

## I. 각자의 역사

각자(刻字)는 나무나 돌 등 각종 재료에 글자를 새기는 것을 말한다. 각자는 삶의 자취를 남기고자 노력했던 인류의 역사와 함께 발전하여 왔다. 인류는 문자가 발명되기 이전에는 바위나 동굴에 일상의 모습이나 기원을 그림으로 새겨 놓아, 많은 수의 암각화와 동굴 벽화를 남겼다. 이후 문자가 발명되면서 그림 대신에 문자를 새기는 방법으로 인간의 역사를 기록하게 되었고, 더불어 각자의 역사가 시작되었다. 종이가 일반적으로 널리 사용되기 이전의 기록은 돌이나 나무·청동기·토기 등에 글자를 새기는 것으로 대신하였다. 우리 나라의 각자의 역사도 이와 같은 과정을 통해 발전해 왔다.



사진1. 경복궁의 자선당 현판, 오옥진 복원



사진2. 광개토대왕비 복원품, 독립기념

우리 나라의 대표적인 각자 유물로는 중국 집안현(集安縣)의 광개토대왕비(廣開土大王碑)를 비롯하여 중원(中原) 고구려비, 신라의 진흥왕 순수비(巡狩碑)·단양 적성비(赤城碑)·남산 신성비(新城碑)·울진 봉평비(鳳坪碑)·냉수리비, 백제의 무령왕릉 매지권(買地權) 등이 있다.

그리고 연가 7년(延嘉七年;539)이라는 연호가 새겨진 고구려의 금동여래입상과 고려 초기 금판경첩(金版經帖) 등 금문(金文)류가 각자 문화의 찬란함을 전해 주고 있다. 이러한 유물들은 후대 목판 인쇄와 연결된다.



사진3. 연가 7년명 금동여래입상(국보119), 국립중앙박물관 소장

각자 문화는 종이와 먹의 발달과 함께 인쇄로 발전하였다. 예로부터 우리 나라에서 생산되는 닥종이(楮紙)는 두껍고 질겨서 오래 보관할 수 있다는 장점을 지니고 있다. 이러한 우리 나라 종이를 중국에서는 계림지(鷄林紙)·백추지(白鍾紙)라고 불렀다. 그만큼 희고 질기며 윤기가 나기 때문에 중국에서 많이 수입하였다. 그리고 인쇄 재료로 빠뜨릴 수 없는 것이 먹이다. 1988년 경남 의창 다호리 원삼국시대 고분에서 B.C. 2C경의 붓 다섯 자루가 출토된 것으로 보아 우리 나라에서 일찍부터 먹이 사용되었음을 알 수 있다. 이와 같이 조판 인쇄의 필수 재료인 먹과 종이의 사용이 이른 시기부터 이루어진 사실로 미루어 보아, 각자의 역사 또한 일찍부터 시작되었음을 짐작할 수 있다.

우리 나라 인쇄 문화는 목판 인쇄로부터 시작되었다. 하지만 목판 인쇄가 어느 시기부터 비롯되었는지 정확한 기록은 없어 자세히 알 수 없다. 그러나 1966년 10월 경주 불국사 석가탑 2층 탑신부(塔身部) 사리공(舍利空)에 봉안되었던 금동사리의함(金銅舍利外舍) 속에서 발견된 『무구정광대다라니경(無垢淨光大陀羅尼經)』으로 보아 적어도 8세기 중엽에는 상당한 수준에 도달했음을 알 수 있다. 우리 나라의 현존하는 목판 인쇄물 중에서 가장 오래된 『무구정광대다라니경』은 닥종이 12장을 이어 붙인 두루말이 형태로, 각 행에 7~9자의 글자를 새긴 소형 목판본이다. 간행된 시기는 751년으로 세계에서 가장 오래된 인쇄물로 알려져 있다. 한편 최치원이 지은 <대승복사비명(大崇福寺碑銘)>에 신라에서 당나라의 사신에게 시집(詩集)을 인쇄하여 주었다는 기록이 있어, 신라 시대 목판 인쇄술이 널리 보급되어 있었음을 알 수 있다.



사진4. 무구정광대다라니경(국보126), 국립중앙박물관 보관



고려 시대에는 사찰을 중심으로 목판 인쇄가 더욱 발달하였다. 당시에는 사찰마다 각자(刻字)를 전문으로 하는 승려 각수(刻手)들이 있었고, 이들은 종교적 정성과 공양심으로 각자를 하여 뛰어난 인쇄 문화를 꽃피웠다.

현존하는 우리 나라 판본 중 가장 중요한 것이 해인사의 <팔만대장경판>이다. <팔만대장경판>은 고려 고종 때 대장도감(大藏都監)과 분사대장도감(分司大藏都監)을 설치하여, 고종 24년(1237)부터 35년(1248)까지 12년 동안 판각해 완성하였다. 이 대장경판은 현존하는 세계 최고(最古)의 경판이며, 가장 정확하고 완벽한 대장경판으로 세계 문화유산으로 등록되어 있다.

이렇듯 고려 시대에는 신라의 목판 인쇄술을 계승하여 사찰을 중심으로 목판 인쇄의 최고 전성기를 이루었다. 그리하여 불교 경전뿐만 아니라 유교 경전과 의학 서적 및 개인의 시·문집·역사서 등 각 분야의 책들도 목판 인쇄의 발달에 힘입어 널리 간행되었다.



사진5. 팔만대장경판(국보32), 해인사 소장

조선 시대에도 목판 인쇄가 끊임없이 이루어졌다. 특히 초기에는 왕실의 보호 아래 불교 경전 간행이 이루어져, 세조 때는 간경도감(刊經都監)을 설치하여 많은 불교 경전을 간행하였다. 불교 경전 이외에도 『훈민정음』 · 『삼국사기』 · 『삼국유사』 · 『시용향악보(時用鄉樂譜)』 등 다양한 종류의 책을 목판으로 찍어냈다.

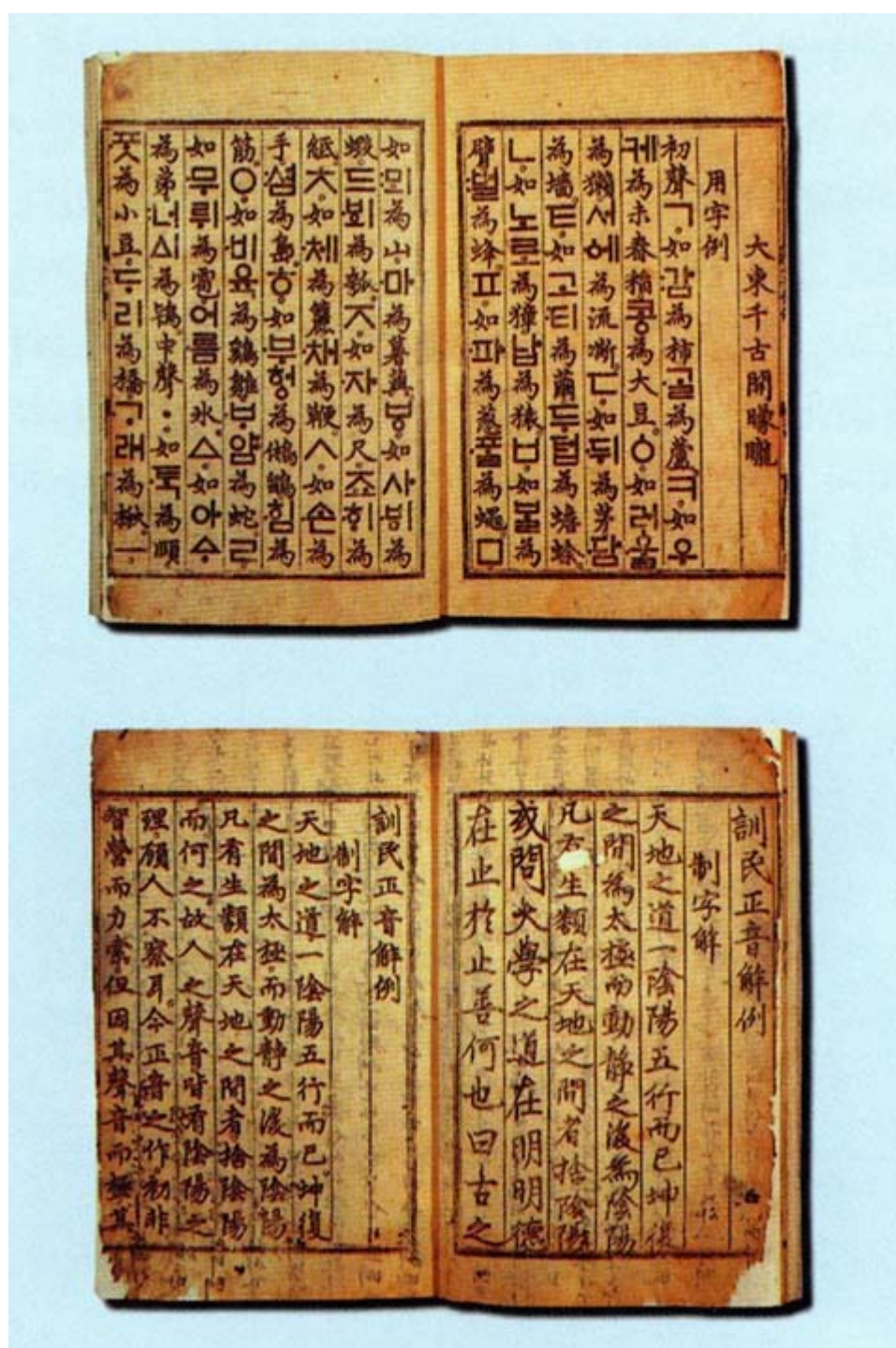


사진6. 『훈민정음』 (국보70), 간송미술관 소장



사진7. 『삼국사기』 (보물722), 성암고서박물관 소장

조선 시대 목판 인쇄는 중앙의 정부 차원에서 이루어지기도 했지만, 각 지방의 관아에서 관장 하여 간행하기도 하였다. 또한 개인의 문집이나 조상들의 유고(遺稿)를 간행하기 위하여 사가(私家)에서 목판 인쇄를 하는 경우도 있었다. 그리고 외교적으로 일본의 요구에 따라 사신을 통해 여러 차례 우리 목판본을 전해 주기도 하였다.

그런데 고려 시대 이후로 급속 활자 인쇄가 크게 발전하였는데 목판 인쇄가 더 많이 성행한 것은 이유가 있었다. 목판은 활자본과 달리 한번 새겨 놓으면 간행량에 제한을 받지 않고 무한정 찍어 낼 수 있을 뿐 아니라, 목판을 보관해 두었다가 필요할 때마다 사용할 수 있는 장점 때문에 조선 말기까지 성행하였던 것이다.

한편 각종 궁궐의 건물이나 사찰·사가의 건축물에도 나무에 글자를 새겨 현판(懸板)을 거는 일이 일반화되어 있었다. 그리하여 대부분의 건축물에는 현판이 걸리게 되었는데, 여기에 각을 하는 작업 역시 각자장의 일이었다.

조선 후기로 오면 목판 각자의 정교함이 매우 떨어지는데, 복각(覆刻)이나 지방 사간본(私刊本)일수록 이러한 현상은 더욱 두드러졌다. 그러나 목판 인쇄술을 대신할 대안이 없었기 때문에 목판 인쇄에 대한 의존도가 높을 수밖에 없었다.

이후 일제시대 사진술과 새로운 인쇄술의 도입으로 전통적인 목판 인쇄는 급속히 사라지게 되었다. 더구나 각자장(刻字匠)에 대한 사회의 홀대로 인하여 각수(刻手)들이 설자리를 잃게 되었다. 단지 호사가(好事家)들에 의하여 고전적인 방식을 재현하는데 의미를 두고 목판 인출이 이루어졌다. 그 외에 지방의 사가에서 개인 문집을 내기 위해 목판 인쇄하는 경우가 있었으나, 한국전쟁 이후 자취를 감추게 되었다. 그런데 다행스럽게도 오욱진이 1970년대부터 선대의 가업을 이어받아 전통 각법을 재현하여 그 맥을 잇게 되었다.



## II. 각자에 필요한 도구와 재료

### 1. 도구

#### 1) 나무를 다듬을 때 필요한 도구

##### (1) 그무개

그무개는 치수를 표시할 때 사용하는 도구이다. 재질은 나무이고, 자판과 대가 평면을 이루어야 하고 갈라짐이 없어야 한다. 용도에 따라 쪼개기 그무개 · 장부 그무개 · 줄그무개로 나뉜다.

쪼개기 그무개는 얇은 나무나 합판 등을 같은 치수로 쪼갠 때 사용하고, 장부 그무개는 가구의 장부나 판각 손잡이의 암·수를 그을 때 쓴다. 줄 그무개는 각자에서 많이 사용하는 기구이며, 각자 작품의 양각 테두리나 현판의 모판과 판각 손잡이 암·수를 그을 때 이용한다.

##### (2) 곡자(曲尺)와 조합자(組合尺)

곡자는 ㄱ자라고 한다. 직선이나 직각을 그을 때 사용하고, 배자를 할 때 많이 사용한다. <ㄱ> 모양이고 각도가 평균한 것을 고른다.

조합자는 나무의 좁은 면에 직각이나 45°로 연귀를 그을 때 사용하기도 하고, 수평을 맞추거나 대패질을 할 때 가장 많이 쓴다.

곡자나 조합자 등은 모서리가 상하지 않게 주의하고, 녹을 방지하기 위해 마른 걸레에 기름을 묻혀 문질러 준다.

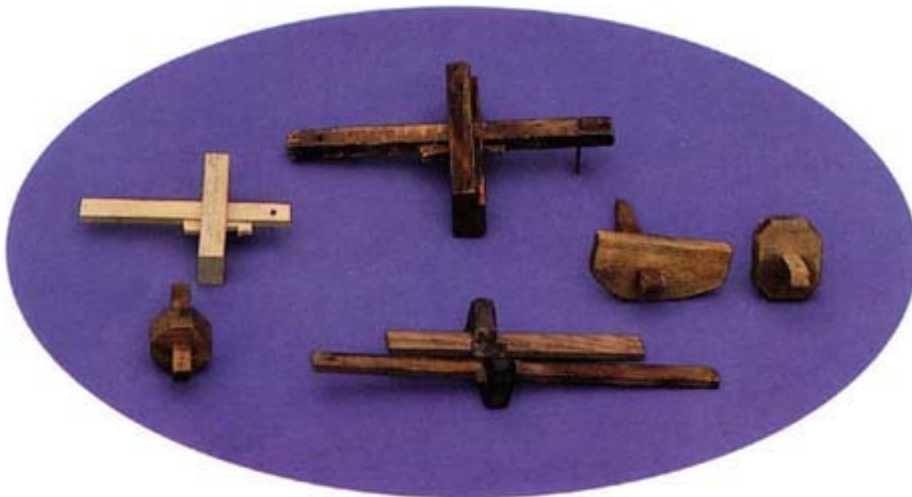


사진8. 그무개

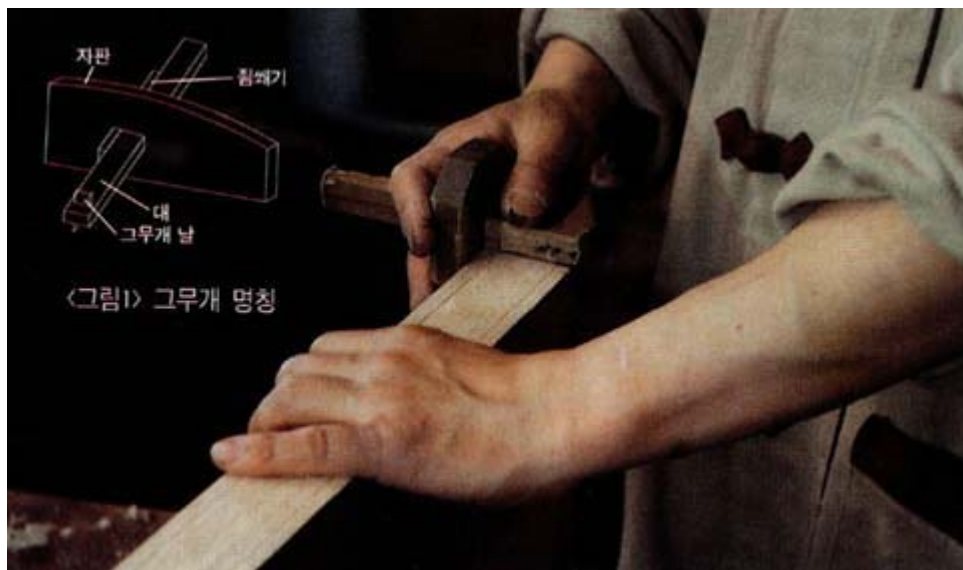


사진9. 나무에 치수를 표시할 때 그루개를 이용한다.

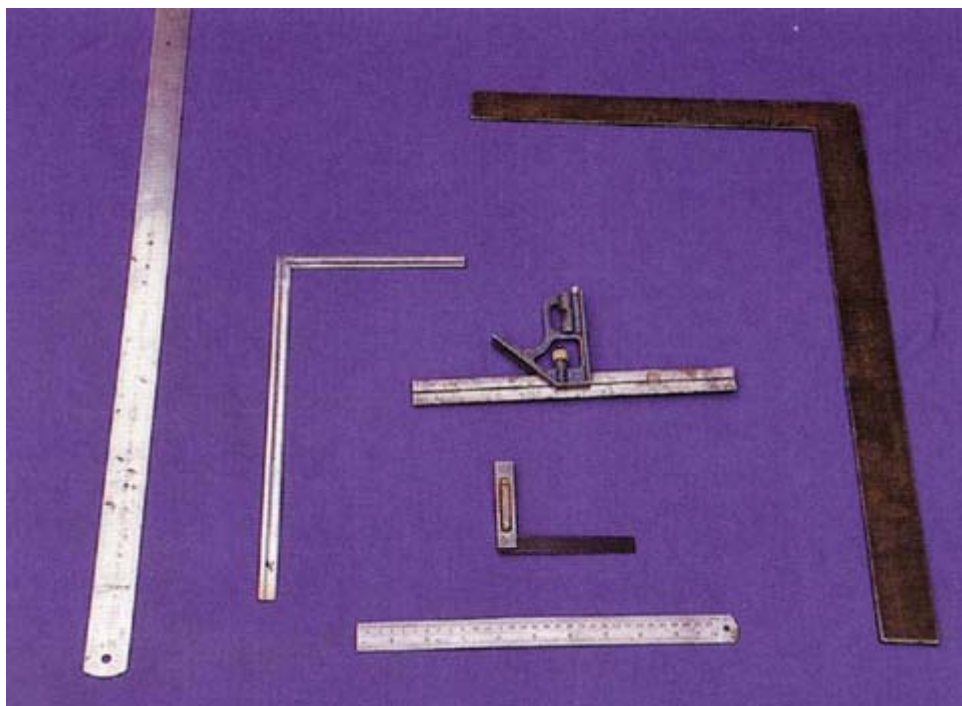


사진10. 여러 종류의 자





사진11. 자는 치목과 배자에 다양하게 사용된다.

### (3) 톱

톱은 종류가 많이 있으나 각자할 때는 양날톱을 많이 사용한다. 톱을 쓰기 전에 원하는 치수를 재서 연필로 금을 긋고, 톱날이 코와 일직선이 되도록 맞추고 직각을 본다. 그리고 톱질을 할 때 연필선을 어떻게 할 것인가를 정하고, 안내홈은 엄지손가락이 톱의 몸체에 닿게 하고 엄지손가락을 조심하며 가볍게 움직여 준다.

자를 때는 톱을 나뭇결 반대 방향으로 앞뒤로 움직이며, 자기 앞으로 당길 때만 약간의 힘을 준다. 켜 때는 나뭇결 방향으로 켜고, 사용하는 방법은 자르는 법과 동일하다. 톱질을 할 때는 무리하게 힘을 가하지 말고, 톱이 나무에 끼여서 힘들 경우 켜기를 박아 사용한다.



사진12. 톱

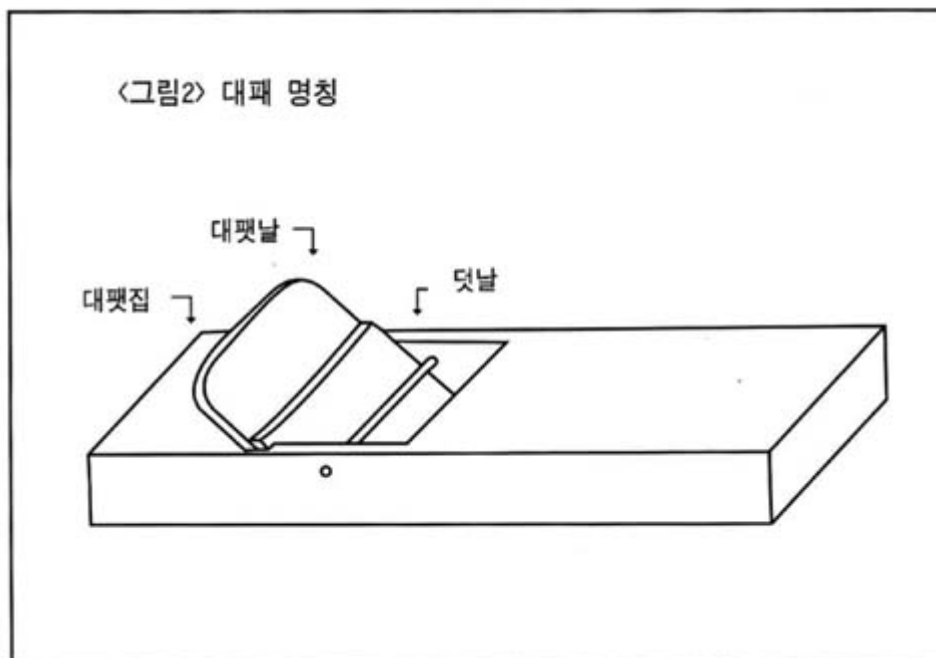
#### (4) 대패

대패는 대패집·날·덧날의 세 부분으로 나눌 수 있다. 대패의 종류는 많으나 각자를 하는 과정에는 평대패를 주로 쓴다. 평대패에는 긴 대패·짧은 대패가 있고, 또 막대패·중대패·마무리대패로 구분된다.

막대패는 틀림이나 배가 나온 부분, 다시 말해 변형 부분을 깎을 때 사용한다. 대패로 깎은 나무가 수평이 이루어졌나 육안, 또는 긴 자로 길이·넓이·대각선 등을 점검한다. 중대패의 사용법은 막대패와 같으나, 막대패로는 미진한 부분을 깎는다. 중대패로 대패질할 때는 가급적 대패밥이 끊어지지 않고 이어져 나오는 것이 좋다. 마무리 대패는 중대패의 자국을 없애며, 엷결이 있나 층이 졌나를 확인한다.

대패집은 나무로 되어 있어 변형이 쉽고 막대패·마무리 대패 등에 따라 대패집 바닥이 틀리므로 자주 점검하여야 한다. 대패집에서 날을 맞출 때는 대패날을 대패에 긴 다음 가볍게 망치로 때리고, 덧날을 대패날 가까이 맞춰 준다. 대패집 끝쪽에서 눈으로 대패날을 때리며 확인한다. 좌우로 살펴 날이 일직선을 이루는가를 확인하며, 반사 조정으로 대패날과 덧날을 본다. 대패집이 바르게 수정되었을 때 대패집 끝에서 날이 보이는 치수는, 막대패 0.4mm·중대패 0.2mm·마무리 대패 0.1mm가 적당하다.

대패질의 기본 방향은 나뭇결 방향이다. 대패질할 때 왼발은 앞에 오른발은 뒤쪽에 놓고, 허리를 조금 숙여 자기 앞으로 당기면서 약간의 힘을 주며 직각과 직선으로 움직이며 깎는다.



<그림2> 대패 명칭



사진13. 대패



사진14. 나무를 매끄럽게 다듬을 때 대패를 쓴다.



## 2) 각자를 할 때 필요한 도구

작은아버지에게서 물려받은 도구들도 있지만, 오욱진은 현재 작업에 사용하는 칼을 직접 만들어 쓰고 있다. 목공예 도구를 파는 곳에서 만들어 파는 것 중에서 필요한 것을 구할수도 있지만, 굳이 이렇게 스스로 도구를 만드는 것은 자신에게 편안한 칼의 각도와 길이를 맞추기 위해서라고 한다.

그리고 오욱진은 일본식 명칭으로 불리는 도구 이름을 쉬운 우리말로 바꾸어 부르고 있다. 보통 글자를 직접 파는 칼을 <인도(引刀)>라고 부르는데, 그는 순 한글로 고쳐 망치로 때려서 쓰는 칼이라고 해서 <때리는 칼>이라고 부른다. 손으로 파는 칼은 때리는 칼보다 작아야 하는데, 이것은 <다듬는 칼>이라고 이름 붙였다.

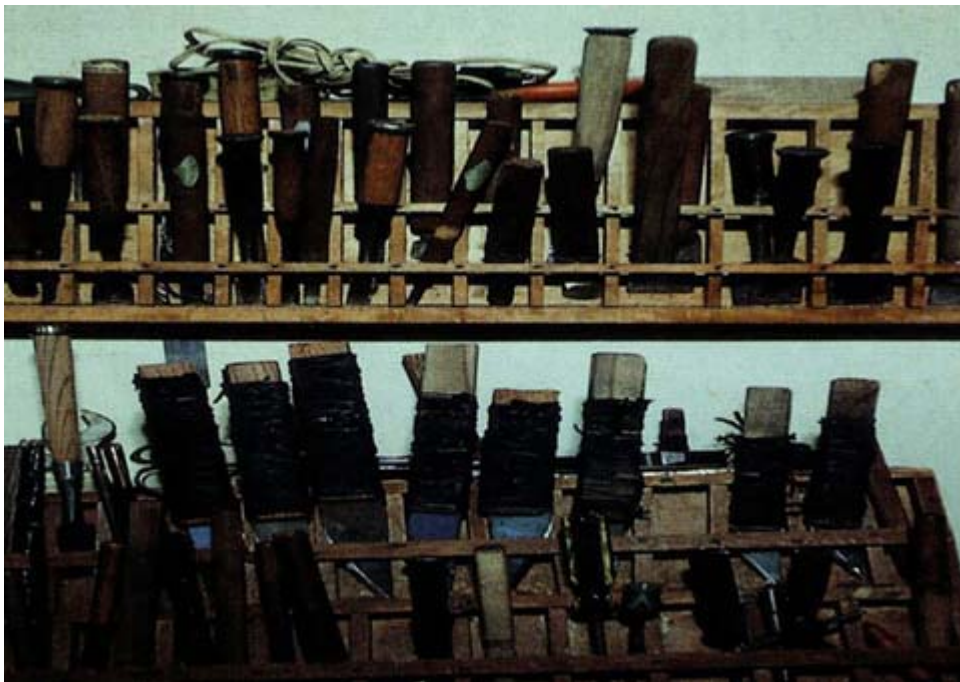


사진15. 마루 한켠에 정리된 여러 종류의 칼

각을 하는데 가장 중요한 연장은 때리는 칼로 서예에서 붓과 같은 역할을 한다. 때리는 칼로 각을 할 때는 글자 획의 가장자리를 돌려 가며 그리듯이 글씨의 본선(本線)과 비선(非線)을 구분하여 준다. 그 외에 다른 공구는 판면(版面)에서 비례·균형·구성을 하는 역할을 한다.

그러므로 날이 있는 공구는 항상 예리하게 연마해 주어야 한다. 날이 무뎠을 경우 각을 할 때 힘이 들고, 소재가 가지고 있는 내용을 충분히 전달할 수 없으며 손을 다칠 수가 있다. 칼을 갈 때는 초벌 숫돌(금강사 숫돌) → 중간 숫돌(막숫돌) → 마무리 숫돌 → 광나는 숫돌의 순서로 한다. 그 가운데 각자에 쓰이는 칼의 날은 마치 중봉(中峯)과 같다. 왜냐하면 조각용 칼은 한쪽으로만 날을 갈지만, 각자용 칼은 칼날을 양쪽에서 갈아 가운데 선 날이 마치 산 모양을 이루기 때문이다.



사진16. 각종 솥돌

#### (1) 평칼

크기별로 준비하는 것이 좋다. 음양각(陰陽刻) · 양각(陽刻) · 음평각(陰平刻)의 좁은 면과 넓은 면에 사용하며, 나뭇결 무늬등 기하학적 무늬를 줄 때 사용한다. 평칼은 칼날과 자루로 구분되며, 칼날의 길이 6cm · 자루 16cm가 적당하다. 갈린 경사각 각도는  $25^{\circ} \sim 30^{\circ}$ 이 표준이다.

평칼의 앞날을 갈 때는 앞뒤로 움직이면서 같은 각도로 균일하게 갈아주며, 날이 일직선으로 이루어졌나 점검한다. 뒷날은 중간 솥돌과 광나는 솥돌을 이용해 간다.

#### (2) 굽은 평칼

곡면을 다듬을 때 사용한다. 구조는 평칼과 같으나, 칼 중에 굽은 칼은 날 몸이 굽어 있어 보통 칼보다 깊은 자국 무늬를 나타낼 수 있다.

#### (3) 삼각칼

바닥 면이나 나뭇결 무늬 등에 사용한다. 중심선 · 칼몸 · 자루의 구조로 되어 있다. 표준 경사도와 날 · 자루 등은 평칼과 같다. 크기는 V자형의 각도 크기와 날폭 크기 등 두 가지로 구분한다.

앞날을 갈 때는 양쪽 날 부분을 교대로 갈아주고 V자형이 중심선에 일치하는지 확인한다. 뒷날은 V자형이므로 솥돌 모서리 부분이나 삼각 솥돌을 사용한다.

#### (4) 등근칼

바닥의 무늬와 음각(陰刻) 부분의 변화 · 벼룻집에 사용하므로, 큰 것과 작은 것을 준비해 둔다. 갈린 각도는 평칼과 같고, 크기는 U자형 각도 크기와 날폭 크기 등 두 가지로 구분한다.

앞날은 반원인 좌우측 전체 면이 솥돌에 닿게 하여 반원을 그리며 갈아준다. 뒷날은 둥근 솥돌이나 모서리 부분에 갈아준다.

#### (5) 끌

대패와 비슷한 역할을 하는 공구이다. 끌은 크기와 종류가 다양하며, 기초 부분에서는 평끌을 사용한다. 두께에 따라 두꺼운 것과 얇은 끌이 있는데, 가급적 각자할 때는 얇은 것이 좋다. 양각·음평각의 무늬와 음양각에 주로 사용한다. 나무의 상태에 따라 갈린 날의 각도 차이가 있으나 평균  $20^{\circ} \sim 30^{\circ}$ 이다.

갈 때는 초벌(금강사 솥돌)→중간(막 솥돌)→마무리 솥돌→광나는 솥돌 순서이며, 가는 법은 다른 공구와 같다.



사진17. 여러 종류의 끌



사진18. 칼날의 비교



(6) 함지박칼(구두칼)

옛날 함지박 무늬나 평평한 바닥 고르기 등 양각에서 많이 사용한다. 칼날과 자루로 구분되며, 자루 길이는 20cm 이상 · 표준 각도는 15°~20° 이내다. 앞날은 날이 약간의 원호와 비슷하여 대각선 방향으로 갈며 날끝이 닿게 해준다. 뒷날은 다른 공구와 같다.



사진19. 여러 종류의 칼



사진20. 대형 현판의 각을 할 때는 글자 주변을 끌과 함지박으로 파낸다.

### (7) 때리는 칼

오옥진은 때리는 칼을 쇠를 자르는데 쓰는 쇠톱을 잘라 만들었다. 때리는 칼은 양쪽면으로 칼날이 있어 자유자재로 움직일 수 있다. 모든 각법은 이 칼로 이루어지며, 칼날·몸·자루로 나눌 수 있다. 칼자루의 길이는 18cm·칼몸 길이는 9~10cm·몸넓이는 2.5cm 정도가 좋다.

일반적으로 판각용 칼은 자루와 몸의 길이가 짧을수록 좋다. 각도는 보편적으로 큰 글씨에는 판각과 손의 소재만을 나타내야 하고, 각서와 선의 깊이가 칼의 원심력으로 나와야 하므로 긴 것이 좋다.

그리고 때리는 칼은 갈린 면의 각도와 칼몸의 길이와 비례가 형성되어야 한다. 갈린 면의 각도는 나무 성질에 따라 다르고, 작은 글씨·비백(飛白) 또는 소재의 성격상 서체(書體)에 따라 틀리다. 각도가 넓은 것은 비백·낙관·무른 나무 등의 각서 부분에서 사용하고, 각도가 좁은 것은 단단한 나무와 음양각 2차각과 양각 2차각에 사용한다. 갈린 면의 각도가 이단 같이는 음양각 2차각·단단한 나무에서 큰 글씨 및 작은 글씨에 쓰인다.

어느 소재이든 시작·멈춤·중간의 변화·끝지점에서 자유롭게 진행하는 것이 중요하므로, 다른 공구도 그렇지만 이 칼은 직접 만들어 쓰는 것이 좋다.

만드는 순서는 먼저 원하는 크기를 재고 선을 그어 물에 담근 후 자른다. 그라인더 좁은 면에 톱날 이를 갈고, 그라인더 넓은 면에 칼을 갈아 원하는 칼의 각도가 형성되었는지 자주 확인한다. 길이 18cm·폭 2.7cm·두께 1.5cm 크기의 나무 자루를 만든다. 자루 끝에서 칼의 몸길이가 9cm 될 수 있도록 하고, 자루의 치수만큼 반 중심선을 긋는다. 반 중심선을 켜는 톱날로 켜 다음 칼몸을 앞쪽으로 5mm 남기고, 좌우측 4면을 폭 3mm만큼 자른다. 이때 완전히 절단하는 것이 아니라 4면에 5mm를 남기고 끌로 따낸다. 따낸 흠을 망치로 칼등을 때릴 때 지탱하기 위하여 철사로 감아준다.

칼을 갈 때는 그라인더에서 형성된 칼의 각도대로 양쪽 날을 갈아준다. 그리고 숫돌에 손이 닿지 않게 주의하며 자루 끝쪽을 눌러 갈아준다. 갈아 놓은 칼날이 평평한 면에서 보았을 때 날 끝 길이가 직선으로 이루어졌는지 확인한다.



사진21. 때리는 칼과 마무리칼(아래)



사진22. 때리는 칼은 망치로 칼등을 때려 사용한다.



사진23. 중봉으로 같은 때리는 칼날(左)과 한쪽만 같은 마무리칼





사진24. 마무리 칼

#### (8) 다듬는 칼(마무리칼)

마무리칼은 인출용 목판 각을 할 때나 판각 2차 각법에 사용하고, 칠을 할 때 착색한 다음 사용한다. 칼날·칼몸·자루 등으로 나눌 수 있고, 날은 한쪽 면만 칼날이 있다. 마무리칼의 칼날은 때리는 칼을 좁게 켜거나 작은 하이스 톱을 갈아서 사용할 수 있다. 자루와 칼몸이 짧을수록 좋으므로 칼날은 1.5~2cm 이내·자루 길이는 12cm가 적당하다.

앞날 가는 법은 때리는 칼과 같다. 뒷날은 평칼과 같이 평면으로 갈 수도 있고, 날을 약간 세워서 갈 수도 있다.



사진25. 마무리칼은 갈아서 손가락으로 날을 확인한다.



사진26. 마무리칼은 왼손 엄지손가락으로 밀어서 각을 한다.

#### (9) 각자용 망치

각을 할 때 때리는 칼과 함께 중요한 역할을 하는 것이 망치이다. 망치는 큰 것과 작은 것 두 가지가 있다. 작은 망치는 때리는 칼의 칼등을 쳐서 글자를 새기는데 쓰인다. 작업할 때 몸에 닿지 않게 하고 칼의 강약을 주기 위해 망치의 길이는 20~21cm가 적당하다. 큰 망치는 각(刻) 이외에 바닥 무늬 등을 넣을 때 사용하며, 길이는 25cm 이내가 좋다.



사진27. 각자에 쓰이는 망치

#### (10) 조임쇠

조임쇠는 각자하는 동안 목판이 움직이지 않게 고정시켜 주는 역할을 한다. 예전에는 나무를 이용해 고정시켰지만, 지금은 쇠로 만든 조임쇠를 사용한다.

그러나 대형 현판은 나무의 무게가 있기 때문에 각을 해도 움직이지 않으므로 따로 고정시킬 필요가 없다. 또한 조임쇠는 모판을 짜고 알판을 끼울 때도 알판과 모판을 고정시키는 일을 한다.



사진28. 다양한 크기의 조임쇠



사진29. 조임쇠로 알판과 모판을 눌러 조여 준다.





사진30. 조임쇠는 각자할 때 목판을 고정시켜 주는 역할을 하기도 한다.

## 2. 재료

### 1) 목재의 구조와 종류

#### (1) 목재의 구조

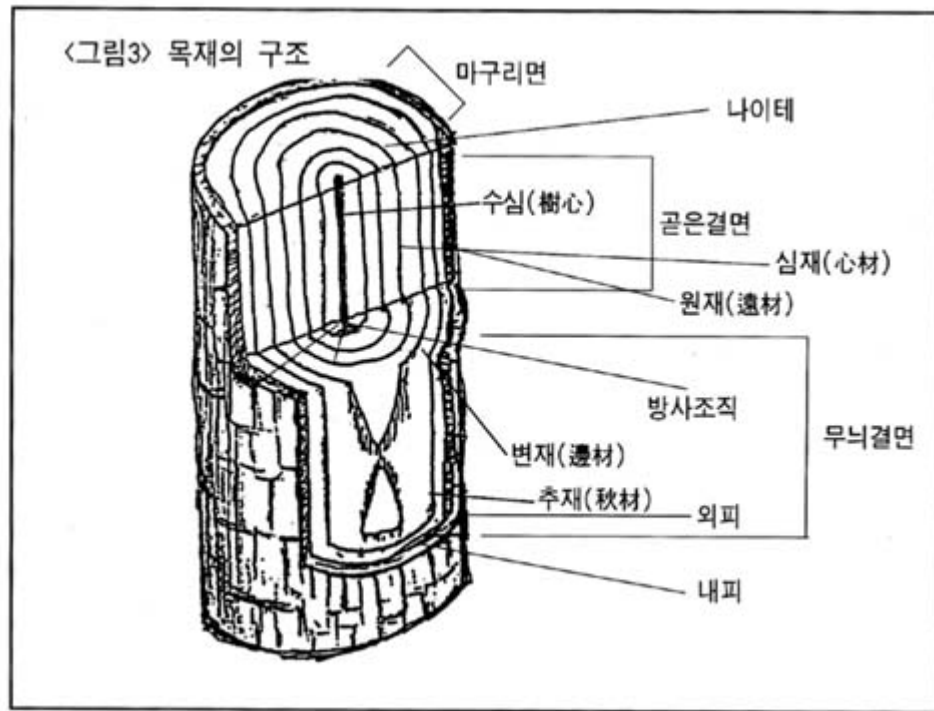
각자를 할 때 재료로 나무가 주로 쓰인다. 나무는 재질(材質)이 아름답고 재료 구입이 쉬우며, 작품을 한번 만들면 영구적(永久的)으로 보존이 가능한 점 때문에 선호되어 왔다. 작품을 할 때 그 재료의 파악은 작품성을 높이는데 필수적이며 중요한 요인이다. 그런 의미에서 각자할 때도 좋은 재료와 재질(材質)에 대한 안목이 요구된다.

목재의 외관적 구조로는 목재의 결·재질·흙·색깔·향기와 맛·나이테 등으로 구분할 수 있다. 목재의 결은 나무를 컸을 때 위치에 따라 마구리면·곧은 결면·무늬결면·목표(木表)·목리(木裏)로 구분된다. 마구리면은 목재의 줄기를 횡단으로 자른 면이고, 곧은 결면은 나무 줄기의 중심을 통과해서 켜 종단면을 말한다. 무늬결면은 나무 줄기의 중심을 벗어나서 켜 종단면이다. 목표(木表)는 수심(樹心)에서 먼 바깥쪽이고, 목리(木裏)는 수심(樹心)에서 가까운 안쪽 부분을 말한다.

나무는 계절에 따라 자라는 정도가 다르기 때문에 목재의 마구리면에 수심(樹心)을 중심으로 동심원 모양의 옅은 색과 짙은 색의 원이 나타나는데, 이를 나이테 또는 연륜(年輪)이라 한다. 나이테는 크게 춘재(春材)·추재(秋材)·위연륜(僞年輪)·추재율(秋材律)로 구분된다. 춘재는 봄에서 여름 동안 자란 부분으로 색깔이 연하고 조직이 치밀하지 못하다. 추재는 가을에서 겨울 동안 자란 부분으로 색이 짙고 조직이 치밀하며 단단한 부분이다. 위연륜은 이상 기후로 인해 1년에 1개 이상 생기거나 일부가 비정상형으로 된 것을 말한다.

추재율은 추재부 넓이의 전체 넓이에 대한 비율을 말하는데, 이 비율이 클수록 나무가 무겁고 강도가 크다. 그래서 목재의 벌채 시기는 늦가을에서 겨울철이 좋고, 벌채 적령기는 장목기(壯木期)에 해야 추재율이 좋다.

목재의 질은 심재(心材)·변재(邊材)·곧은 결재·무늬 결재로 나눌 수 있다. 심재는 목재 안쪽 가까이 있는 암색 부분으로 거의 죽은 세포로 되어 있고 나무 줄기의 견고성을 높여 주고 수분이 적어 부패되지 않은 양질의 목재이다. 변재는 껍질 가까이 위치하고 있는 담색 부분으로, 수분을 많이 함유하고 있어 제재(製材)후 부패되기 쉽다.



<그림3> 목재의 구조

곧은 결재는 건조 수축률이 작아 변형 균열이 적고, 나뭇결이 평행 직선으로 되어 있고 수선(樹線)이 띠모양 또는 반점 모양으로 되어 있다. 무늬 결재는 건조 수축률이 커서 변형이나 균열이 가기 쉽지만, 제재가 용이하여 폭이 넓은 것을 얻기 쉽고 건조가 빨라 주로 현판용 판목으로 많이 사용하고 있다.

목재혹은 갈라짐·입피·옹이·상처·혹·삭정리로 구분할 수 있다. 갈라짐에는 목구할(木口割)·수심할(樹心割)·윤중할(輪衆割)로 나눌 수 있다. 목구할은 변재가 건조 수축하여 변재부분이 겹겹질을 향하여 방사상으로 갈라진 것이고, 수심할은 심재 부분의 나무 섬유 세포가 점점 함수량이 줄면서 수축되어 심지부가 방사상으로 갈라진 것이다. 윤중할은 심재와 변재의 경계선 부분이 반달형으로 갈라진 것이며, 입피는 나무 껍질 내부에 남아 있거나 외부에서 목질부로 들어온 흠을 말한다.

옹이는 나뭇가지와 줄기가 붙은 곳에 줄기의 세포와 가지의 세포가 교차되어 생기는 것인데, 산 옹이·죽은 옹이·썩은 옹이·숨은 옹이로 구분된다. 썩은 옹이는 옹이 부분이 썩어서 색깔이 변하고 강도도 낮아 목재로 사용하는 데는 어려움이 많다. 숨은 옹이는 제재 후와 대패질 후 나타나는 옹이를 말한다. 죽은 옹이는 성장 도중 가지를 잘라서 생긴 것이다. 또는 옹이 주변의 조직이 유리(遊離)되어 빠지는 경우도 있으며, 섬유 세포가 죽어서 단단하고 대패질하기가 힘이 든다. 때문에 죽은 옹이에는 수분을 주고 대패질을 한다. 빠진 옹이는 옹이 넓이만큼 나무를 깎

아서 접착제로 붙이면 산 웅이와 같은 역할을 할 수 있다. 산웅이는 웅이와 주변의 조직이 밀착되어 대패질 후 빠지지 않고 단단하다. 상처는 원목(原木)을 운반할 때 입은 타박상과 쇠갈고리 자국 등으로 섬유가 상한 부분이다. 삭정이는 목재의 일부분이 썩어서 약해진 것으로 목재로 사용하는데 큰 결점이 된다.



사진31. 경복궁 이극문, 오옥진 수리

대체적으로 짙은 색의 목재가 내구력이 강하다. 향기는 나무의 재질에 따라 있는데, 휘발성 물질에 의하여 나는 것으로 건조하면 향기가 줄어든다. 맛이란 목재에 화학 성분이 있어 맛을 느낄 수 있으며, 신맛·쓴맛·단맛·떫은맛 등이 있다.

일반적으로 나무는 수축이나 팽창에 따라 성질이 다르다. 수축이나 팽창은 목재 구조의 원돌레 방향이나 반지름 방향·섬유 방향에 따라 그 비율이 다른데, 대부분 원돌레 방향 20 : 반지름 방향 10 : 섬유방향 1의 비율이다.

## (2) 목재의 종류

각하는데 쓰는 나무와 목공예에 필요한 나무를 준비하는 과정과 건조법은 같으나, 사용하는 나무의 종류에는 약간 차이가 있다. 특히 나무 빛깔을 고르는 데서 차이가 난다. 목공예에서는 빛깔과 무늬가 진하고 선명한 나무를 선호하지만, 각을 할 때는 글씨가 죽기 때문에 그런 나무는 피한다. 감나무의 경우 목공예에서는 좋은 나무이지만, 각자할 때는 검은색 때문에 글씨가 죽으므로 글씨가 생명인 정서각에서는 쓰지 않는다. 정서각이나 반서각 모두 검은 빛깔의 나무를 사용하는 것을 꺼린다.

그리고 나무의 무늬는 각할 때 대칭이 되는 것이 나중에 보기 좋기 때문에, 무늬의 균형을 잡

아주어야 한다. 또한 무늬에 따라서 각이 죽는 경우도 있어 잔글씨는 가급적이면 무늬목에 각을 하지 않고, 무늬목을 원할 경우에는 각을 하기 전에 무늬를 약간 죽인다.



사진32. 창덕궁 진선문, 오옥진 복원



사진33. 창덕궁 상서원, 오옥진 복원

정서각과 반서각에서 쓰이는 나무의 성질도 다르다. 정서각인 현판 제작에 쓰이는 나무는 뒤틀림이 적어야 하고 가벼운 것이 좋으므로, 정서각용으로는 춘양목·은행나무·피나무가 많이 쓰인다. 특히 은행나무나 춘양목이 좋은데, 춘양목은 단단하지만 변형이 적어 더욱 좋다. 벚나무도 있는데, 벚나무는 뒤틀림이 커서 폭 30cm이하 소품에만 왕벚나무를 쓸 수가 있다. 또한 주목



도 좋은 나무이나, 붉은 빛깔 때문에 글씨가 죽어서 현판에는 잘 쓰지 않는다. 반서각에 가장 좋은 것은 배나무이며, 피목은 반서에 쓰지 않는다.

요즘은 피목과 수입 은행나무를 주로 이용한다. 원래 채실용 현판으로 피목은 무거워서 오래 되면 좋지 않기 때문에 잘 쓰지 않지만, 현대 감각을 살려서 모판을 짜지 않고 무늬를 살려 달라고 주문하는 경우가 있어서 가끔 이용한다. 그럴 때는 나무 원색과 무늬를 살려서 각을 한다. 이렇게 크기와 다는 위치에 따라 소품인 경우에는 피목도 괜찮은 편이다. 그런데 피목이라고 다 좋은 것이 아니다. 색깔에 따라 글씨가 죽기 때문에 정서각용으로 붉은 피목을 피하고 노란 빛깔이 나는 것을 사용한다. 수입 은행나무는 무늬가 없애고 까만 바탕에 흰 글씨로 해서 모판을 짜고 단청한다. 근래에는 목재의 결을 그대로 살려서 만들지만, 옛날에는 원목을 살려서 각을 하는 일이 거의 없었다. 일반적으로 각자에 많이 쓰이는 나무를 소개하면 다음과 같다.

#### ① 소나무

소나무는 우리 나라 전역에서 흔한 나무이다. 내습성이 강하고 가공이 용이하여 가구·건축 등에 많이 이용되었다. 양지바른 땅에서 곧게 자란 소나무는 춘양목이라 하여 현판용 재료로 많이 사용하고 있다.

#### ② 잣나무

판재로 제재를 했을 때나 대패로 치목(治木)을 할 때 나무에서 향긋한 잣냄새가 물씬 풍기고 은은하며, 잔잔한 소나무 무늬에 노란빛과 붉은빛이 어울려 좋다. 창덕궁의 돈화문 현판도 잣나무이다.

특히 잣나무는 나이테와 나이테가 아닌 부분에 목질의 강도가 비슷하여 각하기가 용이하며, 수지가 골고루 배어있어 나무의 부패와 변동이 거의 없다.

#### ③ 주목(朱木)과 비자나무

주목은 나이테의 간격이 좁고 무늬가 은은하고 나이테와 나이테 아닌 부분의 강도가 비슷하여 치목이나 각을 하기가 용이하다.



사진34. 소나무



사진35. 소나무

비자나무는 귀한 목재의 하나로 현판·고급 가구의 재료로 쓰이며, 담갈색에 은은한 무늬가 있고 변동이 거의 없다.

#### ④ 감나무

재질이 치밀하고 눈이 거의 없어 문방 목기에 많이 사용되었다. 나무의 문양을 이용하기 위해서는 먹감나무가 주로 쓰였다. 먹감나무는 여러 해 묵어 등지에서 변이를 일으킨 심재로, 검은 문양이 기이하게 변지거나 완전히 검게 물들어 있다. 그러나 각자를 할 때는 나무 무늬 때문에 글자가 죽으므로 먹감나무를 잘 쓰지 않는다. 혹 쓸 경우에는 무늬를 살짝 죽여서 사용한다. 감나무는 생나무일 때는 연하고 무르고, 완전히 건조된 후에도 뒤틀림이 있으므로, 내공재에다 첨가해서 사용하는 것이 좋다. 현판 재료로는 적합하지 않으나, 목판 인출용으로는 좋다.

#### ⑤ 은행나무와 호도나무

은행나무는 암·수에 따라 목질과 색상이 다르며, 수지로 인하여 방습·방충 효과는 물론 기후 변동에 의한 뒤틀림이 거의 없다. 또한 무늬가 은은하고 나무의 노란색이 각을 하는데 용이하여 현판 및 목판 인출용 재료로 좋다.

호도나무는 목질이 부드러우면서 단단한 편이고 수지가 많아 습기를 받아도 뒤틀리거나 갈라짐이 거의 없다. 중간 크기의 글자 이상 대형 글자를 각하는데 적합하지만, 가는 글자(細字)를 각할 때는 피하는 것이 좋다.



사진36. 은행나무

#### ⑥ 배나무와 대추나무

배나무는 색이 황백색·붉은색을 띤 담황갈색으로 심변재의 구분이 뚜렷하지 않으며, 나무결이 곱고 치밀하여 목판 인출용 판목으로 많이 쓰였다. 그러나 현재 과수원에서 자란 배나무는 가지치기를 자주해서 마디가 너무 많아 사용할 부분이 별로 없다. 시골집 뜰이나 산골짜기에서 자란 나무가 현판 재료로 좋으나 나무에 따라서는 뒤틀림이 흠이다.

대추나무는 경질(硬質)의 목재로 옛날에는 목판의 판목과 세자(細字)의 목판 인출용 판각재로 많이 썼고, 가끔은 현판의 재료로 쓰이기도 했다. 오래도록 방치하면 균열과 뒤틀림이 있으므로, 알맞게 제재를 하여 그늘에서 말리는 것이 좋다.

#### ⑦ 느티나무와 오동나무

느티나무는 재질이 굳고 색이 누르스름하며 무늬가 아름답고 선명하다. 큰 글자를 새겨야 하는 현판의 재료로는 좋으나, 가늘고 작은 글자는 나무의 무늬로 인하여 글씨가 돋보이지 못하므로 적합하지 않다.

오동나무의 색상은 담자백색 또는 담홍백색으로 심변재의 구분이 뚜렷하지 않으나, 연륜은 뚜렷하여 무늬가 아름답고 가볍다. 건조시에도 뒤틀리거나 갈라짐이 없고 내습성과 내후성이 높다. 특히 좀벌레가 생기지 않아 좋다. 그러나 각자를 할 때는 나무가 너무 무르기 때문에 칼을 잘 갈아서 음각이나 음양각을 하는 것이 좋다.

#### ⑧ 참죽나무

붉은 빛갈을 띠고 있으며 줄기가 거의 없이 곧게 자라고, 무거우며 단단하여 뒤틀림이 거의 없다. 현판용 재료로 쓰기도 하지만, 색상이 너무 붉고 무늬가 선명하여 자주 쓰이지 않는다.



⑨ 고로쇠나무와 단풍나무

고로쇠나무는 담갈색 또는 황백색으로 심변재의 구분이 뚜렷하지 않으며, 연륜도 불분명하나 나뭇결은 곱고 특유의 광택이 있다. 목질이 치밀하고 질겨서 판각 인출용 판각재로 좋다.

단풍나무는 재질이 단단하고 치밀한 것이 배나무와 비슷하지만, 곱고 큰 나무가 많지 않아서 수입하여 쓴다. 판각 인출용이나 소품 제작에 좋다. 배나무 대신 사용하기에 적합한 재료이다.

⑩ 박달나무와 자작나무

박달나무는 조직이 치밀하고 단단하며 무겁다. 예로부터 목활자 제작에 많이 쓰였다.

자작나무는 황백색 또는 담황갈색으로 심·변재의 구분과 연륜이 뚜렷하지 않으나, 조직이 매우 치밀하고 비틀림이 적고 잘 부패하지도 않는다. 현판용 재료나 인출용 목활자 및 판각재로 좋다.



사진37. 느티나무

⑪ 벚나무와 피나무

벚나무의 변재는 담황갈색이고 심재는 적갈색으로, 심·변재의 구분이 뚜렷하나 연륜은 분명하지 않으며 나뭇결이 곱고 아름답다. 건조 중에 비틀림이 심한 편으로, 목활자 제작이나 소품의 재료로 적당하다.

피나무는 재색은 담황백색으로 심변재와 연륜의 구분이 뚜렷하지 않다. 나뭇결이 곱고 부드러우며 연하여 가공이 용이하다. 현판이나 목판의 판각 등에 사용 가능하다.

⑫ 후박나무와 버드나무

후박나무는 인출용 판각이나 목활자용으로 많이 사용되었고, 버드나무는 유연하고 뒤틀림이 적어 옛날 시골 제각(齋閣)이나 정자의 현판 등의 제작에 쓰였다.

⑬ 밤나무와 향나무, 아카시아

밤나무는 껍질이 암갈색 또는 암회색으로 나타나며, 변재는 담황색이고 심재는 담갈색으로 구분이 확실하다. 연륜도 뚜렷하며 비틀림이 적고 내후성이 좋으나, 벌레가 많이 끼는 흠이 있다.

현판용 재료로 좋다.

향나무는 제재를 하면 재색은 검붉은 진홍색에 가깝고 무늬가 아름다우며 향이 진동한다. 그러나 요즘은 구하기가 어려워 수입 향나무를 사용한다.

아카시아는 재색은 담황색·담황백색으로 심변재의 구분이나 연륜이 뚜렷하지 않다. 나뭇결이 부드럽고 변동이 적어서 대형 현판에 많이 사용한다.

## 2) 목재의 건조

오옥진은 생나무를 구입하지 않는다. 원목 상태에서 눈비를 맞춰 어느 정도 말린 목재를 구입해서 쓰임새에 따라 두께를 달리해 제재한 것을 가져다가, 마당 양쪽에 쌓아서 더 말려서 사용한다. 나무를 말릴 때는 나무 사이사이에 피임목을 놓아 땅에서 20~30cm 높이로 피어 주어야 한다. 피임목은 대각선이 되도록 하고 전체적으로 수평과 높이가 일정해야 한다. 완전히 마른 후에 피임목을 뺀다.

보관할 때는 목재의 건조를 균일하게 하기 위하여 때때로 상하좌우로 뒤집어 놓는다. 또 급 건조를 피하기 위해 마구리 면에 페인트칠을 하거나 한지(韓紙)를 붙이기도 한다. 이렇게 해서 눈비 맞지 않게 5~6년을 더 말린다. 오옥진의 집에는 건조한지 20년이 된 나무도 있다.



사진38. 오옥진의 집안에 건조중인 목재



사진39. 작업에 쓰일 나무 고르기

보통 은행나무는 눈비 맞출 필요없이 웅달에서 5~10년 정도 말리면 되고, 괴목은 20년 이상 말린다. 괴목은 대개 10년 노천에서 말리고 제재해서 다시 웅달에서 10년 정도 말리면 쓸 수 있는데, 그러다 보니 자연히 20년 정도 건조시키게 된다. 괴목을 생목(生木) 상태에서 잘라 노천에 방치할 경우에는 곰삭아 썩어 들어간다. <곰삭는다>는 것은 일종에 부식, 썩는다는 것인데 바깥쪽에서부터 썩어 들어가기 때문에 안은 멀쩡해서 쓸 수 있다. 그러나 박달나무·대추나무 등은 단단하지만 눈비 맞추면 안부터 썩어 들어가 목재로 사용이 불가능하다.

그러므로 바닷물에 박달나무를 담가 놓으면 말리는 과정에서 그대로 썩어 들어가니까 쓸 수가 없다. 때문에 오옥진은 팔만대장경을 만든 목재를 바닷물에 담그었다는 말은 믿을 수가 없다고 했다. 반서각인 목판 인출용으로 가장 좋은 나무는 배나무나 박달나무·대추나무이다. 이 나무들은 생목을 잘라도 물이 많고 물에 잘 썩는 성질이 있다. 지금처럼 건조실이 있으면 가능하겠지만, 그것을 물에 담근다면 너무 시간이 많이 걸리기 때문에 불가능하다는 것이다. 바닷물에 3년·민물에 3년·웅달에 3년 말리고 나면 9년이 그냥 가는데 언제 그걸 쓸 수 있겠느냐는 말이다.

다만 나무를 바닷물에 담근다는 것은 아마도 나무가 식물성이니까 결을 부드럽게 하기 위해서 그런 것으로 추측하였다. 그러나 인출용 목판을 그렇게 만들 경우 표면이 쉽게 상해버려서 인출하기가 힘들어지고, 수명을 단축시키는 결과를 낳는다. 대신 바닷물에 담그지 않아도 웅달에서 완전히 말리면 된다.



### Ⅲ. 각자법

#### 1. 기본 자세

각을 할 때는 왼손으로 칼을 잡고 오른손으로 망치를 잡는다. 망치를 잡은 오른손은 칼의 속도를 조절해 주고, 칼을 잡은 왼손은 각하는데 방향을 잡아주는 역할을 한다. 각은 앉아서 하는 것이 원칙이다. 작품이 너무 커서 앉아서 하지 못할 경우에는 서서 작업을 하지만 많은 힘을 요하므로 주의한다. 각할 때는 칼의 움직임을 자유롭게 하기 위해 왼손과 오른손의 팔꿈치가 몸에 밀착되거나 닿아서는 안된다. 그리고 큰 글씨일 경우는 망치자루 뒤쪽을 잡고, 작은 글씨일수록 앞쪽을 잡는다.

글씨의 크기와 글씨체, 또 글씨의 운필에 따라 칼의 놀림은 다르다. 그러나 각자법의 기본 방향은 선의 모양이나 각도에 관계없이 직선방향을 기본으로 칼이 중앙으로 지나가는 것이다.



사진40. 수리한 경복궁 진화문 현판

칼이 나무 사이를 지나갈 때 지나치게 칼에 힘을 주거나 손의 힘을 이용하면, 힘을 준 만큼 나무에 반작용이 생겨 선이 변화하고 획이 떨어질 우려가 있고 칼끝이 부러지기도 한다. 그러므로 망치와 칼에 주는 힘을 다스리는 훈련이 요구되며, 힘이 아닌 편안한 자세로 각을 하는 것이 중요하다.

각자용 칼의 이용법에는 중도(中刀)·원법(圓法)·운각법(運刻法)이 있다. 중도는 어떤 면이든 칼이 중앙으로 지나가는 것을 말한다. 원법은 원·반원 모양으로 칼이 지나가는 것으로, 칼의 움직임이 끝나거나 멈출 때 칼의 움직임은 작업하는 사람쪽으로 칼등을 제쳐 주어야 한다. 운각법은 작품 표현에서 가장 중요한 것으로, 작가의 작품 이해를 요구하며 완성도에 결정적 역할을 한다. 중도와 원법을 지켜서 형태를 잡을 때 전체의 리듬이나 속도감을 더하여 작품이 살도록

표현해 주는 방법으로 작품 전체의 흐름을 좌우한다.

각법의 종류는 크게 음각(陰刻)·음평각(陰平刻)·음양각(陰陽刻)·양각(陽刻)으로 나뉘며, 이를 기본으로 다양한 각법이 창출된다.



사진41. 수리한 경복궁 이극문 현판



사진42. 새로이 단 이극문

## 2. 음각(陰刻)

음각은 모든 각법의 기본을 이루는 중요한 각법으로, 각을 하고자 하는 내용을 바탕면보다 깊

게 파는 방법이다. 그 깊이를 전체적 조화에 맞추어 자유롭게 표현할 수 있다. 각을 할 때는 칼이 중앙을 지나가도록 하되 글자 획의 방향이 바뀌는 것을 기준으로 끊어서 나누어 판다. 이때 고려할 점은 좌우의 대칭적 조화, 멈춤·방향 전환의 명확한 표현, 획의 교차시 획의 각도와 숨겨진 획과의 관계 등 전체적으로 가볍고 부드럽게 칼을 움직여 진행한다.

예서(隸書)를 음각할 때는 다른 글씨보다 조금 빠른 속도로 칼의 보폭을 넓게 대담한 칼의 움직임이 요구된다. 가급적이면 칼등쪽으로 향하는 각도가 많이 이루어지는 것이 좋고 손잡는 위치는 맨 위쪽을 잡고 손가락·팔꿈치·어깨에서 칼의 속도를 저지시켜 주는 듯한 손의 동작을 취한다.

해서(楷書)는 가급적 예서보다 느리게 속도를 주며 가벼우면서 부드럽게 칼을 움직여 준다. 칼의 손잡는 위치는 예서보다는 조금 밑을 잡고 손가락에서는 풀어지는 듯한 느낌을 취한다. 주의할 것은 시작과 중간·맺음 끝부분이 원서에서 명확한 흐름이므로 파고자 하는 획을 정확히 나타내도록 선을 잘 보고 칼을 대도록 한다.

행·초서(行書·草書)는 운각법이 가장 많이 요하는 서체이다. 칼의 속도는 다른 서체보다는 가급적 빨리 움직이며 칼의 손잡이의 위치는 맨 위쪽을 잡다가 비백(飛白)에서는 칼의 중간을 잡는다. 망치는 손잡이를 끝까지 다 사용하지 말고 항상 끝 부분에서 1cm정도를 남기고 사용한다. 비백을 각할 때는 망치자루 중간의 앞부분을 잡아준다. 다른 서체에서도 칼에 너무 힘을 가하면 안된다. 그러나 행·초서는 비백이 많은 서체이므로, 반드시 비백을 충분히 연구하고 각을 하는 것이 바람직하다. 손과 칼 사이의 힘의 운용은 손가락을 풀어 주는 듯한 기분과 칼의 움직임 유연성에 조심한다.

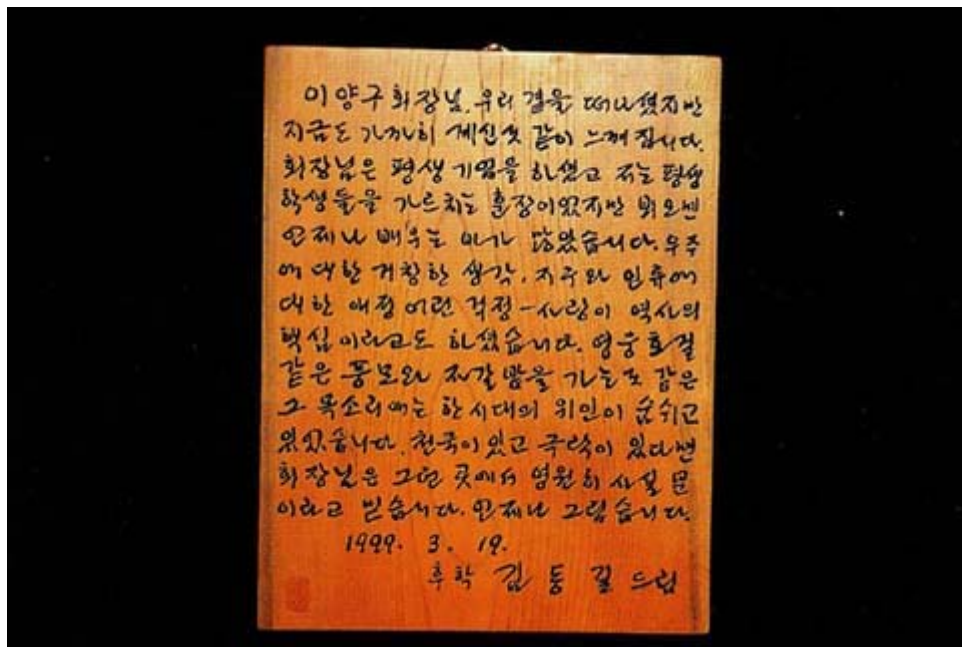


사진43. 음각은 각할 부분을 바탕보다 깊게 판다.



한글은 일반적으로 각을 하기 쉬운 단순한 서체로 알고 있으나 잘못된 생각이다. 단순한 획인 것 같지만 칼의 놀림으로 인하여 상당한 변형을 가져올 수 있는 서체이다. 한글은 어느 서체나 마찬가지로 각법이 다 두루 적용된다. 특히 한문의 전·예·해·행·초의 운필법에 따라 주의하고 강조될 각법이 한글의 각 운필법에 고루 적용이 된다. 그러므로 단순히 모음·자음의 반복된 형태로만 파악한다면 필의를 제대로 살리지 못하는 어려운 점이 생긴다.

한글은 크게 판본과 궁체·민체 등으로 형태상 나뉜다. 이것은 필법의 차이를 의미하며, 각법도 이에 맞추어 구별되도록 특징을 파악해서 필의를 살려 표현해 주어야 한다. 대체적으로 궁체는 중도에 가장 중심을 두어 도법을 구사해야 하며, 운각법·원법은 그때그때 형태상 필요에 따라 적용한다. 그러나 궁체는 거칠지 않은 부드러운 면이 강조되므로 칼놀림도 부드럽게 표현되도록 손과 칼의 힘의 운용을 잘 다스려야 할 것이다. 구체적 각법은 앞의 내용을 참조하여 필의를 살리는데 주력한다.

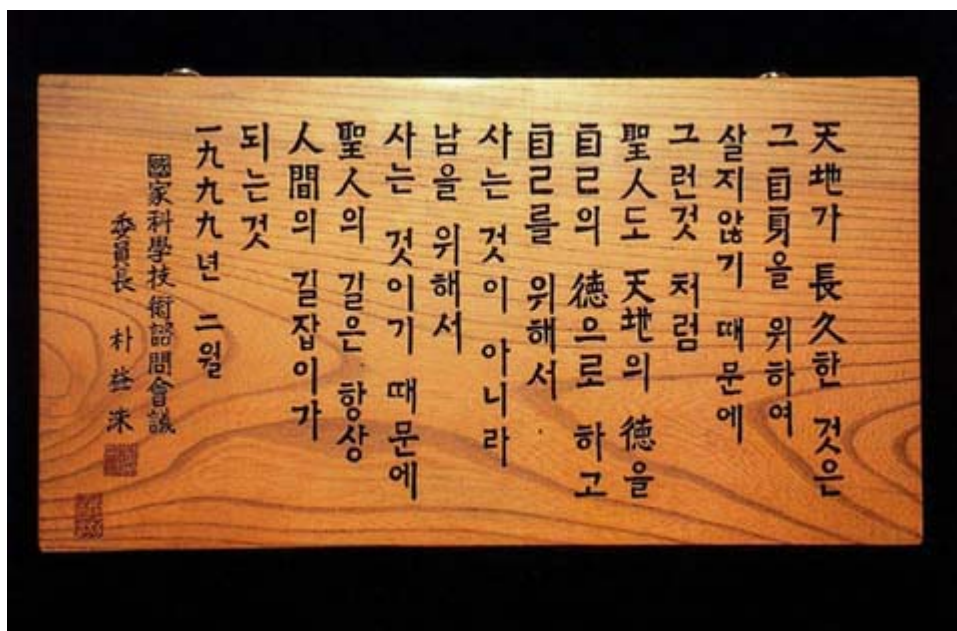


사진44. 음각은 가장 기본이 되는 각법이다.

### 3. 양각(陽刻)

양각은 글자를 바탕으로부터 돌출시켜 입체적으로 표현하는 방법이다. 음각보다 표현의 깊이나 넓이에 있어서 다양하게 나타낼 수 있다. 음각과 의미상 상반된 개념으로 이해할 수 있으나, 형태상 차이만 있을 뿐이고 기법이나 일반적인 요소는 기본적으로 동일하다.

그런데 돌출시킨 바탕면의 표현에서 바닥 무늬의 색채·나뭇결과 색을 고려하지 않은 지나친 강조는 글자를 흐리게 할 수 있으므로 주의해야 한다. 그러므로 약간은 음각의 기법을 기본적으로 도입하고 전체적인 칼의 운용과 깊이의 선택·글자와 나무의 조화·바탕면적과 글자의 공간 분배에 따른 응용 등을 고려해야 한다.

각 기법은 음각을 기본으로 하고 표현해야 할 깊이는 소재·재료·작품의 사용 용도에 따라

틀릴 수 있으나, 두 세 번 정도 반복된 칼의 움직임이 요구된다. 칼의 각도는 음각과 비슷하고, 소재의 테두리는 본선보다는 더 들어와서 탄다. 본선을 그대로 팔 경우 칼이 나무를 누르는 힘 때문에 나무 자체가 약간은 눌러서 공간의 확보가 힘이 든다.

바닥 형태의 변화는 단순한 무늬의 반복이나 여러 형태의 복합적 무늬 등 여러 가지가 있으나, 중요한 것은 바닥면의 나뭇결과 색을 글자와 조화되게 선택해야 한다는 것이다. 도구에 따라 다른 무늬가 나올 수 있고, 같은 공구라 해도 여러 무늬를 표현해 낼 수 있다.



사진45. 양각은 글자를 돌출시켜 입체감을 표현한다.

끝로 찍어낸 무늬를 만들 때는 나뭇결 방향과 반대방향으로 찍는 경우가 있다. 나뭇결 반대 방향으로 찍을 경우 끝로 간 면이 작업하는 사람의 방향으로 오게 하며 나뭇결 반대 방향으로 찍는다. 무늬를 표현할 때 끝의 폭에 따라 크기를 조절하는데, 글자의 크기에 따라 끝을 선택한다. 끝은 찍는 방향에 따라 여러 무늬가 창출되며, 끝을 한 지점에 반복적으로 찍는 것은 깊이를 조절해 주므로 주의한다. 나뭇결 방향으로 찍을 때는 순수하게 끝의 뒷면이 작업자 쪽으로 오도록 하여 찍을 수도 있고, 나뭇결대로 일어난 무늬 사이에 다른 무늬를 줄 수도 있다.

등근칼을 사용할 때는 나뭇결 반대 방향으로 찍는다. 칼 뒷면이 작업자 앞쪽으로 오게 하여 찍는 방법은 같은 간격의 배열이나 자유분방한 표현을 나타낸다.

구두칼은 손으로 밀어서 사용하는 방법과 망치로 때려서 이용하는 것 두가지로 나눌 수 있다. 나뭇결에 따라 혹은 나무의 옆면에서 깎아 내기도 하며 칼로 간 면이 나무 바닥쪽으로 향하고 뒷날은 위로 올라오게 사용한다. 이 무늬의 느낌은 함지박과 같이 서민적이면서 소박함을 느끼게 해준다. 망치로 때려서 사용할 경우는 높낮이를 주면서도 부드러운 느낌을 줄 수도 있다.

큰 끝로 무늬를 내는 것은 주로 큰 글자나 복잡하지 않은 글자에 적합하며, 끝의 뒷면이 위로 오게 사용한다. 나뭇결대로만 파내는 방법과 나뭇결 반대로 파내는 법 두가지 모두 사용한다. 대담한 끝의 터치로 깊이의 차이 등 강한 느낌을 줄 수도 있다.

완자 무늬는 우리 나라의 전통적인 문양으로 음각이나 양각 테두리와 바닥에 배치시켜도 좋다. 복잡하지 않은 소재에 이용하는 것이 바람직하다. 정사각형 무늬는 바닥에 정사각형으로 줄을 친 다음 때리는 칼로 때려주고 나서 조각도·평칼로 나뭇결의 반대 방향으로 파내는 방법이다. 이 무늬는 현대적인 느낌을 주며, 정사각형 안에 다른 무늬를 줄 수도 있다.



사진46. 양각은 음각보다 다양한 표현을 할 수 있다.

나뭇결 무늬는 한옥집 기둥이나 오래된 나무를 보면 나무의 줄기만 남고 파인 부분을 볼 수 있는데 이것과 흡사한 무늬이다. 나뭇결 무늬를 사용하려면 나무를 잘 택하여야 한다. 결이 있는 나무는 모두 사용할 수 있으나, 그 중에서 괴목이 제일 적합하다. 방법은 글자를 남겨놓고 바닥을 완전하게 깨끗이 깎아준 다음, 나뭇결대로 파는데 파인 부분이 사선으로 들어가게 하며 나뭇결의 곡면은 결을 다듬어야 한다. 주의할 점은 나무 중간 부분에서 파인 부분이 서로 반대 방향으로 대립되어야 한다. 이것은 미술에서 선·비례·조형·균형 등 하나의 자연적으로 조화된 느낌을 준다. 연결 무늬는 바닥의 깊이를 낮게 깎아낸 다음 줄을 치고 중심선 칸마다 쳐준다. 끝에 경사를 주어 엇갈리게 파낸다. 이 무늬는 서로 엉켜있는 단합적인 느낌을 준다.

#### 4. 음평각(陰平刻)

음평각은 음각의 범주 안에서 여러 가지 형태로 변화를 주어 표현의 다양함과 깊이를 풍성히 드러낼 수 있는 서각 기법의 한 영역이다. 이 기법은 음각·음양각·양각 등 다른 모든 각법을 두루 수용할 수 있는 특징과 쉽고 빠르게 해낼 수 있는 장점을 가지고 있다. 주로 큰 글씨·회화적 작품·사군자 등에 단독으로 쓰이기도 하고, 다른 기법과 함께 부분적으로 응용되기도 한다.

음각법과 같은 방법으로 각을 하지만, 완성선을 팔 때는 글자자체의 폭의 공간을 넉넉히 확보하기 위해 칼의 각도를 음각법보다 세워서 진행한다. 이 때 완성선 안의 확보된 공간의 비백과 가는 선은 살려 음각으로 처리하고, 나머지 면은 각자하는 사람의 생각에 따라 나뭇결이나 전체 공간 등에 기초를 두어 글자의 무늬를 결정한다.



사진47. 음평각은 음각 안에서 다양함과 깊이를 표현한다.

글자의 무늬는 글자의 굵기·강약·깊이를 결정해서 전체적으로 드러나도록 표현한다. 무늬 결정에는 각법의 연륜과 소재에 대한 안목과 경륜을 요구하므로 신중히 생각해야 한다. 그래서 초보자보다는 어느 정도 훈련 과정을 거친 이후에 가능하다. 무늬 표현에는 공구의 선택이 중요하다. 기본적인 완성선을 때리는 칼로 파내고 끝·세모칼·등근칼·평칼 등 어느 것이든 이용이 가능하다.

## 5. 음양각(陰陽刻)

음양각은 옛날에 많이 유행했던 각법으로 가장자리는 깊게 파고 가운데는 얇게 파서 도톰하게 올라오게 하는 방법이다. 즉 테두리는 음각하고 그 안쪽은 양각으로 처리하여 음각과 양각을 한 소재 안에 표현해 주는 각법이다. 그래서 가장자리를 보면 음각이고 가운데를 보면 양각이라서 음양각이라고 한다.





사진48. 음양각은 가장자리는 음각하고 안쪽은 양각한다.



사진49. 음양각은 가운데가 도톰하게 올라온다.

음양각은 음양각에서도 음각은 동일하게 그 도법이 적용되나 음양각은 소재의 동적·정적인 움직임을 높낮이로 표현하는 것이 차이점이라고 할 수 있다. 일반적으로 음양을 다 표현할 수 있는 큰 글씨·중간 글씨 등 고궁이나 재실의 현판에 두루 적용될 수 있으나, 가는 글씨나 글자 획이 단순한 한글 등에는 사용하지 않는다. 그러나 아무리 작고 가는 글씨라 해도 건축물의 구

조와 시각적 면을 고려해서 주련(柱聯) 등에 사용될 수 있으며 양각보다는 음양각 각법이 많이 적용되고 있다. 이렇듯 음양각은 음평각 같이 두루 쓰이나, 글씨에 쓰는 것이 더 효과적이다.

음양각을 할 때 글자의 테두리선은 음각으로 하는데, 이 때 각도는 음각보다는 조금 세워 준다. 글자 안쪽은 음평각보다는 칼을 누여서 각을 한다. 각의 깊이는 전체적으로 비슷하지만, 글자의 움직임에 따라 높낮이를 따내 준다. 그리고 글자 안쪽의 영역은 평칼을 이용해 다듬어 움직임을 표현한다. 평칼은 크기를 다양하게 준비해 필요에 따라 이용하여 입체감을 살린다. 각을 진행하는 과정에서 전체의 확보된 영역들 중에서 폭의 차이가 가늘거나 작은 획은 음각 처리해 준다. 이것은 전체적으로 가장자리를 음각해 줄 때 기준을 둔 획의 폭에 따라 각을 하면 자연스럽게 음각으로 정리된다.



사진50. 안쪽에서 보면 양각이고, 가장자리를 보면 음각이다.

## IV. 제 작 과 정

### 1. 반서각(反書刻 : 목판 인출용 각자)

#### 1) 목재의 선택

인출용 목판은 단단한 나무를 사용해야 한다. 계속해서 인출해야 하므로 너무 무른 나무를 사용하면 나중에는 글자가 제대로 인출되지 않는 경우가 있기 때문이다. 인출용 판목 재료로 좋은 것은 배나무·대추나무·가래나무·박달나무 등이다. 배나무는 목질이 연하여 칼질을 하면 잘 떨어져 나오고 매끈하기 때문에 가장 좋고, 대추나무는 단단하여 벌레가 먹지 않고 목직한 무게감이 있다. 가래나무 역시 예전부터 매우 고급 목재로 쳤다.

#### 2) 배자(配字)

배자란 각할 글씨 원본을 나무판에 잘라 붙이는 과정을 말한다. 그런데 글자를 쓸 때는 자로 재서 쓸 수 없으니, 쓰다 보면 행간과 자간이 틀릴 수밖에 없기 때문에 재조정이 필요하다.

인출용 목판은 들어갈 원고의 크기보다 크게 준비한다. 원고보다 목판이 큰 것은 아래위를 등글게 굴려서 운반이나 보관시에 목판이 상하는 것을 방지하기 위한 여백이다. 좌우에는 인출할 때 가늠자 역할을 하고 보관시에 판을 보호하는 마구리(손잡이)를 만들어 끼우기 위해서 여유가 필요하다.

배자를 할 때는 글씨 부분이 중앙에 오도록 하는 것이 좋다.

우선 종이를 한쪽 끝으로 몰아서 여백 부분의 분량을 자로 재서 좌우 여백을 맞추고, 아래위의 여백을 생각해서 금을 긋는다. 나무에 붙이기 전에 글씨를 나무에서 5cm 이내 간격을 두고 햇빛이나 빛을 이용하여 확인하여 본다. 풀질을 할 때는 너무 되지 않게 나무에 고루 칠해, 금안에 종이를 붙인다. 반서각을 하기 위한 것이므로 글씨를 거꾸로 붙인다.

보통 각자할 경우에는 한자 한자 잘라서 잘못된 것을 바로잡아 주지만, 복원을 위한 작업일 경우에는 원본 그대로 배자한다. 그 이외 방법은 정서각(正書刻)의 배자와 동일하다.

옛날에는 글씨를 잘 쓰는 사람이 보고 베껴 쓴 원본을 판목에 직접 뒤집어 붙이거나 복각본(復刻本)일 경우 책을 해체하여 책장을 뒤집어 붙여 각자하였다. 그러나 지금은 원본을 그냥 두고 복사하여 글자 크기의 대소도 얼마든지 자유자재 조정하여 쓸 수 있어 편리하다.



사진51. 원본을 나무 위에 놓고 상하좌우 여백을 살핀다.



사진52. 원본을 한쪽 끝으로 몰아놓고 여백 부분을 쥔다.





사진53. 아래위 여백과 양쪽에 손잡이를 끼울 여분을 남겨 둔다.



사진54. 계절에 따라 농도를 조절해 나무에 풀칠을 한다.

종이를 붙인 후에 물기있는 걸레로 문질러서 종이 양면의 습기를 조절해 주어야 종이가 잘 붙는다. 햇볕에서 풀기를 말린 후에 사포로 종이를 문지른다. 각자를 할 때 칼이 언제든지 경사지게 들어가는데, 종이 두께가 영향을 주기 때문에 사포로 문질러 종이를 얇게 한다.

그리고 뒷부분의 글씨가 잘 보이도록 기름칠을 한다. 들기름이나 피마자유 같은 기름은 며칠 안 가서 굳고 누렇게 변해서 글자가 잘 안 보이므로, 색이 없는 식용유나 유채기름 같은 맑은 기름을 바른다. 기름을 바르면 바로 밑의 글자가 선명하게 나타나고, 시간이 흐를수록 글씨가 더욱 선명하게 나타난다.

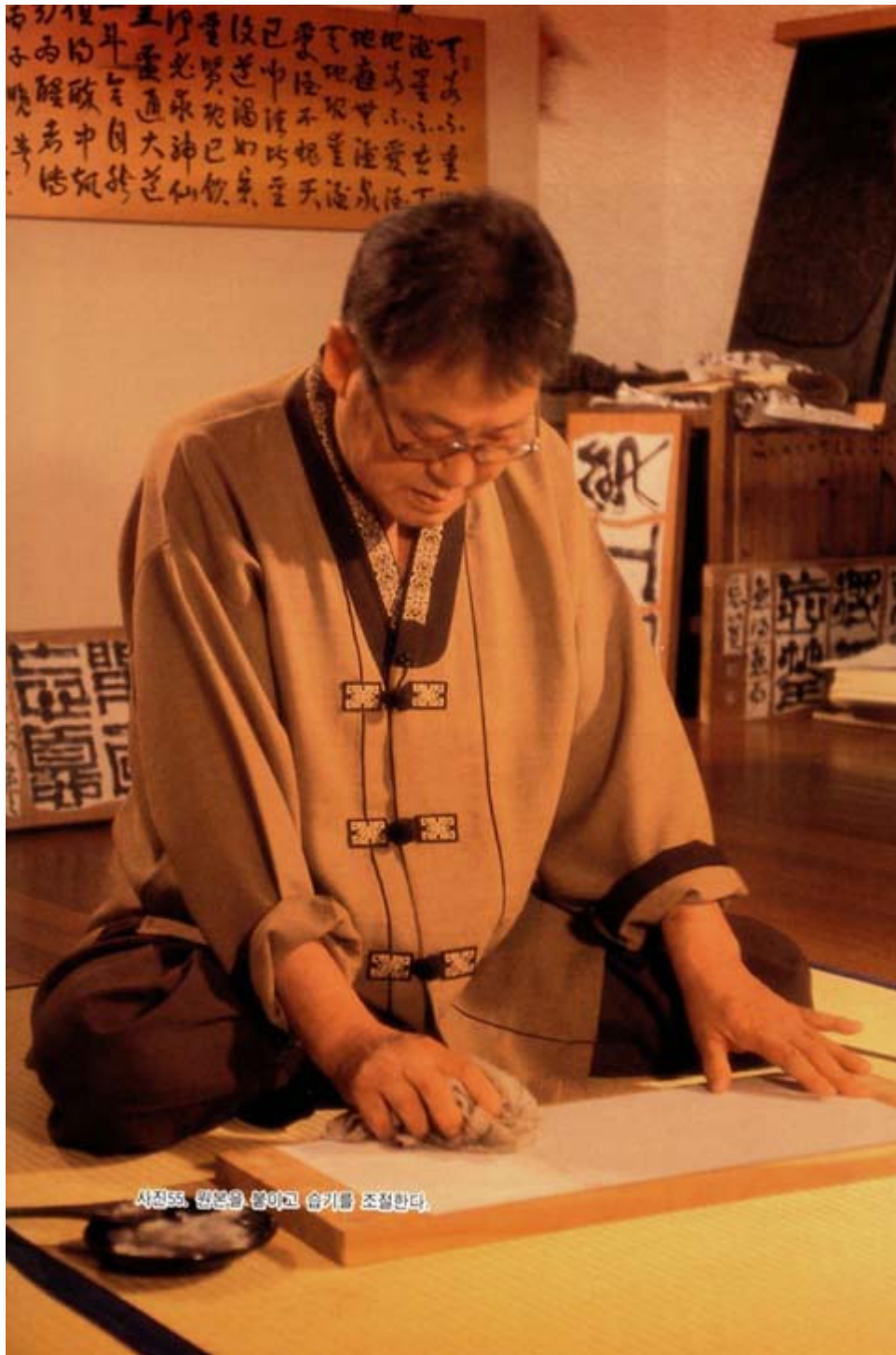


사진55. 원본을 붙이고 습기를 조절한다.

사진55. 원본을 붙이고 습기를 조절한다.



사진56. 물기를 말린 후 사포로 문질러 종이를 얇게 한다.

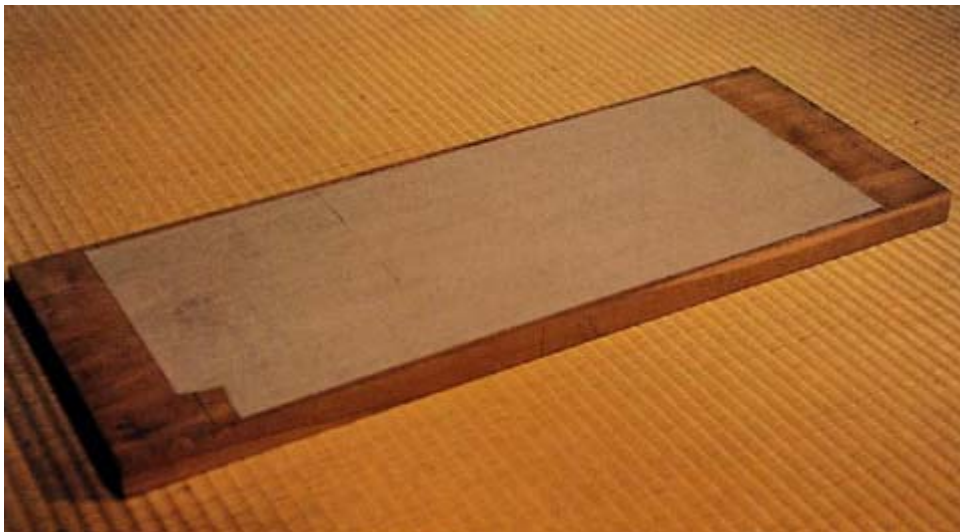


사진57. 사포로 문질러 종이 두께를 밀어냈다.





사진58. 맑은 기름을 칠하면 글자가 나타난다.

이 외에도 인출용 목판의 배자 방법으로 나무에 직접 전사하는 인쇄법이 있다. 대패질한 나무 위에 햇빛이나 빛을 이용하여 붙이고자 하는 글자를 뒤집어서 중심을 잡은 후, 글자의 여백에 3~4번 정도 풀을 칠해 가볍게 붙인다. 그리고 크로름을 종이가 붙어있는 부분에 붓을 이용하여 칠을 하고 신문지 등으로 덮어 전체적으로 고루 누른 다음, 종이를 떼어 내면 나무 위에 인쇄된 듯이 전사가 된다.



사진59. 식용유나 유채기름을 사용하면 좋다.





사진60. 기름칠이 끝나면 글자가 선명하게 나타난다.

### 3) 각자(刻字)

글자를 바로 새기는 현판용 정서각은 음각·음평각·양각·음양각 등 어떤 각법(刻法)이든 글자선을 살려주고, 칼이 지나간 옆면으로 인해 글자가 갖고 있는 느낌을 입체적으로 살려준다.

반면 인출을 위한 목판 각자는 대부분 작은 글자를 반대로 뒤집어 판에 붙여 놓고 새겨 나가 는 반서각이다. 때문에 능숙한 기술도 기술이려니와 작은 획의 탈락도 조심해야 하는 칼놀림의 정교함과 함께 글자에 대한 지식이 뛰어나야 한다. 뿐만 아니라 오랜 시간 한자 한자 새겨 나가 는 정성과 인내가 무엇보다 요구된다.

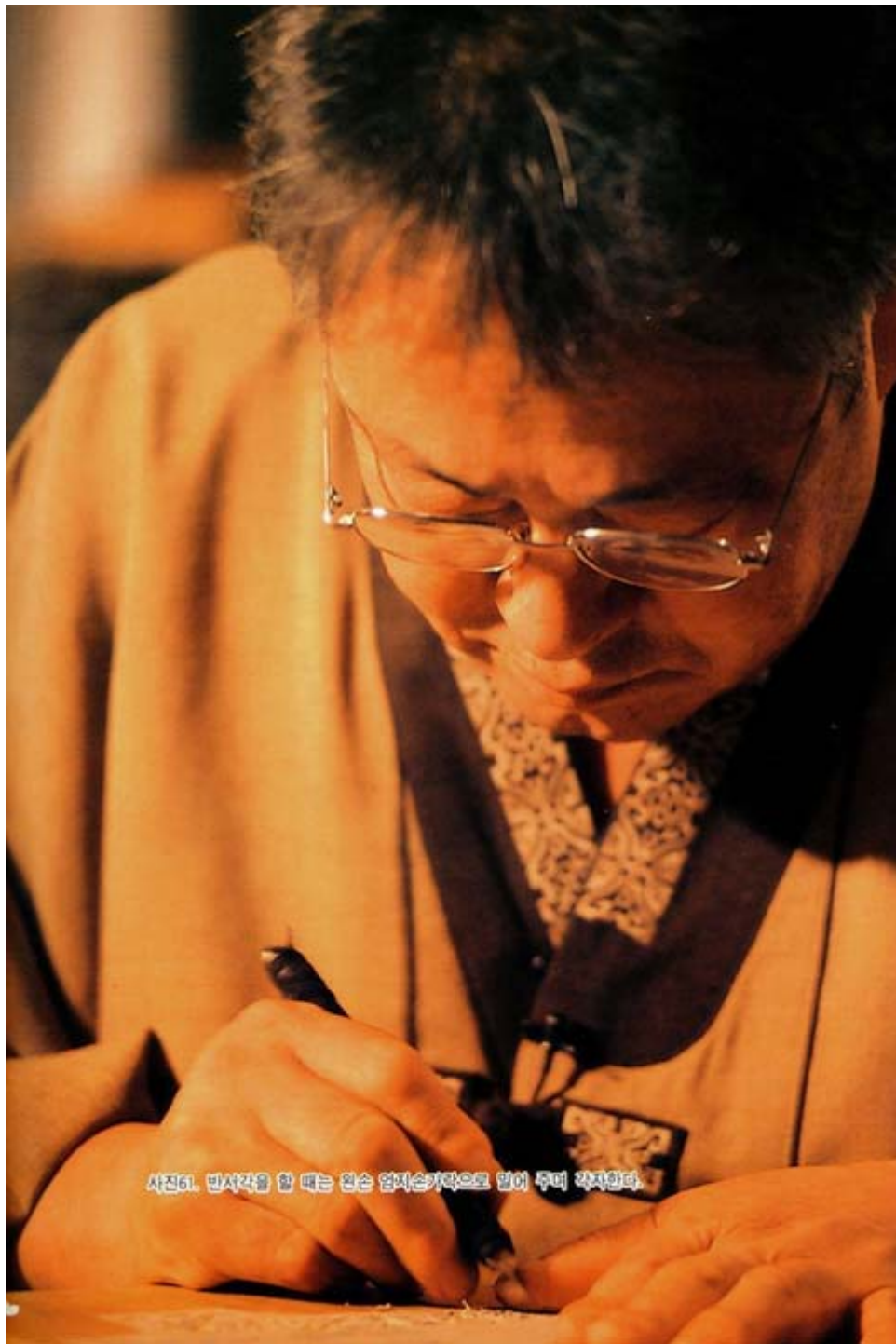


사진61. 반서각을 할 때는 왼손 엄지손가락으로 밀어 주며 각자한다.



사진62. 반서각은 왼손 엄지손가락으로 밀어준다.

손으로 파는 각법은 칼날을 한쪽으로 갈았기 때문에 글자가 파손될 염려가 없다. 칼을 간 쪽으로만 나무가 떨어져 나가니까 글자가 상할 일이 없는 것이다. 글자에는 칼날을 갈지 않은 쪽을 대고, 사방에서 다 칼이 들어가야 하기 때문에 한쪽만 밀어 나간다.

오른손으로 칼을 집어넣어서 왼쪽 엄지손가락으로 칼등을 밀어 준다. 넣는 것은 오른손이지만 왼손의 엄지손가락이 밀어주면서 지렛대 역할을 해주는 것이다. 한쪽면에 칼이 다 들어갔으면 목판을 돌려서 반대편에서 한쪽만 칼을 넣어서 각을 한다.

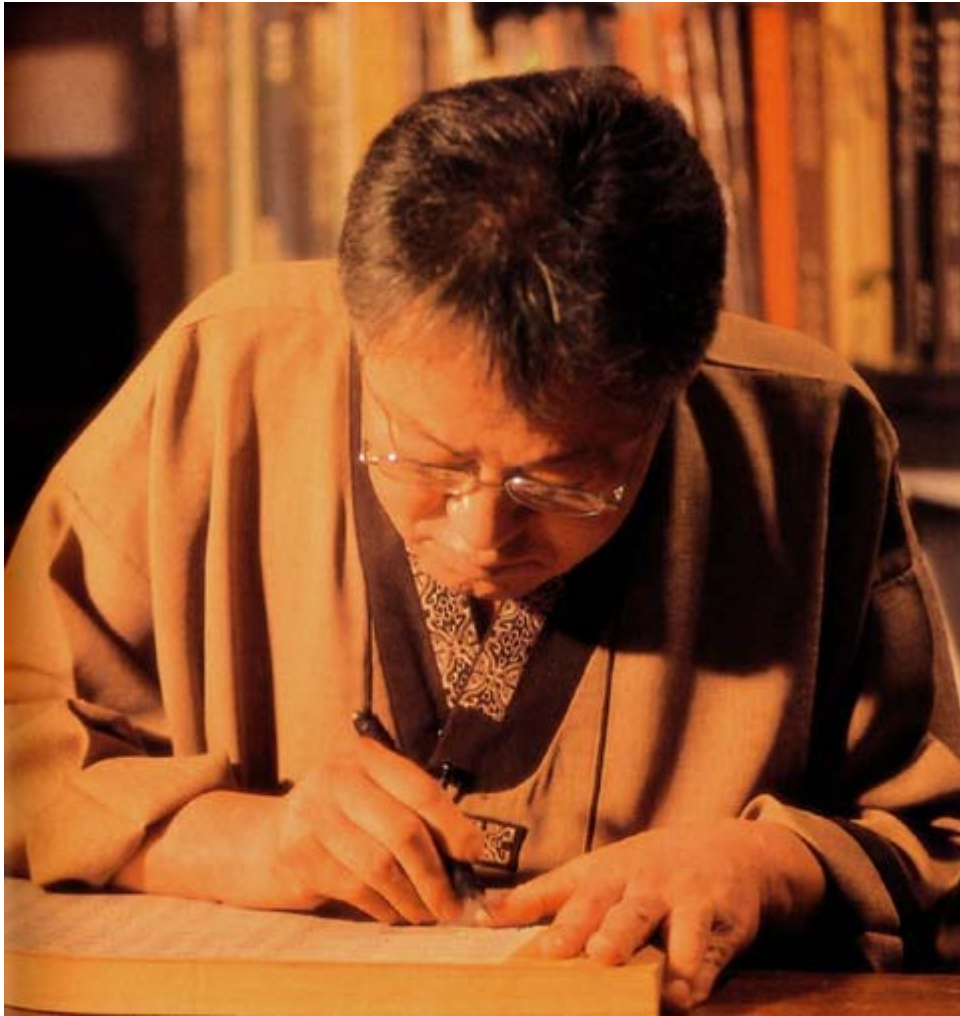


사진63. 목판을 돌려 가며 각자를 한다.

인출용 각자는 꼭 깊다고 좋은 것이 아니다. 인출할 때 글씨 아닌 부분에 먹이 묻지 않을 정도면 된다. 3mm 정도도 적당하며, 더 이상 깊이 파면 인출할 때 먹칠할 먹솔이 글자 안에 들어가 걸릴 수 있어 인출하는데 오히려 지장이 있다.

손으로 밀어서 각을 할 때 쓰는 칼은 양쪽으로 가는 때리는 칼과 달리 한쪽으로만 칼을 간다. 그래야 칼밥이 같은 쪽으로만 밀리고 갈지 않은쪽으로는 절대 밀리지 않아 글자가 손상되지 않는다. 이때 쓰는 칼은 칼날이 짧아야 하며, 손잡이도 짧게 잡아야 한다. 그리고 최대한 각도(刻刀)를 낮추어 선 자체만 살려주는 방법을 선택한다. 칼을 칼등 쪽으로 세워서 각을 하는 것보다 칼날이 있는 쪽으로 눕히고, 옆의 각도도 눕히면서 위에서 부드럽게 밀므로 파는 것이 선을 정확하게 살릴 수 있다. 이러한 칼은 따로 파는 것이 없어 쇠 자르는 톱을 절단해 만들어 쓴다.

이것으로 1차 각이 끝났지만 완전한 각이 아니다. 인출용 각은 반서각이므로 그냥 보아서는 모르고 인출을 하면서 여러번 다듬어 교정을 해야 좋은 글자가 나오는 것이다. 창작이면 상관없지만, 복원인 경우에는 원래 글씨에 역점을 두고 고쳐야 하기 때문에 특히 복잡하다. 찍어서 원본의 맛이 나와야 하는데 각이란 것은 아무리 파도 똑같이 팔 수가 없으므로 찍어서 고쳐 나가야 한다.





사진64. 반서각은 사방에서 칼이 들어가 각을 한다.

#### 4) 알판과 손잡이 만들기

목판의 손잡이는 여러 판을 보관할 경우 목판이 서로 겹쳐지는 것을 막아주며, 상하 통풍이 가능하게 하여 부패나 변형을 막아 보호하는 역할을 한다. 또한 인출할 때는 손잡이를 기준으로 선을 그어 같은 위치로 인출할 수 있으며, 글자의 윗면 파손을 막아 주는 중요한 역할을 한다.

목판 손잡이를 만들 때 짧은 장부인가 긴 장부인가를 먼저 파악한 후 전체 작업 치수 설계를 한다. 짧은 장부는 손잡이 바깥쪽으로 나오지 않는 방법이고, 긴 장부는 손잡이의 바깥쪽으로 나오는 방법으로 서로 치수에 차이가 있으므로 주의한다.

##### (1) 알판 만들기

각이 끝난 판에 손잡이 넓이만큼 앞뒤를 그무개로 그려, 옆대패로 깎아 준다. 앞 뒤 부분은 장부의 넓이·두께만큼 금을 긋고 켜내는 톱으로 켜고 끌로 따내 주므로 수놈이 된다. 짧은 장부는 알판 수놈이 손잡이 전체 넓이에서 반이상 정도 길이가 짧고, 긴 장부는 손잡이 암놈보다 알

판 수늬가 2~3mm 정도 길이가 길어야 한다.

## (2) 손잡이와 조립

알판에 그은 치수를 손잡이에 금을 그어 끌구멍을 파내 주는 암늬 방법이다. 짧은 끌구멍은 끝까지 파내는 것이 아니라 장부 길이만큼 파내며, 긴 끌구멍은 앞뒤로 구멍을 내주는 방법이다.

조립은 암늬와 수늬에 아교칠을 한 후 조립하고 고무줄이나 조임쇠로 조립한다. 아교가 하루 정도 지나 마르면 짧은 장부는 손잡이와 장부에 목심을 해 박는다. 긴 장부는 목심 또는 장부 마구리에 켄기를 켜거나 잘라서 다듬어 아교를 묻힌 후 박는데, 목심과 나무 켄기를 박아주므로 손잡이와 알판이 오래 보존될 수 있다.



사진65. 손잡이를 달고 먹칠하여 일출하기 전의 목판

## 5) 인출(印出)

인출이란 각한 면에 먹칠을 하여 닥종이를 위에 대고 문질러서 찍어내는 것으로, 일종의 원시적인 인쇄라고 할 수 있다.

일단 각자가 끝나면 물을 칠해서 원본 종이를 떼어 내고 충분히 말려 먹칠을 한다. 먹에는 아교질이 들어 있기 때문에 방충 성분으로 목판을 보호하고, 목판에 어느 정도 습기를 유지하게 한다. 어떤 나무든지 수분을 흡수하는 성질이 있어서 각자한 그대로 상태에서는 먹의 농도를 맞출 수가 없기 때문이다. 그러므로 각자한 뒤에 목판에 먹칠을 해서 수분을 어느 정도 준 후에 인출을 해야 한다.

또한 첫 번째 인출할 때와 다음에 인출할 때 먹의 농도가 달라진다. 아무리 여러번 칠한 목판이라고 해도 칠하고 나서 시간이 흐른 뒤에는 판이 말라서 또 수분을 흡수하므로, 다시 칠할 때는 그것을 염두에 두고 여러 번 칠을 해서 알맞은 습도를 확인해야 한다. 인출시 습도의 정도는 오랜 기간 작업을 통해서 얻어지는 것으로, 딱히 습도를 잴 수 있는 방법은 없다. 그렇기 때문에 인출한다는 것이 쉬운 작업이 아니다.

인출할 때 가장 중요한 것이 먹의 농도이다. 먹을 많이 칠하면 번지고, 먹이 진하지 않아도 역시 번지므로 먹을 가는데 요령이 필요하다. 먹은 되도록 진하게 칠하는 것이 좋고 계절에 따라서 먹의 농도가 달라져야 한다. 여름철에는 먹의 농도를 좀 진하게 하고, 겨울철에는 묽게 조정해야 한다.

두 번째로 신경을 써야 할 것이 먹솔이다. 먹을 각한 면에 칠해주는 것이 솔이기 때문에 먹솔 역시 중요한데, 보통솔과 마무리솔 두가지를 준비한다. 처음 목판에 먹칠할 때는 털이 길고 부드러운 솔을 쓰고, 마무리솔은 털이 짧으면서 부드럽고 탄력이 있는 것을 선택한다. 보통 솔로 먹칠을 해서 마른 상태의 목판에 습기를 제공해 주고, 마무리솔로 인출을 할 수 있도록 먹칠을 고루 정리하는 것이다.



사진66. 인출할 때는 두가지 종류의 솔이 필요하다.

먼저 털이 긴 솔로 인출할 목판에 듬뿍 먹칠을 해서 판에 수분을 공급한다. 그리고 부드럽고 탄력이 있는 마무리솔로 먹칠을 고루 칠하고 햇볕을 등지고 옆에서 보면 각한 판면의 습도를 대략 알 수 있다. 다음에 종이를 준비해 마구리에 대고 상하좌우의 간격을 맞추어 밀대로 밀어 준다.



사진68. 마무리솔로 먹을 고루 정리한다.

밀대는 사람의 머리털에 벌꿀의 밀납을 섞어서 만든 것으로, 인출할 때 2~3개를 준비한다. 밀대에 습기가 스며들면 축축해져 종이가 찢어질 염려가 있으므로, 한번 밀고 갈아주거나 앞뒤로 뒤집어서 사용하여야 한다. 밀대로 밀 때는 같은 압력으로 고르게 빨리 밀어야 한다. 나무가 습기를 빨아들이기 때문에 오래 두면 건조해지고 땀 때 문제가 생기기 때문이다. 밀대로 밀은 후 빨리 떼지 않으면 습기가 말라 종이가 판에 붙어서 잘 떨어지지 않고 찢어질 수 있다.



사진67. 먼저 털이 길고 부드러운 솔로 먹을 듬뿍 칠한다.





사진69. 밀납과 머리카락으로 만든 밀대로 재빨리 밀어 준다.



사진70. 밀대로 고무 문지르면 글자가 나타난다.

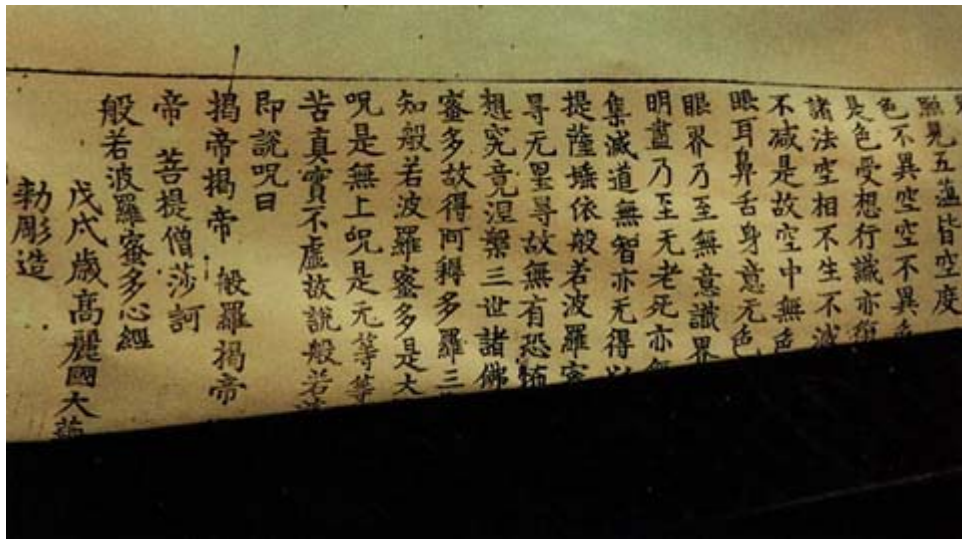


사진71. 밑대로 민 후에는 재빨리 종이를 떼어낸다.



사진72. 목판 인쇄는 언제든지 필요한 양만큼 인출할 수 있다.

인출 후 원본과 대조하여 수정 작업을 해야 하는데, 각한 선을 선명하게 보기 위해서는 판목(版木)에 먹이 마른 후 스텐드나 불빛에 비쳐 본다. 수정하는 칼은 마무리칼의 칼등에 엄지손가락을 대고 굽어내듯이 가볍게 깎아야 실수가 없다.

그런데 해인사의 팔만 대장경판과 같이 오래 보관하는 목판에는 옷칠이 되어 있다. 옷칠은 판을 보관하는데는 좋지만 인출을 할 때는 문제가 된다. 옷칠한 목판으로 인출을 할 때는 그냥 먹

칠로는 인출이 안되고 먹에 기름기를 섞어 판화 잉크처럼 유성화시켜야 인출이 잘 된다.

목판 각에서 채색을 하려면 먹칠을 한 위에 물감칠을 한다. 채색한 것이 마르면 먹은 선명하게 남고 먹의 안선에 물감칠을 하면 먹선 바깥 부분으로 나가지 않는다. 그리고 몇 도의 판화를 찍으려면 여러 소재를 나누어서 판각한 다음 나누어진 소재를 잘 맞추어 찍으면 된다.

## 6) 보관

인출이 끝나면 목판을 깨끗이 닦아 말린 다음 옷칠을 해서 통풍이 잘 되는 선반이나 높은 누각에 보관한다. 목판은 부피가 커서 보관에 다소 불편함이 따르지만, 한번 각을 해 두면 언제든 필요할 때에 꺼내 원하는 양만큼 인출할 수 있는 편리함이 있다. 보관할 때 목판의 마구리가 판끼리 붙지 않게 하여 판을 보호하는 역할을 한다.

## 2. 정서각(正書刻 : 현판 각자)

### 1) 치목(治木)

건물의 크기에 맞게 현판을 만들어야 하므로, 건물이 다 된 후에 가서 보고 적당한 크기를 정한다. 주문자의 설명으로도 대충 어느 정도의 크기면 되겠다고 계산이 되지만 직접 건물을 보는 것이 정확하다. 현판은 전통적으로 대부분 까만 판에 흰 글씨이고, 원래 두꺼운 것은 양각을 하는데 크기와 두께가 맞아야 한다. 복원품은 원래 그대로 하고, 의뢰품은 각자장이 결정한다.

어떤 현판을 어느 정도의 크기로 만들 것인가를 결정하면, 용도에 맞는 나무를 골라 <ㄱ>자를 이용해 크기를 잴다. 나무 크기를 재고 필요한 부분에 먹줄을 뿜겨 줄을 긋고 자른다. 먹줄을 그을 때는 두 사람이 양쪽에서 먹줄을 잡아 나무에 대고 누르면서 한 사람이 먹줄의 가운데를 잡아 올렸다가 놓으면 줄이 그어진다. 먹줄과 줄자로 표시한 부분을 톱으로 자른다. 자른 나무판은 무판은 기울기 등을 보고 대패로 밀어 균형을 맞춘다. 대패로 밀어야 하는 두께를 줄그무개로 표시하고 대패질 할 때는 앞쪽에서 몸쪽으로 힘껏 당긴다.

### 2) 배자(配字)

현판은 싫증나면 버리고 다시 쓸 수 있는 글씨와는 달리, 한번 해 놓으면 버릴 수도 없고 고칠 수도 없어 난감하다. 그러므로 처음부터 각을 하기 전에 고칠 것을 고려하여 배자를 해야 한다.

옛날에는 각할 큰 글씨를 종이 한 장에 전부 쓰지를 앉았다. 지금도 그렇지만 비문(碑文)에 쓰이는 글자는 종이를 글자 크기에 맞게 오려서 밑에 있는 사람들을 시켜서 연필로 줄을 긋고 한자 한자씩 써내려 갔다. 그러면 잘못되어도 찢고 그 글자만 다시 쓰면 되기 때문이다. 옛날에는 각자장에 대한 경시풍조가 있었기 때문에 글씨가 완성되면 한지(漢紙) 원본을 그대로 붙여서 고치지 않고 각쟁이는 그대로 각만 하면 그만이었다. 그래서 옛날 작품 중에는 좋은 것도 있지만, 글씨 볼 줄 아는 사람들이 보면 글자의 균형이 맞지 않아 형편없는 것도 많다.

오옥진은 써준 글자 그대로 배자하지 않는다. 그냥 그대로 작업하면 일도 쉽고 빠르게 진행되

지만, 재실(齎室)의 걸릴 장소 등 여러 가지를 생각해 수정 작업을 한다. 배자를 할 때는 글자의 간격과 균형을 고려해 행간·자간·기울기를 맞추는 것이 중요하다.



사진73. 스미놓기 - 글자의 간격에 따라 나무의 크기에 맞추어 줄을 긋는다.

먼저 글자와 글자 사이의 간격과 행사이의 간격을 잴다. 가장 글자가 크고 행간이 넓은 곳을 잡아 기준으로 삼고, 다섯행의 크기를 재서 얼마만큼 간격을 두고 글자를 붙여야 하나를 결정한다. 간격이 정해지면 나무의 크기에 맞추어 줄을 그어 표시하는데, 이것은 일종의 설계(設計)라고 할 수 있다. 이렇게 나무에 행간을 표시하는 과정을 ‘스미놓는다’ 라고 한다.



사진74. 글자를 행대로 여분없이 잘라 놓는다.





사진75. 글자를 여분없이 자른다.

스미놓기가 끝나면 수정해 놓은 글자를 행대로 여분없이 잘라 놓는다. 여백이 있으면 붙였을 때 균형감을 잃어버리기 때문이다. 예전에는 한지에 쓰인 원문을 그대로 오려 쓰거나 종이를 덧대고 그려서 썼는데, 이것을 '모' 또는 '쌍구법(雙鉤法)' 이라고 한다.

그런데 한지(韓紙)는 붙였다 떼었다 하기 힘들고 또 물을 뿌리면 늘어나는 성질이 있어, 요즘은 복사해 원문은 돌려주고 복사한 것을 이용한다. 잔글씨인 경우에는 원문을 그대로 붙이기도 한다. 오릴 때는 순서대로 번호를 써 놓고 순서가 바뀌지 않게 잔못을 박은 판에 댄 뒷행부터 꽃아 놓는다.

다 오렸으면 세행의 글자들을 한 자씩 오려서 목판 위에 놓고 자간과 여백을 맞추어 본다. 한문(漢文)의 경우에는 띄어쓰기를 할 필요없이 글자를 모두 붙여 놓기 때문에 별 문제가 없다. 그러나 국한문(國漢文)은 위쪽을 맞추고 중간에 끊기도 하면서 여백을 맞추어서 조정해야 한다.



사진76. 자른 글자를 순서가 바뀌지 않게 못에 끼워 놓는다.

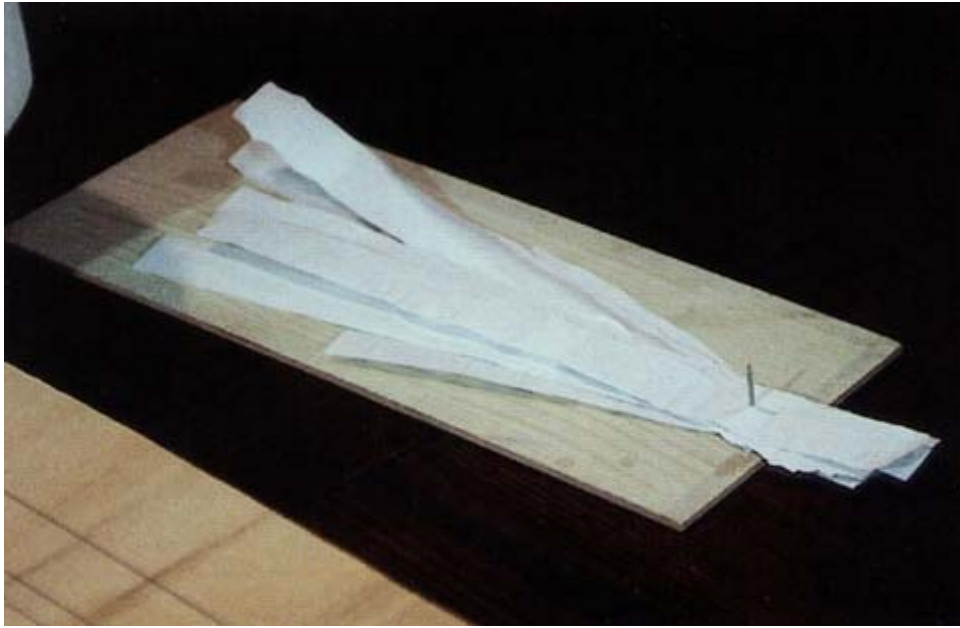


사진77. 맨 뒤부터 순서대로 못에 끼워 놓는다.

그리고 나무에 풀칠을 하고 석줄씩 붙인다. 이 작업은 붙이고 한번에 끝나는 것이 아니라, 간격을 보고 다시 떼어서 재조정을 해야 하기 때문에 풀이 빨리 마르면 안된다. 때문에 예전처럼 풀에 물을 섞으면 종이에 빨리 스며들고 떼어다가 붙이는 재조정이 불가능하므로, 된풀을 그대로 손으로 칠해 가며 붙인다. 이 과정을 할 때는 풀이 마르기 전에 해야 하므로, 쉴 사이가 없다. 나무의 무늬를 살려야 하는 피목에 배자할 때는 풀의 포르말린 성분 때문에 나무의 색이 변할 수 있다. 그러므로 색을 고르게 하기 위해 글자 붙이는 곳 뿐만 아니라 나무 전체에 고루 풀칠해야 한다. 석줄을 붙인 후에 다시 간격을 보고 조정을 한다. 글자를 모두 붙이고 물걸레로 나머지 부분의 풀을 닦아낸다.



사진78. 석줄의 글자들을 나무 위에 놓고 자간과 여백을 맞춘다.

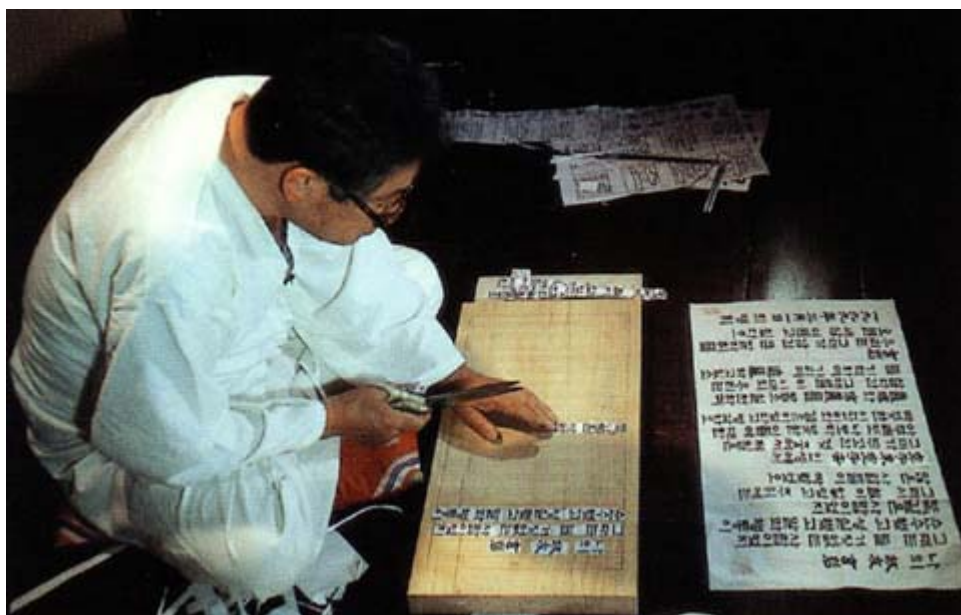


사진79. 자간과 여백을 맞추어 붙인다.





사진80. 배자는 여러번의 조정을 거쳐야 한다.



사진81. 글자의 균형을 생각하면서 배자를 한다.



배자가 끝나면 목판을 세워 이리저리 살펴본다. 누어 놓고 붙일 때 보던 것과 세워서 보는 것이 다르고 보는 각도에 따라 글자가 달리 보이므로, 여러 각도에서 보고 수정해야 한다. 지금 조절해서 붙여 놓았다고 해도 조금 있다가 보면 틀리고, 내일 아침에 보면 또 다른 느낌이다. 그러므로 여러 번을 손을 본다.

붙일 때 이렇게 수정을 하지만 각을 하면서 다시 조절을 한다. 각하면서 글자의 균형을 잡는 수정 작업을 계속하므로, 작품이 더 좋아질 수 있는 것이다. 글씨를 쓸 줄 모르면 글자를 보는 능력이 떨어질 수밖에 없기 때문에, 이러한 작업은 각(刻)을 하면서 어느 정도 글씨를 보는 안목과 서예를 할 줄 아는 사람이 해야 제대로 할 수 있다. 완전히 각자가 끝난 후에 걸레에 물을 묻혀 문지르면 종이가 떨어진다.

이렇게 배자하면서 수정을 하니가 작품이 완성되면 읽기가 훨씬 부드럽고, 글자의 균형이 잡히고 보기가 좋다. 나중에 다 고쳐놓고 원문과 대조해 보면 원본보다 훨씬 균형이 잡혀져 있음을 알 수 있다.



사진82. 배자가 끝난 상태



사진83. 배자가 끝나면 나무판을 세워 이리저리 살펴본다.

### 3) 각자(刻字)

배자하고 2시간 정도 지나면 마르므로 그때 각을 시작한다. 고칠 때 수정을 했지만, 각을 하다 또 고쳐야 할 부분이 보이면 다시 고쳐 가며 판다.

각자법에는 두가지 방법이 있다. 하나는 망치를 이용해 칼등을 두들겨 파는 법과, 망치를 쓰지 않고 손으로 직접 파는 방법이다. 망치를 이용해 두들겨 파는 방법은 화선지에 글씨를 썼을 때 나타나는 먹의 번짐효과를 그대로 보여 줄 수가 있어 다양한 표현이 가능하다. 망치를 쓰지 않고 칼로 직접 파는 방법은 글자의 획이 직선으로 떨어져 나가기 때문에 곡선이 제대로 나오지 않고, 먹의 번짐 효과를 제대로 나타낼 수가 없다.

그런데 망치를 쓰지 않고 손으로 파는 방법은 오욱진이 아버지와 삼촌에게 도장파는 방법을 배우면서 익힌 기술로, 오래 익혀 왔기 때문에 때리는 방법보다 더 정확하다고 할 수 있다. 모두 일장일단이 있어 한자 한자 따로 떨어진 목활자를 팔 때는 손으로 파는 방법이 훨씬 유리하고, 큰 글씨나 현판은 손으로 파면 힘만 들고 제대로 각이 안되므로 때려서 파는 방법이 힘도 덜 들면서 정확하다. 한편 망치로 칼등을 툭툭 쳐서 파내는 우리의 각자 기술과 달리 일본인은 끌로 내리찍어서 각을 한다.

현판의 각은 때리는 방법으로 판다. 칼을 글자에 댈 때는 오른쪽 중지를 칼끝의 등 부분에 대고 갖다 고정시킨다. 각을 하는 순서는 글씨의 획순과 상관없이 나뭇결을 생각하며 작업을 한다. 붓글씨 쓸 때는 먹을 찍어서 한번에 글씨를 쓰지만, 각은 그렇게 할 이유가 없다. 나뭇결을 의식해서 칼을 몇 번 때었다 넣었다 해도 상관없다. 오히려 글씨 획순대로 봤다가 획이 떨어질 수가 있다.



사진84. 조임쇠로 목판을 고정시킨다.



사진85. 글자에 칼을 조심스럽게 갖다 댄다.





사진86. 오른쪽 중지를 칼의 끝등에 대고 글자에 칼을 고정시킨다.

글자의 획이 안 떨어지게 하는 것이 원칙이지만, 만약 떨어진 경우에는 접착제를 이용한다. 획이 떨어진 부분은 한 5mm 정도 더 파서, 아교를 이용해 다른 나무를 잘라 박고 다시 각을 한다. 일종의 상감법이라고 할 수 있다. 수리할 때도 이렇게 하는 것이 원칙이다. 그냥 접착제만 붙이면 떨어질 수도 있지만, 상감법을 쓰면 영구적으로 안 떨어진다. 접착제 없이 상감만 잘해도 안 빠지는데, 거기에 접착제까지 붙였으니 떨어질 염려가 없다.

각자장의 최고 기술은 글씨를 알아보는 것이다. 아무리 깨끗이 각을 해도 글씨의 균형이 안 맞으면 소용이 없다. 글씨를 어느 정도 알고 원래의 골격은 살리면서 약한 부분을 보완해 나갈 수 있는 안목이 필요하다. 글자를 보면 획이 조금 굵은 것도 있고 가늘게 쓰여진 것도 있는데, 각을 하는 과정에서 획의 굵기를 균형있게 조정해야 한다. 간격도 마찬가지다. 그러므로 각하는 사람은 어느 정도 글씨를 알아야 한다. 그리고 난 다음에 기능이 문제가 되는 것이다.

각을 할 때는 두들기는 법·각 잡는 법·강도 조절 등이 중요한 기술이다. 강도 조절은 오래 하다 보면 무의식적으로 좀 세게 때려지기도 하고 조금 약하게 때려지기도 하면서 자연히 손에서 강약이 조절된다. 직선 부분은 타격을 빨리 가하지 않아도 되지만 원형은 자주 때려 주는 것이 좋다. 글씨 크기에 따라서 망치 잡는 손의 위치가 달라진다. 작은 글씨는 망치의 손잡이를 짧게 잡아야 하고, 큰 글씨일수록 타격을 강하게 주어야 하기 때문에 망치 잡는 위치가 손잡이의 중간으로 갔다 끝으로 갔다 하며 위치를 자유자재로 움직여 주어야 한다.

글자 깊이는 글자 크기에 따라 정하는데, 칼을 세우는 각도에 따라 깊이가 조절된다. 칼을 많이 세우면 깊이가 얕아지고 칼을 많이 뉘이면 깊이가 깊어진다. 칼을 움직여 가면서 방향과 깊이를 조절한다.

작업하는 사람의 몸쪽으로 칼을 잡아당기면 깊이 들어가고, 반대 방향으로 칼을 움직이면 두드릴 때 칼이 빠져 깊이가 자연히 얇게 된다. 한 글자 안에서도 글씨의 획이나 글자 흐름에 따



라서 간격이나 깊이가 달라진다. 칼의 각도도 원본을 그대로 하는 것이 아니라 수정해서 재창조하는 과정이다. 칼의 날이 썩는가는 손을 대보고 칼날이 부드럽게 손에 달라붙는 느낌으로 알아보고 자주 갈아 쓴다.



사진87. 글자 획순과 관계없이 나뭇결을 생각하며 작업을 한다.



사진88. 글자의 획이 떨어지지 않게 주의한다.



사진89. 망치로 칼등을 두들겨서 각을 판다.

다시말해 가급적 안에서부터 각을 하고 바깥쪽을 돌려야 획이 안 떨어진다. 그러나 바깥쪽에서부터 칼이 들어갈 경우에는 아무리 손으로 조절한다고 하더라도 칼끝이 너무 예리하기 때문에 의도했던 것보다 더 깊이 들어가는 수가 있어 동그라미가 떨어져 버린다. 반면 안쪽부터 칼이 들어가면 중심선을 지나도록 칼이 들어가고, 그 다음에 바깥쪽을 파게 된다. 자연스럽게 가운데에서 만나므로 필요없는 부분만 떨어지고 칼이 더 깊이 들어가지도 않는다. 한글과 한자의 각에는 조금 차이가 있지만 거의 같다. 다만 한자의 경우 획이 많아서 힘들다. 각을 마친 다음에는 물걸레로 닦아 내면 배자 과정에서 붙여 놓은 종이가 떨어진다.

#### 4) 모판 짜기

모판이란 현판의 가장자리 틀을 말한다. 날개·꼬리가 있는 것과 없는 두가지가 있는데, 날개 꼬리 없는 모판이 튼튼하다. 왜냐면 날개 꼬리가 있는 것은 구멍을 내서 끼워 맞추고 못을 박았지만, 없는 것은 4케를 맞추어 마무리했기 때문에 더 튼튼하다.

예전에는 소목(小木)에 가까운 모판 짜는 일만 전문으로 하는 장인이 있었으나 지금은 제대로 할 수 있는 사람이 없다. 그래서 오옥진은 각자에서부터 모판짜는 일까지 전부 다 하고 있다. 이것은 오옥진이 목공예를 따로 익혔기 때문에 가능한 것이다.

현판 중에 모판식 현판이 상당히 중요한 위치를 차지하고 있지만 옛날 모판식 현판이라고 다 좋은 것은 아니다. 오옥진은 글씨를 가르쳐준 일중(一中) 김충현(金忠顯)선생과 함께 25, 30년 전에 창덕궁·창경궁·경복궁·덕수궁·종묘 등 고궁의 현판에 사다리를 놓고 올라가 옛날 현판의 모판 네 귀퉁이의 각도를 알아보기 위해 현판 전부를 조사한 적이 있었다.

그런데 조사해 보니 옛날 모판의 각도가 일정하지 않았다고 한다. 어떤 것은 보기가 참 좋은 것이 있는가 하면 어떤 것은 눈에 거슬리는 것이 있어, 고궁의 현판이라고 다 좋은 것이 아니라는 것을 알았다. 그러니 사찰의 현판은 더 말할 필요가 없었다. 그래서 그 중에서 가장 보기 좋은 현판들만 골라 실측(實測)을 했다. 또 얼마 전 경복궁 회랑에서 옛날 현판 전시회가 있어 그때도 여러 현판 중에 우선 보기에 좋고 견고한 방법으로 모판을 만들어 놓은 작품을 골라 실측한 것을 바탕으로 모판을 제작하고 있다.

모판의 재료로는 알판과 같은 종류의 나무를 준비한다. 원판의 크기에 따라 모판의 두께와 앞으로 나오는 면의 크기도 달라지고, 날개 꼬리가 있느냐 없느냐 등 여러 가지 문제가 결정된다. 판의 두께와 크기에 따라 치수를 정하면 머리 각도기와 형틀을 이용해 각도를 표시한다. 상식적으로 보통 사괘 물려 짜는 판은 마구리를 45도 각도로 하면 딱 들어맞을 것이라고 생각한다. 그러나 모판은 45도로 짜면 안 맞는다. 오옥진이 예전에 45도로 각을 맞추어 모판을 만들어 보았는데, 각이 맞는 것은 고사하고 빠개져 나왔다고 한다. 지금 사용하는 각도는 정확한 실측을 해 보지는 않았지만 30 몇 도쯤 되는 것으로 추측된다.

모판의 크기에 따라서 나눔 표시가 더 많아질 수도 있고 적어질 수도 있다. 보통 사괘 물림은 앞뒤를 똑같이 줄긋기를 하지만 모판을 짤 때는 다르다. 모판 나무의 두께에 따라서 두꺼우면 뒷면이 더 들어가야 한다. 언뜻 보면 보통 목공예 하는 사람들이 납득하기가 참 곤란하지만 이렇게 해야 맞는다. 판의 두께에 따라 더 들어오고 덜 들어오고 하니까 착각하기 쉽다.

모판을 짤 때 사용하는 도구로는 책받침으로 만든 각도 형틀과 머리 각도기가 있다. 이것은 오옥진이 실측을 하고 실패를 거둬하면서 안 맞으면 깎고 또 깎고 해서 만든 것이다. 추측하건대 30 몇 도쯤 될 것이다. 사괘의 각도를 맞출 때 쓰는 것으로 미리 적당한 크기로 만들어 놓아 작업할 때마다 새로 각을 재는 수고를 덜 수 있다. 머리 각도기는 다른 곳에 원본을 만들어 놓고 작업에 쓰는 것은 종이로 만들었다.

각도 형틀로 각도를 표시하고 줄긋기를 해서 표시한 부분을 톱으로 자른다. 그리고 이쪽저쪽이 맞아 들어가게 각을 제대로 맞추어 보면서 대패로 다듬는다. 대패질을 잘하고 줄긋기를 잘해야 각이 정확히 맞는다.



사진90. 자를 이용해 치수를 잰다.

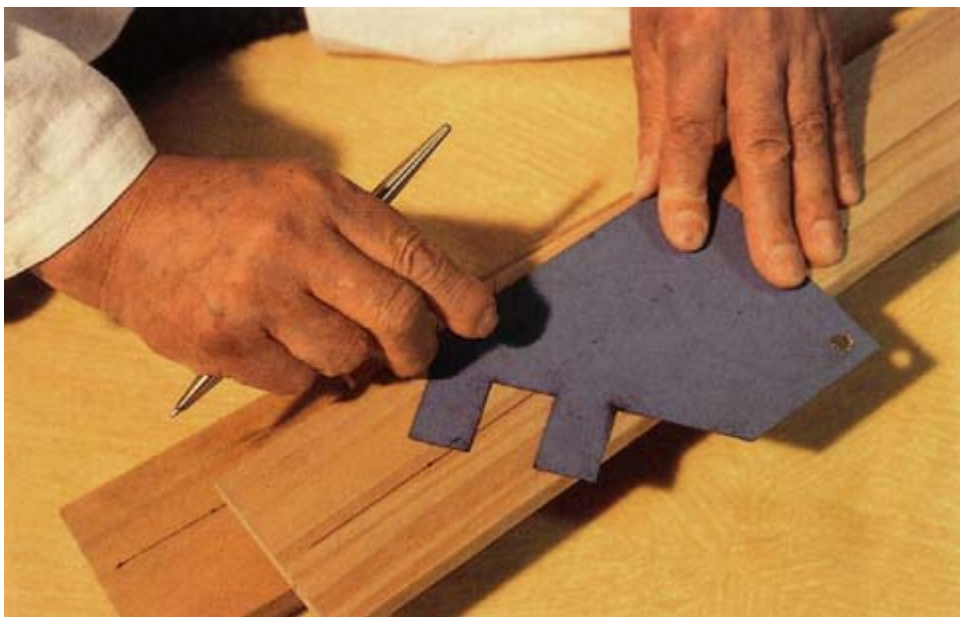


사진91. 머리각도기로 각도와 모양을 맞춘다.





사진92. 톱으로 켜고 끌로 파낸다.

사궤를 톱으로 켜고 자르고 끌로 파내고 각을 정확히 맞춰 사궤를 아교로 붙인다. 여름철의 아교는 되게 끓여야 하는데, 조금 묽은 경우에는 두 번씩 칠한다. 아교가 좀 묽을 경우에는 한번 아교칠을 하고 나서 습기를 어느 정도 빨아들인 다음에 한번 더 칠하면 된다. 이렇게 해서 나무가 아교의 수분을 흡수한 다음, 다시 또 아교칠을 하면 아교를 되게 끓인 것과 같은 효과를 낸다. 접착제로 아교를 쓰거나 일반 본드를 사용하거나 상관없이 한 4, 50년 지나면 접착력이 떨어진다. 그런데 수리를 할 때 아교를 사용하여 만든 작품은 뜨거운 물에 담가놓으면 아교가 전부 깨끗하게 닦여져 다시 접착시키기에도 좋고 제대로 들어맞는다. 하지만 본드를 접착제로 쓴 경우는 한번 굳으면 뜨거운 물이 아니라 양젖물을 들어부어도 안 떨어져 수리하기가 불편하다. 그러므로 전통적으로 아교를 쓰는 것이 좋다.



사진93. 사궤 물릴 곳에 아교를 칠한다.



사진94. 사궤를 물려 놓는다.



사진95. 아교칠까지 해서 사궤 물린 곳이 빠질 염려가 없다.



사진96. 사궤를 맞추어 놓았다.

네모서리에 아교칠을 해서 물려 놓았으면 다음은 고무줄로 감아 조여 주고, 네모서리 물린 곳에 나무를 대고 망치로 때려 물려놓은 부분이 꼭 조여지도록 한다. 그리고 솔을 이용해 뜨거운 물로 쓸데없는 부분에 묻어 있는 아교를 닦아서 말리는데, 일주일 정도면 충분히 건조된다. 다 마른 모판에 각자가 끝난 알판을 올려놓고 스미뜨기를 한다. 스미뜨기는 알판과 모판의 각도를



맞추어 보고 알판의 다듬을 부분을 표시하는 과정이다.

스미뜨기한 알판을 대패로 밀어 모판의 각도에 맞게 사면을 정리하고, 아교를 이용해 알판을 모판에 고정시킨다. 이때 각자한 알판의 표면에 아교가 묻지 않도록 주의해야 한다.

고정시키는 것이 끝나면 알판의 앞쪽 위에는 나무를 올려서 알판과 모판이 잘 붙도록 눌러 주고, 그 위에 고무줄을 돌려 매어 단단히 붙도록 한다. 고무줄 하나는 가로로 잡아당겨 주고, 또 하나는 세로로 잡아당겨 양쪽을 마주보게 다 동여 매여 준다. 옛날에는 참노끈을 썼지만, 요즘은 노끈을 구하기 힘들어 시골에 가서 모심을 때 쓰는 못줄을 구해 쓰거나 고무줄을 이용한다. 못줄도 대개 노끈이니까 그것을 가져다가 나무에 감아 놓으면 사괘가 완전히 맞는다. 그러나 큰 현판은 고무줄로 묶어서는 고정이 안된다.

이처럼 고무줄이나 낫줄로 모판과 알판을 붙들어 매야만 딱 붙는다. 또한 고무줄로 묶어 조여 놓으면 엷혀서 뭉쳐 있던 아교가 빠져 나온다. 빠져 나온 아교는 필요없는 것이므로 닦아낸다. 아교는 적당량 바르면 접착제 구실을 하지만, 지나치면 접착제의 역할을 제대로 하지 못한다. 그리고 모판 아래에도 꾀임목을 대고 조임쇠로 조여 준다. 고무줄을 그냥 풀면 터져 나오니까 고무줄을 풀지 않고 조임쇠로 조여서 맞추어 주는 것이다. 이때 알판 위의 나무는 모서리에 바짝 붙지 않게 약간의 공간을 남겨 놓아 아교를 닦아 낼 수 있게 하고 조임쇠로 조여서 맞추어 주는 것이다. 조임쇠로 조인 상태에서 망치로 쳐서 모서리가 잘 맞게 한다. 못을 박아 만들면 상관없지만, 오옥진은 못을 쓰지 않고 완전히 사괘 물려서 아교 칠해 조립하기 때문에 이런 방법을 쓴다.



사진97. 사면에 아교를 칠한다.





사진98. 아교칠한 모판에 알판을 끼운다.

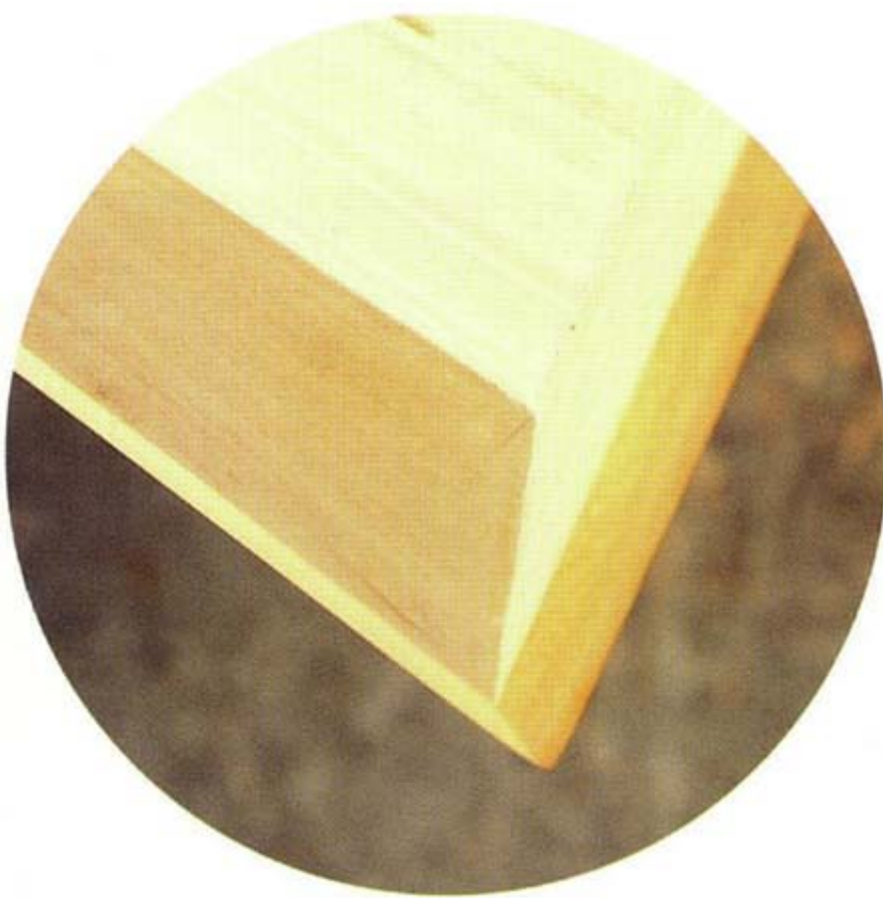


사진99. 알판을 끼우고 모판의 각도를 맞추어 본다.

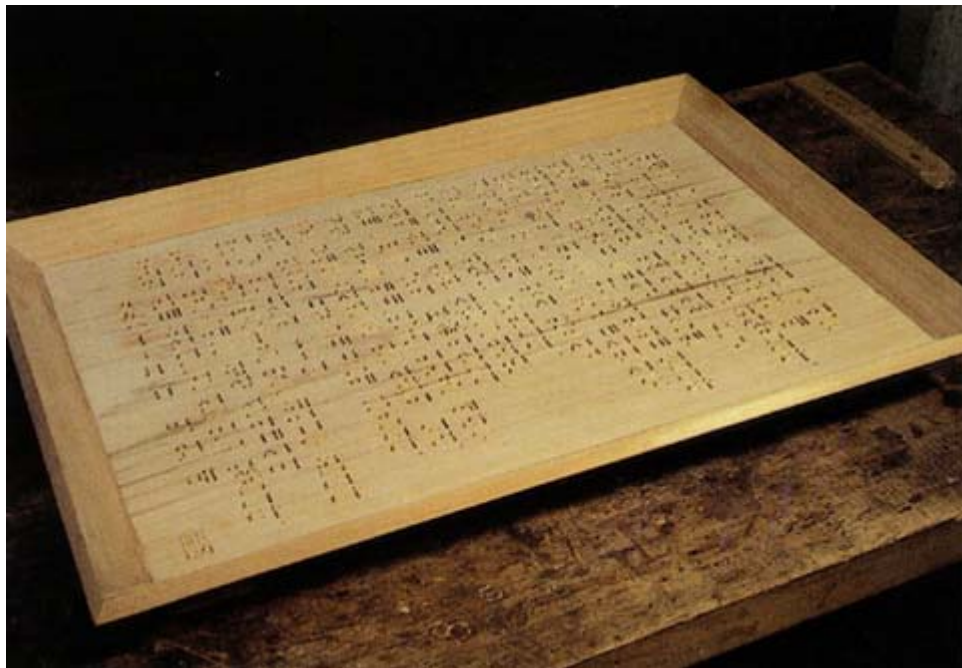


사진100. 알판 끼우기가 끝났다.



사진101. 모판을 뒤집어서 양쪽에 가로대를 대어 준다.



사진102. 알판에 나무를 올려놓고 조임쇠를 조여 준다.



사진103. 조임쇠와 고무줄로 조여 준다.

이것을 하룻밤 재워 아교가 굳어 접착이 되면 풀어서 다듬는다. 뒤쪽에서 양편에 가로대를 대고 나사못으로 조여 주고, 못이 들어간 자리에 나무를 잘라 메워 준다. 이렇게 하면 알판과 모판을 아교로 붙인데다 뒤에 가로대를 덧대어 모판과 알판을 풀어주는 구실을 하게 했기 때문에, 아교가 잘못되어도 현판이 떨어질 염려가 없다. 그리고 나중에 4, 50년 후에도 나사못을 풀고



뜨거운 물로 아교를 녹여 주면 완전한 형태로 해체해서 수리할 수 있다.



사진104. 날개 꼬리가 있는 현판은 끌구멍을 내서 끼워 준다.

날개·꼬리가 있는 모판을 만들 때는 먼저 도안을 준비한다. 문양은 주로 옛날부터 내려오는 것을 쓰는데, 도안지에 바늘로 구멍을 뚫어 모양을 그린다. 도안지를 나무에 대고 호분을 뿌려 바늘 구멍에 가루가 들어가게 해서 모양을 그린다. 모양대로 나무를 잘라 다듬는다. 그리고 4웨를 맞출 때 쓰는 끌구멍인 호서를 만든다. 날개·꼬리가 있는 것은 완전히 사괘 물림이 아니라 끌구멍을 맞췄어 호서를 내서 완전히 끼워 고정을 시키는 것이다.



사진105. 날개 꼬리가 있는 모판





사진106. 날개 꼬리가 있는 현판      사진107. 현판의 날개      사진108. 현판의 꼬리



사진109. 단청을 해 달아놓은 자선당 현판

## 5) 칠하기

칠은 작품의 전체적 완성도를 생각하여 결정한다. 색을 칠하기 전에 각이 끝난 다음 나무에 붙어 있는 종이를 물 묻힌 솔을 이용하여 떼낸다. 풀기가 제거되지 않으면 착색되지 않으므로 풀이 묻은 자국들을 완전히 제거한다. 뒷면에도 수분의 함유량이 어느 정도 같게 물을 묻혀 휘어짐을 방지한다. 마른걸레로 각이 된 면을 먼저 닦고, 마구리면→뒷면→나무 길이면 등을 차례로 닦는다.

물기가 어느 정도 제거되게 나무를 하루정도 건조시킨다. 건조시킬 때는 앞 뒤 공간을 벽면에서 충분히 띄어 준다. 마르면 나무의 갈라진 부분이나 작업 과정에서 떨어진 부분들을 손본다. 갈라진 부분은 칼집을 넣고 같은 색과 종류의 나무를 선택한다. 칼집 넓이에 맞게 톱을 이용하여 사선으로 켜서 톱밥에 밥풀을 이겨서 혼합하여 등글게 만들어 틈새에 넣고 평평하게 만든다. 글자의 획이 떨어진 경우에는 앞서 언급했듯이 5mm 정도 더 파고, 아교를 이용해 다른 나무를 잘라 박아 다시 각을 한다. 일종의 상감법으로, 상감법을 쓰면 영구적으로 떨어지지 않는다.

그리고 사포질을 한다. 사포질을 하다가 획 자체가 변형될 수 있으므로 조심한다. 사포질은 마구리면→곡면→사방 모서리→뒷판→앞판 순서로 나뉘어질대로 한다. 사포질은 각법에 따라 약간의 차이가 있다. 음각은 넓은 평면이 많으므로 바닥 판면을 잘 살피고 사포질을 한다. 음양각은 글자의 높·낮음에 따라 사포질을 하며, 사포는 글자 크기에 맞게 잘라 사용한다. 음평각은 글씨가 내려간 평면에 무늬를 넣을 경우 무늬에 따라 사포질을 한다. 양각은 뒤·모서리·곡면·글자 위 등에 사포질한다.

먼저 현판을 뒤집어 뒤쪽에 붉은 벽돌색 안료를 칠한다. 이것은 단청 원료로 쓰이는 것인데, 옛날부터 현판이나 고궁과 재실의 기둥 또는 사찰에도 칠했다. 우리 나라뿐만 아니라 일본이나 중국에서도 사용했다고 한다. 지금도 고궁의 기둥에서 이것을 발견할 수가 있다. 이 안료 자체가 전통적인 색소이며, 원래 천연 색소로 여기에 아교를 녹여서 혼합해서 칠을 한다. 아교를 넣으면 방습·방충 효과가 있으나, 아교를 혼합할 때는 그 비율을 적당히 잘 맞추어야 한다.

아교를 너무 많이 혼합을 해도 말리는 과정에서 갈라지는 경우가 있고, 아교가 덜 들어가면 접착력이 없어서 칠이 말라도 손에 묻어나는 일이 생긴다. 그러므로 혼합 비율을 잘 맞추어 두 번 정도 칠을 한다. 붉은 칠이 마르면 예전에는 그 위에 들기름 칠을 한번 더 했는데, 들기름은 칠을 하고 일주일 정도 있으면 마르면서 고체화된다.

뒷판의 칠이 마르면 앞판 앞쪽 전체에 먹칠을 한다. 이때 쓰는 먹은 물게 갈면 번지기 때문에 조금 진하게 갈아야 한다. 먹빛은 1000년을 간다고 할 만큼 좋은 염료이며, 수명이 무한정이라고 할 수 있다. 먹도 결국은 숯검정 속에 아교를 적당히 혼합한 안료로, 숯검정만 칠하면 손에 묻어 나오므로 아교를 적당히 혼합한 것이다. 여기서도 아교 성분이 너무 많아도 갈라지고 너무 적으면 손에 묻어 나기 때문에 혼합을 적당히 잘해야 한다. 먹을 갈면서 농도를 보고 아교를 약간 더 혼합할 수도 있다. 나무에는 습기를 빨아들이는 성질이 있어서 그냥 종이에 먹칠하는 것과는 다르므로, 물지도 않고 그렇다고 너무 진하지도 않게 준비한다. 물지 않게 한다고 너무 진하게 갈면 제대로 바르기도 전에 나무가 빨아 들여 안 된다.



사진110. 현판의 뒷면에 붉은색의 전통 염료로 칠을 한다.



사진111. 알판에 먹칠을 한다.





사진112. 바탕의 먹칠과 글자에 흰색 칠이 끝난 상태

먹이 마르고 나면 글자에 아교와 호분(胡粉)을 혼합하여 칠한다. 옛날에는 글자를 하나하나 그려 가며 호분칠을 했다. 그래서 옛날 현판을 보면 글자의 칠이 엉망진창인 것을 가끔 볼 수가 있다. 칠이 마르고 나면 바탕의 먹칠과 어울려 글자가 보다 선명하게 흰색으로 빛나게 된다.

현판과 건물의 조화를 위해 현판을 거는 건물에 단청이 있으면 모판에도 단청을 한다. 현판을 다는 위치에 따라 단청을 하는 법이 달라진다. 법당이나 중요 건물의 현판에는 칠보단청(七寶丹靑)을 하고, 사당이나 개인 재실은 당초문(唐草文)을 많이 쓰며 연화문(蓮花文)은 넣지를 않았다. 모판의 사면에 먼저 녹색을 칠해 가칠(假漆) 단청을 한다. 가칠 단청을 해 놓으면 풍해도 방지가 되어 목재가 보호되고, 바탕을 다듬어 주는 구실을 한다. 건물에 따라 가칠의 색이 달라지는데, 칠보 단청인 경우는 붉은색을 바탕으로 칠한다. 다음에 도안을 종이로 만들어 바늘로 모양을 따라 구멍을 뚫어 호분을 쳐서 나무에 도안을 표시한다. 호분은 안료로도 쓰이는데 바탕의 잔금을 없애 주는 구실을 하기 때문에 먼저 호분을 쓰고나서 칠을 한다. 단청의 색은 특별히 정해진 것이 아니다. 옛날에는 피목과 같은 무늬목의 무늬를 살릴 때는 들기름을 칠하기도 했다.





사진113. 모판의 사면에 녹색을 칠한다.



사진114. 바늘로 구멍을 낸 도안 종이를 대고, 호분으로 쳐서 밑그림을 그린다.



사진115. 호분으로 밑그림이 그려졌다.



사진116. 당초무늬를 따라 녹색을 한번 더 칠하고 붉은색을 칠한다.





사진117. 사이사이 붉은색을 칠한다.



사진118. 가장자리에 흰색으로 테두리를 한다.



사진119. 단청이 끝난 현판



사진120. 단청으로 마무리한 현판



#### 4) 고궁의 대형 현판

대형 현판의 나무는 단단할 필요가 없다. 처마 밑에 달기 때문에 눈비 맞을 염려도 없으니, 굳이 무겁고 단단한 나무를 택할 필요가 없는 것이다. 그리고 단단한 나무일수록 큰 현판을 제작했을 때 나무 자체가 갈라지거나 뒤틀리는 경우가 많이 있다. 옛 현판은 박달나무나 대추나무·대나무·왕벚나무 또는 그보다 못한 것은 후박나무나 자작나무도 있지만, 대개 버드나무·피나무·은행나무·춘양목·잣나무로 많이 만들었다.

대형 현판의 경우 글자가 크기 때문에 각을 하는 것은 수월하지만, 배자하기가 어렵다. 작은 글씨는 글자가 많아서 조금 잘못되어도 별로 표가 나지 않지만, 석자나 념자 정도 있을 경우에는 전체적인 균형이 맞지 않으면 아주 보기 싫다. 한자 한자도 중요하지만 전체적인 균형이 맞아 들어가야 한다. 때문에 배자하는데 시간이 많이 걸린다.



사진121. 경복궁의 강녕전, 오육진 복원



사진122. 경복궁의 교태전, 오옥진 복원

대형 현판의 작은 양각이므로 글자를 파는 대신 글자 주변을 파서 글자를 도드라지게 한다. 각자할 때는 칼을 직선으로 들어가지 않게 15°로 뒹어서 7mm~1cm 정도의 깊이로 판다. 그런데 옛날에 제작된 현판은 대개 5mm 정도의 깊이로 각자가 되어 있다. 그 현판들과 같이 걸려야 하므로, 조화를 생각하여 더 이상 깊게 파지 않는다.



사진123. 큰 글자는 작은 글씨보다 배자가 더욱 힘들다.



사진124. 대형 현판은 여러 사람의 협동 작업이 필요하다.



사진125. 칼을 15로 뉘어서 7mm~1cm정도의 깊이로 판다.





사진126. 망치는 손잡이의 끝을 잡고 천천히 움직인다.



사진127. 칼을 15로 뉘어서 망치 끝을 잡고 천천히 움직인다.



사진128. 끌로 여백을 파낸다.



사진129. 등근칼로 여백을 판다.



사진130. 대형 현판의 각자에 쓰이는 때리는 등근칼과 끌

각할 때는 비백(飛白)을 효과적으로 처리하는 것이 중요한 기술이다. 비백이란 서예에서 쓰는 용어인데, 글씨를 쓰다 붓이 갈라져서 나타나는 효과를 가리킨다. 비백이 있을 곳에 있어야지 쓸데없는 곳에 있으면 안된다. 그것을 판단하기 위해서는 글씨를 알아야 한다. 비백이 필요없는 부분에 있으면 덧칠을 해서 수정하여 없애고, 꼭 필요한 곳만 살려 주어야 한다.

글자가 클 경우 망치로 치는 힘도 크기 때문에 망치는 손잡이의 끝을 잡아 길게 잡고, 너무 빨리 때리려고 하지 말고 천천히 움직인다. 등근칼을 이용하여 글자 주위 여백을 파내고 끌로 다듬고, 모판에 맞추어 고정시킨다. 옛날 모판은 대부분 소나무로 되어 있으므로, 현재 만드는 것도 소나무로 맞추어서 한다. 날개·꼬리가 없는 것은 그냥 사괘 물려 짜지만 날개 꼬리가 있는 것은 호서를 파서 끼운다. 모판의 문양은 170년 전에 만든 것을 탁본해서 만든다. 마지막으로 바탕에 검은색을 칠하고 글자는 흰칠이나 금칠을 한다.



사진131. 큰 글자를 각할 때는 비백 처리가 중요한 기술이다.





사진132. 비백이 꼭 필요한 곳만 살려준다.



사진133. 각이 끝난 비현각 현판

### 3. 현판의 수리

고궁의 현판은 100년 이상 되어 나무가 많이 낡아서 다룰 때에 파손의 염려가 있어 늘 조심스런 작업이다. 수리할 때 부러지거나 없어진 것은 새로 만들어서 붙인다. 때문에 수리 과정은 거의 소목일이라고 할 수 있다.

옛날 현판의 알판은 대체로 버드나무 · 은행나무 · 피나무를 많이 썼고, 돈화문 현판 같은 것은 춘양목을 써서 만들었다. 모판은 소나무 종류와 버드나무가 있다. 버드나무는 섬유조직에 눈이 없어서 각하는데 좋지만, 소나무를 많이 사용하였다. 현판은 눈비를 안 맞으니까 버드나무로 해

도 좋다. 현판 글씨는 어필(御筆)이 많으니까 어필을 다치지 않게 그대로 살리려고 각을 얇게 천각(淺刻)으로 대략 2~3mm 깊이로 글자 근처만 살짝 깎았다.



사진134. 수리를 거듭하는 과정에서 못이 사용되었다.

옛날 현판이라고 해서 기능면에서 다 좋은 것은 아니다. 구멍을 파서 호서를 맞물려 놓은 것도 있지만, 그냥 잘라서 대장간에서 못을 쳐서 견고하게 박은 것도 있다. 큰 현판은 아교로만 할 수 없어 못을 쓸 수도 있지만, 작은 것은 제대로 만들자면 아교만 써서 만들어야 했는데 집짓는 목수들이 대충 만들었기 때문이다.

먼저 모판과 알판을 분리하고 모판의 4께도 모두 떼어 해체한다. 이때 각 위치에 번호를 붙여 섞이지 않도록 한다. 다음 뜨거운 물을 부어 호분칠을 벗겨 내고 말린다. 예전에는 고궁에서 직접 사람을 사서 수리를 했는데, 그 사람들이 호분칠을 모르니까 그냥 하얀 페인트를 칠해 버린 것도 있고, 칠보 단청인 것에 단색으로 단청을 칠한 경우도 있다. 페인트는 양젓물을 끓여서 부어 가며 벗겨 낸다. 다행히 처음 현판을 만들 때 호분을 발라 놓은 것이 페인트칠 밑에 있기 때문에, 뜨거운 물을 부으면 호분의 아교가 썩어 내려가면서 페인트가 들떠 일어나 벗겨진다. 이렇게 덧칠한 것들을 벗겨 내면 원형(原形)이 나오므로, 원형을 최대한 살리는 방향으로 수리한다.

깨끗이 칠을 벗겨냈으면 완전히 물기를 닦은 다음 웅달에서 일주일 이상 말린다. 그리고 날개 꼬리가 떨어진 부분을 물을 쓰지 않는 건탁(乾拓)으로 본을 그려 만들어 붙인다. 한쪽이 남아 있는 경우는 남아 있는 부분을 탁본해서 만들어 붙이고, 양쪽이 완전히 없는 부분은 도안집을 보고 비슷한 것을 찾아 붙인다. 손상된 부분은 때우고 조립을 한다.



사진135. 수리할 현판을 해체한다.



사진136. 모판과 알판을 떼어내고 모판도 모두 분리한다.





사진137. 남아 있는 날개 꼬리를 탁본해서 없는 부분을 복원한다.



사진138. 뜨거운 물을 부어 알판의 칠을 닦아낸다.



사진139. 모판의 철도 벗겨낸다.

그냥 못을 박아서 마무리할 수도 있지만, 오옥진은 철못 대신 구멍을 뚫어 대나무 못을 박아서 마무리한다. 그리고 나무가 오래되었으므로, 나무의 부패를 막기 위해 산림청에서 특별히 개발한 약품으로 방부·방충 처리를 한다.



사진140. 수리가 끝난 현판



사진141. 탁본해서 복원한 모판의 날개 부분



사진142. 경복궁의 이모문, 오옥진 수리



## V. 각자장 철재(鐵齋) 오옥진(吳玉鎭)

### 1. 오옥진의 가계(家系)

오옥진 집안의 각자 역사는 언제부터 시작되었는지 정확히 알 수 없고 다만 오옥진의 증조부 때에 각자를 했다는 기록을 확인할 수 있다.

증조부 오성수(吳聖秀; 1860~1939)는 철종 경신(庚申) 정월 4일생으로 자는 여민(汝敏)이고 호는 문산(汶山)이다. 오성수는 법부주사(法部主事)의 벼슬을 지내고 고향인 충북 청원군(淸原郡) 달계리(達溪里)로 낙향하였다. 그는 고향의 뒷산에 서재(書齋)를 지어 손수 판각(板刻)하여 <혼천정사(混泉精舍)>라는 현판을 걸어 놓고, 자제들을 모아 학업에 정진하게 하였다. 또한 실천학행(實踐學行)을 위해 <집성당(集成堂)>이라는 작은 사우(祠宇)를 지어, 공자(孔子)·주자(朱子)·포은(圃隱; 정몽주)·율곡(栗谷; 이이)·사계(沙溪)·우암(尤庵; 송시열)·남당(南塘; 한원진)·면암(勉菴; 최익현) 등 제현(諸賢)의 영정(影幀)을 봉안하고 매달 초하루·보름에 제를 지냈으며, 봄·가을의 제사는 지방의 유림들의 참여하에 봉행하였다.

그는 자제들의 학업에 힘쓰는 한편 『양화세설(兩華世說)』·『사현지언(四賢至言)』·『유림정선(儒林精選)』 등의 책을 기록하여 목활자로 각자하여 인출하였다. 또한 원대(遠代) 선조의 문집인 『문양공집(文襄公集)』·『충무공전서(忠武公全書)』 등을 판각(板刻)하여 인출해 세상에 널리 반포(頒布)하였다. 그리고 자신의 문집 5권을 집필하여 보관하였다. 오성수의 문집은 『문산유고(汶山遺稿)』라는 이름으로 후에 간행되었다.



사진143. 증조부가 각자하여 만든 선대의 유집

증조부는 오옥진이 여섯 살 되던 해에 돌아가셨지만, 오옥진이 각자에 대한 관심을 가질 수 있도록 일깨워 주셨다. 또한 오성수가 사용하던 도구 수점은 오옥진에게 대물림되어 지금까지 쓰이고 있다.

오옥진 집안의 각자 기술은 오성수의 다음 대인 할아버지대에 와서 전성기를 이루었다고 할 수 있다. 오옥진의 조부인 희순(熙淳)을 비롯하여 희풍(熙豐)·희문(熙文)·희대(熙大) 4형제가 모두 각자를 하였다.

오희풍은 1882년 임오(壬午)생으로 자는 경곤(景坤)이며 호는 석운(石雲)이다. 을사제사능참봉(乙巳除思陵參奉)을 지냈으며, 고종의 국장인 기미(己未) 국장(國葬)에 도감분촉위원(都監分燭委員)이 되기도 했다. 오희문(吳熙文)은 1884년 갑신(甲申)생으로 자는 성목(聖穆)·호는 문사(文沙)로, 면암 최익현에게 사사(師事)했다. 9세조(九世祖) 숙(淑)의 묘비문을 지었고, 갑술(甲戌)에 유림의 추천으로 경임대성원(經任大聖院) 문학원(文學院) 직원이 되었다. 그는 『문양공실기(文襄公實記)』를 저술하고 각자했다.



사진144. 선대로부터 물려받은 도구

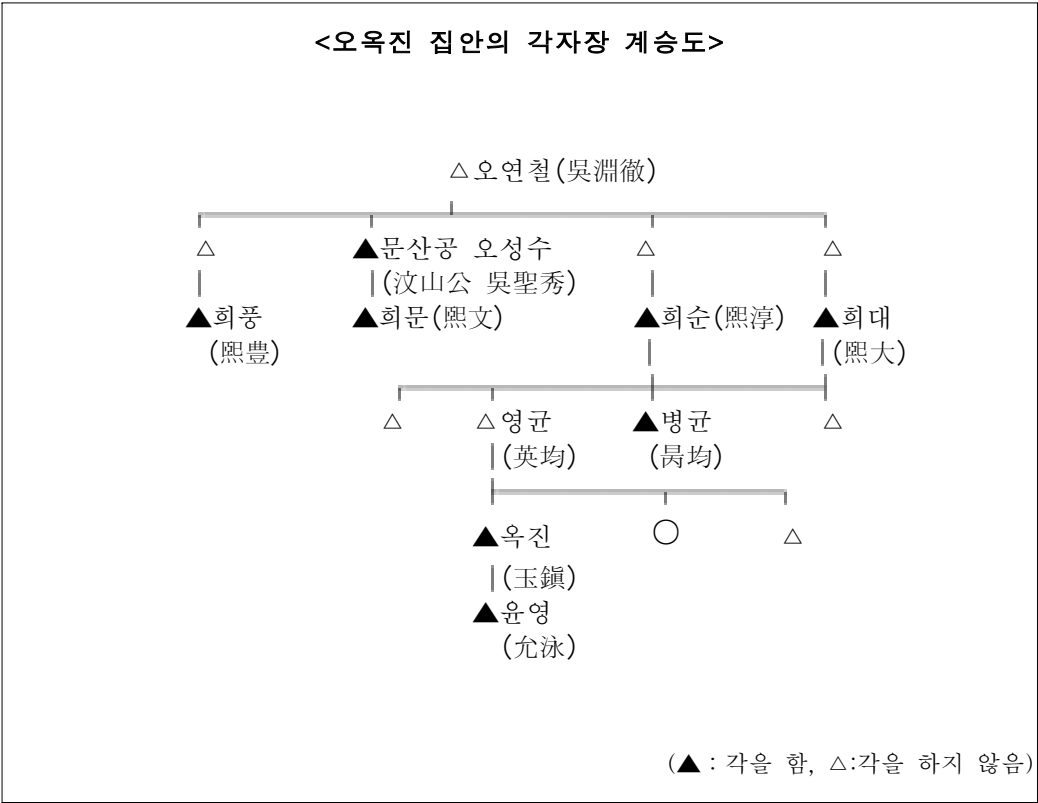
오옥진의 조부인 오희순(吳熙淳)은 1887년 정해(丁亥)생으로 자는 치고(致古)이며, 유능참봉(裕陵參奉)을 지냈다. 오희대(吳熙大)는 1898년 무술(戊戌)생으로 자는 치순(致舜)·호는 사호(沙湖)이며, 학문이 뛰어나 유생들의 추앙을 받았다. 오희순은 수원 능참봉을 지내다가, 1910년 나라를 빼앗긴 비운을 맞아 낙향하여 각을 했다. 그는 문양공 행적에 관한 책을 도장 파듯이 목활자로 전부 파서 인출하였다. 그러나 큰집의 사촌이 보관하던 판본은 아쉽게도 지금은 전하지 않는다.

당시에 인출한 책들은 후에 오옥진이 고서점 통문관에서 발견해 소장하게 되었는데, 그때 먹울 갈아서 인출했기 때문에 글자의 농도가 일정하지 않고 흐린 부분이 있다. 이 책자들은 전통 방식으로 만들었지만, 형식에서는 그 당시 수입된 일본책의 영향을 받았다. 그래서 만든 시기를 일본식으로 기술하고 인출한 사람의 이름을 새겨 넣었으며, 어미를 위아래에 붙여 놓았다. 인쇄

자라고 나와 있는 사람은 오옥진의 큰집 할아버지이다. 이것은 개인이 만든 사간본(私刊本)이므로, 형식에 크게 구애받지 않고 만들었기 때문이다.



사진145. 조부가 인출한 책은 일본책의 영향으로 인출한 사람의 이름을 새겨 넣었다.





할아버지대에서 각자를 한 것은 생계를 위한 것이 아니었다. 당시에는 재력있는 양반 집안에서는 조상들의 문집을 간행하고자 각자 기술을 익혀 두었는데, 오옥진의 집안에서도 그러한 목적으로 각자를 하였던 것이었다. 이후에도 각자법은 대를 이어 전승되었으며, 이제는 집안의 생계 수단으로 자리잡았게 되었다.

아버지의 4형제 중에서 큰아버지와 아버지는 외지(外地)에 나가 공부를 했다. 막내 작은아버지는 세무 서장을 지내어 각자를 전업으로 하지 않았고, 유일하게 셋째 작은아버지만이 할아버지에 이어 각자를 했다. 이외에 사촌들 중에서 각자 일을 하는 사람은 없었다.

그런데 큰아버지가 사업을 하면서 집성당과 혼천당 뿐만 아니라, 문산공이 간행한 문집들을 모두 가져다 팔아 버렸다. 큰아버지는 집안 서고(書庫)에 있던 책들을 집안에서 귀하게 여기니까 돈이 될 줄 알고 모두 실어 나갔다. 그러나 책들은 그 가치를 인정받지 못하고 다 파지(破紙)로 팔려, 지금 남아 있는 것이 거의 없다. 현재 오옥진이 소장하고 있는 선대에 간행한 책들도 그때 팔린 것 중에 일부로, 고서점에서 발견하여 구입한 것이다.

부친 오영균은 일본 와세다 대학 예과를 다녔으나, 방탕함으로 재산을 다 탕진하고 선대에 익힌 각자 기술로 도장 파는 일을 하면서 생계를 이었다. 셋째 작은아버지는 장조카와 작업을 같이 했다. 그러나 해방 이후 팔촌들은 만주와 이북으로 가서 그후에는 후대에 어떻게 연결이 되는지 알 수가 없고, 가업은 시대적 변천과 집안의 몰락으로 한국전쟁 이후 더 이상 이어지지 못하였다.

## 2. 오옥진의 각자 인생

1935년 충북 청원군 현도면 달계리에서 태어난 오옥진은 초등학교 2학년 때 경기도 부평으로 이사와서 집안 형편으로 인해 동양공업중학교 3학년까지만 마쳤다. 그는 학교를 중퇴하고 생계를 잇기 위해 빙과 장사·생선 장사 등 온갖 일을 했으며, 한국 전쟁이 일어나자 1951년 해병대에 입대하여 4년간 복무하였다. 전쟁 중에 수류탄 파편으로 오른쪽 눈을 실명한 오옥진은 1955년 아버지와 함께 도장 파는 일을 하면서 처음으로 칼을 만지게 되었다.

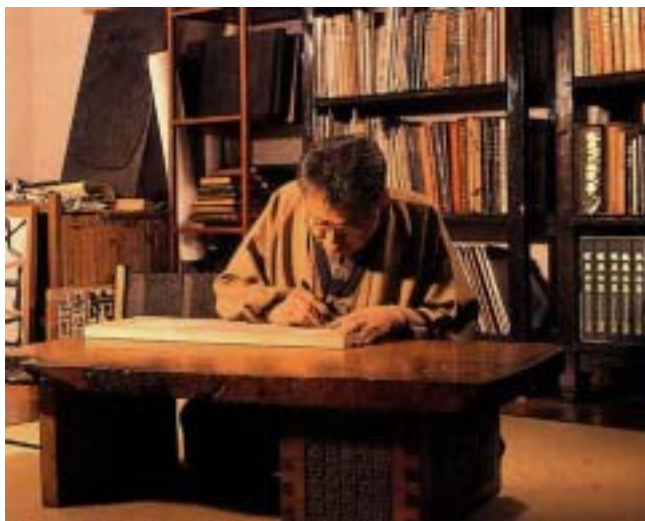


사진146. 각자장 오옥진의 작업하는 모습



사진147. 각자장 오옥진

당시 도장파는 방법은 지금과는 달랐다. 지금은 한번에 그냥 밀어서 파지만, 옛날에는 목판에 각자 하듯이 사방에 칼을 넣어서 봤다 어깨 너머로 도장 일을 배우던 오옥진이 22세 되던 1957년, 각자 일을 하던 셋째 작은아버지로부터 각자 권유를 받았다. 숙부는 오옥진에게 도장파는 법과 나무 다루는 기술·각자의 연원(淵源)에 대해서 가르쳐 주었다.



사진148. 고구려 벽화를 각한 작품

그리고 1957년 국립중앙직업보도소 목공예과에 입학하여 목공예에 관한 기초 교육을 받았다. 성적이 좋아서 국방부·내무부·보건사회부·상공부 4부 장관의 연면통첩으로 이승만 대통령의 수양아들이 운영하던 당시 최고의 기업이었던 중앙산업이라는 가구 공장에 취직을 했다. 5.16이 나고 사장이 부정축재(不正蓄財)로 몰려 그곳을 그만두고, 서른 한 살 때 보훈처의 소개로 동아일보 영선과에 목수로 취직해 8년 4개월간 있었다. 당시 영선과의 다른 두사람은 집짓는 건축쪽 전문이고, 오옥진은 목공예 담당이었다. 그래서 자연스럽게 이희승 박사나 사장이 소장하고 있던 옛날 목물(木物)들을 고쳐주면서 그들과 가까워졌고, 그 끝으로 여러 사람들을 알게 되어 많은 도움들을 받았다. 그때 이희승박사·최두선·천관우·김상만 등등 많은 사람을 만났고, 심의실장이던 김영상선생하고 같이 다니면서 고미술에 대한 안목이 높아졌다. 그러한 경험들이 계기가 되어 이 길로 들어서게 되었고 그것이 맞았다. 동아일보 8년 4개월이 오옥진에게 인생의 전환점을 만들어 주었던 것이다.

오옥진은 각자 일에 본격적으로 발을 들여놓기 위해 안정적이던 직장을 그만두었다. 그리고 당시 서각가(書刻家)로 유명했던 신학균(申鶴均)선생으로부터 각자(刻字)에 관해 가르침을 받았고, 이후 그의 재주와 기량은 발전하게 되었다. 그때부터 오옥진은 단절되어 가던 각자의 중요성을 인식하고 각자장(刻字匠)으로서 전통 문화의 계승자가 되겠다는 생각으로 각자에 필요한 공부를 찾아 했다. 일중(一中) 김충현(金忠顯)선생 문하에서 8년간 서예를 배웠고, 태동고전연구소에서 청명(靑溟) 임창순(任昌淳)선생에게 2년 6개월간 한문을 수학하였다. 틈틈이 숙부에게 선인들의 각자에 대한 태도와 방법에 대하여 가르침을 받으며 각자를 철저히 하기 위해 기초를 닦았다. 이밖에 통문관(通文館)의 이겸로(李謙魯)선생·연민(淵民) 이가원(李家源)선생·공예부문 문화재 전문위원이었던 중앙일보 논설위원 고(故) 이종석(李宗碩)선생 등과 각자장의 궁지



와 사명감에 대하여 많은 이야기를 나누었다. 또한 멸실되었거나 멸실 위기에 있는 국보·보물급 각자 판본의 복원 의의에 대한 설명은 그의 생생한 지식을 형성함과 동시에 각자의 기능적 성장도 아울러 촉진하게 되는 계기가 되었다.

이들의 가르침에 따라 오옥진은 옛 판본의 복원에 남다른 애정을 보여 국보 70호인 『훈민정음』(33판)을 비롯하여 『농가월령가(農家月令歌)』(68판)·『고려가요(高麗歌謠)』(56판)·『대동여지도(大東輿地圖)』(1~3층)·『화성전도도설(華城全圖圖說)』·『부모은중경도설(父母恩重經圖說)』(14판)·『수선전도(首善全圖)』등을 복원하였다.



사진149. 『수선전도(首善全圖)』 복원인출한 작품



사진150. 오옥진이 쓰고 각자하여 복원인출한 『고려 가요』



사진151. 복원한 『훈민정음』

오옥진은 인출을 위한 전통 목판 각자법을 계승하였을 뿐 아니라, 정서각(正書刻)인 현판 제작에도 뛰어난 기능을 인정받고 있다. 그는 경복궁의 <자선당(資善堂)> 현판을 비롯해 경복궁·창경궁·창덕궁 등 고궁과 송광사·화엄사·금산사 등 고찰의 현판 복원에 참여했으며, 독립기념관·국립국악원·국립국어연구원·현충사 등 중요 건물의 현판 제작도 도맡아 했다.

게다가 목공예의 기초를 탄탄하게 익힌 오옥진은 손수 기물(器物)을 만들어 각자하는 제주도 뛰어나다. 그는 취미삼아 만드는 것이라고 하지만, 그의 집안 곳곳에 놓인 2층 농과 문갑 등 갖가지 목공예품은 전문가 이상의 수준임을 알 수 있다.



사진152. 기물에 각한 작품

그리고 1978년 제1회 개인전을 시작으로 현재까지 수십 차례의 전시회를 가졌다. 그의 전시회는 국내에만 한정된 것이 아니라 일본·이탈리아·프랑스·덴마크·미국 등 해외에도 전시회를 가져 우리 각자의 우수성을 널리 알렸다.





사진153. 현대적 감각의 오옥진 작품

오옥진의 주된 작업장은 마포구 용강동 주택가 작고 낡은 한옥집이다. 옛날 마포 객주의 사랑채였다는 오래된 한옥 대문 양옆의 공간과 처마 밑의 시렁 위·마루 밑에는 목재를 쌓아 건조시키고 있다. 안방과 마루를 사이에 두고 있는 건넌방은 주된 작업 공간이다. 여기에는 직접 만든 장에 한서(漢書)와 배자용으로 받은 글씨들로 가득 차 있으며, 여기서 소품의 배자 작업과 각자 작업을 한다. 대형 현판과 같은 큰 작품이나 치목하는 작업은 마당에서 이루어진다. 마당에는 치목에 필요한 작업대와 큰 도구들이 설치되어 있다. 그밖에 증조부로부터 대물림한 도구와 작은 연장들은 마루 한쪽 벽에 가지런히 걸어 놓았으며, 대문 옆 문간방에도 작업에 필요한 도구를 놓고 사용하고 있다. 그리고 서울시 무형문화재 회관에 공방이 있다. 그곳에서는 자신이 직접 글을 써서 각자해야 할 경우 조용히 붓글씨를 쓰거나 전수생들의 교육을 하는 장소로 이용하고 있다.

오옥진의 각자 기법은 앞서 살폈듯이 그의 가게에서 전해 내려오는 전통적인 각법을 가장 충실하게 지키고 있다. 그것은 옛날 증조부가 쓰던 도구를 물려받아 사용하고 있기 때문에 가능하다. 다시 말하여 기계화가 아닌 칼과 망치에 의한 전통적 수공(手工) 기법을 그대로 계승하고 있다는데 오옥진 기능의 의의가 있다.

현재 국내에서 인출을 할 수 있는 각자장으로는 오옥진이 유일하다고 할 수 있다. 오옥진은 상품성과 전혀 무관한 목판들을 복원하여 인출·반포함으로써 전통 각자의 맥을 이어가고 있다. 그의 작업은 치밀함과 정성이 배어 있다. 오옥진의 각자 기능 수준은 당대의 명가로서 이미 정평이 나 있다. 그러나 그는 공예인으로서 흔히 빠지기 쉬운 반복 공정의 타성에 주저앉지 않고,

보다 깊이 있고 폭넓게 탐구하여 새로운 것을 개척해 나가는 자세를 취하고 있다. 그는 이러한 노력의 결실로 1996년 중요무형문화재 제106호 각자장으로 인정받게 되었다.

증조부로부터 시작된 오욱진 집안의 각자법은 이제 장남인 오윤영(吳允泳)이 대를 잇고 있다. 어려서부터 아버지의 일을 보고 자란 오윤영은 중학교 때부터 아버지의 곁에서 심부름을 하면서 어깨 너머로 각자 일을 익혔다. 그는 일중 김충현 선생과 여초 선생에게 차례로 서예를 배우며 기초를 닦았다. 그리고 고등학교를 졸업하고 나서 바로 아버지의 일을 도우며 각자의 가업을 이어가고 있다. <철재(鐵齋)2호>라는 호(號)를 가진 오윤영은 기록이 많지 않은 각자에 관한 이론을 정리하여 책으로 엮고자 하는 계획을 갖고 있다.



사진154. 새로운 형식의 오욱진 작품



사진155. 대를 이어 각자일을 하는 아들 오윤영과 함께

아들 오윤영외에도 지금까지 오옥진의 문하를 거쳐간 제자만 300여 명이 되고, 그 제자의 제자·제자 등을 합치면 1000여 명이 넘는다. 현재 한국서각협회·철제각연회 등 국내 주요 각자 단체의 회원은 열에 아홉이 그에게 수학거나 영향을 받은 사람들이다.



사진156. 각자장의 대를 잇고 있는 장남 오윤영



사진157. 현재 각자를 하는 사람 열에 아홉은 그의 영향을 받았다.





사진158. 문하를 거쳐간 제자만 300여 명에 이른다.

## Master Letter-Carver (GAKJAJANG)

This book "Important Intangible Cultural Properties No. 106-Master Letter Carver" was compiled through a comprehensive investigation and arrangement of the techniques for carving letters as done by O Ok-jin who has transmitted the techniques.

To carve letters means carving letters on wood and stone. The technique of carving letters, which was developed after the creation of letters and carving them on some materials resulted in wood-block printing. Wood-block printing once carved could print many things as required. Thus, it was very popular until the end of the Choson Kingdom. Although traditional wood-block printing disappeared rapidly in Korea after the end of the Choson Kingdom because of developments in photography and modern printing, it is fortunate that O Ok-jin transmitted the techniques to restore and maintain traditional wood-block carving after learning them from his ancestors.

Letter-Carving is classified into script and printed styles. Script style was developed for traditional wood-block printing. After the original letters on paper were attached to the surface of a board upside down they appeared on the other side of the paper. The space between the letters was carved by pushing an engraving knife with the thumb of the left hand. The carved letters appear on the board after attaching them directly to the surface of the board. The letters were then carved on the board by striking the engraving knife with a small hammer.

The techniques of O Ok-jin were handed down to him from his forefathers for three generations. He was taught how to engrave seals, how to handle seal blocks and the history of carving letters from his 3rd uncle. In addition, he arduously studied Chinese characters and calligraphy needed for carving letter. He has made every efforts to restore traditional wood-block printing works, and succeeded in restoring many traditional wood-block printing works including 『Hun Min Jong U m』 which has been designated National Treasure No.70 technique of carving letter on a board, he restored letters on hanging boards at old palaces and old temples and made hanging boards on many famous buildings.

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