

옹기장인의 옹기제작기술과 전통지식

김재호

안동대학교 민속학과 BK21플러스사업팀 연구교수

국문초록

이 연구는 옹기장인들의 옹기제작기술을 전통지식이라는 관점에서 접근한 것으로 구체적인 옹기제작기술 속에 전통지식들이 어떻게 내재되어 있는지를 살핀 것이다. 특히 옹기제작 관련 전통지식들이 어떤 범주들로 구성되어 있으며 제작기술과의 관계에서 어떤 양상을 띠는가 하는 점들에 주목한다.

옹기제작 과정은 크게 재료의 준비, 기물의 성형, 소성 단계로 나누어지는데, 매 단계마다 고유한 전통지식들이 존재한다. 먼저 재료준비 단계에서는 각종 흙에 대한 지식들이 주를 이룬다. 흙의 색깔과 성질, 좋은 옹기흙의 지역 분포에 대한 정보, 옹기 제작에 적합한 것으로 흙을 재조정하는 기술 등이다. 그리고 두 번째의 기물 성형단계에서는 물레의 구조와 형태, 흙을 쌓아올리는 데 필요한 기술, 각종 도구를 사용하는 방법, 완성된 형태의 옹기를 건조하는 기술 등이 주를 이룬다. 마지막으로 소성 단계에서는 가마에 대한 지식과 가마 제작 기술, 가마 내 옹기를 쟁이는 기술, 화목에 대한 지식과 불 때는 기술, 불의 종류 등이 주를 이룬다. 이들 지식들은 각각 별개로 존재하지 않고 상호 밀접한 관련을 맺고 있다. 이는 어느 한 과정이 잘못되어도 완전한 옹기의 생산이 어려워지기 때문이다.

지식의 내용을 중심으로 볼 때 이들은 재질·색상·형태·분포양상·용융점·강도·물리적 성질 등과 같은 과학적 범주에 속하는 것들이 많다. 하지만 이들 지식들은 공식적 제도교육과정을 통해 얻은 것들이라기보다는 비공식적인 도제교육을 통한 오랜 경험 속에서 터득한 것들이 대부분이다. 그리고 지식의 체계는 쉽게 드러나지 않는데, 주로 민속과학(ethnoscience)적 분류와 범주 속에서 이해될 수 있는 것들이 대부분이다. 이들 지식들은 유네스코 세계무형문화유산의 개념으로 보면 '자연 및 우주에 관한 지식' 범주에 속한다. 이와는 달리 신체와 사용 도구, 그리고 제작하고자 하는 기물을 일체화시켜 내는 것으로 '신체기술(body techniques)'이라 부를 수 있는 것들도 있다. 이에 대해서는 옹기장인들 스스로도 설명하는 데 어려움을 가지며, 그들이 굳이 설명을 하더라도 해당분야에 대한 경험과 식견이 없는 한 이해가 쉽지 않다.

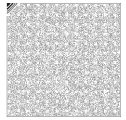
이러한 지식들은 습득 및 전승방식에 따라 구분해보면, '옹기 장인의 일반적 지식'과 '특정 옹기 장인만이 갖춘 고유한 지식'들로 구분할 수 있다. 그리고 지식이 갖는 축적된 시간의 깊이에 따라 '역사가 긴 지식'과 '최근에 만들어진 지식' 등이 있을 수 있다.

옹기제작과정에서 드러난 옹기 장인들의 기술과 전통지식은 재료의 준비과정에서부터 최종 완성품이 만들어지기까지의 전 과정에서 수많은 범주와 층위의 기술들이 긴밀하게 연계되어 있다. 이러한 양상은 '기술의 사슬(techniques chain)'이라고 할 만하다. 이때의 기술은 반드시 자연과학적 범주의 기술(techniques)만을 의미하는 것은 아니며, 솜씨(skill)를 비롯하여 장인들 스스로도 의식하기 어려운 습관적 행위들까지를 포함하는 다양한 층위의 기술과 지식들이라고 할 수 있다.

- 이 논문은 2012년 정부(교육부)의 재원으로 한국연구재단의 지원을 받아 수행된 연구임(NRF-2012S1A5B5A07036746).

주제어 솜씨, 기술, 기술의 사슬, 신체기술, 경험지식, 자연 및 우주에 관한 지식, 민속과학, 전통지식, 옹기 장인

투고일자 2015. 03. 31 • 심사일자 2015. 04. 15 • 게재확정일자 2015. 04. 29



I. 서론

오늘날의 산업기술은 대개 과학지식을 바탕으로 한다. 과학지식을 기초로 하여 다양한 산업기술이 개발되고 실용화된다. 하지만 전통사회의 삶은 대부분 그렇지 않았다. 전통적 기술은 반드시 과학적 지식을 바탕으로 하는 것이 아니었다. 열역학적 원리를 모르기도 온돌(구들)을 이용하였으며, 농학에 관한 지식이 없어도 농사를 지어왔다. 식품영양학의 지식이 없어도 식생활을 영위하였고, 건축학적 지식이 없어도 집을 짓고 다양한 주생활 문화를 발전시켰다. 점토를 이용해 옹기를 제작하는 기술 또한 그렇다. 이들은 모두 삶의 과정에서 누대를 통해 축적된 경험적 전통지식이 그 바탕을 이룬다.

전통지식(traditional knowledge)은 오랜 세월 다양한 삶 속에 축적해온 생활지식이자 전승지식이다. 전통지식은 문헌으로 전하는 것도 있긴 하지만 대개는 그렇지 못하다. 문헌에 기록되어 전하기보다는 사람들의 기억 속에 남아있거나 몸에 배어 있으면서, 필요 상황에 따라 의식적으로 또는 무의식적으로 생활세계에 작동되고 있는 문화로 전승되는 경험지식이다. 하지만 삶 속에서 오랜 세월을 거쳐 누적되고 혹은 걸러지고 다듬어지면서 형성되고 녹아든 것이기에 전통지식의 보유자는 물론이고 그것을 향유하는 많은 사람들이 그 가치를 잘 깨닫지 못하는 경우가 많다.

이런 맥락에서 전통지식은 오늘날 국제지적재산권 문제와 관련하여 활발한 논의들이 있다.¹ 세계지적재산권기구(WIPO)에서 정의한 개념을 정리해보면, 전통지식은 “전통적 맥락에서 지적활동과 발전으로부터 기인하는 노하우,

기술, 혁신, 관습, 교육 및 학습을 의미하며”, “세대간 전승되어 온 지적활동에 기인하는 역동적이며 진화하고 있는 것으로 반드시 노하우, 기술, 혁신, 관습, 교육 및 학습에만 한정되는 것은 아니고, 생물다양성, 전통적 생활양식 및 천연자원과도 관련이 있다.”라고 하였다. 그리고 협의로는 “자연과 밀접한 관계가 있는 것 중에서 집단에 의하여 세대를 거쳐 배양된 농업적 지식, 과학적 지식, 기술적 지식, 생태학적 지식, 의학적 지식 및 생물다양성에 관한 지식의 총체”라고 하였다.² 이러한 정의는 국가 간 발생할 수 있는 전통지식과 관련된 지적재산권의 분배에 대응하기 위한 것으로 전통지식을 민족 혹은 국가의 고유한 생활문화지식으로 간주하고 있음을 알 수 있다.

이 연구는 전통지식과 관련한 국제법적 개념을 다소간 포함하면서 민속학적 관점에서 옹기장인이 보유하고 실제로 활용하면서 전승시키고 있는 솜씨, 미적 의식, 행동방식까지도 포함하는 개념으로 전통지식을 설정한다. 특히 옹기제작이라고 하는 생산행위 속에 녹아있는 다양한 전통지식들의 존재양상들에 주목한다. 즉 전통옹기를 생산하는 장인들의 제작과정에서 어떤 전통지식들이 동원되고 그런 전통지식들이 어떻게 서로 연결되어 옹기라고 하는 전통 공예품이 완성되는지를 구체적인 작업방식과 제작과정을 통해 밝히고자 하는 것이 논의의 핵심이다.

이제까지 옹기에 대해서는 많은 연구들이 이루어졌다. 이들 연구는 학문적 성격상으로 볼 때 크게 3부분으로 나누어진다. 첫째는 미술사적 관점의 역사학적 접근이다. 이는 주로 옹기의 역사적 기원의 문제나 도자사적 갈래 혹은 고고학적 발굴 성과 등이 중심을 이룬다.³ 둘째는 옹기가

1 이에 대해서는 특허청·한국지식재산연구원, 2013, 「신지식재산의 동향분석 및 법적 보호방안 기초연구 - 전통지식 관련 국제적 분쟁양태 및 효과적 대응을 위한 연구」 「인프라 기초연구과제 최종보고서」를 참고하면 대체적인 경향을 잘 파악할 수 있다.

2 2012년 4월 세계지적재산권기구 정부간위원회(WIPO-IGC) 제21차 회의에서 작성된 초안인 option 1, 2를 재정리한 것임. 특허청·한국지식재산연구원, 앞의 보고서, pp.8~9.

3 대표적인 연구는 정명호, 1970, 『한국의 옹기점』, 문화재관리국; 정명호, 1973, 『한국 옹기점의 작업과정에 대하여(상)』 『미술사학연구』 119권, 한국미술사학회; 정명호, 1973, 『한국 옹기점의 작업과정에 대하여(하)』 『미술사학연구』 120권, 한국미술사학회; 정양모, 1990, 『옹기의 역사』, 다담; 윤용이, 1991, 『고려시대 질그릇(도기)의 변천과 특색』 『고려시대 질그릇』, 연세대학교출판부; 송재선, 2004, 『우리나라 옹기: 한국 옹기사』, 동문선 등을 들 수 있다.

갖는 조형성에 주목하여 미학적으로 접근하는 것으로 주로 도예 혹은 미술디자인 분야의 연구를 들 수 있다.⁴ 셋째는 용기를 제작하는 사람들에 초점을 맞추어 문화적으로 접근한 인류학이나 민속학 연구들이 있다.⁵ 이에는 용기 제작공방들이 모여 있는 용기마을이나 용기공방을 중심으로 용기제작기술과 공방운영방식 등이 중심을 이룬다. 이 때의 제작기술은 타림방법과 소성방식 중심의 용기제작기법에 해당하며 미시적인 분석은 아니다. 하지만 최근 용기의 성형과정의 작업순서분석을 통해 용기장인들의 제작기술과 관련한 행동들을 고찰한 연구가 있기도 하다.⁶ 이 연구는 용기장인들의 실제 제작과정을 현지조사하여 용기제작기술을 정리하고 그것을 토대로 기술행동들이 갖는 상호관계와 특징을 분석하였으며, 나아가 용기장인들의 기술 선택방식과 전략의 원리를 살폈다. 그렇지만 이 연구는 작업순서 분석을 단순한 행위분석 차원에서 접근하고 있어 용기장인들의 보유하고 있는 용기제작 관련 기술행동들이 갖는 지식의 체계를 드러내는 데는 한계가 있다. 즉 용기제작에 투여되는 용기장인들의 개별 기술행동들은 최종 완성품을 전제로 한 연속성과 상호관련성 속에서 이해되고 분석될 필요가 있는데, 개별 기술행동들이 갖는 전체적인 구조는 드

러나지 않는다.

이런 맥락에서 이 연구는 용기장인들의 제작관련 기술행동들을 단순히 작업순서상의 의미로만 파악하는 것이 아니라 용기 완성품을 전제로 한 기술과 지식의 체계를 이해하면서 각각의 기술행동과 제작과정들에 포함되어있는 전통지식들을 분석하고자 한다. 용기의 제작과정은 크게 태토의 준비, 성형, 소성으로 구분되는데, 이 연구에서도 크게 세 단계로 구분하여 제작과정을 정리하고, 이들 과정에서 이용되는 전통제작기술과 전통지식들을⁷ 분석한다.

용기장인들이 구현하는 전통적인 방식의 제작기술과 전통지식을 구체적으로 살피기 위해서는 현재 용기공방을 운영하는 장인들의 전통적인 방식의 용기제작과정을 분석하는 것이 필요하다. 이 연구에서는 청송, 김해, 예천, 울진, 울산 등지의 전통방식을 표방하는 용기공방들을 2010년~2012년에 현지 조사한 결과를 연구 자료로 한다. 그 중 전통방식을 나름대로 고수하거나 추구하는 용기장인들을 정리하면 다음과 같다. 청송 이무남, 김해 홍순탁, 예천 방진석, 울진 오재근, 울산 신일성, 조희만, 허진규 등이다.⁸ 이들 중에서 김해 홍순탁과 예천 방진석은 '챗바퀴 타림법'⁹ 이라고 하는 호남지역의 용기성형방식을 사용

4 대표적인 예는 한애규, 1980, 「용기의 조형성에 대한 연구」, 서울대학교원 석사학위논문; 김경한, 2003, 「조선시대 용기에 반영된 장식의 조형성에 관한 연구 -장식의 시각성을 중심으로-」, 「디자인연구」 13권, 상명대학교 디자인연구소; 김경한, 2003, 「경기도 용기 형태에 관한 조형적 특성연구」, 「디자인연구」 13권, 상명대학교 디자인연구소 등을 들 수 있으며, 이외에도 용기의 문양과 형태에 대한 많은 연구들이 있다.

5 대표적인 예는 광주직할시립민속박물관, 1992, 「광주 삼소동 신흥 마을 용기」, 광주직할시립 민속박물관; 배영동, 1997, 「용기의 제작기술과 판매방식」, 「역사민속학」 제6집, 역사민속학회; 유승훈, 2000, 「전북 부안 연동 마을의 용기 이용에 관한 연구」, 한국정신문화연구원 한국학대학원 석사학위논문; 안혜경, 2003, 「용기의 사용과 여성의 가사활동에 관한 연구 - 예천 금당실 사례를 중심으로」, 서울대학교 대학원 인류학과 석사학위논문; 이한승, 2009, 「청송 진안 마을 용기 생산의 변화 양상」, 안동대학교 대학원 민속학과 석사학위논문 등을 들 수 있으며, 이외에도 박성용 외, 2011, 「경북지역 용기의 문화지도」, 민속원; 배영동 외, 2011, 「용기와 모듬살이 : 외고산 용기마을」, 국립문화재연구소 등 많은 연구들이 있다.

6 박성용, 2014, 「용기장들의 물레 성형과정에 있어서 기술행동의 특징 : 흙가래 타림법과 챗바퀴 타림법의 기술과정 비교」, 「비교문화연구」 제20집 1호, pp.119~156.

7 전통적인 제작기술과 전통지식 간의 관계는 간략히 기술(technology)과 지식(knowledge)의 관계로 설명될 수 있다. 일반적으로는 지식(knowledge)의 구체적인 표현양상이 기술(technology)인 것으로 이해하는 경향이 강한데, 하지만 전통기술과 전통지식의 경우는 지식과 기술 간의 관계가 반드시 종속적인 것은 아니며, 기술을 통해 지식이 발전하기도 하고, 기술의 사용중단 내지는 단절로 인해 지식 또한 사라지기도 하면서 기술과 지식 간의 상호의존성 내지는 상호관련성이 매우 깊다고 할 수 있다.

8 이들 현지조사 결과물 중 울산의 자료들은 국립문화재연구소 편, 2011, 「용기와 모듬살이 : 외고산 용기마을」, pp.130~252에 게재되었으며, 그리고 김해, 울진, 예천의 자료들은 국립문화재연구소 편, 2012, 「도동곡 창곡 용기장」, pp.350~380에 게재되었다. 이 연구는 이들 자료들을 토대로 하였음을 밝혀둔다.

9 챗바퀴 타림법은 챗바퀴를 펼쳤을 경우 그 형태가 나무판자이고, 용기흙 역시 나무판의 형태로 만들어 사용하기 때문에 달리 '판장기법'이라고도 한다.



하고,¹⁰ 나머지는 모두 경상남북도 지역의 '흙가래 타림법'¹¹을 사용한다. 이들 두 기법은 용기성형제작의 중요한 전통 기술에 해당하며 각각 영호남을 대표한다. 따라서 이 연구의 대상이자 지역적 범주는 영호남지역에 한정한다.¹²

II. 재료 준비과정상의 전통 기술과 지식

용기를 제작하기 위해서는 먼저 재료인 흙이 준비되어야 한다. 용기장인들은 용기를 만드는 흙, 즉 용기흙(점토)을 간략하게 '질'이라고도 하며 그 질은 크게 2가지로 구분한다. 광물학이나 토양학적으로 보면 그것은 규석이나 규사 등의 석영성분이 많이 포함된 모래흙의 사질토와 점토광물이 성분의 주를 이루는 찰흙의 차질토인데, 이것을 용기장들은 여러 가지로 표현한다. 사질토를 가리키는 민속어휘에는 모래질, 서는질, 매질 등이 있고,¹³ 차질토를 가리키는 말에는 차질, 누운질, 웃는질 등이¹⁴ 있다.

이러한 용기흙의 2가지 구분은 용기장인들에게 있어서 용기제작과 관련한 많은 정보를 함께 담고 있는 고유한 인식체계에 속한다. 즉 용기흙이 가지는 성질에 대한 지식과 정보를 크게 2가지의 분류 속에 담고 있다고 할 수 있는데, 그 내용은 소성과정에서 용기흙이 어떻게 변화하는가 하는 것에 대한 지식이며, 그래서 용기제작을 위해서는 용기흙이 어떤 준비과정을 거쳐야 할 것인가 하는 것에 대한

판단을 하게 되는 것이고 그리고 그에 적합한 다양한 조치들을 사전에 가하게 된다.

용기장인들은 사질토와 차질토에 대한 다양한 전통 지식들을 갖고 있는데, 공통된 내용은 사질토일수록 고온의 열에 견디는 힘이 강하고 차질토일수록 그 반대라는 것이다. 이는 사질토일수록 고온에 잘 견디는 석영입자의 모래 성분이 많이 포함되어있기 때문이다. 그래서 사질토일수록 소성과정에서의 성공률은 높아진다. 가마의 불때기도 상대적으로 쉽다. 하지만 최종적인 완성품의 경우 점토의 입자가 굵어서 된장을 담았을 때 뿜는¹⁵ 경우가 많아 된장용기로서의 사용이 부적절할 수 있다. 대신 차질토일수록 성형이 쉽고 완성된 용기는 된장을 뿜는 경우도 거의 없다. 그렇지만 불때는 과정에서 어려움이 따른다. 고온에서 견디는 힘이 약하기 때문이다. 그리고 사질토보다는 차질토가 수축률이 크다.¹⁶ 그렇기 때문에 차질토의 용기는 소성과정에서 여러 변화들을 쉽게 겪기 때문에 그만큼 주의를 필요로 한다. 용기장인들은 고온에 잘 견디는 용기흙을 일러 '화도 火度가 높다'라고 하고, 그 반대를 '화도가 낮다'라고 하는데, 어떤 흙이든 모두 장단점이 있으므로 적절한 화도의 수준과 질의 용기흙을 용기장인 스스로가 선택하고 판단하여야만 한다. 따라서 용기장인에게 있어서 가장 필요한 1차적인 지식은 용기흙 즉 태토인 점토에 대한 것이라 할 수 있다.

좋은 흙 혹은 자신이 원하는 적절한 재질의 흙을 어

10 김해 홍순탁과 예천 방진식은 현재 운영하는 공방은 경남과 경북에 위치하지만 용기제작기술은 호남지역에서 습득한 방식을 이용하고 있다.

11 달리 '흙가래 타림법'이라고도 한다.

12 한국의 대표적인 전통 용기제작기술은 영호남 이외에도 제주도와 경기도, 그리고 충청도 등지에서도 전승되고 있는데, 경기도와 충청도는 영호남의 범주에서 크게 벗어나지 않으나 제주도의 경우는 특히 석요5窯의 사용과 유약의 미사용이라는 점에서 큰 차이를 보인다. 국립문화재연구소 편, 2012, 『도동공 창극 용기장』, pp.116~117. 이에 대해서는 향후 별도의 논의가 필요하다고 하겠다.

13 모래질은 모래가 많이 섞였다는 의미이고, 매질은 찰기가 상대적으로 부족하다는 의미이며, 서는질은 쉽게 무너지지 않는다는 의미가 포함된 민속어휘라고 할 수 있다. 용기장인들은 대개 매질이라는 용어를 많이 사용하는데, 김해의 홍순탁은 서는질이라고 한다. 서는질에 대해서는 국립문화재연구소 편, 앞의 책, pp.352 참조.

14 차질은 차지다는 의미이고, 누운질은 서는질에 대한 반대의 의미이며, 웃는질은 토질이 좋은 것을 일컫는 것인데, 김해의 홍순탁이 사용하는 용어로 원래는 전남 무안군 몽탄지역에서 사용하는 용어라고 한다. 국립문화재연구소 편, 앞의 책, pp.352.

15 이는 용기벽의 미세한 토양입자 사이로 수분이 새어나오는 것을 일컫는 말로 대개는 '뿜는다'라고 하기 보다는 '퐁는다'라고 표현한다.

16 용기흙은 대개 소성과정에서 10%~15%의 수축이 일어난다고 한다. 따라서 정확한 용량의 용기를 빚는 데는 이런 변화를 고려하여 성형하여야 한다.

디서 어떻게 공급할 것인가 하는 점은 옹기공방을 운영함에 있어서 대단히 중요하다. 기본적인 재료의 공급문제가 때문이다. 문제는 옹기장인 각자가 어떤 지식과 판단의 잣대로 자신들이 원하는 좋은 흙을 구하는가 하는 점이다. 좋은 옹기흙을 확보할수록 이후의 작업과정은 물론이고 최종 완성품의 성공률도 높아지기 때문에 옹기장인들은 모든 정보와 지식체계를 동원하여 좋은 흙을 판단하고 구하고자 한다. 대체적으로 많은 옹기장인들에게 알려진 좋은 흙은 경주의 안강토, 나주의 왕곡토, 예산토, 김제토, 제주토, 강진 칠량토 등인데,¹⁷ 이외에도 각 지역마다 고유하게 알려진 옹기흙들이 있고,¹⁸ 옹기장마다 선호하는 옹기흙이 나름대로 있기도 하다.¹⁹ 어떤 흙을 어떤 이유에서 사용하는지에 대해 김해 몽탄옹기 홍순탁 옹기장인의 사례를 들어보면 다음과 같다.²⁰

옹기흙은 주가 되는 것과 부차적인 것이 있다. 주 태토는 전남 나주시 동강면의 흙이다. 아버지²¹ 때부터 이곳에서 생산되는 흙을 사용하였는데, 이 곳의 흙은 화도 즉 불힘이 좋고 생옹기를 말리는 과정에서 생기는 병(갈라짐)이 적은 장점이 있다. 이런 흙을 '서는 질'이라고 한다. 부재료로서는 전남 무안군 해제면에서 생산되는 차질인데, 이 흙을 태토에 20-30% 배합하여 섞어 사용한다. 이는 '서는 질'의 태토가 갖는 한계 즉 점력을 보강하기 위해서이다. 몽탄

지역의 옹기장인들은 예로부터 좋은 옹기흙을 일러 '웃는 다'라고 표현하였다. 예로부터 '서는 질'의 '웃는 질'을 무안군 몽탄지역에서는 좋은 흙으로 간주하였다. 좋은 흙일수록 원토에 가는 실금이 나 있다. 그리고 좋은 흙일수록 손에 달라붙는 것이 적다고 한다.²²

옹기흙은 그 특성에 따라 화도와 점력, 사질토의 함량, 성형작업의 용이성, 소성과정에 있어서 수축률 등에서 많은 차이가 있기 때문에 옹기장인들은 이런 점들을 종합적으로 고려하여 태토를 선택한다. 위 사례의 홍순탁의 경우는 흙 성질에 맞추어 옹기의 바닥, 높이, 시욱(진)의 크기 비율이 모두 정해진다고 하며, 옹기의 크기를 재는 점검자가 아예 태토의 성질에 따라 다르다고 한다. 따라서 태토가 바뀌게 되면 점검자를 비롯한 옹기공방의 여러 도구들이나 각종 기준들도 모두 바뀐다. 그렇기 때문에 옹기흙의 선택과 교체 문제는 이후의 작업과정과 불가분의 연관성을 갖는다.

옹기흙의 좋고 나쁨에 대해서는 옹기장인 나름의 경험적 지식이 작용한다. 경상북도 청송군 진보읍의 이무남²³ 옹기장은 점토의 색을 주요한 판단의 근거로 인식하는데, 그가 판단하는 최고의 옹기흙은 다섯 가지의 색상을 띠는 오색토五色土라고 한다.²⁴ 이는 오색을 띠는 태토라는 것인데, 태토의 색이 다양하다는 것은 그만큼 다양한 성질을 포함하는 것으로 인식한다. 그렇기 때문에 이런 옹기흙은 성

17 2010년 울산옹기엑스포 특별전 로드관 전시 참조.

18 울산시 외고산 옹기마을에서는 예전에 울산에서 좋은 흙이 나서 이것으로만 사용하였다. 주로 대단위 아파트를 건설할 때 많은 흙이 생산되었는데, 하지만 오늘날에는 그런 토목공사가 흔치 않아 옹기흙의 자체 구입이 쉽지 않아졌다.

19 울산시 외고산 옹기마을의 허진규는 경남 산청군 생초면의 흙을 구입하여 사용하고, 청송군 진보면의 이무남은 인근의 오색토를 직접 채취하여 사용한다.

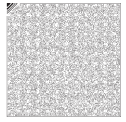
20 홍순탁(1971년 출생)은 전라남도 무안군 몽탄면 태생으로 몽탄옹기의 점주였던 홍영수洪永水(1934년 출생, 2009년 사망)의 아들이다. 그는 정확히 언제부터 옹기를 만들기 시작한 지 기억이 없으나 언젠가 보니 자신이 물레칸에 앉아 옹기를 만들고 있었다고 한다. 학교도 포기하다시피하고 옹기업에 종사하고 있으며, 2009년 아버지 홍영수씨가 작고한 후 김해로 이주하였다.

21 옹기장인 홍영수에 대해서는 이윤선, 2001, 「전남 무안군 몽탄면 일대 조사보고 : 몽탄의 옹기와 민중생활사 -몽탄면 몽강리 옹기장이 구술자료-」, 『남도민속연구』 7권, 남도민속학회, 이경아, 2008, 『홍영수 1934년 5월 15일생』, 눈빛출판사 등을 참조할 수 있다.

22 경상남도 김해시 진례면 송정리의 몽탄옹기 공방에서 홍순탁 제보(2012년 9월 25일).

23 경상북도 무형문화재 제25-가호 청송옹기장임.

24 오색토는 여타의 옹기흙보다 차지고 보드랍고 이물질이 적다고 하며, 흰색, 노랑색, 붉은색, 파란색, 회색을 띠는 흙이라고 한다. 흰색의 흙은 고열에서 잘 견뎌 옹기의 파손율이 적고, 노랑색은 찻물을 빨아들이는 성질이 아주 좋으며, 붉은색은 된장을 담았을 때 물을 뿜지 않고, 파란색은 옹기가 좋은 빛깔을 내게 하며, 회색의 흙은 타릴 때 힘이 좋다고 한다. 안동대박물관 · 청송군, 2010, 『청송 무형문화재 기록 보고서』, pp.21-23.



형이나 소성과정에서 일어나는 다양한 외부의 변화에 대해서도 정상적인 상태를 잘 유지하는 것으로 보아 좋은 흙으로 간주하는 것이다. 이와 달리 경기도 여주시 김일남²⁵ 용기장은 점토로 고리를 만들어 손가락에 감아보아 표면이 갈라지지 않는 것이 적절하며, 거위의 배설물과 같은 여러 색깔의 점토가 특히 좋다고 한다.²⁶ 손가락에 점토 고리를 감아보아도 표면이 갈라지지 않는 것은 그만큼 찰기가 있다는 것을 의미하며, 여러 색깔을 띠는 점토를 좋은 것으로 간주하는 것은 앞의 이무남과 경우와 동일한 이유라고 할 수 있다. 이렇듯 점토의 색깔이 좋은 흙을 가늠하는 주요한 잣대가 되는 것은 용기장인들에게 있어서 공통적이다. 그리고 이외의 점토에 대한 지식으로는 쪼대²⁷라고 하는 흙을 경상도 지역에서는 최고의 점토로 치는 경향이 있다. 이는 오랜 세월동안 경상도 용기장인들 사이에 전해 내려오는 전통지식이라고 할 수 있다.

차질의 점토는 석영 성분을 많이 포함한 사질토와 달리 다양한 물질이 포함된 상태인데, 그렇기 때문에 어떤 성질의 물질이 포함되었는가에 따라 그 색깔에 차이가 생기게 된다. 그러므로 용기장인들이 점토의 색깔에 따라 점토가 갖는 특성이나 성질을 파악하는 것은 일정부분 과학적 지식에 기반한 것이라 할 수 있다. 다만 용기장인들은 이러한 광물학적 지식을 교육을 통해 정식으로 공부하지는 않았지만 윗대의 선배들과 조상들로부터 전해 듣고, 또 자신들 스스로 실패와 성공을 통한 다양한 경험을 통해 하나하나 터득하고 축적해나간다.

하지만 용기장인이 판단하고 인식하는 최고의 흙을 늘 안정적으로 수급할 수 있는 것은 아니다. 그렇기 때문에 용기장인의 판단능력과 작업의 조건 등을 고려하여 일단

최선의 용기흙을 구할 수밖에 없다. 만일 구입한 용기흙이 자신들의 지식으로 판단하건데 정상적인 용기를 제작하기에 부족하다고 판단한다면 보완의 방법을 찾게 된다. 대표적인 방법은 여러 지역에서 생산된 것 혹은 여러 색깔의 용기흙을 섞어서 사용하는 방법과 좋은 흙이라 하더라도 가급적 숙성시켜서 사용하는 방법 등이 있다. 전자는 앞서 언급한 오색토가 좋은 용기흙이라는 것과 같은 맥락에서 이해될 수 있으며, 후자는 숙성의 과정을 통해 점토의 성질을 변화시키는 것이라 하겠다. 이는 밀가루 반죽과 같은 원리인데 숙성을 시킬수록 찰기가 더 커지는 것과 같다. 그래서 용기장인들은 생흙을 점토로 사용하는 예가 거의 없다. 대개는 미리 점토를 준비해두어 몇 개월 이상 숙성의 과정을 거친다. 어떤 경우는 몇 년 치를 미리 준비하여 비축해두고 숙성시키는 예들도 많다.

아무리 좋은 용기흙이라고 하더라도 원토 그대로는 용기를 만들 수 없다. 불순물이 많고 흙의 입자가 고르지 않기 때문이다. 그래서 예전에는 근애꾼이라고 하는 일꾼들이 흙을 발로 밟아 이기고, 곰팡매로 치고, 깨끼칼로 일일이 흙무더기를 얇게 깎아가면서 돌과 불순물 등을 정제하였다. 하지만 오늘날 이러한 정제작업은 마땅한 일꾼이 없어서 행하지 않고 토련기로 대체한다. 또한 많은 경우 흙공장을 통해 구입하여 사용하는 예가 대부분이라 용기흙을 정제하는 과정의 전승지식은 거의 사라지거나 중단된 상태라고 할 수 있다.

용기흙 이외의 용기제작에 필요한 주요한 재료는 약토와 재이다. 이들은 유약의 재료가 되는데, 이에 대한 전통 지식 또한 아주 다양하다. 이에는 우선 좋은 약토를 판단하는 지식이나 좋은 약토가 생산되는 곳에 대한 정보 등이

25 중요무형문화재 제96호 용기장인.

26 국립문화재연구소, 2010, 『용기장』, 민속원, pp.68-69.

27 쪼대는 '쪼대흙'이라고도 하는데 찰흙 가운데서도 입자粒자가 아주 작고 고우며 점도黏도가 높은 것을 말한다. 이는 '잔당' 혹은 '잔당흙'이라고 하는 보통의 붉은 흙(황토)과는 구분되는 매우 굵고 찰기가 있는 찰흙이다. 경상도 지역 용기장인들은 이 쪼대 성분이 많이 포함된 용기흙일수록 좋은 것으로 평가한다. 색깔은 붉은 색보다는 회색이나 미색에 가깝다. 쪼대로 용기를 만들면 점력과 힘이 좋아 아주 얇게 기벽을 쌓을 수 있으며 부채질할 때의 소리가 다르다고까지 한다. 울산 외고산 용기마을의 용기골도에 공방 허진규 제보, 국립문화재연구소 편, 2011, 『용기와 모듬살이 : 외고산 용기마을』, pp.192-193.

있고, 재의 경우도 어떤 재가 좋은지, 화목 원료와 재의 관계 등에 대한 지식 등이 있다. 그리고 제작하고자 하는 용기와 관련한 유약을 만들기 위한 약토의 종류와 사용, 그리고 약토와 재의 혼합비율에 대한 지식,²⁸ 질이 우수한 유약을 제작하는 방법 등이 있는데, 유약에 관한 전통지식 또한 그 양이 엄청나다.

Ⅲ. 성형과정상의 전통 기술과 지식

용기의 기벽을 성형하는 전통기술에는 두 가지가 있다. 앞서 서론에서 간략히 언급하였듯이 흙가래 타림법과 첻바퀴 타림법이다. 전자는 경상도 지역에서 그리고 후자는 전라도 지역에서 주로 이용되는 기법이다. 흙가래 타림법은 준비된 용기흙을 떡가래와 같이 만들어 이를 이용하여 기벽을 차곡차곡 쌓아올리는 방법이다. 그에 비해 첻바퀴 타림법은 용기흙을 첻바퀴와 같은 판장을 만들어 이어서 붙여 올리는 방법이다. 동일한 형태와 크기의 용기를 빚는다고 가정할 때 흙가래 타림법보다는 첻바퀴 타림법의 소요 시간이 보다 짧다고 한다. 그런 점에서 흙가래 타림법보다는 첻바퀴 타림법이 보다 효율적이라고 할 수 있다. 하지만 흙가래 타림법을 고수하는 용기장인들은 소성까지 마친 최종 완성품을 비교할 때 부채질을 상대적으로 더 많이 한 흙가래 타림법이 기벽을 더 견고하게 하여 상대적으로 우수한 질의 용기를 생산할 수 있다고 한다. 이는 경상도지역 용기장인들의 주장인데, 대체로 용기장인들은 자신들의 제작 방식을 최선이라고 보는 경향이 강하다. 하지만 객관적으로

볼 때 용기제작기법 간의 우수성 비교는 판단하기 어려우며, 용기장인들은 기법의 우수성에 근거하여 제작기법을 선택하는 것이 아니라 자신이 체득하여 전승하고 있는 그 기술을 중심으로 용기를 제작하는 경향이 강하다고 하겠다.

다른 민속공예품의 제작도 그렇지만 용기 역시 성형 작업에 임하기 전에는 장인은 최종 완성품에 대한 구상과 설계를 한다. 비록 건축설계도와 같은 것을 구체적으로 남기지 않는지라도 장인의 머리 속에서 구상을 하게 된다. 그 내용은 기본적으로 만들고자 하는 기물의 종류와 형태, 그리고 크기에 따라 구분된다. 용기의 종류는 크게 보아 독류, 단지류, 뚜껑류가 있고, 기타 똥장군, 시루 등의 특이형이 있을 수 있는데, 용도와 크기 그리고 소성시 가마에 쟁이는 위치 등에 따라 다시 세분되기 때문에 하나의 용기공방에서 생산되는 용기의 전체 종류는 수십 가지가 된다.²⁹ 물론 용기장인은 이들 수십 종의 용기들을 제작함에 있어서 각각 어떤 방식과 기술이 필요한 지를 잘 알고 있으며, 작업에 임하기 전에 필요한 도구와 재료 등을 미리 챙기게 된다.³⁰ 가장 일반적인 종류의 하나인 독의 경우를 예로 살펴보면 다음과 같다.

독을 구조적으로 크게 <그림 1>에서처럼 3부분으로 나누어진다. 아래 부분에서부터 밑골, 중골, 막골의 형태적 구조를 띠게 되는데,³¹ 이들 각 부분은 제작에 있어서도 기술적으로 각기 다른 중점사항들이 요구된다. 밑골은 용기의 바닥과 기벽이 결합되는 곳으로 핵심적인 기술은 기벽과 바닥의 견고한 접합이다. 주요한 기술인만큼 이를 이르는 용어도 별도로 있는데, 영남지역에서는 ‘고역 돌리기’ 혹은 ‘고

28 용기에 사용하는 유약은 용기장인에 따라 약토와 재의 혼합비율이 각기 다르다. 이에 대한 정보를 용기장인들은 가급적 타인들에게 누설하지 않으려고 하는데, 자신들의 고유한 기술로 인식하는 경향이 크다.

29 용기의 종류와 분류에 대해서는 김재호, 2009, 「용기 생산자 중심의 민속분류체계와 문화지도」, 『민족문화논총』 42호, 영남대 민족문화연구소, pp.125~164.

30 청송군 진보읍 이무남 장인의 경우 자신이 제작하는 용기의 종류는 대략 40여 가지에 이른다. 각각의 간략한 제작방법에 대해서는 안동대박물관·청송군, 앞의 책, pp.26~76.

31 용기의 부분을 밑골, 중골, 막골로 지칭하는 것은 영남지역의 방식이며, 호남지역에서는 밑타래미, 중타래미, 시욱타래미라고 한다. 밑골은 그 모양이 대접과 흡사하다고 하여 청송의 이무남 장인은 ‘대접골’이라고 명명한다. 시욱은 용기의 전을 가리키는 호남지역의 방언이다. 이외에도 각종 성형도구들을 가리키는 용어들 역시 영남과 호남 간에 차이가 있다. 부채와 도개는 영남지역에서 사용하는 용어이나 호남지역에서는 수레와 조막(혹은 조마)이라고 부른다. 이 글에서는 혼란을 피하기 위해 영남지역의 용어를 중심으로 사용하며, 필요에 따라서는 호남지역 용어를 병기하기도 한다.

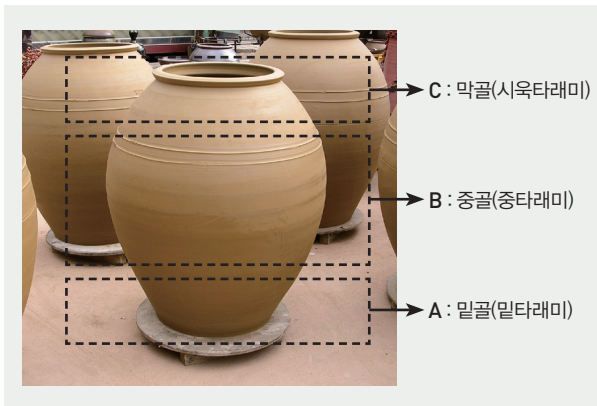


그림 1. 용기의 형태구조와 부분명칭

역 돌린다.'라고 하고, 호남지역에서는 '깡이 붙인다.'라고 한다.³² 견고한 결합이 이루어져야 되기 때문에 덧대는 흙이 많아 밑골의 기벽은 중골보다는 다소 두꺼운 것이 특징이다.

그리고 용기의 바닥 크기는 용기의 전체 크기와 밀접한 관련을 갖는다. 흔히들 용기 바닥 지름이 손가락 한 마디만 더 커져도 완성된 용기의 크기는 엄청나게 커진다고 한다. 용기의 기벽은 위로 갈수록 벌어지면서 넓어지기 때문이다. 그렇기 때문에 용기의 용량을 정함에 있어서는 용기 바닥의 지름 크기를 어느 정도로 할 것인지가 대단히 중요하다. 따라서 이에 대해서는 경험적 통계를 용기장인마다 갖고 있으며, 구체적으로는 용기바닥의 지름을 재는 점 검대로 표현된다. 독립의 경우 용기바닥 지름크기가 손가락 한 마디 정도의 차이가 날 때 최종적으로 대략 서너 대가 정도의 차이가 있는 것으로 확인된다.

다음으로 중골 부분은 용기의 몸체를 이루는 것으로 기벽으로만 이루어진다. 기벽은 가능한 얇게 제작하는 것이 관건인데,³³ 기벽이 두꺼워지면 용기흙도 많이 소요될 뿐만 아니라 최종 완성품의 무게가 무거워져서 이동에 어려움이 있다. 특히 전통사회의 경우 이동수단이 인력에 주로 의존하였기 때문에 더욱 그러하였다. 그리고 기벽이 두꺼우

면 소성과정에서도 여러 가지 어려움이 따른다. 소성시간이 오래 걸릴 뿐만 아니라 소성 상태를 파악하는데도 어려움이 있다. 이런 이유에서 용기의 기벽은 되도록 얇게 만드는 게 좋은 것으로 용기장인들은 판단한다. 그래서 전통사회에서는 용기의 기벽을 얇게 만들 수 있는 장인일수록 그 기술도 뛰어난 것으로 인정되었으며, '용기는 풀잎처럼 얇아야 한다.'는 옛말이 회자되었다.

기벽 제작기술은 크게 타리기와 부채질, 그리고 근개질로 이루어진다. 흙가래를 이용하던 판장흙을 이용하던 먼저 기벽을 쌓고 부채질을 통해 대략적인 형태를 잡으며 마지막으로 근개질을 통해 표면을 마감하는 것이다. 이는 타림을 올릴 때마다 반복적으로 행한다. 부채질과 근개질은 대개 2차에 걸쳐 행한다. 1차 부채질을 통해서는 용기의 형태를 잡고, 2차는 1차에서 행한 부채질 자국을 지우면서 기벽의 표면을 정리하는 것이다. 부채는 앞뒤면의 문양이 서로 다른데, 돌을 문양이 있는 것으로 1차 부채질을 하고, 2차 부채질은 그 반대인 민무늬로 한다. 2차 부채질의 강도는 1차 부채질보다 약하다. 이어지는 근개작업 역시 기벽의 표면을 다듬는 과정이다. '쳐올리기'와 '쳐내리기' 방식으로 근개질을 한다. 달리 '훑는다.'라고도 하는데, 훑어 올리거나 훑어 내리듯이 근개질을 하기 때문이다.

처음 타림한 상태의 기벽두께는 대략 1.2~1.3cm 정도 인데, 부채질을 통해 그것의 반 정도까지 줄어든다. 부채질은 조막과 짝을 이루어 행하게 되는데, 조막은 기벽의 안쪽에 대고 부채를 이용해 기벽의 바깥쪽을 함께 맞두드린다. 이는 대단히 어렵고 중요한 작업으로 조막과 부채가 맞닿는 각도나 위치에 따라 기벽의 높이가 변하고 기벽의 둘레가 부풀려진다. 이런 점을 일러 장인들은 '용기를 빚는 것은 흙을 푸는 것이다.' 라고 이야기한다. 이 때 부채질이나 근개질은 기벽 안쪽에 대고 있는 '안 손'의 역할이 중요하다. 조

32 필자가 현지조사를 통해 확인하지는 않았으나 충청지역의 경우도 '고역 돌리기'라는 용어를 사용한다고 한다. 박성용, 2014, 「용기장들의 물레 성형과정에 있어서 기술행동의 특징: 흙가래 타림법과 첻바퀴 타림법의 기술과정 비교」, 『비교문화연구』 제20집 1호, 서울대학교 비교문화연구소, pp.126, 주 7번.

33 중골 기벽 두께는 밑골이나 막골보다 훨씬 얇게 만드는데, 밑골의 두께는 1.5cm 정도이고, 중골은 1.0cm 미만이며, 막골은 1.5cm 정도가 되는 것이 일반적이라고 한다. 울산시 온양읍 외고산 용기마을의 용기골도에 공방 허진규 제보, 국립문화재연구소 편, 앞의 책, p.198.

막을 잡은 ‘안 손’은 바깥에서는 보이지 않지만 실제로 바깥 손을 조정하는 기능을 한다. ‘안 손’이 가는대로 바깥 손은 따라갈 뿐이다.³⁴ 그래서 관찰자의 입장에서 보면 부채를 이용해 기벽의 외부를 두드리기에 이 작업을 부채질이라고 부를 수 있지만 용기장인의 입장에서 보면 그렇지 않다고 할 수 있다. 오른손의 부채질은 단순히 기벽 안에 대는 왼손의 조막을 따라갈 뿐이며, 조막을 어디에 어떻게 대는가 하는 것이 보다 중요하다. 곧 조막을 어디에 어떻게 대느냐에 따라 기벽의 두께나 높낮이 혹은 폭이 조정된다. 이는 용기장인이 아니고서는 인지하기 어려운 제작기술로 오랜 기간 숙련과정을 거쳐 경험적으로 몸이 터득한 신체기술(body techniques)이다.³⁵ 이러한 신체기술의 내용은 언어로 설명하는 데 한계가 있으며, 머리로 숙지를 하더라도 행동으로 곧 실천하기에는 어려운 점이 있다.

그리고 기벽을 쌓는데 있어서 중요한 기술의 하나는 <그림 2>에서처럼 타림의 마지막에는 반드시 기벽 안쪽으로 막음을 한다는 것이다. 이 막음질은 용기흙을 기존의 타림에 덧대는 것으로 ‘마군다’, 혹은 ‘덧방’이라고도 한다. 이 기술은 마지막 타림에 흙을 덧붙여 주어 부채질로 기벽이 얇아지더라도 제 형태를 유지할 수 있도록 하며, 다음 타림을 추가해 올릴 때 기벽의 안정성을 유지시켜 주는 기능을 한다. 이는 타림 과정에서 빠뜨릴 수 없는 매우 중요한 기술의 하나이다.

마지막으로 막골 작업은 용기의 성형을 완성하는 과정인데, 밑골과 중골은 모두 전체적으로 용기의 몸체를 넓히고 키우는 작업이 주를 이룬다고 한다면, 막골은 그 반대로 서서히 좁혀나가는 것이며 마지막으로 전을 잡아 용기의 형태를 완성하게 된다. 소비자인 일반인들은 용기에서



그림 2. 덧방 (최호식 사진)

전이 갖는 역할이나 기능을 잘 이해하지 못하나 용기를 전문적으로 제작하는 장인들은 용기에서 전이 대단히 중요한 것으로 인식한다. 그들은 전의 형태나 크기 혹은 높낮이에 따라 용기의 용도가 정해지기도 하고³⁶ 전으로 인해 소성과정에서 용기가 비로소 안정적인 상태를 유지할 수 있다고 본다. 용기에서 전의 역할은 특히 가마에서 고온으로 소성될 때 용기 형태를 유지시켜주는 기능을 한다고 한다. 1,100℃ 정도가 되면 용기의 점토는 녹아 자화(磁化)되는데, 이 때 전이 없으면 용기는 고온에 견디지 못하고 쉽게 주저앉게 되어 무너지는 경우가 많다고 한다. 그래서 전을 제대로 잡는 것이 대단히 중요하다고 하며, 전을 잡는 것을 보면 용기장인의 수준이 그대로 드러난다고도 한다. 그리고 기벽은 우그러진 상태라 하더라도 전만 제대로 잡힌 것이라면 용기로서의 기능을 할 수 있으나, 전이 잘못된 것은 용기로서의 기능을 제대로 할 수 없는 것으로 간주한다. 그런 점에서 전은 용기 성형의 마지막이자 얼굴로 간주하는 경향이 강하다.

34 울산시 온양읍 외고산 용기마을 일성토기 신일성 제보, 국립문화재연구소 편, 앞의 책, pp.153-154.

35 신체기술(body techniques)은 프랑스 인류학자 마르셀 모스(Marcel Mauss)가 처음 사용한 개념으로 신체를 이용해 기계적 물리적 화학적 특정 결과를 얻는 기술이라고 정의되는데, 이는 각 사회별 인간이 전통적으로 신체를 사용하는 방식이며 습관화된 성향이 있다고 하였다. 신체기술에 대한 소개는 박성용, 앞의 논문, p.129; 홍서연, 2011, 『민속기술民俗技術의 인지적 양상과 의례적 성격』 『민속학연구』 제28호, 국립민속박물관, pp.13-14.

36 거의 동일한 형태와 크기인 독이라도 전의 아가리가 넓은 것은 물독이고, 좁은 것은 장독이 되며, 전의 넓이가 비슷한 경우에는 전의 높이가 높은 것이 장독이 되고 낮은 것은 물독이 된다. 그 이유는 물독은 수시로 바가지를 이용해 물을 퍼내기 때문에 아가리가 넓어야 하고 대신 장독은 장배를 씌어 보관하여야 하기 때문에 아가리가 좁을수록 좋기 때문이다. 그리고 장독은 장배를 씌어 아가리를 묶어 봉해야 하기 때문에 전이 높아야 하고 물독은 굳이 그럴 필요가 없다. 하지만 이러한 점들은 특정 지역의 하나의 경향이라고 할 수 있으며, 전의 모양과 크기가 용도와 관련성이 깊긴 하지만 반드시 지역적으로 동일한 것은 아니다.



옹기의 성형기술에는 장인의 손과 다리를 대신하는 도구들이 연속성을 가지고 사용된다. 물레를 비롯하여 부채(수레), 조막(돌못, 도개), 근개(홀태, 독홀태, 안근개, 바깥근개), 물가죽, 가새, 들보(독바지) 등의 다양한 도구들이 사용되는데 이것들의 제작과 사용에도 모두 고유한 장인들의 전승지식이 담겨있다. 특히 물레는 옹기의 제작에 있어서 대단히 중요한 도구이다. 회전의 원리와 효과를 이용하는 것이 옹기성형의 기본이다. 하지만 장인들은 그런 물레에 관해 학습을 통해 지식을 얻기보다는 직접적인 체험과 훈련을 통해 팔과 다리와 손을 숙련시켜 물레를 이용할 수 있도록 한다. 장인에게 있어 도구는 자신의 몸의 연장이다. 그래서 적절한 재질과 적절한 형태, 모양, 성질 등을 장인이 자신의 몸과 작업의 내용에 맞추어 제작하게 된다. 옹기성형도구를 제작함에 있어서 옹기대장들의 공통적인 경향은 방망이와 부채(수레), 조막(돌못, 도개)는 소나무를 재질로 하며 특히 흙과 접촉할 때 흙이 도구에 묻지 않도록 하거나 잘 닦지 않고 오래 사용할 수 있도록 제작한다. 그래서 특정 재질의 나무에 대한 정보나 성질 혹은 나무의 특정 부위나 방향이 갖는 특성 등에 대해 도구 제작과 관련한 고유한 지식들을 옹기장인들은 또한 많이 갖고 있다.³⁷

IV. 소성과정상의 전통 기술과 지식

옹기는 재료준비를 아무리 잘 하였더라도 그리고 성형을 아주 뛰어나게 하였다고 하더라도 소성과정에서 잘못되면 모두 허사로 돌아간다. 물론 재료준비과정과 성형과정 또한 잘못되었다면 소성과정 자체가 온전하게 이루어질 수도 없다. 그런 점에서 옹기 날그릇을 소성하는 과정은 옹기의 제작과정 중에서 가장 중요하다. 소성과정을 거치면서 장인이 목표했던 옹기가 비로소 완성되는데, 이제까지 사용한 기술과 지식들이 올바르게 되었으면 완제품의 수준이나

생산성이 높아지고 그렇지 못하였다면 저조해질 수밖에 없다. 그래서 옹기장인들은 소성과정에서 가장 신경을 곤두세우게 되며 또한 온갖 정성을 기울인다. 옹기 공방에서 제사를 올리는 경우는 가마에 불을 피우기 시작하기 전의 가마 고사가 유일하다.³⁸ 그만큼 소성과정이 옹기장인들에게 있어서 중요하다는 뜻이다.

소성과정에서의 가장 핵심적인 기술과 지식은 불을 때는 것이다. 그러나 불만 무조건 땀다고 하여 좋은 옹기가 만들어지는 것은 아니다. 옹기의 상태와 가마의 상태를 정확히 판단하여야 하고, 바람과 날씨 등에 맞추어 불의 양과 온도 그리고 시기 등을 적절히 조절할 수 있는 종합 지식을 필요로 한다. 흔히 소성작업을 시작한 옹기장인은 부모상을 당하여도 가마를 떠나지 못한다는 옛말이 있다. 그 이유는 소성작업 즉 가마 불때기를 실패하면 이제까지의 모든 노고들이 수포로 돌아가기 때문이다. 옹기 한 가마를 굽기 위해서는 오랜 준비과정과 작업시간 그리고 재료비와 인건비 등 많은 자본을 투자하여야 하는데, 소성작업이 실패할 경우 경제적 파산에 이를 수도 있기 때문이다.

그러기에 옹기장인들의 불에 대한 지식은 매우 특별하다. 불의 색깔과 온도와의 관련성 같은 상식적 수준의 지식 뿐만 아니라, 자신의 경험을 토대로 가마와 옹기의 상태 등에 따라 불의 조절을 어떻게 해야 하는 지에 대한 매우 치밀한 지식들을 갖고 있다. 가마 불 때기는 옹기공방의 성패를 좌우하는 것이기 때문에 옹기 성형을 전문적으로 하는 옹기대장과 달리 불을 전문적으로 피우고 관리하는 불대장이 따로 있기도 하다. 가마와 옹기 상태, 그리고 계절과 날씨 등에 따라 구체적인 불 때기의 방법은 딱히 원칙이 없다고 할 정도로 변화가 다양하며 그래서 불때기를 자신하는 옹기대장은 세상에 없다고들 한다. 흔히들 “옹기는 스승이 없다. 늘 불을 때면서 또 속는다.”라고도 한다.³⁹ 불때기를 비롯한 옹기제작기술은 머리로 배워서 아는 것이 아니라

37 김재호, '옹기장', 국립문화재연구소, 2013, 『도동곡 창극 옹기장』, pp.120~121.

38 가마고사에 대해서는 민경은, 2008, 『옹기점 운영의 생산·분배적 조건과 신앙풍속』, 『민속학연구』 제23호, 국립민속박물관, pp.153~156.

39 울산시 온양읍 외고산 옹기마을 일성토기 신일성 제보(2010년 7월 5일), 국립문화재연구소 편, 앞의 책, p.173.

자신이 실패와 성공을 통해 경험으로 조금씩 터득한다는 의미이다. 그만큼 경험적 지식이 중요하고 또 예상하지 못한 이변들이 많이 발생하는 것이 소성과정이라고 할 수 있다. 옹기의 소성 작업과 관련한 개략적인 원리는 다음과 같다.

소성작업에서의 불은 크게 3단계로 구분하여 조정하고 관리한다. 첫째는 가마와 옹기를 건조시키는 수준의 피움불,⁴⁰ 둘째는 옹기에 그을음이 생겼다가 다시 타는 수준의 중불,⁴¹ 셋째는 옹기의 유약과 흙이 녹아 자화(磁化)현상이 일어나는 한불이다.⁴² 한불단계에서는 가마 전체를 옹기가 녹는 수준의 고온으로 유지하기 어렵기 때문에 '창불때기'라는 방법을 통해 부분적으로 가열한다.⁴³

첫째 단계의 피움불은 가마와 옹기의 건조 상태에 따라 피우는 기간이 달라진다. 빠르면 2일, 길면 10일 이상 때를 경우도 있다. 가급적 오래 피움불을 유지하는 것이 옹기로 봐서는 가장 안정적이라 판단한다. 둘째 단계의 중불은 본격적으로 소성이 시작되는 것으로 가급적 온도를 서서히 상승시킨다. 대략 4일 정도가 소요된다. 초기에 옹기 표면에 그을음이 생기는 것을 '옷 입는다'라고 하고, 후기에 옹기의 그을음이 열에 의해 제거되는 것을 '옷 벗는다'라고 한다.⁴⁴ 셋째 단계의 한불 초기에는 옹기에 '불병'이 가장 많이 오는 시기로 특히 주의한다. '불병'은 옹기가 열에 견디지 못해 금이 가거나 깨어지는 현상을 일컫는다. 800℃를 전후한 시기에 많이 발생하는 현상인데, 이 온도를 넘어서면 옹기는 비로소 안정적인 상태가 되고 불 때기도 한결 쉬워진다고 한다. 마지막으로 창불은 최종적으로 옹기를 굽는 것으로 가마의 옆 벽에 설치된 창을 통해 화목을 투입하여 가마 내 일정공간의 옹기들을 차례차례 소성시키는 방식이다. 1,100℃가 되면 옹기는 녹기 시작하면서 자화(磁化)현상이 일어난다. 이 때 온도를 너무 가열하면 옹기는 녹아서 허물어

져 버리기 때문에 녹아내리지 않은 정도에서 자화현상이 유지되도록 하여야 한다. 그래서 그 순간의 포착과 유지 시간을 판단하기 쉽지 않다. 욕심을 부려 화목 하나를 더 투입하였다가 옹기가 무너져 내리는 경우도 있고, 반대로 덜 넣어서 옹기가 덜 익는 상태가 되는 경우도 있다. 이렇기 때문에 창불을 땀 때의 옹기공방 분위기는 초긴장 상태가 된다. 창불때기는 전체 소성작업 중에서도 최고의 기술을 필요로 하며 태토 준비과정에서부터 소성까지 모든 작업의 성패를 가르는 결정적 순간이 된다.

이렇듯 모든 순간을 오직 옹기장인의 감각과 경험에 의존해서 판단해야 하는 소성작업은 옹기제작과정 중에서도 가장 어려운 대목이다. 그렇기 때문에 옹기장인마다 지니고 있는 전통지식 또한 매우 다양하고 또 수준의 층위도 매우 다층적이다. 불을 부리는 기술은 옹기장인들에게 필수적이면서도 늘 어려운 과제였다. 불을 어떻게 조정하고 이해하는지에 대해 옹기장인의 체보를 들어보면 다음과 같다.

〈조사자 : 그렇기 때문에 불 잘 때는 사람일지라도 혹 남의 집에 가서 불을 때다 보면 실패하는 수가 생기겠네요?〉 그렇죠. 그런데 보면 유능한 사람들은 알 수 있어요. 금방은 몰라도 유심히 보면 아~ 이게 어떻게 불을 조정해 가야겠다는 계산이 나오죠. 그거 아니면 불을 못 때죠. 왜냐하면 전통굴(대포굴)에서는 전체 온도가 다르거든요. 굴 전체 온도가 아래위로 편차가 많이 나기 때문에 육감을 가지고 순간적으로 포착을 하여 옹기를 구워요. 순간적으로 어느 지점에 불이 약하다 싶으면 집중적으로 나무를 몇 가지 더 넣어주어야죠. 육감적으로 순간적으로 그게 포착이 안 되면 못 구워요. 셔틀에 굽는 것은 열 손실이 별로 없는데 전통굴은 열 손실이 엄청나게 많거든요. 이걸 말 가지고는 (설

40 달리 '핀불' 혹은 '핍불'이라고도 하며, 온도는 대략 200℃ 안팎이다.

41 온도는 대략 최고 500~600℃이다.

42 달리 '달음불'이라고도 하며, 온도는 대략 800~1,100℃정도이다.

43 '창불때기'에 대해서는 국립문화재연구소, 2011, 『옹기와 모듬살이 : 외고산 옹기마을』, 민속원, pp.169~178.

44 달리 '때 벗는다.' 혹은 '벗금간다.'는 식으로 표현하기도 한다.



명이) 안 돼요. 요행도 바라서는 안 되고, 옹기는 해 보면 요 행이라는 것이 없습니다. 뿌린 만큼 거두는 겁니다.”⁴⁵

불에 대한 지식은 결국 옹기소성에 필요한 온도의 조정 기술이 핵심이라고 하겠는데, 가마라고 하는 시설을 이용해 행한다. 따라서 옹기장인이라고 한다면 소성시설인 가마에 대한 지식 또한 당연히 필요하다. 하지만 가마를 쌓고 제작하는 기술은 쉽지 않아 대개 전문가가 따로 있다. 가마를 제작하고 설치하는 것을 ‘가마 박는다.’ 혹은 ‘조적한다.’라고 하는데, 이에 는 가마의 형태, 방향, 크기, 그리고 쌓은 방식 등에 대한 기초적인 기술과 지식뿐만 아니라 이것들이 갖는 불과의 관련성 등을 종합적으로 이해하고 판단하는 지식이 요구된다.

V. 옹기장인의 전통지식의 범주와 분류

옹기를 제작하는 과정 즉, 태토의 준비에서 성형작업 그리고 소성작업까지 이어지는 일련의 과정들은 모두 고유한 기술과 지식들의 연결고리로 이루어져 있다. 제작과정상 어느 하나만 잘못되어도 정상적인 옹기는 만들어질 수 없다. 그리고 개개의 기술과 지식들은 궁극적으로는 장인의 옹기를 보는 안목과 인식체계 그리고 그 수준을 반영한다. 그런 점에서 옹기장인들이 체득하고 있는 전통지식의 범주는 대단히 넓고 깊다. 어떤 때는 흙과 나무에 대한 지식이 사용되고, 어떤 때는 언어적 설명으로도 풀어내기 어려운 신체기술을 사용해야 하며, 또 어떤 때는 구조공학적인 상상력 속에서 옹기의 형태와 구조를 이해하고 그것을 흙이라는 재료를 이용해 형체를 완성시켜야 한다. 그런 점에서 옹기장인의 기술과 지식은 예술적이면서도 과학적이고, 육체적 행위이면서도 높은 정신적 직관력을 필요로 한다고 하겠다. 이러한

지식들은 대개 행위전승과 언어전승에 바탕을 둔 전통지식들로써 윗대로부터 혹은 실패와 성공을 거듭하면서 스스로 경험을 통해 체득하고 터득한 것들이라 하겠다.

이러한 옹기장인의 전통적 제작기술에 내포된 전통 지식들은 옹기의 제작과정상으로 볼 때 다음과 같이 분류될 수 있다. 앞서 언급하지 못한 것들도 포함하여 정리하면 다음과 같다.⁴⁶ 첫째, 재료준비 과정상의 기술과 지식으로 ① 흙의 색깔과 성질에 관한 지식, ② 좋은 옹기흙이 분포하는 지역에 대한 정보와 지식, ③ 옹기 제작에 좋은 상태로 태토를 만드는 지식, ④ 잣물과 약토에 대한 지식 등이 있으며, 이에 는 옹기장인들이 어떤 흙을 어떻게 채취하며, 어떤 과정을 거쳐 옹기의 재료인 점토를 준비하는가와 관련된 것이 주가 된다. 특히 옹기를 제작하기에 적합한 흙을 옹기장인들은 어떤 기준과 방법으로 구분하는가 하는 점은 대단히 중요한 지식에 속한다. 이에 는 점토에 대한 옹기장인들의 고유한 생태학적 지식과 다양한 민속과학(ethnoscience)적 지식의 범주들이 포함된다고 하겠다. 그런 점에서 옹기장인들은 점토에 대한 고유한 전통지식을 갖추고 있으며, 공통적으로 점토의 색을 주요한 판단근거로 이용하는 경향이 있다고 하겠다. 점토의 색깔은 토양의 성분과 밀접하게 관련되어 있으며 용융점(融點)의 화도(火度)나 점력(粘力) 등을 알려주는 기준이 된다. 따라서 점토의 색깔에 대한 지식은 옹기장인으로서 갖추어야 할 주요한 기본지식에 해당한다. 하지만 이들 지식의 구체적 표현은 장인이 거주하는 지역이나 살아온 경험의 차이에 따라 달라진다고 하겠다. 나아가 오로지 색깔만으로 점토의 성질이나 특성을 판단하지는 않으며 이후 이어지는 성형작업과 소성과정을 거치면서 점토의 색깔과 성질 간의 관련성을 보다 정치한 수준으로 검증하고 발전시켜 나가면서 점토에 대한 지식을 끊임없이 축적시켜 나간다고 할 수 있다.

45 울산시 온양읍 외고산 옹기마을 일성토기 공방에서 신일성 제보(2010년 7월 5일).

46 그렇다고 하여 이 글이 옹기장인이 갖고 있는 모든 전통지식을 망라한 것 또한 아니다. 전통지식의 수위를 어떤 수준으로 하느냐에 따라 그 범주와 내용들은 달라질 수 있다. 여기서는 전통지식의 개략적인 항목들과 종류들을 현지답사에 의존해 재구성한 것인데, 이 또한 연구자의 관점과 연구방법에 따라 달라질 수 있음을 전제한다.

둘째, 옹기 성형과정상의 기술과 지식으로 ①물레를 비롯한 제작 도구에 대한 지식, ②물레에 옹기흙이 붙지 않게 하는 기술, ③옹기에 대한 구조적 지식과 성형 기술, ④타림을 하는 기술, ⑤부채질과 근개 등을 이용한 기벽 표면을 정리하는 기술, ⑥기벽의 형태를 잡는 기술, ⑦전을 잡는 기술과 각종 전에 대한 지식, ⑧생옹기를 건조하는 기술과 지식, ⑨유약(잿물)에 대한 지식과 유약을 치는 기술 등이 있다.

이들은 특정 도구의 사용방법과 그 이유 등에 대한 전통지식들로 주로 구성된다. 도구의 사용은 제작상의 최종 결과물을 전제로 하여 이루어지며, 그런 점에서 도구는 이미 그 제작에서부터 예상되는 결과물과 연동되어 형태나 재질 혹은 크기 등이 결정된다. 따라서 어떤 도구를 사용하는가 하는 것은 그 자체로 중요한 지식이며 그러한 지식이 전제되지 않은 도구의 사용은 없다. 도구는 사용자가 도구사용의 방법이나 목적을 제대로 이해할 때 본래의 기능을 발휘할 수 있다. 특히 장인의 경우 자신의 신체 일부가 도구의 역할을 하는 경우가 많은데, 자신의 신체를 도구화하는 방법이나 수준에 차이가 있다. 그것은 어떤 누구도 대신할 수 없는 기술이자 지식이며, 머리로서 기억하는 것이 아니라 몸이 기억하는 지식이다.

셋째, 옹기의 소성과 관련한 기술과 지식으로는 ①가마에 대한 지식과 제작기술, ②가마 내 옹기를 쟁이는 기술, ③불을 조정하는 기술과 화목에 대한 지식, ④불의 종류와 특징 및 불 때는 기술 등이 있다. 이들은 대단히 종합적인 지식으로 개별적 단순 사실에 머물지 않고 원인 혹은 상태가 결과 혹은 조처와 서로 긴밀하게 연동되어있는 복합적인 지식이 주를 이룬다고 할 수 있다. 온도계가 없는 상태에서 불의 온도를 가늠하여야 하고, 그 상태의 불이 옹기에 어떤 영향을 미칠 것인지를 꿰고 있어야 하는 것이다. 화목과 불, 옹기와 가마 그리고 날씨 등을 종합적으로 읽어내는 기술과 지식이 있어야 하고, 예기치 못한 상황에 대처하면서 불을 조정하여 최종의 완성된 옹기를 만들어내야 하는 것이기 때문이다.

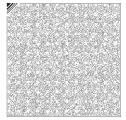
이렇게 불 때 옹기장인의 전승지식들은 대략 다음과 같이 범주화할 수 있다. 옹기제작기술은 원료의 준비에서부

터 성형, 건조, 소성 단계에 이르기까지 전과정이 수많은 기술과 지식들로 이어져 있다고 할 수 있다. 이는 유독 옹기만 그런 것은 아니며 대개의 공예제작은 모두 그렇다고 할 수 있다. 이에는 특정 대상물에 대한 재질·색상·형태·변화·용융점·강도·성질 등과 관련한 ‘자연과학적 지식’들이 기본적으로 포함되어 있으며, 이러한 지식들의 습득과정은 공식적 교육과정을 통한 것이라기보다는 비공식적으로 습득한 것이 더 많고, 상당부분은 일상생활과 문화적 전통 속에서 축적된 것들이라고 할 수 있다. 이러한 지식들은 오늘날 인류무형문화유산에서 개념화하고 있는 ‘자연 및 우주에 관한 지식’들이 주를 이룬다고 할 수 있다. 그리고 그 외에 솜씨들과 같은 기술들이 덧붙여서 옹기라고 하는 공예품을 완성시켜내는데, 이들 지식들과 기술은 대개 오랜 경험과 훈련 나아가 수많은 실패와 성공을 통해 비로소 터득한 경험지식들이 주를 이룬다고 할 수 있다.

이러한 지식들은 그 습득 및 전승방식에 따라 ‘지역공동체 중심의 전승지식’이나 ‘개인차원의 경험적 지식’으로 구분할 수도 있고, 습득한 지식이 갖는 축적된 시간의 깊이에 따라 ‘역사가 긴 지식’과 ‘최근에 만들어진 지식’들이 있으며, 지식의 적용 및 활용의 범위에 따라 ‘옹기장인들의 일반적 지식’과 ‘특정 장인만이 갖춘 고유한 지식’의 구분도 가능하다고 할 수 있다. 물론 이들 지식들은 개별적이 아니라 상호관련성을 맺고 있으며, 지식의 수준 및 층위는 장인의 수준을 포함하여 완성된 옹기의 질과 미학적 차원의 수준까지도 가능하게 된다. 따라서 뛰어난 장인일수록 전통지식의 범주는 광범위하며 그 수준 또한 일반인들은 잘 알지 못하는 고유한 점들이 있으며, 나아가 지식들간의 유기성과 복합성도 높다고 하겠다.

VI. 결론

이 연구는 옹기장인들의 옹기제작기술을 전통지식이라는 관점에서 접근한 것으로 구체적인 옹기제작기술 속에 전통지식들이 어떻게 내재되어 있는지를 살핀 것이다. 특히 옹기제작 관련 전통지식들이 어떤 범주들로 구성되어 있으



며 제작기술과의 관계에서 어떤 양상을 띠는가 하는 점들에 주목하였다.

옹기제작 과정은 크게 재료의 준비단계, 기물의 성형 단계, 소성 완성단계로 나누어지는데, 매 단계마다 고유한 전통지식들이 존재한다. 먼저 재료준비 단계에서는 각종 흙에 대한 지식들이 주를 이룬다. 흙의 색깔과 성질, 좋은 옹기흙의 지역 분포에 대한 정보, 옹기 제작에 적합한 것으로 흙을 재조정하는 기술 등이다.

그리고 두 번째의 기물 성형단계에서는 물레의 구조와 형태, 흙을 쌓아올리는 데 필요한 기술, 각종 도구를 제작하고 사용하는 방법, 완성된 형태의 옹기를 건조하는 기술 등이 주를 이룬다. 마지막으로 소성 단계에서는 가마에 대한 지식과 가마를 제작하는 기술, 가마 내 옹기를 쟁이는 기술, 화목에 대한 지식과 불을 효율적으로 때는 기술, 불의 종류와 가마에 불 때는 기술 등이 주를 이룬다.

지식의 내용을 중심으로 볼 때 옹기제작과정에서 포함된 전통지식들은 재질·색상·형태·분포양상·용융점·강도·물리적 성질 등과 같은 자연과학적 범주의 것들이 특히 많다. 하지만 이들 지식들은 공식적 제도교육과정을 통해 얻은 것들이라기보다는 비공식적인 도제교육을 통한 오랜 경험 속에서 터득한 것들이 대부분이다. 그리고 이들 지식들의 체계는 쉽게 드러나지 않는데, 민속과학(ethnoscience)적 분류와 범주 속에서 이해될 수 있는 것들이 대부분이다. 이들 지식들은 유네스코 인류무형문화유산의 개념으로 보면 '자연 및 우주에 관한 지식'이 주를 이룬다고 할 수 있다. 이와는 달리 성형과정에서 확인되는 독특한 지식과 기술들도 있다. 이들은 옹기장인의 신체와 사용 도구 그리고 제작하고자 하는 기물을 일체화시켜 내는 것으로 '신체기술(body techniques)'이라 부를 수 있는 것들이다. 이에 대해서는 옹기장인들 스스로도 설명하는 데 어려움을 가지며, 그들이 굳이 설명을 하더라도 해당분야에 대한 경험과 식견이 없는 한 듣는 이들도 이해가 쉽지 않다. 그리고 지식의 습득 및 전승방식에 따라 구분해보면, '옹기장인의 일반적 지식'과 '특정 옹기장인만이 갖춘 고유한 지식'들로 분류할 수도 있고, 지식이 갖는 축적된 시간의

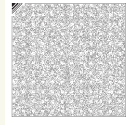
깊이에 따라 '역사가 긴 지식'과 '최근에 만들어진 지식'들의 구분도 가능하다.

옹기제작과정에서 드러난 옹기장인들의 기술과 전통 지식은 재료의 준비과정에서부터 최종 완성품이 만들어지기까지의 전 과정에서 수많은 범주와 층위의 기술들이 긴밀하게 연계되어 있음을 알 수 있다. 이렇게 수많은 기술들이 이어지고 연계되어 있기에 이러한 상태는 '기술의 사슬(techniques chain)'이라고 할 만하다. 이 때의 기술은 반드시 과학적 범주의 기술(techniques)만을 의미하는 것은 아니며, 솜씨(skill)나 무의식적으로 길들여진 습관적 행위, 일반인들은 알기 어려운 특정 사실에 대한 정보까지도 포함하는 개념이다.

이 연구는 전통지식이 무엇인가에 대해 옹기제작기술을 중심으로 구체적으로 살핀 것으로 이제까지 다소 모호하게 논의되었거나 체계화하지 못했던 전통지식에 대한 개념을 보다 명확하게 제시할 수 있었다. 나아가 전통지식에 대한 체계적 이해는 오늘날 국제적인 관심이 고조되는 전통지식과 관련한 지적재산권 논의에도 향후 일조할 수 있으리라 기대된다. 국제법상 가장 문제시되었던 핵심적 부분은 전통지식의 어떤 부분이 구체적으로 지적재산권의 대상이 되는가 하는 점인데, 이에 대한 혼란과 대처의 어려움은 실질적인 전통지식의 존재양상에 대한 연구가 구체적이지 못한 데서 기인한 것으로 여겨진다. 전통지식으로서의 지적재산권을 국제적으로 등록하여 경제적으로 유효하게 활용하기 위해서는 무엇보다도 전통지식이 존재하는 현장을 면밀히 조사하여 분석한 결과들이 필요하며, 이들 자료들을 토대로 하여 지적재산권을 행사할만한 가치가 있는 지식을 찾을 수 있을 것이다.

참고문헌

- 국립문화재연구소, 2013, 『도동곡/창극/옹기장』
- 국립문화재연구소, 2011, 『옹기와 모듬살이: 외고산 옹기마을』
- 국립문화재연구소, 2010, 『옹기장: 중요무형문화재』 제96호
- 국립문화재연구소, 2009, 『옹기를 만드는 사람들』
- 김재호, 2012, '전통 공예 기술, 옹기장', 『무형문화유산 자원조사연구』(무형문화유산 연구총서 3), 국립문화재연구소
- 김재호, 2009, 「옹기 생산자 중심의 민속분류체계와 문화지도」 『민족문화논총』 42집, 민족문화연구소
- 박성용, 2014, 「옹기장들의 물레 성형과정에 있어서 기술행동의 특징: 흙가래 타림법과 첩바퀴 타림법의 기술과정 비교」 『비교문화연구』 제20집 1호, 서울대학교 비교문화연구소
- 박성용, 2010, 「지역전통지식의 의미구성과 실천전략」 『민속학연구』 제26호, 국립민속박물관
- 배영동, 1997, 「옹기의 제작기술과 판매방식」 『역사민속학』 제6집, 역사민속학회
- 송재선, 2004, 『우리나라 옹기: 한국 옹기사』, 동문선
- 안동대박물관 · 청송군, 2010, 『청송 무형문화재 기록 보고서』
- 이경아, 2008, 『홍영수1934년 5월 15일생』, 눈빛출판사
- 정명호, 1970, 『한국의 옹기점』, 문화재관리국
- 특허청 · 한국지식재산연구원, 2013, 「신지식재산의 동향분석 및 법적 보호방안 기초연구 - 전통지식 관련 국제적 분쟁양태 및 효과적 대응을 위한 연구」(인프라 기초연구과제 최종보고서)
- 홍서연, 2011, 「민속기술民俗技術의 인지적 양상과 의례적 성격」 『민속학연구』 제28호, 국립민속박물관
- Cashman, Ray, ed. 2011, *The Individual and Tradition: Folkloristic Perspectives*, Bloomington: Indiana Univ. Press
- Roberts, Warren E., 1973, "Folk Crafts", Dorson, Richard M., *Folklore and Folklife*, The Univ. of Chicago Press
- Sayers, Robert, 1987, *The Korean Onggi Potter*, Smithsonian Institution Press
- Sturtevant, Willian, C., 1964, "Studies in ethnosience", *American Anthropologist* 66(3) Part 2



Techniques and Traditional Knowledge of the Korean Onggi Potter^{*}

Kim, Jae-Ho

Research Professor of BK21plus Team in Department of Folklore, Andong National University

Abstract

This study examines how traditional knowledge functions in the specific techniques to make pottery in terms of the traditional knowledge on the pottery techniques of Onggi potters. It focuses on how traditional pottery manufacturing skills are categorized and what aspects are observed with regard to the techniques.

The pottery manufacturing process is divided into the preparation step of raw material, the molding step of pottery, and the final plasticity step. Each step involves unique traditional knowledge. The preparation step mainly comprises the knowledge on different kinds of mud. The knowledge is about the colors and properties of mud, the information on the regional distribution of quality mud, and the techniques to optimize mud for pottery manufacturing.

The molding step mainly involves the structure and shape of spinning wheels, the techniques to accumulate mud, ways to use different kinds of tools, the techniques to dry processed pottery. The plasticity step involves the knowledge on kilns and the scheme to build kilns, the skills to stack pottery inside of the kilns, the knowledge on firewood and efficient ways of wood burning, the discrimination of different kinds of fire and the techniques to stoke the kilns.

These different kinds of knowledge may be roughly divided into three categories : the preparation of raw material, molding, and plasticity. They are closely connected with one another, which is because it becomes difficult to manufacture quality pottery even with only one incorrect factor.

The contents of knowledge involved in the manufacturing process of pottery focused are mainly about raw material, color, shape, distribution aspect, fusion point, durability, physical property, etc, which are all about science. They are rather obtained through the experimental learning process of apprenticeship, not through the official education.

It is not easy to categorize the knowledge involved. Most of the knowledge can be understood in the category of ethnoscience. In terms of the UNESCO world heritage of intangible cultural assets, the knowledge is mainly about 'the knowledge on nature and universe'. Unique knowledge and skills are, however, identified in the molding step. They can be referred to 'body techniques', which unify the physical stance of potters, tools they employ, and the conceived pottery. Potters themselves find it difficult to articulate the knowledge. In case stated, it cannot be easily understood without the experience and knowledge on the field.

From the preparation of raw material to the complete products, the techniques and traditional knowledge involved in the process of manufacturing pottery are closely connected, employing numerous categories and levels. Such an aspect can be referred to as a 'techniques chain'. Here the techniques mean not only the scientific techniques but also, in addition to the skills, the knowledge of various techniques and levels including habitual, unconscious behaviors of potters.

- This work was supported by the National Research Foundation of Korea Grant funded by the Korean Government(NRF-2012S1A5B5A07036746)

Keyword skill, techniques, techniques chain, body techniques, experimental knowledge, knowledge on nature and universe, ethnoscience, traditional knowledge, Onggi potter

Received 2015. 03. 31 • Revised 2015. 04. 15 • Accepted 2015. 04. 29