

Important Intangible Cultural Properties 55
Somokjang (Somok furniture making)

중요무형문화재 제55호
소 목 장

이 기록도서는 중요무형문화재 원형기록과 보존전승의 일환으로 발간한 보고서이다.

소목장(小木匠)은 건물의 창호라든가 목가구를 제작하는 목수를 말하는데, 무늬가 있는 나무를 가지고 자연스런 미(美)를 살리는 전통 목공예기법으로 자연환경과 주택구조 등을 고려하는 한국적 조형양식을 만들어 낸다. 소목장은 민속공예사적 가치를 인정받아 1975년에 중요무형문화재 제55호로 지정되었다.

이 책에서는 소목장 기능보유자 설석철과 전수교육조교인 이정곤, 김금철, 조화신 등 4인의 전통 제작도구 및 제작과정, 전승현황 등에 대한 기록을 내용으로 하고 있다.



National Research Institute of Cultural Properties



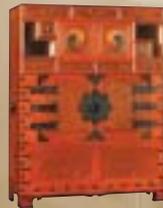
소목장

중요무형문화재 제55호

글 · 김삼대자

중요무형문화재 제55호

소목장



“중요무형문화재 기록도서”를 발간하며

이 책은 중요무형문화재의 원형을 보존하기 위하여 추진하고 있는 중요무형문화재 기록화 사업의 하나로 기획된 것입니다.

무형문화재는 그 대상의 형체가 없기 때문에 사람의 기능과 예능에 의해 전승됩니다. 그런 까닭에 유형의 문화재보다 쉽게 사회적·문화적 환경 변화에 노출되어 변형되거나 급격히 사라져 가고 있습니다. 이에 국립문화재연구소에서는 1995년도부터 중요무형문화재 개별 종목에 대한 실연 전과정과 역사적 전승양상 등을 사진 및 도면과 함께 수록하여, 지정당시 보고서의 한계를 뛰어 넘어 보다 학술적으로 보유자의 기·예능을 기록하였습니다.

이번에 발간하는 『소목장』에는 소목장 기능보유자 설석철과 전수교 육조교인 이정곤, 김금철, 조화신 등 4인의 전통 제작도구 및 제작과정, 전승현황 등 소목장 전반을 상세히 수록하고 있습니다.

모쪼록, “중요무형문화재 기록도서”가 전통문화유산을 지키고 유지하는 한편 중요무형문화재를 올바르게 전승해 나가는 기초자료로 활용되어 전통문화의 토대로 자리 매김될 수 있기를 기대합니다.

2003. 12.
국립문화재연구소

소 목 가 장



- I. 목물·목기의 역사 6
 - 1. 삼국 및 통일신라시대의 목물·목기 7
 - 2. 고려시대의 목물·목기 9
 - 3. 조선시대의 소목장과 그 기술의 보급 12
- II. 가옥의 구조와 소목 16
 - 1. 가옥의 구조 16
 - 2. 소목의 종류 19
- III. 가구의 재료와 제작공구 28
 - 1. 가구의 재료 28
 - 2. 가구의 제작공구 37

- IV. 가구의 제작과정 48
 - 1. 경상(설석철) 49
 - 2. 각계수리(설석철) 69
 - 3. 이층농(김금철) 88
 - 4. 이층문갑장(이정곤) 110
 - 5. 의걸이장(조화신) 132
- V. 소목장의 전승현황 152
- 참고문헌 180
- 영문요약 181



I. 목물 · 목기의 역사

나무를 다루는 장인을 목수라고 하는데, 목수에는 대목(大木)과 소목(小木)이 있다. 대목은 건축물의 가구(架構)를 짜는 공정을 담당하고, 소목은 목조가구(木造家具)나 목조기물(木造器物) 등을 담당한다. 이러한 대목과 소목의 분류는 중국 송(宋)나라의 이계(李誠·明仲)가 1103년에 편찬한 『영조법식(營造法式)』에 따른 것이다. 『영조법식』에는 총 12종류의 제작제도(製作制度)가 있는데, 이 중 대목 · 소목 · 조각(雕作) · 선작(旋作) · 죽작(竹作) 등이 목공과 관련된 분야이다.¹⁾

우리나라에서 목공예품이 언제부터 사용되었는지 그 명확한 시기는 알 수 없으나 문헌 기록과 출토 유물로 미루어 적어도 2,000여 년 전으로 거슬러 올라간다고 볼 수 있다.

중국의 사서인 『후한서(後漢書)』에는 우리 조상들의 목물 · 목기에 관한 내용이 다수 보인다. 이에 의하면 동이(東夷)들은 그릇으로 조두(俎豆)를 사용하였다. 부여국(夫餘國)에서는 장사 지낼 때에 괄(槨)을 사용하였고, 동옥저(東沃沮)에서도 장사 지낼 때에 큰 나무괄을 만드는데 길이가 10여 장이나 되었다. 그 한쪽 끝 부분을 열어 놓아 문을 만들고 식구들의 유골을 하나의 괄 속에 안치하는데, 살아 있을 때와 같은 모습으로 새긴 목상(木像)을 사람의 숫자대로 하였다.²⁾

1988년에 발굴 조사된 경남 의창군(창원) 다호리 유적(기원전 1세기~2

1) 이명중, 『영조법식』 2책, 법식 권6~12
2) 『후한서』, 동이열전, 서: 부여국; 동옥저.

세기)에서는 통나무 목관과 부장품을 담았던 죽협(竹簾: 대나무로 엮어 짠 상자)과 원형두(圓形豆) · 방형두(方形豆) · 유개통(有蓋筒) 등 목심칠기가 발굴되었다. 이곳에서 칠기가 발견되기 전에는 우리나라 칠기는 낙랑(樂浪)의 영향을 받은 것으로 이해되었다. 그러나 그 기형은 우리나라 남부지역 후기 무문토기의 흑색토기류인 두형토기(豆形土器), 통형토기(筒形土器) 등의 기형과 유사해 중국과는 다른 우리나라의 동시대 기형을 나타내고 있음이 확인되었다.

1. 삼국 및 통일신라시대의 목물 · 목기

삼국시대의 목물과 목기에 관한 문헌기록은 『삼국유사(三國遺事)』와 『삼국사기(三國史記)』에서 찾을 수 있다. 먼저 신라 및 통일신라의 기록으로는 궤,³⁾ 금갑(琴匣),⁴⁾ 목우사자(木偶獅子),⁵⁾ 벗나무통(櫻筒),⁶⁾ 상(床),⁷⁾ 궤장(廓杖)⁸⁾ 등의 목공예품 명칭을 들 수 있다. 백제의 기록으로는 서안(書案)을 들 수 있으며,⁹⁾ 고구려에는 부여신(夫餘神)인 하백(河伯)의 딸과 고등신(高登神)인 주몽(朱蒙)의 목상(木像)을 만들어 섬긴다는 기록을 들 수 있다.¹⁰⁾ 그 밖에 가야에도 탑(榻)과 상(床)의 목공예품 명칭이 나오는 데, 이를 통해 삼국시대에는 다양한 목공예품이 존재했음을 알 수 있다.¹¹⁾

3) 『삼국유사』 권1, 기이 1, 탈해왕; 『삼국사기』 권1, 신라본기 1, 탈해이사금.

4) 『삼국유사』 권1, 기이 1, 사금갑.

5) 『삼국유사』 권1, 기이 1, 자철로왕.

6) 『삼국유사』 권2, 기이 2, 경덕왕 · 총담사 · 표훈대덕.

7) 『삼국유사』 권5, 감동 7, 선올환생.

8) 『삼국사기』 권6, 신라본기 6, 문무왕 4년.

9) 『삼국사기』 권28, 백제본기 6, 의자왕 19년.

10) 『삼국사기』 권32, 잡지 1, 제사.

11) 『삼국유사』 권2, 기이 2, 가락국기.

한편 삼국시대에는 나무와 관련된 관청이 존재했는데, 신라에서는 마전(磨典: 杵人房) · 궤개전(機概典: 機盤局) · 양전(楊典: 司扮局) · 칠전(漆田: 食器房) 등이 있으며,¹²⁾ 백제에서는 11개의 내직(內職) 중에 목부(木部)가 포함되어 있었다.¹³⁾

834년(흥덕왕 9)에 제정된 법령에 의하면 신라는 신분에 따라 안장 길마에 자단과 침향 · 회양목 · 괴목(槐木: 회화나무) · 산뽕나무 등을 쓰지 못하도록 규제하고 있다.¹⁴⁾ 또한 신분에 따라 자단 · 침향 · 회양목 · 느릅나무 재목을 사용할 수 없다고 하여,¹⁵⁾ 나무의 특징에 따라 가구 재료의 우열이 정해졌음을 알 수 있다.

한편 고고학적 유물로 쌍영총 · 무용총 · 사신총 · 각저총 등의 고구려 고분벽화에는 평상 · 의자 · 탁자 등의 그림이 있어 당시 고구려인의 생활상을 엿볼 수 있다. 또한 300년경으로 추정되는 서울 석촌동 대형 토광묘 출토 목심칠기들은 쟁반 · 반(盤) · 사각반 · 이배(耳杯) 등으로 재료는 향나무로 확인되었으며, 외면은 흑칠(黑漆) 바탕에 주칠(朱漆)로 거치문대(鋸齒文帶)를, 내면은 흑칠이 주류를 이루고 있다. 특히 백제 무령왕릉(武寧王陵) 출토의 두침(頭枕)과 족좌(足座)는 백제 공예의 일면을 볼 수 있는 예라 하겠다. 신라의 것으로는 경주 금관총(金冠塚)에서 연화당초문칠합(蓮花唐草紋漆盒)이, 금령총(金鈴塚)에서는 칠잔 · 평저칠발(平底漆鉢) · 고배(高杯)가, 식이총(飾履塚)에서는 이배가, 서봉총(瑞鳳塚)에서는 칠잔 · 합이, 천마총(天馬塚)에서는 주칠화잔(朱漆畫盞) · 동명칠잔(董銘漆盞) · 주칠조형배(朱漆鳥形杯) · 압형배(鴨形杯) · 칠고배(漆高杯) · 유개표자형칠기(有蓋

杓子形漆器) · 봉두식주칠화각배(鳳頭飾朱漆畫角杯) · 칠원반(漆圓盤) · 은장주칠칠절반(銀裝朱漆七折盤)이, 황남대총에서는 칠잔 · 마랑명칠잔(馬朗銘漆盞) · 원통형칠잔 · 동명칠이배(董銘漆耳杯) · 사절방합(四折方盒) · 평저칠합(平底漆盒) 등이 출토되었다. 또한 안압지에서는 호비칼로 판 두레박과 벼루 · 합 · 반류의 목심칠기가 출토되었는데, 이 칠기들의 목심은 두 가지 제작 방식을 보인다. 첫째는 호비칼로 파거나 같이틀로 깎는 경우이며, 둘째는 박판(薄板)으로 테를 돌려 기벽을 성형하는 방법이다. 호비칼 또는 같이틀로 제작하는 것은 두레박 · 잔 · 반 · 이형배 · 쟁반 등이며, 테를 돌려 기벽을 성형한 것에는 찬합 · 벼루가 있다.

2. 고려시대의 목물 · 목기

고려시대에는 소목장(小木匠)이라는 직함이 있어 국가와 왕실 수요의 목공예품을 제작하였다. 『고려사(高麗史)』에는 이와 관련한 기록이 다수 보이는데, 문종 즉위년인 1046년 5월 “돌아가신 임금(靖宗)이 사용하던 의상(倚床)과 답두(踏斗)는 전부가 金銀으로 장식되었는데… 그것을 동철(銅鐵)로 고치도록 해야 할 것이다.”라는 기록¹⁶⁾과 그 밖에 찬반(瓊盤) · 목작(木箭) · 변두(邊頭) · 조(俎) · 향안 · 교상(絞床) · 포상(鋪床) · 책함안(冊函案) · 과안(果案) · 화안(花案) · 소함(詔函) · 책함(冊函) · 표함(表函) · 과함(果函)과 함께 리상(痢箱) · 즐상(櫛箱) · 관상(冠箱) · 필연안(筆硯案) · 고상(高床) 등의 목공예품 관련 기록이 보인다.¹⁷⁾ 이 외에 황마포(黃麻布) 두 상

12) 『삼국사기』 권39, 잡지 8, 직관 중.

13) 『삼국사기』 권40, 잡지 9, 직관 하.

14) 『삼국사기』 권33, 잡지 2, 거기.

15) 『삼국사기』 권33, 잡지 2, 옥사.

16) 『고려사』 권7, 세가 7, 문종총서 기해.

17) 『고려사』 권59 · 60, 길례대사: 권65, 빈례: 권66 · 67, 가례.

자(二籠)라는 기록과 최이(崔怡)가 임금을 위해 연회를 베풀면서 설치했다는 안(案)¹⁸⁾이 보인다. 또 1391년(공양왕 3) 3월에 “중랑장(中郎將) 방사랑(房士良)이 ‘… 이제부터 구리와 쇠로 만든 그릇을 금하고 오로지 자기와 목기를 써서 습속을 고치도록 하소서.’ 하여 이를 가납하였다”는 기록도 있다.¹⁹⁾

한편 1272년(원종 12)에 설치한 전함조성도감(鈿函造成都監)의 기록²⁰⁾은 현재 일본을 위시하여 미국, 영국, 네덜란드 등지에 소장되어 있는 경함(經函)을 제작했던 기관으로 추정된다.

『고려도경(高麗圖經)』의 목공예품 명칭은 제5권 「왕부(王府)」의 탁(榻), 제21권 「산원(散員)」의 반(盤), 제22권 「잡속(雜俗) 1」의 조두(俎豆), 「향음(鄉飲)」의 상탁(床卓)·좌탁(坐榻)·소조(小俎), 제23권 「잡속(雜俗) 2」의 함지박, 제26권 「연의(燕儀)」의 탁(卓), 「하절석(下節席)」의 상탁(床卓)·소조(小俎), 제27권 「도할제할위(都轄堤轄位)」의 탁(榻), 제28권 「공장(供帳)」의 좌탁(坐榻)·연대(燕臺)·단칠조(丹漆俎)·흑칠조(黑漆俎)·와탁(臥榻), 제32권 「기명(器皿) 3」의 등비(藤拵)·도필(刀筆), 제33권 「주즙(舟楫) 귀식(饋食)」의 반(盤) 등이 있다.

『고려도경』 제19권 「민서(民庶)」에는 “산림이 지극히 많고 넓고 평평한 땅이 적기 때문에 경작하는 농민이 공장이를 따르지 못한다.”고 하였고, 또 「공기(工技)」에 “고려는 공장이의 기술이 지극히 정교하여 그 뛰어난 재주를 가진 이는 다 관아에 귀속되는데…”라고 기록되어 우수한 목공장인을 국가에서 수용·관리하였음을 알 수 있다.

고려시대의 목공예와 관련된 부서로는 도교서(都校署), 공조서(供造署)가 있었다. 도교서에는 목업 담당 장인이 있었으며 잡작국(雜作局)이라고

도 하였고 후에 선공시(繕工寺)에 합쳐졌다. 공조서에는 소목장·마장(磨匠)이 있어 왕이 쓰는 기구와 장식물 등의 목물을 제작하였는데, 중상서(中尙書)라고도 하였으며 최종적으로 공조서라 하였다.

『고려사』에 의하면 300일 이상 복무한 자에 대한 급료는 중상서 소속 소목장 지유승지(指諭承旨)와 소목장 행수교위(行首校尉)가 쌀 10섬이며, 도교서의 목업지유(木業指諭) 20섬, 목업행수교위가 10섬이었다.²¹⁾

한편 고려시대 중국으로부터 받은 목공예품으로는 945년 진(晉)나라에서 보내온 다리를 은으로 싸고 네 모와 머리를 금으로 장식한 백목책안(栢木册案)이 있고,²²⁾ 1078년 송(宋)나라로부터 받은 금은엽장칠갑(金銀葉裝漆匣)·요화판주칠갑(腰花板朱漆匣)이 있으며,²³⁾ 1079년 7월에 약재를 담아 보내 온 홍칠명금조화상(朱紅漆明金雕花箱)이 있다.²⁴⁾

현존하는 고려시대의 목공예품으로서 우리나라에 전해오는 것으로 보조국사 원불인 목조3존불감(佛龕)·경패(經牌)·나전경함·홍무 21년(1388) 명 수궤(豎櫃:장)·탁잔(托盞) 등이 있다.



사진 1. 경패 (고려시대, 송광사 소장)

18) 『고려사』 권129, 열전 42, 반역 최충헌 최이.

19) 『고려사』 권85, 지 39, 형법 금령 3.

20) 『고려사』 권27, 세가 27, 원종 13년 2월.

21) 『고려사』 권9, 세가 9, 문종 32년 6월.

22) 『고려사』 권9, 세가 9, 문종 33년 7월.

23) 『고려사』 권9, 세가 9, 문종 32년 6월.

24) 『고려사』 권9, 세가 9, 문종 33년 7월.

3. 조선시대의 소목장과 그 기술의 보급

조선왕조를 건국한 태조는 문무백관의 관제를 정하였다. 이 중 목공예 관련된 부서로는 공조와 선공감, 공조서 등이 있었다. 공조는 공장(工匠), 조작(造作)의 일을 관장하였고, 선공감은 재목, 영선의 일을, 공조서는 죽물(竹物)의 일을 관장하였다.²⁵⁾

『경국대전』에는 목공의 기능을 지닌 장인을 대목장과 소목장으로 분류하지 않고 목장(木匠)이라는 명칭으로 통합기록하고 있으나 실제로는 소목장을 분리하였음을 『조선왕조실록』과 각종 의궤(儀軌)의 기록으로 확인할 수 있다.

경공장은 1415년 태종이 선공감에 명하여 숙련된 목수 100명을 선발하여 장부에 올리게 한 것이 효시라 할 수 있다.²⁶⁾ 한편 세종은 공조에 있는 각색장인의 수가 부족하므로 양민, 공천(公賤), 별호(別戶)의 사천이라도 재주 있는 자는 공장(工匠)이 스스로 고하여 채워 정하게 하되 사사로이 배운 자가 없으면 각 관청의 노자(奴子)로 견습생으로 두었다가 결원이 생기면 보충하도록 하는 것을 법식으로 삼았다.²⁷⁾

1434년(세종 16)에는 병조와 군기감 제조가 공장의 인원을 증가할 것을 건의하여 소목장이 9인이 있는 것을 11인을 증원하여 20인으로 하여줄 것을 요구하여 그대로 따랐다고 하였다.²⁸⁾ 세종 초기에는 주자(鑄字)하는 일과 같은 중한 일을 하는 장인에게는 처자의 월료(가족수당)를 주고 그 공에 따라 서반군직(西班軍職)에 임명하고 행랑살이하는 공장의 납세를 감면해 주고 사적으로 공장을 부리는 관료를 옥에 가두는 등 장인에 대한 처우

가 좋았다. 그러나 병조와 의정부 등에서 공장의 서반군직 임명은 옳지 않으며 상림원(上林園)에 예속시켜 양천을 구별하자는 건의로 이후 공이 많은 장인들은 상림원에만 속하게 하여 신분상승의 길을 막았다. 또 국가의 경사에 많은 여러 관직에 가자하였으나 천구와 공장은 제외하는 등 열외의 대접을 받았다. 문종은 공조의 공장들이 체아직(遞兒職)을 줄 것을 요구하였으나 윤택하지 않았다.²⁹⁾

1460년(세조 6) 병조의 소목장은 21인이며, 선공감의 목수는 100인이었다.³⁰⁾ 그러나 1480년(성종 11) 『경국대전(經國大典)』을 편찬할 당시, 경공장 중 목장은 군기서에 4인, 교서관에 2인, 선공감에 60인, 조지서에 2인, 귀후서에 4인 등 총 72인에 불과하였다.³¹⁾ 이러한 인원은 1786년(정조 10) 『대전통편(大典通編)』을 작성할 당시에는 귀후서가 혁파되어 목장의 숫자는 더 줄었다고 보여진다. 『경국대전』이 편찬될 당시의 각 지방에 속한 외공장 중 목장은 경기 37인, 충청 56인, 경상 69인, 전라 59인, 강원 28인, 황해 26인, 영안 22인, 평안 26인 등 총 323인 이었다.³²⁾ 그러나 1746년(영조 22) 『속대전(續大典)』을 편찬할 때에 이미 외공장은 실제로 존재하지 않았음은 그 말미에 기록된 “원전(原典) 때에는 각도·각읍에 공장의 명색(名色)이 있었다. 그러나 지금은 외공장은 그 성적(成籍)을 본도(本道)에 비장(備藏)하는 법이 없이 관에서 사역이 있을 때에는 사공을 임용한다. 고로 속전(續典) 때에도 역시 여기에 대해서는 거론이 없다. 지금은 원전을 좇아 도내 각읍 공장의 명색(名色) 액수(額數)를 계(計)하여 기록함으로써 번잡을 생략하고 구제(舊制)를 보존하는 것이다.”라는 내용으로 확인할 수 있다.³³⁾

25) 『태조실록』 권1, 태조 1년 7월 정미.

26) 『태조실록』 권29, 태종 15년 4월 정축.

27) 『세종실록』 권28, 세종 7년 4월 정묘.

28) 『세종실록』 권64, 세종 16년 6월 병진.

29) 『문종실록』 권5, 문종 즉위년 12월 정축.

30) 『세조실록』 권21, 세조 6년 8월 갑진.

31) 『경국대전』 권6, 공전, 경공장.

32) 『경국대전』 권6, 공전, 외공장.

33) 『국역 대전회통』 권6, 공전, 외공장.

이와 같이 관에 예속된 장인의 수가 감소하게 된 것은 장인 천시의 사상에 기인한 것으로 보인다. 1537년(중종 32) 중종은 정원에 전교하기를 “세종조에서는 백공의 기예를 장려하여 장인들이 일에 정진하도록 독려하여 백공들의 기예가 지극히 정교하였다. 그러므로 법을 세워 장인들의 기술에 전력하도록 하였으나 유사(攸司)가 그대로 거행하지 않아 없어진 분야가 많으며 있다 하더라도 한 분야에 한 사람 정도밖에 되지 않는다. 자신의 업에 충실하도록 해야 한다.”³⁴⁾고 하여 장인의 분야 및 수를 늘리도록 하였으나 그대로 시행되지는 않았던 것으로 보인다. 이것은 다음의 기록으로 확인할 수 있는데, 1625년(인조 3)에는 각사의 공장과 군병은 헛된 장부만이 간직되어 있다고 하였다.³⁵⁾ 1613년(광해군 5) 사헌부에서 난리를 겪은 뒤 군민의 피해, 부역의 폐단 등을 금지하기를 청한 내용은 “해변의 방어를 위해 통제영을 설치하였으나 군기(軍器)를 갖추는 핑계 하에 삼로열읍(三路列邑)의 재능 있는 공장들을 모두 모아 각종 기구를 제작하게 하여 남에게 뇌물을 써 명예를 구할 터전을 삼고 있다.”³⁶⁾ 하여 통제영에서 공예품이 양산되고 있음을 시사하고 있다. 이와 같은 통제영에서의 공예품 양산은 『목민심서(牧民心書)』 「장작(匠作)」에서도 볼 수 있다. 그 내용은 “이수일이 통제사가 되었다. 종래에 이 직임을 맡은 자는 날마다 직공들을 시켜서 기괴하고 요사스러운 물건을 만들어 권력이 있거나 귀현(貴顯)한 자들을 섬기어 그 비용이 달마다 천(千)으로 계산하게 되었다.”와 『청비속록』을 인용한 글에 “손이 관부 책방에 들어가 보니 바야흐로 형사(荊司:싸리상자) 5, 6짝을 만들고 있는데 증으로 하여금 바르고 또 깎고 한다. 한쪽에는 기교가 좋은 목공이 두어 사람 앉아서 남자의 교자·여자의

34) 『중종실록』 권84, 중종 32년 4월 신유.

35) 『인조실록』 권9, 인조 3년 5월 병자.

36) 『광해군일기』 권69, 광해군 5년 8월 계묘.

교자·벽룡(壁籠:황벽나무농)·칠소반 등을 만드는데 톱질하고 또 조각하곤 하여 구름의 모양을 새기고 있다. … 곧, 주공(主公)의 탐욕스런 창자와 먹 같은 뱃속이 여자의 청알(淸謫)에 빠진 것을 알 수 있다.”³⁷⁾ 하여 위의 기록을 뒷받침하고 있으며, 아울러 통영이 우리나라 공예품의 산지가 된 연유를 알 수 있게 한다. 1617년(광해군 9) 선수도감이 아뢰기를 “서울에 사는 재주 있는 공장자들은 모두 다 사대부의 집으로 들어가서 도감에서는 부릴 수가 없다.”³⁸⁾고 하였으며, 그나마 영건도감에서는 공장을 사사로이 민가에 빌려주는 일을 자행하기도 하여 이를 엄히 다스리도록 하였다는 기록³⁹⁾은 장인이 하는 일의 수요가 막대하며 장인을 이용한 부정이 횡행하고 있었음을 알 수 있는 대목이다.

이와 같이 국가에 속한 장인들은 더 이상 국가에 예속되지 않고 재신 및 명관의 집으로 투탁하여 일을 하면서 판매도 겸하여 부를 축적하게 되어 18세기 말경에는 칠목기전·목기전 등이 생기게 되었고 그곳에서 장·농·소반·목기 등 상품화된 목물을 판매하기에 이르렀다. 그러나 이와 같은 예는 서울의 극히 일부 우수한 장인에 불과하였고 대부분의 소목장인들은 마을의 집수리와 혼사가 있는 집안의 가구 짜기 등으로 생계를 이었으며, 주문이 없는 경우 연장통을 메고 전국을 다니며 일을 하였다. 목공장인들의 기능전수는 일을 배우고자 찾아오는 어린아이들에게 보수 없이 몇 년 동안 잔심부름을 시키면서 기능을 전수한 후 수년의 세월이 지나 스승으로부터 장인으로서의 기능과 능력을 갖추었다고 인정되면 연장 한 벌을 주어 독립을 시켰다.

37) 정약용, 『목민심서』 권12, 공전6조, 장작(민족문화추진회, 『국역 목민심서』 Ⅲ, 1971, 187~189쪽).

38) 『광해군일기』 권113, 광해군 9년 3월 무자.

39) 『광해군일기』 권128, 광해군 10년 5월 계축.

II. 가옥의 구조와 소목

1. 가옥의 구조

일반적인 한국주택의 공간은 여성의 거처로서 안방(안채)과 남성의 거실인 사랑방(사랑채)이 기본 구성이며, 여기에 조상의 신위를 모신 사당이 더해진다. 규모가 큰 가옥에서는 별당과 여러 개의 고방, 출입문(대문)의 좌우에 있는 행랑채가 더해지기도 한다.

안채는 주부가 노모를 모시고 출가하기 전의 딸과 어린 자녀와 함께 거거하면서 가족의 음식장만과 의복수발 등 살림을 총괄하던 가정의 중추부(中樞部)로서 직계가족 이외의 남성출입이 금지된 폐쇄공간이다. 한옥에서의 채는 방과 마루의 반복구성으로 이루어져 있으며, 규모가 작은 안채는 안방·대청·건넌방·부엌으로 구성된다.

안주인의 생활 대부분은 안방을 중심으로 이루어지며, 신분에 걸맞게 꾸며졌다. 안방은 서민주택과 상류주택에 따라 규모와 시설에 차이가 있다.

안방은 대개 2칸으로 넓게 활용을 하지만 때로는 중간에 장지를 들여 여닫게 된 경우도 있다. 규모가 큰 가옥의 경우 방 뒤쪽에 반칸 넓이의 골방을 들여서 가구를 수장하기도 하고, 좀더 격을 갖춘 집은 방 측면에 방의 길이와 같은 2칸 길이의 측방을 두어 가구를 배치하고 침실로 이용하기도 하였다.

안방은 대부분 부엌과 붙어 있어 방의 아랫목 벽에 낮은 두 짝의 작은 여

닫이문을 단 작은 벽장을 두고 그 옆으로 한 개의 여닫이문을 달아 부엌 천정 위를 다락으로 활용하거나 네 짝 미닫이문을 단 벽장을 두고 그 벽장 안에 툇을 두어 다락에 오르도록 하여 벽장과 다락을 겸하게 하였다. 이와 같은 평면구성은 윗목에 가구를 배치하도록 영향을 주었다.

한옥에서 대청의 기능은 가족이 함께 이용하는 공간으로 집안의 대소 행사를 이곳에서 치렀다. 그러므로 안채의 대청이나 사랑채의 대청을 막론하고 비교적 개방적이면서 번잡한 공간이 되었다. 대청의 공간은 방보다 넓은 것이 특색이며, 바닥은 대부분 우물마루로 되어있어, 특히 여름철을 중심으로 한 봄·가을에 가장 많이 이용하기도 하였으며, 그 넓이는 작게는 1~2칸으로부터 6칸 대청에 이르기까지 가옥의 규모에 따라 증감되었다.

남성의 거주 및 활동 공간은 외실이라고도 불리는 사랑이다. 이곳은 남성들의 침실이며 거실이자 서재였으며 응접실도 겸하였다. 규모가 작은 서민주택에서는 외부에 면한 온돌방 한 칸을 사랑으로 정하고 여기에 서재를 꾸미었다. 그러나 안채와는 별도로 지은 사랑채를 갖추는 것이 전형적인 한옥의 구성이다. 규모가 큰 사대부의 가옥에는 방과 마루가 반복 구성된 안사랑·바깥사랑을 두며 바깥사랑의 울타리 안 또는 담장 밖에 재사라 부르는 별동의 서고 겸 서재를 두기도 하였다. 집안 내에 동산이 있는 저택에는 동산을 의지하여 전망 좋은 산정사랑을 배치하는 경우도 있었다. 안사랑은 은퇴한 노부부의 거실로 쓰이며, 안채와는 연결되도록 건축되는 것이 통례이다. 산정사랑은 가장의 은밀한 연회를 위해 쓰여지며, 이곳과 안사랑에는 서재를 꾸미지 않았다. 바깥사랑은 가부장의 처소로서 침실·방(사랑)·청(마루)·누마루로 구성되고 이러한 경우 방과 누마루가 서재로서 꾸며지며, 문방이라고 불렀다. 성장한 아들을 위해서 바깥사랑에 온돌방을 하나 더 마련하여 가장의 사랑방은 큰사랑이라 하고 이곳은 작은사랑이라 하여 구분 짓고 문방으로 삼기도 하였다.

문방은 고려시대에는 물론 조선시대 초기의 선비·사대부들이 필수적으로 갖추고 있었으나 17세기 이후, 중국의 송·명대에 편찬된 문방청완에 관한 여러 서적들이 조선시대의 선비·사대부들에게 널리 알려져 사랑방 가구양식 형성에 큰 영향을 주었다. 특히 영·정조대에 주택양식의 세련과 문예부흥의 기운에 따라 일반에까지 널리 유행되어졌다고 보인다. 1783년(정조 3) 11월 27일자 『내각일력(內閣日曆)』에 11월 초 하루에 실시한 화원(畫員)의 취제(晝題)로서 문방이 포함되어 있었다.⁴⁰⁾

이 시기에 편찬된 『경도잡지(京都雜志)』 『임원경제지(林園經濟志)』 등에도 문방이라는 항목이 들어 있는 것으로 미루어 당시 지배층의 문방에 대한 관심도와 일반인의 문방에 대한 취향을 짐작할 수 있다.

문방의 치장은 이방의 주인인 선비·사대부들의 취향에 맞게 꾸며졌다. 조선시대 선비·사대부 사회에서의 풍조는 사회지배층으로 비록 부유하다고 하나 부귀를 나타내는 화미함을 속된 것으로 보았고 우아하면서도 청아한 멋을 사랑하였다. 따라서 선비·사대부들은 유교의 윤리관에 합당한 청빈·검소한 성격의 사랑방을 꾸미기 위해 자연의 문목을 이용한 가구를 선호하였으며 이러한 풍조는 일반인에게도 유행되기에 이르렀다

문방에는 이에 합당한 치장을 하여 실내의 벽면은 백지로, 천정은 청·록·아청의 담담한 단색지로 도배하고 방바닥은 기름먹인 각장(角壯)장판에 콩땀을 하여 청결을 유지하였다. 서화의 장식은 양 벽면에 걸거나 좌우 대열함을 속되다 하였고 병풍도 보기에 좋지 않다 하여 기피하고, 문방 옆의 침방머리에 둘러치는 것이 상례였다. 청빈·검소함을 생활이념으로 하는 선비의 끈고 맑은 정신은 방에 갖추는 문방사우나 문방기구에도 나타나 번잡한 장식이나 과다한 배열은 하지 않았다.

40) 정병모, 「朝鮮時代 後半期 風俗畫의 研究」, 동국대학교 박사학위논문, 1992, 23~24쪽 재인용.

조상의 신주를 모시고 제사를 지내도록 한 곳을 사당(祠堂)이라고 한다. 고려 말에 가묘(家廟)제도의 실행을 명하였으나 그 시행이 본격화된 것은 조선시대 초기부터이다. 『용재총화(用齋叢話)』에 “군자가 집을 지으려면 반드시 먼저 사당을 세워서 조상의 신주를 받드니, 이는 주문공(朱文公)의 가례(家禮)이다. 삼국·고려시대 이후로 오로지 불교를 숭봉하여 가묘의 제도가 분명하지 못하고, 사대부가가 모두 예로서 조상을 제사지내지 않더니, 포은 문충공(文忠公:정몽주)이 도학을 밝히기를 주창함으로부터 제사 지내는 의식을 엄하게 세우니, 그 뒤부터 집집마다 사당을 세우고 비로소 가사를 적사(嫡嗣)에게 전하고 적서(嫡庶)의 분별을 중하게 하므로, 자식 없는 사람은 반드시 친족(親族)을 취하여 후사를 삼았다.”⁴¹⁾하였고, 『해동잡록(海東雜錄)』에 “우리 동방에 가묘의 법이 해이해졌으니, 원컨대, 지금부터는 한결같이 주자의 가례를 준용하여… 방 한칸을 택하여 각각 감실(龕室)을 만들어 그 신주를 모시게 해서 조상을 추모하는 풍속을 이루게 하소서.”⁴²⁾라고 하였다.

2. 소목의 종류

1) 목기(갈이를 목기·자귀목기)

나무가 많은 우리나라에서는 일찍부터 목기를 사용하였음은 출토되는 목심칠기의 유물로나 최근까지 사용되었던 전승유물로서 확인된다. 이러한 목기는 별목용 공구인 톱, 나무를 토막내는 절구톱으로 나무를 자르고 도끼와 자귀로 외형을 쳐내어 다듬고 호비칼로 파서 만드는 방법과 갈이를

41) 성현, 『용재총화』 권8(민족문화추진회, 『국역 대동야승』 I, 1971, 203쪽).

42) 권별, 『해동잡록』1, 본조, 조선(민족문화추진회, 『국역 대동야승』 V, 1971, 34쪽).

에 걸어 만드는 두 가지 방법이 있다. 자귀로 만든 것에는 바가지·합지 등을 위시하여 빨래방망이·다듬이판·쌀독·김치항아리·절구 등이 있으며, 구유와 같은 짐승의 먹이통에 이르기까지 이러한 방식으로 만들어 썼다. 특히 강원도 산간지역의 목기들은 대부분 전문장인이 아닌 주민들이 필요에 의해 제작하였으므로 재료의 형태·용도에 의해 크기는 물론 형태도 다양하였고 표면은 자귀 자국이 드러나 있게 마련이다.

갈이틀에 걸어 만든 그릇들은 제기나 발우·반상기·술병·술잔과 같이 식탁에 오를 수 있도록 작고 곱게 만들어져 칠을 입혀 사용하였다. 물론 합지와 같이 큰 제품들도 있어서 고급상품으로서 판매되었다. 갈이틀에 의한 목기는 톱과 도끼, 자귀는 손으로 만드는 목기의 공구와 같으며 호비칼로 손으로 파내는 대신 갈이틀에 만들고자 하는 나무재료를 걸어 이를 돌리면서 칼을 대어 깎아 내는 것이다. 따라서 여러 종류의 갈이칼을 바꿔가면서 그릇을 만드는데, 칼끝이 굽어진 정도에 따라 둥근칼·매칼·양날칼·속칼·등갈 등으로 부른다. 이와 같은 목기를 제작하는 장인을 갈이장이라고 하는데, 소목장과는 구별된다.

앞서 언급한 『영조법식』에는 나무와 관련된 작업에 목작제도(木作制度: 대목작·소목작), 조각제도(雕作制度), 선작제도(旋作制度), 죽작제도(竹作制度)가 있었으나 조선시대의 경공장과 외공장에는 이러한 분류가 되어 있지 않고 나무를 다루는 장인을 모두 목장(木匠) 안에 포함시켰다고 보여진다. 즉, 조각장이나 갈이장 등도 목장에 편입되어 있었던 것으로 보이며, 특히 갈이장은 지방의 외공장 소속이었다고 보여진다. 그러한 근거로는 『조선왕조실록』이나 『만기요람(萬機要覽)』 『육전조례(六典條例)』 등을 살펴보면 국가 수요의 목제기·목과조(목조)·목관기(木瓊器:대야)·목기 등은 모두 지방으로부터 공물로 받았음이 기록되어 있기 때문이다. 이와 같이 갈이장에 대한 기록은 확인할 수 없지만 조선시대 윤두서(1668~

1715)의 「선차도(旋車圖)」와 조영석(1686~1761)의 「수공선차도(手工旋車圖)」를 통해 그 실체를 확인 할 수 있으며, 또한 개화기에 활동한 김준근(金俊根)의 「목기갈이장이그림(프랑스 기메박물관 소장)」에서도 확인된다.

갈이틀은 처음 수동에 의한 것에서 발로 작동한 것, 물레방아의 동력을 이용한 것, 전동에 의한 것으로 발전하였다. 수동에 의한 것은 두 개의 Y형 기둥에 궁글대를 가로질러 걸어 놓고 피대를 감아 줄의 양끝을 번갈아 잡아당겨 궁글대가 회전하도록 하고, 궁글대의 한쪽 끝에는 깎아내어야 할 나무를 단단히 고정시켜 여기에 칼을 대어 만들고자 하는 목기형태로 깎아내는 것이다. 이러한 수동 갈이틀은 1940~50년대에 발로 돌리는 죽닥기로 발전되었고, 그 다음은 물레방아의 동력을 이용하다가 전기가 보급되면서 전동으로 발전하게 되었다. 이러한 갈이틀의 발전에도 갈이칼의 형태와 종류는 종전대로 사용되었으나 동력의 변화에 따라 목재의 재료는 오리나무와 같은 무른 나무에서 느티나무와 같은 단단한 나무도 사용하는 등 재료가 다양하게 바뀌게 되었다. 이러한 이유는 수동 또는 발에 의한 회전은 돌아가는 회전속도가 느리므로 힘이 약해 강한 나무는 잘 깎이지 않았기 때문이다.

목기의 제작은 전라북도 남원과 무주군, 경상남도 함양 등지에서 왕성하였으며, 이러한 목기제작은 1950년대에까지 이어졌다. 그러나 목재가 풍부한 강원도에서 갈이에 의한 목기가 발달하지 못한 것은 산세가 험하여 교통이 불편하였으므로 판로가 없었기 때문이라 생각된다.

2) 창호

창호는 우리 선조들이 주거생활을 시작하면서 사용되었고 추정되며, 기록으로는 『후한서』 동이전 마한조의 “... 개호재상(開戶在上)”에서 처음 볼 수 있다. 고려시대 유물인 석탑과 부도에서, 또 현존 부석사 조사당·무량



사진 2. 송광사 약사전의 공판빗살문

수전 등에서 고려시대의 창호를 볼 수 있다. 창호는 건물의 양식과 용도에 따라 민가에서는 띠살창·용자창·격자창·아자창·빗살창·불발기 등 형태와 짜임양식에 따른 여러 명칭의 창호가 사용되었으며, 궁전이나 사찰 등 장엄을 위한 건물에는 위의 여러 창호 외에도 전면 창호에는 꽃살창·빗꽃살창·소슬빗꽃살창 등 창살에 조각을 한 창호가 사용되었다.

창호의 울거미의 면에는 대부분 쌍사로 모양을 내고 모서리도 실모·실오리모·등근모 등으로 모양을 내며, 창살의 세살에도 오목·볼록·쌍사·투밀이 등으로 쇠시리가 되어 있어, 사용되는 대패만 해도 크고 작은 평대패를 위시하여, 흠을 파는 흠대패, 문살의 면과 모서리를 모양 나게 밀어주는 골밀이·외사·쌍사·실오리모·투밀이모·등밀이 등 헤아릴 수 없을 정도로 많다. 또 창살을 결합시키기 위한 구멍을 파는 끌도 형태 별로 있으며, 여기에 꽃살문을 조각하기 위해서는 수많은 조각칼이 요구된다.

3) 가구

서민주택의 경우 부엌과 붙은 안방 바닥은 흙바닥에 삿자리를 깔거나 장판지로 마감을 하였다. 벽과 천장은 백지의 종이를 바르지만 천정에는 서까래가 그대로 노출되는 경우도 있다. 아랫목에는 차렵이불을 깔고 한쪽 벽면에 햇대를 매어 옷을 걸쳐둔다. 윗목 또는 옆벽을 따라 머릿장 또는 반다지를 놓고, 그 옆으로 2층 또는 3층장과 의결이장 등을 나란히 붙여두고 머릿장이나 반다지 위에는 개킨 이불을 엮고, 장 위에는 함을 엮는다. 건넌방은 노모 또는 자녀가 쓰며 이곳에는 반다지와 머릿장 또는 이불장을 두었다.

상류 가정의 경우 방바닥은 온돌에 장판지로 마감을 하고 벽면에는 전주산 간장지(間壯紙), 남원산 선자지(扇子紙), 영변산 백로지(白露紙), 평강산 설화죽청지(雪花竹靑紙) 등 흰색의 고급종이로 도배를 하였으며, 최상의 도배는 백능화지(白菱花紙)로 하는 것이었다. 천정은 청색·녹색·아청색 등의 능화지로 바르고 굽도리를 하였다. 겨울이면 아랫목과 측면의 방문에 걸쳐 곽분양(郭汾陽)⁴³⁾의 「행락도(行樂圖)」나 「백자천손도(百子千孫圖)」·「요지연도(搖池宴圖)」⁴⁴⁾와 같은 병풍을 두르며 아랫목에는 보료를 깔고 안석을 둔다. 여름에는 방문에 발을 드린 벽에는 빗집고비를 걸고 윗목 또는 옷방에는 장과 농을 배치한다. 장 위에는 함이나 상자류를 엮어 두며 장 밑으로는 세숫대야, 요강 등을 둔다. 건넌방은 집의 규모에 맞게 윗목에 2~3층장과 반다지 등을 구비하였다.

반짚고리를 비롯한 자·실패·전반(인두판)·인두·가위·다리미 등의 재봉용구들도 안방살림에서는 물론 건넌방살림에서도 필수적인 것으로서 중요시되어 왔다.

43) 당나라 때의 명장으로 모든 복(福)을 갖추어 팔자 좋은 일생을 마쳤다고 전한다.

44) 중국 곤륜산에 있는 연못으로 주나라 목왕과 서왕모가 이곳에서 만나 잔치하는 모습을 그린 그림이다.

안주인이 글을 배운 지식인인 경우에는 아랫목 자리 앞에 작은 서안과 벼룻집·필통·지통·붓·먹 등의 문방구를 놓고 문갑과 탁자장도 구비하여 독서를 하거나 자손들을 가르치며, 글씨를 쓰거나 그림을 그리기도 한다.

서민 주택의 경우 안방 옆에 붙은 대청에는 찬장과 뒤주를 두고 벽면에 시렁을 매어 소반을 얹고 보 사이에 맨 시렁에는 제상을 얹는다. 뒤주 위 뒤쪽 널판에는 용준(龍樽:용을 그린 항아리)과 장아찌·젓갈·꿀 등의 밑반찬과 기호식품을 담은 크고 작은 백자항아리를 두세 층으로 포개 놓는 등 모두 음식에 관계되는 세간들을 비치하였다.

찬장과 찬탁은 대청뿐 아니라 부엌 찬마루나 찬방에도 갖추는 것이 보통이므로 대청세간은 부엌세간이요 결국 부엌살림의 연장이라고 말할 수 있다.

규모가 큰 주택 대청에는 가구를 비치하지 않지만 도시·농촌을 막론하고 대청에 시렁을 매는 일은 빼놓을 수 없는 설비였다.



사진 3. 이층장 (국립민속박물관소장)



사진 4. 나전이층농 (국립민속박물관소장)



사진 5. 이층책장 (국립민속박물관소장)

사랑방에 비치된 가구류에는 서안·문갑·사방탁자·책장·궤·각계수리·연상(연갑)·안상(협식) 등이 있으며 벽면에는 두루마리나 서한지를 꽃아 두기 위한 고비를 걸었다. 지체 높은 양반가 사랑채에는 큰사랑·작은사랑·누마루·침실·서재·대청 등이 있어 평상·의자 등의 가구를 더 비치하였으며 의걸이장을 두기도 하였다. 사랑방이나 서재는 대개 2칸 통의 긴 방이므로 그 윗방에 이들 서탁·서장을 배치하며, 여유 있는 집안에서는 따로 마련된 책방 또는 서고에 이들을 배치하기도 한다. 어떤 경우에는 골방을 다소 크게 꾸미고 그 안에 이 탁장들을 넣어 두기도 하며 궤나 함 등은 벽장이나 다락에 두었다.

주인의 자리인 아랫목에는 보료를 깔고 그 앞에는 경상이나 서안과 함께 연상을 두었다. 주인의 좌우 편 벽면에 문갑을 붙여 놓고 그 위에 필통·지통·연적 등을 엮었다. 사방탁자나 책장 등의 가구들도 벽면에 붙여 놓아 좁은 방을 넓게 쓰도록 배려하였으며, 붓걸이와 고비는 벽에 걸었다. 이 밖에 무쇠촛대나 목제등경과 같은 등촉구, 수로(袖爐), 향을 피우기 위한 향꽃이와 향상 및 깍연구 등을 구비하였다. 또 주인의 취향에 따라 수석과 난 등 완상품과 거문고·통소 등의 취미·오락기구를 갖추기도 하였다.

사랑대청에는 양 측면에 자기나 골동이 놓인 삼각탁자나 사방탁자가 있으며 중앙에는 측탁을 걸들인 화류의자와 탁자 등을 놓고 이곳에서 예를 갖추어야 될 손님을 맞았다.

사랑방 가구의 성격을 한마디로 말하기는 어렵지만 대체로 한 시대의 문화와 사회생활의 척도이자 한편으로는 주인의 교양과 안목·가풍과 전통 그리고 재력을 보여주는 것이라고 볼 수 있겠다.

제탁(祭卓) 또는 찬탁이라고도 하는 제상이 사용되기 시작한 정확한 시기는 알 수 없으나 『연려실기술(燃藜室記述)』에 의하면 조선시대 성종 때에 하정사(賀正史)로 중국에 다녀온 윤효손(尹孝孫)이 중국에서는 선성(先



사진 6. 경상·사방탁자·문갑 등의 가구배치

聖)·선사(先師)를 향사(享祀)하는데 모두 찬탁(饌卓)을 설치하였는데, 우리나라는 모두 땅에다 바로 자리를 펴고 제사를 지내어 존경하는 뜻에 어긋나니 중국제도에 의거 찬탁을 사용할 것을 건의하여 성종이 그 말을 좇아 처음으로 찬탁을 설치하였다는 기록⁴⁵⁾으로 미루어 일반 사가에서의 제상 사용은 조선시대 초기 이후라 생각된다. 사당에는 감실(龕室), 주고(廚庫) 등이 설치된 경우도 있으나 그렇지 않은 경우 가옥 형태의 감실과 제상, 교의·향상을 두며 주고 대신 동서에 각각 궤를 두어 서쪽 궤에는 고인의 서적과 의물(衣物)을, 동쪽 궤에는 제기(祭器)를 보관한다.

45) 이극명, 『연려실기술』 별집 권3, 사전전고, 문묘(민족문화추진회, 『국역 연려실기술』 IX, 1976, 158쪽).

III. 가구의 재료와 제작공구

1. 가구의 재료 *

1) 침엽수

(1) 은행나무(행자목)

우리나라의 전역에서 자라는 잎이 넓은 침엽수이다. 색상은 황갈색으로 춘재와 추재의 차이가 적어 나이테가 흐리다. 접착성은 보통이고 무르고 연하며 눈매가 작다. 행자목 소반이 유명하다. 가구의 속재료·조각·바둑판·소반·불상 등에 많이 이용된다.

(2) 주목

우리나라 북부의 고산지대에 서식하는 침엽수이다. 나이테 간격이 조밀하고 변재는 흰색이고 심재는 홍색을 띠고 있어 붉은 나무라 불리는데, 천연기념물로 지정되어 벌목은 안 된다. 목질은 가볍고 연하며 향기와 탄력이 있고, 목리가 곧고 가공이 쉬우며, 접착성은 보통이다. 바둑판·장기판·고급가구·알판·내부재료 등에 이용되며 조각이나 내장 등에 쓰인다. 살아 천년 죽어 천년이라 일컬어질 만큼 오래 살고 썩지 않아 최고급 관재로 알려져 있다.

* 가구의 재료는 소목장 박명배의 자료제공 및 장인들의 의견을 종합하여 정리한 것이다.

(3) 비자나무

우리나라 남부해안 지방과 제주도에 걸쳐 분포하는 난대림 특산 수종이다. 심재와 변재의 구별이 확실치 않고 나무의 색깔은 옅은 황갈색이며, 생장이 아주 느리므로 조직이 치밀하고 약간의 향기가 있다. 최고급 바둑판재로 알려져 있으며 내수성이 뛰어나 선박용재로 적합하다.

(4) 잣나무

울릉도, 제주도를 제외한 모든 지역에서 자라는 침엽수로 변재는 황백색, 심재는 연한 홍색을 띠고 있어서 홍송이라 부르기도 한다. 나이테 간격은 좁고 목질은 추재는 강하고 춘재는 연하며 결이 곱고 곧게 뻗어 자라므로 긴 목재를 얻을 수 있다. 가공하기가 쉽고 접착성은 좋지 않으며 가구의 울거미·내부재·서랍·함 등에 쓰인다.

(5) 소나무

우리나라 전역에서 자생하는 침엽수로 변재는 흰색, 나이를 먹을수록 심재는 갈색을 띠며 탄력이 풍부하고 내습성이 강하며 향기가 있다. 접착성은 나쁘고 나이테에 따라 목질의 강약이 심하기 때문에 마구리 가공이 힘들다. 한옥에서는 제일가는 목재로 이용되며, 함지와 같은 큰 그릇류와 반다지 기타 가구의 각종 널·기둥·알판·서랍 등에 사용되며, 장승을 만드는 데에도 사용된다. 조선시대에는 제기·제상·향탁·사대교린의 물종을 포장하는 궤·궐 내외의 각양목기 구성에 사용하였다.

(6) 측백나무

우리나라 전국에서 자라는 침엽수로 변재는 흰색이고 심재는 황갈색이며 목질은 연하고 치밀하다. 상자·가구·내장 등에 쓰인다.

(7) 향나무

우리나라 중·남부지방에서 자라는 침엽수이다. 변재는 흰색, 심재는 홍색으로 강한 향이 있고 옹이가 많으나 결이 고우며 가볍고 연하여 가공이 쉽다. 용도는 상자, 가구, 조각, 약용 및 향료로 쓰인다.

2) 활엽수**(1) 은사시나무**

우리나라 일부 지역을 제외한 전국에서 자라는 활엽수로 변재는 흰색, 심재는 백색이다. 접착성은 보통이며 재질은 가볍고 연하나 질겨서 주로 젓가락·상자·성냥개비 등에 쓰인다.

(2) 가래나무

우리나라 중부 이북지방에서 자라는 활엽수로 변재는 흰색이고 심재는 갈색이다. 접착성은 보통이며 결은 고운 편이고 단단하고 질기며 뒤틀림이 적어 가구나 조각용재로 널리 쓰인다. 조선시대 궁중에서는 제향(祭享)의 기명과 상교의(床交椅)를 제작하는 데 사용하였다.

(3) 호두나무

중·남부 지방에서 자라는 활엽수로 변재는 흰색이고 심재는 갈색이다. 재질은 단단하고 질기며 무늬는 눈매가 크고 결이 곧고 기름기가 많아서 광택이 있다. 접착성은 좋은 편이고 가구의 울거미 재료로 많이 쓰인다.

(4) 박달나무

전라도를 제외한 우리나라 전역에서 자생하는 활엽수이며, 북쪽이 나무가 크고 흔하다. 변재는 황백색이고 심재는 갈색으로 강하고 단단하며 광택이 있다. 무늬는 눈매가 크지 않고 결이 곱다. 비틀림이 적고 갈라짐도 적으나 목질이 강하여 가공하기가 어렵다. 홍두깨·다듬이방망이·다듬이판·목탁 등을 만드는 데 이용되었다. 과거에는 이외에도 망건골·종의타종목·종이를 만드는 데 사용되는 방망이·육도방망이·깃대·목도채 등에 사용되었다. 개박달나무는 참박달나무에 비해 색상이 희다.

(5) 자작나무

중부 이북에서 자라는 활엽수이며 변재, 심재 모두 갈색이고 나이트도 뚜렷하지 않으며 목질은 단단하고 치밀하다. 눈매가 크지 않고 나이트도 선명하지 않으며 무늬결 또한 선명하지 않다. 농기구 및 조각, 가구 등에 쓰인다.

(6) 오리나무

우리나라 산야 습지에서 자라는 활엽수이다. 변재는 황갈색이고 심재는 갈색이며, 시간이 지남에 따라 차츰 홍색으로 변한다. 목질은 곱고 무르며 가볍다. 눈매가 크지 않아 무늬결이 선명하지 않고 건조 과정에서 변형이 심하다. 목기·가구의 내부재·나막신 등에 쓰인다.

(7) 밤나무

주로 온대 지방에서 자생하는 활엽수이며, 변재는 흰색, 심재는 갈색으로 질기고 단단하며 무겁다. 건조 과정에서 변형이 심한 편이다. 눈매가 크고 나뭇결은 선명하며, 창호재·가구·신주 등에 쓰인다.

(8) 느릅나무

중부 이남에서 자라는 활엽수로 변재는 흰색, 심재는 갈색이고 나이테가 선명하다. 질기며 단단하고 무겁다. 눈매가 크고 나뭇결이 선명하고 색상이 좋으며, 가구·악기 등에 쓰인다. 신라시대에는 상품목재로 취급되어 신분에 따라 사용에 제한을 두었다.

(9) 느티나무

우리나라 거의 모든 지역에서 자라는 활엽수로 변재는 흰색, 심재는 갈색이며, 단단하고 질기며 광택이 있다. 나이테가 선명하고 눈매가 크며 나뭇결이 아름답다. 접착성이 양호하며, 전통가구에 많이 애용하는 목재로 규목이라고도 부른다. 용목이 느티나무에서 나온다.

(10) 팽나무

우리나라에서는 주로 남쪽에서 자라는 활엽수로 변재와 심재 모두 황백색이며, 단단하고 질기다. 가구재와 건축재로 이용된다.

(11) 산뽕나무

우리나라 산야에 자생하는 활엽수이며 수가 많지 않다. 변재는 백색, 심재는 황갈색으로 질기고 단단하다. 나이테가 선명하여 나뭇결이 아름답고 색상이 짙은 편이다. 건축·가구·악기·조각 등에 쓰인다. 신라에서는 상품목재로 취급하여 신분에 따라 사용에 제한을 두었다.

(12) 참나무

낙엽 활엽수로 중부 이남지역에서 자라며, 변재는 흰색, 심재는 적갈색으로 눈매가 크고 무늬결이 뚜렷하다. 나이테가 선명하고 무겁고 단단하

며 건조 과정에서 잘 갈라진다. 가구·선박 등에 쓰인다.

(13) 돌배나무

우리나라 전역에서 자라는 활엽수로 변재, 심재 모두 홍갈색이며, 질기고 단단하며 무겁고 잘 갈라지지 않는다. 나이테가 선명하지 않아 무늬가 흐리다. 가공이 쉬워 전통 가구의 울거미 재료로 많이 쓰인다. 함수율에 의한 변형이 심한 편이고 가구·조각·악기·판각목 등에 쓰인다.

(14) 다릅나무

우리나라 산지와 중국 등에 자생하는 활엽수이며, 변재는 흰색이고 심재는 황갈색이다. 질기고 강하지 않으며 눈매가 크고 나이테가 선명하며 색상이 짙고 무늬가 아름답다. 조각·가구·악기 등에 쓰인다.

(15) 회화나무

우리나라 전국에서 자라는 활엽수이며, 변재는 흰색이고 심재는 갈색으로 질기고 단단하며 무겁다. 나이테가 선명하여 무늬가 강하고 눈매가 크고 색상도 짙은 편이다. 접착성은 좋은 편이고 변형이 적으며 가구·악기·조각 등에 쓰인다. 괴목이라고도 한다. 신라시대에는 최상의 목재로 취급되어 신분에 따라 사용에 제한을 두었다.

(16) 황벽나무

우리나라 전국의 산중에 자생하는 활엽수이며 변재는 흰색, 심재는 황갈색이다. 질기고 단단하며 광택이 나고 눈매가 크고 잔잔하며 노란 색소를 띠고 있다 해서 황벽나무란 명칭이 붙었다고 한다. 접착성은 보통이고 가구·건축·침목 등에 쓰인다.

(17) 가족나무(백가족나무)

우리나라 전국의 산중에 자생하는 활엽수이며, 변재는 흰색이고 심재는 황백색으로 질기고 단단하며 무겁다. 눈매가 크고 무늬가 선명하며 색상은 흐리다. 접착성이 좋은 편이며, 긴 목재를 얻을 수 있다. 가구·무늬목·농기구 등에 쓰인다.

(18) 참죽나무(참죽나무)

중국이 원산지로서 전국 중남부 지방에서 자라는 활엽수이다. 변재는 갈색, 심재는 홍색으로 질기고 단단하며 무겁고 광택이 있다. 눈매가 크고 무늬가 선명하며 붉은색을 띤다. 자연 색상·강도·무늬가 좋고 접착력도 좋다. 전통 가구에서 느티나무 다음으로 많이 이용되고 있다. 가구의 골재·마루·계단 등에 쓰인다.

(19) 단풍나무

우리나라 전국에서 자라는 활엽수이며, 변재는 흰색, 심재는 줄무늬가 있는 백갈색이다. 나이테는 선명하지 않고 조직이 치밀하며 강하고 무거우며 강도가 좋다. 가구·실내장식 조각·악기·표주박 등에 쓰인다. 단풍나무에도 용목이 있다.

(20) 대추나무

우리나라 전국에서 과실수종으로 자라며, 변재는 흰색, 심재는 적홍색으로 목질은 강하고 단단하며 질기고 무겁다. 나이테가 선명하지 않아 눈매가 적으며 광택이 좋다. 변재에 비해 심재가 적고 접착성은 불량하며 잘 갈라지고 터진다. 국산 나무 중 가장 단단하고 색상이 짙다. 다듬이판·가구·조각 등에 쓰인다.

(21) 피나무

주로 중부 이북에서 자라는 활엽수이며, 변재는 흰색, 심재는 황갈색으로 목질은 연하고 가벼우며 약하다. 눈매가 크지 않고 나뭇결이 선명하지 않고 곱다. 접착성은 보통이고 특히 절삭성이 좋아 조각재(탈, 장식용)로 쓰이며, 나무에 탄력이 있어 고급 바둑판이나 악기·소반·함·반다지 등의 가구에 쓰인다. 조선시대 궁중에서는 피나무를 공물로 받아 제상과 교의, 제사용 기명·괘·함·서안·연갑·춧대·단오함·표통·나전함·책갑·현판 등에 사용하였다.

(22) 오동나무

경기이남 지방에 밀집하여 자생하는 활엽수이며, 생장이 빠르고 변재는 흰색, 심재는 백갈색이다. 목질은 무르고 연하며 갈라지거나 뒤틀림이 적고 가볍다. 접착성이 좋은 편이고 건조는 빠르다. 눈매가 크고 나뭇결에 강약의 차이가 심해 낙동을 할 수 있어 전통 가구에서 많이 쓰이는 재료이다. 함·서랍·책장·농 가구의 측면·내면·뒷널 등에 쓰이며, 거문고나 가야금 등 악기를 만들 때에도 유용하게 사용된다.

(23) 엄나무(음나무)

우리나라 전지역 산지에서 자라는 활엽수로 표피에 가시가 있다. 음나무라고도 하며, 변재는 흰색, 심재는 백갈색으로 목질은 단단하면서 질기고 무겁다. 무늬가 아름다워 용목이 나올 수 있으며 느티나무의 무늬결과 비슷하다. 가구·의자·칠기백골·조각 등에 쓰인다.

(24) 감나무

경기이남에서 과일나무로 자라며, 변재와 심재의 구분이 뚜렷하지 않은

홍백색 나무이다. 중심부에 먹이 들어 있거나 부분적으로 검은색을 띠기도 하는데, 이를 먹감나무라 한다. 목질은 질기고 단단하며 변형이 심하다. 먹이 들어 있는 부분을 얇게 켜서 부판하여 알판 등에 주로 쓴다. 가구·상자·바둑판·조각 등에 쓰이며, 당귀나 뇌문의 상감재료로도 이용된다.

(25) 들메나무

중부이남의 산지나 북부지역의 습지 등에서 자라는 나무로 변재는 황백색, 심재는 황갈색을 띤다. 목질은 질기고 단단하며, 광택은 보통이며 눈매가 크고 무늬결이 선명하고 아름답다. 또한 무늬결에서 들메나무 용목이 나온다. 접착성은 보통이며 반다지 등의 가구, 악기 등에 쓰인다.

(26) 물푸레나무

우리나라 각 지역의 산야와 습지에서 자라며, 변재는 황백색, 심재는 황갈색으로 목질은 무겁고 단단하며 질기다. 눈매가 크고 무늬가 느티나무와 같이 뚜렷하며 은빛 나는 고급 목재 중의 하나이다. 접착성은 보통이고 나무가 질기고 단단하여 야구 방망이·가구·칠기 등에 이용된다. 이 나무에서도 용목이 나온다.

(27) 살구나무

중국이 원산지로 전국에 자생하고 있으며, 변재는 흰색이고 심재는 홍갈색으로 목질은 연하고 질기며 눈매가 깊지 않으나 나이테에 따른 색상이 선명하고 결이 곱고 치밀하다. 목탁에 많이 이용된다.

(28) 아카시아나무

우리나라 전역에서 자생하고 있으며, 변재는 황백색, 심재는 담황갈색으로 나이테에 따른 무늬가 선명하고 눈매가 깊고 질기고 단단하고 변형이 심하고 노란 색소를 함유하고 있어 노란색을 띤다.

(29) 버드나무

우리나라 전역, 특히 냇가에 흔히 자생한다. 수피는 검은 갈색이나 변재와 심재가 흰빛에 가깝다. 특히 산버들은 질기며 칠 흡수력이 강하고 피막형성이 잘 되어 과거에는 목기제작에 많이 이용되었다. 버드나무의 가지는 고리를 엮는 데 사용된다. 통영의 김금철 소목장은 호장테 흰색 재료로 이용하고 있다.

2. 가구의 제작공구

가구를 제작하는 데에는 많은 공구가 사용된다. 나무의 치수를 재는 데 사용하는 자, 나무를 켜거나 자르는 데 사용하는 톱, 나무의 면을 매끄럽게 다듬는 대패, 구멍을 파거나 다듬는 데 사용하는 끌, 끌을 두드리는 끌방망이, 치수를 표시하거나 평행선을 긋는 데 사용하는 그르개, 부재를 붙이거나 조립할 때 고정시키는 조임쇠와 삼끈, 구멍을 뚫을 때 사용하는 송곳, 깎아내고 파낼 때 사용하는 칼, 찍어 깎을 때 사용하는 자귀, 낙동할 때 사용하는 인두, 작업할 때 사용하는 말, 양판 등의 작업대, 탕개질에 사용하는 삼끈, 삼끈을 감아두는 도래 등이 있다.

1) 자

자에는 직선자·직각자·연귀자가 있으며, 이정곤은 가구를 제작할 때 마다 그 가구에 필요한 치수를 표시한 임시자를 만들어 사용하며, 김금철도 임시자를 이따금 사용하고 있다.

- (1) 직선자: 치수를 재고 선을 그을 때 사용한다.
- (2) 정자자: 직각이나 수직의 치수를 잴 때 사용하며 가로자에는 치수가 표시되어 있으나 세로자에는 치수가 없는 경우가 많다.
- (2) 직각자(기역자자): 눈금이 그려져 있는 곡척과 눈금이 없는 구(矩)의 2종류가 있다. 직각의 상태와 수직의 상태를 확인하는 데 사용한다.
- (3) 연귀자: 두 부재가 모이는 모서리를 맞추기 위한 것으로 다각의 치수를 재는 데 사용한다. 각도는 30°, 45°, 60°, 90°, 120°가 있으며, 이 중 45°를 가장 많이 사용한다.



사진 7. 각종 자 (이정곤 사용)

- ① 목척(눈금자)
- ② 직각자
- ③ 직각 연귀자(90°, 45°)
- ④ 촌목자(100°)
- ⑤ 각도자
- ⑥ 촌목자(92°)
- ⑦ 연귀자(45°)

2) 톱

나무를 자르거나 켜는 데 사용하며 용도와 형태에 따라 여러 명칭으로 부른다. 톱은 톱날에 의해 내림톱(켜는 날), 끈치톱(자르는날), 일반톱으로 구분된다.



- ① 탕개톱
- ② 쥐꼬리톱
- ③ 톱
- ④ 봉어톱
- ⑤ 탕개톱

사진 8. 각종 톱 (이정곤 사용)

- (1) 거도(鋸刀): 나무를 자를 때 사용하며 톱의 몸이 휘어져 있고 톱니가 매우 크다. 원목을 자를 때 사용하므로 원목톱이라고도 한다.
- (2) 탕개톱: 우리나라의 전통톱으로 톱양·톱니·톱손·톱소매·탕개줄·탕개 등으로 구성되어 있다. 날에 의해 켜는 톱·자름톱·도래톱으로 부른다.

- (3) **결톱(引鋸)**: 나무의 결에 따라 켜는 톱으로 내림톱이라고도 한다. 삼각형의 긴 날은 고르다.
- (4) **자름톱(斷距)**: 나무결을 가로 자르는, 즉 나무의 섬유방향에 대해 직각으로 자르는 톱으로 끊치톱이라고도 한다. 날을 좌우로 벌려 날 어김이 커서 날이 마치 두 줄처럼 보인다.
- (5) **쥐꼬리톱**: 나무에 곡선이나 구멍을 크게 낼 때 사용하는 톱으로 톱날이 좁고 두꺼우며 끝으로 갈수록 가늘다. 돌림톱, 톱칼이라고도 한다. 곡선을 오릴 때 쓴다.
- (6) **양날톱**: 톱양의 양쪽에 톱날이 있는 톱으로 한쪽은 고운 썰음톱, 다른쪽은 톱니가 굵은 썰음톱이다. 직선형과 봉어형·둥근형이 있으며 봉어형을 봉어톱, 둥근형은 두덩톱이라고도 부른다.
- (7) **등대기톱**: 정밀한 작업을 위해 톱날을 잘게 한 세톱으로 얇은 톱몸을 보호하기 위해 등 부분에 덧쇠를 대어 등대기톱이라 한다.
- (8) **실톱**: 톱양이 실처럼 가늘어 붙여진 명칭으로 손잡이가 달린 등쇠에 끼워 사용한다. 곡선을 자르는 데 사용한다.

3) 대패

목재의 면을 다듬어 매끄럽게 하는 대패에는 평대패·턱대패(변탕)·흠대패·배꼽대패·내환대패·외환대패·모접기대패·훤치기·박쥐모대패가 있다.

- (1) **평대패**: 판재나 각재의 평면을 다듬는 대패로 날의 수에 따라 외날대패(밀이대패)와 덧날대패(당김대패)가 있다. 외날대패는 목재의 마구리면과 엇결로 밀 때 사용한다. 덧날대패는 나무의 결 방향에 관계없이 곱게 다듬는 데 사용한다.



① 모밀이(내사) ⑤ 개탕 ⑨ 변탕
 ② 모밀이(외환) ⑥ 모밀이(소반) ⑩ 변탕
 ③ 모밀이(소반천판) ⑦ 실 외밀이
 ④ 외밀이 ⑧ 세 살밀이

사진 9. 각종 대패 (이정곤 사용)

- (2) **턱대패(변탕)**: 나무 가장자리를 곧게 밀거나 모서리에 턱을 깎는 데 사용한다.
- (3) **흠대패(개탕)**: 기둥이나 쇠목 등에 알갱이를 끼울 흠을 팔 때 사용한다. 대패날의 너비는 2푼, 3푼, 4푼, 5푼, 6푼 등이 있다.
- (4) **배꼽대패**: 대패가 배꼽처럼 볼록하게 솟아 있어 변죽이 있는 소반의 상판 내면을 깎는 데 사용한다.
- (5) **내환대패**: 대패날이 오목하게 들어가 있어 볼록하게 깎이며 크기가 다양하다. 기둥·쇠목·동자·문변자 등을 볼록하게 깎는 데 사용한다.
- (6) **외환대패**: 대패날이 볼록하게 나와 있어 오목하게 들어가도록 깎는 데 사용한다. 경상의 날개 기둥과 쇠목의 쇠시리, 족통 등에 사용된다.
- (7) **모접기대패**: 기둥이나 쇠목의 직각모서리를 부드럽게 굴리는 데 사용한다.

4) 끌

구멍을 파고 다듬질하며 축을 만들고 곡선을 깎을 때 망치와 함께 사용한다.

- (1) 평 끌: 날이 직선인 것으로 구멍을 파는 데 사용한다.
- (2) 직각끌: 제비축을 만들 때 사용하는 90° 각의 끌이다.
- (3) 둥근끌: 구멍을 파거나 곡면·곡선을 팔 때 사용한다.

5) 방망이

- (1) 나무방망이: 끌을 두드리는 방망이. 나무로 되어 있으며, 장도리메라고도 한다. 사개를 물릴 때에도 사용한다.
- (2) 망치: 머리가 쇠로 되었으며 사개물릴 때 나무를 대고 사용하며, 대못을 박을 때에도 사용한다.

6) 그므개

직선의 목재에 치수를 표시하거나 일정한 폭의 평행선을 긋는 데 사용한다.

7) 조임쇠

나무를 붙이거나 톱질할 때 양쪽에서 한번에 여러 개를 물려 고정시키는 역할을 한다.

8) 송곳

구멍을 뚫는 연장으로 사람의 손으로 비비거나 돌려서 구멍을 뚫는다. 네모송곳·세모송곳·타래송곳·도래송곳·반달송곳·중심송곳·국화송곳·활비비·돌대송곳·바곳 등이 있다.



① 망치 ④ 송곳 ⑦ 그므개
 ② 대패 ⑤ 대패 ③ 그므개
 ③ 그므개 ⑥ 변탕

사진 10. 각종 도구 (김금철 사용)

- (1) 네모송곳: 송곳날이 네모뿔형태로 길게 되어 있다.
- (2) 세모송곳: 송곳날이 세모뿔형태로 길게 되어 있다
- (3) 타래송곳: 뾰족한 송곳날 위로 날을 빙빙 돌려, 마치 타래처럼 꼬여 있다. 큰 구멍을 내거나 구멍을 넓힐 때 나선형의 날을 돌려가며 사용한다.
- (4) 도래송곳: 중심이 되는 송곳날을 감싸고 나사가 감겨져 붙여진 명칭으로 일제시기에 일본에서 도입된 것이다. 가로지른 손잡이를 돌려 구멍을 낸다.
- (5) 반달송곳: 송곳날이 반원형을 이루고 있어 둥근 구멍을 깨끗하게 뚫을 수 있다.

(6) **돌대송곳**: 송곳머리 끝에 맨 끈을 자루에 쥘 쇠목에 연결하여 자루를 중심으로 돌려 감은 후 상하로 움직여 아래쪽의 돌대를 회전시켜 구멍을 뚫는다.

(7) **활송곳(활비비)**: 활 형태의 굽어진 나무에 시위를 메고 그 시위에 송곳자루를 한바퀴 감아서 시위를 앞뒤로 당겨가며 구멍을 뚫는다.



사진 11. 활비비와 송곳 (이정곤 사용)

9) 칼 (조각도)

대패질을 할 수 없는 부분을 파내거나 다듬을 때 사용한다.

- (1) **호비칼**: 함지박, 나막신 등을 파낼 때 사용하는 전통적인 공구이다.
- (2) **삐딱칼**: 길게 비스듬이 경사져 있으며, 경사진 면에 날이 서 있다.
- (3) **조각도**: 칼 끝이 일자형 · 사선형 · 직각형 · 반원형 등이 있다.

10) 자귀

찍어 깎을 때 사용한다.



① 호비칼
② 환(목줄)
③ 목각귀
④ 손자귀(깍귀)

사진 12. 이정곤이 사용하는 각종 도구들

11) 인두

오동나무를 지질 때 사용한다. 최근의 인두는 예전 것에 비해 매우 크다. 대부분의 공방에서 갖추고 있으며 이정곤의 인두는 크기가 비교적 작다.

12) 먹통

나무를 마름질하기 위해 먹선을 그을 때 사용하는 연장이다. 먹통과 함께 먹을 찍어서 긋는 용도의 먹칼이 있다.

13) 목촌

나무의 한쪽 모에 평행선을 그을 때 사용하는 ‘ㄱ’ 형의 연장으로 톱목촌이라고도 한다.

14) 작업대

도면확인·톱질·대패질 등의 작업을 위해서는 엇거나 받쳐놓고 일할 수 있는 넓고 판판한 작업대가 필요하다. 이외에 대패질이나 톱질에 사용되는 양판·만력 등이 있으며 톱질에 사용되는 괴틀이 있다.

(1) 양판: 양판은 대패감을 받쳐 놓고 대패질을 하는 판판하고 좁으면서 긴 나무판이다. 양판은 작업대 위에 올려놓고 서서 사용하기도 하며 앉아서 사용할 때에는 양판 아래에 경사지게 다리를 붙여 사용하기도 한다. 대패감이 밀려나지 않도록 위에 덧붙이는 나무조각을 ‘덧양판’이라고 한다. 또 측면에 한 단 낮추어 좁은 판자를 대어 대패감의 옆면을 직각으로 깎아 쓴다.

(2) 연귀틀: 연귀를 대패질 할 때 끼워서 사용하는 틀로서 경사진 연귀형 태의 틀로 그 사이에 대패감을 넣어 대패질한다.

(3) 만력: 작은 부재를 톱질하거나 대패질 할 때에 조여서 고정시키는 것으로서 김금철의 공방에서 사용한다.

(4) 괴틀: 톱질할 때 받치고 하는 전통양식의 도구로서 이정곤이 그의 스승 송추만에게서 물려받은 것이다.

이 외에 톱질할 때 또는 먹선을 그을 때 목재 밑에 받치는 나무토막을 말이라고 한다.



IV. 가구의 제작과정

가구를 제작하기 위해서는 목재가 필요하다. 과거에는 목재를 산에 가서 직접 구입하기도 하였으나 지금은 대부분 목재상을 통하여 구입하고 철거하는 오래된 목조가옥의 재목을 구하기도 하며, 고사목이나 수물지구의 나무를 구입하기도 한다. 과거에는 구입한 원목은 먹줄을 통겨 내림톱을 써서 직접 제재하였으나 요즘은 제재소에서 전동톱으로 판자형태로 길게 썬다. 제재는 두께 2치, 1치 5푼, 1치 2푼, 1치 정도로 용도에 맞추어 썬는 것이 일반적이며, 이들을 수년간 자연 건조시켜 사용한다. 중요무형문화재 제55호 소목장 보유자 및 전수교육조교 등 이번 기록영화 촬영대상자 4명은 모두 위와 같은 방법으로 나무를 구입하고 있었으며, 선호하는 나무는 느티나무, 참죽나무, 오동나무였다.

1. 경상(설석철)

상판의 양끝이 위로 들렸으며 호족 다리와 서랍에 조각장식을 한 좌식용의 경상은 불교와 함께 중국 당나라에서 도입된 사용유래가 오래된 가구이다. 사찰에서 독경(讀經)할 때 경전을 올려놓고 사용하여 경상(經床)이라 부르며, 후에 민간에 퍼져 조선시대의 부유한 사대부들이 사용한 화려한 문방가구 중 하나이다. 처음 우리나라에 도입된 양식일 것으로 추정되는 당나라의 경상은 노릉가(盧稜伽)의 육존자상(六尊者像)에서 볼 수 있으며 조선 초기의 경상 양식은 이현보 영정(1536년 제작, 보물 제872호)에서 그 양식을 살필 수 있다. 현존하는 오래된 유물로는 임진왜란 당시 의병활동을 한 최문병의 경상(개인소장), 서에 경상(안동 충효당 소장), 강희(康熙)21년 명(銘) 경상(개인소장) 등이 있다.

조선시대 경상 규격은 정해져 있지 않으나 방의 규격에 맞추어 가로 70cm 내외, 세로 30cm 내외, 높이는 30cm 내외의 아담한 크기이다. 설석철의 경상은 나무의 크기에 따라 일정하지는 않으나 현대의 주거 공간에 맞춰서 가로 97cm, 세로 40cm, 높이 37cm로 과거의 표준규격보다는 큰 경상을 주로 제작한다.



사진 13. 백양사 법당 안의 경상



사진 14. 강희(康熙) 21년(1682) 명 경상

설석철의 작업순서를 간략하게 서술하면 나무고르기→목재에 치수 그리기→톱질→대패질→쌘질하기(쇠목과 서랍)→쇠목과 동자의 제비축 내기→족통·족대만들기→풍혈만들기→서랍·귀 조각하기→몸체조립하기→천판붙이기→서랍만들기→동백기름칠→서랍고리 달기→완성의 순이다. 대부분의 소목장들은 자신이 제작하고자 하는 제품의 도면을 새로이 작성하거나 또는 과거에 사용하던 도면을 이용하는 경우가 대부분이지만 설석철의 경우 도면 없이 머릿속의 기억으로 작업에 임하였다. 이러한 것은 그의 60여 년 경력이 보여주는 노하우라 생각된다.

1) 나무 고르기

제작에 앞서 나무 고르는 일은 무엇보다 중요한 일이다. 나무의 선별이 잘못되면 완성되어 사용 중에 뒤틀리거나 터지는 일이 있기 때문이다. 설석철은 경상에 느티나무와 참죽나무를 사용한다. 느티나무와 참죽나무는



사진 15. 나무 고르기

다루기는 어려워도 무늬가 아름답고 견고하며, 품격을 지니고 있다. 천판은 아름다운 결이 나타난 느티나무의 넓고 판판한 널결[板目]로, 쇠목과 동자는 휘지 않도록 곧은 결[柾目]의 참죽나무가 골재로서 적합하다. 천판의 두께가 최소 8푼이 되어야 하므로 두께 1치에 길이가 길고 폭은 경상 폭보다 넓은 느티나무와 참죽나무가 선별되었다.

2) 나무에 치수 그리고 재단하기

느티나무에 자를 대고 연필로 천판 크기를 그려 톱으로 재단하여 천판을 준비한다. 길이로는 한치 정도, 폭으로는 3푼 정도의 여유를 두고 자른다. 쇠목은 길이보다 양쪽으로 1치 정도 여유를 둔다. 쇠목의 표면 두께는 7푼이 필요하며 안으로 들어가는 깊이는 9푼이므로 여유를 두어 8푼에 한치의 각재로 자른다. 쇠목은 결이 좋으면 그대로 쓰기도 하지만 결이 좋지 않을 경우 같은 참죽으로 쌘질을 한다. 이때 표면의 참죽은 2~3푼이며 안



사진 16. 나무에 치수 그리기

쪽에 대는 참죽은 보다 넓은 8~9푼이 된다. 쇠목은 전면과 후면에 2개씩 4개가, 좌우에도 각 2개씩 4개가 소용된다. 동자는 쇠목과 같은 7×9푼 각재이므로 전후에 1개씩 2개를 함께 마련한다. 서랍은 오동나무와 느티나무를 씌워 만든다. 서랍 크기는 1자×3치이므로 두께 1치의 느티나무를 서랍 크기보다 여유를 두어 2개를 재단한다. 길이의 경우 긴 것은 1치 정도 폭은 3~4푼 정도의 여유를 두고 재단한다. 좌우 측널판은 서랍보다 길이면 길게 하나를 마련한다. 족통은 두께 1치에 폭 2치 반, 길이 1자 2치로 4개를, 양측에 귀도 4개를, 전·후·좌·우의 풍혈, 2개의 족대를 치수에 맞추어 톱으로 재단한다.

3) 재단한 부재 대패로 다듬기

재단한 부재들은 대패로 다듬고 부재의 직선이 곧고 바르게 다듬어 족지를 살핀다.



사진 17. 대패질



사진 18. 재단한 나무 살피기

4) 쇠목 씌질

선별한 참죽나무는 엇결이므로 아름다움을 위해 곧은 결의 참죽을 화장재로 사용하여 씌질을 하였다. 전면(前面)의 화장재는 3푼 두께이며, 후면에는 7푼 정도의 참죽을 아교로 붙여 쇠목을 마련하였다.

5) 쇠목과 동자에 연귀촉·제비촉·흠 내기

쇠목에는 동자를 끼우고 또 쇠목을 족통과 연결시켜야 되므로 연귀와 제비촉을 내야 한다. 그르개로 위치를 표시하고 연귀와 제비촉을 따낸다. 동자를 끼울 자리에는 삼각끝을 대고 두드려서 삼각형의 제비형태를 파내고 그 안쪽으로는 축이 들어갈 구멍을 낸다. 족통에 연결되는 쇠목 양끝 부위에는 45° 각의 연귀촉을 만든다.

쇠목의 동자부위에는 음(陰)의 형태이며, 족통에 끼울 부위는 양(陽)의 형태로 나타난다. 제비촉의 길이는 맞물리는 부위에 맞구멍이 나지 않을 정도의 길이로 만든다. 쇠목에는 서랍이 들어가는 전면(前面)을 제외한 측면과 후면에는 알갱



사진 19. 나무에 그린 연귀

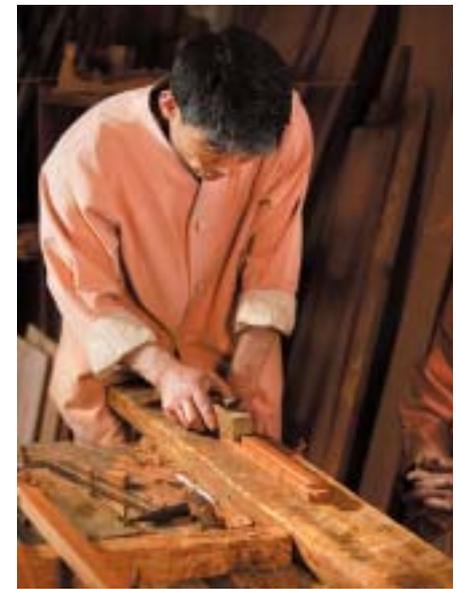


사진 20. 연귀 대패질하기



사진 21. 쇠목과 동자

이를 끼워야 되며, 또 밑 쇠목에는 서랍밑판을 끼워야 되므로 여기에 각각 길게 홈을 낸다. 대개 2푼 정도의 홈으로 개탕으로 밀어 만든다. 동자는 전후면 각 1개씩 2개, 쇠목은 전후면의 긴 것 각 2개씩 4개, 좌우측면의 짧은 것 각 2개씩 4개를 준비하여야 한다.

6) 족통 만들기

족통은 두께 1치에 폭 2치 반, 길이 1자 2치의 느티나무에 족통 본을 대고 연필로 그린 다음 실톱으로 외형을 따내고 조각도로 조각을 한다. 다리 끝은 족대에 끼울



사진 22. 족통 만들기

긴 장부측을 내었다. 또 쇠목이 끼워질 부위에 제비족을 따내고 전후의 풍혈을 끼우기 위한 홈을 판다. 좌우 풍혈과 귀가 끼워질 부위에는 홈을 파지 않았다. 전면 2개, 뒷면 2개 등 총 4개의 족통을 제작한다.



사진 23. 완성된 족통

7) 골조 가조립하기

쇠목에 동자를 끼우고 또 족통을 끼워 완전하게 짜여졌는지를 확인한다.



사진 24. 경상 앞면

8) 풍혈 만들기

느티나무 판재 위에 풍혈 본을 대고 연필로 그린다. 그림이 완성되면 실톱으로 자른 다음 조각도로 풍혈 외형을 따라 외사를 파낸다. 전후면 풍혈은 길며, 좌우측 풍혈은 짧다.



사진 25. 풍혈 그리기



사진 26. 풍혈에 외사 파기



사진 27. 완성된 풍혈

9) 귀제작

느티나무판 위에 귀본을 대고 그린 다음 실톱으로 잘라내어 조각을 한다. 족통과 닿는 부위에는 축을 내어 끼워야 되나 축은 생략되었다. 귀는 전면(前面)에만 붙이므로 2개를 제작한다.



사진 28. 귀 그리기



사진 29. 완성된 귀

10) 족대제작

다리와 다리를 고정시키기 위한 족대 양끝에 내다지 장부구멍을 내어 축을 단단하게 고정하도록 하였다.

11) 서랍 앞판과 알갱이 싹질하기

두께 1치가 되는 서랍크기의 느티나무를 반으로 갈라 대패질하여 두께 4푼으로 만들어 오동판을 앞뒤로 붙여 싹질한다. 완전히 접착이 되면 중앙의 느티나무 중앙을 반으로 켜낸다. 이처럼 중앙을 켜면 좌우대칭의 알갱이 판이 만들어진다. 이와 같이 좌우의 서랍판과 뒷면 알갱이를 만들고 좌우측 면의 알갱이도 같은 방법으로 만든다.



사진 30. 싹질하기

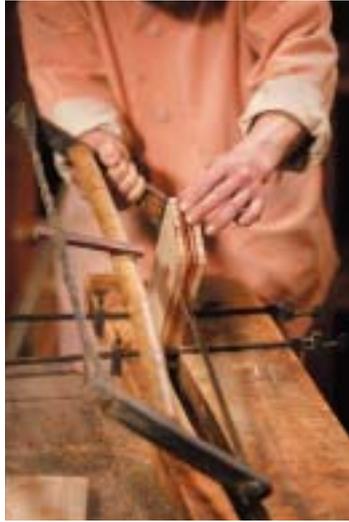


사진 31. 씌질켜기



사진 32. 씌질한 서랍판의 중앙을 켜 좌우대칭의 나뭇결 무늬



사진 33. 느티나무(上)에 오동나무편(下)을 댄 모습

12) 서랍 앞판과 알갱이 문양장식

서랍 앞판과 알갱이에 중심을 잡고 안상문을 그린다. 경상은 처음 불가(佛家)에서 사용되기 시작하였으므로 불가의 상징인 안상문이나 여의두문이 장식된다.



사진 34. 안상문 그리기



사진 35. 서랍의 안상문

13) 천판 만들기

두루마리 천판을 만들기 위해 천판과 엇결이 되는 4치 폭에 경상 폭과 같은 길이의 느티나무에 동글게 두루마리를 그려 대패로 밀어 형태를 잡는다. 두루마리의 반대쪽, 즉 천판과 닿는 부위에 4푼 폭의 반턱장부(혀)를 낸다. 천판 양끝에는 두루마리가 없어지도록 반턱을 내고 그 안쪽에 4푼 폭의 홈을 파내어 두루마리의 반턱장부를 끼우는 턱장부맞춤을 아교 칠하여 끼운다.



사진 36. 천판 홈에 두루마리 엇기



사진 37. 동글게 두루마리 대패질 하기



사진 38. 턱장부 맞춤을 한 두루마리 천판

14) 밑판 만들기

오동판을 아교를 발라 측면으로 붙여 서랍 밑판을 만들고 대패로 다듬는다.

15) 조립하기

조립은 후면, 측면, 전면, 천판엮기, 풍혈과 귀붙이기 순서로 진행된다. 뒷면의 밑쇠목 위에 동자를 세워서 윗쇠목을 댄다. 뒷판을 밀어 넣는다. 여기에 족통을 하나 붙이고 풍혈을 끼워서 나머지 족통을 끼워 맞춘다. 좌우 측면 쇠목을 차례로 붙이고 알갱이를 끼운 다음, 서랍 밑판을 앞면에 끼워 넣는다. 앞쪽 족통을 하나 붙이고 풍혈을 대고 나머지 족통을 끼워 경상의 틀을 완성한다. 족대를 대어 다리를 고정시킨다. 족대에는 측면에서 대못을 박아 고정시킨다. 쇠목 위로 솟은 다리를 쇠목과 동일한 높이로 잘라 낸다. 천판이 잘 붙게 하기 위한 작업이다. 여기에 아교를 칠하고 뒤집어 놓은 천판 위에 얹어서 붙인다. 천판이 붙으면 경상을 얹어놓고 측면 풍혈을 아교칠하여 붙이고 뒤이어 귀도 아교로 붙이면 서랍을 제외한 경상의 모습이 완성된다.



사진 39. 쇠목에 동자 붙이기



사진 40. 아래 쇠목에 동자 붙이고 윗쇠목 붙이기



사진 41. 끼워진 쇠목과 동자에 알갱이 끼우기



사진 42. 족통을 붙이는 모습



사진 44. 옆쇠목 끼우기



사진 43. 풍혈 붙이기



사진 45. 측면 알갱이 넣기



사진 46. 경상틀 조립



사진 47. 조립된 경상틀



사진 49. 천판이 붙은 경상모습



사진 48. 천판 붙이기



사진 50. 측면 풍혈 붙이기



사진 51. 귀 붙이기



사진 52. 경상모습 (서랍넣기 전)

16) 서랍 만들기

서랍은 느티나무 화장재의 앞판을 제외한 모든 부분에 오동나무를 사용한다. 밑판에 좌우 측면을 붙이고 뒷널은 좌우측널 안쪽에 끼워 넣고 대못을 박는다. 앞판에는 반턱을 내어 측면이 걸치게 한 걸침턱맞춤으로 서랍 몸체에 끼워 넣는다. 측면과 밑면에서 앞면을 향해 비스듬히 대못을 박는다. 완성한 다음 대패로 다듬는다. 대패질은 전면보다 후면을 한두 번 더 밀어 서랍이 원활하게 움직이도록 한다.



사진 53. 서랍 만들기 (대못박기)



사진 54. 서랍 만들기

17) 사포로 다듬고 기름칠하기

사포로 표면을 곱게 다듬고 동백기름을 두 번 정도 올린다.



사진 55. 동백기름칠

18) 손잡이 달기

서랍에 구멍을 뚫고 고리를 달면 경상은 완성된다.



사진 56. 경상 완성품

2. 각계수리(설석철)

각계수리는 여닫이 문안에 여러 개의 설합이 설치된 일종의 금고로서 귀중품, 문서 등을 보관하는 데 사용하였으며 약장으로도 이용한 조선 후기의 가구양식이다.

『숙종실록』에 의하면 조이중(趙爾重)이 통제사로 재직(肅宗 연간)시 각기소리(角其所里)를 8개 만들고 그 안에 기화(奇貨)를 넣어 진신(摺紳)에게 보낸 일로 문제가 있었다는 기록⁴⁶⁾이 있는데, 이는 숙종 때에 이미 각계수리를 사용하고 있었음을 알려주는 것이라 하겠다.

각계수리는 『증보산림경제(增補山林經濟)』 가정(家庭)편에서 왜궐(倭廓)을 ‘갓계소리’로, 같은 책 잡방(雜方)에서도 ‘갓계소리’로 표기하고 있다.⁴⁷⁾ 현종 연간에 기록된 『재물보(財物譜)』에는 중국의 정궐(頂櫃) 또는 천안주장감(千眼廚粧嵌)이라 부르는 소형장을 ‘각비슈리’라 하였으며,⁴⁸⁾ 1775년(영조 51)에 간행된 『역어류해보(譯語類解補)』에는 천안주(千眼廚)를 ‘각기소리’라고 기록하는 등 그 표기가 각각 다르다.

중국 명(明) 대의 학자이며 장식가인 이어(李漁:1611~1680)는 그의 저서 『입옹우집(笠翁偶集)』에서 궐(櫃)에 관한 설명 중에 백안(百眼)이라는 중국의 장에 관해 언급하였다. 그 내용을 간단히 요약하면 “의사에게 약 이름이 적힌 이 장이 없었다면 수없이 쌓인 약재에서 하나 하나를 살펴야 하므로 노나라의 편작(중국전국시대의 명의)도 능히 환자의 병을 치료하지 못하였을 것이다. 비단 의사뿐 아니라 이러한 장은 귀족, 학자들이 그들의 귀금속이나 저술에 필요한 모든 자료를 분류 보관하는 데에도 사용하였

46) 『숙종실록』 권50, 숙종 37년 8월 입술.

47) 유중림, 『증보산림경제』, 권12, 비기용, 재중기용(한국학문헌연구소, 『농서』 4, 1981, 401쪽; 권16, 잡방, 청재 위치 왜궐(한국학문헌연구소, 『농서』 5, 1981, 219쪽).

48) 『재물보』, 추집기용(규7694).

다. 특히 한 층을 나누어 여러 층으로 만들고 한 칸을 나누어 여러 칸으로 만든 이 백안(百眼)에 학자들은 자료를 보관하여 작문, 저서에 활용하였다.”고 하였다.⁴⁹⁾

우리나라의 현존 각계수리 중에는 내면 서랍에 약재 이름이 적힌 것이 있으며, 이러한 각계수리 약장은 대부분 가정에서 상비용으로 쓰인 것이다. 또 내부에 여러 개의 서랍이 있는 것은 귀중품 보관용이다.

위에서 언급한 천안주와 백안주의 차이는 처음 백안주라고 사용된 명칭이 세월이 흐르면서 중국인 특유의 과장법에 의해 천안주로 변한 것으로 보인다.

『증보산림경제』 잡방의 청재위치(淸齋位置) 왜괘(倭廓)에는 “흑철(黑鐵)로써 장식한 자는 극가(極佳)하니 반드시 일좌(一坐)를 둘 것이다”라고 극찬하였다.⁵⁰⁾ 한편 『임원경제지』의 문구갑(文具匣)에는 왜괘의 내용을 그대로 설명하면서 이를 『증보산림경제』에서 인용했음을 밝히고 있다.⁵¹⁾

일본의 가구학자 고이즈미(小泉和子)에 의하면 일본 현연(懸硯:がけすずり)은 원래 밑에는 종이를, 위에는 벼루를 넣은 상자를 걸치도록 만든 2개의 상자를 포개 놓는 문방가구로 15~16세기에 중국과의 무역이 활발하였던 오오사까(大阪)의 사께이(堺)항에서 중국의 영향을 받아 다도용 단스(簞廬)와 상선용 현연의 2가지 양식으로 발전되었고, 16~17세기에 상업이 발달되면서 중인계층에서 폭넓게 사용하기 시작하였다고 말하고 있다.

조선 후기의 우리나라에서도 각계수리는 안방과 사랑방에서 함께 쓰였던 귀한 가구 중 하나로서 여러 형태가 있다. 가장 일반적인 것은 두 개의 문짝 안에 여러 개의 서랍이 있어 귀중품, 약재, 서류 등을 보관하는 것이

며 외쪽문 안에 서랍이 있는 것도 있다. 이번에 설석철이 제작하는 각계수리는 천판에도 수장공간을 마련하여 물건을 간수하도록 한 것이다.

각계수리의 제작공정은 나무고르기→치수표시하기→외형 재단하기→문구멍·장부구멍내기→측면 풍혈내기→측널·뒷널 내면 홈파기→몸통 조립→내면 서랍틀과 칸막이 제작→서랍제작→문판제작→동백기름칠하기→장식달기→완성의 순이다.

1) 나무고르기

각계수리의 외형은 느티나무 통목으로 하고 내면과 뒷널은 오동을 사용할 것이므로 잘 건조되고 결이 좋은 느티나무 판재와 오동널을 선택하였다.

2) 치수표시하기

대패로 표면을 잘 밀어 매끄럽게 다듬은 후 ㄱ자 자로 치수에 맞추어 선을 긋고 탕개톱으로 잘라 낸다. 잘라 낸 것은 천판과 양측널, 바닥널이다.

3) 문구멍·장부구멍 내기

천판에는 한 쌍의 작은 문과 측널에서 올라온 제혀축을 끼울 장부구멍을 파야 하므로 치수에 따라 그므개로 그어 놓는다. 4곳의 장부구멍과 한 쌍의 문 등 6곳에 송곳으로 작은 구멍을 낸다. 이 구멍에 싯톱을 넣어 구멍을 파낸다. 톱질이 끝나면 망치로 판 곳의 밑면을 쳐서 위로 들어낸다.

49) 이어, 『입용우집』 4, 주괘(규장각중국본5197).

50) 유중림, 『증보산림경제』 권16, 잡방, 청재위치 왜괘(한국학문화연구원, 『농서』 5, 1981, 219쪽).

51) 서유구, 『임원경제지』 권6, 이문지 4, 문방아재 문구갑(서울대학교고전간행회 영인본, 『임원십육지(林園十六志)』 권6, 1966, 329쪽).



사진 57.
천판에 문구멍과
장부구멍 표시



사진 58.
문구멍과 장부구멍 내기



사진 59.
문구멍과 장부구멍을 낸 모습

4) 측널에 풍혈내고 흠파기

측널의 하단은 발의 구실도 하는 판각이므로 끝을 박쥐형으로 그려 톱으로 켜낸다. 위쪽에는 천판에 끼워질 장부축을 낸다.

측널과 뒷널의 내면에는 밑판과 내면의 서랍틀이 끼워지는 홈이 있어야 되므로 치수에 따라 그르개로 선을 긋고 개탕으로 파낸다.



사진 60. 측널 만들기 (다리흠파기)



사진 61. 완성된 측널의 모습

5) 내면 서랍들과 칸막이 제작

내면에 들어갈 서랍틀·칸막이를 오동으로 제작하고 틀의 전면(前面) 서랍과 서랍 사이의 쇠목과 동자에는 느티나무 쪽을 화장재로 붙인다.

6) 몸통 조립

측널 하나를 바닥에 두고 바닥널을 세워 바닥에 둔 측널의 홈에 끼우고 다음으로 위쪽의 서랍 쇠목을 홈에 밀어 끼운다. 다음으로 뒷판을 밀어 끼우고, 서랍틀을 밀어 넣고 위에서 남아 있는 측널을 끼우고 세워서 천판의 네 면에 뚫린 장부구멍에 측면에서 올라 온 장부를 맞추면 각계수리의 외형을 갖추게 된다.



사진 63. 뒷판 대기



사진 62. 측널에 바닥널 끼우기



사진 64. 상단 서랍 끼우기



사진 65. 측널 끼우기

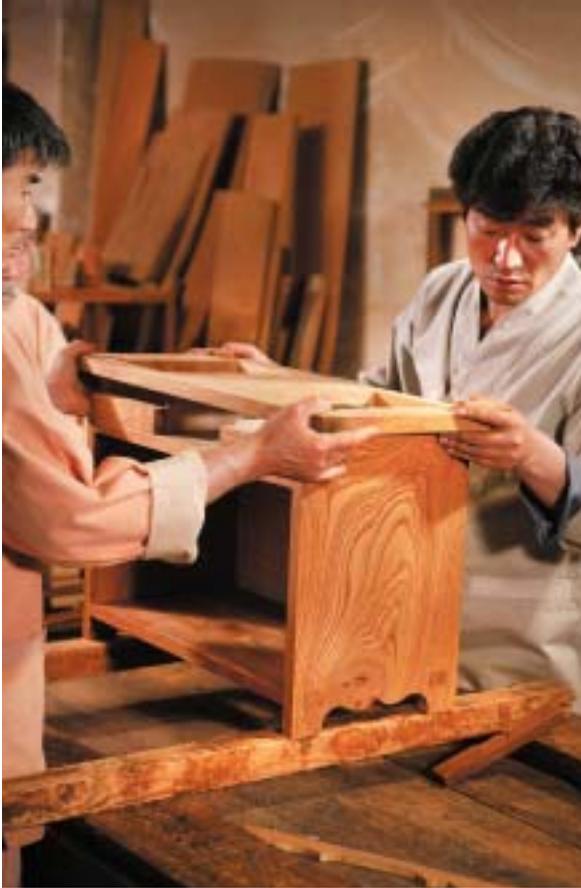


사진 66. 천판 붙이기



사진 67. 내부서랍틀 끼우기



사진 68. 내부서랍틀 끼우기



사진 69. 각계수리 몸통 (전면)



사진 70. 각계수리 몸통 (측면)

7) 서랍제작

서랍은 총 5개로 이 중 전면의 천판 밑에 위치한 소형을 제외한 4개는 2개씩 동일한 크기이다. 서랍 전면은 느티나무로 밑면과 양측면 뒷면은 오동나무로 만든다. 제작방법은 경상도의 서랍과 같다.

8) 문판제작

전면에 부착되는 문은 연귀축짜임으로 문판 알갱이는 문틀에 낸 홈에 끼워져 뒤틀리지 않도록 하였다. 먼저 3면의 연귀를 맞추어 'ㄷ' 형태를 만들고, 그 사이의 홈에 문판을 밀어 넣고 나머지 틀 하나를 연귀맞춤하여 문판의 조립을 끝낸다.

천판에 난 작은 문 한 쌍은 통판문으로 뒤틀림을 방지하기 위해 상하 양끝을 제형으로 따내고 여기에 엇결의 나무쪽을 아교를 칠해 붙인다. 네 모서리에는 톱을 넣어 삼각으로 따내고 여기에 괴불쪽을 박아 모서리의 변형을 막았다.



사진 71. 연귀축 내기



사진 72. 연귀 맞추기



사진 73. 문틀에 홈내기



사진 74. 홈을 파고 연귀족을 낸 문틀

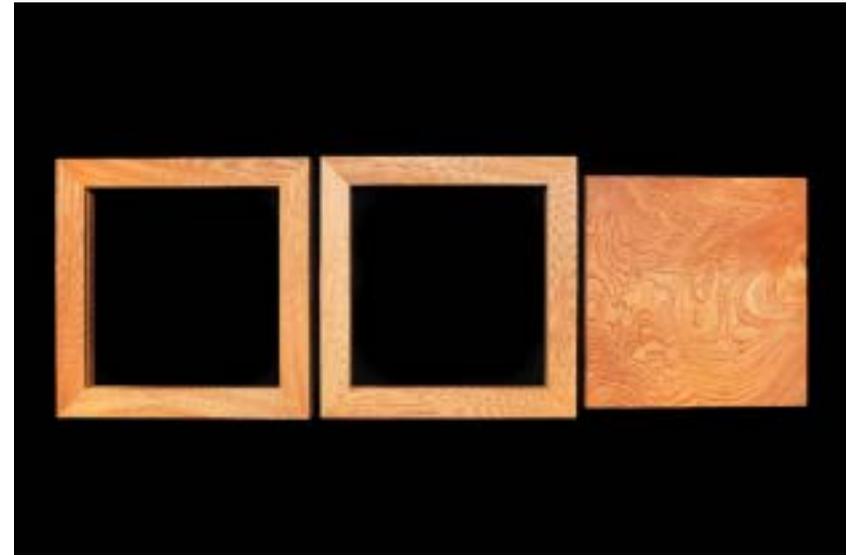


사진 77. 완성된 문틀과 문 알갱이



사진 75. 연귀를 맞추는 과정



사진 76. 연귀를 맞추는 과정



사진 78. 홈을 파고 연귀를 맞춘 문틀 연귀부분

9) 전면 풍혈제작

양측널은 판각으로 전면의 하단 빈 공간에는 측면 풍혈과 같은 형태의 낮은 박쥐풍혈을 대어 준다. 본을 대고 그린 후 양측에 난 반턱을 내어 여기에 아교를 칠하고 측널에 끼워 맞춘다.

10) 전체조립

1차로 조립된 몸통에 고리를 단 서랍을 끼운다.



사진 79. 서랍 끼우기



사진 80. 서랍을 끼운 모습

11) 동백기름칠하기

전면에 사포질하여 곱게 다듬은 후, 동백기름을 칠하는 것은 경상과 동일하다.



사진 81. 동백기름칠



사진 82. 기름칠한 모습

12) 장식달아 완성

측널 양측에 구멍을 뚫어 이동에 편리하도록 경첩과 고리를 달아 장식을 겸하여 기능적으로 사용한다.



사진 83. 고리달기



사진 84. 고리달기



사진 85. 장식달기



사진 86. 각계수리 완성품



사진 88. 각계수리 완성품



사진 87. 각계수리 완성품



사진 89. 각계수리 완성품

3. 이층농(김금철)

농은 장과 더불어 실내용 가구를 대표한다. 농은 아래짝과 위짝이 분리되므로 분리되지 않는 장과는 구별된다. 농(籠)은 한자(漢字)의 표기로서도 알 수 있듯이 원래 대(竹) 또는 싸리로 엮어 만든 죽기(竹器)를 뜻하는 말이었다. 이러한 죽기나 유기(柳器) 중 밑짝이 얇은 것은 상(箱)이라 하고 밑짝이 뚜껑보다 깊은 것을 농이라 하여 구분한다. 뚜껑이 위에 있으며, 시렁 위에 얹어 두거나 동일한 크기를 두세 개를 포개어 놓고 사용하였다. 포개 놓고 사용할 때 여닫으려면 불편하여 만주인이 농의 앞면에 문을 달아 여닫는 데 불편함이 없도록 하였다는 『임원경제지』의 기록⁵²⁾으로 미루어 1800년대를 전후한 시기에 목재 농이 만들어지기 시작한 것으로 보인다. 특히 충무지역은 임진왜란 이후 군기를 제작하기 위한 12공방을 두었으나 부패한 통제사들은 각종 공예품을 제작하여 자신의 영달을 위한 선물로 이용하였고, 임기 중에 농을 제작하여 개인소유물로 하였다는 기록도 있듯이 통영은 예로부터 우수한 농이 제작된 곳이었다.

제작과정

김금철이 제작하는 농은 아자문 상감이 장식된 것으로서 통영지역의 특색을 잘 보여주는 가구이다. 아자문 상감은 복잡하고 긴 시간을 요하는 공정이므로 농을 제작하는 데에는 한번에 3쌍을 제작하는 것이 재료와 시간, 작업능률 등을 고려할 때 가장 합리적이므로 김금철 역시 그의 스승으로부터 배운 방식대로 그렇게 작업하고 있다. 통영의 농은 2층으로 나뉘어진

몸체와 서랍이 달린 하장으로 구성되어 있다.

제작공정은 나무 고르기→도면확인 및 문목 알갱이 제작→호장테 뽑아 만들기→아자문 만들기→아자문 알갱이 만들기→머름칸과 쥐벽칸 만들기→사개 만들기(상하층 및 하장부)→서랍만들기→천판·가락지 만들기→풍혈 및 죽대만들기→조립→칠하기→장식달기→속문 달고 귀장식 달기→완성의 순이다.

1) 도면확인 및 문목 알갱이 제작

실물대의 도면을 작업대에 펴놓고 골라놓은 두께 5cm 정도의 느티나무로 먼저 문목 알갱이를 준비한다. 느티나무 위에 ㄱ자 자를 대고 연필로 문판·서랍·머름칸·쥐벽칸 등의 치수를 표시한 다음 톱으로 잘라 도면 위에 놓고 치수와 수량을 확인하고 ㄱ자 자로 각도를 확인한다. 그르개로 정확한 치수의 선을 표시해 만력에 걸어 대패로 다듬어 둔다.



사진 90. 농 3쌍에 들어갈 문목 알갱이들

52) 서유구, 『임원경제지』 권2, 섬용지 3, 복식지구 의룡(서울대학교고전간행회 영인본, 538쪽).

2) 호장테 뽑아 만들기

호장테는 검은색과 흰색을 사용한다. 검은색은 떡감나무를 사용하나 떡감이 없는 경우 소나무를 물들여 사용하기도 한다. 흰색은 버드나무나 은행나무가 이용된다. 농(높이 121cm, 70×41cm) 3쌍을 호장하는 데에는 5×50cm의 6겹 호장 32개와 3겹 호장 5개가 소요된다. 호장에 쓰일 나무는 물에 20일 정도 담가 충분히 불리고 부드럽게 하여야 된다. 물에 담가 그대로 두면 물이 썩으므로 자주 갈아 썩지 않도록 한다. 충분히 불린 나무는 양판에 올려 썰대패로 날을 반푼 정도 뽑아 두 사람이 마주서서 밀고 당기면서 호장선을 뽑는다. 이렇게 뽑은 호장선은 두께 1mm에 길이 50cm가 된다. 떡감나무는 나무가 강하여 대패로 가늘게 밀면 부러지므로 만력에 걸어 톱으로 호장선을 뽑아 낸다. 뽑아진 검은색 호장은 대패로 다듬어



사진 91. 흰색 호장베기 (버드나무)



사진 92. 만력으로 떡감나무 켜기



사진 93. 호장선

사용한다. 떡감이 없는 경우 물을 들여 사용한다. 물을 들이려면 호장용으로 뽑은 소나무를 12시간 동안 먹물에 넣고 끓여야 한다. 호장테 제작은 먼저 검은색 호장선에 한 면에 아교를 칠하고 그 위로 양면에 아교를 칠한 흰색 호장선을, 그 위로 검정·흰색·검정의 순으로 호장선을 포개어 붙인다. 이와 같은 방법으로 5중의 호장선 32개를 마련하고 여기에 서로 들어갈 검은색·흰색·검은색의 순으로 된 3중의 호장선 5개를 마련한다. 호장을 붙이는 동안 아교로 붙인 호장은 포개어 두는데, 이때 서로 붙지 않도록 사이사이를 물걸레로 아교 성분을 닦아 낸다. 호장선을 다 붙이면 양쪽에 길이와 폭이 같은 막대를 대고 탕개질을 한다. 탕개질을 하여 좌우로 흘러나온 아교는 따뜻한 물붓으로 계속 씻어 내야 한다. 5시간 정도 지나서 탕개를 풀고 포개진 상태를 해체하고 위치를 바꾸어 탕개질 하기를 일주일간 10여 회 반복하면 완전히 건조된다.



사진 94. 호장선만들기 (검은 호장선에 흰 호장선 붙이기)



사진 95. 호장선만들기 (사진 94에 검은 호장선 붙이기)

3) 아자문 만들기

호장을 묶은 탕개끈을 풀고 호장의 양측면을 대패질한 다음 나란히 포개어 둔다. 아자문의 치수에 맞추어 선을 표시해 둔 임시자로 호장에 씨박을 위치를 먼저 점을 찍고 칼로 긁어 선을 표시하고 뒤집어서 반대쪽도 동일하게 선을 긁는다. 선과 선 사이는 한치 정도이다. 그어진 선에는 씨의 두께만큼 두 번 톱을 넣어 썬 다음 칼로 파낸다. 여기에 톱질을하고 사포로 갈아 다듬고 각도를 맞춘 씨를 수직으로 세워 아교칠하여 박고 직각의 나무토막을 대고 호장 높이에 맞추어 톱으로 윗 부분은 잘라낸다. 씨는 한 면에 12개, 앞뒷면을 합하면 24개가 된다.

씨박은 호장을 펴면 아자문이 뚜렷이 나타난다. 앞뒤에 아교칠하여 씨가 하나 적게 들어간 쪽은 호장에 사용한 얇은 버들을 한 겹 붙이고, 반대쪽에 한치 두께의 두꺼운 버들을 대고 다시 씨가 많은 호장면을 대고 또 얇은 버들을 댈다. 이와 같이 얇은 버들·씨 적은 호장면·한치 두께의 버들·씨 많은 호장면·얇은 버들을 한 단위로 하여 싹질하고 양측에 막대를 대고 흘러내린 아교를 닦아내고 탕개질을 하여 건조시킨다.



사진 96.
호장선 대패 뽑은 모습



사진 97.
씨박을 3중의 호장선과
5중의 호장선



사진 98.
씨박을 위치를 파내는 모습



사진 99. 씨박기



사진 100. 씨를 박아 만든 아자문 호장테



사진 101.
씨박은 호장선



사진 102.
씨박은 뒤에 호장덧붙이기



사진 103.
묶어서 고정 시키기

4) 아자문 알갱이 만들기

탕개질한 아자문이 마르면 탕개를 풀어서 만력에 걸쳐 중간의 두꺼운 버들을 반으로 썬다. 각 면을 대패로 다듬어 아자면에 알갱이의 치수에 맞춰 연귀자를 대고 표시하고 넓은 버드나무면에는 ㄱ자를 대고 직선을 표시하여 직선을 먼저 톱으로 잘라내어 토막을 내고 연귀를 표시한 자리를 사선으로 잘라 아자문 연귀쪽을 만든다. 이 연귀쪽을 연귀틀에 걸어 대패로 곱게 다듬어 문목 알갱이의 좌우에 아교칠하고 연귀로 잘라 놓은 아자문쪽을 붙여 탕개질한 후 문목의 상하에도 아교칠하여 연귀로 자른 아자문테를 붙여 탕개질을 한다. 이 작업은 중앙의 문목 둘레에 아자문 호장을 장식하는 것이다. 이와 같이 머름칸·문판 취벽간에 들어가는 모든 알갱이에 연귀로 잘라 놓은 아자문 호장을 대어 말린다.



사진 104. 만력에 걸쳐 반으로 썬다



사진 105. 반으로 썬 아자문 호장테



사진 106.
연귀형태로 호장테자르기



사진 107.
알갱이에 호장테두르기



사진 108.
2면에 호장테를
붙인후 탕개질로 고정



사진 109. 4면에 호장테를 두르고 탕개질하기



사진 110. 호장테상감을 두른 알갱이

5) 문판·머름간·쥐벽간 만들기

아자문 호장이 마르면 머름간용 알갱이를 옆으로 나란히 배치하고 동자에 해당하는 두께와 길이가 같은 배나무에 아교를 칠하여 사이사이에 넣어 붙이고, 위아래에도 쇠목에 해당하는 긴 배나무를 대고 아교로 붙여 머름간을 만든다. 이와 같은 방법으로 쥐벽간도 상하로 알갱이를 배치하고 그 중간에 배나무로 쇠목을, 좌우에는 홍송으로 문골과 벽선을 댈다. 문판과 서랍도 같은 방법으로 붙인다. 다시 탕개질하여 아교를 닦아내며 말린다. 마르면 이를 만력에 걸어 반으로 켜서 두 개로 만든 다음 대패로 손질하여 그르개로 측면을 3등분으로 그어 놓고 만력에 걸어 3등분한 곳의 머리를 톱으로 조금씩 따 놓고 3등분한다. 두꺼운 아자문 호장으로 된 각 부분이 이 모두 6쪽으로 나뉘어진 것이다. 6등분된 알갱이를 중앙에 두고 1치 정도의 오동판을 양쪽에 다시 붙여 탕개질을 한다. 24시간 이상 말려 알갱이의 중앙을 만력에 걸어 반으로 가른다. 같은 용도의 문목판이 총 12개가 되는 것이다.



사진 111. 쥐벽간의 아자문목 알갱이 사이에 쇠목대기



사진 112.
쥐벽간의 알갱이와
알갱이 사이에 쇠목댄 모습



사진 113. 쥐벽간의 알갱이에 쇠목과 군쇠대고 탕개질하기



사진 114.
만력에 놓고
중앙의 배를켜기



사진 115.
좌우대칭으로 켜진모습



사진 116.
홍송 문골(문쇠)
켜진모습



사진 117. 홍송 문골(문쇠)대기



사진 118. 이중농 전면

6) 전면 조립하기

머름칸은 홈을 내고 혀를 내어 2층으로 끼어 맞추고, 쥐벽칸과 닿는 부분에 홈을 파고 쥐벽칸에는 장부를 내어 끼워 맞춘다. 또 문과 닿는 부분에는 속문을 달 홈도 파 놓는다. 쥐벽칸 위에 놓이는 머름칸에도 밑쪽에 홈을 파고 쥐벽칸의 상부에 낸 장부와 끼워 맞추면 서랍을 뺀 전면의 조립이 완성되는 것이다. 상층도 동일한 방법으로 조립한다.



사진 119. 홈파기



사진 120. 맞추기

7) 사개 만들기(농 몸체)

몸체는 오동판을 쪽으로 이어 붙여서 사용한다. 넓은 오동판도 없지만 쪽을 이어 붙이는 것이 탈이 없기 때문이다. 여러 개의 오동판을 직사각형으로 재단하여 연필로 순서를 표시하고 접촉면에 대패질하여 접촉면을 매끄럽게 한다. 접착부위의 한쪽 면에 포르말린을 칠하고 그 반대 면에 아교 칠을 하여 붙인다. 포르말린을 바르면 쉽게 마르면서 접착력이 강해진다 고 한다. 완전히 접착되면 치수에 맞추어 재단하고 앞뒷면을 대패질한다. 그르개로 두께를 표시하면서 두께를 맞춘다. 대패질이 끝나면 솟사개를 판 위에 놓고 사개를 그린다. 상층의 측널 하단과 하층의 측널 상하단에 먼저 그린 후, 선에 따라 바깥 사선은 등대기톱으로 안쪽 직선은 실톱을 사용하여 따낸다. 이 사개판을 같이 물려질 판에 직각으로 오려 놓고 암 사개를 그린다. 상층의 밑널 양측, 하층의 천판 양측과 밑널 양측을 차례로 그리고 사개를 따낸다. 하층은 네 우리가 사개로 맞물려지며, 상층은 천판을 제외한 3면이 사개로 물려진다.

상층의 뒷널 두께는 5푼으로 위 천판과 닿는 곳에 밖으로 폭 2푼 5리에 높이도 2푼 5리로 반턱을 내어 천판의 홈에 끼울 수 있도록 하고 뒷널의 양측부에는 안쪽면에 반턱을 내어 측널에 낸 반턱과 반턱맞춤으로 결구 되도록 하였다.

8) 천판과 가락지 만들기

천판은 양귀가 들린 두루마리천판으로 뒷널의 반턱을 끼울 홈을 파고 양귀는 오동을 깎아 끼운다.

가락지는 오동나무판의 홈을 판 볼록 쇠시리 틀에 끼워 2개를 만든다.



사진 121. 천판홈

9) 몸체 조립

하층은 양측널을 세우고 위의 천판과 밑널의 사개를 맞추어 망치로 두드려 우리를 만들어 전면을 끼우고 뒷널을 끼워 조임쇠로 조여 둔다. 상층은 양측널과 바닥을 사개로 맞춘 후 전면을 부착하고 뒷널을 끼운 후 천판을 얹어 조임쇠로 조여준다.



사진 122. 윗농 맞추기



사진 123. 조임쇠로 고정

10) 하장 만들기

하장부 전면은 굽은 쇠목과 서랍, 풍혈 및 족대로 구성되어 있다. 쇠목과 풍혈은 느티나무 양단에 오동을 싹질하여 반으로 켜서 만든다. 이 싹질과 정도 아자문 제작과정과 같이 탕개질하여 마르면 반으로 켜는 반으로 켜는 것 중 하나는 쇠목으로, 다른 하나는 풍혈로 사용한다. 풍혈은 본을 대고 그린 후 톱으로 켜서 다듬은 다음 동자가 끼워지는 3개의 구멍을 그르개로 표시하고 끌로 파낸 후 좌우 끝에는 측널과 짜여질 반턱을 낸다. 같은 방법으로 쇠목에도 동자가 끼워질 구멍을 판다. 동자는 힘을 받아야 되므로 통 배나무에 그르개로 그어 좌우를 따내고 상하의 중앙에 각각 축을 내어 쇠목과 풍혈 사이를 연결하여 끼운다. 이것을 조임쇠로 조여 고정시킨다.

하장부의 좌우 측널과 뒷면은 사개로 짜여지므로 몸체와 같은 방법으로 오동판에 이를 내고 좌우측 하단에는 풍혈을 파고 3면의 사개에 아교를 바르고 물린다. 전면의 반턱낸 곳에 아교를 바르고 하장부 측널에 맞추어 끼운다. 네 발 중 앞의 두 발은 배나무와 소나무를 싹질하고 뒤쪽은 소나무로 만든다. 본을 대고 그려 톱으로 자르고 뼈딱칼로 다듬어 사개물린 하단의 4곳에 걸침턱으로 맞춘다. 이 발 아래로는 전후의 발을 고정시키는 족대를 낸다. 족대와 발이 맞닿는 부위에 구멍을 뚫고 긴 대못을 박는다.



사진 124. 서랍이 끼워진 굽의 모습

11) 조립 및 문짝과 서랍달기

하장을 놓고 그 위에 가락지를 얹고 하층을 얹은 위에 가락지를 대고 상층을 얹는다. 아자문과 함께 만든 서랍알판과 문판은 대패로 밀어 다듬고 몸판에 대어보면서 맞게 깎아 다듬는다. 서랍알판은 좌우와 밑면의 3곳에 반턱을 낸다. 서랍의 바닥과 측면 뒷면은 오동으로 짜고 서랍알판에 끼운다.



사진 125.
가 완성 (기름칠과 장식달기 전)

12) 칠하고 장식달아 마무리하기

고운 사포로 표면을 밀어 곱게 한 후 동백기름을 먹인 다음 장식을 단다. 양측 귀에는 본에 대고 미리 깎아놓은 귀를 달고 밑에서 몸체 쪽으로 비스듬히 대못을 박아 고정시킨다. 문판 안쪽에는 손잡이 구멍을 투골공한 속문을 끼워 완성한다. 완성된 크기는 높이 121cm, 70×41cm이다.



사진 126. 이층농 완성품

4. 이층문갑장(이정곤)

문갑은 문방에 쓰이는 각종 지필묵을 비롯한 문방소품들을 넣어 두며 그 위에는 지통·벼루·연적 등 문구류를 안배하며, 수반(水盤)이나 분재화분(盆栽花盆)을 놓기도 하여 실용과 함께 취향을 살리는 공간으로도 이용되는 가구이다.

그 위치는 서안·연상과 가장 가까우며, 좌석에서 쉽게 손이 미치는 곳으로 대개 좌석 전면(前面)의 좌우 한편이 되게 마련이다. 우리 조상들의 온돌방 실내 생활방식이 좌식(座式)이었으므로 서안이나 연상류와 함께 문갑도 운두가 얇은 수평적 성격을 보이는 가구이다. 사랑방의 문방가구는 대부분 수평적 성격을 띠어 좌식 생활에는 안정감이 있고 사용하기에는 편리하나 넓은 공간을 요하게 되므로 좁은 공간에서는 많은 문방가구를 비치할 수가 없다. 따라서 장과 문갑을 함께 제작한 가구가 설계되어졌다고 보인다. 고미술품 상가에서 '전주장'이라고 불리는 '이층문갑장'은 상감기법이 독특하여 전라도 지방에서 제작된 특산품이라고 볼 수 있다.

제작공정은 도면에서 치수확인→나무고르기→골재 준비→하단·문판 제작→호장테 제작→태극상감 제작→옆널과 뒷널 등 널준비→조립→칠하기→장석부착→완성의 순이다.

1) 골재준비

골재는 기둥과 쇠목, 동자를 모두 포함한 힘을 받는 부재로 참죽나무를 주로 사용한다. 준비된 참죽나무에 먹물을 묻힌 대칼로 치수를 표시한 다음 먹통으로 줄을 튕겨 선을 그리고 괴틀에 걸어 그려진 선에 따라 내리미탕개톱으로 자른다. 잘라낸 부재는 대패로 곱게 밀어 각도를 확인한다. 연귀자리와 제비촉자리를 표시한 가늘고 얇은 막대의 임시자를 만든다. 일



사진 127. 괴틀로 나무켜기



사진 128. 골로 제비촉 홈 따내기

반 자를 사용할 경우 치수에 혼돈이 생기지만 임시자는 그 작품에 필요한 치수만을 표시하여 혼돈이 생기지 않는다. 이 임시자에 표시된 치수에 따라 1자와 연귀자를 대고 연귀자리와 제비촉자리를 잡아 위치를 표시한다. 제비촉은 삼각끝과 일자끝로 파내고 양끝은 톱질하여 연귀를 잘라내고 촉의 홈은 끌로 파낸다. 동자는 A형으로 위의 작은 삼각형을 턱지게 덜 깎고 그 아래를 파낸 이중구조이다. 이것은 이정곤에게서만 볼 수 있는 결구법으로 개심연귀라 한다.

대칼과 먹통·괴들의 사용은 과거에 사용하던 전통기법으로 현재 이 기법을 하는 소목장은 거의 없는 실정이다.

2) 하단과 문판 제작

하단의 울거미(골재)는 5×2.2cm의 각재이다. 이 울거미와 임시자를 조임쇠로 묶어 울거미에 양쪽 연귀와 중앙의 동자위치를 표시한 다음 그르개로 양끝의 연귀와 동자의 잘라낼 곳의 두께를 표시하고 귀턱을 그린다. 양끝을 톱으로 켜고 그 속은 끌로 파내어 연귀촉을 낸다. 동자가 부착되는 크기는 울거미 높이(5cm)의 1/2 정도인 2.5cm로 하며 동자촉이 박히는 구멍은 4cm 깊이로 하여 동자촉이 깊게 박히도록 한다. 동자가 끼워지게 될 파인 부분은 A형으로 위의 작은 삼각형을 턱지게 덜 깎고 그 아래를 파낸 이중구조이다. 이 하단의 울거미 안에는 3중의 알갱이가 끼워진다. 두께 3푼짜리 오동판을 먼저 끼우고 문목과 오동이 부판된 화장재를 덧 끼워 3중이 되도록 하는 것이다. 상하 울거미에는 홈을 파고 중앙에 동자를 끼운 다음 변탕으로 5mm 턱지게 깎은 오동알갱이를 양쪽에 박는다. 이때 변탕에는 사방 2mm 정도의 여유를 두어 수축팽창에 대비한다. 양측 울거미를 끼워 하단을 1차로 완성한다. 이와 같은 방법으로 문판도 만든다. 1차로 완성한 하단에는 좌우대칭이 되는 문목을 덧 끼워야 한다. 좌우대칭의 문목



사진 129.
하단 탕개질 (썩기 박은 모습)



사진 130. 문판 탕개질 (썩기 박은 모습)

은 1푼짜리 문목의 양쪽에 문목과는 엇결이 되는 2푼 5리 두께의 오동판을 붙여 싹질한 후 반으로 나누면 좌우대칭의 문목 알갱이가 나온다. 이 알갱이 표면에 아교를 발라 손으로 문질러 아교를 먹인다. 이는 문목에 수분과 아교질이 침투하여 마르면서 수축되고 접착되면서 형성되는 아교층이 지지력을 높이기 때문이다. 이 알갱이를 대패로 다듬어 뒷면에 아교칠하여 1차로 완성한 하단에 끼운다. 알갱이가 끼워진 하단 표면에 백지를 대고 주변에는 고파대쪽을 대고 끈으로 탕개질한다. 탕개질한 위에 썰기를 여러 개 박아 단단하게 조이면서 충분히 건조시킨다. 문판도 이와 동일한 방법으로 제작하며, 문판은 중간에 창호지를 대고 2개를 함께 고파대를 대고 탕개질하여 썰기를 박아 건조시킨다. 탕개질에 사용하는 고파대는 현재 이정곤만이 사용하고 있다.

3) 호장테 서랍알판 만들기

호장이란 돌레를 장식한다는 회장(回裝)에서 유래된 용어로 한복저고리와 소목장들의 용어에서 사용되고 있다. 서랍·문판·머름칸 등의 알갱이를 장식하는 데 사용한다. 검은색의 먹감나무에 흰색에 가까운 살구나무나 배나무, 왕벚(산벚나무)으로 배색한다.

이층문갑장의 호장테는 왕벚나무와 먹감나무를 사용하였다. 왕벚나무와 먹감나무 각



사진 131. 1차 호장작업 (먹감나무 아교칠하기)



사진 132. 1차 호장작업 (호장테 노끈으로 묶고 썰기질 하기)



사진 133. 1차 호장작업 (썰기질 한 모습)



사진 134. 2차 호장작업 (중간에 든 먹감나무의 배 중앙켜기)



사진 135. 2차 호장작업 (겨진모습)

각을 1치 폭에 2푼 두께, 길이 1자 반~2자로 가늘게 자른다. 호장테를 하는 길이는 호장테의 총 길이를 합하거나 구하기 어려운 먹감나무의 길이에 맞추어 조절한다. 자른 왕벚 한 면에 아교를 발라 아교가 묻지 않은 쪽을 킴목 위에 얹고 먹감 양면에 아교를 발라 아교면의 왕벚 위에 얹고 왕벚 한 면에 아교를 발라 먹감 위에 얹은 다음 킴목을 대고 고괘대를 대고 삼끈으로 탕개질하여 1차 호장작업을 한다. 킴목에 대어 탕개질 한 삼끈 사이사이에는 썰기를 박아 단단하게 고정시켜 8시간 이상 둔다. 완전히 마른 다음 탕개를 풀어서 중앙에 든 먹감나무의 배 중앙을 반으로 가른다. 여기에 왕벚나무편을 중앙에 대고 양쪽에는 1차로 탕개질한 것을 붙여서 다시 탕개질 한다. 이때에도 킴목을 대고 삼끈으로 묶고 썰기를 박는다. 이와 같이 2차로 호장한 것이 완전히 접착되면 탕개를 풀어서 중앙에 위치한 왕벚나무의 배를 갈라 두 쪽으로 나눈 다음 먹감나무편을 중앙에 박아 배



사진 136. 2차 호장작업 (노끈으로 묶고 썰기질 하기)

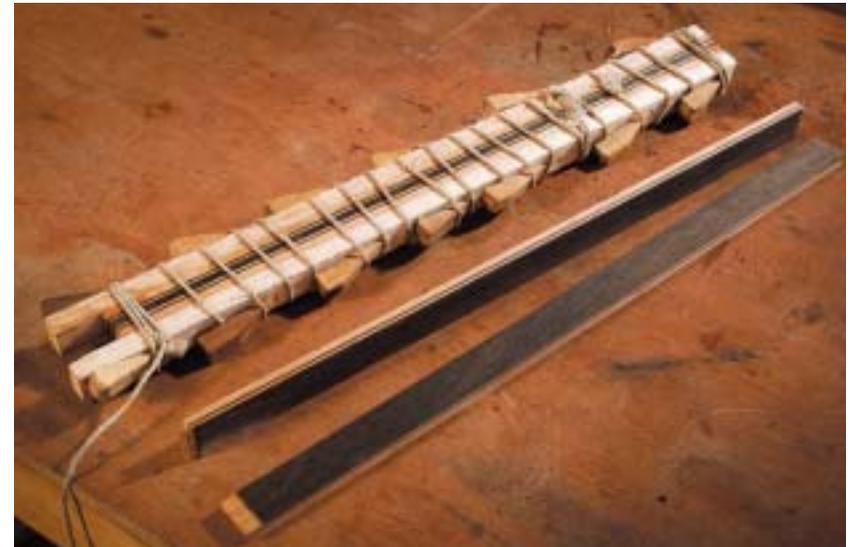


사진 137. 썰기질 한 모습과 컨모습



사진 138.
연귀자대고 45도 그리기



사진 139.
호장 연귀틀 만들기



사진 140.
호장 연귀틀에
고패대 대고 탕개질 하기

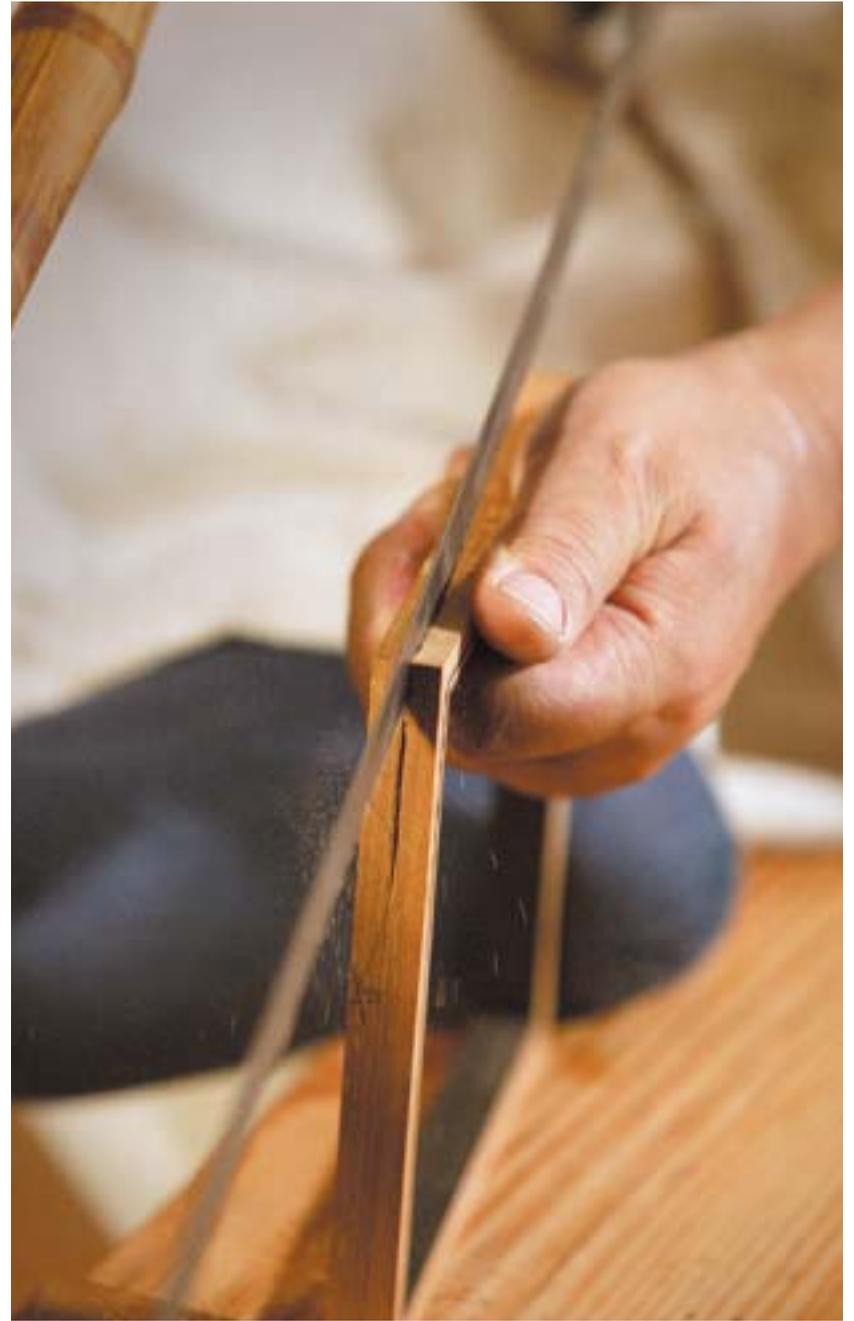


사진 141. 이등분으로 켜기

가른 2차 호장테를 양측에 아교를 칠하여 붙여서 3차의 호장작업을 한다. 완전히 마르면 다시 중앙이 되는 떡감나무의 배를 가르면 떡감·왕벚·떡감·왕벚의 순으로 된 4줄의 호장테가 나온다. 이것을 치수에 맞추어 연귀자를 대고 그린 후 연귀로 자른 다음, 연귀의 4면을 아교로 붙여 호장연귀틀을 만든다. 이 틀은 서랍과 문판의 알갱이가 들어가게 되는 것이므로 문판과 서랍의 치수에 맞추되 그 숫자는 필요량의 반만 한다. 호장연귀틀의 네 귀에 고패대를 대고 탕개질하여 충분히 말린다. 완전히 접착되면 중앙을 이등분하여 중앙의 빈 공간에 맞추어 문목의 통 알갱이를 박는다. 다시 고패대를 대고 탕개질하여 썰기를 박아 건조시킨다. 이때에 작은 호장테에는 고패대를 대지 않는다. 완전히 건조되면 태극상감문판에 쓸 하나를 제외한 나머지는 대패로 양면을 다듬어 앞뒤로 같은 크기의 오동나무를 아교칠하여 붙여서 탕개질한다. 이때에도 고패대를 부착하고 썰기를 박는다. 완전히 건조되어 중앙 배를 가르면 좌우 대칭의 서랍·문판·머름칸이 완성되는 것이다.

4) 태극문판 만들기

태극문판을 만들기 위해서는 먼저 서로 대비되는 3가지 색의 나무가 필요하다. 검은색은 떡감을 사용하며, 붉은색은 참죽나무, 흰색은 왕벚나무가 좋다. 필요한 두께는 6mm이지만 여유를 두어 7mm 두께의 판재를 놓고 태극본의 삼파문을 각각의 나무에 대고 칼로 눌러 자국을 내고 돌림톱으로 오려낸다. 오려낸 삼파문의 측면에 아교를 충분히 발라 붙인다. 둥글게 조립된 삼파문은 삼끈으로 빙 돌아가며 탕개질한 다음, 앞·뒤·앞·뒤의 순서로 양면에 번갈아 가며 썰기를 박아 하룻밤을 말린다. 앞에서 만들어 둔 호장테 문판(남겨둔 것)에 태극상감을 놓고 둥근 태극상감의 외형을 그린다. 원 내선 가까이에 활비비로 구멍을 뚫고, 이 구멍 안에 돌림톱을 끼

워 원을 파낸다. 파낸 원구멍에 아교칠을 하고 태극문 둘레에도 아교칠을 하여 끼운다. 다시 탕개질하여 썰기를 박고 마르면 앞뒤에 오동판을 붙여 싹질한다. 완전히 건조된 후, 측면을 반으로 가르면 한 쌍의 태극문 호장테 알판이 나타난다. 이 알판을 아교칠하여 솔아 주고 몇 시간 말린 후 아교칠하여 문틀에 끼워 넣고 중앙에 한지를 대고 포개어 다시 탕개질을 하여 건조시킨다.



사진 142. 태극상감본과 태극상감의 모습



사진 143.
먹감나무 판 위에
태극문 그리기



사진 146.
활비리로 태극문을
널을 문판에 구멍내기



사진 144.
태극문 결합



사진 147.
태극문을 널을 문판에
돌림톱으로 원 커내기



사진 145.
태극문 탕개질하여 썬기박기



사진 148.
태극문 상감하여 붙이기



사진 149.
상감한 태극문 고정시키기



사진 150.
태극상감 반으로 켜기

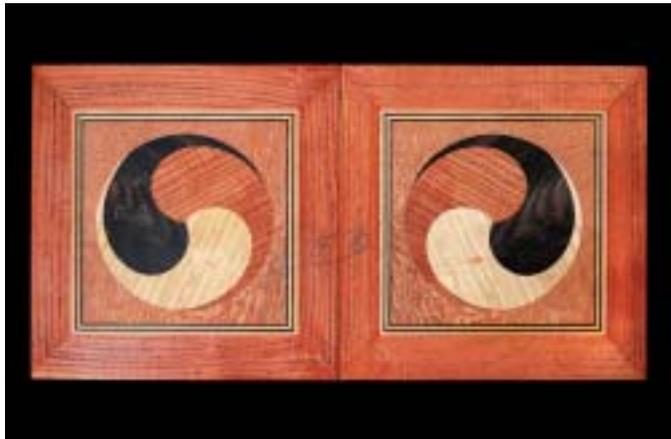


사진 151.
완성된 태극상감

5) 서랍짜기

서랍용 임시자를 만들어 서랍에 필요한 눈금인 크기와 못구멍 위치를 표시해 두고, 3푼이 넘는 오동판에 치수를 그려 톱으로 자른다. 바닥판 좌우로 측널을 아교칠하여 붙이고 못구멍 자리를 송곳으로 뚫어 아교칠한 대못을 사선으로 박아 넣는다. 같은 방법으로 한 면에 4개 정도의 못을 박는다. 이와 같이 좌우측면을 접합시킨 후 뒷널은 측널 사이로 아교칠하여 꼭 끼게 집어넣고 송곳으로 바닥에 3개 측면에 각 2개의 못구멍을 뚫고 아교칠한 대못을 박는다.

호장테에 오동을 싼질하여 배 가른 서랍 앞판은 두께가 7푼(오동 6~6.5푼+문쪽 0.4~0.5푼) 정도이다. 이 서랍 앞판의 안쪽에 임시자로 반턱 자리를 표시한 후 톱으로 잘라낸다. 긴 면은 변탕으로, 좁은 면은 톱을 질러서 반턱을 낸다. 작은 서랍은 앞판과 맞춰본 후 내면을 그려 반턱 낼 자리를 표시한다.

반턱은 앞에 살아 있는 것이 3푼 반 정도로 한다. 대패로 손질한 다음 앞판을 서랍몸체에 끼워 송곳으로 측면에 각 2곳, 바닥에는 각 3곳에 앞판 쪽으로 구멍을 뚫는다. 앞판과 몸체를 떼어서 반턱 낸 자리와 서랍몸체의 반턱과 닿는 부위에 아교칠하여 붙인 후 측면에 아교칠한 대못 2개를 박고 다음에는 바닥에, 그 다음으로 나머지 측면에 못을 박은 다음 아교가 굳으면 못머리를 잘라 내고 앞판의 안쪽을 대패로 두세 번 밀어주고 서랍의 뒤쪽도 밀어 전면(前面)쪽이 1mm 정도 넓게 한다.

124

125

6) 몸체 만들기 (홈파고 사개물림하기)

몸체는 여러 쪽의 폭을 붙여서 큰 폭이 된 오동나무판으로 만든다. 치수에 맞게 잘라놓은 몸체 안쪽에 밑판과 층널, 선반 등을 널을 끼우기 위한 홈을 길게 파 놓는다. 천판에는 사개본을 대고 숫사개를 그린 후 측널에도 본을 대고 칼로 암사개를 그린다. 그르개로 사개의 깊이를 정확하게 표시하고 선을 따라 톱질을 한다. 따낼 곳을 정중앙을 톱질하여 따낼 곳을 반등분한 후 따낼 부위의 끝에 끌을 대고 쳐서 반쪽을 따내고 돌려 끌을 대고 쳐내는 방식으로 앞뒤를 돌려가며 구멍을 따낸다. 이 문갑장의 사개는 허리가 잘룩한 개미허리 사개로서 짜 맞추면 절대 빠지는 일이 없다.



사진 152. 홈파진 모습



사진 153. 사개선따라 톱질하기

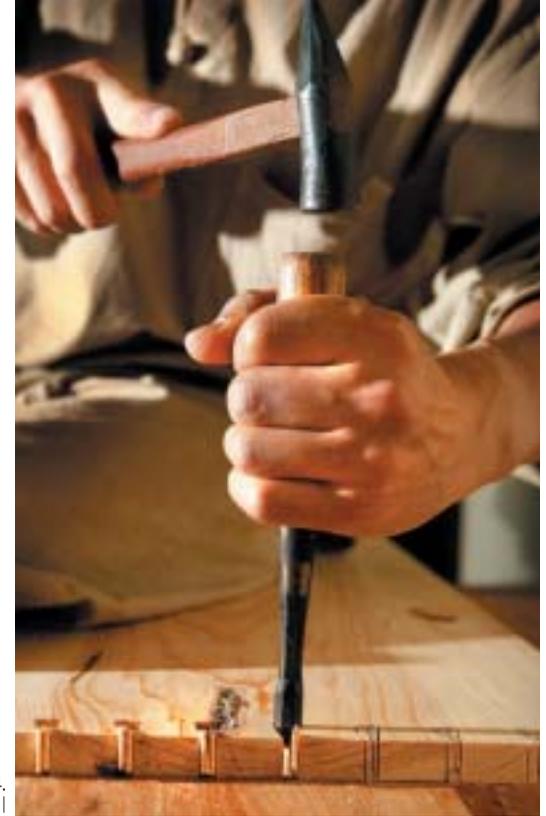
사진 154.
숫사개선 그린후 끌로 따내기

사진 155. 숫사개본을 대고 암사개 그리기



사진 156. 암사개 따내기



사진 157. 암사개 다듬기



사진 158. 사개물린 모습

7) 조립하기

사개가 다 만들어지면 양측널 두 개를 세우고 위에 천판을 얹어 아교칠하여 사개를 맞춘 다음 나무쪽을 위에 대고 망치로 두드려 단단히 물린다. 'ㄱ'형으로 몸체 틀이 이루어지면 반턱을 낸 문갑 밑판을 밀어 끼우고 전면의 문갑 골재를 부착한다. 뒤쪽에서 문갑층널, 칸막이를 차례로 끼워 문갑층의 내부를 조립한다. 다음으로 하층의 선반을 끼우고 하층판의 장부에 쥐벽칸을 대어 전면에 부착한다. 측널은 바닥까지 내려온 판각이므로 별도의 다리는 설치하지 않으며 전면에 풍혈을 댈다. 이 풍혈에는 장부구멍이 있어 바닥의 층널이 끼워지게 되어 있다. 문갑층 좌우의 공간에는 당귀테(오금테)를 깎아 댈다. 맞춰본 후 칠을 하여 끼운 후 잘 접착하도록 지지목을 대고 고정한다.



사진 159. 조립모습 (태극상감)

8) 칠하기

오금테(당귀테)의 외면에는 먹물을 칠하여 검게 하고 장의 전면에는 석간주와 황토, 먹을 혼합하여 채색한다. 채색이 끝나면 동백기름을 입혀 목리를 나타낸다.



- ① 황토분
- ② 먹물
- ③ 석간주
- ④ 석간주:황토분=6:4의 비율로 놓고 먹물을 약간 넣어 혼합한다.

사진 160. 석간주 재료



사진 161. 석간주 칠하기



사진 162. 당귀테 다듬기



사진 163. 당귀테에 먹물 칠하기



사진 164. 당귀테에 지지목대고 고정시키기

9) 장식달기

하층에는 검은색의 장석을 상층에는 두석장석을 달아 화려함을 돋보이도록 하여 완성한다.



사진 165. 장식달기



사진 166. 이층문갑장 완성품

5. 의걸이장(조화신)

의걸이장은 조선시대 말기에 나타난 형태로 하단의 낮은 장 또는 반다지 위로 긴 장이 설치된 이층구조의 장이다. 윗쪽의 내부에 햇대가 달려 옷을 걸도록 설계되었다.

장이란 단어는 우리나라에서 만들어진 우리말이며 한자로 표기되는 장(櫥)도 역시 우리식 한자이다. 장이라는 단어가 처음 사용된 것은 1487년(성종 18) “내부에서 만들어 사자암에 보관한 은장(銀櫥)을 도난당했다.”는 기사이며,⁵³⁾ 나무로 만든 장에 관한 기록은 1620년(광해군 12)에 영건도감에서 재목부족을 고하는 “경덕궁(慶德宮) 공사가 끝났으나 더 건축할 곳이 생겼고 장(櫥)·궤(櫃)·제상(祭床)·향탁(香卓) 등의 집기에 응당 들어갈 수효도 또한 2백 3백 개에 이릅니다.”라는 기록이다.⁵⁴⁾

그 다음의 기록은 1775년에 『역어류해보』의 “수궤(豎櫃) -장”이다. 한자어 ‘豎櫃(수궤)’, 즉 중국에서의 수궤를 우리나라에서 장이라고 함은 『역어류해보』 외에도 1830년대에 편찬된 『오주연문장전산고(五洲衍文長箋散稿)』에도 있다. 중국의 경우 높은 궤를 북쪽지방에서는 수궤라 하며, 남쪽지방에서는 주(廚)라 한다. 육로를 통해 중국문화를 수입한 우리나라에서는 중국의 북방에서처럼 수궤라 하며, 해로를 통하여 중국 남방과 교역을 한 일본에서는 장을 주자(廚子)라 하여 문화의 전파경로를 짐작케 한다.

위의 용어에서 알 수 있듯이 장은 궤가 발전하여 생긴 형태임을 나타내고 있다. 중국의 경우에도 여러 층으로 이루어진 수궤는 명(明)대인 16~17세기에 비로소 나타나는 것으로 미루어 우리나라에서도 2~3층으로 된 옷장은 임진왜란 이후에 생겨난 것으로 보여진다. 반상(班常)의 신분계급

과 빈부의 차이가 심하였던 조선시대에 장은 양반과 부유층 전유물이었으며, 따라서 매우 귀하였다. 임진왜란 직후의 우리나라는 경제적인 어려움과 가옥규제로 인해 집의 규모가 그다지 크지 못하였다. 그러므로 집안에서 사용하는 장의 크기도 대체로 그 규모가 작았다. 그러나 18세기 이후 경제적인 부흥으로 가옥의 크기가 커지면서 가옥의 크기에 맞추어 가구도 그 크기가 커졌다. 수요가 많아지면서 수요에 맞춰 많은 기성품 장이 양산되기에 이르러 의걸이장도 이때에 제작되기 시작하였다고 보여진다. 조선 후기의 장은 그 전의 것에 비해 쇠목, 동자주 등 기둥이 굽어지고 알갱이에 사용된 화장재는 얇아졌다.

의걸이장에는 문판에 유리를 댄 것도 있다. 문판에 유리를 댄 의걸이장은 처음 작은 유리에서 1자 반 짜리 유리, 그 다음은 2자 유리로, 유리의 규격이 커졌다. 3자의 거울이 달린 의걸이장은 최신형으로 1930년대 이후에 제작된 것이다. 유리 또는 거울이 달린 의걸이장은 대부분 하단에 반다지가 부착되었으며 이러한 의걸이장은 안방용이다. 사랑방에서는 오동으로 만든 의걸이장을 주로 사용하였다. 사랑용 의걸이장에는 대부분 낙동법(烙桐法)으로 무늬를 살리거나 시문을 음각한다.

조화신이 제작한 의걸이장의 제작과정은 실물대로 도면 그려 확인하기 → 목재선별하기 → 골재제작 → 오금만들어 붙이기 → 알갱이 만들기 → 측널 만들기 → 낙동하기 → 조립 → 햇대 및 문반이턱 제작 → 기름칠하기 → 장식달기의 순으로 작업을 하여 완성한다.

1) 도면그려 확인하기

만들고자 하는 가구의 도면을 그려 전체적인 비례와 치수 등을 살펴 균형미와 비례미를 가늠해 보고 필요한 목재의 수량을 파악한다.

53) 『성족실록』 권210, 성종 18년 12월 정해.

54) 『광해군일기』 권153, 광해군 12년 6월 기해.



사진 167. 도면 그리기

2) 목재선별작업

각 부위에 소요되는 기둥재 · 판재 · 측널재 · 알판 · 뒷판 등의 목재를 선별한다. 기둥재는 쪽 뽕은 곱은결에 딱지가 없는 것이 좋다. 알판에 사용하는 느티나무는 무늬가 굴곡진 것이 완성했을 때 아름답다.

3) 골재 · 문틀제작

선별된 목재는 일차로 거친면을 대패로 깎고 다듬어 준다. 대패질하여 고른 판재를 만든 후 치수에 따라 그르개로 그어 탕개톱



사진 168. 나무 고르기



사진 169. 연귀자대고 그리기

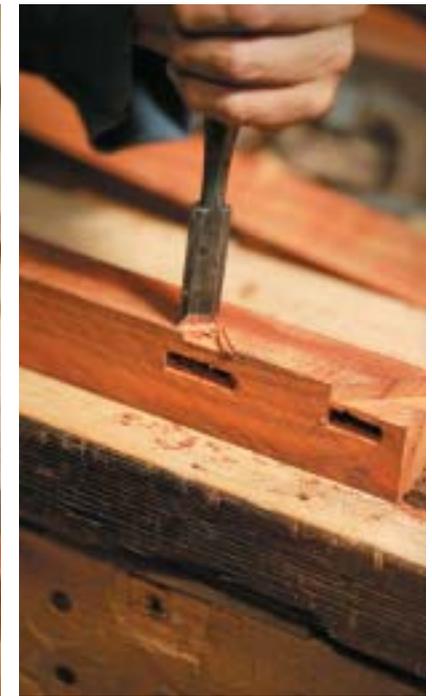


사진 170. 제비족 홈파기

으로 기둥 · 쇠목 · 동자 · 문틀을 숫자대로 마련한다. 각 부재는 다시 대패질로 다듬고 ㄱ자 자로 정확한 직각의 각재가 되었는지, 또 곱은지를 확인한다. 연귀자와 ㄱ자 자로 연귀자리와 제비족자리, 판재가 들어갈 홈 자리의 위치를 뽕족칼로 선을 그어 표시한다. 그어 놓은 칼금에 따라 양측의 연귀는 머리를 톱으로 따고 축은 끌로 파내어 만든다. 동자의 제비족도 연귀와 톱과 끌로 만들며, 동자가 박히는 제비족 구멍은 삼각끌로 따내고 동자축 구멍은 1자 끌을 대고 망치로 두드려 파낸다. 판재가 들어갈 홈은 그르개로 길게 그어 개탕으로 파낸다. 각재는 3.5×3.2cm, 동자는 폭 2.4cm로 한다. 연귀축짜임으로 된 문틀도 같은 방법으로 만든다.



사진 171. 쇠목과 동자

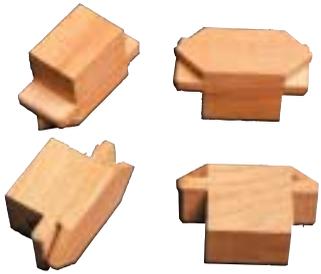


사진 172. 동자 확대 모습



사진 173. 의걸이장에 사용될 기둥 4개

4) 오금만들어 붙이기

동자와 쇠목이 직선으로 맞춰지면 경직된 느낌이 있으므로 이를 부드러운 곡선으로 처리하기 위해 오금을 돌린다. 오금은 각재를 마련하고 남은 가는 각재를 흙통에 넣고 한 방향의 사선으로 자른 후 각재를 돌려서 다시

사선으로 잘라 삼각형으로 만든다. 이와 같은 방법으로 나무의 손실 없이 삼각형을 만들 수 있다. 이 삼각형을 동자의 네 귀에 붙이고 쇠목의 제비족을 파 놓은 양귀에도 붙인후 부드러운 곡선으로 깎아 다듬는다.



사진 174.
동자 다듬기

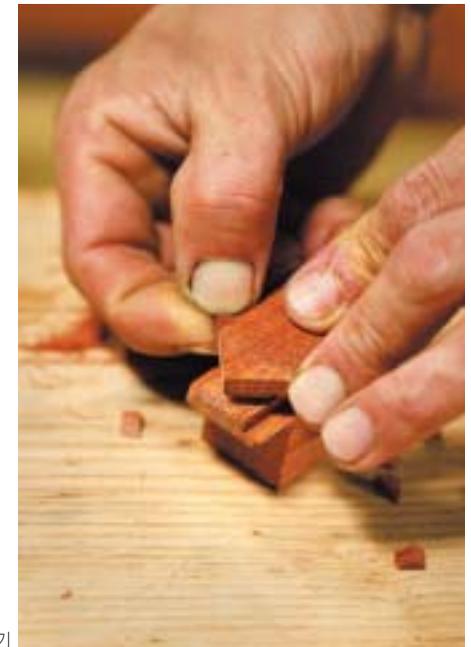


사진 175. 동자에 오금 붙이기



사진 176.
오금을 댄 동자



사진 177.
쇠목 오금돌리기



사진 178.
쇠목 오금다듬기

5) 알갱이(문판·머름간) 제작하기



사진 179. 문짝 알갱이 마름질

의결이장의 알갱이는 장의 아름다움을 결정짓는 중요한 부재이다. 목재의 중앙 배를 갈라서 좌우 대칭이 되도록 한다. 특히 의결이장의 상층 문판은 넓고 큰 판재를 사용하므로 좌우 대칭으로 하면 한쪽 문은 내외면이 바뀌므로 판재가 휘거나 틀 염려가 많다. 따라서 이를 방지하기 위해 판재의 내면 중앙에 제형(梯形)의 홈을 파서 각재를 집어넣는 띠열장붙임을 해 준다. 또 알갱이는 틀보다는 작게 여유로 두어 목재의 수축팽창에 대비하여 마련한다. 머름간도 두께 8mm로 다듬어 둔다.

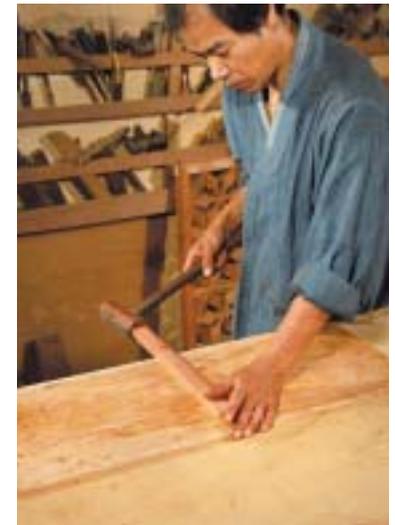


사진 180. 띠열장 붙임

6) 측널과 뒷널 등 오동판재 붙이기

전면의 알갱이를 제외한 측널·천판·뒷널·층널은 모두 오동을 사용한다. 오동판재는 넓은 것이 없으며 또 붙여쓰는 것이 단단하므로 여러 쪽의 오동측면에 아교를 칠하여 붙여 쓴다. 붙여진 오동판재를 대패질하여 그 크개로 치수를 표시하여 재단한다.

7) 낙동하기

재단한 오동판의 외면을 불에 달군 인두로 골고루 지진다. 지지는 작업이 끝나면 짙은 움푹을 쥐고 골고루 문지른다. 낙동의 자연스런 색깔이 나도록 고른 힘을 주어 문지른다.



사진 181. 낙동하기 (인두로 지지기)



사진 182. 낙동하기 (짐으로 문지르기)

8) 조립하기

쇠목에 오금을 붙인 동자를 박은 다음 머름간 알갱이를 끼우고 쇠목을 끼워 상하의 머름간 2개를 완성한다. 이 머름간 한쪽 끝의 제비촉을 기둥에 꿰어 놓은 축구멍에 박아 밑머름과 윗머름을 완성한다. 반대쪽 머름끝을 나머지 기둥의 축구멍에 끼워 맞춰 전면틀을 완성한다.

다음으로 뒷면 골조를 조립한다. 기둥에 4개의 쇠목을 차례로 끼우고 그 쇠목 사이의 홈에 맞추어 뒷널을 끼운다. 뒷널 모두가 끼워지면 반대쪽의 기둥을 쇠목과 연결하여 뒷판을 완성한다. 이 뒷판 기둥 홈에 아교를 칠한 옆쇠목의 축을 차례로 박고, 쇠목에 길게 낸 홈을 따라 옆널을 밀어 넣는다. 반대편도 같은 방법으로 하여 양측널과 뒷널을 완성한다. 다음으로 밑판을 끼우고 층널·천판의 순으로 홈에 끼워 몸체를 완성한다. 옆쇠목에 아교를 바르고 전면 틀을 대고 망치로 두드려 박는다.



사진 183. 쇠목+동자+머름간 끼우기



사진 184.
쇠목+동자+머름간+쇠목
끼우기



사진 185.
쇠목+동자+머름간+쇠목
끼워진 모습



사진 186. 앞틀 조립



사진 187.
뒷면 골조에 뒷널 끼우기



사진 188.
뒷널 끼운 후 기둥박기



사진 189.
뒷널 옆쇠목 박기



사진 190. 측널대기



사진 191. 내면 층널대기



사진 192. 윗널 끼우기



사진 193. 앞틀 붙이기

9) 문판 조립

윗문판 내면의 중앙에 홈을 파서 거멸띠장을 끼운다. 연귀로 재단한 문틀은 3면을 맞추고 문틀에 난 홈을 따라 문판을 밀어 넣고 나머지 한 면틀을 끼운다. 이와 같은 방법으로 밑 문틀도 완성시켜 문에 끼워 본다.



사진 194. 문틀 연귀짜임



사진 195. 윗 문틀 조립



사진 196. 문짝조립

10) 풍혈 · 벽선 · 햇대달기

직선의 뺨다리 전면과 좌우에는 풍혈을 댈다. 본에 대고 재단하여 다듬은 후 밑쇠목 및 양측다리에 낸 홈에 끼우고, 다리와 다리를 연결하는 족대를 댈다.

문판을 달 위치 옆으로 벽선을 댈다. 벽선을 달지 않을 경우 기둥에 경첩을 달아야 하므로 내구력을 위해 벽선을 대는 것이다.

상층장 내면에는 햇대를 매어 옷을 걸 수 있도록 좌우에 햇대를 걸기 위한 갈고리형 받침을 깎아 쇠목에 대고 대못으로 박는다. 햇대 봉은 정사각의 막대 모서리를 대패로 밀어 8각으로 만들며 취향에 따라 둥글게도 한다.



사진 197. 풍혈 만들기



사진 198. 족대 대기

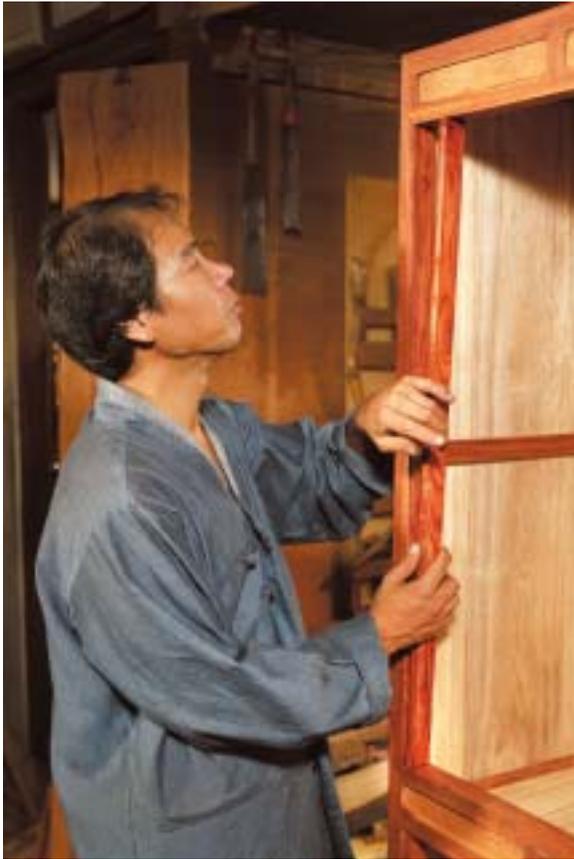


사진 199. 벽선대기



사진 200. 횃대걸이 대기



사진 201. 횃대봉

11) 문판달기

문틀을 따내어 경첩을 달고, 전면 문틀에는 끌로 4각 구멍을 내고 선자 물쇠를 부착한다. 안쪽에는 ㄱ자 형으로 나무를 깎아 상하문틀에 붙이고 대못을 박는다. 이 문받이 턱은 문이 안으로 밀려들어가는 것을 방지한다.



사진 202. 문짝 맞춰보기



사진 203. 경첩달기



사진 204.
자물통 달기 (장석달기)



사진 205. 문반이턱 대고 대못박기



사진 206. 문반이턱 댄 모습

10) 기름칠하여 완성

사포로 곱게 문지르고, 동백기름을 칠하여 완성한다.



사진 207. 사포질



사진 208. 동백기름칠



사진 209. 의결이장 완성품

V. 소목장의 전승현황*

중요무형문화재 제55호 소목장(小木匠)은 1975년에 보유자가 지정된 이래로 지금까지 송추만(宋樞萬:1903~1991), 천상원(千相源:1926~2001), 강대규(姜大奎:1936~1998), 정돈산(鄭敦散:1939~1992), 설석철(薛石鐵:1925~현재) 등 모두 5명의 보유자가 있었다. 이 중 송추만, 천상원, 강대규, 정돈산은 이미 고인(故人)이 되었고, 설석철만이 생존하여 소목장 보유자로서 일을 하고 있다.

처음으로 소목장 보유자로 지정된 사람은 천상원으로 1975년 1월 29일에 지정되었다. 천상원은 통영지방의 목수로 부친 천철동(千喆同:1895~1973)에게서 15세에 소목 일을 배우기 시작하였다. 천철동은 문목(文木)을 다루는 솜씨가 좋았으며, 23세 때부터 당시 통영에서 유명한 김학찬에게서 소목 일을 배웠다고 한다. 천상원은 부친의 기능을 이어 문목을 다루는

재주가 우수했으며, 목재로 문목의 바탕을 꾸미는 상감기법(象嵌技法)에 대한 기능을 지니고 있었다. 천상원은 2001년에 타계했으며, 그의 기술은 현재 제자 김금철(金今哲)이 잇고 있다. 김금철은 1982년 4월 1일에 소목장 전수교육조교로 지정되었다.



사진 210. 고 천상원

* '소목장의 전승현황'은 이채원(예능민속연구실 연구원)이 집필하였다.

송추만은 1984년 10월 15일에 보유자로 지정되었다. 소목장이던 부친의 6남매 중에서 장남으로 16세 때부터 부친에게서 소목 일을 배웠다. 송추만의 부친 송주석(宋柱錫)은 동복현(同福縣)의 목장(木匠)이던 하씨(이름은 알 수 없음)에게서 소목 일을 배웠다고 한다. 송추만은 1991년에 타계했으며, 현재 제자 이정곤(李楨坤)이 그의 기술을 이어가고 있다. 이정곤은 1989년에 소목장 전수교육조교로 지정되었다.



사진 211. 고 송추만

강대규는 1988년 4월 1일에 보유자로 지정되었다. 그는 부친 강우석(姜又錫)에게 14세 때부터 소목 일을 배웠다. 강우석은 삼천포·여수·남해 일대의 선장(船匠) 겸 소목장으로 사찰에서 문짝을 수리하거나 불단(佛壇)을 보수하였으며 생활가구로 문갑이나 탁자, 장롱 등을 제작하였다. 강우석의 부친 또한 소목장이었다고 하나 알려진 바는 없다. 강대규는 부친의 영향으로 사찰의 소목 일인 연·업경대·꽃창살 등의 세공(細工)에 우수했으며, 뇌문상감 호장농의 제작기능을 지녔고 문방가구의 조각솜씨도 뛰어났다. 강대규는 1998년에 타계했으며, 현재 제자 조화신(趙化信)이 스승의 맥을 이어



사진 212. 고 강대규

가고 있다. 조화신은 1996년 2월 1일에 소목장 전수교육조교로 지정되었다.

정돈산은 1991년 5월 1일에 보유자로 지정되었으나 이듬해에 사망하였다. 현재 그의 아들들이 진주에서 부친의 가업을 잇고 있다.

소목장 보유자 중에서 유일하게 생존하여 소목 일을 하고 있는 설석철은 2001년 9월 6일 보유자로 지정되어 오늘에 이르고 있다. 그는 아들 3형제에게 자신의 가업을 전수하고 있는데, 둘째와 셋째 아들이 전수장학생으로 있으며, 다섯째 아들은 대학에서 목공예를 가르치는 등 아들 3형제에 의해 소목장의 맥이 이어지고 있다.

현재 중요무형문화재 제55호 소목장의 전승현황은 보유자 1명(설석철)에 조교 3명(김금철, 이정곤, 조화신)이다. 이들은 각기 전통적인 기법에 의거하여 전통 목가구 제작에 심혈을 기울이고 있다.

1) 보유자 설석철

중요무형문화재 제55호 소목장 보유자 설석철은 1925년 11월 23일 전라남도 장성군 서삼면 추암리 송계마을 900번지에서 부친 설명진과 모친 정명례의 4남 중 차남으로 태어났다. 그의 고향 송계마을은 사방이 산으로 둘러싸여 있고 느티나무와 참죽나무 등 수령이 오래된 나무가 많아 일찍이 나무와 관련된 업에 종사하는 사람들이 많았다. 설석철의 조부와 부친 역시 부업으로 명패(名牌), 나막신, 말구유, 절구통 등 목재 생활용구를 제작 판매하였는데, 설석철은 어린 시절부터 조부와 부친의 부업을 접하면서 자연스럽게 목공예 제작에 관심을 가지게 되었다.

설석철이 본격적으로 소목과 인연을 맺은 것은 17세 때였다. 당시 목재상을 하던 제종형님은 설석철의 손재주가 남다른 것을 보고 지금의 장성읍

충무동에서 공방을 경영하고 있던 김경길에게 설석철을 소개하였다. 김경길의 공방에는 김경길 외에도 서춘식, 박승례와 같은 기술자가 있었는데, 공방주인 김경길은 소목기술을 가지고는 있었으나 제작에는 관여하지 않고 경영만을 담당했다. 공방에는 당시 기술자 2명에 설석철을 포함하여 견습생이 3~4명 가량 있었다. 모든 견습생들은 보통 3년 계약으로 공방에 들어오는데, 그 기간

을 끝까지 채우는 사람은 얼마 되지 않고 거의 몇 달이 되지 않아 나가곤 했다. 그리하여 설석철이 공방에 있는 동안 약 20여 명 정도의 견습생들이 공방을 거쳐갔다고 한다.

처음 공방에 입문할 때의 조건은 밥만 제공받고 무보수로 일을 하는 것이었다. 그러나 나중에 알게 된 일이지만 설석철의 부친은 아들이 공방에서 3년간 기술을 배우는 대가로 일종의 보증금에 해당하는 기술전수적립금을 냈다. 기술전수적립금은 당시 돈으로 돼지 2마리에 해당하는 금액이었는데, 그 돈은 공방을 나올 때에 돌려받는 조건으로 낸 것이었지만 적립금을 돌려받지는 못했다.

설석철을 비롯한 견습생들은 기술자 서춘식과 박승례의 일을 보조하면서 나름대로 기술을 익혔다. 특히 설석철은 박승례로부터 반단이, 뒤주, 제상 등 목공예 제작에 대한 여러 기술적 영향을 받았다. 그리하여 공방에 들어온 지 약 3년이 되면서부터는 혼자 힘으로 반단이 등 가구제작을 할

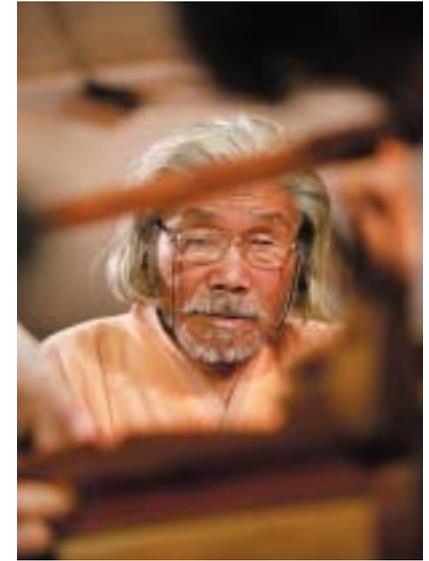


사진 213. 설석철

수 있을 정도가 되었다.

1944년 20세의 설석철은 징병을 위한 신체검사를 받기 위해 공방 일을 잠시 그만두고 고향에 내려왔다. 제 2을종을 판정 받고 징병을 기다리던 중 8·15 광복을 맞이하여 공방으로 다시 돌아가게 되었는데, 이즈음부터 약간의 돈을 받으면서 일을 하게 되었다.

그러나 자신의 작품을 만들고 싶은 마음에 24세 무렵 공방을 그만두고 장성공원 앞에 개인 공방을 차리고 주로 반닫이, 뒤주, 제상, 함, 각종 관공서 비품 등을 제작하였다. 그러던 중 군입대 문제로 장성 경찰서에서 대기하다가 경찰서장의 운전기사 신윤대의 소개로 경찰서장의 관사 일을 보기도 하였다.

한국전쟁이 발발하자 설석철은 피난생활을 하면서 목재 생활용구를 만들어 생계를 보조하였다. 동네에서 주문이 들어오면 약간의 돈을 받고 만들어 주는 정도였는데, 주로 책상, 반닫이 등이었고, 사람이 죽으면 관도 짜주었다.

피난에서 돌아온 뒤에는 청운동 곡물검사소 자리에 공방을 차리고 주로 문짝, 반닫이 등을 제작 판매했는데, 반닫이는 당시 나락 2섬 가격이었다고 한다. 그러다가 1961년 10월 25일 김외순(1931년생)과 혼인하고, 혼인 후 2~3년 뒤 현재의 공방 위치로 이전하여 지금에 이르고 있다.

설석철의 호(號)는 동은(東隱)으로 이것은 백양사(白羊寺) 청암(淸庵)스님이 설석철의 모습이 나무숲에 호랑이가 숨어서 웅크리고 있는 것 같다고 해서 붙여준 것이다. 설석철은 백양사 쌍계루 현판 및 2만여 자에 달하는 기문을 각(刻)하기도 하였다.

소목 일을 하면서 설석철은 여러 차례의 경제적인 어려움과 시련을 겪어야 했다. 그러나 소목 일을 배우는 과정에서 힘들다고 여겼던 적은 한 번도 없었으며, 오히려 작품 하나를 만들어 가는 재미로 날을 새워 일하기가

일수였다. 그는 돈보다는 작품을 만드는 재미를 우선하였으며, 그런 까닭으로 집안이 어려울 때가 많았다. 그래서 가족들은 명절이 오기 전에 빚독촉을 하던 사람들로 인하여 명절을 싫어할 정도였다.

설석철에게 있어 소목 일을 하면서 겪은 가장 커다란 시련은 약 40년 전에 있었던 낙상과 약 15년 전에 있었던 목재재단과정에서 일어난 일이었다.

약 40여 년 전 설석철은 장성 관아가 있던 성산리 남당마을의 느티나무를 베어내게 되었는데, 느티나무는 오랫동안 마을의 당산나무였다고 한다. 지름이 약 3m 정도로 수령(樹齡)이 족히 1,000년은 되었을 거라 하는데, 나무가 고사(枯死)하자 설석철이 나무를 구입하여 베어내려 했다. 나무를 베어내기 전에 먼저 목신(木神)을 달라고자 말뚝을 박은 다음, 명태를 달아매고 막걸리 한 잔을 올리고 절을 두 번 올려 목신에게 고한 뒤 도끼로 서너 번 나무를 찍어냈다. 설석철은 나무가 워낙 커서 자신이 직접 나무 위에 올라가 가지를 쳐내려다가 그만 쳐내던 가지가 떨어지면서 몸을 덮치는 바람에 낙상하게 되었다. 이 사고로 설석철은 약 1년 가량을 누워서 생활해야만 했다. 주변에서는 ‘설석철이 다 죽었다’고 말할 정도였으며, 광주에서 공장을 운영하던 사람이 공방인수를 제의할 정도였다고 한다. 설석철은 당시의 사고로 인하여 오른쪽 다리에 심한 골절상을 입었으며, 오른쪽 다리가 왼쪽 다리에 비해 5cm 정도 짧아서 지금도 거동하는데 불편이 많다.

당시의 사고와 관련하여 주변에서는 ‘설석철이 당산나무인 느티나무를 베다가 목신(木神)의 노여움으로 동티가 난 것’이라고 말하기도 한다. 그러나 설석철은 사고가 나던 나무가 당산나무이던 것은 사실이지만 사고는 단지 자신의 부주의에 의해서 일어났을 따름이지 그 이상도 그 이하도 아니라고 말하면서 장인으로서의 담대함을 보여주고 있다. 지금까지 설석철은 사고 당시의 목재를 사용하지 않고 그대로 간직하고 있는데, 그 이유는

자식들에게 자신이 하던 일을 알리고자 하는 마음과 소목을 대하는 자신을 돌아보는 거울로 삼고자 함이다.

한편 설석철은 약 15년 전 즈음에 목재를 재단하던 중 나무가 튀어 돋보기를 뚫고 왼쪽 눈을 찌르는 사고를 당해 그만 왼쪽 눈을 실명했다. 설석철에게는 경제적인 어려움보다 위의 두 사고로 인해 소목 일을 그만둬야 할지도 몰랐던 그 순간들이 살아오면서 가장 힘들었다고 한다.

둘째 아들 연운은 부친의 인생에서 좋았던 일과 좋지 않았던 일이 각각 두 번씩 있었는데, 좋지 않은 일은 낙상하여 다리를 다친 일과 한쪽 눈을 실명한 일이고, 좋았던 일은 두 사고가 난 이후에 대한민국 명장이 되고 중요무형문화재 제55호 소목장 보유자가 된 일로 부친이 보유자가 된 것이 단순히 소목 기술만이 우수해서가 아니었음을 말하고 있다.

설석철은 소목 일을 하면서 겪는 경제적인 어려움 속에서도 관공서의 비품을 제작하거나 학교의 책걸상 등을 제작하면서 받은 돈을 대부분 목재구입에 사용했다. 때문에 집안살림의 어려움은 이만저만이 아니었다. 이러한 경제적인 어려움으로 부부싸움을 할 때도 있었지만 목재구입에 대한 그의 열정은 식지 않았다. 현재 설석철은 자신이 살아 있을 동안 사용하고도 남을 만큼 충분한 양의 목재를 보유하고 있지만 자신의 후대를 생각하여 고향 송계마을에 오동나무 약 800주를 심어 앞으로의 일에 대비하고 있다. 오동나무는 바람에 쓰러지고 해서 현재(2003년) 약 500주 정도가 자라고 있다.

중요무형문화재 제55호 소목장의 유일한 보유자로서 설석철은 소목의 전승에도 남다른 열정을 보이고 있다. 그의 자식들 중에서 연운·영섭·이환 형제가 소목 일을 이어가고 있는데, 차남 연운과 셋째 영섭은 설석철을 도와 공방 일을 함께 하고 있으며, 막내 이환은 공방 일을 겸하면서 교육현장에서 학생들을 지도하고 있다.

아들 3형제가 가업을 잇는 것에 대해 설석철은 아들들이 지속적으로 자신의 가업을 이어주기를 바라고 있다.

“재료(나무)가 있는 것이 무진장 내 속으로 많이 있는데, 내가 앞으로 여생이 몇 년 같지를 모르는데, 나무를 보면은 내가 조금 힘들기도 하고 그래. 꼭 저거들이 길게 다른 생각은 먹지말고 자꾸 더 향상을 해서, 연구를 해서 내 뒤를 이어나가야 쓰것는데… 손자 대는 몰라도 아들 대까지는, 근데, 저거들이 꼭 할랑가…”

또한 아들들이 자신에게서 배운 것만을 그대로 답습하는 것이 아니라 책도 보고 연구도 해서 기술이나 기법을 좀더 향상시키길 바라고 있다. 설석철은 자식들이 일하는 모습을 바라보면 잘하고는 있지만 왠지 불안하다고 말한다. 그러면서 자식들이 일을 너무 세밀히 하려는 것에는 불만 아닌 불만을 나타낸다. 그러나 설석철은 자식들의 그러한 모습에 배울 것이 많다고 하면서 자식들에 대한 장인으로서의 믿음을 나타냈다. 설석철의 오랜 경험과 아들들의 현대적인 감각은 바로 설석철의 소목전승이 지닌 강한 힘이 되고 있다. 즉 고식(古式)의 단순한 전승이 아니라 현재적인 관점에서 끊임없이 발전시키려는 노력이 전통 소목의 힘을 더욱 강하게 하는 것이다.

설석철은 아들 3형제에게 소목 일을 전수하는 데 있어 별다른 교육지도를 하지 않았다. 단지 자신이 일을 배워왔던 것처럼 잔심부름부터 시작하여 일정 단계를 지나면 다음 단계의 일을 맡기는 식으로 기술을 전수할 따름이다. 이는 소목장 스스로가 기술이나 기법을 몸소 체득해야 나무 다루는 원리를 터득할 수 있기 때문이다. 그러나 한편으로 자식들에게 소목장으로서의 마음가짐을 항상 간직할 것을 당부하고 있다. 이것은 자식들이 장인으로서 소목 일을 이어가기를 바라는 마음에서이다.

현재 설석철의 건강이 좋지 않은 관계로 대부분의 작업은 연운·영섭 형

제가 맡고 있다. 차남 연운은 비교적 큰 공정의 일을 좋아하고 셋째 영섭은 세밀한 조각이나 작은 공정들에 재주가 있다. 한편 막내 이환은 공예를 전공하여 전통과 현재에 공존할 수 있는 실험적인 작업에 관심이 많다. 비록 작업의 대부분을 자식들에게 맡겼지만 설석철은 재료의 선택에서부터 전체적인 공정에 이르기까지 작업전반에 대한 지도를 소홀히 하지 않는다. 오히려 자신이 직접 일을 할 때보다 더 세밀하게 신경을 쓴다. 그래서 자식들은 부친이 보유자로 지정된 이후에는 사소한 작업 하나도 지나치지 못해 일하기에는 오히려 더 힘들어졌다고 한다. 그러면서도 오직 전통 목가구 제작에 일생을 바친 부친에 대해 부자(父子)관계를 떠나 선배장인으로서의 존경심을 나타내고 있다.

설석철은 아들 3형제에게 자신의 기능을 전수하면서도 좀더 국가적인 차원에서 체계 있는 전승이 이루어지기를 바라고 있다. 그는 공예전시관과 같은 형태를 통해 소목 일을 하는 사람들의 기술교류 및 전수가 이뤄지기를 바라는데, 이는 어느 한 개인의 능력으로만 이뤄질 수 있는 문제가 아니기에 국가의 관심과 지원을 희망하고 있다.

▶ 약력 및 주요경력

1925	전남 장성 출생
1941	김경길 공방 입문
1948	장성공예사 설립
1983	공예품 전문생산업체 지정(상공부)
1996	명장증서(제96-18호), 휘장수여(노동부장관)
1996	대통령 표창장 수상
1998~2000	인천 가톨릭대학교 겸임교수
2000	주 이탈리아대사 감사장 수상
2001	중요무형문화재 제55호 소목장 보유자지정(문화재청)

▶ 주요작품수상경력(전국대회규모)

1985	제2회 올림픽기념품전시회 및 제15회 전국공예품경진 대회 입선(중소기업진흥공단)
1990	제20회 전국공예품 경진대회 입선(중소기업진흥공단)
1991	제21회 전국공예품 경진대회 입선(중소기업진흥공단)
1993	제23회 전국공예품 경진대회 입선(중소기업진흥공단)
1994	제24회 전국공예품 경진대회 입선(중소기업진흥공단)
1995	제25회 전국공예품 경진대회 특선(중소기업진흥공단)

2) 조교 김금철(고 천상원 계)

소목장 조교 김금철은 1955년 3월 6일 통영시 북신동 32-18번지에서 부친 김덕래와 모친 박윤락의 2남 4녀 중 막내로 태어났다. 북신동 32-18번지는 현재 김금철의 공방이 있는 자리이다. 김금철의 고향 통영은 예로부터 통제영(統制營) 12공방이 있던 곳으로 전통공예가 발달한 고장이었다. 더욱이 소목방은 12공방 중의 하나



사진 214. 김금철

로 통영소목은 예로부터 지역적인 특징을 지니고 발달하였으며, 그러한 맥은 김학찬 - 천철동 - 천상원 - 김금철로 이어져 내려오고 있다. 김금철은 현재 스승 천상원의 전통소목을 계승하여 1982년에 소목장 조교로 지정되었는데, 김금철의 특징은 성퇴삼호장 및 성퇴뇌문(아자 상감문)으로 통영농의 전통기법을 이어가고 있다.

김금철은 18세(1972년)에 천상원의 공방에 입문했다. 그가 공방에 입문하게 된 계기는 그의 셋째 누나가 천상원의 큰며느리가 되면서 사돈인 천상원의 작품을 자주 접할 수 있었기 때문이었다. 천상원의 작품을 접하면서 소목에 대한 관심을 갖게 된 김금철은 천상원으로부터 기술을 배우고자 하였다. 그러나 천상원은 김금철이 나이가 너무 많다 하여 처음에는 거절을 했다가 그가 뜻을 굽히지 않자 그 제자야 제자로 받아들였다고 한다.

김금철이 공방에 입문했을 당시 천상원의 부친 천철동은 연로했기 때문

에 가구제작에는 참여하지 않고 공방의 허드렛일을 돕고 있었다. 김금철은 볼 때는 일을 담당하면서 천철동에게서 나무 켜는 법과 기초적인 목기 제작법 등 소목에 관한 여러 조언을 들으며 기술을 배울 수 있었다.

천철동은 23세에 김학찬으로부터 뇌문기법 등 소목 일을 배웠다. 김금철에 의하면 천철동은 귀뇌문을 만드는 기술이 있었는데, 천철동이 귀뇌문을 만들 당시 통영시내에는 이를 만드는 사람이 없었다고 한다. 귀뇌문은 성퇴뇌문에 비해 시간과 정성이 더 요구되는 복잡한 공정이라 할 수 있다. 한편 성퇴뇌문은 일제시대부터 만들어졌으며, 1970년대 후반부터 통영일대에서 다시 유행하기 시작했다고 한다. 현재 김금철이 제작하는 성퇴뇌문과 비교했을 때 당시 천상원이 제작하던 성퇴뇌문은 아자문양이 좀더 두꺼운 대신 안의 문목이 조금 작았다. 성퇴뇌문은 통영지방 농 제작의 특징으로 지금도 통영지방은 성퇴뇌문을 이용한 농을 많이 제작하고 있다.

김금철이 본격적으로 농제작에 참여한 것은 공방에 입문한 지 약 3년이 되면서였고, 6~7년이 지나면서 부터는 뇌문에 관한 기술을 전수 받기 시작했다. 김금철은 처음 기술을 배우면서 톱질과 귀뇌문을 짜는 일이 가장 어려웠다고 한다.

스승 천상원이 1975년 문화재관리국으로부터 중요무형문화재 제55호 소목장 보유자로 지정되자, 김금철은 1977년부터 5년간 전수장학생이 되어 스승과 함께 일을 했으며, 1982년 4월 1일 소목장 전수교육조교로 지정되었다. 김금철이 전수장학생으로 지정된 데에는 천상원의 부인이 많은 도움을 주었는데, 그녀는 김금철이 공방에 입문한 이래로 별다른 급여 없이 일을 배우는 것을 안쓰럽게 여겨 남편 천상원에게 전수장학생으로 삼을 것을 청했다고 한다. 그리하여 김금철은 전수장학생으로 지정되면서 정부로부터 약 5만원 정도를 받았는데, 그에게는 이것이 소목 일을 배운 후 받은 첫 급여나 마찬가지였다.

전수조교로 지정될 즈음에 김금철은 자신의 집에 공방을 차리고 주문을 받아 이를 제작해 주면서 어느 정도 소목장으로서 자립의 길을 걷기 시작했다. 그렇지만 낮에는 천상원의 공방에서 일을 하면서 기술을 배우고, 저녁에 돌아와서 틈틈이 주문 받은 농을 제작하는 정도로 완전한 독립은 아니었다. 김금철은 보통 오전 7시 30분부터 오후 5시까지 공방에서 일을 하였고 집에 돌아와서도 대개 10시가 넘도록 일을 하였다. 김금철이 비록 자신의 공방을 차리고 일을 하였지만 이것은 천상원으로부터의 독립이라기보다는 소목 일을 계속하기 위해 나름대로 경제적인 여건을 마련하는 정도에 지나지 않았다.

김금철이 천상원의 소목기술을 전수 받았다고 생각한 것은 공방에 입문한 지 약 15년 정도가 지나서였다. 그러나 그는 아직도 배울 것이 많이 남아 있다고 말을 한다.

“10년 배워 일을 하긴 해도, 배우는데… 끝이 없더라고요. 지금도 일을 해도 (배우는) 일이라는 건 끝이 없어요.”

김금철은 스승 천상원이 사용하던 실물크기의 도안을 그대로 옮겨 그려서 사용하고 있는데, 처음 도안이 만들어진 지는 약 25년 정도 되었다. 이렇게 도안을 중시하는 것은 스승에게서 배운 그대로인데, 성퇴뇌문의 경우 도안이 없으면 정확한 치수가 나오지 않기 때문이다.

“도안을 볼 때마다 선생님 생각이 많이 나지예.”

천상원은 작업을 하는 데 있어 도안을 가지고 정확한 치수를 그려 실물과 똑같은 쇠목과 동자를 만들 것을 늘 강조했다고 한다. 또한 도안의 중

요성과 더불어 풀칠(아교칠)과 사포질 등 마무리 작업의 중요성을 강조했는데, 이는 작업 시작부터 마무리까지 장인으로서의 마음가짐을 놓지 말라는 스승의 뜻이었다.

김금철은 이러한 스승의 가르침을 지금도 그대로 따르고 있다. 그러나 그는 스승의 가르침을 따르면서도 자신의 경험 속에서 현재에 맞게 기술을 응용하기도 한다. 그는 농 제작에 있어서 이전에는 농 앞판을 켤 때 문목의 두께를 1mm 정도 하던 것을 2mm 정도로 두껍게 하였는데, 이는 현대 가옥의 온도차와 습도차이의 변화에 의하여 농이 터지는 것을 막기 위함이었다. 이러한 변화는 일생을 소목장으로 살아가면서 쌓은 경험의 결과였다.

현재 김금철은 제자나 보조자 없이 혼자서 작품을 제작하고 있다. 그런 까닭으로 주로 주문제작에 따른 작품활동을 하고 있고 통영이나 마산에서 열리는 관광민예품경진대회에 참가하고 있다. 그는 주로 이층농과 의걸이장을 제작하는데, 오전 8시부터 오후 11시까지 작업을 한다.

김금철은 소목 일을 하면서 겪는 경제적인 어려움으로 늘 아내에게 미안한 마음이지만 일을 하는 동안은 일하는 재미로 이 같은 어려움은 잊는다고 한다. 현재 그는 자신의 집 지하에 공방을 차리고 작업을 하고 있는데, 집을 정리하여 통영시 외곽으로 공방을 옮겨 제자를 양성하면서 일을 지속하는 방안을 고려하고 있다. 그렇지만 지금 거주하고 있는 집만큼은 무슨 일이 있어도 반드시 지킬 것을 당부하셨던 부친의 유고를 떠올리면서, 통영소목의 전승을 위해 부친의 당부를 어겨야 할지 모르는 현실에 안타까워했다. 그러나 스승이 어려운 환경 속에서도 성퇴뇌문의 농을 만들고 그 기술을 자신에게 전수하였던 것처럼 자신도 성퇴뇌문을 비롯한 문양의 개발을 통해 통영소목의 전승을 이어갈 것이라 하였다.

▶ **약력 및 주요경력**

1955	경남 통영 출생
1972	천상원 공방 입문
1982	공방 설립
1977	중요무형문화재 제55호 소목장 전수장학생지정(문화재관리국)
1982	전수장학생이수(문화재관리국)
1982	중요무형문화재 제55호 소목장 전수교육조교지정(문화재관리국)
2001	공예품개발 장려업체지정(경상남도지사)

▶ **주요작품수상경력(전국대회규모)**

1978	제3회 인간문화재공예작품전시회 입선(무형문화재보호협회)
1979	제4회 인간문화재공예작품전시회 장려상(문화재관리국)
1981	제6회 전승공예전 입선(한국문화재보호협회)
1982	제7회 전승공예전 입선(한국문화재보호협회)
1983	제8회 전승공예전 입선(한국문화재보호협회)
1984	제9회 전승공예전 입선(한국문화재보호협회)
1986	제11회 전승공예대전 입선(한국문화재보호협회)
1994	제19회 전승공예대전 입선(한국문화재보호재단)
1996	제21회 전승공예대전 입선(한국문화재보호재단)
1996	전국공예품경진대회 및 전시회 장려상(중소기업진흥공단)
1997	제22회 전승공예대전 입선(한국문화재보호재단)

3) **조교 이정곤(고 송추만 계)**

이정곤은 1959년 2월 15일 곡성군 오산면 가곡리 175번지에서 부친 이춘길과 모친 허일순의 3남 2녀 중 차남으로 태어났다. 집안에서 소목과 관련된 일에 종사하는 사람은 없었으나 일본에서 공부를 한 이정곤의 부친은 평소 자식들에게 기술에 대한 중요성을 강조하였다고 한다. 그래서 이정곤은 초등학교를 졸업하고 바로 광주에 있는 공방에 입문하여 일을 배우기 시작했다. 공방에서의 일은 나왕을 가지고 책상이나 책꽂이를 짜는 것으로 단순한 결구를 이용하는 정도였다.



사진 215. 이정곤

1974년에 서울로 올라온 이정곤은 청계천과 인사동 등지에서 골동품수리 일을 하였다. 골동품상에서 일을 하게 된 계기는 집안 아저씨의 친구들 중에서 골동품수리와 관련된 일을 하는 사람들이 많았고, 또한 남들이 하지 않는 새로운 일을 하고 싶은 마음에서였다. 광주에서 일한 경험이 있었기 때문에 골동품수리 일을 하는 데에는 큰 어려움이 없었다고 한다.

골동품을 수리하면서 전통가구 수출품을 제작하던 이정곤은 양질의 전통 목가구들을 대할 때마다 예전 장인들의 솜씨에 탄복하게 되었고, 그러한 기술이 어떻게 이루어졌는지를 알고 싶어 했다. 그는 목상감을 비롯한

전통 소목기법에 많은 궁금증과 관심을 가지게 되었고 더 나아가 자신이 직접 전통 소목기술을 배워 작품을 만들어야겠다는 결심을 하게 되었다.

1979년 초 당시 고향인 광주에 내려왔던 이정곤은 송추만에 대한 소문을 듣게 되었다. 당시 송추만은 동북지방에 거주하던 우수한 소목장으로 이정곤이 평소 궁금해 하던 호장태상감을 하고 있었다. 이정곤은 송추만에 대한 소문을 듣자, 오랫동안 궁금해 하던 것들이 풀릴지 모른다는 기쁨에 벅찬 감격을 느꼈다고 한다. 게다가 송추만이 사람을 필요로 한다는 얘기를 듣고 그대로 자신이 하던 모든 일들을 정리하고 그해 7월 송추만의 공방에 입문하였다.

송추만은 이정곤이 지닌 기술을 자연스레 들추어내면서 자신이 지닌 소목기술을 전수해 주었다. 이정곤에게는 스승의 작업모습을 지켜보는 것만으로도 큰 공부가 되었는데, 스승이 발가락 사이에 나무를 얹어놓고 톱질을 하고 붙이고 쪼개고 끈으로 묶고 하는 일련의 작업과정을 지켜보면서 평소 자신이 궁금해 하던 것들이 하나둘씩 풀렸다고 한다. 그래서 그는 자신이 골동품을 수리하면서 모았던 돈으로 소목재료를 구입해 가면서 스승의 가르침을 배우는 데 열성이었다. 이러한 노력으로 이정곤은 공방에 입문한 지 약 3년이 되었을 때에는 연로한 스승을 대신해서 작업을 맡아서 할 정도가 되었다.

그러나 이정곤도 처음 공방에 입문해서는 나무의 원리인 목리(木理)를 이해하지 못해 어려움이 많았다고 한다. 소목 일을 함에 있어서 나무의 원리를 터득하는 일은 무엇보다 중요한데, 목리를 터득하기란 쉬운 일이 아니다. 때문에 이정곤은 약 3년 가량을 목재 건조실에서 생활을 하면서 잠도 이곳에서 잘 정도로 목리를 이해하고자 노력했다. 그러다가 기관지가 말라서 따로 방을 내어 기거해야만 했는데, 이러한 노력 끝에 공방에 입문한지 약 3년이 지나면서 서서히 나무의 원리를 체득하고 고비를 넘길 수 있었다.

이정곤은 평소 스승으로부터 예전 소목장들에 관한 이야기들을 많이 들었다. 그는 오동나무 껍질에 연장을 신고 수십리나 되는 먼길을 떠나 놓이나 관을 짜주고 싸래기 몇 말을 대가로 받아오던 소목장들의 애환을 들으면서 더욱더 소목장으로서의 삶을 다짐할 수 있었다고 한다.

송추만은 소목기술을 전수함에 있어서 항상 풀칠의 중요성을 강조했는데, 이는 풀칠을 하고 말리는 과정 속에서 나무의 원리를 터득하라는 의미였다.

“선생님께서 호장태를 만들 때에 대패질도 중요하지만 풀칠을 골고루 잘해서 노끈질도 아주 꼼꼼히 묶어 가지고 접착제가 완전히 마를 수 있도록 그렇게 하라고 말씀하셨습니다. 호장태상감은 결국로 하는 작업이 아니고 전부 뇌문으로 이어 붙이는 과정이기 때문에 풀을 솔은다던지 아니면 말려서 층을 만든다던지 하는 이런 작업들을 치밀하게 하여 건조시키는 게 호장태상감의 핵심기술이라 하겠습니다. 그래서 각별히 풀칠을 꼼꼼히 해서 완성합니다. 왜냐하면 각기 다른 나무로 다른 결로 만나는 목상감이기 때문에 풀칠을 더 잘해야 하기 때문입니다.”

이정곤은 스승의 가르침을 명심하면서 싹질에 있어 전통방식의 고수를 가장 중요한 공정으로 여기고 있다. 이러한 과정은 일련 남들이 알아주지 않고 눈에 보이지 않는 과정이지만 그는 지금도 이러한 과정에 더욱 신경을 써서 작업을 하고 있다.

“전통기술에서 빼기질이나 노끈질은 접착제의 수분이 전부 빠져나갈 때까지 지속적으로 끌어 땀겨 주면서 밀착을 시켜서 접착을 시켜주는 그런 작업기법이지요. 그게 다 상당히 중요한 역할을 하게됩니다.”

송추만의 소목기법은 이정곤과 송추만의 아들 송기호에게 이어졌으나 현재 이정곤만이 소목장으로 일하고 있다. 이정곤은 1989년 6월 15일 소목장 전수교육조교로 지정되었고 이즈음부터 광주에다 공방을 내고 독립하여 활동을 하다가 1991년 11월 스승이 타계하자 스승이 사용하던 공구 및 재료 일체를 물려받아 동북 소목의 계보를 잇고 있다.



사진 216. 고 송추만이 사용하던 연장

이정곤은 현재 송추만에게 배운 전통기법을 토대로 디자인이나 문양 등을 끊임없이 연구하고 있다. 제작과정에서 전통기법을 사용하는 데에 따른 어려움이 있지만 이를 그대로 지켜가고 있는데, 싹질을 하면서도 전통기법에 의거해서 썰기질과 탕개질을 하고 있다. 그는 소목이라는 작업은 자연적인 재료와 사람의 관계이며, 전통 제작기법만이 자연적인 원리를 거스르지 않고 이를 소화할 수 있다고 말한다.

“이거요. 손으로 안하고 기계로 하면 더 정확하니 딱딱 나와요. 이거까지는 빨라요. 현대적인 작업방법이. 그런데 요 다음부터는 아니에요. 아날로그방식으로 가는 거예요. 옛날 그대로. 중요한 부분은 가급적이면...”

전통적인 방식으로 풀칠을 하고 말리면, 수분이 날아간 만큼 적당한 힘으로 점점 더 당겨 주면서 굳을 때까지 지속을 시켜주게 된다. 이러한 방식은 가장 합리적으로 정확하게 목재를 붙일 수 있는 방식이다. 이정곤은 현재 자신의 밑에서 일을 배우는 복종선(37세)에게도 스승에게서 배운 바 그대로 풀칠에 있어서 전통방식의 중요성을 강조하고 있다.

과거 이정곤은 전통에 바탕하여 구조적인 튼튼함을 추구하는 작품을 주로 제작하였다. 그러나 요즘은 과거의 경향에다가 조형적인 세련됨 등 미적 감각도 중시하여 상감의 비례나 분할, 색감 등 작품전체의 비례와 조화에도 많은 신경을 쓰고 있다. 또한 외부에서 행하는 목공예 관련 학술대회나 전시회 등에도 많이 참가하여 넓은 시야를 키워가고 있다.

작품의 내용적인 면에서 이정곤의 작품은 크게 전승공예대전 출품과 전통생활가구 제작으로 나눌 수 있다. 전승공예대전의 출품작들을 제작하면서 그는 스승에게서 배운 전통기술을 더욱 발전시키고 있는데, 전통상감 하나하나를 재현해 가는 작업을 하고 있는 것이다. 한편 전통생활가구 제작은 다기능품이나 문화상품 등의 생활용품을 만들어 일반인들이 쉽게 소목을 접근할 수 있도록 하는 것이다.

이러한 일련의 작업들은 전통기법을 끊임없이 실현해 가는 과정과 전통을 실생활에 접목시키는 과정의 병행작업이라 하겠다. 그는 전통방법은 스승에게서 배운 것을 근간으로 하고 문양이나 디자인의 다양함이라든가 변용은 골동품상에서 축적된 경험을 바탕으로 하고 있다. 여기에 전승공예대전의 출품을 통해 공예관련 학자로부터 듣는 조언 등을 받아들여 자신

의 세계를 만들어가고 있는 것이다.

소목장 전승과 관련하여 이정근은 소목에 대해 적극적인 관심을 갖고 이를 배우려는 사람이 있다면, 스승 송추만이 자신에게 전수해 준 기술을 그대로 물려주고 싶다고 하였다. 현재 그에게는 김장관(1972년생, 32세)과 복종선(1967년생, 37세)이 소목기술을 배우고 있다. 김장관은 직업학교 공예과를 나와 1994년부터 소목기술을 배우고 있으며, 복종선은 2002년부터 배우고 있다.

이정근은 제자 양성뿐만 아니라 소목장 전시관을 통한 교육의 장을 마련하는 포부도 가지고 있다. 그는 지금보다 여건이 좋은 장소로 공방을 이전하여 전통소목의 도구나 결구를 전시하면서, 생활관련도구도 제작하여 일반인들을 대상으로 하는 체험학습을 계획하고 있다.

▶ **약력 및 주요경력**

1959	전남 곡성 출생
1974~79	골동품 수리
1979	송추만 공방 입문
1984	중요무형문화재 제55호 소목장 전수장학생지정(문화재관리국)
1988	전수장학생이수(문화재관리국)
1989	중요무형문화재 제55호 소목장 전수교육조교지정(문화재관리국)

▶ **주요작품수상경력(전국대회규모)**

1983	제8회 전승공예전 장려상(한국문화재보호협회)
1984	제9회 전승공예전 장려상(한국문화재보호협회)
1985	제15회 전국공예품 경진대회 입선(중소기업진흥공단)
1985	제10회 전승공예전 장려상(한국문화재보호협회)
1986	제16회 전국공예품 경진대회 입선(중소기업진흥공단)
1986	제11회 전승공예대전 입선(한국문화재보호협회)
1988	제13회 전승공예대전 특별상(한국문화재보호협회)
1989	제14회 전승공예대전 장려상(한국문화재보호협회)
1990	제15회 전승공예대전 문화재위원회위원장상(문화재위원회)
1991	제16회 전승공예대전 입선(한국문화재보호협회)
1994	제24회 전국공예품 경진대회 입선(중소기업진흥공단)
1994	제19회 전승공예대전 문화재위원회위원장상(문화재위원회)
1995	제20회 전승공예대전 입선(한국문화재보호재단)
1996	제21회 전승공예대전 입선(한국문화재보호재단)
1997	제27회 전국공예품 경진대회 입선(중소기업진흥공단)
1998	제23회 전승공예대전 입선(한국문화재보호재단)
1999	제24회 전승공예대전 입선(한국문화재보호재단)
2000	제25회 대한민국전승공예대전 장려상(한국무형문화재기능보존협회)
2002	제27회 대한민국전승공예대전 장려상(한국무형문화재기능보존협회)

4) 조교 조화신(고 강대규 계)

조화신은 1962년 5월 29일 부친 조휴수와 모친 서막여의 4남 1녀 중 차남으로 전북 순창군 유등면 유촌리 362번지에서 태어났다. 조화신이 초등학교를 졸업한 뒤에 가족 모두가 서울로 이사하였으며, 16세에는 삼양동에 있던 나전백골 공장에서 2년간 일을 배웠다. 당시 삼양동 일대에는 백골 일을 하는 곳이 많이 있었는데, 조화신은 정식으로 월급을 받지는 못하고 이따금 용돈을 받았을 뿐이다. 용돈은 바지 한 벌 사고 영화 한두 편 볼 정도의 적은 액수였다.

조화신이 강대규의 공방에 입문하게 된 계기는 모친의 권유에 의해서다. 행상을 하면서 평소 강대규와 거래가 있던 모친은 강대규의 기술이 좋다는 것을 알고 조화신에게 제대로 된 스승 밑에서 기술을 배울 것을 권하였다. 당시 강대규의 공방은 정릉 산동네에 위치했는데, 공방을 구경한 조화신은 목재를 만지는 것이 재미있었고 그 느낌이 좋았다고 한다. 또한 강대규의 작품이 너무도 신기해서 자신도 그러한 기물(器物)을 만들어 보고 싶다는 생각을 하게 되었다고 한다. 그리하여 18세(1979년)에 강대규의 공방에 입문한 조화신은 백골공장에 다녔던 경력 등으로 처음에는 약 5만원 정도



사진 217. 조화신

의 월급을 받고 일을 배우다가 이후 조금씩 올라 강대규가 보유자가 된 즈음에는 약 40만원 정도를 받고 일을 하게 되었다.

조화신이 처음 강대규의 공방에 입문했을 때에는 조화신 이외에도 보통 2~3명 정도의 일꾼이 더 있었다. 이들은 어느 정도 기술을 가진 자들로 정해진 금액을 받는 것이 아니라 작업량에 따라 돈을 받았다. 작업은 보통 팀을 구성하여 이루어졌는데, 강대규를 정점으로 중간에 기술자들이 있고 그 아래에 조화신과 같은 견습생이 있었다. 때문에 조화신은 강대규의 지시에 맞춰 일을 배워나갈 수 있었다.

강대규는 주로 향나무 애기장·좌경·문갑·사방탁자·경상 등을 제작했으며, 1980년 제5회 전승공예대전에서 ‘연(輦)’을 출품해 대통령상을 수상하면서 더욱 유명해졌다. 때문에 많은 일꾼들이 강대규를 거쳐갔는데, 당시에는 돈을 조금이라도 더 주는 곳이 있으면 일꾼들이 자리를 옮기는 것이 일반적이었다고 한다. 실제로 조화신이 일을 배우기 시작하던 어느 날 강대규는 그에게 다음날 공방에 나오지 말 것을 명했는데, 이는 공방을 옮기는 일꾼들이 조화신을 꺾여 함께 갈 것을 막기 위함이었다.

공방에 입문한 조화신은 보통 오전 9시부터 오후 7시까지 일을 했는데, 처음 5년간은 대패질과 문짝의 아귀 맞추기, 서랍의 사개 트는 일 등을 도맡아 했다. 이러한 일들은 소목작업에서 가장 기본적인 것으로 5년 동안 같은 일을 하는 것에 대해 고민도 있었지만 훗날 소목작업을 하는 데에 큰 도움이 되었다고 한다. 어느 날 강대규는 조화신에게 향나무로 머릿장 5세트(10개)를 제작해 보라고 했는데, 조화신은 별다른 어려움 없이 머릿장을 제작할 수 있었고 이때부터 다른 작업도 수행하게 되었다고 한다.

공방에 입문한 지 10년이 지나면서 조화신은 스승의 기술을 어느 정도 배웠다고 여기고 1989년에 공방을 차리고 독자적으로 일을 하게 되었다. 이때 강대규는 조화신에게 대패, 톱, 끌, 조임쇠 등 기본적인 연장을 주었다고 한다.

스승의 성품에 대해 조화신은 강대규가 장인으로서의 고집이 강했고 제자들이 일을 성실히 배우려고 하지 않으면 내치는 경우가 많았다고 말한다. 평소 강대규는 어떠한 일에 임하더라도 최선을 다하고 내일 당장 그만 두더라도 일을 하는 동안은 끝까지 열심히 할 것을 강조했다고 한다. 특히 소목작업에 있어서는 눈으로 많은 것들을 직접 접해 볼 것을 중요시했다고 한다.

“선생님은 귀동냥하지 말고 눈동냥 하라고, ‘눈으로 직접 보아라. 아무리 기술이 좋아도 많은 것을 보지 못하면 그만큼 시야가 좁기 때문에 보는 것이 최고의 공부다.’ 그래서 우스갯소리로 눈 도둑질을 많이 하라는 말씀을 자주 하셨습니다.”

강대규의 이러한 가르침은 사물에 대한 오랜 관찰을 통해 소목에 대한 외형적 안목뿐만 아니라 마음의 눈을 뜰 것을 강조한 것이었다.

강대규는 1988년 4월 1일 중요무형문화재 제55호 소목장 보유자로 지정된 이후 다른 소목장들이 사용하지 않는 소재들을 선택해서 작품활동을 하였다. 여러 사찰을 돌면서 감실이나 꽃살문에 관한 자료를 수집하는 등 다양한 소재 속에서 다양한 기술을 표현하려고 했다. 그렇기 때문에 조화신은 스승의 특징으로 재료와 형태의 다양성을 지적한다. 다양한 형태를 소화하기 위해서는 그만큼 기술이 막힘이 없어야 하는데, 조화신은 스승의 이러한 다양성을 배워 여타의 소목작업에서도 강한 자신감을 드러내고 있다.

“(선생님이) 활동하실 때 비교적 잊혀져 가는 것들. 예를 들어서 연이라던가 또는 꽃살문, 감실. 현실에는 거의 판매도 안 되고 사실 실용적으로 쓰는 개념은 전혀 아니거든요. 그 당시로는 왜 그렇게 작업에 열중하셨는가 깊이 있게 몰랐죠. 그런데 제가 스스로 해보면서 장인의 자존심 내지는 장인이 가지고 있는 재주를 표현하기 위해서는 그 잊혀진 소재에서 다양성 있는 기술까지도 숨어있기 때문에 그 소재들을 찾아서 (작품을) 하신 거

같고 저 역시 다양성을 가지고 (작품활동을) 하고 싶습니다.”

조화신은 1996년 2월 1일 중요무형문화재 제55호 소목장 전수교육조교로 지정되었다. 강대규로부터 소목장을 이수한 사람으로는 구한희(경남), 엄태조(대구), 한희진(경기), 강대규의 아들 강석한(정릉 3동) 등이 있지만 강대규는 자신의 밑에서 10년이 넘도록 일관되게 기술을 배운 조화신을 조교로 추천하였다.

1998년 12월 강대규가 타계하자 조화신은 스승의 공구 및 재료 일체를 물려받아 스승의 맥을 이었다. 그리고 목재의 다양성, 즉 특이한 재료를 확보하여 그것을 바탕으로 작품의 다양성을 표현하고자 노력하고 있다.

조화신에게 소목이 갖는 의미는 자신의 만족이다. 그는 처음 강대규의 공방에 입문하여 10년간은 일을 배우는 재미로 살았다. 그 다음부터는 자신 있게 일들을 소화해 가면서 다양한 재료를 가지고 작품을 제작하면서



사진 218. 고 강대규가 사용하던 연장

만족감을 느꼈다. 주변에서는 밤새기가 일쑤인 조화신을 일러 ‘밤 올빼미’라 칭할 정도로 일에 열심이었다.

소목에 대한 매력으로 조화신은 나무의 원리인 결을 살려내서 작업하는 것을 지적한다. 서양가구와는 달리 우리의 전통가구는 외형적인 조형미 이상으로 가구에 적합한 나무를 선택하여, 그 결을 해치지 않고 살려내는 것이 중요하다. 때문에 소목장의 기술적인 측면뿐만 아니라 나무의 원리를 이해할 수 있는 장인으로서의 안목이 절대적으로 필요하다. 더욱이 소목은 눈에 보이지 않는 부분들에 대한 장인의 섬세한 손길을 요하는데, 이러한 작업을 등한히 여기는 것은 장인의 양심과도 관련되는 일일 뿐만 아니라 반드시 작품 속에 하자가 발생하기 마련이다. 따라서 소목 일을 하는 데에 있어서는 눈에 보이지 않는 부분에 대한 장인의 정성이 더욱 필요한 것이다.

현재 조화신은 협회전 및 중요무형문화재작품전 등에 꾸준히 참가하고 있다. 그의 작품에 보이는 특징은 용목을 크게 하고 있다는 점인데, 이는 복잡함이 아닌 시원시원한 느낌을 주어 현대적인 미감에도 부응하고 또한 다른 소목장들과의 차별을 보이고자 함이다.

조화신은 앞으로의 계획 및 전승과 관련되어 스승이 못다 한 몫까지 좋은 작품을 만들어 후진들에게 전통의 미를 전해줄 것이라고 한다. 그런 점에서 지금까지 제품 판매에 주안점을 둔 것에서 앞으로는 일반인들이 소목을 대하는 이미지가 좀더 향상되는 방향으로 작품을 할 계획이다. 그리고 실용적인 상품으로서의 소목 이외에도 스승이 사용하던 도면이나 공구를 가지고 스승이 했던 것처럼 비교적 잊혀져 가는 소목 작업에도 심혈을 기울일 예정이다. 그는 먼저 스승이 표현했던 우수한 작품들을 재현하는 것을 기본 축으로 하여 다양한 목재를 가지고 목재의 용도에 맞는 작품을 만들 것이라고 한다. 이는 스승이 못다 이룬 작품세계를 마무리시키면서 그 흐름을 이어가고자 하는 뜻이다.

소목장 전승과 관련하여 현재(2003년) 조광민(조화신의 동생, 39세), 김창식(44세)이 조화신을 보조하고 있지만 제자라기보다는 단순 보조자에 불과하다. 평생을 업으로 하여 소목 일을 배우고자 하는 사람에게 기술을 전수하고 싶지만 일생을 두고 소목을 배우겠다는 사람이 없는 현실에 조화신은 전승의 어려움을 토로했다.

▶ 약력 및 주요경력

1962	전북 순창 출생
1979	강대규 공방 입문
1989	공방 설립
1990	중요무형문화재 제55호 소목장 전수장학생지정(문화재관리국)
1995	중요무형문화재 이수(문화재관리국)
1996	중요무형문화재 제55호 소목장 전수교육조교지정(문화재관리국)

▶ 주요작품수상경력(전국대회규모)

1984	제9회 전승공예전 입선(한국문화재보호협회)
1985	제10회 전승공예전 장려상(한국문화재보호협회)
1987	제12회 전승공예대전 입선(한국문화재보호협회)
1989	제14회 전승공예대전 입선(한국문화재보호협회)
1990	제15회 전승공예대전 입선(한국문화재보호협회)
1991	제16회 전승공예대전 입선(한국문화재보호협회)
1993	제18회 전승공예대전 입선(한국문화재보호재단)
1994	제19회 전승공예대전 입선(한국문화재보호재단)
2001	제26회 대한민국전승공예대전 입선(한국무형문화재기능보존협회)

▶ 참고문헌

- 『후한서』, 『영조법식』
 『삼국사기』, 『삼국유사』, 『고려사』
 『태조실록』, 『태종실록』, 『세종실록』, 『문종실록』, 『세조실록』
 『성종실록』, 『중종실록』, 『광해군일기』, 『인조실록』, 『숙종실록』
 『경국대전』, 『대전회통』, 『목민심서』, 『용재총화』, 『연려실기술』
 『임원경제지』, 『입옹우집』, 『재물보』, 『증보산림경제』, 『해동잡록』
 정병모, 『朝鮮時代 後半期 風俗畫의 研究』, 동국대학교 박사학위논문, 1992.

Important Intangible Cultural Properties 55

Somokjang

This documentary book is published as a way of the preservation, tradition and the record of the original form of important intangible cultural properties.

Somokjang, which means a carpenter who makes wooden furniture or window frame of building, makes Korean modeling style that considers natural background and house structure in traditional woodworking-art technique which gives vividness the natural beauty with the textured wood. Somokjang was assigned as Important Intangible Cultural Properties 55 by being admitted of its historical value of traditional woodworking-art.

This book introduces four men: Suk-chul Sul - the artisan of Somokjang, Jeong-gon Lee, Keum-chul Kim and Wha-shin Cho, who are tradition assistant. And it also introduces their traditional tools, processing of making and the present condition of transmission.

기 획 박상국(예능민속연구실장)
집 필 김삼대자(홍익대 목조형가구학과 초빙교수)
이채원(예능민속연구실 연구원)
사 진 서현강(사진작가)

소 목 장

중요무형문화재 제55호

2003년 12월 20일 초판인쇄

2003년 12월 20일 초판발행

발간등록번호 11-1550011-000088-01

발 행 국립문화재연구소

제 작 예맥출판사 (02-736-8334)

비매품

※ 이 책에 실린 내용은 무단으로 복사하거나 전재할 수 없습니다.

