

서부경남의 소목장 연구 I
- 대한민국 명장 김병수의 교육과정 -

김민경, 변희섭, 김철환, 문선옥[†]

경상대학교 환경산림과학부

A study on A Cabinet Maker in Western Gyeongnam Porvince in Korea
- A Curricurum of Byeung-Soo Kim, A Master in Korea -

Min-Keung Kim, Hee-Sup Byeon, Chul-Whan Kim, Sun-Ok Moon[†]

Division of Environment Forest Science, Institute of Agriculture & Life Science, Gyeongsang National University,
Jinju 660-701, Korea

Abstract: This study intends to explore a teaching philosophy of a Master, a joiner, a cabinet maker, Byeung-Soo Kim who has devoted his entire life on creating and making traditional Korean wood furniture since the elementary school. His teaching method is to make his learners skillful by learning how to make traditional Korean furniture with the traditional technique or joint handmade. They are able to create the furniture in passing through some levels such as a beginning, a middle, a high, and a special class for three years. Each level suggests that the students should study its own joints from laminating, dado, butt, dovetail, mitered, mortise-and-tenon, rabbet, tongue-and-groove and so on. The teaching method is very unique as the technique different and difficult to fine it from other education processes throughout the country.

Keywords: Master/Joiner, Traditional Korean, Furniture, Joints, Technique, Teaching process

1. 서론

1.1. 연구배경

다문화 시대에 각 나라의 전통가구문화로부터 적용 및 개발된 목가구는 글로벌시대에 가장 경쟁력 있는 가구로서 한국전통목가구 제작기법 및 짜임기술의 교육을 통하여 한국전통목가구 문화를 계승, 보존, 발전시키는 것이 이 논문의 목적이다. 진주, 사천, 하동을 비롯한 서부경남지역은 산림자

원의 이용이 용이하여 전통소목기술에 기반을 둔 국내산 목재를 활용한 전통목공예·가구 문화가 전통적으로 매우 발달하여 현재 국내 최고 기술을 보유한 최다의 소목장의 집적화로부터 전통목가구의 최고의 제품 개발에 우위를 지니고 있다. 서부경남지역은 전통목공예·가구 제작 공방이 활성화되어 과거 전통목공예·가구를 제작하는 소목장의 수가 최소 50명 이상으로 국내 최대 및 최고의 소목장 수와 함께 주변의 지리산 지역으로부터 상질의 목재 공급의 최적의 지리적 여건으로 인하여 국내 최대 및 최고 상질의 목공예·가구를 개발 제작하여 전국으로 공급하던 한국 전통목공예·가

2015년 10월 6일 접수; 2015년 10월 24일 수정; 2015년 10월 25일 게재확정

[†] 교신저자 : 문선옥 (somoon@gnu.ac.kr)

구 문화의 중심지였다.

현재는 10여 명 남짓의 소목장들이 남아서 전통 목가구의 명맥을 유지하면서 계승 보존하고 있다. 대부분 전통을 그대로 전승하려고 노력하고 있으며 다양한 전승 공예와 관련된 전시회 및 공모전에 참여하여 새로운 작품을 보여 주면서 계승하고 발전시키고도 있다. 현재 서부경남의 소목장들 중에서 가장 활발하게 작품 활동과 문하생을 양성하기 위하여 전통목가구 제작 교육을 하고 있는 김병수 명장은 오늘날 문화를 융성하게 하여 창조경제로 나아가는 사회에서 가장 모범이 되는 사례로 생각된다. 사실상 명맥을 잇고 있는 이 시점에서 문하생 양성은 가장 중요하며 미래에 후손에게 한국 전통목가구의 정체성을 알려주고 계승 보존 발전시키는 데 무엇보다도 우선적으로 선행되어야 하는 일이다.

1.2. 연구 목적, 범위 및 방법

노동부의 대한민국 가구제작명장 제2004-19호로 선정된 김병수 명장은 1953년 7월생으로 경남 진주시 소재의 용우초등학교 졸업 후 한국전통목가구 제작에 입문하여 지금까지 49년을 소목장으로 길을 걸어왔다. 중요무형문화제 제55호 고 정돈산의 소목장 이수자이기도 하다. 현재는 경남 진주시 명석면에서 한송공방을 운영하면서 매년 국내 다수의 전람회에도 참여하고, 전통목가구를 주문 제작에 의하여 생산하면서 계승 및 보존하고, 현대공간과 조화된 전통기술이 접목된 침대, 탁자, 의자 등의 다양한 가구를 제작과 전통소목기술을 교육과정에 접목하여 전통목가구를 발전시키고 있다.

따라서 연구범위는 김병수 명장이 한 평생 제작해온 작품세계를 분석하여 작품, 철학, 현재의 교육과는 어떠한 연관이 있는지를 한국전통목가구의 계승 보존 발전에서 가장 중요한 짜임 기술을 중심으로 단계별 수작업 교육과정을 분석하여 단계별 목가구 종류, 제작과정, 기술 습득을 함으로서 얼마나 현대생활에 적합한 가구와 접목시켜 개발 및 발전시킬 수 있는지에 연구목적 두었다. 따라서 이번 연구에서는 김병수 명장의 교육과정에 대한 분석을 다음 논문에서 이 교육과정을 적용 및

응용하여 현대 생활에 적합한 가구 개발에 초점을 맞추어 연구할 것이다.

2. 김병수 명장의 작품세계

2.1. 김병수 명장의 작품철학

초등학교 졸업 후 다른 길을 가지 않고 지금까지 한국전통목가구 제작에만 몰두한 김병수 명장의 작품관은 전통목가구를 전통제작 방법 및 기술을 그대로 잘 전승하여 후대에 많은 문하생에게 계승하고 현대생활에 적합한 가구로 발전시키는 것이라고 말한다. 그는 목재 소재의 선택 및 준비가 가장 중요하며 소재에 따라 제작할 전통목가구 형태, 크기 및 종류를 정하고 장인정신을 가지고 긴 제작 기간에 관계없이 한국전통목가구의 생명인 목재의 자연의 목리를 아름답게 나타내고 최고의 짜임기술을 이용하여 튼튼하게 만들어서 대를 물려서 사용할 수 있도록 하는 것이라고 말한다(김 2014-2015).

이러한 작품철학은 그의 주요 경력에서부터 알 수 있다. 1966년부터 1968년까지 가구제작을 보조했으며, 1968년부터 1973년까지 기능인으로 나전백골을 제작하였으며, 1973년부터 1980년까지 기능인으로 전통목가구를 제작하였으며, 1980년부터 1997년까지 의천공방에서 공장장으로 전통목가구 디자인 및 제작을 주도하였다. 그리고 1997년부터 현재까지 한송공방의 대표로 전통목가구를 계승 및 보존하면서 전통목가구 제작기술로 현대생활에 실용적인 베개, 탁자, 의자, 침대 등의 작품을 디자인 및 제작하고 전수자 인력양성 교육에 접목하면서 발전시키고 있다. 2007년에 본격적으로 시작한 전수자 인력양성 교육은 현재까지 200여 명의 문하생을 배출하였으며 초급과정부터 중급과정, 고급과정, 전문가과정의 수작업에 의한 기술을 습득하여 그들의 직업에 접목하여 발전시키고 있다.

2.2. 김병수 명장의 작품

용목 옷칠 삼층장, 먹감나무 버선농, 태극이층문 갑장, 강화 반닫이, 밀양반닫이, 용목삼감머릿장, 경상, 교자상, 병어리문갑사방탁자, 책장, 의결이

Table 1. The Materials & Characteristics of the Work

<p>1. 용목 옷칠 삼층장(2008) : 느티나무, 산 빛나무, 오동나무, 편백나무, 옷생칠, 백동 640 × 355 × 1110 mm</p>	<p>2. 먹감나무 버선농(2001) : 먹감나무, 참죽나무, 오동나무, 천연락커, 백동 580 × 360 × 890 mm</p>	<p>3. 태극이층문갑장(2002) : 느티나무, 참죽나무, 먹감나무, 소테나무, 무쇠장식 1000 × 460 × 1370 mm</p>
		
<p>4. 강화 반달이(2009) : 느티나무, 오동나무, 옷칠, 무쇠장식 950 × 465 × 810 mm</p>	<p>5. 밀양반달이(2010) : 느티나무, 오동나무, 옷칠, 무쇠 700 × 430 × 540 mm</p>	<p>6. 용목상감머릿장(2013) : 느티나무, 참죽나무, 오동나무, 편백나무, 옷 생칠, 백동 905 × 470 × 790 mm</p>
		
<p>7. 경상(2009) : 느티나무, 오동나무, 옷칠, 백동 910 × 365 × 335 mm</p>	<p>8. 교자상(2014) : 느티나무, 옷칠 775 × 1215 × 330 mm</p>	<p>9. 병어리문갑사방탁자(2012) : 느티나무, 먹감나무, 오동나무, 참죽나무, 옷칠, 백동 640 × 355 × 1110 mm</p>
		
<p>10. 책장(2004) : 먹감나무, 참죽나무, 오동나무, 주석 730 × 410 × 1120 mm</p>	<p>11. 의결이장(2013) : 참죽나무, 소나무, 오동나무, 편백나무, 비오파 천연오일, 백동 910 × 480 × 1805 mm</p>	<p>12. 삼층찬탁(2005) : 느티나무, 참죽나무, 오동나무, 옷 생칠, 무쇠 920 × 360 × 1540 mm</p>
		

장, 삼층찬탁 등으로 대부분 전통적으로 사용하던 한국전통목가구의 종류를 제작하고 있다. 사용하는 소재는 대부분 국내산 목재로 느티나무, 산빛나무, 오동나무, 편백나무, 참죽나무, 먹감나무, 소테나무 등이며, 장식은 백동이나 무쇠의 거명쇠 장식을 사용하였으며 도장은 주로 생 옷칠이나 옷칠을 하였으며 비오파, 천연 락카를 사용하기도 하였다. 짜임은 쇠시리, 연귀짜임, 장부짜임, 턱짜임, 연귀숨은

장부짜임, 연귀촉짜임, 주먹장사개연귀짜임, 맞짜임, 쪽매이음, 제비철 연귀촉짜임, 숨은장부짜임, 내다지장부짜임, 턱주먹장, 기둥사개짜임, 반연귀숨은장부촉짜임, 양턱숨은장부짜임, 턱주먹장사개짜임, 연귀주먹장사개짜임, 삼방연귀촉짜임, 삼매내다지, 이매장부, 이매장부턱짜임, 이매장부제비철연귀촉짜임, 이매장부양턱짜임, 삼매내다지연귀촉짜임, 턱주먹장사개짜임, 연귀맞짜임, 제혀양턱짜임, 끼움

Table 2. The Educational Process Making the Traditional Korean Furniture

교육 단계	습득 과정	교육기간(총 144주 : 3년)
초급과정(12주)	공구만들기 및 사용법 숙지	8주
	역자만들기	4주
중급자 과정(32주)	향합만들기	10주
	서안만들기	12주
	뒤주만들기	10주
고급자 과정(40주)	문갑만들기	20주
	사방탁자만들기	20주
전문가 과정(60주)	좌경만들기	20주
	수납장만들기	20주
	반닫이만들기	20주

촉짜임, 주먹장사개짜임 등으로 대부분 전통짜임의 기초 기술부터 최고의 고난이 기술을 사용하였다 (Table 1).

3. 김병수 명장의 전통목가구 제작 기술 습득 교육과정

3.1. 김병수 명장의 교육 철학

김병수 명장의 교육철학은 기초에 충실함을 두는 것에 있다. 특히 전통목공예 분야에서는 기초가 다져져 있지 않으면 정해져 있는 방식대로 만들기만 할 뿐 스스로 새로운 것을 구상하고 설계하고 제작하는 프로세스를 이해하지 못할뿐더러, 결과물만 두고 보는 교육방식은 명맥만 이어가고 있는 전통목공예의 현실을 개선하는 데에 전혀 도움이 되지 않는다고 말한다(김 2015). 그러한 이유로 그의 교육에 있어서 첫 단계는 공구를 직접 손질하고 사용하는 방법. 그 다음 대패질, 톱질, 끌질, 칼질하는 방법 등의 기초를 익히는 것이다. 단순히 결과물만 만들어내는 간단하고 편리한 교육방식을 피하고 지금 같은 방식의 교육을 하는 이유는 전통목공예 기술을 후대에 계승하여 보존하고 발전시키고자하는 그의 신념 때문이다.

2007년 지역인적자원개발사업으로 경남발전연구원과 경상대학교에서 수행한 ‘서부경남지역의 전통목가구/목공예 계승 보존 발전을 위한 인력기반구축’의 사업명으로 김병수 명장은 12명에게 실기과정을 가르치면서 본격적으로 전통목가구 제작

교육을 하기 시작하였다. 2007년 12명을 시작으로 2015년 현재 약 8년 5개월 동안 200여 명의 전수자가 전통목가구 제작 방법 및 기술 습득 교육을 받았다. 각 교육과정별로 초급과정 12주, 중급과정 38주, 고급과정 40주, 전문가과정은 60주의 교육 및 제작기간을 갖는다. 각 과정마다 전통가구를 만들면서 가구제작에 필요한 공구 및 짜임기술들을 숙련하는 것을 목표로 한다. 주 1회 8시간 교육을 기준으로 하며, 먼저 초급과정은 12주, 중급과정은 과정을 시작하기 전 연(燃)동법 및 낙(烙)동법에 대한 교육을 먼저 실시한 후 향합(10주), 서안(12주), 뒤주(10주)를 만들고, 고급과정에서는 문갑(20주), 사방탁자(20주), 전문가과정은 좌경대(8주), 수납장(20주), 반닫이(20주)를 만드는 것으로 진행된다 (Table 2).

3.2. 전통목가구 제작 교육과정

3.2.1. 초급교육과정

전통목가구 제작 습득/교육을 위한 첫 단계 전에 기초과정으로 공구습득을 위하여 8주의 기간을 거치면서 처음 4주는 목공구 이름, 구조, 사용법을 알고 대패의 뒷날 만들기과 대패날 세우기, 대패날 맞추기, 덧날 맞추기, 대패집 수정하기, 대패바닥 수평만들기를 통하여 다양한 공구를 자신의 손에 맞도록 다듬는다. 다음 4주는 공구를 사용하여 각재 나무를 대패로 깎고 톱으로 자르고 켜고, 끌과 칼로 파내고 다듬고 하여 반복적인 교육을 통해 기초적인 공구사용법을 숙달시킨다. 그리고 공구

Table 3. The Details of the Educational Process for the Beginner

교육 품목 및 기간	짜임기술	재료 및 구성(계원)	사진
1. 수공구제작 및 사용법 : 8주 2. 사진틀 제작 : 4주	쪽매이음(집성판재), 이매 내다지연귀촉짜임, 턱짜임	재료 : 오동나무 연(燃)동법, 편백나무, 느티나무 구성 : 각재, 뒤판, 고리장석, 유리	

만들기와 공구 사용법 훈련을 통한 가구제작의 첫 단계로 오동나무와 각재를 준비하여 오동나무는 대패로 다듬고 쪽매이음으로 판재를 만들고 각목은 수평, 수직두께를 대패로 다듬고 다듬어진 각재는 설계도면대로 먹놓기 하여 2종의 이매 내다지연귀촉짜임(한면연귀, 양면연귀)을 이용해 액자를 만든다. 액자를 내부에 턱짜임을 이용해 사각의 무늬를 더해주고, 집성된 오동나무로는 목재의 표면처리기법인 연(燃)동법에 대한 교육을 실시한다 (Table 3).

따라서 초급과정은 대패의 용어, 구조 및 어떻게 다듬고 맞추는지를 이해하는 것이 중요하고, 첫 단계의 제작 과정인 액자 만들기에서 네 면의 양모서리가 같은 내단이연귀촉짜임의 제작 방법과 넓은 판재를 만들기 위하여 좁은 판재를 접착하고 하나의 판재처럼 보이도록 하는 무늬를 맞추는 집성 기술 습득이 가장 중요하다. 왜냐하면 집성하여 넓은 판재를 만드는 기술은 사계절이 뚜렷하여 대경목의 활엽수를 구하기 힘든 한국 실정에서 집성은 모든 가구 제작에서 필요한 기본적으로 고난이의 기술이기 때문이다.

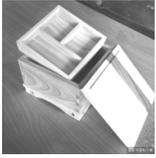
3.2.2. 중급교육과정

전통목가구 제작 습득/교육을 위한 두 번째 단계는 향합, 서안, 뒤주의 순서에 의한 세 종류의 가구 제작으로 첫 번째 10주 동안의 향합 만들기로 쪽매이음(집성판재) 만들기, 주먹장 사개연귀짜임, 연귀맞짜임, 맞짜임, 턱짜임, 곡선틱질, 칼 제작을 사용한다. 향합의 제작과정의 1단계는 칼(끌) 만들기, 현치도작성 및 주먹장 견본만들기, 2단계는 쪽매이음을 이용한 집성판재 만들기, 3단계는

주먹장 사개연귀짜임으로 몸체 만들기, 4단계는 맞짜임과 턱짜임으로 속판 만들기, 마지막 단계인 5단계는 곡선틱질과 연귀 맞짜임, 연귀 마구리대를 이용한 연귀부분 대패질을 통하여 향합을 완성한다. 중급과정의 두 번째는 10주 동안의 서안 만들기, 서안 제작의 기법으로는 쪽매이음(집성판재) 만들기, 통판촉짜임, 제비철연귀촉짜임, 숨은장부촉짜임, 내다지장부촉짜임, 주먹장 사개짜임, 턱주먹장 사개짜임을 사용하여 완성한다. 서안의 제작과정의 1단계는 현치도작성 및 주먹장 견본만들기, 2단계는 쪽매이음을 이용한 집성판재 만들기, 3단계는 통판촉짜임, 제비철 연귀촉짜임, 숨은장부촉짜임, 내다지장부촉짜임을 이용한 몸체만들기, 4단계는 주먹장 사개짜임, 턱주먹장 사개짜임을 이용한 서랍만들기, 마지막으로 5단계는 칠마무리 장식달기를 통하여 서안을 완성한다. 중급의 마지막 단계인 12주 동안의 제작 기간인 뒤주의 제작 기법은 사괘물림(기동사개짜임), 이매 내다지연귀촉짜임, 이매 반연귀숨은촉짜임, 이매 양턱숨은장부촉짜임, 맞짜임을 사용하고 마지막으로 장식달기를 한다. 뒤주의 제작과정의 1단계는 판재나 각재를 수평, 수직으로 대패로 다듬기, 2단계는 기동사개짜임, 이매 반연귀숨은촉짜임의 가공, 3단계는 이매 양턱숨은장부촉짜임, 맞짜임을 이용한 몸체와 천판조립, 마지막으로 4단계는 장식달기를 하여 완성한다(Table 4).

따라서 중급과정은 초급과정의 기술이 연계되어 좀 더 복잡하고 다양한 짜임기술과 다양한 종류의 향합, 서안, 뒤주를 단계별로 제작하는 것이다. 각 단계별 소품 가구의 제작과정 및 그 순서를 습득하는 것, 즉, 전체적으로 목재를 대패한 후에 다른

Table 4. The Details of the Educational Process for the Middle Class

교육 품목 및 기간	짜임기술	재료 및 구성(계원)	사진
1. 향합 : 10주	쪽매이음(집성판재) 만들기, 주먹장 사개연귀짜임, 연귀맞짜임, 턱짜임, 곡선통질, 칼 제작	재료 : 편백나무, 느티나무 구성 : 뚜껑, 내부 컨테이너/속판, 몸체(앞판, 뒤판, 측판, 밑판)	
2. 서안 : 10주	쪽매이음(집성판재) 만들기, 통판측짜임 제비철연귀측짜임, 숨은장부측짜임, 내다지장부측짜임, 주먹장 사개짜임, 턱주먹장 사개짜임	구성 : 상판, 측판, 서랍, 고리장식 재료 : 편백나무, 느티나무	
3. 뒤주 : 12주	사괘물림(기동사개짜임), 이때 내다지연귀측짜임, 이때 반연귀 숨은측짜임, 이때 양턱숨은장부측짜임, 맞짜임, 장식 달기	구성 : 상판, 몸체(기동, 앞판, 뒤판, 측판, 밑판), 자물쇠장식 재료 : 편백나무, 느티나무	

부분별 두께에 맞춘 재단, 긴 쪽에 맞춘 세로무늬에 따른 쓰임, 복잡하고 다양한 짜임의 제작 및 맞춤에 주의를 기울이고 사개연귀짜임의 끝질의 순서를 잘 이해하여야 한다. 목재의 다른 재색에 따른 조화, 완성된 후 장식의 종류, 색채 및 크기 선정 후 기능을 할 수 있도록 잘 부착하는 기술 습득이 중요하다. 아래 표에서 보는 것처럼 편백나무의 밝고 옅은 재색과 속판의 느티나무의 짙은 재색을 매치시키고 목재의 세로 문양은 긴 쪽으로 맞추어 사용하였다(Table 4).

3.2.3. 고급교육과정

전통목가구 제작 습득을 위한 고급과정은 문갑과 사방탁자 두 종류의 가구 제작으로 첫 번째는 20주 동안의 기간으로, 문갑 제작에 사용된 기법으로는 쪽매이음(집성판재) 만들기, 주먹장 사개짜임, 제비철 연귀측짜임, 내다지장부측짜임, 숨은장부측짜임, 주먹장 사개짜임, 턱주먹장 사개짜임 등이다. 문갑의 제작과정의 1단계는 도면작성 및 소요자재 산출, 2단계는 쪽매이음(두껍고 긴부재사용) 집성판 만들기, 3단계는 두꺼운 판재로 주먹장 사개연귀짜임으로 천판과 측널판의 결합, 4단계는 제비철연귀측짜임, 내다지장부측짜임, 숨은장부측짜임으로 측널판과 층널의 결합, 마지막으로 5단

계는 턱주먹장 사개짜임, 주먹장 사개짜임으로 서랍만들기를 하여 완성한다. 두 번째 습득 과정의 사방탁자 제작에 사용하는 기법은 삼방 연귀측짜임, 삼매 내다지 연귀측짜임, 이때 제비철연귀측짜임, 이때 양턱숨은장부측짜임, 턱주먹장 사개짜임 등이다. 사방탁자의 제작 과정의 1단계는 기동과 쇠목의 결합 삼방연귀측짜임, 2단계는 이때 제비철연귀측짜임으로 기동과 쇠목이 결합, 3단계는 이때 양턱숨은장부측짜임을 이용한 쇠목과 기동의 결합, 4단계는 삼매 내다지 연귀측짜임으로 문 만들기, 마지막으로 5단계는 턱주먹장 사개짜임으로 서랍 만들기를 하여 완성한다(Table 5).

따라서 고급교육은 초급, 중급과정의 짜임이 반복되면서 좀 더 복잡한 구조, 짜임 및 커다란 크기로 긴 제작과정을 순서 및 구조를 이해하는 것이 중요하다. 제비철연귀측짜임, 삼매내다지연귀측짜임, 양턱숨은턱짜임 등의 고난이 짜임 기술을 이용한 서랍, 여닫이문, 선반 등의 구조를 파악한 후에 제작에 임해야 한다.

3.2.4. 전문과 교육과정

전통목가구 제작 습득을 위한 전문가 과정은 좌경대, 수납장, 반닫이의 세 종류의 가구 제작으로 첫 번째 단계인 좌경대 제작을 위하여 주먹장 사개

Table 5. The Details of the Educational Process for the Highest

교육 품목 및 기간	짜임기술	재료 및 구성(제원)	사진
1. 문갑 : 20주	쪽메이움(집성판재) 만들기, 주먹장 사개연귀짜임, 제비철연귀촉짜임, 내다지장부촉짜임, 숨은장부촉짜임, 주먹장 사개짜임, 턱주먹장 사개짜임	재료 : 편백나무, 느티나무 구성 : 상/천판, 측판, 서랍, 서랍 사이 및 밀판, 고리장식	
2. 사방탁자 : 20주	삼방연귀촉짜임, 삼매내다지연귀촉짜임, 이매 제비철연귀촉짜임, 이매 양턱숨은장부촉짜임, 주먹장 사개짜임, 턱주먹장 사개짜임	재료 : 편백나무, 느티나무 구성 : 기둥, 쇠목, 천판, 선반, 서랍, 여닫이문, 여닫이문 밀판, 측판	

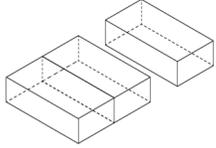
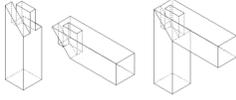
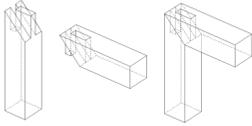
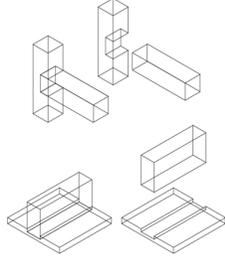
Table 6. The Details of the Educational Process for the Specialist

교육 품목 및 기간	짜임기술	재료 및 구성(제원)	사진
1. 좌경대 : 20주	주먹장 사개연귀짜임, 연귀맞짜임, 제혀양턱짜임, 끼움촉짜임, 턱짜임, 주먹장 사개짜임, 턱주먹장 사개짜임	재료 : 느티나무, 오동나무, 백동, 들쇠 구성 : 뚜껑, 거울틀, 몸체, 서랍, 마대, 장식	
2. 수납장 : 20주	삼매 연귀촉짜임, 삼매 제비철연귀촉짜임, 삼매 내다지연귀촉짜임, 사매 내다지연귀촉짜임, 주먹장 사개짜임, 턱주먹장 사개짜임	재료 : 참죽나무, 소나무, 오동나무 낙(烙)동법, 백동문고리, 거명쇠 문손잡이 구성 : 개판, 기둥, 서랍, 동자, 쇠목, 측판, 뒤판, 문번자, 여닫이문, 밀판, 장식	
3. 반닫이 : 20주	쪽메이움(집성판재)만들기, 주먹장 사개짜임, 이매 제비철연귀촉짜임, 주먹장 사개짜임, 턱주먹장사개짜임	재료 : 느티나무, 거명쇠 앞바탕, 열쇠, 들쇠, 귀장식, 경첩, 꽃침촉 구성 : 천판, 지판, 앞판, 측판, 뒤판, 서랍, 장식	

연귀짜임, 연귀맞짜임, 제혀양턱짜임, 끼움촉짜임, 주먹장 사개짜임, 턱주먹장 사개짜임과 턱짜임 등을 주로 사용한다. 좌경대 제작의 1단계는 도면작성과 소요자재 산출, 자재선별 재단, 2단계는 주먹장 사개연귀짜임으로 좌경대 몸체 만들기, 3단계는 연귀맞짜임, 제혀양턱짜임, 끼움촉짜임으로 좌경대

뚜껑 만들기, 4단계는 곡선통질, 마구리대로 연귀 접착면 대패로다듬기, 마대만들기, 마지막으로 5단계는 주먹장 사개짜임과 턱주먹장 사개짜임, 턱짜임으로 서랍 만들기를 하여 완성한다. 두 번째 습득 과정인 수납장의 제작기법은 삼매 연귀촉짜임, 삼매 제비철연귀촉짜임, 삼매 내다지연귀촉짜임,

Table 7. The Making Joint of the Picture Frame for the Beginner

쪽매이음 및 특징	이매 내다지연귀촉짜임 및 특징
 <p>가장 기본적인 짜임의 형태로 특별한가공이 없이 평편한 평면과 평면의 접촉으로 이루어진다(김 2015).</p>	 <p>주로 문틀과 액자 등에 사용되며 외부로 드러나는 부분 한쪽에만 연귀짜임을 사용하고 장부촉짜임을 적용하여 짜임의 강도를 높인 짜임이다(김 2015).</p>
이매 내다지연귀촉짜임 및 특징	턱짜임 및 특징
 <p>주로 문틀과 액자 등에 사용되며 외부로 드러나는 부분 양쪽으로 연귀짜임을 사용하고 장부촉짜임을 적용하여 짜임의 강도를 높인 짜임이다(김 2015).</p>	 <p>목재의 옆면을 따낸 턱에 다른 목재를 걸치거나 끼우는 짜임을 가리킨다(김 2015).</p>

사매 내다지연귀촉짜임, 턱주먹장 사개짜임 등이다. 수납장 제작의 1단계는 삼매 내다지연귀촉짜임, 삼매 제비철연귀촉짜임으로 기둥과 쇠목, 동자의 연결, 2단계는 삼매 내다지연귀촉짜임으로 문짝 만들기, 3단계는 사매 내다지연귀촉짜임으로 개판 만들기, 4단계는 주먹장 사개짜임, 턱주먹장 사개짜임으로 서랍 만들기, 마지막으로 5단계는 낙(烙)동법 오동나무 표면처리를 하여 완성한다. 전문가 과정의 마지막 습득 단계인 반단이 제작은 주먹장 사개짜임, 이매 제비철연귀촉짜임, 턱주먹장 사개짜임 등이다. 반단이 제작의 1단계는 도면 작성 및 자재산출, 재단, 2단계는 쪽매이음(집성판재) 만들기, 3단계는 주먹장 사개짜임으로 측널판과 앞널판, 뒷널판의 결합, 4단계는 이매 제비철연귀촉짜임으로 사다리 만들기 마지막으로 5단계는 주먹장 사개짜임, 턱주먹장사개짜임으로 서랍만들기를 하여 완성한다(Table 6).

따라서 전문가교육은 지금까지의 모든 과정의 짜임 기술을 이용한 색경, 수납장, 반단이 등의 제작으로 다양한 크기의 사개연귀짜임, 주먹장사개짜임, 연귀촉짜임 등과 복잡하고 구조를 이해하고 긴 제작과정에서 시행착오를 일으키지 않는 게 중요하다.

4. 김병수 명장의 교육과정의 단계별 짜임의 특성

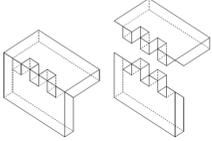
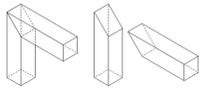
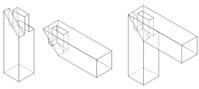
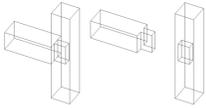
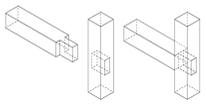
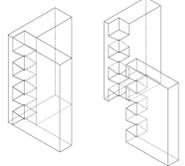
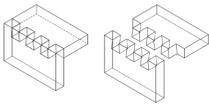
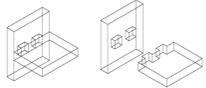
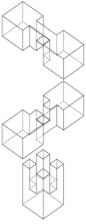
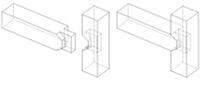
4.1. 초급교육과정 짜임

김병수 명장의 교육과정에서 가장 기초과정으로 기본 공구를 익힌 다음 전통목가구를 만드는데 있어서 가장 기본적이고 중요한 짜임에 의하여 사진 케이스를 완성하는 데 필요한 짜임을 말한다. 사진틀과 뒤판으로 구성된 사진케이스를 만들기 위하여 4개 연결부분의 사진틀에 2개 부분이 같은 다른 짜임으로 이매 내다지연귀촉짜임을 사용하였으며 액자의 뒤판을 만들기 위하여 쪽매이음으로 집성하여 판재를 만들었으며 턱짜임을 사용하여 뒤판을 만들어서 사진 등을 넣고 빼기 쉽도록 하였다. 따라서 이매 내다지연귀촉짜임, 쪽매이음, 턱짜임은 기초과정의 습득을 위한 교육이지만 전통목가구를 제작하는 목재가 가지고 있는 아름다운 나뭇결을 살리기 위한 가장 기초적이면서 고난이의 짜임 기술 습득의 기초단계이다(Table 7)(국립민속박물관 2004; 이 1996; 허 2002; Boyce 1988).

4.2. 중급교육과정 짜임

김병수 명장의 교육과정에서 중급교육과정으로 전통목가구를 만드는데 있어서 기본적이고 중요한

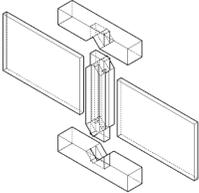
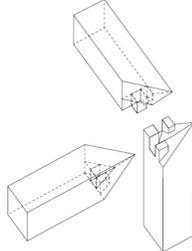
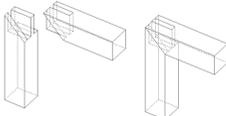
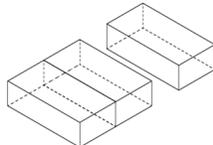
Table 8. The Making Joint of the Picture Frame for the Middle Level

주먹장 사개연구짜임 및 특징	연구맞짜임 및 특징
 <p>반단이와 궤의 틀에 사용되는 짜임으로 기둥을 사용하지 않고 판재와 판재만을 사용하여 외부로 드러나는 부분은 연구짜임을 사용하고 장부축이 손가락모양으로 교차된 것처럼 결합시킨 짜임이다(김 2015; 문 2014; Boyce 1988).</p>	 <p>두 개의 재목을 직각으로 이을 때 귀 끝을 맞추기 위하여 45°로 엮어 댄 것을 가리킨다. 문짝을 짤 때 흔히 쓰는 문번자의 연구짜임 중에서도 가장 원시적인 방법으로 꼽힌다. 접착제로 붙여도 튼튼하지 못하기 때문에 대나무 못을 박아 보완한다(문 2014; Boyce 1988).</p>
연구축짜임 및 특징	숨은장부축짜임 및 특징
 <p>주로 문틀과 액자 등에 사용되며 외부로 드러나는 부분은 연구짜임을 사용하고 장부축 짜임을 적용하여 짜임의 강도를 높인 짜임이다(김 2015).</p>	 <p>반다이 장부축짜임이라고도 부르며 장부축이 다른 부재를 반만 통과하여 외부로 장부축이 보이지 않는 짜임으로 기본적인 짜임 중 하나이다(문 2014; Boyce 1988).</p>
내다지장부축짜임 및 특징	턱주먹장사개짜임 및 특징
 <p>장부축짜임의 일종. 장부축이 다른 한쪽을 통과하여 외부로 장부축이 보이지는 짜임으로 기본적인 짜임 중 하나이다(김 2015).</p>	 <p>일반적인 주먹장 사개짜임과 달리 한쪽에 턱을 만들어 정면에서 보았을 때 짜임이 보이지 않게 하는 짜임으로, 주로 서랍에 많이 사용되는 짜임이다(김 2015).</p>
주먹장사개짜임 및 특징	통관쪽짜임 및 특징
 <p>반단이와 궤의 틀에 사용되는 짜임으로 기둥을 사용하지 않고 판재와 판재만을 사용하여 결합을 시키는 짜임이다. 축이 주먹을 권듯한 마름모의 형태로 나타난다(김 2015).</p>	 <p>판과 판의 결합 시 사용되는 짜임으로 장부축으로 인해 튼튼하게 결합된다(김 2015).</p>
기둥사개짜임/사괘물림 및 특징	이매 반연구숨은축짜임 및 특징
 <p>전통적인 한옥 건축물에서 기둥과 보를 연결하는 기법을 가리킨다. 혹은 가구의 모서리에 여러 갈래의 장부를 만들어 장부를 깎지 끼듯이 엇갈리게 하는 맞춤방법을 가리키기도 한다. 한국 전통결구법의 백미라 할 수 있으며 ‘화통맞춤’이라고도 한다(김 2015; 문 & 조 2014).</p>	 <p>일반적인 연구축이나 제비철 연구축짜임에서 그 꼬리모양을 자른 형태의 짜임으로 반연구라고 부른다(김 2015).</p>

짜임의 난이도에 의하여 향합, 서안, 뒤주의 순서로 완성하는 데 필요한 짜임을 말한다. 중급과정의 첫 번째 단계인 소품의 향합은 뚜껑, 내부 저장칸, 몸체, 바닥, 마대 등으로 이루어져 있다. 두 번째 단

계인 서안은 상판, 측판, 서랍, 밑판 등으로 구성되어 있다. 중급과정의 마지막 단계인 뒤주는 상판, 4개의 기둥과 앞판, 뒤판, 측판, 바닥판으로 구성된 몸체로 이루어져 있다. 이상의 짜임의 난이도에 의

Table 9. The Making Joint for the Middle Level

이매 제비철연귀촉짜임 및 특징	삼방연귀촉짜임 및 특징
 <p>제비초리 짜임이라고도 부르며 전통가구에서 T자형으로 결합되는 부분에 주로 사용한다(김 2015).</p>	 <p>연귀짜임의 한 종류로 전통가구의 사방탁자와 같은 끝부분에 3개의 각재가 만나는 부위에 사용된다(김 2015).</p>
삼매 내다지연귀촉짜임 및 특징	이매 내다지연귀촉짜임 및 특징
 <p>주로 문틀과 액자 등에 사용되며 외부로 드러나는 부분은 연귀짜임을 사용하고 장부촉짜임을 적용하여 짜임의 강도를 높인 짜임이다. “삼매”라고 하는 것은 짜임의 모양을 내기 위해 나뭇결방향으로 나무를 3번 컷는 것을 의미한다(김 2015).</p>	 <p>가장 기본적인 짜임의 형태로 특별한가공이 없이 평편한 평면과 평면의 접착으로 이루어진다(김 2015).</p>

한 구성은 초급교육과정의 쪽매이음의 집성 및 턱짜임을 적용하면서 향합의 주먹장사개연귀짜임, 서안의 통판촉짜임, 제비철연귀촉짜임, 숨은장부촉짜임, 내다지장부촉짜임, 턱주먹장사개짜임, 그리고 뒤주의 가장 난이도가 높은 사괘물림을 이매 내다지연귀촉짜임, 이매 반연귀촉짜임, 이매양턱숨은장부촉짜임 등을 적용하여 향합, 서안, 뒤주를 완성하여 전통목가구 제작의 높은 단계의 짜임 습득을 하게 하였다(Table 8)(국립민속박물관 2004; 이 1996; 허 2002; Boyce 1988).

4.3. 고급교육과정 짜임

김병수 명장의 교육과정에서 고급과정으로 전통목가구를 만드는데 있어서 기본적인 중요한 짜임의 난이도에 의하여 문갑, 사방탁자의 순서로 완성하는 데 필요한 짜임을 말한다. 고급과정의 첫 번째 단계인 문갑은 상판, 측판/측널, 서랍, 밑판 등으로 구성되어 있다. 다음 단계인 사방탁자는 기둥, 쇠목, 천판, 선반, 서랍, 여닫이문, 밑판, 측판으로 이루어져 있다. 중급교육과정의 가구보다 규모가 크면서 지금까지 사용한 짜임이 복잡하게 사용되었다. 주먹장 사개연귀짜임, 제비철연귀촉

짜임, 숨은장부촉짜임, 주먹장사개짜임, 턱주먹장사개짜임이 반복되면서 사방탁자에서는 삼방연귀촉짜임, 삼매내다지연귀촉짜임, 이매제비철연귀촉짜임, 턱주먹장사개짜임의 고난이 짜임을 반복하였다(Table 9)(국립민속박물관 2004; 이 1996; 허 2002; Boyce 1988).

4.4. 전문가교육과정 짜임

김병수 명장의 교육과정에서 전문가과정으로 전통목가구를 만드는데 있어서 기본적이고 중요한 짜임의 난이도에 의하여 좌경대, 수납장, 반닫이의 순서로 완성하는 데 필요한 짜임을 말한다. 첫 번째 단계인 좌경대는 뚜껑, 거울틀, 몸체, 서랍, 마대 등으로 구성되어 있다. 두 번째 단계인 수납장은 상판은 개판, 기둥, 서랍, 쇠목, 측판, 뒤판, 문변자, 여닫이문, 밑판으로 구성되어 있다. 반닫이는 천판, 지판, 앞판, 측판, 뒤판, 서랍 등으로 이루어져 있다. 지금까지 초급과정, 중급과정, 고급과정에서 습득된 모든 짜임의 기술을 적용 및 활용하여 제작된 것으로 가장 고난이도의 짜임이 반복되면서 응용하는 단계의 짜임들이다. 그림에서 보는 바와 같이 최고의 기술인 제혀양턱짜임, 끼움촉짜임, 삼

Table 10. The Making Joint for the Special Level

제허양턱짜임/제허쪽매 및 특징	끼움촉짜임 및 특징
<p>널 한쪽을 화살촉 모양으로 모를 내고 상대편에 홈을 파서 물린 것을 가리킨다(김 2015).</p>	<p>판재나 각재를 서로 접합하는 방식으로 양쪽 측면이나 모서리에 홈을 판 후 맞대고 그 사이에 홈에 딱맞는 목재를 끼워 연결하는 방법이다(김 2015).</p>
삼매 제비철연귀촉짜임 및 특징	사매 내다지연귀촉짜임 및 특징
<p>연귀촉짜임 중에서도 제비철연귀촉짜임의 일종으로 나뭇결 방향으로 3번 켜 모양을 내었다고 해서 “삼매”제비철연귀촉짜임이라고 부른다(김 2015).</p>	<p>연귀촉짜임의 일종으로 장부촉이 다른 한쪽을 통과하도록 하고 나뭇결 방향으로 4번 켜 모양을 내었다고 해서 “사매”내다지연귀촉짜임이라고 부른다(김 2015).</p>

매제비철연귀촉짜임, 사매내다지연귀촉짜임 등이 사용되어 습득되는 짜임들이다(Table 10)(국립민속박물관 2004; 이 1996; 허 2002; Boyce 1988).

5. 결 론

서부경남에서 대한민국 명장으로서 김병수 소목장이 한 평생 제작해온 작품세계를 분석하여 작품, 철학, 현재의 교육에 적용하여 한국전통목가구의 계승 보존 발전에서 가장 중요한 짜임 기술을 중심으로 단계별 교육과정을 분석해 보는 것이었다. 초등학교 졸업 후 소목장의 길에 입문하여 다른 길을 가지 않고 한국전통목가구 제작에만 몰두한 김병수 명장의 작품 관은 전통제작 기술을 잘 전승하여 후대에 많은 문하생에게 계승하고 현대생활에 적합한 가구로도 발전시키는 것이라고 말한다. 김병수 명장이 개발한 교육과정은 초급과정부터 중급과정, 고급과정, 전문가과정으로 3년의 기간 동안 10점의 단계별 가구를 제작하여 기술을 습득하는 것이다. 초급과정은 공구 만들기를 통한 대패 및 끌 등의 능숙한 사용 습득을 시작으로 하여 전통목가구 제작의 토대가 되는 액자를 만들고 중급과정은 향합, 서안, 뒤주, 고급과정은 문갑, 사방탁자, 마지막으로 전문가 과정은 좌경, 수납장, 반닫이를 제작하여 전통목가구 제작 기술을 습득

한다.

초급과정은 쪽매이음, 내다지연귀촉짜임(한면연귀, 양면연귀), 턱짜임, 중급과정은 주먹장사개연귀짜임, 통판촉짜임, 제비철연귀촉짜임, 숲은장부촉짜임, 내다지장부촉짜임, 턱주먹장사개짜임, 사괘물림을 이때 내다지연귀촉짜임, 이때 반연귀촉짜임, 이때양턱숲은장부촉짜임, 고급과정은 주먹장 사개연귀짜임, 제비철연귀촉짜임, 숲은장부촉짜임, 주먹장 사개짜임, 턱주먹장사개짜임, 삼방연귀촉짜임, 삼매내다지연귀촉짜임, 이때제비철연귀촉짜임, 턱주먹장사개짜임, 전문가과정은 제허양턱짜임, 끼움촉짜임, 삼매제비철연귀촉짜임, 사매내다지연귀촉짜임 등을 가구 제작에 적용하여 기술을 습득하도록 하였다. 이때, 삼매, 사매의 의미는 세로로 두 번, 세 번, 네 번 톱질을 하여 짜임이 만들어지는 것을 일컫는 것으로 김병수 명장이 작업하면서 습득해서 지금까지 사용하고 있는 용어이다. 이상의 교육과정 속에 단계별로 들어간 짜임 기술은 김병수 명장이 세운 교육체제로 이러한 교육과정의 이수로 인한 습득은 다른 교육에서는 습득하기 힘든 기술로 전통목가구를 제작하는 것을 넘어서 각자의 직업에서 현대적으로 응용하여 활용할 수 있는 기술로 여겨지는 바이다.

따라서 다음 논문에서는 이렇게 교육과정을 통하여 습득된 기술을 적용 및 응용한 현대 생활에

실용적이고 한국전통목가구의 아름다움이 표현된 현대적 스타일의 가구디자인에 대하여 연구할 것이다.

참 고 문 헌

- 국립민속박물관. 2004. 목가구. 대원사. 서울. 617-620쪽.
- 김병수. 2014-2015. 인터뷰: 작품관 및 전통목가구 제작 교육. 한송공방. 진주.
- 문선옥. 2014. 가구사전. 경상대학교 출판부. 274, 311, 318쪽.
- 문선옥, 조숙경. 2014. 실용가구용어사전. 경상대학교 출판부. 42, 48쪽.
- 이남호, 박희준, 임승택. 1995. Woodworking/Joinery. 도서출판 예경. 서울.
- 이종석. 1996. 한국의 목공예. 설화당. 서울.
- 허동국. 2002. 건축·인테리어 용어사전. 건축세계(주).
- Boyce. C. 1998. Dictionary of Furniture. Henry Holt and Company, Inc. New York. p. 156, 157.