

## 머리말

『중요무형문화재 제99호 소반장』은 그 기능보유자로 지정된 이인세의 소반기능을 중심으로 지방에서 활동하는 통영반 제작자와 나주반 제작자의 기능을 함께 엮은 기록물이다.

소반은 우리 민족이 평좌생활을 시작했던 예로부터 오늘에 이르기까지 음식을 얹어 사용하고 있는 식생활 기물이다.

특히 조선시대에는 1인 1반의 식생활 관습이 정착되어 각 가정에는 가족 수에 따라 여러 구의 소반을 비치하였다. 더욱이 문벌있는 집안에서는 수십 구의 소반을 구비하여 내객을 접대하였다. 이렇듯 많은 수요가 있었던 소반은 최근 생활양식의 변화로 그 수요가 급속히 감소되었고, 소반을 제작하던 소반장도 생계를 위해 전업을 하여 그 기능은 거의 단절 상태에 이르게 되었다. 이러한 가운데 소반제작의 가업을 이어오던 이인세가 1992년 소반장 기능보유자로 지정되었다.

이 책자는 기록화 사업으로 촬영한 「소반장」과 짝을 이루면서 상호 보완적 역할을 할 수 있도록 편집되었다. 재래식 수공의 목공 연장과 그 연장들로 소반을 제작하는 과정들을 상세히 기록함으로써 일반인은 물론 목공예를 연구하는 연구인들에게 소반의 결구와 제작 공정을 통해 스며나는 진솔한 아름다움을 느낄 수 있도록 하였다.

이 책자가 전통문화유산의 보존과 중요무형문화재의 전승·전수 교육자료로 활용되고, 국민의 전통문화에 대한 의식함양과 문화국민으로서의 자긍심을 도모하는 기본자료로 활용될 수 있기를 기대한다.

1997년 12월

## I. 소반의 역사

소반이란 밥, 반찬 등 음식을 올려놓기 위한 평좌생활용(平坐生活用) 기물로써 소반, 식반, 식상, 상, 반 등 여러 명칭으로 불린다. 소반은 음식 뿐만 아니라 윗사람 또는 귀한 분에게 물건을 드릴 때 올려놓는 용도로도 사용한다.

소반은 대부분 나무로 만들었으나 나전칠기, 종이, 놋쇠, 은으로 된 것도 있다. 부엌에서 만든 음식을 식기에 담아 얹어 이동하는데 편리하도록 가볍고 작으며 낮은 전이 달려 있다.

소반의 유래가 언제부터인지는 알 수 없으나 인류가 정착생활을 하면서 음식그릇을 받치기 위한 받침이 사용되었으리라는 것은 누구나 추정할 수 있다. 이웃 중국에서는 후난성[湖南省] 창사[長沙]의 마왕웨이(馬王堆)에서 한나라 때의 운문칠안(雲文漆案)이 출토되었다. 이 칠안은 요즈음의 쟁반과 그 양식이 흡사하여 네 귀에 발이 달렸고 전이 있어 그릇을 얹어 이동하는데 편리하게 제작되었다.

우리나라에서는 5-6세기의 고구려 고분인 각저총(角抵塚) 현실 북벽 부부상, 무용총(舞踊

塚) 주실 묘주의 생활을 그린 벽화에서 그릇을 얹은 쟁반과 탁자를 볼 수 있다. 이들 그림을 통해 당시 지배계층에서는 입식생활(入式生活)을 하고 있었음을 확인할 수 있다.



사진1. 무용총 주실 벽화

사진1. 무용총 주실 벽화

중국 송나라 국신사 일행인 서경(徐兢)이 1123년에 고려의 송도를 다녀가서 고려시대 풍속에 관해 기록한 『고려도경(高麗圖經)』 제22권 향음(鄉飲)에 “공회(公會)때에는 다만 왕부(王府)와 국관(國官)만이 상탁(床卓)과 반찬(飯饌)이 있을 뿐 그 나머지 관리와 사민은 다만 좌탁(坐榻: 평상)에 앉을 뿐이다... 지금 고려인은 탁 위에 또 소조(小俎: 작은 소반)를 놓고, 그릇은 동(銅)을 쓰고... 탁마다 다만 두 손[客]이 앉을 뿐이니, 만약 빈객이 많이 모이면 그 수에 따라 탁을 늘려 각기 서로 마주 앉는다”하였다. 또 같은 책 제28권 단칠조(丹漆俎)에 “단칠조(붉은 칠을 한 적대)는 왕궁에서 평일에 사용하는 것이다. 평상 위에 앉아서 기명을 적대(고대 제향에서 희생을 담던 기구로 책상반과 비슷한 형태임)에 올려 놓고 그 앞에서 먹기 때문에 음식은 적대의 수효와 다과로 준비가 나누어진다. 정사와 부사가 관사에 들면 매일 세끼씩을 공급하는데, 한끼는 다섯 적대씩이고, 그 기명은 다 황금이 칠해져 있다. 적대의 넓이는 세로가 3척, 가로는 2척, 높이는 2척 5촌이다”라고 기록하였다. 흑칠조(黑漆俎)에는 “식사용 적대의 제도는 크기가 같으나 단지 붉고 검은 차이가 있을 뿐이다. 도할관(都轄官)과 제할관(提轄官) 및 상절(上節)에게는 관사 안에서 매일 세끼를 공급하는데 한끼는 세 적대씩이고 중절은 두 적대씩이다. 하절은 상을 붙여 놓고 다섯 사람씩 한자리에 앉아서 식사를 한다.”라고 하였다. 위의 내용으로 미루어 공적인 연회에 왕과 국관 등 지배계층에서는 탁자를 사용하였고, 그 이하 직급에서는 왕실에서 평상시와 같이 평상에 앉아

적대를 받되 적직급에서는 방바닥에 2개의 상을 붙여 5인이 합석하였음을 알 수 있다. 제21권 산원(散員)에 “중국 사신이 이를 때마다 소반을 받들고 술잔을 들이며 옷을 들고 수건을 받드는데 다 이들을 쓴다”고 하여 중국사신이 왔을 때 소반 시중을 산원이 하였음을 알 수 있다.



사진2. 회혼례도(回婚禮圖), 조선후기, 국립중앙박물관

사진2. 회혼례도(回婚禮圖), 조선후기, 국립중앙박물관

같은 책 제33권 제식(饋食)에 “사자(使者)가 경내로 들어가면 군산도와 자연주(紫燕酒) 세 주에서 다 사람을 보내어 식사를 제공한다.…쟁반과 소반은 다 나무로 만들었고 옷칠을 했다.”는 기록으로 소반에는 대부분 옷칠을 했던 것으로 보인다.

『고려사』 권 제129열전 제42에 “33년(고종 33년, 1246년)에 최이(崔怡)가 임금을 위하여 연회를 배설하면서 큰 안(案) 여섯에 칠보로 새긴 그릇을 받쳐 음식을 차려 놓았는데 지극히 풍부하고 사치스러웠다”고 하였다. 여기에 기록된 안은 탁자를 나타낸 것으로 추정된다.

조선시대는 배불숭유의 정책으로 특히 예를 중시하였다. 이러한 유교의 영향은 가옥에까지 미쳐 남녀의 처소를 안채와 사랑채로 구분지었다. 특히 온돌의 보급으로 좌식생활이 정착되었다. 따라서 왕실 연회 때에는 탁자를 사용하지만 평시에는 국민 상하가 소반을 사용하였다. 조선시대 초기 기록인 『세종실록』 권128의 오례·길례서열(五禮·吉禮序列)의 제기도설(祭器圖說)에 그려진 조(俎)는 길이 일척 팔촌, 너비 팔촌 오피의 방형으로 다리는 곡선이며 족대를 대었고 중앙부는 흑칠(黑漆)을 하고 양단에는 주칠(朱漆)을 하였다. 같은 책 권 제134 명기(明器)의 식안(食案: 밥상)은 방형판에 운각을 한 네 개의 다리에 각각 두 개의 중대를 돌린 양식을 보여 주고 있다. 이 조(俎)나 식안의 방형판 소반양식은 조선시대 초기 소반양식의 전형적인 형태라 보여진다. 또한 조선 초기에는 고려시대의 제도와 문물 등을 대부분 계승하였으므로 고려시대에도 이 양식을 크게 벗어나지는 않았던 것으로 보인다.

조선시대 『동국삼강행실도(東國三綱行實圖)』의 효자도(孝子圖) 권6에 조선 중기인 선조 때의 효자 박인(朴忍)의 행적을 나타낸 박인동사(朴忍同死)의 그림에서 원형 구족반의 소반 양식을 살필 수 있다.

조선시대의 예(禮)는 반상(班常)의 구분은 물론이고 남녀유별, 장유유서 등 신분과 성별·연령에 따른 격을 형성하여 신분과 성별 또는 지위가 다른 사람끼리 같은 상에서 음식을 함께 먹지 않는 관습이 있었다.

『청장관전서(靑莊館全書: 종실(宗室) 무림군(茂林君)의 후손 이덕무(李德懋)지음)』 사소절(士小節)에 “세상에는 더러 부자형제가 한집[동궁(東宮)]에 살면서 식사를 따로 하는 자가 있는데 좋은 풍속이 아니다. 한 집에서 조식 식사를 따로 하고 밥상차림의 후박(厚薄)이 고르지 못하면, 각자의 마음이 편하겠는가, 편치 않겠는가? 대저 이런 일들은 모두 부인의 주장에서 생기는 것이다. 우리 제부(諸父)들이 다 살아 계실 때에는 지극히 우애하셨다. 다섯 분 형제가 한 방에 모이시매 화기가 가득 하였다. 선공인(先恭人)께서는 제형공(諸兄公)들을 공경히 섬겨 조식 식사를 만드시 손수 장만하시어 다섯 그릇의 밥과 다섯 그릇의 국을 만드시 큰 상에 차려서 드렸다... 지금 이것을 기록하여 공무(功懋:이덕무의 동생)와 중구(重驅:이덕무의 아들)에게 보인다”는 기록이 있다. 이 내용에서도 알 수 있듯이 한 집안내에서 형제간에 동석하여 식사를 하는 풍속을 기록으로 남겨 후손에게 교훈이 되도록 할 정도로 드문 예에 속하였던 것으로 보인다.

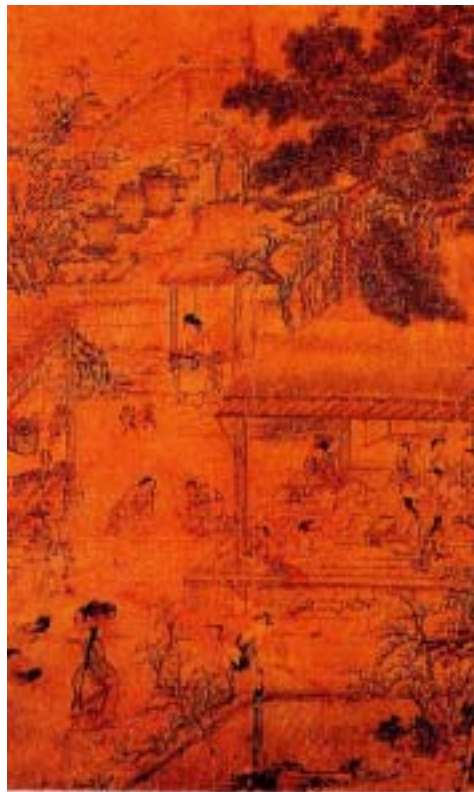


사진3. 서당(書堂), 조선시대, 국립중앙박물관

사진3. 서당(書堂), 조선시대, 국립중앙박물관



『임원경제지(林園經濟志)』 섬용지(贍用志) 취찬지구(炊爨之具) 반(槃)에 “중국인은 모두 의자에 앉기 때문에 매 식사마다 수삼인이 한 탁자를 함께 한다. 동인(東人:우리나라 사람)은 땅에 앉기 때문에 오로지 한사람이 한 소반을 사용한다. 소반의 제도는 나무를 돌려서[갈이질]네 다리를 아래에 두었는데 크고 작은 것 등 크기가 같지가 않다. 아주 작아 단지 두 세 그릇을 벌려 놓을 수 있는 것을 속칭 수반(手槃)이라 하는데, 가히 한 손으로 들 수 있기 때문이다. 대소를 막론하고 모두 휴칠(髹漆)한다. 시중에서 구입하는 것을 칠이 매우 잡스러워 약을 사용하기도 하는데 얼마 안있어 칠이 번번히 벗겨져 떨어지므로 처음 구입한 것은 다시 진생칠(眞生漆)로 두겹게 칠하면 십년이 지나도 바래지 않는다. 삼남양서(三南兩西 : 충청도·전라도·경상도·황해도와 평안도)에서 만든 것은 혹 18각, 12각으로 만들고 혹 타방형(墮方形: 장방형)으로 만드는데 모두 휴칠(髹漆)하고 네 다리가 반과 합하여진 곳은 황동(黃銅) 광두정(廣頭釘)으로 장식한다. 정 또한 자못 오래 견디어 틀을 유지한다. 통제영(統制營)에서 만든 문목 소반 중에 황칠한 것 또한 아름답다”라고 소반에 관해 기록하고 있다.



사진4. 후원유연(後園遊宴), 조선시대, 국립중앙박물관

사진4. 후원유연(後園遊宴), 조선시대 국립중앙박물관

많은 가정에서 식구들은 제각기 독상을 받았으므로 가정마다 많은 수의 소반을 비치하였다. 안채에서 준비한 음식을 사랑으로 나르려면 소반의 크기는 작아야 편리하며 또 독상을 그다지 클 필요가 없으므로 우리네 소반은 두 손으로 들어 나르기에 적당한 크기인 가로·세로가 50×35cm 내외에 높이는 3cm 미만인 소반을 선호하게 되었다.

또 작은 소반 위에 자기나 놋그릇 등 무거운 식기를 한상 가득 얹어 이동하려면 식기가 떨어져 깨어질 염려가 있는데 이를 방지하기 위해 낮은 전이 달려 있다. 『성호사설(星湖僊

說)』 경사문(經史門)의 완(椀)·궤(巖)·구(棋)·방(房)에 “...주나라 사람은 사방으로 전을 덧붙여서 담은 물건이 떨어지지 않도록 하였으니 마치 가례(家禮)에서 시조(始祖)에게 쓰는 제탁 모습처럼 면이 깊고 변두리는 높아서 방과 같았다. ...옛 사람은 반드시 음식을 차리는 큰 상이 있어서 이름을 방조(房俎)라고도 하고 또한 하옥(廈屋)이라고도 하였던 것이다. ...지금 세상에도 식탁 위에 그릇과 접시 따위를 많이 벌여 놓는데 식탁에 사방으로 전이 없으면 불편하므로 모두 전을 만들었으니 이것이 바로 방조의 제도인 것이다”라고 하여 우리나라 소반의 전이 중국의 방조의 제도를 본받은 것으로 기록하고 있다.



사진5. 개화기 때 소반 공방의 모습

사진5. 개화기 때 소반 공방의 모습



사진6.  
구족반, 호족반은 서민들 사이에서  
널리 사용되었다. (개화기 때 모습)

사진6. 구족반, 호족반은 서민들 사이에서 널리 사용되었다.(개화기 때 모습)



사진7. 장날에 판매할 소반을 지고 있는 소반장수

사진7. 장날에 판매할 소반을 지고 있는 소반장수

조선시대에 여럿이 합석하여 음식을 먹는 예가 거의 없으므로 겸상 또는 교자상의 유물은 매우 귀한 편이다.

이러한 식생활 관습은 1894년부터 시작된 갑오개혁 이후 불어온 개화의 풍조와 함께 사라지게 되었다.

일제시대 때는 여러 사람이 둘러앉아 먹는 일본식 접는 상이 출현하였다. 이 접는 상은 공장에서 대량 생산되어 재래식 가내 부업으로 만들던 소반의 수요를 위축시켰다. 해방과 더불어 그나마 소량으로 제작하던 소반은 서구식 생활양식의 도입으로 식탁과 의자의 사용이 급증하여 그 명맥이 점차 끊어지고 이제 전통적인 소반제작을 하는 장인은 서너 명에 불과하다.

## II. 소반의 종류

위에서 본 바와 같이 소반은 다양한 수요에 맞추어 지역에 따른 소반의 양식이 형성되어 산지별 명칭이 있다. 또 형태에 따라 이름을 붙여 형태에 따른 명칭이 있으며, 때로 재료에 따라 명칭을 붙이기도 하고 용도에 따라 부르기도 한다.

### I. 지역별 소반

대표적인 것이 해주반, 나주반, 통영반이다.

해주반이 형성된 해주는 황해도 남부 해주만을 끼고 해안을 따라 평야가 있어 벼농사, 밭농사를 지어 농산물이 풍부하다. 또 바다와 접하여 해산물도 풍부하여 주민들의 생활수준이 높은 편이다. 또 해주항이 있어 해상교통도 발달하였다. 중국과의 교역으로 중국의 문물이 직수입되어 해주반은 중국의 제대안(祭臺案)에서 영향받은 판각(板脚)을 하고 있다. 판면을 파내어 전을 따로 붙이지 않은 제골판으로 이를 패기판이라고도 부른다. 다리는 아자문, 만자문, 방형투각문, 모란문 등을 조각한 판각으로 된 것이 특징이다.



사진8. 해주반, 조선후기, 이화여자대학교 박물관

사진8. 해주반, 조선후기, 이화여자대학교 박물관

나주반은 전라남도 중서부에 위치한 나주에서 주로 생산되어 붙여진 이름이다. 나주는 전남 제일의 곡창지대이다. 쌀, 면화, 누에고치의 생산지로 유명하여 예로부터 삼백지방이라 일



결어졌다. 나주의 북서부는 남동부에 산악지대가 있어 목재도 풍부하다. 나주에는 판공서에 필요한 목공품을 독점적으로 공급하는 목물차인이 있어 우수한 목공품 제작 기능인이 있었다.



사진9. 나주반, 조선후기, 이화여자대학교 박물관

사진9. 나주반, 조선후기 이화여자대학교 박물관

나주반의 판면 네 귀는 모깍이를 하였으며 홈이 파인 전을 판면에 끼워 넣었다. 이러한 기법을 나주에서는 ‘아구터서 물렸다’라고 한다. 판 바로 아래에 돌린 운각은 다리 상부와 판의 안쪽에 축으로 끼워 넣어 반과 다리를 고정시키며, 대못으로 아구터서 물린 전과 판면 그리고 운각을 사선으로 박아 고정시킨다. 이와 같이 아구터서 판을 물린 위에 대못으로 3개의 부재, 즉 전, 판, 운각을 고정시키므로 판이 휘거나 트는 경우가 거의 없어 나주반에는 비교적 큰 소반이 많은 편이다. 나주반은 나주 영산동에 거주하는 김춘식(전라남도 지방문화재 제14호)에 의해 그 기능이 전승되고 있다.



사진10. 통영반, 조선후기, 이화여자대학교 박물관

사진10. 통영반, 조선후기 이화여자대학교 박물관

경상남도 통영, 즉 지금의 충무는 조선시대에 통제영이 있던 곳이다. 통영은 농산물이 풍부하며 수산업의 중심지였고 인근 섬에서 자생한 풍부한 목재 등 자연환경으로 인해 경제적 부를 이루고 있는 지역이다. 판은 들레에 전을 남기고 파낸 제골판이며 다리는 제 귀에 축을 끼워 넣고 중대를 대었으며 아래에 족대를 대었다. 판 밑에 초엽은 십장생, 운학, 당초문 등을 조각하였다. 충무시 도천동에 거주하는 추용호가 그의 부친 추을영으로부터 기능을 전수 받아 통영반의 제작기능을 이어가고 있다.

## 2. 반 형태에 따른 명칭

소반에는 상판이 네모난 책상반과 원형의 원반, 상판이 8모, 10모, 12모로 된 8각반, 10각반, 12각반 등이 있으며 상판이 꽃잎형으로된 화형반(연엽반)이 있다. 현존 유물로서 확인된 것은 없지만 『임원경제지』의 기록으로 18각반도 제작되었음을 확인할 수 있다. 이밖에 이형반으로 상판이 반원형이며 3개의 판각을 낸 반월반이 있다. 책상반은 일상생활에서 가장 많이 쓰이는 소반양식으로 책상과 형태가 유사하며 책상의 용도로도 사용하여 붙여진 명칭이다.



사진11. 네모난 상판의 모습(해주반), 조선후기, 이화여자대학교 박물관

사진11. 네모난 상판의 모습(해주반), 조선후기, 이화여자대학교 박물관



사진12. 주칠원반(공고상), 조선후기,  
이화여자대학교 박물관

사진12. 주칠원반(공고상), 조선후기, 이화여자대학교 박물관



사진13. 호족 12각반, 조선후기, 이화여자대학교 박물관



사진14. 화형을 이루고 있는 상판의 모습(호족 화형반), 조선후기, 이화여자대학교 박물관



### 3. 다리 형태에 따른 명칭

소반의 명칭은 하장부분인 다리 형태를 기준하여 여러 가지로 불리워지기도 하는데, 대개 6가지로 분류해 보면 다음과 같다.

1) 구족반(狗足盤) : 굽고 튼튼한 다리의 머리쪽은 두드러진 각을 내고 발은 내반(안으로 굽어짐)하거나 외반(밖으로 굽어짐)한 개 다리 형태를 한 소반이다. 제작연대가 비교적 오래된 양식으로 판형은 네모, 다각, 원형이 있다. 일반적으로 개다리 소반이라 하면 서민용 소반의 대표적인 것으로 알려져 있지만, 실제로 개다리 소반은 매우 우아하며 중상류 계층에서 사용하던 고급 소반이다. 예전에는 막잡이로 만든 서민용 소반을 개상반이라 하였다. 개상반에는 책상반 형태와 두리반(둥근원반)형태가 있다. 이 개상반이 개다리 소반과 혼동되어 마치 개다리 소반이 서민용 막소반인 것으로 잘못 알려진 것으로 보인다.



사진15. 구족반, 조선후기, 이화여자대학교 박물관

사진15. 구족반, 조선후기 이화여자대학교 박물관



사진16. 안으로 굽어진 다리부분이 개다리의 모습과 같다.

2) 호족반(虎足盤) : 다리의 상부인 머리팍은 굽지만 하부인 아래는 가늘어져 다리 끝이 외반한 형태를 한 소반이다. 이러한 형태의 소반을 서울·경기 지역에서는 호족반이라 하며, 충청·전라·경상도 지역에서는 구족반(개다리 소반)이라 한다.

호족반은 전국에 걸쳐 제작되었지만 1900년대 초에 전북 무주지방에서 다량으로 제작하였다고 하며, 강원도 지역의 산간에서는 1950년경까지 부업으로 소량을 제작하여 소반 행상에 게 넘겼다고 한다.



사진17 호족 12각반, 조선후기, 이화여자대학교 박물관

사진17. 호족 12각반, 조선후기, 이화여자대학교 박물관



사진18. 호족반의 다리 모양(세부)

3) 풍혈반(風穴盤) : 다각의 판각 다리에 시원한 투각을 하여 붙여진 명칭이다. 판형은 12각이 주류를 이루며 서울·경기지역에서 많이 사용하였다. 공고상도 풍혈반에 속한다.



사진19. 12각 풍혈반, 조선후기, 이화여자대학교 박물관

4) 일각반(一脚盤) : 일주반(一株盤), 단각반(單脚盤), 일각반(一脚盤)이라고도 한다. 화형반, 12각반, 또는 원반의 형태를 한 상판 밑에 기둥을 받치고 그 밑에 십자로 교차된 네 개의 발을 단 형태이다. 식사 용도보다는 다과나 차를 들 때 주로 사용한다.



사진20. 일주반, 조선후기, 이화여자대학교 박물관

5) 회전반(回轉盤) : 일주반과 같은 양식이나 크기가 조금 크며 다리의 중앙에 회전장치를 한 연회용 큰상이다. 용도가 연회용이므로 상류계층에서만 사용하였다.

6) 통각반(筒脚盤) : 통나무를 깎아 만든 상으로, 산간지역에서 많이 사용하였다. 자귀로 만든 것도 있으나 대부분 갈이틀에 걸어 만들었으며 긴 원통의 다리가 낮은 다리의 원반과 구별된다.





사진21. 회전반, 조선후기, 고려대학교 박물관

사진21. 회전반 조선후기, 고려대학교 박물관

#### 4. 용도에 따른 명칭

소반은 소반 자체만을 부를 때에는 소반이라고 하지만 소반 위에 놓이는 물건 또는 용도에 따라 여러 가지 명칭으로 부른다.

1) 궐반(闕盤) : 주칠반, 호죽반, 원반(두레반) 등 궁중에서 사용하는 소반 모두를 지칭한다. 임금의 수라상을 위시하여 궁중 연회에 사용한 모든 소반류가 포함된다. 대부분 주칠 또는 주칠과 흑칠을 하였다.

『조선왕조실록』 세종 1년 12월 17일 조에 예조에서 계하기를 “진상연탁(宴卓) 외에 일과 탁(一果卓)과 협탁(挾卓)은 일절 모두 금지하고…”라는 기사가 있다. 이 기사는 궁중 연회시에 어좌 앞에 놓이는 연탁 이외의 탁자들을 금지하여 절약하고자 하는 의도임을 짐작케 한다.



사진22. 주흑칠(朱黑漆) 투각(透刻)원형두리반, 조선후기, 이화여자대학교 박물관  
 사진22. 주흑칠(朱黑漆) 투각(透刻)원형두리반, 조선후기, 이화여자대학교 박물관

조선 후기에 왕의 수라상은 대원반, 결반(대원반보다 작은 원반), 책상반 등 모두 3개의 소반을 사용한다고 하는데, 같은 책 연산군 10년 1월 1일(계해) 조에 사옹원제조(司饗院提調) 유자광(柳子光)이 아뢰기를 “음식을 올리는 큰 소반이 매우 무거워 들기 어려우니, 두 소반에 나누어 차려 들이기 편하게 하소서”하니 전교하기를 “신하로서 임금 앞에서 공경하고 조심한 다면 어찌 들기 어려우랴? 자광이 말할 것이 아니요. 승지 역시 아될 것이 아니다. 자광을 국문토록 하라”하였다는 기록으로 미루어 조선초기에는 하나의 수라상을 사용하였던 것으로 보인다.

자경전 지작의례시(1827년 거행)에 내숙설소(內熟設所)에서 사용한 상은 다음과 같다.

- 대전 중궁전 진찬안 2상(大殿 中宮殿 進饌案 二床)  
 심홍변흑대원반2립(心紅邊黑大圓盤二立)
- 대전 중궁전 진어소반과 2상(大殿 中宮殿 進御小盤果 二床)
- 세자궁 세자빈궁 찬안 2상(世子宮 世子嬪宮 饌案 二床)  
 심홍변흑대원반(心紅邊黑大圓盤)
- 숙선옹주, 명은공주, 복은공주 3상(淑善翁主, 明溫公主, 福溫公主 三床) 각 18기(各 十八器) 흑칠대원반(黑漆大圓盤)
- 내외빈상 51상(內外賓床 五十一床) 흑칠원반(黑漆圓盤)
- 조정상 40상(朝廷床 四十床) 흑칠원반(黑漆圓盤)

위의 기록으로 왕실의 신분에 따른 소반 예를 살필 수 있다. 이밖에 『진찬의궤』·『진연의궤』에는 궁중 의식에 사용한 각종 소반상류가 있는데 내용 중에는 꽃을 꽂은 화병을 놓았던 준화상, 술병을 놓는 주정, 축수의 술병을 올려놓는 수주정 등이 있다.

2) 교자상 : 잔치를 위한 큰상으로 개화기 이후에 제작되었다.

3) 돌상 : 돌을 맞는 아이를 위해 차리는 상으로 백완반(百琬盤)이라고도 한다. 상위에는 쌀, 실, 돈 화살, 붓 등을 올려 놓아 어린아이가 먼저 집는 물건으로 아이의 장래를 점치며 덕담을 하였다.

『조선왕조실록』 정조15년 6월 18일 조에 “원자의 돌이었다. 집복헌에 갖가지 놀이감을 담은 소반을 차려 놓았다.”는 기사가 있어 왕실의 돌상에는 장난감을 놓았음을 알 수 있다.



사진23. 공고상, 조선후기, 이화여자대학교 박물관

사진23. 공고상, 조선후기, 이화여자대학교 박물관

4) 합환주상 : 전통혼례 때 신랑 신부가 잔을 주고 받는 의식을 합근례라 한다. 이때 사용하는 술잔은 작은 박을 쪼갠 것으로 이 박잔에 술을 담았을 때 쏟아지지 않도록 작은 소반 위에 잔이 걸칠 수 있도록 구멍을 뚫었다.

5) 점상 : 정장이가 점칠 때 필요한 기구인 방울, 쌀, 동전 등을 올려 놓고 사용하는 상이다. 특별히 제작되지는 않으며 책상반 형태가 주로 사용된다.

6) 약상 : 약 그릇을 놓는 상으로 소형이다.

7) 공고상 : 풍혈반 형태로 머리에 이었을 때 풍혈로는 앞을 내다보고 다리는 어깨 위에 얹을 수 있도록 풍혈반 보다는 다리가 낮다.

## 5. 재료에 따른 명칭

소반제작에 사용된 목재의 종류에 따라서 소반의 명칭은 행자반(杏子盤, 은행나무로 만든 소반), 괴목반(槐木盤, 회화나무로 만든 소반), 귀목반(櫨木盤, 느티나무로 만든 소반으로 불리워 지기도 한다.

또 소반에 어떤 칠을 했느냐에 따라서 자개반과 주칠반(朱漆盤) 그리고 흑칠반으로 불리워진다. 자개반은 자개를 박고 칠을 한 소반이고, 주칠반은 주홍색 칠을 입힌 소반으로 궁중용으로 사용되며, 흑칠반은 검은색 칠을 입힌 소반을 말한다.

위의 내용 외에 재료에 따른 명칭을 분류 해보면 닳쇠반, 지승반(紙繩盤), 은소반이 있다. 닳쇠반은 닳쇠로 만든 원형반으로 닳쟁반이라 부르기도 한다. 떨어지면 깨어지며 또 일제때 유기의 공출로 유물은 많지 않다.

『조선왕조실록』 정조 7년 7월 18일(정미) 조에 “오직 우리나라에서는 유와 석을 함부로 여겨 법도가 없이 그릇을 만들고 있는데… 크게는 소반과 사발 및 화로와 남비, 천하에는 세 수대야와 요강으로 마구 사용하기를 아낌없이 하고 있다”는 기록으로 조선 후기에 유기의 성행으로 미루어 소반도 상당량 제작되었을 것으로 보인다.



사진24. 느티나무

사진24. 느티나무





사진25. 나전칠기반, 조선후기, 국립민속박물관

사진25. 나전칠기반, 조선후기, 국립민속박물관



사진26. 주흑칠 호족 원반, 조선후기, 이화여자대학교 박물관

사진26. 주흑칠 호족 원반, 조선후기, 이화여자대학교 박물관



사진27. 흑칠 원반, 조선후기, 이화여자대학교 박물관

지승반(紙繩盤)은 한지를 가늘게 잘라 꼬아 만든 노끈으로 결어 만든 소반으로 표면에 한지를 한겹 바르고 옷칠을 올려 만든다. 가볍고 떨어뜨려도 깨어지지 않는 장점이 있다. 이 지승반은 아기 돌상용으로 많이 사용되었는데 질기고 긴 노끈처럼 수명이 길기를 기원한 것이다.

은소반은 현존 유물로 확인된 바는 없으나 『조선왕조실록』 연산9년 5월 7일(임신)조에 “전교하기를 은소반 3개와 은 80냥을 드리게 하라”는 기록이 있는 것으로 미루어 은소반이 쓰였음을 확인할 수 있다.



사진28. 놋쇠반, 조선후기, 고려대학교 박물관



사진29. 지승반, 조선후기, 국립민속박물관

### III. 소반제작과정과 장인기술(匠人技術)

#### 1. 소반의 재료

##### 1) 적합한 목재

소반을 만드는데 필요한 재료는 은행나무, 괴목, 피나무, 소나무, 버드나무 등 많은 나무를 사용하여 만든다. 이 중에서 괴목과 은행나무를 많이 사용하는데 은행나무는 숟가락이나 젓가락으로 충격을 받아도 물기가 닿으면 솟아나는 특징이 있어 사람들이 많이 사용한다. 또 은행나무를 행자목(杏子木)이라고도 하는데 칠테가 좋고 칠을 잘 받기 때문에 일반인들이 즐겨 사용한다. 행자목이라 하더라도 통판 소반에 쓰으려면 50년 이상의 굵은 행자목이 좋다. 즉 크면 클수록 연대가 오래면 오렐수록 좋다. 또 괴목은 주로 경상도 사람들이 즐겨 사용했는데 괴목은 문채, 즉 목리가 좋고 단단한 특성을 가지고 있기 때문에 사람들이 잘 사용한다. 괴목 소반은 무거워서 사용하기가 불편하지만 사대부나 부자집에서 장식용의 용도도 없지 않아 부자집의 주방에는 괴목 소반이 항상 진열되어 있었다. 물론 손님이 오면 심분에 따라 괴목 소반을 사용하기도 했다. 다른 지방 사람들도 괴목 소반을 선호했지만 그 중에서도 경상도 지역에서 많이 사용하였다. 호남과 서울 사람들도 사용하기는 하지만 주로 경상도에서 괴목만을 알아주는 경향이 있다.



사진30 이인세의 공방에 쌓여 있는 목재들

사진30. 이인세의 공방에 쌓여 있는 목재들



피나무는 버드나무처럼 생긴 성질이 있으나 은행나무보다는 약간 푸른 색채를 띠고 있다. 소반은 은행나무처럼 하얗고 칠을 잘 받아 깨끗한 분위기가 나타나는 재목을 사용한다. 그래서 행자목이나 피나무로 만든 소반을 사람들이 좋아한다. 피나무는 압록강변과 백두산 주변에서 많이 자라는 나무다. 피나무 역시 깨끗하고 칠을 잘 받음으로써 깔끔한 색채를 띠기 때문에 소반판으로 많이 사용한다. 이외에도 잡목의 종류로 소반판을 많이 만들지만 주로 위에서 설명한 은행나무, 괴목, 피나무 등을 우리나라에서는 가장 많이 사용하는데 그것도 지방별로 경상도에서는 괴목을, 전라도·충청도·경기도에서는 은행나무를, 이북지방에서는 피나무를 많이 사용한다.

## 2) 통판과 하장의 준비

통판이란 소반의 상판, 즉 음식을 차려 놓는 곳을 말한다. 소반을 제작하는데는 통영반·나주반·해주반할 것 없이 공통으로 준비하여야 할 공정이 있다. 그것은 통판과 하장 등이다. 하장이란 통판 아랫부분, 즉 다리와 중대 그리고 족대 등을 말한다.

소반을 잘 만드는 사람은 나무 고르는 일을 잘해야 한다. 예를 들면 같은 은행나무라 할 지라도 양지에서 고생하면서 자란 나무는 결이 많고 단단하기는 하나 작품을 만들어 놓으면 틀어지고 수분을 잘 흡수하고 배척함에 있어서 적합하지 않으며 수분이 많은 곳에서 자란 나무는 결도 없고 수분의 흡수량이 많아서 소반판으로 적합하다. 또 가지 이상은 필요 없고 아래 몸통만 사용함으로써 소반판을 만드는데 사용량을 헤아려서 재단하여야 하며 재단된 나무는 부식이나 벌레에 의한 훼손여부를 잘 살펴야 한다. 만약 부패하였거나 벌레가 들었으면 소반의 통판으로서는 사용할 수 없다.



사진31. 은행나무

사진31. 은행나무

괴목나무도 암괴목과 숫괴목이 있는데 소반판으로서는 단단한 것보다는 연한 암괴목이 더 좋다. 괴목은 단단하지 않으며 문채가 좋은 것이라야 하는데 문채가 좋을수록 단단하지 않은 특성이 있다. 괴목은 주로 고사목이 좋은데 오래 묵어서 저절로 죽은 나무가 좋다. 왜

나하면 피목 소반판은 문채를 보아서 순수하면서도 고상해야 하기 때문이다. 그러나 삼층장이나 기타 작품을 만들 때에는 문채가 호화롭고 어지럽게 얹힌 것이 좋다.

피나무 역시 은행나무와 비슷하다. 즉, 통판으로 쓸만한 재목이라야 하며 깨끗하고 순수한 바탕에 칠을 잘 받는 나무면 된다. 다만 무늬를 보지 않고 충격을 가하여 움푹 들어갔을 때 다시 원래대로 되는 성격이 있기 때문에 많이 사용된다. 피나무는 특별한 특징이 없이 은행나무와 함께 많이 사용된다.

나무는 재목으로 베어 와서 7푼에서 8푼 정도로 채단해서 웅달에서 비가 맞지 않도록 말린다. 오래 말리면 좋은데 일년 이상 말리는 것이 좋다. 그러나 사용 시기에 따라 급하게 사용할 재료는 온돌방에 깔고 말리거나 양지 바른 곳에서 말리기도 하는데 이때에 주의하여야 할 것은 뒤틀리지 않도록 해야 한다.

하장이란 통판이 아닌 윤각이나 다리, 중대 등을 통칭해서 부르는 말이다. 하장의 재료는 홍송이나 은행나무, 피목 등 여러 종의 나무가 사용되는데, 주로 소나무를 많이 쓰는 편이다.

그러나 윤각은 세밀한 조각을 하기 때문에 문채가 없는 소나무나 전나무, 잣나무 등을 많이 쓰는 편이다. 이 나무도 재료로 사용할 수 있도록 완전히 건조시킨다.

이외에도 소반을 제작하는데 필요한 재료로 대못이나 짜리못이 있는데, 일반적으로 대나무못을 많이 사용한다. 그러나 이인세는 짜리못을 주로 사용하는데, 그 이유는 대나무못은 미끄러워서 잘 솟아 오르기 때문이라고 한다. 짜리나무는 질기고 잘 부러지지 않으며 빠지지 않는 것이 특징이다.



사진32. 소나무

사진32. 소나무

## 2. 소반의 제작 공구

소반은 목조각을 하는 섬세한 작업이므로 다양하고 희귀한 공구가 많이 사용된다. 주로 나무를 베거나 다듬고 미는 작업이므로 일반적으로 대패, 자귀, 톱, 칼, 끌, 훑태, 그무개, 호비칼 등이 필요하다.

### 1) 대패

대패도 일반적인 대패와 흑대패(배꼽대패), 귀돌이대패, 등미리, 뒤치기 등 여러 종류가 있다. 흑대패는 상판 바닥을 자귀질, 밀도질 한 후 생긴 능을 제거하기 위해 사용한다. 그 모양이 배꼽처럼 생겨서 배꼽대패라고도 하는데 흑대패도 가로지기, 중거리, 끝손질 대패

등으로 나누어지고 사용 용도도 다르다. 흑대패의 종류에도 귀돌이 대패가 있는데 상, 중, 하로 나누어 상은 끝손질하는 대패이고, 중은 중간손질하는 대패이며, 하는 아주 거칠게 손질하는 대패다.



사진33. 일반 대패, 흑대패

사진33. 일반대패, 흑대패



사진34. 소반 제작에 사용하는 도구들

사진34. 소반 제작에 사용하는 도구들

## 2) 칼

칼은 일반 칼보다 끝이 뾰족한데 일반적으로 상다리나 운각, 판각 등을 조각을 할 때 사용한다. 칼의 종류도 크기에 따라 다르며 예리하고 날카롭다. 이런 칼들은 기능인의 기호에 따라 특별히 제작하여 사용한다.



사진35. 조각칼

## 3) 훑태

훑태는 윤곽선을 깎을 때 사용한다. 즉, 네모진 곳을 둥글게 표현하는 대패와 같은 역할을 하는 공구이다.



사진36. 훑태

#### 4) 그무개

그무개는 대패질하는 부분을 표시하거나 나무판을 쪼갤 때 금을 긋는 공구로 사용한다. 나무판으로 가운데 손잡이를 끼워 마치 십자가 형태를 하고 있는데, 이 공구는 상을 설계할 때에 쓰임새가 중요한 공구이다.



사진37. 그무개

#### 5) 호비칼

호비칼은 상바닥이나 상의 변죽, 즉 귀통이를 다듬을 때 사용되는 공구이다. 양쪽 손잡이를 나무로 하여 사용하는 조그마한 공구이다.



사진38. 호비칼



#### 6) 등미리

등미리는 소반의 중대를 다듬을 때 사용하는 공구로 대패 바닥이 등글게 생긴 모양을 하고 있고, 상판을 약간 등글게 깎을 때 사용하기도 한다. 등미리와 함께 뒗치기가 있는데 그 형태는 등미리와 같으나 넓고 둥근 것이 특징이다. 뒗치기는 상판의 옆이나 뒤쪽을 깎을 때 사용하는 공구다.



사진39. 등미리

#### 7) 밀도

밀도는 자귀의 후신으로 나무판을 먼저 자귀로 깎아낸 다음 바닥을 밀어내는 역할을 한다. 지금은 자귀를 사용하지 않고 밀도를 많이 사용한다. 밀도는 여러 가지가 있는데 끝이 넓적한 것과 좁은 것이 있다. 또 전밀도 등이 있는데 이것은 소반의 바닥전을 깎을 때 사용하는 공구다.



사진40. 밀도

#### 8) 초엽변탕

초엽변탕 역시 대패의 일종으로, 소반의 운각이나 상판을 다듬을 때 주로 많이 사용되는 공구다. 중간에 칼처럼 생긴 대패가 끼워지고 긴 나무판으로 만들어져 있다. 특히 나주반 제작에서 상판과 변죽을 깎을 때 사용되는 도구이다.



사진41. 초엽변탕

9) 골미리

천판 뒷면에 풍혈(운각)을 끼우기 위하여 등글게 골을 파는데 사용하는 공구이다.



사진42. 골미리

10) 끌과 망치

상판의 뒷면에 다리를 세우거나 중대를 연결하기 위하여 다리에 홈을 팔 때 쓰이는 공구이다.



사진43. 끌과 망치

11) 톱

상판을 재단하거나 나무를 용도에 맞게 자를 때 사용하는 도구이다.



사진44. 톱

12) 자귀

상판을 다듬고 다리를 깎을 때, 목판의 비틀림을 깎을 때 사용한다.



사진45. 자귀

### 3. 소반의 제작과정

#### 1) 해주반

##### (1) 판 만드는 공정

소반의 판(板)이나 하장의 재료가 다 완성되면 바로 제작에 들어간다. 우선 제작에 있어서 판자의 크기에 따라 상의 크기를 결정한 후 소반판을 만드는 작업부터 시작한다. 판은 크기가 일정하지 않으므로 상의 크기도 어떤 규정이 있는 것이 아니다.



사진46. 상의 크기에 맞게 판을 톱으로 재단한다.

판은 대개 길부분을 아래로 하고 안쪽을 위쪽, 즉 밥상을 차리는 부분으로 하여 밀도와 대패질을 한다. 우선 밀도로 판을 다듬고 이로 인해 생긴 능을 제거하기 위해서 대패질을 한다. 대패질할 때는 뒷바닥, 즉 밑부분부터 시작한다. 판을 대패질할 때는 배꼽대패나 흑대패를 사용하여 네모난 가장자리부터 귀돌이질을 한다. 귀돌이질이란 판의 가장자리를 남기고 그 안쪽을 파고 들어가면서 전을 만드는 것을 말하며 귀돌이란 전과 같은 뜻이다. 귀돌이가 다 되면 가로지기 대패를 사용하여 가로만 깎는다. 이렇게 되면 판 안쪽은 귀돌이만 남고 안으로 파여져 있다. 다시 중거리 대패를 사용하여 길이로 밀면서 끝손질을 한다. 이 공정이 판을 만드는 일의 셋째번 공정이다. 이 일은 여러 번 반복하여 표면을 아주 곱게 다듬어 되도록 판을 곱고 예쁘게 한다.





사진47. 밀도로 판의 안쪽을 깎는다.

사진47. 밀도로 판의 안쪽을 깎는다.



사진48. 밀도질로 생긴 능을 제거하기 위해 대패질을 한다.

사진48. 밀도질로 생긴 능을 제거하기 위해 대패질을 한다.



사진49. 가장자리의 모서리 부분의 곡선미를 위하여 호비질을 한다.

사진49. 가장자리의 모서리 부분의 곡선미를 위하여 호비질을 한다.

그 다음은 전밀도질을 하는데 전밀도란 소반의 판 끝 가장자리의 전을 내는 공정이다. 전 밀도는 일종의 칼인데 소반의 전을 특수하게 깎기 위하여 대장간에서 주문하여 만든다. 전 밀도질이 끝나면 호비칼을 사용하여 귀돌이를 호비질한다. 호비질을 하면 가장자리 판의 단 면이 약간 반원 같은 형태로 이루어진다.



사진50. 판의 뒷면 가장자리를 뒤틀기로 둥글게 다듬는다.

사진50. 판의 뒷면 가장자리를 뒤틀기로 둥글게 다듬는다.

그 다음은 판의 뒷면도 마찬가지로 단면이 약간 반원형태로 이루어지게 뒤를 쳐서 전을 다듬는데 이 작업을 뒤친다고 한다. 이때는 칼을 사용하여 깎고 대패로 밀어낸다.



사진51. 훔태를 사용하여 모서리 부분을 곡선으로 다듬어 준다(모젓기)

뒷치기와 동시에 모젓기를 하는데 모를 젓는 것이란 모양을 낸다는 의미로 훔태를 이용하여 모서리를 다듬는 것을 말한다. 최초에 모를 죽일 때 톱이나 조각칼의 자국이 남아 있기 때문에 이를 다듬어 주어야 한다.

다음 전 안쪽으로 선을 넣는데 선은 하나 내지는 둘을 넣으나 대부분 한 선만 넣는다. 선을 넣을 때는 그무개라는 공구를 사용하여 그은 다음 안바닥과 뒷바닥을 사포질한다. 사포질은 보통 80번에서 120번까지 해야 소반 전체가 부드럽고 매끈하게 느껴진다. 이렇게 되면 소반판이 완성된다.



사진52. 사포질은 판면과 변죽(전)에 골고루 해준다.

옛날에는 미관상 일부러 소반판을 대패질하지 않고 자귀로 다듬어서 판을 만든 경우도 있는데 이 공정은 자귀질에 능숙하여야 하고 또 공정이 많아서 매우 힘든 작업이다. 수공업에 기계 도입이 전통 도구의 사용을 줄이고 제작기간을 앞당기는데 영향을 주었지만 소반이 갖는 수제품적인 성격은 전통적이 기술을 이어가게 만드는 원동력이다. 근래에는 대부분 대패를 사용하여 판을 만들지만 소반제작의 기본은 자귀솜씨에 있다고 하여 이를 그대로 전승하려는 장인도 다수 있다.

이렇게 판이 완성되면 해주반일 경우에는 판각다리를 세우기 위하여 양쪽 두군데에 홈을 네푼 정도(12mm)로 파서 판각을 끼워 넣을 홈을 만든다. 홈은 톱이나 끌로 일정한 깊이와 간격을 조정한다. 홈은 판각이 꼭 끼워져야 하므로 판각의 두께가 3푼이면 홈은 4푼으로 한다.

## (2) 판각제작 공정

여기서 판각이란 해주반일 때 양쪽 다리 역할을 하는 판을 말한다. 이 다리에는 옛날부터 많은 투각무늬를 하여 미관상 보기 좋게 하였다. 판각의 나무 종류도 기능자의 의도에 따라 고른다. 그러나 소반판이 행자목일 경우에는 판각도 행자목으로 하는 경우가 대부분이다. 조각은 준비된 도안에 따라 판각의 크고 작음을 살펴서 하는데 판각의 넓이와 폭의 비례에 따라 크기를 정하여 대패질과 사포질을 하여 가장자리를 남겨두고 조각을 시작한다. 조각의 종류는 기능자의 재능에 따라 수시로 새로운 조각의 도안으로 변하여 그 종류는 기능자의 응용 여하에 따라 다양하다.



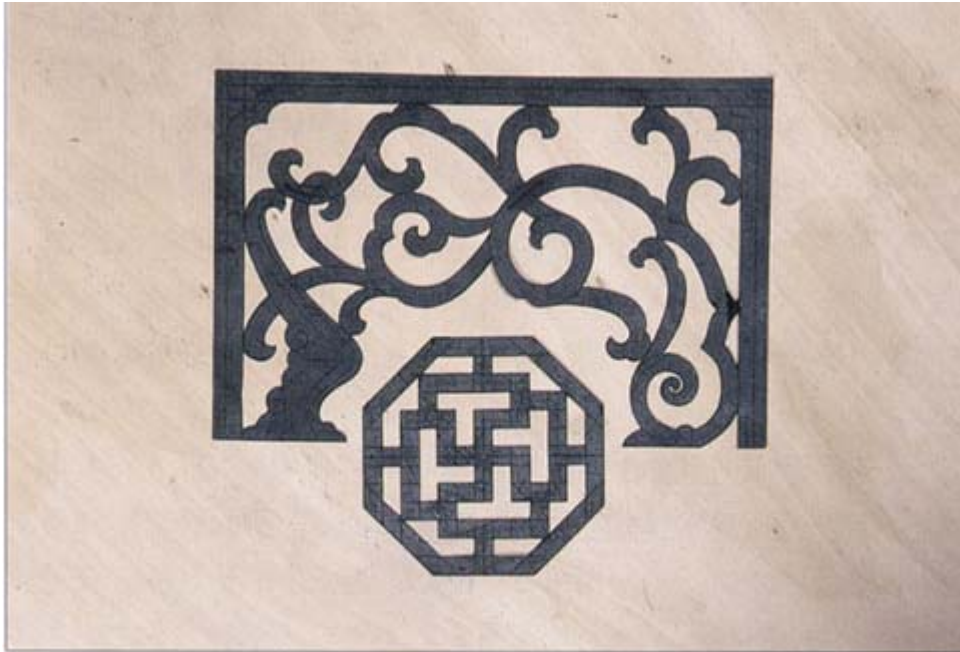


사진53. 무늬를 판각 위에 올려 놓고 그린다.

사진53. 무늬를 판각 위에 올려 놓고 그린다.



사진54. 조각칼로 무늬를 음각한다.

사진54. 조각칼로 무늬를 음각한다.



### (3) 운각제작 공정

운각이란 상판 아래의 다리 사이에 들어가는 판을 말한다. 운각은 4각반이나 6각, 8각반 등에 모두 있으며, 나주반에는 있는 것도 있고 없는 것도 있다. 운각의 나무재료는 소나무, 잣나무, 버드나무, 피나무, 은행나무 등 주로 조각이 잘되는 나무가 좋다. 운각은 다리와 다리 사이에서 소반의 상판을 받쳐주는 역할을 하여 상을 튼튼하게 하고 또 조각을 예쁘게 하여 조형미를 표현하기도 한다. 다리와 다리 사이에 운각이 들어갈 수 있도록 끝과 홈대패를 사용하여 홈을 판다. 근래에는 기계가 도입되어 아주 쉽게 일처리가 이루어지나 옛날에는 일일이 수작업이었다. 운각은 해주반이나 통영반에 주로 사용되고 나주반에도 가끔씩 보이지만 주로 중대로 운각을 대신 한다. 운각을 조각하는 기법은 음각과 양각이 있으며 해주반에는 투공조각이 많이 보인다. 그러나 음각이 가장 많이 사용되는데, 조각칼을 사용하여 정교하게 조각을 한다.



사진55. 판각의 조각과 동일한 방법으로 운각을 음각한다.

사진55. 판각의 조각과 동일한 방법으로 운각을 음각한다.



사진56. 운각이 조각되면 대패로 모서리를 다듬어준다.

사진56. 운각이 조각되면 대패로 모서리를 다듬어 준다.

운각의 무늬에는 많은 종류가 있는데 그것을 분류해 보면 다음과 같다. 해주반의 운각에는 당초문과 인동문 그리고 인동당초문이 혼합된 것이 보이고 간혹 아(亞)자문과 보상화문도 보인다. 해주반의 운각은 투공으로 이루어진 것이 많으며 음각이나 양각으로 이루어진 것도 많이 보인다. 인동문은 주로 넝쿨로 뻗어가는 형태를 투각한 것이며 당초문은 인동문 보다는 넓은 형태로 넝쿨처럼 뻗어가는 형태가. 그리고 혼합된 인동당초문은 해주반에서 가장 많이 사용되는 조각으로 투공이 대부분이며 가장 아름다운 형태를 보이고 있다. 아(亞)자 무늬는 싯탑을 사용하여 투각의 형태로 조각을 하고 가장 공력이 많이 들어가는 만큼 보기도 좋다.



사진57. 판각은 만자평복 당초문, 운각은 당초문으로 음각되었다.

사진57. 판각은 만자평복 당초문, 운각은 당초문으로 음각되었다.

#### (4) 족대 제작과 각 부분의 결구(結構)

족대는 다리를 받치는 부분으로 얇은 판재를 다듬어서 다리에 고정시키면 된다. 족대는 다리의 두께보다 좀 두껍게 하여 등미리를 이용하여 가장자리를 둥글게 만들어 준다. 족대의 원만한 곡선과 다리보다 두꺼운 두께는 소반 전체의 안정감과 아름다움을 더해준다.

족대 제작이 끝나면 우선 상판에 판각을 세우고, 다리 사이에 운각을 끼우며, 다리에 족대를 짜리뭇으로 고정시키면 된다. 이때에 사용되는 접착제는 아교풀로써 접착 후 하루 정도 지나면 견고하게 붙는다.



사진58. 다리를 받치는 족대

사진58. 다리를 받치는 족대



사진59. 아교칠을 하여 상판·운각·판각을 붙인다.

사진59. 아교칠을 하여 상판·운각·판각을 붙인다.



사진60. 아교칠을 하여 족대를 다리에 붙인다.

사진60. 아교칠을 하여 족대를 다리에 붙인다.





사진61. 백골 상태의 해주반

사진61. 백골 상태의 해주반

## 2) 통영반

### (1) 상판의 제작

사용되는 목재는 크게 다르지 않다. 우선 판의 크기에 맞는 본기(本器)를 이용하여 원목에 그린 후 나무를 재단한다. 대패로 판 전체를 밀고 상판과 변죽을 구분하기 위하여 귀잡이[홈파기]를 한 후 자귀로 판의 전면을 다듬는다. 자귀질로 생긴 능[얼룩]을 없애기 위해 전면에 밀도질과 귀도리·중거리 대패질을 한다. 다음은 귀다듬기라 하여 가장자리의 각이 진 부분을 자귀로 치고 뒤치기로 마무리 다듬기를 한다. 가장자리가 다듬어지면 상판의 모서리에 본기(本器)를 이용하여 무늬를 그리며 톱질과 조각칼로 상판의 모서리를 다듬는다. 능이 생긴 부분은 훔대를 이용하여 다듬어 준다. 마지막으로 호비칼로 상판 가장자리를 한 번 더 다듬어 주고 판 전체를 사포질로 다듬어 주면 된다.





사진62. 재단한 상판의 가장자리를 변탕으로 다듬고 있다.



사진63. 상판과 반죽을 구분하기 위해 귀잡이를 한다.



그림



사진64. 자귀로 판의 전면을 다듬는다.



사진65.-①② 자귀 질로 생긴 능을 제거하기 위해 전밀도질을 한다.



사진66. 호비칼로 모서리 부분에 곡선을 준다.



사진67. 가장자리의 각이 진 부분을 자귀로 쳐 귀다듬기를 한다.



사진68. 상판 뒷면의 가장자리를 뒤편으로 다듬는다.





사진69-①②③모서리에 무늬를 그려서 톱과 칼 그리고 사포질 순서로 다듬는다.

## (2) 다리(안족(案足)와 중대(中臺), 족대(足臺) 제작 공정

소반의 다리를 지방마다 다르게 부르는데 해주반에서는 안족(案足), 나주반에서는 기둥이라 하며, 특히 중대(中臺)를 나주반에서는 가락지라고 부른다. 다리는 음식의 무게를 받치는 기둥 역할을 한다. 상다리의 목재로는 소나무, 잣나무, 배나무 등이 많이 쓰이나 기능인의 편이에 따라 다양하게 선택된다. 그러나 상은 가벼워야하므로 소나무나 잣나무 등을 많이 사용한다. 상다리는 각목을 4개 준비하여 그 위에 다리 무늬를 그린 후 자귀로 쪼아내고 조각칼과 대패질을 이용하여 다듬는다. 4각반일 때는 윗부분은 굵고 아랫부분으로 내려갈수록 훌쭉하게 다듬는다.





사진70. 다리 본기를 나무에 대고 그린다.

사진70. 다리 본기를 나무에 대고 그린다.



사진71-①(조각칼)  
툼과 자귀 그리고 조각칼로  
다리를 다듬고 사포질로  
끝마무리를 한다.



사진71-②

사진71-①②

툼과 자귀 그리고 조각칼로 다리를 다듬고 사포질로 끝마무리를 한다.



사진71-③④.

톱과 자귀 그리고 조각칼로 다리를 다듬고 사포질로 끝마무리를 한다.

그리고 중대가 들어갈 곳에 미리 톱질을 하는데 윗 중대와 아랫 중대 공히 같다. 윗 중대와 아랫 중대 사이는 대략 상판에서 윗 중대까지 5cm 정도이며 윗 중대에서 아랫 중대까지도 5cm 정도이다. 아랫 중대에서 족대까지는 14cm에서 15cm 정도이다. 그래서 전체의 소반 높이는 25cm에서 30cm 정도가 된다. 중대는 가늘고 긴 목각을 등미리를 이용하여 외부가 보이는 곳을 약간 둥글게 다듬은 후에 상다리에 파여져 있는 홈에 끼우면 된다. 족대의 제작은 다른 소반과의 대별성 없이 공히 같다.



사진72. 다리의 본기(本器)와 완성되기까지의 다리모양

사진72. 다리의 본기(本器)와 완성되기까지의 다리모양

### (3) 운각제작과 무늬

통영반의 운각은 얇게 재단된 목재에 무늬를 그린 후 조각칼을 이용하여 조각한다. 운각의 조각은 그려진 무늬를 따라 선을 없애면서 하는데 해주반과 마찬가지로 기능인의 기예성 뿐만 아니라 기능인의 무늬 선택과 응용 그리고 창의적 개발을 통해 소반의 예술적 가치를 높일 수 있는 대목이라 할 수 있다.



사진73. 운각에 무늬를 그린다.

사진73. 운각에 무늬를 그린다.



사진74. 운각의 무늬를 음각한다.

사진74. 운각의 무늬를 음각한다.

#### (4) 각 부분의 결구(結構)

다리의 끝부분이 상판에 들어갈 수 있도록 끝로 판 다음 다리를 아교칠하여 세운다. 그 다음 아래·위 중대를 끼우고 족대를 싸리못으로 고정시킨다. 중대는 아랫 중대와 윗 중대가 있는데 윗중대는 운각을 받치고 있으며 아랫 중대는 상다리 중간 부분에서 사방의 다리를 짱짱하게 버티고 있어 유동이 없게 하는 역할을 한다.



사진75. 다리 끝면의 크기에 맞게 끈로 상판 뒷면에 홈을 판다.

사진75. 다리 끝면의 크기에 맞게 끈로 상판 뒷면에 홈을 판다.

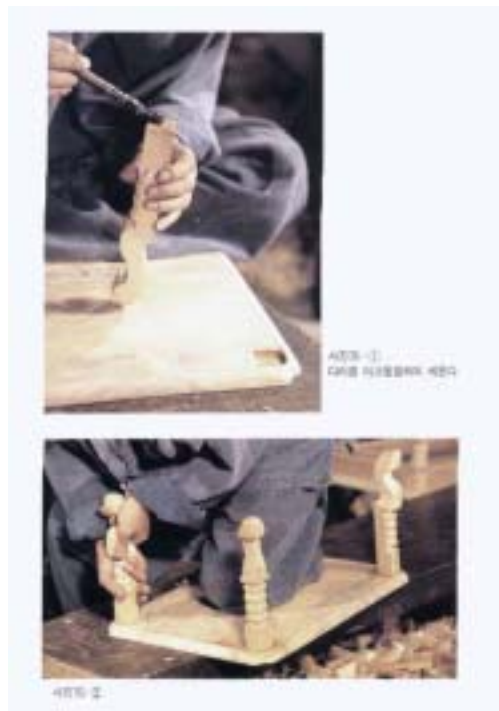


사진76-①②. 다리를 아교풀칠하여 세운다.

아교풀이 어느 정도 마르면 마지막으로 운각을 상판과 윗중대 사이에 끼운다.

통영반은 나주반에 비하여 운각을 끼우는 방법이 다르다. 통영반은 운각을 끼울 때 통판의 모서리 부분에 홈을 파고 대못을 사용하여 운각과 연결한다. 통영지방에서는 운각을 풍혈이라고도 한다.





사진77. 중대와 족대를 연결한다.

사진77. 중대와 족대를 연결한다.



사진78. 운각을 끼운다.

사진78. 운각을 끼운다.



사진79. 중대를 길이에 맞게 다듬어 잘라준다

사진79. 중대를 길이에 맞게 다듬어 잘라준다.



사진80. 백골상태의 통영반

사진80. 백골상태의 통영반

### 3) 나주반

나주반은 해주반에 비하여 제작공정이 다르다. 해주반의 상판과 운각(雲脚)은 나주반과 같지만 다리와 중대가 다르다. 즉, 해주반은 판각으로 다리와 중대를 대신하지만 나주반은 그렇지 않다. 그러나 소반을 만드는 재료는 모두 동일하다. 현재 나주에서 나주반을 만들고 있는 김춘식씨는 어려서부터 지리산의 인월(引月)에서 목기와 상을 제작하였던 사람으로 후에 나주로 이사한 다음 전문적으로 나주반을 제작하고 있다. 그가 현재 만들고 있는 나주반의 제작 공정을 살펴 보면 다음과 같다.



그림



사진81. 나주반 제작에 사용된 본기(本器)

#### (1) 상판제작과 변죽치기

상판의 목재는 결이 곱고 흠집이 없는 목재를 골라야 한다. 그래야 상판이 뒤틀리지 않고 또 음식을 받쳐 먹는 도구에 맞게 깨끗하게 보인다. 이렇게 선택된 나무를 재단하여 보통 3년에서 4년 정도 말리면 사용할 수 있다. 재단할 때 상판의 두께는 상의 크기에 따라 약간씩 다르나 평균 5푼 정도면 된다. 상판은 통판이어야 하며 부들이한 경우 쪽으로 사용하기도 한다. 일반적으로 많이 쓰이는 상의 치수는 18치×24치, 15치×20치, 12치×15치 등이다. 이렇게 상판이 완성되면 귀돌이를 하고 대패질을 하는데 초거리, 중거리, 마무리 순서로 세차례에 걸쳐서 한다.



사진82-①②. 상판의 모양을 그린 후 톱으로 재단한다.

사진82-①②. 상판의 모양을 그린 후 톱으로 재단한다.



사진83. 상판을 대패질한다.

사진83. 상판을 대패질 한다.



이렇게 상판의 바닥을 곱게 대패질하여 다듬어지면 변죽을 돌려야 할 변탕질을 하는데, 변죽이란 상판의 가장자리가 돌아 오르게 하기 위하여 만드는 전을 말하는 것으로 일종의 테두리를 두르는 것을 말한다. 변죽은 변탕을 사용하여 홈을 파고 홈을 따라 변탕질을 해가면서 약 2푼 정도로 파낸다. 이렇게 되면 소반의 상판이 모두 완성된다.



사진84. 변탕을 이용하여 상판에 변죽을 돌릴 수 있도록 모깎기 한다.

사진84. 변탕을 이용하여 상판에 변죽을 돌릴 수 있도록 모깎기 한다.

다음은 변죽을 쳐야 하는데 변죽의 치수는 6.5리×9푼으로 한다. 상의 크기에 따라 약간씩 다르기는 하지만 일반적으로 이 정도면 된다. 변죽은 상판과 관계없이 따로 다듬어 붙이는데, 나무는 결이 아주 고운 부분이어야 한다. 그렇지 않으면 마디의 결이 나와 변죽 치기가 힘들다. 변죽을 칠 때 사용되는 공구는 앞쇠, 뒷쇠, 개탕톱이다. 상의 크기에 따라 차이는 있지만 두께는 6.5푼이고 너비는 넓거나 좁아도 상관없다. 변죽의 앞면을 앞쇠로 골을 내고 홈을 파는데 홈도 약간의 차이는 있으나 2푼 정도면 된다. 홈이 이루어지면 톱으로 따내는 데 약간의 각도가 있어야 한다.



사진85.  
변죽을 댈 수 있도록  
앞쇠, 뒷쇠, 개탕으로  
변죽의 홈을 판다.

사진85. 변죽을 댈 수 있도록 앞쇠, 뒷쇠, 개탕으로 변죽의 홈을 판다.



사진86. 변죽 제작시 사용하는 변탕, 앞쇠, 뒷쇠, 개탕

사진86. 변죽 제작시 사용하는 변탕, 앞쇠, 뒷쇠, 개탕

이렇게 변죽을 두를 자리까지 완성되면 상판에 변죽을 끼워넣는데, 상판에 변탕질을 잘 하여야만 변죽이 잘 들어간다. 너무나 짝짝해도 안되고 헐거워도 안된다. 변죽이 들어지면 다시 튼튼하게 하기 위하여 풀칠을 하고 풀칠이 잘 마르면 다시 대못질을 한다. 대못질을 할 때도 먼저 송곳으로 구멍을 내고 대못을 박아야 한다. 변죽에 박을 대못은 모두 16개 정도가 필요하고 대못을 박을 때도 반드시 대못에다 풀칠을 하여야 한다. 그렇지 않으면 대못이 빠지거나 흔들리게 되어 부실한 소반이 된다. 이렇게 되면 상판 작업은 완전히 끝이 난다



사진87.  
상판과 변죽을 연결한다.

사진87. 상판과 변죽을 연결한다.



사진88. 상판·변죽·운각을 연결할 대못

사진88. 상판·변죽·운각을 연결할 대못

옛날에는 이렇게 상판과 변죽을 따로 만들었으나 요즈음은 기계가 발달되어 변죽을 따로 만들어 붙이지 않고 상판의 가장자리에 조각을 하듯이 파내어 변죽을 표출한다.

## (2) 운각제작공정

나주반의 운각은 해주반이나 통영반과는 달리 주로 둥근 중대형으로 이루어 진다. 중대를 만들 때의 재료를 서로 연결하여 만드는데 그 형태의 조형미가 통영반이나 해주반의 운각보다 훨씬 간략하면서도 아름답다. 나주반의 운각에도 초엽형으로 된 것이 많은데 그 모양은 당초문을 기본으로 하여 변형시킨다. 나주반에서 운각의 특징은 그 모양을 투공으로 하여 공간을 많이 내고 운각의 살을 둥글게 한 것이다. 상이 크면 길고 튼튼하게 하지만 상이 작으면 가늘고 세밀하게 한다. 나주반의 운각은 주로 홍송이나 잣나무 등이 많으나 운각의 살은 단단하고 야문 나무라야 하기 때문에 괴목이 많이 사용된다. 또 운각의 귀를 꺾어서 만들 때는 잘 꺾어지는 소나무 계통의 나무가 많이 사용된다.

운각의 제작 과정은 매우 간단하다. 우선 운각을 만들 나무는 두께를 3.5에서 4푼의 두께로 깎는데 이때 사용되는 도구는 돌림톱이다. 운각의 깎음질이 끝나면 이것을 상판의 귀에 맞춰 톱을 이용하여 접히는 부분을 직삼각형으로 파낸 후 다듬어진 운각을 물에 축축히 적신다. 그러면 운각의 나무가 불어나 접을 때 부러지지 않는다. 이 작업이 끝나면 운각에 아교칠을 하여 상판에 휘어 붙인다. 그리고 대못에도 풀칠을 하여 못을 박는데, 이 때 소요되는 못은 대개 16개에서 20개 정도면 된다. 이렇게 되면 운각 제작이 끝나고 다음은 상다리 작업을 하여야 한다.

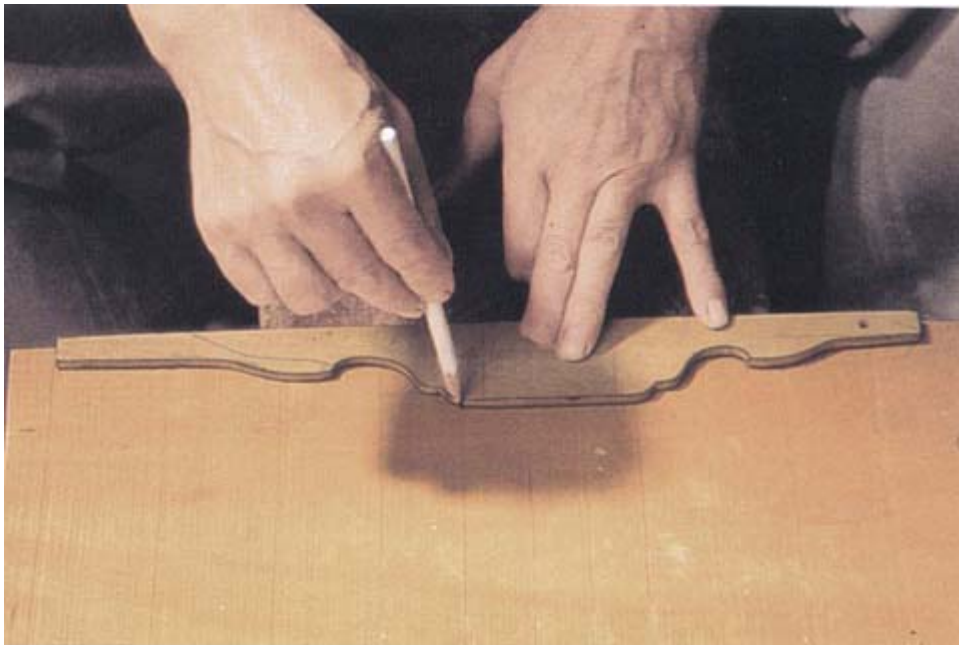


사진89. 운각 무늬를 나무판에 그린다.

사진89. 운각 무늬를 나무판에 그린다.





사진90. 재단된 운각을 조각칼로 다듬는다.

사진90. 재단된 운각을 조각칼로 다듬는다.



사진91. 운각을 굽히기 위해 톱으로 직삼각형의 톱집을 내준다

사진91. 운각을 굽히기 위해 톱으로 직삼각형의 톱집을 내준다.



(3) 다리, 족대(足臺), 가락지 그리고 결구(結構)

족대는 상의 다리를 연결하는 대(臺)를 말하고 가락지란 대대(隊臺)를 말한다. 나주반의 특징과 멋은 이 가락지에 있다. 나주반의 가락지는 이중 삼중으로 표현하여 특이한 남도의 풍을 나타내고 있다. 가락지에는 상대(上臺)와 중대(中臺)가 있는데, 상대란 운각을 대신하기도 하고 운각 밑에다 따로 붙이기도 한다. 상대의 크기는 1치 2푼에서 1치 5푼 정도이며, 다리의 높이와 굵기는 상의 크기에 따라 다르지만 대개 15치×20자 크기의 상이라면 다리는 통상 15푼에 9치 5푼이면 적당하다.



사진92. 다리를 대패로 잡고 운각과 연결시킬 부분을 톱으로 잘라준다.

사진92. 다리를 대패로 잡고 운각과 연결시킬 부분을 톱으로 잘라준다.



사진92-①. 톱으로 재단하여 대패로 깎은 다리의 모습

사진92-①. 톱으로 재단하여 대패로 깎은 다리의 모습

이렇게 준비된 다리는 윗부분은 굵고 아래로 내려갈수록 홀쭉하게 다듬어 보기 좋게 손질한 다음 통판의 사각 밑에 끼우는데, 통판 밑에는 이미 운각이 끼워져 있고 운각에도 상의 다리를 끼울 곳을 준비하여야 한다. 운각에 끼울 홈은 운각 두께에 따라 톱으로 따내면 되고, 가락지에 끼울 홈은 5푼 정도면 된다. 그리고 족대와 결합 할 수 있도록 상투머리를 만들어 주고 다리를 운각에 연결하는데 이때의 작업을 ‘다리 세운다’라고 한다



사진93. 운각을 상판에 붙인다.

사진93. 운각을 상판에 붙인다.



사진94. 다리에 족대를 연결할 상투머리를 만든 후 다리를 상판에 세운다.

사진94. 다리에 족대를 연결할 상투머리를 만든 후 다리를 상판에 세운다.



사진95. 다리에 가락지를 끼운다

사진95. 다리에 가락지를 끼운다.



사진96. 다리에 족대를 끼운다.

사진96. 다리에 족대를 끼운다.

이렇게 다리 세우는 작업이 끝나면 다음은 족대를 세우는 작업이다. 족대의 크기는 5푼 정도되고 너비는 다리에 맞도록 설정하면 된다. 족대를 끼워 맞추는 작업을 하기 전에 다리의 상투머리에 알맞도록 족대에 구멍을 내어 준다.

족대 작업이 끝나면 나주반의 특징인 가락지를 제작하여 결구한다. 가락지는 기능자의 창작 의도에 따라 여러 가지 모양을 나타낼 수가 있다. 대개 많이 쓰이는 가락지는 평가락지와 대마디형 가락지이고 간혹 특이한 무늬로 조각된 화문형 가락지도 보인다. 대개 가락지의 두께는 5푼 넓이에 8푼 정도로 하면 된다. 이렇게 하여 대못을 치면 옷칠을 제외한 제작 공정이 끝나게 된다.



사진97-①. 백골상태의 나주반

#### 4) 공고상

공고상은 아녀자들이 머리에 이고 다니는 상이기 때문에 앞이 트이거나 아니면 시원스럽게 내다보는 공간이 있어야 한다. 그래서 상판은 원형이거나 4각, 6각, 8각, 12각등이 있는데 가장 흔한 것이 6각이나 8각반이다. 공고상은 다른 상에 비하여 제작 공법이 약간 다르다. 상판의 재료는 다른 상과 같고 상판의 모양은 호족반과 비슷하다. 그리고 변죽을 만드는 과정도 나주식이나 통영식이 모두 있는데 통영계통의 기능인이 만들면 통영식으로 만들고 나주계통의 기능인이 만들면 나주식으로 만든다. 또 운각을 붙이는 방법도 역시 통영식이나 나주식이 있는데 이러한 분별은 전문가가 아니면 분간할 수 없다.





그림

사진98-①②. 판각에 만(卍)자의 무늬를 그린 후 조각한다.

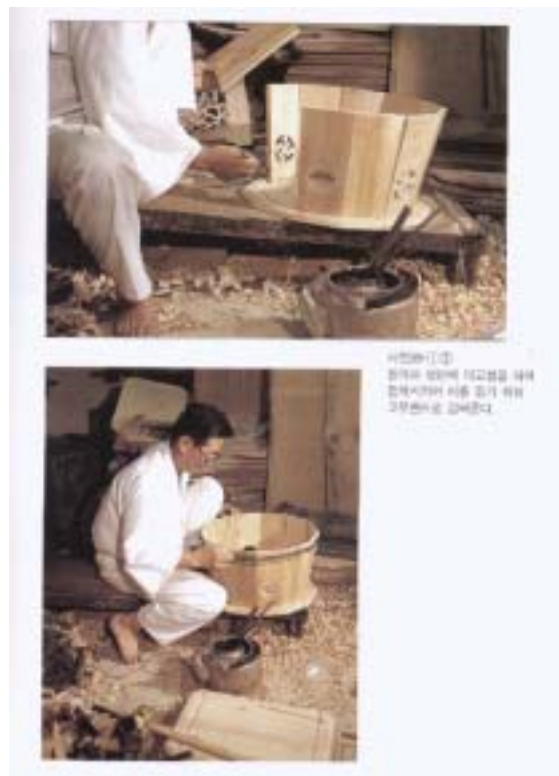


사진99-①②.판각과 상판에 아교칠을 하여 접착시키며 이를 돕기 위해 고무밴드로 감싸 준다.

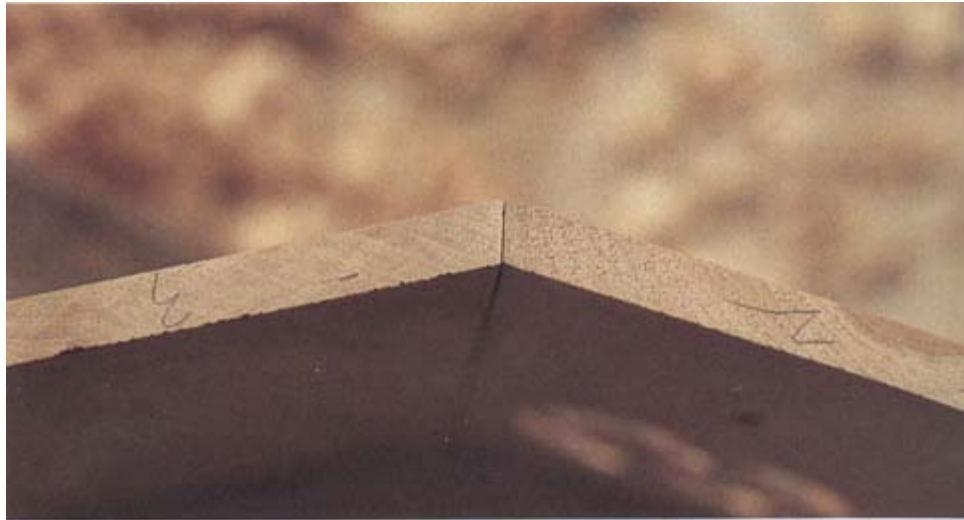


사진100. 다리와 다리의 연결은 정확한 각도가 기준이 된다. 그렇게 해야만 공고상의 하장 부분이 균형있게 버틸 수 있다.

사진100. 다리와 다리의 연결은 정확한 각도가 기준이 된다. 그렇게 해야만 공고상의 하장 부분이 균형있게 버틸 수 있다.

공고상은 다리가 없으므로 운각이나 중대, 하대가 없고 오직 해주반처럼 판각이 있을 뿐이다. 판각은 해주반에 비하여 크기가 작지만 아담하고 섬세하여 미관상 보기가 좋고 무늬의 종류도 다양하여 사치스런 감이 있다. 본래 공고상이란 대신들이 근무하는 관청에 점심을 나르는 소반이므로 남보기에 좀 고급스럽게 하기 위하여 사람들은 공고상을 사치스럽게 만든 것 같다.

공고상은 일반 소반에 비하여 소량 생산되지만 근래에 와서는 전혀 실용적으로 쓰여지지 않으나 가끔씩 다과상을 겸한 상으로 제작되기도 한다.

상판의 제작과정은 동일하다. 12각반이라는 형태만 다를 뿐이다. 상판의 전면은 대패와 밀도 그리고 사포를 이용하여 상판과 변죽을 구분하여 다듬어 주고, 뒷면은 12개의 판각이 상판과 연결될 수 있도록 상판의 뒷면에 정확하게 홈을 파준다. 판각이 다리 역할을 하기 때문에 판각을 잘 다듬어 보상문과 만(卍)자 문양을 이용하여 조각한다. 주의할 점은 12개의 판각면이 상판의 12각에 균형있게 연결될 수 있도록 정확한 각도를 유지해야 한다.

판각과 상판의 연결이 끝나면 보상무늬의 창을 만들어 주며 판각 밑부분에 족대를 붙여 주면 공고상의 제작은 끝난다.



사진101-①②. 아교풀이 건조된 후 톱으로 보상무늬의 창을 만든 후 조각칼로 다듬는다

사진101-①②. 아교풀이 건조된 후 톱으로 보상무늬의 창을 만든 후 조각칼로 다듬는다.



사진102.  
아교칠을 하여 판각 아래에 족대를  
접착시킨다.

사진102. 아교칠을 하여 판각 아래에 족대를 접착시킨다.



사진 103-①. 백골상대의 공고상

##### 5) 호족반(궐반)

호족반이란 상의 다리 끝이 호랑이발 끝처럼 생겼다고 하여 불인 이름이다. 이 소반은 조선시대에 가장 흔하게 사용하는 소반으로 판은 12각이나 8각으로 되어 있는데 상판을 받치고 있는 다리를 S자형으로 다듬어 상판 밑에 운각을 붙이고 운각 사이에 네 개의 호족 발을 달아 상의 무게를 받게 한다. 대궐의 수라상으로 쓰이던 호족반은 다리의 굴곡이 힘차고 위엄이 있으며 날렵하게 다리보다 밖으로 뻗어 있다. 보통 민가의 호족반은 다리와 폭이 비슷하고 다리의 굴곡도 완만하게 뻗어 있다. 이러한 모양의 호족반은 시대적인 특성도 있다. 호족반은 조선조 전기에는 상층계급만 사용했지만 중기 이후부터는 서민과 상민에 이르기까지 사용했다. 특히 18세기 이후부터는 부호집에 종사하는 종들까지 이 호족반에서 식사를 하였다.



그림

#### (1) 상판 만드는 법

상판 만드는 공정은 해주반과 통영반 공히 일치한다. 다만 형태가 원형인 것이 다를 뿐이다. 콤팩스를 이용하여 상판의 모양을 원형으로 그려서 재단하고 대패, 밀도를 이용하여 상판과 변죽을 윤곽 지우고 사포질로 상판을 다듬는다. 상판의 뒷면에는 골미리를 이용하여 윤각을 끼울 홈을 만들면 된다.



사진104. 콤팩스로 원형의 상판모양을 그린다.





사진105. 원형으로 재단된 상판

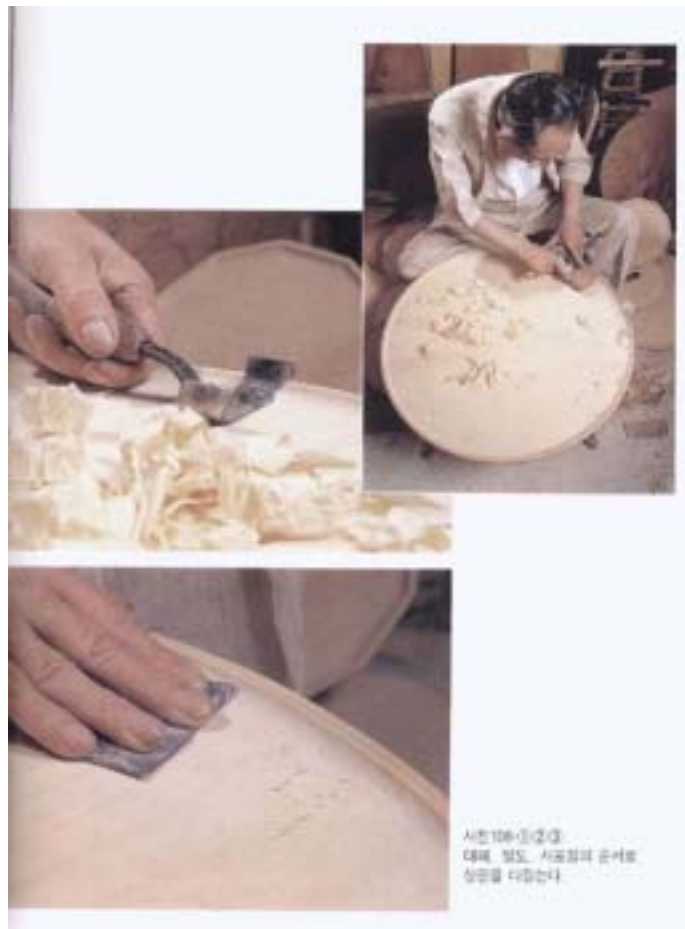


사진106-①②③. 대패, 밀도, 사포질의 순서로 상판을 다듬는다.



사진107. 운각을 끼우기 위해 끝미로 홈을 파준다.

## (2) 운각 제작 공정

호족반은 대부분 운각이 상판의 각에 따라 12각, 8각, 6각, 또는 원형 등이 있다. 여기에 소개하는 호족반은 궁중에서 사용해 온 께반이다. 운각의 두께는 10mm에서 12mm 정도면 적당하고 넓이는 6cm 정도면 적당하다. 이 운각에는 많은 종류가 있는데, 각 종류의 무늬를 조각하여 상판에 끼워 넣는다. 운각의 크기는 상의 크기에 비례하고 있기 때문에 상의 주문에 따라 다르다. 양반가에서 사용한 구족반이나 호족반은 반드시 고급스런 조각이 있고 상민이나 서민들의 것은 간단한 조각이나 또는 전혀 무늬가 없었다.

이러한 무늬들은 운각을 만든 판자를 준비하고 판자 위에다 본기(本器)를 대고 그린 다음 본기대로 조각을 한다. 본기란 여러 가지 상 다리 형태를 미리 구상하여 준비하여 놓은 견본이다.[부록 참조]

이 본기를 판자 위에 대고 연필로 가장자리를 표시하여 그대로 조각칼로 조각하고 사포질하여 다듬으면 된다. 운각이 다듬어지면 약 1cm 간격으로 직삼각형 모양으로 톱금선을 내는데, 이는 운각을 굽혀서 상판에 끼울 수 있게 하기 위해서이다.



사진108. 끼워진 운각에는 톱금선이 보인다.

사진108. 끼워진 운각에는 톱금선이 보인다.

### (3) 다리 제작과 각 부분의 결구

호족반의 다리는 호랑이의 다리 모양을 만드는 작업으로 일일이 조각을 하지 않으면 안 되는 작업이다. 우선 다리의 재료를 단단하고 결이 좋은 판재를 놓고 상의 크기를 측정하고 그것이 결정되면 역시 크기에 맞는 본기를 사용하여 연필로 가장자리를 그어 그 선을 따라 조각칼로 다듬고 사포질로 마무리한다. 다리 제작시 또하나의 특징은 호족의 구부러진 공간에다 염주를 끼워 넣는 것이 있는데 염주는 염주알처럼 생겼다고 하여 불인 이름으로 그 모양은 당초문이나 대마디[죽절(竹節)]로 된 것도 있고 또 어떤 것은 염주를 연결해 놓은 것도 있다. 염주의 모양은 다양한데 반드시 호족반의 끝에 장식한다. 염주는 만들어 끼운 것과 본래의 상 다리에 조각을 하여 표현한 방법이 있다.



사진109. 다리 제작에 사용된 호족 본기(本器)

사진109. 다리 제작에 사용된 호족 본기(本器)



사진110. 다리에 당초문 조각을 붙여서 호족의 화려함을 한층 높여준다.

사진110. 다리에 당초문 조각을 붙여서 호족의 화려함을 한층 높여준다.

이렇게 조각을 하여 상다리가 모두 완성되면 나주반의 다리를 만들어 끼운 방법으로 홈을 파서 아교풀칠하여 운각과 다리를 연결한다.

마지막으로 싸리못을 이용하여 족대를 다리에 연결하면 된다.



사진111. 다리를 연결할 수 있도록 운각에 홈을 파준다.

사진111. 다리를 연결 할 수 있도록 운각에 홈을 파준다.



사진112-①②. 아교칠을 하여 다리를 세우고 접착을 돕기 위해 망치로 쳐준다.



사진113. 죽대와 다리를 연결할 싸리뭇을 준비한다.





사진114-①②. 다리 끝에 죽대를 놓고 싸리뭇으로 박아주며 톱으로 남은 부분은 잘라준다.

사진114-①②. 다리 끝에 죽대를 놓고 싸리뭇으로 박아주며 톱으로 남은 부분은 잘라준다.



사진115. 백골상태의 꺾반

사진115. 백골상태의 꺾반

#### 6) 구족반

구족반이란 일명 개다리상이라고도 말한다. 대개 호족반과 같이 12각 원형판의 크고 작은 상에 붙인 다리의 모양이 개 발끝과 같다고 하여 붙인 이름이다. 다만 곡선이 유려한 호족반에 비하여 각을 넣은 다리가 등글게 벌어지면서 발끝이 안으로 굽어져 바닥을 힘있게 딛고 있어 무거운 반을 지탱하는 힘이 배가 되도록 설계되어 있다. 다리엔 아무런 장식도 없으며 호족반에 비하여 튼튼한 감을 준다. 충청도 지방에서 많이 사용되었기 때문에 충주반이라고도 한다.



그림



사진116. 구족반에 사용된 운각과 다리의 본기(本器)

사진116. 구족반에 사용된 운각과 다리의 본기(本器)



사진117-①② 목재에 운각의 무늬를 그려주고 톱과 조각칼로 재단하고 조각한다.

사진117-①②. 목재에 운각의 무늬를 그려주고 톱과 조각칼로 재단하고 조각한다.

제작과정은 앞서 언급한 내용과 대동소이한데 특히 호족반의 제작과정과 흡사하다. 상판 제작, 운각제작, 다리제작으로 이어지는 과정은 운각의 무늬와 다리 모양이 다를 뿐 호족반의 제작과정을 연상케 한다. 구족반에서는 좀더 세부적으로 사진 설명을 곁들여 본다. 상판의 제작은 호족반과 같다.

상판이 완성되면 운각을 조각하고 굽어질 수 있도록 톱금선을 내는데, 이 때 홈의 간격은 1cm 정도로 톱금선을 깊숙이 넣어 주면 된다. 운각이 완성되면 아교칠을 하여 운각을 상판에 연결시킨다. 굽어진 운각이 부러지지 않도록 물칠을 해주며 상판과의 연결이 끝나면 사포질을 하여 마무리한다.



사진118. 조각된 운각이 굽혀질 수 있도록 톱금선을 내준다.





사진119. 튼금선을 내면 굽어지는데 굽어지는 정도에 따라서 튼금선의 크기를 조절해 준다.

사진119. 튼금선을 내면 굽어지는데 굽어지는 정도에 따라서 튼금선의 크기를 조절해 준다.



사진120. 윤각이 완성되면 상판에 아교칠을 하여 붙인다.

사진120. 윤각이 완성되면 상판에 아교칠을 하여 붙인다.





사진121. 목재의 유연성을 위하여 물칠을 한다.

사진121. 목재의 유연성을 위하여 물칠을 한다.



사진122.  
사포질로 다듬어 준다.

사진122. 사포질로 다듬어 준다.



사진123. 구족반의 상단 부분이 마무리된 모습

사진123. 구족반의 상단 부분이 마무리된 모습

그 다음은 다리제작이다. 본기(本器)로 다리모양을 그린 다음 밀도와 조각칼을 이용하여 다리를 만들고 운각에 연결 할 수 있도록 다리 상단에 끌로 홈을 판다. 홈의 두께는 운각의 두께에 비례한다. 끝으로 사포질로 마무리하면 된다.



사진124-①②. 목재에 본기(本器)로 다리를 그린다.

사진124-①②. 목재에 본기(本器)로 다리를 그린다.



사진125-①②③. 밀도와 조각칼 그리고 자귀를 이용하여 다리를 다듬는다.



사진126-①②. 운각에 연결할 수 있도록 끝로 다리 상단에 홈을 판다. 아교칠을 하여 다리를 세운 후 호족반과 같은 방법으로 다리와 족대를 연결하면 된다.



사진127. 아교칠을 하여 다리를 세운다.

사진127. 아교칠을 하여 다리를 세운다.



사진128. 다리의 수평각도를 감안하여 족대를 연결한다.

사진128. 다리의 수평각도를 감안하여 족대를 연결한다.



사진129-①. 백골상태의 구죽반

#### 7) 일주반(一柱盤)

일주반이란 단각반(單脚盤)이라고도 하는데 그 형태는 12각판(角板), 8각판 또는 원판 밑에 십자 형태로 교차된 4개의 받침대를 받치고 그 중앙에 기둥을 받친 다음 밑바닥에 다시 네 개의 다리를 안정감있게 받치는 형태이다. 일주반은 판면이 작아서 간단한 주안상이나 차상으로 많이 쓰이고 또 판을 회전반으로 하는 것이 많이 보이는데 다리에 보조다리를 달아서 연주문이나 연당초문으로 조각을 하기도 한다.





그림

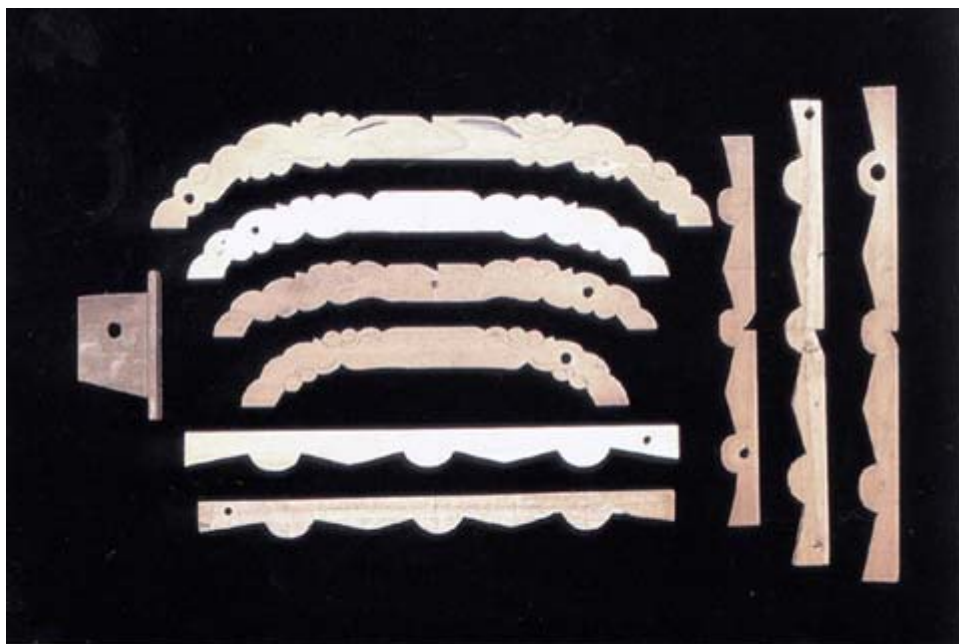


사진130. 일주반에 사용된 본기(本器)

사진130. 일주반에 사용된 본기(本器)



사진131. 본기(本器) 무늬를 상판에 그린다.

사진131. 본기(本器) 무늬를 상판에 그린다.

일주반 제작 과정에서 중요한 것은 명칭에서 알 수 있듯이 균형감을 살리기 위해 일주각과 다리를 균형감있게 연결시켜 주는 것이다. 여기에 소개하는 일주반은 박물관이나 기타 목공예 도록에서 보던 양식과는 다른 이인세의 기술적 응용이 가미된 것으로 제작과정은 다음과 같다.

상판과 운각의 제작은 앞서 언급한 내용과 다를 바 없다.

원형으로 상판을 재단한 다음 본기(本器)를 이용하여 화형(花形)무늬로 상판을 다듬는다.



사진132. 꽃모양으로 다듬어진 상판

사진132. 꽃모양으로 다듬어진 상판



사진133. 여러겹으로 상판을 연결하고 운각을 붙일 홈을 판다

사진133. 여러겹으로 상판을 연결하고 운각을 붙일 홈을 판다.

상판의 뒷면은 대개 다리와 동일한 모양으로 처리하나 이인세는 상판의 크기보다 작은 판을 두 개 붙여서 기존의 형태에서 응용된 상판을 만든다. 판을 붙인 후 운각을 붙이기 위해 흙을 파준다.



사진134. 운각을 조각한다.

상판이 완성되면 운각을 조각하고 원형판에 붙이기 위해 톱금선을 넣어 굽힐 수 있도록 한다. 운각이 완성되면 아교칠을 하여 상판과 연결한다.



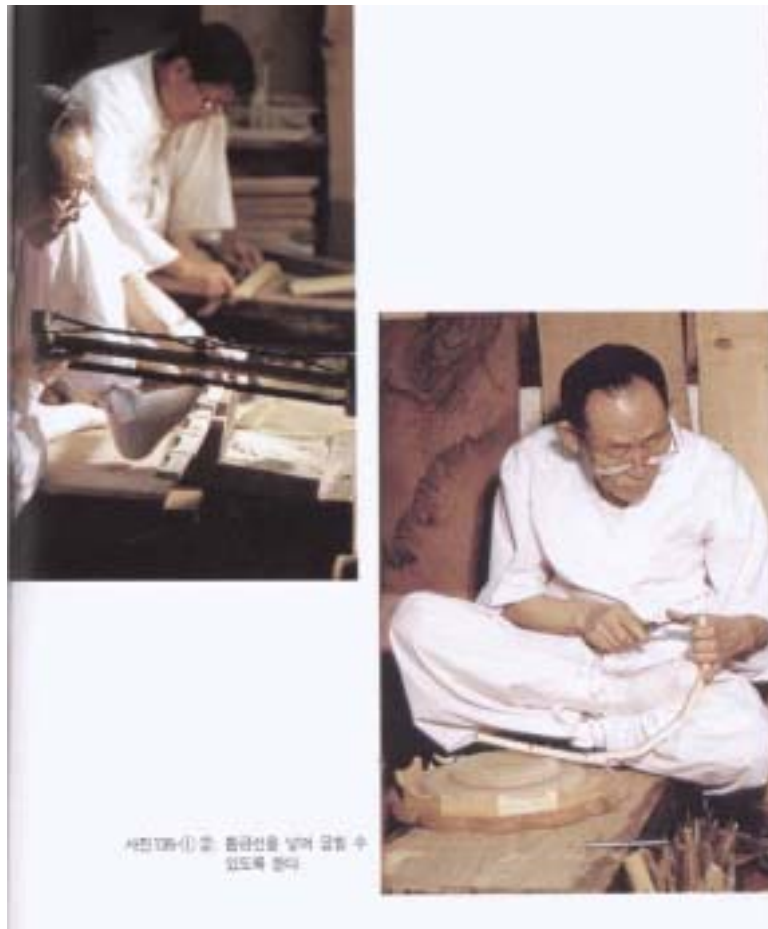


사진135-①②. 톱금선을 넣어 굽힐 수 있도록 한다.



사진136-①②. 톱금선 사이와 상판에 아교칠을 하여 윤각을 붙인다.





사진137. 운각을 붙인 후 솔로 물칠을 하여 아교를 닦아낸다. 이때의 물칠은 제작과정상 약간씩 들어간 나무를 솟아오르게 하고 아교가 마를 때 당김작용을 완화하여 접착을 용이하게 하기 위함이다.

일주각을 제작함에 있어서 기능인이 유념해야 하는 것은 상판과 다리와의 연결 과정에서 오차가 없도록 정확히 조각하여야 하는 것이다.



사진138. 일주각으로 쓰일 목재에 자, 각도기를 이용하여 정확히 무늬를 그려준다.

사진138. 일주각으로 쓰일 목재에 자, 각도기를 이용하여 정확히 무늬를 그려준다.

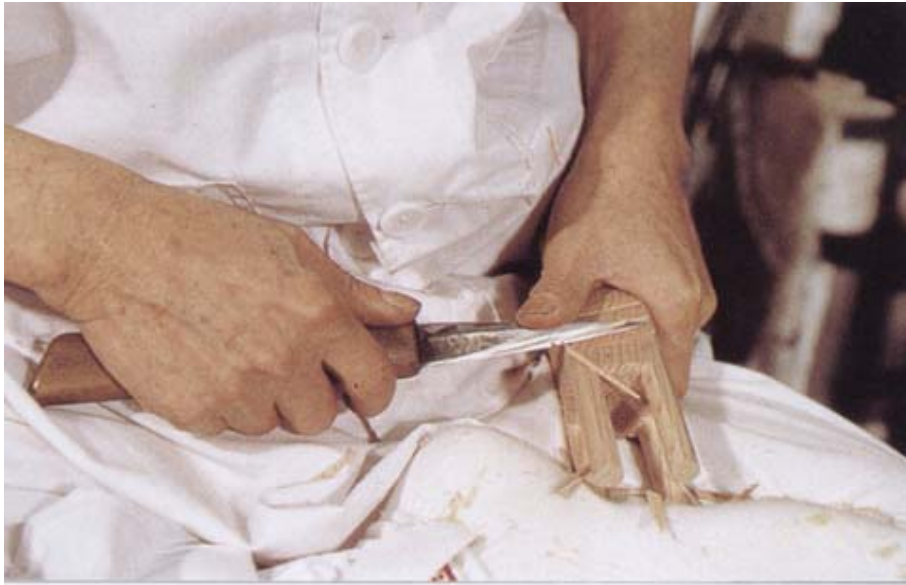


사진139. 조각칼을 이용하여 일주각을 조각해 준다.

사진139. 조각칼을 이용하여 일주각을 조각해 준다.



사진140. 완성된 일주각

일주각이 완성되면 다리 조각에 들어간다. 조각의 섬세함은 말할 것도 없이 조각된 목재를 교차하여 다리를 세우기 때문에 균형감에 유의하여 조각한다. 조각이 끝나면 다리를 교차할 수 있도록 홈을 파고 아교칠을 하여 연결시켜 주면 된다.



사진141. 조각칼로 다리를 조각한다.

사진141. 조각칼로 다리를 조각한다.



사진142. 조각이 끝나면 끝을 이용하여 다리 중앙에 홈을 판다.

사진142. 조각이 끝나면 끝을 이용하여 다리 중앙에 홈을 판다.



사진143. 아교칠을 하여 접착시켜 준다.



사진143-①. 접착이 용이하게 망치로 두드려 준다.



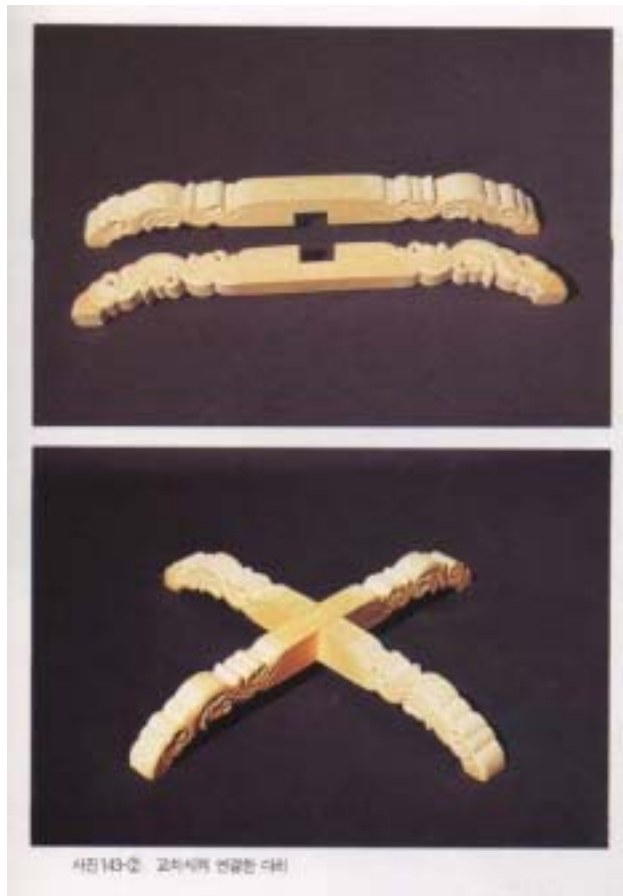


사진143-②. 교차시켜 연결한 다리



사진144. 일주각을 연결하기 위해 상판에 구멍을 판다.



다리 연결이 끝나면 일주각을 세울 홈을 상판과 다리에 파고 연결시키면 일주반 제작과정은 마무리된다.



사진144-①. 상판과 동일하게 다리에도 홈을 파준다.



사진144-②. 아교 풀칠을 하여 다리와 일주각을 연결시킨다.



사진145-①. 백골상태의 일주반

#### 4. 칠일과 소반의 보존성

소반은 음식을 받치는 도구이기 때문에 칠일 역시 매우 섬세하고 깨끗해야만 한다. 소반을 조립하고 마지막 사포질이나 손질을 하고난 다음 치자물이나 황토흙을 바른다. 표면에 황토물이나 치자물이 배어 들어가 누렇게 변하면 그것을 닦아내고 밀바탕 칠을 한다. 이것을 밀칠이라고 한다. 만약 틈이 생겼거나 하자가 있을 때는 곡소(참쌀풀과 회를 섞어 만듦)로 틈을 발라 땀질을 하는데 이것을 “고태바르기”라고 한다.



사진146-①. 해주반을 초벌칠하고 있다.



사진146-②.

그 다음은 옷칠을 하는데, 생칠로 질이 좋은 상칠을 써야만 칠색이 보기 좋다. 소반을 제작하는 사람은 옷칠을 잘 배합하여 사용해야만 때깔이 좋은 상을 생산해 낼 수 있다. 이 칠 일은 기능인마다 비법이 있어 남에게 잘 알려주지 않는다. 옷칠 배합이 끝나면 인모귀알 즉, 사람의 머리털로 만든 솔로 밀칠을 하기 시작한다. 이것을 초벌칠이라고 한다. 초벌칠을

한 다음 칠장에 넣고 하루나 이틀 말린다. 말리는 시간도 계절과 기능인의 판단에 따라 어느 정도 다르다. 또 말릴 때 습도와 온도를 잘 맞추어야 하는데 이때 온도와 습도가 맞지 않으면 옷의 색깔이 변하고 색깔이 곱게 발효되지 않는다.

초칠이 끝나면 다시 고운 사포로 문지른 다음 재칠을 한다. 건조와 재칠의 과정을 다섯 번 이상 해야 하는데 칠일은 많이 할수록 좋다. 이때 일본말로 스리라 하여 습칠을 슬쩍하고 깨끗한 걸레로 닦아내면 윤기가 나는데, 이 일을 계속 반복하면 차츰 칠살이 오르고 고운 색깔이 나타난다. 칠일은 기능인의 기교에 따라 그 수가 일정하지 않은데 옷칠은 많이 할수록 좋다.

옷칠이 끝나면 상품으로 내는 수도 있지만 대부분의 사람들은 다시 광을 내어 끝마무리를 하는데 광은 기름과 머리카락 또는 솜을 문질러 낸다.

칠을 하는 방법도 수없이 많은데 스기(습칠)칠을 서너 번 정도하고 마지막에 광칠을 하는 수도 있고 갈아서 다시 습칠을 하여 광을 내고 끝내는 경우도 있다. 그러나 습칠을 많이 할수록 좋으므로 보통 습칠을 10회 이상하고 마지막에 광을 내고 습칠을 다시 하는 방법과 습칠을 계속하여 끝내는 수도 있다. 투명하게 칠색이 나게 하려면 가급적 습칠을 많이 하여야 한다.



사진147. 온도와 습도 조절이 가능한 건조장 안에 소반을 넣어서 건조시킨다.

사진147. 온도와 습도 조절이 가능한 건조장 안에 소반을 넣어서 건조시킨다.



■ 완성된 소반 ■



■ 완성된 소반 ■

해주반  
통영반  
나주반  
공고상



■ 완성된 소반 ■



호족반(궐반)



구족반



일주반

■ 완성된 소반 ■

호족반(궐반)

구족반

일주반

## IV. 소반제작의 현실과 이인세

### 1. 전통 소반의 제작 현황

현재 우리나라에서 소반제작을 하는 곳을 중소기업을 위시하여 매우 많다. 시중에서 팔고 있는 합판 소반을 만드는 소반 공장은 전국에 매우 많으며 지리산의 운봉지방에서는 집중적으로 공단을 형성하여 만드는 곳도 있다. 지리산 지역 외에도 소반을 만드는 곳이 있기는 하지만 이들은 대부분 합판을 이용하여 기계로 만들기 때문에 전통과는 관계가 없다.

여기서 언급하려 하는 소반은 어디까지나 전통적으로 전해오는 소반을 말한다. 현재까지 전통적이 소반제작을 직업으로 삼고 평생동안 일을 해온 사람은 몇 명에 불과하다. 그 중에서도 해주반을 평생동안 전문적으로 만들어온 이인세와, 나주반을 전문적으로 만들어온 김춘식, 그리고 통영반을 전문적으로 만들어온 통영의 추용호가 있다. 이들은 모두 그 지역에서 소반을 만들고 있으나 그 중에서 이인세가 해주반을 만들고 있어 다행이 아닐 수 없다. 이씨는 안성에서 태어나 주로 경기도 지역에서 소반을 만들었는데 거기에서 주로 해주반을 많이 만들었기 때문에 해주 소반장이라고 말할 수 있다. 그러나 그는 해주반만 만드는 것을 아니고 다양하게 분류되는 소반을 대부분 만들고 있다. 그러나 해주반에 있어서는 이인세씨 처럼 많은 연구를 하고 또 풍부한 자료를 가지고 있는 사람도 없다. 해주반을 만드는 사람들은 주로 이북 사람들이었다. 그 이유는 해주가 이북 지역이기 때문에 황해도 일원에서 활동하여 남한으로 내려오는 사람이 별로 없었다. 국가에서는 그의 기능을 인정하고 무형문화재 기능보유자로 인정하여 무형문화재 제99호로 지정하였다.



사진148. 소반 가운데 특히 해주반 제작 기술이 탁월한 이인세



사진149. 나주반의 전통기법을 유일하게 전승하고 있는 김춘식

다음 나주반을 제작하는 소반 제작자로서 현재 전라남도 무형문화재 제14호로 지정된 김춘식(金春植)이 있다. 그는 1936년 전남 나주에서 태어났고 처음에는 서울과 부산에서 목물상을 하였는데(목물(木物)이란 지리산 등지에서 생산되는 제기나 밥통, 소반 등을 도매하는 상인을 말한다), 이것이 인연이 되어 당시 나주 영산포에서 전통 소반을 만드는 장인태에게 나주반 제작기술을 배워 만들기 시작하였다. 장인태는 나주지방에 전해오는 전통소반을 할 아버지때부터 만들어 오던 장인이었다. 장인태로부터 나주반 제작기술을 배운 김춘식은 현재 62세이며 장인태의 뒤를 이어 나주반을 유일하게 만들고 있는 장인이다.



사진150. 아버지의 뒤를 이어 통영소반을 만들고 있는 추용호

사진150. 아버지의 뒤를 이어 통영소반을 만들고 있는 추용호

●

다음은 통영소반이다. 통영은 한려수도 근방에서 생산되는 목재를 재료로 사용하여 질 좋은 소반이 많이 생산된다. 통영소반은 사각소반이 많고 모양도 은밀하고 세밀하며 은은한 미가 돌아난다. 이러한 소반들은 충무관(忠武官)에 소속된 목공들이 가장 세밀한 솜씨를 발휘하여 연구를 거듭한 결과 나타난 형상들이다. 오랜 전통을 가지고 있는 이러한 소반들은 영남지방을 대표할 소목공예(小木工藝)라 하지 않을 수 없다.

조선시대부터 그 전통을 이어오던 통영소반은 한국전쟁 이후 합판 소반이 생산되면서부터 그 명맥이 차츰 없어지기 시작하였는데 근래까지도 통영소반을 제작한 사람은 충무시도천동 115번지에 살면서 소반을 제작하였던 추을영(秋乙榮)씨였다. 그는 음악가 윤이상의 아버지로부터 소반제작 기술을 배운 사람으로서 통영소반의 맥을 이어 오다가 1973년 7월에 돌아가시고 그의 아들 추용호(秋瑢鎬)가 뒤를 이어 소반을 제작하고 있다. 추용호는 1950년생으로 지금까지 소반을 제작하고 있다.

이 외에도 서울지방의 상권을 부대로 소반을 제작하는 사람들이 많이 있었는데 점차 사라졌다. 이들은 마장동이나 왕십리에서 주로 소반을 제작했는데, 그 이유는 왕십리 근처에 목재소가 많이 있어 상을 만드는데 좋은 재목이 집산되고 있었기 때문이다. 해방전에는 왕십리에 김한영, 이석동, 이항근 등이 규모가 큰 공장을 운영하고 있었는데 이들은 모두 전통 소반을 만들었고 마장동에서는 권택일 등이 소반을 만들었다. 그 외에도 옥수동에 많은 소반공장이 있었는데 유득봉 등이 공장을 가지고 있었으며 이들은 해주반, 나주반, 통영반 등 구별없이 소반을 만들었으나 주로 서울 사람들이 좋아하는 해주반을 많이 만들었다. 이 외에도 아현동과 면목동에서도 소반을 많이 만들었으나 이들은 점차 합판 소반을 만들기 시작하여 한국의 전통소반 제작의 맥을 잇지 못했다. 그래도 한국전쟁 이후에도 소반을 만드는 사람들이 더러 있었는데 다름아닌 이인세의 동생들인 이영세, 이찬세, 이완세 등이었다. 이 외에도 권남식이 서울에서, 임종매가 광천지방에서 소반을 만들다가 후에 서울로 이사하여 소반을 만들었으며, 최인래는 천안지방에서 소반을 만들다가 서울로 이사를 했으며, 이석형 형제도 안성지방과 경기 일원에서 소반을 만들었으나 맥을 잇지 못했다. 이용삼은 대전과 서울, 천안 등지를 돌아다니며 소반을 제작하였으나 지금은 끊어진 지 오래되었으며, 또 박장로는 안성과 대전, 장호원 등지에서 소반을 만들었고 김창희는 안성 사람으로 춘천지방에서 전통소반을 만들었다.

또 이상천, 이상목 형제는 서울 일원과 성남, 수원 등지에서 지금도 소반을 만들고 있다. 유창선은 일제시대부터 평양과 서울 등지에서 소반을 만들었으나 얼마 후 서울로 이사하여 상을 만들다가 근래에 작고하셨다. 또 오수남은 안성 사람으로 서울과 전국 각지를 돌아다니며 주문에 의해 소반을 제작하였다. 정재근은 안성 금광면 사람으로 한국전쟁 이후부터 소반을 만들어 현재에도 서울 면목동에서 전통적인 양식으로 소반을 제작하고 있다.

이렇게 성행하였던 소반이 한국전쟁 이후부터 점점 쇠퇴한 이유는 두 가지가 있다. 하나는 합판 소반과 알루미늄 두레상이 나와서 서민들의 생활에 파고들었기 때문이고 또 한가지는 아파트 보급이 확산되어 주거문화가 서구화됨에 따라 식탁에서 밥을 먹는 생활환경으로 변화했기 때문이다.

## 2. 이인세의 소반 제작 기능 형성 과정

이인세(李仁世 : 1928년생)는 1928년 4월 3일 충남 천안군 목천면 소사리(忠淸南道 天安郡 木川面 小仕里)에서 아버지 이원노(李元魯)와 어머니 윤영철(尹永哲) 사이에서 2남 1녀 중 장남으로 출생하였다.





사진151. 보통학교시절의 이인세, 맨 윗줄 중앙



사진152. 이인세의 근영

그는 전의 이씨로 집안은 본래 양반 출신이었으며 아버지 이원노의 매형되는 사람에게 소반제작을 배우기 시작한 것이 이 집안이 최초로 소반을 만들게 된 동기였다. 아버지 이원노는 소사리에서 소반 제작을 하면서 가사를 꾸려나가기 시작하였고, 이인세는 어려서부터 자연스럽게 아버지의 일을 도우면서 소반제작 기술을 배우고 익히게 되었다.

이인세는 아버지가 1932년에 공장을 안성 시내로 옮긴 바람에 안성으로 이사하여 9세 때에 현재 안성초등학교인 안성심상소학교에 들어갔다.



사진153. 안성 소반공장의 전경

사진153. 안성 소반공장의 전경



사진154-①②. 한국전쟁 직후의 이인세 모습과 지금의 모습  
“육신은 늙고 병들었지만 소반장 이인세는 인간문화재로 영생한다”

사진154-①②. 한국전쟁 직후의 이인세 모습과 지금의 모습

“육신은 늙고 병들었지만 소반장 이인세는 인간문화재로 영생한다”

초등학교를 졸업하고 당시 안성고등과라는 중학교 과정의 학교를 다니다가 그만두고 16세 되던 해에 인천에 있는 차륜(車輪)공장에 들어가 일을 하게 된다. 차륜공장은 주로 기차를 만드는 공장인데 철도국에서 관할하는 가장 큰 공장이었다. 그러나 당시 전쟁 중의 식량난으로 인해 배고픔을 견딜 수 없어 공장을 나와 안성으로 내려왔다. 17세 되던 해에는 다시 서울에 있는 철도국 기관부에서 일을 하게 되었다. 이곳에서도 견딜 수가 없어서 일년 정도 근무하다가 그만두고 아버지 밑에서 다시 소반을 제작하게 되었다. 19세 되던 해에 서울의 대화가 이당(以堂) 김은호(金殷鎬) 선생이 안성의 승인동에 와서 한 일년 동안 계셨는데 이때 아는 사람의 소개로 이당의 제자가 되어 그림공부를 시작하였다. 당시 안성에서 이당 문하로 공부를 하던 사람은 오당(吾堂) 안동숙(安東淑)과 우당 이길범 등이 있었다. 그러나 이당이 서울로 다시 올라가게 되자 그림공부를 그만두게 되고 집에서 경영하는 소반 일을 돕게 되었다. 이때 소반공장을 안성소반공장(安城小盤工場)이라고 하였다.

공장의 규모는 상당히 컸는데 아버지 이원노는 주로 칠일을 전문으로 하였고 조각을 하는 사람은 이삼용(李三龍)과 양초산(梁初山)이었다. 이인세는 이들에게서 기본적인 소반일을 배웠다. 그중에 이삼용은 호족반·나주반·통영반 등을 잘 만들었는데 그중에서도 해주반을 특히 잘 만들었다.

이인세는 그동안 이춘화·박태복·추수천·이정노·이평노·유창선 또 자개소반 제작에 유능한 양은덕·이한용 등을 자신의 소반 공장에 고용하면서 그들에게 소반 제작의 기법을 고루 배웠다. 그는 이미 20대 중반에 혼자서 소반을 능히 제작할 수 있는 기능이 성숙되기에 이른다. 그 뒤 이인세는 서울의 아현동으로 이사하여 소반을 만들다가 다시 당고개로 이사해 소반을 제작하였다. 그는 이때부터 전국 각지를 돌아다니면서 소반을 제작하였는데, 인천에서 소반을 제작하다가 한국전쟁이 터져 다시 안성으로 내려가 아버지 공장과 합류하여 소반을 만들었다. 그러던 중 제2국민병에 소집되어 밀양까지 내려가 그곳에 머물면서 소반을 만들었다.

이인세는 1946년에 안성에서 진영무(陣孺武)와 결혼하여 이때부터 아버지의 소반공장에서 아버지를 도와 본격적으로 소반을 제작하였다. 당시 소반 제작을 하는 장인들은 나주반·통영반·해주반·궁중반 할 것이 없이 서울이나 경기지방에서 여러 가지 형태의 소반을 제작하였다. 그러나 이인세가 배운 선생들은 주로 해주반 제작 기법을 가지고 있었기 때문에 그의 기능은 해주반 제작에 특별한 기술을 갖게 되었다.



사진155. 이인세는 60여년을 소반 제작에만 몰두한 장인이다.

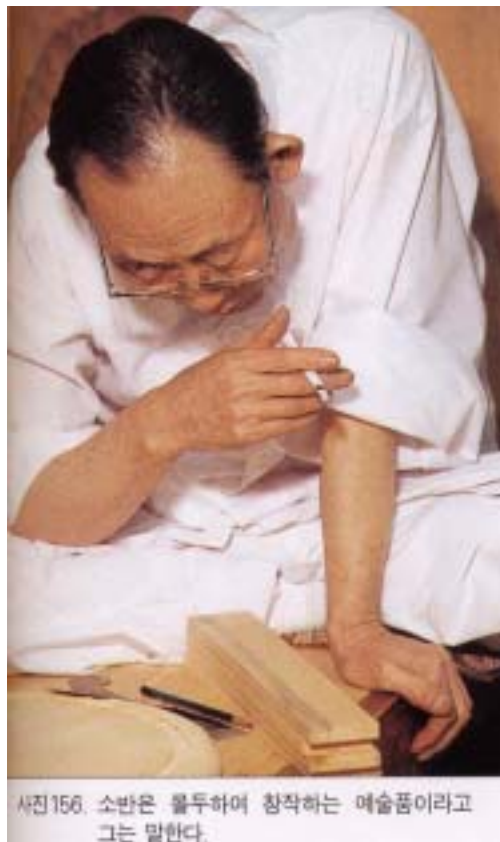


사진156. 소반은 몰두하여 창작하는 예술품이라고 그는 말한다.



사진157. 중요무형문화재 보유자 인정서

그는 아버지가 돌아가신 후 안성의 공장을 처리하고 42세에 서울의 면목동으로 이사를 하여 소반과 가구를 만드는 공장에서 일을 하다가 자신이 경영하는 공장을 설립하여 소반을 활발하게 제작하였다. 그러나 무허가 건물이라고 철거를 당하는 바람에 상계동으로 이사를 하여 지금에 이르기까지 한평생 소반 제작을 하고 있다.

그는 장인정신이 투철하고 성격이 웅고집이기 때문에 작품을 만드는 데도 꼼꼼하고 빈틈이 없으며 조각에도 남다른 솜씨를 가지고 있어 1992년에 국가에서는 그의 기능을 인정하여 중요무형문화재 제99호 소반장으로 지정하였다.





사진158.

## 부록

### 소반제작에 사용하는 무늬

#### 1. 해주반의 판각 무늬

##### 1) 문자무늬

###### (1) 만(卍)자와 아(亞)자 무늬

문자는 주로 길상문자(吉祥文字)가 많이 사용되는데, 그 이유는 소반이란 즐거운 식사를 하는 도구이므로 상서로운 무늬와 문자가 많이 사용된다. 문자의 내용과 분량도 많지 않고 두세 자에 불과하며 판각의 중앙이나 가장자리의 네 모서리에 주로 많이 나타내므로 간단한 내용이어야 한다. 문자는 판각의 중앙에 투각으로 조각을 하는데, 조각의 방법도 여러 가지가 있다. 그중에 만(卍)자와 아(亞)자가 가장 많다. 보통 한자를 조각할 때는 중앙에 크게 위치하여 투각으로 조각을 한다. 조각의 형태도 여러 모양으로 하는데, 어떤 것을 반듯반듯하게 하고, 어떤 것을 글자의 끝 모양이 밖으로 휘어감아 예술적인 모양을 나타내기도 한다. 즉 투각을 투공으로 만(卍)자를 만들기도 하고 만(卍)자 자체의 형태를 서로 연결시켜 이루어진 것도 있다. 또 만(卍)자 주변에 인동당초문(忍冬唐草紋)을 동시에 투각으로 표현하기도 하고 만(卍)자만 투공으로 두고 그 주변을 인동당초문(忍冬唐草紋)으로 양각하여 표현하기도 한다. 만(卍)자문에는 그 표현방법이 만(卍)자와 당초문과 편복(蝙蝠)을 같이 조각하여 표현하기도 하고 만(卍)자와 인동문(忍冬紋)만 표현하기도 한다. 또 만(卍)자를 연결하여 이중으로 표현하는 수도 있다. 또 만(卍)자를 편복(蝙蝠)과 따로 조화를 이루어 분리하여 판각에다 조각하여 조형미를 더욱 실감있게 표현하기도 하며 간혹 수(壽)자를 곁들여 조화미를 연결하기도 한다. 다음 아(亞)자 무늬는 만(卍)자무늬와 비슷하나 형상이 아(亞)자와 비슷하다고 하여 아(亞)자 무늬라고 한다. 그러나 자세히 보면 상당히 변형된 형태이기는 하지만 근본을 아(亞)자에 두고 있어 형상화된 아(亞)자문이다. 아(亞)자문은 기(己)자문과 혼합한 형상으로 보이기 때문에 편의상 아(亞)자문이라고 한다. 아(亞)자문 역시 만(卍)자 무늬와 같이 단독으로 판각중앙의 둥근 원형 안에 표현하거나 또 아(亞)자의 주변에 인동당초문이나 편복물 같은 것을 동시에 이음조각하여 조형미를 형성하기도 한다.



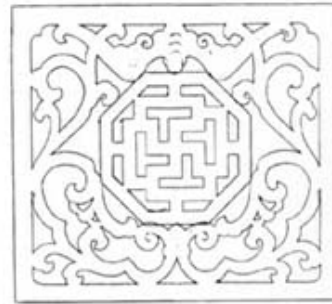
관자문 도안



관자문 도안



관자 박쥐문 모양



관자 당초 편복문 도안

만(卍)자문 도안  
만(卍)자 박쥐문 모양

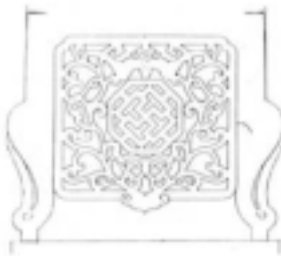
만(卍)자문 도안  
만(卍)자 당초 편복문 도안



인동 규자문 도형



인동 규자문 도형



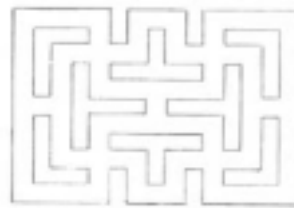
규자 편복 당초문 도안



당초 규자문 도안



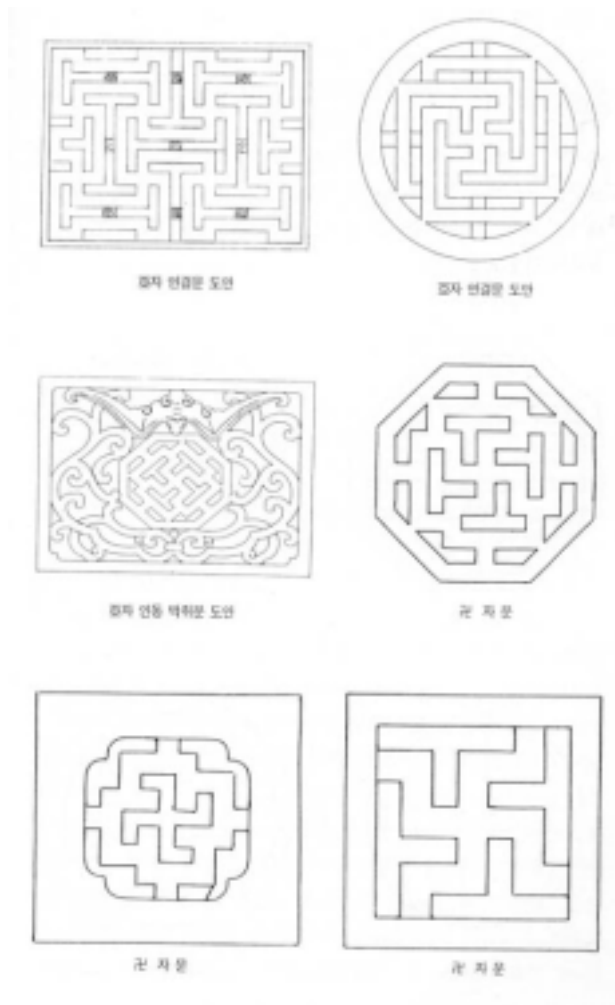
규자문 도안문



규자 연결도안

인동 만(卍)자문 모양  
만(卍)자 편복 당초문 도안  
아(亞)자문 도안문

인동 만(卍)자문 모양  
당초 만(卍)자문 도안  
아(亞)자 연결도안



아(亞)자 연결문 도안

아(亞)자 인동 박쥐문 도안  
만(卍)자문

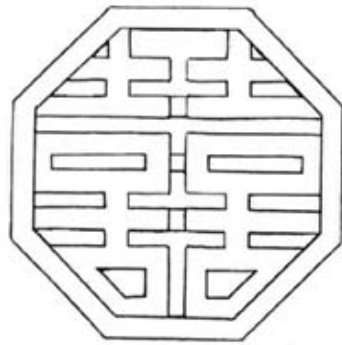
아(亞)자 연결문 도안

만(卍)자문  
만(卍)자문

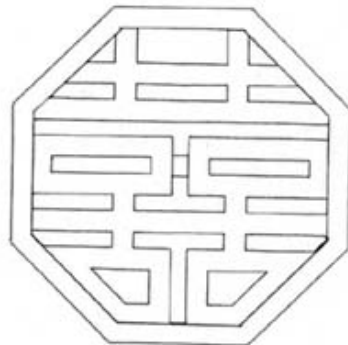
## (2) 기타 문자 무늬

다음 문자 무늬에는 만(卍)자나 아(亞)자 외에도 작가의 취미에 따라 기(己)자문, 수(壽)자문, 복(福)자문, 강(康)자문, 희(囍)자문, 영(寧)자문 등을 단독으로 투공 조각을 하거나 아니면 음각 또는 양각 조각을 하는 경우가 있다. 그 중에서도 쌍(囍)자문 도안이 가장 많이 보이고 판각의 주변에 기(己)자문 도안을 표현하는 경우가 많아서 매우 흥미로운 도안을 염출(揀出)해 내기도 한다. 그래서 소반의 도안 중에 해주반처럼 무늬가 많이 사용되는 경우도 드물다.

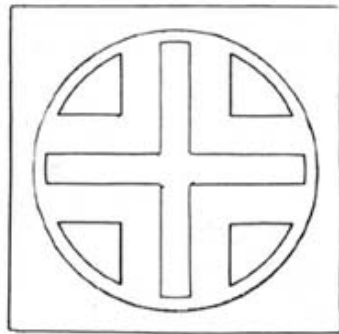




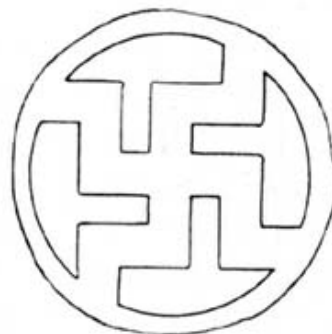
卍 자문



卍 자문 도안

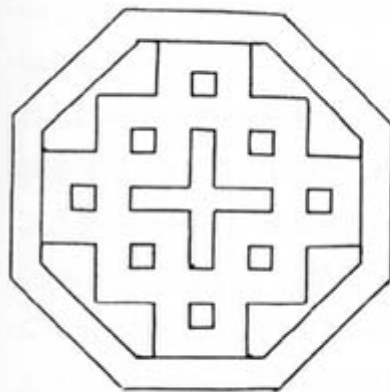


卐 자문

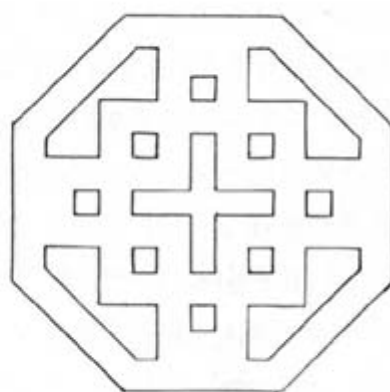


卐 자문

희(卍)자문    희(卍)자문 도안  
십(十)자문    만(卐)자문



卐 자문



卐 자문

십(十)자문    십(十)자문

## 2) 초화(草花)무늬

해주반의 판각에 초화문이 사용되는 경우는 당초문(唐草紋)과 인동문(忍冬紋), 보상문(寶相紋), 국화문(菊花紋) 등이 있고 동백문(冬栢紋)이나 목단문(牡丹紋)등은 극히 드물게 사용된다. 간혹 매화문(梅花紋)이나 대나무문 또는 난초문이 보이기도 하나 그것을 매우 드물다.

### (1) 당초문(唐草紋)

당초문은 우리나라 무늬의 역사 뿐만 아니라 동양 전체의 문화권에서 가장 많이 사용되는 무늬이다. 당초문(唐草紋)은 본래 길상문(吉相紋)을 대표하는 무늬로써 중국 당나라 때에 가장 많이 성행하였고 우리나라에도 삼국시대에 가장 많이 사용하여 고구려, 신라, 백제에서 각종 무늬 도안으로 가장 많이 사용되었다. 해주반에 나타난 당초문은 대부분 넝쿨로 연결된 도안을 사용하여 확실히 당초문이라고 하기는 어려우나 대체로 당초문과 인동문을 혼합하여 인동당초문(忍冬唐草紋) 형식으로 조각하고 있다. 본래 해주반의 도안은 이렇게 많은 형태는 아니었으나 근래에 와서 여러 가지 형태로 나타나기 시작하였는데, 이인세(李仁世)는 본래 그림공부를 한 사람으로 도안을 많이 연구하여 미관상 보기좋은 도안을 창출하여 아름답게 조각을 하고 있다. 당초문 역시 당초문 단독으로 표현하는 경우와 당초문을 가장자리에 음각으로 표현하여 조형미를 부각시키는 방법이 있는데, 중앙에 문자를 넣거나 아니면 중앙의 네 귀퉁이에 문자를 넣고 사이사이에 당초문을 장식하여 조각하는 수법으로 무늬를 표현한다. 또 당초문 중앙에도 원형을 투각하거나 네모 또는 육각(六角), 팔각(八角)으로 공간을 형성하여 조형미를 이루고 있다. 해주반에 사용되는 당초문은 매우 아름다운 형태를 이루고 있다.



당초문 도안



당초문 도안

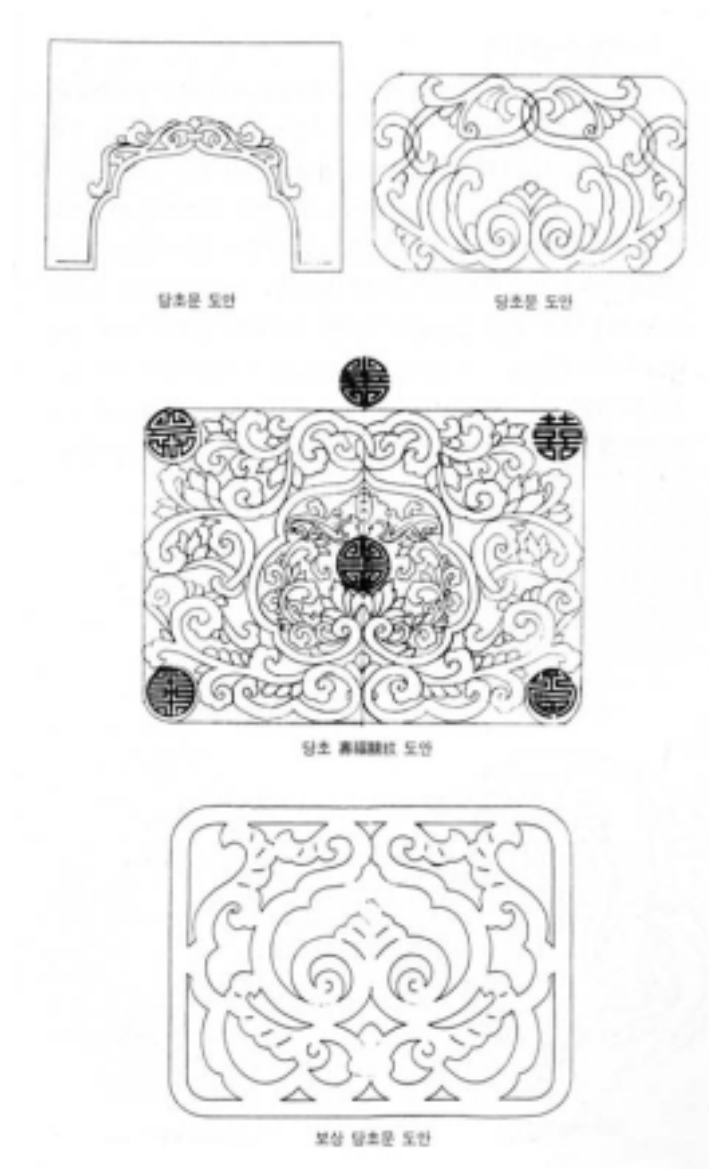


당초문 도안

당초화문 도안

당초문 도안

당초문 도안



당초문 도안                      당초문 도안  
 당초 수복희문(壽福囍紋) 도안  
 보상 당초문 도안

## (2) 인동문(忍冬紋)

인동문 역시 동양의 문화권에서 가장 많이 사용되는 길상문(吉相紋)이다. 당초문은 독립된 당초의 무늬를 말하지만 인동문은 본래 넝쿨로 이루어진 형태이기 때문에 가장자리의 무늬를 나타낼 때 미관상 효과를 나타낸다. 흔히 인동문과 당초문을 혼동하여 사용하지만 사실 상 원래의 의미는 완전히 다르다. 인동문 역시 인동 자체를 조형화하여 묶음을 만들거나 보상문(寶相紋) 형태를 만들어 표현하는 경우가 많고 본래 인동넝쿨 자체를 표현하는 경우는 극히 드물다. 해주반 판각의 가장자리에 무늬 장식으로 가장 많이 사용되는 초화무늬가 바로 인동당초문이다. 소반 뿐만 아니라 우리나라 무늬의 역사에 있어서 장식용으로 가장 많이 애용되는 무늬이기도 하다.



당초 인동문 도안



당초 인동문 도안

당초 인동문 도안

당초 인동문 도안



박쥐 인동당초문 도안



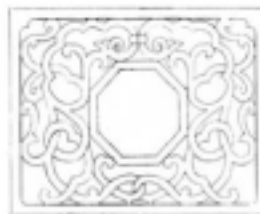
인동 당초문 도안



인동 당초문 도안



인동 당초문 도안



인동 당초문 도안



박쥐 인동문 도안

박쥐 인동당초문 도안

인동 당초문 도안

인동 당초문 도안

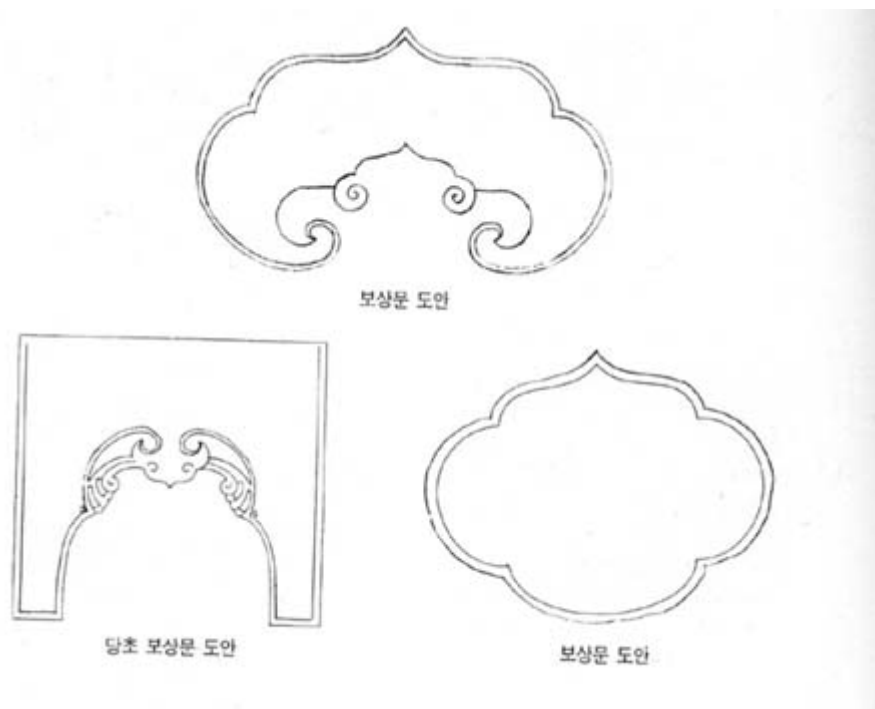
인동 당초문 도안

인동 당초문 도안

박쥐 인동문 도안

### (3) 보상문과 보상당초문(寶相唐草紋)

보상문이란 본래 보주(寶珠)를 말하는 것으로 보주는 여의주(如意珠)의 형태를 말한다. 동양의 길상어 중에는 평안여의(平安如意), 사사여의(事事如意), 백사여의(百事如意), 만사여의(萬事如意), 화합여의(和合如意) 등 많은 의미를 가지고 있다. 주로 보주의 의미는 만(卍)자의 뜻과 함께 모든 일에 기쁨을 주는 의미를 가지고 있다. 그래서 동양의 무늬에 있어서 보상문의 형태가 많이 보이고 있다. 보상문은 보주의 형태를 단순하게 투각하는 경우도 있고 음각으로 조각하거나 양각으로 조각하는 경우 그리고 당초문을 곁들여 조형미를 살리는 형태로 조각하는 경우가 있다. 대부분의 보상문은 인동당초문과 함께 장식하여 사용하는데 특히 공고상의 판각에 많이 사용하는 무늬 중에 하나다. 또 보주의 형태를 동물의 이목구비 형식으로 약간 표현하여 조형적인 변화를 주기도 하는데 그 형태가 동물문에서 많이 사용하는 편복(蝙蝠 : 박쥐)형태로 보이기도 한다.



보상문 도안  
당초 보상문 도안      보상문 도안

### 3) 초충문(草蟲紋)

초충문이란 풀과 벌레가 서로 혼합된 무늬 형태로 충은 나비가, 초는 국화를 비롯하여 사군자(四君子)가 주로 사용된다. 해주반에 나타난 초충문은 역시 나비 한 마리를 약간의 보상문이나 당초문을 곁들여 조형을 이루는 무늬가 있고, 국화문 사이에 여러 마리의 나비를 조각하여 표현하는 경우도 있다. 나비의 형태도 반듯하게 날개를 활짝 펴서 국화문에 어울리게 하거나 국화를 향하여 날아드는 형태를 하는 것이 보통이다. 무늬 전체 형태에 있어서도 원형으로 나비를 중심에 두거나, 국화를 중심으로 무늬를 이루고 또 주변을 사각으로 하여 네모나게 하여 그 네모 안에는 국화나 나비를 배치하여 무늬의 형태를 이루는 것 등 각양각색의 무늬 형태가 있다. 또 나비의 형태를 변화시켜 박쥐에 가까운 형태도 있으며 국화나 나비문의 특징은 어디까지나 도안적인 조형미가 있을 뿐 회화적인 미는 없다.





나비문 도안



초엽당초문 도안



초엽국문 도안



초엽국문 도안

나비문 도안

초엽국문 도안

초엽당초문 도안

초엽국문 도안



나비문 도안



나비문 도안



호접국문 도안



나비문 도안



나비문 도안



호접국문 도안

나비문 도안

호접국문(蝴蝶菊紋) 도안

나비문 도안

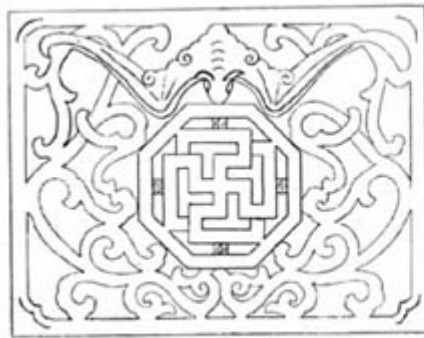
나비문 도안

나비문 도안

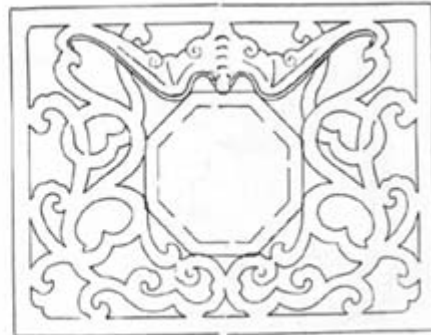
호접국문(蝴蝶菊紋) 도안

#### 4) 박쥐문[편복문(蝙蝠紋)]

편복문을 우리말로 박쥐문이라 한다. 박쥐는 동굴이나 집 천장같은 곳에서 사는 동물의 일종으로 밤에 활동하고 낮에는 동굴의 음침한 곳에서 서로 엉켜붙어서 산다. 편복(蝙蝠)은 복과 같은 음으로 두 마리의 박쥐형태를 쌍복(雙福)이라 하여 기물이나 조각의 장식으로 많이 사용되는데 복(福)과 부(富)가 합하여 백체부복(百體富福)이 되므로 사람들은 편복무늬를 좋아한다. 그래서 각종 기물에 오복(五福)을 기원하는 의미에서 편복 다섯 마리를 표현하는 예가 많은데, 오복(五福)이란 수(壽), 부(富), 강(康), 덕(德), 명(命)을 말하는 것으로 이것을 총괄해서 오복봉수(五福捧壽), 오복화합(五福和合), 복수쌍전(福壽雙全), 복수여의(福壽如意)라 하고 이처럼 복합적 의미를 표현할 때 다섯 마리의 편복을 표현한다. 해주소반 판각에 표현되는 박쥐문은 한 마리를 팔각의 중앙에 원형 또는 4각으로 표현하거나 쌍으로 박쥐를 표현한다. 또 당초문이나 인동문의 중앙에 표현한다. 때로는 상하 양쪽에 조각을 하여 쌍복(雙福)의 의미를 염출하는 의미도 있고 또 오복(五福)을 의미하여 표현하기도 한다.



편복 당초문 도안



인동 편복문 도안

편복 당초문 도안

인동 편복문 도안

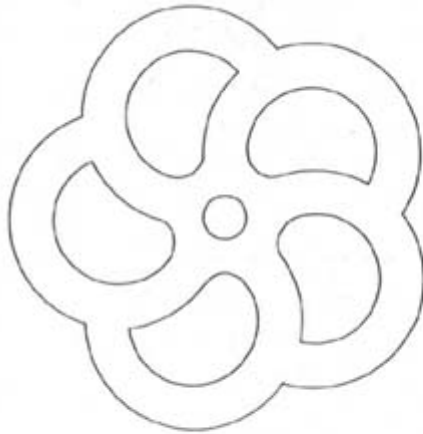


편복문 도안  
편복문 도안  
편복문 도안

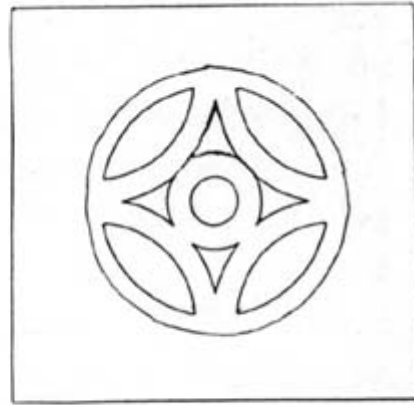
편복문 도안  
편복수자문 도안  
박쥐문 도안

##### 5) 회천문(回天文)

회천문이란 우주 삼라 만상을 표현하는 무늬로써 우주를 표현하는 둥근 원형 위에 우주가 회천하는 의미로 판각의 중앙에 표현한다. 이 회천문은 단독으로 중앙에 표현하여 조각을 하는데 대부분 투각을 하거나 음각과 양각으로 조각하기도 한다. 회천문의 가장 자리엔 4각으로 당초문이나 인동문을 조각하여 조형상 생동감을 나타내기도 한다. 또 어떤 회천문은 위에다 박쥐를 표현하기도 하고 또 어떤 무늬는 둥근 원형만 표현하여 마치 원불교에서 원을 우주만물의 근원으로 생각하는 의미와 같이 생각하기도 한다.



회 천 문

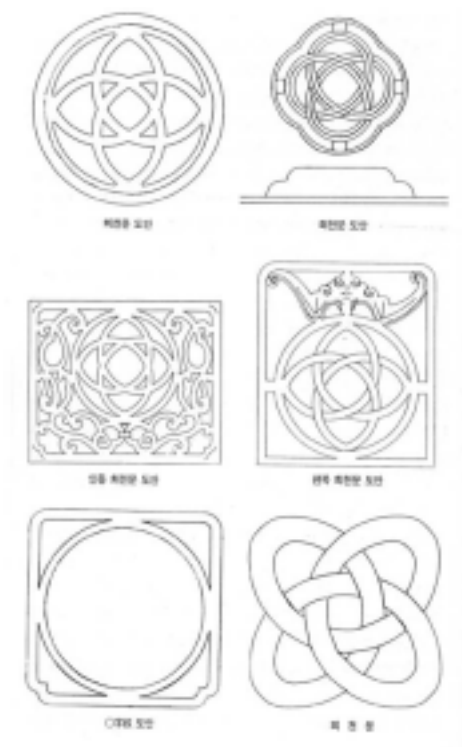


회 천 문

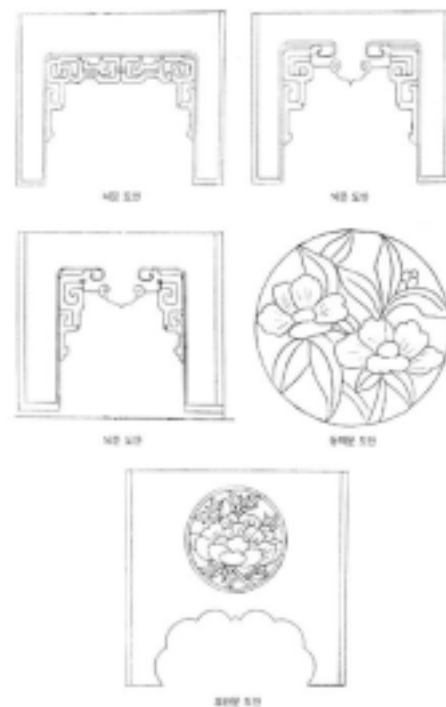
회천문 회천문

#### 6) 기타문양

기타 무늬로써 해주반에 나타나는 무늬는 작가의 의도에 따라 조각이 여러 가지 형태로 나타나기도 한다. 그러나 밥상에는 옛날부터 용(龍)이나 이와 유사한 무늬는 표현하지 않는다. 왜냐하면 용은 길상의 동물이기는 하지만 그 형상이 무섭고 징그러워 밥을 먹는 식탁으로써는 적합하지 않기 때문이다. 그래서 옛날부터 식탁에는 동물무늬가 보이지 않는다. 해주반의 판각에 간혹 사군자(四君子)무늬가 보이기는 하지만 극히 드물다. 이 외에도 뇌문(雷文)이 자주 보이는데 뇌문은 판각의 가장자리를 장식할 때에 많이 사용된다. 뇌문은 번개를 의미하기 때문에 재난을 물리치고 잡귀를 쫓고 액을 막아주는 의미로 옛날부터 무늬로 많이 사용되어 왔다. 특히 중국의 은나라 때와 전국시대 그리고 한나라 때까지 뇌문이 성행하여 주로 청동기 유물에 많이 애용되어 왔다. 해주반의 판각에 나타나는 뇌문의 형태는 서로 연결된 형태이거나 사단의 중앙에 보주형을 두고 양쪽으로 전개되는 형태로 조각을 하여 매우 순수하면서도 간단한 형태로 높은 예술성을 나타내는 시각 효과를 보인다. 이 뇌문 도안은 이인세가 특이하게 개발하여 지금의 소반 제작에 이용하고 있어 높은 예술성을 표현하고 있다. 다음 해주반의 판각에 이용되는 기타 무늬로 동백무늬와 모란무늬를 들 수 있다. 모란문은 본래 부귀만당(富貴滿堂) 즉, 부귀가 집에 가득한 복록을 의미하는 상징의 꽃으로 내당의 벽이나 벽장문에 그려 붙인 풍습이 옛날부터 성행하였다. 모란의 도안화는 많은 종류가 있는데, 그 예를 일일이 들 수 없으나 몇 가지만 예로 들어보면 부귀장춘(富貴長春), 장명부귀(長命富貴), 공명부귀(功名富貴), 부귀수고(富貴壽考), 백두부귀(白頭富貴), 정오모란(正午牡丹), 부귀만대(富貴萬代), 신선부귀(神仙富貴) 등이다. 이렇게 모란은 동양사상에 있어서 부귀를 상징하는 까닭에 그림이나 조각에 가장 많이 등장하는 꽃 중에 하나다. 또 이인세는 동백무늬를 좋아하는데 동백은 나무에서 피는 꽃이므로 부덕스럽고 요염하게 아름다우며 남성적인 아름다움을 나타내고 있어 나무와 함께 해주반에 많이 등장한다. 이외에도 기타 무늬로는 많은 종류가 있다.



회천문 도안      회천문 도안  
 인동 회천문 도안      편복 회천문 도안  
 ○자문(字紋) 도안      회천문



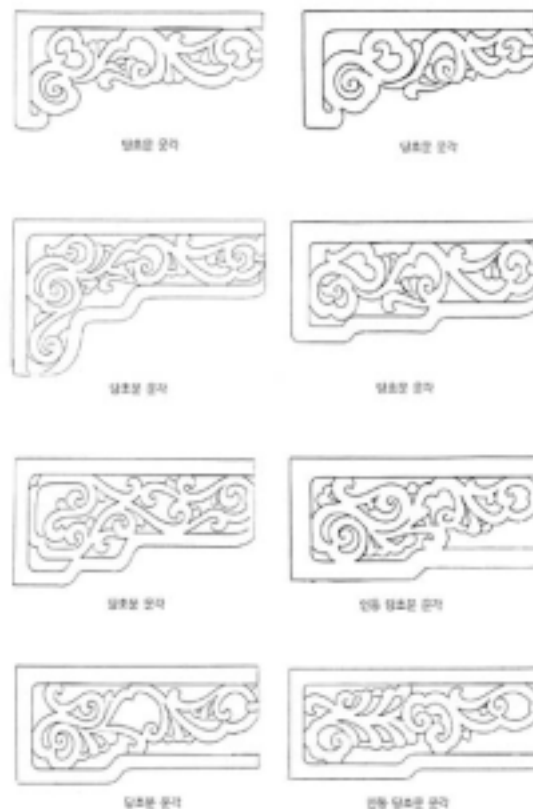
뇌문 도안      뇌문 도안  
 뇌문 도안      동백문 도안  
 모란문 도안



## 2. 통영반의 운각 무늬

통영반의 운각은 대개 네 가지 유형으로 분리할 수 있다. 그중에 가장 많이 사용하는 운각의 무늬는 역시 당초문이다. 당초문이라도 해주반과 나주반과는 달리 무늬의 선이 유연하고 부드러우며, 끝이 길게 뻗어 나가는 형태인데 운각의 끝에 둥근 원이나 복(福)자, 수(壽)자 등을 넣는 것이 특징이다. 당초문의 초엽 역시 곡선미가 있고 또 서로 엉클어 얹히어 표현된 무늬도 보인다. 또 어떤 무늬는 나비의 한쪽 날개를 끝에다 표현하고 다시 당초문을 표현하는 형태다. 통영반에서 특이한 것은 운각의 끝 부분이나 중간에 도면과 같이 복(福)자나 수(壽)자를 내거나 또는 상평통보(常平通寶)의 무늬 등을 넣는데 복자는 복을 의미하고 수자는 장수를 의미하며, 상평통보는 부귀를 의미하는 길상문자들이다. 간혹 아(亞)자문도 보이는데, 아자 역시 길상문자 중의 하나이다. 이 외에도 태극문, 쌍희문자 등을 표현하여 남쪽 일부에서 특별히 유행하는 무늬를 표현하였는데, 이것은 해주반이나 나주반의 기본적인 무늬에서 보다 한걸음 발전된 형태의 조형미를 창출하였다고 말할 수 있다. 통영반에도 민문 운각이 많이 보이는데 역시 매우 순수하고 깨끗한 조형 감각을 준다. 통영반에 나타난 각종 무늬를 살펴보면 다음과 같다.

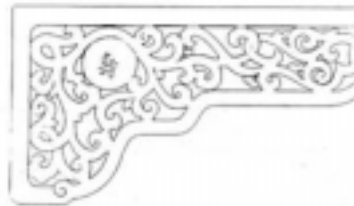
### 1) 당초문



당초문 운각	당초문 운각
당초문 운각	당초문 운각
당초문 운각	인동 당초문 운각
당초문 운각	인동 당초문 운각



인동 당초문 문각



인동 당초문 문각



초엽 당초문



당초 나비문



초엽나비문 문각

인동 당초문 문각

인동 당초문 문각

초엽 당초문

당초 나비문

초엽나비문 문각



당초문 운각



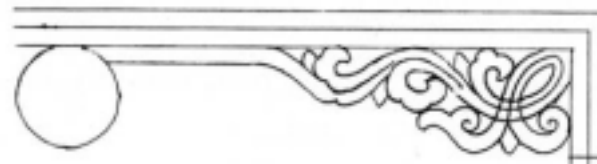
당초 보상문 운각



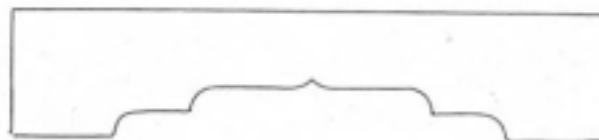
초엽문 운각



인동 당초문 운각



당초문 운각



민문 통영반 운각

당초문 운각

당초 보상문 운각

초엽문 운각

인동 당초문 운각

당초문 운각

민문 통영반 운각

## 2) 인동문

### 2) 인동문



인동문 윤각



인동문 윤각



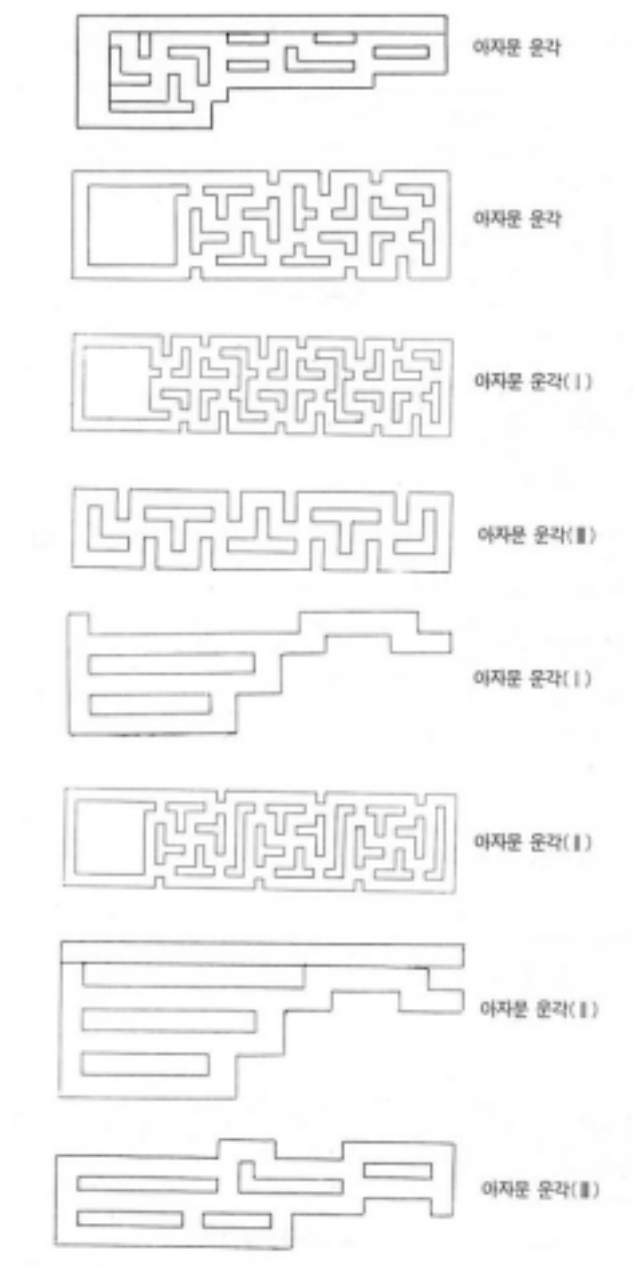
가변 인동문 윤각

인동문 윤각

인동문 윤각

가변 인동문 윤각

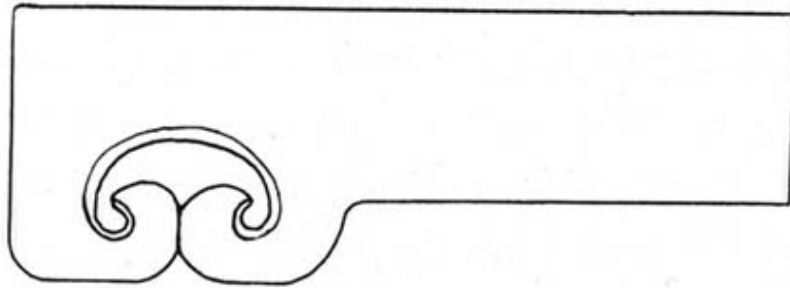
### 3) 아자문 윤각



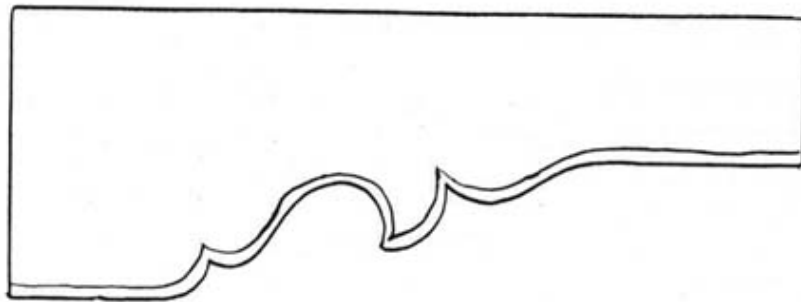
아자문 윤각  
 아자문 윤각  
 아자문 윤각(Ⅰ)  
 아자문 윤각(Ⅱ)  
 아자문 윤각(Ⅰ)  
 아자문 윤각(Ⅱ)  
 아자문 윤각(Ⅱ)  
 아자문 윤각(Ⅲ)



4) 기타



보상문 운각



무문양 운각

보상문 운각

무문양 운각

3. 통영반의 운각 장식문

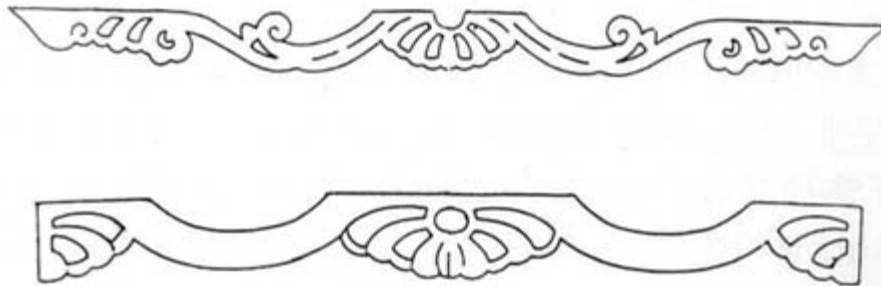


통영반 운각 장식문

통영반 운각 장식문

#### 4. 나주반의 운각 무늬

나주반의 운각에도 초엽당초문(草葉唐草紋)의 형태가 많이 보이는데 이것은 해주반과 거의 같은 형태나 그 무늬가 매우 다르다. 나주반에서는 당초문이나 인동문의 운각이 다른 소반에 비하여 적게 사용된다. 또 나주반에서는 무늬를 내지 않고 운각을 표현하는 민운각이 있다. 민운각이란 무늬가 없는 운각인데 사각반이나 호족반 등에서 많이 보인다. 그 모양은 마치 구름이 흘러가듯 가장자리를 표현한다. 민운각은 화려하지 않고 순수한 나무무늬 즉, 문목만 나타나기 때문에 매우 담백하고 깨끗한 느낌을 준다.



통영반 운각 장식문

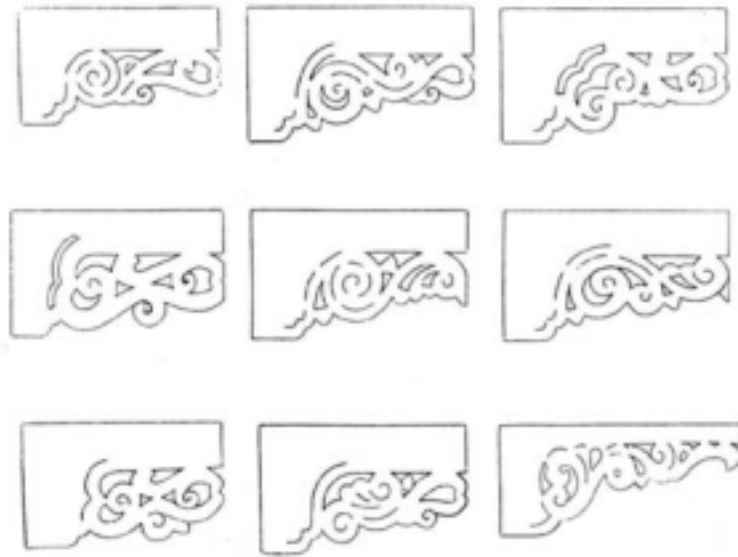
민문 나주반 운각

민문 나주반 운각

#### 5. 호족반의 운각무늬

호족반의 운각에 있어서 지금까지 사용된 운각의 무늬는 대단히 많은데 무늬는 운각의 끝 변에다 하는 것도 있고 운각 전체에 음각이나 양각으로 하는 수도 있다. 호족반의 운각 무늬는 민무늬로 된 것이 있는데 이런 무늬는 개다리 소반이라고 하여 통상 서민들의 소반에 사용되어 왔다. 보기에는 간단하고 무늬가 없어서 단순하지만 담백하고 소박한 느낌을 주어 일반인들에게 순박한 느낌을 준다. 호족반의 운각에도 아(亞)자 무늬나 뇌(雷)자 무늬는 상당히 고급스럽게 보이는 것이 특징이나 아자 무늬에 있어서도 종류가 많아서 각 기능인들이 창작해낸 아자 무늬는 다양하다. 호족반이나 구족반에 가장 많이 사용되는 무늬는 뽕나무무늬(忍冬唐草紋)이다. 이 무늬는 인동넝쿨과 당초문이 서로 엉켜서 어우러진 모양을 표현한 것으로 한국의 소반에 가장 많이 사용되는 무늬이다. 인동당초문은 호족반의 운각 전체를 하나로 연결하여 표현하는 방법이 있고 한 변에 하나씩 조각을 하여 붙이는 경우도 있다. 또 초엽을 상징적으로 표현하여 만든 방법이 있는데 이런 운각은 각에다 하나씩 붙여서 표현한다. 또 만(卍)자문이나 보상(寶相)문을 투공으로 만든 운각이 있는데 이런 무늬는 한국 무늬사에 있어서 매우 특이하고 희귀하다. 이러한 무늬를 도면으로 표현하면 다음과 같다.

1) 인동문과 인동당초문



호족반의 각종 인동당초문 운각

호족반의 각종 인동당초문 운각



호족반의 인동당초문 운각

호족반의 인동당초문 운각



호족반의 인동문 문각

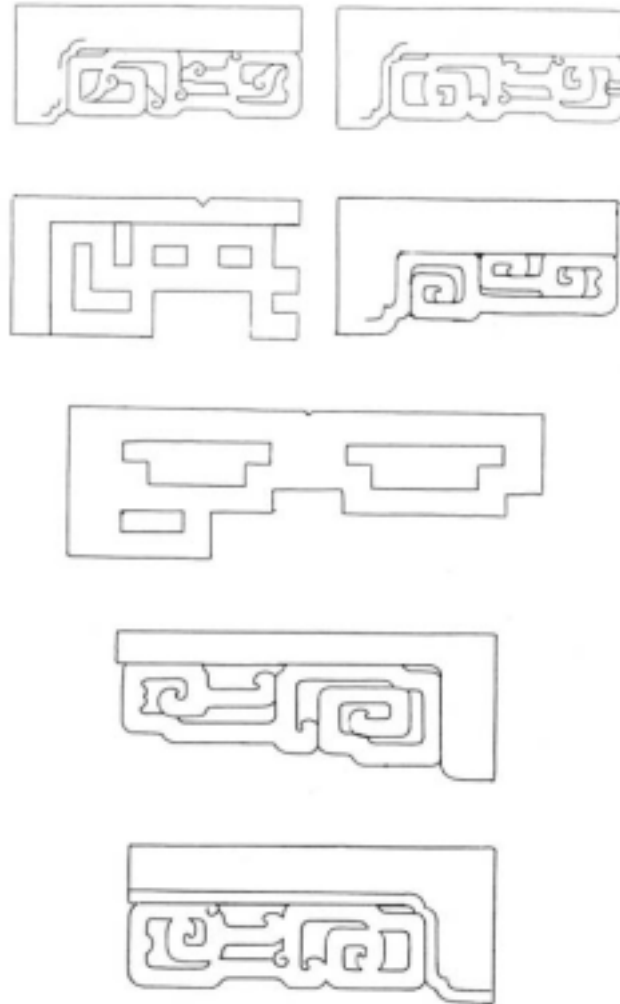
호족반의 인동당초문 문각



호족반의 인동당초문 문각

호족반의 인동문 문각  
호족반의 인동당초문 문각  
호족반의 인동당초문 문각

2) 뇌문



호족반의 뇌문

호족반의 뇌문



3) 기타



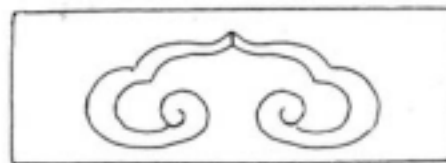
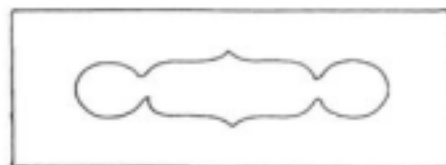
호족반의 운각문



호족반의 민문양



호족반의 만자문 투각



호족반의 보상문 투각

호족반의 운각문

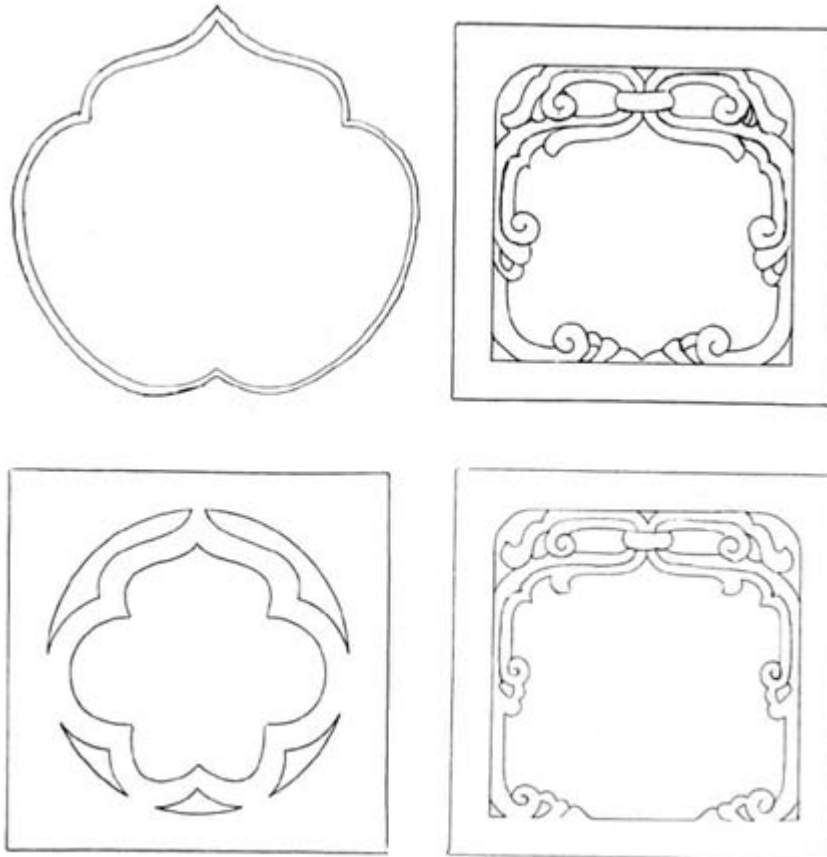
호족반의 민문양

호족반의 만자문 투각

호족반의 보상문 투각

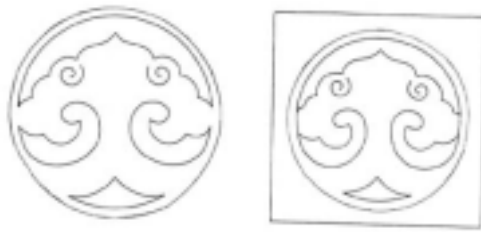
## 6. 공고상 무늬

공고상의 판각에는 무늬가 다양한데, 크게 나누어 보면 투공 보상문과 투공 쌍희(囍)자문, 투공 자라문 형태가 있다. 간혹 보상문과 비슷한 괴자문(拐字文)이 있는데 괴자 무늬는 보상화 무늬와 비슷한 무늬로써 그 형태는 네모난 무늬와 복숭아형 무늬가 있으며 때로는 담백하게 구멍만 내는 경우도 있다. 어떤 공고상에는 희천문도 있는데 이 무늬는 서로 엮히어 원형이 돌고 도는 형상을 상징하는 것이다.



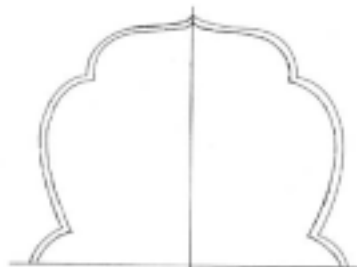
보 상 문

보상문



보상문

보상문



보상문

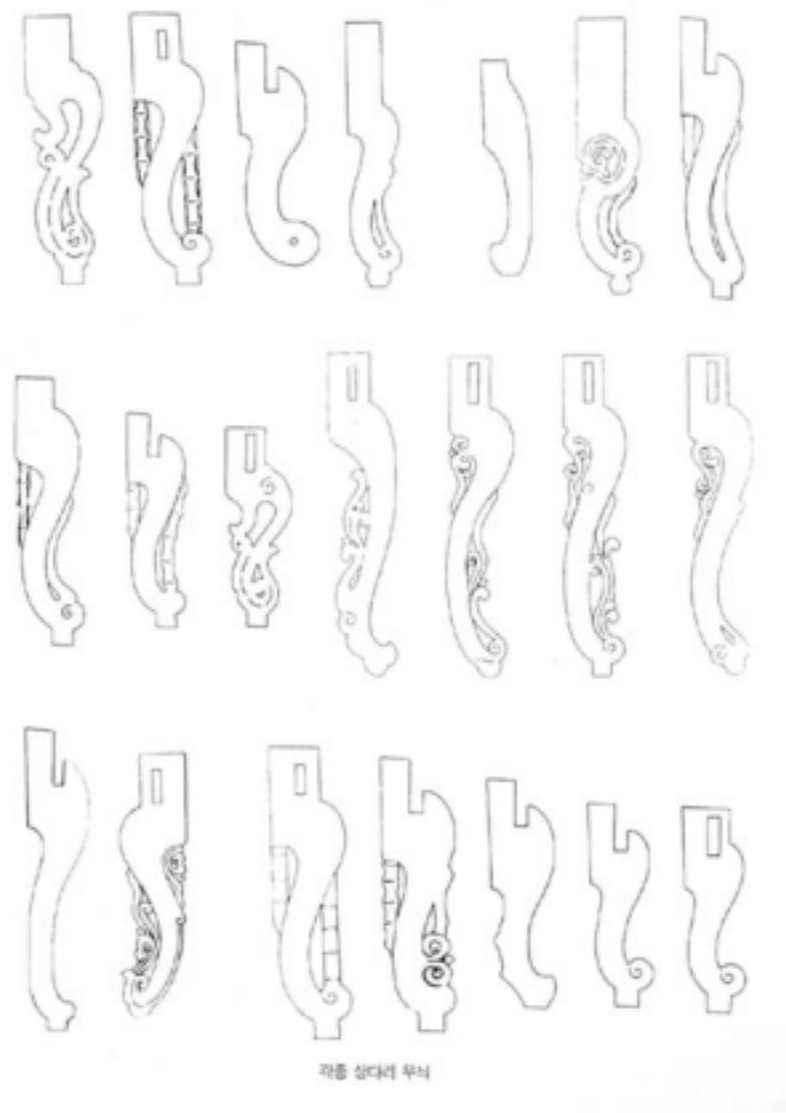


보상문

보상문투공

보상문

## 7. 각종 다리 무늬



각종 상다리 무늬

## 8. 기타

### 1) 반월 소반의 운각과 판각 무늬



반달 소반의 운각 무늬

반달 소반의 운각

반달 소반 판각 무늬

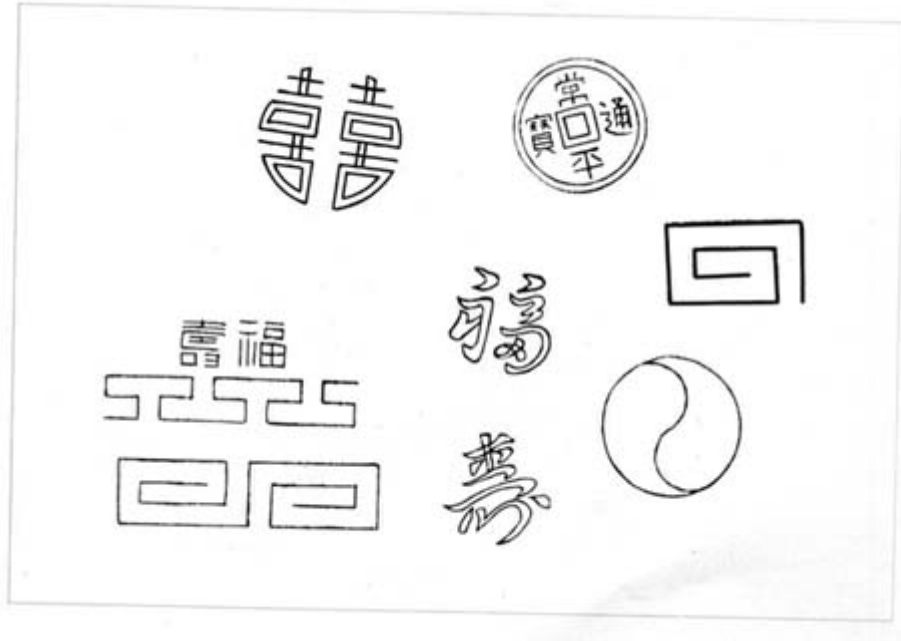
### 2) 단각반의 다리 무늬



단각반의 다리 무늬



3) 판각이나 윤각에 쓰이는 문자



판각이나 윤각에 쓰이는 문자

## SOBAN JANG

「*Important Intangible Cultural Property No. 99 So-BanJang*」 records the technique employed for traditional dining table making by designated Cultural Property holder, *Yi In Sae* and other regional craftsmen in *Tongyŏng and Naju*.

*Soban's* use originates from the Korean practice of floor oriented living. Since the past, it has functioned as an everyday object used for dining purposes.

During the *Chosŏn* period in particular, common practice dictated the use of one soban per person. In households of noble lineage, especially, scores of soban were required for entertaining guests. These days, however, its usage has decreased dramatically due to changes in the Korean lifestyle, changes which forced soban makers to seek other occupations to make ends meet. The skill would have been lost had it not been for artisans such as *Yi In Sae* who kept his family trade alive. Consequently, he was awarded official recognition in 1992 as an expert in soban making.

Growing out of a dedication to preserve and document Korean cultural heritage, this publication was conceived in conjunction with a project that included the production of a film entitled 「*Soban Jang*」. This book may serve as a companion piece to the above film.

The general public as well as the researchers specializing in korean carpentry can truly appreciate the beauty of *soban*-making through the detailed documenting of the traditional carpentry tools and the production process.

Intended as an educational resource, this book aims to ensure that Important Intangible Cultural Properties are transmitted to future generations so that all may benefit from this rich inheritance. It can further promote cultural pride and serve as a basic foundation for enhancing national awareness of traditional culture.