

韓國傳統手工業의 育成과 方向

한 홍 렬*

요약 : 본 연구는 목기 수공업을 통해서 전통 수공업의 현황과 육성정책 및 방향을 모색하였다. 인류는 석기문화를 형성하였고 아울러 목기문화도 병용하였다. 木器文化는 보존이 불가능하여 곧 漆器 출현의 계기가 되었다. 옷칠은 방부, 방수의 역할을 함으로써 해서 오랫동안 보존이 가능하게 되었다. 목기는 삼국시대, 고려, 이조시대를 통하여 상용으로 널리 쓰였으나, 1960년대 이후 스테인 그릇, 플라스틱 그릇 등 저가의 상품이 등장하면서 쇠퇴의 길을 걸었으나 전통산업으로서 목기수공업을 고부가가치의 산업으로 육성할 수 있는 정책과 방향이 모색되어야 한다.

주요어 : 전통 수공업, 목기, 옷칠

1. 序 論

1) 研究方法

일반적으로 근대이전의 전통수공업은 입지나 경영구조에 있어서 근대이후의 공업과는 많은 차이가 있음을 발견할 수가 있다. 전통수공업은 手製品을 주문에 의해 小量을 생산하거나, 비 기업적 형태로 공급을 하는 특성을 가지거나, 手工業의 立地, 形成, 價格등에 그 시대의 정치와 사회적 구조나 요구가 강하게 나타나는 것이 특징이다. 따라서 手製品의 생산에는 생산자의 결정이나 개성에 못지 않게 제품을 필요로 하는 계층들의 영향이 다분히 미치고 있다.

또한 대부분의 제품들이 일반대중을 의식한 시장상품이 될 만큼 충분한 생산규모가 아닌 영세

한 생산규모이며, 숙련노동의 지역적 집적성이 강하고 제조기술의 전수에 의한 제품생산이 계속되어 오는 것이 보편적인 현상이나, 기술전수가 연결되지 못하는 경우에 생산이 중단되기도 한다. 그러므로 전통수공업의 입지와 발전에는 원료산지의 근접성에 못지 않게 숙련노동의 계승, 지역의 영향이 강하게 반영되어 온 것이 전통수공업의 특징이라 할 수 있다.

한편 전통수공업에 대한 연구는 考古學, 古美術史, 經濟史 분야에서 高潮되어 왔을 뿐만 아니라 이들 분야에서의 연구에서는 상당한 연구성과를 쌓아가고 있으나 전통수공업에 대한 時, 系列的으로 파악하는 연구가 거의 없는 상태에 있다. 또한 他分野에서 전통수공업에 대한 特性을 시간적으로 접근한다고 해도 時間的 過程과 形態學的, 經營的인 側面에서 접근을 시도하고 있

* 서원대학교 사범대학 지리교육과 교수

며, 이것을 경제적 요인과 지역적 측면에 걸쳐 접근하고 있는 研究는 거의 全無한 형편이다.

이에 인간에 의한 이러한 最初의 工業活動 등은 地表空間에서 이루어지므로 工業活動이 우리나라 역사의 흐름 속에서 經濟的 要因이 어떻게 변천하여 왔는가를 알아보는 것이 지금의 工業活動을 地表空間上에서 설명하기에 더욱 연계성이 있다고 하겠다. 그렇다면 이러한 연계성을 설명하기 위하여 우리나라의 傳統手工業의 起源 또는 源流를 찾는 데서 알아보아야 하겠는데, 그 주변에 깔려있는 기본적인 가정은 「接變論」으로 수렴될 수 있다고 하여도 별무리가 없다.

한편 문화 접변의 하나의 과정으로 인식되고 있는 전파현상은 전파된 문화요소의 受惠者에 의한 평가를 받게되고 이 평가가 지난 뒤에 그 새로운 特質이나 理念의 受惠者의 문화체계 내에 통합되는 것이다. 따라서 傳播-評價-統合이 연계적으로 고려되는 접변과정이 先決的으로 이해하여야 한다.

또한 文化主體者의 內的인 힘과 外來要素를 변형시키는 힘들, 또는 自生的 發展을 고려하지 않는 문화현상에 대한 기술은 설명의 主體가 누구인지를 모호하게 만든다. 즉 韓國民族文化를 설명하는 主體는 문화의 전파현상만이 아니라 접변에 의한 외래문화의 주체적 수용현상 및 여건까지를 기술해야 할 것이다. 이러한 틀에서 기본적인 시각은 문화현상이 결코 자연현상과 분리되어 논의 할 수 없었을 뿐만 아니라 나아가서 「適應」이라는 개념도 아울러 고려해야 한다. 따라서 우리나라의 문화의 흐름 속에서 전통수공업은 어디에서 들어와서 어떻게 토착화하였는가를 알아 보는데 의의가 있겠다고 하겠다.

아울러 1960年代부터 일기 시작한 경제 성장은 제조업이 큰 몫을 차지하였지만 1980年代 후

반부터 경제환경이 악화되면서 1990年代에 들어와서는 standard item은 경제환경이 우리나라보다 여건이 좋은 지역, 즉 중국 및 동남Asia 지역으로 입지이동 되고 있는 실정이다. 이 때를 기하여 점차 쇠퇴해 가는 전통수공업은 어떻게 育成해야 할지 그 方向을 제시하고자 하는 것이 본 論文의 연구목적이다.

2) 研究方法 및 범위

한 특정한 民族의 原流를 찾을 때에 그 줄기를 어디까지 거슬러 올라갈 것인가가 문제가 된다. 민족의 혈연적인 줄기만을 찾을 때에는 그것은 그 민족이 속하여 있는 종족에까지 올라가게 될 것이고 더 나아가서는 인류의 기원에까지 올라가게 된다. 그러나 民族이란 일반적인 定義와 같이 血緣을 같이할 뿐 아니라 地緣 즉, 일정한 영역을 같이 하고 또 文化를 같이 해야 한다.

民族이 형성되기 위하여는 어느 정도 政治的 社會, 즉 部族國家 또는 邑落國家의 단계에 이르러야 될 것이다. 이러한 邑落國家가 형성되려면 農業이나 牧畜 같은 생산경제의 단계에 이르러야 한다. 따라서 여기에 수반되는 여러 가지 도구가 필요로 함에 따라 이에 地域의 特性에 따른 도구가 나타나게 된다.

本 論文의 研究目的을 해결하기 위한 研究方法으로는 첫째, 文化接變의 現象과 連續的 斷面法을 적용하였다. 둘째로, 傳統手工業에 대한 지리적 연구방법은 전통적 산업으로의 分析的 方法과 地域的으로 접근하는 2대 방법이 있는데 여기에서는 전통수공업에 대하여 兩者의 方法을 併用하고자 한다. 셋째로, 本 研究에서는 分布와 立地移動의 要因을 분석하기 위해서는 전통수공업의 원료 및 종류를 통해서 編年을 하여 그 시대에 따른 立地移動의 方向을 알아보았다. 또한

本 研究에서는 研究의 대상으로 傳統手工業이 너무 광범위함으로 木器工業에 限定하고 研究地域으로는 南原에 한정하기로 하였다.

2. 傳統手工業의 地域的 展開過程

인류는 道具를 사용하였으므로 다른 동물들을 지배하게 되었다. 道具는 곧 인류의 생활 수단이었으며, 생활에는 많은 도구가 필요하게 되어 그 종류가 수없이 많아졌다. 인류는 곧 石器文化를 형성하였고 아울러 木器文化도 併用하였다. 따라서 인류 최초의 工具는 木器와 石器였다. 그러나 이 兩種의 道具는 그 사용 및 성질이 매우 달랐다. 前者는 가정용의 필수품으로 여성들이 이용하였으며, 後者는 農耕用으로 남성들의 필수품이었다. 한편 木器는 保存이 불가능하여 그 흔적을 찾아볼 수 없고 石器는 보존이 가능하여 後世人들이 그 文化를 살필 수 있어, 이른바 石器時代文化라고 하였다. 아울러 木器의 사용은 곧 漆器出現의 계기가 되었다. 木器 본연의 바탕에 색채를 사용함으로써 美觀上 漆器의 발전을 보였다.

木器에 색채를 사용하였던 시기는 彩陶文化와 연결된다. 彩陶文化는 B.C 2,500年에서 B.C 500年까지 약 2,000년간을 말하므로 木器에 漆을 이용할 수 있었던 시기는 적어도 彩陶文化보다 먼저였거나 同時代로 보아야 할 것이다. 한편 漆器란 木器에 漆을 사용하여 器物을 만드는 道具를 말하며 그 제작과정을 거쳐 완성된 器物을 漆器라 한다. 漆의 최초의 발견은 기록으로 뚜렷한 근거가 남아 있지 않으나 다른 器物의 彩色使用으로 대략 彩陶文化와 同一時代로 추정한다. 漆器는 일찍이 西洋에서 볼 수 없는 東洋古有的

工藝器物이었다. 그것은 漆器를 제작할 수 있는 재료인 漆나무가 西洋에서는 발견되지 못하였기 때문이다. 그러나 東洋의 古人들은 이 漆을 발견함으로써 東洋은 西洋에서 볼 수 없는 東洋 특유의 漆器藝術이 약 4,000여년 전에 이미 높은 수준으로 발달되고 있었다.

漆器의 발견시기를 적어도 彩陶文化時代라고 말한 것은 다음과 같은 증거에서다. 즉 韓非子의 「十過」의 “堯有天下飯於土揭飲土金形 舜作食器 斬山木而村之 削踞脩其迹流漆黑其上 諸侯以爲益侈國之不伏者十三 禹作祭器 黑染其外 周畫其內 觴作有采 而樽俎有飾數 人飲器彫豚 觴酌刻鏤”의 記錄과 「太平御覽」의 “堯無膠漆之約當世世而道行”라는 記錄과 路史의 “帝舜命垂爲宗工 於是百工作削鏤脩之迹流糝其上 注文子云 舜塗糝以白戒糝黃漆也 蘇 云 舜作漆器 諸侯以爲益侈國之不服者十有三.” 이러한 記錄들을 綜合하여 보면 漆器는 堯舜時代에 나타났음을 알 수 있다. 즉 舜임금이 垂에게 命하여 宗工을 세워 漆器를 만들게 하였으니 漆器는 이미 紀元前 2,000年에서 1,500年頃에 發達되고 있었다. 한편 漆器는 保存이 不可能하여 비록 彩陶文化期의 漆器實物은 볼 수 없지만 記錄上으로 그 存在를 알 수 있고 또 陶器에 彩色을 使用하였으므로 木器에도 彩色을 使用하였을 것으로 믿어진다. 이로써 木器는 彩陶文化期, 즉 堯舜禹 時代에 이미 있었다고 보아야 할 것이다.

다음으로 殷代의 漆器는 記錄에는 없으나 河南省 安陽 武官村侯 家莊 第1,217號 大墓에서 大鼓의 木柱로 보이는 곳에 綠色의 彩色雷紋과 具飾朱漆紋漆片이 出土되어 殷代漆의 發達程度와 技術 등을 짐작할 수 있는데 그 紋樣裝飾이 이미 높은 水準에 到達하였음을 알 수 있다. 이어서 周代에는 많은 漆器의 記錄이 보인다. 「周

禮」春官巾車條에 “駟車 藿蔽 不冥 駟飾 注云 故書駟作龍 駟爲軟 杜子春云 龍讀爲駟軟讀爲 漆琬之漆 直謂髹漆也, 玄謂駟 車邊側有漆飾 也”라고 記錄에서 戰國時代의 漆器를 살필 수 있었다. 戰國時代의 漆器는 주로 湖南, 長沙, 信陽金村, 壽懸等地에서 많이 出土되어 있는데 모두 戰國時代의 文化圈內의 地域들이다. 湖南, 長沙, 出土 漆區中에 “廿九年 六月己丑 作造 史丞 何 右工師象 工六人 臺”의 記錄으로 戰國時代에는 工官에서 이미 漆器를 製作하여 각 技術分野別로 分擔이 始作되었음을 알 수 있으며 이것은 「考工記」의 記錄中의 工師·百工 등이 證據하고 있다.

한편 戰國時代는 靑銅器를 비롯하여 漆器 등이 많이 使用되었는데 靑銅器는 이미 殷·周代에 이르러 全盛時代를 이루었으나 漆器는 戰國時代를 거쳐 漢代에 이르러 全盛時代를 이루었다. 또한 漢代에 이르러서 漆器는 技術製作이나 圖案·形態 등이 높은 藝術的 價値를 가지고 있다. 全般的으로 漆器는 漢代에 이르러서 가장 全盛期에 들어섰고 三國 魏晉南北朝 時代를 經過하면서 차차 衰退하기 始作하여 宋代에 이르러서는 一種의 다른 方向으로 進展하였는데 그것을 則紅漆器라고 한다. 漢代의 漆器는 漢의 中期, 즉 王莽時代를 前後하여 가장 發達되었으며 出土品도 이 때의 作品이 大部分이다. 漢代의 漆器土產品은 韓國의 樂浪出土를 爲始하여 大陸各地와 湖南長沙·外蒙古·新墾·樓蘭等地에서 漢代의 銘文漆器들이 많이 出土되었다. 특히 우리나라에서 찾아볼 수 있는 것은 樂浪 遺蹟地의 漆器들이 大部分이다.

한편 우리나라에 木器工業을 歷史적으로 살펴볼 때 韓半島 內에서 발견되는 漆器의 자취는 樂浪漆器보다 훨씬 遡及되는 것으로 確認되고

있다. 적어도 靑銅器時代 末期에는 그런 可能性이 짙은 것으로 보인다. 紀元前 3世紀頃의 遺蹟으로 推定되는 忠南 南城理 석관묘에서는 漆器의 薄片들이 發見되었다. 이 漆片은 石관의 內部에서 發見되었는데 그 石관의 뚜껑이 없는 것은 미루어보아 애당초 나무로된 棺뚜껑(木蓋)에다 옷칠을 하지 않았는지, 한 類似한 例로서는 黃海道 瑞興 泉谷理 石관묘에서도 나타난 바 있어 그럴 可能性이 있다. 더구나 時代는 다소 뒤진다 하더라도 慶州附近의 朝陽洞 古墳群에서도 土壙墓의 한단층이 까만 薄膜으로 덮여있어서 그것이 옷칠 木棺의 可能性을 시사하여 주는 듯 하였다. 어쨌든 이러한 옷칠의 흔적은 樂浪이 設置되기 以前 靑銅器文化 段階에 이미 導入된 것임을 立證해주는게 事實이며, 실제로 南城理 石관묘의 漆片을 科學的으로 分析한 結果 樂浪 漆器에서 보이는 成分과는 달랐다고 한다.

한편 우리나라에서 靑銅器時代 末期와 鐵器時代가 明確하게 區分되는 것은 아니지만 그것들이 樂浪의 漆器文化보다 앞서는 것임에 틀림이 없다. 漢郡縣의 設置에 앞서는 古朝鮮時代, 즉 紀元前 3世紀 以前부터 中國地域에 있었던 東夷가 持續的으로 韓半島에 移住하여 왔으리라 믿어지기 때문이다. 물론 우리나라 靑銅器文化에서는 원래 中原과 關係없이 紀元前 8~9世紀 Siberia Tagar 文化和 깊은 關係가 있다.

Tagar의 勢力은 膨脹하면서 中國北部의 西周를 壓迫하는 한편 蒙古와 滿洲의 影響을 미치고 韓半島에까지 새로운 民族移動을 불러 일으켰다. 이것이 韓半島에 있어서의 빗살무늬 土器時代에 이은 無紋土器時代요 靑銅器時代이다. 즉 Siberia地方으로부터 밀려오는 靑銅器文化가 既存의 中原靑銅器와 接觸하는 동안에 獨自의인 混合形을 만들어 내면서 漸次 韓半島 全域에 퍼

진 것이다.

靑銅器文化 유구 속에서 옷칠이 伴出되는 것은 바로 固有의 北方的인 것이 中原文化와 接觸하면서 韓半島로 밀려들어온 것이라고 說明할 수 있을 것 같다. 왜냐하면 Siberia에는 본시 옷칠이 없기 때문이다. 옷칠은 東洋의 風土에서 가꾸진 天惠의 資源이며 오랫동안 같고 닦아서 그야말로 東洋을 代表하는 工藝로 發展시킨 것이다. 그리하여 漆器文化의 世界的인 分布를 보면 北으로는 日本과 韓國의 全地域에 미치고 滿洲의 南半部, 中國은 萬里長城 以南地方에 限하며, 남쪽으로는 베트남, 캄보디아, 버마, 타이 등에 널리 自生하며 혹은 재배되고 있다. 한편 平壤一帶에 散在하는 樂浪古墳은 日帝아래 30餘年동안 集中的으로 發掘되어 그 內容과 性格이 分明하여 졌다. 본시 樂浪의 主勢力은 平壤을 中心으로 大同郡, 安州郡, 龍岡郡, 中和郡 등 清川江 載寧江 中流까지 퍼져있는데 그동안 發掘된 樂浪古墳 中 주목받은 것은 石岩里, 貞栢里, 梧野里, 南井리에 集中된 감이 있다. 石岩里 第9號墳은 가장 호화로운 장례의 표준적 가치를 지녔다고 하리만치 遺物이 豊富하였고 居攝3年 銘 漆盤등 漆器도 적지 않다. 第194號墳은 漆器의 銘文에 의해 後漢初에도 漢墓의 編年基準이 되고 있으며, 第205號墳은 東京帝가 發掘한 王肝墓로서 完全하며, 年號가 있는 漆器가 많이 나와 有名하고, 野梧里의 第10號墳에서는 木偶와 木馬 등의 明器가 나왔고 第19號墳에서는 다리를 꺾어접도록 된 折脚机가 나온 바 있다. 또한 貞栢里 第127號墳은 漆盤등이 나온 이른 바 王光墓이다. 이들 樂浪古墳 出土의 漆器種類는 飲食道具와 生活用具로서 耳杯, 盤, 碗 등이 있다.

한편 우리나라 사람들에 의한 木器手工業은

다소라도 그럴싸한 根據를 대어 말할 수 있다면 古墳時代 以後가 될 것이며 그리하여 木器工業은 三國時代를 起點으로 삼아 살피는 것이 妥當하다. 그러나 國家體制와 文物의 기틀이 잡힌 三國時代라 하더라도 막상 當時의 木器工業의 狀態가 어떠한지에 대한 資料를 넉넉하게 갖고 있지 못하다. 또한 文獻이 태무한데다가 殘存遺物조차 尙成하여 現代의 木器工業에 대한 眼目으로 보아 取扱할 만한 것이 너무나 稀貴하다. 이런 옛 時代의 遺物은 古墳이라든가 住居遺蹟에서 出土되는 것을 修習하여야 하는데 當時의 木工品들은 1,500年이나 혹은 2,000年の 歲月을 지나는 동안 흙 속에서 腐植되어 찾아보기 어려운 實情이다. 그러한 점에서 우리들은 부족한 데로 高句麗 古墳壁畫를 興味있게 觀察하지 않을 수 없다. 특히 이들 古墳壁畫에 나타나는 共通的 家具의 하나는 무덤의 主人公과 其他人物들이 무릎을 벌여 便安한 姿勢로 앉아 있는 短足の 形象이다.

이는 일찍이 4世紀의 安岳 3號墳, 冬壽墓로부터 보이기 始作하여 德興里古墳, 龕新塚, 梅山里四神塚, 쌍영총, 무용총 등에서 두루 보인다. 이런 平床의 形態는 古墳의 棺墓로서도 發見되고 있어서 後代에 擴大普遍化 되었음을 알 수 있다. 즉 慶尙北道 榮州에서 發見된 於宿知述于墓에 있어서는 바닥의 棺墓가 비록 板石을 다듬어 만들기는 하였어도 그 模樣은 高句麗의 古墳壁畫에 그려진 木材平床과 다를 바가 없다. 또한 高句麗 古墳壁畫에 보이는 다른 하나의 木材家具는 飲食床으로 看做되는 四足卓床이다.

한편 食器類에 있어서 金屬器가 아주 귀한 것이므로 새로운 側面에서 木器를 注目하지 않을 수 없다. 「新唐書」의 新羅傳에서 “食用柳器苦銅瓦” 라고 하여 옛사람들이 木器에 의존하였을

가능성은 크다고 하겠다. 그러나 다른 한편으로 木材 食器類가 과연 어느 程度 發達되었는지의 아심을 자아내게 하는 구석이 없지 않다. 慶州 雁鴨池에서 出土된 遺物을 보면 食器類의 木器가 그리 많은 편은 못된다. 이어서 三國時代의 古墳 가운데 木材品을 가장 많이 온전하게 수습하기로는 公州에서 發見된 百濟武寧王陵을 따를 예가 없을 것이다. 西紀 525年이라고 年代가 銘記된 이 王陵에서는 커다란 板材로된 木棺을 비롯하여 木机와 足座 및 佩飾 등 적지 않은 木製品이 發見되었는데 이들 物件에는 대개 옷칠이나 彩色을 하고 혹은 金과 銀으로 치장함으로써 工藝의 側面에서 한층 注目되었다.

時代의 發展에 따라 統一新羅時代의 木器工業을 살펴보면 「三國史記」雜誌, 職官條를 보면 都市行政을 管掌하는 典邑署의 여러 職位의 말미에 史16人 木尺70人이라 하였다. '史'는 骨品制의 17位官에 들지 못하는 署吏와 같은 平民의 末端行政職이 아니었나 여겨지며, 그 아래 木尺은 技術者로서의 實務職으로 대우하여 職官을 주었던 것 같다. 여기서 木尺을 木手라고 한다면 그는 大·小木을 檢임하였을 것이며 그들에 의하여 國家的 造營業務가 遂行되었을 것으로 보인다. 그밖에 木物을 다루던 官署로서 磨典, 机概典, 樣典, 漆典 등이 있었다. 즉, 磨典(梓人房): 物件을 담는 그릇으로서의 木器製作을 管掌하는 官署; 机概典(机盤局): 机案과 盤床類의 製作을 管掌하는 官署; 漆典(飾器房): 옷칠의 彩取와 器物의 漆을 맡은 官署이다. 이들 各典은 어느 部署에 예속되었는지 확실치 않으나 모든 技術分野를 맡은 官署이다.

이들 4個部署만 있으면 生活用具로서의 木漆製品의 製作은 능히 解決되었을 것으로 解析된다. 磨典은 木器製作을 맡은 官署임에는 틀림이

없으나, 그러나 어느 範圍까지의 木器를 포괄하였을 것인가가 問題가 된다. 机概典은 글자 그대로 机案과 盤床 및 卓匣 等を 통틀어 製作하는 곳이 있으리라 짐작된다. 景德王때 一時 机盤局이라 改稱한 것은 바로 板子와 刻木을 가지고 案床 等を 주로 만들었음을 가리키는 것이겠고, 그러한 材料使用의 畧을 *匣의 製作에까지 擴大하지 않았을까?

또한 「三國史記」를 보면 新羅에서는 年老하여 退任하는 高官들에게 畵官을 하사하였다는 記錄이 적지 않다. 이어서 高麗時代에는 朝鮮時代와 類似한 體制를 갖추었으니 國初에는 비록 新羅의 制度를 參考로 하였으나 成宗以後에는 職制를 整備하였다. 이는 技術의 諸分野가 擴大되고 그에 따라 社會組織이 再編됨을 말한다. 高麗時代에는 工部에서 工匠과 營造에 관한 일을 管掌하였다. 木工藝에 直接 關聯되는 宮中の 御用器玩 같은 細工品을 製作하는 公造署가 있고, 宮中 및 中央官署의 雜細工品을 製作하는 都校署도 있었다. 또한 特殊한 需要에 充當하기 위한 都監各色으로서 한때는 銅函造成都監이라든가 祭器都監을 두었고 官署로서의 東西材場이 있어 資材의 供給을 전담하지 않았나 생각된다. 官營手工業에 從事하는 各色 京工匠은 軍器監, 中尙署, 掌治署, 尙衣局, 雜織署, 都校署, 掖庭局, 尙乘局, 大僕寺, 內弓篇庫, 大樂管絃房등에 예속되어 일하고 있었는데 그 中 木竹내지 漆工藝從事者는 더욱 限定된 官署에 配置되어 있음을 알 수 있다.

한편 高麗時代에 있어 좋은 工藝品을 享有하는 階層은 王室을 비롯한 支配者階層과 寺院의 僧侶들이었다. 佛教는 三國以來로 번영해 오다가 高麗時代에는 代表的인 信仰으로 굳어졌을 뿐만 아니라 佛教의 힘이 護國裨補임을 믿어서

王族이나 出중한 人才가 出家하여 佛門에 들어갔다. 따라서 僧侶는 나라에서 부여하는 영예로운 職位에 오르게 되었고 寺刹은 으레 많은 田土와 奴婢를 소유하면서 그들의 모든 生産物을 自由自在로 受用하는 特權을 누렸다. 그리하여 特權의 存在로 社會에 軍臨한 寺院은 거대한 財産을 領有하고 그 밖의 廣範한 經濟的 要因으로 말미암아 國家經濟面에 重要한 部分을 차지하고 있었다. 승려들은 그러한 財源과 奴婢를 土臺로 하여 各種 手工業을 大規模로 일으켜 자못 多樣的 生産物을 내었다. 또한 高麗의 王室과 貴族層에서는 宋·元의 文物을 導入하여 木工諸具에 있어서도 立式器物을 使用하였다. 그러나 在來의 平坐 生活方式에 따른 家具의 質樸적인 利用도 적지 않았던 것 같다. 그러는 가운데 土着化 過程은 빠르게 이루어지는 것이며, 특히 社會의 混亂으로 技術者에 대한 制度的 뒷받침이 소홀할 수록 그들은 보다 간편한 方法으로 量産하는 生産體系를 獨自的으로 强究하기 때문에 재빨리 時代樣式으로 굳어졌음을 보게 되는 것이다.

이어서 朝鮮時代에서는 특히 崇儒抑佛 政策으로 佛教藝術의 發展을 阻害하는 決定的 役割을 하였다. 太宗以後 私奴婢를 혁파해 各官衛에 예속시켰으며, 그리하여 寺院에 傳承되어온 既存의 工藝技術은 그나마 斷絶되어 버린 감이 없지 않다. 過去에는 貴族들이 寺院을 뒷받침해 주면서 거기에서 아름다움과 莊嚴함을 구하였으나, 朝鮮時代에는 그런 佛教로부터의 새로운 韓國의 性格으로 탈바꿈하기 始作하였다. 적어도 高麗에서는 外國과의 文物交流가 활발하였고 北方으로 부터오는 歸化人의 技術을 受容하는데 積極的이었다. 하지만 王朝가 바뀌자 안으로는 名分主義 및 功利主義 思考의 팽배로 排他的인

社會가 되고 밖으로는 주변 國家와의 事情도 如意치 않는데다가 國內의 財政的 결핍을 타개하기 위하여 對外貿易을 억제하였다. 이러한 制限的인 테두리 안에서는 産業을 發展시키고 民衆의 美의 意識을 더 높은 境地로 끌어올릴 徒전을 만들 수가 없는 加답에 民衆안에 潛在되어 있던 人工以前의 소박한 “美” 意識이 하나의 뚜렷한 性格으로 움트기 마련이었다.

이어서 朝鮮初期의 手工業은 徹頭徹尾하게 封建支配層의 利用的인 것에 不過하였다. 그들은 手工業의 匠人들은 封建身分의 官認體制 아래 묶여버렸기 때문에 支配層이 需要와 供給에 맞추어서 物件을 生産하였다. 이 같은 制度의 整備는 太祖때의 「經濟六典」을 世祖初년에 다시 成典하기를 着手하여 成宗 2年부터 施行된 「經濟大典」의 規定에 依據한 것이다. 그러나 임진왜란과 정유재란 및 병자호란 등의 전란이 거듭되어 國家財政이 궁핍하여지고 그런 社會的 與件이 手工業界에도 漸進的인 變質을 가져왔다. 國家에 예속된 京工匠數는 漸次 줄어드는 대신 外工匠의 數를 늘려서 나라에서 必要로 하는 最小限의 需要를 充當하였다. 뿐만 아니라 手工業은 封建的 過程에서 한 걸음 前進하여 分業化 現象을 나타내었고 一部官屬에서 벗어난 技術者들은 獨自的으로 生産하는 이른바 私企業主로서 의 私工匠이 出現하게 되었다.

여기서 筆者는 朝鮮時代 工産物 生産者의 主役이었던 京工匠과 外工匠 가운데 木工工業分野의 技術者를 살펴 볼 必要가 있다. 그들은 王室과 官需用 物品을 製作하는데 不過하지만 그때그때 技術이 最高水準을 유지하였고 民間에도 至大한 影響을 끼쳤다는 점에서 尙 注目하게 된다. 木材와 漆關係工匠의 官屬分布는 內資寺, 內膳寺, 歸厚署, 軍器寺, 造紙署, 內需寺, 繕工

監, 校書館 등이 있는데 다만 內資寺, 內膳寺, 歸厚署의 3個官署는 正祖9年(1758)에 혁파되어 工匠이 없어지거나 다른 官署에 所屬됨은 勿論이다. 그런데 명칭상 같은 職種의 工匠이라 하더라도 일하는 處所에 따라 製品의 內容을 달리하게 된다. 가령 木匠의 境遇만 하더라도 軍器寺에서는 各種 兵仗器의 小木일을 말하며, 繕工監에서는 建築上의 大木과 小木을 指稱하고 校書館의 木匠을 刻字木과 製冊用具 등을 製作하는 小木이고 造紙署에서는 紙桶과 其他道具를 製作修理하는 木手이며 歸厚署의 木匠은 말할 것도 없이 木棺과 裝依具의 製作을 맡았을 것이다.

한편 19世紀 後半은 木漆家具와 같은 生活必需品를 包含하여 우리나라 商工業界 全般에 걸쳐 일대 轉換期였다. 즉 오랜 傳統의 官營手工業이 와해되는 反面에 서울과 地方에서 商人의 勢力이 擴大 일로로 치달던 時期이다. 엄격하던 京工匠, 外工匠制度가 유야, 무야로 解體되다시피 하고 地方의 兵營에서는 政府의 補助가 미흡한 關係로 各種 製品을 生産하여 所要財源에 充當함으로써 地方工藝의 主要基地로 發展하였다.

이어서 韓末의 開化風潮는 확실히 韓國人에게 소화될 겨를이 없이 밀어닥치는 거센 파도와 같은 것이다. 淸나라에서 製作者들이 직접 와서 製作한 것도 더러 있고 日本과 멀리 西洋에서 반입된 物件들이 宮中이나 一部 富豪에게 無分別하게 使用된 것이 事實이다. 또한 一部에서 國內産業의 振興으로 外來風潮를 막아보려는 움직임이 없었던 것은 아니지만 이미 調節機能을 잃은 채 開放된 門戶이기 때문에 外勢와 混亂된 流行을 하기에는 力不足의 것이었다. 바꿔 말하면 現存하는 木漆工業의 相當部分을 그러한 角度에서 면밀한 檢討를 거쳐야 할 것들이 包

숨되어 있는 것이다.

앞에서 言及한 歷史的考察에서 간단히 추려 生産地域을 文獻에 나타나 있는 場所만을 中心으로 하여 살펴보고자 한다. 우리나라에서도 先史時代에 石器나 木器를 使用한 것으로 思料되지만 石器나 土器들은 現在에도 發掘되지만 木器들은 오랜 세월이 지나는 동안에 흙속에서 부식되어 흔적조차 찾기가 어렵지만, 그러나 最初의 遺物로는 忠南 남성리 석관묘에서 나타나고, 以後 樂浪古墳, 百濟의 武寧王陵의 發掘과 新羅의 雁鴨池에서 各各 發掘되었다. 이러한 점으로 미루어 보아 當時에는 隣近野山의 材料를 가지고 各地에서 自作으로 生産하지 않았나 사료된다.

한편 文獻上에 나타난 것은 三國史記 雜誌 職官條에 의하면 木物을 다루던 官署로서 磨典, 机概典, 楊典, 漆典 등이 있었다. 이들 各典은 어느 部署에 소속되는 지는 확실하지 않으나 모든 技術分野를 맡은 官署이다. 이들 4個官署만 있으면 生活用具로서의 木漆製品의 製作은 능히 해결되었을 것으로 해석되며 其他 地方에서는 “所”에서는 生産하였을 것으로 생각된다.

이어서 高麗時代에는 工部에서 工匠과 營造에 관한 일을 管掌하였다. 直接 關係되는 御用器玩같은 細工品을 製作하는 供造署(中尙署)가 있고 宮中 및 中央官署 雜細工品을 製作하는 都校署(雜作局)도 있었다. 이밖에 地方에서는 “所” 및 寺院에서 노비를 動員하여 木器를 生産하여 販賣하였다.

이어서 朝鮮時代에 들어와서는 中央의 京工匠으로 繕工監에 60名, 軍器寺에 4名, 校書館에 2名, 歸厚署에 4名, 內需寺에 2名, 造紙署에 2名의 木匠이 있었으며 漆匠은 工曹 : 2名, 尙衣院 : 8名, 軍器寺에 12名이 있었는데 本 論文에

서 追求하는 木器의 木匠은 繕工監의 小木과 漆匠은 工曹에서 담당함에 따라 宮中에서 사용되는 祭器, 小盤 茶盤, 藥器, 춧대, 밥통, 주걱 등을 製作하여 使用하였고 그 나머지는 外工匠에서의 進貢品으로 代替하였다.

한편 地方에는 外工匠의 木器를 전담 生産하였는데 「大典通編 工典 外工匠條」에 보면 京畿道에서는 水源, 光州, 楊州, 驪州, 麻田, 安山, 朔寧, 衿川, 等地에서 56名の 木匠과 3名の 漆匠이 있었으며 이중 水源, 廣州, 와 楊州에서 木器製造가 盛行하였다. 忠淸道에는 忠州, 淸州, 公州, 洪州, 淸風, 丹陽, 永同, 槐山, 天安, 舒川, 報恩, 沃川, 林川, 韓山, 瑞山, 泰安, 淸安, 延平, 庇仁, 平澤, 結成, 靑山, 永春, 木川, 文義, 靑陽, 唐津, 堤川, 大興, 鎭川, 保寧, 牙山, 禮山, 黃洞等地에서 木匠, 漆匠이 各各 1名씩이 있어 골고루 立地하는 樣狀을 띠고 있으며 各各 總 57名の 木匠과 漆匠이 있었다. 慶尙道에는 安東, 晉州, 狹川, 金山, 寧海, 永川, 善山, 靑松, 金海, 密陽, 居昌, 蔚山, 熊川, 迎日, 興海, 豐基, 咸陽, 淸道, 東萊, 義城, 彦陽, 長鬐, 泗川, 禮川, 榮川, 草溪, 南海, 巨濟, 固城, 宜寧, 昌寧, 咸安, 梁山, 大邱, 比岸, 河陽, 軍威, 知禮, 高靈, 安陰, 仁同, 開寧, 聞慶, 龍宮, 昌原, 奉花, 咸昌, 禮安, 義興, 鎭海, 山陰, 丹城, 慶山, 漆原, 玄風, 昆陽, 機張, 河東, 盈德, 三嘉等 골고루 立地하였으며, 木匠 71名, 漆匠 71名이 있었다.

全羅道에는 全州, 南原, 羅州, 公州, 長興, 益山, 金堤, 古鼻, 錦山, 珍山, 礪山, 臨陵, 靈光, 樂安, 淳昌, 寶城, 龍澤, 任實, 井邑, 興德, 扶安, 高敞, 金溝, 萬頃, 龍咸, 咸悅, 長城, 珍原, 南平, 昌平, 玉果, 谷城, 雲峰, 長水, 同福, 珍島, 興陽, 海南, 康津, 大靜, 旌義, 和順에 立地

하였으며 木匠 59名, 漆匠 61名이 있었다. 江原道에는 江陵, 惟陽, 通川, 歙谷, 襄陽, 三陟, 旌善, 金化, 平康, 鐵原, 寧越, 原州, 蔚珍, 高城, 金城 等地에서 木匠, 漆匠이 各各 28名으로 各地域마다 各各 1名の 木·漆匠이 居住하여 木器를 生産하였다. 黃海道는 黃州, 海州, 延安, 白川, 瑞興, 遂安, 谷山, 長淵, 載寧, 豐川, 新溪, 襄津, 康翎, 信川, 江陰, 文化地域에 28名の 木匠과 26名の 漆匠이 있어 各 君·懸에 各各 1名の 木匠과 漆匠이 있었다. 永安道에는 永興, 慶原, 鏡城, 定平, 三水, 甲山에는 21名の 木匠과 10名の 漆匠이 있고, 平安道에는 平壤, 寧邊, 肅川, 昌盛 등 43名の 木匠과 4名の 漆匠이 있었다. 즉, 外工匠條를 考察하면, 朝鮮時代에는 各 府·君·懸에 各各 1名の 木匠과 漆匠이 있어 建築과 木器 등을 製造한 것으로 思料된다.

한편 上記의 官匠以外에도 獨立手工業者와 農村手工業者, 그리고 白丁手工業과 寺院內手工業 등으로 構成되어 一般의 手工業 生産體系를 形成하고 있다. 獨立的인 自營手工業 生産者는 官府의 匠籍에 登錄되며, 國家에 대한 公役과 匠稅를 負擔하는 한편 그 代價 給代로서 職業上의 獨占權을 賦與받았다. 그들은 各기 業種에 따라 상호간의 공동이익과 親睦을 도모하기 위하여 共同體의 組合을 構成하여 自制하였으니 그것을 「匠人契」라 稱한다. 「韓國誌」에 의하면 李朝末葉의 匠人契는 西歐의 手工業者 組合과 同一한 組織과 機能을 가졌고 안으로는 契員 相互의 秩序를 維持하며 밖으로는 國家에 대한 公役 및 匠稅徵收를 責任지고 行政上 저해를 共同으로 防禦하며 非契員手工業者의 工業行爲를 禁制하였다고 한다. 그들은 官匠手工業의 不振 쇠퇴와 交換經濟의 發達과 더불어 점차 自營

手工業 生産의 活動範圍을 擴大 시켰던 것이다. 다음 農村手工業은 農民의 副業的인 手工業 勞動에 의하여 充足된 것이다. 또 李朝寺院 手工業의 特徵은 寺院內의 需要보다 一般民需를 相對로 商品生産이 展開되었다는 것이다. 그것은 李朝初期부터 崇儒抑佛政策에 의한 寺刹田 沒收와 寺院奴婢 放免 등으로 寺院의 手工業部門은 高麗時代 이래로 傳承된 分野外에 특히 製紙業, 製麵業, 酵母業, 扇子製作業 등이 發達하였으니 이들 手工業은 織布業, 金屬工業, 木工業, 石工業 등과 더불어 商品生産에 注力하였다.

그러나 李朝初期의 官匠制는 壬亂以後 부터 차차 崩壞過程을 밟아 英祖때에 이르러서는 京工匠의 大部分이 惑罷 惑減되어 正祖 9年(1785年)頃에는 그 解弛狀이 酷심하였다. 즉, 京工匠에 있어서는 司膽寺, 典艦寺, 昭格署 等 五署의 工匠數 30個가 모두 革罷되고 內資寺, 內膽寺, 濟用監 等 十司의 京工匠員數 242名이 모두 없어지며 其他 諸司의 工匠은 有名無實하여 그 名色도 新舊가 서로 다르고 따라서 額數의 加減도 一定하지 않아 工匠成*에 관한 規定도 제대로 履行되지 않은 實情에 빠지게 되었다. 그래서 工匠을 監督하고 管掌하던 遞兒職도 大典通編에 나타난 바와 같이 그 殆半이 廢止되고 工造 工作의 數도 廢止 되었으니, 즉 工曹, 司膽寺, 造紙署, 尙衣院, 繕工監 等の 工造, 工作도 이미 英祖 21年 以前에 廢止 되고 軍器寺의 工造 5名은 4名으로 줄고 工作 2名이 1名으로 減하는 등 李朝官匠制의 全般的인 解體狀을 呈露하고 있다.

外工匠에 관해서도 正祖 9年(1785年)頃에는 工匠의 名色이 보이지 않고 있다. 즉 大典通編 外工匠條에 의하면 「原典 各道 各營 皆有 工匠 名色 今則外工匠 無成籍 藏本道之規」라 함이

곧 그것이다. 그래서 官에서 使役이 필요하면 私工을 賃傭하기에 이르렀던 것이니 즉 「大典通編 工典」에 「官有使役則 賃傭私工 故續典時 安不舉論 今就 原典統計 一道內各色額數而入錄 以爲省煩存舊之地」라 하여 各道의 各色 工匠數를 再調整하여 工匠籍을 整備할 것을 規定하였다. 그러나 現實情은 官府中心의 手工業體制인 官匠制가 崩壞되고 私工賃傭이란 새로운 使役形態가 생겨 貧弱한 官匠制를 維持하려 하였던 것이다. 이와 같이 官匠制의 崩壞와 더불어 官匠은 각기 離散하여 自由身分을 누리게 됨으로서 私匠 使役은 漸增하였으며 이러한 私工匠은 民需用인 木器 등 生産品을 製作하여 販賣하였다. 한편 李朝末葉에는 木物店이 있어 市場에 隣接하여 小盤 나막신, 촛대, 祭器等 木器를 生産 販賣하였다. 이어서 일제 植民地時代에 들어와서 鑰器나, 沙器工業이 활발함에 따라 相對的으로 減退하고 「朝鮮의 物産」에 의하면 全羅北道 南原郡 雲峰面과 山內面 慶尙南道 咸陽郡 馬川面 一帶와 江原道 麟蹄에서 특히 小盤, 祭器, 나막신, 바루 等 木器工業이 盛하였으며, 解放과 6.25事變以後 漸次的으로 스테인레스틸과 플라스틱의 登場으로 衰退의 길을 걸었다.

3. 韓國 傳統手工業의 現況

1) 現況

(1) 原料

우리나라에서 나는 木材 : 우리나라의 地勢는 平野보다 山이 많아서 朝鮮王朝가 끝나는 20世紀 초의 集計에 의하면 國土의 71%를 林野가 占하였다. 우리나라의 樹木은 기후의 特색에 의

하여 다양한 편이다. 緯度로는 대략 33° N~43° N에 걸쳐 있으나 國土의 대부분을 차지하는 35° N~41° N 사이의 區域은 溫帶林으로 구성 되어 있다. 그밖에 남해안 일대와 제주도는 난대림에 속하고 압록강 상류와 두만강 유역은 寒帶林에 인접하여 있다. 한편 우리나라는 3面이 바다로 둘러싸인 半島임에도 불구하고 그 기온의 차가 커서 年較差가 북부지방은 약 40℃, 중부지방에서 약 30℃, 남부지방에서는 약 23℃에 달한다. 또한 겨울에는 低溫乾燥한 偏西風이 불어와 몹시 추운 반면에, 여름에는 高溫多濕한 南東風이 불어와 더위가 심하다. 이와 같은 寒帶性과 熱帶性의 이중적 성격 때문에 지역에 따라 木材의 樹種에 따라 차이가 있고 또 나무마다 나이테의 나뭇결이 판이한 편이다.

全國에 分布하는 木材 : 소나무, 잣나무, 전나무, 배나무, 대추나무, 밤나무, 오리나무, 느릅나무, 벗나무, 피나무, 물푸레나무, 참단풍나무, 떡갈나무, 朱木, 회양목, 팽나무, 엄나무, 뽕나무, 고리버들, 싸리, 뽕나무.

中部以南에 分布하는 木材 : 감나무, 은행나무, 호두나무, 참죽나무, 느티나무, 오동나무, 향나무, 곰솔팔배나무, 때죽나무, 마가목, 구지뽕나무, 돌배나무, 참단풍나무.

中部以北에 分布하는 木材 : 박달나무, 자작나무, 가래나무, 시닥나무, 거제수나무, 아가위나무.

南部地方에만 分布하는 木材 : 비자나무, 후박나무, 단풍나무, 가시나무, 팽팽나무, 멸구슬나무, 녹나무, 구상나무, 대나무, 황칠나무.

北部地方에만 分布하는 木材 : 분비나무, 가문비나무, 이갈나무, 다릅나무, 비슬나무. 그러나 우리나라에서 나는 이 모든 木材가 모든 地域에서 木工製品에 두루 利用된다는 것을 意味하지

않는다. 왜냐하면 交通이 不便하여 그 地域以外的 다른 地域의 木材를 利用할 수 없었기 때문이다. 멀리 深山의 나무가 人口의 密集地帶로 옮겨지는 데에는 많은 어려운 점이 있었다. 옛날의 가장 重要한 交通輸送機關은 內陸水路, 즉 江을 따라 오르내리는 것이었다. 그렇게 運送된 나무를 水上木이라 별칭 하였다. 서울에서는 漢江을 따라 運送되는 나무를 사고 파는 이른바 長木塵이 있었다.

그러나 이런 林木店조차 地方에서는 如意치 않았던 것 같다. 陸路는 牛馬車에 依存하여야 하는데 길마다 고개가 심하여 큰 木材를 長距離로 옮기는 일이 거의 不可能 하였다. 따라서 深山의 木材들은 水路를 통해서만 確保되었다. 古代에도 그러하였겠지만, 朝鮮時代에 國家的으로 계속 一定量을 供給·確保해야 되는 主要木材는 棺材用이었다. 그리하여 이러한 主要木材에 대해서는 經國大典에 이미 明示하여 板商은 戶曹와 歸厚署의 許可文書를 받도록 하였고 公私棺材가 닿으면 먼저 歸厚署가 체크하되 精制板과 松板이 棺材에 適合하지 않으면 戶曹가 그 一部를 징수하도록 조치하였다. 그리고 만약 私商으로서 公文을 지참하지 않았을 境遇에는 나무를 全部 몰 수 하였다. 말하자면 漢江의 물목을 지킴으로써 크고, 좋은 木材의 流出을 방지하는 한편 그것을 山에서부터 保護해 두는 實質的인 效果를 피하기도 하였던 것이다.

山林及 樹木의 國家的인 保護管理에 關한 記錄은 대체로 朝鮮時代에 集中的으로 보이고 있다. 물론 高麗時代에 있어서도 桑·栗·漆 楮와 같은 나무들을 심어 가꾸기를 권장하였고 이러한 特殊用材에 關해서는 朝鮮時代에 이르러 「經國大典」에 明示하기를 그 產出處와 나무 수까지 세어 대장에 記錄하여 두도록 하였다. 그러나 一

般 樹木에 關해서는 「高麗史」에 別 記錄이 없으며 다만 顯宗 4年 3月에 敎하기를 “松栢은 百木의 長이라 하였는데 近來에 들으니 百姓이 松栢을 伐하기를 時期를 가리지 않는데 이제부터는 公家所用을 除外하고는 때를 어기어 소나무를 베는 者는 일체 엄단하라”고 하였다.

한편 朝鮮時代에 있어서는 過去처럼 樹木의 남벌을 엄금하는데 그치지 않았다. 建國初 鄭道傳의 「朝鮮徑國典」에서 비로서 山場의 國家管理를 主張한 以來 「經國大典」에서 漢陽의 四山과 地方에 定해진 禁山에 限하여 벌목을 엄금하는 規定을 두었다. 그리고 英祖 22年에 改定된 「續大典」에서 四山에 소나무와 雜木을 심어 가꾸도록 銘文化하는 한편 正祖 10年의 「大典通編」에서는 外邑人으로서 사사로이 소나무 1천주를 심어 材木이 될 만큼 키운자는 당해 守令이 直接 調査하여 관찰사에게 報告하고 論賞한다.”는 등 한층 적극적인 시책을 폈다. 또한 소나무는 궁궐과 國家의 모든 建物 및 船舶·棺槨등 불가결한 木材인 까닭에 그것이 함부로 낭비되는 것을 法規로써 견제한 것이다. 그래서 松材의 家具는 적지가 않지만, 그럼에도 人口가 늘어나고 쓰임새가 워낙 커짐에 따라 需要만큼 供給이 원활하지 못하므로 오히려 雜木 利用의 妙를 터득케 하는 자극제가 되었던 것 같다. 다시 말하면 우리나라 木工製品의 用材는 優先 住居 隣近에서 쉽게 구해지는 나무가 첫 要件이 되며 比較的 잘 자라서 材木이 되는게 그 둘째 要件이었다. 소나무가 여러모로 가장 많이 쓰이는 것이 바로 그 要件에 起因하며 또 木質도 질겨서 效用에 適格이다. 뿐만 아니라 소나무는 平野든, 山地든, 우리나라의 어디에서나 쉽게 얻어 쓸 수 있는 흔한 나무이다. 雜木中에서도 各種果木이 또한 큰 比重을 차지하는 것은 各 家庭마다 果實나무를 몇

그루씩 심기 때문이다.

오동나무, 멸구슬나무, 참죽나무등 用材를 위하여 집주위에 특별히 가꾸는 나무들인데 자라기를 잘한다. 土心이 깊은 비옥한 땅에서 잘 자라는 느티나무, 느릅나무, 팽나무, 은행나무, 곰솔 등은 마을의 정자나무 구실을 한 後에 크고 좋은 板材로써 아낌을 받는다. 深山地域에서 큰 材木을 얻어 쓸 수 있는 박달나무, 물푸레나무, 거제수나무, 피나무, 자작나무, 고로쇠나무, 엄나무, 朱木, 마가목, 이까나무, 분비나무, 가문비나무 등은 그만큼 制限을 받아 그들 材木의 製品例가 많지 못한게 事實이다. 山間地域의 가난한 住民들 사이에서는 비록 木材가 혼할지라도 製作道具가 여의치 않다. 製品의 需要가 극히 적은만큼 職業的인 技術者가 養成되지 않으며 有能한 木手가 극히 드물게 마련이다. 그 代身에 그들은 祭器, 바릿대, 木板 합지, 小盤, 나막신, 방망이, 주걱 등 比較的 간단한 道具로 完製品이 되고 또 가볍게 運搬할 수 있는 物件을 만들어 都市와 平野地帶에 供給할 따름이었다.

한편 木工은 자귀, 낫, 칼로만 되지 않으며, 특히 얇은 板材를 얻기 위해서는 톱이 거의 絶對的인 역할을 한다. 분비나무처럼 도끼만 대면 널빤지로 쪽쪽 빠개지는 境遇를 除外하고는 톱이 있어야 넓은 板材를 얻을 수 있다. 그런데 장롱이나 반닫이에 所用되는 큰 판자를 켜내는 톱이 우리나라에서 언제부터 一般에게 普及되었는지는 分明치 않다. 톱의 오랜 遺物은 韓半島에 鐵器文化가 들어온 2,000餘年前 것도 發見되지만 톱날이 1m以上되는 대형톱은 近世까지 그리 흔한 것이 아니었다고 생각된다. 강철을 뽑아내는 砂鐵製鍊場所는 더러 지적되지만 朝鮮時代末期의 톱 製作所는 전혀 알려져 있지 않다. 江原道 深山地域에서 너와집(板瓦家)이 發達한 것은 도끼

만으로 소나무나 분비나무 판자를 만들 수 있기 때문이다.

大木의 연장 가운데 가장 소중한 것이 '자귀'인 점도 韓國의 建築과 木工藝의 方向을 은연중에 암시해 주는 바가 있다고 할 것이다. 最近世의 木器 名産地인 全羅北道의 全州, 南原과 江原道 麟蹄에 있어서도 그 製品 內容을 보면 작은 '까뀌'로 깎고 '홀이칼'로 파내고 대패로 다듬는 工程의 物件들로 그 中心을 이루고 있었다. 이런 저런 制約들로 말미암아 우리나라 사람들은 옛날부터 木材에 대한 各별한 認識은 없었던 것 같다. 주위에 있는 것을 주어진 대로 利用할 따름이지 어떤 指定된 나무를 무리하게 要望하지 않았다고 생각한다. 그것은 朝鮮時代 世宗實錄 地理誌나 東國輿地勝覽의 各 地方物産貢物條에도 木材에 關한 記錄들은 찾아 볼 수 없기 때문이다. 물론 나무에서 얻는 果物이나 樹脂 或은 藥材로서는 特産物이라 밝힌 例를 얼마든지 볼 수 있지만 木材 그 自體의 價値를 特産物로 認定한 例는 거의 없다시피 한 것이다. 이어서 木材를 特産物로 다루기 始作한 것은 19世紀부터이다. 徐有槩의 '林園十六志'의 八域場市를 비롯하여 憑虛堂 李氏의 '閩閩叢書', 李圭景의 '五洲衍文長箋散稿' 등 같은 時期의 冊에서 조금씩 엿보이는 것이다.

朝鮮 8道の 各市場에 있어서 主要商品이 列擧된 '八域場市'에서는 咸興·江界에 있어서의 소나무 및 가래나무 板材를 所介紹하였고 '閩閩叢書'에서는 三陟과 安東의 松板과 瑞山의 紋松이 보이고 '五洲衍文長箋散稿'의 '八道名産辨證說'에서는 三陟의 板材, 울릉도의 오동, 義州의 油衫 등이 보인다. 이를 綜合하여 보면 北部에서는 소나무, 이깔나무, 가래나무, 木材가 有名하였고 太白山地域의 소나무도 꼽는 것이었다. 즉,

南韓一帶에서 松材로 이름난 地域은 太白山脈이며 「星湖僂說」에 의하면 嶺西의 美松材가 嶺東에 미치지 못한다고 하였으나 어쨌든 오늘날까지 江木, 春陽木등 地名으로 特徵되도 그에 連유하는 것이다. 오동나무는 政策的으로 全國에 栽培 管理하고 特殊用材이지만 울릉도 것을 특히 貴하게 여겼던 것으로 解析된다.

이러한 木材들은 그 지방의 木器工業에 적잖은 影響을 주었을 것이다. 木材를 먼데서 구하지 않고 自己 고장에서 쉽게 얻을 수 있는 범위內에서 구하자니 自然 그럴 수밖에 없다. 분비나무, 이깔나무가 豐足한 江原道, 咸境道, 平安道地域에서는 나뭇결이 미끈한 板材의 家具가 發達하기 마련이고 배나무가 흔한 黃海道에서는 조각하는 솜씨가 유난히 눈에 띈다. 먹감나무의 무늬를 즐겨 다루는 것은 감나무가 많은 경기도 以南이 中部地方에서 유난스럽고 嶺南地方에선 느티나무를 많이 쓰다보니 紋板으로 부하는 技術이 發達되었다. 湖南地方은 아무래도 들이 많도 산이 멀어서 여러 가지 雜木을 두루 利用하여 組立하는 傾向이 없지 않다. 말하자면 材料가 넉넉하면 넉넉한 대로, 부족하면 부족한 대로 各各 適材適所에 골라쓰는 方向으로 發達한 것이다.

(2) 木材의 性質과 活用

소나무(松, 赤松, 陸松) : 소나무는 韓半島의 北部 高原지대를 除外하고는 全地域에 흔한 나무이다. 日本, 滿洲에 두루 分布하며 높이 30m, 둘레 6m까지 크게 자라기도 한다. 소나무는 탄력이 豊富하고 내습성이 強하며 가공이 쉬워서 家具는 물론 建築·土木用材등 가장 利用度가 높은 代表的 상록 針葉樹林이다. 한편 번식률이 좋아서 가지와 잎은 온돌 땀감의 供給源 구실을 하고 관솔(松明)은 어두운 밤에 불빛을 위해 태우

며 松脂은 방부제 및 藥材로 利用한다. 또한 平野地帶의 소나무는 옹이가 많아 建築材와 간단한 道具製作에 주로 利用되지만 深山에서 잘 자란 것은 無節로 크다시피 하므로 골재와 판재의 어느 모로나 요긴한 木材이다. 소나무는 高級 木材는 아니지만 家具와 온갖 道具에 이르기까지 所要되지 않는대가 없다.

곰솔 (海松, 黑松) : 껍질이 검은 것이 特徵이며 海邊의 山地나 제방 등 바닷바람을 받는데서 잘 자란다. 소나무와 마찬가지로 높이 30m까지 자라는데 韓國에서는 京畿道以南의 海岸에서만 난다. 瑞山 安眠島와 扶安 변산반도 및 其他 서해안 도서지방의 송전이 유명하고 東海岸에서는 울진 以南에서만 난다.

전나무 (樅木, 杉檜, 杉松) : 잣나무의 사촌이라 할 만 하나 열매가 없는 상록수이다. 산록과 골짜기의 비옥한 땅에서 잘 자라며 韓國, 日本, 滿州 및 Europe 北部에 걸쳐 널리 分布하는 나무이다. 江原道 以北에 많은 편이며 곧게 자라서 마디가 거의 드러나지 않는다. 가볍고 나무결이 고울뿐더러 材質이 연하고 뒤틀리지 않으므로 窓門을 짜는 門材로서는 제일로 친다. 전나무 特有의 香氣가 있고 가공하기가 좋아서 木漆工藝의 板材로는 아낌을 받는다. 반닫이. 상자. 이남 박은 물론 建築材 및 펄프재료로 利用된다. 統一新羅時代의 漆器는 대개 전나무 製品이다.

분비나무 (樅樞, 油松) : 深山의 산등성이나 公園地帶에서 자라는 나무이다. 큰 것은 높이 25m에 達하여 直徑이 80cm나 된다. 南韓地域에선 太白山脈과 더러는 지리산에도 보이나 北韓地方, 특히 咸鏡道에 많다. 따라서 滿洲, 中國, Siberia에 分布한다. 建築材로도 쓰이나 家具와 상자를 만드는 板材로 좋으며 아름답디 토막이라 하더라도 도끼를 대면 짹짹 나가기 때문에 山地

板瓦家의 지붕은 이 분비나무 널빤지로 잇는다. 그만큼 옹이진 데가 없이 결이 곱다.

가문비나무 (油松) : 韓國에선 희귀한 寒帶樹木으로 咸鏡道의 深山에서만 자란다. 역시 滿洲, Siberia, 우수리, 사할린, 等地에 分布한다. 분비나무와 비슷하나 더 크게 자라 30~40m씩 솟는다. 분비나무 껍질이 분바른 것 같아 粉皮나무라 別稱하는데 反하여, 가문비나무는 껍질이 검어 黑皮나무라고도 한다. 木材는 建築材는 물론 機具, 상자등을 만들고 또 성냥개비와 펄프材料로 도 利用되고 있다.

이깔나무 (益佳木, 赤木, 檜木, 油杉) : 전나무과의 나무들이 北部에 集中되어 있듯이 이깔나무 역시 江原道, 咸鏡道 等地에서 나는 木材이다. 滿洲와 北中國에 分布한다. 材木이 썩지 않으므로 枕木, 電柱등으로 쓰인다. 材質이 간단하면서 가벼우며 여간해 뒤틀리지 않아 여러 가지 機具의 골재와 판재로 兼용된다.

朱木 (慶木) : 해발 700~2500m의 高山地帶에서 자라는 상록 針葉樹이다. 類似種으로 눈주목, 회솔나무가 있다. 濟州島 한라산 朱木은 그리 큰 것이 없으나 北部地方에선 곧고 큰 나무가 많아 15m가량 자란다. 韓國, 日本, 滿洲, 中國, 대만 等地에 分布한다. 朱木은 잘 썩지 않으며 木硯, 귀새 같은 獨特한 用材로 쓰이며 貴重한 家具材로 쓰인다.

비자나무 (樞, 野杉) : 비자나무는 韓國에서 貴한 木材의 하나이다. 自生 北限帶가 全南 長城 白羊寺 一帶이고 植樹해서 가꾼 것조차 全州 金山寺를 더 올라가지 못한 것 같다. 수령이 數百年씩 老巨樹로 자라는데 이는 그 열매가 옛부터 條蟲구제약으로 쓰여왔기 때문에 自然保護되고 植栽된 것으로 보고 있다. 白羊寺, 南海, 兵營, 珍島 等地의 비자나무 등이 天然記念物로

指定되어 있는 實情이어서 材木으로서의 利用은 거의 斷絶된 狀態이다.

감나무 (柿) : 감나무는 滿洲, 中國, 韓國, 日本 等地에 分布된 有實樹이나 韓半島에서는 中部以南에서 植栽된다. 陽地바르고 특히 海風에 잘 자란다. 材質이 연하고 치밀하며 눈이 없어 高級家具의 板材로 쓰인다.

은행나무 (銀杏, 杏子木, 平仲木) : 中國 原産이나 韓半島의 各地에 分布하는데 京畿道地方에 단연 많고 忠南과 全羅道地方의 順位이다. 주로 풍치목, 정자목으로 심으며 수백년된 老巨樹도 적지 않아서 天然記念物로 指定되어 있다. 그리하여 큰 板材가 나오지만 나뭇결이 아주 미미하여 도리어 高級 家具材는 못되는 것이다. 材質이 연하고 널빤지가 덜 터지므로 家具의 盖板이나 옆널 같은데 利用된다. 小盤으로 杏子盤이 有名하며 바둑판 用材로서도 꼽는다.

호도나무 (胡桃, 核桃) : 韓國과 中國, 日本은 물론 南部Europe과 西部Asia 등에 널리 分布하는 科木이지만 韓半島에서는 黃海道 以南에서 자란다. 수령이 길고 두세 아름씩 자라기 때문에 隣家에 近接하여 심지 않는다. 果肉은 木家具의 칠로도 쓰는 食物物이다. 材質이 단단하고 치밀하지만 기름기가 많아서 대패로 밀어 놓으면 아른거릴 程度로 윤택이 난다. 또 습기를 받아도 비틀어지거나 갈라지는 일이 적다. 연장을 잘 받고 나무가 커서 板材로도 쓰이지만 대체로 골재로 쓰인다.

가래나무 (楸木) : 호도나무과에 屬하며 北部地方에서는 호도 代身 가래열매를 먹는다. 現在의 分布에서 남쪽에서 호도가 많은 代身, 北쪽엔 가래가 많다. 慶北과 江原道 以北에서 나며 Siberia에 걸쳐 分布하는데 산 밑 골짜기의 비옥한 땅에서 잘 자란다. 書冊의 刻板으로 使用되며

北部地方에선 高級材로 取扱하여 반단이, 반갑, 小盤 등을 만든다.

배나무 (梨, 快果) : 在來種의 배나무들로 靑梨, 淸梨, 赤梨, 山梨 등이 있다. 모두 韓國家具에서 重要한 一部를 차지하는 科木인데 用材를 위해 가꾸는 나무가 아니므로 木材로서는 貴하게 얻는 것이다. 나뭇결이 없이 치밀하고 견고해서 高級 家具材로 使用되지만 큰 細件이나 통판으로는 쓸 수 없고 장이나 문갑 등의 골재로 使用된다. 書冊의 刻字板木으로 貴하게 여긴다.

모과나무 (木瓜, 木冥 植) : 中國原産의 科木으로 韓國, 日本에 分布하는데 마을 隣近에 심어 가꾼다. 옛 記錄에는 祠堂 앞에 많이 심었다고 하였다. 도장재로 利用할 만큼 나뭇결이 없고 부드럽기가 올리브나무에 비견되나 家具材로선 貴하게 얻어지는 편이다. 床, 硯床, 硯匣 등을 만든다.

대추나무 (棗) : 韓國, 日本, 中國은 물론 Europe에 이르기까지 廣範하게 分布된 科木이다. 이 木材로는 옛 冊板의 板木을 비롯하여 욕모 방망이, 홍두깨, 떡매를 만들고 小品 家具로서 書卓, 필통, 망건통 등을 만든다.

개오동나무 (根木, 梓木) : 본시 中國原産의 나무로서 中部地方과 關西地方에서 나며 정원수로도 심는다. 나무의 키는 6~9m쯤 자란다. 오동나무類의 樹種은 아니지만 나무가 가볍고 물에 불어나거나 썩지 않아 나막신과 베들의 북등을 짠다. 書冊의 板木으로도 利用된다.

느티나무 (槻木, 黃榆) : 속칭 규목이 이것이다. 더러 槐木이라 적은 것은 槻木을 잘못 음차한 데서 온 그릇된 表記이다. 槻木은 콩과에 屬하는 회화나무이며 느티나무는 느릅나무에 屬한다. 韓國, 日本, 中國, 滿洲, Siberia에 널리 分布되며 村落 附近이나 산기슭 골짜기의 土深이

깊은 곳에서 잘 자라고 30~40m씩 크기 때문에 정자목, 城隍木이 되기 예사이다. 느티나무는材質이 굳고 단단하며 무늬가 좋아서 가구재, 화장재, 조각재로 두루 쓰이며 골재와 板材로도 쓰이나 그러나 나무의 性質이 좋은 편은 아니다. 紋木으로서의 表皮에서 20cm 以內的 것이 특히 좋다. 材木이 대개 누르스름하고 광택이 나는데 枯死木의 境遇에는 홍자색을 띠어 한층 좋은 木材로 아낌을 받는다. 槲木반달이 槲木뒤주 등은 견고한 수장가구의 代名詞처럼 일컬어지고 있으며 嶺南의 槲木장은 紋木에 의한 호사치레로서 꼽는 것이다.

느릅나무 (榆, 黃榆) : 해발 200m에서 600m 사이의 산기슭에서 자라는 나무이며 日本, 中國, 滿州 等地에 分布한다. 높이 20m에 들레 5m에 達하도록 크게 자라기 때문에 정자목이 되기도 한다. 껍질이 질겨서 노끈과 줄을 꼬는 나무로 有名하며 어린잎은 食用도 하고 사료로 먹이기도 하는 등 多樣하게 利用되는 나무이다. 토막쳐 같이틀로 祭器접시, 바릿대, 쟁반, 盤上器 등을 많이 깎는다. 그런데 家具의 板材로는 性質이 고약하므로 오랫동안 充分히 진을 빼고 삭여서 써야 한다. 속성수에 속하는 만큼 치밀치 못하며 색깔이 충충한 편이다.

팽나무 (膨朴) : 巨木이 될 수 있는 느릅나무과의 나무이다. 全南 완도의 팽나무 老巨樹가 가장 커서 27m에 들레가 7.5m이며 天然記念物로 指定되어 있거니와 濟州 城邑里와 務安 等地의 樹林도 有名하다. 부락에서 정자목, 神木으로 保護되는 境遇도 적지 않다. 韓國 各地는 물론 日本, 中國에도 分布하지만 남쪽으로 내려 갈수록 흔하고 크다. 木材가 단단하고 눈이 치밀해서 慶南地域에서는 小盤材로 꼽는 편이다.

회화나무 (槐木) : 一名 괴화나무, 회나무라고

도 한다. 콩꼬투리처럼 생긴 열매가 달리는 나무로 韓國, 日本, 中國에 分布한다. 山野와 村落 隣近에 흔히 심고 或은 정원수로 가꾼다. 家具材로 쓰이는데 中國에서는 흰목재(白槐)를 으뜸으로 친다.

오동나무 (梧桐) : 오동나무는 韓國의 特産物에 屬한다. 平南 地方에서 나 긴하나 氣候關係로 北쪽에는 드물고 南韓에 密集되어 있으며 國家에서 植栽를 권장하며 管理 감독하였다. 주로 村落의 비옥한 땅에 심는다. 그 木材는 장롱, 상자, 문방구, 악기, 나막신 등 用途가 매우 多樣하며 韓國家具의 한 特徵을 보여줄 程度이다. 나무가 잘 성장하는 데다 材質이 剛柔를 겸전하고 가벼우며, 生材를 얇게 켜서 薄板을 만들어 놓아도 좀처럼 트는 일이 없다. 특히 이 木材에는 좀벌레가 생기지 않아 家具材의 으뜸으로 꼽는다. 골재로는 不適當하지만 板材로서 거의 모든 家具에 活用되며 같이틀로 器皿을 깎거나 나막신을 깎으면 輕堅하고 물이 새지 않아서 좋다.

엄나무 (刺桐, 刺楸, 海桐, 嚴木) : 原始的의 思考方式에 의하여 마귀를 쫓는 武器로서 大門 위에 꽂아놓기도 하는 나무이다. 山의 습지에 나는데 全國적으로 分布되어 있으며 그 中 慶南 昌原의 엄나무群은 天然記念物로 指定되었으며 수령 700年이라 전하는데, 높이 18m에 直經 1~1.8m의 巨木이다. 材木으로서의 연기 쉽지 않은 나무이지만 겸허한 까닭에 판자와 器物을 만드는 材料로서 足하다.

고로쇠 나무 (骨利樹) : 山地의 숲속에서 자라는 단풍나무과의 교목이며 各地에 散在하나 材質이 치밀하면서 질겨서 家具材로 쓰이며 장식 조각, 菱花板, 다식판 등을 많이 판다.

단풍나무 (楓, 丹楓) : 全南北과 濟州地方의 산골짜기에 보이는 나무다. 材質이 치밀하지만

곧고 큰 나무가 많지 않아서 實際 家具用材로 쓰이는 例가 稀少하며 다만 道具材로 利用된다. 검은 물감을 얻는 단풍나무는 사닥나무라 부르며 이는 北韓과 滿洲까지 分布되어 있다.

거제수 나무 (巨濟樹) : 고로쇠 나무와 함께 수액을 藥水라 하여 받아 마시는 나무이지만 이는 자작나무와 교목이다. 산허리 以上の 숲에서 자라며 지리산, 太白山脈을 거쳐 滿洲, 아무르 地域까지 分布한다. 建築材 道具材는 물론 pipe를 깎는 木材로 알려져 있다.

박달나무 (檀, 牛筋木, 曲理木, 朴達木) : 全羅道를 除外한 韓半島 全域에서 나며 北쪽으로 올라 갈수록 크고 흔하다. 深山 숲속에 많으나 더러는 村落隣近에서 크게 자란다. 梨木과 같이 결이 고우며 단단하다. 차량의 輔材로서 옛부터 수출했던 木材이며 홍두깨, 방망이, 다듬잇돌, 목탁은 물론 알레빗(木梳) 같은 細工品을 만든다.

자작나무 (白樺, 白椴, 沙木) : 산허리 以下の 陽地에서 잘 자라며 中部以北의 產地에 分布한다. 더러는 산록지대의 風致林으로 樹材를 이루고 있다. 그 樹皮는 毛皮를 모두질 하는 藥材로 알려져 있으며, 木材는 木活字를 비롯하여 여러 가지 機具材로 利用된다.

오리목 (榆理木, 赤楊五里木) : 산이나 개울가의 습지에서 잘 자라며 韓國, 日本, 滿洲, Siberia에 分布한다. 木材는 붉은 빛을 띠는데 바가지, 함지, 나막신 등 서민용의 器物이 製作되고 나무가 커서 板材를 얻을 수 있으면 상자도 짠다.

파나무 (椴木, 柁木) : 韓國全域의 산허리와 골짜기에 比較的 많은 나무이며 日本, 中國에도 分布한다. 春材와 秋材의 年輪이 거의 없고 材質이 연하나 트는 일이 없어 대개 板材로 利用된다. 큰 함지를 비롯하여 장구통, 북통, 베틀의 북

등을 깎고 다식판이나 小盤初葉의 조각재로도 利用된다. 요즘의 羅王처럼 一般的인 木材인데, 물러서 建築材는 되지 못한다.

물푸레나무 (苦里木) : 韓國各地의 산중턱以下 습지에서 자라며 滿洲, 北中國, 等地에도 分布한다. 材質이 치밀하고 강인하며 木色이 은빛나는 高級材의 하나이다. 韓國에서는 메와 같은 道具의 자루 감으로 3, 4年生을 베어내기 때문에 深山이 아니고는 巨木의 家具材를 얻기 어렵다.

후박나무 (厚朴) : 濟州島와 湖南과 嶺南의 바닷가나 산기슭에서 자라나는 상록 교목이다. 老巨樹는 높이 18m에 達하고 그 直徑이 1m가 넘는 것도 있다. 그래서 옛날에는 板材로서 貴하게 여겼으며 고려 팔만대장경 판이 주로 厚朴나무라 主張하는 이도 있다.

뽕나무 (桑, 山桑) : 뽕나무라 하면 一般적으로 양잠용으로 재배되는 것을 가리키며 野生種은 따로 區別하여 산뽕나무라 한다. 木材로서의 뽕나무는 栽培種 보다는 野生種을 가리키는 것이 通例이다. 材質이 면밀하고 강인할뿐더러 무늬가 좋고 기름기가 많은 高級材이다. 그래서 다듬어 놓으면 그 自體로서도 매끄러운 윤이 난다. 함롱, 경대, 악기를 비롯하여 化粧재로 쓰인다.

회양목 (黃楊) : 平安道와 咸鏡道를 除外한 全地域에서 자라며 日本에도 分布하는 比較的 작은 나무이다. 그러므로 큰 材木은 될 수 없지만 過去 木活字를 만드는 材料로는 첫손 꼽았다. 나무색은 黃色이며 알레빗, 지팡이, 조각재 등으로 쓰인다.

버드나무 (柳, 楊柳) : 골짜기와 개울가에 나는 교목으로 보통 10m쯤 자라지만 울산 老巨樹의 境遇 둘레가 1.5m나 되며 天然記念物로 指定되어 있다. 材質이 편하면서 질겨서 生産재로 쓰인다. 新唐書, 新羅典에 食用柳杯라 한 것은 버드

나무를 가리킨 것으로 解析되며 또 이나무가 漆器의 木心으로 많이 利用되는 것은 가볍고 유연하면서 뒤틀림이 적기 때문이다. 또한 羅州盤의 상다리 部分 또한 버드나무를 깎아서 대는 것이 特徵이다.

고리버들(杞柳, 箕柳) : 各地의 개울가와 들에서 자라는 관목으로 滿州, 中國, 우수리, 日本等地에 分布한다. 총생하는 줄기가 땅이나 물위로 눕다시피 靑은 境遇가 적지 않아서 누운버들이라고 부르기도 한다. 가는 줄기로는 버들고리와 키를 만든다.

웃나무(漆, 漆樹) : 韓國을 비롯하여 日本과 中國, 越南, 태국, 히말라야에 걸쳐 分布되어 있다. 東洋의 塗裝劑로 일찍부터 開發되어 木工品이나 靑銅器에 칠하여 부식되지 않도록 保護하고 점차 장식성을 띠어 나전칠기까지 發展시켰다. 한편 新羅에는 옷칠을 管掌하는 漆典이 있었으며, 高麗와 朝鮮時代에 웃나무는 國家的으로 심어 가꾸기를 권장하고 管理하였다. ‘東國輿地勝覽’의 土産條에 의하면 忠淸道에 7, 江原道에 14, 黃海道에 4, 平安道에 10, 全羅道에 7, 慶尙道에 18 등 모두 60郡縣에서 漆이 나는 것으로 기재되어 있으므로 거의 全國의인 土産品인 셈이다. 즙액은 도료 以外에 藥用으로도 쓰이며 새싹은 食用으로 쓰기도 한다. 類似樹種으로 개웃나무, 산검양웃나무 등이 있다.

황칠나무(黃漆) : 濟州島와 全羅南道의 南海岸의 도서지방에서만 나는 상록교목이다. 황칠나무는 두릅나무과에 屬하며 漆은 투명하면서 황금빛을 띤다. ‘三國史記’ ‘高麗史’에도 보이며 中國에서는 新羅漆이라 하여 貴히 여기던 것인데 近年에 黃漆技法이 斷絶되고 나무도 보기 드물었다.

(3) 漆

漆器가 一般大衆의 生活必需品으로 大量 必要하게 되자 漆의 原料인 漆林이 必要하게 되었다. 漆은 中國을 비롯하여 韓國, 日本, 越南, 印度等地에서 生産되는데 특히 越南北部에서 大量生産되고 中國南部 福建省과 四川省에서 많이 生産된다. 또한 古代 漆林에 關한 記錄들이 모두 國家에서 運營하였다는 內容이 있어 이 漆林은 처음 個人으로부터 차차 國家에서 管理하게 되었음을 알 수 있다. 漆器産出에 대한 古代의 記錄은 많은 서적에서 보인다. ‘韓非子傳’에는 ‘舜作 食器 斬山木而材之 削踞脩其術迹流 漆黑其上’이라 하였는데 이 記錄은 漆産地에 關한 文句이다. 즉 山에서 漆나무를 베어 器物을 만들고 그 뒤에다 흘러내리는 黑漆을 하였다고 하였다. 한편 古代 韓國의 漆器는 樂浪時代를 올라갈 것 같지 않다. 韓國의 良漆이 中國에 알려진 것은 漢人들의 往來가 있는 後부터였다. 韓國産 漆이 中國人들에게 호평을 받은 것은 唐以後부터인데 이것은 中國의 記錄인 新羅漆에 關係되는 다음과 같은 記錄에서 볼 수 있다. 즉 陶宗儀가 쓴 ‘輟耕錄’에 ‘…用黑漆爲地 以針刻畫 或山水竹石 或花竹翎毛 或亭臺屋宇 或人物故事 一完整 然後用 新羅漆…’라는 記錄이 있으며, ‘鷄林志’에 의하면 ‘高麗黃漆生島 上天月刺取潘邑 若全日暴則乾 木出百濟 今浙 人號 新羅漆’라고 하여 新羅漆은 本來 百濟의 어느 섬에서 産出된다고 하였다. 또 ‘海東譯史’의 記錄에 의하면 ‘百濟西南海中 有三島 出黃漆樹 似小棕樹而大 六月取汁漆器物若黃金 其光奪人目’라고 하였고 또 注에 ‘黃漆今産於康津加里浦島 古所謂莞島也 我邦一域 唯此島産黃漆’라고 하였다. 以上の 記錄으로 韓國의 黃漆은 古代 百濟에서 産出하였고 그 原産地는 康津 加里浦

島로 지금의 莞島임을 알 수 있다. 이 韓國의 黃漆을 中國에서는 新羅漆이라고 하였고 新羅漆의 質은 매우 良好하였기 때문에 中國으로 輸出 또는 貢納하였다. 이 新羅漆로 製作된 漆器의 優秀함은 近來 慶州에서 出土된 漆器殘片으로 알 수 있다. 「宣和奉使高麗圖經」에 ‘羅州道出 白附子黃漆器土貢也(雜俗二土產)’의 記錄이 보이는데, 이 高麗 黃漆은 土貢品으로서 中國에 보냈던 事實이 收錄되어 있다. 이로써 高麗 黃漆은 이름 높은 高麗 螺鈿漆器의 主原料가 되었던 것을 알 수 있다. 韓國의 漆生産은 近來에도 慶尙南道 咸陽郡 馬川面과 全羅北道 南原郡 山內面의 智異山 幽谷에서 原始 漆 生産方法으로 藥漆用의 漆을 生産하고 있다.

다음에 그 生産過程을 보면 原來 漆樹에서 生産된 無色透明의 漆汁에 人工을 加하여 여러 色의 漆을 生産하는 것으로 그것을 分類하면, 黑漆 - 漆液에 木炭·獸骨·灰를 넣고 硫化鐵을 配合하면 黑漆이 된다. 朱漆 - 朱漆은 紅漆과 다르다. 朱漆은 無色透明의 漆液이 時間이 經過하면서 空氣中의 酸과 作用하여 朱色으로 變換한 것을 말한다. 白漆 - 白漆은 鉛漆이라고도 하며 漆液에 鉛粉을 넣은 것을 말한다. 栗殼漆 - 漆液에 朱와 硫化鐵 및 油煙을 配合하여 만든 漆이다. 紅漆 - 紅漆은 漆液에 紅色의 顏料를 넣어 붉은 色으로 變化시킨 漆이다. 濃絲漆 - 漆液에 石黃과 藍色을 넣어 濃絲色으로 變化시킨 漆이다. 黃漆 - 漆液에 石黃을 넣어 만든 漆이다. 金漆 - 漆液에 金粉을 넣어 金色으로 變化시킨 漆이다. 銀漆 - 漆液에 銀粉을 넣어 銀色으로 變化시킨 漆이다. 이 金漆·銀漆·白漆은 모두 演漆類에 屬하여 古代에 이미 그 技術이 高度로 發達되었다. 이 漆色의 種類도 近代 염료기술이 發達됨에 따라 만들고 싶은 染料를 自由로 配合하여

원하는 漆色을 얻을 수 있게 되었다.

2) 生産工程

(1) 木器製作

한 개의 나무토막을 파고 깎는 比較的 간단한 工程의 製品을 편의상 單純木物이라고 하는데 이 같은 製品은 칼, 낫, 손자귀등 쇠붙이 道具가 普及된 以後의 原始的 製作方法에 依存하는 것이면서 오늘날에도 그대로 實施되고 있는 基礎的 木工藝이다. 單純木物의 製作者는 實狀 小木匠이라고 부르지 않는다. 다만 單純한 木器匠일 따름이다. 1927年頃에 實施한 全國産業綜合 調查에서 木器의 主要産地로 全羅北道 南原과 江原道 麟蹄의 製造品은 모두 單純木物에 限定되어 있었다. 이때만 해도 動力을 利用한 갈이틀에 의하여 地域單位로 量産化 함으로써 企業化·專業化가 可能하였지만 朝鮮時代만 하더라도 그것을 多量으로 만들 必要가 없었고 全的으로 이에 從事하여 生計를 유지하기는 어려웠을 것이다. 한편 單純木物의 製作者는 山間地帶農民의 副業으로 行하여지는 境遇가 많다. 일 자체가 生業으로 매달려 하기에는 需要供給의 絶對量이 不足하고, 또 농한기의 늦가을부터 作業에 들어가면 이듬해 농번기 前에 마무리되는 木器製作의 工程에도 연유가 있을 것 같다.

그러면 工程에서 처음에 바루, 쟁반, 祭器, 합지박 등의 木器는 原木을 어떻게 얻느냐에 초점이 있다. 대체로 深山으로 찾아가 生木채로 製作을 始作하기 마련이다. 즉 이들 간단한 木器는 우선 生木 그대로의 狀態에서 製作해 나가는 한편 건조시켜 다듬는 것이다. 따라서 나무를 베는 時期는 가을과 겨울을 택한다. 나무에 물이 오르는 봄과 무성하게 자라는 여름에 베어낸 木材는

製作處理에도 問題가 있으며 또 製品後에 벌레가 잘 쓸기 때문에 이 期間의 벌목은 피하는 것이 상식이다. 앞서 指摘한 南原一帶와 江原道의 山間地域에서 木器製作이 盛行된 것은 木材가 豊富한 現場임을 말하며 그런 山間地域 中에서도 물이 깊고 西北向으로 터진 계곡에서 자란 나무일수록 好材로 친다. 單純木物일수록 나무를 통으로 利用하는 境遇가 많은데 이때 木材가 건조되면서 터지기를 잘하는 것은 나이테의 東南向部 즉 숨골쪽이다. 그러므로 東南向의 陽地 바른 계곡에서 자란 木材는 자연히 숨골이 鮮明하기 때문에 토막쳐서 쓰는 석질 材木으로 適合하지 못한 것이다. 석질이란 통나무의 나뭇결이 세로로 서게 利用하는 것을 가리키며 그 같이 토막쳐서 만드는 석질 목기로는 祭器와 盤上器, 밤통 등 '갈이틀'로 깎는 木器들이 이에 屬한다. 석질과 相反되는 用語로 눈질목기란 깎는 목기를 말하며 합지박, 쟁반, 자루바가지, 바루, 북통, 주걱, 방망이 등이 다 이에 屬하며 눈질로 깎으려면 도끼, 옥자귀, 동낫 등을 주된 道具로 使用하게 된다.

이런 木器를 만드는 사람은 山中의 벌목 現場에서 즉시 製作에 들어간다. 대개 9, 10월에 산속에 들어가 山幕을 지어 놓고 도끼로 찍어낸 原木을 木器 크기로 겨냥해 톱으로 나무토막을 만든다. 그리고 자귀로 대체적인 윤곽을 뜯 후 비로서 一定한 作業場으로 運搬하여 그늘에다 건조시킨다. 충분히 건조된 以後에 초갈이를 한다는 가 기타 다듬는 作業을 벌인다. 자루바가지에 있어서는 자루부터 다듬고, 그리고 등판을 깎은 뒤 바닥을 파낸다. 사금파리 가루로 문지르거나 생솔가지의 연기를 썬취워 취색한다.

祭器의 초갈이와 재갈이는 갈이틀에 나무토막을 끼워 돌리면서 칼대로 깎는 일을 한다. 갈이틀

은 둥근 軸木의 中間에 belt를 걸어 belt의 兩端 발판을 밟아서 回轉시키는데 오늘날에는 족다기의 人力 代身에 電動機로 機械化하였다. 이렇게 製作된 木器는 움집에다 쌓아 놓고 풀과 흙을 덮은 뒤 온돌에 불을 때어 건조시키는 方法이 오랜 습관이다. 이는 適當한 溫度와 濕度를 維持시킴으로써 나무진을 삭힌 뒤 서서히 말리게 되므로 1個月 以上の 건조기간이 必要하다. 움집에다 숯불을 피워 건조시키는 方法은 흔히 피나무 바다집과 북 같은 物件을 만들 때 適用한다.

목기를 시렁에다 잔뜩 얹어 놓고 굴 바닥에 숯불 구덩이를 만들어 연기를 진하게 피워 올리면 다갈색으로 취색되면서 구워지는 것이다. 이런 木器들은 소나무를 利用하는 경우가 極히 적으며 山地에 흔한 때죽나무, 느릅나무, 단풍나무, 피나무, 오리나무, 물푸레나무, 소드레나무, 느릅나무, 들모나무 등의 雜木과 春陽木이나 은행목으로 만든다.

(2) 漆工程

우선 옷의 特徵을 살펴보면 침투력이 強하고 살균처리가 되며 방수역할을 할뿐더러 색이 은은하다는 長點을 갖고 있다. 우리나라에서 初期의 옷칠은 옷나무의 껍질에 상처를 내어 흘러나오는 樹液을 받아 그대로 使用하는데서 비롯되었을 것이다. 그러나 나무의 진 그대로는 두껍게 바르기 어려울뿐더러 漆의 表面이 우그러지기를 잘한다. 옷칠은 한번에 두꺼운 層을 이루게 하면 건조가 잘 안되고 주름이 생긴다. 그래서 수분을 제거하는 加工法과 여러번 바르는 方法을 알아냈으며 또한 칠한 表面이 닳을수록 美麗하여지는 까닭에 보다 좋은 鍊磨材로서의 숯가루를 使用해 윤을 내는 方法까지 터득하였다. 서 있는 나무의 樹皮에서 直接 얻은 樹液을 生漆이라 한다. 6~

11월에 채취하는데 그 中에도 三伏 中 30餘日 동안의 것을 上品으로 친다.

우리나라에서는 4~5年生의 漆木의 가치를 쳐다가 1週日쯤 물에 담귀둔 뒤 꺼내어 껍질을 온통 흠집 투성이로 만들어 불에 쪼을 때 배어나오는 나무진을 건어 使用하는, 이른바 熟漆이 있다. 이 같은 熟漆은 빛깔이 거무죽죽하고 잡티를 잘 걸러낸다 하더라도 맑지 못하여 漆器의 초벌칠이나 或은 허름한 木器의 漆로 쓰일 따름이다. 生漆의 樹液은 처음에 미색을 띤다. 그러나 漆이 나무에서 수거하는 2~3일 동안 햇볕에 의하여 수분이 줄어들어 강엿과 비슷한 연한 다갈색의 투명한 진액이 된다. 그 中에서도 칠통의 옷물만 건어낸 것에 加熱하여 수분을 제거하면 맑은 투명 빛깔의 梨地漆이 된다. 대체로 生漆을 채취한 채로 그냥 칠하게 되면 건조가 빨리되는 代身 광택이 부족한 편이다. 韓國의 漆器들은 거의 無光狀態인 것은 오래되어 피막이 낡은 탓도 있지만 오히려 生漆을 그대로 사용한 것에 기인한다.

漆을 정제하는 맨처음의 방법은 땀벌 아래에서 주걱으로 칠통을 저어서 수분을 최소한으로 제거하는 朱合漆이고 둘째는 漆液을 여과하는 방법이며, 그 다음이 들기름을 섞어 가공하는 방법이다. 生漆을 배 형겅에 싸서 얇게 칠하면 나무의 눈결이 우러나 보이며 다소 두껍게 칠해진 경우에 있어서도 수년이 지나면 역시 발광해 투명해진다. 한국에서 나는 옷칠은 다갈색이며 다만 불에 구워서 빼낸 진은 좀 더 검은 편이다. 그러나 일단 이물질들을 배합하면 불투명한 彩漆이 된다. 천연의 朱砂가루를 넣으면 朱漆이 되고 석철황의 분말로써 분홍색을 띠게 한다. 이때 분말을 아주 미세하게 할수록 漆이 맑아지고 더러 색깔도 다소 달라진다. 朱漆의 경우 朱砂분말이 처음에는 붉은 기가 있으나 극세한 분말로 만들면 누른

기가 도는 주황색이 되는 것이다. 물론 황색계의 彩漆은 石黃·雌黃같은 천연안료를 넣어서 만드는 것이 상례이다. 黑漆을 만들기 위해서는 철분을 넣는 것이 옛부터 익숙해 있으며 胡麻油의 그으름이나 松煙을 넣어 검게도 하지만 이는 鐵砂만 못하다.

한국에서는 黑漆과 朱漆을 많이 사용한 편이지만 그 中에 朱漆에 있어서는 왕실 이외에 함부로 사용하는 것을 통제하였다. 그것은 朱砂가 국내에서 얻을 수 있는 물건이 아니라 중국으로부터 가져와 쓰는 특수 수입품이었던 까닭이다. 일단 木器의 옷칠 작업에서 옷칠은 그 특수한 성질 때문에 수분을 증발시켰다고 하여 굳어지지 않는다. 적당한 온도와 습도를 유지시켜야 비로서 굳는 까닭에 땀벌에 말린다고 해서 되지 않는 것이다. 그리하여 소규모의 漆廠을 만들거나 혹은 커다란 漆房에서 많은 量을 일시에 건조시킨다. 그 내부는 25℃, 습도 80% 정도의 고온다습한 상태의 시설이다. 漆房은 먼지가 일지 않도록 유의해야 하며 네 벽에 거적을 치고 물을 뿌린 뒤 온돌에다 불을 때어 훈훈하게 문을 닫아 놓는다. 이어서 漆이 건조한 다음 마른 천으로 닦아서 광을 낸다.

(3) 生産工具

小木匠의 연장은 그 일의 잔손질 때문에 톱, 대패, 자귀, 끌, 칼 등이 핵심을 이룬다. 물론 일하는 분야에 따라 연장의 쓰임새가 차이가 있기 마련인데 일반적으로 小木匠의 경우에는 大同小異한 연장을 사용한다. 톱에 있어서는 탕개를 틀어 톱날을 팽팽하게 유지시키는 틀톱(재래식 조선톱)이 필수적인데 일제시대 이후 양날톱, 등대기톱, 봉어톱 등 개량식 톱들이 보급되어 적잖게 사용한다 하지만 틀톱은 그것대로 합리적인 기능

의 妙가 있고 또 오랜 세월동안 손에 익숙해진 것이기 때문에 아주 다양한 용도를 갖고 있다. 그리하여 그 명칭에 있어서도 내리거지, 자름톱, 부판내림 등 용도에 따른 별칭이 있고, 그밖에 싹톱, 도래톱 등도 고대 유적에서까지 발견되는 연장이다. 小木연장 가운데 더욱 다양한 것은 대패이다. 대패는 평면을 다듬는 평대패만도 數種이 있어서 大小의 흘날대패, 겹날대패, 따끔대패, 부판대패, 등밀이 등으로 부르거나와 특수용도를 위한 변탕, 개탕, 흑대패, 쇠시리대패 등에 이르러서는 한층 가지각색이다.

변탕은 그 말 자체가 물건의 변죽을 지칭하듯이 材面의 가장자리를 밀어내는 용도의 대패이다. 개탕은 끝을 판다고 하여 끝미리대패라고도 하며, 벽홈, 장지홈 혹은 유리끼우는 홈 등 용도에 따라 대패날의 크기가 다르다. 둥근끝밀이, 외끝밀이, 쌍끝밀이, 찬알개탕, 도랭이 개탕 등이 그것이다. 흑대패는 小盤의 패기판을 다듬을 때 사용하는 것으로 바닥에 둔덕지게 둥근 흑을 붙여 거기에 대패 구멍을 내었다. 쇠시리대패는 기둥의 모와 창살 및 장농의 뼈대 등을 쇠시리할 때 쓰는 대패로, 모깎이, 연엽귀, 실오리모, 쌍사모, 테밀이, 등밀이, 배밀이, 옆붙이 등이 있다.

다음에 小木의 자귀는 일반적으로 한 손으로 쓰는 작은 木製의 손자귀를 말하며 까뀌란 말과 혼용한다. 엄밀하게는 철물예다 나무 자귀를 박은 자귀 모양의 것을 까뀌라 하며, 이것은 더러 망치로도 쓸 수가 있다. 용도에 따라 평자귀, 옥자귀 등이 있고 끝에도 크고 작은 것이 많으며 심지어 날이 둥근 것 등 다양하다. 칼에 있어서도 각났이, 새김칼, 마족칼, 땀칼, 귀도리, 밀등, 메칼, 등칼, 속칼, 뒷칼, 샷가, 꼭지칼, 끌칼 등이 있다. 이 같은 도구들은 우수한 木手일수록 自作하다시피 특별히 주문하여 쓰는 것이 상례이다. 더

구나 옛날에는 기계산업에 의한 양산체제의 도구 제작소가 없었기 때문에 木手 자신이 물건의 제작에 소용되는 대로 만들어 쓸 수 밖에 없었다. 장도리, 끌방망이, 송곳, 활비비, 흘개 등은 오늘날에도 재래식의 手製品이 적지 않다.

(4) 生産品의 種類

바루 : 은행목, 오리목; 祭器 : 물푸레나무, 오리목, 소드래나무, 느릅나무, 들모나무, 들모나무; 茶盤 : 오리목, 춘양목, 은행나무; 밥통 : 오리목, 물푸레나무; 주병 : 오리목, 은행목, 물푸레나무; 합지막 : 오리목, 물푸레나무; 小盤 : 오리목, 춘양목, 은행목; 촛대 : 물푸레나무, 느릅나무; 다식판 : 오리목, 은행목.

3) 立地와 立地變化

앞에서 言及한 木器工業의 歷史的 考察에서 간단히 추려 立地와 立地變化를 文獻에 나타나 있는 場所만을 考察하고 現代의 立地는 南原郡을 中心으로 考察하고자 한다. 우리나라에서도 先史時代에 石器나 木器를 使用한 것으로 思料되지만 石器나 土器는 現在에도 發掘되나 木器들은 오랜 세월이 지나는 동안에 흙속에서 부식되어 흔적조차 찾기 어렵지만 최초의 유물로는 樂浪出土에서 나타나는데 以後 百濟의 武寧王陵의 발굴과 新羅의 안압지에서 各各 遺物이 발굴되었다. 이러한 점으로 미루어 보아 當時에는 隣近 野山의 材料를 가지고 各地에서 自作으로 生産하지 않았나 생각된다. 文獻상으로 나타난 것은 三國史記 雜誌 職官條에 木物을 다루면 官署로서 磨典, 机槪典, 楊典, 漆典 등이 있었다. 이들 各典은 어느 部署에 豫속되는 지는 확실하지 않으나 모든 技術分野를 맡은 官署이다. 이들 4個官署만 있으면 生活用具로서의 木漆製

품의 製作은 能히 解決되었을 것으로 解析된다. 其他 地方에서는 所와 部曲에서 生産하였을 것으로 생각된다.

이어서 高麗時代에는 工部에서 工匠과 營造에 關한 일을 管掌하였다. 木工藝에 直接 關係되는 御用器玩같은 細工품을 製作하는 供造署(中尙署)가 있고 宮中 및 中央官署의 雜細工품을 製作하는 都校書(雜作局)도 있었다. 特殊한 需要에 充當하기 위한 都監各色으로서 한때는 鈿函造成都監이라든가 祭器都監을 두었고 官署로서의 東西材場이 있어 資材의 供給을 進擔하지 않았나 생각된다. 이밖에 地方에서는 所·部曲 및 寺院에서 노비를 動員하여 木器를 生産하여 販賣하였다. 이어서 朝鮮時代에 들어와서는 中央의 京工匠으로 繕工監에 60名, 軍器寺에 4名, 校書館에 2名, 歸厚署에 4名, 內需寺에 2名の 木匠이 있었으며 漆匠은 工曹 : 2名, 尙衣院 : 8名, 軍器寺 : 12名이 있었는데 本 論文에서 推究하는 木器의 木匠은 繕工監의 小木과 漆匠은 工曹에서 담당하여 宮中에서 使用되는 祭器, 小盤, 茶盤, 樂器, 춧대, 밥통, 주걱등을 製作하여 使用하고 그 나머지는 外工匠에서의 進貢品으로 代替하였다. 한편 地方에는 外工匠이 木器를 進擔 生産하였는데 「大典通編 工典 外工匠條」에 보면 京畿道에서는 水原, 廣州, 楊州, 麗州, 麻田, 案山, 朔寧, 衿川, 等地에서 56名の 木匠과 3名の 漆匠이 있었으며 이 中 水原, 廣州와 楊州에서 木器製造가 盛行하였다. 忠淸道에는 忠州, 淸州, 公州, 洪州, 淸風, 丹陽, 永同, 槐山, 天安, 舒川, 報恩, 沃川, 林川, 韓山, 瑞山, 泰安, 淸安, 延豐, 庇仁, 平澤, 結城, 靑山, 槐山, 永春, 木川, 文義, 靑陽, 唐津, 堤川, 大興, 鎭川, 保寧, 牙山, 醴山, 黃洞 等地 木匠 漆匠이 各各 1名씩 있어 골고루 立地하는 양상을

띄고 있으며, 各各 總 57名の 木匠과 漆匠이 있었다. 慶尙道에는 安東, 晉州, 狹川, 金山, 寧海, 永川, 善山, 靑松, 金海, 密陽, 居昌, 蔚山, 熊川, 迎日, 興海, 豐基, 咸陽, 淸道, 東萊, 義城, 彥陽, 長鬐, 洒川, 禮川, 榮川, 草溪, 南海, 巨濟, 固城, 宜寧, 昌寧, 咸安, 梁山, 大丘, 比安, 河陽, 軍威, 知禮, 高靈, 安陰, 仁同, 開寧, 聞慶, 龍宮, 昌原, 奉化, 咸昌, 禮安, 義興, 鎭海, 山陰, 丹城, 慶山, 漆原, 玄風, 昆陽, 機張, 河東, 盈德, 三嘉等 골고루 立地 하였으며 木匠 71名, 漆匠 71名이 있었다.

全羅道에는 全州, 南原, 羅州, 光州, 長興, 益山, 金堤, 古阜, 錦山, 珍山, 礪山, 臨陵, 靈光, 樂安, 淳昌, 寶城, 龍潭, 任實, 井邑, 興德, 扶安, 高敞, 金溝, 萬頃, 龍咸, 咸悅, 長城, 珍原, 南平, 昌平, 玉果, 谷城, 雲峰, 長水, 同福, 珍島, 興陽, 海南, 康津, 大靜, 旌義, 和順에 立地 하였으며 木匠 59名, 漆匠 61名이 있었다. 江原道에는 江陵, 惟陽, 通川, 歙谷, 襄陽, 三陟, 旌善, 金化, 平康, 鐵原, 寧越, 原州, 蔚珍, 高城, 金城, 等地에서 木匠 漆匠이 各各 28名으로 各地域마다 各各 1名の 木·漆匠이 居住하여 木器를 生産하였다. 黃海道에는 黃州, 海州, 延安, 白川, 瑞興, 遂安, 谷山, 長淵, 載寧, 豐川, 新溪, 甕津, 康翎, 信川, 江陰, 文化地域에 28名の 木匠과 26名の 漆匠이 있어 各 郡·懸에 거의 各各 1名の 木匠과 漆匠이 있다. 永安道에는 永興, 慶原, 鏡城, 定平, 三水, 甲山에는 21名の 木匠과 10名の 漆匠이 있고, 平安道에는 平壤, 寧邊, 肅川, 昌城등 43名の 木匠과 44名の 漆匠이 있었다. 즉 外工匠條를 考察하면 朝鮮時代에는 各 府·君·縣에 各各 1名の 工匠과 漆匠이 있어 建築과 木器等을 製造한 것으로 思料된다.

한편 上記의 官匠以外에도 獨立手工業者와

農村手工業者, 그리고 白丁手工業과 寺院內手工業 등으로 構成되어 一般의 手工業 生産機構를 形成하고 있다. 獨立的인 自營手工業 生産者는 官府의 匠籍에 登錄되며, 國家에 대한 公役과 匠稅를 負擔하는 한편 그 代價給代로써 職業上의 獨立權을 賦與 받았다. 그들은 각기 業種에 따라 상호간의 공동이익과 親睦을 도모하기 위하여 공동체적 組合을 構成하여 自制하였으니 그것을 「匠人契」라 稱한다. 「韓國誌」에 의하면 李朝末葉의 匠人契는 西歐의 手工業者 組合과 同一한 組織과 機能을 가졌고 안으로는 契員의 共同利益을 위하여 共同資金을 釀出하였고, 契員相互의 秩序를 維持하며 밖으로는 國家에 대한 公役 및 匠稅徵收를 責任지고 行政上 저해를 共同으로 防禦하며 比契員 手工業者의 工業行爲를 禁制하였다고 한다.

그들은 官匠手工業의 不振 쇠퇴와 交換經濟의 發達과 더불어 점차 自營手工業 生産의 活動範圍를 擴大시켰던 것이다. 다음 農村手工業은 農民의 副業的인 手工業 勞動에 의하여 充足된 것이다. 또 李朝寺院 手工業의 特徵은 寺院內의 需要보다 一般民需를 相對로 商品生産이 展開되었다는 것이다. 그것은 李朝初期부터 崇儒抑佛政策에 의한 寺刹田 沒收와 寺院奴婢放免 등으로 寺院의 經濟的 窮乏化를 各寺院은 自活의 方途를 擇하지 않으면 안되었기 때문이다. 李朝寺院內의 手工業部門은 高麗時代 以來로 傳承된 分野外에 特히 製紙業, 製麵業, 酵母業, 扇子製作業 등이 發達하였으니 이들 手工業은 織布業, 金屬工業, 木工業, 石工業 등과 더불어 商品生産에 注力하였다.

다음 白丁手工業은 李朝手工業 構造에 있어 量的으로 가장 적은 部門을 차지한다. 白丁은 「才人木尺」의 別稱이 있으며 고려시대의 才人

木尺이 李朝의 白丁이 되었다. 白丁은 屠畜을 生産하여 그 肉을 팔고 皮를 剝하여 鞣皮를 만들고 다시 그 지방으로써 蠟燭을 만들고 또 柳細工을 兼하는 特殊 生産部門인 것이다. 이들 白丁手工業은 寺院手工業과 더불어 그 地域的 또는 構成的 特殊性에 비추어 그다지 큰 發展을 이룩하지 못하였던 것이다. 그러나 李朝初期의 官匠制는 壬亂以後부터 차차 崩壞過程을 밟아 英祖때에 이르러서는 京工匠의 大部分이 或罷或減되어 正祖 9年(1785年) 頃에는 그 解弛狀이 혹심하였다. 즉, 京工匠에 있어서는 司膽寺, 典艦寺, 昭格署等 五署의 工匠數 30個가 모두 革罷되고 內資寺, 內膽寺, 濟用監等 十司의 京工匠員數 242名이 모두 없어지고 其他 諸司의 工匠은 有名無實하여 그 名色도 新舊가 서로 다르고 따라서 額數의 加減도 一定하지 않아 工匠成績에 關한 規定도 제대로 履行되지 않은 實情에 빠지게 되었다. 그래서 工匠을 監督하고 管掌하던 遞兒職도 大典通編에 나타난바와 같이 그 殆半이 廢止되고 工造 工作의 數도 廢止되었으니 즉 工曹, 司膽寺, 造紙署, 尙衣院, 繕工監等의 工造, 工作도 이미 英祖 21年 以前에 廢止되고 軍器寺의 工造 5名은 4名으로 줄고 工作 2名이 1名으로 減하는 등 李朝官匠制의 全般的 解體狀을 呈露하고 있다. 外工匠에 관해서도 正祖 9年(1785年)頃에는 工匠의 名色이 보이지 않고 있다. 즉 大典通編外工匠條에 의하면 「原典各道各營 背有 工匠名色 今則外工匠 無成籍 藏本道之規」라 함이 곧 그것이다. 그래서 官에서 使役이 必要하면 私工을 賃用하기에 이르렀던 것이니 즉 「大典通編工典」에 「官有使役則 賃用私工 故續典時 安不舉論 今就原典通計 一道內名色額數而入錄 以爲省煩存舊之地」라 하여 各道の 各色 工匠數를 再調査하여 工匠籍을 整

備할 것을 規定하였다. 그러나 現實情은 官府中心의 手工業體制인 官匠制가 崩壞되고 私工賃用이란 새로운 使役形態가 생겨 貧弱한 官匠制를 維持하려 하였던 것이다. 이와 같이 官匠制의 崩壞와 더불어 官匠은 각기 離散하여 自由身分을 누리게 됨으로써 私匠使役은 漸增하였으며 이러한 私工匠은 民需用인 木器等 生産品을 製作하여 판매하였다. 한편 李朝末葉에 木物店이 있어 市場에 隣接하여 小盤 나막신, 촛대, 祭器等 木器를 生産販賣하였다. 이어서 日帝 植民地 時代에 들어와서 鑪器나, 沙器工業이 활발함에 따라 相對的으로 減退하고 「朝鮮의 物産」에 의하면 全羅北道 南原郡 雲峰面과 山內面 慶尙南道 咸陽郡 馬川面一帶와 江原道 麟蹄에서 特히 小盤, 祭器, 나막신, 바루 등 木器工業이 盛하였으며, 解放과 6.25事變以後 漸次的으로 스테인레스티일과 플라스틱의 登場으로 衰退의 길을 걸었고 最近에는 大寺刹을 中心으로하는 몇 개의 地域에 以外에는 거의 없으며 現在 南原郡만은 정부의 지원을 받아 木器工業이 農家의 副業의인 性格을 띄고 存在한다. 現在 南原郡에는 雲峰面 西川里 徐漢喆氏가 從業員 55名을 거느리고 주로 祭器를 生産하고 있으며 阿英面 淸溪里의 蘇在律氏가 從事員 8名을 거느리고 菓器, 벼루함, 전화대등을 生産하며, 山內面 白日里에는 朴亨俊氏가 從業員 3名과 함께 바루와 祭器를, 金乙生氏는 從業員 15名과 함께 祭器, 바루, 菓器를 生産하고 있다. 한편 山內面 大井里에는 梁基澤氏가 從業員 2名과 함께 바루와 祭器를 生産하고 있으며 漆工의 大家로서 人間文化財로 指定을 받고 있고 孫泰淑氏는 9名의 從業員으로 祭器만을 製作한다. 또한 東面에는 桂岩里에서 金在華氏는 從業員 5名과 함께 食床을 中軍里에는 權鶴來氏가 6名의 從業員과 함께 祭

器와 화병을 제작하고 引月里에는 金鍾珍氏가 食床, 바루, 城山里의 尹春烈氏는 촛대, 술잔을 生産하여 南原郡內에서는 年間 121,540조의 木器를 製作 生産하고 있다.

4) 生産組織

朝鮮朝의 成立과 함께 手工業은 강한 官匠制 組織下에 놓이게 되었다. 그러나 이 官匠制 手工業도 王朝自體의 支配體制에 금이 가기 始作 하던 16世紀頃, 즉 燕山, 中宗期를 前後하여 官匠들이 官營手工業體에서 離脫하면서부터 차차 무너지기 始作하였고 이와 같은 現象은 임진왜란을 通하여 거의 決定的인 段階에 이르렀다. 임진왜란으로 破境에 빠진 朝鮮朝의 官營手工業體制는 그後 再編成되지 못하고 다만 武器 製造와 王室用 沙器製造등 極히 制限된 몇몇 分野에서만 存續되었다. 朝鮮朝 後期에 있어서 官營手工業體制가 再編成되지 못한 것을 數次的 戰亂으로 王朝의 經濟事情이 惡化되고 이 때문에 官匠에 대한 待遇가 不充分하였으며 그러므로 그들이 官營手工業體에서 離脫하여 私匠化하는 現象이 한층甚해졌다는데에 그 理由가 있었으며, 한편 17,18世紀에 접어들면서 金融貨幣가 거의 全國的으로 流通되고 이와 아울러 商業的 民間手工業이 發展하였다. 또한 朝鮮時代의 手工業體는 官營이나 民營을 莫論하고 대개의 境遇 製造場이 原料產地를 따라 다니는 實情이어서 製造場의 位置가 販賣路나 交通上의 便宜等 經濟的인 與件을 參酌하여 定해진 것은 아니었으나 木器工業은 原料產地의 立地가 나타나고 있다.

그러면 木器工業의 生産組織을 私匠手工業이 發達된 19C에서부터 考察하면 19世紀 前半期에 있어서 木器를 生産하는 技術水準에 조응하여 일정한 勞動分業이 나타나고 있다. 本論에서

는 單純木物의 경우에서 生産組織을 보면 小木匠 以下에 〇 伐木夫 : 2名, 〇 절단 및 結목치기, 등밀이 : 1名, 〇 초갈이 : 1名, 〇 재갈이 : 1名, 〇 砂布夫 : 1名, 〇 漆工 : 1名 등 최소한 7~8名이 한조가 되어 木器를 製作하고 있다. 南原의 木器도 마찬가지로 經路를 通하여 流通되었다. 한편 沙器와 스테인스티일 그릇과 플라스틱 그릇의 登場으로 漸次 사라지고 南原郡만하더라도 過去에는 邑內의 雙橋里 等地에서 祭器, 小盤, 나막신을 製作하였으나 거의 사라지고, 지금은 山內面, 東面, 雲峰面에서 金乙生, 梁基澤氏等 10餘 名에서 製作 販賣하고 있다. 最近의 流通構造는 都市資金主에 依한 先貸制, 즉 주문생산과 生産地域에서 消費者들에게 直接販賣하는 流通構造로 나누어 생각할 수 있다.

4. 韓國 傳統手工業의 育成과 方向

1) 南原地域의 現況

本 論文에서 한국 전통수공업의 육성과 방향에 대해서 木漆工藝에 한하여 육성과 대책을 강구하기로 하고 地域은 南原에 한정하기로 하였다. 木物을 아무 塗裝없이 사용하는 경우는 적고 수액으로 다양한 漆을 하여 사용한다고 하여 木漆工藝라 한다. 목칠공예에는 크게 목각공예와 가구공예로 나누어진다. 이러한 의미의 목칠공예에는 도자공예와 더불어 우리나라 공예사상 가장 두드러진 부분이라 하겠는데, 한국민의 일반 생활에 조화시키면서 아름답게 다듬어 韓國美를 표현한 대표적인 본보기이고 어느 공예품보다 양적으로 많다. 목조건물인 우리의 韓式家屋을 비롯하여 가정 살림살이까지 목공예품이 아닌 것이

없을 정도로 다양하게 발달된 것이 목칠공예이다.

부녀자들의 가구인 장롱, 반닫이, 함, 상자, 탁자, 뒤주, 찬탁, 목판, 쟁반, 소반, 함지, 다식판 등의 각종 소품과 남성들의 가구인 책상, 문갑, 연상, 서류패 등의 각종 소품 모두가 목칠 공예품의 실례들이다. 이들 목칠공예의 재료로 가장 많이 이용되는 것은 소나무이고, 잣나무, 감나무, 호두나무, 배나무, 은행나무와 같은 과목은 물론 느티나무, 피나무, 참죽나무, 박달나무, 오동나무 등 산과 들판의 온갖 잡목들이 모두 적재적소에 이용되고 있다. 또 木物을 아무 도장없이 그대로 사용하는 경우는 적고 기름을 발라 윤택을 내거나 불인두로 지져 색깔을 나타내게 하기도 하고 혹은 종이로 감싸 바르기도 하며, 각종 수액을 이용하여 황칠이나 옷칠, 생칠, 주칠, 흑칠 등의 다양한 색상으로 가공할 뿐 아니라 더러는 자개를 박아 나전칠기의 특수한 경지를 이루어 내기도 한다. 근래에 와서는 래커, 니스 등이 대중적으로 보급되면서 칠 가운데의 최상급의 옷칠이나 황칠을 외면하는 경향이 있어 칠의 정제 기술이 뒤떨어지고 있다. 이밖에 외장 방법의 하나로 쇠뿔을 얹게 깎아 채화를 그려 붙이는 한국 특유의 기법인 華角이라는 것을 하는데, 주로 여성용의 소품들에 많이 이용된다. 그러나 화각은 채색의 화려함이나 제작공정의 까다로움으로 말미암아 대중공예로는 보급되지 못하고 있다.

남원지역의 대표적인 목칠공예로는 운봉의 목기와 남원읍내의 小盤이 전국적으로 이름이 나있다. 운봉 목기와 남원 소반은 지리산 주변의 풍부한 산림자원을 바탕으로 500여년 동안 그 명맥을 유지해온 남원지역의 유일한 특산물이다. 제작과정이 섬세할 뿐만 아니라 원자재가 지리산 고산지대에서 나오고 있어 특유의 향기와 함께 그 재질이 단단해 朝鮮朝 초기부터 전국에 명성을 떨

표 1. 기능 보유자

업 체 명	기 능 명	기 능 보유자	비 고
대림 공예사	목 기 장	김 광 열	도지정 무형 11호
금 호 공 예	옷 칠 장	김 을 생	도지정 무형 13호
재래식 옷칠	옷 칠 장	김 영 돌	도지정 무형 13호
남 원 목 기	목 기 장	노 동 식	도지정 무형 11-3호

표 2. 우수 기술 인력자 내역

성 명	주 소	구 분	보유종별	경력	생년월일	비 고
김광열	인월면 상우리 350-9	무형문화재 (도지정 11-1)	목기장	50년	36.11.13	대림공예
김을생	산내면 백일리 443	무형문화재 (도지정 13)	옷칠장	30년	35.12.20	금호공예
노동식	조산동 84-7	무형문화재 (도지정 11-3)	목기장	45년	39. 3. 6	남원목기
김영돌	아영면 갈계리	무형문화재 (도지정 13)	옷칠장	28년	40. 4. 7	재래식 옷칠
박수태	운봉읍 동천리 488	· 남원시 공예품 경진대회 - 2000 동상 - 2001 동상	목기제작	42년	43. 3.20	운봉목기
안 곤	조산동 559-3	· 99전국공예품 경진대회입선 · 남원시공예품 경진대회 - 2000 대상 - 2001 금상	옷 칠	22년	62.11.22	정일품 공예
박강용	조산동 559-10	· 96전국공예품 경진대회장려상 · 남원시공예품 경진대회 - 2000 금상 - 2001 특선	옷 칠	25년	63. 2.17	목운공방
이장호	조산동 559-3	82년 공예품 경진대회 입선	목기제작	38년	49. 8. 8	목림당 공예
황인길	운봉읍 장교리 217-23	2000남원시공예품 경진대회입선	옷 칠	10년	63. 2.17	춘향목기 공예
오윤봉	운봉읍 장교리 217-21	2000~2001 남원시 공예품 경진대회심사위원	목기제작	40년	43.11.20	운남공예

표 3. 목공예 생산업체 현황

업 체 명	대표자	주 소	생산품목	전화번호
남원한성목기	육경순	운봉읍 장교리 249	목기	634-1007
남원공예사	장경석	운봉읍 서천리 104	목기	634-1779
동천양모	오태록	운봉읍 동천리 436-4	목기	633-0830
도령공예사	이재영	운봉읍 장교리 217-2	목기	634-7402
동천목공예	김성일	운봉읍 동천리 78-2	목기	634-1900
시대공예	장지운	운봉읍 용산리 217-17	목기	634-0312
운봉목기	박수태	운봉읍 동천리 488	목기	634-1087
운봉이조목기	배동복	운봉읍 장교리 27-18	목기	634-7566
운성공예	이동우	운봉읍 장교리 200-5	목기	634-7147
운남공예	오윤봉	운봉읍 장교리 217-21	목기	634-1638
이조제기공예	이성순	운봉읍 장교리 217-20	목기	634-0302
지리산이조목기	장영구	운봉읍 장교리 217-19	목기	634-0477
제일목기공예	오윤선	운봉읍 장교리 217-22	목기	634-0425
춘향목기공예	황인길	운봉읍 장교리 217-23	목기	634-7271
현대목기	오석순	운봉읍 장교리 217-15	목기	634-0171
한울공예	조기엽	수지면 고평리 922-2	식상	626-3037
성심목기	임채복	금지면 용정리 247	식상	635-1783
남원공예사	이영자	대강면 옥택리 417-2	식상	626-7963
수덕목공예	김중윤	대산면 수덕리 442-2	식상	626-1722
동성공예사	조순영	이백면 서곡리 364-1	식상	635-7670
번창공예	이건일	이백면 초촌리 704	식상	631-3336
오동공예	이태정	이백면 초촌리 115	식상	632-1975
척문공예	최용근	이백면 척문리 753-6	식상	632-9760
창공공예사	김소영	이백면 초촌리 256	식상	633-5997
대림공예	김광열	인월면 상우리 350-9	목기, 상	636-2565
아영목공예	소재울	인월면 상우리 352-6	목기, 상	636-2603
금호공예	김을생	산내면 백일리 443	목기	636-3575
대정목기공장	손태숙	산내면 대정리 647-2	목기	636-3183
대원옷칠공예	양재경	산내면 대정리 80	목기	636-6349
미성공예	이동진	산내면 백일리 248	목기	636-3182
지산공예	박만수	산내면 백일리 212	목기	636-3548
관광공예	박성욱	어현동 470-6	식상	633-3100
가나목기	김종호	어현동 470-2	식상	632-3748
남일공예	곽영진	어현동 470-15	식상	632-3332
남원공예	정하길	어현동 470-19	식상	625-5025
대한공예	오승택	어현동 470-12	식상	625-2300

표 3. 계속

업 체 명	대표자	주 소	생산품목	전화번호
민속공예	김종운	어현동 470-5	식상	632-5443
승남공예	소순규	어현동 470-4	식상	631-3410
이조목기	허삼옥	어현동 470-9	식상	632-8511
전통공예	임기준	어현동 470-13	식상	625-5787
홍익공예	김희성	어현동 470-17	식상	632-6279
향림공예	안용만	어현동 470-18	식상	632-8519
환영공예	이득노	어현동 470-14	식상	634-1599
호원사	김종만	어현동 470-1	식상	625-3354
남원목기	노동식	조산동 84-7	목제품	632-3644
남광목기공예	박길섭	조산동 559-4	목기	632-1796
목림당공예	이장호	조산동 559-8	목기	625-6038
목운공방	박강용	조산동 559-10	목기	633-7489
부영목기공예	정운택	조산동 187-6	목기	625-5348
성림공예	김태섭	조산동 676	목기	633-1864
서남공예	이기봉	조산동 198	목기	625-5102
영림목기공예	임영중	조산동 77-4	목기	625-0040
일신공예사	박병만	조산동 632	목기	625-7784
종합목기공예	오동길	조산동 559-6	목기	632-0664
진선공예사	김동호	조산동 573	목기	626-1763
전통목기공예	김정식	조산동 559-6	목기	625-3274
주연공예	맹주원	조산동 711	목기	632-0077
조산공예사	박영수	조산동 74-4	목기	633-0627
정원공예사	오상본	조산동 559-11	목기	632-0658
충실공예사	박충실	조산동 54	목기	632-1989
태림공예사	김희진	왕정동 518-4	상판	626-3103
화신공예사	오화영	신정동 282	식상	625-5491
단심공예사	강병규	도통동 192	식상	633-0638
대신공예사	김순임	도통동 200-1	식상	631-0606
동보공예	김영권	월락동 154-7	식상	633-4797
목원공예	이기동	월락동 109-7	목기	631-0466
수경공예사	송기수	월락동 469	상다리	625-4577
성신목기	양기섭	도통동 271	목기	626-0380
이조목기	허삼옥	월락동 405	목기	632-8511
우림공예사	이정규	고죽동 1-8	식상	631-0109
전통공예	임기준	고죽동 564	식상	633-8792

쳐왔던 것으로 보인다.

최근에 들어와 플라스틱과 스테인 제품의 범람으로 사양길에 들어서기도 했는데 자시 전통 문화 계승과 복고적인 생활양식의 붐에 따라 새로이 각광을 받기 시작하여 지금은 전국 수요량의 50% 이상을 이곳 남원지역에서 생산하고 있다. 지금 雲峰에는 10여호의 가구가 代를 이어 오면서 副業으로 木器 생산에 참여하여 주로 祭器를 생산하고 있다. 여기에서 생산하는 祭器는 금속이나 사기그릇처럼 소리가 나지 않고 정갈해 朝鮮朝 초기부터 최고품으로 많이 이용되어 왔다. 이밖에 각종 목기나 화병, 주병, 향아리 등 기타 小品들의 목공예품도 생산하고 있다. 원자재는 주로 오리목, 들뿌리, 물푸레 나무를 이용하고 신축성이 있고 질긴 야마나무, 노각나무를 이용하기도 한다. 특히 향나무와 같은 특유의 향기를 내뿜고 있는 박달나무는 고급 원자재로 각광 받고 있다.

한편 제작과정을 보면, 원자재를 톱으로 자른 뒤, 초가리를 한다. 초가리가 되면 일단 그 재료에 톱이 나지 않도록 약 40일 동안 음지에서 말린 뒤 초가리에 의한 그릇 모양을 형성하는 '재가리'를 한다. 재가리가 끝난 뒤 5~7회의 원하는 칠을 한 뒤 10일 정도 칠방에서 다시 말리게 된다. 이렇게 하면 완전히 祭器가 된다. 지금은 대부분 초가리나 재가리를 動力機를 常用하였지만, 옛날에는 손으로 하였다. 옛날에는 재가리를 할 때에는 주로 옷칠을 사용하였으나 지금은 대부분 수성 페인트를 사용하는데 特上品은 지금도 옷칠을 한다. 祭器는 원래 34개가 한 셋트가 된다.

이밖에 지리산 기슭인 이곳 운봉 주변의 산내면, 동면, 아영면 등지와 남원시 조안동, 도통동, 쌍교동 일대에 20여개의 영세 업체가 가족 중심의 家業으로 이웃 주민들을 포함한 10여명 내의

가 종사하면서 祭器類나 果器類 등의 木器와 장식이나 선물용의 小品을 생산하고 있다. 목칠기구는 일반 생활에 널리 사용되는 것들이다. 따라서 생활 pattern의 변화에 적절히 조화시켜 나가기 위해서는 우리 전래의 전통성을 응용하여 개발해 나가야 할 것이다.

한편 소반은 음식을 먹기 위한 한국 전래의 평좌식의 식탁의 총칭이다. 床이라고 하면 소반, 교자상, 제상, 책상류에 속하는 것들을 두루 통칭하기도 하지만, 대체로 협의로는 소반을 지칭한다. 옛 문헌을 보면 鷄林類事에서는 食床, 高麗圖經에서 食俎, 五禮儀에서는 식안, 원반, 팔우반, 선안, 진작탁 등 여러 用語가 보이지만, 19세기 이후에는 槃, 手槃, 소반, 반상 등으로 제한됨을 보게 된다. 옛날의 소반을 사용하는 사람들의 신분과 용도에 따라 소반의 격식과 규격에는 엄격한 차이가 있었다. 소반에는 옷칠을 하는 것이 상례로 되어 있지만 朱漆만은 왕실에 제한되었고 반대로 미천한 신분의 서민층에서는 옷칠조차 못한 채 사용하였다. 한국인의 전통적인 밥상차림은 1인 1반이지만 왕을 비롯한 특수 신분층에서는 한 사람 앞에 두세 개의 소반이 진설되었다. 한편 서민들 사이에서는 한 개의 床에서 둘 혹은 그 이상의 사람이 둘러앉아 음식을 들었다. 곧 음식이 진설되는 소반의 크기라던가, 茶果에 의하여 신분상의 존귀함과 접객에 있어서는 예우가 표시되며, 한 가정에 대소의 소반을 얼마나 많이 비치하느냐가 大家의 규모를 가늠하는 것이기도 하였다.

한국의 전래 소반은 규격화한 공장 제품이 없다. 하지만 각 지역마다 오랫동안 만들어 온 형태가 굳어져 있어서 왕실 전용의 大闕盤이라든가 畿湖盤, 南原盤, 海州盤, 羅州盤, 統營盤, 安州盤 등 주요 제작지명을 따라 부르기도 한다. 높이

20cm 남짓한 것에서부터 35cm에 달하는 것도 있지만, 30cm 미만이 통상의 높이이다. 하지만 古制의 원반들은 盤面의 넓이와 관계없이 15cm 정도에 불과하였던 것으로 보인다. 또 술상, 전골상, 결상 역시 일반적인 소반보다는 다소 작은 규격이었던 것으로 생각된다. 소반을 역사적으로 소급해 형태를 규명하기는 어려우나 제작여건의 필연성을 미루어보아 다음 세 가지로 분류되겠다. 즉 자귀나 같이로 깎은 등나무의 쟁반소반, 고구려 고분벽화에도 보이는 古式香卓 모양의 네다리 소반 食俎 및 海州盤과 유사한 板脚의 소반 등이다. 이어서 남원목기의 기능 보유자와 생산업체의 현황은 다음과 같다.

2) 育成政策과 方向

(1) 정책현황

21세기 문화의 시기에는 문화적 이미지(image)가 중요시되는 시대로서 현시대에 걸맞는 새로운 한국의 image 창출이 요구된다. 이에 우리 고유의 문화와 전통을 바탕으로 한 문화 관광 상품의 개발, 보급을 통하여 외래 관광객의 관광 기념품의 구매에 따른 경제적 부가가치 창출과 더불어 우리나라를 상징하는 국가 image의 개선 역시 절실하게 요구받고 있는 시점에 이르렀다. 2000년도 이전까지만 하더라도 우리나라에는 국가를 대표할 만한 공예전문기관 또는 단체가 전무한 실정이었으며, 있다하더라도 전통공예에 치중되어 공예산업의 기반이 전혀 없었다고 해도 과언이 아니었다. 영국이나 미국 등 先進國은 Craqt council을 두고 이를 구심점으로 공예작가 육성과 세계시장 개척을 위한 다양한 marketing정책을 추진하고 있는 실정에 비추어 볼 때 우리나라도 공예를 중심으로 관광 기념품 분야에 전략적

육성 지원이 시급한 실정이다. 이에 따라 우리나라의 공예산업을 주도해 나가기 위해 문화관광부 내에 문화관광부와 그 소속기관 직제(대통령령 제 16342, 1999. 5. 24)를 개정하여 '문화상품과'를 신설한 바 있다. 또한 2000년 4월 1일에는 정부는 우리나라의 대표적인 공예단체인 '한국 공예 문화 진흥원'을 재단법인 형태로 설립하여 문화상품 과외지도, 감독을 받도록 하였다.

그러나 문화산업국 문화상품개발과와 관광국의 관광상품 개발업무가 중복된다는 점을 감안하여 유사업무를 통합 추진하여 시너지 효과 극대화해야 한다는 방침을 세우고 문화관광부와 그 소속기관 직제 개정(대통령령 제 17525호, 2002. 3. 2) 및 시행규칙(문화관광부령 제 60호, 2002. 3. 9)을 개정하여 2002년 3월 11일자로 문화산업국 '문화상품과' 업무 중 공예문화상품 관련 업무를 관광국 '관광개발과'로 이관해 일원화하였다. 관광개발과에서는 공예, 문화관광상품개발과 관련해 '문화 토산품, 도자기, 전통공예품 등 문화관광상품의 개발, 육성 및 유통에 관한 사항', '우수 전통공예품 등의 지정표시제도 운영' 등의 업무를 담당하고 있다. 관광개발과의 공예, 문화관광상품 개발 지원을 위한 정책의 초점은 기반 시설 및 인프라 구축 지원 공모전 및 업체에 대한 자금 융자 지원, 유통 기반 확충 및 해외 진출 지원에 맞춰지고 있다. 좀 더 구체적으로 지원 내용을 살펴보면 다음과 같다.

(2) 지원 정책의 내용

① 기반 시설 및 인프라 구축

우리나라의 공예문화산업 육성을 위해 설립하여 운영중인 한국공예문화진흥원에서는 공예문화 종합 Center를 설치하여 Homepage 운영은 물론 공예업체에 대한 정보제공, 유통·교육 상담 등

표 4. 공예문화종합센터 업무 내용

정보센터	유통센터	상담/지원 시스템
<ul style="list-style-type: none"> - 공예기초정립 - 홈페이지 보완 및 수정 - on/off-line 서비스(자료실) - 작가 D/B > 입체적 소개 - 유관 단체와의 연계정보 - 세미나(학술회의) 시행 - 자료의 D/B 및 디지털화 - 공예문화상품 정보 제공 	<ul style="list-style-type: none"> - OEM 개발 - 전략 문화상품 디자인 개발 - Brand 개발 활성화 - 해외시장 진출(유통망 확대) - 공예작가 및 업체 지원 - 국제 박람회, Fair 참가 - 지역특산문화상품 개발 - 공예문화의 저변확대 	<ul style="list-style-type: none"> - 저작권법 상담 - 문화상품 정보제공 및 상담 - 마케팅 교육 실시 - 공예작가 직·간접 지원 - 세미나(포럼)을 통한 지원 - 인증마크 법적 제도장치 마련 - 홍보팀 구성 - 광고지원

을 통해 공예산업진흥을 위한 종합적인 시책을 펴고 있다.

지역공방설치 등 유통·제작기반 확충 : 지역 특성을 반영한 공예상품제작, 공간 및 전시 판매장 확충을 통해 지방 소재 공예업체의 생산력 제고와 판로 개척을 위하여 폐교 및 폐동사무소 등 지역의 유휴 공간을 활용해 지역특성을 살린 공예문화관광상품의 체계적인 제작공간 및 전시 판매장 조성사업을 추진하고 있다. 2000년도 총 47억(국고 15억, 지방비 32억), 2001년도 36억(국고 15억, 지방비 21억), 2002년도 8억(국고 4억, 지방비 4억)을 투입해 지역 공방과 전시 판매장 설치 사업을 지원하였다.

② 우수 관광상품 개발

전국관광기념품공모전 : 전국관광기념품공모전은 전통공예품, 지역토산품 등 우리의 문화적 특색을 바탕으로 한 관광 기념품을 경쟁력 있는 세계적인 관광 명품으로 개발하여 국가 image 제고와 관광수지 개선을 목적으로 1998년부터 실시해 온 사업이다. 이 공모전은 그동안 문화산업국에서 문화상품공모전과 관광국에서 관광상품공모전으로 각각 실시해오던 사업을 공예업무의 일원화를 계기로 2002년부터는 전국관광상품공모

전으로 통합하여 실시함으로써, 예산 및 인력운영에 있어 내실을 기할 수 있게되었다. 이 행사는 전국 규모의 행사로 많은 인력 및 예산이 소요되고 지역예선을 거쳐야하는 등 행사규모가 확대됨에 따라 문화관광부가 경비를 지원하고 한국관광공사에서 실질적인 사업을 주관하고 있다.

우수 문화상품 개발 : 우리 고유의 문화적 가치를 담은 경쟁력 있고 고부가가치화 할 수 있는 우수 관광기념품 개발을 촉진하기 위하여 16개 지방자치단체로 하여금 지역별 특성을 살린 '지역특화문화상품'을 개발하도록 하고 있으며, 이 사업에는 국가와 지방자치단체, 민간이 공동투자하고 있다. 2000년도 총 31억(국고 11억, 지방비 12억, 민간 8억), 2001년도 28억(국고 9억, 지방비 9억, 민간 10억)을 투자하여, 연간 약 300여 종씩 개발하고 있다. 이밖에 전국관광기념품 입상업체를 대상으로 연리 3%, 2년 거치 3년 상환 조건의 개발자금(관광개발기금)을 지원하고 있다.

③ 유통 기반 확충 및 해외 진출 지원

한국 관광 명품관 개설 운영 : 문화를 바탕으로 하는 관광기념품 육성 계획의 일환으로 우리나라의 대표적 무형문화재, 명장, 관광기념품 관련 업체 및 생산자의 수익 증진과 개발의지를 제

고하기 위해 관광기념품 판매관을 개설 운영하고 있다. 이 명품관은 한국관광협회에서 운영하고 있으며 운영형태는 상품생산자 직판 또는 위탁판매 형식으로 하고 있다.

공모전 입상제품 전용전시·판매장 설치 운영 : 전국관광기념품공모전에서 우수 상품으로 입상한 제품을 대상으로 한국관광공사 지하 1층에 약 20평 규모의 전용전시·판매장을 설치(2002. 5. 17)하여 상설 전시·판매하고 있다.

(3) 전망과 과제

지금까지의 공예 등 문화관광상품 진흥을 위한 정부 지원이 단순히 상품개발지원이나, 일회적인 전시행사에 집중되어 있다는 지적이 있는 것도 사실이다. 그러나 2000년부터는 상품개발뿐 아니라 유통에도 관심을 기울여 일부 성과를 거두고 있기도 하다. 앞으로 정부는 더 나아가 상품개발뿐만 아니라 유통시장 활성화와 해외시장 개척에도 집중적인 지원을 할 예정이다.

3) 남원시의 木器育成政策

남원시는 남원의 전통수공업 중에서 한국을 대표하는 木器手工業의 부활을 위하여 여러 가지 育成政策을 시도하였으며 대표적인 것은 다음과 같다.

(1) 옷나무 단지 조성

목적 : 전통 목공예 산업의 중심지이며 과거 옷칠 생산량의 최대지역이었던 남원에 대량의 옷나무를 재배하여 저가의 고급 옷칠을 생산하여 21세기 새로운 옷 및 목기 산업의 중심지로 만드려고 하는데 그 목적이 있다.¹⁾

(2) 남원 옷칠 연구소

남원의 옷칠은 BC 3세기경 청동기 시대에 사

용하던 옷칠 흔적이 발견된 지역으로서, 조선조 초기부터 옷나무를 재배 및 생산하던 곳이다. 1930년대 옷칠 생산으로 다량의 옷칠 목공예 제품이 발달하였다. 한편 일제시대에는 조선총독부에서 옷나무 증식 10개년 계획을 세워 추진하기도 하였으나, 1950년대 이후 별목하여 쇠퇴하였다. 이에 목기수공업을 육성하기 위하여 정부의 지원에 힘입어 남원시에서는 옷칠 연구소를 개설하였다.²⁾

이상에서 살펴본 바와 같이 전통수공업인 목기수공업의 육성 방향은 옷나무 단지 조성과 옷칠 생산의 향상을 도모함과 동시에 목기생산에 필수적인 장인의 양성, 나아가서 제기의 생산은 물론, 고부가가치의 상품인 소반, 과반 등 고부가가치 상품개발 방향으로의 모색이 필요하다고 본다.

5. 結 論

우리나라에서의 木器는 先史時代에 石器나 工器처럼 사용하였을 것으로 사료되나 石器나 工器는 현재에도 발굴되나, 木器는 오랜 세월 지나는 동안에 흠속에서 부식되어 흔적조차 찾기가 어렵다. 최초의 遺物로는 평양의 대동강 남쪽 일대에서 출토된 樂浪時代의 漆器들이다. 이후 백제 武零王陵의 발굴과 신라시대의 유물은 경주 안압지에서 발굴되었다. 문헌상으로 나타난 것은 三國史記 雜誌, 職官條에 木物을 다루던 신라시대의 관서로는 中堂에 麻典, 机概典, 漆典이 있었고 지방에는 所와 部曲이 있었다. 고려시대에는 中堂에 供造署와 都校書, 지방에는 所·部曲 및 寺院에서 木器를 제작하였다. 이어서 조선시대에는 官匠制度의 발달에 따라 京工匠으로 繕工監에 小木匠과 工曹에 漆匠이 있어 祭器, 小

盤, 주걱, 밥통, 함지박 등을 제작하였으며 지방에서는 外工匠에 小木匠과 漆匠이 있어 木器를 제작하였다.

이러한 官匠 이외에도 獨立手工業者와 農村手工業者, 寺院手工業者에서 木器를 제작 및 판매를 하였으며 日帝 植民地 時代에 들어와서 鑪器, 陶器, 沙器工業이 활발함에 따라 木器工業은 상대적으로 쇠퇴하여 전라북도 남원군 운봉면, 산내면, 경상남도 함양군 마천면, 강원도 인제군에서만 木器工業이 성하였을 뿐이며, 해방이후 점차적으로 스테인레스 스타일과 플라스틱의 등장으로 쇠퇴의 길을 걷고 있었다.

그러나 1980년대 경제성장과 더불어 전라북도 남원군 운봉면, 산내면을 중심으로 祭器의 제작이 활발하였으나 전통수공업으로서 木器製造業의 성장이 활발하지 못하였다. 이에 정부와 지방자치단체에서는 자기고장에 알맞는 전통공예품 개발에 눈을 돌려 남원시에서는 2000년대부터 옷칠 연구소와 옷나무 단지를 조성하고, 장인의 발굴과 고부가가치 상품의 개발로 방향을 모색하고 있으나 더욱 발전하기 위해서 현재보다 더 많은 지원과 관심이 요망된다.

주

- 1) 사업 추진 경위 : 위치 - 이백면 양가리 39-1 일원; 조립기간 - 2000. 3.21 ~ 4.10; 식재본수 : 4,500주 (활착율 3,825본-85%); 면적 : 3ha(9,000평). 문제점 및 대책: 고사목 제거 및 아카시아, 풀베기 작업 실시 한편 남원지역의 희망 農家를 선정하여 옷 특화 산업으로 육성. 전망 : 21세기 옷칠산업부흥시대 조기 도래를 위한 기반 조성; 농가소득증대 및 옷칠 산업화로 지역경제 활성화 기여
- 2) 위치 - 남원시 여현동 470-8; 개소 - 2002. 3.28;

부지면적 - 2,175m², 건축면적 : 823m²; 시설내역 - 연구실, 소장실, 옷칠방, 정제실, 작업실, 건조실; 지원예산 - 14억; 주요사업 - 전통 목기의 품질향상과 명맥보존, 계승: 옷칠 정제 기술 개발로 칠기법의 대중화: 옷칠 다량 생산으로 가격 경쟁력 확보

참 고 문 헌

- 姜萬吉, 1966, “朝鮮時代後期手工業者와 商人의 關係,” 亞細亞研究.
- 姜萬吉, 1973, 朝鮮後期 商業資本의 發達, 高麗大學校 出版部.
- 古今圖書集成經濟彙編, 考工典.
- 高麗大學校 民族文化研究所, 1965, 韓國文化史大系 III, 서울.
- 國史編纂委員會, 1974, 韓國史 10, 서울.
- 國史編纂委員會, 1982, 韓國史論 11, 서울.
- 國譯大典會通, 1960, 高大民族文化研究所.
- 金泳鎬, 1972, “朝鮮後期手工業의 發展과 새로운 經營形態,” 大東文化研究 9.
- 金龍鎮, 1983, 韓國民俗工藝史, 學文社.
- 金元龍, 1974, 壁畫 (= 韓國美術全集), 同和出版社.
- 大典通編 工典.
- 大典會通 工曹京工匠 및 外工匠條.
- 陶宗儀, 輟耕錄 卷 30 髹器篇.
- 憑虛堂李氏 閨閣叢書
- 徐有榘, 林園十六志
- 宋贊植, 1983, 李朝後期手工業에 關한 研究, 서울大學校 出版部.
- 譯註高麗史, 刑法 禁令條.
- 鹽鐵論 卷 6, 散不足 第 29.
- 劉教聖, 1979, 韓國商工業史, 韓國文化史大系III, 高麗大學校 民族文化研究所.
- 劉元東, 1968, 李朝後期 商工業史研究, 第25輯, 韓國研究院.

六角紫水, 1936, 東洋漆工史, 考古學講座 第5.

李圭景, 五州衍 文長箋散稿.

李北滿, 1948, 李朝社會經濟史研究, 大成出版社.

李宗碩, 1986, 韓國의 木工藝, 悅話堂.

鄭道傳, 1977, 國譯三峰集, 民族文化推進會.

朝鮮科學者同盟編纂, 1946, 李朝社會經濟史, 勞農社.

朝鮮總督府調查資料, 1927, 朝鮮の物産 19.

曹勝鉉, 1979, “潭陽竹細工業의 發達과 變遷過程에 關한 研究,” 서울大學校大學院 석사학위논문.

曹勝鉉, 1982, “咸平莞草工業의 存立形態와 地域構造,” 全南大學校 教育研究 8.

周禮鄭注 春官 卷 27, 巾車篇.

太平御覽, 卷 第 756.

韓國史學會, 1961, 史學研究, 第12號.

韓致淵, 海東譯史 卷 第 26.

韓鴻烈, 1984, “江華莞草手工業과 立地變動에 關한 研究,” 清州師範大學論文集 13.

韓鴻烈, 1985, “韓國의 鑰器工業과 立地에 關한 研究,” 清州師範大學論文集 16.

In Search of Developmental Strategies for Korean Traditional Handicraft Industry: Focused on the Woodenware Handicraft

Hong-Yeol Han*

** Professor, Department of Geography Education, Seowon University
(hyhan@Seowon.ac.kr)*

Abstract : The purpose of this study is to grope for some developmental strategies for traditional handicraft industry in Korean through focusing on its woodenware handicraft. Human beings built up the stone Age and also used the woodenware culture together with the stone culture. From the fact that there was a serious limit in preserving for the woodenware, the lacquered ware appeared. By dint of lacquering for a long time. The woodenware was used widely for an eating table during the Three Kingdom Period, the Koryo Period, and the Yi Dynasty. Since the 1960s it was declined as the cheaper stainless and plastics came in the market. But, for the woodenware handicraft as the traditional handicraft industry some developmental strategies in terms of governmental policies are needed.

Key Words : Traditional handicraft industry, Woodenware, Rhus-lacquer.