

머리말

『중요무형문화재 제105호 사기장』은 기능보유자 김정옥(金正玉)의 사기 제작 기술을 과정별로 조사·정리하여 엮은 것이다.

도자기는 흙으로 빚은 그릇을 구워내는 방법에 따라 도기(陶器), 자기(瓷器)로 나누어 지는데, 백토 등이 혼합되어 높은 온도에서 구워낸 그릇을 자기(자기)라 한다.

하나의 자기그릇이 제작되기까지 보통 8단계를 고치게 된다. 첫 번째로 사토(沙土)를 채취하는 일이다. 두 번째는 수비(水飛)작업이다. 세 번째는 흙을 이기고 반죽하는 꼬박 밀기이고, 네 번째는 사발 등의 그릇을 성형하고 건조시키는 작업이다. 다섯 번째는 건조된 사발 등의 그릇 굽을 짚는 작업이다. 여섯 번째는 그릇의 초벌구이 작업이다. 일곱 번째는 유약을 만들어 그릇에 입히고 건조시키는 작업이다. 여덟 번째는 마지막 단계인 재벌구이 작업이다.

보유자 김정옥이 현재 운영해오고 있는 사기점 시설중의 하나인 사기 가마는 보기 드문 재래식 망태이 가마로서, 한국 고유의 사기 생산 시설의 가마를 보존하고 있다. 그가 운영하고 있는 이 사기점은 그의 7대조로부터 약 200여 년 동안 문경 관음리를 떠나지 않고 사기점을 유지해온 유서깊은 곳이다. 이처럼 7대에 걸쳐 사기장으로 계승되어 오는 가계는 국내에서는 유일한 것이다.

우리 국립문화재연구소에서 한국 전통문화의 연구와 보존을 위한 중요무형문화재 기록화 사업의 하나로 기획된 이 책은 사기장 기록영화의 내용과 더불어 한국 사기의 개괄과 사기장의 기능을 이해하는데 도움이 되도록 제작되었다. 일반인과 관련 연구자들에게 유용한 학술 및 전승 자료로 활용될 수 있기를 기대한다.

I. 우리나라 사기 발전사

1. 고려청자

도기(陶器)에서 자기(瓷器)로의 발전은 매우 큰 문화적·기술적 변화였다. 자기를 필요로 하는 사람들이 있고, 그것을 제작할 수 있는 사기장(砂器匠)들과 제작에 직접 필요한 재료인 자토(瓷土), 유약(柔藥), 그리고 가마[요(窯)]시설 등의 기반이 마련되어야만 자기(자기)의 제작이 가능한 것이었다.

우리는 이미 통일신라시대에 고화도(高火度)의 경질도기(硬質陶器)와 저화도(底火度)의 녹유도기(綠釉陶器)가 제작되었음을 알고 있다. 그러나 그것들은 청자(靑瓷), 백자(白瓷) 등의 자기는 아니었다. 그러면 어떻게 해서 새로운 자기가 제작되게 된 것일까?

고려의 새로운 귀족들은 중국과의 교류를 통해서 이미 중국 문물에 익숙해 있었으며, 도당유학생(渡唐留學生)과 선승(禪僧)들 역시 중국문물을 직접 접했던 경험을 가지고 있었다. 이미 통일신라시대 후기인 9세기부터 당과의 교류를 통해 중국문물의 하나인 도자에 대한 많은 것들이 알려져 있는 상태였다.

이러한 사실은 이 시기의 유적인 익산 미륵사지, 경주 황룡사지·안압지의 유적에서 출토된 월주요산(越州窯産) 청자와 형주요산(邢州窯産) 백자 등을 통해 확인할 수 있다.

고려의 새로운 지배세력은 이러한 중국문물을 그들의 필요에 따라 처음에는 해로(海路)를 통해 수입하는 방법으로 그들의 욕구를 충족시켰다. 10세기 후반 광종, 성종 연간을 통해 고려는 중앙집권화 정책을 추진하고 이에 따라 중국의 제도 문물이 크게 받아들여져 새로운 인물이 중용되어 새로운 정책을 추진하였다.



사진1. 봉천 원산리 벽돌가마 전경(10세기)

958년 후주인(後周人)으로서 귀화하였던 쌍기(雙冀)의 진언에 따라 과거제도를 실시하고 960년에는 백관(百官)의 공복(公服)이 제정되었으며 왕권강화에 노력하였다.

성종(982~997)연간은 최승로(崔承老)를 중용하고 당제(唐制)를 받아들여 중앙집권적

인 귀족국가의 틀을 마련하고 국가의 기반을 확립한 시기로서 처음으로 중앙에서 지방관을 파견하였다.

10세기 후반 고려의 신지배층은 점차 확대되고 새로운 수도 개경을 중심으로 왕궁, 관청, 사찰, 저택 등을 세워 새로운 문물로써 치장하였다. 또한 선종(禪宗)의 넓은 전파와 그에 따른 다도(茶道)에 필요한 차를 담는 자기(瓷器)의 필요성이 요구되었다.

처음에는 중국의 오월국으로부터 수입된 자기로 그들의 욕구가 충족되었지만 차츰 신지배층의 확대에 따라 수입된 자기(瓷器)만으로는 늘어나는 수요를 감당하기 힘들게 되었다. 고려의 중앙집권화가 추진되고 중국의 문물제도(文物制度)를 배우는 과정에서 중국의 귀화인들과 중국문물에 익숙한 고려 학자들의 제언에 따라 그들의 늘어난 수요를 충족시키기 위해 중국자기와 닮은 고려자기(高麗瓷器)의 제작을 모색하게 되었다. 때마침 중국의 비색청자(秘色靑瓷)의 제작으로 유명한 오월국(吳越國)과의 교류와 새로운 자기의 제작을 열망하는 고려 귀족층의 요구에 따라 중국 동남지방의 오월국으로부터 중국 자기장(磁器匠)들이 들어 왔고, 그들에게서 고려의 도기장(陶器匠)들이 청자의 제작기술을 배웠던 것으로 추정된다.

개경 부근에 청자 제작지를 물색하게 되고, 자토(瓷土)가 나는 봉천, 시흥, 용인 등의 지역이 선정되어 제작이 시작되었지만 제작기술의 미숙으로 수많은 실패를 거듭하게 되었고 그로 인한 거대한 퇴적층의 흔적을 볼 수 있다.

봉천 원산리 요지(峰天 圓山里 窯址), 용인 서리 요지(龍仁 西里 窯址), 시흥 방산동 요지 등의 가마터에서는 공통으로 황갈색, 녹갈색의 유약이 시유된 대접과 원편들이 발견되며, 얇은 내화토(耐火土)반침으로 받쳐 구운 흔적과 원통형의 갑발(匣鉢)등의 퇴적층이 40 x 50m 폭으로 6m 높이에 큰 구릉을 이루고 있고 이들 주변에 도기요지(陶器窯址)가 공존하고 있다.

최근 발굴조사된 용인 서리 요지의 퇴적층에서 소위 햇무리굽청자완보다 오래된 최하층의 퇴적층이 발견되었다. 정연한 가마벽돌과 원통형의 갑발(匣鉢), 청자완 등이 출토되었으며 그와 함께 벽돌가마와 유구도 발견되었는데 이들 자기편들과 가마벽돌, 갑발 등은 봉천, 시흥 등의 청자요지에서 발견되고 있는 것들과 동일하였으며 이들은 중국의 오대(五代) 북송(北宋)초의 월주, 정주요의 자기편들과 비교될 수 있어 주목된다.

또한 1992년 북한 사회과학원 고고학 연구소에 의해 발굴 조사된 개경 부근의 봉천 원산리 요지에서는 39m에 달하는 벽돌 가마와 갑발 그리고 청자편들과 함께 992년, 993년의 명문이 있는 청자제기가 출토되어 10세기 후반에는 청자 제작이 이루어졌음을 알 수 있다.

이 시기의 모습을 전해주는 현존하는 예로서 이화여대박물관 소장의 청자순화4년(993)명 항아리 1점이 고려 태묘(太廟)에 사용되었음을 알려주고 있어 10세기 후반의 청자제작의 사실을 뒷받침해 주고 있다.



사진2. 청자 순화4년명항아리(993년). 이화여대 박물관 소장

아울러 가마터에서 출토된 장왕공탁조(匠王公托造), 장취길회조(匠崔吉會造)등의 사기장(砂器匠) 이름이 발견되어 이들이 초기 청자제작에 관여하였던 것을 알 수 있어 주목된다. 현재까지 알려진 가장 오랜 사기장으로서 왕공탁과 취길회는 우리나라에서 처음 청자의 제작에 관여하였던 인물인 셈이다.

11세기경 청자의 양상을 잘 보여주는 것으로 1983년에 발굴조사된 고창 용계리의 청자요지를 들 수 있으며 요지 출토의 청자편들과 태평임술2년명와편(太平壬戌2년(1022)銘瓦片)이 함께 발견되어 그 제작시기를 알려주고 있다.

청자는 회백색의 태토 위에 청색의 유약이 얇게 시유된 완, 대접, 호, 탁잔, 병들로 내화토(耐火土)받침으로 받쳐 구워졌다. 주목되는 것은 햇무리굽청자완들로 샷갓모양의 몸체와 굽의 폭이 넓고 낮은 모습의 구경 15cm, 높이 9cm내외의 완들이다.

이러한 청자완의 원형은 중국의 당·오대의 월주요산(越州窯産) 청자완이나 형주요산(邢州窯産) 백자완에서 보이는 것으로 차를 담는 다완으로 쓰여졌을 것으로 보인다. 대부분 무문이며 포개 구운 예가 없고 갑발에 넣어 정성껏 구운 것들로 양질의 것이다.

고려 불교의 넓은 전파에 따라 선(禪)의 수행방법으로 성행된 좌선 때 정신을 맑게 하는 차를 담는 그릇으로서 다완은 9~10세기경에 이미 선망의 대상이었다.

이와 닮은 청자완의 요구가 커지면서 이러한 완이 제작되었을 것이며 용인 서리 요지

에서는 청자완과 닮은 백자완을, 고흥운대리 요지에서는 청자완과 함께 흑자(黑子) 병편(瓶片)도 만들어져 청자와 함께 백자와 흑자의 제작이 시작되고 있었음을 알려주고 있다.

특히 강진 대구면 일대에서는 햇무리굽청자완을 제작하던 소규모의 청자요지들 50여 개소가 발견되고 있어 고려청자의 제작이 점차 활발하였음을 보여준다.

이러한 11세기 청자의 모습은 11세기 후반 문종(1047~1082)연간을 중심으로 활발히 제작되며, 12세기초부터 북송과의 교류에서 받아들인 중국 도자의 기형과 문양이 고려청자에 적용되기 시작한다.

북방청자(요주요산 청자)에 보이는 압출양각(押出陽刻)의 수법과 광주 서촌요(西村窯) 등에 보이는 철화(鐵畵)의 국화당초문, 모란문 등의 수법이 고려청자에 보이고 있다.



사진 3. 햇무리굽청자조각(11세기), 강진 용운리 9호요지 출토

강진 용운리, 계율리 일대의 요지에서 발견된 청자편에 의하면 햇무리굽청자완의 넓은 굽이 좁아지고 구부가 조금씩 외반(外反)되기 시작하며, 입 넓은 병, 광구호, 대접 등이 출토되고 있다.

유색(釉色)은 녹청색(綠青色)·암록색을 띠며, 굽다리는 작아지고 점토가 섞인 내화토 반침으로 받쳐 구웠고, 드물게 음각과 양각의 초문·연판문과 철화의 당초문, 모란문을 그린 청자가 발견된다. 또한 해남 진산리 요지들에서 발견된 암록색, 녹갈색의 조질청자(粗質靑瓷, 소위 녹청자)를 들 수 있다.

이들은 철화의 초문, 모란문 등이 그려진 병, 매병, 장고 등과 흑갈유의 호, 질그릇 단지들이 잡물이 섞인 거친 태토로 제작되었다. 이러한 도자의 양상이 12세기 중반까지 그대로 지속되었으며 이러한 일단의 청자의 모습을 구체적으로 보여주는 것이 1984년에 발굴 조사된 완도 해저 출토의 30,672점에 달하는 도자들이 있다.

12세기 전반 경에는 해남·인천 등의 조질청자들과 강진·고창 등의 양질 청자들이

함께 만들어져 공존하고 있었다. 개경을 중심으로 한 중앙의 왕실 및 귀족들의 요구에 따라 제작된 것이 양질청자였다면 지방의 관청, 사찰, 토호들의 요구에 따라 제작되어 사용된 것이 이들 조질청자였다. 이들 양질 및 조질의 청자들은 기형과 문양, 제작수법에 있어 대체로 공통된 모습이었다.

12세기 전반 예종, 인종연간에 이르러 고려의 귀족정치는 절정에 달한다. 1124년 서긍(徐兢)에 의해 쓰여진 『선화봉사고려도경(宣和奉使高麗圖經)』에 실려 있는 기록과 1146년에 죽은 인종의 장릉(長陵)출토의 일괄청자가 있다.

『고려도경』에 의하면 1123년경의 청자는 차츰 만드는 솜씨가 교묘해지고 그 빛깔이 아름다우며, 월주고비색이나 여주신요기(汝州新窯器)와 대개 비슷하고 사자향로와 주준(酒樽)외에는 기형이 중국의 일정한 그릇형태를 모방하고 있음을 말하고 있다. 다시 말해 1123년의 고려청자의 색은 월주청자의 비색을 닮았고, 기형은 여주 관요산과 닮았음을 지적하고 있다.



사진 4. 청자사자꼭지주전자 및 승반(12세기). 국립중앙박물관 소장

1123년보다 더욱 발전된 고려청자의 모습은 1146년 인종 장릉 출토의 청자참외형꽃병, 청자합, 청자방형대 등에서 확인된다. 청녹색의 비색유가 두껍게 시유되었으며, 기형이 정제되어 있고 문양은 드물며, 굽다리에는 내화토 받침과 규석받침으로 정교하게 받쳐 구운 흔적이 보인다.

12세기 후반의 의종과 명종으로 이어지는 시기는 고려 귀족 사회의 전환기였다. 의종의 사치스런 활동들과 1170년에 일어난 무신의 난으로 인한 고려 귀족사회의 지배세력의 변화는 고려사회에 있어 커다란 전환기를 맞게 된다.

1157년 『고려사』의 청자와(靑瓷瓦)의 기록과 일치되는 청자 와편(瓦片)들이 1965년 국립박물관에서 발굴 조사된 강진 사당리 요지 출토의 다양한 청자 와편들로 입증되었다. 이들 청자와편은 양각모란문·음각모란당초문이 짝차게 시문된 것들로 약간의 상감기법이 시문된 청자편과 함께 출토되었다.

이들 청자 와편의 문양기법과 유색을 현존하는 청자들과 비교하였을 때 수많은 음각청자, 양각청자, 투각청자, 철화청자 등이 이 시기에 제작되었음을 알 수 있어 현재 12세기 전반으로 추정되어 왔던 많은 순청자들이 이 청자와 가까운 1157년 전후에 제작되었다는 흥미로운 사실을 보여주었다.

특히 상감청자의 초보적인 기법이 이 시기에 나타나기 시작하였으며 본격적인 상감청자의 시작과 발전은 1170년 이후의 명종 연간과 관련 있었음을 1202년에 죽은 명종의 지릉(智陵)에서 나온 청자상감여지문대접과 청자접시 등에 의해 알 수 있다.

12세기 후반 의종 연間は 음각, 양각, 투각, 상형기법이 능숙하게 널리 쓰였으며 그에 따라 철화, 철재, 철백화, 동채기법이 골고루 쓰이면서, 백자·흑자·도기 등과 함께 기형의 다양한 모습과 맑고 은은한 비색유와 안료를 적절히 사용하여 화려하고 아름다운 청자를 만들었던 고려청자의 전성기로 현존하는 수많은 명품의 청자들이 이 시기의 산물인 것이다.

이러한 12세기 후반의 도자기의 양상은 13세기로 이어져 확대 발전되며 특히 상감청자의 발전은 청자의 주류를 순청자에서 상감청자 중심으로 발전시켜 주는 모습을 보여주고 있다.

13세기 전반은 1170년 무신의 난 이후 정권을 잡은 무인들 사이에서 내분이 일어나 설새없이 정권이 교체되다가 1196년 최충헌에 의해 정권이 안정된 후 최우, 최항, 최의에 이르기까지 62년 간 다스려졌던 무신정권 시기였으며 1231년부터 몽고의 침입에 따른 대몽 항쟁의 시기였다. 특히 남송과의 국교단절로 인해 중국문화의 자극이 없어지고 고려 무신들의 주체성 진작에 따라 고려도자 특유의 기형과 문양이 발전되어 고려화된 상감청자의 모습을 보여주고 있다.

이 시기의 자료로는 1202년에 죽은 명종 지릉(智陵) 출토의 청자상감여지문대접, 음각·양각의 접시, 청자 타구 등과 이 시기 전후로 추정되는 전 문공 유묘 출토의 청자상감보상당초문완 등을 들 수 있다. 청자상감여지문대접의 경우 내만된 넓은 구부와 둥근 몸체, 한층 맑고 투명한 청자유, 문양의 내·외면에 짝차게 포치된 시문, 그리고 작은 굽다리에 규석받침이 나타나고 있다.



사진 5. 청자 기린뚜껑항로(12세기) 간송미술관 소장

이 시기의 청자로 추정되는 것은 부안 유천리요산(柳川里窯産)고려도자들로 다양한 기형과 문양을 보여주고 있다. 이들은 1920년 이후 조사되어 수집된 도자편들로 이화여대 박물관에 의해 1983년에 전시되고 도록으로 나온 자료들이다.,



사진 6. 청자상감국화나비문병(13세기), 호림박물관 소장

각종 투각의 돈(墩)과 받침대들, 탁잔, 음·양가의 대접, 접시, 매병, 술병 그리고 상감 기법으로 완성된 도판, 매병, 향아리, 유병, 주전자, 합, 탁잔, 화분, 대접 등 다양하며 그 외에 철재, 철화, 동채 등이 시문된 예와 음·양각의 백자, 상감백자, 흑자등이 다채롭게 출토되었다. 문양의 경우도 운학, 국화, 포류수금, 모란, 연화, 여지, 용, 대나무, 인물 등 다양하다.

유색은 녹색이 짙은 청자유와 투명한 청자유가 함께 주류를 이루고 있다. 기벽은 두꺼워져 가고 있으며 굽다리의 구석받침도 커져가고 말끔히 마무리하지 않은 것도 있고, 큰 기형에는 점토가 섞인 모래 빛음 받침으로 구운 병, 매병, 호 등의 예가 많아진다.

이처럼 기형과 문양에서 중국적인 요소가 사라지고 고려적인 기형과 문양이 세계가 확대되어 가는 것이 이 시기의 청자의 특징으로 유명한 간송미술관 소장의 청자상감운학문매병과 국립중앙박물관 소장의 청자상감포도동자문동채표형주전자 및 숭반이 이 시기에 제작된 상감청자의 예이다.

13세기 후반은 100여년 간의 무신정권이 붕괴되고 몽고와의 화의가 성립되며 그에 반

대하는 삼별초(三別抄)에 의해 1270~73년까지 항쟁이 계속된다. 그 이후 몽고의 간섭 하에 들어간 고려는 1274년, 1281년에 일본 원정에 참여하며 1275년 원(元)의 강요에 따라 전반적인 중앙관제의 개정을 보게 되고 그 이후 원의 경제적인 수탈과 몽고식의 습속, 언어가 유행하게 된다.

원의 세력에 배경을 둔 권문세족에 의한 고려의 신지배층의 성장은 고려도자에 있어서 원대 도자의 기형과 문양이 반영되는 결과를 가져오게 된다.

이 시기에 있어서 기준이 되는 자료로는 1257년에 죽은 최항의 묘지석과 함께 출토되었다고 전하는 청자양가연판문동채표형주전자와 1271년 진도 용장성 유적지에서 출토된 청자들과 1289~1297년의 『고려사』에 기록으로 보이는 화금청자(畵金靑瓷)에 관한 자료이다.

1257년경의 이 청자 주전자는 표주박형의 몸체에 외면은 연꽃잎을 양각하였고 동자와 연줄기를 중간에 부착시켰으며 연꽃잎을 붉게 동채(銅彩)한 주전자이다. 유색은 녹색이 짙은 청자유이며 점토가 섞인 내화토 받침으로 받쳐 구운 것으로 기벽은 두껍고 비례는 적정하다.

주목되는 점은 1257년경까지도 상형의 주전자가 적정한 비례로 만들어진 것과 동채를 한 구체적인 예라는 점, 그리고 유색에 있어 녹색이 짙게 시유된 점이다.

또한 1271년에 파괴된 진도 용장성에서 발굴 조사된 삼별초의 항몽 유적지에서 출토된 청자들도 역시 양질의 유색을 띤 돈(墩), 화병, 접시, 완편들이 전성기의 모습을 지니고 있다는 점이다.

또한 1289~1297년경에 화금청자를 원 세조에게 선물로 보낸 고려사의 기록이다. 이에 부합되는 화금청자로 개경 만월대 궁터에서 발견된 청자상감원토문화금편호를 들 수 있다. 이 편호는 능형(稜形)의 문양대를 구획한 것과 편호의 형태 그리고 양쪽 옆면에 보상당초문등의 새로운 문양의 등장과 담청색으로 바뀌고 있는 유색, 두꺼운 기벽 등을 들 수 있다.

이러한 예로 보아 1290년을 전후하여 원대 도자의 기형과 문양의 영향을 받으면서 고려청자는 새로이 변화되었다.

이처럼 13세기 후반은 상감청자의 전성기로서 고려화된 기형과 문양 속에 점차 원대 도자의 기형과 문양의 영향이 새로이 나타나고 있다.

12~13세기의 고려청자의 제작은 자기소(瓷器所)를 중심으로 만들어 졌으며 만들어진 도자기들은 별공(別貢)의 공물로서 관청에 수납되어 사용되었다. 강진 사당리와 부안 유천리에는 자기소가 설치되어 청자를 비롯한 백자, 흑자 등이 이들 자기소에서 소민(所民)을 중심으로 제작되었고 토착세력인 소리(所吏)에 의해서 강진의 경우 장흥창(長興倉)에, 부안의 경우 안흥창(安興倉)에 만들어진 도자기들이 모여져 조운에 의해 해로로 개경에 올려 보내져 고려왕실과 관청, 귀족 소용의 자기로 사용되었다.

강진 대구면은 『신증동국여지승람』에 의하면 대구소(大口所)가 있던 곳으로 기록되어 있어 고려시대에는 자기소가 있었던 곳으로 짐작되며, 부안 유천리 요의 경우 그 주위로 토성(土城)이 둘러있던 흔적이 남아 있다.

고려왕실 및 관청이 필요로 하는 도자기의 수요에 따라 자기소의 소민(所民)이 주축이 되어 청자를 비롯한 도자기를 제작하고 그 완성품을 소의 관리가 맡아 별공(別貢)으로서 공급하는 체제의 고려시대 자기소(瓷器所)는 기술집단으로서 다른 철소(鐵所), 지소(紙所), 묵소(墨所)등과 함께 운영되었던 것으로 알려져 있다.

현존하는 청자 중에 보이는 효문(孝文), 효구각(孝久刻), 조청조(照淸造) 등의 명문은 12세기 후반부터 부안 유천리 자기소에서 청자를 제작하던 사기장(沙器匠)의 이름들로서 이름이 같은 ‘효(孝)’를 공통으로 하고 있어 흥미롭다. 특히 청자음각연당초문정병(일본 네즈미술관 소장)의 굽 안쪽바닥에 음각된 효구각(孝久刻) 명문으로 보아 12세기 후반 의종 연간에 넓게 비스듬히 음각하여 양각처럼 나타나 보이는 특이한 시문방법으로 음각하던 대표적인 사기장의 이름으로 주목된다 하겠다.



사진 7. 청자상감포도도자문동채표형 주전자(13세기). 국립중앙박물관 소장

14세기 전반은 원(元)세력에 배경을 둔 권문세족에 의해 이끌어지던 시기였다. 무신정권이 붕괴된 후 대두된 이들 권문세족은 고려후기의 지배세력으로 정치권력을 장악하여 높은 관직을 차지하고 경제적으로도 광대한 농장을 소유하는 대토지 소유자였다. 또한 이 시기에 고려와 원과의 친밀한 관계는 왕실과 상류층을 중심으로 원의 법속, 의복, 변발, 혼인을 통해 깊어갔고, 원으로부터 성리학이 수용되었다.

이 시기에 뛰어난 불화의 제작과 사경(寫經)제작의 유행으로 오늘날 일본과 국내외에 많은 예가 남아있다.

원의 청화백자에 보이는 쌍봉문, 보상당초문, 과도문, 용문 등이 고려청자에 있다.

기형에 있어 매병이 줄어들고 측면이 편평한 광구호 등이 많이 만들어지면서 각이 진 조그만 접시류가 많이 만들어졌고, 구부(口部)가 내만된 기형이 많아진다. 상감의 문양은 장식문양 구도로 되거나 필치에 힘이 없어지고 동일 문양의 반복 사용으로 도안화되기 시작하며 종속되는 문양에는 이미 인화기법으로 문양을 시문하는 방법이 널리 쓰이기 시작한다.

이 시기로 추정되는 간지(干支)의 명문이 있는 대접·접시의 예를 보면 1330년경으로 추정되는 청자상감포류수금문경오명대접은 내만된 낮은 대접으로 내저에 간지명을 흑상감으로 표기하고 그 주위에 여의두문대를, 내측면에는 대칭으로 연못가의 버드나무와 갈대·오리를 포치하였고 외면에는 이 중 원내의 국화를 네 곳에 배치하고 그 이의 면을 당초문대로, 위·아래에는 초문과 연판문대를 간절하게 나타내었다. 기사(己巳)명은 1329년, 경오(庚午)명은 1330년, 임신(壬申)명은 1332년, 계유(癸酉)명은 1333년, 갑술(甲戌)명은 1334년, 임오(壬午)명은 1342년, 정해(丁亥)명은 1347년으로 추정된다.

14세기 후반은 격동의 시기였다. 원과 명의 교체가 이루어진 이 시기에 있어 지배세력인 권문세족에 도전하는 새로운 사회세력이 대두하였는데 이들이 바로 신홍사대부였다. 이들은 권문세족의 정치 권력 독점과 농장확대에 따른 정치, 경제, 사회적 혼란을 시정하기 위해 개혁정치를 주장하였다.

또한 40여 년 간에 걸친 왜구의 극심한 침략과 홍건적의 침입으로 어려움을 겪지 않을 수 없었으며 특히 왜구의 침입으로 해안가 50리 내에서는 사람이 살 수 없을 지경이었다. 이 때문에 조운이 끊겨 정부는 재정이 곤란하게 되었을 뿐 아니라 바닷가의 농민들은 계속된 약탈 속에 많은 어려움을 겪게 되었다.

새로운 지배세력으로 등장한 신홍사대부들의 요구에 따라 도자에 있어 실생활에 널리 쓰여질 수 있도록 튼튼하고 실용적인 그릇의 다량생산을 요구하게 된다. 신홍사대부들은 성리학을 그들의 생활이념으로 삼으면서 검소하고 실질적이며 청렴한 생활을 추구하게 된다. ‘유기 대신 사기, 목기를 전용하라’는 『고려사』의 기록처럼 생활용의 도자기를 다량으로 생산할 수 있도록 요구하는 이들의 관점은 때마침 왜구의 침략으로 해안가에서 사람이 살 수 없고 해로를 통해 개경에 왕래하던 세선(稅船)이 왜구의 습격을 받아 조운이 막힘으로써 육로를 통한 육운이 요청되는 때였다.

강진·부안의 해안가에 위치해 있던 이 시기의 가마들은 왜구의 침략으로 파괴되고 신홍사대부들의 견해와 요구에 따라 전국 내륙지방 곳곳에 가마를 설치하게 되는 변화를 가져온다.



사진 8. 청자상감초화학문병(14세기), 해강도미술관 소장

이러한 변화의 기반이 확대되어 나타난 것이 1424년에서 1432년에 조사되어 『세종실록지리지』에 수록된 전국의 324개소에 달하는 도자소의 가마들이다.

1365년의 정릉(正陵)명 상감청자대접은 간지(干支)명 청자보다 더 간략해진 모습을 보이고 있으며 특이한 보상당초문이 변하고 있다.

1996년도 무안 도리포 앞바다에서 발굴 인양한 600여 점의 상감청자 대접, 접시 등은 1370년대의 간략해져 가는 모습을 보여 주고 있는 중요한 자료들이다. 또한 1388년의 청자상감중권문대접 역시 간략해진 상감문양의 대접으로 굵은 모래받침으로 받쳐 구운 것으로 14세기말 전국의 수많은 가마에서 발견되는 것들과 그 모습이 비슷하다.

따라서 14세기 후반은 혼란과 변화의 시기였지만 도자기에 있어 실생활화가 촉진된 새로운 전환의 시기였음을 주목해야 한다. 그리고 이러한 도자의 양상은 곧 이은 조선 시대가 분청자 제작의 모체가 되었다.

2. 조선분청자

15세기 전반은 태종, 세종의 시기로, 태종은 고려의 체제를 개혁하여 조선의 체제로 바꾸어 정치, 사회적인 기반을 확고히 하였고, 세종은 집현전을 중심으로 정치체제를 더욱 정비하여 민족문화를 꽃피우고, 한글을 창제하며 문화의 중흥을 이루었다.

15세기 전반에는 고려 말의 상감침자의 뒤를 이은 상감분청자, 인화분청자가 주로 제작되었는데 고려 후기의 상감청자를 계승하면서 그 바탕 위에 조선적인 새로운 기형과 문양으로 전환되고 있었다.

상감분청자는 선상감기법과 면상감기법이 있다. 선상감(線象嵌)은 쇠뭉치 상감침자의 문양으로 이어졌으며 1420년 이후가 되면 조선적인 선상감의 새로운 면모를 보여주고 있는데 이는 1404년의 분청자상감파도문발과 1424년의 정소공주묘 출토의 분청자상감초화문사이호의 예로 뒷받침된다. 특히 면상감기법은 상감분청자의 두드러진 특징으로 15세기 중반까지 계속된다.

상감문양으로는 연당초, 모란, 초화, 버드나무, 물고기, 용 등이 등장하며 때로는 변형되어 새로운 문양의 경지를 보여준다.

기형은 매병, 주병, 편병, 병, 호 접시 등이며 대표적인 요지로는 부안 우동리, 광주 도수리, 공주 중흥리 요지 등을 들 수 있다.

인화분청자는 국화꽃 문양 등을 도장에 새겨 그릇 표면을 찍은 다음 백토를 칠해 메꾸는 기법으로 처음에는 국화문, 연판문 같은 문양이 한 줄 또는 두 줄 정도로 간략하다가 15세기 중반경에는 집단화된 국화문, 우점문, 연판문 등이 기면 전체에 뽁뽁이 찍혀 그릇 전체가 꽃그림으로 하얗게 백토 분장되어 절정을 이루게 된다. 이외에 부수되는 문양으로는 여의두, 당초문 등이 사용되었다.

초기의 인화분청자는 상감분청자와 함께 사용되는 것이 보통인데 1420~1430년경에는 문양의 구도가 안정되고 15세기 중반 경에는 세련되며 후반 경에는 급속히 쇠퇴하여 갔다.

특히 인화분청자 그릇 중에는 관사명(官司銘), 생산지 그리고 사기장 명을 새긴 것도 있어 제작시기와 제작지 그리고 각 지역의 특색 등을 연구하는데 중요한 자료가 된다. 관사명으로는 공안부(恭安府, 1400~1420), 경승부(敬承府, 1402~1418), 덕녕부(德寧府, 1455~1457), 인수부(仁壽府), 내접시(內贍寺), 장흥고(長興庫), 내자시, 예빈시 등이 있고 지방명으로는 고려, 경주, 함천, 경산, 밀양, 창원, 양산, 진주, 청도 등으로 대부분 경상도 지방이 나타나고 있다. 인화분청자는 전국의 내륙지방의 가마에서 제작되었으므로 가마터는 전국에 걸쳐 분포되어 있다.

15세기 후반은 세조, 성종 연간의 시기로 조선왕조의 정치, 경제, 문화 등의 기본 법전인 『경국대전』이 편찬되었고 각종 역사서, 지리서가 출간되었으며 유교국가의 체제가 완비된때였다. 세조 연간의 불교문화의 융성과 성종 연간의 유교문화 발전이 대조를 이루면서 도자에 있어 분청자와 백자의 발달을 가져 왔다.

분청자에 있어서는 15세기 전반의 상감, 인화분청자의 발전이 지속되어 1450, 1460년대에는 절정기에 이르렀다. 이를 뒷받침해 주는 자료로 1454~1462년에 제작된 것으로 보이는 분청자인화국화문월산군태항아리를 들 수 있는데 품만한 기형, 완벽한 문양구도를 볼 수 있다. 그밖에 발굴 조사된 광주 충효동요지 출토의 상감, 인화분청자편들을 들 수 있다.

이와 함께 1470~1480년대에 있어서는 전라도 일대에서 널리 제작된 백토분장의 뛰어난 선각(線刻)분청자와 박지(剝地)분청자의 편병, 호, 병 등의 뛰어난 예를 들 수 있으며 분청자의 진면목을 볼 수 있다.



사진 9. 분청자상감연류문매병(15세기). 국립중앙박물관 소장



사진 10. 분청자인화문병(15세기).국립중앙박물관 소장



사진 11. 분청자선각어문장군(15세기 후반). 국립중앙박물관 소장

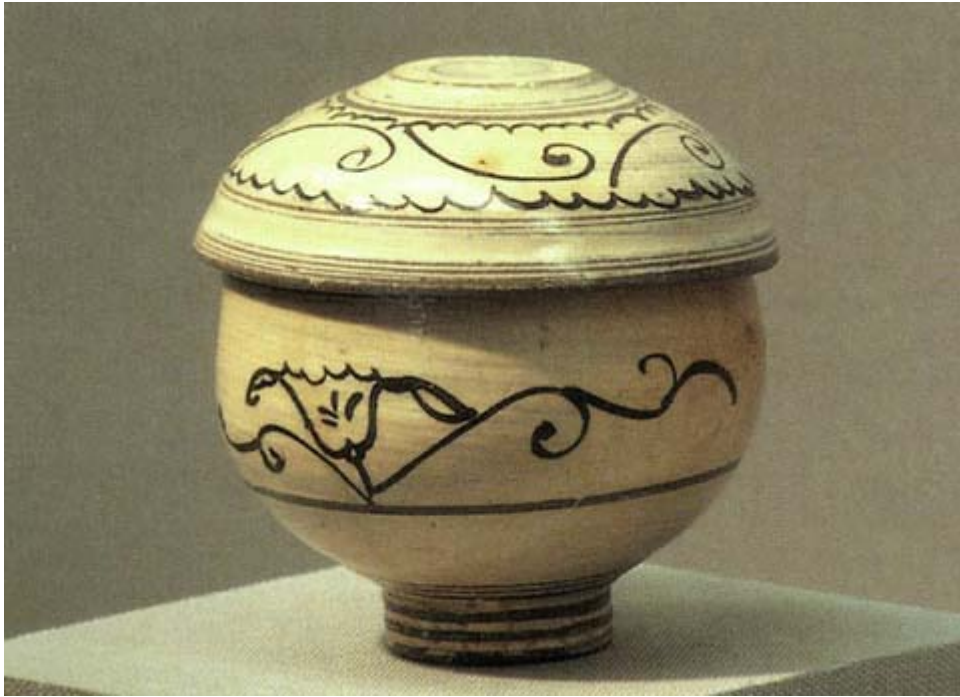


사진 12. 분청자철화당초문합(15세기 후반).국립중앙박물관 소장

기면 전체의 백토를 바르고 시문하고자 하는 문양을 그린 후 문양 이외의 배경을 긁어내면 문양의 백색과 배경의 태토색이 대조되는 기법이 박지분청자이다. 때로는 백색과 회청색의 대비를 더욱 두드러지게 하기 위해서 긁어낸 태토에 철사(鐵砂)안료를 칠해 나타낸 예도 있다.

박지분청자는 면상감기법을 역으로 나타내는 기법으로써 면상감법을 통해서 터득되었을 것으로 추측된다. 선각기법의 분청자와 함께 사용되었고 15세기 후반에 전라도 지방을 중심으로 널리 제작되었다.

문양은 활달하고 생동감 넘치는 모란, 모란당초, 연화, 물고기, 잎 등과 추상적인 문양으로 대범하게 나타냈으며 기형에는 편병, 주병, 장군, 발, 합 등에 사용되고 있다. 대표적인 가마터로는 광주 충효동, 고흥 운대리, 고창 수동리 요지 등을 들 수 있다.

선각분청자는 기면을 백토 분장한 후 못과 같은 시 문구로 원하는 문양을 선각하여 나타내는 것으로 박지기법과 함께 사용된 예가 많으며, 같은 전라도 지방을 중심으로 15세기 후반 경에 널리 제작된 것으로 보인다. 문양은 사실적인 표현에서부터 추상화된 문양에 이르기까지 다양하게 표현되었다. 모란, 연화, 물고기 잎 등을 재구성하거나 간략화하여 동심어린 세계를 나타낸 현대적인 감각의 뛰어난 예가 많다 기형으로는 주로 편병, 호, 주병, 장군 등에 시문되었다.

1480~1490년대에는 충청남도 공주군 반포면 학봉리 일대를 중심으로 한 철화(鐵畵) 분청자의 발달을 들 수 있다. 철화분청자는 기면에 귀얄로 백토분장을 한 후에 철분이 있는 안료로 그림을 그린 것으로 흑갈색, 흑색, 철색으로 나타나며, 언저리에 백토를 바르지 않은 것이 있어 백토나 암록색의 태토와의 대조가 선명한 것이 많다.



사진 13. 분청자박지모란철채자라병(15세기 후반), 국립중앙박물관 소장

철화(鐵畵)로는 모란, 연당초, 모란당초, 물고기, 버드나무, 새 문양 등이 있으며 특히 어문과 모란문의 자유분방하고 대범하며 생략을 자유롭게 하는 활달한 문양은 시대를 초월하여 새로움을 던져주고 있다.

이러한 철화기법은 당시 중앙에서 새롭게 등장한 것으로 청화(靑畵)의 기법과 철화백자에 시문된 것, 상감백자에 철사를 사용한 예, 그리고 호남지방의 선각분청자의 기법이 서로 영향을 주고받으면서 제작된 것으로 보인다. 1480년대부터 1540년경에 이르기까지 제작활동을 하였던 것으로 지식을 통해 알 수 있으며 대표적인 가마터로 공주 학봉리 일대의 요지를 들 수 있다.

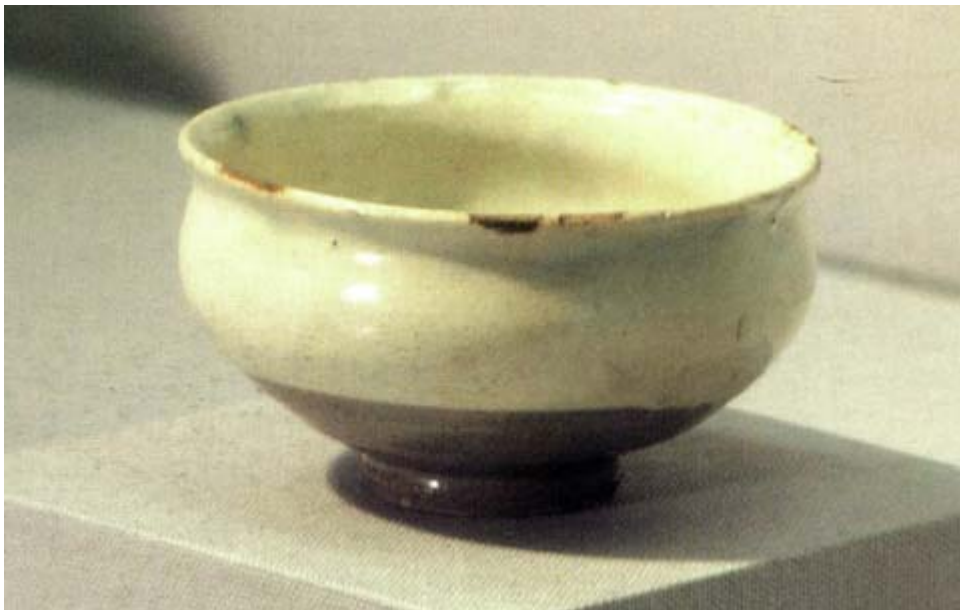


사진 14. 분청자분장문발(16세기), 국립중앙박물관 소장

이처럼 15세기 후반의 분청자는 상감, 인화분청자의 발전으로 바탕으로 전라도 지방에서는 선각, 박지분청자가, 충청도 지방에는 철화분청자가 독특한 발달을 보이면서 분청자 특유의 백토분장(白土粉粧)과 대범한 생략, 자유로운 문양구성 그리고 편병 등이 한국적인 세계를 유감없이 보여주었다.

16세기 전반은 연산군에서 중종 연간의 시기로 조선 성리학의 발달에 따른 유교문화가 사회전반에 깊이 영향을 주어 향약의 발전과 서원의 성립이 이루어졌던 시기였다.

분청자는 관어용(官御用)자기에서 민간용 자기로 바뀌어 선각, 박지분청자와 철화분청자의 15세기 후반의 양상이 계속 이루어지면서 이들 분청자에 사용되었던 귀얄기법과 분장기법의 분청자가 주류를 이루면서 제작되었다.

1963년 발굴 조사된 광주(光州) 충효동 요지의 퇴적층 조사에 의하면 인화분청자에서 귀얄분청자로, 귀얄분청자에서 백자로 변해가고 있는 모습이 퇴적층의 층위에 의해 밝혀졌다. 인화분청자가 쇠퇴기에 들어서면서 잡물이 섞이고 기공이 많은 조질(粗質)의 자기로 되어 감을 알 수 있다.

귀얄 분청자는 선각, 박지, 철화분청자에 기본적으로 쓰이는 분장기법에 의해 제작된 것으로 귀얄이란 도구를 사용하여 백토를 칠한 후 다른 문양을 시문하지 않고 귀얄의 백토 붓자국만 남는 특징을 보여준다. 대개 분청자의 막그릇에 많이 보이며 백자와 함께 발견되는 예가 많고 거의 전국적으로 출토되며 대접의 경우 포개어 구운 것이 보통이다.

1501년의 분청자귀얄홍치14년명묘지와 1536년의 분청자귀얄철화가정15년명묘지, 1540년의 분청자덤병가정19년명묘지 등의 편년자료를 들 수 있다.

덤병분청자는 백토물에 덩명 담가서 기면에 백토를 입히는 것으로 분장의 효과는 운동감 있는 귀얄자국보다 차분한 분위기로 나타난다. 두껍게 분장된 경우는 연질의 백자로 보이며 구분이 애매한 것도 있다. 16세기 전·중반에 걸쳐 전라도, 경상도 지역에서 주로 만들어졌으며 다완으로 애용되어 일본으로 건너갔거나 전해진 수많은 작품의 예가 있다. 진주, 산청, 하동, 무안, 고흥 등에 요지가 남아 있다.

3. 조선백자

15세기 전반의 백자 자료로는 남아있는 예가 없으나 문헌기록으로는 세종 7년(1425) 2월에 명나라 인종의 요구에 의해 10탁분(卓分)의 백자기명(器皿)을 광주(廣州)지방의 요에서 정세번조(精細燔造)하여 바친 기록과 1445년 고령지방에 들른 도순찰사 김종서를 위해 차려진 술상에 놓인 백자를 보고 찬탄하여 쓴 글, 또 성현의 『용재총화』에 “세종조 어기(御器)는 백자를 전용하였다”는 기록으로 보아 광주, 고령 등지에서 왕실 및 관청용으로 약간을 구워 사용하였을 뿐이다.

조선시대 백자의 발달은 국가가 필요로 하는 도자기를 국가가 직접 제작하는 관영사기공장을 경기도 광주 일대에 설치하는 1470년 전후 성종 연간부터 급속히 발달하였다. 이러한 관영사기공장은 후에 사옹원의 분원(分院)이라고 불렸다. 분원은 설치 당초부터 사옹원에서 직접 관장하였고, 분원의 규모가 점차 커지고 직업을 관할하는 관청을 분원이라고 부르게 되었다.

분원이 설치되기 전인 15세기 전·중반 경에는 고령, 남원, 상주, 광주의 백자가 왕실에서 사용되었다는 것이 현재 광주 우산리, 번천리 등에 남아있는 백자요지가 뒷받침하

고 있다.

회백색의 유색에 대마디굽을 하고 있으며 포개어 구운 백자로 연당초문, 초문, 모란문 등이 흑상감된 병, 호, 완편들이 발견되고 있어 현존하는 상감백자들의 예들이 1440~1460년대를 전후로 하는 초기의 백자임을 알려주고 있다.

이러한 15세기 중반의 백자 뒤에 분원이 설치되는 1470년을 전후한 시기부터 점차 정교한 갑발(匣鉢)을 사용한 양질의 백자가 약간의 초기 청화백자와 함께 만들어지기 시작한다.

1966년 국립박물관에 의해 발굴 조사된 광주 도마리 요지에서는 갑발을 사용한 정교한 양질의 백자대접, 접시, 전접시, 병, 호, 합, 잔편들이 청화백자의 시편(試片)들과 함께 발견되었는데, 검토결과 1500년 전후로 하는 시기의 백자의 양상을 보여주는 것으로 밝혀졌다. 특히 청화백자편들이 발견되어 연산군 연간에 청화백자의 제작을 위해 노력한 흔적임을 알 수 있었다. 이러한 광주 도마리 요지와 비슷한 요지들이 광주의 무갑리, 도수리, 귀여리, 오전리, 학동리, 신대리, 우산리, 번천리에서도 발견되었는데 이들은 가는 모래받침을 받쳐 구운 굽다리에 대접이나 접시의 경우 구부가 넓게 벌어졌고 내저에 넓은 원각이 깎여 있으며 유색은 담청백색이다.

기형은 풍만한 양감을 지니며 당당하고 사발 등의 굽안바닥에 대칼로 쓴 천(天), 지(地), 현(玄), 황(黃) 명이 있어 주목되며 이들 요지를 중심으로 해서 그 주변에서는 5~6개소의 대마디굽 백자가마터가 있다.

이곳에서는 백자, 청화백자, 조선청자의 사발, 대접, 전접시, 호, 잔, 병 등의 다양한 기형이 출토되었으며 유색과 태토가 정선된 양질의 백자들이다.

1980년, 1991년 이화여대박물관에서 발굴 조사한 광주 번천리 5호 요지와 우산리 9호지는 천, 지, 현, 황 명이 출토되거나, 1542년명백자음각묘지편과 1554년명백자음각묘지편들이 출토되어 천, 지, 현, 황 명의 가마들이 1470년대부터 1550년대까지 제작되었음을 알 수 있다. 그래서 현존하는 많은 초기 청화백자의 예들이 이들 가마에서 제작되었음을 알려 준다.

유명한 백자청화송죽문홍치2년명호나 백자청화매조문호 등이 이 시기의 작품들이다.



사진15. 백자대접(조선 15세기 후반), 국립중앙박물관 소장

16세기 후반 경에는 이것들의 뒤를 이어 관음리, 대쌍령리, 곤지암리, 무갑리 등의 가마터에서 좌(左), 우(右), 별(別) 명이 출토되는 양질의 백자요지가 발견되고 특히 철화백자편이 발견되어 주목되었다. 이러한 철화백자는 17세기로 이어지면서 청화백자를 대신하여 전성기를 이루게 된다. 이들 주변에서도 비집돌 받침의 대마디굽백자와 가는 모래받침의 회백색요지 5~6개소가 널리 있으며 백자에 있어 회색이 짙어지는 것이 특징이다.

천, 지, 현, 황 명의 의미는 확실하지 않으나 한 요지에서 함께 섞여 출토되는 것으로 보아 구분을 위해 쓰여진 것으로 『용재총화』의 기록에 의하면 어부(御府)에 수납되기 위해 경복궁의 근정전 창고인 천자고(天字庫), 지자고(地字庫) 소용의 의미를 지닌 것으로 해석되며 좌, 우 명은 감조하는 관리를 좌우 두팀으로 나누는데 따르는 구분의 기호로 해석된다. 별(別)은 특별히 구운 별번(別燔)의 의미로 해석된다.

또한 비집돌 받침의 대마디굽 백자는 15세기 분청자에 보이는 것으로 굽의 주위에는 시유하지 않았으며 포개어 구웠고 유색은 회백색, 청백색을 띠었으며 기벽은 두껍고 묵직하다. 이러한 대마디굽 백자는 15세기 중반부터 17세기 중반에 이르기까지 제작된 관청소용의 상사기(常沙器)로 보인다.

17세기는 임진왜란·병자호란으로 어려운 시기였으며 이러한 시기의 모습이 백자에 반영되었다. 특히 17세기의 백자는 연대가 확실한 간지명(干支銘)이 출토되어 가마의 제작시기, 제작장소 등을 보다 확실히 알 수 있는데 이들 간지가 출토되는 가마는 광해군, 인조, 효종 연간에 제작된 것으로 확인된다.

이들 요지에서는 회백자, 철화백자가 주로 발견된다. 이것들은 가는모래받침의 경사진 굽으로 구부는 외반되고 내저의 원각이 작아지며 유색은 회백색과 청백색을 띠고 있다. 이들 요지 주변에서는 모래받침의 오목굽백자요지가 4~5개소에 있는데 이들은 굽안 바닥이 오목하게 깎여있고 굽은 모래받침으로 구워졌으며 포개어 구워졌다. 이러한 오목굽은 17세기 백자의 특징으로 전국에 널리있는 수많은 지방 백자의 공통된 특징을 보여주고 있다.

17세기 백자로서 회백색의 철화백자를 들 수 있으며 현존하는 수많은 철화백자의 매죽문, 초문, 운룡문, 국화문 등이 이 시기의 것이다. 처음에는 사실적인 매화, 대나무, 운룡문이 많다가 후반에는 간략화 된 초화문, 운룡문 등이 자유분방하게 그려지며 철화의 인물, 말 등의 명기류(明器類)가 많이 남아 있다.

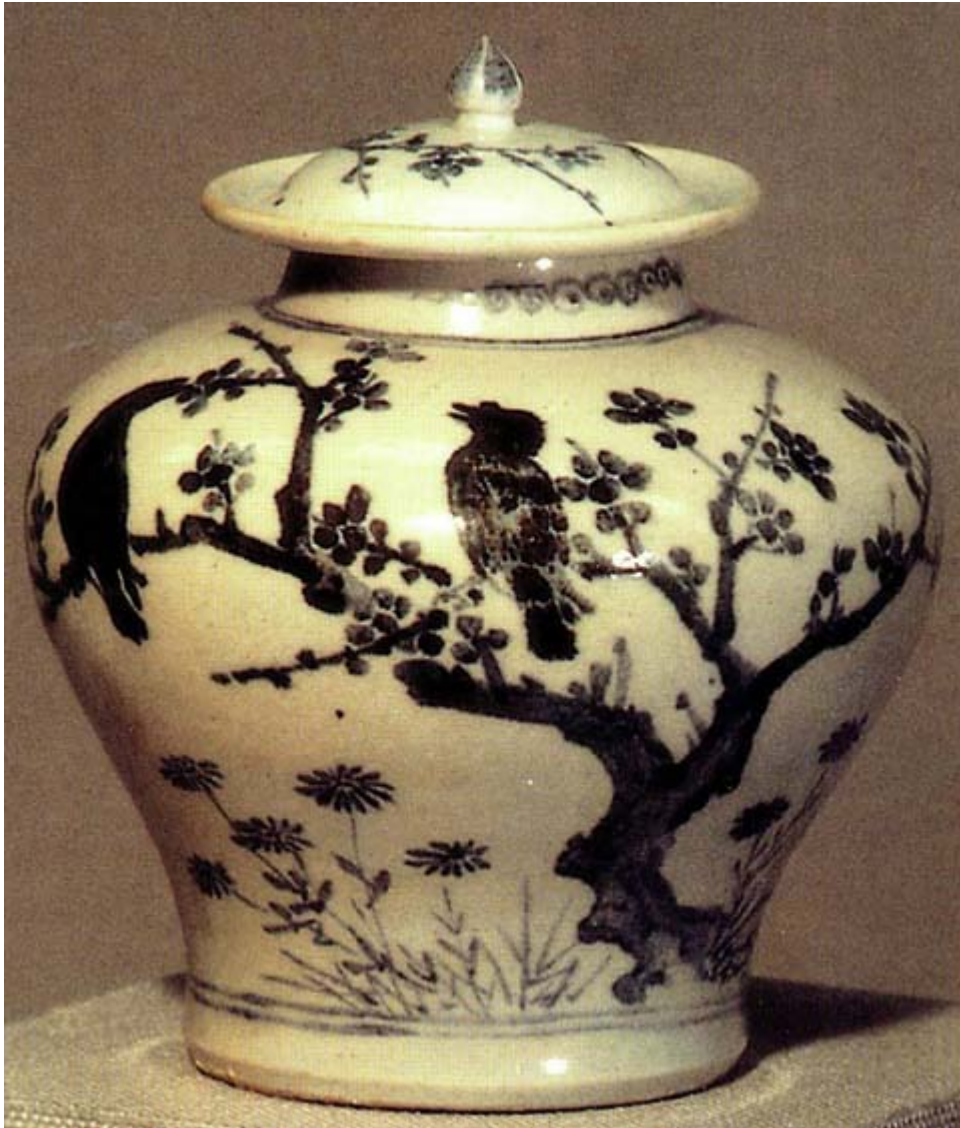


사진 16. 백자청화매조문호(조선 16세기), 국립중앙박물관 소장

17세기 후반에 들어서면서 조선 사회에 큰 변화가 인다. 그전까지 조선 양반들이 이루었던 모든 것들이 임란과 호란을 통해 파괴되었을 뿐만 아니라, 중국에서 청(淸)의 집권은 그들에게 당혹스러운 그 자체였다. 청은 조선을 부모의 나라로 섬기던 여진족이 세운 나라였다. 사대부들의 정신세계를 지배하던 성리학의 종주국 중국이 하루아침에 오랑캐의 나라로 변모한 것이다. 우암 송시열을 필두로 한 노론세력에게 중국은 죽은 것으로 생각하게 하였고 그들은 삶의 가치를 어디다 두어야 할지 고민하기 시작했다. 그 결과가 '조선은 작은 중국'이라는 생각으로 이제 우리가 곧 중국이고 우리 안에 진리가 있다는 생각으로 변모하게 된다.

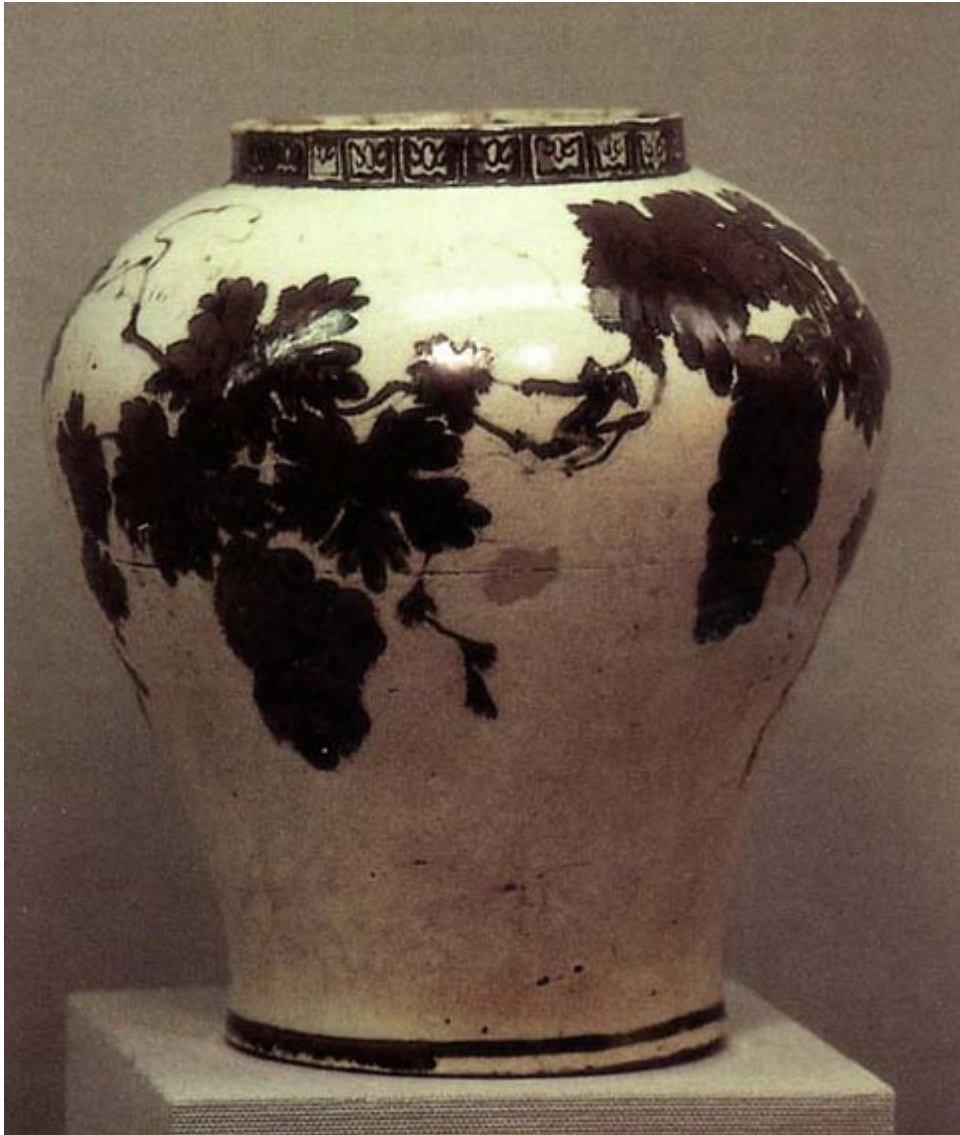


사진 17. 백자철화포도문호(조선 17세기 후반), 국립중앙박물관 소장

17세기 후반에서 18세기 전반의 조선회화, 특히 겸재 정선이 추구한 진경산수(眞景山水)도 조선의 자연을 소재로 한 그림을 통해 우리가 추구해야 할 것은 우리 안에 있었음을 밝히는 작업이었다. 실학 역시 우리 안의 정치, 사회, 문화를 찾는 우리 것에 대한 발견이라고 할 수 있다.

18세기 전반 경에는 광주 궁평리, 오향리, 금사리 요지가 기록과 합치되는 곳으로 이 시기의 백자의 공통적인 유백색의 유색을 띄는 다양한 백자가 제작된다. 맑고 광택이 있는 가는 모래반침의 백자 달항아리가 많이 제작되며 각이 진 그릇의 제기, 굽이 높아진 제기들이 다양하게 만들어진다. 철화의 다병(茶瓶)등이 남아 있으며, 특히 1726~1751년에 제작된 광주 금사리 요에서는 청화로 난초, 매화, 대, 소나무, 초화문 등이 청초하게 그려진 병, 항아리, 각병, 접시, 합 등의 명품들이 제작되어 그 이름이 널리 알려지게 되었다. 주류는 순백자의 우유빛인 유백색의 맑고 담백한 백자의 세계를 보여 준

다.

조선 사대부들의 정신세계를 나타낸 듯 청초하면서도 간결하고 기품 있는 독특한 멋을 지닌다. 또한 사대부들의 정신세계를 나타낸 듯 청초하면서도 간결하고 기품 있는 독특한 멋을 지닌다. 또한 사대부들이 지도이념으로 택한 성리학이 발전되어 성숙단계에 들어가면서 한국적인 미의 세계가 꽃피게 되어 흔히 달항아리로 불리는 풍만하고 넉넉한 모습의 항아리들이 이 시기의 백자를 대표하게 된다.

18세기 후반은 이러한 도자의 모습이 그대로 이어져 발전되며, 가마 역시 광주 분원리로 옮겨 설치되어 본격적인 분원리 백자가 제작된다. 영조·정조 연간인 이 시기는 조선후기 문물이 꽃피는 시기였으며 이러한 시대적 배경 속에서 사군자의 매화, 난초, 국화, 대나무 문양들과 산수문, 인물문, 장생문, 화훼문 그리고 수복명(壽福銘)의 각종 청화백자가 제작된다.

유색은 유백색에서 점차 청백색으로 바뀌며, 의궤(儀軌)에 쓰이는 각종 청화의 항아리들, 병들과 제사에 쓰이는 굽 높은 제기류 그리고 문방구류가 놀랍게 성행하기 시작한다. 청화백자 항아리의 경우 어깨와 저부에 여의두문대가 장식되며, 그 사이면에 회화적인 필치의 산수문, 인물문, 운룡문 등이 시문되어 꽃을 피운다.

19세기 전반은 세도정치와 민란으로 이루어진 시대였다. 이 시기 도자는 18세기의 뒤를 이어 분원리 요에서 제작활동이 더욱 활발하게 전개되었으며 청화백자를 중심으로 음각, 양각, 투각, 상형의 순백자 제작이 다양하게 이루어졌다. 특히 백자에 있어 18세기 말경에 제작되기 시작하였던 청백색의 백자가 분원리 요의 특색으로 만들어지기 시작하여 갓 맑고 청초한 청백색의 백자가 발전한다.

기형에 있어 수많은 상형의 연적이 제작된 점을 특징으로 들 수 있는데 개구리, 두꺼비, 해태, 토끼, 복숭아, 금강산, 무릎, 사각, 팔각, 두부 등의 다양하고 아름다운 형태가 만들어졌다. 필통으로는 연환형, 파초, 포도, 연화형의 문양이 투각된 것이 제작되었다. 그리고 제기접시의 방형·원형의 크고 작은 모습과 합, 버루, 필가, 필세, 묵호, 유병, 술잔 등의 생활용기가 다양한 형태로 제작 사용되어 한국적인 세계를 보여준 백자의 전성기였다.



사진 18. 백자항아리(조선 18세기 전반), 국립중앙박물관 소장

문양에 있어서도 한국적인 세계를 보여주는 십장생의 사슴과 불로초, 운학파 거북, 소나무와 바위, 해와 달의 멋드러진 모습과 구름 속의 용의 힘찬 필치, 운봉문의 활달한 모습과 분원 앞 한강, 그 앞의 삼산을 보여주는 산수문의 청취 그리고 연화, 잉어, 모란문 등의 간결하고 활달한 모습이 다양한 기형과 잘 어울려 분원리요 백자의 특색을 유감없이 보여준 시기였다.

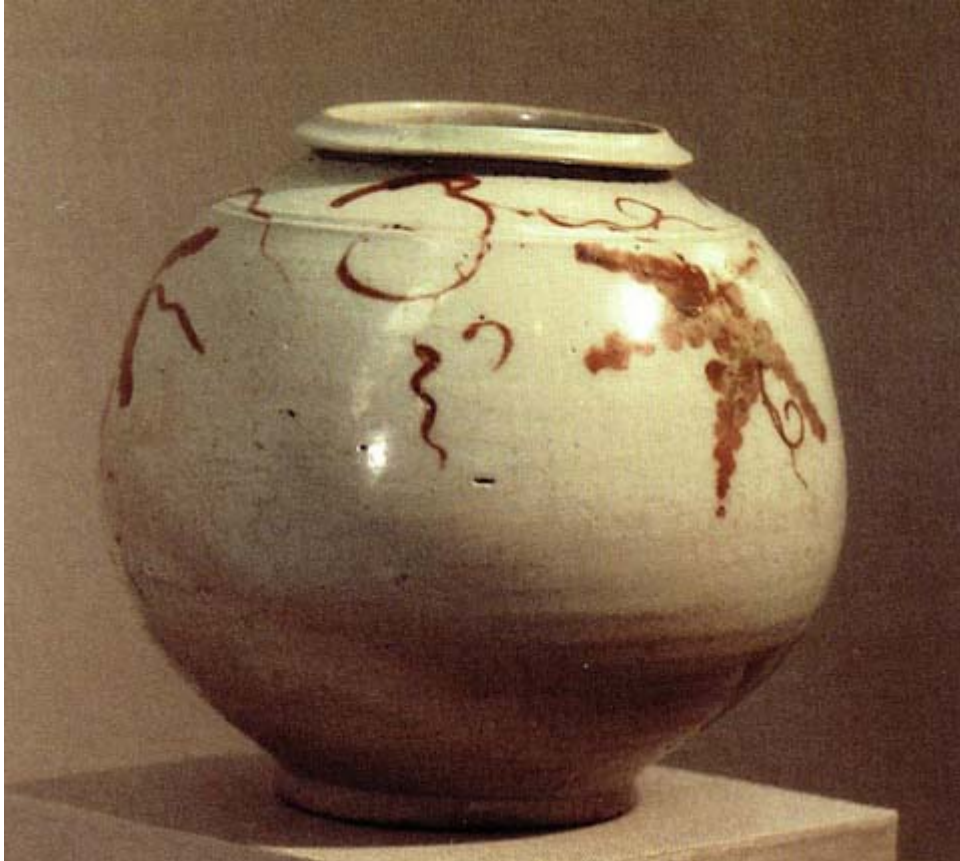


사진 19. 백자동화포도문호(조선 18세기 후반), 국립중앙박물관 소장

19세기 후반에서 20세기 초는 조선말기에서 근대사회로 옮겨가는 격동의 전환기였다. 수많은 민란과 대원군의 쇄국정치 그 이후 일본, 서구 열강의 침투로 인한 조선사회의 격심한 변화는 급기야 일본제국주의의 침략으로 식민지 국가로 전락하는 결과를 가져왔다.

이 시기 도자는 대체로 19세기 전반의 백자의 전통을 답습하였다. 본원의 운영은 1883년 관영 사기공장으로서 분원이 민영화되어 12명의 물주가 운영하는 체제로 바뀌어 누구든지 갖고 싶은 것을 가질 수 있게 되었다. 또한 1876년 이후 일본의 산업화된 도자기들이 공장에서 대량 생산되어 일본의 왜 사기가 조선백자 대신 조선사회에 침투하기 시작하자 조선백자는 점차 경쟁에서 뒤떨어지게 되었다. 일제치하에서 일본 근대 도자 제품의 확산에 따라 오랜 전통을 갖고 내려왔던 조선 도자는 그 전통이 단절되기에 이른다. 이처럼 전통의 단절에서 20세기 후반인 오늘은 전통으로의 복귀와 새로운 한국 도자의 제작이라는 과제에 고심하고 있는 시기이다

II. 관영사기 제조와 일반사기 제조

1. 분원과 사기장

관영 사기제조장으로서의 분원(分院)은 사옹원(司饔院)에 속해 있다. 사옹원의 주된 임무가 국왕의 식사와 대궐 내의 연회에 쓰이는 식사 공급을 관장하는 것이었는데 이에 부수되어 소용되는 사기(沙器)의 번조(燔造)를 위해 사옹원의 사기제조장으로서 분원이 설치되어 사옹원 소속의 사기장(沙器匠) 380명이 분원에서 사기 제작을 담당하였던 것이다.

사옹원의 직제 구성을 보면 사옹원의 장인 도제조(都提調, 正一品) 1명과 그 아래로 제조(提調) 4명, 부제조(副提調) 5명, 첨정(僉正)과 정(正) 각 1명, 판관(判官) 1명, 주부(主簿) 1명, 직장(直長) 2명, 봉사(奉事, 從八品) 3명, 참봉(參奉) 2명 등 모두 21명으로 구성되었으며, 이중 실제 사기 번조 작업은 봉사에 의해서 관리되었으며 봉사(奉事) 중 1명이 사기 번조 작업을 위해 분원으로 파견되었는데 이를 번조관(燔造官) 또는 분원낭청(分院郎廳)이라고 불렀다.

분원은 그 설치 당초부터 사옹원에서 직접 관장하였으며 사기제조장의 규모가 점차 커지고 어용 및 궁중에서의 사기 수요량이 증가됨에 따라 제조작업 자체가 중요시됨으로써 직접 현지에서 제조작업을 관할하는 관청이 설치되었다. 이를 본원(本院)인 사옹원과 구별해 분원(分院)이라고 부르게 되었다.

분원이라는 명칭은 16세기 박상(朴祥)의 『눌제집(訥齊集)』과 이노(李魯)의 『송암집(松岩集)』에 분원, 사옹분감관(司饔分監官)의 기록이 있어 16세기부터는 불려졌음을 알 수 있고, 분원이 경기도 광주지방에 설치되는 1470년대로 거슬러 올라갈 가능성이 있다.

분원이 광주지방을 중심으로 옮겨 다니게 된 것은 분원 시장(柴場)이 이 지방에 정해진 때문이었다. 광주지방은 땔나무를 공급할 시장을 정하고 분원을 설치하기에 여러 가지 적합한 조건을 갖춘 곳이었다. 즉, 광주지방은 무갑산 등 수목이 무성한 산지가 있어서 땔나무[시목(柴木)] 조달 사정이 좋은 데가 양질의 백토(광주수유토(廣州水乙土))가 산출되는 곳이었고 또 제품의 주요 공급지인 한성에서 가까울 뿐만 아니라, 한강을 이용한 재료 및 제품의 운반도 편리하여 분원을 설치하기에는 가장 적당한 곳이었던 것이다.

분원에서는 사기 제조는 원칙상 어기(御器)공급을 위한 것이었다. 분원에서는 번조 작업은 대개 해동할 때부터 시작하여 결빙될 때까지 계속되었으며, 번조 작업은 사옹원에서 파견되는 봉사에 의해 관리되었다. 이들의 관리하에 1년 동안 분원에서 제조되는 사기의 양은 일정하지는 않았으나 별번(別燔, 특수사기) 번조를 예외로 하면 예번(例燔), 즉 통례적인 경우 『육전조례(六典條例)』에 의하면, 1,372죽(1죽=10개)이었다.

정규적인 진상사기(進上沙器)가 주로 왕궁 소용의 일반용기와 봉상시(奉常侍)의 제기(祭器), 내의원(內醫院)의 제약용(劑藥用) 등으로 사용되었으며 이외에도 외국 사신을 접대하는 데에 필요한 사기로도 공급되었다. 이 밖에도 일반 진상사기 이외에 가례(嘉禮) 등 왕실의 경사에 소용되는 특수 사기 역시 분원에서 번조 조달하였다.

분원의 구성과 구성인원의 규모에 관해서는 『경국대전』 공전(1469)에 사옹원 소속의

사기장 380명이 규정되어 있어 15세기 후반의 분원 규모를 짐작할 수 있다. 이 380명은 그대로 후대에까지 분원 사기장인수로 오래 계승되었다. 인조 3년(1625)의 『승정원일기』에 의하면 “본원 사기장이 법전 내에 1,140명 호(戶)와 봉족(奉足)을 합한 것으로 호는 380명이고 호에 봉족이 2인이므로 합하면 1,140명이 되는 것”이라고 하였다.

1752년이래 분원이 오늘의 광주 분원리(分院里)에 정착하면서 운영되었던 그 당시(19세기)의 규모와 구성에 관해 기록된 『분주원보등(分廚院報騰)』에 분원 구성인원이 총 552명으로 확대되었음을 볼 수 있다.

분원의 구성과 구성인원을 살펴보면 <표1>과 같다.

이상과 같이 분원의 구성인원은 매우 방대한 조직으로 이루어졌으며, 장인 모두의 역할이 다양하다. 사옹원 분원자인의 정원이 380명을 초과한 총 552명의 인원내 각기 27개의 직급으로 나누어져 당시 분원은 분업화되어 있었고 초기에 비해 규모가 커진 것이다. 분원은 철저히 분업화된 가운데 제작, 운영되어 분원의 사기장 가운데는 일생을 볼만 때다가 죽는 사람이 있는가 하면 물레질로 평생을 지내는 사람이 있어 사기장들은 자기가 맡은 일에 달인의 경지에 있었다.

분원(分院)의 시설에 대해 『승정원일기』 숙종 2년(1676)의 기록에 의하면, “관청과 가가(假家), 고간(庫間)을 짓는 일은 유래등록(流來騰錄)에 의해서 본도(本道)로 하여금 초옥을 시급히 짓게 하고 목조(木槽)와 목판은 전례에 따라 양도의 감사에게 공문을 보내어 수송하게 하였다.”

위 기록 중 ‘관청’은 분원의 사무를 관장하던 곳이고, 고간은 재료와 제품을 보관하기 위한 창고를 뜻하며, ‘가가(假家)’는 기타 부속건물로서 사기제조를 위한 공장을 가리킨 것 같다.

<표1> 분원의 구성과 인원

직명	역할	인원
감관(監官)	감독관	1명
원역(員役)	사무서기	20명
사령(使令)	심부름꾼	6명
변수(邊首)	작업감독	2명
조기장(造器匠)	성형하는 자	10명
마조장(磨造匠)	굽 깎는 자	10명
건화장(乾火匠)	건조하는 자	10명
수비(水飛)	수비하는 자	10명
연장(鍊匠)	흠이기는 자	10명
참역(站役)	수리 담당자	18명
화장(火匠, 燔造)	불매는 자	7명
조역(助役)	불매는 보조	7명
부호수(釜戶首)	번조 책임자	2명
감화장(監火匠)	번조 살핌	2명
화청장(畫靑匠)	그림 그리는 자	14명
연정(鍊正)	유약 제조자	2명
착수장(着水匠)	시유하는 자	2명
파기장(破器匠)	제품의 선별	2명
공초군(工抄軍)	잡부	186명
운회군(運灰軍)	재 운반자	1명
허벌군(許伐軍)	나무 자르는 자	202명
부회군(浮灰軍)	재 수비하는 자	1명
수토재군(水土載軍)	물과 흙 운반하는 자	10명
수토감관(水土監官)	물과 흙 감독자	1명
수세고군(收稅庫軍)	수세꾼	1명
노복군(路卜軍)	짐꾼	2명
진상결복군(進上結卜軍)	진상품 포장하는 자	10명
감고(監考)	문지기	3명

또한 『승정원일기』 경종 즉위년(1720) 12월에 분원을 우천(牛川)으로 옮기자는 의견이 나왔을 때 관청, 고간 이외에 공작청(工作廳)이 보이는데 이것은 ‘가가(假家)’와 마찬가지로 사기공장으로 짐작되며, 이 속에 가마[요(窯)]가 있었다고 생각된다. 분원 설치와 함께 곧 조작되어야 하는 이들 가마와 건물들은 대개 초옥(草屋)으로 지어진 것 같고, 그 비용과 작업은 설치되는 지방의 관청에서 담당하였다.

분원(分院)이 있는 광주 지방은 중요한 백토(白土) 산출지였다. 1746년에 완성된 『속대전(續大典)』에는 “사용원 번조 사기의 원료로는 광주(廣州), 양구, 진주, 곤양 등지의 백토가 가장 적합하다”는 기록이 있으며, 1867년에 편찬된 육전조례(六典條例)에도 “광주수을토(廣州水乙土) 1400석(石)을 굴급하면 선박으로 운반해 온다.”는 조항이 있는데, 이때 분원으로 1년에 운납되는 각처의 백토는 합계 2,095석으로 그 중 반이 넘는 1400석이 광주토로 충당되었으니 광주토의 사용량은 전국 어느 지방의 백토보다 많았다.

사기 번조에 있어서 원료인 백토와 함께 불가결한 재료가 연료로 쓰이는 번목(燔木)이었다. 분원의 경영과 번목 산지와는 관계는 백토의 경우보다 더 깊어서 대체로 분원의 이동은 번목산지에 의해 결정되었다. 분원이 설치된 당초부터 사용원은 분원사기 제조에 필요한 땔나무의 조달을 위해 일정한 산지를 지급 받았으며 그것이 분원시장절수처(分院柴場折受處)였다.

분원 시장은 대개 광주지방을 중심으로 지급되었으며, 그것은 분원이 이 지방을 중심으로 설치되었기 때문이다. 광주지방의 분원 시장은 대개 6개 면에 걸쳐 있었으며 그것은 광주의 퇴촌면, 실촌면, 도척면, 경안면, 오폐면, 초월면 등이었는데, 이들 6개면은 번

동 없이 계속 분원에 소속되어 있었고 따라서 분원도 대개의 경우 이 지방 내에서 이동하였다.

분원은 약 10년에 한번씩 시장 내의 수목이 무성한 곳을 따라 이동하였으며 한번 분원이 설치되어 땔나무를 채취한 곳은 수목이 다시 무성해질 때까지 비워두었다가 다음에 다시 그 곳에 분원을 설치하여 수목을 설치하여 채취하는 것이 원칙이었다. 현재 경기도 광주 일대에서는 사옹원의 사기제조장으로서 분원이 조선초기부터 설치되어 후기에 이르기까지 운영되었으며, 분원이 운영되었던 조선시대 각종 백자가마터가 250여 곳에서 발견되어 분원의 자취를 알려주고 있다.

2. 일반의 사기장

대체로 조선시대 사기그릇은 이름 없는 사기장(沙器匠)들에 의해 만들어졌다. 이 무명의 사기장들은 조선시대의 천민은 아니었고 농민과 같은 양민이었다. 다만 사기제작 기술을 대대로 업으로 하는 것일 뿐, 사기소(沙器所)라고 불리는 이곳은 기술자들의 집단지였다.

그들은 백토가 나는 곳에 자신들의 집을 가지며, 몇 가족이, 예를 들면, 친척들과 함께 서너 가족이 한 집단을 이루어 계곡 골짜기에 흙이 나는 곳에서 함께 거주하였다. 그곳에서는 대개의 기술이 그리하듯이 소규모로 가내 수공업과 같은 형태로 이루어졌다. 전국 각 지역에서 만들어지는 수많은 사기소는 몇 가족을 중심으로 해서 이루어졌다. 대가족제도에서 볼수 있듯, 아버지가 불을 때어 그릇을 굽는 대장(大匠) 역할을 맡고, 할아버지는 그릇을 파러 다니는 일을, 또 아들들은 장작을 패든지, 도자기를 성형하거나 문양을 새기는 일을 하고 어머니나 딸들은 유약을 담근다든지, 식사를 제공하는 등의 직업 뒷바라지를 하곤 하였다.

한 소년이 태어나서 사기장으로 돌아갈 때까지의 과정들은 다음과 같은 모습이 아니었나 짐작된다. 어렸을 때 어머니의 등에 업혀 자라나다가 이어 장난꾸러기가 되어 흙속에서 자라나게 된다. 아마도 이때는 세상에 부러운 것이 없었을 것이다. 커가면서 부모님의 작업을 노상 보았을 것이고, 또 잔심부름을 하며 그 일에 참여했을 것이다. 차차 젊은이가 되어 자신의 형제들이 그랬듯이 물레를 돌려 그릇을 빚고 시문하는 것을 배웠을 것이다. 처음엔 아마 매도 맞아가며 배웠을 것이다. 5년, 10년이 지나면서부터는 만들고자 하는 그릇을 거뜬히 잘 만들어 낼 수 있게 되었을 것으로 짐작된다.

보통 사발이나 접시를 만드는 것은 다음을 같은 과정을 통해서이다. 처음 물레 위에 반죽된 백토 더미를 놓고, 그 다음에는 물레를 돌려 반죽된 흙의 중심을 잡고서, 그 위에서 사발이나 접시를 죽 뽑아 올린다. 그리고는 실로 잘라서 그 옆에 있는 목판에 얹어 놓고 작업을 계속 반복하게 되면 한 반죽 더미에서 열 개 정도는 쉽게 뽑을 수 있다. 그래서 능숙한 사람은 아침부터 물레를 돌리면 하루에 2백, 3백 개는 보통이었다고 한다.

처음엔 즐거웠겠지요. 그렇지만 차츰 내 일생이 이것만 해야 하는가 라는 회의에 빠지기도 했을 것이다.

대개 사기장들의 생활은 가난의 연속이었다고 한다. 『중종실록』에 나오는 기록이다. 이 사기장들은 물론 가족들이 농사를 지었다고 하나 본격적으로 지은 것이 아니고 사기그릇을 주로 만들면서 발갈이를 하는 정도였다. 따라서 흉년이 들면 먹을 것이 없어서

죽는 사람이 많았는데, 20~30년 된 능숙한 사기장들이 흉년에 죽어서 안타깝다고 지적하는 글이 실록에 보이고 있어 사기장들의 생활이 그런 가난의 연속이었음을 알 수 있다.

그래서 그들은 세습으로 전해지는 사기장의 생활을 버리고 도망하려고도 했을 것이다. 대체로 조선시대 사기장들은 자신들이 그릇을 잘 만든다고 해서 이름이 남는 것도 아니고 그렇다고 풍족한 생활을 누릴 수 있는 것도 아닌 연속으로 생활이 이어진다.

수많은 체념을 통해, 시간이 흐르면서 사기장의 삶에 그릇이 생의 일부분으로 변하고, 그릇 만드는 일에 생이 담겨있는 모습으로 변하게 된다. 조선시대 사기장들의 세습으로 이어진 삶 속에서 기술은 손에 익을 대로 익고, 마음은 욕심이 없는 가운데 만들어진 수많은 사기그릇들은 그들의 분신을 이루었을 것이다. 조선시대 사기그릇에 보이는 건실하고 절박한 모습, 꾸밈없고 솔직한 제작태도, 사기장들의 손에 익어 마치 그릇이 자연과도 같이, 자연의 일부가 되어버린 모습으로 드러나 있음을 본다.

조선시대에 사기장은 세습되었다. 특히 사기장(沙器匠)에 대해서 『경국대전』에도 “사용원 사기장의 자손은 다른 일을 할 수 없고 오직 그 업(業)을 전승해야 한다”라고 정해져 있다. 이러한 관습은 오랫동안 유지되어 왔으며, 대체로 오늘날에는 그러한 관습이 남아 있다. 어렸을 때 사기업을 습득한 사람은 훗날 다른 일에 종사하기 어려울 것이며, 또한 다른 일에 종사하던 사람이 전업을 하여 사기장이 되었다 하더라도 힘만 들 뿐 능률은 오르지 않았을 것이다.

Ⅲ. 사기 제작과 시설 및 도구

1. 사기 제작과정

전통 사기그릇의 생산과정은 먼저 사토(沙土)의 채취 및 수비작업으로부터 시작된다.

사토(沙土, 瓷土)로는 점성과 내화성 그리고 발색의 세 가지요소를 갖춘 흙이 알맞다. 흙의 질이 섬세하고 찰기가 있는 것이 그릇을 성형하기에 알맞으며 그릇이 완성될 때 수축, 변형의 정도가 적은 것이다. 이러한 조건을 갖춘 사토(沙土, 瓷土)는 우리나라 전국 어느 곳에서나 구할 수 있으며, 고령토, 사토 등이 적합하다. 고령토(高嶺土, kaolin)를 사용하면 유리질화가 잘 촉진되고 강도가 높은 그릇을 제작할 수 있으며 우리나라에서 산출되는 고령토는 세계적으로 유명한 양질의 것으로 알려져 있으며 매장량도 풍부하다.



사진 20. 사토(沙土)채취사진

사토(沙土)규산질과 장석질이 함유된 흙으로서 자연 상태의 흙을 채취하여 수비과정을 거쳐 사용한다. 사토는 화강석질의 퇴적지층을 이루고 있는데 사기장(沙器匠)들은 보통 육안으로 그것을 선별하여 채취한다. 이렇게 채취된 사토를 먼저 잘게 부수어 물에 넣은 다음 이를 휘젓고 그 뒷물을 받아 가라앉게 되는 미세한 흙가루를 받는 작업을 수비(水飛)라고 한다. 수비장은 먼저 편평한 마당에 땅두멍을 판 후 주위를 방망이를 두드려 진흙으로 다진다.



사진 21.수비(水飛)작업



사진 22. 봉당바닥에 재로 쳐 넣어 질이 잘 분리 되도록 한다.



사진 23. 수비된 흙을 옮긴다.

땅두멍 옆에 땅을 파고 상자모양의 팽(귀웅)시설을 한 후, 수비작업에 들어간다. 우선 물을 땅두멍에 가득 채우고 사토를 넣은 다음 휘저은 흙물을 팽(귀웅)시설에 채를 쳐 옮겨 퍼 넣는 작업을 통해 잡물들이 자연스럽게 제거된다. 이때 가라앉은 앙금 물을 약 30cm 두께로 펴서 수분을 적당히 말린다.

그 후 말린 흙을 흙가래를 이용하여 적당한 크기로 잘라 작업장 안으로 옮기고 저장한다. 그 후 저장된 흙을 옮겨 발로 끌고루 밟는다.

이렇게 수비작업을 거쳐 준비된 흙은 다음으로 그릇 만드는 성형작업에 들어가게 된다.



사진 24. 질을 발로 골고루 밟는다.

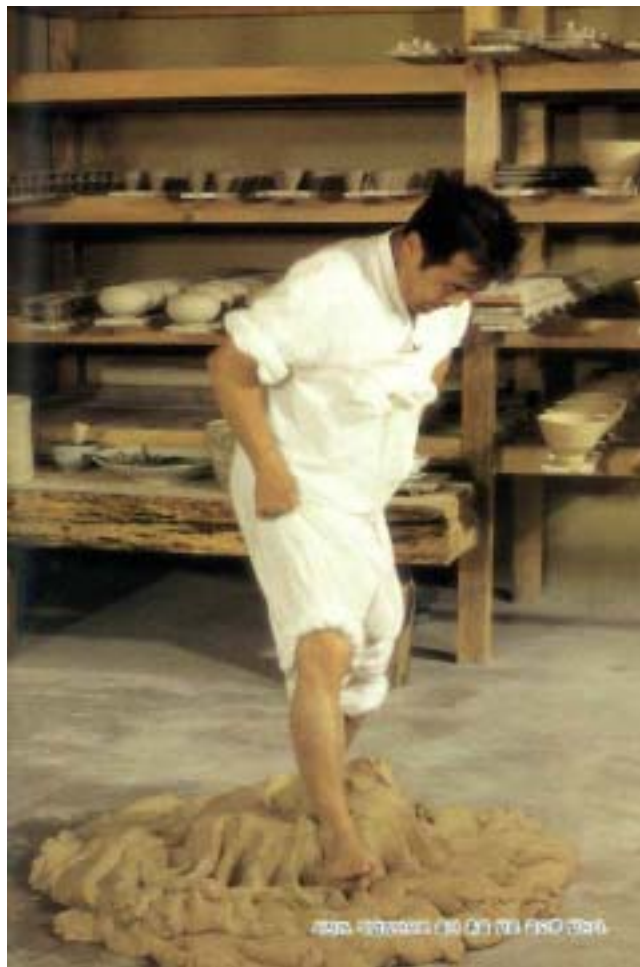


사진 25. 작업장안으로 옮긴 흙을 발로 골고루 밟는다.

그릇을 성형하기 전에 흙저장고에 마련되어 있는 흙을 다시 반죽한다. 반죽된 흙을 알맞은 크기로 손질하여 물레 위에 가져다 놓는다.

사기장은 물레의 중심부에 맞추어 흙을 놓고 양손에 물을 묻혀 위로 쳐 올리듯 그릇을 빚는다. 이때 왼발은 물레의 아래 축을 안쪽으로부터 바깥쪽으로 차면서 회전시키며 작업한다. 처음에는 엄지손가락으로 흙의 중심부를 누르면서 형태를 만든 다음, 그릇 바깥쪽에 위치한 다른 손가락을 이용해 그릇 안쪽을 다듬어 간다.



사진 26. 반죽된 흙을 물레 위에 놓는다.



사진 27. 발로는 물레를 돌리고 손으로 그릇의 형태를 만든다.



사진 28. 병의 입구를 만들고 있다.



사진 29. 형태가 완성되면 밑을 자른다.

이렇게 해서 완성된 그릇을 굽을 잘라 나무판 위에 옮겨 놓고 그늘에서 말리게 된다. 이렇게 하여 다 말린 그릇의 밑바탕을 다시 깎아 다듬는 굽깎기 작업을 마무리한다. 그 후, 술을 이용하여 그릇의 면을 털어 내고 다듬는다.

이렇게 성형된 그릇은 적당히 말린 후, 날을 택해 번조 작업에 들어간다. 초벌구이를 먼저 하게 되는데 800℃ 전후로 유약을 처리하여 구워내는 작업이다.



사진 30. 만들어진 그릇은 그늘에서 서서히 말린다.



사진 31. 붓으로 안료를 찍어 그림을 그린다.

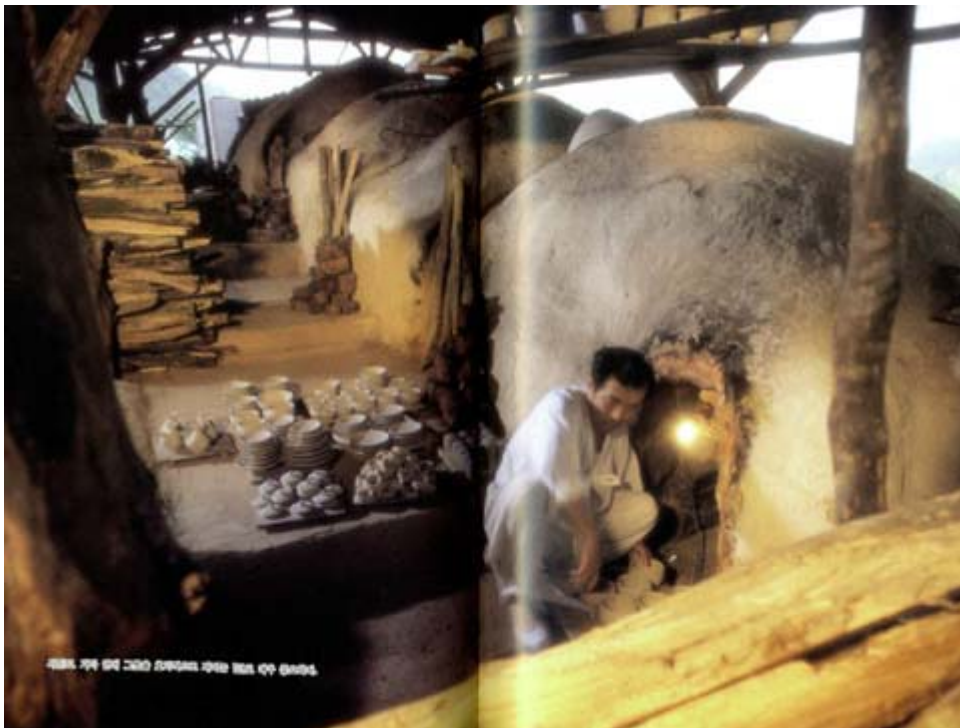


사진 32. 가마 안에 그릇을 효과적으로 채이는 것도 매우 중요하다.



사진 33. 흙과 물과 불로 그릇이 만들어 진다.

초벌구이를 하면 그릇의 색깔이 적갈색에 가까우며, 물에 잘 흡수되는 상태로서 만져도 변형이 안 된다. 너무 높은 열에서 구우면 유약의 흡수가 잘 안되고 너무 낮으면 재벌구이 때 터질 염려가 있어 조심해야 한다.

그 다음으로 유약을 입혀 건조시킨다. 유약은 전통적으로 화본과식물인 소나무, 참나무, 뽕나무 재를 태워 광주리(채)에 받쳐 물을 부어 갇물을 받아 사용한다.

마지막으로 재벌구이 과정을 거친다. 초벌구이 된 그릇에 유약을 입힌 후 다시 가마로 들어간다. 온도가 1200℃ 이상에서 가열하면 장식유가 녹아내려 그릇 표면에 씌워지고 골고루 유리질 막이 형성되면서 경질의 사기그릇이 만들어진다. 가마의 번조 상태인 산화염이나 환원염의 상태에 따라, 유약 속에 포함된 철분의 변화에 따라 색깔이 변화된다.

이처럼 사토를 채취한 후 수비작업을 한 흙을 반죽을 하고, 그릇을 성형한 후 건조시킨다. 그 후, 유약을 입혀 재벌구이를 통해 하나의 사기그릇이 만들어져 나오는 것이 우리 전통적인 사기그릇의 제작과정이라고 할 수 있다.



사진 34. 흙과 불의 조화로 만들어진 귀얄분청자완



사진 35. 청아한 모습으로 나타난 백자청화초화문병

2. 작업장과 도구

사기장이 작업하는 전통작업장은 사방이 두꺼운 두께의 흙벽을 쌓고 필요에 따라 곳곳에 작은 창문을 설치하여 빛을 들이고 실내의 일부에 온돌장치를 하여 건조와 겨울 동안의 작업을 하는 곳이다.

작업장 안에는 흙을 저장하는 곳과 건조시키는 건조장 그리고 유약의 조합과 유약을 시유하는 곳과 그릇을 만드는 물레가 놓여있는 물레장이 있고 옥외에는 수비장이 있다. 수비장은 흙의 양금을 가라앉히기 위해 땅을 파서 만든 구덩이인데 땅두멍과 귀웅으로 이루어져 있다.

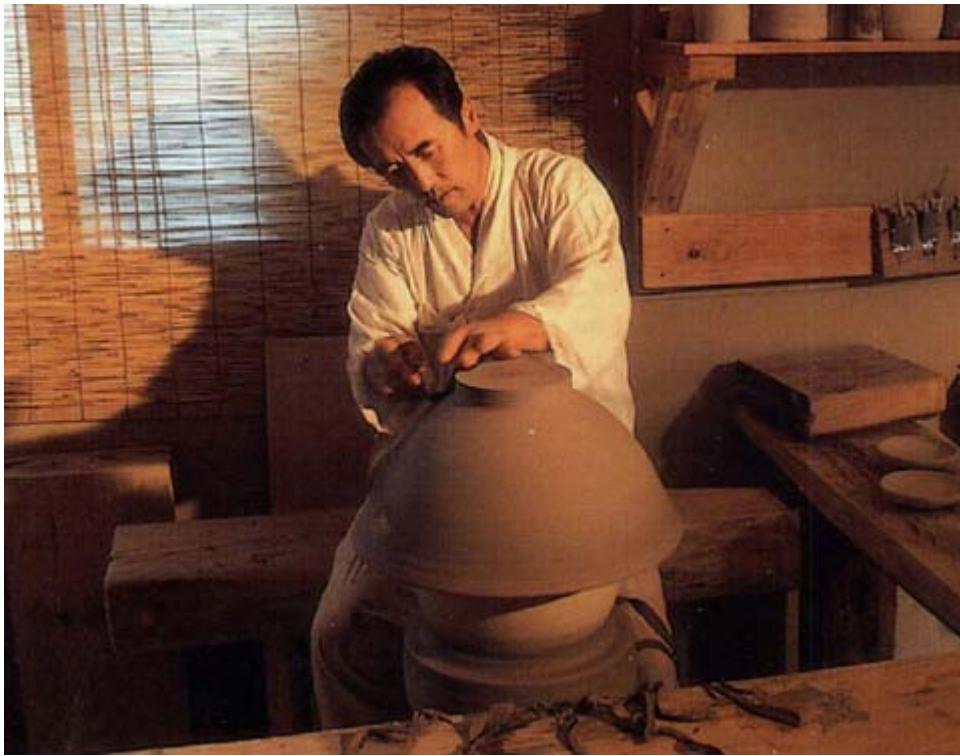


사진 36. 흙벽으로 만들어진 작업장



사진 37. 그릇을 만드는데 가장 중요한 도구인 발물레



사진 38. 그릇을 얹어서 운반과 건조를 하는 잔판



사진 39. 몸통을 조르기 위해 안쪽에서 가볍게 쳐서 미는데 쓰이는 지질박(도개)

수비방법은 먼저 부순 흙을 통에 넣고 물을 부어 잘 풀어서 흙물을 만든다. 이것을 옆 쪽 구덩이에 모아 가라앉히고 위에 맑게 뜬 물을 퍼내고 밑바닥의 미세한 흙을 긁어모으는 것이다. 물레의 재료는 떡갈나무가 좋으며 심봉(心棒)에는 자작나무를 사용한다. 심봉과 대(臺)의 마찰을 원활하게 하기 위해 닿는 부분에 백자(갓모, 붓긔)를 붙여 둔다. 소형의 그릇을 만드는 물레는 작업장 위에 그대로 설치하거나 대형의 그릇을 돌리는 물레는 땅에 구덩이를 파고, 물레의 윗면이 땅 평면과 일치하도록 낮게 설치한다. 구덩이 안에 설치한 물레장에서는 땅 위에 판을 놓고 그 위에 앉는다. 그러나 높이 설치된 경두는 그 양쪽에 폭이 좁고 비교적 높은 의자인 안질개를 만든다.



사진 40. 그릇을 성형한 후 굽을 잘라내는데 쓰이는 나무로 만든 예새



사진 41. 굽 깎기에 사용되는 쇠로 만든 굽새



사진 42. 그릇의 안쪽을 만들 때 사용하는 질대

사기그릇을 나란히 얹어서 운반과 건조를 하는 널판을 잔판(棧板)이라 한다. 보통 재료는 적송(赤松)으로 길이 182cm 폭 9~12cm 정도 되는 것을 사용한다. 아울러 물레장 부근에 말뚝을 박고 탁자와 같이 위에 널[판(板)]을 얹어서 만든 압증장도 있다.

질그릇을 만들 때 사용하는 도구로, 독을 만들 때 밑바닥 부분의 진흙을 쳐서 고르는 방망이와 몸통을 조르기 위해 안쪽에서 가볍게 쳐서 미는 데 쓰는 도개가 있다. 독의 안쪽 면에 소용돌이나 파도 무늬와 같은 문양이 도개의 흔적이다.

소형의 기물을 돌릴 때 안쪽 면을 고르게 하는 지질박이 있으며, 표주박 껍질로도 만든다. 그릇을 성형한 후 굽을 잘라내는 데 쓰는 철판 또는 나무로 된 예새가 있고, 기물을 말릴 때 깎아 내어 마무리를 하는 ‘가리새’는 예새 모양에다 앞 끝이 갈고리처럼 구부러져 있다. 흙을 빚을 때 배토를 만져 매끄럽게 하는 노루가죽띠와 진흙을 휘젓는 데에 쓰이는 나무호미 등이 있다.

가마 바닥에 붙는 것을 막기 위해 가마 바닥에 6~9cm 가량의 굵은 모래를 깔고 도침(陶枕)을 나란히 놓았다. 그 위에 대(埴) 또는 초기(礎器)를 얹고 다시 그 위쪽에 증[목사(目砂)]을 대고 네, 다섯 개의 그릇을 겹쳐 두었다.

증에는 규석 가루를 그대로 사용하는 것과 내화토(耐火土)를 경단처럼 둥글게 뭉친 것 3~4개를 놓아 사용한다.

가마의 각 실 아래쪽 뿔감 투입구에 가까운 한 줄에는 개피(蓋皮)를 하고 또한 상품의 경우에는 갑발(匣鉢)에 넣어 굽는 것도 있다. 개피나 갑발은 모두 내화토로 만들었으며 뜨거운 열이나 재를 피해 양질의 백자를 만드는데 쓰였다.



사진43. 채



사진44. 흙물 바가지

사진 43. 채

사진 44. 흙물 바가지



사진 45. 흙을 수비할 때 사용되는 흙가래



사진 46. 흙가래



사진 47. 채다리

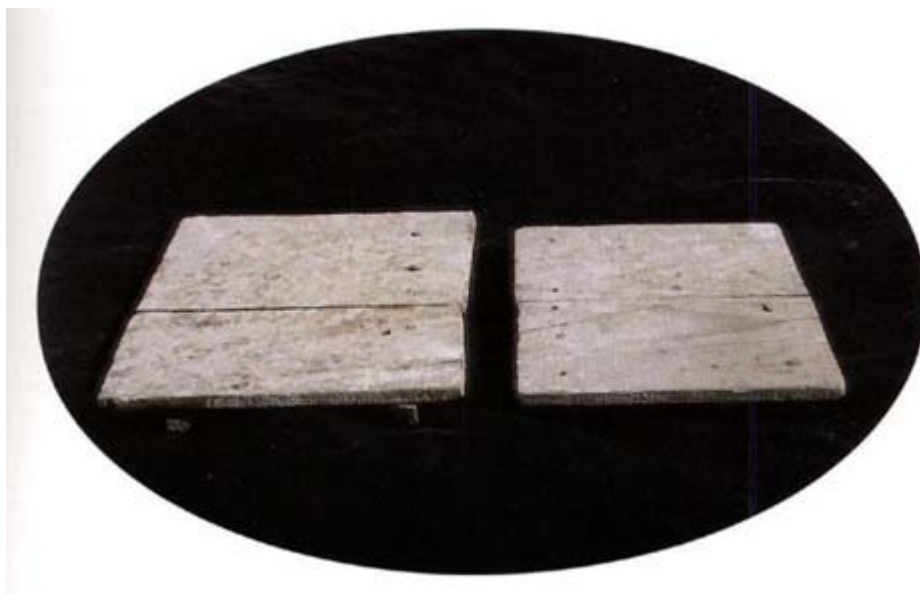


사진 48. 널판



사진 49. 그릇의 굽 깎을 때 얹어 사용하는 굽대



사진 50. 나무 방망이



사진 51. 안료를 만드는데 사용되는 약연



사진 52. 문양을 그리는 다양한 붓



사진 53. 시유하는 다양한 붓



사진 54. 불 보기 할 때의 사용되는 불꼬쟁이



사진 55. 그릇을 받치는 도짐

3. 사기 가마

관음리 사기점의 시설은 산골짜기에 아담한 규모의 집과 집 뒷면 높은 곳에 작업장인 움과 마당에 수비장인 땅두멍 시설이 있다. 작업장 오른쪽 경사지에는 특이한 망뎡이 가마가 자리잡고 있고 망뎡이 가마시설과 작업장 사이에는 유약을 뿜는 디딜방아 등의 시설이 설치되어 있다.

망뎡이 가마는 사기가마로서 원래 여섯 칸 가마였으나, 오랜 세월을 지나는 가운데 비바람에 무너져 현재는 봉통(아궁이)과 첫째, 둘째, 셋째, 넷째 칸만이 남아 있다.

가마의 구조를 보면, 첫째 칸(요리칸)에서부터 단계적으로 높아지고 있으며, 각 칸이 연결되는 사이에는 각각 다섯 개의 살창 구멍이 설치되어 있고 위로 올라갈수록 두 칸에는 1개의 살창이 설치되어 있다. 이 살창구멍은 봉통에서 불을 뿜 때 연기와 불꽃을 배출하기도 하고 열을 전달하는 불길의 통로 역할을 하고 있다. 각 칸마다 칸 문이 설치되어 사기그릇을 구울 때 출입구와 불창 역할을 하며, 칸 문 윗목에 도수리 구멍이 있어 그릇이 익는 정도를 관찰하는 역할을 하고 있다.

가마의 내부는 각 칸 문을 들어가면, 좁은 불바닥과 가마바닥을 설치하였다. 가마바닥 [요상(窯床)]은 불바닥보다 30cm 높이로 칸바닥을 이룬다. 가마바닥은 위쪽의 살창 쪽이 약간 높은 편이며 바닥에는 내화토를 깔아 놓았다.

가마는 내화벽돌과 망뎡이를 사용하여 내화벽돌은 가마벽과 살창다리 그리고 가마바닥 턱을 만드는데 쓰이고 망뎡이는 구룡형 가마의 윗부분이 둥글도록 만드는데 쓰인다.

이 가마는 연륜이 오랜 탓인지 가마등의 배열이 서로 엇갈려 이리 찌르러지고 저리 찌르러진 상태를 보여주는 갈지자 형으로 누에 모양을 하고 있으나 기본적인 평면구성은 일직선상에 놓여 있다.



사진 56. 200여 년을 옛 모습대로 지켜온 망뎡이 가마 전경

전해오는 말에 의하면 이 가마는 5대조 때부터 관음리 사기점에 정착한 이래 만든 가마로서 약 150년이 넘는 드문 가마의 조성연대를 보여주고 있어 주목된다 하겠다. 원래 이 가마는 가마표면과 비바람에서 보호하기 위해 옛날에는 가마 등을 이엉으로 씌우거나, 여유가 있으면 초가지붕의 가마집을 세웠다가 근년에 들어서 양철과 슬레이트 지붕으로 씌워 보존하고 있다.

현재 이러한 망뎡이 가마는 문경지역에 주로 산재해 있으며, 김정옥의 새 가마도 이러한 전통적인 망뎡이 가마이다.

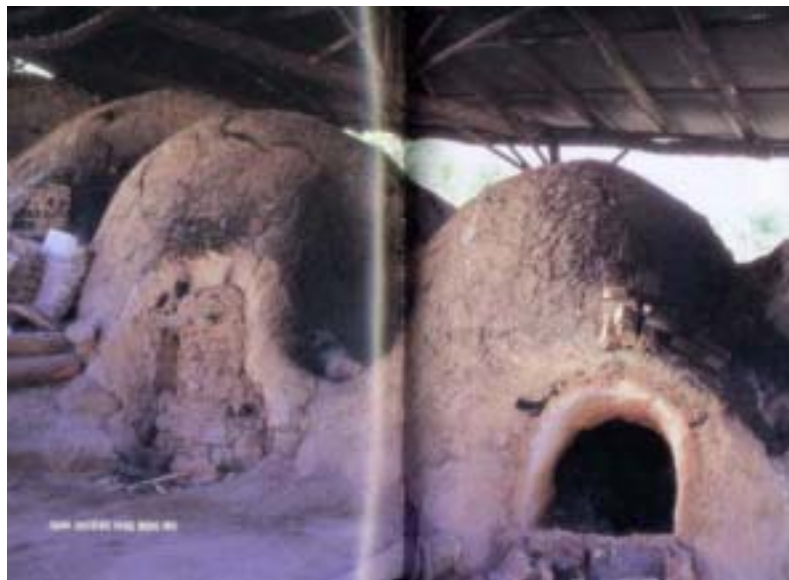


사진 57. 문경지역의 독특한 망뎡이 가마



사진 58. 가마 칸에 그릇을 재인 모습

사진 58. 가마 칸에 그릇을 재인 모습

망텅이 가마는 우선 경사진 지형을 택해 약 15도 정도 가마 바닥을 닦은 후 칸 크기를 알맞게 정하고 살창을 설치할 위치를 정하면서 시작된다.

그 후 이미 준비해 놓았던 내화흙벽돌과 망텅이를 가지고 가마를 만들기 시작한다.

보통 내화흙벽들은 설창다리(設窓다리)와 칸턱(칸)을 만들고 가마벽을 쌓는데 쓰이며, 망탱(망)은 천장 부분이 구룡형(구룡) 가마를 쌓아 마치 윗부분이 둥글도록 만드는데 사용해 반구형의 구룡형을 이룬 가마 등을 이루게 된다. 이처럼 칸 가마 모양을 이룬 후 표면에는 진흙과 여물을 배합하여 두껍게 마름질을 한다. 아울러 사토와 진흙을 섞은 진흙 물을 가마 속 전면에 곱게 칠한다.

이처럼 가마 만들기가 완료되면, 가마 속에 초벌구이의 그릇들을 재어 가마구이를 하여 가마를 말리게 된다.

이와 같은 공정으로 김정옥의 새 망탱이 가마가 영남요에 만들어졌음을 말해 준다.



사진 59. 문경지역에 산재해 있던 가마 흔적

IV. 김정옥의 사기 만들기

하나의 사기그릇이 제작되기까지의 보통 8개의 단계를 거치게 된다

첫 번째로 사토를 채취하는 작업으로 일꾼 2~3명이 사토를 파내고 적재하여 운반하는 일이다.

두 번째는 수비작업의 일이다.

세 번째는 흙을 이기고 반죽하는 꼬박밀기의 작업이다.

네 번째는 사발 등의 그릇을 성형하고 건조시키는 작업이다.

다섯 번째는 건조된 사발 등의 그릇의 굽을 깎는 일이다.

여섯 번째는 그릇의 초벌구이 작업이다.

일곱 번째는 유약을 만들어 그릇에 입히고 건조시키는 작업이다.

여덟 번째는 마지막 단계인 재벌구이 작업이다.

이와 같은 여덟 개의 과정을 거쳐 하나의 사기그릇이 만들어져 나오는 것이다. 김정옥이 사기를 제작하는 과정을 살펴보자.

1. 사토채취

규산질과 장석질이 함유된 흙을 사토라고 부른다. 문경 일대의 사토는 회황색으로 화강석질의 퇴적층을 이루고 있는데, 그는 육안으로 사토를 선별할 수 있다고 한다. 그는 인근의 새점앞 언덕에서 사토를 채취해 사용한다고 했다. 이 곳에서 사토로 사용되는 흙은 점성과 내화력이 강, 약에 따라 그릇을 만들기 어렵거나, 초벌구이 때 그릇이 우그러드는 경향이 있으므로 처음에는 많은 실패를 거듭했으나 이제는 좋고, 나쁜 흙을 구별하는데 익숙해 있다고 한다.



사진 60. 규산질과 장석질이 함유된 사토 채취



사진 61. 지게로 사토를 운반한다.

이렇게 채취되어진 사토를 먼저 잘게 부수어 물에 넣은 다음 이를 섞어 그 윗물을 받아 가라앉게 되는 고운 흙가루를 받는 작업이 수비(水飛)작업이다.

2. 수비작업

먼저 채취한 사토를 정제하기 위해 마당 한쪽 편평한 곳에 깊이 1m 60cm, 직경 2.5~3m 규모의 땅두멍을 판 후 표면에다 진흙을 약 10cm 정도 입힌 후 방망이로 두들겨 다져, 땅두멍에 담을 물이 새어나가지 못하도록 하기 위한 것이다. 땅두멍 시설 옆에는 길이 1.8m, 폭 60cm, 깊이 50~60cm 규모의 직사각형으로 땅을 파고, 밑바닥에 넓은 판석을 구들장처럼 깔고 벽면에는 양쪽에 널빤지로 막아 상자 모양을 갖춘 팽 시설을 한다.

이상과 같이 땅두멍과 팽시설을 마련한 후 사토물을 받는 작업에 들어간다.

우선 물을 땅두멍에 가득 채우고 사토를 팽에 두 집 정도 넣은 다음 물을 넣고 흙물 가래로 휘저어 사토를 풀리게 한다. 이 흙물을 채가 설치된 땅두멍으로 옮겨 퍼 넣는다. 이러한 과정을 수십 차례 반복하면 자연히 사토찌꺼기인 모래와 돌덩이, 나무뿌리 등을 잡물들이 제거된다.



사진 62. 흙을 수비할 때 이용되는 땅두멍과 팽

김정옥은 이와 같은 작업을 약 5일 정도 실시한다고 한다. 땅두멍으로부터 생긴 걸물을 퍼내고 나면 가라앉은 사토앙금이 생기게 된다. 이를 질이라고 한다. 이 앙금을 광목 또는 거적대기 위에 약 30cm 두께로 고르게 펴서 수분을 적당히 말린다. 이 질발을 봉당이라고 하며 봉당은 마당에도 설치하며, 또는 작업장 안에도 질을 옮겨 말려, 장마철이나 겨울에 사용한다.

보통 마당 봉당에서 수분이 어느 정도 마르게 되는 과정을 양진한다고 하며 양진된 질흙은 흙가래를 이용하여 두손으로 옮기기에 적당한 크기로 잘라 이것을 작업장 안의 이길피로 옮겨 저장한다.

그릇 만들기 작업에 들어가기 전에 이길피에 저장한 질을 옮겨 놓고 발로 골고루 밟는다. 이상의 작업과정은 주로 잡일꾼이 담당하게 된다.



사진 63. 땅두멍에 흙을 넣는다.

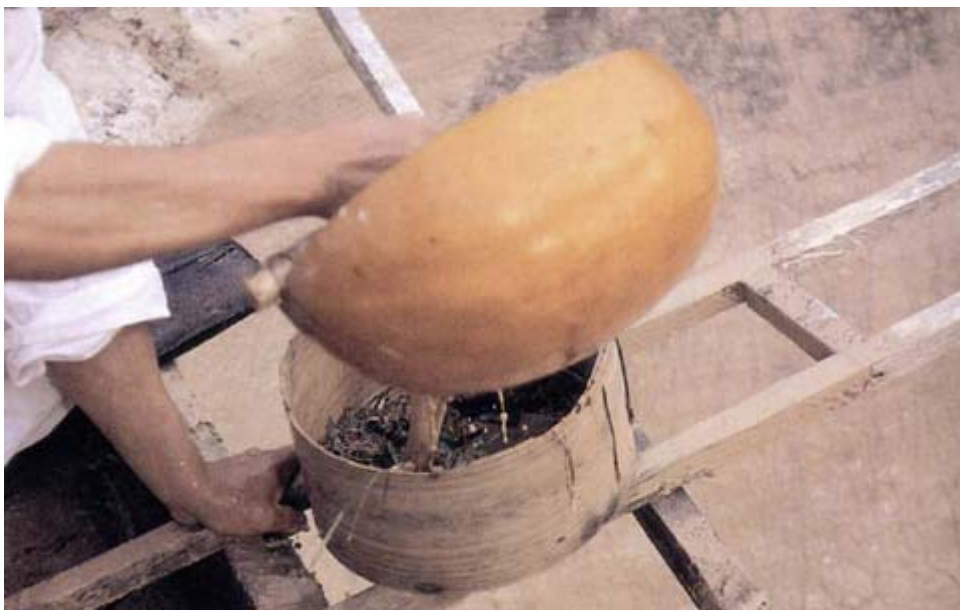


사진 64. 사토물을 채로 거른다.

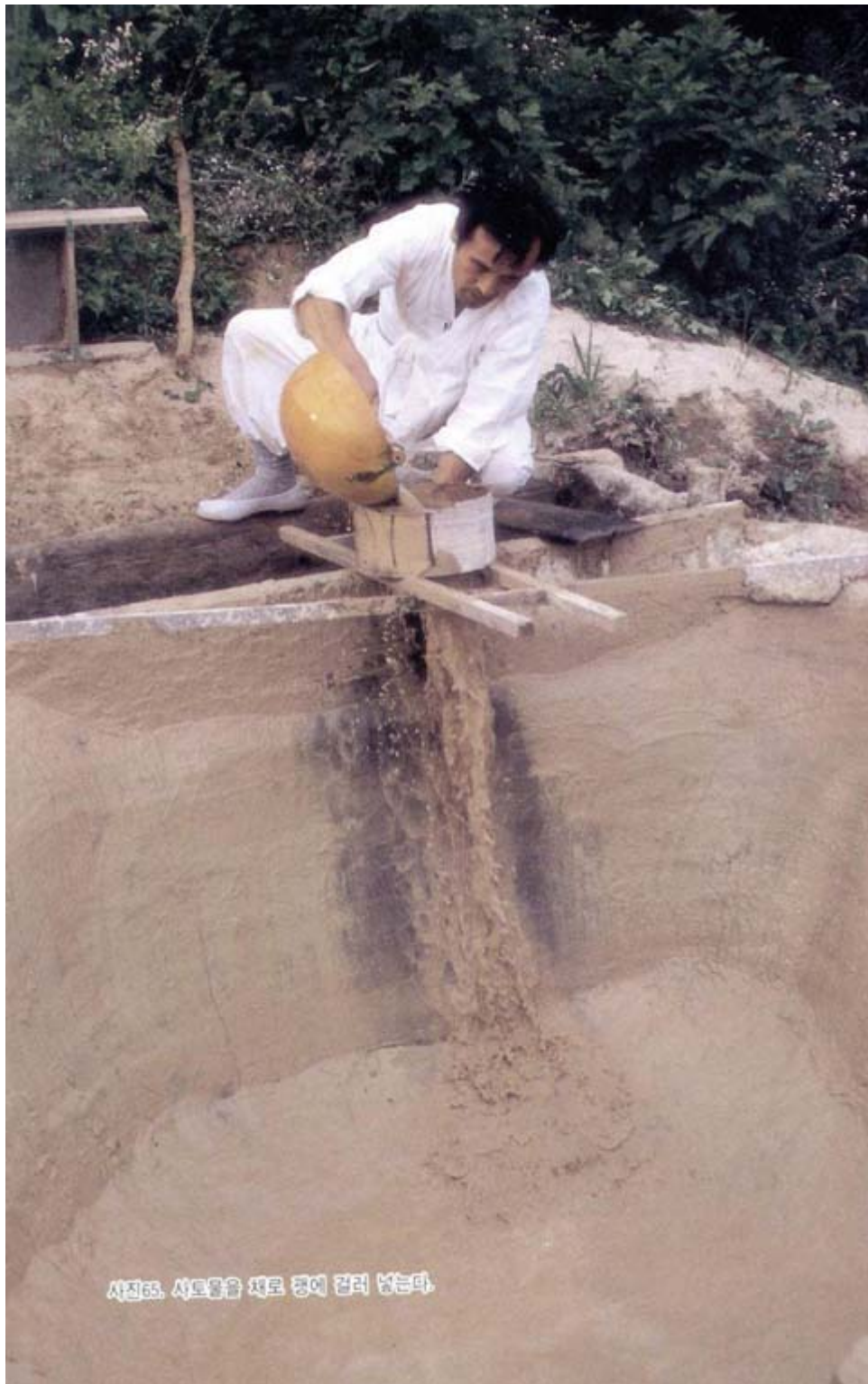


사진 65. 사토물을 채로 쟁에 걸러 넣는다.

사진 65. 사토물을 채로 쟁에 걸러 넣는다.



사진 66. 팽에 사토물을 가득 채우고 흙물가래로 휘젓는다.



사진 67. 봉당 바닥에 재를 채로 받쳐 뿌린다.



사진 68. 팥의 사토물을 봉당으로 옮긴다.



사진 69. 사토물의 불순물을 채로 거른다.



사진 70. 양건된 질을 파낸다.



사진 71. 양건된 질을 차곡차곡 쌓는다.

3. 꼬박밀기

그릇을 성형하기 하루 전에 그릇 성형을 담당하는 사기장을 사발대장이라 하는데 그의 조수격인 시중꾼은 질흙저장고에 마련되어 있는 질흙을 이기게 된다. 이긴 질흙을 흙가래나 낫으로 잘라 꼬박늘에 옮겨 놓고 꼬박을 밀면서 질 속의 공기를 뽑아 낸다.

질흙 이기는 곳을 질귀라고 하는데 이 질귀에서 질흙덩어리를 곱게 뺀 다음 그릇

성형하기에 적당하도록 물을 주어 가면서 충분히 이긴다. 이때 사발대장은 질흙의 수분이 알맞게 되도록 감독, 조절해 준다. 이 작업에 사용되는 물은 산기슭에서 흘러내리는 석간수가 제일이라고 한다.



사진 72. 질흙에 찰흙을 섞어 이긴다.



사진 73. 발로 흙을 이겨 공기를 빼내고 잔자갈을 골라 낸다.

진흙을 이기는 시중꾼은 그곳에 불순물이 들어가지 않도록 주의하여야 하고 질흙의 중심부로부터 바깥쪽으로 밀려나는 흙을 끌어 모으면서 서너 번 정도 이를 반복하면 작업이 거의 끝난다. 이기는 작업이 끝나면 시중꾼은 알맞은 크기로 손질된 꼬박을 조심스럽게 물레 위로 가져다 놓는다.

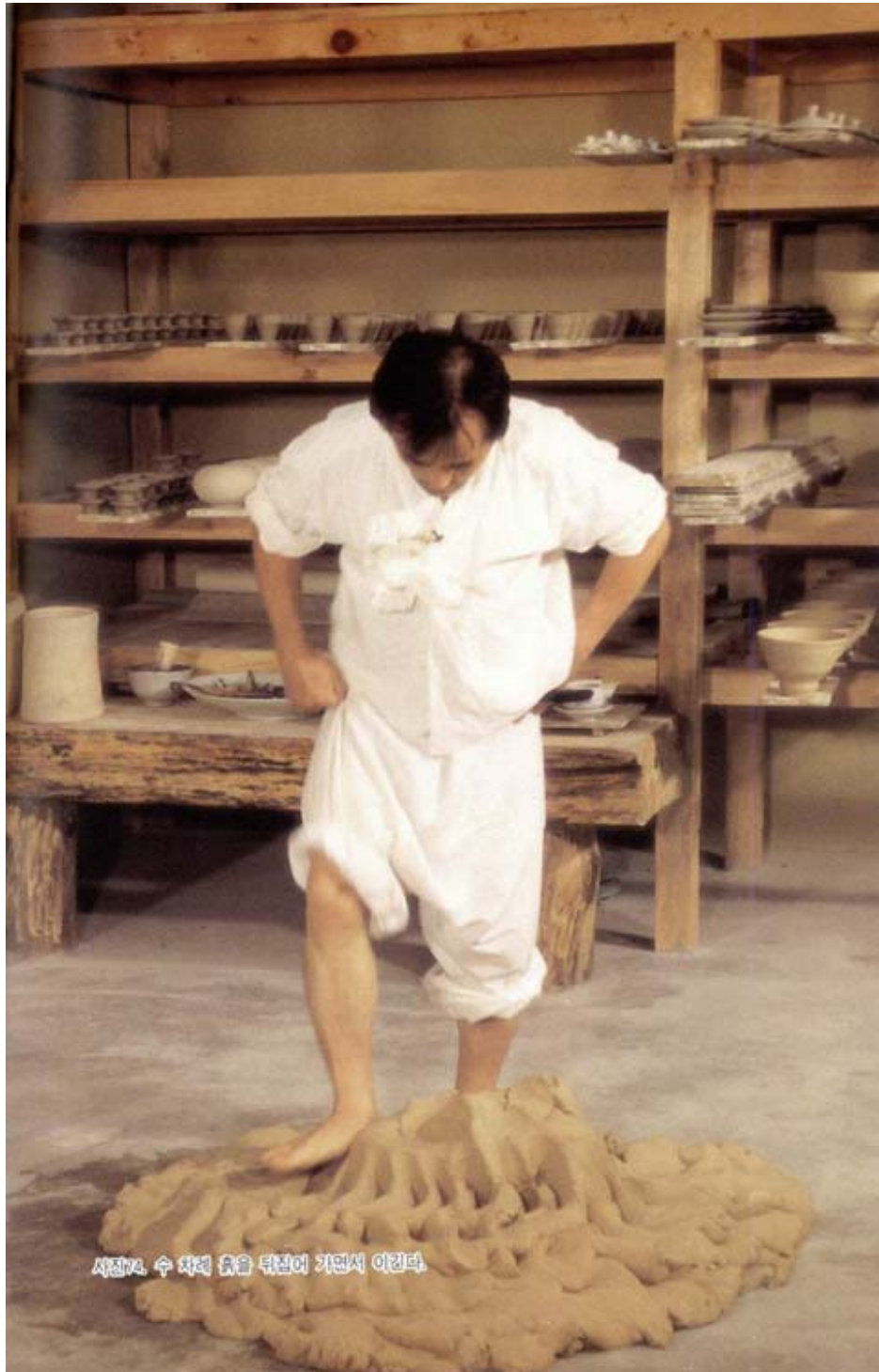


사진 74. 수 차례 흙을 뒤집어 가면서 이긴다.

사진 74. 수 차례 흙을 뒤집어 가면서 이긴다.



사진 75. 이긴 찰흙을 뒤집기 위해 자른다.

4. 그릇 성형과 건조

물레작업이란 찰흙을 빚어 물레라는 회전시설을 이용하여 그릇을 성형하는 일을 말하며, 이 일을 전문으로 하는 사람을 가리켜 대장이라고 부른다.



사진 76. 공기를 빼내고 그릇을 만들기에 적당하도록 만든 꼬박을 물레위로 옮긴다.



사진 77. 물레 위에서 그릇을 만드는 모습

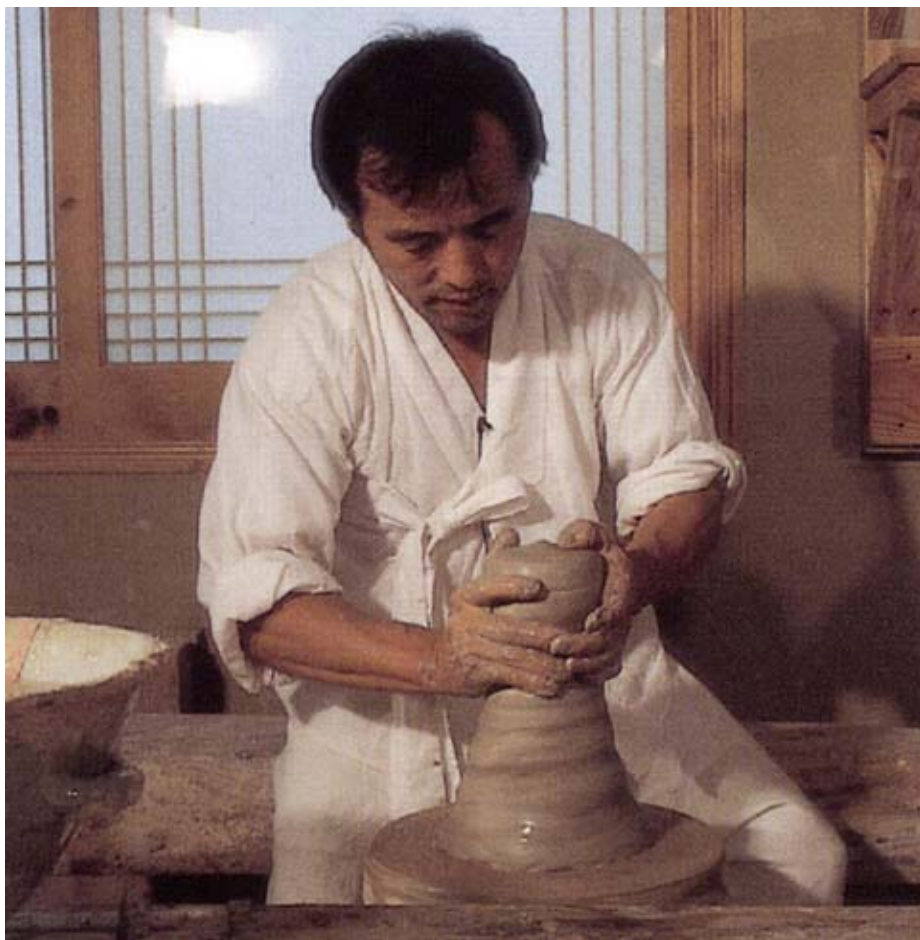


사진 78. 발로 물레를 차고 손으로 그릇을 만든다.

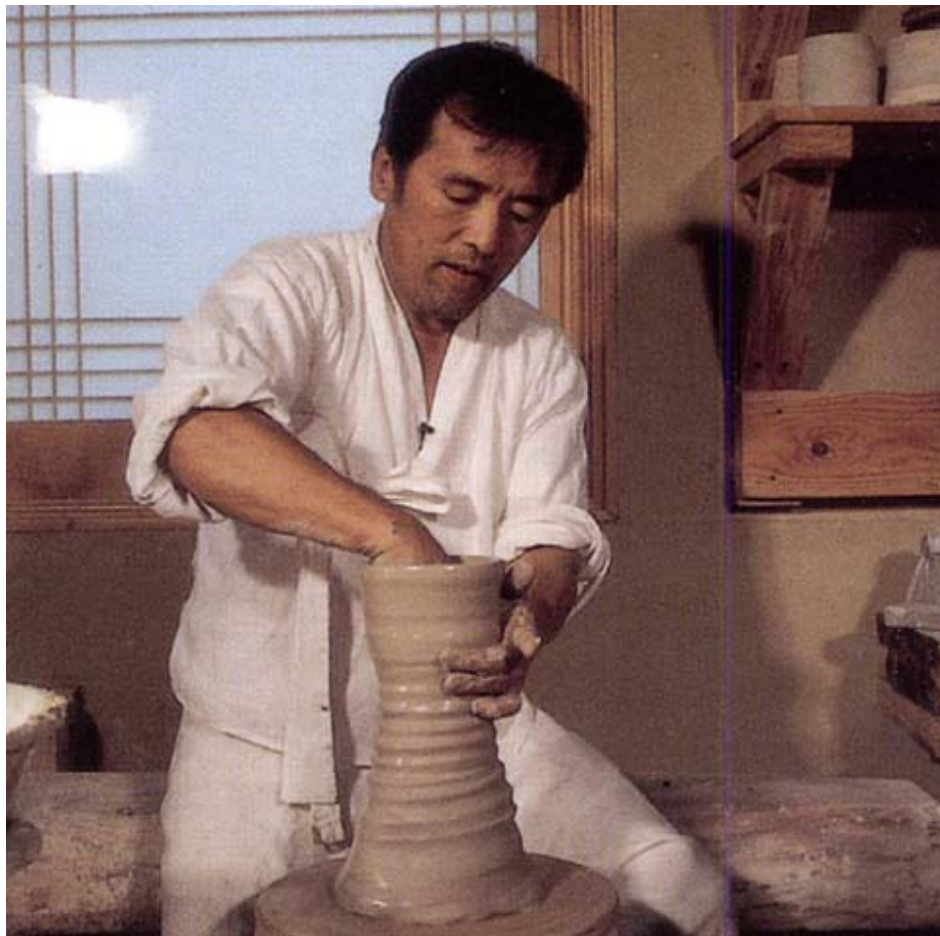


사진 79. 물레 위에서 그릇을 만드는 모습



사진 80. 바닥이 깊은 그릇을 만들 때에는 팔굽까지 들어간다.



사진 81. 도공의 손길에 따라 그릇 모양도 다양하게 만들어진다.



사진 82. 호의 아가리 부분을 만드는 모습



사진 83. 바른손은 그릇의 안쪽을, 왼쪽손은 바깥벽을 손질한다.

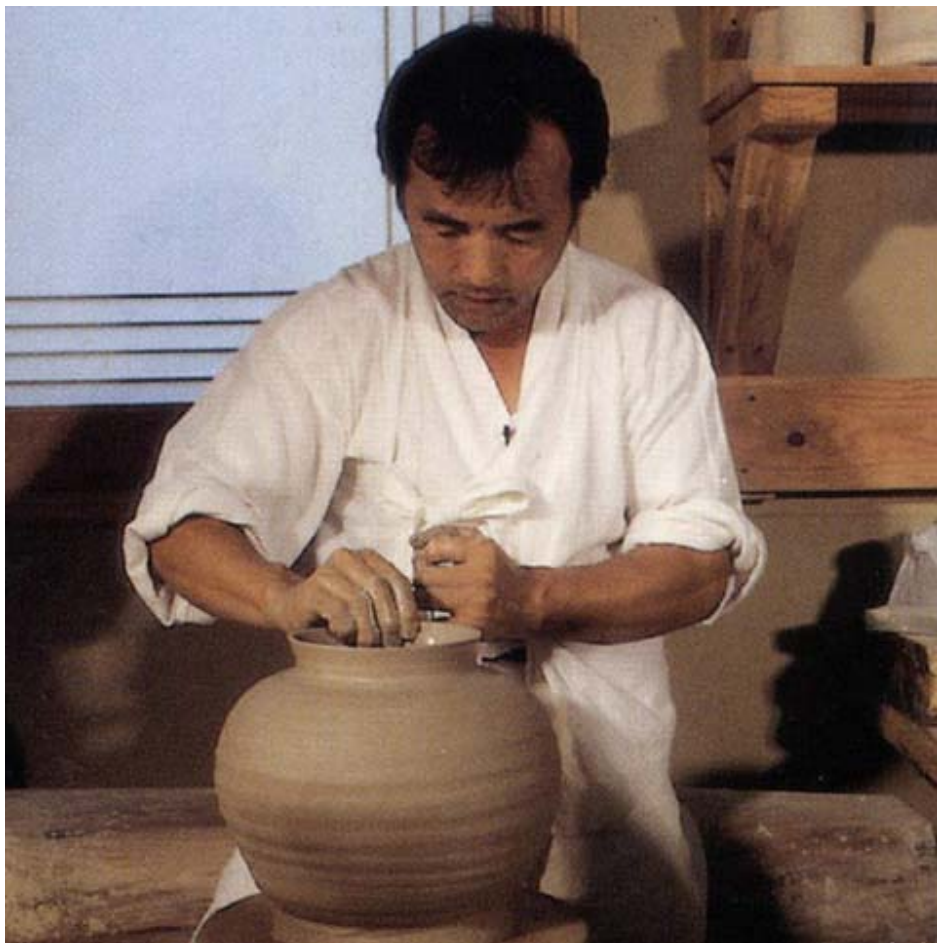


사진 84. 호의 아가리 부분을 마무리하고 있다.



사진 85. 아가리가 넓은 그릇을 만들 때에는 양손을 이용한다.

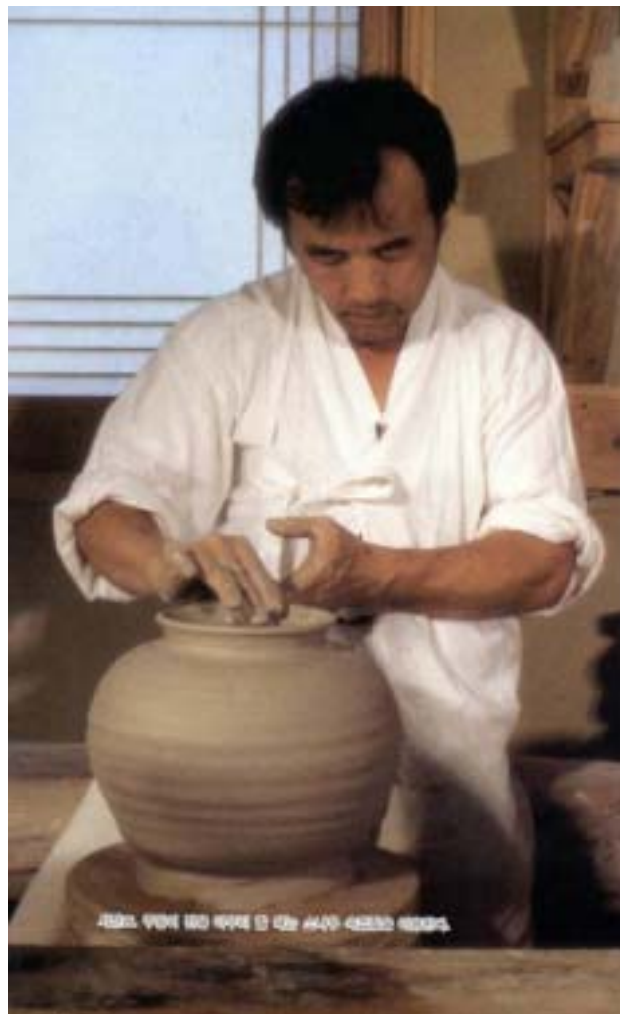


사진 86. 주둥이 전을 마무리 할 때는 소나무 속껍질을 이용한다.



사진 87. 그릇이 완성되면 바닥을 잘라 옮긴다.

대장이 주로 작업하는 장소는 작업장(움) 속에 마련되어 있는 물레칸으로 물레를 비롯하여 의자인 안질대 그리고 대 등이 있다.

대장은 안질대에 앉아 시중꾼이 준비해 놓은 꼬박질흙을 물레 위에 놓고 중심을 잡고 양손에 물을 묻혀 위로 쳐 올리듯 꼬박을 손질한다. 이때 왼발은 물레의 밑바탕을 안쪽으로부터 바깥쪽으로 차면서 규칙적으로 회전시키게 된다. 이와 같이 물레를 시계방향으로 회전시키는데 이러한 물레 돌리는 방법은 한국의 사기장들의 전통적인 습관으로 보인다.

처음에는 엄지손가락으로 꼬박의 중심부를 누르면서 형태를 적당히 만든 다음 이를 다시 그릇의 바깥쪽에 위치시키고 다른 손가락을 이용하여 그릇의 안쪽을 다듬어간다.

꼬박 정상부를 양 엄지로 뚫은 후 다시 가지물을 구멍에 묻힌 다음 작은 그릇 종류인 사발, 대접과 같은 작은 것에는 작은 지질박을 사용하게 되며, 큰그릇을 만들 때에는 주먹으로 구멍을 뚫는데, 항아리, 단지, 병을 만드는데 쓰이고 큰 지질박을 사용하게 된다.

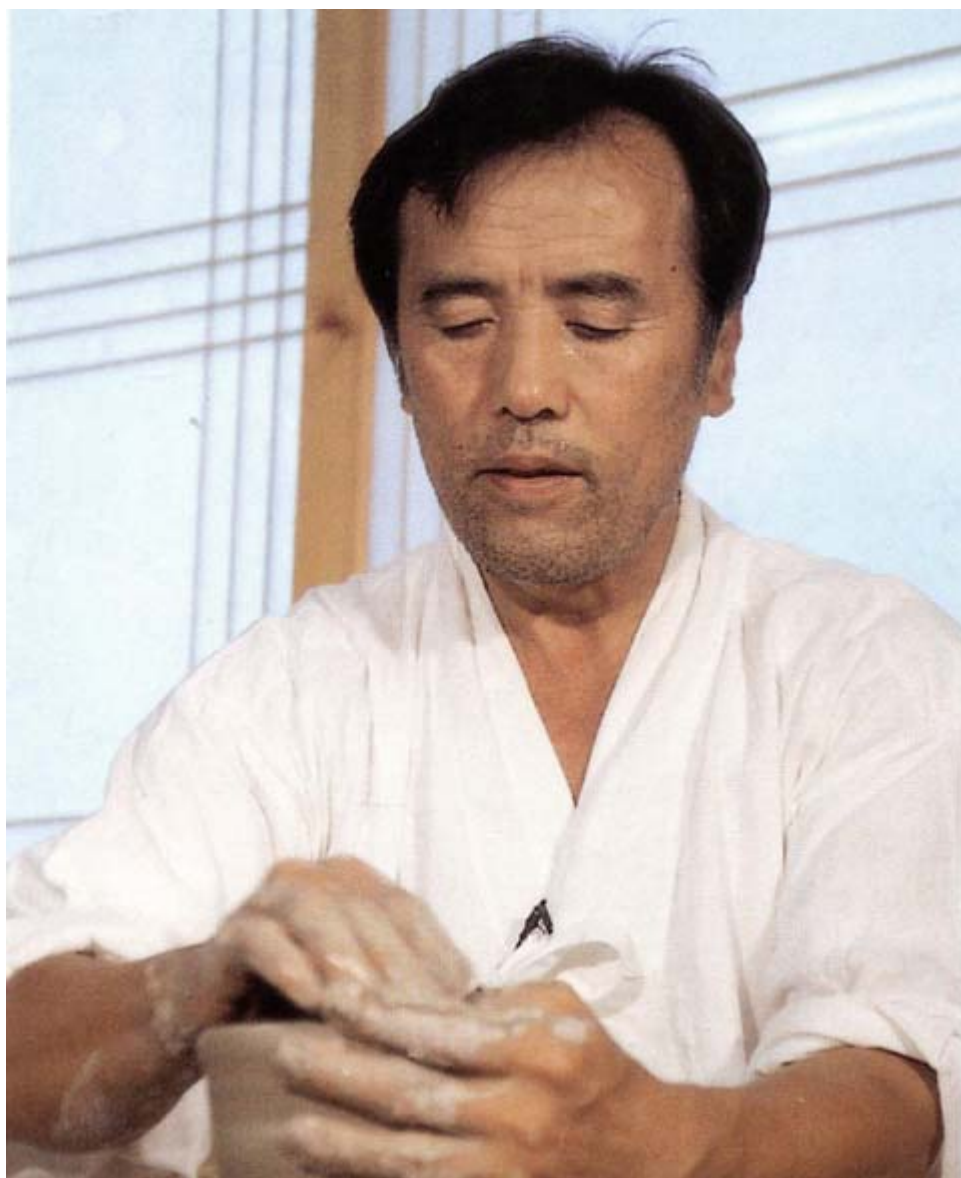


사진 88. 푼주 그릇을 만드는 과정(1)



사진 89. 풍주 그릇을 만드는 과정(2)



사진 90. 풍주 그릇을 만드는 과정(3)



사진 91. 풍주 그릇 만드는 과정(4)

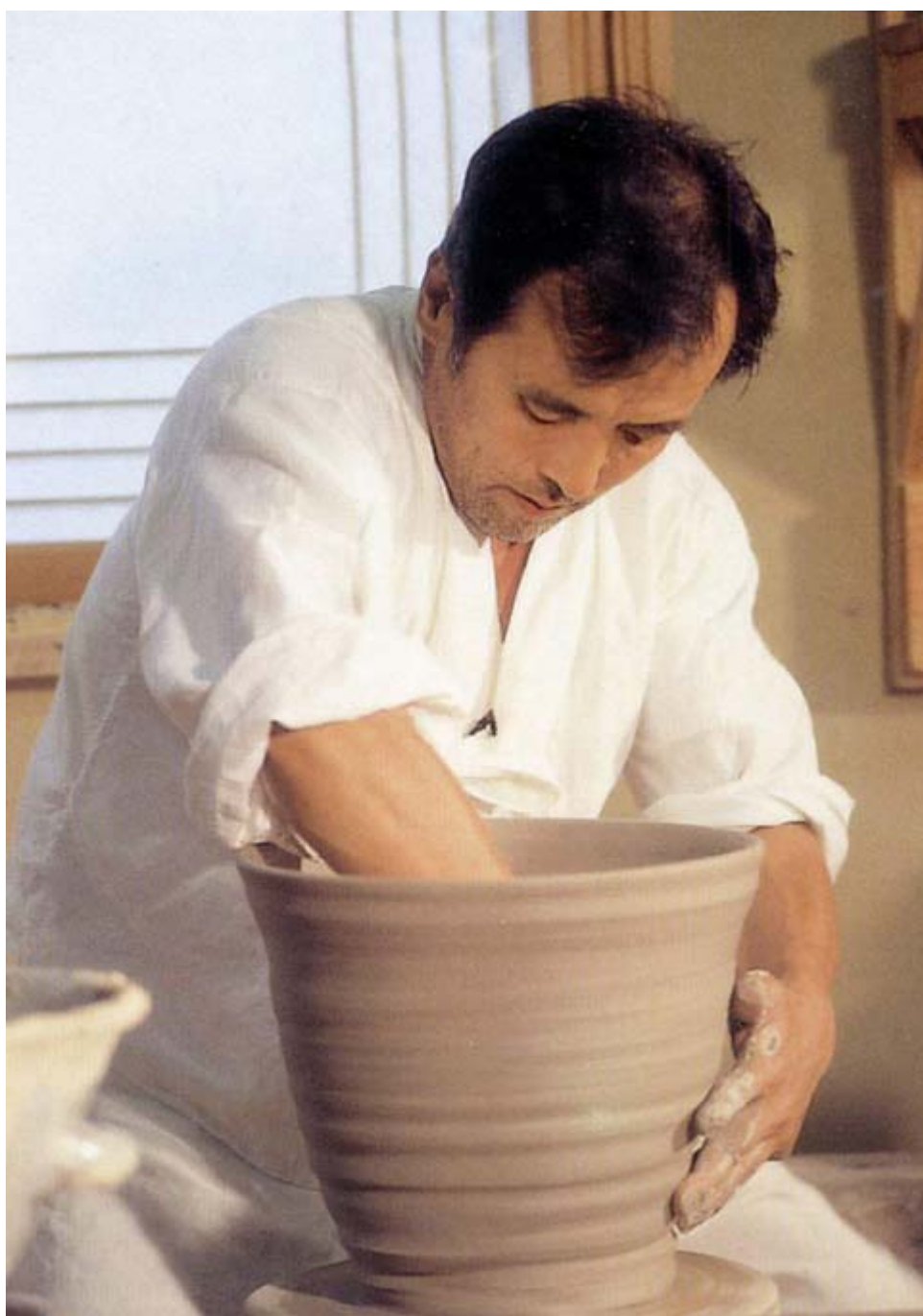


사진 92. 풀주 그릇 만드는 과정(5)

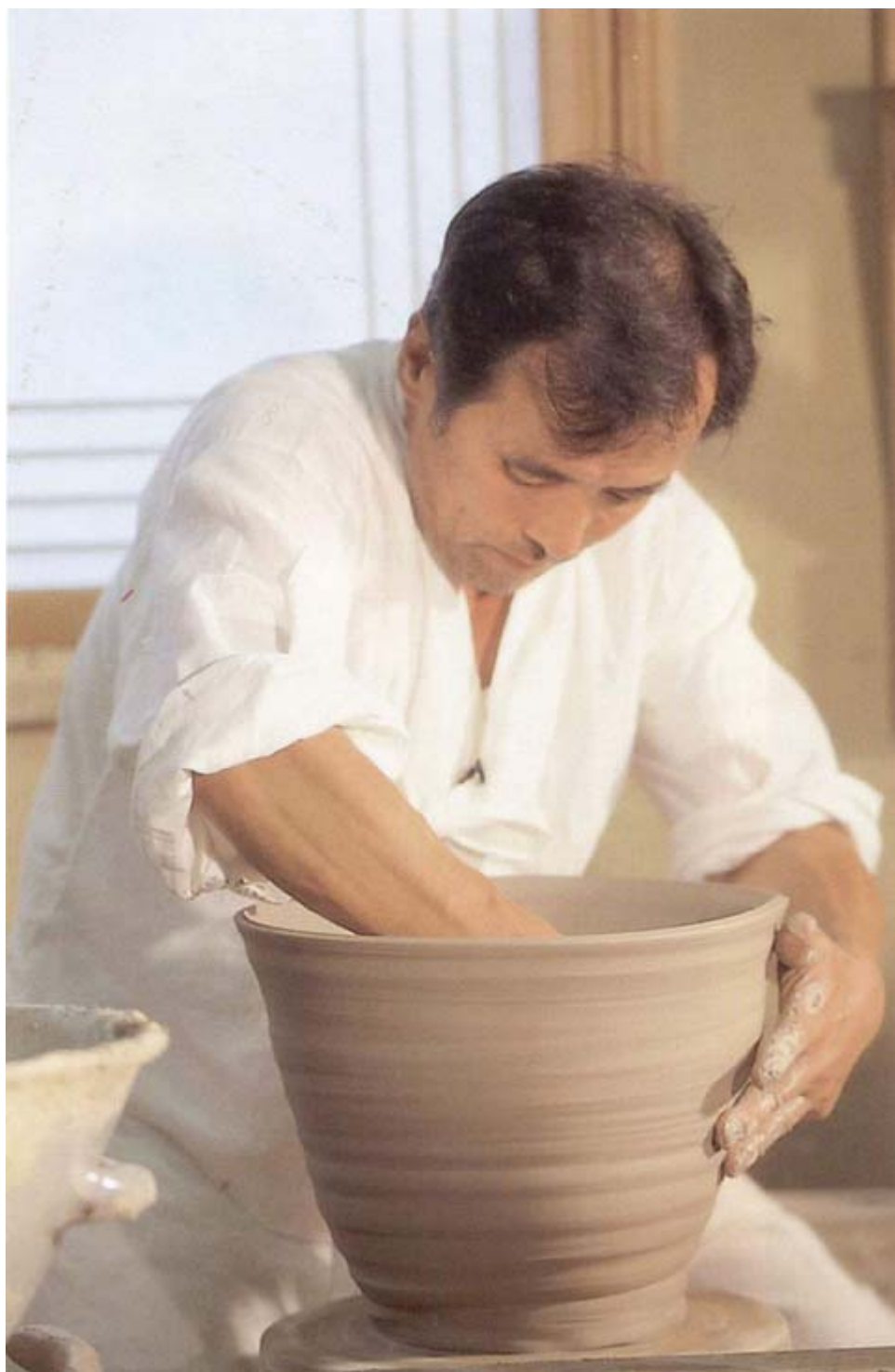


사진 93. 풍주 그릇 만드는 과정(6)



사진 94. 풍주 그릇 만드는 과정(7)



사진 95. 훈주 그릇 만드는 과정(8)



사진 96. 빚어진 그릇들은 그늘에 말린다.



사진 97. 김정옥씨가 즐겨 만드는 사발

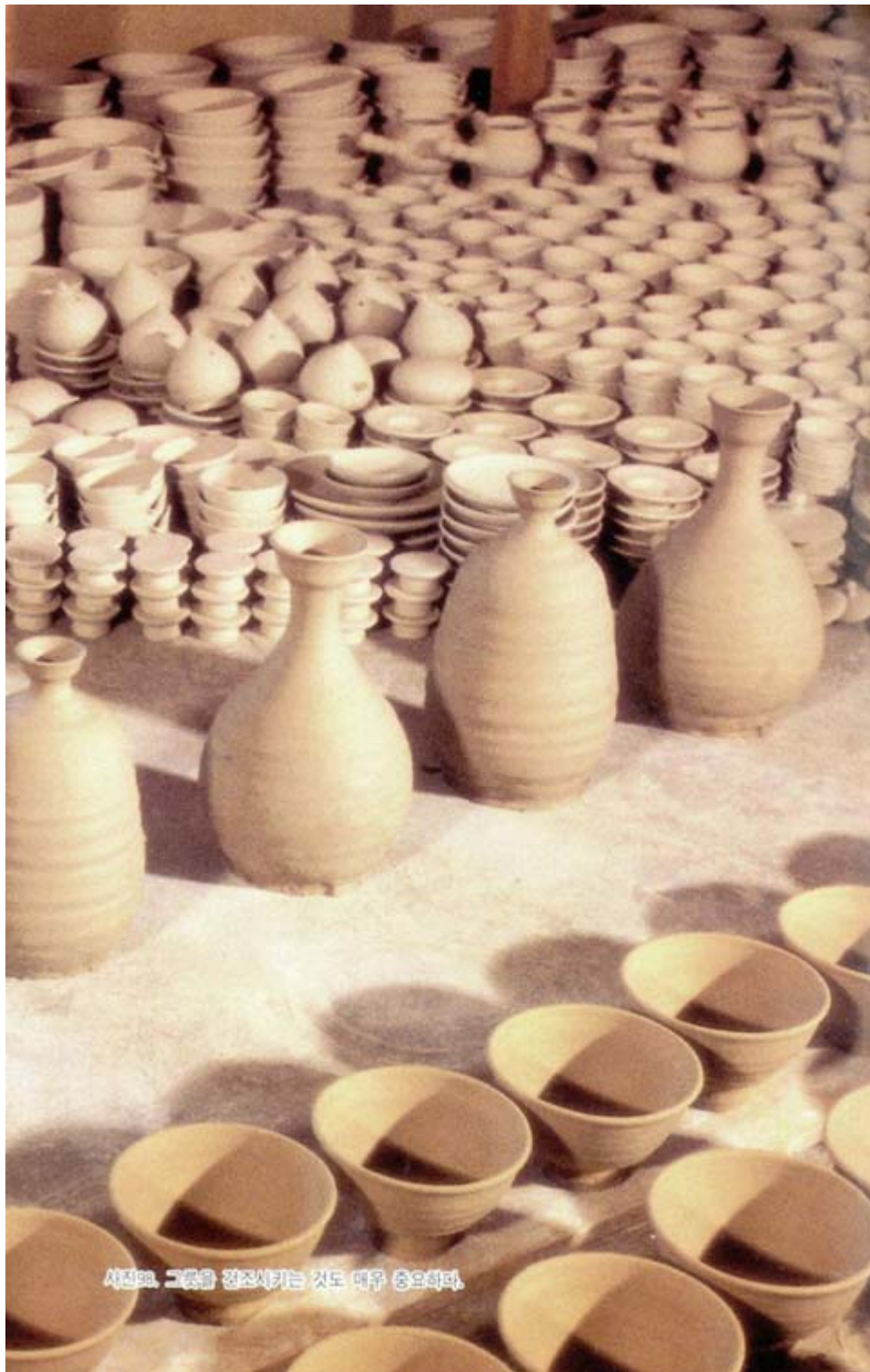


사진 98. 그릇을 건조시키는 것도 매우 중요하다.

사진 98. 그릇을 건조시키는 것도 매우 중요하다.

아가리가 넓은 사발, 대접과 병 몸체 그리고 단지, 항아리의 몸체는 양손을 이용하여 그릇을 만들게 되는데, 바른 손은 그릇의 안쪽을, 왼쪽 손은 바깥벽을 손질하는데 쓰인

다. 주둥이 전을 마무리 할 때는 소나무 속껍질을 이용하여 전을 잡았다.

사발이나 대접과 같은 그릇의 굽모양을 만든 후에 흙칼로 일정한 두께로 자른 후 양손으로 삼줄 양끝을 잡고 그릇 밑을 자른다. 삼줄로 그릇 밑을 자른 후에 양손의 엄지, 인지, 중지로 들어 올려 옆의 목판 위에 그릇을 놓는다. 이와 같이 아가리가 넓은 그릇을 비롯하여 배가 부른 항아리나 단지 그리고 목이 길고 좁은 병 등은 목판 위에 올려놓으면 시중꾼이 목판에 올려놓은 것을 그늘로 옮겨 건조시킨다.

5. 굽깎기

그늘에서 다 말린 이들 그릇들은 시중꾼이 다시 모아 물레칸에 옮겨 놓으면, 대장은 물레 위에 도집을 올려놓고 굽을 깎는다. 굽을 깎는 도구를 굽쇠라고 부른다. 굽쇠는 굽 부분과 굽안 밑을 깎을 뿐 아니라 그릇 벽을 적당히 얇게 깎아 내는 작업을 한다.

사발의 굽깎기는 사발을 얹어놓고 균형 있는 모습인지를 확인한 후 바른 발로 천천히 내어 차면서 굽쇠로 굽언저리를 깎아낸다. 굽의 높이나 두께 등이 알맞고 안정감 있게 되도록 알아내기란 쉽지 않은 일이다. 이들 사기장은 거의 30~40년 이상 이 작업을 해 오는 동안 오랜 숙련과 영감을 통해 경험적으로 굽 깎는 정도를 느낄 수 있다고 한다.

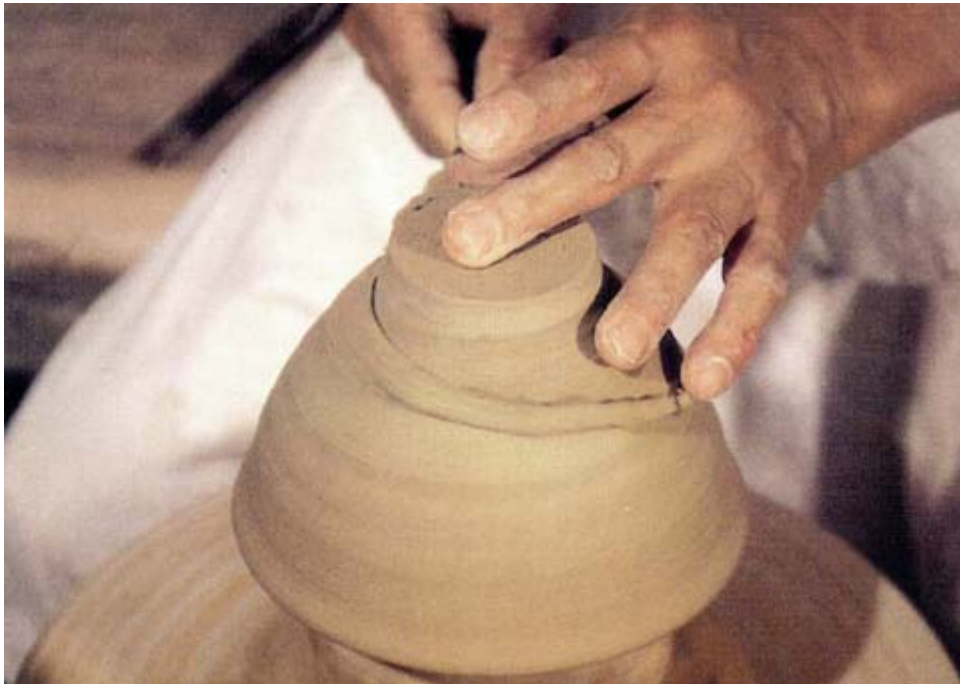


사진 99. 사발의 굽깎기



사진 100. 사발의 굽주변 깎기



사진 101. 사발의 굽안바닥 깎기



사진 102. 굽을 깎을 때는 굽쇠를 이용한다.



사진 103. 굽을 깎을 때는 오른발로 물레를 돌린다.

굽깎기가 끝나면 대장은 술을 이용하여 그릇의 면을 매끈하게 털어 내고 이를 다시 온돌 위에 하루쯤 더 말린다. 수분이 마르는 동안 시중꾼은 그릇 하나 하나를 잘 살펴 보고 흠이 있으면 부드러운 물걸레로 문질러 준다.

이와 같은 작업과정을 거쳐 깎아낸 그릇들은 다시 완전하게 건조시킨다.

6. 초벌구이

이처럼 건조시킨 낱사기 그릇을 가마에 넣고 소나무나 참나무 장작으로 6~7시간 정도 불을 댕다. 초벌구이란 유약을 바르기 전에 구워지는 작업으로 보통 700~800℃에서 번조된다.

초벌구이 그릇의 색깔은 적갈색에 가까우며, 물이 잘 흡수되는 상태로서 만져도 변형이 안된다. 너무 높은 열에서 구우면 유약 흡수가 잘 안되고 너무 낮은 상태에서는 유약 처리 후 재벌구이 때 변형되거나 터질 염려가 있다.



사진 104. 망텡이 가마칸의 내부 모습

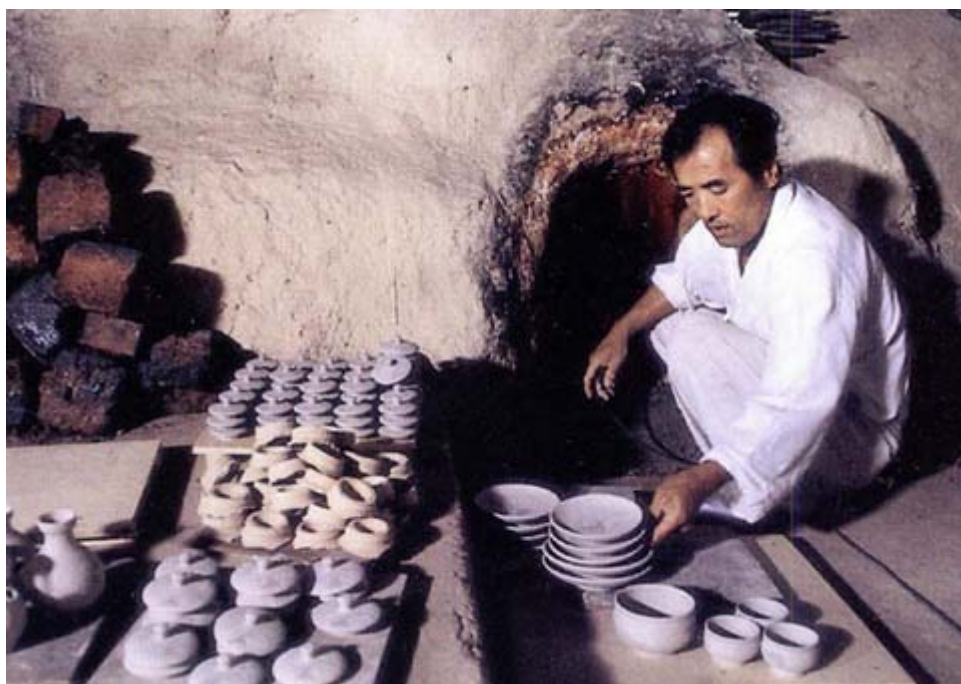


사진 105. 그릇을 가마 안에 넣는 모습



사진 106. 가마 안에 그릇을 채인 모습

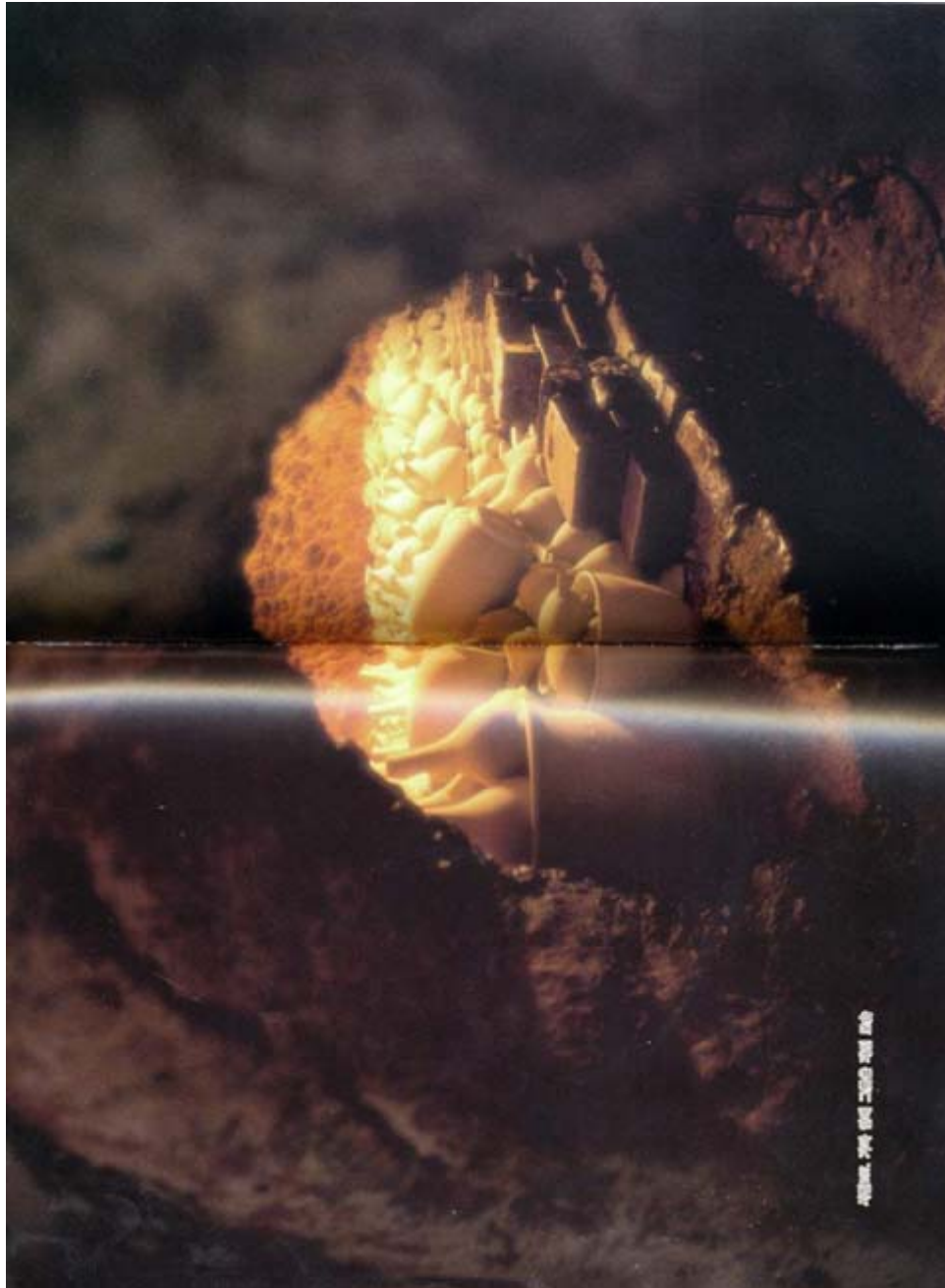


사진 107. 가마 안에 그릇을 재인 모습



사진 108. 가마 출입구는 벽돌로 막는다.



사진 109. 가마신에게 제물을 전설하고 정성을 다한다.



사진 110. 술을 따르고 그릇이 잘 구워지도록 빈다.

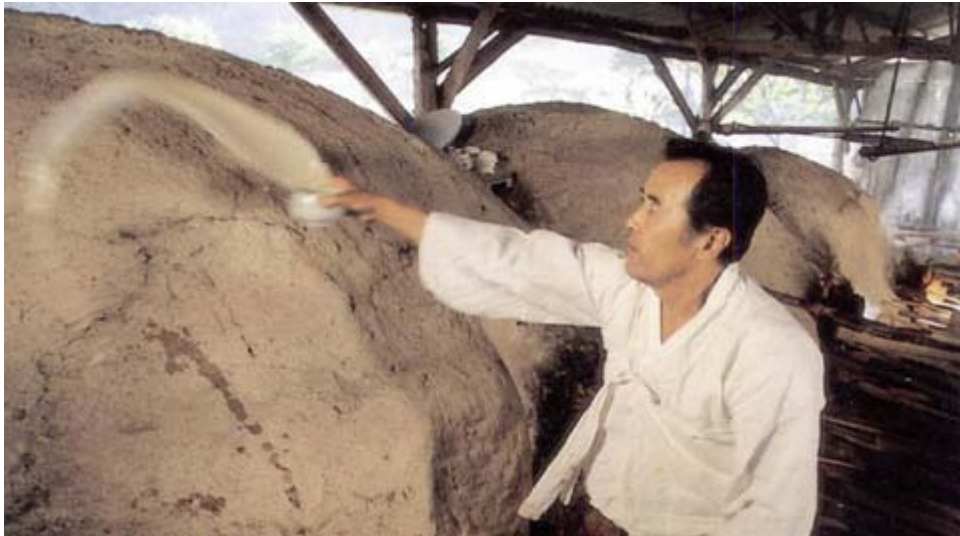


사진 111. 정성을 다하고 가마등에 술을 뿌린다.



사진 112. 마침내 가마에 불을 피운다.



사진 113. 가마 출입구에 불을 피운다.



사진 114. 가마 출입구에 불길의 타오른다.

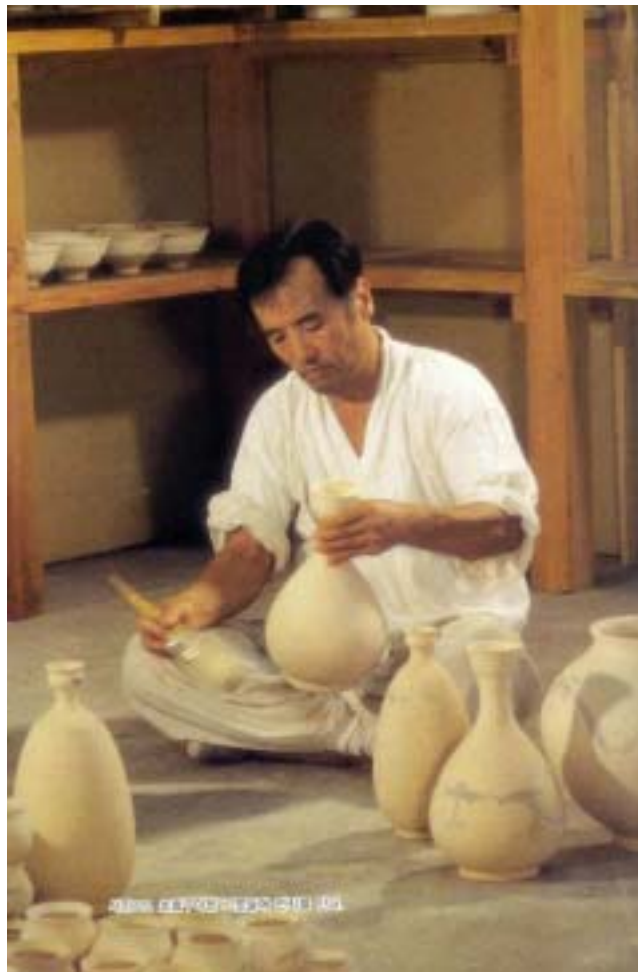


사진 115. 초벌구이된 그릇들의 먼지를 털다.

7. 유약 시유와 건조

유약의 제조는 먼저 소나무, 싸리나무 그리고 뽕짚과 같은 화본과 식물의 재를 이용하는 것으로 여러 가지 초목을 곱게 태우고 천이 깔린 채에 재를 담아 그 위에 물을 부어 잿물을 받아내는 방법이다. 식물의 재를 물에 섞으면 그 속에는 알루미늄이나 나트륨, 규산분, 산화칼슘 등이 있으므로 이것이 초보적인 유약이 된다.

또한 점력이 약한 매질 사토를 사용하는 것으로 먼저 사토를 곱게 뿜은 다음 수비작업을 통해 땅두멍에 침전시켜 끈끈한 미음물을 얻는 것이다. 사토 미음물에는 장석이나 석영 성분이 들어 있어 골고루 곱게 섞워 지는데 이것이 장식유이다.

이렇게 제조한 초목회의 잿물과 사토의 미음물은 그릇의 종류와 태토의 성질 및 요구되는 색깔에 따라서 달라지나 대체로 양자를 3:7의 비율로 혼합하는 것이 바람직하다. 김정옥씨도 자연유를 사용한다.

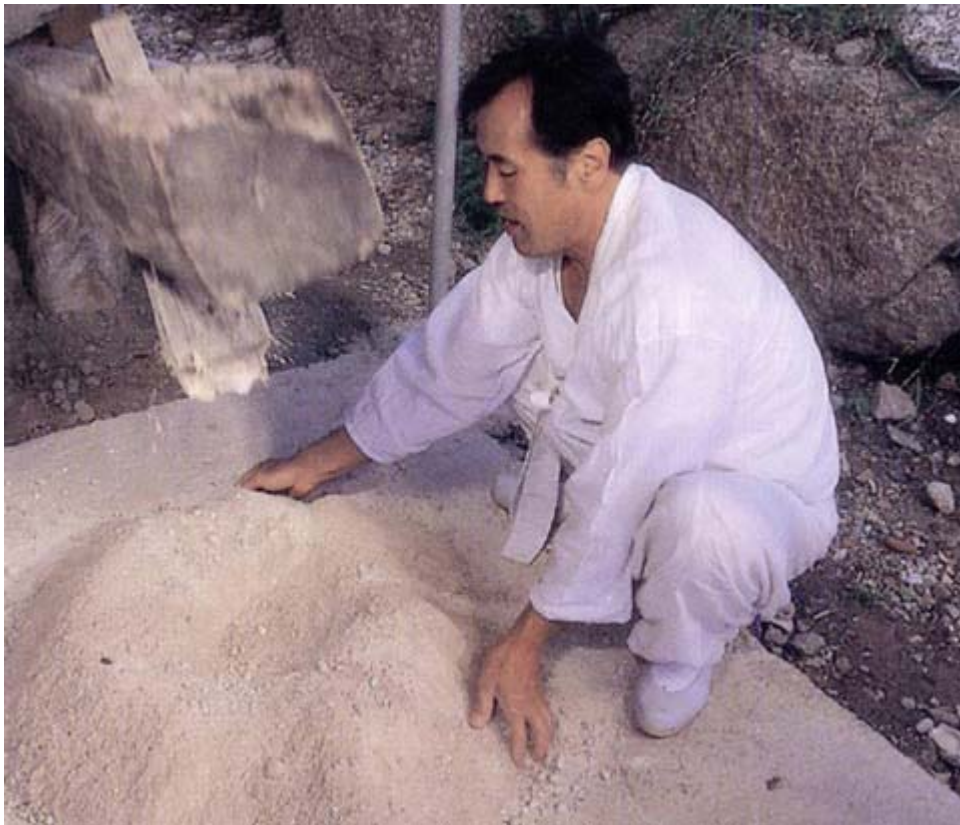


사진 116. 유약의 재료로 사용될 사토를 곱게 뿜는다.



사진 117. 사토를 채로 곱게 친다.



사진 118. 사토 미음물을 휘젓는다.



사진 119. 사토 미음물을 채로 받쳐 거른다.



사진 120. 사토 미음물을 거르는 모습



사진 121. 유약인 미음물 모습

유약의 주원료로 미음물, 즉 목보래라는 약토물을 받기 위해 팽에 담아 구정물을 일으키고 채로 걸러서 항아리 등에 물을 받는다. 구정물이 잘 가라앉게 하기 위해 이곳에서는 목보래 한 가마당 한 사발 정도의 소금을 풀어준다. 구정물이 가라앉으면 위에 뜬 맑은 물을 다시 팽으로 퍼붓는 과정을 반복하면서 구정물이 우러나오지 않을 때까지 계속하여 고운 목보래 물을 받는다. 이렇게 얻어진 미음물 재료에 갯물이나 회물을 배합하여 자연 유약을 만들어 사용한다.



사진 122. 유약 시유하는 모습



사진 123. 유약 시유

이곳에서 사용되는 목보래는 주로 미력리에 매장된 것을 사용하고 때로는 반곡과 평천에서 나는 것을 채취해서 쓴다.

밋물에 잿물이 배합되는 재는 주로 느릅나무를 비롯하여 감나무, 뽕나무 재를 주로 사용하는데 이것도 역시 물에다 재를 풀어 채에 받쳐 잿물을 받는다.

나무잿물을 받지 못할 경우에는 석회석 물을 받아 사용하기도 한다. 양질의 석회석을 재별구이 때 구워서 물에 담그면 열을 내면서 하얀 분말로 변한다. 그 석회석을 곱게 토물 받는 방법으로 받아서 뽐뽐하게 목보래물 받는 것과 같이 한 다음 목보래 받는 것과 같이 배합한다. 비율은 약 10%정도로 배합하는데 정확한 비율은 배합한 밋물이 약간 단맛이 날 정도이면 된다.

나무잿물이나 석회물을 준비한 후에는 목보래물과 배합하는 비율을 대체로 목보래 물 80%에다 나무재 20%를 배합하여 밋물을 만든다. 이 과정에서 잿물이나 석회석 물의 농도를 알아내기 위하여 혀바닥으로 맛을 보는데, 약간 단맛이 날 정도가 알맞다고 한다.

잿물과 목보래물과 배합된 밋물인 유약이 준비되면 초별구이 된 그릇에 밋물 입히는 작업에 들어가게 된다. 그리고 건조작업에 들어간다.

8. 재별구이

초별구이한 그릇에 유약을 정성스럽게 입힌 후 다시 가마에 집어넣는다.

초별구이와는 달리 굽는 온도가 1200℃ 이상 장식유가 녹아 내려 그릇의 표면에 썩워지고 골고루 유리막이 형성되면서 경도가 높은 사기그릇이 된다.

재별구이를 전담하는 사기장을 불대장[화대장(火大匠)]이라고 한다.

불대장은 가마 바닥에 사토가루를 깔아 편평하게 고른 다음 내화토로 만든 개역 도짐과 높은 도짐을 규칙적으로 받쳐 놓고 시중꾼이 가져다주는 초별된 그릇을 가마 안에 알맞게 놓는다.



사진 124. 그릇 바닥에 사토가루를 붙인다.



사진 125. 가마 안에 그릇을 재인다.

사발이나 대접, 접시 등은 태토비집눈(사기눈)을 굽다리에 3~4개씩 붙여 포개기를 하는데 일반적으로 대접 속에 사발 3개를 포갠 속에 작은 잔이나 종지 등 9개 정도를 한 단위로 포갠다. 즉 대접 3개, 사발 3개, 술잔이나 종지 등 모두 9개를 한 조로 포갠 것이다.

가마 바닥의 첫째 줄에는 큰 단지들을 배치하고 다음 줄에는 중단지나 요강 등을 올려놓기도 한다. 대체로 고급 사기그릇 일수록 불꽃을 직접 받지 않도록 가마 바닥 안쪽에 위치하는 것이 원칙이다.

시중꾼은 가마 안의 온도를 서서히 높이기 위하여 마련된 장작을 아궁이 옆에 옮겨둔다.



사진 126. 가마 안으로 그릇을 넣어 재인다.

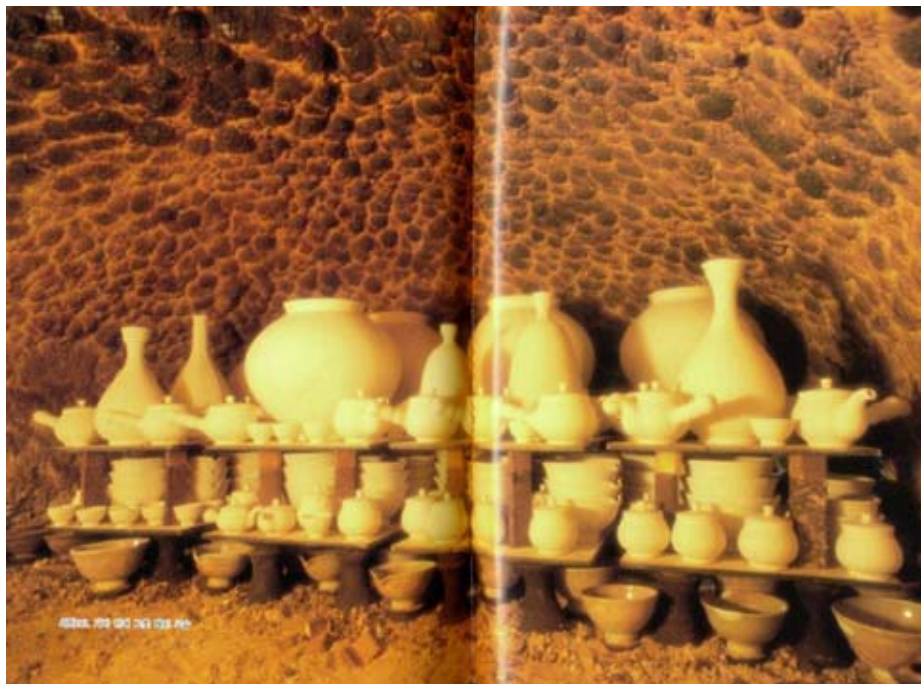


사진 127. 가마 안에 그릇 재인 모습



사진 128. 가마 출입구를 벽돌로 쌓인다.

가마 앞쪽의 봉통불(아랫불)작업이 먼저 시작된다. 봉통에는 장작을 서너 짐 준비한 것을 설창쪽부터 세워 봉통의 2/3정도를 채운다. 나머지 1/3의 공간은 길이로 두고 바삭 마른나무를 가득 채워놓고 불을 지피는 것이 김정옥씨 가마불 피움의 특징이다.

불이 서서히 타오르기 시작하면 가마 각 칸을 통과한 불기운은 얼마동안 검은 연기와 함께 굴뚝으로 빠져나간다.

장작이 다 타버리면 첫째 칸에 들어있는 그릇은 뜨거운 열을 받고 반쯤 익은 상태이다. 이와 더불어 불대장은 첫째 칸의 도수리구멍(불구멍)을 통하여 그릇이 익은 정도를 확인하면서 칸문으로 장작을 계속 집어넣는다.

경험 있는 불대장이 불 올리는 기법은 처음에는 서서히 칸칸마다 불을 올려야 한다. 그리하여 가마 안의 수분을 증발시키고 온도를 골고루 퍼지게 하면 열이 섭씨 1000도가까이 오르게 되고 가마 안이 도홍색으로 변하게 된다. 이것은 산화염에 의해서 초기의 불꽃으로부터 받은 그을음을 벗겨주는 역할을 한다.

다음으로 이 상태를 지속한 후, 가마 칸 문에 더욱 더 많은 장작을 집어넣어 섭씨 1300도 정도까지 계속 불을 올린다. 그것은 태토 내에 포함되어 있는 성분이 산화하여 붉은 색으로 변한 것을 용해된 유약과 함께 환원시켜 사기그릇의 발색으로 고정시키려는 화학적 방법이다. 이때 만일 온도 변화에 차질이 생기면 태토 내에 함유되어 있던 성분이 산화된 채로 고정되어 검붉은 빛깔을 띄게 된다.

마지막으로 이와 같이 열을 받아 유약이 용해되고 태토가 용융점이 이르면 산화 또는 환원이 이미 끝난 단계이다. 여기서 열을 조금씩 낮추면서 마침내 불을 끊어 버린다. 이것은 화력을 서서히 줄이면서 가마 안에서 발생하는 중성염으로 그릇을 완성시키는 방법이다. 특히 이 단계에서 주의를 기울이지 않으면 그릇은 저질품이 된다.

재벌구이의 실패에는 기후와 가마의 방향으로 달려있다. 일기가 나쁘면 원하는 색상

을 얻기가 어려우며, 가마의 봉통이나 칸 문이 바람을 받는 방향일 경우에는 원하는 색상이 나오지 않는다. 그리고 그릇을 포개는 방법에 의해서도 좌우된다.

그릇은 완의 경우 4~5개를 포개야 알맞으며, 그 이상을 쌓을 경우에는 윗부분의 열이 세어서 거의 못쓰게 된다. 아궁이에 불을 지핀 지 20여 시간 동안 준비된 장작이 거의 다 태워질 무렵이면 마지막 칸의 불을 끈다.

그로부터 모든 칸물과 입구를 막은 채로 하루 이상을 생각시켰을 때 불대장은 조심스럽고 불안한 마음으로 결과를 기다린다.

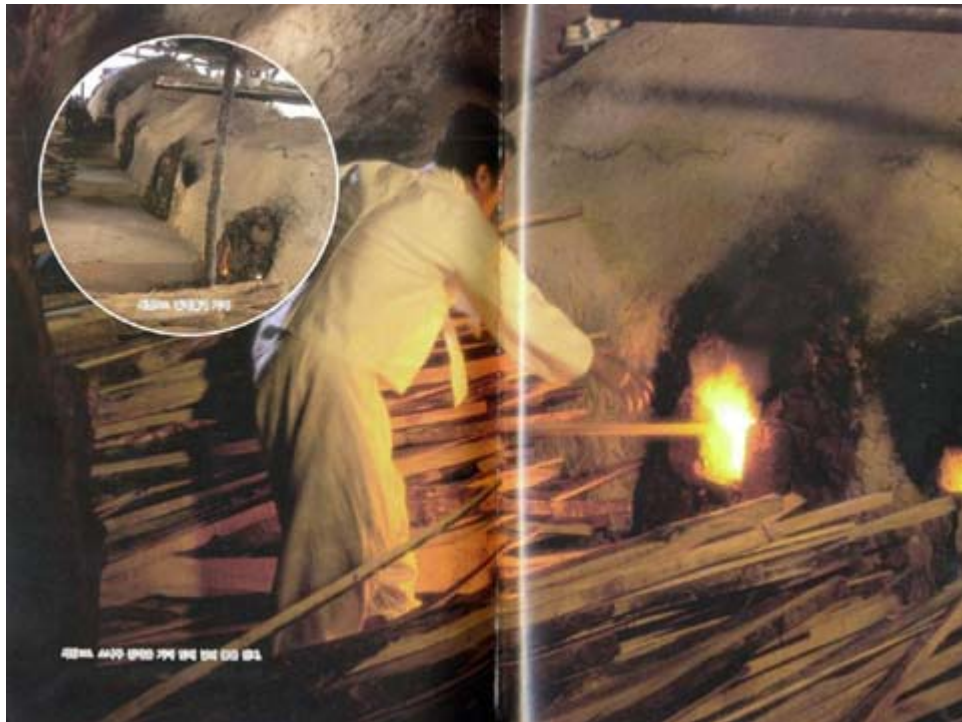


사진 129.장작들과 가마

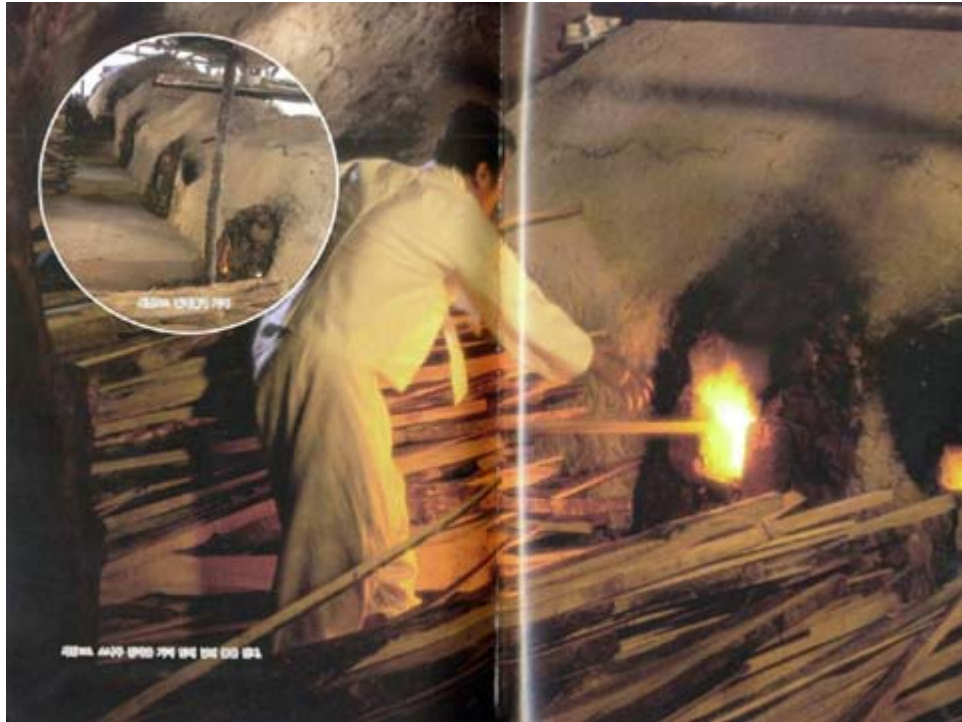


사진 130. 소나무 장작을 가마 안에 넣어 불을 땀다.

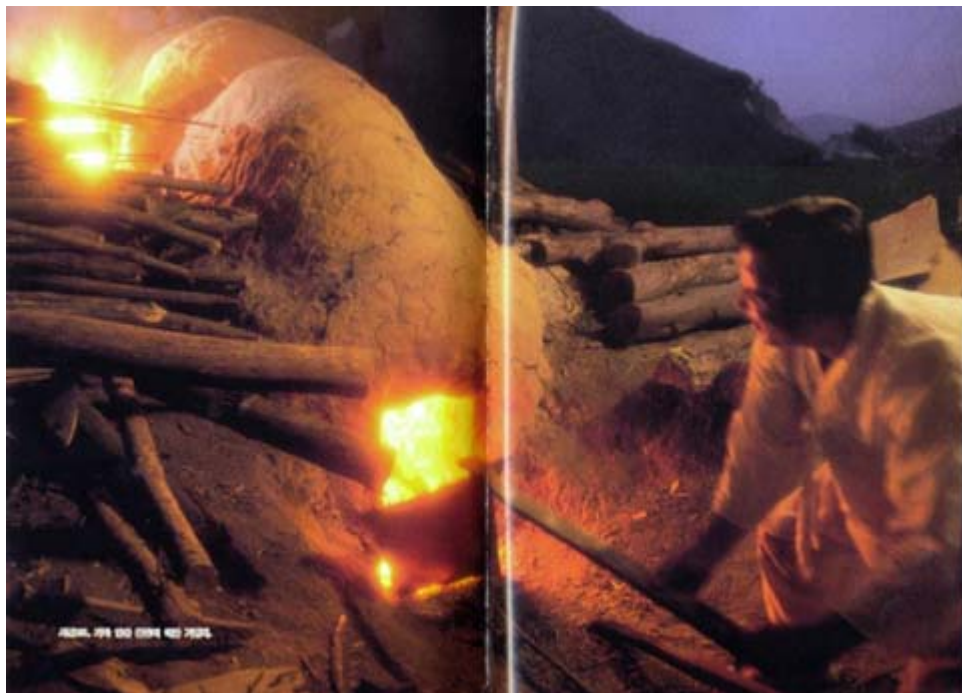


사진 131. 가마 안은 불길이 이글 거린다.



사진 132. 이글거리는 붉은 불길 속에 익어 가는 그릇들



사진 133. 가마의 굴문을 뜯다.

사기장은 “약 보름동안의 정성과 혼신의 힘으로 만들어진 순수하고도 우아한 걸작품을 대할 때마다 자신도 모르는 사이에 무아지경 속으로 빠지게 되고 환성을 올리며 어린 마음으로 되돌아간다”라고 말한다.

가마가 식어 사람이 들어갈 수 있을 정도로 식어서 가마 속으로 들어갈 때 낮이나 방망이를 준비해 갖고 들어간다. 우선 첫째 칸의 사기부터 끌어내는데 그릇과 도집이가 붙어 있을 때 방망이나 낮으로 도집이를 쳐서 떨어뜨린다. 그리고 가마 속의 사기를 칸마다 들어내게 된다.

이상과 같이 가마내의 공정을 마치면 곧이어 사기그릇들을 종류별로 구분해 놓는다. 종류별로 구분해 놓고 그 곳에서 불량품과 완성품으로 구분된다.

불량품의 그릇 중에는 굽밑 부분이 금이 간 것과 그릇 몸통이나 밑 부분이 파열된 상태로는 그릇으로 사용할 수 없으므로 깨뜨리게 된다. 이외에 덜 익거나 발색이 좋지 못해 상품가치가 없는 그릇도 있다.

완성품만을 골라 상인들에게 분배하여 판매하며, 이때 사기를 구입해 가는 장사를 등짐장사라고 불렀다고 한다. 그릇을 분배해 주고 남은 사기그릇들을 한 죽씩 묶어 광에 옮겨 저장하였다.

현재 김정옥의 가마인 영남요는 약 200여 년 간에 걸쳐 조선시대 사기그릇의 명맥과 사기장의 가계를 7대째 전승해 온 드문 곳이다. 그는 그가 경영하고 있는 가마에 대하여 “거창하게 가업이라기보다는 내가 할 수 있는 일이 그저 도자기 만드는 일뿐”이라고 소박하게 말하곤 한다. 그가 정성을 쏟고 있는 것은 옛날 막사발과 19세기 말 20세기 전반기에 민간이 사용하던 청화백자의 작품들이 대부분이다.

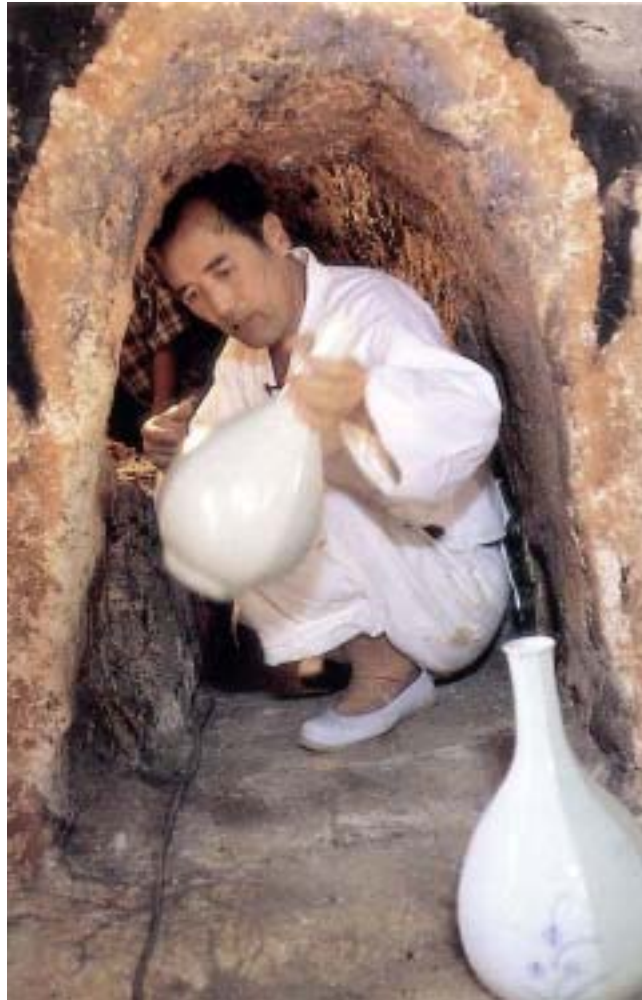


사진 134. 가마 안에서 익은 그릇을 밖으로 꺼낸다.



사진 135. 드디어 빛을 보기 시작한 그릇들

김정옥이 현재 운영해 오고 있는 사기점의 시설 중의 하나인 사기 가마는 보기 드문 재래식 망툽이 가마로서, 한국 고유의 사기 생산 시설의 가마를 보존하고 있다.

그가 운영하고 있는 이 사기점은 그의 7대조부터 약 200여 년 동안 문경 관음리를 떠나지 않고 사기점을 유지해온 유서 깊은 곳이다. 이처럼 7대에 걸쳐 사기장으로 계승되어 오는 사기장 가게는 김정옥이 현재 유일한 것으로 조사되어 놀라움을 금치 못하였다.

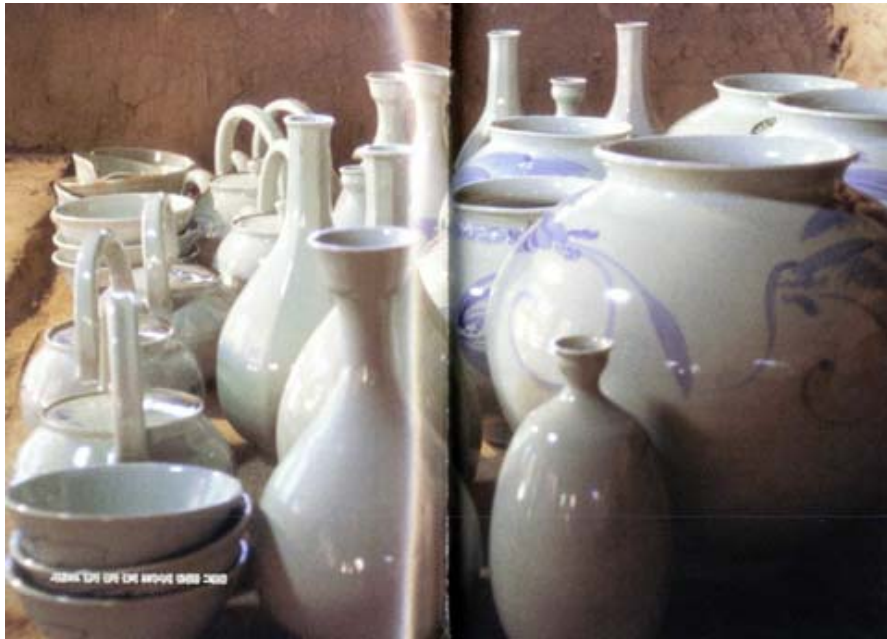


사진 136. 흙과 물과 불의 조화속에 탄생한 그릇들



사진 137. 잘못된 그릇들은 짹하는 소리와 함께 형체가 부서지고 만다.

전통적인 사기제조업이 거의 사라져 가고 있는 오늘에 있어서 김정옥의 사기장으로서의 전통과 가마시설 그리고 전통 사기제작의 과정을 면밀히 조사하고 기록하는 일은 매우 다행스러운 일이라 생각된다.

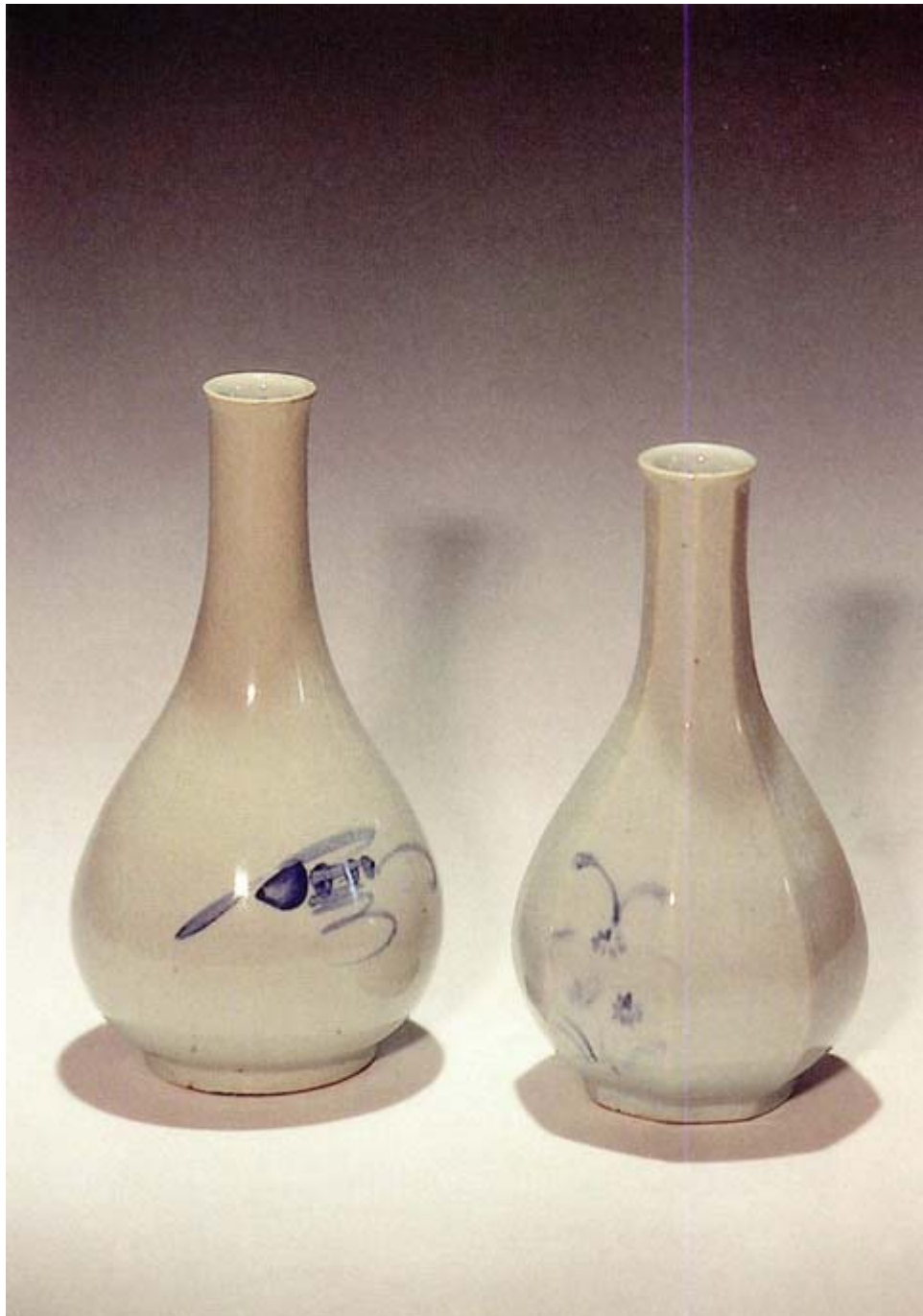


사진 138. 백자청화초문병



사진 139. 정호다완이라는 불리는 막사발



사진 140 백자청화초화문호



사진 141. 백자병



사진 142. 김정옥이 즐겨 만드는 백자청화초문사발



사진 143. 분청자선각선문병



사진 144. 분청자철화모란문병



사진 145. 분청자철화당초문호



사진 146. 분청자상감어문호

V. 사기장 전승현황

1. 전승계보

김정옥이 자랐던 경상북도 문경군 문경읍(聞慶邑) 관음리(觀音里) 중점(中店)의 사기점(沙器店)은 8대조인 김영만(金榮萬)이 충북 청원군(淸原郡) 낭성면(朗成面) 성흥리(城興里)에서 이곳에서 옮겨와 서당훈장으로 있으면서 터전을 마련하였다고 전한다.

이곳 관음리(觀音里) 일대에는 일찍부터 사기점이 있었던 탓인지 7대조 김취정(金就廷)에 이르러 비로소 사기장(沙器匠)으로 출발하기 시작한다. 처음에 어떤 연고가 있었는지는 알 수 없으나 사기장을 알려진 7대조 이후 오늘에 이르기까지 200여 년간을 사기장가계(沙器匠家系)를 형성하게 된 것이다. 그의 무덤은 충북 단양군 대강면 방곡리에 있다.

제6대조인 김광표(金光杓)의 묘소는 경상북도 상주시 화북면 중벌리에 있으며 주변 일대에 조선시대 백자 가마터가 산재해 있어 이곳을 중심으로 사기장 생활을 하였음을 알 수 있다.

제5대조인 김영수(金永洙)는 중벌리에서 관음리 중점으로 돌아와 이곳에다 사기장 가계의 터전을 다시 마련하였던 것으로 보인다.

제4대조인 김낙집(金洛集)은 부친의 가업을 계승하여 사기장으로 활동하였다.

제3대조인 조부 김운희(金雲熙)는 뛰어난 기술을 가진 사기장으로, 이는 고종 때에 경기도 광주에 있는 관영 사기공장(분원(分院))에 우수한 사기장으로 발탁되어 이곳에 종사하였다는 사실로 보아 알 수 있다.

김운희는 문경 관음리에서 광주 분원 관요로 옮겨왔을 때 온 가족을 대동하였으며 그의 큰 아들이 김정옥의 부친인 김교수이다.

김정옥에 의하면 “부친으로부터 늘 듣던 할아버지가 자랑하는 말 중에, 사기장으로서 할아버지는 주로 큰 백자항아리를 빚었다고 하면서, 당시 동료 사기장이었던 장성화라는 사기장은 하루에 백자사발 천 개를 빚었는데 우리 할아버지도 비등한 숫자만큼의 사발을 뽑아 내었다”라고 말씀하시는 것을 들은 적이 있다고 한다.

또한 할아버지는 가마를 제작하는데 이상한 재주가 있어 광주 분원가마에서는 김문경으로 이름이 높았다고 한다.

김문경(金聞慶)이란 별명이 붙게 된 것은 사기가마를 잘 만들었다는데서 붙여진 것으로, 본래 분원에 설치되었던 가마는 내화벽돌로 쌓아 가마를 만들었는데 튼튼하지 못해 자주 수리를 하지 않으면 안되어 견고한 가마가 요구되었다. 그런데 김운희가 대대로 이어 내려온 문경지방의 망댕이 가마 쌓는 전통기법을 발휘하여, 가마를 쌓아 올리자 모두들 신기해 하면서 한편으로는 여러 사기장들이 말하기를 ‘저것이 무너지지 않을까 했더니 김문경이 가마를 다 쌓고 그 위에 올라가 서서 발을 굴러 또다시 사람들을 놀라게 했다더라’라고 말씀하시는 것을 들었다고 한다.

김운희는 조선시대 마지막 관영 사기공장인 분원이 1883년 민간 물주의 손으로 운영되자 과도기를 거쳐 이십여 년 간 광주에서 활동하다가 다시 고향인 문경 관음리로 돌아온 후 이곳에서 돌아가셨다 한다.



사진 147. 8대를 이어온 사기장 김정옥 선조의 묘

제2대조인 김교수는 1897년에 태어나 부모님을 따라 광주 분원에서 19세까지 사기장 일을 하다가 고향인 관음리로 돌아와 살게 되었다고 한다. 1976년 79세로 돌아가시기 전까지 문경 관음리의 주인격인 대표적인 사기장으로 활약하였던 분이다.

김교수는 관음사기점에서 서민들이 사용하는 막사발 같은 사기그릇을 구웠다. 관음리 사기막은 태평양 전쟁을 전후로 사기 그릇 생산이 억제되어 생계를 유지하는데 힘들었다고 한다.



사진 148. 김교수웅의 모습

1945년 광복이후 다시 사기점은 활기를 띄어 1953년까지는 주로 백자 막사발을 비롯하여 종발, 기름병 같은 그릇을 주로 구워 경상도 일대에 보급하여 한때 성황을 이루었다고 한다. 1953년 이후에는 백자 막사발 뿐만 아니라, 오지그릇과 요강, 화로 같은 것을 대량생산하였다. 그러나 점차 양은 그릇이 유행하게 됨에 따라 명맥을 유지해왔던 사기장들이 어려움을 겪어, 20여 곳에서 사기그릇을 생산하였던 사기가마가 점차 사라지고 오늘날까지 명맥을 유지해 오는 사기점은 관음리에 3곳이 남아 있을 뿐이다.

이처럼 급격하게 사기점이 사라지는 가운데 김정옥의 사기장 가족들은 갖은 어려움을 겪으면서도 사기제작의 가업을 계속 이어오고 있다.

2. 사기장 김정옥의 삶

중요무형문화재 제105호 사기장 기능보유자 김정옥(金正玉)은 1942년 생으로 아버지 김교수(金敎壽)와 어머니 박송아(朴松牙)사이에 막내(셋째) 아들로 태어났다.

김정옥은 어릴 적부터 부모님 곁에서 사기 제작을 배웠으며, 18세가 되는 1960년도부

터는 홀로 물레를 찰 수 있을 정도로 성장하였다.

1960년도에는 김정옥의 가정에 있어 경제상 어려움이 큰 시절이었으므로 학업을 계속 할수 없는 형편이어서 중학교 3학년을 중퇴하고 부모님을 돕는 일에 종사하기 시작하였다.

1963년부터 1966년까지 30개월간 군복무를 하게 되었고 군 복무기간을 제외한 전 시간을 사기장 생활을 천직으로 삼고 기술과 힘을 키우면서 지내왔다.

문경 관음리 중점은 사기장인 김정옥씨가 태어나고 성장한 곳으로 이곳에 사기점이 들어선 시기는 명확치 않으나 이 일대에서 17세기경의 백자가마터가 발견되고 있어, 사기점은 조선중기 17세기경에 존재하였던 것으로 추정된다.

현재 이곳 관음리 중점에는 김정옥의 부친인 김교수옹의 무덤이 있는 동편 구릉일대에 30여 년 전만 하더라도 마을 공동의 사기가마터가 있었던 흔적이 남아 있다.

현재 중점에 현존하는 사기가마는 원래 여섯 칸의 가마였으나, 현재는 다섯 칸이 남아있는 가마로 약 150여 년을 묵은 것으로 알려져 있다.

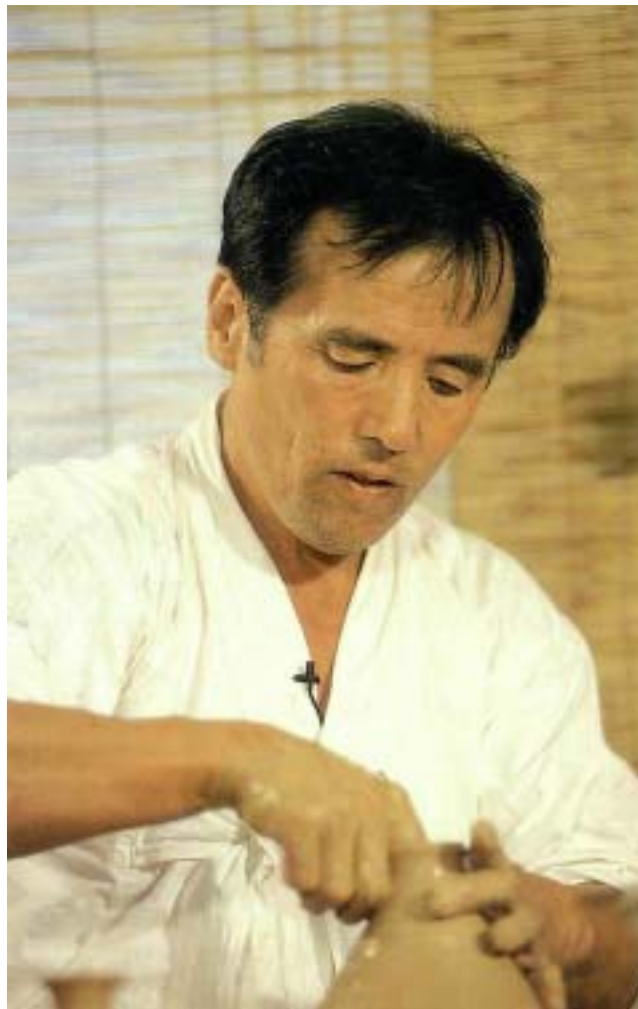


사진 149. 사기장 김정옥의 그릇 만드는 모습

문경 관음리 중점 사기점은 좌우에 험준한 산이 있는 계곡을 따라 이루어져 있다. 그러므로 좌우 산에는 울창한 산이 열을 짓고 서 있으며 풍부한 계곡물이 흘러내리고 있다. 이 관음리 골짜기에는 풍부한 자기원료인 사토(沙土)광택이 분포되어 있고 앞산 너머에는 질이 좋은 유약이 발견되고 있다. 이처럼 수목이 풍부하고 물 좋고, 자기원료가 풍부함으로써 사기제작에 좋은 지리적 환경을 갖게 된 곳이다.

김교수는 슬하에 3남 2녀를 두었으며 3남 모두 사기장으로 성장시켰으나, 그 중에 장남인 김천만은 농사일에 주력하였으며, 2남인 김복만은 대학을 나와 공직생활을 하다 현재는 도자기로 전업하였으며, 막내인 김정옥이 18세 때부터 아버님 밑에서 사기장 일에 종사하기 위하여 오늘에 이르렀다고 한다.

김정옥은 그의 부친께서 타계하신 후에도 백씨(伯氏)와 함께 가업인 사기점을 계승하였다. 그러나 사기점을 찾는 손님도 없었을 뿐 아니라, 만든 사기그릇을 소비할 길도 없고, 유산으로 물려받은 적은 농토로는 살림을 유지하기가 어려워 농사에서 떠나지 않으면 안 되었기에 김정옥은 관음리를 떠날 것을 결심한다.

또한 같은 마을에서 사기장으로 있던 양근택씨 밑에서 일하던 사기장들이 관음리에서 문경읍 변두리 국도변으로 옮겨 사기점을 차려 활동하였던 바 경제적으로 나은 생활을 하는 것을 보고 김정옥 자신도 어려운 살림에 쪼들린 관음리를 벗어나 자신도 문경읍 쪽으로 작업장을 옮길 것을 백씨와 상의 끝에 옮기게 된다.

김정옥은 배운 것이란 사기그릇을 만드는 기술밖에 없고, 형님은 한집 살림을 꾸려갈 수 있는 농토가 있으므로 그런 대로 생계를 유지할 수 있으나 본인은 그렇지 못하여, 이곳을 떠나 가야할 사정이었다. 더욱이 1979년부터 1982년까지는 사기그릇 제작을 할 수 없었다. 1982년 문경읍 변두리 국도 변에 조그만 작업장을 마련하여 사기점을 옮기게 되었고, 상호를 영남요(嶺南窯)라고 붙여 가업을 계승하기에 이르렀다.

1983년 8월 88올림픽 상품개발을 위한 제13회 경북 공예품경진대회에 다완(茶碗)을 출품하여 입선하였으며, 1983년 9월에 중소기업진흥공단 주최 제13호 88올림픽 상품개발 전국공예품 경진대회에 분청자를 출품하여 입선한 것이 큰 힘이 되었다.

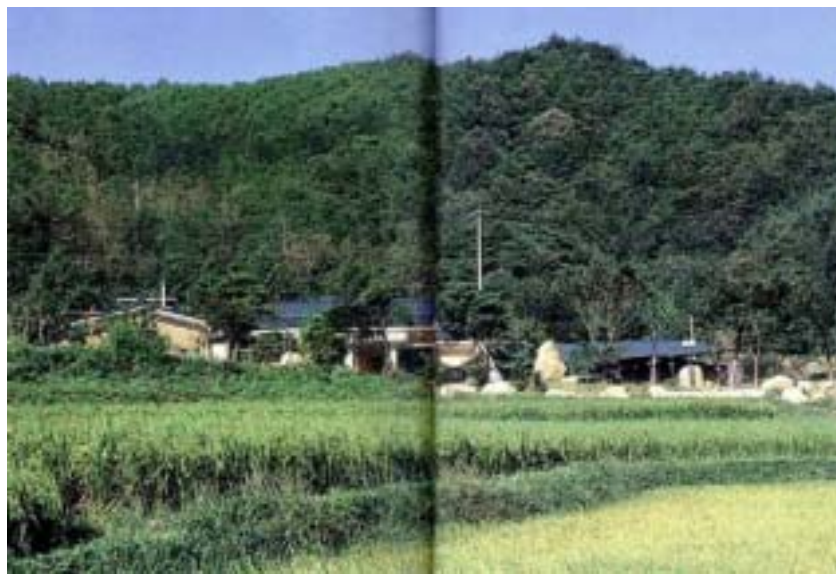


사진 150. 사기장 김정옥의 공방 전경



사진 151. 중요무형문화재 제105호 사기장 표석

이외에도 1984년 8월 중소기업진흥공단 주최 제1회 올림픽 기념품전시회 및 제14회 전국공예품경진대회에 다완을 출품하여 입선한 바 있다.

1986년 1월에 ;한국문인협회 점촌지부로부터 향토문화상을 수여 받았고, 같은 해 5월 제16회 경북공예품 경진대회에 다완을 출품하여 입선되었으며, 제17회 경북 공예품 경진대회에 작품을 출품하여 입선되었다. 1988년 10월 제13회 전승공예대전에 청화백자 사발, 대접을 출품하여 특별상을 수여 받았다. 1989년에도 제14회 전승공예대전에 백자 청화초화문푼주를 출품하여 특별상을 수여 받았다. 1993년도에는 노동부 한국산업인력관리공단이 주관한 제1회 명장 등 우수기능인 선정대회에서 정호다완(正戶茶碗)등 조선 백자의 명인으로 뽑혀 제 1대 명장(名匠)이 되었다. 그리고 1996년도 6월에 문화체육부 문화재관리국에서 중요무형문화재 제105호 사기장 기능보유자로 뽑혀 주목되었다.



사진 152. 사기장 김정옥



사진 153. 사기장 김정옥, 부부의 모습, 부인의 내조가 오늘을 있게 하였다.

SAKIJANG

(Master Potter)

This book "Important Intangible Cultural Property No. 105-Master Potter" was compiled through a comprehensive investigation and arrangement of the techniques for producing pottery, made by Kim Jong-Ok, who has inherited and transmitted traditional.

Pottery is classified into earthenware vessels, crockery, and porcelain in accordance with the temperature at which vessels made of clay are burned. Earthenwares are vessels mixed with white clay that are burned at a high temperature.

Earthenware is made in 8 steps. The first is to collect sandy soil, the second is to mix it with water, the third is to knead it, the fourth is to make raw vessels and dry them, the fifth is to carve various things into the dried raw vessels, the sixth is to burn them the first time, the seventh is to put glaze on the raw vessels and dry them the eighth, the final step is to burn them the second time.

Kim Jong-Ok, who has inherited the technique, now has a pottery kiln, one on his earthenware shop facilities, which is a traditional fire kiln that he uses to produce original old style Korean pottery. His earthenware shop, which is a very historic one located at Kwaneumri village, Munkyeong city has been handed for seven generations from his forefathers and maintained for more than 200 years. His earthenware shop is a truly unique one in that it maintains traditional Korean kiln.

This book which was compiled by the National Research Institute of Cultural Properties to study and preserve Korean traditional cultural artifacts under the program to document important intangible cultural properties, is very helpful in understanding the details of the documentary film on master potters, the outline of making pottery in Korea and the work of master. It is also expected to be greatly useful for the study of traditional cultural artifacts by general public and concerned scholars as well.