

# 유기장

글 안귀숙 — 사진 이상운



## 글 안귀숙

1954년 서울생

홍익대 미술대학 응용미술과 졸업

홍익대 대학원 금속공예 전공(석사)

홍익대 대학원 미술사학과 (공예사/석사)

홍익대 대학원 미술사학과 (공예사/박사)

현 문화재청 전문위원, 경기도 문화재위원

인천공항 문화재감정위원

홍익대 대학원 미술사학과 겸임교수

저서 및 논문

『조선조 불화의 연구(2)-지옥계 불화』(공저)

『조선후기 범종연구』, 『중국정병연구』

『조선후기 불화승의 계보와 의견 비구에 관한 연구(상·하)』

등 다수

## 사진 이상윤

일본대학 예술연구소 사진학 전공 수료

동대학원 예술학 연구과 영상예술 전공 졸업

현 「studio zip」 운영

경원전문대학 사진영상과 겸임 교수



# 유기장

중요민중민중재 제 77호





국립문화재연구소  
중요무형문화재 기록 도서

중요무형문화재 제 77 호

# 유기장

글 안귀숙 — 사진 이상훈



## ‘중요무형문화재’ 시리즈를 발간하며

‘중요무형문화재’ 시리즈는 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 다큐멘터리와 도서를 제작·발간하여 중요무형문화재의 역사와 현재를 기록하고 있습니다.

‘중요무형문화재’ 시리즈 각 권에는 국가가 지정한 개별 중요무형문화재의 기·예능 실연 과정 전체와 역사적 전승 양상 등을 기록·고증하여 보다 객관적이고 전문적인 내용을 수록하였고, 전통 문화만을 고집스럽게 담은 사진 작가들의 사진을 실어 독자 여러분의 이해를 도울 수 있도록 편집하였습니다.

‘중요무형문화재’ 시리즈로 이번에 발간하는 『유기장』은 우리 나라 청동기시대부터 제작되어 현대까지 이어온 유기의 역사, 유기의 재료와 제작 도구 등을 살펴보고, 납청 방자유기 이봉주 유기장, 안성 주물 유기 김근수 유기장, 보성 반방자유기 한상춘 유기장의 전승 현황과 각 기능 보유자의 제작 과정 등을 상세히 기록하였고, 아울러 전승 방안도 함께 모색하고 있습니다.

모쪼록 새 역사의 시작을 맞이하여 ‘중요무형문화재’ 시리즈가 전통 문화 유산을 지키고 유지하는 한편 중요무형문화재를 올바르게 전승해 나가는 기초 자료로 활용되어 전통 문화의 토대로 자리매김될 수 있기를 기대합니다.

발간사	4
서언	9

## 1 유기의 역사

1. 유기에 관한 문헌고찰	11
2. 한국유기의 발전과정과 종류	15

## 2 유기의 재료와 제작 도구

1. 유기의 재료	50
2. 유기의 제작 기법과 도구	53

## 3 납청 방자유기 이봉주 유기장

1. 전승 계보와 경력	94
2. 방자유기 제작 과정	96

## 4 안성 주물유기 김근수 유기장

- |               |     |
|---------------|-----|
| 1. 전승 계보와 경력  | 146 |
| 2. 주물유기 제작 과정 | 147 |

## 5 보성 반방자유기 한상춘 유기장

- |                |     |
|----------------|-----|
| 1. 전승 계보와 경력   | 181 |
| 2. 반방자유기 제작 과정 | 183 |

결연	212
----	-----

참고 문헌	214
-------	-----



## 서언

유기란 놋쇠를 말하는데, 놋쇠란 자연적으로 출토된 광물질이 아니라 구리를 주성분으로 하여 주석이나 아연, 니켈 등을 혼합한 합금물질이다. 이 놋쇠를 고문헌에서는 유석(鑪石), 유철(鑪鐵), 유(鑪), 진유(眞鑪), 진랍(眞鑪)이라고도 하였다.

놋쇠로 만드는 유기는 합금물질이기 때문에 용해하는 기술과 각 성분의 비율에 따라 색깔과 질이 결정된다. 전통적 의미의 놋쇠는 구리(銅) 1근(현재의 600g)에 주석(朱錫, 상납) 4냥 반(약168.7g)을 배합한 우리나라 특유의 재료이다.

유(鑪)는 페르시아어인 'tutiya'에서 중국음인 'tiou'로 바뀐 글자로서 아연의 원광을 뜻한다고 한다. 유기란 유석으로 만든 모든 기물을 일컬으며, 옛부터 노감석(爐甘石), 황동(黃銅), 두석(豆錫), 진유 등은 같은 뜻으로 쓰였지만, 고대의 황동이란 현대적 의미와 달리 유(鑪)의 개념으로 동에 합금한 모든 금속을 의미한다.

질이 좋은 놋쇠는 전통적인 유기제작 방법인 방자(方字)기법으로 제작



했는데, 이는 동(銅)과 석(錫)을 정확한 비율로 합금하여 두드려서 만드는 놋제품이다. 이 방자유기는 금속조직을 늘여서 만드는 것이라 떨어뜨려도 찌그러질 뿐 깨지지 않아서 사람들이 매우 선호했다. 그러나 조선조 중엽에 이르러 수요가 늘어나자 손으로 두드려서 만드는 방자기법 대신 손쉬운 주물기법으로도 제작하게 되었다.

주물유기는 방자유기의 합금과는 달리 구리와 아연의 합금인 황동이 나 기타 잡금속을 섞어 녹인 금속을 주형에 부어 대량으로 생산해낸 것이다. 정확한 합금비율로 만든 전통적인 방자유기와 주물유기는 성분이 다소 다르지만 잡주물로 만든 유기까지를 포함해서 넓은 의미로 유기라고 알려져 왔다. 이렇게 잡금속을 섞어서 대량생산하던 합금쇠를 통쇠라고 했으며, 전통적인 놋쇠와는 엄격히 구분지어 사용하였다. 그 이유는 통쇠는 주물한 것이라 금속의 단면이 유연성이 적어 그릇을 떨어뜨리면 깨지기 쉽기 때문이다.

해방 이전만 해도 방자기법으로 만든 유기를 최고로 여겼으며, 특히 상질의 놋그릇으로 유명한 납청에서는 방자(良大)유기점은 놋점, 주물유기점은 통점이라고 구분해서 불렀다고 한다. 또한 놋쇠로 만든 그릇은 놋성기, 통쇠는 만든 그릇은 통성기라고 구분해서 불렀다.

# 1 유기의 역사

## 1. 유기에 관한 문헌 고찰

유기그릇은 본래 오리엔트 지방인 페르시아(이란) 등지에서 처음 생산되어 5세기경에 다리우스 대왕 등이 금과 비슷한 재료로 컵을 만들어 사용하였는데 바로 그것이 놋쇠로 만든 것이었다고 한다. 그러나 페르시아에서 놋쇠가 대량으로 만들어진 것은 6세기경이며 그 기술이 차츰 인도에 전해지고 또 중국에 전해졌다.

그러나 중국에서는 전통적인 연금술이 지속적으로 발전하고 있었으며, 당나라 때 관리들의 옷차림 중 과대에도 놋쇠가 있었다. 즉, 『당서唐書』 여복지(輿服志) 중 674년에 제정된 관리의 복식을 설명하는 조항에서 6·7품은 은대(銀帶)를 쓰고 8·9품은 유석대(鑰石帶)를 쓰고 서민들은 동(銅)·철대(鐵帶)를 쓴다고 규정하고 있다.<sup>1)</sup> 유석, 즉 놋쇠는 은과

1) 『舊唐書』卷 45 輿服志 25 참고

동의 중간쯤 되는 금속이었다는 것을 알 수 있다.

명대에 송응성이 편찬한 『천공개물』에서는 “세상에 쓰이는 구리 가운데 채광하여 제련할 수 있는 것은 오직 적동(紅銅)뿐이다. 구리에 노감석이나 아연을 넣어 제련하면 빛깔이 변해서 황동이 되며, 비상(砒霜) 등의 약을 넣어 제련하면 백동(白銅)이 된다. 명반(明礬)이나 초석(硝石) 등의 약물을 넣어 제련하면 청동이 된다. 주석을 넣으면 향동(響銅)이 되고 아연을 넣으면 주동(鑄銅)이 된다.”고 했다(표1 참조). 이 동들을 비교하면 다음과 같다.

- 황동 : 중국에서는 11세기에 금속 아연이 나타날때까지는 노감석으로 구리에 아연을 첨가하여 황동을 만들었다.

- 백동 : 구리에 비상과 그밖의 어떤 원료를 넣는지 명백하지 않다. 구리와 비소의 합금이거나 현대 백동인 구리와 니켈 합금일 수도 있다. 비소광석에는 니켈이 함유된 것도 있다. 기원 전 2세기 한대(漢代)에 이미 구리와 니켈의 백동을 만들었으며, 16세기에는 중국에서 유럽으로 전해지기도 했다.

- 청동 : 보통 구리와 주석의 합금(CuSn)을 말하나 넓은 뜻으로는 황동 이외의 모든 구리 합금을 말한다.

- 향동 : 구리에 주석을 10~25% 다량으로 첨가한 청동을 말한다. 주로 소리를 내는 종 따위의 타악기에 많이 쓰인다.

- 주동 : 구리의 주물이지만, 여기서는 구리와 아연의 합금인 황동을 뜻한다.

유기에 관해 고문헌에서 다음과 같은 내용을 찾아볼 수 있다.

사산조 페르시아 특산인 유석(鑄石, 黃銅)은 유석(鑄錫) 또는 두석(豆錫)라고도 부르며, 중국 문헌 중에는 월지인(月支人) 지검이 한역한 『불

설악난사사경』에 처음 보인다.<sup>2)</sup> 이후, 『고승전(高僧傳)』 혜원(慧遠)조에 의하면, 남북조시대인 402년경, 여산(廬山)의 혜원은 구마라집(鳩摩羅什)이 장안에 있다는 소식을 듣고 어림잡아 재단한 옷을 보내자 구마라집은 ‘유석쌍구조관(鑰石雙口澡罐)’을 답례로 보내왔다.

또한 당대에 편찬된 혜림의 『일체경음의』에서는 “금(金) 다음 가는 백금(白金)이다.”고 했다.<sup>3)</sup>

이는 곧 황동(鑰)으로 동에 아연(鋅)을 합금한 것으로, 후대의 합금비율이지만 명대 송응성이 지은 『천공개물』의 동(銅)조에서는 대략 황동은 적동 6근에 아연 4근을 녹여 만든다고 했다.<sup>4)</sup>

유석(鑰石)은 고대 중국에 인도나 페르시아로부터 들어온 유명한 화물(貨物)이며, 주산지(主產地)는 『위서』나 『수서』에도 페르시아로 명시되어 있다.<sup>5)</sup> 이후 명대(明代)에 조소(曹昭)가 지은 『격고요론(格古要論)』에도 ‘진유석생파사국(眞鑰石生波斯國)’이라고 했으므로 페르시아의 특산물이며, 명대(明代)에도 여전히 페르시아로부터 수입하는 화물이었음을 알 수 있다.

2) “世人愚惑 心存顛倒 自欺自誤 金價買鉅銅也.” 支謙 譯, 『佛說阿難四事經』, 『大正藏』 第14卷, No. 493, p. 757; 周衛榮, 「黃銅冶鑄技術在中國的產生與發展」, 『故宮學術季刊』 第18卷 第1期(2000. 秋季), p. 71.

3) 慧琳, 『一切經音義』 第82卷, 『한글』 313, 사위부 30, 동국역경원, 2000, p. 78.

4) “... 每紅銅六斤, 入倭鉛四斤, 先後入罐熔化, 冷定取出, 即成黃銅, 唯人打造.”, 宋應星, 『天工開物』 卷14, 「五金」, 銅條

5) 鑰石의 產地에 관해서 『魏書』 卷一百二, 「列傳」 第九十, 西域 條에는 “波斯國, ... 土地平正出金, 銀, 鑰石, 珊瑚, 琥珀, 車渠, 馬腦, 多大真珠, 頗梨, 瑠璃, 水精, 瑟瑟, 金剛, 火齊, 鐵, 銅, 錫, 朱砂, 水銀, 綾, 錦, 疊...” 라 했고 『隋書·西域傳』에서도 “波斯盛產金銅, 金, 銀, 鑰石, 銅, 鐵, 錫... 波斯每遣使貢獻” 라 했다.

이러한 문헌에 언급된 유석이 황동임을 입증하는 고고학적 자료가 1995년에 고대 루란국 서측의 목산국 고성(營盤古城) 부근에서 2~4세기의 귀족묘에서 비단·동경·페르시아 유리기·옛 로마풍의 직물과 동배·동팔찌·동반지 등이 출토되었다. 이 중 3건의 동제 유물을 분석한 결과 성분은 동과 아연의 합금인 황동이었고 이것이 바로 유석으로 현존 발굴품 중 가장 이른 유석제품이다. 이 유석을 인도나 페르시아로부터 중국에 전한 사람들은 속특인(粟特人)들이었다.

이 유석(鎔石)은 페르시아뿐 아니라 인도·티벳에서도 나는데, 『대당서역기』 권4에 의하면 인도에는 걸가국(磤迦國)·말저보라국(林底補羅國)·바라흡마보라국(婆羅吸摩補羅國) 3곳에서 유석(鎔石)이 생산된다고 한다. 또한 『수서(隋書)』 서융전(西域傳)에는 서장(西藏)과 청해성(青海省)의 경계 지역에 위치한 소비녀국(蘇毗女國)에서 “...출유석(出鎔石)·주사(朱砂)·사향(麝香)·우(牛)”라고 유석이 생산된다고 했는데, 이를 증명하듯 중국 청해성 토번(티벳) 대묘에서 당대 후기에 제작된 동창장식·동대구 등 대량의 동기(銅器)가 발견되었는데 모두가 황동(鎔石)이다.<sup>6)</sup>

『격고요론(格古要論)』에는 ‘유석(鎔石)이란 자연동으로 품질이 정교한 것을 말한다. 노감석(爐甘石)을 연성(煉成)하여 이루어진 것을 유(鎔)라고 한다.’고 하였으며, 『오주서종박물고변(五州書種博物考辯)』에서 ‘유(鎔)는 동에 주석을 넣은 것이며, 낫쇠라고 한다. 이것을 만들려면 동 1근에 주석 4냥을 합하면 된다.’고 하였다.

6) 林梅村, 『古道西風』, 三聯書店, 2000, pp. 210~230.

## 2. 한국 유기의 발전 과정과 종류

### 1) 한국 유기의 발전 과정

#### (1) 유기의 사적 고찰

우리 나라의 유기 제작은 멀리 청동기시대부터 시작하였는데, 이 시기는 인류 역사에 있어 최초로 합금술이 발명된 때이다. 한국에서의 청동기 주조는 기원전 700년을 상한선으로 보며, 청동기가 발달한 시기를 기원전 300년경, 그리고 끝난 시기는 대개 기원전 2~3세기경으로 보고 있다.<sup>7)</sup> 초반에는 청동기가 유입된 시기로 요녕식 동검과 같은 유물이 출토되는 기간이고, 이후에는 세형동검(細形銅劍) 또는 한국식 동검으로 불리는 좁고 가느다란 청동검과 함께 나오는 청동기물이 유행하는 시기이다. 이때부터 본격적으로 청동기가 주조되어 전성기를 이룬다. 이러한 기술로 청동의 야금술(冶金術)이 발달하고 각종 생활의 이기(利器)들이 제작되어 사용되었다. 당시에 만들어진 것으로 격창(戈), 두검창(鉞), 동검(銅劍) 등의 무기류와 청동세문경(靑銅細文鏡), 방울, 그리고 의기류(儀器類), 장신구 등이 있으며, 각종 기하학적 추상 무늬의 특이한 조형이 매우 정교한 주조 기법으로 만들어졌다.

우리 나라의 금속문화는 한사군(漢四郡, BC. 108)의 설치에 따라 한의 문화가 유입되어 새로운 발전을 보게 되면서, 본격적으로 철기시대가 시작된다. 즉 낙랑을 통해 한족이 지녔던 금공기술을 익히게 되었으며, 새로이 금은의 채광법과 야금술을 발전시켜 나갔다. 3세기경에는 한반

7) 上限을 기원전 8세기에서 9~10세기까지 보고 下限을 기원전 4세기말에서 3세기로 보는 견해도 있다.



도에서도 금은을 귀하게 여겼으며, 진한(辰韓)에서는 철을 생산하여 이웃 부족과 일본에까지 수출하였다.

삼국시대에는 4세기경에 금은동철이 산출되었는데, 특히 백제는 일본에 제련 및 세공기술을 전해주었음이 『일본서기(日本書紀)』에 기록되어 있다. 무령왕릉(525)의 왕비 머리 부분에서 출토된 금동제 대발(大鉢)은 청동으로 제작한 발우로 백제에서 유기를 제작했음을 알려주는 좋은 예이다.

신라에는 철과 유석을 다루는 기구가 있었는데, 『삼국사기』에 의하면 “철유전(鐵鑪典)을 경덕왕이 축야방(築冶房)이라고 고쳤다가 후에 다시 원상태로 복귀하였다.”고 한다.<sup>8)</sup> 이 기록을 보면 경덕왕(742~765) 이전부터 신라에서는 철유전(鐵鑪典)이라는 기관을 두고 철과 유석을 관장하였던 것을 알 수 있다.

이렇듯 삼국시대와 통일신라시대에는 금속의 재료면이나 기술면에서 획기적인 발전을 가져온 때였다. 유석은 유기의 재료가 되었으며, 이 합금을 ‘신라동(新羅銅)’이라고 불렀고 널리 중국에까지 알려져 각 왕조마다 끊임없이 공납하기를 요청하였다. 동합금으로 종과 불상 등 많은 불교 미술품들이 만들어졌다. 통일신라시대에 훌륭한 제조기술로 유기가 제작되었다는 증거는 현재 남아 있는 각종 불상과 대종으로 알 수 있다. 우선 불상은 백률사 약사여래상을 비롯하여 현재 남아있는 각종 불상이 수없이 많다. 범종으로는 725년에 제작된 상원사 동종과 771년에 제작된 성덕대왕 신종을 비롯하여 많은 종들이 주조되어 금속공예의 극치를 이루었고 닳쇠를 다루는 솜씨도 매우 높았을 것으로 추측된다. 특

8) “鐵鑪典景德王改爲築冶房後復故”, 『三國史記』第3卷「職官」條



히 문헌에만 남아있는 황룡사 대종이나 성덕대왕 신종의 규모와 독특한 양식미 및 기능미는 신라인의 금공술을 잘 말해주고 있다. 또한 삼국시대의 두(斗)·호(壺)·동세(銅洗)·동반(銅盤)·향로(香爐) 등 다양한 금속제 기명들이 출토되었고, 통일신라시대의 정병(淨瓶)·금고(金鼓)·향로(香爐)·사리기 등이 남아 있다.

일본 정창원(正倉院)에는 통일신라의 금속공예품인 접시, 대접, 숟가락, 가반(加盤), 합자(盒子), 병 등 많은 생활기명이 보존되고 있다. 특히 사하리 용기(佐波理 容器)가 다수 전하고 있는데,<sup>9)</sup> 사하리(佐波理)란 일반적으로 동(銅)과 15~20%의 주석을 합금한 것으로 향동(響銅)으로 분류된다. 또한 고대 일본에서 사용된 사하리(佐波理, さはり)라는 용어는 신라에서 유래되었다는 설이 대체로 인정되고 있는데, 신라의 '사발'이란 그릇의 형태를 호칭하는 것에서, 일본으로 전해진 뒤 재질을 뜻하는 용어로 변했다고 보는 것이다.<sup>10)</sup> 따라서 사하리는 유기와 같은 의미이다.

#### ① 가반(加盤)과 완(甁), 접시

정창원에는 안압지에서 출토된 것과 같은 원형의 받침이 있고 몸통부분이 점점 밖으로 벌어지는 형태의 금속주발(甁)과 가반이 전한다. 가반이란 물레를 이용하여 만든 것으로 크기가 조금씩 다른 여러 개의 그릇을 포개어 집어넣고 뚜껑을 덮은 것을 말하며, 뚜껑은 뒤집으면 접시로도 쓰인다. 이 그릇은 요즘의 등산용 코펠처럼 대상(隊商)들이 사막에서

9) 中野政樹, 「正倉院寶物の佐波理加盤 甁」, 『Museum』 368(1981), pp.19~24; 「正倉院寶物の匙と加盤・甁」, 『佛教藝術』 200, (1992.1), pp. 76-93; 橋詰文之, 「正倉院の佐波理」, 『古代文化』 51, (1999), pp. 42~48.

10) 鈴木靖民, 「正倉院の新羅文物」, 『古代對外關係史の研究』, (吉川弘文館, 1985), pp. 417~432.



가반. 통일신라시대, 정창원 소장.

식사할 때 펼쳐놓고 사용하다 끝난 후 간단히 하나의 합으로 포개어 넣어 갖고 다니던 기능성 그릇이다. 정창원에는 뚜껑, 승반(承盤) 등을 포함하여 86세트 436개의 사하리가반이 전한다. 특히 가반 가운데 황갈색의 닥종이에 문자가 씌어진 문서가 발견되었는데, 여기에 신라의 관등, 계랑단위 등 이두문자가 나타난다. 이것은 가반이 신라에서 제작된 후, 관청에서 사용한 폐지를 충격방지용 포장지로 이용했기 때문인 것으로 밝혀졌다.<sup>11)</sup>

완(碗)은 뚜껑이 없는 그릇으로 가반보다 조금 낮고 폭이 넓은 것도 있다. 접시는 밑이 평평하고 높이가 낮은 납작한 형태이다.

## ② 순가락(匙)

정창원에는 부여 부소산과 안압지에서 출토된 순가락과 같은 형식의

11) 鈴木靖民, 「正倉院佐波理加盤付屬文書の基礎的研究」, 『朝鮮學報』 85, 1977(『古代對外關係史の研究』 吉川弘文館, 1985, pp. 364~416 재수록)



완. 통일신라 시대, 정창원 소장.

사하리제 숟가락이 약 346 여점이 전한다. 이들은 주조하여 모양을 다듬은 것으로 시면(匙面)이 원형과 타원형인 두 종류가 있다. 원형과 타원형의 숟가락 하나씩 1조로 하여, 이것을 다시 10조씩 묶어 노끈으로 감아서 보관되어 있는데, 사용하지 않은 채 남아 있는 예도 있다. 텐표시기, 승랍(勝寶) 4년(752)의 「매신라물해(買新羅物解)」는 일본이 신라에서 구입하고자 한 여러가지 품목을 신청한 문서인데, 여기에 '백동시이구(白銅匙二具)'라는 기록이 보인다. 또한 가반문서(加盤文書)와 마찬가지로 숟가락을 묶은 종이는 신라의 닥종이이다. 따라서 752년 이전에 신라에서 숟가락이 만들어져 전해진 것을 확인할 수 있다.

숟가락은 나라시대에는 '가비(加比)'라고 불렸으며, 평성궁 유적에서 출토된 목간(木簡)중에는 '가비삼구(加比三口)'라는 목서가 있다. 이외에도 다수의 예를 통해서 보면, 시(匙)는 비(匕)와 같은 뜻이었으며, 백동제도 있었고 숟가락(匙)과 함께 사용하였고 박재품(舶載品)도 있었다는



순가락. 통일신라시대, 정창원 소장.

것을 알 수 있다.

당시 순가락의 형상은 원형, 목엽형, 가비형이 있었다. 원형은 순가락 면이 둥근 형태로 깊은 반구형과 둥글고 얇은 것이 있다. 목엽형은 시면이 타원으로 앞이 뾰족한 나뭇잎같은 모양이다. 가비형은 진주조개를 갈아서 계란형으로 잘라서 대나무 손잡이를 단 것이다.

고려시대에는 동 90~97%에 주석 3~10%를 섞은 석청동 즉, 빗갈이 고운 '고려동'을 생산하여 중국에 까지 널리 알려졌었다. 동기 제작기술이 매우 발달하여 얇고 정교한 동기를 제작함으로써 금속공예의 수준을 한껏 높였으며, 늦쇠가 평민층까지 확산되어 각종 생활용기 및 농악기나 불교 용구가 늦쇠로 제작되었다.

불구 중 천홍사 범종(1010)을 비롯한 많은 범종들과, 표충사 청동은입사향로(1177), 금산사 향완(1178) 같은 향완들, 금강령, 금강저, 정병, 감로

준 등이 고려의 금속 제작 기술을 대표하는 작품들이다. 또한 숙종 1년(1102)에는 여진의 추장이 와서 유기장(鑄器匠)을 요구하였으며,<sup>12)</sup> 고종 10년(1223)에는 화병을 만들어 흥복사에 두었다는 기록이 보인다. 고려 고분에서 출토한 수많은 동경(銅鏡) 역시 중국 거울을 모방하거나 원본을 재주(再鑄)해서 만든 것들이 많아 동제품의 조성이 활발했음을 말해 준다.

고려의 금속공예는 12세기에 들어오면서 급속히 발달하였고 금속을 다루는 세공술도 이 무렵 극히 발달하였는데, 고려에서 송나라에 보내는 물목에서는 세공으로 이루어진 각종 금속제품을 볼 수 있다.

이 무렵 각종 유기그릇도 활발히 만들어져 이때부터 유기가 식기로써 상류층의 가정에서 많이 사용된 듯하다. 특히 수동식 선반가공 기술인 가질을 활발히 응용하였는데, 크기가 다른 여러 종류의 신주목(모형)에 주조된 그릇을 끼우고 사람이 도리채를 돌려가며 칼을 대어 그릇의 표면을 얇게 깎아냈다. 그릇이 클 경우에는 다른 사람이 디딜채를 밟아주며 작업을 도와 주는데, 절삭 가공하는 칼은 황삭용 목칼과 절삭용 평칼이 있었다. 즉, 칼날은 모두 열처리를 하여 그릇을 깎을 수 있을 만큼 강한 것이다.<sup>13)</sup> 유기 제작 기법으로도 독특한 것이 있었다. 즉, 닛병이나 식기중 주조하거나 절삭가공법으로 만들기 어려운 형태는 타출(타모법)을 이용했는데, 통나무(주로 느티나무)에 기묘한 형태들의 모루쇠를 끼워서 그 위에 판재인 닛을 놓고 작은 손망치로 두드려서 형태를 만들었다.<sup>14)</sup>

신라나 고려의 닛쇠는 중국에서도 호동으로 알려져 이것을 신라동,

12) “丁未東女眞盈歌遣使請銀器匠許之.” 『高麗史』 第11卷, 「世家」11, 肅宗條.

13) 『조선기술발전사』 3, 고려편, 과학백과사전종합출판사, 1994, pp. 22~40.

14) 앞의 책, p. 42.



고려동으로 불렸으며, 원나라에서도 세공으로 고려의 동을 요구하기도 했다. 즉, 안탈룽철아(按脫凌徹兒)와 예부시장 유헌(劉憲)과 접반사 강화상(康和尚) 등을 보내와 호동(好銅)을 찾았는데, 호동이 적동(赤銅)인가 의심하여 유헌에게 물으니 호동은 유석(宥錫)이라고 하였다. 이에 재추(宰樞)로부터 6품에 이르기까지 낫쇠를 거두되 차등을 두게 하였다.

『고려사』에는 고려시대 낫쇠에 관한 여러 가지 상황을 알 수 있는 기록이 있다.<sup>15)</sup> 충혜왕 5년(1344) 5월에도 이제현이 상소를 하며, “금은 금수(錦繡)는 본래 우리 나라에서 생산되지 않는 것인데 지난달 공경들이 피복으로 사용하고 있으니 소박한 세포(細布)로 사용하게 하고 기명(器皿)은 오직 유동(鑰銅)과 자기를 사용하게 하소서.”라고 하였다.

고려의 귀족들은 낫그릇과 자기를 사용하였음을 짐작하게 한다. 또 공양왕 3년(1391) 3월에는 중랑장(中郎將) 방사량(房士良)이 상소를 하여, “유동(낫쇠)은 본래 땅속에서 나온 것이나 원컨대 동철기(銅鐵器)의 사용을 금하고 전적으로 자기를 사용하여 풍습을 개혁하여야 합니다.”라고 하였다.<sup>16)</sup>

고려시대에는 동활자나 화포 등을 주조하여 금속공예의 발달이 다양해지면서 유기의 종류도 다양해졌다. 고려시대의 유기 특징은 동체가 얇고 질긴 것이 특징이다.

고려시대의 식기로 추측되는 현존 낫그릇들은 동체가 아주 얇고 질기며 거의 대부분이 구리와 주석의 합금으로 방자기법으로 만들어져 있다. 문헌에도 “식기로 쓰이는 유기의 재료는 동과 주석만의 합금이었다.”라고 기록되어 있어 주물식기보다는 방자식기가 시기적으로 앞섰

15) 『高麗史』권25 元宗3년 9월조 참고

16) 『高麗史』卷85 志 卷第39 刑法2 참고

음을 알 수 있다.

이와 같이 고려시대에는 범종, 반자, 향로 등의 불교 공예품과 식기류, 동경(銅鏡) 등 일반 생활 용구로서의 금속공예품이 다양하게 제작되었다. 또한 기법면에서도 단조(鍛造)기법으로 성형하거나, 범종이나 불상, 향로 등을 주조기법으로 성형한 후 표면에는 각종 조금(彫金)기법을 써서 시문하는 등 많은 발전을 보인다.

조선시대에는 초기부터 국가에서 채굴에 힘을 써서 태조 7년(1398) 5월에 군인 80명을 동원하여 단천(端川)에서 채금을 하였고 태종 때는 전국적으로 채금을 시도하기도 하였다. 또 세조 때는 최항(崔恒) 등에게 명하여 『경국대전(經國大典)』을 만들도록 하였는데, 여기에는 국가에서 관장하는 공조와 공전(工典)에 속해 있는 유장(鑄匠)이라는 유기 주조 기술자를 중앙과 지방 관아에 상당수 배치하였다는 기록을 남기고 있다. 이들은 일정한 월급을 받았고 품급은 9품에서 6품 사이로 더 이상 올라가지 못하게 되어 있었으며, 모두 공상천노(工商賤奴)로 사대부와는 따로 취급되어 벼슬을 할 수가 없었다.

세종 때에는 유기를 만들어 무역을 했다는 기록이 있고,<sup>17)</sup> 일본의 대마도에서 토산물을 바치며 유기를 원했다는 기록도 보인다.<sup>18)</sup> 또한 중종 때에는 서울상인과 황해도 안악상인이 국가에서 금지한 유기를 요동에다 판 일이 있었으며, 명종 6년(1551) 6월에는 자기는 파손되기 쉬우니 유기로 대신하여 사용하자고 한 기록도 보인다.

조선시대는 송유억불정책의 영향으로 불교적 색채를 띠는 금공품이 많지 않았던 대신 담배합, 화로, 향로, 반상기 등 단순하면서도 소박한 느

17) 『朝鮮王朝實錄』 工典 卷7 世宗 2年 2月 참고

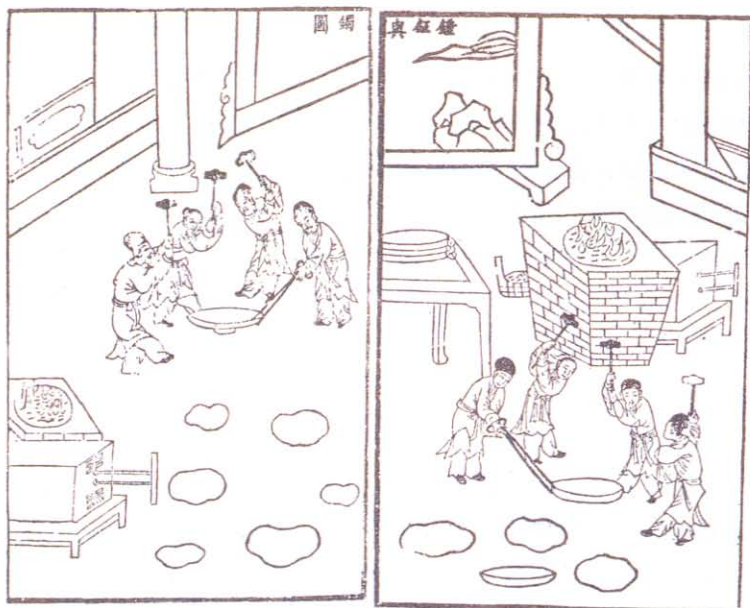
18) 『世宗實錄』 12年 3月 庚申 條 참고



김을 주는 새로운 형태의 생활용품과 민예품이 많이 제작되었다. 자기를 대중적인 식기로 쓰던 시대였음에도 놋쇠로 만든 유기는 고려시대에 이어 상류층에서 식기로 사용했다.

현재는 구리와 합금하는 금속을 그 재료의 혼합비율에 따라 명칭도 세분되고 혼합비율도 정확하지만 당시에는 제련술과 장인의 기술에 따라 합금량과 재료가 각각 달랐을 것으로 추정된다. 때문에 유품에 대한 정확한 해석은 현존하는 유물을 과학적인 측정방법으로 분석하기 이전에는 정확히 알 수가 없다.

제작 기법을 보면, 고려시대에는 주로 주조와 절삭가공법, 타모법(초벌)으로 한데 비해, 이때는 주조·가질(선반가공) 또는 바둑(鑄塊)-단조·타



『전공개물』에 보이는 방자유기 제작장면, 중국 명대.

모-가질 순으로 제작되었다. 특히 타모법도 초벌타모와 마감타모로 세 분했고, 협도를 써서 불필요한 부분인 순도리를 잘라내는 순도리절단법을 쓰므로써 좀더 형태가 안정된 기물을 만들어 내었다. 이 제작법이 바로 방자유기 기법으로 주로 평북 남청에서 만들었는데, 명대의 『천공개물』에는 자세히 나와 있는데, 구성원들이 풍구가 있는 화덕 앞에서 원대장이 커다란 징같은 기물을 집게로 잡고 있고 다른 사람들은 둘러서서 메질을 하고 있다. 이 방식은 지금까지 이어져 오는 방자기법과 같은 것이다. 또한 조선말에 그려진 「기산풍속화첩」에도 유기를 만드는 장면이 생생하게 묘사되어 있어 당시의 상황을 전해 준다.



유기점의 부절작업장면, 「기산풍속화첩」, 조선말.

불교 그림인 「감로왕도」에도 실제로 유기를 진열해 놓고, 유기를 들고 바라춤을 추는 장면이 묘사되어 있다.

조선시대에는 제영(諸營) 각사(各司)에 분야별로 일정 수의 장인을 예속시켰는데, 즉 『경국대전(經國大典)』의 경공장(京工匠), 외공장(外工匠) 조항에 규정된 장인의 수가 이것을 말하는 것이다. 경공장 본조에는 낫쇠 장인인 유장(鋤匠)을 8명 두었고 외공장은 경기도에 3명, 충청도에 4명, 경상도에 7명, 전라도에 6명, 강원도에 2명, 황해도에 2명, 영안도(함경도의 옛이름)에 4명, 평안도에 8명 등 전국에 44명의 유장(鋤匠)을 두었다. 『진연의궤』를 비롯한 각종 의궤도를 보면 궁중에서 촛대를 비롯한 기명 들을 유기로 사용했음을 알 수 있다. 민간에도 유기장들이 많이 있어서 일반 민중들을 위해 수많은 유기가 제작되었으리라고 추정된다. 즉, 『명종실록(明宗實錄)』을 보면 “관하(官下)의 장인이 모자랄 때는 사장(私匠)을 불러다 썼다.”라고 기록되어 있어 유기장은 지역의 식기를 생산 공급하고 있었음을 알 수 있다. 17세기 이후 유기에 대한 수요가 다양해지고 늘어남에 따라 생산량도 증대되었으므로 유형원은 산골에도 유기로 주발, 대접들을 만들어 쓰지 않은 집이 없다고 했다. 때문에 각 지방에는 유기점이 따로 있어서 각종 유기를 다루었는데, 개성과 안성이 유명했으며, 19세기이후 납청, 구례, 진주, 재령, 은산, 함흥, 문천, 순천 등지에서도 유기를 생산했다.

이 시기에 유기제품을 전문적으로 생산하는 점(수공업장)들이 생겨났는데, 여러 가지 낫그릇을 만드는 유점, 낫담뱃통과 낫장죽대를 생산하는 연죽점, 낫 손가락과 젓가락을 만드는 시점들이 있었다. 품종이 늘어남에 따라 생산량도 급격히 증대해 납청에서는 일년에 30만~40만근(180~240톤)을 소비하였으며, 안성에서는 해마다 60만 개의 낫그릇을 생



「감로왕도」에 보이는 유기

(위) 호암소장 「감로왕도」 중의 성반(유기), 1786.

(아래) 대홍사 「감로왕도」 중의 바라, 발, 1901.



산하였다고 한다.

그런데, 같은 유기라도 제작 방법에 의해 구분지었는데, 주조해서 만든 '통점'과 단조해서 만든 '놋점'이 있었으며, '통점'에서 만든 주물품을 '봇배기', '놋점'에서 만든 단조품을 '방자'라고 불렀다. '봇배기'는 안성에서 만든 것이, '방자'는 남청일대에서 만든 것이 유명하였다. 보통 통점에는 대장, 결대장, 풍구군, 가질군 각 1명씩과, 잡역(1~2명)으로 구성된 6~7명의 기술자들이 있었으며, 놋점에는 결대장, 박풍구, 네뿔 · 가질대장, 앞망치군, 결망치군, 네뿔앞망치군, 네뿔가질, 안풍구 각 1명씩과 세망치 2명으로 구성된 11명의 기술자들이 총책임자 아래 있었다.

일반 백성은 이 놋점에서 장내기한 유기를 사서 썼고, 각 지방의 반가(班家)나 부호들은 주발, 바리, 대접, 보시기, 쟁반 각 1개, 초치(찌개그릇) 2개, 종지 3개, 접시 7개 등 '칠첩반상기'를 맞추어 썼다.<sup>19)</sup>

『임원십육지』의 「예규지」 권 제4, 화식 조의 「팔역장시」 부분을 보면, 전국에서 유기를 판매했던 시장들이 나와 있으며, 유기는 철물과 함께 취급되어 대개의 시장물목에는 '유기철물(鑪器鐵物)'로 기록되어 있다. 즉 경기도에서는 안성, 과천, 연천, 호서지방에서는 청주, 은진, 호남에서는 전주, 남원, 순창, 태인, 영남에서는 대구, 진주, 청송, 동래, 거창, 청도, 초계, 홍해, 의령, 언양, 함창, 고령, 신령, 예안, 창녕, 삼가, 칠원, 자인이 유기를 취급했다. 해서지방에서는 곡산, 안악, 재령, 은율, 관서에서는 평양, 안주, 정주, 영변, 창성, 구성, 숙천, 강계, 삼화, 중화, 철산, 용천, 선천, 자산, 초산, 함중, 운산, 박천, 개천, 상원, 벽동, 위원, 가산, 광산, 순안, 용강,

19) 『조선기술발전사』 5, 이조후기 편, 사회과학출판사, 1994, pp. 32~34.

증산, 강서, 태천, 맹산, 강동, 의주, 관북에서는 함흥, 길천, 영흥이었다.<sup>20)</sup> 이 시장들의 유기 판매상황을 보면 관서지방과 어느 지역보다도 거의 모든 시장을 망라해서 유기를 취급했음을 알 수 있다. 이는 교통로가 좋은 납청에서 유기를 대규모로 생산해서 공급했기 때문일 것이다. 경기도에서는 안성에서 생산한 것을 팔았고, 호남에서는 이리나 남원에서 생산한 것을, 영남에서는 경주나 봉화에서 생산한 것을 판매했을 것으로 추정된다.

근대 말에는 일본에 의한 유기공출이라는 이름 아래 집집마다 거의 모든 유기를 전쟁물자로 차출당하는 어려움을 겪었다.

그러나 유기전통은 이어져 6·25 전까지도 개성, 안성을 비롯하여 김천, 남원, 운봉, 전주, 홍성, 박천, 평양, 사리원, 정주, 서울 등지에서 낫그릇을 많이 만들었으나 6·25 이후 연탄을 사용하면서부터 연탄가스에 변색되기 쉬운 낫쇠의 성질 때문에 사용하기가 불편해졌을 뿐 아니라 스텐 그릇에 밀려 점차 사라지게 되었다.

우리 나라 주물 유기 제작은 주로 안성을 비롯하여 경주, 봉화, 충주, 이리, 운봉 등지에서 만들어졌었는데, 주로 쇠물을 녹여서 그릇의 형태를 이루는 주물유기를 생산하였다. 현재는 납청식 방자유기와, 안성식 주물유기, 순천식 반방자유기가 제작되고 있다.

20) 徐有渠, 『林園十六志』 百十二, 「倪圭志」 卷 第四, <貨植>, 「八城場市」 條, 서울대학교교전 간행회, 1968, pp. 528~545.

## (2) 유기의 지역적 발전

### ① 납청

방자유기 제작으로 유명한 평북 납청은 조선시대부터 유기 제작으로 유명한 곳이었다. 납청은 정주읍과 박천읍 사이에 있는 산간지방으로, 대부분의 사람들이 가내공업으로 유기업을 하여 생활했던 곳이다. 이 지방은 일찍이 유기제작이 크게 발전하여 각 지방에서 유기 도매상들이 모여들었으며 일제초기까지만 해도 성시를 이루었던 곳이다. 조선시대에는 화폐(엽전)를 이곳에서 제조하였다고도 한다. 그러나 문헌적 근거는 없고 『정주군지(定州郡誌)』에 산업으로 납청정(納淸亭)의 유기업이 유명하다고 기록했을 뿐이다. 남강(南岡) 이승훈(李昇勳)의 전기에 의하면 납청이란 곳은 서울에서 의주(義州)로 통하는 교통의 중심지였기 때문에 상당히 발달하였으며, 공업지대로 널리 알려졌고 경기도의 안성과 같이 유기업의 중심지였다.

납청에서 유기가 성행하게 된 원인중의 하나는 교통의 요지였기 때문이다. 더욱이 유기공장에서 사용하는 화력은 소나무 숲이 가장 좋은데, 산이 많아 질 좋은 소나무숲이 많이 생산된 것도 유리한 조건이었다. 당시 납청의 유기는 평안도에서는 물론 황해도 함경도까지 그 판로가 형성되어 수요가 매우 많았다. 그러나 1950년대 이후 연탄의 사용으로 뚝 그릇의 사용이 줄어 방자유기공장들이 사라졌으며, 현재는 이봉주(李鳳周)가 중요무형문화재 제77호 유기장(鑪器匠)으로 인정되어 방자유기의 기술을 이어가고 있다.

납청(納淸) 양대유기(良大鑪器) 외에, 경남 함양과 경북 김천에서도 방자유기 제작이 있었으며, 근래에 형성된 민속촌 등지에서 수저를 제작하기도 한다. 방자유기들은 각 지방마다 특색이 있는데 김천과 함양은



농약기가 우수하며, 납청 양대 유기는 식기가 우수한 것으로 전해진다.

## ② 안성

안성은 지리적으로 영남과 호남의 문물이 모여드는 곳으로 서울의 시장을 좌우하는 조선시대 경제통로의 요충지로 일찍부터 수공업이 발달한 곳이다. 이러한 안성시장이 발전되기 시작한 것은 조선 중엽 이후부터이기 때문에, 안성유기가 어느 시기부터 유명해졌는지는 명확히 알 수 없지만 대개 조선 중엽으로 보고 있다. 그러나 『경국대전』이나 『대전회통』등에서 안성의 유기고공들에 대한 기록이 없는 것으로 보아, 안성에는 국가에서 경영하는 유기고공장은 설치되어 있지 않았던 것으로 보인다. 안성에서 유기가 언제부터 생산되었는지도 정확히 알 수 없다. 다만 성종 13년(1482) 편찬된 『동국여지승람』에 ‘장시상리 공장자생’이라는 기록이 있을 뿐이다. 15세기 중엽 안성에서는 시장이 개설되었으며 수공업자들이 이를 통해 생계를 유지하고 있음을 엿볼 수 있다. 또 정조 15년(1791) 『일성록』에서 안성공장에 엽전 2만 냥을 급전해 주었다는 기록도 보인다.

안성에서 유기가 난다는 내용은 순조 3년(1803) 발간된 『임원십육지』의 「예규지」 권3, 4에서 살펴볼 수 있다.<sup>21)</sup>

또 헌종 7년(1842) 세워진 ‘군수정후만교영세불망비’에 유점, 철점의 존재를 언급하고 있다. 이를 통해 18세기 말 이래로 유기업이 번성하고 있음을 알 수 있고, 이외에도 입점·연죽점·목수점·피점·야점·규점 등 수공업도 운영되었다.

21) “安城·鑄器.”, 徐有榘纂, 『林圀十六志』 「倪圭志」 卷三, <貨殖>條, 서울대학교 고전간행위원회, 1969, p. 517.

안성의 유기가 다른 지방보다 유명한 것은 서울 반상가의 그릇을 주문받아 제작하였기 때문이다. 경상도나 전라도 또는 이북 산간지대에서 는 보리밥이나 잡곡을 주로 먹었기 때문에 그릇이 투박하게 큰 것이었 던 반면 안성에서 주문해 썼던 서울의 반상가에서는 주로 쌀밥을 먹었 기 때문에 그릇이 아담하였다. 때문에 옛날에는 안성유기도 두 가지로 제작되었는데, 하나는 일반인이 사용하는 보통 그릇으로 특별한 주문없이 만들어 장에 내다 팔기 때문에 '장내기' 라고 불렸으며, 다른 하나는 명문사대부 집안에서 맞춤으로 주문하여 제작한 것으로 이것을 '모춤 (마춤)' 이라고 하였다. 안성 유기의 특징은 바로 모춤에 있는데 그것은 품질과 모양 및 디자인이 좋게 제작되었으므로 그것으로 인하여 안성맞춤이라는 말이 생겨났던 것이다.

조선시대말 안성에서는 십여 개나 되는 공장이 있었으며 서울의 사대 부들이나 지방의 부호들이 모두 안성 유기를 소유하고 있었다. 한말 서울 의 「시장조사보고서」를 살펴 보면 남대문로 일가에 금물상들이 있었으며 상점이 두칸반이나 된다고 하였는데 이들은 모두 안성유기를 가장 우수한 품목으로 삼았다고 한다. 또 이들은 점포간에 조합이 형성되어 각기 물가를 올려 받거나 내려 받거나 매점매석을 못하게 단합되어 있었다.

안성의 유기업자는 단순히 제품만을 생산한 것이 아니라 생산한 제품을 시장에서 파는 상업활동도 행하였다. 안성장시는 2·7일장으로 개설되었는데 4일간 생산하여 장날에 '전내기' 또는 '장내기'의 방법으로 도매나 소매를 했다. 또 관청이나 명문가의 주문에 의한 생산도 하였는데, 주문생산은 특별한 정성과 기교를 들여 소비자의 기호에 맞게 제작하였다.

안성유기는 한동안 그대로 잘 유지되어 오던 것이 일제 침략으로 인

하여 1941년부터 일본이 태평양 전쟁을 일으켜 전국에 있는 유기를 거두어 들임으로 큰 타격을 받게 되어 일시에 안성 유기가 없어지는 큰 수난을 겪게 되었다. 그러나 뜻있는 유기공들은 산으로 숨어들어 계속 유기를 만들었다. 즉, 일본의 전쟁 중에는 안성 유기가 별로 성행을 보지 못하여 겨우 5~6곳이 있을 정도였으며 대부분 일제의 눈을 피하여 산속 등지에서 숨어 제작하였다. 그러나 해방과 더불어 안성 유기를 배우겠다는 사람이 많아 갑자기 성행하여, 안성 시내 곳곳에 유기공장이 20군데나 생겼다. 이때는 식기류인 반상기를 중심으로 하여 수저, 젓가락, 담배대 등을 비롯하여 해방의 감격으로 급격히 성행한 농악기구까지 만들게 되었다. 본래 농악기구는 방자식으로 제품을 만드는데 안성 유기의 특징은 주물 제작법이었으므로 이때부터 안성 유기에도 방자 제작법이 성행하여 6·25전까지 안성 유기는 절정을 이루었다. 김근수의 전언에 의하면, 전국에서 모여든 상인들이 기다렸다가 유기를 받아갈 정도였었지만, 6·25 이후에 구리인 탄피에 양을 섞은 백철유기를 썼기 때문에 사용하면 쉽게 더러워지고 부식이 잘 되어 품질이 나빠졌다고 한다. 게다가 일상생활에서 장작을 위주로 한 나무를 때다가 6·25 이후 대도시의 연료가 연탄으로 바뀌게 되어, 주로 부엌에서 쓰는 유기는 독한 연탄가스에 의해 시뻘겋게 녹이 슬거나 누렇게 변해버려 식기로 사용할 수 없게 되었다. 때문에 유기 대신에 알루미늄 그릇이나 스테레스 그릇으로 바꾸어 사용하게 됨과 동시에 유기는 자취를 감추게 되었다.

이리하여 6·25를 전후해 잠시 절정을 이루었던 안성 유기는 이때부터 점점 한 집 두 집 사라졌고 지금은 오직 '안성맛춤'이란 말만 남아 있다. 현재는 안성의 김근수(金根洙)가 중요무형문화재 기능 보유자로 인정되어, 그 기술을 이어가고 있다.

이처럼 발달된 유기공업의 활성화는 농촌경제의 성장과 더불어 유기 제품의 수요를 급증하는 계기가 되었고, 또 장인들 사이의 분업도 촉진시켜 상품의 질을 높였다. 그리하여 유기업은 안정을 상징하는 특수산업으로 발달되었던 것이다.

### ③ 경주

경주는 신라시대부터 유기가 발달한 곳으로, 고려나 조선시대까지도 경주에서 유기를 제작했는지 기록으로는 알 수 없지만 조선시대 말기에 황남동 일대에서 유기제작을 활발하게 했기 때문에 늦전거리라는 이름이 붙여졌다. 이후 일제시대에는 유기 제작에 제약을 받아 점차 사라지다가 해방되고 곳곳에서 주물유기를 만들었다. 근래까지 이몽규(李夢圭)가 황남동에서 주물유기를 제작하였다가 타계하였고 신라공예촌에서 공예품으로 주물유기를 제작하고 있는 정도이다.

### ④ 봉화

봉화의 주물유기는 오랜 역사를 보이는데, 일설에는 한국 주물유기는 신라때 봉화에서 시작되었다고도 한다. 봉화읍 삼계리(三癸里)에서는 본래 관수용 유기 제작이 있었으나 개인이 유기를 시작한 것은 조선중기부터라고 한다. 봉화 유기는 주물뿐만 아니라 방자도 있었는데, 서울이나 각 지방 사람들이 많은 돈을 지불하고 기술을 배워가서 한국 늦점의 시초가 되었다고 하는 주장도 있다. 조선말이나 일제시대 그리고 해방 이후에는 유기업이 성행했으나 한국 유기의 운명과 함께 사라지고 얼마 전까지만 하더라도 고해룡(高海龍)이 3대째 유기업을 계속하였다.

봉화는 경북 내륙 깊은 곳에 위치하여 아직도 전통적인 유기 기물

로 제사를 지내는 풍습이 있어, 제기(祭器)의 소비가 많은 곳이다. 봉화 유기의 특징은 질이 좋고 유기에 납(鉛)이 섞여 하얀 발색이 난다.

#### ⑤ 충주

충주는 신라때는 중원경(中原京)으로 충청도의 중심 지역이었으며, 조선시대에도 도청 소재지였다. 『대전회통(大典會通)』에는 충청관내에 4명의 유기장(鑪器匠)이 있었다고 기록되어 있어, 당시의 상황을 짐작할 수 있다. 그러나 현재는 유기제작이 거의 사라진 형편이다.

#### ⑥ 운봉

운봉은 옛부터 유기가 성행하였는데, 그 중 농악기는 소리가 좋아 유명하였다. 주물유기와 방자유기를 함께 만들어왔으나, 해방 이후에는 주물유기만 제작하였다. 운봉유기의 본산지는 현재 동면(東面) 상우리(上牛里)인데, 조선시대부터 집단 유기촌을 이루며 제작했던 곳이다.

이봉주 밑에서 납청유기 제작법을 전수받은 서병철이 원래 4대째 운봉유기를 제작했던 집안의 장인이다.

#### ⑦ 이리

이리는 옛부터 호남평야의 농산물 집산지이며, 옛부터 상업도시로 발달한 곳이다. 때문에 농사에 필요한 농기구제작과 평야지방의 식기를 공급하는 유기제작이 발달하였다. 근래까지도 정읍, 전주, 임실, 남원 등지에서 유기제작을 많이 하고 있었다.

## ⑧ 순천

순천에는 반방자 유기로 궁구름 옥성기가 있어 식기류를 중심으로 독특한 기법이 전수되고 있다. 윤재덕(尹在德)이 순천지방의 반방자유기 기법을 보유했다가 작고하고 현재는 한상춘이 이어가고 있다.

## 2) 전통 유기의 기능별 종류

한국 유기의 종류를 살펴보면 기능별로 석전(釋奠) 및 종묘(宗廟)에서 쓰는 제구(祭具), 불교용구(佛具), 일상용구로 나누어볼 수 있다.

근대까지만 하더라도 혼사를 앞둔 신부는 주발, 수저, 대야, 요강을 필수적으로 마련해갔고 조금 여유가 있으면 시어른을 위한 사랑 요강과 곧 태어날 아기 목욕 대야까지 미리 갖추어 갔다고 한다.

이북 산간지방에서는 주로 큰 양대 즉 닛둥이, 닛양푼, 닛요강, 닛주전자 등 큰 그릇을 만들었으며, 안성 북방에서는 식기류와 잔그릇인 반상기와 제향(祭享)에 필요한 제기 등 일상생활의 생황용구를 많이 만들었다. 또 농업용구로는 안양과 금천 등지가 그 대표적이라 할 수 있다.

### (1) 제구(祭具)

제구는 종묘제기와 일반제기로 나누어볼 수 있다.

#### ① 종묘제기

- 촛대(燭臺): 탁자 양쪽에 불을 밝히는 도구로 1쌍을 쓴다. 주로 연주형 기둥에 초받침과 불판이 연결된 것이다.

- 이(彝): 술을 담은 항아리. 기신에 봉황을 새긴 조이(鳥彝), 닭을 새긴



계이(鷄彝), 눈모양의 무늬를 새긴 황이(黃彝), 난알을 새긴 가이(椶彝) 등이 있다.

- 준(尊): 술항아리, 소등에 항아리를 올려놓은 형태의 희준(犧尊)과 코끼리 등에 항아리를 올려놓은 형태의 상준(象尊)이 있다.

- 산뢰(山罍): 술항아리, 산과 구름무늬가 새겨진 한 쌍의 항아리로 청주와 현주(玄酒)를 담아서 오향대제(五享大祭)마다 사용하였다.

- 호준(壺尊): 완자무늬를 새긴 술항아리, 한 쌍을 쓰며, 각각 양채와 명수(明水)를 담았다.

- 착준(簠尊): 문양을 새긴 술항아리인데, 하나는 예재(醴齎), 하나는 명수(明水)를 담는다.

- 작(爵): 술잔 기둥이 양쪽에 있는 삼족형으로 반드시 작판(爵板)을 갖춘다.

- 향로와 향합: 향로 뚜껑에는 용의 머리가 장식되어 있으며 삼족이다. 향로는 서측, 향합은 동측에 놓는다.

- 용찬(龍鬯): 용찬반, 용작, 울곤이라는 술을 계이나 조이에 용작으로 용찬에 붓는다.

- 궤(簠): 메를 담는 구형(球形)의 큰 그릇이다.

- 보(簋): 메를 담는 방형(方形)의 큰 그릇이다.

- 모혈반(毛血盤): 짐승의 털과 피를 담는 쟁반모양의 그릇이다.

- 간료등(肝膋甗): 간을 담는 유기

- 관지통(灌地筒): 큰 제상 앞에 따로 놓인 긴 통

- 형(鉶): 탕기 같은 둥근 그릇

- 등(登): 다리가 있는 탕기

- 정(鼎): 다리가 달린 솥으로 다리의 형상은 소 양, 돼지의 머리와 다

리 모양을 딴 우정(牛鼎), 양정(羊鼎), 시정(豕鼎) 등이 있다.

• 서직기(黍稷器)와 서직시(黍稷匙): 익히지 않은 찰기장과 메기장을 담은 그릇과 숟가락을 말한다.

• 종자(種子)와 종자우리(種子于里): 종지와 종지받침

• 운점(雲拈): 제기를 받치는 받침이다.

• 시접기(匙櫟器)와 시저(匙箸): 수저를 담은 뚜껑이 있는 대접, 수저에 먼지가 묻지 않도록 구멍을 뚫고 뚜껑을 달았다.

• 전촉기(剪燭器): 잘라낸 촛불 심지를 담은 그릇

• 어관세이(御盥洗匜): 제향 하기 전에 왕이 손을 씻을 때 쓰는 대야

• 세점(洗沾): 제관이 손을 씻을 때 쓰는 그릇

• 인자(引子)와 추자(推子): 설찬(設饌)할 때 제기를 끌어당기고 뒤로 밀어 넣고 할 때 쓰는 도구

• 중계우리(中桂于里), 약과(藥菓)우리, 다식(茶食)우리 : 제삿날 외에 계절에 따라 지내는 차례, 설, 한식, 단오, 추석 같은 속절제(俗節祭)때 쓰이는 조과(造菓), 유밀과(油蜜菓) 등을 담은 굽이 달린 그릇, 접시 위에 음식을 피기 편하게 피는 높이만큼 우리가 달려 있다.

• 난도(鑾刀): 음복례(飲福禮) 때 고기 베는 데 쓰는 칼, 칼날 끝과 등에 방울이 달려 있다.

## ② 일반 제기

• 시접(匙櫟): 수저와 대접

• 반기(飯器): 제사 때 메를 담은 주발

• 갱기(羹器): 탕을 담은 그릇, 탕기라고도 한다.

• 유접자(餚櫟子): 굽이 달린 높은 접시로 크기는 담은 음식에 따라 다





제기(김근수 작).



제기상(향로, 술주전자와 향합, 김근수 작).

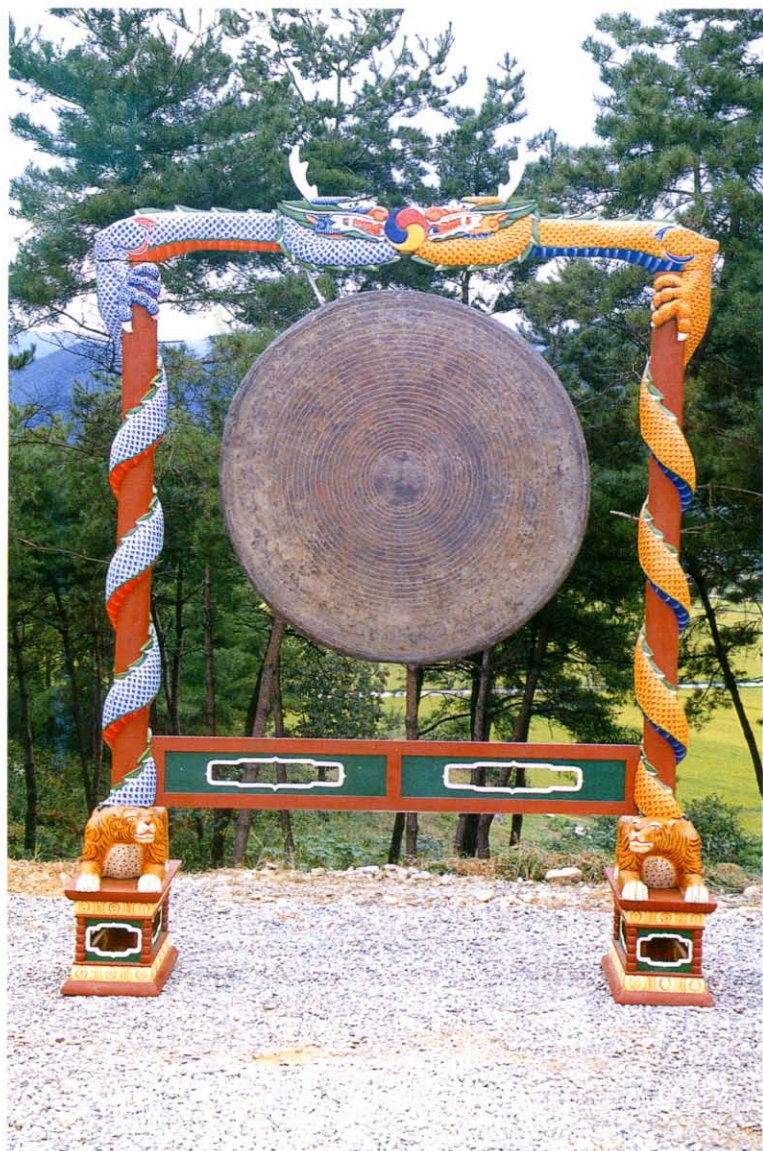
양하다.

- 유뜸접시: 약간 깊이가 있는 접시
- 유골접시: 과일을 꺾어 담는 골이 진 접시
- 편틀(餅板): 편을 담을 때 쓰는 굽이 달린 사각형의 접시
- 적틀(炙板): 육류를 담는 굽이 달린 장방형 접시
- 포틀(脯板): 포를 담는 굽이 달린 장방형 접시
- 제주기(祭酒器): 제주를 담는 주전자
- 제주잔(祭酒盞) 및 제잔대(祭盞臺): 제사 때 술을 올리는 잔과 잔대
- 퇴주그릇: 제상에 올렸던 술을 모으는 그릇
- 제종지(祭鍾子): 간장 등을 감는 작은 종지
- 향합(香盒)과 향로(香爐): 향을 피우는 로와 향을 담는 합. 향로는 'ㄴ'자 형 손잡이가 양쪽에 있는 원형의 삼족로와 신부에 2개의 고리형 손잡이가 달린 팔각 또는 십각의 향로가 있다.
- 모사기(茅砂器): 모래를 담는 그릇, 모래를 담고 술가지를 꽂기도 한다.

## (2) 불구(佛具)

### ① 의식구

- 여의(如意): 독경, 설법 때 스님이 지니는 도구
- 바라: 범패할 때 양손에 하나씩 들고 마주치는 악기로 서양의 심벌즈와 같다.
- 대징: 반자 도는 금구(禁口)라고 하는 쇠북으로 범당에 걸고 의식을 시작할 때치는 북
- 좌종(坐鐘): 범당에서 의식을 할 때, 구연부를 치는 악기로 형태는 커다란 그릇 모양이다.



대정(이봉주 작).

• 금강저(金剛杵): 수행 또는 의식을 행할 때 쓰는 도구. 양쪽에 갈퀴리 모양의 저가 있으며, 삼고저, 오고저가 있다.

• 금강령(金剛鈴): 흔들며 사용하므로 소리가 나서 요령(搖鈴)이라고도 한다. 윗쪽은 저 모양이고 아래쪽은 령 모양이다. 금강저와 함께 의식 때 사용한다.

## ② 공양구

• 발우(佛器): 재(齋)를 올릴 때 음식을 담은 갖가지 크고 작은 그릇. 완 형태에 높은 굽이 달려 있다.

• 정수기(淨水器): 불전에 깨끗한 물을 공양하는 그릇. 뚜껑이 있다.

• 새옹: 작은 술

• 풍경(風磬): 전각의 처마 끝에 다는 작은 종모양의 령. 풍탁이라고도 한다.

• 향로와 향합: 향 공양을 올리는 로와 향을 넣는 합

• 촛대: 수미단의 양쪽 끝에서 불전을 밝혀주는 역할을 한다.

## (3) 일상 용기

주로 안성 유기가 유명한데, 안성 유기는 주물유기이기 때문에 비교적 형태가 작은 식기류를 많이 제작해 왔다. 특히 그 모양이 아담하고 정교하여 우리나라 가정에서 환영을 받아 왔는데 그릇의 종류도 다양하고 또 견고하여 품질이 매우 좋다고 이름이 났을 뿐 아니라 광채도 매우 좋다. 게다가 표면에는 '수복강녕' 같은 길상 문자나 문양 등을 장식하거나 조각하는 기술도 전래되어 주철 공예면에 있어서 상당한 수준을 보이고 있기도 하다. 식기로는 5첩 반상기, 7첩반상기, 9첩반상기가 있고, 혼사





5첩반상기(한상준 작).



7첩반상기(이봉주 작).

용구로는 식기, 수저, 요강, 세수대야 등이 있다. 제사용구로는 향로, 향합, 촛대, 수저, 주전자 등이 있으며, 생활용구로는 청동화로, 가마화로, 팔모화로, 부삽 같은 난방용구와 유경(油檠), 등잔, 나비촛대 등 등화기가 있다. 이를 상세히 알아보면 다음과 같다.

### ① 식기

반상기는 형태에 따라 오목반상기(옥바리 식기와 옥식기)와 연엽식기, 합식기로 나뉜다. 그 중 오목반상기는 말 그대로 위가 좁고 속이 오목한 모양의 반상기이고 연엽반상기는 그릇 위가 바라지고 운두가 나직한 식기를 말한다. 합식기는 주로 여자들이나 어린아이들이 썼다.

왕의 수라상에 오르는 반상기의 이름은 일반 사대부집에서 쓰는 명칭과 다른데, 밥을 수라, 밥을 담는 그릇을 수라기라고 했고(반상기는 밥을 진지, 밥그릇을 주발이라 칭했다), 당(국)을 갡, 국그릇은 갡기라고 했다. 국물이 적은 찌개나 찜 따위의 반찬인 조치를 담는 그릇을 조치보(종지라고도 하며 갡기 안에 들어갈 정도의 크기로 2개가 한 쌍), 김치 담는 그릇은 김치보라고 한다. 그밖에 전골은 전골냄비에, 반찬은 쟁첩(뚜껑이 있는 납작한 찬그릇)에, 찜은 조반기(朝飯器, 꼭지가 있고 뚜껑이 있는 큰 그릇)에 담는다. 찻물(茶水) 또는 숭늉은 다관(茶罐, 찻주전자)에 담아 찻종보다 큰 찻주발과 함께 쟁반에 받쳐서 곁상에 올려놓는다.

### ② 부엌살림 용구

- 노구 : 돛쇠나 구리로 만든 술, 밥을 짓거나 국끓이는 데 사용했다.
- 유당(鑪鑪) : 절에서 부처님께 올리는 밥인 마지를 지을 때 쓰는 술
- 돛양푼 : 음식을 담거나 데울 때 쓰는 높이가 낮고 바닥이 편편한 둥

근 그릇인데, 구연부는 직립해서 약간 안으로 오므라든 것이다. 직경은 26cm 가량되며, 반병두리보다 크다.

- **놋동이** : 둥글고 배가 좀 부르며 구연부가 넓고 운두가 나지막하고 높이가 낮고, 밑바닥이 편편하다. 들기 편하도록 양옆에 손잡이가 달려 있다

- **놋소래기** : 굽없는 접시처럼 된 둥글고 넓적한 그릇, 소래라고 부르기도 한다.

- **놋복자** : 국이나 물을 뜰 때 쓰며 국자 또는 구기라고도 한다. 둥글고 구연부가 넓은 그릇 모양에다 자루를 붙인 것이다.

- **놋주발** : 밥을 담는 식기

- **놋수저** : 숟가락과 젓가락, 상류층에서는 은수저를 많이 썼지만 일반 사람들은 놋수저를 썼다.

- **놋보시기** : 김치, 깍두기 같은 것을 담는 작은 그릇

- **놋대접** : 위가 넓적하고 높이가 낮은 그릇. 국이나 송늬를 담는다.

- **놋종지** : 간장, 고추장 등을 담아서 상에 놓는 작은 그릇

- **놋소접** : 대접모양을 한 작은 그릇

- **놋식칼** : 부엌용 칼

- **놋찬가위** : 반찬을 자르는 가위

- **놋주전자 세트** : 물이나 술을 담는 용기. 생선용이나 폐백용 주전자에는 잔이 2개 곁들여져 조합을 이루나, 손님이 여럿일 때는 4개의 잔을 쓴다. 제구일 경우에는 잔 굽이 높다.

- **주걱** : 밥을 푸거나 죽 또는 장을 만들 때 젓는 도구로 크기는 다양하다.

- **놋약탕관** : 약을 달이는 그릇



- **놋약탕기**: 탕약을 담는 그릇
- **놋다기**: 차를 마시는 그릇, 꼭지 달린 뚜껑이 있고 잔대의 굽이 높다.
- **놋신선로**: 전골을 끓이는 그릇으로 가운데 높은 기둥이 있어 그 안에 솥을 피워 음식을 데워 먹는다.
- **놋표자**: 조롱박이나 둥근박을 반으로 쪼갠 형태의 표자를 놋으로 만든 것이다. 표자는 사대부가 휴대하고 다니면서 물을 마시는 데 사용한다.
- **새옹**: 작은 술. 배가 부르지 않고 바닥이 평평하며 전과 뚜껑이 있다. 새옹에 지은 밥은 새옹째 가져다가 상에 놓고 먹었으며 절에서 많이 사용했다.
- **놋뱅뱅두리**: 놋으로 만든 반병두리
- **유병(鑪瓶)**: 놋쇠로 만든 화병
- **놋시루**: 떡이나 쌀 등을 찌는 데 쓰는 시루
- **놋함지**: 놋으로 네모지게 만든 함지박인데 높이가 좀 깊으며, 밑은 좁고 위가 넓다.

### ③ 문방용구

- **유필묵통(鑪筆墨筒)**: 휴대용 붓통과 먹통
- **휴대용 필통**: 놋으로 대롱을 만들어 짧은 붓을 넣어 휴대하기 위해 만든 통
- **놋연적**: 물을 담았다가 먹을 갈 때 조금씩 넣기 위해 사용하는 것으로 원형, 육각형 등이 있다.
- **놋붓꽂이**: 붓을 걸어 놓는 기구
- **놋서진(鑪書鎗)**: 책장 또는 종이가 날리지 않도록 무겁게 누르는 문진

#### ④ 일반 생활 용구

- 닛대야: 닛쇠로 만든 세수대야
- 닛버치: 자배기보다 조금 깊고 큰 그릇
- 요강: 용변을 보는 변기로 부인이 쓰는 안방 요강, 노인이 쓰는 사랑 요강이 있다. 사랑 요강은 안방 요강보다 크기가 작다.
- 화로, 가마화로: 숯불을 담아 방이나 마루 등 주거공간의 난방용으로 사용한다.
- 화젓가락: 화로에 꽂아서 쓰는 쇠젓가락, 부젓가락이라고도 하며 불을 헤치거나 재를 덮을 때 사용한다.
- 유등경(鎭燈檠)과 등잔: 등잔을 고정시켜놓는 받침대와 기름을 담은 낮은 접시모양의 등잔
- 닛촛대: 연주형 기둥에 원형의 초받침과 불판이 연결된 형태이다.
- 유두승곡(鎭斗升斛, 되, 말): 곡식이나 가루, 액체 따위의 분량을 재는데 쓴다.
- 타구(唾具): 가래침을 뱉는 작은 그릇
- 매화틀: 휴대용 변기, 마유 또는 측유라고도 하며 궁중에서 주로 썼다.
- 닛다리미: 그릇모양의 손잡이 달린 숯다리미. 명주다리미인 경우 일반적인 다리미보다 작고 천과 닿는 면이 고르다.
- 닛자물통과 닛자물쇠: 가구에 달린 자물통으로 밤에도 눈을 뜨고 자는 물고기 모양이 많다. 백등으로 제작되기도 한다.
- 가구장식: 장이나 문갑의 손잡이, 문짝의 장식, 장앞판의 장식, 감잡이, 거털잡이, 경첩 등
- 닛비치개: 참빗살의 틈에 낀 머리때를 빼거나 가리마를 타는 데 쓰

는 도구로 구름모양에 끝이 뾰족한 꼬챙이가 연결된 형태이다.

- 별전(別錢): 조선왕조 후기에 주화의 건본이나 기념 화폐로 만든 엽전의 하나로 후에는 주로 장식용으로 쓰였다.

그 외 장죽대(長竹臺), 담배함과 재떨이, 부손, 낫거울, 귀이개, 족집개, 비녀, 점구(占具), 무구(巫具), 마패, 등자(籠子), 말방울, 쇠방울 등이 있다.

### ⑤ 악기류

- 징: 띠(羅) 혹은 금징(金鉦)이라고도 하며 대야 모양의 악기

- 팽과리: 농악의 주악기

- 운라(雲羅): 아악기류의 하나로 작은 징 여러 개를 나무틀에 매달아 놓고 치는 악기

- 바라: 제금 또는 바라라고 하며, 발(鉢)이라고도 쓴다. 배가 불룩하고 둥글넓적한 가운데에 손잡이 끈을 꿰어 두쪽으로 마주 쳐서 소리를 낸다.

- 편종(編鐘): 6개의 용종을 상하 2단으로 매단 악기로 크기가 각각 달라 음색도 다르다.

- 특종(特鐘): 목가에 큰종을 매단 악기로 종묘나 문묘 때 사용한다.

- 나팔: 대취타나 농악을 연주할 때 부는 금속관악기이다.

- 영각(令角): 지방 수령의 행차를 알릴때 부는 악기로 크기는 약 2m 정도 되는 악기이다.

- 농각(農角): 대나무로 된 형태에 주둥이 부분만 뿔쇠로 만든 신호용 악기이다.



운라(이봉주 작).

## 2 유기의 재료와 제작 도구

### 1. 유기의 재료

재래식 놋쇠의 원료는 요즘과 같은 정확한 금속학적 합금에 의한 것이 아니라 전통적인 경험에 의해 정해진 비율 따라 수공업으로 이루어져 왔다. 재래식 놋쇠는 두 가지로 분류할 수 있는데, 하나는 방자쇠, 즉 양반쇠이고 다른 하나는 잡쇠, 즉 통쇠이다. 방자쇠는 일반적으로 고대 청동기시대부터 사용하였던 방법인데, 구리에 주석을 섞는 비율에 따라 이름이 달라진다. 안성의 김근수 씨는 유철(鎏鐵), 청철(靑鐵), 수철(朱鐵) 등으로 나누는데, 유철은 구리 70~72%에 주석을 28~30% 혼합한 것이며, 청철은 구리 80~85%에 주석 15~20%를 합금한 것이고, 수철은 구리 90~95%에 주석 5~10%를 섞은 것이다.

주물 유기의 원료로서는 백동(白銅)과 황동(黃銅)이 있다. 백동은 동 75~85%에 니켈 15~25%를 합금한 것이며, 니켈이 많이 들어 갈수록 흰색에 가깝게 된다. 백동은 강하지 못하기 때문에 큰기물로는 부적합해



서 주로 장식용으로 많이 사용하였으며, 간혹 신선로나 화로, 담배함 등으로 제작되기도 한다. 황동은 동 60~65%에 아연 35~40%를 합금한 것으로 대부분의 주물유기는 황동으로 만들고 표면색도 금빛이 난다. 그러나 아연이나 납, 니켈은 인체에 해로운 중금속이어서 식기로서는 부적당하고, 주로 향로, 향합, 촛대, 화로 등 미술 장식품으로 제작된다. 또 황동은 비교적 값이 싸고 합금성도 좋아서 제작하기가 쉽다.

금속학적으로 본 재료 분석은 현대 화학원소에 의해 분류된다. 동(銅)은 다른 금속과 합금하거나 원석 상태로나 광범위하게 사용되는 중요한 금속이다. 늦쇠는 동(Cu)과 아연(Zn), 주석(Sn), 니켈(Ni) 등이 각각 합금된 것이다. 동과 아연의 합금을 황동(Brass, 眞鑪)이라고 하며, 여기에 다른 원소를 조금씩 첨가하기도 한다. 다른 원소들은 4%를 넘기지 않는데, 이렇게 여러 원소가 더해진 동을 합금청동(合金靑銅, alloy brass)이라고 한다. 황동 가운데 아연 함량이 낮은 것은 단동(丹銅)이라 하며 장식 공예품으로 쓰인다. 그러나 일반적으로 가장 많이 사용되는 것은 아연이 30~40%가 함유된 황동이다. 전통적으로 이것을 황동이라고 부르며 늦쇠에 반하여 통쇠라고 한다.

청동은 동과 주석을 합금한 것으로, 석청동, 주석청동(朱錫靑銅, CuSn)이라고도 부르며, 방지쇠 또는 양반쇠라고 불려왔다. 이 주석청동은 청동기시대부터 사용되어 왔으며 우리 나라에서는 식기, 무기, 불상, 불구, 장신구 등 각종 미술 공예품이 제작되었다. 또한 주석청동은 황동보다도 부식이 덜 되고 단단하며, 주석이 17%정도 섞었을 때 단단하고 소리도 아름답고 파장이 길어 범종을 만드는데 쓰였다. 특히 우리 나라에서는 좋은 여운과 파장이 길어 소리가 맑고 오래 지속되는 것이 특징이다.

동과 알루미늄의 합금은 근대기에 생겨난 새로운 합금으로 백동이라

고 부른다. 합금이 상당히 단단하고 조직성도 강인해서 19세기 이후 화로나 담배함, 기구장식으로 많이 쓰였다. 이외에도 금속학적인 놋쇠는 많이 있는데, 주석청동에 규소(Si)를 합금한 규소놋쇠와 동과 베릴륨(Be)을 합금한 베릴륨, 구리에 망간(Mn)을 합금한 망간동, 니켈과 규소를 합금한 동, 크롬동, 티탄동, 지르코늄동 등이 현대 금속학적 놋쇠의 종류로 분류되고 있다.

고려말에는 동이 무기의 재료이자 항상 중국에서 공납을 요구해왔던 품목이라서 동기의 사용을 규제했었으나 조선 태조 때 채철(採鐵)한 것을 비롯하여 점차 유기의 원료가 생산되었다. 세종때 황해도 봉산군에서 유기의 원료인 노감석(爐甘石)을 산출하였다고 『세종실록』 「지리지」에 기록되어 있고, 황해도 장연현과 경상도 영산현, 울산에서 유기의 원료로 동이 산출되었다는 기록이 있다.

유기의 원료인 유납(鑪鐵)이 있는데 숙종21년(1705)에, “유석은 원래 우리 나라에서 생산되지 않는 것이었으나, 경남 양산에서 발견되어 장차 채취하고자 한다.”는 취지의 상소로 미루어보아 조선시대부터 놋쇠의 원료를 생산하기 시작하였고 유기 생산이 급속히 늘어나자 일반 사대부 가정에서도 반상기가 성행하였던 것으로 보인다. 이 유기는 일반적인 청동보다는 주석 함유량이 많아 황색을 띄는 것이 특징이다.



## 2. 유기의 제작 기법과 도구

### 1) 제작 기법의 종류

#### (1) 방자기법(方字技法)

방자유기는 정확하게 72%의 구리와 28%의 주석을 합금하여 우리나라 특유의 금속기법으로 제작된 것으로, 정확한 합금된 놋쇠를 불에 달구어 메질(망치질)을 되풀이해서 얇게 늘여가며 형태를 잡아가는 기법이다. 즉 놋쇠를 열간가공(熱間加工)하여 단조기법으로 성형하는 방법이며, 전통적으로 11명이 한조가 되어 조직적으로 제작해 낸다.

방자유기를 금속공예 기법으로 말하면 방자판금법(方字鍍金法)이다. 방자유기를 우리말로 놋성기라고 말하는데, 쇠를 녹여 곱돌 또는 철판 위에 부어 주괴(鑄塊)를 만든 후 이것을 불에 달구면서 11명이 두들겨 만드는 유기그릇을 일컫는 말이다. 방자유기는 각 지방마다 명칭이 다른데, 대개 남한에서는 방자라고 부르고 북한에서는 양대(良大)라고 한다. 북한에서는 평북 정주군의 납청이란 곳에서 비교적 큰 물건을 망치로 두들겨 만들었기 때문에 양대란 말이 유행한 것으로 보인다. 때문에 북에서는 놋그릇이 크게 이루어진 것을 보편적으로 양대라고 부른다. 남한에서는 경남 함양군에서 방자유기를 만들고 경북 김천시에서도 농악기를 중심으로 방자유기를 만들었다고 한다.

방자유기를 제작하는 11명의 조직을 한 조라 부르며 이 한 조를 한 점이라고 한다. 점주는 자본주가 되거나 원대장이 하는데, 원칙적으로 점주는 대장장이 기술이 완전히 겸비되어야 자격이 있다. 한 점은 조직의 우두머리인 원대장을 비롯하여 앞망치, 결망치, 센망치, 가질대장(가질

장), 네뿔대장(네뿔장), 갯대장, 바깥풍구(밖풍구), 안풍구 등으로 구성된다.

## (2) 주조기법

불에 용해한 쇳물(鎔湯)을 일정한 틀(鑄型)에 부어서 원하는 기물을 만들어 내는 방법으로, 쇳물의 성분이나 배합비율에 따라 자유롭게 합금 할 수 있고, 기물의 원형(原型, prototype)을 이용해 동일한 모양과 규격의 제품을 다량으로 생산할 수 있는 이점이 있다. 또한 단조로 할 수 없는 특이한 형태도 만들 수 있는데, 주물사(鑄物沙)를 쓰는 일반 주조기법<sup>22)</sup>이어서 주로 유선형을 이루거나 사각형, 원형, 타원형 같은 상하 주형틀이 잘 분리되는 형태제작에 더욱 용이하다.<sup>23)</sup> 주물유기는 이미 성형된 상태이기 때문에 금속조직이 밀집되어서 불에 달구어 두드리면 늘어나지 않을 뿐만 아니라 오히려 갈라지거나 깨지고 만다. 이는 금속의 재질이나 조직이 방자유기와는 다르기 때문이다. 일반적인 주물기법은 합금한 재료의 배합비율과 성분에 따라서 색, 품질이 서로 다르며, 장인의 기술에 따라서 섬세하고 다양한 형태의 제품을 만들 수 있다.

## (3) 반방자유기법

반방자유기(궁구름옥성기)는 절반은 주물로 만들고 절반은 방자식으로 만드는 것을 말하며, 전라남도 순천지방에서 제작한 오목한 형태의 식기를 만드는 기법이다.<sup>24)</sup> 궁구름이란 화강암으로 된 곡선형 틀에서 그릇

---

22) 일반주물법으로도 제작할 수 없는 비대칭적이면서 복잡한 형태이거나 표면 질감이 독특한 것은 밀납(Wax)으로 원형을 만들어서 주형틀에 매몰시켰다가 가열해 밀납이 제거된 진공부분에 쇳물을 붓는 精密鑄造法(Investment Casting)도 있다. 이 기법은 1개의 원형으로 1개의 기물만 만들 수 있다.

의 모양을 잡는데, 망치대신 강철로 된 긴 고리형 궁구름대로 그릇 안면을 짓이기듯 눌러서 다듬어가며 형태를 완성하는 기술이다. 옥성기란 그릇의 윗부분이 옥은(오무라든) 모양의 그릇이라는 뜻이며, 궁구름대를 이용했기 때문에 궁구름옥성기라 일컫는다. 그러나 망치로 두드려서 만드는 기법은 방자와 크게 다를 바 없고, 단지 형태를 늘이고 오므리는 과정에서 오목한 궁구름대를 이용한다고 해서 붙여진 이름이다.

제작 방법은 먼저 주물기법으로 연엽식기를 만들어서 좀더 오목하게 만드는 방법과 방자기법처럼 바둑을 만들어서 늘여가는 방법이 있다. 바둑으로 늘이는 경우에는 바둑을 낮은 U자 모양(납작한 半球形)으로 만든 다음 여러 차례 불에 달구어 가면서 오목하게 패어진 곱돌 위에 놓고 궁구름대라는 공구로 옥은 부분을 방자식으로 늘여가면서 만드는 방법이다. 다시 말하면 주조기법과 방자기법을 절충한 방법이다. 이 방법은 그리 오래된 방법은 아니며, 순천지방을 중심으로 주로 작은 오목식기나 요강 등을 만들고 있다. 이 기법은 대형유기제작은 불가능하고 반상기 등 소형유기만 만들 수 있으므로 주로 식기류가 많다.

## 2) 제작 도구

제작 도구는 각 기법의 대표적인 장인들이 현재 쓰고 있는 도구를 중심으로 보면 다음과 같다.

---

23) 반방자란 말은 명칭은 원래 전해오지 않으며, '半方字'란 한문을 표기한 것은 김종태씨가 붙인 이름이다.

(1) 방자유기(이봉주 경우)

① 용해용(부리용) 공구

셋대장이 주로 쓰는 공구로는 도가니, 집게, 부지레가 있다.

● 화덕(爐) : 송풍장치인 박풍구로 바람을 넣어 숯으로 원을 녹이거나 달구는 로 소탕이라고도 한다. 소탕 화구는 내화벽돌을 옆으로 쌓아 12각을 이루고 있다.

● 도가니 : 쇳물을 녹이는 데 쓰는 흑연그릇으로 크기가 다양하다. 크기가 큰 도가니 에서 용해된 쇳물을 작은 도가니로 퍼서 사용하기도 하고 작은 기물인 경우에는 도가니를 그대로 잡고 붓는다. 용량은 20kg~30들이가 있다.

● 도가니 집게 : 길이는 약 3자로 뜨거운 도가니를 집을 때 쓰는 집게로, '몰붙이지게' 라고도 한다. 안쪽을 집는 쪽은 쇳물에 집게가 닿지 않도록 끝이 짧다. 용량이 적을 때 쓰는 작은 도가니를 꺼낼 때와, 도가니



소탕의 화구와 도가니.



각종 도가니.



안의 쇳물을 꺼내어 틀에 부을 때 쓰는 작은 도가니를 집는 집게 등 그 크기 및 종류가 다양하다.

- 고물게 : 도가니 속의 용해된 쇳물 위에 뜨는 불순물을 거두어 내는데 사용하는 도구로 주부뎡이, 꼽뎡이 라고도 부른다. 모양은 작고 손잡이가 긴 굽개같으며, 판 넓이는 15cm, 크기는 130cm 정도이다.

- 불박죽 : 소탕(爐)안에 녹아붙은 쇠찌꺼기를 긁어내는 국자모양의 도구이다.

- 물판 : 도가니에서 용해된 쇳물을 원형의 덩어리(바둑, 鑄塊)로 만들 때 붓는 주형틀로서 쇳물의 양을 감안하여 적당한 양을 물판(굽돌 또는 무쇠)에 부어 사용한다. 직경 약 20cm 크기이다. 쇳물을 부을 때 톱밥을 뿌린다.

기름방망이와 톱밥: 물판에서 바둑이 잘 떼어지도록 돼지기름을 항걸방망이에 묻혀서 물판에 미리 발라둔다. 톱밥도 쇳물을 붓기 전에 한 번



도가니 집게  
(대형 도가니를 집을때 사용).



고물게와 도가니 집게.



(위) 물판. (아래) 툇밥과 돼지기름.



뿌려두고 섯물을 부으면서 다시 한 번 뿌리는데, 이는 툇밥이 타면서 산소가 소진되어 바둑속의 기포를 없애는 역할을 한다.

## ② 네뽕질 공구

- 화덕(소탕): 네뽕질 할때 쓰는 로(爐)
- 섬들: 소탕 앞에 놓고 지레로 쓰는 들
- 안풍구: 네뽕질할 때 쓰는 송풍장치.
- 안풍구 집게: 안풍구가 바둑을 가열할 때 쓰는 집게로 뜨거운 열기를 피할 수 있도록 손잡이가 길다. 크기는 120cm 정도 이다.
- 모루쇠: 네뽕질과 우김질, 버름질을 할 때 사용하는 강철로 만든



틀이다. 사각형이 많고 원형 또는 뾰족한 형태가 있다. 바둑을 메질 때 서 늘리거나 성형할 때 받쳐주는 쇠판으로 크기는 직경 25cm 정도이며, 화덕 앞에 파여진 깊이 30~35cm, 직경 90cm 되는 원형 작업 공간의 가운데에 고정시켜 놓고 구성원들이 모루쇠를 중심으로 가장자리에 둘러앉아 친다. 징이나 팽과리의 맑고 파장있는 소리를 잡을 때도 사용한다.

- 센망치메 : 네뽕질할 때 사용하는 둥글고 뭉툭한 망치로 가열된 바둑을 세게 내리쳐 기물을 얇고 크게 늘리는 데 사용한다.

- 네뽕지게 : 가열한 바둑을 집어 넘기는 집게.

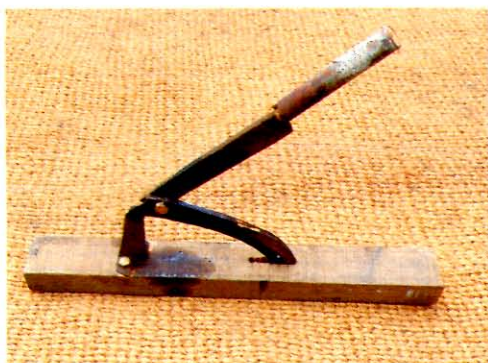
- 네뽕질도리미 : 네뽕질할 때 네뽕대장이 두 손으로 잡고 달구어진 바둑을 집어돌리는 집게로 손에서 빠지지 않도록 한쪽 끝이 ‘ㄴ’으로 구부러져 있다. 네뽕도래미라고도 한다. 집게 부분은 12cm 또는 17cm이고, 길이는 40cm이다.

- 협도 : 네뽕질한 기물원형의 형태상 불필요한 순도리(가장자리)를 곱게 잘라내는 데 쓰는 작두모양의 기구로 거두칼이라고도 한다. 닥침질과 제질한 후에도 사용한다. 크기는 여러 가지이며 큰 것은 2m인 것도 있다.

### ③우김질 공구

원대장이 우김질할 때 쓰는 도구들이다.

- 앞망치메 : 앞메라



협도.

고도 하며 우김질할 때 쓰는 망치로 각이 져 있다. 닥침망치나 네뿔망치, 우김망치는 형태가 서로 같으며, 망치머리의 크기는 대략 25~30cm 길이에 폭은 10cm 정도 크기이다.

- 초잡이 : 우김질의 맨 처음에 사용되는 집게로서 네뿔질한 후 여러 개로 겹쳐져 있는 넓은 바둑들을 한 번에 잡는 데 쓴다. 집게 부분의 크기는 35cm 이다.

- 중잡이 : 우김질 중간에 쓰는 집게로 초잡이와 모양이 같으나, 집게 크기는 25cm 정도이고 손잡이 길이는 110cm 이다.



네뿔질과 우김질 공간의 도구 배치.

● **합잡이** : 우김질할 때 원대장이 원발과 왼손을 이용하여 우개리를 잡아 돌릴 때나 불에 달굴 때 사용하는 공구로 중잡이와 모양은 비슷하나 크기가 제일 큰 집게이다. 우김지게라고도 한다.

● **우김질 도리미 1,2** : 네뿔질이 되어 늘어난 바둑을 만들고자 하는 제품의 형상대로 만들고자 할 때 초잡이와 중잡이를 왼손으로 잡고 나머지 오른손으로 우김질 도리미를 잡아 돌려주어 앞의 메꾼들이 두들기기 좋게 잡아주는 집게이다. 왼손으로 잡는 것(1)과 오른 손으로 잡는 것(2)이 있다. 집게 부분은 15~20cm, 손잡이는 30cm이며, 손잡이의 한쪽 끝이 손에 고정되도록 'ㄴ'자로 굽어졌다.

● **앞망치 집게** : 메질을 할 때 기물이 안으로 오므라드는 것을 막기 위해 사용하는 폭이 좁은 집게이다. 전이 있는 기물을 잡을 때도 사용하며, 집게부분은 15cm 길이에 폭은 5cm이고, 손잡이는 35cm이다.

● **우김망치** : 기물의 모양을 만드는 망치로 우김센망치, 우김결망치, 우김앞망치 등이 있다.

#### ④ 냄질공구

● **뒤조이** : 우김질을 해서 겹쳐진 바둑들(우개리)을 하나씩 떼내어 분리할 때 쓰는 쇠로 된 도구로 끝같은 형태이다. 쇠의 폭은 4cm, 길이는 30cm이고 손잡이는 15cm~20cm이다.

● **냄질집게** : 우김질도리



각종 망치.





(위) 초잽이, 중잽이, 합잽이. (아래) 모루와 합잽이.



미와 같은 형태로 크기가 작은 편이다. 집게 폭은 10cm 이다.

#### ⑤ 닥침질 공구

● 닥침망치 : 땀질이 끝난 우개리를 기물의 운두와 폭에 맞도록 둥글게 형태를 잡을 때(징, 뺑가리) 사용하는 공구이다. 망치머리는 윗부분이 넓고 아래가 좁은 긴 사각형이며, 크기는 윗면이 8cm, 길이가 25cm이고, 손잡이는 40~50cm 이다. 여러명이 우개리를 가운데 놓고 둘러 서서 이 망치로 동시에 내리쳐서 성형을 한다

#### ⑥ 제질 공구

제질간에서 형태를 확실하게 가다듬을 때 쓰는 도구이며, 소탕 옆에는 물항아리와 모루쇠가 배치되어 있고, 협도질도 다시 하게 된다. 만일 기물이 부분적으로 찢어지거나 구멍이 생겼을 경우에 제질간에서 땀질을 한다.

● 제질집게 : 제질할 때 기물을 잡는 도구로 끝을 말아 올린 원형의 집게이다. 집게 길이는 15cm, 폭은 5cm 정도이고, 손잡이 길이는 50cm 이다.

● 제질망치 1, 2 : 제질망치는 기물의 끝부분을 오무릴 때와 표면을 고르게 다듬을 때 사용한다. 망치머리는 좁고 길면서 밖으로 휘어진 형태로 15~30cm되는 여러 종류가 있다.

● 바닥망치 : 기물의 울퉁불퉁한 바닥을 고르게 펴는데 사용하며, 망치 머리 끝(5cm)이 안으로 오므라든 형태이다..

● 물항아리 : 담금질할 때 물이 필요하므로 오지항아리에 찬물을 넣고 화덕 앞의 오른쪽 부분에 놓는다. 싸리로 된 작은 솔비로 기물의 표면에 물치기를 해서 빨리 식고 빨리 달구어지도록 한다. 또 금속의 인내성을

키우기 위해 낮은 온도에 가열한 후 갑자기 찬물에 넣어 급냉시킨다.

⑦벼름질 공구

- 구머니 망치: 기물 안쪽 가장자리의 직각에 가까운 구석을 치는 망



제철집게.



닥침망치, 제철망치.



물항아리.  
물부리개.  
제철집게.



제철망치와  
황새망치.  
(가운데)



치이다(징의 겨우 안쪽 각이진 곳). 망치머리의 형태는 길고 끝이 뾰족하며, 크기는 20cm, 손잡이는 30cm의 작은 망치이다.

● 황새망치: 기물의 정확한 형태를 성형하기 위해 안쪽 가장 깊은 부분을 칠때 쓰는 망치이다. 황새의 부리처럼 길며 약간 휘어졌으며, 크기에 따라 여러 종류가 있다. 망치머리의 크기는 30cm 정도된다. 중간의 깊

은 곳을 버릴때는 중간 황새망치를 쓴다.

- 조망망치 : 성형과정에서 생긴 기물의 안팎 거친 부분을 다듬는 망치로, 면을 고르게 버르는데 쓴다. 망치머리는 끝이 넓고 뚱뚱하며, 크기는 16~20cm이다.

#### ⑧ 가질 공구

- 가질대 : 가질할 때 앉는 작업대로서 수동식 선반작업대이다. 조수가 앞쪽에 앉아 발디디개를 밟아준다.

- 머리목 : 기물의 표면을 고르게 깎는 가질(절삭) 작업시 기물을 고정시키기 위해 쓰는 둥근 나무토막이다. 엄쇠로 기물을 걸고 깎을 때의 머리목은 주로 포플러나무, 버드나무가 쓰이고, 엄쇠없이 직접 머리목에 기물을 고정시켜 깎을때는 목질이 단단한 괴목이나 물푸레나무가 쓰인다. 주로 식기인 주물유기를 가질할 때와 달리 방자는 징이나 뿔가리 같은 악기류를 많이 다루기 때문에 머리목이 크고 암수가 따로 없다. 크기는 기물에 따라 여러 종류가 있다.

- 엄쇠 : 한쪽 끝을 제품에 걸고 다른 한쪽은 머리목에 박아 가질을 할 수 있도록 고정시키는 「┐」 형 고리로 꺾쇠라고도 한다. 보통 기물하부에 3,4개 붙인다. 크기는 여러 가지로 대개 15~20cm 정도이다.

- 가질망치 : 머리목에 엄쇠를 박거나 뺄 때와, 머리목에 고정된 기물이 회전할 때 균형을 잡는데 쓰기도 한다. 머리 부분이 뚱뚱한 것이 특징이다.

- 고비칼 : 기물 표면에 둥근 선들인 동심원문, 즉 상사(징)를 넣는 칼로 끝이 말려 있다.

- 평칼 : 기물 표면을 매끈하게 깎아내는 데 쓰는 칼.

• 칼대 : 기물 표면에 남아 있는 흙(망치흔적)과 가열시 생긴 산화피막을 깎아내어 표면을 곱게 다듬는 도구이다. 깎아 내는 면의 곱기에 따라 단계적으로 날이 다른 칼대를 써서 거친 표면에서 점차 부드러운 표면으로 다듬어가야 한다. 칼끝 모양은 여러 가지이며, 끝부분에 강한 무쇠를 열처리해 강하게 만든 1cm 미만의 작은 강쇠를 황동으로 용접해서 붙인다. 칼의 크기는 40~60cm 이고, 손잡이는 15cm이다.

• 질나무: 칼대를 이용해서 제품을 깎을 때 받쳐주는 지렛대 역할을 하며, 형태는 긴 'ㄴ' 자형인데, 여기에 칼대를 고정시키고 기물을 깎는다. 크기는 10~30cm 되며, 형태도 약간 더 굽은 것도 있다.

모든 망치의 자루부분과 질나무는 질기고 단단한 물푸레나무를 사용한다.

#### ⑨ 풍구(풀무)

풍구는 바람을 내어 화덕의 화력이 세지도록 하는 기구로 보통 풀무



가질대..



각종 가질칼(칼대, 평칼, 고비칼).



엄쇠.





머리목과 질나무.

라고 부른다.

금속을 다루는 곳에서는 이 풍구를 꼭 써야 했는데, 금은방, 유기공장과 대장간에서 쓰는 풍구는 화력의 차이 때문에 크기가 같지 않으나 구조는 같다. 일반적으로 금은방용이 가장 작다. 대장간이나 유기공장 1개 소에는 보통 4개 정도의 풍구가 있다. 즉 쇠를 용해(부리)하는 밖풍구, 우김질 소탕(풍구), 제질소탕(땀소탕) 등이다.

그런데, 대장간 풍구는 제작과정이 까다롭고 두꺼비집이 없어 바람의 출구가 중간에 1곳만 있기 때문에 구조상으로 바람이 약해서 방자제작에는 사용하지 않았다. 방자유기를 제작할 때 풍구바람이 약하면 작업 능률이 오르지도 않고 재료를 용해하기가 적합하지 않기 때문이다. 풀무질을 할 때 바람이 곡선으로 통하면 약하고 중간에 두꺼비집이 있으므로 바람이 세게 나면 불꽃이 커진다. 또한 가장 중요한 것은 개머리판

인데, 판자로 짠 풍구는 좌우상하 가장 자리를 개가죽으로 씌 후 작은 못으로 고정시킨 것이어서 판자와 개머리판 사이에 개털이 바람을 막고 밀어주는 역할을 한다. 바람이 새지 않도록 주의해야 하며, 늘 밀고 당기므로 밑부분이 많이 달아 풀무질할 때 힘이 많이 들므로 2~3일에 한번 흑연가루를 풍구 속에 한줌씩 넣어준다고 한다.

## (2) 주물유기(김근수 경위)

주물유기는 기물의 원형(본기)을 써서 주형을 만든다음 놋쇠를 녹여 부은 후 형태가 나오면 가질하여 광내는 작업으로 제작된다. 손잡이나 굽받침, 뚜껑꼭지를 붙이거나 표면에 십장생, 수목강녕 같은 길상문(吉祥文)을 시문할 경우, 장식간에서 구멍을 뚫어 조립하고 조각장은 문양을 넣어 비로소 기물을 완성한다.

### ① 부질간 공구

#### ㉠ 주형(鑄型) 작업 도구

• 향납틀: 그릇의 본기(本器)를 제작하는 주형의 외형틀로서 철로 제작된 것이다.

암틀, 수틀 2개로 구성되었으며, 암틀과 수틀을 상하로 맞추어 틈이 벌어지지 않도록 고정시킨다음 내부의 그릇 본(진공상태)에 쇳물(鎔湯)을 주입한다. 이후 곧 암수틀을 해체하여 기물을 빼낸다. 향납틀은 주조하고자 하는 기물의 형태에 따라 여러 종류가 있는데, 식기류는 보통 작은 원형틀이나 사각틀에서 제작되고, 큰 쟁반은 낮고 큰 원형틀, 십모화로나 요강처럼 부피가 큰 기물은 크고 높은 원형틀을 사용한다. • 갯토: 주형틀의 내부를 채우는 흙으로서 점성이 있어야 하므로 서해안의 갯벌에





각종 향남틀.

서 채취한 소금기 있는 흙을 그늘에서 고운 체로 쳐서 입자가 고르도록 잘 손질 해야 한다. 여러번 주물작업을 하면 갯토에서 산(酸)이 빠지고 소금기가 없어 점성이 없어지므로 간수를 뿌려줘야 한다. 간수가 없을 때는 소금물을 쓴다.

- 체: 갯토를 곱게 쳐서 본기에 뿌려줄 때 사용한다.
- 등날판(개판): 부질작업대에서 주형을 만들 때 향남틀을 받치는 나무판으로 사각형의 끝만 살짝 모죽임한 것이다. 작업할 때는 표면이 깨끗하도록 긁개로 다듬는다.
- 송탄주머니: 주형작업 때 갯토와 본기가 서로 붙지 않고 잘 떨어질 수 있도록 송탄가루를 주머니에 넣어 뿌려준다. 분리제 역할을 하며, 그을림할 때도 송탄가루가 묻어있어 표면이 견고해진다.

● 줯대성기(심지목): 기물의 내부 본을 만들기 위한 쇠로 만든 도구로 옥식기나 오강처럼 기물이 둥근 것일 경우에 사용한다.

● 침대: 철을 잘라서 만든 것으로 줯대성기를 사용할 때 옆으로 찢러 준다.



(위) 체와 굵개. (아래) 송탄주머니.



● 갯토방망이(굴구대): 원통형 나무방망이로 암수틀의 표면을 고를 때 사용한다.

● 다질대(달구대): 갯토가 단단한 주형을 형성하도록 다지는 쇠로 된 도구

● 옆달구대: 주형의 가장자리 갯토를 다지는 쇠로 된 도구

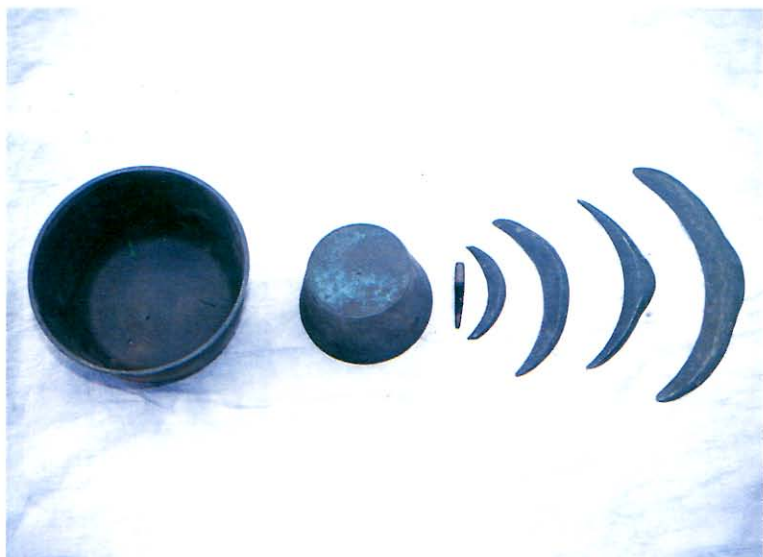
● 모지래: 주형 속에 다져놓은 기물의 주변 갯토가 단단하도록 물을 찍어 바르는 도구이다.

● 평순가락과 옥순가락: 용탕이 잘 흘러들어갈 수 있도록 번기주변에 길(물줄)을 낼 때 사용한다.



각종 달구대.

- 빈화장 : 죽대성기를 고정시키기 위해 쫓는 철사못
- 틀집개 : 그릇의 본(번기)을 만들 때 사용한다
- 송곳 : 가스를 빼기 위해 구멍을 뚫는 도구
- 솔 : 대나무 솔로 주혀이 완성된 암수틀의 표면을 다듬어주는 도구
- 무집 : 용탕이 잘 흘러들어 갈 수 있도록 번기주변에 붙이는 붙이는 초승달 모양의 납작한 철제판. 두께는 2~3mm 정도이다.
- 깃털 : 굵은 닭털로 수틀에서 본기를 빼낸후 곱게 표면을 다듬을 때 사용한다.



무집.



숟가락과 모지래.



깃털, 숟가락.



집게, 숟가락,  
흙칼.

㉠ 부리 도구(용해와 鑄成)

- 화덕(소탕): 주물유기는 한번에 주성(鑄成)하므로 소탕은 1개만 있다.
- 풍구(풀무): 주로 닭털을 쓰는데, 장닭은 못쓰고 암탉의 가슴털인 부드러운 속털을 붙여 풀무속에서 털의 움직임이 자유롭게 붙인다. 들어가는 털의 양이 많으므로 여러 마리를 잡을 때 모아놓았다가 사용한다. 바람구멍은 5~6cm로 함석 또는 나무판으로 만들었는데, 손잡이를 잡아 당기면 앞은 닫히고 뒤는 열리고, 반대로 밀면 앞은 벌어지고 뒤는 닫히면서 화덕에 바람을 넣어준다. 큰 대장간에서는 가장자리의 크기가 사방 50cm인 풀무를 쓴다.
- 도가니: 유기공장에서 쓰는 대부분의 도가니는 직경 10~15cm, 높이가 20~25cm 내외이다.



풍구.



재료는 열에 녹지 않는 흑연이며, 밑바닥이 둥글고 전체 모양은 약간의 타원형이다.

- 도가니집게 : 길이 60~70cm로, 화덕속에 든 도가니를 꺼내는 긴 집게이다. 화덕이 뜨거우므로 멀리서도 안전하게 도가니를 꺼낼 수 있도록 고안되었으며, 한쪽 끝이 절반만 있어 도가니를 집게 되어 있다.

- 숯집게 : 숯집게 역시 길이가 60~70cm로 길게 만들어졌으며, 소탕에 숯이나 석탄을 집어넣는 역할을 한다.

- 숯삽 : 숯을 화덕에 넣는 철삽으로 작은 사각형 삽모양에 손잡이가 길다.

- 부지래 : 방자유기 제작도구의 곱뎡이와 똑같은 기능을 가진 도구이다. 긴 쇠막대의 한쪽 끝을 조금 납작하게 두들겨 약간 ‘ㄱ’자형 모양으로 구부린 공구로 도가니 속에 용해된 쇳물 위로 떠오른 불순물을 제거하는 역할을 한다.



도가니, 도가니 집게, 부지래.



그을음 방망이, 틀칼, 집게.

- 그을음방망이 : 암수틀을 그을릴 때 쓰는 관슬방망이.
- 등가래 : 그을음질한 암수틀을 밀착시켜 놓는 판. 용탕이 잘 들어가도록 15도~25도 각도로 비스듬히 세워놓는다.
- 틀칼 : 갯토로 주형(鑄型)을 만들고 나서 갯토를 파내는데 사용하는 도구로 끝이 끌처럼 납작하다.
- 버팀대 : 밀착된 암수틀이 움직이지 않도록 고정시키는 1m 크기의 버팀목

## ② 가질간 공구

- 목칼 : 목칼이란 부질간에서 제작된 기물을 머리목에 부착시켜 주조된 기물의 표면을 다듬는 칼이다. 나무 손잡이에 긴 쇠를 박고 쇠끝은 납작하게 만들어 약간 구부러지게 한 것인데, 쇠끝은 불을 먹인 강쇠를 용접하여 붙여서 사용한다.

● 평칼: 목칼과 사용 목적이 같지만 더욱 정밀하게 다듬는 역할을 하며, 끝이 평평하여 평칼이라고 한다.

● 줄칼: 목칼질을 하기 전에 이미 제작된 기물 표면의 주조 흔적을 문질러 다듬는 데 사용한다. 장식간에서는 많은 종류의 고운 줄을 사용한다.

● 질나무: 질나무란 목칼 또는 평칼을 이용하여 그릇을 깎을 때 칼의 지렛대 역할을 한다. 가질간에서는 빠질 수 없는 공구로 형태는 한쪽이 늘어진 활 모양이다. 질나무에는 여러 개의 못이 띄엄띄엄 박혀 있으며, 가질대의 오른쪽에 부착된 홈판(여러 개의 구멍이 뚫린 나무판)에 못을 끼워 고정시키고 힘을 조종하면서 속도를 맞추어 그릇을 깎는다.

● 머리목: 머리목은 암머리목과 수머리목이 있다. 암머리목은 안으로 들어가게 되어 있는 형태의 머리목이고 수머리목은 밖으로 튀어나오게 되어 있다. 머리목의 크기는 그릇의 형태에 따라 매우 다양하며, 여기에



가질도구 (망치, 각종 칼, 질나무, 머리목).



(위) 물통과 숫돌. (아래) 광약.



기물을 고정시켜 디딜대를 밟아가며 회전시켜 그릇의 표면을 깎아내는 것이다. 목질이 단단한 괴목을 주로 써왔으나, 근래에는 잡목도 쓴다.

● 격쇠 : 징이나 팽과리를 다듬기 위해 머리목에 고정시키는 ㄱ자형의 굵은 무쇠못

● 숫돌과 광약 : 목칼과 평칼이 금속을 깎는 것이어서 쉽게 날이 무뎌져서 수시로 날을 세우기 편하도록 가질대의 질나무를 고정시키는 흙판

의 아래 쪽에 놓고 사용한다. 광약은 형겔에 묻혀 사용한다.

- 망치 : 머리목에 기물을 끼울 때 사용하며 굵고 뭉툭하다.

### ③ 장식간 공구

정(釘)세트 : 금속기물 표면에 길상문양을 넣기 위해 쓰는 조각도로 10cm 크기이다. 단면은 평정, 뽕죽정, 사각정, 방울정 등 여러 개가 있다.

- 조각망치 : 문양을 새기기 위해 조각도의 머리를 치면서 사용한다.

### (3) 반방자유기(한상춘 경우)

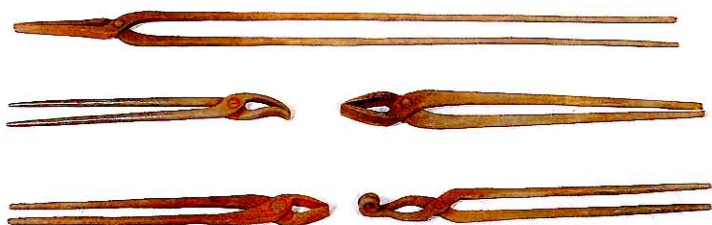
#### ① 부질간

• 화덕 : 비독을 제작할 때 재료를 녹이는 주조용 화덕과 비독을 두드려서 그릇으로 성형하기 위한 방자용 화덕이 필요하다. 방자용 화덕은 주조용 화덕과 달리 구조가 아궁이 형식인데, 직경 30cm 정도의 화구(火口)에 직경 1.5cm 크기의 철근 2개를 석쇠처럼 올려 놓고 그 위에 여러 개의 그릇을 놓아 달구면서 번갈아 성형한다.

- 풍구 : 주물유기 공방에서 사용하는 풍구와 같은 종류이다.
- 다질대, 옆달구대, 송탄주머니 : 주물 유기제작시의 도구와 같은 것
- 집게 : 작은 그릇들이 많으므로 그때그때 만들어 쓰며, 항상 물에 담가 놓는다.
- 숟집게 : 긴 고리형이 달린 것과 뽕죽한 것이 있다.
- 숟삽 : 숟을 퍼서 화덕에 넣는 숟삽은 둥근 것과 네모난 형태가 있다. 둥근 것은 구멍이 송송 뚫려있다
- 도가니 집게 : 도가니 속의 쇳물에 닿지 않도록 한 쪽이 짧다. 서서 도가니를 잡고 쇳물을 부어야하므로 대략 70cm 크기이다.



- 부지래 : 도가니 속에 든 용탕에 뜬 불순물을 거둬내는 도구
- 도가니 : 흑연으로 만들어 쓴다.
- 향남틀 : 기물을 만들기 위한 기본 형태인 바둑을 주조할 때 사용한다. 반방자는 주로 식기세트를 만들므로 바둑의 크기와 용량이 일정해야 하기 때문에 원형의 바둑 3개가 나무가지처럼 달린 본기를 써서 한꺼번에 3개씩 만들어낸다.



(위) 각종 집게. (아래) 숟삽과 숟집게.





각종 부질 도구.



도가니와 도가니 집게.



부지래.



항남틀

## ② 궁구름도구

- 열풀림삽: 구멍이 숭숭난 네모판에 긴 손잡이가 달린 것으로 작은 그릇들을 동시에 가열하고 열풀림할 때 사용한다.

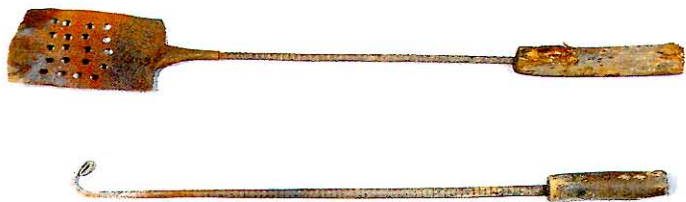
- 고리칼: 긴 꼬챙이의 끝을 고사리처럼 말아서 만든 것인데, 열풀림 하기위해 물 속에 넣은 그릇을 꺼낼 때 사용한다.

- 솥통: 로(爐)의 불꽃을 보아가면서 수시로 솥을 넣어야 하기 때문에 방자용 화덕의 왼쪽에 놓는다.

- 물통: 오지항아리. 화덕의 오른쪽에 놓아 성형된 기물을 열풀림할 때 물속에 넣어 급속히 식힌다.

- 모루쇠: 기물을 놓고 망치로 쳐가며 성형하기 위한 받침대 역할을 한다. 무쇠로 되었으며 형태는 사각형, 원형 등이 있고, 장인들의 작업공정에 따라 따로 제작하기도 한다.

- 오목판: 궁구름옥성기를 제작하는 가장 중요한 도구겸 시설인데, 한 상춘은 커다란 화강암 1매(枚)를 이용해 그 표면에다 반상기의 종류별



열풀림 삽과 고리칼.

크기와 깊이에 따라 여러 개의 오목꼴(납작한 半球形)을 만들어 놓고 사용하고 있다. 작품에 따라 직경 30센티미터 크기의 커다란 곱돌에 오목 홈을 파서 큰 기물(器物)을 제작하기도 한다.

- 궁구름대 : 오목판을 이용해 성형한 그릇의 외형선을 더욱 오목하게 안으로 오므리기 위한 시설이다. 화강암에 오목한 바탕 틀을 파놓고 두꺼운 철근으로 만든 긴 고리(丁자형)모양인데, 왼손으로 그릇을 잡고 오른손으로 내려쳐가며 성형한다. 이 오목판과 궁구름대는 주물유기나 방자유기로 될 수 없는 반구형(半球形)보다 더 오목한 세밀한 선을 잡는 시설로서 반방자유기의 가장 큰 특징이다.

### ③ 가질간

- 머리목 : 유기공장에 납품하기 위해 운영하는 곳이 따로 있다. 예전에는 주로 괴목으로 만들어 썼는데, 요즘은 값이 싼 잡목(1/5 값)을 쓴다. 유기공장에 머리목만 전문적으로 만들어 파는 곳도 있다.

- 안깎기용 머리목 : 그릇을 고정시키고 안쪽 면을 깎기 때문에 오목한 형태이다.

- 겉깎기용 머리목 : 그릇의 바깥 면을 깎기 위해 고정시키므로 볼록한 형태이다.

- 작은 머리목 : 안팎용으로 그릇의 안면과 겉면을 모두 깎을 수 있다.

- 겉깎기칼 : 그릇의 외면을 다듬는 것이므로 안깎기칼보다 크며, 3종류가 있다.

- 초벌깎기칼 : 담금질이 끝난 그릇의 시커먼 산화피막을 벗기는 칼로 가장 길며, 칼모양은 끝부분이 2cm 정도 곡선으로 굽었다. 피막제거용 칼이라서 깎을 때 힘이 많이 들어 칼끝에는 무쇠에 불을 먹여 강하게 만



든 사방 0.8~1cm 되는 날을용접해서 사용한다.

· 중칼: 그릇 면을 고르게 깎아 전체 형태를 가다듬는 데 사용하며, 칼 모양은 곡선형이다.



안깎기용 머리목.



결깎기용 머리목.



(위) 안깎기칼. (아래) 겉깎기칼.



- 평칼 : 금속기인 유기 표면에 칼의 흔적을 없애고 면을 편편하게 다듬는 칼이다. 평칼로 다듬으면 유기의 본색이 드러나 광이 나게 된다.

- 안깎기칼 : 겉깎기칼과 똑같은 기능을 갖고 있으나, 그릇 안쪽에 칼이 들어가야 하므로 겉깎기칼보다 다소 가늘고 길다. 초벌깎기칼과 중

칼, 평칼이 있다.

겉깎기칼이나 안깎기칼 중 초벌깎기칼들은 두꺼운 피막을 제거하는 칼이어서 칼 끝에 강한 칼날을 따로 붙여 사용한다.

- 질나무: 밤나무에 열을 가해 긴 꼬리의 ‘ㄴ’자 모양(한쪽이 트인 활모양)으로 만든 후 긴 못을 듬성듬성 박은 형태이다. 머리목에 고정된 그릇의 안밖을 고르게 깎기 위해 칼대를 질나무에 고정시켜서 깎아간다. 질나무를 지렛대처럼 이용하기 위해 가질대의 오른쪽에 구멍을 여러 개 뚫은 두꺼운 판자를 놓고 칼의 방향에 따라 질나무의 못을 고정시켜서 가질한다.

- 망치: 가질간의 망치는 머리목에 그릇을 고정시킬 때 쓰며 장인에 따라 그때그때 만들어 쓴다.

- 안망치: 그릇을 안깎기용 머리목에 고정시킬 때 쓰며, 망치머리가 가늘고 길다.

- 겉망치: 그릇을 겉깎기용 머리목에 고정시킬 때 쓰며, 망치머리가 뭉툭하고 두텁다.

- 그릇 빼는 칼: 30센티미터 정도의 긴 쇠꼬챙이로 다듬어진 그릇을 머리목으로부터 뺄 때 사용하며, 칼끝은 평칼처럼 납작하다.

- 숯돌: 장인이 가질을 하며 칼날을 갈아 쓰기 편하도록 오른손이 닿는 위치인 가질대의 오른쪽 끝에 둔다.

- 활비비: 기물에 구멍을 뚫는 도구(Drill)로 활모양으로 생겼으며, 축을 끈으로 감아둘러 원하는 곳에 구멍을 낸다. 주로 뚜껑꼭지나 들쇠 모양의 손잡이를 붙이기 위한 구멍을 뚫을 때 사용한다.



겉망치.



안망치와 그릇 때는 칼.



활비.



질나무.



각종 망치.

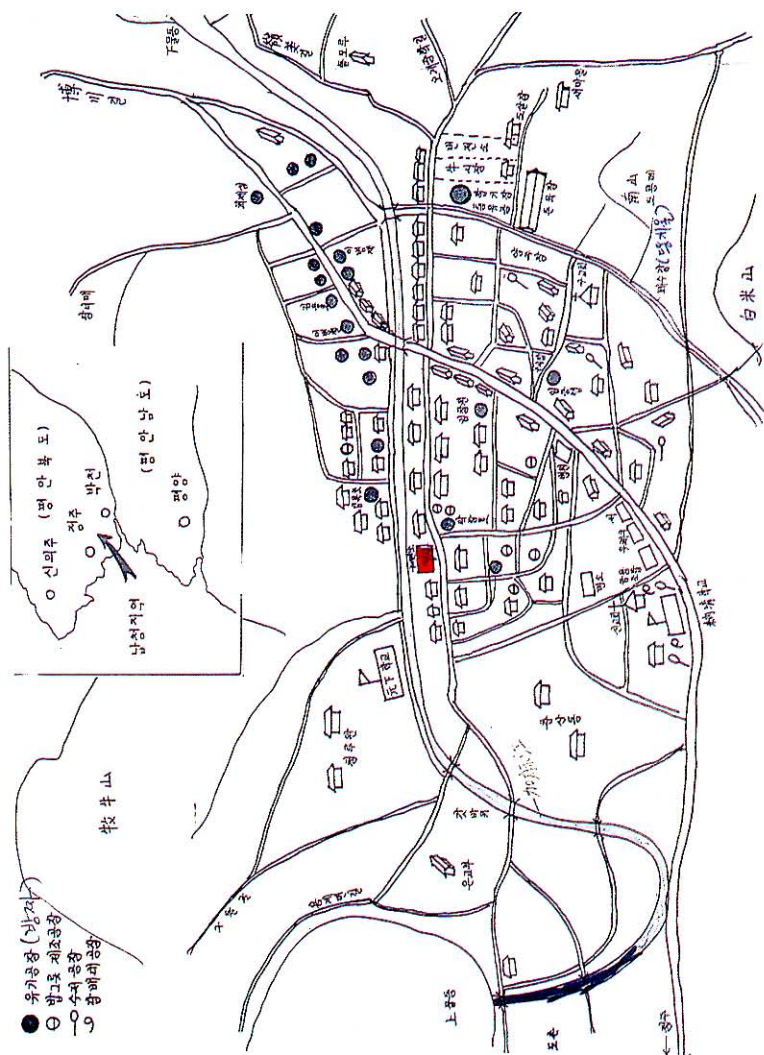


### 3 납청 방자유기 이봉주 유기장

방자유기로 유명한 납청(納淸)은 평안북도 신의주와 평양간의 큰 길에 인접한 정주군과 박천군 접경에 있는 산간마을이어서 교통이 좋고 물이 맑으며 소나무 숲이 많이 생산되는 곳이다. 즉 유기를 제작해서 쉽게 유통시킬 수 있는 재료적, 지리적 여건이 갖추어진 곳이기 때문에 북한지방에서는 유기의 산지로 유명했던 것이다.

납청에서는 방자를 양대(良大)라고 불렀으며, 모든 생활기명이나 악기를 만들어 내었는데, 돗쇠의 질이 좋아 견고하고 소리도 맑고 파장이 길어 각광을 받았다. 반상가에서는 직접 주문을 내었고 상인들은 목함지박에 미리 주문한 방자대야나 그릇들을 잔뜩 넣어서 등에 지고 가고 여자들은 머리에 이고 갔다고 한다. 시골에서도 잡곡이나 쌀을 갖고 와 교환해 갔을 정도였다.

이러한 납청 방자유기를 남한에서 50년 동안 활성화시킨 장인이 이봉주 유기장이다.



남성마을의 방자 유기공장.

## 1. 전승 계보와 경력

이봉주(李鳳周)는 1926년에 납청에서 약 8km 떨어진 평북 정주군 덕언면에서 모친이 낫성기 장사로 생계를 이었던 집안에 태어났다. 보통학교를 졸업하고, 13세 때부터 납청의 점주 김용도의 집에 취직을 하여 유기 제작 일을 접하게 되었지만 기술은 배우지 못하였다고 한다. 이봉주는 납청 출신이지만 고향에선 방자유기 제작 기술을 배울 기회가 없었고, 해방 후에 22세 때



이봉주.

인 1948년에 월남하여 서울 용산구 후암동에서 납청 방자유기 공장을 크게 하던 탁창여(卓昌汝)의 양대공장(良大工場)에 입사하여 기능을 익히기 시작했다. 이 공장에는 모두 납청 출신의 유기 장인들로 구성되어 있었는데, 처음에는 김의선을 대장으로 한 점주 밑에서 일을 했었으며, 김용도로부터 기능을 익혀 2년만에 점주가 되었다. 18개월 후에 6·25가 나자, 군에 입대하였다가 재대 후 다시 탁창여가 경영하는 공장에 들어가서, 29세 때 점주로서 옛 선배대장이었던 김용도와 김의선 등과 함께 일을 하였다. 이후 1957년에는 구로동에 자신이 직접 ‘평부양대유기공장’을 설립하여 대장겸 점주 그리고 경영까지 하여 생산 기술자로서 판매자까지 겸하게 되었다.

그런데, 50년대 말부터 생활문화가 변화가 변하면서 연탄을 쓰자, 연탄가스에 쉽게 변질되는 유기는 심한 타격을 받게 되었다. 이봉주의 회

고에 의하면, 당시 남한에는 납청 유기공장이 서울에 5개, 대전에 1개, 김천에 1개가 있었지만, 거의 같은 시기에 폐업되고 지금까지 남아 있는 공장은 오직 이봉주의 유기공장뿐이라고 한다.

1978년, 경기도 안양시 박달동으로 이주하여 진유공사(進鑪公社)를 세워 공장 시설을 개량하고 계속 양대유기를 제작하였으며, 1994년에는 안산 시화공단으로 확장 이전하여 각종 방자유기를 생산하며, 오늘에 이르고 있다. 그 사이 1982년에 전승공예전 문화공보부장관상을 수상하였고, 이듬해인 1983년에는 '중요무형문화재 제77호 유기장'의 방자유기 부문의 기능 보유자로 인정받았다. 현재는 사단법인 전통공예기능보존협회 이사장으로 있으며, 경북 문경시 가은읍에 '납청방자유기전수관'을 짓고 후진양성에 정진하고 있다. 이 전수관이 있는 주변에는 고향 납청처럼 소나무 숲이 많고, 논은 적어 마을 사람들이 농사를 할 수 없는 지역이다. 때문에 청년들에게 유기 제작 기술을 가르쳐 유기가 산촌의 주된 사업으로 성장하게 되면, 결국 납청마을과 똑같이 지역민들의 생계에 도움이 될 것으로 믿고 이 곳을 유기마을로 키워가고 있다.

이봉주의 대표작은 대징과 켑파리, 좌종, 편종 같은 악기들이다. 이 악기들은 방자쇠(상쇠)의 맑은 울림과 긴 파장을 이용한 것으로 현대식 스텐레스스틸이나 황동으로 만든 악기와 비교해보면 소리의 웅장함과 여운이 확연히 차이가 난다. 그가 만든 대징은 보통의 징이 직경 38cm 정도 인데 비해 직경 160cm, 무게 98kg이어서 세계 최대로 기네스북에 올라 있다. 징과 똑같은 형태지만 크기가 작고 주로 농악대에서 쓰는 켑파리(매구)도 손에 들고 채로 연속적으로 치면 방자쇠의 맑은 소리가 우러나는 악기이다. 불가에서 쓰는 좌종(坐鐘)은 구연부를 치면 소리가 맑고 울림의 파장이 길어 키텔릭에서도 사용한다고 한다. 이 좌종은 큰 그릇처럼

럼 우개리를 만들어 다듬은 것으로 표면에 망치의 흔적이 남아있어 다른 악기들보다도 유기라는 느낌이 잘 살려져 있다. 불교의식인 범패(梵唄) 때에 쓰는 바라도 그 끝을 얇게 두드린 방자이기 때문에 두 개가 맞부딪치면 청량하면서도 여운이 긴 소리를 내어 서양의 심벌즈보다 음색이 곱다. 이봉주는 '88올림픽' 때는 바라 400쌍을 제작해 기증한 바 있다.

특히 그는 지금은 사용치 않아 생산 기술의 맥이 끊긴 '방자요강 만드는 기법'을 보유하고 있다.

## 2. 방자유기 제작 과정

### 1) 공방과 구성원들의 역할

이봉주가 문경시 가은읍에 따로 재현한 방자유기 제작공방의 내부를 보면, 전면에 화덕이 2곳 있고, 좌우에도 두 곳이 배치되어 화덕은 모두 네 곳에 있다<그림1>.

입구의 향좌측에 있는 '화덕 1'은 주물간인데, 쇠를 녹여 바둑을 제작하기 위한 곳으로서 주로 도가니를 넣는 곳이다. 전면에 있는 향좌측 '화덕 3'은 네뿔질과 우검질, 냄질을 하기 위한 것으로 그 앞의 모루를 중심으로 방자유기 제작 인원들이 작업을 하는 곳이다. 방자유기 제작의 대부분이 이루어지는 가장 중요한 곳이기도 하다. 입구의 향좌측 '화덕 4'는 우개리를 달구어서 닥침질하고 제질과 벼름질을 하기 위한 곳이다.

이같은 시설 속에서 원대장의 지휘 아래 앞망치대장, 가질대장, 네뿔대장(부질), 갯대장, 곁망치, 센망치, 안풍구, 밖풍구, 제질풍구가 함께 공



동작업을 하는데, ‘화덕 3’의 향좌측에는 네뽕대장(부짚)이 자리하고, 화덕 앞에 마련된 깊이 30~35센티미터(사람이 편하게 앉아 다리를 내릴 수 있는 깊이), 지름 90센티미터 정도의 원형 구덩이의 정가운데에 놓인 모루쇠를 놓고 중심으로 왼편에 원대장이 자리한다. 원대장은 화덕에서 달군 바둑을 전달받고 망치들이 네뽕질하기 좋도록 잡아 주고 방자일의 진행을 총지휘한다. 원대장의 오른편, 즉 시계방향과 반대로 센망치, 겹망치, 앞망치 순으로 앉고 화덕 옆에는 안풍구가 배치된다<그림2>.

구성원들의 상세한 역할은 다음과 같다.

- 원대장: 전체 방자일을 총지휘하는 책임자로서 최고의 기능 보유자이다. 작업할 때 원대장은 화덕 정면 앞(1m 미만)의 약간 왼쪽에 앉아 다른 대장들의 망치질을 총지휘하면서 기물의 기본적인 틀을 잡아간다. 주로 우김질과 제질을 담당하는데, 우김질을 할 때는 함잡이, 초잡이, 중잡이, 우김질 도리미를 쓰고, 제질할 때는 제질망치, 땀망치, 바닥망치, 제질집계를 사용한다. 2개 이상 겹쳐진 바둑을 달굴 때는 직접 원대장이 가열한다. 때로는 네뽕질한 바둑의 순도리(가장자리)를 잘라내어 형태를 다듬기도 한다. (이봉주)

- 앞망치 대장: 원대장의 맞은편에 앉아 화덕에서 가열한 바둑을 재빠르게 모루 위에 올려놓는 역할을 하며, 우김질과 벼름질, 메질을 한다. 벼름질 할 때는 황새망치, 중간 황새망치, 구머니망치, 조망망치를 쓴다. (박정선)

- 네뽕대장: 네뽕질할 때 달구어진 바둑을 모루위에 올려놓아 겹망치와 센망치가 메질할 수 있도록 하며, 겹가질이나 닥침질도 한다. 네뽕질할 때는 네뽕도리미와 네뽕압, 수망치를 사용한다. (박정선)

- 가질대장: 수동식 선반작업대인 가질대에 앉아 기물을 마무리하는

것이 주된 일이고, 닥침질도 한다. 제작 과정 중, 반복적인 가열로 인해 생긴 기물표면의 산화피막을 벗겨내고, 메질자국을 없애는 등 표면을 곱게 다듬어 낫쇠의 본색을 드러내게 한다. 수동식 가질이어서 기물표면이 변해가는 과정을 보면서 하는데, 머리목, 망치, 칼대, 엄쇠가 가질대장이 주로 쓰는 도구이다. 징은 팽과리처럼 표면을 다 깎아낼 수 없어 동심원문인 상사를 넣어 장식의 효과를 내준다. 발디디개는 센망치가 밟아 준다. (조철근)

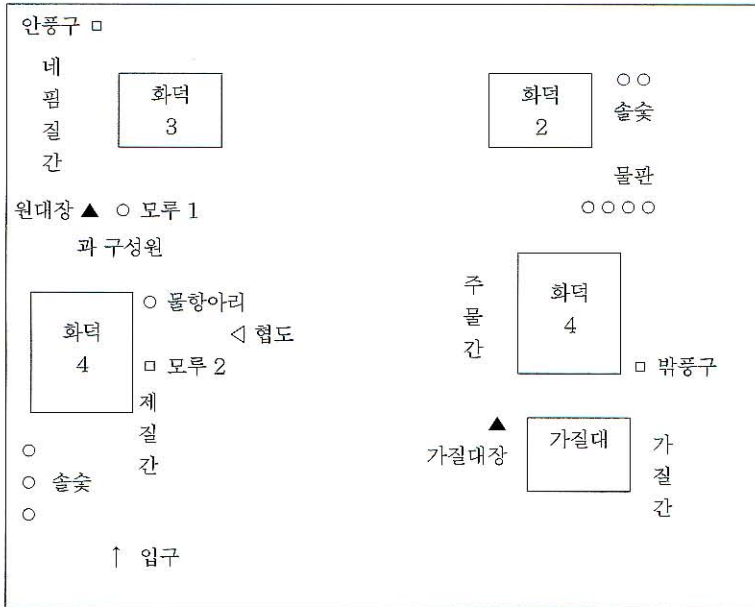
◦ 갯대장 : 좋은 구리와 주석을 선별하여 정확히 합금해서 용해하는 역할을 담당한다. 용해 기술이 좋으면 각 공정 중 불량이 발생하지 않으므로 재료와 제작 시간이 절약된다. 만일 합금과 용해가 잘못되면 낫쇠의 단면 조직이 서로 치밀하게 뭉쳐있지 않아 메질을 할 때 우개리가 찢어지거나 구멍이 나기 때문에 작업을 중단하고 땀질을 해야 한다. 땀을 때우는 기술자는 1점에 갯대장 1명만 있으며, 다른 사람은 일체 땀을 때우지 못하게 하였다. 땀하기 위해 가열할 때 갈라진 부분이 녹을 수도 있고, 땀이 잘못되면 다음 작업 중 그 부분이 또 터지므로 결국 그 우개리로는 기물을 만들 수가 없기 때문이다.

갯대장의 용해 기술 정도에 따라 땀의 발생률이 달라지고, 공정이 용이하게 진행되므로 좋은 기술이 필수적이다.

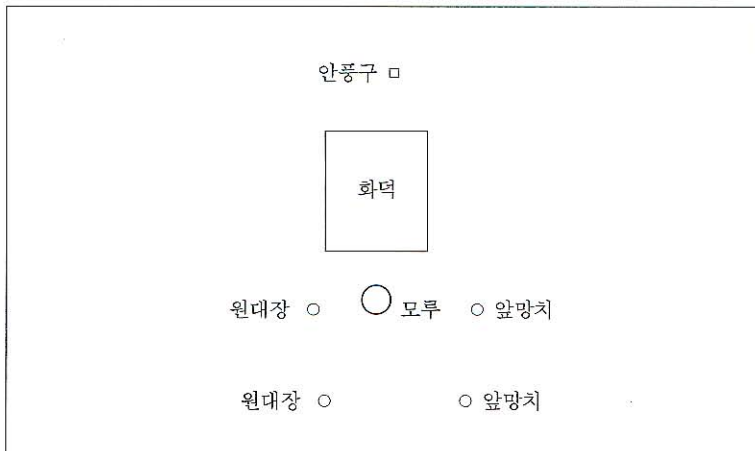
◦ 결망치 : 앞망치의 왼쪽에 얹아 센망치와 달구어진 바둑을 교대로 쳐서 늘이는 작업을 하며, 우김질, 네뿔질, 닥침질을 할 때 메질을 해준다. 가질대장 옆에서 칼대날을 갈아주기도 한다.

◦ 센망치 : 가열된 바둑을 세게 내리쳐 늘이는 작업을 맡아 한다. 결망치처럼 우김질, 네뿔질, 닥침질 할 때에 메질을 해주며, 가질대의 발디디개를 밟아 가질대장의 조수 역할도 한다.

〈그림 1〉 방자유기 공방 내부 시설



〈그림 2〉 방자유기 제작 구성원의 배치



• 밖풍구 : 갯대장의 조수로 용해작업을 할 때 풀무질을 하거나 도가니를 소탕에 넣고 용탕을 들어내는 등 용해를 돕는다. 우김질할 때도 조수 일을 본다.

• 안풍구 : 원대장의 조수로 화덕에 불을 피우고, 화력을 유지시키는 풀무꾼 이다. 한 개의 바둑을 달구기도 하고 우김질이나 네핌질도 함께 한다.

• 제질풍구: 제질간의 풀무꾼으로, 원대장이 제질할 때 조수 일을 한다.

## 2) 제작 과정(정 만들기)

### (1) 바둑 만들기

방자유기를 제작하기 위한 기본적인 낫쇠 괴(塊)를 똑같은 용량으로 여러 개를 만드는 주조 과정으로 합금→용해→용탕붓기 순으로 진행된다.

#### ① 합금하기

• 밖풍구는 미리 화덕에 불을 지펴 놓고 재료를 용해할 흑연도가니를 넣어 풀무질로 달군다.

• 갯대장은 순동 16냥(1근)에 주석 4냥 5돈의 비율로 저울에 정확히 달아 합금재료를 준비한다. 순동은 대개 굵은 동사(銅絲)상태이고, 주석은 덩어리 상태이다.

우리 나라에서는 주석이 나지 않아 예전에는 고철공장에서 들여 온 낫쇠를 갯대장이 식별하여 썼으나 현재는 말레이시아 산 주석을 쓰고 있다 한다.



합금 재료 준비.

## ② 용해(鎔湯) 만들기

- 박풍구는 용융 온도가 낮은 주석을 먼저 도가니에 넣은 후 주석이 녹아가면
- 구리를 넣는다. 구리는 용융온도가 960도 가량 되므로 먼저 주석을





합금하기(주석달기).



합금하기(구리 넣기).

넣어야 용해속도가 빠르다.

- 화구(火口)위에 내화벽돌을 덮어 열이 새거나 불순물이 들어가지 않도록 한다.

- 박풍구는 계속 풀무질을 해 온도를 높인다.

- 갯대장은 용해상태를 파악한다.

- 풀무질을 시작해서 40분이 지나면 쇳물이 녹기 시작하고, 30분 정도 더 가열하면 붉은 불꽃이 흰빛을 띄는데, 이때가 가장 적당한 온도이다. 갯대장은 오랜 경험에 의해 감각적으로 식별해낸다.

### ③ 용탕붓기

- 소탕 옆에 있는 무쇠로 된 원형 물판(5~6개)에 형짚방망이로 돼지기를 문혀 끌고루 발라둔다. 이는 쇳물이 잘 돌고 떼어낼 때도 잘 분리되도록 하기 위함이다. 원래 물판은 열을 받아도 갈라지거나 깨어지지 않는 곱돌을 썼으나, 현재는 무쇠를 쓴다.

- 쇳물을 부을 때 생기는 기포를 막기 위해 물판 위에 톱밥(또는 고운 쌀겨)을 뿌려 둔다.

- 용해된 쇳물에 불순물이 뜨면 고물개(주부뎡이)로 살살 걷어낸다.

- 도가니 집게로 도가니를 화덕으로부터 꺼낸다.

- 쇳물도가니를 물판 쪽으로 재빨리 옮겨서 물판에 차례로 쇳물을 부어 가면, 박풍구는 시뻘건 쇳물 위에 톱밥을 뿌려준다.

그 이유는 쇳물이 물판의 형태대로 자리할 때 산소 유입을 방지하고 열을 서서히 식게 하여 주물결함을 없애고 단면에 기포가 없고 입자가 치밀하게 해주기 때문이다. 즉 끓는 쇳물을 부을 때 공기가 들어가 기포가 생기기 쉬우므로 톱밥을 뿌려 연소시키면 산소가 소진되면서 기포가



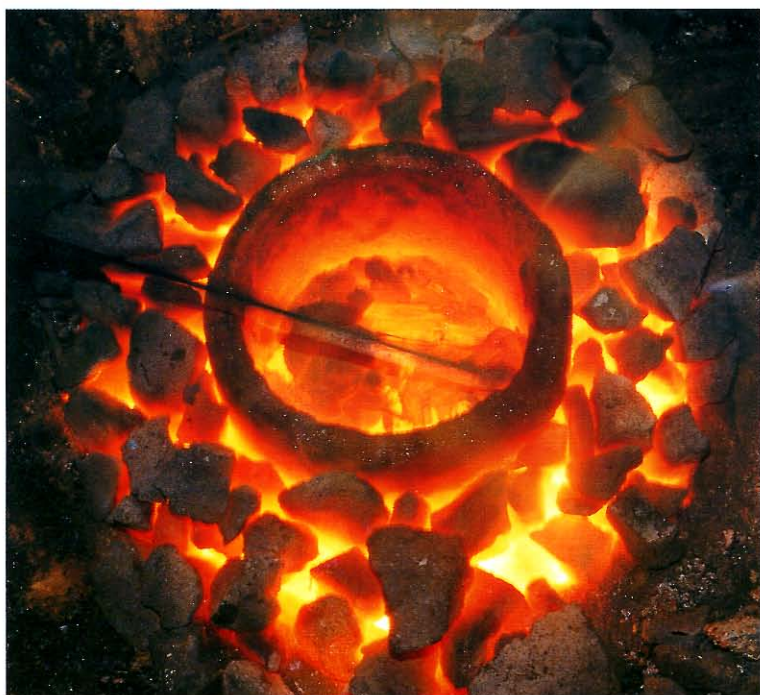
없어진다.

• 쇳물이 완전히 식어 바둑(바데기)이 되도록 놔둔다. 부어진 형태가 둥글 납적한 바둑알 모양 같다고 하여 바둑이라고 한다.

• 집게로 물판에서 바둑을 하나씩 들어낸다.

• 바둑을 화덕과 망치조각이 있는 네뿔질간으로 가져온다

용해는 제품의 생산량 및 크기에 따라 다르지만 보통 하루종일 용해 작업을 하게 되면 며칠동안 쓸 수 있는 바둑을 만들 수 있다. 바둑은 모든 제품의 기초성형재료이므로 박풍구는 항상 용해작업 준비를 갖추어 놓아야 한다.



용해(용탕 만들기).



돼지기를 바르기.



툰밥 뿌리기.

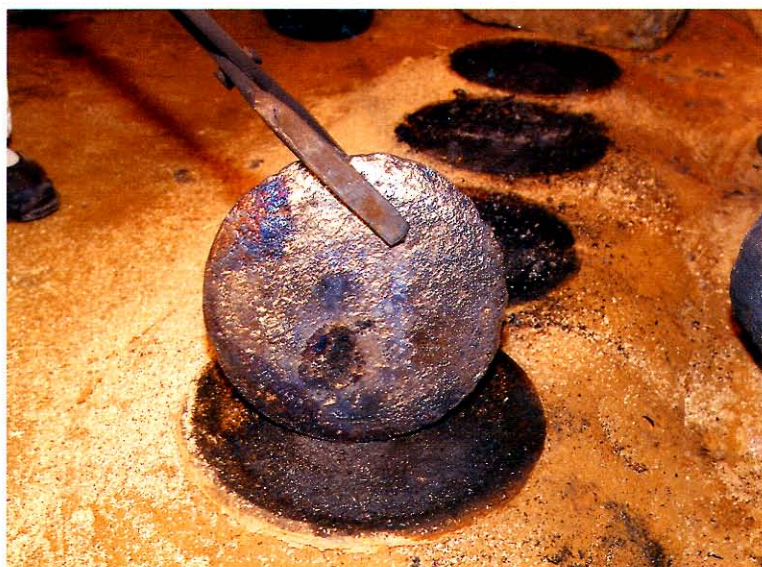




용탕이 든 도가니 들어내기.



첫물 붓기.



바둑 들어내기.

## (2) 네뽕질(넙힘질) 과정

바둑을 가열해 늘이는 작업이 반복되고 헐도로 가장자리를 정리하는 과정이다. 특히 바둑을 너무 가열하면 녹아버리고, 반대로 속까지 달궈지지 않으면 망치질할 때 충격을 받아 갈라지므로 망치질하기에 적당한 상태로 가열해야 한다.

작업은 네뽕소탕 앞에 30~35cm 깊이에 직경 90cm 되는 원형 웅덩이의 가운데에 배치된 모루를 중심으로 가장자리에 둘러앉아 작업을 한다. 우김질 역시 이곳에서 한다.

### ① 바둑 가열하기

- 안풍구는 원대장보다 1시간 전에 나와 갯대장이 만들어 놓은 바둑

을 화덕에 넣어 달구어 놓는다. 새벽 1시쯤 원대장이 나오면 바둑을 늘여 넓히는 네핌작업이 시작된다.

• 안풍구는 긴 안풍구 집게로 바둑을 집어 뒤집어가며 빨갛게 달구어 놓는다.



(위) 네핌질 준비 과정. (아래) 바둑 가열하기.





## ② 늘이기와 겹치기

- 갯대장은 집게로 바둑을 꺼내어 네뿔대장에게 주면
- 네뿔대장은 도리미로 재빨리 받아 모루 위에 올려놓으면
- 원대장은 집게로 바둑을 잡고 돌려가며 칠 곳을 지시한다.
- 이때 센망치가 원대장의 지시에 따라 쳐서 늘인다.
- 바둑이 어느 정도 늘어나면 그 위에 다시 달구어진 다른 바둑을 겹쳐놓는다.
- 2개, 3개씩 겹쳐서 넓히는 과정을 반복한다. 겹쳐진 바둑을 가열할 때는 원대장이 직접 한다.
- 여러 개의 징바둑을 가열할 때는 효율적으로 열을 주기 위해 바둑 위에 숯을 놓고 그 위에 다시 바둑을 올려 켜켜로 징바둑을 쌓은 채 가



바둑 옮기기.



모루에 바둑 올려놓기.





망치질하기.



바둑쌓기.



(위) 늘어진 바둑을 가열하기. (아래) 가열된 바둑을 들어내기.



열한다. 이때 바둑끼리 들러붙거나 갈라지는 것을 막기 위해 바닥에 간수를 칠한다. 이 과정은 한번에 여러 개의 바둑을 쳐서 넓힐 수 있어 시간과 노력을 줄일 수 있다.

- 겹쳐진 바둑을 전체적으로 두께가 고르게 잘 늘어나도록 기술적인 조절을 해가며 자주 가열하여 달궈진 상태에서 쳐야 한다. 바둑이 식으면 망치질할 때 깨지기 때문이다.

- 원대장의 신호에 맞춰 아! 아! 후렴을 내며 센망치와 앞망치들이 번갈아 치면서 바둑을 늘려간다. 바둑의 가운데부터 먼저 망치로 두드리고 가장자리를 번갈아 돌려가며 임의대로 늘려간다

### ③ 협도질하기

네편한 성형재료가 타원형이나 부정형, 또는 원형 테두리가 갈라지게 되면 이를 원형으로 잘라내는 것을 협도질이라고 한다.

- 협도의 날이 잘 들도록 미리 돼지기름을 발라둔다.

- 원하는 형태로 늘어난 여러개의 바둑을 가열한 후, 갯대장이 네편대장에게 주면, 모루에 바둑의 받침대로 철고리를 비스듬히 걸쳐놓는다.

- 네편대장(또는 원대장)은 이를 받아 연해진 가장자리를 겹쳐진 채로 작두모양의 협도로 단숨에 베어낸다. 협도질은 그 기술에 따라 협도 상태와 시간이 달라진다. 바둑은 중량이 대단히 중요해서 5근짜리 제품을 제작해야 할 때, 완제품이 5근이 되도록 그 무게를 감안하여 정확하게 협도질해야 한다고 한다.

- 네편질과 협도질이 끝난 바둑은 하나씩 저울에 달아 그 중량을 활석이나 분필로 써 바둑 위에 표기해 놓는다.





협도질 하기.



협도질 한 바둑 모양.



### (3) 우김질 과정(도듬질)

네뽀질이 끝나 넓혀진 바둑을 가열과 메질을 반복해서 한꺼번에 여러 개의 형태를 만들어가는 과정이다. 이 과정을 반복하여 늘어난 같은 기형이 10개 정도 겹쳐지게 되는데, 이를 우김질이라 하며 함양지방에서는 도듬질이라고 한다. 징은 2개 정도 겹치고, 징보다 작은 팽파리는 10개가 겹쳐진다. 겹쳐진 10개의 바둑을 한 짝이라고 부른다.

- 안풍구는 협도로 잘라낸 바둑을 우김질하기 위해 하나씩 내준다.
- 이를 원대장에게 주면,
- 원대장은 이를 찹싸게 모루 위에 올려놓는다.
- 원대장 정면에 선 앞망치 그리고 좌우편에 선 결망치와 센망치가 원대장의 장단 소리에 맞춰 메질하며 바둑을 늘인다.
- 곧이어 안풍구가 미리 달구어진 또 하나의 바둑을 내보내면
- 앞망치는 이를 먼저 쳐서 늘여진 바둑의 중심에 겹쳐놓는다.
- 망치들은 원대장의 장단소리에 맞추어 겹쳐진 바둑을 쳐나간다.
- 원대장은 큰 집게인 함챗이로 포개진 바둑들을 잡아
- 화덕에 넣어 가열한 후
- 모루 위에 놓으면 망치꾼들이 쳐서 늘인다.
- 원대장은 함챗이로 집어 식지않도록 치다가 다시 달구어 내어
- 양쪽 손으로 잡고(집게) 돌려준다.
- 망치들이 이를 치면, 서서히 벌어진 U자형이 된다
- 징의 경우 3개씩 포개어 우김질 하는데, 메로 치는 쪽을 메맞짝, 가운데는 속짝, 겹은 겹짝이라 부른다.
- 망치들은 안쪽에서 바깥쪽으로 20번 정도 메질하여 직경이 38~40cm 되게 만든다.

• 팽과리의 경우, 안풍구가 또 하나의 바둑을 올려놓으면, 망치들이 이를 같은 방법으로 늘려나간다. 여러 개(10개 : 35근)의 바둑을 원하는 크기로 우김질한다. 이를 달구어 하나씩 떼어내면 10개의 우개리가 되며, 떼어낸 우개리를 원하는 상태로 얇게 늘여나간다.



접쳐진 바둑을 우김질하기.



우김질한 바둑 상태(3개의 정 우개리).

#### (4) 냄질 과정(이기리질)

우김질된 바둑은 U자형의 그릇 모양으로 겹쳐지게 되는데, 이것을 하나씩 떼어내는 작업을 냄질이라고 한다. 떨어진 하나를 우개리라고 하며 우개리질 한다고 말한다. 또한 함양지방에서는 이가리질이라고 한다.

- 포개진 우개리를 가열한 후
- 하나씩 벗겨낸다.
- 날개의 우개리에 간수를 칠해 물리지고 질겨서 작업이 편하게끔 한다.
- 포개진 우개리는 겉쪽만 남기고, 속쪽과 데맞쪽을 빼지기 쉽도록 안으로 오므린다.
- 겉쪽부터 집게로 집고서 냄질 공구인 주부뎡이로 밀어 분리한다.



냄질하기.



정 우개리 가열하기.





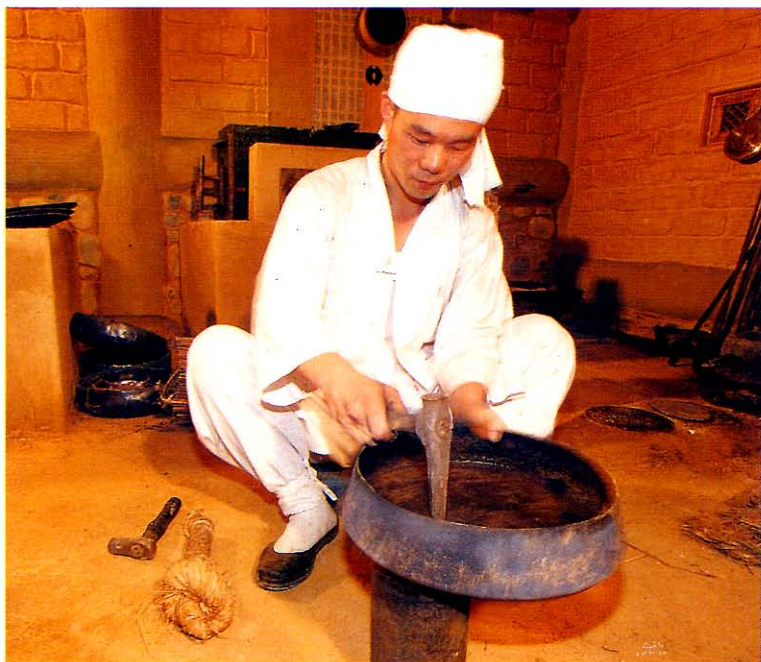


• 가장 두꺼운 메맞쪽을 편편하게 망치로 늘린다(파낸다).

냄질이 끝난 우개리의 가장자리 높이가 일정치 않으면 헐도로 잘라낸다.

#### (5) 닥침질 과정(싸개질)

냄질이 끝난 우개리를 불에 달구어 형태를 바로잡는 작업을 닥침질이라고 하는데, 함양지방에서는 싸개질이라고 한다. 닥침질은 6명이 닥침 망치를 이용하여, 원대장이 다듬어준 우개리를 같은 동작으로 서로 잡아 닥치며 바닥을 문지르는 데서 나온 말이다.



닥침질하기(면고르기).

이 과정에서 원하는 형태가 잡히지며, 징, 팽파리 등은 이 과정에서 성형된다.

- 원대장은 짙은 우개리를 가열하여
- 가장자리를 고르게 펴준다(닥침질).
- 원대장은 닥침질한 우개리를 하나씩 가열하여 닥침판(화강암) 위에 놓는다.
- 원대장과 3명의 망치들은 닥침망치로 자기 몸쪽으로 잡아당기듯 바닥을 문지르며, 반복적으로 망치질해서 ‘└───’ 모양으로 형태를 잡는다.



닥침질하기(안면).

## (6) 제질

다침질이 끝난 기형을 불에 달구어가면서 성형하는 과정을 제질이라 한다. 이때 제질돌과 각종 제질망치들이 사용되어 확실한 기형을 만들게 된다.

- 닥침질해서 대략 성형된 것을 불에 달군 다음
- 여러 종류의 제질망치로 원하는 형태가 되게끔 메질한다.
- 불에 가열하여 바닥을 편편하게 고르고,
- 우개리를 옆으로 세운 후 망치를 눕혀 옆면을 고른다.

함양에서는 징을 제작할 때 울치풀기, 손메놓기, 훈망치의 3단계 과정을 거친다.

- 만일 우개리가 구멍이 났을 경우에는 땀을 한다.



메질하기.





바닥 고르기.



옆면 고르기.



청우개리를 가열하기.





### ① 땀하기

- 성형 중 우개리가 깨지거나 구멍이 나게 되면 갯대장은 땀부위에 맞게 땀쇠(눗쇠조각)와 본체의 땀할 부분에 생성된 산화피막을 칼대로 긁어내 표면을 깨끗이 다듬는다.

- 땀소탕 위에 땀판(두께 12mm, 사방 30cm의 정사각 철판)을 놓고 풀무질로 땀판을 가열하여 빨갛게 달아오르면,

- 그 위에 숯가루(숯을 절구에 찧어 고운 채로 친 가루)를 약 1mm 두께로 깔아 놓는다.

- 미리 준비된 땀제품의 땀부위를 뿌려놓은 숯가루에 닿게 올려놓은 후 움직이지 않게 잘 고정시킨다.

- 준비된 땀쇠를 땀부위에 알맞게 붙인 다음 그 위에 다시 숯(팔알 크기로 만들어 놓은 숯)을 덮어놓으면 땀부위에 숯이 벌겍게 달아오른다.

- 이때, 갯대장이 입이나 또는 파이프를 이용하여 땀부위에 바람을 불어주게 되면 제품과 땀쇠가 열을 받아 동시에 녹아 구멍이 뚫어진다.

- 갯대장은 구멍이 뚫어지는 순간, 땀부분에 물칠이로 물을 신속히 뿌려야 한다. 너무 과열되면 땀부분이 오히려 더 갈라지거나 녹아버린다.

- 땀한 부분이 매끈하게 되지 않았을 때는 다른 과정에서 원대장이 다시 달구어 망 치로 잘 다듬어 깨끗한 면으로 처리시켜야 한다.

### (7) 담금질

담금질은 가열한 눗쇠의 강약의 질을 잡아 경도를 높여주기 위한 작업이다.

- 제질을 거쳐 원하는 대로 성형이 되면 네땀질이나 우김질할 때보다 낮은 온도로 가열한다.





(위) 깨진 우개리(땀할 부분). (아래) 땀질하기.



- 달구어진 우개리를 갑자기 찬물에 넣어 금속의 인내성을 잡아준다
- 팽가리도 같은 방법으로 성형한다.



가열하기.



찬물에 담금질하기.





찬물에서 꺼내기.

#### (8) 버름질

담금질된 기물은 찬물에 넣는 순간 형태가 일그러지게 되므로 원래의 형태대로 잘 잡아주는 작업을 버름질이라고 한다. 징이나 팽과리 같은 농악기를 만들 때는 이 버름질 과정이 매우 중요하다.

- 찬물에 급냉시켜 틀어진 앞망치는 우개리를 모루 위에 얹어 놓는다.
- 식은 상태에서 주먹망치, 황새망치, 바닥망치, 구머니망치 등을 써서 고르게 버름질한다.
- 다시 뒤집어놓고 바닥이나 모서리 같은 구석진 곳을 망치로 버름질해 완전한 형태를 잡아간다.
- 원대장은 징채로 징을 쳐가며 음색을 들어본다. 위와 같은 과정에서 원대장, 네뿔대장, 안풍구, 밖풍구의 일은 끝난다. 특히, 작업과정중 화덕이 오래 가열되어 표면이 갈라질 수 있으므로 옛날에는 진흙을 발라두

있다고 한다.

#### (9)가질 과정

가질은 완성된 기물의 산화피막을 제거하고 표면의 메자국도 없애  
놋쇠의 잘 본색이 드러나 광이나게끔하는 과정이다. 주물유기 제작의  
가질 작업과 도구, 사용법이 동일하나 방자유기는 큰 기형을 가질할 때  
두사람의 선풍치가 교대로 디딜대를 밟아주고 결망치는 옆에서 계속 칼  
을 갈아준다.

- 가질대에 망치로 머리목을 끼운다.
- 버림질된 기물을 가질대의 머릿목에 끼운다.
- 기물을 머릿목에 끼우고 망치로 살짝 두드려 엄쇠로 고정시킨다.
- 디딜대를 밟아 가질축을 회전시키면서 질나무에 칼대를 대고 기물  
정면의 산화피막을 깎아낸다.
- 측면은 나무도막을 징에 대고 징을 왼손으로 잡고 오른손은 칼을 잡  
아 표면을 깎는다.
- 머리목의 밑에는 넓은 형짚을 달아 가질할 때 떨어지는 놋쇠가루를  
다음에 녹여 쓰기 위해 모두 받아둔다.
- 이때 기형에 따라 뒷면에 메자국을 남기기도 하고 동심원의 무늬를  
넣기도 한다.
- 재를 문힌 결레로 표면을 닦아 메자국을 없애고 광을 낸다
- 안면도 같은 방법으로 깎아낸다.
- 뿔과리는 머리목에 끼우고 깎아낸다.



(위) 망치로 버름질하기. (아래) 음색 들어보기.





가칠대.



머리목 끼우기.





머리목에 기물을 끼우기.



(위) 망치로 기물을 고정 시키기. (아래) 절나무를 고정 시키기.





엄쇠 맞추기(안면 깎기).





피말을 벗기고 상사재기(겉면 깎기).





엄쇠를 고정시키기.



꺾아 내기.



팽과리 가질하기.

#### (10) 기타 방자기법을 이용한 특수한 형태

##### ① 수저

근대까지 사용된 수저의 종류로는 막수저, 중간자, 특간자, 아기수저, 약수저 등이 있으며, 막수저가 대중적으로 가장 많이 쓰였다. 중간자는 막수저에 비해서 쇠를 더 두드려서 약간 단단하게 만들었고, 특간자는 재료를 더 들여 정교하게 만든 특수 주문품이었다고 한다. 이러한 수저의 제작 과정은 다음과 같다.

[도구] : 물돌, 망치, 모루, 깎는 기구 등

[제작 과정]

- 비독을 만든다.

- 숯불에 묻어 잘 달구어낸다.
- 손잡이부터 늘린다.
- 시면(匙面)을 늘린다.
- 우김질을 해서 시면을 오목하게 만든다.
- 찬물에 담가 급냉시킨다.
- 냉각된 상태에서 망치로 두드려서 곱게 베풀준다.
- 표면을 가질해서 형태를 완전하게 잡고 광을 낸다.

## ② 요강 만들기

요강은 현대생활에 쓰지 않지만 기형자체는 방자기법의 특성을 알 수 있는 좋은 전통 공예품이다. 이것도 바둑부터 만들기 시작하며, 우김질 할 때 다른 기물보다 윗부분이 좁게 만들어지기 때문에, 넘질할 때는 제일 안쪽부터 떼어낸다. 닥침질은 생략된다.

[제작 과정]

• 넘질이 끝난 우개리는 그 윗부분인 아가리를 더 오므리기 위해 아가리 전체를 고무 불에 가열한다.

• 준비된 냉각수에 가열한 부분만 급속히 담그면 금속성을 내며, 아가리가 조금씩 오므려 드는데 이를 물조림이라고 한다. 물조림은 우김질이 제대로 되었을 때, 보통 9회(3×3) 정도만 하면 적당한 크기가 나올 수 있다고 한다.

• 물조림이 끝나면, 윗부분인 아가리가 병주둥이처럼 되는데, 이 부분은 협도질로 잘라낸다.

• 요강만드는 제질판에 대고 제질을 한 다음,

• 전체를 잘 가열한다.

- 가열한 요강을 냉각수에 담금질 한다.
- 담금질이 끝난 요강을 다시 버름질하여 완전한 형태로 다듬는다.
- 요강뚜껑은 몸체와 똑같이 제작하는데, 뚜껑의 곡선이 파상문처럼 볼록오목해서 모양잡기가 쉽지 않다.
- 완성된 뚜껑은 중앙에 활비비로 구멍을 뚫고 미리 만들어 놓은 꼭지를 조립한다.

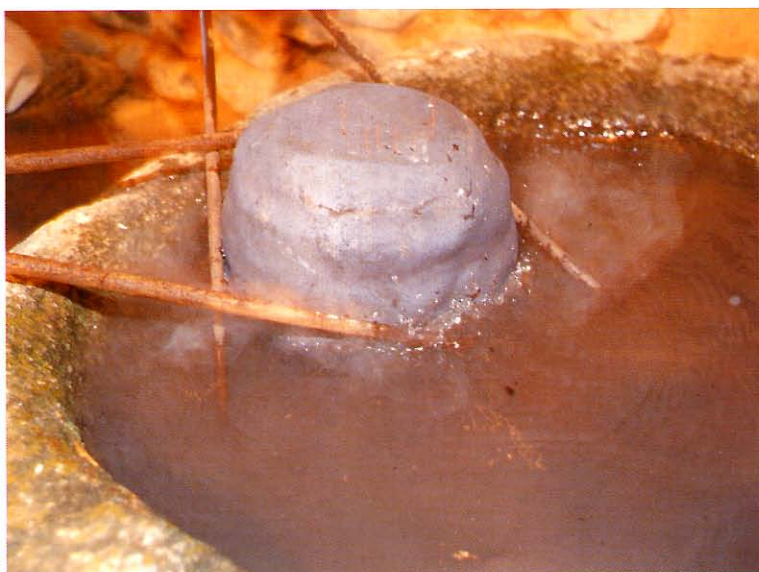


요강우개리 가열하기.





(위) 요강 우개리. (아래) 물조림하기.





제질하기.

## 4 안성 주물유기 김근수 유기장

안성은 조선시대에 서울로 통하는 관문으로 영호남의 문물이 집산되는 교통의 중심지였다. 때문에 조선 3대 시장의 하나였고, 요즘의 공업도시 같은 성격이었다. 안성의 보개면 적재리, 보채리에는 태사혜나 갓, 연죽, 한지를 만드는 공방이 있었고, 『임원십육지』 「예규지」의 <팔역장시>조를 보면, 안성에서 유기를 특산품으로 팔고 있었음을 알 수 있다.

쌀밥을 먹는 서울의 반상가에서는 안성유기를 주문해 썼다고 하여 ‘안성맞춤’이란 말이 오늘날까지 전해져오고 있는데, 그만큼 품질이 우수하고 모양이 아름답고 정교하기 때문이다.

근대까지만 하더라도 혼수품으로 식기, 수저, 세수대야, 요강을 꼭 가져가야 하므로 찾아와 맞추거나, 장인들이 만들어서 장내기를 하였다. 해방 이후에도 집집마다 직경 30cm 크기의 유기합(밥통)을 아랫목에 묻어두고 생활했으나, 연탄에 밀려 번성했던 유기는 제구(祭具)만 남아있을 뿐 식기류를 비롯한 모든 기물들이 생활주변에서 사라지게 되었다.

안성유기의 제작 기법상 특징은 주조에 의한 성형, 즉 주물유기로서 현재 김근수 유기장만이 그 명맥을 유지하고 있다.

## 1. 전승 계보와 경력

근대기에 안성에는 크고 작은 유기제작 공장이 많이 있었는데, 그중에 가장 큰 것이 안성유기제조주식회사였다. 김근수는 20세때 유기회사에 외무사원으로 입사하여 처음으로 유기와 관련을 맺어 공장에서 유기 만드는 기술을 숙련된 장인인 김기준(金基準)으로부터 배웠다.



김근수.

주물유기 제작은 부질간, 가질간, 팡간에서 각각의 공정을 거쳐 비로소 하나의 기물이 완성되는데, 김근수는 처음에 부질간의 일을 배웠다. 점차 가질간 일도 배워서 주물유기 기술자로 성장했다. 이후 중일전쟁이 일어나 유기를 공출하고 유기 제작이 금지되자, 그는 정주 납청, 함양 안의, 순천, 남원 등지를 돌아다니면서 유기에 관한 일을 계속하였다. 해방 후 안성에는 다시 20여 군데나 유기공장이 생겨 유기 제작은 다시 활발해졌다. 이때 김근수는 '정광사'를 설립, 유기를 직접 제작하면서 안성 각지에 있는 유기장인들을 모아 성업하였다.

그러나 6·25후 알루미늄이 나타나 유기업을 축소해 명칭을 안성유기공업사로 바꾸고 지속적으로 유기 제작을 하여 안성유기의 명맥을 이



어 왔다. 이후 유기 수요가 격감하자 규모를 더욱 축소해 풍화유기공업사(豊和鑪器工業社)로 운영하며 유기 제작을 계속하였다.

그는 유기 이외에 도금, 수리 등의 기술을 광범위하게 배워 그 경험으로 안성읍 봉산동에서 유기장인 10여 명을 거느리고 재래식 절반, 기계식 절반으로 유기를 생산하였다. 그동안 여러 차례 전승공예전에 출품, 국무총리상을 받은 것을 비롯하여 입상을 하였고, 1982년 6월에는 중요 무형문화재 제77호 유기장(鑪器匠) 보유자로 인정되었다. 현재 그의 아들인 김수영이 보유자 후보로 전승하고 있다.<sup>24)</sup>

김근수의 대표적인 작품들은 종묘제기, 능제기 같은 제기류와 칠첩반상기, 주전자세트 같은 식기류, 대야나 화로 같은 일상기물, 불구 등 각종 기명들이 있다.

## 2. 주물유기 제작 과정(제기(祭器) 만들기)

주조법으로 유기를 제작하는 과정은 크게 번기만들기와 쇳물붓기가 주 공정인 부질작업과 표면을 깎고 본색을 내는 가질작업으로 나뉘며, 때에 따라 장식 작업이 더해진다.<sup>25)</sup>

---

24) 전수교육 조교 : 金壽榮(1949년생, 김근수의 子)

보유자 후보 : 金壽榮(1949년생, 김근수의 子)

이수자 : 宋熙秀(1995.4.1, 전수장학생으로 교육받음)

宋炳敦(1995.4.1, 전수장학생으로 교육받음)

25) 현재 보유자가 매우 연로한 관계로 부질간 장인이 2명 있는데, 큰 화로나 대야 같은 것은 李能泓(1948年 生)이, 작은 식기류는 金萬洙(1955年 生)가 맡아 제작하고 있다. 또한 장식간의 彫刻匠人으로 金權太(1957年 生)가 기물 위에 길상문을 새기거나 銀象嵌을 넣고 있다.

## 1) 부질간 공정

부질이란 녹인 쇳물을 주형(틀)에 부어 원하는 기물을 만드는 과정을 말하며, 부질하는 곳을 부질간, 부질하는 장인을 부질대장이라고 부른다. 부질간에는 풀무질(풍구)로 바람을 넣어 쇠를 녹이는 화덕이 있다. 화덕은 소탕이라고도 하며, 구조는 공장마다 다소 차이가 있지만 그 원리는 같다.

### (1) 주형(鑄型, 鑄器) 만들기

쇳물이 준비되는 동안 부질대장은 쇳물이 들어가 기물이 될 번기의 형태를 만든다. 이 과정은 먼저 원본(本器, 型)을 향남틀 속에 다져 넣는 흙, 즉 주물사(鑄物沙)인 갯토 만들기과 주형 만들기, 물줄 내기, 그을음 하기 순으로 진행된다. 이때 사용하는 최초의 금속제 또는 목제 원본을 본기, 뽀기라 하고, 그 본기로 만든 기물의 본을 진공상태인 번기(番器)라 하는데, 바로 이곳에 쇳물이 들어가 기물이 되는 것이다. 따라서, 부질 한번에 1개의 제기를 만들며, 계속해서 부질하면 여러 개의 똑같은 제기를 만들 수 있다.

#### ① 갯토 만들기

갯토는 해토라고도 하며, 조수물이 교차될 때 가라앉은 갯벌 흙이다. 이 흙에는 소금기가 있어 점성과 탄력이 좋아 번기를 만드는데 적합한 매몰재이다. 대개 쓰던 흙이 부드러워 계속 사용하나, 뜨거운 용탕을 부으면 말라서 산이 날아가고 간기도 없어져 자주 소금물을 뿌려주면서 작업한다.

• 번기(기물의 원본)를 만들기 위해서 서해안에서 채취한 갯토를 20여 일 동안 햇볕에 말려 건조시킨다.

• 두 손으로 비벼 고른 뒤, 눈금 크기가 사방 2mm 정도의 고운 체로 쳐서 흙이 힘이 있게끔 간수를 뿌린다. 간수가 없을 땐 소금물을 사용한다.

## ② 주형 만들기

• 갯토와 도구들이 있는 작업대를 작업하기 편하게 정돈한 다음, 그 가운데에 등날판(개판)을 놓는다.

• 등날판 위를 솔로 깨끗이 쓸어 낸 후, 중심에 늦쇠로 된 본기를 얹어 놓는다(본기: ㄱ꼴). 본기는 부질장이 미리 제작한 것으로 제기의 완(碗) 모양 몸과 얹어 논 컵모양 굽을 동시에 나란히 놓는 것이다.

• 아래 위가 뚫리고 외벽만 있는 항남들의 아랫 부분인 암틀을 씌워 고정시킨다.

• 송탄주머니를 들고 암틀 속에 있는 본기와 그 주변에 골고루 송탄가루(참숯가루)를 뿌려준다. 송탄가루를 뿌리면 나중에 본기가 쉽게 분리되고, 그을음을 거치면 번기의 외벽이 튼튼해져서 주조할 때 부서지는 일이 없다.

• 갯토를 체로 쳐서 골고루 두텁게 뿌린 후,

• 두 손으로 갯토를 암틀 속에 어느정도 넣는다.

• 갯토방망이와 달구대로 다지고 가장자리는 옆달구대로 다진다.

• 계속해서 갯토를 넣고 똑같은 방법으로 다져 암틀을 모두 채우고,

• 표면을 평평하게 고른다.

• 암틀을 조심스럽게 뒤집는다(본기: U꼴).

• 이때, 갯토와 본기가 잘 분리되도록 본기 주변에 모지레로 물을 묻

힌다.

- 쇳물이 번기(番器)에 쉽게 들어갈 수 있도록 본기(本器)의 가장자리에 초승달 모양의 무집을 붙인다. 이 무집은 결국 기물에 쇳물이 들어가는 주입구가 된다.

- 쇠꼬챙이 모양의 올림대로 본기의 안쪽 기벽을 두드려 본기를 쉽게 드러낼 수 있도록 해둔다.

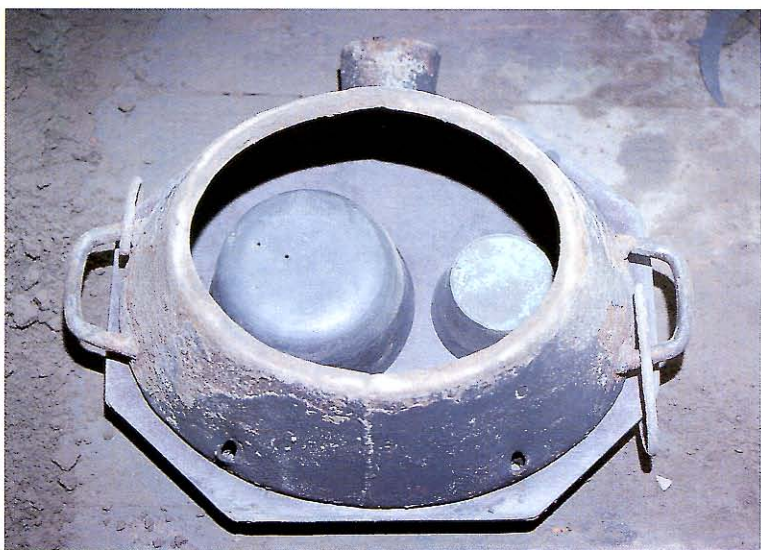


갯토다지기 (달구데).





등날판 위에 본기 놓기.  
(왼쪽: 제기몸체, 오른쪽: 제기굽).



등날판 위에 본기 놓기.



송탄가루 뿌리기.



고운 체로 갯토 뿌리기.





갯토 채우기.



갯토 다지기(옆 달구대).



홑칼로 표면 고르기.





물칠하기.



무집불이기.

㉗ 암틀 완성 상태

- 다시 송탄가루를 살살 뿌려준다.
- 수틀에 물을 묻힌 후 암틀의 흠에 맞추어 썬다. 수틀의 가장자리에는 긴 못이 들성들성 붙어있다.
- 잠금장치인 고리를 걸어 고정시킨다.
- 암틀에 갯토를 넣었던 방법과 수틀에도 똑같이 체로 쳐 놓는다.
- 심지목(core)을 본기 안에 세워놓는다.
- 수틀에 갯토를 채운 후 달구대로 다진다.
- 수틀표면을 표면을 평평하게 다진 후 흙칼(평면방망이)로 고르게 깎아 향남틀의 높이와 똑같이 만든다.

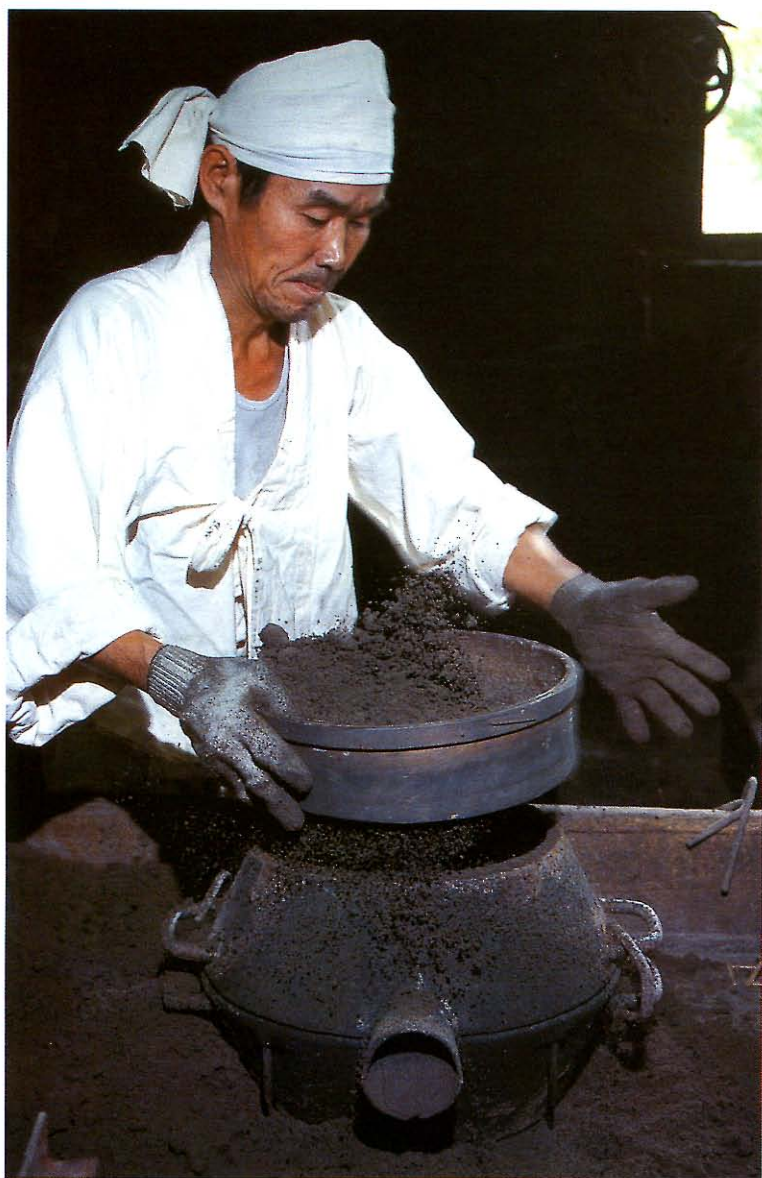


송탄가루 뿌리기.



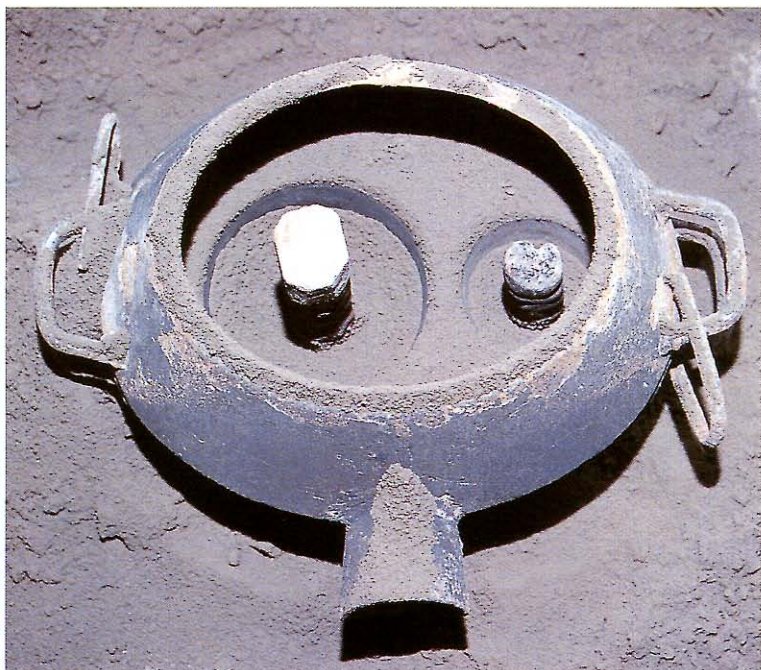
수틀 썬우기.





고운 체로 갯토 뿌리기.





심지목 세우기.

#### ㉔ 수틀 완성 상태

이 작업까지는 향남틀에 갇토가 꽉 채워지고 그 속에 분기가 매몰된 상태이다.

- 향남틀을 뒤집어서
- 암수틀을 분리한다.

#### ㉕ 분기는 수틀에 붙어 있는 상태(本器 : ㄱ꼴)

• 암틀에 생긴 번기 주변에 손가락으로 도랑내듯이 골을 파 물줄을 내고 물을 입힌다.

- 표면에 있는 이물질들 깃털(장닭털)로 제거하고 다듬는다.



암수틀 분리하기.

본기 주변 물칠하기.



물줄내기.







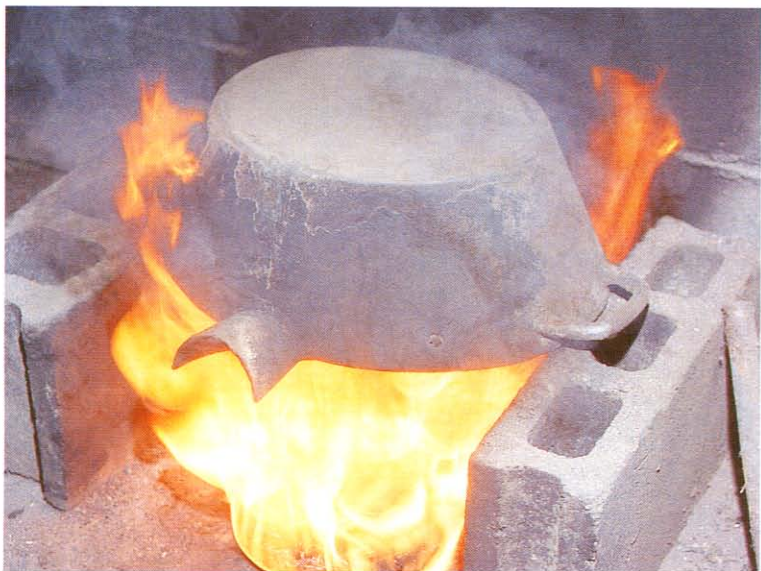
깃털로 다듬기.

### ③ 그을음질하기

그을음질은 씻물이 잘 스며들고 드러난 번기의 외벽이 단단하게끔 가열하는 작업이다.

- 암틀을 작업대 뒤에 설비되어 있는 벽돌로 쌓여진 그을음대에 올려 놓는다.
- 숟가락으로 본기를 친다.
- 수틀에 붙어있는 본기와 무집을 빼낸다. 만일 작은 흠이 있으면 옆의 흠을 침문혀 끼워 넣는다.
- 표면을 숟가락과 깃털로 다듬는다.





(위) 압틀 그을리기. (아래) 숟가락으로 본기를 친다.

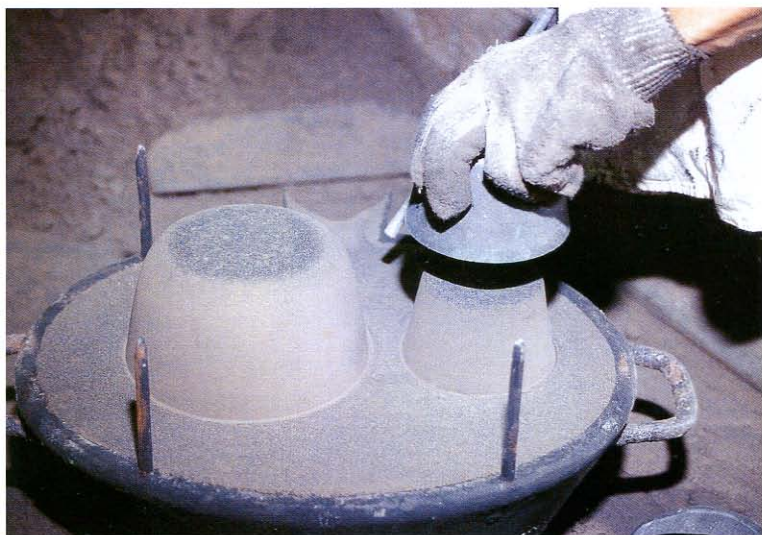


㉓ 본기 제거 상태

- 수틀도 그을음대에 옮겨놓고,
- 관솔방망이(현재는 경유를 쏘)에 불을 붙여
- 얹어 놓여진 상태인 암수틀의 번기 주변에 관솔방망이로 각각 그을음을 입힌다
- 암틀을 들어서 화덕 옆에 비스듬히 세워진 등가래에다 밀착시킨다. 등가래는 췌물을 부을 때 가스가 생기면 튕 우러가 있으므로 벽에 밀착시켜 놓는 판자를 말한다.
- 수틀도 옮겨와서 암틀의 구멍에 맞추어 밀어넣는다.

㉔ 번기 완성 상태

- 꺾쇠로 암수틀이 움직이지 않도록 고정시킨다
- 1m 크기의 버팀목으로 고정시킨다.



본기를 들어낸다.



표면 다듬기.





(위) 암수틀 그을리기. (아래) 암틀에 수틀끼우기.







버팀목으로 고정시킨다.



합금재료 준비하기.



용해시키기.

## (2) 쇳물 붓기

번기를 만드는 동안 미리 화덕을 불을 지펴놓고 재료를 용해시켜 놓아 그을음질이 끝난 번기가 식지 않는 상태에서 쇳물이 주입(鑄入)될 수 있도록 준비해 놓아야 한다.

### ① 합금하기

- 구리 72%와 주석 28%를 저울에 달아 준비한 후 도가니에 넣는다.  
용해
- 재료가 담긴 도가니를 이미 달구어 놓은 화덕 속에 넣는다.
- 계속 풀무질을 해가며 용융상태를 살핀다. 금속에 따라 차이가 있으나 보통 유철인 경우 섭씨 900도 이상에서 끓는다.

### ② 쇳물붓기

- 끓고 있는 흑연도가니를 화구(火口)로부터 도가니집게로 들어올려
- 부지래로 불순물을 제거한 후
- 이 용탕을 이미 완성된 암수틀의 주입구인 부집(물줄)에 서서히 흘려 보내면, 진공상태인 번기 자리가 쇳물로 채워진다.

주의할 점은 용탕이 너무 끓으면 기포가 생길 수 있고 번기가 식어 있으면 쇳물이 들어가다 식으므로 온도를 잘 맞추어야 한다.

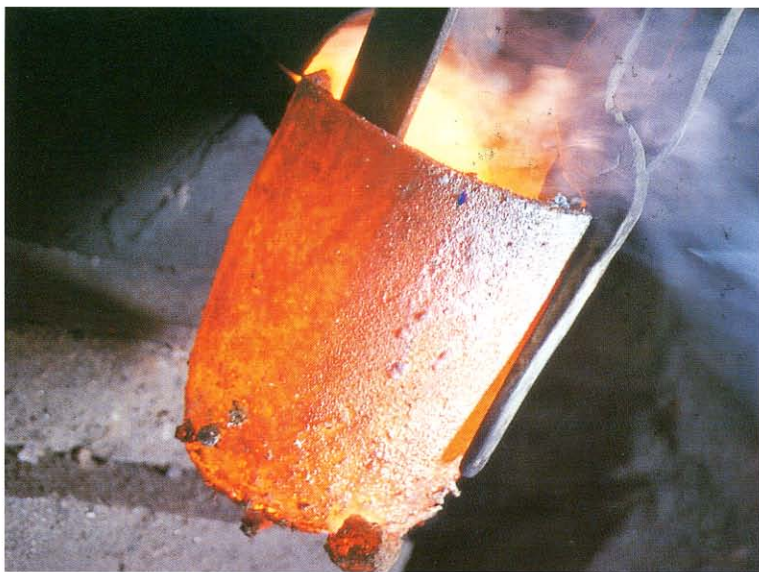
- 들어간 용탕이 완전히 식으면
- 향남틀을 해체하여 기물(제기)을 빼낸다.
- 기물에 붙어있는 물줄을 손가락으로 쳐서 제거하면 제기의 완형과 굵이 만들어지는 것이다.





도가니 들어내기.





(위) 주형에 쇠물붓기. (아래) 향납틀 해체하기.





기물을 빼내기.



물줄 자르기.

## 2) 가질간 공정

가질이란 부질하여 만들어진 기물의 표면을 깎고 다듬어 유기본색을 내주는 것을 말하며, 가질하는 곳을 가질간, 가질장인을 가질대장이라 부른다. 수동식 선반틀인 가질대는 발디디개를 밟아가며 회전축을 돌려 눈으로 보면서 천천히 표면의 흠집을 깎아내어 기계보다 감각적이다. 회전축에 머리목을 끼워 주물을 움직이지 못하게 하는 장부가 있어 주물의 크기에 맞는 머리목을 고정시킨 후, 주물을 끼워 질나무를 지렛대 삼아 가질 칼로 표면을 다듬어 완성품으로 만들어내는 것이다.

가질하면서 생긴 낫쇠찌꺼기는 녹여서 다시 쓰는데 그 속에 포함된 미세량의 아연은 먼저 녹는 것이라 많이 날아간 상태이다.

- 주조된 기물의 표면을 깎기 위해 장부에 기물의 크기가 맞는 암머리목을 끼우고

- 여기에 기물을 끼워 망치로 살살 쳐서 고정시킨다.

- 긴 'ㄴ'자 모양(한쪽이 터진 활모양)의 질나무를 가질대에 가로로 걸쳐놓고

- 질나무에 듬성듬성 박혀 있는 못을 알맞는 각도에 맞추어 가질대의 오른쪽에 있는 나무판의 구멍에 끼워 질나무를 고정시킨다. 질나무는 작업이 점점 세밀해지면서 구멍을 안쪽으로 맞추어가게 된다.

- 물땀이로 물통의 물을 짖어 기물에 물칠을 한다.

- 질나무에 초벌깎기인 목칼을 대고 주조시 기물 표면에 생긴 검은 산화피막을 깎아낸다. (초벌깎기 단계)



- 기물 표면을 좀더 부드럽게 깎기 위해 칼끝이 평탄하고 세밀한 평칼로 본색이 나올 때까지 다듬는다.
- 머리목에서 기물을 빼낸다.
- 암머리목을 장부로부터 빼내고, 숫머리목을 끼운다.
- 숫머리목에 기물을 끼우고 똑같은 방법으로 내면을 깎아낸다.
- 이때 제구나 불기(佛器)처럼 높은 굽이 달린 기물은 따로 만든 굽을 끼워 땀하기 위해서 기물 바닥 부분에 굽 두께만큼의 홈(圓)을 파내야 한다(완성 단계).



머리목 끼우기.





표면 깎기.



본색 내기.

### 3) 장식간 공정

장식간에서는 화로를 비롯한 기타 기물의 손잡이를 붙이거나 뚜껑의 꼭지를 붙이는 작업을 한다. 조각장식이 필요한 경우에는 주물을 뜰 때 부터 본체에 조각을 해서 장식간에서 다듬기만 하는 경우도 있다.

또한 기물 전체에 도금을 하거나 은입사, 길상문양을 조각하는 곳으로 별도의 조각장인이 있어 문양을 새긴다(조이질).

#### ① 굽붙이기

- 가질이 끝난 제기의 굽을 붙이기 위해 본체와 굽의 가운데에 활비비로 구멍을 뚫는다. 요즘은 드릴(Drill)을 사용한다.

- 미리 만들어놓은 같은 재질의 못(직경 7mm, 길이 10mm)을 끼운 후 본체와 굽의 구멍에 끼운 후

- 살짝 드러나 있는 못머리를 망치질해서 'I'자 형으로 만들어 빠지지 않게 한다. 서양의 리벳팅 기법과 같은 방식이다.

#### ② 광내기

- 유기가 완성되면 장식간의 한 옆에 있는 광간에서 쇠기름에 곱게 빻은 기와가루를 혼합하여 형겅에 묻혀 가질틀에 대고 돌려 소박하고 은은한 유기본색의 광을 낸다(제기 완성).

#### ③ 조각하기

- 궁중에서 썼던 십모화로(十角火爐) 같은 기물은 각종 조각정을 망치로 때려가며 어자문(魚子文)같은 바탕무늬나 '수복강령(壽福康寧)' 같은 길상문구를 조각한다.



구멍 뚫기.





굽불이기(못 고정).





(위) 광내기. (아래)장식하기.



## 5 보성 반방자 유기 한상춘 유기장

전남 순천지역은 곡창지대여서 농산물이 풍부해 예로부터 부유층이 많았다. 이 부유층들은 쌀이 주식이어서 유기를 식기로 사용했으므로 순천의 금곡동·옥천동에서는 유기 제작업이 크게 성행했었고, 근처의 낙성에서도 방자유기와 주물유기 모두를 제작하였다.

낙성과 보성의 유기는 조선후기에 형성된 징광문화와 관련이 있다. 징광문화란 징광리에서 2km 들어간 곳에 있었던 징광사(現 寺址)를 중심으로 한 불교문화에서 출발한 것이다. 즉, 17세기에 백암성총이 침체된 불교를 부흥시키면서 사내(寺內)에서 불경을 간행할 때, 별교에서 생산한 질 좋은 한지를 썼는데, 1950년대 말까지도 별교 일대가 종이 생산지였다고 한다. 책의 간행 때문에 승려들과 사람들이 모여들었고, 결국 유기, 옹기, 식기가 필요했을 뿐 아니라 장삼에 들이는 쪽물과 노동자가 입는 감물, 붓, 차(茶)도 번성하게 되었다. 또한 약기류인 징, 팽과리도 징광리에서 생산하게 되었고, 오늘날까지 이같은 공예 기술이 전해오고

있다.

해방 이후 일시적으로 유행했던 유기의 부흥과 함께 순천유기도 제작이 활발했으나, 이내 수그러들고 현재는 겨우 명맥만 유지하고 있다. 특히 부유한 지역인 순천에서는 연엽형식기는 모양이 안 좋다 하여 주로 멋스런 궁구름옥성기를 사용하였다. 궁구름옥성기란 궁구름대를 이용해 반방자 기법으로 만든 옥식기로서 상질의 놋쇠인 상쇠로 제작한 것이다. 고 윤재덕에 의하면, 반방자 유기는 전북 임실과 남원, 전주, 정읍 등지에서 만들었으나, 순천지방에만 남아 있다고 한다. 이 기법으로는 주로 곡선미가 필요한 옥식기(玉食器)나 불기(佛器), 제기 같은 작은 기물들을 만들며, 현재는 한상춘 기능 보유자가 이 기법을 전승하고 있다.

## 1. 전승 계보와 경력

반방자를 만드는 사람은 1983년 중요무형문화재 제77호 유기장 보유자로 인정되었던 윤재덕(尹在德)뿐이었으나, 현재는 그의 제자 한상춘(韓相椿)에 의해 명맥을 잇고 있다. 윤재덕은 본래 전북 임실군 성수면 오봉리에서 유기를 만들었던 사람으로 중년 시절에 순천으로 이사를 와서 순천식 옥성기를 제작하였다. 순천에서는 윤재덕 이외에 정종형(鄭宗瑩)이 17세 때부터 순천지방에 전래되어 온 궁구름옥성기를 만들고 있어서, 윤재덕은 한때 그의 공장에 가서 일하기도 하였다. 윤재덕은 유기 제작을 중단했다가 1978년 6월에 순천 매곡동에서 다시 유기생산을 하였다.

한상춘은 33세 때인 1979년, 윤재덕의 유기공방에 입문(33세)해서

1983년에 방자식기(오첩반상기)로 전통공예대전에 문공부장관상을 받고, 1985년에는 커다란 곱돌궁구름대를 직접 제작해서 이를 이용한 방자대향합으로 문예진흥원장상을 받았다. 1983년 6월 1일에 윤재덕이 김근수, 이봉주와 함께 제77호 유기장으로 인정받자, 한상춘은 1990년에 반방자 기법의 전수 조교가 되었다. 1983년 8월에 공해 문제로 윤재덕과 한상춘은 순천에서 유기 고장인 징광리로 이주하여, 유기 생산을 하었는데, 윤재덕이 작고하자 1997년에 기능 보유자로 승격되었다. 현재 그는 윤재덕과 함께 일했던 그 작업장에서 '징광유기제작소'를 운영하며, 옛 도구들을 이용해 유기를 제작하고 있다. 그는 스승 윤재덕에게 “놋그릇은 기술이냐?”고 물으니, 윤재덕은 “놋그릇은 사람이 만드는 것이 아니라 연장이 만드는 것이다. 연장부터 만들고 그 연장으로 놋그릇을 만든다.”고 하면서 ‘1연장 2재주’를 가르쳤다고 한다.

그가 만드는 반방자유기의 종류는 주로 반상기와 다기, 제기인데, 풍성한 곡선과 높은 굽이 특징이어서 연엽식기, 합식기보다 훨씬 여성적인 분위기가 감돈다. 한상춘의 전언에 의하면, 예전에 순천에서는 주물로 연엽식기를 조금 두껍게 만든 다음 궁구름대를 이용해 형태를 잡아 궁구름옥성기를 만들었다고 하며, 연엽식기류는 일반사람들이 사용했고 옥성기는 부유층이, 합식기는 모양 좋아하는 층이 사용했다고 한다. 또한 굽이 없는 것은 옥식기(오목식기)라 하고 굽이 있는 것은 옥바리식기라 하며, 순천에서 만든다. 이 옥바리식기는 옛부터 있었던 것을 재현한 것으로, 만들 때 외형선을 오므리니까 그릇이 작아지므로 굽을 붙여 크게 보이게 한 것이다.

한상춘이 만드는 반방자유기는 제작상 주물사로 산토(山土)를 쓰는 것과 외형선 잡는 법이 큰 특징이다. 안성을 비롯한 다른 지방에서는 갓



토를 쓰는데, 남쪽은 갯토 대신 산토에 소금물 성분을 첨가해 쓴다. 그 이유는 산토는 마사토 종류로 점성이 강하고 뭉쳤다 흩어지기를 잘해서 내화벽이 강하게 형성되므로 주조를 얇게 해도 실패율이 적기 때문에 그릇을 얇게 만들 수 있다. 맞춤형 안성유기는 두터워 보온성이 좋은데 비해, 이쪽 그릇은 산토를 써서 주조한 다음 많이 깎아내었기 때문에 너무 얇아 날라가는 느낌이라고 한다. 궁구름옥성기의 또 하나의 특징은 변질도 안 되며, 3년을 써야 사람 손에 의해서 본색이 나타난다. 먼저 연엽식기를 만들지 않고 바둑부터 두드려 만드는 경우에는 그릇의 외형선을 먼저 바둑을 연엽형으로 만든 후, 잔망치질과 궁구름을 하고 열풀림을 해서 그릇 모양을 잡아간다. 무조건 처음부터 곡선으로 늘려가면 선이 퍼져 버리므로 두툼하게 남겨두면서 제작해야 한다. 재료도 통쇠를 쓰지 않고 상질의 쇠인 방자쇠를 썼는데, 예전에는 이를 두고 ‘방자’라 했지 두드려서 만드는 기법을 ‘방자’라 하지 않았다고 한다. 이 방자쇠는 소리가 맑은 것이 특징이어서 이곳에서는 소의 풍경도 많이 제작했는데 부유한 집안에서는 소에 2~3개의 풍경을 달아주었다고 한다.

## 2. 반방자유기 제작 과정(옥식기 만들기)

반방자유기를 제작하는 과정은 주조로 연엽식기 만들기 또는 바둑만들기, 궁구름하기, 가질하기의 순으로 진행된다. 원래 연엽식기를 주조해서 끝만 오므리는 방법이 있으나, 여기서는 바둑을 만들어 처음부터 늘이는 방법으로 식기를 만들기도 한다. 즉, 주조한 바둑괴를 방자기법으로 늘인 후 궁구름대를 이용해서 요즘의 압연방식(Press)처럼 형태를

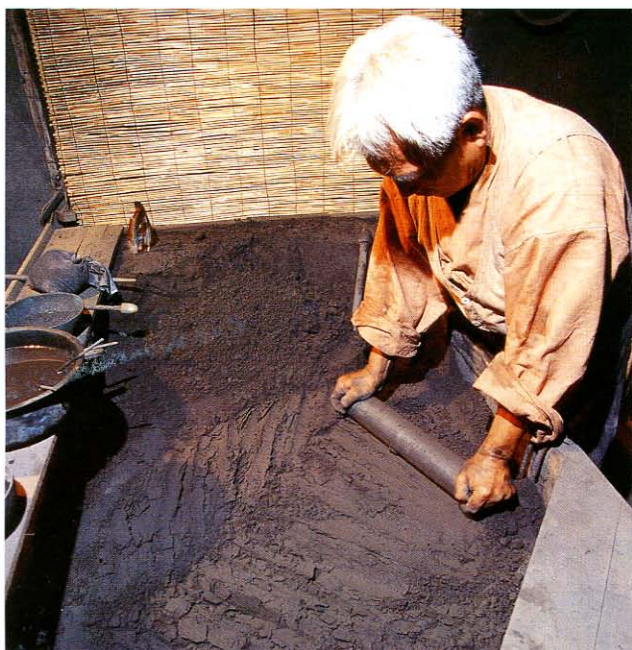
잡아 가질해서 광을 내는 과정이다. 주물사는 원래 산토를 썼으나, 현재 산토를 채취하기 힘들어 갯토를 사용한다.

### 1) 부질간 공정

이 과정은 주물유기의 주조 과정과 완전히 같고, 바둑모양은 방자유기의 바둑과 같기 때문에 방자유기 제작 기법처럼 물판에 부어서 바둑을 만들기도 한다. 작업과정은 물판에 부어 만드는 방법이 쉬우나, 중량이 똑같은 그릇들을 만들어야 하므로 주조기법으로 미리 여러 개를 만들어 성형한다.



갯토 만들기.



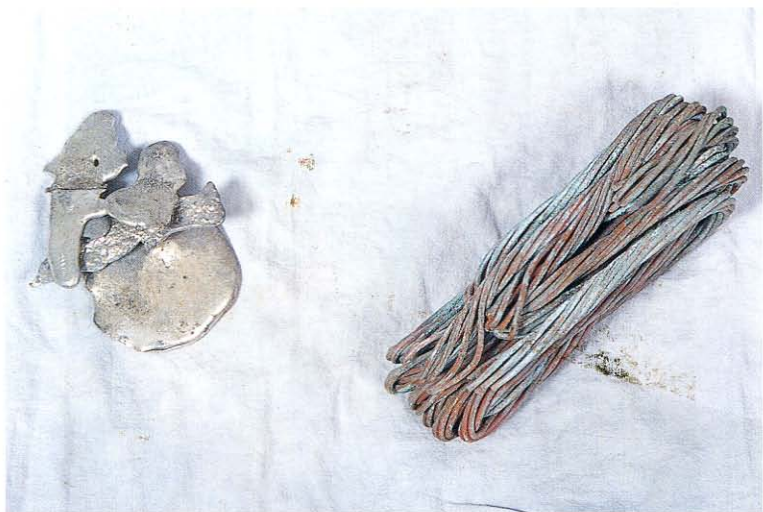
갯토 고르기.

### (1) 갯토 만들기

- 갯토를 펴놓고 손으로 잘 고른 다음 소금물을 골고루 뿌려 말린다.

### (2) 합금 하기

- 구리 16근에 주석 4.5근을 저울에 달아
- 양이 적으므로 한꺼번에 도가니에 넣고
- 도가니를 미리 가열된 소탕에 넣는다.
- 화구에 도가니를 하나 덮어 열이 새지 않도록 한다.
- 풀무꾼은 계속 풀무질을 하며 화력을 높인다.



(위) 합금재료 준비(주석, 동). (아래) 재료의 비율 맞추기.





### (3) 바둑 만들기

- 부질 작업대를 깨끗이 정돈한 다음 가운데에 등날판을 놓는다.
- 등날판 위에 방자유기 물판보다 훨씬 작고 납작한 바둑 원형이 3개 연결된 (♣)모양의 본기를 놓는다. 이 본기는 앞뒤가 같다.
- 송탄가루를 본기 위에 골고루 뿌려준다.
- 향남틀의 암틀에 물을 뿌린 후
- 본기 위에 씌운다.
- 암틀 속에 갯토를 체로 치며 골고루 뿌려준다.
- 두 손으로 갯토를 퍼 넣은 뒤
- 갯토방망이로 다져 주물사를 견고하게 한다.
- 암틀 속에 갯토를 가득 넣고 달구대로 다진 후
- 표면을 흑칼로 평평하게 깎는다.
- 암틀을 뒤집는다.
- 솔로 표면을 다듬는다.
- 형짚으로 본기 표면을 닦는다.
- 손가락으로 본기와 암틀의 주입구까지 연결되게 물줄을 낸다.
- 본기 주변에 모지래로 물칠을 한다.
- 암틀과 수틀이 쉽게 분리되도록 송탄가루를 뿌린다.
- 수틀의 안쪽에 물을 묻히고
- 암틀 위에 올린다.
- ‘ㄱ’ 형 고리로 암수틀을 고정시킨다.
- 갯토를 체로 쳐서 뿌려준다.
- 갯토를 많이 넣고 갯토방망이와 달구대로 다진다.
- 암틀처럼 흑칼로 표면을 다듬는다.

- 주변을 정리하고
- 수틀을 암틀로부터 분리한다.
- 무집을 붙인다. 무집을 쓰지 않고 손가락으로 살짝 파서 만들 수도 있다.

- 무집과 본기를 빼낸다.
- 수틀에 손가락으로 물줄을 내고,
- 모지래로 물칠을 한다.
- 깃털로 암수틀의 표면을 정리한다.
- 암수틀을 차례로 그을음대로 옮긴다.
- 관솔방망이로 불을 붙여 번기 주변에 단단하도록 그을음을 입힌다.
- 암틀을 등가래에 밀착시켜 놓고
- 수틀을 암틀에 밀어 넣는다.
- 도가니집게로 도가니를 잡고 화덕에서 들어낸다.

부질하는 사이에 미리 도가니 속의 용해상태를 봐두어 용탕과 주형의 온도가서로 적합하도록 하여야 한다.

- 도가니 속에 톱밥을 한 주먹 뿌린 후, 튀어 올랐던 불꽃이 가라앉으면 부지래로 표면의 불순물을 제거한다.

- 주형에 쇳물의 양을 고르게 재빨리 붓는다.
- 주구의 빨간 쇳물이 검게 되면 주형을 부질 작업대에 올려놓는다.
- 1분 정도 있다가 암수틀을 분리하여
- 갯토를 해체하고 바둑을 꺼낸다.
- 서로 물줄로 연결되어 있는 바둑들을 잘라내어 날개로 만든다.



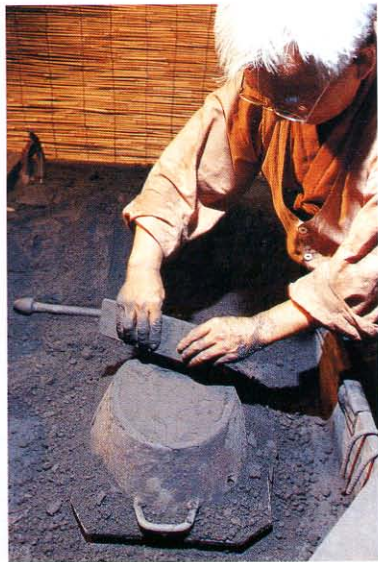
등날판에 본기 놓기.



고운체로 갯토 뿌리기.



갯토 다지기.



표면 고르기.





암틀을 뒤집는다.



수틀을 올리고 송탄가루 뿌리기.



고운 체로 갯토 뿌리기.



흙칼로 표면 고르기.





표면 다듬기.



본기 주변에 물칠하기.



본기 들어내기.



암수를 그을리기.



쇳물 붓기.



암수틀을 해체하여  
기물을 빼낸다.



완성된 바둑과 화덕.



## 2) 궁구름 공정

주조에 의해 만들어진 바둑을 방자기법을 써서 그릇으로 만드는 성형 과정이다.

대개는 소형 식기류인 기물의 끝 부분을 오목하게 만들기 위해 먼저 불에 달구어 집게로 왼손에 잡고 오목한 곱돌에 대고 오른손으로 궁구름대를 잡고 작두질하듯 자꾸 짓이기면 끝이 오목하게 되는데, 불에 달구어 가며 다섯 번 이상 반복하여 오목한 식기를 만들어 내는 과정이다. 작업 순서는 바둑을 늘여 그릇 모양으로 오므리기와 궁구름판으로 성형하기, 궁구름질로 모양잡기 순으로 진행된다.

### (1) 바둑 늘이기

• 네뿔질간의 화덕은 주조소탕과 달리 아궁이 구조이며, 2개의 철근을 놓고 그 위에 그릇들을 올려 가열한다. 먼저 화덕에 잘게 쪼갠 장작을 넣고 불을 피운 다음, 숯을 넣어 화력을 높인다. 풀무꾼은 쉬지 않고 불꽃을 보아가며 풀무질한다.

- 바둑을 화덕에 넣고 가열한다.
- 빨강게 가열된 바둑을 왼손에 든 네뿔도리미로 집어 꺼낸다.
- 화덕 앞의 모루쇠 위에 올려놓고,
- 오른손으로 망치를 들고 가운데부터 두드리며 늘여간다.
- 바둑을 불에 달군 뒤 망치로 늘여가는 과정을 30여 분간 반복한다. 그 사이 사이에 집게와 손에 물을 묻혀 식혀가면서 진행한다.

• 5침이든 7침이든 똑같은 그릇이 여러 개이므로 한꺼번에 여러 개씩 같이 한다. 하나씩 하면 그릇의 크기가 달라질 수 있으므로 그릇을 달구





궁구름 옥성기 제작 공방 내부.

면서 굽기를 가늠하여 망치질 한다.

- 네뿔질을 하는 동안 평면에서 점차 낮은 반구(半球)형으로 변해간다.

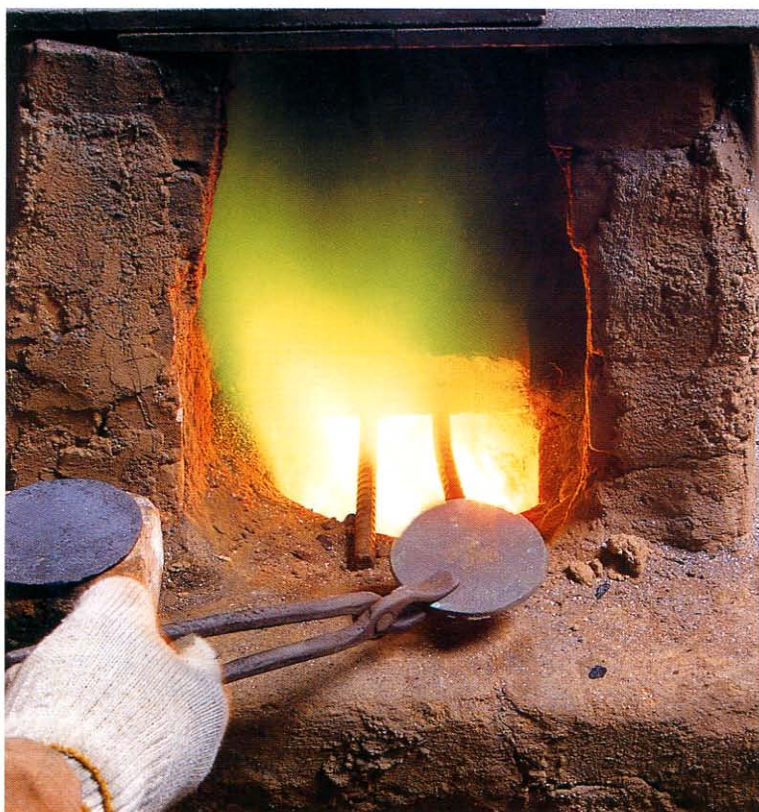


그릇 본체의 단계별 변화 과정(바둑부터 그릇까지).



그릇 뚜껑의 단계별 변화 과정 (바둑부터 뚜껑까지).



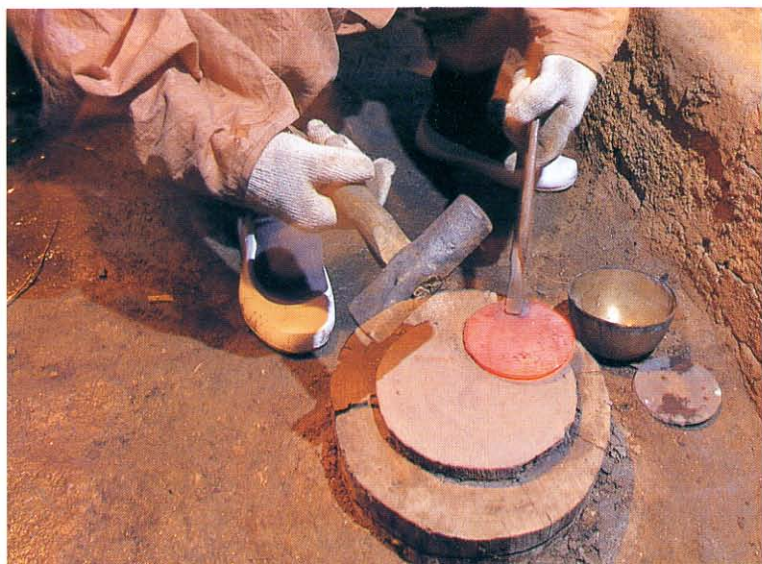


바둑을 가열하기.

## (2) 성형하기

• 낮은 반구형의 기물을 가열하여 궁구름판에 있는 오목꼴에 대고 망치로 두드려형태를 잡아간다. 이 궁구름판은 곱돌로도 만드는데, 현재는 가로 100cm, 세로 50cm, 높이 50cm 크기의 화강암 1매에 크기와 깊이가 각각 다른 다양한 오목꼴들이 파여져 있다.

• 같은 동작을 반복하면서 넓은 U 자 형의 그릇으로 만들어 간다.



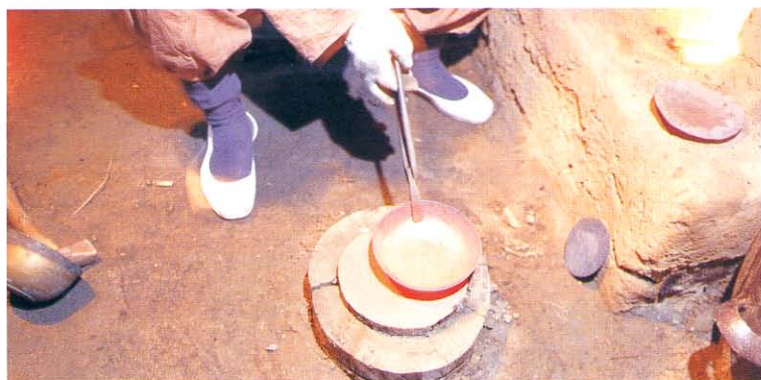
(위) 가열된 바둑을 가장자리부터 두드린다. (아래) 가열하기.



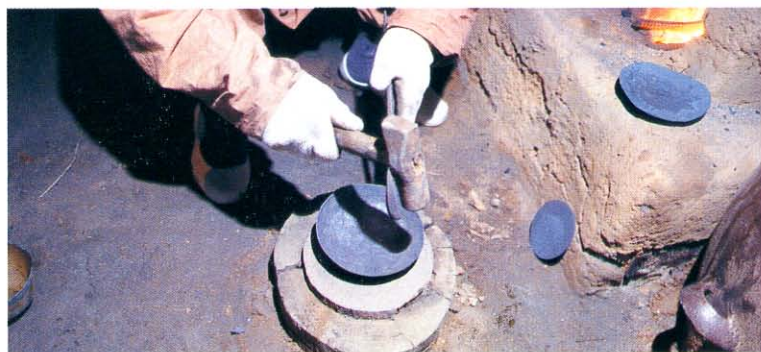




망치질하기.



바둑 늘이기.



그릇모양 만들기.



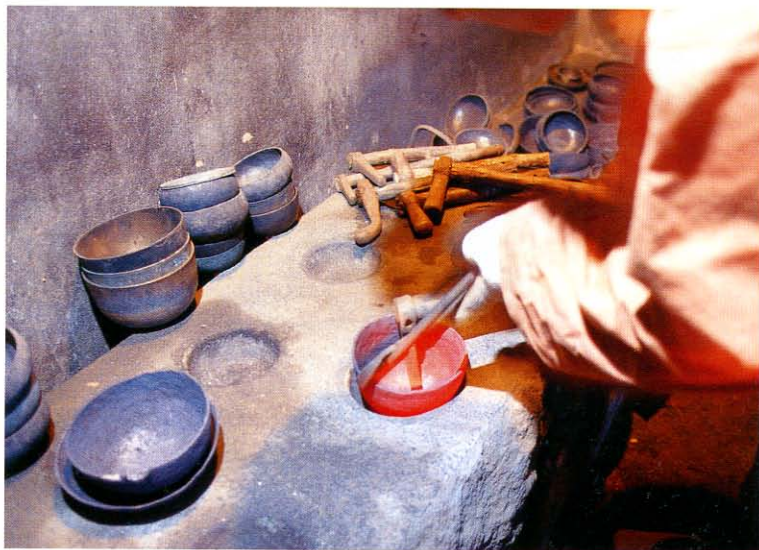
(위) 궁구름틀과 각종 망치. (아래) 오목꼴에 대고 형태 잡기.







오목꼴에 대고 형태 잡기(깊게 다듬는다).



오목한 형태로 다듬기(그릇을 포개어 원형 잡기).

### (3) 궁구름질하기

- 그릇 모양으로 성형된 것을 가열하여 집게로 궁구름판에 갖다놓고,
- 집게로 그릇을 잡고 오목꼴에 대고 오른손으로 강철로 된 긴 ㄱ 모양의 궁구름대를 짓이기듯이 눌러서 형태를 잡아간다. 결국 이 과정은 둥글거나 긴 모루쇠 위에 그릇을 올려놓고 망치로 두드리며 형태를 잡아가는 단조기법을 거꾸로 하는 것과 같은 이치이다.

- 구연부를 오므려야 하므로 계속 가열하면서 궁구름질을 5차례 이상 반복한다.



궁구름대.





그릇 음색 들어보기.

#### (4) 형태보기

● 형태가 잘 잡혔는지 점검해 보기 위해 그릇끼리 대어 보는 것이다. 정면의 원이 궁구름 과정에서 부정형으로 만들어졌는지를 살펴본다.

● 뺄어떨어진 부분을 다듬기 위해 가열한 그릇 위에 이미 완성된 그릇을 올려 겹쳐본다. 이 때, 윗 그릇의 복부 선과 아래 그릇(작업중)의 구연부가 서로 꼭 맞아야 틈새가 없게 된다. 작은 그릇은 5~6번 반복하고, 큰 그릇은 수없이 반복한다.

#### (5) 담금질하기

● 형태가 잡혀진 그릇을 가열하여 빨간 상태에서

● 갑자기 물에 넣어 냉각시킨다. 가열이 잘된 것은 일순간 '챙' 소리가 크게 나지만 온도가 낮았을 때는 그릇이 깨진다.

● 망치로 그릇을 가만히 두드려 맑은 소리를 들어본다.

### 3) 가질간 · 광내기 공정

이 과정은 성형된 그릇의 산화피막을 벗겨내고 늦쇠 본연의 색이 드러나게 하는 가질과 뚜껑꼭지를 조립한 후 광을 내는 광내기 순으로 진행된다.

굽은 가질 전에 먼저 붙이기도 하고 가질 후에 붙이기도 한다고 한다. 한상춘은 가질 전에 붙이는데, 그 이유는 그릇 본체와 굽이 결합된 상태에서 가질하면 마치 몸체에서 굽이 나온 것처럼 자연스럽기 때문이라 한다. 굽 붙이는 방법은 뚜껑의 꼭지 붙이는 방법과 같다.

### (1) 가질하기

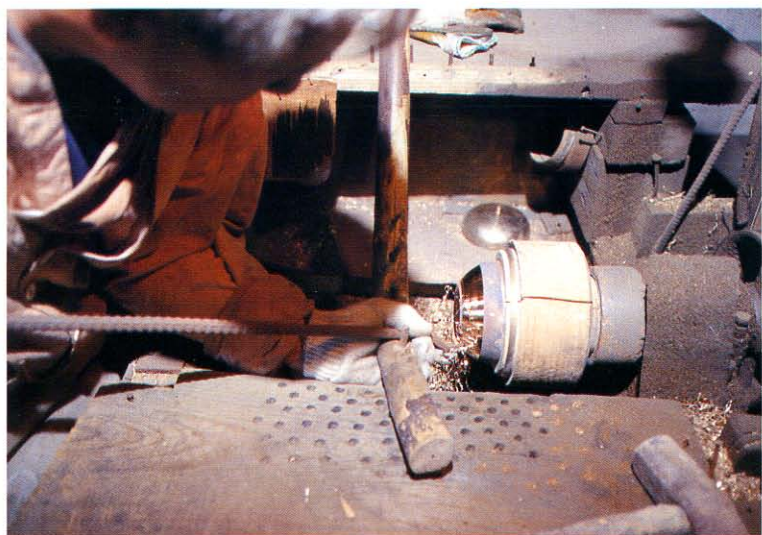
- 가질대에 걸쭉기용 숯머리목을 끼운 후
- 궁구름대로 성형한 그릇을 망치로 살살 쳐가며, 고정시킨다.
- 질나무를 가질대에 걸쳐놓고
- 발디디개를 밟아 가질들을 회전시켜 초벌깎이칼로 시켜면 산화피막을 벗겨낸다.
- 중칼과 평칼로 계속 다듬는다.
- 머리목에서 그릇을 빼낸다,
- 숯머리목을 빼고 안깎기용 머리목을 끼운다. 작은 종지같은 그릇은 암수머리목 구별없이 하나로 깎는다.
- 그릇을 끼우고
- 그릇의 안면을 초벌깎기 칼로 깎아낸다.
- 중칼, 평칼을 써서 본색이 나올 때까지 깎아낸다(그릇 완성 단계).
- 반상기는 작은 그릇이라도 반드시 뚜껑이 있으므로 같은 방법으로 뚜껑도 깎아낸다. 뚜껑은 작아 머리목을 가리지 않고 깎아낸다.
- 뚜껑의 정가운데를 할비비로 구멍을 뚫은 후
- 미리 만들어놓은 그릇의 손잡이를 끼운다.
- 뚜껑의 안쪽에서 망치질로 다듬는다(뚜껑 완성 단계).

### (2) 광내기

- 가질이 끝나면 광간(光間)에서 광을 내어 궁구름옥성기를 완성한다.



가질하기(표면깎기).



본색내기.



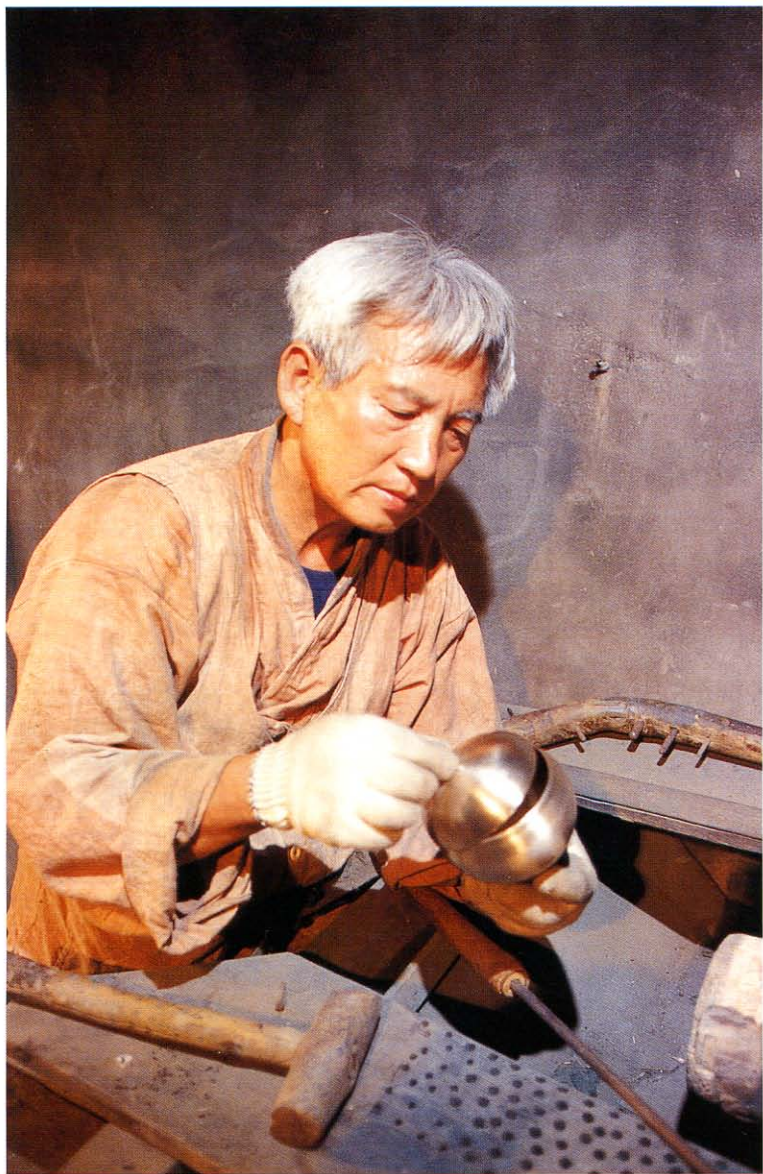


뚜껑깎기.



활비비로 구멍뚫기.





완성된 그릇을 뚜껑과 맞추어 보기.

〈표1〉『천공개물(天工開物)』에 보이는 유기의 합금재료

종류	내용
銅	<p>凡銅供世用, 出山與出爐, 止有赤銅。以爐甘石或倭鉛和, 轉色爲黃銅; 以砒霜等藥製煉爲白銅; 礬, 硝等藥製爲青銅; 廣錫和爲響銅; 倭鉛和寫(瀉)爲鑄銅。初質則一味紅銅而已。</p> <p>凡銅坑所在有之。『山海經』言, 出銅之山四百三十七, 或有所考據也。今中國供用者, 西自四川, 貴州爲最盛; 東南間自海舶來; 湖廣武昌, 江西廣信皆饒洞穴, 其衡, 瑞等郡, 出最下品, 曰蒙山銅者, 或入冶鑄混入, 不堪升煉成堅質也。</p> <p>凡出銅山夾土帶石, 穴鑿數丈得之, 仍有礦包其外, 礦狀如薑石, 而有銅星, 亦名銅璞, 煎煉仍有銅流出, 不似銀礦之爲棄物。凡銅砂, 在礦內形狀不一, 或大或小, 或光或暗, 或如鎗石, 或如薑鐵, 淘洗去土滓, 然後入爐煎煉, 其熏蒸旁溢者, 爲自然銅, 亦曰石髓鉛。凡銅質有數種: 有全體皆銅, 不夾鉛, 銀者, 洪爐單煉而成。有與鉛同體者, 其煎煉爐法, 旁通高低二孔, 鉛質先化從上孔流出, 銅質後化從下孔流出。東夷銅又有托體銀礦內者, 入爐煉時, 鉛結於面, 銅沉於下。商舶漂入中國, 名曰日本銅, 其形爲方長板條。郡人得之, 有以爐再煉, 取出零銀, 然後寫(瀉)成薄餅, 如川銅一樣化賣者。</p> <p>凡紅銅升黃色爲錘鍛用者, 用自風煤炭(此煤碎如粉, 泥糊作餅, 不用鼓豐, 通紅則自晝達夜。江西則產袁郡及新喻邑)百斤, 灼於爐內; 以泥瓦罐載銅十斤, 繼入爐甘石六斤, 坐於爐內, 自然溶化。後人因爐甘石烟飛損, 改用倭鉛, 每紅銅六斤, 入倭鉛四斤, 先後入罐溶化。冷定取出, 卽成黃銅, 唯人造。凡用銅造響器, 用出山廣錫無鉛氣者入內。鉦(今名鑼), (今名銅鼓)之類, 皆紅銅八斤, 入廣錫二斤; 鍤, 鉞, 銅與錫更加精煉。凡鑄器, 低者紅銅, 倭鉛均平分兩, 甚至鉛六銅四; 高者名三火黃銅, 四火熟銅, 則銅七而鉛三也。</p> <p>凡造低偽銀者, 唯本紅銅可入, 一受倭鉛, 砒, 礬等氣, 則永不和合。然銅入銀內, 使白質頓成紅色, 洪爐再鼓, 則清濁浮立分, 至於淨盡云。</p>
錫	<p>凡錫, 中國偏出西南郡邑, 東北寡生。古書名錫爲「賀」者, 以臨賀郡產錫最盛而得名也。今衣被天下者, 獨廣西南丹, 河池二州居其十八, 衡·永則次之。大理·楚雄卽產錫甚盛, 道遠難致也。</p> <p>凡錫有山錫·水錫兩種, 山錫中又有錫瓜·錫砂兩種。錫瓜塊大如小瓠, 錫砂如豆粒, 皆穴土不甚深而得之。間或土中生脈充, 致山土自頽, 恣人拾取者。水錫衡·永出溪中, 廣西則出南丹州河內。其質黑色, 粉碎如重羅麵。南丹河出</p>



錫	<p>者，居民旬前從南淘至北，旬後又從北淘至南，愈經淘取，其砂日長，百年不竭，但一日功榮，淘取煎煉，不過一斤，會計爐炭資本，所獲不多也。南丹山錫出山之陰，其方無水淘洗，則接連百竹爲，從山陽水淘洗土滓，然後入爐。</p> <p>凡煉煎易用洪爐，入砂數百斤，叢架木炭亦數百斤，鼓鞴熔化，火力已到，砂不即熔，用鉛少許勾引，方始沛然流注。或有用人家炒錫剩灰勾引者，其爐底炭末，瓷灰鋪作平池，旁安鐵管小槽道，熔時流出爐外低池，其質初出潔白，然過剛，承錘即省裂，入鉛制柔，方充造器用。售者雜鉛太多，欲取淨則熔化，入醋八·九度，鉛盡化灰而去，出錫唯此道。方書云馬齒取草錫者，妄言也，謂砒爲錫苗者，亦妄言也。</p>
鉛	<p>凡產鉛山穴，繁於銅·錫，其質有三種。一出銀礦中，包孕白銀，初煉和銀成團，再煉脫銀底，曰銀鉛，此鉛雲南爲盛。一出銅礦中，入洪爐煉化，鉛先出，銅後隨，曰銅山鉛，此鉛貴州爲盛。一出單生鉛穴，取者穴山石，挾油燈尋脈，曲折如採銀，取出淘洗煎煉，明曰草節鉛，此鉛蜀中·嘉·利等州爲盛，其餘雅州出釣脚鉛，形如菜子，又如蝌蚪子，生山澗沙中，廣信郡上饒·饒郡樂平出雜銅鉛，劍州出陰平鉛，難以枚舉。</p> <p>凡銀礦中鉛，煉鉛成底，煉底復成鉛，草節鉛單入洪爐煎煉，爐旁通管，注入長條土槽內，俗名扁擔鉛，亦曰出山鉛，所以別於凡銀爐內頻經煎煉者。</p> <p>凡鉛物值雖賤，變化殊寄：白粉·黃丹，皆其顯像。操銀底於精純，勾錫成其柔軟，皆鉛力也。</p>

## 결언

오랜 세월 한국인이 식기를 비롯한 생활용기와 악기로 사용해왔던 유기는 그 우수한 재질과 기능성, 아름다운 조형미를 보이며, 발전해 왔었다. 유기를 제작한 장인들이나 유기를 정성들여 닦아 은은한 광택을 탐미했던 사용자들, 또 맑고 청량하고 파장이 긴 음색을 즐겼던 사람들 모두 유기 속에 그들의 마음이나 정신세계를 담아왔다. 즉 손으로 만들고, 손으로 닦아, 손으로 만지고 들으면서 그 속에 정성과 염원을 담아 사용했기 때문에 유기는 한국인의 심성이 가장 잘 담겨있는 공예품이라 해도 과언이 아니다. 이 같은 유기를 만드는 기법은 지역마다 제각기 차이를 보이며, 제작상의 분업과 협동라는 산업적 구조를 갖고 전승되어 왔으나, 현대 들어서는 생활의 변화에 따라 주변에서 사라졌었다.

그러나 잊혀졌던 유기문화는 최근 그 우수성이 한국공예문화의 한 축으로 재인식되며, 다시 쓰여지기 시작했다. 즉 우리의 주거생활이 연탄을 사용하자 밀렸던 유기가 연탄이 사라지자 다시 사용되게 된 것이다. 그 사이 뜻있는 장인들에 의해 전승되어 왔는데, 평북 남청지방의 방자

유기 제작기법을 남한에서 이어 온 이봉주, 안성맞춤의 주물유기 제작 기법을 고수해 온 김근수, 보성의 반방자 유기기법을 이어 온 한상춘이 그들이다. 중요무형문화재 제77호 유기장의 각 기술별 보유자로 인정된 이들은 현재 활발히 유기제작을 하고 있으나, 기술의 전수자는 적은 편이다. 방자유기는 보유자 후보로 2명이 있고, 주물유기는 김근수의 아들인 김수영이 전수교육조교 겸 보유자 후보로 있으나, 반방자유기의 경우 배우려는 사람이 없는 실정이다.

이러한 유기가 향후 우리 생활문화의 주축이 되려면 먼저 국가적인 지원이 필요하고, 다음 보유자 자신도 고유한 전통기술과 도구, 형태를 지켜나가야 하며, 대중들도 유기의 우수성을 널리 인식하고 생활 속에서 늘 사용해야 할 것이다. 그 방법으로는 전수관에서 고유한 기술 그대로를 실현할 수 있는 장인들을 배양하고, 대학에서도 전통공예로 교육을 해야 할 것이며, 각종 공모전이나 전시회에도 한국 현대공예의 한 장르로서 인정되어야 할 것이다. 또한 대중들이 쉽게 유기를 접할 수 있도록 현대 생활에 맞는 형태, 유통 구조와 포장 방법도 개선해야 할 것으로 생각된다.

그리하여 전통유기의 재료적 물성(物性), 기능적 실용성, 조형적 아름다움, 여운있는 맑은 음색 등을 다시 우리의 생활 속에서 향유할 수 있을 것을 기대해 본다.

## 【참고 문헌】

### 고전

『高麗史』

『舊唐書』

『魏書』

『三國史記』

『世宗實錄』

『園幸乙卯整理儀軌』

『進爵儀軌(戊子)』

『進饌儀軌(己丑)』

徐有榘, 『林園十六志』, 서울대학교고전간행회, 1968

宋應星, 『天工開物』, 中華書局, 1978(影印)

支謙 譯, 『佛說阿難四事經』, 『大正藏』 第14卷, No. 493, p. 757

慧琳, 『一切經音義』, 『한글대장경』 313, 사회부 30, 동국역경원,

2000

### 도록 및 단행본

국립문화재연구소, 『釋奠大祭』, 1998

국립공주박물관, 『무령왕릉 圖錄』, 1997

奈良國立博物館, 『正倉院展』, 1991

李蘭暎, 『韓國古代金屬工藝研究』, 一志社, 1992

李鳳周, 『納清良大』, 대신문화사, 1991



林梅村, 『古道西風』, 三聯書店, 2000

『조선기술발전사』 3, 고려편, 과학백과사전종합출판사, 1994

『조선기술발전사』 5, 이조후기 편, 과학백과사전출판사, 1994

朝鮮總督府, 『朝鮮の物産』, 1927

中野政樹, 『正倉院の金工』, 至文堂, 1978

홍정실, 『유기』, 대원사, 1988

## 논문

橋詰文之, 「正倉院の佐波理」, 『古代文化』 51, (1999), pp. 42-48

鈴木靖民, 「正倉院佐波理加盤付屬文書の基礎的研究」, 『朝鮮學報』

85, 1977(『古代對外關史の研究』, 吉川弘文館, 1985, pp.

364~416 재수록)

-----, 「正倉院の新羅文物」, 『古代對外關係史の研究』(吉川弘文館,

1985), pp. 417~432

周衛榮, 「黃銅冶鑄技術在中國的產生與發展」, 『故宮學術』, 季刊, 第18

卷 第1期(2000. 秋季), p. 71

中野政樹, 「正倉院寶物の佐波理加盤<sub>金</sub>宛」, 『Museum』 368(1981),

pp.19~24

-----, 「正倉院寶物の匙と加盤・<sub>金</sub>宛」, 『佛教藝術』 200, (1992.1),

pp 76-93

글 안귀숙  
홍익대 겸임교수  
문화재 전문위원

사진 이상윤  
경원전문대학 사진영상학과 겸임교수  
<studio zip> 운영

중요무형문화재 제77호

## 유기장

초판 인쇄 | 2002년 12월 20일  
초판 발행 | 2002년 12월 26일

기획 | 국립문화재연구소  
글 | 안귀숙  
사진 | 이상윤  
발행인 | 허만일

발행처 | 화산문화  
등록 | 1994년 12월 18일(제2-1880호)  
주소 | 서울시 종로구 통인동 6 효자상가 A 201호  
전화 | 02)736-7411~2 팩스 | 02)736-7413  
E-mail | hwasan1939@yahoo.co.kr

© 국립문화재연구소, 2002  
ISBN 89-86277-68-9 93380

\* 잘못된 책은 바꾸어 드립니다.



중요무형문화재 제77호

## 유기장

우리 나라에서 유기鎗器제작은 청동기시대부터 시작된 이래 각종 생활의  
이기利器들이 만들어졌다. 고려시대에는 유기로 된 식기가 상류층에서 많이 사용되었고,  
조선시대에는 일반 생활용품과 민예품까지 용도가 다양화되었다.

그러나 6·25 이후 연탄을 사용하면서부터 연탄 가스에  
변색되기 쉬운 놋쇠의 성질 때문에 사용하기가 불편해진 데다 스텐레스 스틸  
그릇에 밀려 점차 사라지게 되었다. 이 책에서는 유기역의 역사, 유기역의 재료와  
제작 도구 등을 살펴보고, 남청 방자유기 이봉주 유기장, 안성 주물유기 김근수 유기장,  
보성 반방자유기 한상춘 유기장의 전승 현황과 각 기능 보유자의 제작 과정 등을  
상세히 기록하였고, 아울러 전승 방안도 함께 모색하고 있다.



National Research Institute of Cultural Properties



9 788986 277685

ISBN 89-86277-68-9

값 12,000원