량 비교표 미네랄 함량(단위mg/kg)

미네랄	경기(대부도)	전남(신안)	프랑스	뉴질랜드	호 주	이태리	중국산
마그네슘	11,635	10,425	3,945	108	194	1,277	7,409
칼륨	3,795	3,752	1,469	416	995	1,273	2,608
칼슘	1,720	1,716	1,741	312	396	902	1,159

주요 염분 함량 비교표 염화나트륨 함량(단위 %)

염 분	경기 서해 동주염전	전남 신안	프랑스 게랑드
염화나트륨	81.2	81.7	89.5

출처: 동주염전 홍보자료



03. 동주염전 현황

위기와 대응

자료 제공_백승민

소금 수입 자유화 조치와 동주염전

동주염전 경영사에서 가장 큰 전환점이 1997년에 발생하였는데 이는 동주염전 내부에서 비롯된 것은 아니었다. 정부의 '소금 수입 자유화' 조치와 그에 따른 '염전 폐전 지원금 제도(1997~2004)' 지급 때 동주염전 폐전 여부에 대한 의사결정이었다.

'염전 폐전 지원금'은 수입 개방으로 경쟁력을 상실한 국내 염전 사업자들에게 전업을 유도하기 위해 지급된 정책적 지원금이었다. 이 시기에 대부분은 물론 경기도 내의 많은 염전 사업자들이 지원금을 받고 '소금제조업 허가증'을 반납하며 폐전을 결정하였다.



03. 동주염전 현황

특히 2000년대 초반, 안산시가 염전에 부과하는 재산세율을 인상하면서 염전 경영의 수익성이 더욱 악화되었다. 이에 따라 당시 동주염전을 운영하던 백광웅 대표 또한 폐전 여부를 심각하게 검토하였다.

그러나 동주염전에는 오랜 기간 함께 일해온 고령의 염부들이 남아 있었고 이들은 다른 생업으로 전환하기 어려운 처지였다. 백광웅 대표는 그들과의 오랜 신뢰 관계를 저버릴 수 없어 폐전을 단행하지 않고 염전을 유지하기로 결정하였다. 이 선택으로 인해 동주염전은 경기만 일대에서 몇 곳 남지 않은 천일염전으로 오늘까지 명맥을 이어올 수 있었다.



[동주염전 6구 결정지. 창고로 옮겨진 후 남은 소금이 수레에 묻어 있다.]

급상석을 통한 자연재해 대비

일반적으로 염전에서 발생하는 가장 큰 자연재해는 만조 시기에 집중호우가 겹쳐 바닷물이 제방을 넘는 경우나, 강한 파도로 제방이 파손되어 해수가 염전 내부로 유입되는 상황이다. 또한 큰비가 내릴 때 주변의 구거(小河川)나 개천이 범람하여 저지대에 위치한 염전 특성상 빗물이 염전 내부로 흘러들어와 보관 중인 소금을 녹이거나 염전 시설을 파손하는 피해가 발생하는 경우다.



[동주염전 5구 급상석]

03. 동주염전 현황

그러나 동주염전은 지대는 비교적 낮지만 파도가 직접적으로 들이치는 해안선에 위치하지 않아 해 일이나 파도에 의한 직접적인 피해 위험이 낮다. 또한 염전 제방뿐 아니라 주변의 구거와 임야까지 염전 사업자가 함께 소유하고 있어, 태풍이나 폭우가 예보될 경우 사전에 구거를 정비하고 배수로를 관리할 수 있는 구조적 이점이 있다.

아울러 증발지에는 급상탁이 설치되어 있어 과도한 빗물이 유입되더라도 내부 수위를 안정적으로 조절할 수 있다. 이러한 관리체계와 구조적 특징 덕분에 동주염전은 설립 이래 큰 홍수나 침수 피해를 본 적은 없다.

반면, 동주염전이 홍수에 의한 큰 피해는 겪지 않았지만 태풍으로 인한 피해는 몇 번 당한 적이 있다. 1959년 태풍 사라호, 1972년 태풍 베티, 2010년 태풍 곤파스 때 염전 시설과 건축물 등이 파손되는 피해를 입었다. 특히 곤파스 때 소금창고 겸 사무실로 쓰던 2층 목축 건물이 전파(全破)된 점은 아쉬움이 크다.



[동주염전 5구 급상탁. 아래쪽 높게 돛우어진 부분이 급상탁이다.]

03. 동주염전 현황

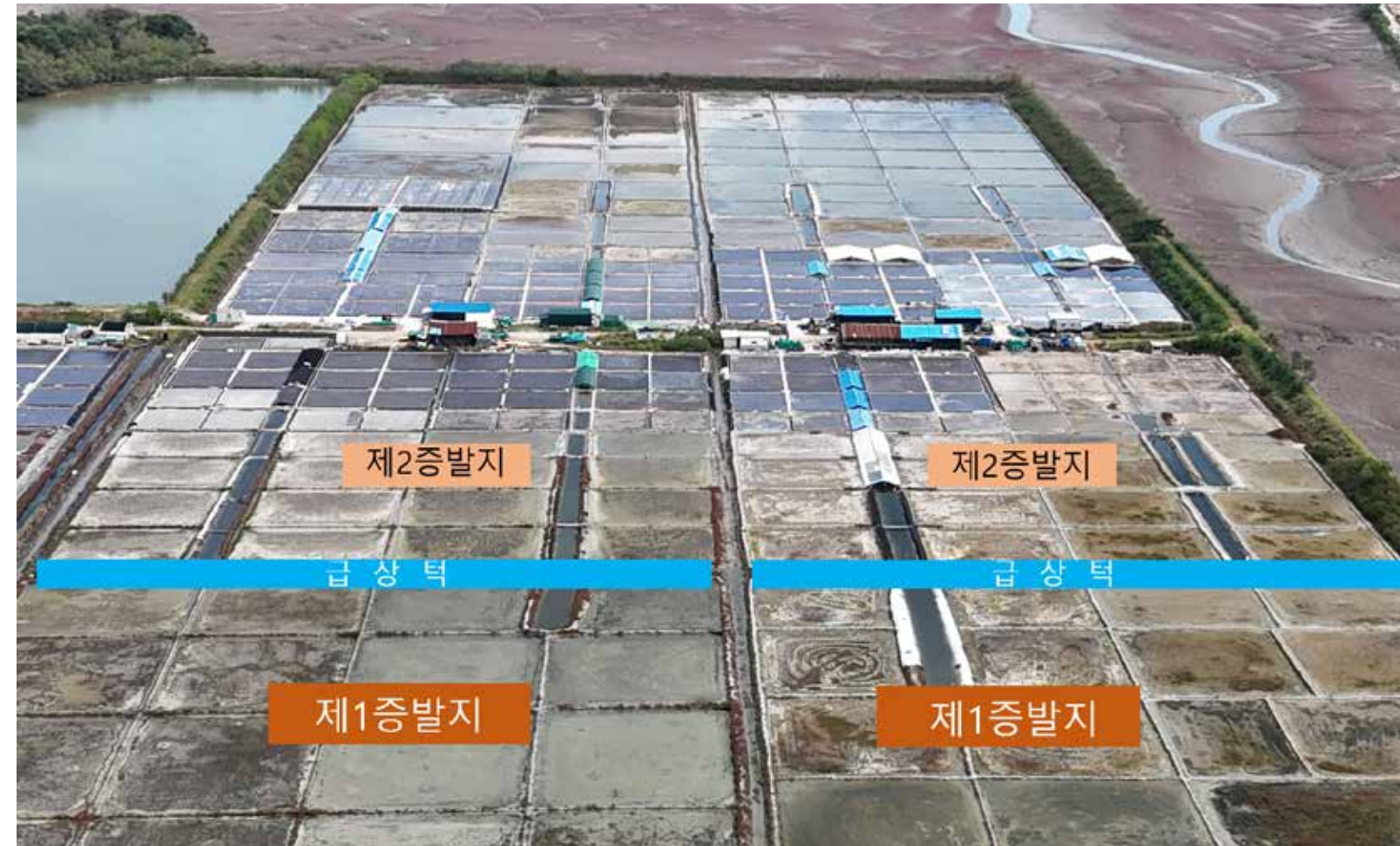
급상턱이란?

급상턱(염전에서는 흔히 구미아기 또는 구미야개라고 함)은 제1증발지 또는 제2증발지에서 지대가 높게 조성된 부분을 지칭한다. 자연유하식으로 설계된 염전은 저수지에서 제1증발지가 지대가 가장 높고 그 아래 단차를 뒀서 제2증발지, 결정지 지대가 좀 더 낮다. 이렇게 단차를 두어 가장 지대가 낮은 곳에 소금 창고를 둔다.

자연유하식 염전은 저수지에 유입된 해수가 자연스럽게 흐르면서 증발되어 소금을 채취하는 결정지에 이르는 장점이 있다. 그러나 큰비가 오면 빗물이 짧은 시간 내에 결정지나 소금창고로 흐르게 되어 피해가 클 수밖에 없다. 이러한 피해를 줄이고자 일부 염전에서는 급상턱을 설치한다. 급상턱이 없는 자연유하식 염전은 홍수가 나면 그에 따른 피해도 동반된다. 동주염전은 1953년 염전 조성시부터 제1증발지와 제2증발지 사이에 급상턱을 설치하였다.

이 급상턱 때문에 큰비가 와도 우수가 제2증발지를 쉽게 넘어가지 못하고 제1증발지에 갇히게 된다. 이렇게 갇힌 우수는 제1증발지나 결정지로 흐르지 못하고 배수로를 통하여 바다로 나가게 된다.

이처럼 결정지의 함수나 해수에 보관 중인 함수는 물론 소금창고에 쌓인 소금을 홍수 피해로부터 지켜주는 것이 바로 이 급상턱이라고 보면 된다. 급상턱에서는 해수가 자연스럽게 흐르지 않아 과거에 물레방아처럼 생긴 수차를 이용하여 인력으로 해수를 위로 올렸다. 천일염전의 상징으로 많은 사람들이 기억하는 물레방아 수차가 바로 그것이다. 지금은 수증 펌프를 이용하여 해수를 퍼올린다.



03. 동주염전 현황

더 좋은 소금 생산을 위한 노력

동주염전은 더 나은 소금 생산을 위해 시설 정비는 물론 생산설비의 현대화를 지속적으로 추진하고 있다. 결정지에는 위생적이고 내구성이 뛰어난 대형 타일을 단계적으로 설치 중이며, 이를 위해 이미 상당량의 자재를 확보해 두었다.

또한 전동 대파기, 자동 채염기 등을 도입함으로써 소금을 모으고 운반하는 과정의 효율성과 안전성을 높이기 위해 노력 중이다.

이러한 변화는 단순한 설비 개선이 아니라 경기만 일대에 남은 몇 안되는 천일염전으로서 품질과 위생, 그리고 생산 효율을 동시에 확보하기 위한 노력의 결과이다.

1953년 개염(開鹽) 이래 이어져 온 장인정신과 기술적 노하우를 바탕으로, 동주염전은 '100년 기업'의 전통을 품고 시대의 흐름에 맞는 새로운 염전의 모습을 만들어 가는 중이다.



[결정지 상태를 점검하는 백광웅 대표]

03. 동주염전 현황

[참고문헌]

「제2차 소금산업진흥 기본계획[2019~2023년], 천일염산업 발전방안」 해양수산부. 2019.

「천일염의 고부가가치 식품산업화를 위한 정책방향 연구」, 한국해양수산개발원. 2009.

「천일염 산업의 현황과 발전방안」, 국회입법조사처. 2010.

한국학연구 제54집 401~439쪽. 「근대전환기 동아시아의 製鹽業의 교류와 네트워크 류창호」

2022 경기도교육지엄 <소금꽃 다시 피다!> 결과보고집

「2023년 소금산업 발전 시행계획」, 해양수산부. 2023.

한국도서연구 제33권 제4호(2021.12). 「근대산업경관으로서 천일염전의 현재적 가치와 보전방안」

「大阜島郷里誌」, 안산문화원, 안산향토문화연구소

인문논총 82권 1호(2025.2.28.), pp. 7~44. 「1945~1948 미군정의 소금 수급정책과 군자·소래염전」

「부안 염부: 곰소염전과 염부의 삶과 문화에 대한 연구조사」, 장소기억프로젝트. 2023.

「옛 소래염전 소금창고 고증조사 용역 최종보고서」, 인하대학교박물관. 2019.

「염부, 소금밭에 돌아오다!」, 시흥지속가능발전협의회, 시흥에코뮤지엄사업연구회. 2018.

「인천의 도시가치자원 현황과 자원화 방안: 산업유산의 가치화」, 인천발전연구원. 2016.

「천일염 제조업 현황」, 해양수산과. 2020.

「천일염산업의 현황과 정책과제」, 한국농촌경제연구원. 2010.

Journal of the Korea Academia-Industrial cooperation Society Vol. 14, No. 10 pp. 4812-4818, 2013

「한국 식용 천일염 시장규모 전망에 관한 연구」

한국농촌건축학회논문집 제2권 2호 통권 5호 2000년 6월. 「천일염전의 공간구성과 건축특성에 관한 연구」

한국학호남진흥원 호남학산책. 「문화유산, 기록과 현장」 김희태

시흥시사편찬위원회. 2007.

한국학중앙연구원-향토문화전자대전

한국민속대백과사전, 류창호 집필

내고장 안산. 1990.

안산시사 제7권. 2011.

관광연구 29(5). 「전통산업경관의 명승적 가치에 관한 연구 - 인천광역시 옹진염전을 대상으로」, 2014.

문화재청 (2010), 「염전 - 한국의 세계유산」

한국문화연구 27. 「근대산업경관으로서 천일염전의 현재적 가치와 보전방안」, 박나영. 2015.

잘못 알려진 사실과 주요 인터뷰 요약

동주염전에 대해 잘못 알려진 사실

동주염전의 역사는 오랜 세월 지역의 기억과 함께 전해져 왔다. 그러나 그 과정에서 일부 내용은 근거 없는 추측이나 와전에 의해 사실과 다르게 알려졌다. 동주염전이 일제강점기부터 운영되었다거나 일본 천황에게 소금을 진상했다는 등의 이야기는 그럴듯하게 들리지만, 실제 동주염전의 연대와 기록을 살펴보면 이는 사실과 거리가 멀다. 따라서 본 기록집에 검증 가능한 자료와 증언을 바탕으로 여러 오해와 잘못된 전승 내용을 바로잡고 동주염전의 형성과 발전 과정에 따른 사실관계를 기록한다.

04. 잘못 알려진 사실과 주요 인터뷰 요약

「2020 경기도 문화자원 목록화 연구용역」 중 동주염전 개관 부분 관련

<개관내용>

동주염전은 일제강점기부터 운영을 하다가 백범기가 1953년 지금의 염전 형태로 문을 열었다. 사무실과 망루가 있는 목조 이층 건물은 일제강점기부터 있었다고 전해지는 가장 오래된 건물이다. 1960년대 염부숙소와 소금창고가 만들어졌다.

동주염전은 수로를 통해 바닷물이 염전으로 자연스럽게 흘러들어오도록 설계되어 있다.

-중략-

대부도 천일염은 일제강점기 일본 왕실에 진상이 되었고 해방 이후에는 청와대에도 들어간 최고급 소금으로 알려져 있다. 1960년대 염업이 민영화 되면서 동주염전은 전국적으로 유명해 대부도에는 40여 개의 염전이 있었다.

-하략-

동주염전은 1953년 9월에 제방을 쌓는 공사를 시작하였다. 일제강점기부터 운영을 하였다는 것은 사실이 아니며, 목조 2층 건물에 관한 것도 사실과 다르다.

일제강점기를 포함하여 제방을 쌓기 전 현재 동주염전 부지는 모두 바다와 갯벌이었다. 당연히 소금을 생산할 수 없다. 태풍 곤파스로 인해 멸실된 2층 목조 건물은 1953년 매립 시작 후와 건축물 등기 전 기간 사이에 지어지기 시작했을 것으로 추정된다. 동주염전측은 1958년 12월에 2층 목조 건물과 소금창고 등 모두 9개의 염전 건축물을 등기했다.



04. 잘못 알려진 사실과 주요 인터뷰 요약

수로를 통해 바닷물이 염전으로 흘러들어오도록 설계되었다는 부분도 오해의 여지가 있다. 바닷물이 직접 염전으로 가는 것이 아니라 저수지에 가두어진 바닷물이 수문을 통해 염전으로 보내지기 때문이다. 천일염전은 저수지에 바닷물을 가두어 어느 정도 염도를 높인 후 증발지로 보낸다.

대부도 천일염이 일제강점기에 일본 왕실에 진상되었다는 부분도 아쉽다. 우선 실제로 우리나라 염전의 소금을 진상했는지 사실관계가 명확하지 않다. 만약에 당시 실제 소금이 진상되었다면 군자염전이나 소래염전에서 생산된 것일 가능성이 높다. ‘동주염전의 소금이 진상되었다’는 것은 시기적으로 일치하지 않는 것으로, 잘못 알려진 사실이다.

백승근 염부장의 구술에 따르면, 일본의 한 방송국 제작진이 다큐멘터리 촬영을 위해 동주염전을 방문한 적이 있다. 그런데 다큐멘터리 내용 중에 천일염 진상에 관한 것이 있었고, 현장 촬영을 동주염전에서 진행하였다고 한다. 당시에 경기만 일대에서 운영 중인 천일염전은 동주염전이 규모면에서도 거의 유일했기 때문이다. 추정하자면 이런 상황으로 인해 동주염전 소금이 천황에게 진상되었다는 오해가 생긴 것으로 보인다.

백승근

“일본 NHK에서, (여러 취재지를)돌면서 책을 쓴 작가가 있었나 봐요. 그래서 안산시에서 할 때 그 일본 사람이 책자에 (일제시대 때 일본인들이)동주염전 이쪽으로 와서 그 소금을 (당시에 일황에게)가져갔다 이런 식으로 돼 갖고(책자에 써여 있어서) NHK에서 이렇게 방송(촬영)이 왔됐어요.”,
“(책자에서)여기라고 그랬으니까.”

백광웅

“그러니까 내가 보기에 그게 맞는 거라면은 좀 일본을 띄우기 위한 그런 저기가, 진상했느니 뭐니 하는 게 그런 거 아니겠어요? 천황을 띄운다고 그럴까? 일본을 띄우려고.”

백승근

“진상이 아니고 수탈해 간 거지. 그분들이 어떻게 보면.”

백광웅

“그런지 저런지 쓴 사람이 알지 우리가 알겠나? 하하. 거짓말을 좀 보태서 썼는지 뭔지.”



04. 잘못 알려진 사실과 주요 인터뷰 요약

레일과 기관차 소금 운반 관련

염전을 만들 당시 기술과 장비 부족 등으로 매립 작업이 실패를 거듭하자 전문가의 권고로 1954년에 경험이 많은 매립 전문가를 투입하였다. 레일을 깔아 손쉽게 돌 등을 옮기는 방법으로 제방을 쌓아 매립을 완성하고자 했던 것이다.

그러나 당시 레일은 기관차를 위한 것이 아니라 인력으로 수레를 밀며 자재를 운반하기 위한 용도였다. 염전조성후 기관차를 이용해서 소금을 운반했다는 것도 사실과 다르다. 동주염전이 소유하다 산업박물관에 기증한 기관차는 1990년경에 시흥시 소재 구 소래염전(대한염업)에서 수집용으로 구입하여 동주염전이 보관하던 것이었다.



[동주염전 2구 제방]



[동주염전이 구입해 보관 중이던 기관차. 안산시산업역사박물관에 기증했다.]

04. 잘못 알려진 사실과 주요 인터뷰 요약

백승민

“그리고 저희 아버님이 옛날에 염전 용품을 모으신다고 저쪽 군자 소래 염전인가요? 소래 염전에서 염전 기관차를 사 오셨어요. 기관차를 사 오셔서 여기 뒤쪽(사무실)에다 놓고 있었거든요. 근데 아버님이 아프셔서 몇 년 동안 염전을 못 나오셨는데 그게 동주염전 소금 궤도차라고 문화재로 된거예요.

그런데 문화재가 되고 소개하는 거(문화재 설명글) 맨 처음에는 그랬다가(동주염전 소금 궤도차라고 잘못 설명), 우리가 쓰던 게 아니라고 그래서(설명해서) 아닌 걸로 시정은 됐는데, 맨 처음에 됐을 때는(처음 잘못 설명되었을 때) ‘여기에 기차가 있어가지고 기차가 이렇게 돌아다니면서 소금을 했었다.’

근데 옛날에 소금을 그냥 밀기가 뭐하니까 기차 레일을 깔아가지고 사람이 이렇게 밀었거든요. 지금도 레일 비슷하게 깔아가지고 사람이 밀거든요.



[현장에서 동주염전 설명을 이어가는 백광웅 대표와 아들 백승민씨. 염전을 지키는 일도 중요하지만 잘못 알려진 것들이 바로잡아지기를 바랐다.]

주요 인터뷰 요약

일시 2025년 6월 24일(화)

참석 백광웅 대표, 백승민(백광웅 대표 아들), 김민정(안산문화재단)

시간 39분 12초

장소 동주염전 사무실

진행 조충현

동주염전에 관한 통념 가운데 ‘일제강점기부터 운영되었다’거나 ‘일본 천황에게 소금을 진상했다’는 서사는 확인된 문헌 근거가 부족하다. 특히 일본 방송사의 다큐 촬영이 동주염전에서 이루어졌던 일이 있었는데(당시 가동 중인 염전이 동주염전뿐이었기 때문), 이 장면이 “동주 소금이 천황에게 진상되었다”는 것으로 연결되며 오해가 확산된 정황이 구술을 통해 확인된다.

또 과거 소래염전에서 쓰던 협궤 기관차를 매입·보관했었는데 마치 동주염전에서 운행한 것으로 알려지기도 했다. 안산시 산업박물관에 기증하며 문화재 조사 과정에서 1960년대 폴리머스 엔진 등이 확인되어 현재는 정정된 상태다. 이러한 왜곡의 궤적을 바로잡는 일이 본 아카이브의 출발점이다.

동주염전의 형성 연대를 보면, 1953년 9월 제방 축조 → 1958년 2월 매립 완료·토지 보존 신청 → 1958년 12월 주요 건물 등기로 기초가 갖춰졌다. 가업 계보는 백승민씨 조부의 개염(開鹽) 이후 백광웅(1943~) 현 대표가 1960년대부터 현장에 참여해 1980년 조부 타계 후 승계하였고, 1세대 노동자 김영화(1937~)씨가 1953년 제방 공사부터 참여한 생존 증언자로 지목된다.

04. 잘못 알려진 사실과 주요 인터뷰 요약

생산과 기술의 측면에서 동주는 인천-군자-대부로 이어지는 경기만 계통의 염전 지식을 보존해 왔다. 특징적으로 고·저염수 혼합과 결정지 수심 조절(1~2cm 단위 조절)을 통해 상대적으로 낮은 염화나트륨 함량(약 73~78%)의 소금을 빚어온 전통이 확인된다(신안권 일반치 약 80%와 대비).

현장에는 ‘염부장’, ‘빠뽕’ 같은 직제 호칭, ‘깎깎이(염화마그네슘 등 쓴맛 성분)’ 같은 용어, 도구, 공정 명칭 등 경기권 고유 어휘 체계가 살아 있으며, 이는 신안권 연구성과와 구별해 별도의 용어사전·공정도·사진 자료로 정리할 가치가 크다.

지역적 맥락과 운영 현실 또한 중요하다. 수도권 염전의 급격한 소멸에는 지가 상승과 높은 재산세(염전 0.38%)가 구조적으로 작용했고, 동주는 사실상 마지막 염전으로 전통과 품질을 지키며 운영을 이어왔다. 이 기록은 ‘왜곡의 경로(방송 촬영-기관차 오인-건물 연대 오기)’를 문서화하고, 1950년대 말의 등기·측량 자료, 문화재 조사 기록, 생존 1세대·경영자 구술을 교차 검증하여 동주염전의 실제 역사와 기술 지식을 보존하려는 1차 성과다.

일시 2025년 6월 27일(금)

참석 백광웅 대표, 김영화 전 염부

시간 59분 26초

진행 조충현

동주염전의 형성과 운영을 증언하는 김영화(1938년생)의 기억은 6·25 직후의 궁핍과 대규모 토목노동으로 시작된다. 그는 1952년 4월경(만 16세) 대부도에 들어와 같은 해 9월 26일을 ‘창설 착수’ 시점으로 기억하며, 까치섬 일대에 임시다리와 징검다리를 놓고 측량·축조를 시작했다고 말한다. 그러나 1952년은 공사와 허가를 득하기 위한 측량을 실시하던 해다.

04. 잘못 알려진 사실과 주요 인터뷰 요약

초기 제방은 바소쿠리 지게·삼·곡괭이로 흙을 저 나르는 토축을 먼저 하고, 이후 저수지 산을 깎아낸 돌로 석축을 겹쳐 쌓아 보강했다. 공사에는 하루 200~300명이 동원되었고, 토축-석축-내부 구획(갯골 매립·바둑판 모양 염판 조성) 순으로 진행되어 외곽 축조에 약 3년(1952~1955), 내부 공사에 추가 5년이 들었다. 다만 구역별 완공에 맞춰 부분 가동이 먼저 시작되었고, 행정적 준공·등기는 1958년에 마무리되었다는 점에서 “공사-가동-준공”이 중첩된 형태였다.

운영 단계의 노동 편성은 7개 구(호) 체계가 기본이며, 한 호당 5명(소면적 1호는 4명) 배치로 총 34명 내외가 표준이었다. 최상위 기술자는 염부장, 각 구역의 현장 책임은 반장, 반장 보조는 난치 반장(빠또/빠뽀)가 맡았고, 초입 노동자는 신염부(하염부)로 불렸다. 초창기 염부장은 인천 주안염전 출신이 파견되어 기술 전수를 맡았고, 김영화는 제방 공사 후 염판으로 옮겨 1955~56년경 본격 생산에 투입, 26세 무렵 반장에 올랐다.

하루 일과는 해가 뜨면 시작해 수차로 물을 올리고, 곰배(대나무 T자 도구)로 바닥을 밀고, 물길과 수심을 맞추며 결정지를 관리하는 순서였다. 초창기 토판에서는 비가 오면 바닥이 물러 불순물이 섞여 소금이 ‘까맣게’ 되는 일이 잦아, 포화 염수(약 25도)에 소금을 흔들어 흙을 가라앉히는 세척을 병행했고, 이후 깬파리(경화 바닥재)를 깔며 작업환경과 품질이 눈에 띄게 개선되었다.

생산기술의 요체는 염도, 수심, 기상 of 상호작용에 있다. 김영화의 설명에 따르면, 고·저염수의 배합과 결정지 수심 2~5cm 수준의 미세 조절로 소금 결정의 색상과 맛을 조절했고, 번개, 바람결, 하늘빛 등 현지 징후로 소나기와 건기를 예측해 피해를 최소화했다. 그는 “소금이 달다고 느껴질 때가 가장 좋다”고 했고, 수심 조절 실패 시 쓴맛(주로 염화마그네슘, 현장어 ‘깎깎이’)이 도드라진다고 진단한다.

04. 잘못 알려진 사실과 주요 인터뷰 요약

당시 염전 노동의 사회·경제적 맥락도 증언되었다. 초창기 품삯은 겉수수·보리 한 되 등 곡물로 지급되었고, 현금 일당은 70~100원, 당시 쌀 한 가마가 3,000~3,500원 수준이어서 생계가 빠듯했다. 전매제도로 인해 생산 과잉이나 대금 지연 시에는 정부 지시에 따라 ‘생산 휴무’를 겪기도 했다. 노동력 구성은 대부도 원주민에 더해 황해도 등 월남 피난민 비중이 높았고, 김영화의 부인은 깎파리 시공 등에 직접 참여했다. 김영화는 16세에 염전 일을 시작해 이후 군 복무와 간헐적 이탈을 제외하고 약 45년을 염전에 바쳤으며, 다섯 자녀를 키워낸 생계의 터전이자 아픈 데 없이 일 잘하던 시절로 염전을 기억한다.

일시 2025년 6월 27일(금)

참석 백광웅 대표, 백승근 감독

시간 65분 23초

진행 조충현

대부도 제염업의 전환점은 전오염에서 천일염으로의 체제 변화였다. 백광웅의 설명에 따르면, 일본 염전 기술자가 주안 갯벌 3,000평 시험염전을 성공시킨 뒤 약 200정보 규모의 본격 염전이 조성되었다. 이로써 해수·일조를 활용한 천일염은 인력 5명(1만2천~1만5천 평 기준)으로도 운영 가능한 저원가 구조를 확보했다. 그 후 많은 노동력을 요하던 전오염은 자연 도태되었고, 인천-군자-대부를 잇는 경기만식 천일염업 형태가 자리 잡았다. 동주염전은 그 계보의 말단이자 사실상 수도권의 마지막 현장으로서, 1950년대 형성된 기반 위에 1980년 선천 타계 후 백광웅이 승계하며 지속되어 왔다.

04. 잘못 알려진 사실과 주요 인터뷰 요약

1997년 소금 수입 자유화(IMF 전후)와 DJ 정부의 폐전(‘감단’) 정책 권고는 업계 지형을 급변시켰다. 남미·호주·중국 등 대규모 산업형 염전의 저원가 공세 속에 수도권 염전 다수가 보상 후 전환·폐전했고, 일부는 태양광 전환 압박도 받았다. 동주는 폐전 보상·전환을 거부하고 잔존을 택했으나, 그 대가로 채산성 악화와 인력 고령화에 직면했다. 1998년 백승근(1960년생) 이 합류할 당시 판로는 농협·상인 의존, 수입염 확산으로 극히 열악했으며, 섬 지역 특유의 베타성 속에서 내부 마찰을 감내해가며 생산·관리·판매·홍보를 총괄하는 체제로 전환했다.

운영 철학과 품질 전략은 결정적 차별점이다. 동주는 결정지 상부에 무공해 인증 ‘대형 타일’을 깔고, 저수지-증발지-결정지로 이어지는 10단 도수 체계를 정밀하게 운전한다. 비가 오면 농도가 낮은 구간은 퇴수하고, 고농도 해수는 보관해 손실을 줄인다. 매일 걷는 당일 채럼, 깔깔이(석고·Mg계 불순물) 제거, 재급수의 반복으로 석출 불순물을 최소화하며, 수심 2~5cm 미세 조절과 도수(염도) 배합으로 결정과 맛을 동시에 관리한다.

백광웅은 갯벌 토성 중 최적의 결정지 바닥을 ‘난태토’(점토 20%, 미사토 80%)로 규정하고, 과거 전오염 경작지에서 자연적으로 만들어진 난태토층 위에 타일을 ‘덧깔기’한 동주염전의 지층 유산이 오늘 품질 격차의 토대가 됨을 강조한다. 반면 연중 연속급수형 대형 염전(중국·호주형)은 15~19% 염도 구간에서 가라앉아야 할 석고 등이 체계적으로 걸러지지 못해 식용 적합성·기호성에서 한계를 보인다고 진단한다.

인력은 과거 한 호당 5명(소호 4명), 총 34명 내외가 표준이었으나 현재는 기계화로 한 호당 2명(필요시 배우자 등 지원) 체계가 일반화되었다. 전동 대과, 자동 채럼기 등 장비 고도화와 함께, 대형 타일의 지속적 도입으로 작업 위생과 효율을 끌어올리는 중이다. 그럼에도 기후 리스크(빨라진 장마 시기, 빈발한 강우, 혹서기 확산)는 생산량을 직접 타격해 15년 전 대비 약 2/3 수준으로 하락했고, 일기 예보 2시간 주기 모니터링, 비설거지 2시간 내 대응 같은 고강도 운전이 일상화됐다. 결정지의 바람이나 사람 발자국 파장만으로도 소금 결정이 달라지는 민감성은 현장 숙련의 가치를 역설한다.

04. 잘못 알려진 사실과 주요 인터뷰 요약

시장·홍보 전략은 ‘맛의 증명’에 집중했다. 동주는 단원축제나 코엑스·킨텍스 등에서 시음과 비교 테스트(동주·타지역·수입)를 전개해 “짠맛과 쓴맛은 적으며 감칠맛과 단맛이 도는 소금”이라는 체감을 확보했다. 한 행사에서는 신안군 부스가 조기 철수하고 동주염전 부스만 남았었다는 일화와, 중국 염전 대표단의 결정지 타일 샘플 요청 사례는 동주염전 소금의 우수성을 잘 말해준다. 지역 차원의 지원이 미약했던 시기에 자비 홍보, 미니 포장 배포, 데이터(성분검사) 공개로 신뢰를 쌓은 점도 동주염전의 시장전략이라 볼 수 있다.

마지막으로 남은 과제는 ‘사람·시설·공공성’이다. 인력은 60대 이상이 주축이고, 샤워실·화장실 등 위생·휴게 인프라가 취약하다. ‘둘레길’ 조성 이후 방문객은 늘었지만, 편의시설 부재로 현장과 주민이 외부효과(쓰레기·반려견·무단방문)를 떠안는 문제가 크다. 그럼에도 동주는 ‘경기만 마지막 천일염전’이라는 상징성을 지키기 위해 노력한다.

일시 2025년 7월 8일(화)

참석 백광웅 대표, 백승근 감독, 김종선 상동어촌계장

시간 65분 23초

장소 동주염전 5구 휴게실

진행 조충현

첫머리는 염전 용어의 교정과 정리였다. ‘난치’는 제1증발지를 뜻하는 현장어(일본식 번역의 잔 혼)이고, 제2증발지는 ‘느테’라 지칭한다. ‘난태토’는 염판 하부 토질을 가리키는 말로 ‘난치’와는 개념이 다르다. 또 ‘벗(염벗)’이라는 옛말이 회자되었는데, 한자 표기, 정확한 어원은 추가 확인이 필요하되 지역 구술과 자료에서 꾸준히 쓰인 명칭임을 서로 확인했다.

04. 잘못 알려진 사실과 주요 인터뷰 요약

대화의 핵심은 전오염(자염) 체계, 곧 ‘염벚’의 재구성이었다. 갯골과 평탄 고지의 고저 차를 이용해 사리 주기에 맞춰 갯벌을 쟁기질(갈이)해 물이 고이게 하고, 다음 사리 전까지 자연 증발해 간수를 만든 후 웅덩이(함수 구덩이)에 저장했다. 이후 농축수를 인력으로 퍼서 큰 솔에 넣고 솔가지 등으로 가열해 소금을 결정·회수했다.

김종선은 상동 일대의 자염 공장·범선 하역 기억을 가족 구술로 전하며, 물때의 ‘들고남’이 작업 가능 시간을 결정했다고 보탬다. 이처럼 연료·노동 의존도가 높은 전오염은 훗날 천일염 체계(저수지-증발지-결정지)와 원가 및 효율 경쟁에서 도태됐다.

토질과 기술 논의는 오늘의 품질 철학으로 이어졌다. 최적의 결정지 토성은 ‘점토 20 : 미사 80’, 증발지는 ‘점토 40 : 미사 60’이라는 현장 규범을 재확인했다. 전오염이 남긴 ‘난태토층’ 위에 타일을 ‘덧갈기’ 했던 동주염전의 지층 유산은 현재의 결정지 평활성과 소금 결정 품질을 받치는 기반으로 평가됐다.

타일은 점착식이 아니라 지반 위 ‘갈기’이며, 지반이 무르면 침하로 난태토의 비중이 관건이다. 과거 토판 시절엔 로라(롤러)로 밀고, 봄철엔 지고(地固) 작업으로 활주로처럼 반들반들하게 다져 불순물 유입을 줄였다. 이런 ‘바닥-물-날씨-수심(2~5cm)-도수’의 미세 운전이 오늘의 품질을 만든다.

생활 문화의 기억들도 촘촘했다. 염전 저수지는 마을 놀이터이자 미역 감는 장소였고, 간수는 두부용으로 13도 안팎이 선호되어 “간수 푸러 왔어요”라며 이웃이 퍼가곤 했다. 바닷물로 1차 절임 후 소금 치는 김장법, 떡·엿 장수와의 물물교환 같은 풍경도 회고됐다. 반면 염전에서 연애를 하는 경우가 많았냐는 질문은 실제와는 거리가 멀다고 정리했다.

사료와 오류 교정의 축도 중요했다. 1919년 제작된 일본 측 지도가 염벚 자리·갯골·마을 길·목책 등 지형·생활 흔적을 정밀하게 담고 있어(정진각 교수 소장 자료) 지역사 복원의 핵심 참고가 되고 있다. 동시에 “동주염전 소금을 일제시대 천황에게 진상”했다는 식의 오보·과장은 방

04. 잘못 알려진 사실과 주요 인터뷰 요약

.보존과 지역 맥락은 숙제로 남았다. 대부도는 리아스식 해안과 방죽·간척·염밭의 층위를 품은, '사료-지형-기술-생활사'가 포개진 아카이브 현장이다. 그럼에도 행정의 단기·단발성 사업, 결과를 정해놓은 용역, 잦은 담당 교체로 연속성이 약하다는 비판이 제기됐다. 김종선은 주민 주도의 아카이빙-전시관 구상과 퍼즐 맞추기식 자료 결함을 제안했고, 이번 동주 기록집이 정사(正史)와 구술, 지도·현장 사진을 엮는 기점이 되길 주문했다.

개인사도 동주염전 역사의 한 단면으로 펼쳐졌다. 1964년 백광웅이 연안 목선을 타고 대부도에 첫 입성하는 날, 진두항에 상륙해 이유 없는 시비·폭행을 당하고, 이튿날 지역 선후배 서열 속에 사과를 받았던 '신고식' 내용이다. 이후 그는 섬 사회의 소문망을 경계해 대부도 사람 접촉을 자제했고, 오늘날까지 “염전을 팔았다, 팔 거다”하는 류의 유언비어를 피하려 거리 두기를 유지해 왔다. 이런 맥락은 마지막 수도권 염전이 개발 압력의 상황 속에서도 기술·품질·기록으로 버텼을 역사적 배경을 보여준다.

[추가 인터뷰]

2025년 7월 8일, 동주염전 5구 휴게실에서 진행된 대담은 현재 염전의 유지 실태와 인근 염전의 소멸, 그리고 세금 문제와 설비 현대화에 대한 이야기를 중심으로 흘러갔다.

백광웅 대표는 “전통을 지켜가며 운영하고 있지만 이제는 소비자 몇 분의 관심으로 겨우 유지되는 형국”이라고 말했다. 경기권 소비자 중 일부가 동주염전의 가치를 알고 꾸준히 구매하고 있으나 수익은 턱없이 부족하다는 것이다. 그는 “사실 진작 그만뒀어야 했다”고 말하며, 동주염전이 살아남은 것이 오히려 예외적인 상황임을 인정했다.

04. 잘못 알려진 사실과 주요 인터뷰 요약

인근의 다른 염전들은 이미 대부분 사라졌다. 체험장 옆 노씨 일가의 염전은 한때 9정보 규모였으나, 세금 부담과 적자 누적으로 일부는 낚시터로 바뀌고, 일부는 팔려 나가 지금은 3분의 1 정도만 남았다. 그 과정에서 세금을 내기 위해 땅을 팔고, 팔아서 다시 세금을 내야 하는 악순환이 반복되었다. 그는 “팔아서 돈이 되지도 않는다. 결국 밀리고 밀리다 보면 다 사라진다”고 했다. 현장에서 말하는 ‘염전 면적’은 저수지를 제외한 바둑판 모양의 결정지 면적만을 기준으로 계산한다고 덧붙였다.

대화는 자연스럽게 세금 이야기로 옮겨갔다. 현재 안산 지역의 염전 보유세는 약 0.36% 수준으로, 신안이나 전남권 염전의 0.17~0.27%보다 훨씬 높다. 백 대표는 “대한민국에서 세금이 제일 높다”며 형평성 문제를 지적했다. 같은 도시지역임에도 인천시 용유도의 염전은 광역시임에도 불구하고 신안 수준의 세율을 적용받고 있다는 것이다. 안산시에 이 문제를 제기했지만, “도시 지역이라 어쩔 수 없다”는 답만 돌아왔다. 백 대표는 “형평성 없이 보존만 요구하는 건 말이 안 된다”며, “보존 가치가 인정된다면 서울이라도 타 지역과 같게 해야 한다”고 주장했다.

이야기는 자연스럽게 염전의 현대화로 이어졌다. 백 대표는 “지난해는 적자를 봤지만, 유지하려면 투자해야 했다”고 말했다. 그는 인건비 절감과 품질 향상을 위해 결정을 닦는 대형 타일을 교체하고, 소금을 운반하는 레일과 컨베이어를 설치했다. 또 진동 대파기, 즉 배터리로 작동하는 자동 채럼 장비를 도입해 수작업을 줄이고 효율을 높이려고 했다. “사람을 줄이고 품질을 유지해야 적자를 면한다”는 것이 그의 결론이었다.

04. 잘못 알려진 사실과 주요 인터뷰 요약

결국 이 대답은 동주염전이 직면한 현실을 집약적으로 보여준다. 세금은 높고 수익은 낮으며, 인건비와 기후 리스크는 계속해서 압박으로 작용한다. 그럼에도 불구하고 그는 전통을 지키기 위해, 그리고 경기만의 마지막 염전이라는 상징을 이어가기 위해 버티고 있다. 이 기록은 한 개인의 고집이 아니라, 제도와 시장, 기후의 틈새에서 명맥을 이어가는 한국 근대 염업의 마지막 현장을 증언한다.

일시 2025년 10월 3일(금)

참석 백광웅 대표, 백승민

시간 46분 6초

장소 동주염전 사무실

진행 조충현

2025년 10월 3일, 동주염전에서 진행된 46분간의 대답은 ‘길(진입로) 정비’와 동주염전의 ‘유지·관매·현대화’라는 두 축을 중심으로 전개됐다. 백승민은 1년 가까이 준비해 온 진입로 확장안이 10월 20일 전후 열리는 안산시 도시계획심의위원회에서 의결될 예정이라고 설명했다.

04. 잘못 알려진 사실과 주요 인터뷰 요약

민간이 3,700㎡가량을 ‘도로’로 기부해 도시계획에 편입해 달라는 이례적인 안건이라 심의 방식조차 낯설다는 것이 시의 반응이었다. 일부 위원은 “의도가 따로 있는 것 아니냐”는 의심도 제기했으나, 백승민은 인센티브 없이 순수하게 통행 여건을 개선하려는 조치라고 못 박았다. 토지는 대부분 동주염전 측 소유이나 체험장 매각 과정에서 일부가 시 소유로 편입돼 있어 행정협의를 병행되고 있다.

동주염전의 미래를 묻자, 백광웅은 “전통 유지가 1순위지만 적자는 면해야 한다”고 말했다. 이를 위해 생산설비와 노후 구조의 ‘이중 개선’이 진행 중이다. 첫째, 노동력 경감은 레일과 컨베이어 확충, 전동 채렴기(대파기) 도입으로 고령 인력이 10년은 더 일할 수 있게 만드는 것이다. 둘째, 품질 향상은 결정지 타일을 대형 국산제품으로 교체해 성분 안정성과 효율을 높이는 것이다. 이와 관련해 해수부 보조사업으로 타일·장비를 연차 도입 중이며(보조 60%, 자부담 40%), 보조금 수령 시에는 5년간 폐업이 제한된다. 백승민은 “호남권 장관(플라스틱)에서 타일로 바꾸는 흐름이 10여 년 전부터 있었는데 거의 수입산을 사용하며 국산 대형 타일을 대규모로 까는 사례는 우리가 사실상 처음”이라고 덧붙였다.

04. 잘못 알려진 사실과 주요 인터뷰 요약

판매 쪽에선 아웃바운드(농협 등)와 인바운드(현장 유입) 모두 계획 중이다. 전국 농협·경제사업소로 공문을 보내고 직접 영업을 뛰는 한편, 현장에 ‘소금 전문 스토어’와 간이 판매소를 신설하고, 대부 황금로 변에도 소형 판매 거점을 추진할 계획이다. 방송·드라마 협찬으로 브랜드 노출을 늘리고, 장차 전 세계 소금 큐레이션형 팝업숍, 소금 아이스크림 같은 체험형 소품목도 검토 중이다. 반면 인천 용유도처럼 염전 형질 변경을 수반할 수 있는 대형 베이커리 호텔은 “관심을 갖기는 하되 토지 성격과 본업을 해치지 않는 선”이 원칙이다. 염전 구역을 건드리지 않고, 인접 완경사 산지에 1층 2,000평급 카페를 올려 지역 랜드마크로 삼자는 제안도 있었으나 80억 안팎의 투자·운영 전문성 부담으로 보류 상태다. 동주염전이 그리고 있는 큰 그림은 ‘100년 기업’이다. 1952~53년 개척을 기준으로 28년만 더 버티면 1세기에 이른다.

염전 조성 당시 공사비 장부는 남아 있지 않다. 현금 대신 쌀·연탄으로 품삯을 주고, 은행거래도 회소하던 시절이었기 때문이다. 초기에는 섬의 배타성과 생활 인프라가 열악해 임금으로 받은 돈으로 쌀을 살 곳조차 마땅치 않았고, 염전측에서 배로 쌀과 연탄을 들여 직접 공급하기도 했다. 제방이 마을 산지와 맞물리며 토지 분쟁이 생겨 해당 필지를 사들인 일화도 전해졌다.

왜 하필 대부도를 선택했는지에 대한 증언도 나왔다. 집안이 화성 남양·마산포권과 가까웠고, 대부도·마산포·사강장이 삶의 동선이었다. 진두항에서 염전까지는 옛 산길(약 2.5km)을 걸어 다녔고, 시화·방아머리 매립 이전의 생활권 기억이 현재까지 이어진다. 염전을 공공자산으로 볼 것인가의 질문엔 “의도적 사회적 책임 담론을 붙인 적은 없지만, 경기도권 사람들의 ‘염전 추억’을 불드는 공간으로 남는 것이 가치”라는 답이 돌아왔다. 실제로 동주염전은 지역 행사·박물관 기증, 장비·자료 제공 등으로 ‘있는 것을 보태는 방식’의 기여를 지속해 왔다.

마지막으로 기록·유산의 문제. 옛 2층 목조 사무동(망루) 사진은 단편적으로 남아 있을 뿐이고, 비가 조금만 와도 ‘우당탕’ 소리를 내던 함석지붕—비설거지 경보를 겸하던 염전 건축의 기억—같은 디테일은 구전으로만 전해진다. 일부 출판·방송에 남은 왜곡 서술에 대한 불만도 재확인됐다.

— 징후와 전망

사회·문화 유산으로서 동주염전의 가치

05

05. 징후와 전망

동주염전은 한국 서해안 천일염전의 역사적 맥락 속에서 경기만 일대에 거의 유일하게 남은 염전으로서 특별한 의미를 지닌다. 한국전쟁 중인 1953년에 대부도 까치섬 일대를 막아 조성하기 시작한 이 염전은 단순한 소금 생산지가 아니라 지역사회의 노동, 기술, 그리고 사람들의 기억이 층층이 쌓인 사회·문화적 자산이다.

염전의 제방 축조와 염판 기획, 바소쿠리, 지게, 곰배 등 전통 도구와 활용은 유형의 자산이고, 날씨의 변화에 따라 수심을 조절하고 하늘의 기운을 읽어 소금을 내던 염부들의 지혜는 무형의 자산이다. 이러한 유무형의 요소들은 동주염전이 단순한 산업공간으로서만 머물 것이 아니라 그 이상의 사회·문화적 가치를 발산하는 길로 나아가야 한다는 것을 잘 보여준다.

동주염전은 대부도의 갯벌·해안 생태계와 긴밀히 연결되어 있다. 해수의 염도, 갯벌의 유기물과 미네랄 함량은 소금의 품질을 결정하며 이는 한국 천일염의 고유한 특성이다. 많은 사례에서 한국 천일염은 입자가 굵고 맛이 달다는 특징을 가지며, 이는 갯벌과 저수지, 그리고 제방의 환경적 조건과 직결된다. 동주염전의 갯골 구조와 저수지 체계는 이러한 면에서 생태환경과 산업으로서 염전업 융합을 잘 드러낸다.



[동주염전 2구 증발지에서 바라 본 소금창고]



[동주염전 5구 결정지와 소금 운반 수레]

05. 징후와 전망

오늘날 대부도는 풍부한 해안 경관 자원과 함께 대부 해솔길 등 생태관광 요소를 두루 갖춘 명소로 알려졌다. 동주염전을 이러한 경관 자원과 연계하면 산업유산적 요소와 함께 대부도의 자연과 인간이 공존해 온 기억을 체험할 수 있는 장소로 변화될 가능성이 높다. 이는 동주염전이 내포한 공공성을 의미하는 것이기도 한데, 관련하여 다양한 보전 방향을 상상해 보는 것도 매우 흥미로운 일일 것이다.

그러나 문화경관으로서 동주염전의 한계점에 대해서도 주목하지 않을 수 없다. 무엇보다 물리적 경관의 훼손과 단절이 심각하다. 1950년대 축조 당시의 토축과 석축, 저수지, 갯골 구조는 시간이 흘렀어도 원형을 잘 보존하고 있으나 소금창고, 염부 숙소 등은 관리와 보수가 적절히 이루어지지 않아 경관미를 많이 상실하였다.

제염업이 산업적 기능의 측면에서 지속적으로 하향한 점이 큰 원인으로 작용한 것도 사실일 것이다. 정부 전매 제도의 폐지, 수입 염의 유입, 국내 천일염 산업의 구조적 위축은 염전의 존립 기반을 약화시켰다. 안산에서도 염전이 더이상 지역경제의 핵심 분야가 아니게 되었고, 동주염전 역시 존폐의 부침 속에서 전통적 경관을 유지할 동력까지 유지하기는 어려웠을 것으로 보인다.



[동주염전 1구]



[오래된 소금창고와 기구, 그리고 염부 관사의 모습이 지난 세월의 흔적을 그대로 담고 있다.]



05. 징후와 전망

무형유산적 요소의 계승이 미비하다는 점 또한 문화유산으로서 동주염전의 가치를 계속 하락시킬 것이다. 김영화 어르신 같은 1세대 염부들이 전한 경험과 노하우—날씨에 따른 수심 조절 기술, 바소쿠리 지게와 곰배질 같은 도구를 포함하여—는 구술과 기억 속에 남아 있으나 이를 실제로 재연, 또는 재현하여 후세대에 전승하는 체계가 부족하다. 따라서 동주염전의 잠재적 문화요소들은 물리적 구조뿐 아니라 생활유형·언어·기술적 맥락까지 함께 사라질 위험이 크다고 보아야 한다.

당면한 현실로 인해 아쉬운 모습으로 가라앉은 잠재적 요소들은 동주염전을 경관·관광 자원으로 활용할 가능성에 대해서도 돌아보지 못하도록 한다. 대부도 해솔길, 갯벌 생태관광, 레저 활동과 연계가 가능한 잠재력이 풍부함에도 불구하고 동주염전은 체계적인 해설·전시·체험 프로그램이 현재로선 전무하다. 이로 인해 방문객은 동주염전에 대한 정보와 그 일대의 문화경관의 탁월함에 대해 들어 볼 시간을 갖지 못하고, 동주염전은 그들을 대상으로 아주 저렴한 비용으로 자신의 가치를 홍보할 기회-가령 인바운드(Inbound)와 같은-마저 흘려보내는 과정이 반복된다.

오늘날 천일염전을 둘러싼 다양한 요소들을 감안할 때, 동주염전이 단순히 소금을 생산하는 산업 공간으로만 기능해야 하는지는 의문이다. 세상에는 아무런 기능을 하지 않는 존재들도 많다. 물론 표면적으로 볼 때 그렇다는 것이다. 존재하면서 기능하지 않는 것이 어디 있을까.

‘경기만이 품은 마지막 염전’, ‘자연과 인간이 빚어낸 살아 있는 산업경관’ 등의 관형적 표현들을 동원하여 더이상 동주염전을 수식할 필요는 없어 보인다. ‘하얀 순백의 목련’이나 ‘칠흑처럼 어두운 밤’이라는 표현에서 목련과 밤만 있어도 되는 것과 같은 이치가 아닐까 하는 생각에서다. 이중, 삼중 부언하면서 오히려 목련과 밤은 회색으로 변했다. 수식어가 굳이 꼭 짚어주지 않아도 목련과 밤은 존재로서 제 역할이 있는 것이다. 당연히 동주염전도 그렇다.



[동주염전 2구와 3구 사이에 서있는 돌레길 안내판.]



[동주염전 입구. 돌레길을 찾는 사람들이 있지만 동주염전은 그들의 시선을 잡을 만한 요소를 가지고 있지 못하다.]

05. 징후와 전망

조금 더 구체화시켜 보기

경관유산으로서 동주염전 — 대부도의 자연과 함께

1. 대부도의 지리·생태와 맞닿은 염전

동주염전은 단순히 인공적으로 만들어진 소금밭이 아니라, 대부도의 자연환경과 긴밀히 연결되어 있다. 대부도는 바닷물의 조차(潮差)가 크고, 일조량과 바람이 풍부한 환경을 지녔다. 이는 천일염 생산에 최적의 조건을 제공했다. 바닷물이 드나드는 갯골과 염전이 맞물리며, 염전은 갯벌과 이어진 자연적 공간으로 자리 잡았다.

2. 염전과 갯벌이 빚어낸 생태 경관

동주염전의 저수지와 염판은 단순한 생산 공간을 넘어 철새들의 쉼터와 먹이터가 되기도 한다. 저수지는 도요새·물떼새 같은 철새의 중간 기착지 역할을 하며, 갯벌과 연결된 염전 수로는 다양한 해양 생물이 드나드는 길목이 된다. 이처럼 동주염전은 소금을 생산하는 동시에 갯벌 생태계와 인간 노동이 공존하는 경관을 형성했다.



3. 대부 해솔길과의 연결

오늘날 동주염전은 대부 해솔길과 연결되어 새로운 경관적 가치를 지닌다. 해솔길을 걷다 보면, 한 쪽에는 소나무 숲이, 다른 한쪽에는 염전과 바다가 펼쳐지는 장관을 마주한다. 숲과 염전, 바다와 마을이 한눈에 들어오는 이 길은 대부도의 대표적인 경관축(景觀軸)으로, 염전이 단순한 산업시설을 넘어 문화경관·생태경관의 일부임을 보여준다. 특히 붉은 노을이 염전의 수면에 비칠 때, 염전은 그 자체로 하나의 풍경화가 된다.

4. 노동과 자연이 어우러진 풍경

염전의 형성과 유지는 인간의 노동으로만 완성된 것이 아니다. 바람, 햇볕, 바닷물, 흙이라는 자연 요소와 공배·보메·수차라는 도구가 만나 빚어진 인간-자연 협력의 결과물이다. 소금 결정이 햇볕에 반짝이는 순간, 공배로 고르게 물을 미는 장면, 지금은 볼 수 없지만 수차를 돌려 바닷물을 끌어올리던 모습은 모두 자연과 노동이 상호 호흡하는 풍경이었다. 이는 오늘날의 염전이 산업경관으로서 가치와 동시에 역사적 문화유산으로서 가치를 지녔음을 잘 보여준다.

5. 경관유산으로서의 가치

역사적 가치: 전쟁 이후 재건과 공동체의 삶을 보여주는 현장

생태적 가치: 갯벌·저수지와 이어진 철새 서식처 등 해양 생태계의 일부

문화적 가치: 염부들의 기억·언어·기술이 담긴 무형유산과 생활사의 공존

경관적 가치: 해솔길·숲·바다가 어우러져 만들어 내는 복합적 풍경



05. 징후와 전망

나가며

동주염전은 대부도의 자연환경과 인간의 노동이 어우러져 형성된 경관유산이다. 숲과 바다, 갯벌과 염전, 마을과 사람들이 얹힌 이 풍경은 단순한 산업 현장을 넘어 대부도의 정체성과 기억을 품은 공간으로 자리매김한다. 오늘날 대부 해솔길을 따라 걸으며 염전을 바라보는 것은 단순한 ‘풍경 감상’을 넘어 역사·생태·노동·기억이 켜켜이 쌓인 유산을 경험하는 일이라 할 수 있다.



모 드라마 촬영 장소로 로케이션 된 동주염전, 2025년 10월~11월

소금과 브랜드 이야기

글_이미림(브랜드숲 이사)

이미림은 우리나라 1세대 브랜드 전문가다.

(주)크라운제과 마케팅부 브랜딩 매니저와 산업재산권을 담당했다.

현재는 브랜드 개발 및 브랜드 네이미스트 양성 강의를 하고 있다.

05. 징후와 전망

소금은 우리 생활에 없어서는 안 될 귀한 존재로 단순한 조미료를 넘어 경제, 사회, 문화에 이르기까지 깊은 영향을 미쳤다. ‘하얀 금’으로 불렸던 소금은 경제적 부를 상징하는 단어이기도 했다. 중세 유럽에서 소금은 무역으로 도시를 번영시켰으며, 오스트리아의 잘츠부르크와 할슈타트처럼 지명에 그 흔적을 남기기도 했다. 우리나라의 염창동이나 염리동도 소금창고와 관련이 있다. 고대 로마에서 소금은 화폐처럼 거래되었고, 병사들은 소금으로 급여를 받았다. 이를 ‘살라리움(Salarium)’이라 불렀는데, 오늘날 ‘샬러리(Salary)’라는 단어가 여기에서 비롯되었으며, 군인을 의미하는 영어 ‘Soldier’도 ‘소금을 급여로 받는 사람’이라는 뜻이다.

소금(salt)의 어원은 고대 영어 ‘sealt’에서 유래한 것으로 본다. 이는 인도 유럽 조어 ‘séhzls’에서 파생되었으며, 라틴어 ‘sal’도 이 뿌리와 연결된다. 우리 말 소금은 ‘솔곰’에서 파생되었다는 설이 유력하다. ‘솔곰’은 ‘솔에서 고았다’는 의미인데, ‘솔곰’이 ‘소곰’이 되고, 현재 우리가 사용하는 ‘소금’으로 변화된 것으로 본다. ‘솔곰’에서 ‘소금’이라는 말이 파생된 이유는 우리나라 소금의 전통 생산 방식이 ‘자염’이기 때문이다. 자염은 바닷물로 함수를 만들어 솔에 끓여 소금을 생산하는 방식으로 삼국시대 이후 우리나라 소금의 생산방식이었다. 그러나 일제강점기인 1907년, 일본이 서해 갯벌을 활용해 소금 생산을 계획하고 중국식 염전을 인천 주안에 만든 것이 현재 우리가 사용하는 천일염의 첫 시작이었다.

현대에 이르러 소금은 단순한 상품을 넘어 브랜드 스토리와 소비자 경험을 통해 재탄생되고 있다. 소금 브랜드들은 과거의 필수품에서 벗어나 지역성, 장인정신, 지속 가능성을 강조하며 유명세를 쌓아가고 있다. 이러한 변화는 생산방식의 혁신뿐 아니라, 환경적 요인을 고려한 지속 가능한 채취 과정, 브랜드의 독특한 서사, 그리고 소비자들이 참여하는 경험 마케팅으로 이어진다. 염전 투어 프로그램이나 특별한 콜라보 이벤트는 소비자에게 단순한 구매를 넘어 감정적 연결을 제공하며, 소셜 미디어와 인플루언서 협업을 통해 브랜드 명성을 확산시킨다. 이들 브랜드의 이야기는 소금이 어떻게 시대를 초월해 가치를 유지하는지 보여주며, 특히 환경 보호와 커뮤니티 참여를 중시하는 현대 소비자들에게 어필한다. 소금브랜드가 유명해지기 위해서는 전통적인 생산기술의 유지와 함께, 기후 변화에 대응한 친환경 접근, 스토리텔링을 통한 감성 마케팅, 그리고 디지털 플랫폼을 활용한 글로벌 노출이 핵심이다. 이러한 전략은 소금을 일상적인 조미료에서 문화적 아이콘으로 승화시키며, 소비자들의 라이프 스타일과 가치관을 반영한 경험을 창출한다.

05. 징후와 전망

영국 말돈 소금: 전통과 우아함의 피라미드

영국 에식스(Essex) 지역의 말돈(Maldon) 마을은 소금 생산의 오랜 역사를 자랑한다. 말돈 소금(Maldon Salt)은 1882년부터 가족 경영으로 운영되는 브랜드로, 영국 소금의 상징이자 세계적으로 사랑받는 플레이크 소금이다. 이 브랜드의 기원은 로마 시대까지 거슬러 올라가는데, 에식스 해안의 염전은 거의 1,000년 동안 소금을 생산해왔다. 19세기 말, 산업화가 진행되던 시기에도 말돈은 전통적인 손 수확 방식을 고수하며 차별화를 꾀했다. 생산 방법은 바닷물을 증발시켜 소금 결정을 형성하는 천일염 방식으로, 바닷물을 얇은 팬에서 끓여 만든 소금은 최종적으로 피라미드 모양의 얇고 부드러운 플레이크를 만든다. 이 플레이크는 단순한 소금이 아니라 ‘촉감의 예술’로 불리며, 손으로 부수면 바삭한 질감과 함께 미네랄이 풍부한 맛을 낸다.



말돈 소금의 스토리는 ‘전통의 지속’에 있다. 135년 이상의 가족 사업으로, 4대째 이어지는

오스본(Osborne) 가문의 헌신이 브랜드의 핵심이다. 재미있는 일화로, 1980년대 영국 요리사들이 말돈 소금을 ‘셰프의 비밀 무기’로 칭송하며 인기를 끌었고, 지금은 미슐랭 스타 레스토랑에서 필수 아이템이 되었다. 브랜드 디자인은 심플한 흰색 상자와 피라미드 일러스트가 특징으로, 고급스러운 미니멀리즘을 추구한다. 이는 영국의 전통적인 장인정신을 상징하며, 소비자들에게 ‘순수함과 정제된 맛’을 약속한다. 말돈은 최근 ‘말돈 소금 50’이라는 캠페인을 통해 셰프와 홈쿡들을 기념하며 커뮤니티를 강조하고 있다. 이 브랜드는 소금이 단순한 재료가 아닌, 요리의 영감을 주는 도구임을 보여준다.

Maldon의 브랜드 전략은 지역성과 품질에 뿌리를 두되, 소비자 경험을 강조한다. ‘Maldon’이라는 이름은 기원을 투명하게 드러내며, 2010년 Queen Elizabeth II의 방문과 로열 워런트 인증으로 왕실의 품격을 더했다. 현재 King Charles III에게도 공급되며, 글로벌 미식 시장에서 프리미엄 이미지를 굳혔다. 2021년 리브랜딩은 미니멀한 디자인과 지속 가능한 소재를 도입해 환경 의식을 강조했다. 하얀 카드보드 박스는 투명 창으로 플레이크의 결정을 보여주고, 8.4oz와 4.4oz 포장은 주방의 장식품처럼 고급스럽다. 슬로건 ‘Sea salt flakes - pure & natural’은 자연과 순수함을 내세우며, 소셜 미디어 캠페인을 통해 셰프들의 사용 후기와 레시피를 공유해 소비자 참여를 유도한다. 이러한 마케팅은 브랜드 스토리를 소비자의 일상으로 연결 지으며, 팬덤을 형성한다. Maldon은 습한 영국 기후를 극복한 혁신과 가족 헌신으로 55개국에 수출하며, 일반 소금의 10배 가격에도 성공했다. Mark Bitterman이 ‘균

05. 징후와 전망

Maldon의 브랜드 전략은 지역성과 품질에 뿌리를 두되, 소비자 경험을 강조한다. ‘Maldon’이라는 이름은 기원을 투명하게 드러내며, 2010년 Queen Elizabeth II의 방문과 로열 워런트 인증으로 왕실의 품격을 더했다. 현재 King Charles III에게도 공급되며, 글로벌 미식 시장에서 프리미엄 이미지를 굳혔다. 2021년 리브랜딩은 미니멀한 디자인과 지속 가능한 소재를 도입해 환경 의식을 강조했다.



하얀 카드보드 박스는 투명 창으로 플레이크의 결정을 보여주고, 8.4oz와 4.4oz 포장은 주방의 장식품처럼 고급스럽다. 슬로건 ‘Sea salt flakes - pure & natural’은 자연과 순수함을 내세우며, 소셜 미디어 캠페인을 통해 셰프들의 사용 후기와 레시피를 공유해 소비자 참여를 유도한다. 이러한 마케팅은 브랜드 스토리를 소비자의 일상으로 연결 지으며, 팬덤을 형성한다. Maldon은 습한 영국 기후를 극복한 혁신과 가족 헌신으로 55개국에 수출하며, 일반 소금의 10배 가격에도 성공했다. Mark Bitterman이 ‘균형 잡힌 바삭함의 금본위’라 평가한 이 소금은 요리의 풍미를 높이며, 건강과 럭셔리를 추구하는 소비자에게 필수적인 사치로 자리 잡았다.

05. 징후와 전망

프랑스의 게랑드 소금: 켈틱 유산과 자연의 꽃

프랑스 브르타뉴(Brittany) 지역의 게랑드(Guérande)는 소금의 고향으로 불리는 곳이다. 플뢰르 드 셀 드 게랑드(Fleur de Sel de Guérande)는 프랑스 소금의 대표 브랜드로, 철기 시대(기원전 800년경)부터 켈틱 전통에 따라 생산되어왔다. 이 브랜드의 기원은 로마 시대 이전 켈틱 부족의 소금 채취 방식으로, 9세기 랑데베넥(Landévennec) 수도원의 승려들이 현재의 염전 구조를 설계하며 본격화되었다. 945년 문서에 처음 기록된 게랑드 염전은 중세 시대 프랑스 왕실에 소금을 공급하며 ‘백금(white gold)’으로 불렸다. 1970년대 위기(산업화로 인한 쇠퇴)를 극복하고, 1980년대 협동조합(Le Guérandais)이 설립되어 브랜드를 현대화했다. 생산 방법은 바닷물을 얇은 웅덩이에 모아 태양과 바람으로 증발시키는 자연적인 방법으로, ‘플뢰르 드 셀’은 ‘바다의 꽃’이라는 의미로 수면에 떠오르는 가장 가벼운 소금 결정을 손으로 스킴밍(skimming)하여 수확한다. 이 과정은 노동 집약적이며, 날씨에 좌우되기 때문에 희귀성과 고급스러움을 더하며, 미네랄(마그네슘, 칼슘)이 풍부해 부드러운 맛을 낸다.

게랑드 소금의 스토리는 ‘자연과 유산의 조화’에 초점을 맞춘다. 유네스코 생물권 보전 지역으로 지정된 염전은 환경 보호를 강조하며, 켈틱 신화에서 소금은 ‘생명의 정수’로 여겨졌다. 재미있는 일화로, 로마 시대 플리니우스(Pliny the Elder)가 게랑드 소금을 언급하며 ‘정화의 힘’으로 칭송했고, 오늘날에는 초콜릿이나 캐러멜에 뿌려 고급 디저트를 만든다. 브랜드 디자인은 푸른색 톤의 포장과 꽃 모티프가 돋보이며, 프랑스적인 로맨티즘을 자아낸다. Le Guérandais는 2000년대부터 글로벌 마케팅을 통해 ‘프랑스식 세련됨’을 선사하며, 최근 캠페인에서 지속 가능한 수확을 강조한다. 게랑드는 소금이 문화적 유산임을 증명하며, 소비자들에게 ‘바다의 에센스’를 약속한다.



브랜드 전략은 유네스코 생물권 보전지역 인증과 람사르 협약 보호 구역인 게랑드 습지를 활용해 ‘자연 그대로의 순수함’을 내세운다. Label Rouge와 Nature & Progrès 인증은 품질과 환경 의식을 강조하며, 소금을 ‘대서양의 꽃’으로 마케팅한다. 패키징은 캔버스 백과 코르크 유리병으로 자연의 질감을 살리고, 청록색과 흰색 디자인에 꽃 일러스트를 더해 플뢰르 드 셀의 섬세함을 표현한다. 이로 인해 Le Guérandais는 프랑스 미식의 상징으로 자리 잡았으며, 일반 소금의 수배 가격에도 명성을 유지한다. 마케팅 측면에서 협동조합은 염전 투어와 워크숍을 통해 소비자들이 직접 소금 채취를 체험할 수 있게 하며, 이는 브랜드 스토리를 생생하게 전달한다. 협동조합 모델은 300명 이상의 염부가 참여하며, 소금의 미네랄을 화장품으로 확장해 웰빙 브랜드로 진화했다. 소비자에게는 요리의 풍미를 높이는 ‘최고의 맛 강화제’로, 건강과 환경을 중시하는 이들에게 지속 가능한 미식을 제공한다.



스페인의 살드이비자: 지중해의 자유와 자연주의

스페인 이비자(Ibiza) 섬의 살드이비자(Sal de Ibiza)는 지중해의 자유로운 이미지를 상징하는 브랜드다. 2004년 다니엘 C. 비테(Daniel C. Witte)가 설립한 이 브랜드는 이비자 자연 보호 지역(Ses Salines Natural Park)에서 생산되며, 유네스코 세계유산으로 지정된 염전에서 태양과 바람만을 이용한 전통 방식으로 소금을 만든다. 기원전 540년경 카르타고인(Carthaginians)이 이비자를 정복하며 소금 생산을 시작한 데서 비롯되며, 페니키아인 시대(기원전 2700년경)부터 염전이 존재했다. 로마 시대에는 소금이 무역 상품으로 번성했으나, 20세기 관광 붐으로 쇠퇴했다가 비테의 비전으로 재탄생했다. 생산 방법은 바닷물을 자연 증발시켜 크리스탈을 형성하는 것으로, 아무것도 첨가하거나 제거하지 않는 ‘순수 자연주의’를 강조한다. 특히 플뢰르 드 셀은 장미꽃잎이나 검은 마늘 같은 플레이버를 더해 다양성을 주며, 미네랄이 풍부한 ‘Cristal de la Vida(삶의 크리스탈)’로 불린다.



05. 징후와 전망

브랜드 전략은 유네스코 세계문화유산인 세스 살리네스(Ses Salines)를 강조하며, ‘지중해의 순수한 에너지’를 마케팅한다. 특히 패키지 디자인은 세라믹 항아리와 청록색-흰색 디자인으로 이비자의 바다와 모래를 연상시키며, 미니멀리즘 스타일로 고급스러움을 더한다. 150g 소형 용기는 선물용으로 인기이며, 플뢰르 드 셀은 섬세한 텍스처로 요리에 생기를 불어넣는다. Witte는 이비자의 파티 문화를 활용해 소금밭 투어를 관광 상품으로 만들며 브랜드를 알렸다. 이로 인해 Sal de Ibiza는 일반 소금의 수배 가격을 정당화하며, 고급 요리와 선물 시장에서 사랑받는다. 마케팅은 인스타그램과 같은 플랫폼에서 이비자의 라이프스타일을 공유하며, 소비자들의 감성적 참여를 유도한다. 소비자에게 Sal de Ibiza는 요리에 활력을 더하는 ‘라이프스타일 아이템’이다. 관광과 미식을 사랑하는 이들에게 이비자의 자유로운 삶을 선사한다.



살드이비자의 스토리는 ‘지중해 라이프스타일과 지속 가능성’에 있다. 비테는 이비자의 히피 문화와 파티 이미지를 소금에 녹여 ‘삶의 크리스탈’이라는 슬로건으로 마케팅하며, 환경 보호를 강조한다. 결혼식에서 이 소금을 사용해 ‘영원한 맛’을 상징한 고객 사례가 있으며, 셰프들은 흰 트러플이나 스모키 파프리카 버전을 고급 요리에 활용한다. 브랜드 디자인은 밝은 색상과 지중해 모티브가 특징으로, 세라믹 그릇이나 핸드 펜 같은 액세서리를 함께 판매해 라이프스타일 브랜드로 확장한다. 최근 블로그 캠페인에서 ‘자연의 선물’ 스토리를 공유하며 글로벌 인기를 끌고 있다. 이는 소금이 단순한 식재료가 아닌, ‘즐거움의 상징’임을 보여준다.

스페인 살드이비자(Sal de Ibiza)는 이비자 섬의 히피 문화를 반영해 소금통을 세라믹 아트로 제작하며, 결혼식 선물로 ‘영원한 맛’을 상징하는 마케팅을 펼쳤다.



05. 징후와 전망

이탈리아 트라파니: 지중해의 전통과 미식의 영혼

1968년 이탈리아 시칠리아의 트라파니(Trapani) 지역에서 탄생한 Compagnia Italiana Sali(CIS)는 지중해의 태양과 바람을 담은 소금 브랜드로, 이탈리아 미식 문화를 상징한다. 1922년에 트라파니와 마르살라의 염전을 시작으로 설립된 CIS는 유네스코 세계문화유산 후보지로 지정된 트라파니 염전에서 전통 방식으로 소금을 생산하며, 지역의 역사와 자연을 브랜드의 핵심으로 삼는다. 소금 생산의 기원은 기원전 7세기경 페니키아인들이 이곳에서 염전을 조성한 데서 시작되며, 로마 시대에는 ‘하얀 금’으로 불리며 무역의 중심이 되었다. 19세기 산업화로 지역 염전이 쇠퇴했으나, 현지 염부들과 기업가들의 협력으로 CIS가 설립되며 부활했다. 생산 방식은 바닷물을 얇은 염판으로 끌어와 태양열로 증발시키는 전통 기법을 유지하며, 첨가물 없이 미네랄이 풍부한 소금을 만든다. 특히 CIS의 미세 소금은 강한 짭맛과 균일한 입자로 피자, 파스타, 해산물 요리에 최적화되었으며, ‘시칠리아의 맛’으로 불린다.



브랜드 전략은 이탈리아 요리의 정체성을 중심으로 구축되었다. CIS는 ‘시칠리아의 맛’을 강조하며, 소금을 단순한 재료가 아닌 이탈리아 미식의 동반자로 포지셔닝했다. 트라파니 염전의 유네스코 세계문화유산 후보지 지정을 마케팅에 활용해, 소금에 시칠리아의 역사와 자연을 담았다. 패키징은 화이트와 블루 컬러의 종이 백과 플라스틱 셰이커로 지중해의 단순함과 우아함을 표현한다. 1kg과 5kg 대용량 백은 레스토랑용으로 설계되었고, 250g 셰이커는 가정용으로 실용적이다. 클래식한 세리프 로고와 푸른 바다를 연상시키는 디자인은 시칠리아의 햇살과 바람을 시각화하며, 소비자에게 신뢰를 준다. 마케팅으로는 요리 축제 참여와 셰프 협업을 통해 브랜드 스토리를 확산시키며, 소비자 피드백을 반영한 제품 개발로 충성도를 높인다.



CIS는 대량 생산 소금의 가격 하락 속에서도 안정적 수익을 유지한다. 유럽 레스토랑과 미식 시장에서 피자과 파스타의 완성도를 높이는 소금으로 자리 잡았기 때문이다. 재미있는 에피소드 하나는 시칠리아의 유명 셰프들이 CIS 소금을 ‘파스타의 영혼’이라 부르며, 지역 요리 축제에서 브랜드를 홍보한 일이다. 소비자에게 CIS는 요리의 풍미를 극대화하는 필수품이자, 이탈리아의 전통을 식탁에 담는 매개체다.

우리나라 서해: 순수한 바다의 천연 미네랄

우리나라 서해 소금은 ‘자연과 인간의 조화’에 뿌리를 두고 있다. 조선 시대 소금이 국가 세금(염세)으로 중요했던 시절부터, 서해안은 국내 소금 생산의 70%를 담당하며 지역 경제를 지탱해왔다. 황해와 남해가 만나는 서해안은 마그네슘, 칼슘, 칼륨이 풍부한 바닷물을 공급하며, 3월부터 9월까지 하루 6~8시간의 햇살과 저습도의 서풍이 천일염 결정을 빚어낸다. 이 자연 증발 공정은 미네랄을 온전히 보존해, 인공 소금과 달리 쓴맛이 적고 부드러운 풍미를 자랑한다.

과거 경기도는 소금 산업의 중심지였으나, 산업화와 도시의 개발로 충청도를 거쳐 신안으로 생산 중심이 이동했다. 신안은 현재 국내 소금 시장을 주도하며, 김치, 젓갈 등 K-푸드 산업을 뒷받침한다. 신안의 태평염전은 1,500헥타르에서 연간 20만 톤 이상을 생산하며 ‘한국 소금의 수도’로 불리지만, 경기도 염전은 2016년 163헥타르에서 3,892톤을 생산하던 것이 2025년 78.5헥타르로 줄며 생산량이 2,151톤으로 45% 감소했다. 서해 갯벌은 저어새 같은 철새의 서식지로 생태계의 보고이며, 소금 생산은 환경 보존과 조화를 이루는 지속 가능한 과정이다. 그러나 폭우와 폭염 같은 기후 변화는 결정 크기와 품질을 위협하며, 생산 안정성에 도전 과제를 던진다.

05. 징후와 전망

경기도에 남아 있는 염전인 안산 대부도의 동주염전 역시 서해 천일염의 전통을 잇는 귀한 유산이다. 1953년부터 운영된 가족 경영 염전에서 생산되며, 국내 천일염의 상징이자 자연 미네랄이 풍부한 소금으로 알려져 있다. 생산 방법은 서해의 청정 해수를 저수지로 끌어와 갯벌 위 얇은 갬파리 소금판에서 태양과 서풍으로 자연 증발시키는 천일염 방식으로, 결정은 부드럽고 미네랄(마그네슘, 칼슘)이 풍부해 쓴맛이 적고 균형 잡힌 풍미를 낸다. 동주염전은 깨진 옹기 조각을 갯벌 위에 깔아 만드는 친환경 전통 천일염 방식인 ‘갬파리 소금’ 플레이크를 수확하며, 과거 청와대에 납품될 정도로 품질이 우수했다.

현대에 이르러 서해 소금은 브랜드 스토리와 소비자 경험으로 새롭게 태어나고 있다. 신안 태평염전은 유네스코 생물권 보전지역으로 지정된 갯벌을 활용해 ‘서해의 크리스탈’ 이미지를 구축한다. 슬로건 ‘서해의 천연 미네랄 - 바다의 맛’은 순수함을 강조하며, SNS에서 염부의 일상과 K-푸드 레시피를 공유해 젊은 소비자를 사로잡는다. 협동조합 모델은 500명 이상의 염부를 지원하며, 소금을 화장품과 건강식으로 확장해 웰빙 브랜드로 진화한다. 염전 투어와 워크숍은 관광객에게 소금 수확의 감동을 전하며, 지역성과 지속 가능성을 강조한다. IoT 날씨 모니터링과 태양광 에너지로 기후 변화에 대응하며, 서해 소금은 K-푸드의 비밀 재료로 글로벌 미식 시장에서 주목받는다.

사라지는 염전과 쇠퇴하는 경기도 소금산업을 바라보면 안타까움이 크다. 특히 역사와 전통을 간직하고 명품 ‘갬파리 소금’을 생산하는 동주염전이 역시 그러하다. 세계적 명품 소금들도 비슷한 위기를 이겨내고 지금의 브랜드를 지켜왔다. 영국 말돈 소금이 가족 경영으로 전통을 지키며 손 수확을 통해 피라미드 플레이크로 차별화를 유지했고, 프랑스 게랑드 소금이 협동조합 모델과 지리적 표시제를 도입해 환경을 강조했으며, 스페인 이비자 소금이 세련된 패키지 디자인으로 관광을 연계한 염전 투어와 페스티벌로 체험 경제를 창출했기 때문에 차별화된 브랜드 이미지와 지역 활성화를 이룰 수 있었다. 이러한 방향은 동주 소금도 전통과 유산을 이은 독창적 패키지 개발과 명품 갬파리 소금을 ‘서해의 보석’으로 재탄생시켜, 산업화와 도시화로 사라져 가는 우리나라 소금산업의 미래를 밝히길 기대해 본다.

<참고자료>

영국 말돈소금 홈페이지 <https://maldonsalt.com>

프랑스 르게랑데 홈페이지 <https://www.leguerandais.fr/fr>

스페인 살드이비자 홈페이지 <https://www.saldeibiza.com/en>

이탈리아 CIS 홈페이지 <https://www.compagniaitalianasali.it/en>

안산시청 문화관광 홈페이지

https://www.ansan.go.kr/tourinfo/common/cntnts/selectContents.do?cntnts_id=C0001974

다음백과 <https://100.daum.net/encyclopedia/view/52XXXX619709>

연합뉴스 <https://www.yna.co.kr/view/AKR20250813123900061>

유승훈, 우리나라 제염법과 소금 민속, 민속원, 2012

국립해양박물관 공식블로그 <https://m.blog.naver.com/museum4you/222159475632>

태평염전 홈페이지 <https://www.taepyungsalt.com/main>

위키피디아

구글

2025 경기에코뮤지엄 안산: 땅과 시간의 이야기

주최·주관	경기도, 안산시, 경기문화재단, 안산문화재단, 경기에코뮤지엄, 안산에코뮤지엄
발행일	2025. 12.
발행처	(재)안산문화재단
발행인	대표이사 김태훈 문화예술본부장 김진희
사업총괄	지역문화부장 황우자
기획·운영	지역문화부 김민정
구성·집필	조충현
사진	조충현, 동주염전
자료제공	동주염전
인쇄	플러스비전

본 책은 2025 경기에코뮤지엄 사업의 일환으로 제작되었습니다.
이 책에 실린 글과 사진은 안산문화재단의 동의 없이 무단으로 이용하실 수 없습니다.

(재)안산문화재단 (15355 경기도 안산시 단원구 화랑로312)
T. 031-481-4000 F. 031-481-0520 W. www.ansanart.com