

[중요무형문화재 제108호]

목조각장

글 · 최공호 | 사진 · 이갑철

기획 · 문화재청



화산
문화

글 최공호

1957년생

홍익대학교 미술대학 공예과 졸업

홍익대학교 대학원 미술사학과 졸업(박사 과정)

현 마사박물관장

동아대 고고미술사학과 겸임교수

저서

『한국 현대 공예사의 이해』

『완초장』

사진 이갑철

1959년 진주생

신구대 사진과 졸업

현 프리랜서 사진 작가

「거리의 양키들」 등 개인전 3회

「서울 문화 읽기전」

「서울 정도 600년 기념 사진전」 등 단체전 다수

- 기획 · 문화재청
- 본문 편집 · 정문자, 이춘선, 유미선
- 표지 디자인 · 한원그래픽스(02)736-6820~1

중요무형문화재 제108호

목조각장



문화재청에서는 국가에서 지정한 중요무형문화재의 원형을 보존·계승하기 위하여 기록 영화를 촬영함과 동시에 관련 서책을 발간하는 기록화 사업을 추진하고 있다. 곧 영화가 영상에 의한 시각적인 지식을 기록하는 반면, 책자는 역사적 변천 과정과 현존하는 전통 기법을 서술함으로써 상호 보완적인 기록물이 후세에 전해지도록 기획한 것이다.

중요무형문화재 제108호

목조각장

글 · 최공호 사진 · 이갑철



머리말

『중요무형문화재 제108호 목조각장』은 박찬수가 보유한 목조각장의 제작 기술에 대해 간단한 유래, 역사적 전개 과정과 함께 주로 제작 기술의 전과정을 충실하게 기록하는 데 목적을 두어 엮었다.

목조각은 목재를 깎고 다듬어 유용하게 쓰려는 데서 비롯된 오랜 전통을 가진 기술로써, 그 종류 또한 다양하다. 민간의 크고 작은 세간살이뿐 아니라 『경국대전』 경공장조에도 조각장이 포함되어 있는 것은 궁중과 관청 등 국가적 차원에서 목조각의 기능이 요긴하게 쓰였음을 뒷받침해 준다.

기능 보유자 박찬수는 이 가운데서 특히 목조불상의 제작 기능을 특장으로 하고 있다. 삼국시대 이래 신앙은 물론 통치 이념으로 기능하면서 오늘날까지 뚜렷한 정신 문화의 줄기를 이루어온 불교는 기술과 조형 활동의 측면에도 중요한 영향을 미쳤다. 불교의 장엄과 예배 대상으로서 불교 목공예와 불상 조각은 전통 시대 입체 미술의 영역을 주도해 온 빼어난 기술 문화의 전범이라 할 수 있다.

보유자 박찬수의 기술은 난숙한 기능을 바탕으로 하여 전통 기술과 양식을 충실하게 계승하였음은 물론, 법고창신(法古創新)의 정신으로 창의적인 세계를 열어 나가기 위해 부단히 노력하는 장인이다. 정교한 솜씨로 빚어 내는 그의 작품들은 입체감과 생동감의 표현에서 특히 두드러진다.

문화재청에서 한국 전통 문화의 연구와 보존을 위한 중요무형문화재

기록화 사업의 하나로 기획된 이 책은, 목조각장 기록 영화와 더불어
우리 나라 목조각 전통과 기술을 이해하는 데 도움이 될 것이다. 일반
인과 연구자에게 학술 및 전승 자료로 쓰이게 되기를 기대한다.

2000년 12월

최공호

차례

머리말 · 4

1 목조각의 역사와 발전 · 9

1. 고대 · 9
2. 고려시대 · 16
3. 조선시대 · 18

2 목조각의 종류와 상징성 · 21

1. 목조각의 종류 · 21
 - 1) 민속 조각 · 23
 - 2) 생활 조각 · 28
 - 3) 종교조각 · 32
2. 목조각에 담긴 상징과 의미 · 33
 - 1) 장승과 솟대 · 33
 - 2) 불교 조각품에 담긴 상징성 · 40

3 불상 제작용 나무 및 도구 · 56

1. 불상 제작용 나무 · 56
2. 도구의 종류와 쓰임새 · 62

4 불상의 제작과정 · 100

1. 나무의 선택과 채취 · 100
2. 건조 · 106
3. 자르기 · 109
4. 밑그림 그리기 · 112
5. 조각 · 117
6. 옷칠 · 164
7. 채색 및 개금 · 169

5 목조각장의 전승 현황 · 183

1. 목조각장의 활동 · 183
2. 전수와 전승 현황 · 187

1 목조각의 역사와 발전

나무는 가공의 편리뿐만 아니라 주위에서 쉽게 얻을 수 있는 천연의 재료였기 때문에 일찍부터 인류가 즐겨 사용해 왔다. 건축재, 초보적인 무기, 연료, 열매를 제공해 주는 과실수, 인지의 발달과 더불어 사유 세계를 표현하기 위한 표현재, 문자를 기록하는 목간(木簡) 등 그 쓰임새는 실로 폭넓고 다양하다. 목재 활용의 역사는 곧 도구의 발전과 긴밀하게 연관되어 있다. 철을 사용하면서 쓸모의 폭을 더욱 넓혔을 목재 가공 기술은 톱과 끌, 대패와 같은 공구의 개발과 더불어 그때그때 새로운 형태와 기능은 물론 풍요로운 조형적 표현의 발달을 가능하게 했다.

1. 고대

조각물로 나무가 활용된 것은 선사시대부터일 것이나 결정적인 약점인 보존의 취약성 때문에 현재까지 남아 있는 예가 드물 수밖에 없다. 다만 ‘농경문청동기’ ‘다뉴세문동경’ ‘울주 반구대 암각화’ 등에 선각

된 그림을 통해서 목조각물의 존재를 추측할 따름이다.

현재 확인할 수 있는 이른 시기의 나무 조각으로는 국립중앙박물관 소장의 의창 다호리 유적 출토 '칠기칼집'을 비롯한 여러 점의 칠기류와 광주 신창리 출토 '악기편' 등을 들 수 있다. 다호리 유적은 기원전 2~1세기 경 제작된 철기시대의 토광목곽묘제를 중심으로 한 공동 무덤으로서 통나무를 파서 만든 독특한 나무널과 꺼묻거리를 바구니에 담아 널 밑에 넣어 두는 장법을 보여 주고 있다. 특히 대나무 바구니에 담긴 채 나온 세형동검과 함께 발견된 칠기칼집은 공예품이지만 이미 상당한 수준의 조각품을 제작할 수 있는 능력이 있었음을 입증해 준다. 신창리의 악기 역시 제작 기법이 매우 높은 수준에 도달해 있음이 확인된다.

다음으로는 경주 안압지(雁鴨池)에서 출토된 목상(木像)을 들 수 있다. 안압지는 통일신라 왕궁의 후원(後苑)으로 삼국 통일을 전후한 시기에 조성되기 시작하여 674년(문무왕 14)에 완성되었다. 연못의 바닥에서 신라 왕족과 귀족이 썼던 일상생활 유물인 목선(木船)·목상(木像)·장신구·주사위 등 목제품이 다수 출토되었다. 특히 목상은 장승의 원형을 보여 주고 있어 주목된다.

잘 알려져 있듯이 장승은 인체의 특징을 단순화하여 압축적으로 표현한 우리 나라 비구상 미술의 원조격이라 할 수 있다. 이 목상은 단순히 선각만으로 이목구비를 표현하였고, 상대적으로 코와 입을 도드라지게 새겼다. 정확한 용도는 확인할 수 없으나 전통적인 장승의 조성 목적인 수호의 의미보다는 기복(祈福)·주술(呪術)적인 용도로 쓰였다고 생각된다. 이밖에도 칠기화형장식(漆器花形裝飾), 목인(木印) 등 목제품들은 당시 나무 조각의 흐름을 엿볼 수 있는 소중한 자료이다.

몇 안 되는 유물을 가지고 이 시기 나무 조각의 전모를 살핀다는 것은 무리이다. 하지만 일본에 남아 있는 삼국시대 목불상¹⁾이나, 단편적 이나마 문헌 기록을 바탕으로 한다면 어느 정도 당시 목조각의 일면을 엿볼 수 있으며, 비교적 유존 예가 많은 금동불이나 석불 등도 고대 목조각의 실상을 이해하는 데 좋은 참고가 된다.

『삼국유사』 권3 사불산(四佛山) 굴불산(堀佛山) 만불산조(萬佛山條)에는 경덕왕(742~764년)이 중국 당태종에게 보낸 ‘만불산’이라는 불교 공예품에 관한 기록이 등장한다.

“왕이 당나라 대종(代宗) 황제가 부처를 매우 숭상한다고 하는 말을 듣고 공장에게 시켜 5색 구유와 침단향과 명주, 미옥(美玉)을 조각하여 가산(假山)을 만들었다. 산에는 기암괴석과 동혈이 있고 사이 사이마다 가무, 기악상과 산천을 새긴 형상이 있어 바람이 조금만 불어도 벌과 나비가 날고 제비나 참새가 춤을 추는 듯하여 얼른 보아서는 진위를 구분하지 못하였다.

모든 부처를 봉안하였는데 큰 것은 한치 남짓하고 작은 것은 8, 9푼이 되었다. 이것이 완성되어 당태종에게 보내니 이를 보고 ‘신라의 솜씨는 하늘이 만든 것이지 사람의 재주가 아니다.’라고 감탄하였다. 또한 태종은 4월 초파일에 승려들에게 명하여 내도량에서 만불산을 예찬케 하고 불공삼장(不空三藏)에게 명하여 찬미하게 하니 보는 이마다 그 정교함에 탄복하였다.”

1) 일본측 기록인 『일본서기(日本書紀)』에 의하면 진평왕 45년(623)에 신라의 사신이 광릉사에 불상 1구(軀)를 보낸 사실이 있으며, 양식적인 면을 볼 때 이 미륵반가사유상은 기록에 부합되는 불상으로 한·일 양국의 학자들에 의해 지적되고 있다. 광릉사 미륵반가사유상은 일본에서 국보 1호로 지정될만큼 아름다움을 지니고 있는 것이어서 삼국시대 목조각의 수준이 높았음을 뒷받침해 준다.

위의 기록은 만불산의 표현 내용과 함께 매우 뛰어난 조각품이었음을 알 수 있게 한다. 신라의 불교 미술은 8세기에 들어 석굴암과 같은 절정의 조각품을 완성시켰고, 9세기에 들어 부도와 같은 석조각 기술이 크게 성행하였는데, 이에 견주어 볼 때 목조각 또한 거기에 상응하는 발전을 이루었을 것으로 보이지만 구체적인 예를 찾아볼 수 없음이 안타깝다.

고구려 유민과 말갈족으로 이루어졌던 발해에서도 회화, 조각, 공예, 건축 등 미술이 다양하게 발전했다. 발해 시대의 지상 건물은 남아 있지 않지만, 유적의 발굴로 그 웅장함이 확인된다. 발해의 수도인 상경을 중심으로 많은 고분이 남아 있다. 옥정산 고분군은 정혜공주 묘, 용두산 고분군은 정효공주 묘가 있는 곳으로 각각 유명하다. 정혜공주 묘의 불상, 벽화, 와당을 비롯한 각종 공예품들을 통하여 발해의 미술이 상당히 높은 수준이었음을 확인할 수 있다.

발해 조각의 양식은 초기·중기·후기로 나뉜다. 초기 발해 불상은 고구려 양식을 계승하면서도 형태나 양감, 선묘 등에서 발해적인 특징이 약간씩 나타나고 있고, 중기 조각은 세련되고 팽만감 있는 사실 양식이었으나 몇 가지 예가 발견되지 않아 앞으로 연구가 더 필요하다. 후기 조각은 나말여초나 중국 당말 오대의 조각 양식과 같이 형식적이고 장식적인 특징이 주류를 이루는데 이 역시 신라와 비슷하게 현실적 사실주의 양식으로 분류된다. 또 발해의 멸망과 함께 상경의 사원들이 화재로 소실되었기 때문에 후기 조각이 발해 조각의 하한선을 알 수 있게 하는, 한국 조각사 편년 설정에 귀중한 자료가 된다.

발해 보살상 가운데 팔련성 출토의 상들은 남북조시대부터 수를 거쳐 당나라 초기까지의 양식을 보이고 있는데 이러한 경향은 발해 조각



일본 광릉사 소장 목조 미륵보살반가사유상.

이 고구려를 계승하였음을 시사한다. 또 당 양식의 영향을 많이 받은 상경성 출토의 조각들은 매너리즘과 현실화된 분위기, 밀교적인 성격을 띠고 있는 등 뒤에 오는 요(遼)대 조각 형성에 실제적인 모체가 된 것으로 생각된다.

아울러 발해 미술이 후기 신라와 별개로 발전한 것은 아닌 듯하다. 예를 들어 상경 용천부 도성 안에 분포돼 있는 절터 가운데 제1, 9절터와 6세기 말 신라의 경주 황룡사지, 합천 영암사지, 영일 법광사지, 금당과 구례 화엄사 각황전 등에서는 내외진 이중 형식의 금당이 조성되었는데, 같은 시기 고구려나 당에서 발견되지 않는 내외진 이중 형식의 금당이 유독 발해와 신라에 같이 나타나고 있는 것은 신라와 발해가 적어도 문화적인 측면에서는 일정 부분 교류하고 있었음을 암시해 주는 단서이다. 목조각 역시 이러한 양식의 흐름 속에서 그 대략을 짐작하여 보아도 무리가 없을 것이다.

후기 신라의 조각 양식은 대체로 초기(7세기 후반) · 중기(8세기) · 후기(9세기)로 구분된다. 초기는 육조(六朝) 말기에서 수 · 당 초의 여러 중국 조각 양식이 서로 혼재되고 백제 양식이 혼합되는 과정을 통해 신라적인 특징이 정착되어 가는 시기라고 할 수 있다. 이 시기에 제작된 조각으로는 앞선 시기의 배리삼존불상(拜里三尊佛像)이나 경주박물관에 전시되어 있는 삼화령미륵삼존상(三花嶺彌勒三尊像) 등에서 보이는 머리가 크고 몸은 왜소한 유아적 비례, 그리고 인간미 넘치는 따뜻한 느낌의 불상으로부터 당당한 체구, 위엄이 있는 불상으로 변모해 가는 데 군위 삼존석불, 영주 가흥리 석불, 사실적인 표현이 뛰어난 경주 사천왕사지 출토 녹유사천왕상, 감은사지 서탑 사리함 표면의 사천왕상 등이 보여주는 후기 신라 특유의 불상 양식으로 변모해 간다. 녹유사천



영주 흑석사 목조아미타불좌상. 오른손 부분.

왕상을 제작했다고 알려져 있는 양지(良志)가 활동한 것도 이 시기였다.

중기는 당의 영향을 계속 받는 가운데 한국 불교 조각사 전체로 보면 중국 조각 양식으로부터의 이탈기라고 할 수 있다. 즉 조각의 신라화가 뚜렷해지고 석굴암 조각을 정점으로 하는 후기 신라 조각의 완성기라고 할 수 있다. 아울러 황복사지 삼층석탑 사리함의 금제 아미타불좌상(706년)과 감산사지 아미타·미륵보살입상(719년)에서 8세기 신라 불

상의 주류가 형성되고 이를 바탕으로 굴불사지 사면 석불(8세기 초)을 거쳐 석굴암 조각으로 발전되고 다시 불국사의 비로자나·아미타여래상(8세기 후반)을 거쳐 백율사 금동약사여래입상(8세기 후반)으로 변화한다.

후기는 후기 신라 불상 조각의 쇠퇴기로 볼 수 있다. 유행하던 아미타불 대신 약사불의 조성이 증가하고 보림사와 도피안사 비로자나불처럼 철불이 증가한다. 또 석불에서도 목이 짧아지고 움츠러든 둔중한 자세를 취하게 되며, 평면적이고 도식적인 마애불이 증가한다. 후기 불상의 가장 큰 특색은 종교적으로 승화된 미소를 보이던 불상에서 다소 경직되고 인간적인 표정으로 바뀌게 된다. 이러한 현상은 사회적인 요인과 관계 있는 것이겠지만 국가 혹은 왕실 중심으로 이루어지던 불사가 각 지역의 호족과 추종자들이 주축이 되어 진행한 것과 밀접한 연관이 있어 보인다. 장인 역시 지방 장인 혹은 승려들이 주축이 되는데 이들은 금성(경주)의 불상을 모본으로 삼아 조상 활동을 전개하였다.

아쉽게도 우리에게 전하는 이 시기의 목조각은 전무한 실정이다. 전란이 빈번했던 시기라 전화를 피하지 못했을 터이지만, 분명 돌이나 금동에 비해 적지 않은 수의 목불상이 제작되었음을 짐작하는 것은 어렵지 않다. 나무는 가공하기도 쉽고 금동불이나 석불을 제작하기에 앞서 진흙과 함께 모형을 만드는 데도 유용한 재료였기 때문이다.

2. 고려시대

고려시대에는 불상의 중심지가 경주를 벗어나 지방 여러 곳으로 확산되었다. 이것은 각 지방에 선종 사찰이 세워졌으며, 동시에 지방 호



목조희랑조사상.

죽들의 후원으로 불교 조각이 각 지역의 고유한 미의식을 반영하게 된 결과이다. 즉, 강릉 지역을 중심으로 후기 신라 불상 양식을 계승한 월정사 석조보살좌상 및 한송사지 석조보살좌상 등이 나타나며 연산 개태사 삼존불입상, 논산 관촉사 보살입상, 부여 대조사 보살입상 등 충청도 지역에서는 개성적이고 규모가 큰 석조 불상이 유행하였다.

고려 초기에도 역시 중국 오대(五代), 요(遼), 송(宋) 불상의 영향을 받았지만 고려 나름의 지역성과 토착적인 조형미를 살려서 인간적인 부처의 모습으로 발전해 나갔다. 고려 후기에 이르면 충북 문수사, 장곡사의 금동불좌상과 같이 온화하고 정돈된 조형감을 보여 주는 불상이 제작되는 한편, 원(元)나라 왕실과의 교류로 인하여 파계사 소장 목조관음보살좌상과 같은 티베트 계 라마 불교의 영향을 받은 장식적이고 이질적인 불상 형식이 유행하면서 조선시대로 이어진다.

3. 조선시대

조선시대에 들어오면 불상 조각이 후기 신라의 전형에서 완전히 벗어나고 기술상으로도 쇠퇴의 길을 걷는 반면, 목조각의 예는 오히려 풍부하게 남아 있다. 앞서 언급한 대로 목제품의 생명이 길지 않은 탓도 있지만, 생활 문화의 발달과 함께 표현 대상과 내용이 다채로워진 데서 직접 기인한다.

조각은 불교·능묘·민속 조각으로 크게 나뉘어 전개되었다. 불교조각은 억불숭유 정책에 의해 쇠퇴되는 가운데 장수를 기원하거나 극락왕생과 같은 현실의 삶에 밀착된 아미타불상, 관음보살상, 지장보살상이 주로 조성되었다. 초기에는 고려의 불상 양식이 계승되었으며, 중기

파계사 소장 목조관음보살좌상.



에는 명나라의 불상 양식이 일부 반영되었다. 후기에는 숙종·영조·정조 연간을 중심으로 조성 활동에 새로운 활기를 띠며 조선적인 특징이 형성되었으나, 말기를 통해 이상미가 사라지고 평면화·방형화(方形化)되면서 토속적인 정서를 짙게 표출하는 양태로 전개되었다.

조선 초기에는 고려시대 불상의 전통을 계승하고 있으나 차츰 민간 신앙과 결합하여 토착적인 성격이 강해지면서 개인의 행복 또는 내세를 위한 소규모의 불상 제작과 개인용 호신불, 불감, 목각탱 등이 주로 제작되었다. 특히 목각탱은, 고려 불화의 전통을 일부 계승하고, 조선 시대의 성리학적 사유에 기반하여 후기 미술의 주류를 형성한 평면 미술의 연장에서 이해해 볼 수 있다. 글씨와 그림의 원리를 동일하게 보는 서화일원론(書畫一源論)에 따라 회화가 유자(儒者)들 사이에 사유의 반영물로 인식되면서 회화 활동이 성행하여 미술 흐름을 평면화로 유도하였다. 이러한 흐름에 따라 불상 역시 평면적이며, 마치 블록을 쌓아 올리듯 괴체의 느낌이 강하게 표현되었다. 따라서 목각탱화 역시 비록 입체물이지만 회화적 평면성에 기초하여 이루어진 조각이라 하겠다.

능묘 조각은 왕릉 등에 설치되어 있는 문무석인상(文武石人像)과 각종의 동물상들로 불상과 유사한 특징을 보이며 전개되었다. 민속 조각으로는 동자상, 장승, 목가면 등이 있는데, 동시대의 계층적·지역적 미의식을 반영하면서 제작되었고, 이밖에 공자와 관우상 등 유교 조각과 도교 조각도 만들어졌다.

2 목조각의 종류와 상징성

1. 목조각의 종류

의식주 생활 중 가장 중요한 비중을 차지하는 것이 나무이다. 나무를 잘라 집을 짓고, 도구를 만들어 식량을 모으고, 생활용 공예품을 만들어 먹고 사는 데 불편함이 없도록 하였다. 이렇게 생활할 수 있는 것들을 갖추고 난 뒤, 눈을 정신 세계와 아름다움의 세계로 돌렸을 때 비로소 조형적 목적을 위한 예술품들이 만들어졌다. 그러나 아직도 대다수 일반인들은 그 예술품의 주인은 아니었다. 우리가 흔히 말하는 조선시대의 백자 문화를 예로 든다면, 백자는 고려 청자의 귀족적인 성격에 비해 서민적인 문화라 평가하기도 하지만, 청자보다도 화려함은 떨어지나 역시 조선 전기까지는 백자를 사용할 수 있는 부류는 지배 계급이었고 일반인들은 아직도 질그릇이나 나무를 많이 사용하였다.

목제 공예품은 이렇게 계층을 초월하여 일반에 널리 사용되었기 때문에 기술의 발전은 물론 종류가 다양하고 견실할 수밖에 없었다. 좋은

나무를 사용하여 옷칠이나 황칠을 하였을 경우, 흙으로 만들었거나 그 위에 유약을 입힌 자기를 능가하는 최고의 작품으로 평가받을 수 있었다. 나무의 부드러운 맛을 잃지 않으면서도 옷칠을 하여 습기에도 강하니 오래 보존할 수 있었다. ‘옷칠 한 나무가 청동에 비하여 값이 열 배 이상 더 나간다’는 삼국시대의 기록은 이를 증명하는 것이다. 곧 나무는 일반에 널리 사용되면서도 금이나 동, 흙이 지니고 있는 성질과는 다른 장점으로 인하여 상당한 부와 권력을 상징하는 재료로서도 각광 받았고, 이를 다루어 아름다움과 정신을 표현해 냈던 장인들 역시 중요하게 인식될 수 있었던 것이다.

우리 주변에서 나무로 만들어진 예술품은 조각품과 공예품으로 구별된다. 조각이란 형체를 만들고(彫), 깎고 새긴다(刻)는 뜻이다. 반면 공예(工藝)는 쓸모 있는 물건을 만들고(工), 그 물건을 만드는 기술(藝)이라는 의미가 담겨져 있다. 그러나 근대 이전에는 공예와 조각이 오늘날처럼 확연히 구분되기보다는 불상이나 공예품을 만들기 위한 제작 기술로서 조각이 미분화된 상태로 전승되어 왔다고 볼 수 있다.

지금까지 남아 있는 목조각의 종류는 불교를 주제로 한 작품이 대다수이지만, 이밖에 우리의 생활과 관련한 조각들도 많이 조성되었다. 마을이나 길가, 사찰의 입구 등에서 흔히 볼 수 있었던 장승은 길가는 사람에게는 이정표로, 마을 사람들에게는 수호신으로서 신앙의 대상으로 조성되었던 상징물이다. 솟대와 탈도 각 시대의 삶에 적극적으로 녹아든 친근한 조각 작품들이다. 문인석과 무인석, 여러 동물석 등은 사람이 태어나서 죽음에 이르기까지 조각으로 이루어진 상징물들을 통하여 자신의 생각을 전달했다는 것을 알게 해준다. 곧 조각은 전통과 생활 속에서 일체를 이루어 표현된 문화의 중심이었음을 부인하기 어렵다.

발달된 공예품은 재료로서도 구별할 수 있다. 금속, 목칠(木漆), 도토(陶土)는 물론 유리, 피혁, 종이와 섬유 등 다양한 재료가 사용되었고, 각각의 기능과 수요층의 요구에 따라 적절히 선택되었다. 금속, 도토, 유리는 비교적 내구성이 강하므로 장기간 원형이 보존되지만 목칠, 피혁, 종이 등은 내구성이 매우 약하기 때문이다. 나무는 재료의 취약성으로 인하여 현존하는 것이 드물다. 『만기요람』 재용편 별례방조에 조선시대의 궁중용 공예품의 제작 주기를 유기는 10년, 철기는 5년, 도자기는 훼손시 수시로, 목기는 3년으로 기록하고 있는 데서도 목기의 수명이 얼마나 짧은지를 입증하고 있다.

1) 민속 조각

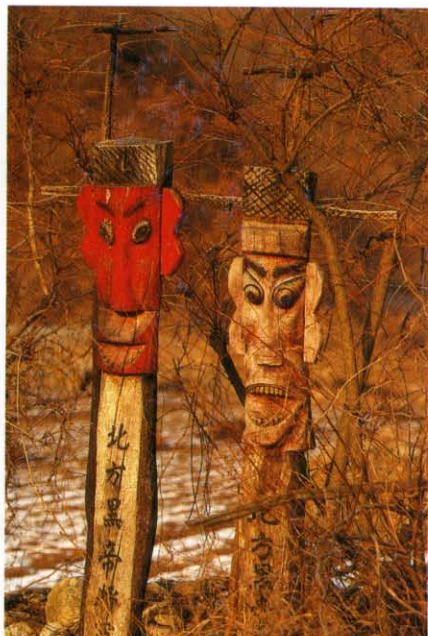
가장 이른 시기의 목조각의 흔적은 청동기시대의 농경문 청동기를 통하여 확인할 수 있다. 이 유물에는 솟대 위에 앉은 새 한 쌍과 남자의 발갈이, 그리고 여자의 추수 장면이 표현되어 있다. 뒷면에 남자가 따비로 발갈이하는 장면과 오른쪽에 여자가 추수하여 항아리에 담고 있는 모습, 곧春耕(春耕)과 추수(秋收)의 장면을 그린 것으로 당시의 생활상을 생생하게 보여 주고 있는 것이다.

『삼국지(三國志)』 위지 동이전을 보면 삼한시대에는 마을마다 천신에게 제사를 지내는 소도(蘇塗)가 있었고, 여기에는 큰 나무를 세우고 방울과 북을 매달아 놓고 귀신을 섬겼다고 한 기록과 어느 정도 부합한다.

장승은 민속 문화의 대표적인 상징물로서 우리에게 가장 친근한 문화유산 중 하나로 자리잡고 있다. 유물과 문헌을 참고할 때, 장승은 법



숫대.



장승.

수계(法首系)와 장승계로 구분되지만, 일반적으로 '나무나 돌로 만든 기둥 모양의 몸통 위쪽에 신이나 장군의 얼굴을 새기고, 몸통에는 역할을 나타내는 글을 써서 길가에 세우는 신상(神像)으로서 위협적인 수호신장(守護神將)이거나 진압신(鎮壓神) 또는 노신(路神) 등의 기능을 가진 민속 신앙의 대상인 주물(呪物)로 이해되고 있다.

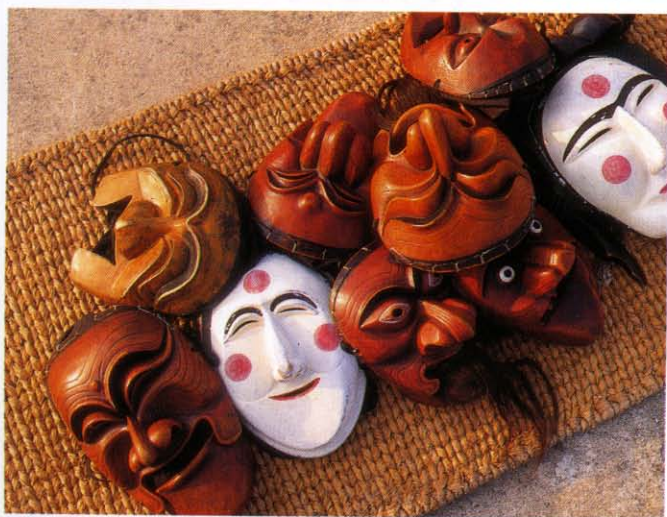
장승은 마을 수호, 방위 수호, 산천 비보, 음력 비보, 호범, 경계표, 노표, 금표, 성문 수호, 기자 장승 등으로 그 성격과 종류가 다양하지만, 후대로 올수록 많은 기능들이 수용되어 더욱 다채롭게 발전된 것을 확인할 수 있다.

한편, 탈은 얼굴을 감추거나 달리 꾸미려고 종이, 나무, 흙 따위로 만들어 얼굴에 쓰는 가면으로써, 처음에는 수렵 생활을 하던 원시인들이 수렵 대상물인 동물에게 접근하기 위한 위장 가면으로, 뒤에는 살상한 동물의 영혼을 위로하며 또한 그 주술력을 몸에 지니기 위한 목적에서 비롯되어 점차 종교적 의식과 민족 신앙의 의식용으로 발전, 변모되었던 것으로 알려져 있다.

탈은 한자로 면(面), 면구(面具), 가수(假首), 가두(假頭), 가면(假面), 대면(代面) 등으로 표기하고, 우리 말로는 탈, 탈박, 탈바가지, 광대, 초라니로 불려왔으나 일반적으로 탈이라 부르고 있다. 우리 나라의 용례를 보면 고구려의 무악면(舞樂面), 백제의 기악면(伎樂面), 신라의 월전(月顚), 속독(束毒), 산예면(獫狫面) 등이 있었던 것으로 추정된다. 『삼국사기』의 기록을 보면 최치원이 지은 『향악잡영』 5수가 전해지고 있다. 이 가시는 신라 시대에 행해진 가무백희를 설명해 주고 있다. 금환, 월전, 대면, 속독, 산예의 5가지 가운데 특히 대면은 고대 주술 의식을 보여 주는 탈놀이로 추정되고 있다.

우리 나라에서 가장 오래된 가면은 방상씨 가면으로 알려진 1946년 경주 호우총(壚杆塚)에서 출토된 목심칠면(木心漆面)이다. 최근에 이 작품은 화살을 넣는 전통의 장식 일부라는 사실이 새롭게 확인되었지만, 당시의 가면 형식을 알 수 있는 중요한 자료이다. 그 밖에 덕물산(德物山) 가면, 국보 제121호로 지정된 하회(河回) 가면, 병산(屏山) 가면 등 옛 가면이 현존하고 있다. 더욱 일본에 전해지고 있는 7, 8세기 경의 기악면 200여 개는 우리의 탈에 대한 간접적인 자료라 할 수 있다.

하회탈과 병산탈은 1964년 국보로 지정되어 현재 국립중앙박물관에 소장되어 있다. 하회탈은 현존하는 9종(각시, 양반, 부네, 중, 초랭이, 선



(위)하회별신굿 중 부내와 양반.
(아래)하회탈.

비, 이매, 백정, 할미)외에 떡달이, 별채, 총각의 3종이 더 있었으나 일제 때 일본에 유출되었다. 이 탈은 매년 정월 보름날에 거행되는 별신굿놀이에서 사용되던 것으로 평상시에는 입에 담지 못할 신랄한 비판과 풍자를 가면을 쓰고 마음껏 토로하였다. 이들 가면은 오리나무로 만들어 채색을 하였고, 턱을 따로 만들어 달아, 놀이 때 생동감 있게 움직일 수 있도록 하였다.

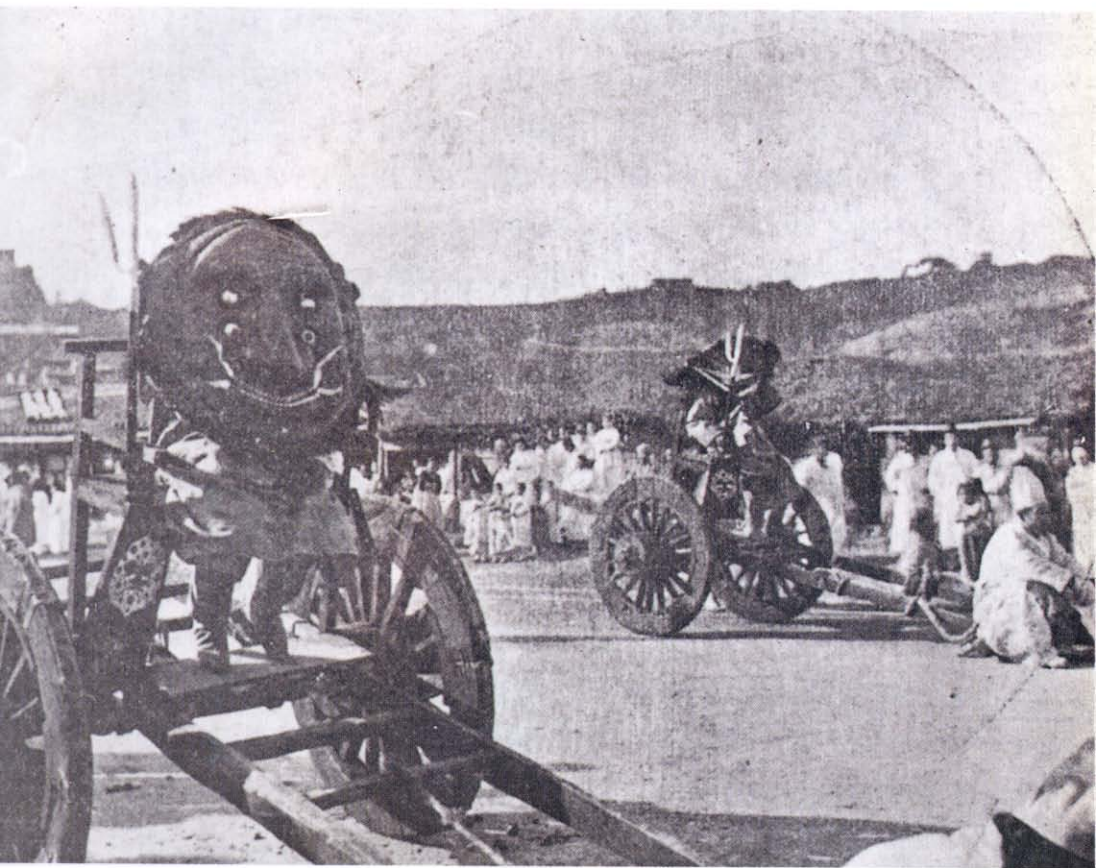
병산탈은 대감과 양반의 2개가 문화재로 지정되었다. 본래 이름 없이 갑과 을로 불리다가 1980년에 비로소 현재의 이름으로 지정되었다.

방상씨 탈(중요민속자료 제16호)은 악귀를 쫓는 탈을 말한다. 이 탈은 1970년 창덕궁 창고에서 장례 용구와 함께 발견된 것이다. 소나무 판자에 얼굴을 파고 그 위에 이마와 눈썹, 코와 귀를 따로따로 만들어 붙였다. 네 눈과 입은 음각했으나 뚫리지는 않았다. 이 탈은 수레에 실려 상여의 앞에서 잡귀를 쫓았다. 흔히 장례에 사용된 방상씨 탈은 나무, 종이, 짚으로 만들어지며 이것을 쓴 방상씨가 장례 행렬의 맨 앞에서 춤을 추며 잡귀를 쫓았다.

한번 쓴 탈은 무덤 근처에 묻거나 태워 없애 버리므로 장례 때마다 새로 만들어 썼다. 나무로 만든 탈은 조정이나 규모 있는 사대부가에서 썼던 것으로 보인다.

2) 생활 조각

나무를 재료로 한 예술 행위가 이루어졌다는 사실은 신석기 시대의 유적을 통하여 확인할 수 있다. 1971년 발견된 울산광역시 울주군 언양면 대곡리에 있는 암벽 그림은 신석기시대를 대표하는 조각인데, 이



순종 국장에 쓰인 방상씨 탈.

곳에 여러 가지 동물과 사냥과 고기잡이 광경 등이 그려져 있는 것이다. 사슴 사냥하는 그림에 창 같은 무기를 든 사람이 있고, 고기잡이 하는 광경에 배를 탄 사람들이 등장한다. 여기에 등장하는 '창'과 '배'는 나무를 다루는 기능이 초보적인 수준을 넘고 있음을 암시한다.

'창'은 자연스럽게 돌만을 사용하였던 것에서 나무까지도 활용하는 방법으로 발전되었을 것이다. 그런데 '배'는 우리 주변에 있는 부러진 나뭇가지를 이용하는 것과는 다르다. 재목을 선택하고, 경험에 의하여 나무를 자르고, 깎고 다듬어 짜맞추는 기술이 수반되어야만 가능한 것이다.

농경은 나무의 사용과 밀접한 관련을 갖고 있다. 농경의 발달은 크게 세 시기로 구분하는데, 가장 원시적인 농사법인 뒤지개 농사법과 따비를 이용한 따비 농사법, 그리고 가래가 쓰이는 가래 농사법이 그것이다. 뒤지개는 굴봉(掘棒)이라고 하는데 손으로 잡거나 발로 걸가지를 밟아 흙을 파고 씨앗을 심는 데 주로 사용하였다. 뒤지개는 자연 속에서 그냥 주워서 별도의 가공 없이 사용하기도 했지만, 나무 재료를 선정하고 그것을 적절한 도구를 사용하여 자르고 다듬는 목각 기법이 사용되기도 했을 것이다.

그러나 따비와 가래는 그렇지 않다. 따비는 오늘날의 쟁기와 같다. 농경문 청동기에서도 보이듯이 따비는 청동기시대에는 일반화되어 있었던 농기구로써 뒤지개보다 만들기가 더 복잡하다. 나무를 고르고 자르고, 깎고 다듬는 동시에 다른 재료를 사용하여 묶기도 하고 고정도 시켰을 것이다. 이 방법은 현재의 목공예 기법과 부분적으로 일치한다. 이 같은 농기구가 현재와 같이 보습을 달고 줄을 사용할 수도 있는 형태로 발전된 것이 가래이다. 가래의 날(보습)을 나무에서 쇠붙이로 대

체시켜 농사짓기에 편리하게 하고 인력뿐만이 아니라 가축의 힘도 빌릴 수 있도록 변화시킨 것이다.

따라서 종교적 상징성을 가진 솟대는 물론 농경의 발달과 그로 인한 농기구의 개발은 우리 전통 목조각의 역사와 방법을 살피는 데 있어서 중요하게 다루어야 할 것이다. 무령왕릉에서 출토된 목공예품 가운데 대표적인 것은 두침(頭枕), 족좌(足座), 목제봉두(木製鳳頭), 수형패식(獸形佩飾) 및 거문고의 잔편으로 추정되는 부재, 금은 장식된 장도의 칼집 등이 있다. 왕의 두침과 족좌는 나무토막의 표면 전체에다 옷칠을 한 겹 씌우고 그 위에 폭 좁은 금판대로서 귀갑 무늬를 놓으며 마디마디와 빈 칸에 금화를 얹어 휘황하게 꾸몄다.

이에 비하여 왕비의 두침은 주칠을 하고 금박선으로 귀갑 무늬를 그리면서 빈 칸 안에 갖가지 채색그림을 넣었다. 그리고 두침 윗변의 양단에는 역시 목제의 봉두를 조각해 나란히 얹었는데 여기에도 얹게 옷칠을 한 뒤 부리, 벼슬, 목 등에 주칠과 금박을 둘렀다. 부장품으로써의 이 유물들은 당시 일상 생활에서 목칠 공예품의 존재 양태를 짐작하게 해준다.

경주 안압지에서 출토된 목제 유물들은 상당히 많다. 목간을 비롯하여 주사위, 인형, 남근 등이 그것이다. 특히 칠로써 방수 처리가 된 것만 남아 있었던 것이 아니고, 맨 나무에 목서된 것도 남아 있어 목조각의 역사를 규명하는 데 상당히 중요한 역사적 유물들이라 할 수 있다.

안압지 출토의 잔이나 대접 혹은 찬합에서 발견되는 칠기의 목심 기법은 특이하다. 원목을 물레로 깎아 낸 것이 아니라 섬세한 세공으로 성형하였다는 점이다. 그릇 밑바닥에 둥근 판을 놓고 그 위에다 버들가지를 마름모로 깎아 틀어 올려 기벽을 만들었는데, 이 같은 기법은 병

이라도 능히 만들 수 있는 방법이라고 할 수 있다. 일본 정창원의 칠호 병은 안압지에서 출토된 목물에 쓰인 것 같은 성형 기법을 사용한 것으로 생각된다.

또 찬합의 경우 버드나무를 얇게 깎아 첻바퀴처럼 만들어 기벽으로 붙인 것은 유지 성형과는 다른 특징이라고 할 수 있다. 또 하나 안압지 출토 목재 벼루의 굽치리에서 발견되는 기법은 목심 위에 베를 바르고 칠을 한 방법이다. 이 기법 역시 전통 칠공예 기법의 발전 과정과 관련하여 주목할 만하다.

안압지에서 출토되는 목물 가운데 상당수는 식기류다. 바리때는 부드럽고 가벼운 나무로 아주 얇게 깎아 안팎으로 옷칠을 하였기 때문에 밥과 국, 반찬 그릇을 모두 겸하고 그것을 한데 포갤 수도 있었다. 그런데 이 바리때는 물레로 깎지 않고 일일이 옥нат으로 내부를 후벼서 만들었다는 점이다. 이것이 목조각의 전통적인 기법의 하나이다.

목기용의 목재는 결이 드세지 않고 부드러운 것일수록 좋아서 피나무, 오리나무, 물푸레나무, 버드나무 등이 주로 쓰였다.

3) 종교 조각

사찰에서 의식을 거행할 때 중심이 되고 일상적인 예배의 대상이 되는 것은 불상이다. 예배용 조각은 석조나 금동, 소조, 지조(紙造) 그리고 나무로 제작된 불상과 보살상, 시왕상, 동자상 등을 말함인데 목조각으로 불상과 조사상, 동자상, 나한상 등이 널리 제작되었다. 목조불상이 많은 일본과 비교해 목불상은 우리에게 그리 많은 편이 아니다. 이는 우리 나라에 화강석으로 대표되는 석재가 풍부한 것과 관련이 있

지만 일제 치하, 그리고 한국동란 때 불타 버렸거나 해외로 유출된 것도 큰 원인이라 하겠다.

현존하는 예배용 조각 가운데 목조는 나한상(羅漢像)과 동자상(童子像)이 많다. 특히 동자상은 일반적으로 투박하고 다양한 모습으로 등장하면서 조선시대 불교 조각의 중요한 위치를 차지하고 있다. 불상이 주로 금동이나 철불임에 비해 나한상과 동자상이 목조로 많이 제작된 것은 불상을 존중하는 뜻도 있었지만, 그만큼 동자상이 토속화된 불교 신앙에 부합하는 측면이 있었기 때문이며 따라서 많은 수요가 있었기 때문으로 생각된다.

순수한 공예품으로서 예배용으로 제작된 것은 불상에 직접적으로 관련이 있는 부속물인 광배와 대좌를 장식하는 목공예 그리고 목각 탱화를 포함시킬 수 있으며, 특히 예천 용문사나 실상사 약수암에 남아 있는 조선시대 목각 탱화는 목조 공예의 걸작이라 할 수 있다.

2. 목조각에 담긴 상징과 의미

1) 장승과 솟대

장승을 중심으로 하는 신앙과 문화는 서민적일뿐 논리적인, 그리고 결코 정선되거나 세련된 문화가 아니다. 또한 한 사람의 욕심만을 위하여 세워지는 것도 아니고 마을 공동체의 소박한 소망을 담아 세워지게 된다. 그렇기 때문에 현재까지 문화의 형태로 꾸준히 전승될 수 있었다.

장승의 기원에 대해서는 현재 솟대·신목 등과 함께 신석기 청동기

시대의 원시 신앙물로서 유목·농경 문화의 소산으로 파악된다. 일종의 수호신상으로써 씨족 부족민의 공통적 염원을 담은 제정일치 시기 지배 이념의 표상으로 존재했다는 것이다. 이것이 삼국시대 들어 중앙 집권 국가의 기틀이 마련되고 불교·도교·유교 등의 철학이 체계화되면서 그 이념들과 결합되어 전승되었다는 것이다.

그러나 이 시기의 장승은 오히려 그 개념이 축소된 것으로 보아야 한다. 장승의 의미가 경계 표시나 호법신의 기능 외에는 특별한 것이 없었기 때문이다.

장승은 이같은 변화를 거쳐 공동체 문화의 중심 역할을 수행하였던 것이 사실이다. 상당수의 마을 장승들이 그 증거이다. 이 장승은 농촌 사회에서 다른 신앙의 대상물 곧 선들과 같은 신앙적 조형물과 함께 발전하였다.

남원 실상사 입구에 세워진 두 쌍의 돌 장승은 한 개가 홍수로 유실되는 바람에 현재는 세 개만 남아 있다. 1725년 작으로 통방울눈, 주먹코에 병거지 모자를 쓰고 있다. 그중에서 대장군과 주장군은 불교의 사천왕이나 인왕상처럼 초능력의 힘과 위엄을 보여 주며, 양 미간 사이에 백호 모양의 유두 돌기가 있는 것이 특징이다. 이는 사찰 장승이기 때문에 자연스레 생겨난 것으로 보인다. 숙련된 조각 솜씨에 의해 안면 조각의 입체감이 잘 살아 있다는 것이 특징이라 할 수 있다. 한편 나주 불회사 입구의 돌장승도 사찰 장승으로서는 잘 표현되어 있다.

한편 남원 운봉 마을에도 돌 장승이 서 있다. 이 장승의 몸에는 방어대장군·전서대장군이라 새겨져 있다. 세모꼴 병거지에 둥근 눈망울, 주먹코와 함죽이 모양의 다문 입 등 그 표정에는 천진함과 정겨움이 넘쳐난다.

부안 읍내에 있는 두 쌍의 돌 장승은 전형적인 할아버지와 할머니를 형상화하였다. 할아버지는 상원당장군, 할머니는 하원주장군이라 불린다. 마모로 인해 원형이 많이 손상되었지만 인자한 표정이 잘 나타나 있다. 이중 선으로 표현한 눈이나 납작한 코 등이 괴이한 인상을 풍겨 어색한 점도 특징이다.

이상의 장승들이 다소 희화적인 요소를 담고 있는 반면 젊고 건강한 미소년 또는 청년상의 이미지를 담아 낸 경우도 있다. 진도 덕병리 돌 장승, 무안 남산 공원의 동방대장군과 서방대장군 등이 그렇다.

돌로 된 장승은 이같이 전국에 분포하고 있다. 그러나 나무 장승은 보존이 어려워 오래된 예를 찾기가 어렵고 20세기 들어 변질된 것들이 대부분이다.

그러나 순천 선암사 입구의 나무 장승은 18세기 돌장승에 버금갈 만큼 오래된 것으로 추정된다. 부식이 심해 원형의 맛은 잃었지만 얼굴 표정을 살려 낸 칼맛이 뛰어나다. 또 미천 벽송사, 하동 쌍계사 나무 장승 등이 있는데, 이는 사찰의 수호신상으로서 이미지를 과장하여 무서운 느낌이 강하다.

한편 거목을 뿌리째 뽑아 거꾸로 세워서 뿌리를 산발한 머리 모양으로 살린 예로서 고창 선운사, 부안 내소사 장승 등이 있다. 나무의 자연미를 그대로 살렸지만 얼굴에서 위압적인 느낌을 강하게 받는 장승이다. 장승 문화는 민중들의 공동체적 삶 속에서 이루어진 것이다. 비록 예술적인 가치를 따질 때 고급 예술의 시각에서 보면 높은 점수를 얻지 못한다 하여도 생활과 신앙 속에서 자생된 것이어서 생명력이 있는 문화인 것이다. 장승을 통하여 표현하였던 민중의 공동체 의식이 한국적 고유 문화를 다시 일구어 내는 데 한 전범이 될 만하다.

한편 솟대는 예술품이라는 가치를 두고 바라볼 때 상당히 단순한 조형으로 이루어진 작품이라 할 수 있다. 그저 장대와 그 위에 올려진 새 한 마리 뿐인 것이다. 그러나 그 의미는 상당히 중요하다. 솟대는 형태상 지상에서 천상을 향해 우뚝 솟은 모양을 이루고 지상과 천상을 연결하는 매개체로서의 기능을 지니고 있는 것이다.

단군신화에서 환웅이 지상으로 내려올 때 태백산의 신단수에 내려오고 있다. 곧 신단수의 솟대가 천신이 지상으로 내려오는 통로의 역할을 하는 것이다. 한편 장대 위에 얹히는 새는 신성한 수호신의 의미를 갖고 있다. 『삼국유사』의 동명왕 신화에는 알에서 태어난 주몽이 버려졌을 때 새들이 날개로 감싸 주고 있는 내용이 있다. 동명왕 신화 속의 새는 신성한 자의 수호신 역할을 하고 있는 것이다. 또한 석탈해 신화와 김알지 신화에 나오는 새들은 신성한 자의 출현을 알리는 영조(靈鳥)이다. 이것이 곧 솟대 위에 얹히는 새의 의미와 통하는 것이다.

이같은 솟대²⁾는 마을 입구에 홀로 세워지기도 하지만 대부분은 장승, 선돌, 조산 등과 함께 세워져 마을의 하당신 또는 상당신이나 주신으로 모셔진다. 특히 농경을 주로 했던 지역에 마을신으로 인식되어, 후에 풍수지리 사상과 유교의 영향으로 행주형지세(行舟形地勢)에 뜻대로서 세우는 집대와 급제를 기념하기 위한 화주대(華柱臺)로 분화, 발전되어 갔다.

전국에 분포되어 있는 솟대의 개념을 정리하면 다음과 같이 요약할

2) 솟대는 북아시아 사머니즘의 문화권 안에서 세계 나무와 물세의 결합으로 이루어진 역사적인 신앙 대상으로 현재까지도 전해져 오고 있다. 솟대의 어원은 '솟다'라는 동사보다는 명사로 이해되어야 한다고 한다. 그래서 살>살>살이>사이>새로 변천되었다는 것이다.



수 있다. 첫째, 마을 어귀의 경계신으로서 액이나 살(煞), 잡귀의 침입을 막는 수호신적 존재로 인식되고 있다. 둘째, 풍수지리적인 비보물로서 지리적 형국에 따라 보허(補虛), 진압, 살막이, 화재막이 등의 기능을 갖는다. 셋째, 풍농과 풍어, 행운과 방재 등 축원의 대상으로서 신앙시되고 있다. 그러나 역시 무엇보다도 솟대의 주기능은 마을의 안녕과 수호에 있다.

솟대를 구성하는 요소 가운데 중요한 것은 장대이다. 장대는 새를 얹기 위한 단순한 수단으로 보이지만 행주형 지세의 솟대에서는 간혹 새를 얹지 않으면서도 짐대라 하여 신앙의 대상이 되기도 하고, 전남 진도의 경우 짐대가 제장(祭場)의 표식으로, 또는 마을의 경계표로 기능하는 것을 보아 그 자체로서도 상당히 중요한 의미가 있다고 보여진다. 또한 기둥은 본래 장대나 돛대 그리고 나무와 마찬가지로 세계축과 관련되어 있었다. 북아시아 샤머니즘의 기본 우주 관념에서는 상계, 중계, 하계라는 3개의 우주층이 있다 한다. 따라서 세계축의 의미를 지니는 장대는 초자연적 존재가 지상으로 하강하는 통로가 되기 때문에 신들을 불러 모으는 역할을 하는 것으로 추측되고 있는 것이다.

삼한 사회의 소도에 있어서 방울과 북을 단 대목을 중심으로 종교 의례가 베풀어졌거나 제주도에서 목간 12개를 세워서 신령을 맞이했다는 『동국세시기』의 기록은 대목과 목간이 신의 하강처 내지 교통로로써 신앙의 대상이었음을 잘 나타내 준다.

제주도 서귀포의 산왕제 때에 집의 사방 또는 팔방에 대나무 신간을 세워서 사방의 신령을 부르는 영기나 은산 별신제, 하회 별신굿, 강릉 단오제를 비롯해서 각 동제에서 방울을 단 신간도 모두 신의 하강로로 여겨지고 있으며, 때로는 그것이 신체로서 신앙의 대상이 되기도 한다.

장대가 갖는 이러한 성격 때문에 이러한 장대를 무너뜨리거나 베어서는 절대 안 된다는 금기가 존재했다. 따라서 만들기에도 상당한 정성이 요구되었다

숫대의 새는 오리, 기러기, 갈매기, 따오기, 해오라기, 왜가리, 까치, 까마귀 등으로 다양하게 관념되지만 대부분의 지역에서는 오리가 주류를 이루며 남해안 일부와 제주도에서는 까마귀가 일반적이다. 그런데 까마귀를 제외한다면 나머지 모든 새는 거의 물새인 점이 주목된다.

오리는 우리 나라의 대표적인 철새이자 물새로서 숫대에서 매우 중요한 상징성을 지닌다. 흔히 숫대는 오리 또는 오리대로 통하며 실제로 부리를 넓적하게 하고 몸통을 두툼하게 깎아서 오리임을 명확하게 나타내기도 한다. 충남 공주 탄천면 송학리의 숫대는 물고기를 물고 있는 오리의 형상을 하고 있고, 이는 그 모습에서 풍요로움과 다산을 상징한다.

이 종교적인 상징성을 정리하면 먼저 물새로서의 오리는 물 위를 떠다닐 수 있고, 때로는 잠수 활동을 하기에 알맞은 신체적 특징을 갖고 있다는 점이다. 곧 물새인 오리는 하늘과 땅, 물을 그 활동 영역으로 하고 있기 때문에 다른 새보다는 상당히 넓은 범위를 갖고 있다. 또한 오리는 물과 관련이 있기 때문에 비와 천둥을 지배하는 천둥새의 속성도 지니고 있다. 이러한 천둥새로서의 오리는 농경 마을에서는 비를 가져다주는 농경신으로서의 기능을 갖게 되는 것이다.

한편 오리는 물의 속성을 지니기 때문에 화재를 막아 주는 동물로도 인식되었다. 그러나 역시 가장 주목해야 할 사실은 물새이며 철새라는 사실이다. 철새는 계절이 변화하는 것을 암시하며 초자연적 세계로의 여행 즉, 산 자와 죽은 자의 세계를 넘나드는 영혼의 순환적 여행을 뜻

하는 것이다. 통구스족이 오리가 되돌아오는 것을 영혼의 이주라고 생각하는 것도 이와 무관하지 않다.

또한 오리는 백조와 같이 영혼 자체를 의미하며 아마도 그 주기성 때문에 죽음을 극복하는 승리 혹은 부활의 의미를 지니기도 하였다. 시베리아 샤만이 천계에의 여행에 오리형의 의상을 입는 것도 역시 이같은 의미 때문인 것이다.

2) 불교 조각품에 담긴 상징성

경북 영천의 은혜사에 있는 극락전은 현재 보물 제790호로 지정되어 있다. 다포의 팔작지붕으로 정면 3칸, 측면 3칸의 이 건물은 인종의 태실을 봉안하면서 수호사원의 정전으로 창건되었다고 하는데, 임진왜란 전의 상태를 잘 간직하고 있어 16세기의 목조 건물 양식을 충실히 전해 주고 있는 유물이다. 이 극락전 안에는 보물 제486호로 지정된 수미단이 있다.

이 유물은 16세기 중엽의 목조각 기술을 보여 주는 대표적인 유물이며, 동시에 그 안에 아미타부처와 그 세계를 이상적으로 표현하고 있다.

또한 성혈사 나한전은 보물 제832호로 지정되어 있는 건물로 임란 이후에 중건된 것으로 보인다. 다포의 맞배집 지붕으로 공포는 이출목으로 구성되어 있다. 이 건물의 앞면 문살은 꽃살문으로 이루어져 있는데, 각종 상징 동물들이 세밀하게 조각되어 그 아름다움은 물론 상징성의 측면에서도 의미있는 유물이다.

(1) 수미단(須彌壇)

불상이 있는 곳은 대적광전, 대웅전, 극락전, 팔상전, 약사전, 용화전, 대장전, 관음전, 나한전, 명부전 등 10전이 있고 그 외에 신중단, 칠성단, 산신단, 독성단, 조왕단, 현왕단, 제석단, 사천왕단, 풍백우사단, 가람단, 용왕단, 정신단, 태세단 등의 13단에는 불상을 모시지 않고 그 단에 맞는 조상이나 탱화를 모시게 된다.

이중 부처를 모시는 단은 불단, 상단, 수미단이라고 하여 가장 장엄하게 꾸미는 곳이다. 이 불단 위에는 불상과 보살상 그리고 나한상을 모시거나 때로는 불사리가 안치된다. 또한 예불과 의식에 필요한 용구인 다기, 향로, 촛대, 화병 등이 함께 놓이기도 한다.

부처의 대좌를 아사나(asana) 혹은 피타(pitha)라고 하는데 보통 불보살은 연화대 위에 앉는다. 그러나 나한이나 신장상은 그렇지 않다. 본래 부처가 자리하는 곳을 대좌라고 하여 이는 불단의 원형이 되지만 현재에 이르러서는 불단과 대좌가 분리되어 조성된다.

대좌에는 사자좌, 연화좌, 하엽좌, 암좌, 생령좌 등이 있으며, 불단은 불상이 처음 조성되었을 때 형성된 대좌에서 발전된 것으로 대좌와 불단이 어느 때부터 분리되었는지에 대해서는 정확하지 않다. 하지만 분명한 것은 불상을 사찰의 내부에 안치하면서 입상보다는 좌불 형태가 더 널리 쓰였으며, 목조 건물의 사찰을 조성하면서 이 좌불을 안치하기 위한 불단이 필요했을 것으로 짐작되고 있다.

수미산은 우주의 중심에 우뚝 솟은 산으로 제석천이 머무는 산의 정상과 그 아래 33천으로 되어 있다고 한다. 수미산을 부르는 다른 이름으로는 묘고, 묘광, 안명, 선적, 선고 등이 있다.

목조 수미단³⁾은 불교 장엄목공예에서 가장 중요한 공예품의 하나이

다. 사원 건축물을 새로 지을 때에는 대목들이 주로 주관하고 있으나 단집이나 단을 장엄할 때는 섬세한 세공 기법을 가진 소목들이 일상적인 가구 형태로 제작하였다. 그러나 시대와 장인의 솜씨나 기법에 따라 짜임의 형태를 조금씩 변화시켜 왔다.

불단에 사용한 목재는 다양하여 무늬가 선명한 춘향목이나 붉은 빛이 나는 홍송, 결이 강한 느티나무 등을 사용했다. 수미단은 수미산을 상징한 것이라는 말에서 알 수 있듯이 일반적으로 수미산을 상징하는 도상들과 문양이 새겨지는 조각 기법이 쓰이는데 그렇다고 모든 수미단이 수미단을 상징하는 동·식물만을 조각하는 것은 아니다.

조각용으로 사용하는 목재는 은행나무, 오리나무, 홍송, 피나무, 소나무 등 조각하기 쉬운 나무를 사용하고 있으며, 조각 기법을 살펴보면 가장 많이 나타나는 것은 투각 기법⁴⁾이다.

수미단은 보통 장방형의 가구 모양으로 상단과 중단, 하단으로 구분한 다음 직사각형의 칸 속에 연화문이나 안상문, 구름문, 만자문을 반복적으로 새겨 넣어 간결하고 단순하게 조성한다. 이러한 불단에 조각되는 형상은 위와 같은 무늬를 보다 기하학적으로 추상화시킨 것에서

3) 수미산의 형태를 보면 가장 아래를 풍륜, 그 위를 수륜, 또 그 위를 금륜 또는 지륜이라고 한다. 그 위에 9개의 산과 8개의 바다가 있는데 그 중심의 산이 수미산이며 바다에 들어간 부분과 물에 들어간 부분이 각각 8만 유순이라 한다. 그 주변에 칠향해와 칠금산이 있고 주위를 칠위산이 둘러싸고 있다고 한다. 수미산의 북쪽은 황금, 동쪽은 백은, 남쪽은 유리, 서쪽은 파리 등의 보물로 이루어져 달과 해가 그 주위를 회전하고 있다고 한다. 이러한 수미산 신앙은 고대 인도의 우주설에 나타나는 산에서 비롯되었다고 한다. 이러한 수미산을 상징한 수미좌가 불단으로 발전된 것을 수미단이라고 한다.

4) 투각 기법은 어느 일정한 모양의 주원 형태만 조각하는 기법이다. 부분적으로는 양각, 음각 등을 사용하기도 한다.

부터 꽃잎을 섬세하게 조각하여 꽃공양의 의미를 담으려 한 것에 이르기까지 매우 다양하다.

조각한 부분 위에는 화려하게 장엄하기 위하여 담채 기법이나 단청 기법으로 채색하는 것이 보통이며 부분적으로 순금가루를 어교나 아교에 적당히 배합한 세필의 금선으로 그리기도 했고, 옷칠 위에 순금박을 한 표현도 조금씩 나타나고 있다. 또한 조각 부분을 제외하고 제물을 올리는 상단, 중단, 하단 부분은 옷칠로 마감하기도 하였다.

수미단에 조각되는 많은 형태의 동·식물들은 기본적으로 수미산에 있을 법한 동·식물들이 주류를 이룬다.

수미단은 보통 장방형으로 조성되는데 때로는 육각 형태와 팔각 형태로 조성되기도 한다. 고려 불화에 나타나는 좌대의 형태에서 많이 볼 수 있으며 육각은 육바라밀, 팔각은 팔정도를 상징한다고 하며, 장방형은 4방위를 뜻한다고 볼 수 있다. 그러나 우리 나라 사찰의 구조에는 불상을 안치하고 예불 의식의 편의를 위해 가로로 긴 형태의 장방형이 보다 발전되었을 것으로 생각된다. 현재 사찰에 남아 있는 수미단은 거의 장방형의 가로로 긴 형태이며 하단과 중단 그리고 상단으로 올라가면서 계단 형식으로 제작된 것도 있다. 조선시대 이전의 불단은 남아 있는 것이 거의 없다.

따라서 조선시대 이전의 불단 형태는 불화를 통해서 확인할 수 밖에 없는데 많은 불화에서 현재 수미단 형태보다는 대좌 형태로 그려지고 있다. 고려시대인 14세기에 제작된 불화 아미타여래와 아미타삼존도, 아미타구존도 등의 작품에는 불단의 형태가 나타나고 있다. 이러한 불단이 실제 제작된 불단의 형태와 어느 정도 일치하는지는 알 수 없으나 상당한 부분이 반영되었음을 짐작할 수 있다.

불화에 나타난 고려시대의 수미단은 그 형태가 장방형이거나 육각형 또는 팔각형의 형태를 하고 있으며, 상단과 중단, 하단 또는 몇 개의 층으로 이루어진 수미단 위에 자수나 매듭, 칠보를 이용하여 화려하게 장엄하고 있다. 그림으로 그려진 장식 기법을 살펴보면 일반적으로 조선시대 수미단에서 나타나는 도상들은 보이지 않은 채 연꽃 문양, 당초 문양, 구름 문양 등으로 아름답게 장엄하고 있고, 특별하게 예배를 위한 공간은 마련되어 있지 않다.

그러나 실제로는 불자들이 예배하는 불단이었을 경우, 예경 의식의 공간이 필요했기 때문에 이와 같이 육각형이나 팔각형의 장식적인 불단보다는 장방형의 넓은 불단이 쓰여졌을 것으로 미루어 고려 불화의 대좌는 조선시대로 발전하기 이전의 형태이거나, 장방형의 수미단과는 성격이 다른 것으로 보인다.

수미단 중 수미산의 의미에 충실하면서 장식 조각의 특성을 잘 보여주는 불단은 통도사, 파계사, 은혜사 백홍암, 남장사 등이 있다. 이 불단들은 물 속의 세계, 땅 위의 세계, 하늘의 세계의 동·식물에서부터 상상의 동식물에 이르기까지 독특하고 다양한 형태의 장식 조각 불단을 이루고 있다.

불교 장엄 조각의 가장 중요한 자리를 차지하고 있는 불단의 장식 조각은 길상 동물이 등장하여 불교적 소재인 연꽃 문양과 어우러지면서 독특한 아름다움을 형성하고 있는데, 이는 조선시대 사찰의 벽화나 탕화 공포 장식, 문 창살 등에 나타나는 연꽃과 달리 훨씬 사실적인 아름다움을 전해 주고 있다.

불단에 등장하는 도상들을 분류해 보면, 첫째, 연꽃류로서 연꽃과 잎, 줄기를 중심으로 조각한 것과 모란, 국화, 매화 등의 식물은 꽃 공



어룡.



연꽃.



사자.

양의 의미로서 표현되었으며, 들썰, 수미산의 구산에 살고 있다는 나비, 벌, 잠자리, 오리, 학 등 날짐승과 사자, 호랑이, 소, 사슴, 말, 담비, 코끼리 등의 지상 동물들, 셋째, 수미산의 팔해를 의미하는 물고기, 개구리, 가재, 게, 거북 등의 해상 동물, 넷째, 용과 봉황, 극락조, 관음조, गरुड(가룻빈가), 아미타여 등의 불교 설화와 관련이 있는 상상의 동물로 구분할 수 있다. 이밖에 스님과 동자승 그리고 비천상과 도깨비 형태가 나타나기도 한다.

(2) 상징도상

① 용(龍)

용은 고대 중국에서 기원한 상상의 영수(靈獸)이다. 그 기원은 양쯔강 유역에서 출토된 유물에게까지 등장하고 있어 이미 선사시대부터 인간의 사고에 자리하고 있었음을 알 수 있다. 비나 수류(水流)와 관계가 깊고, 하늘로 올라가는 물의 괴물이라 믿어져 왔다. 이러한 용이 차츰 불교적인 의미를 내포한 것으로 발전하게 되는데, 불교가 발생한 인도에서는 이미 나가(naga)라 불리워진 뱀신이 있었다. 이 뱀신을 불교 경전의 번역 과정에서는 용으로 번역하고 있으나 중국 전래의 용과의 관계는 명확하지 않다. 다만 같은 불교라는 신앙 체계에서 이 양자는 거의 동일한 성격의 영수로 인정되어 왔던 것으로 생각된다.

은, 주시대 청동기나 옥기의 동물 문양으로 용이 나타나고 있으며, 그 계통으로 생겨난 것이 도철문과 회룡문 등이다. 이러한 문양은 용의 조형 단계에서 만들어졌던 것으로 보이며 따라서 그 형성 단계에서부터 이미 용은 파충류와 닮은 모양새를 하면서 날개가 있고, 와문(뇌문)에 싸여 승천하거나 구름을 부르고 비를 내리는 신성을 상징하는 동물



수미단의 구조.

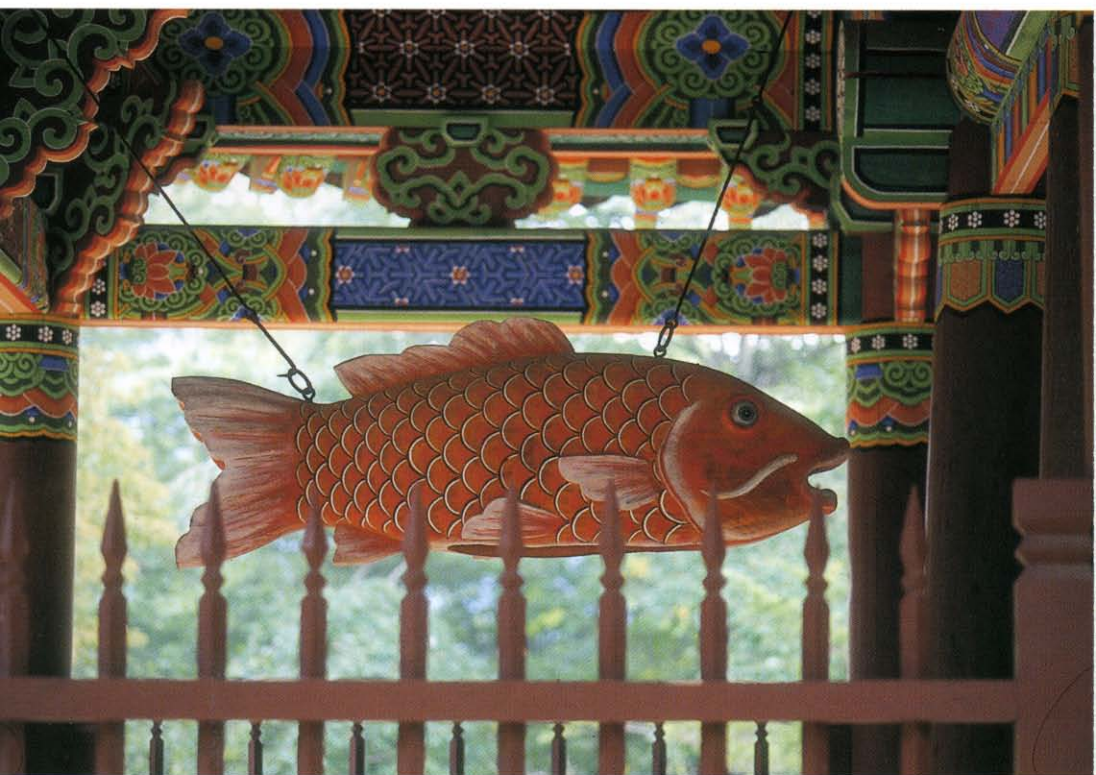
로 자리하였던 것을 알 수 있다.

더욱이 용은 모습을 자유로이 바꿀 수 있는 능력을 지녔다고 한다. 봄이 오면 용은 하늘로 올라가고, 가을에는 물속 깊은 곳으로 침잠한다. 가을이 되면 자신을 진흙으로 덮었다가 봄에 다시 나타난다 하였다. 이는 곧 자연의 힘이 되돌아오는 것, 복귀를 말하는 것으로 알려져 있다. 따라서 용은 자연스럽게 생산적인 물의 힘을 상징하게 된 것이다. 좁은 의미에서 용의 출현은 온화한 봄비를 내리는 상징물이 된 것이다.

용에도 여러 종류가 있었다. 천룡(天龍)은 신의 저택을 수호하고, 신룡(神龍)은 바람과 비를 일으켜 인간을 이롭게 하는 익룡(益龍)이라 할 수 있다. 또 복장룡(伏藏龍)은 인간의 눈에 가리어 볼 수 없는 부귀를 지켜주는 용이고, 응룡, 규룡, 반룡 등은 물 속에 사는 용을 말하고 황룡은 전설적인 제왕인 복희씨에게 문자의 원리를 건네 주기 위해 낙하로부터 출현했다고 한다.

따라서 인간 문명의 발전을 용이라는 개체의 존재를 통해 해석하고 있는 것이기도 하다. 『잠확유서(潛確類書)』에는 고대의 여러 기물에 장식되어 나타나는 용의 종류를 구분하고 있다.

종이나 정의 꼭대기에 있는 용은 포뢰라 하고, 악기에 조각된 경우에는 수우, 비석 꼭대기에 새겨진 것(흔히 이수라 부르는 부분의 용 문양)은 비비, 기념비 등의 바닥에 조각된 용은 패하, 절 건물의 처마 끝에 새겨지는 것은 조풍(朝風), 교각에 새겨져 있는 것은 치문(蚩吻)이라고 하는데 화재를 막는다 하여 건물의 지붕 위로 올려 치미의 형상을 하기도 한다. 또 애자라고 하는 것은 칼자루에 새겨진 용이고, 감옥 문에는 한 개의 뿔이 달리고 비늘이 크게 돋은 폐안을 새긴다.



목어.

이는 곧 용이라는 상상을 구체적인 시각적 자료인 물고기나 뱀 등의 실재 동물상에 견주어 접목시키고 있는 셈이다. 게다가 폭포를 뛰어오르는 잉어의 끝없는 도전을 통해 큰 목표를 이루게 되는 고난의 과정을 가리키고 있기도 하다.

용은 고대부터 지금까지 동양적인 예술 소재로서 큰 비중을 차지한다. 여러 가지 의미를 중에서도 다른 여타 동물의 독특하고 위엄 있는 부분들을 특히 중시하여 구성시키고 있음은 모든 것을 알고 있는 능력

과 힘을 지닌 존재에 대한 추구를 간접적으로 이상화한 것이라 볼 수 있겠다. 이러한 우월 존재로서의 이상을 용에서 찾을 수 있는 것이다. 단순한 호법이나 익룡의 단계를 지나 이상적이고 초월적인 힘의 존재를 상징하는 것으로 자리하였다.

이러한 우월적인 존재의 현실적인 필요성은 당연히 지배자에게는 필수적인 것으로 이를 상징하는 용을 선택하였던 것으로 생각된다. 동양의 왕이나 황제의 곤룡포에는 원형의 테두리 안에 여의주를 움켜쥐고 앞을 직시하는 황룡을 새기고 있다. 왕을 용과 같은 존재, 용의 능력을 지닌 존재로 부각시키고 있자 함이다.

② 봉황(鳳凰)

봉황도 용과 비슷한 공상적인 영조(靈鳥)로 중국 은, 주시대의 기봉문(夔鳳文)에서부터 나타난다. 몸은 닭의 머리를 하였고, 뱀의 목, 제비의 턱, 거북의 등, 물고기의 꼬리를 하였다. 키는 6척이라 하고, 중국 예천(醴川)의 물만을 마신다고 한다. 성천자(聖天子)의 출현을 알리는 새라 한다. 용, 거북, 기린과 함께 사령(四靈)으로 불린다. 중국적인 사고관념에서 천자를 상징하는 것이 바로 봉황이다.

『장자(莊子)』 추수(秋水)편에는 오동나무에 앉아 대나무 열매를 먹는 원추라는 새에 관한 고사가 있다. 이 원추가 봉황의 일종이라 했다. 수컷을 봉(鳳)이라 하고 암컷을 황(凰)이라 하는데 그래서 두 마리가 함께 그려지거나 만들어지는 것이 통례이다. 오색의 음을 지녔고, 오색의 깃털을 달고 여러 무리의 새를 거느린다. 대표적인 서상(瑞祥)으로서 기물의 표면 문양으로 즐겨 쓰였고, 우리 나라에서는 예로부터 동경(銅鏡)이나 와당(瓦當)에 많이 새겨졌다. 봉황문 수막새는 아마도 궁궐이나 국가적인 큰 사찰에만 쓰였던 것으로 보인다.

용이 땅을 상징하는 것이라면 봉황은 하늘을 상징하는 것이다. 그래서 천지(天地)를 나타내는 서수가 바로 용과 봉황이 되는 것이다. 지배자의 상징물로 봉황이 쓰이고 있는 것도 하늘을 섬기는 우리 민족의 뿌리 깊은 천강신앙(天降信仰)이 남아 있는 결과라 볼 수도 있다.

③ 연꽃

연꽃은 진흙 속에서 피어난다. 물이 더럽고 지저분하여도 그 속에서 청정하고 아름답고 귀한 꽃을 피워 내는 모습이 사바 세계에 존재하는 부처의 가르침에 비유되어 불교의 꽃으로 상징되고 있다. 또 무명 속에서 깨달음을 얻어 성취되는 진리를 의미하기도 한다.

처염상정(處染常淨)이라는 말은 더러운 곳에 있어도 항상 맑은 본성을 간직하고 있다는 말이다.

연꽃은 만다라화(曼荼羅華)라고 한다. 삼라만상을 상징하는 오묘한 법칙이 연꽃에 드러나 있기 때문이다. 석가모니가 영취산에서 행한 염화시중(拈華示衆)의 미소(微笑)도 이 연꽃을 들어 보인 것이다.



불국사 사자공포.



불국사 코끼리공포.

3 불상 제작용 나무 및 도구

1. 불상 제작용 나무

한국인이 가장 좋아하는 나무는 첫째가 소나무, 둘째가 은행나무, 셋째가 느티나무, 넷째가 참나무라고 한다. 전통의 목조각품에 이 나무들이 주로 쓰인 것은 매우 자연스러운 결과라 하겠다.

나무 이야기를 한다는 것은 이 물질 문명 속에 사는 사람들에게는 하나의 덕목이라고 생각한다. 나무는 있는 그대로 우리에게 보여지고 있다. 나무의 모양과 잎, 열매, 꽃 그리고 냄새, 가지의 모양 등에 따라 그 호칭이 다르니 이것 역시 자연 그대로의 모습이다.

가지가 둘러나며 층층을 이룬다 하여 층층이 나무, 가지가 길게 늘어지고 국수같이 하얗다 하여 국수나무, 버들은 버들이나 미국에서 들었다하여 미루나무, 가지가 부드러워 부들나무, 옆으로 누운 나무라 하여 누향나무라 하기도 한다. 또한 나무의 쓰임에 따라 이름이 있으니 작살을 만든다 하여 작살나무, 킵을 만드니 키나무, 옷칠을 할 수 있는 옷이

있으니 옷나무, 말채를 만드는 말채나무, 빗을 만드는 참빗살나무 등이 있다.

꽃의 모양으로는 꽃이 영원무궁하다는 우리 나라 꽃 무궁화와 꽃이 없는 무화과가 있고, 나무의 색깔을 가지고 하얗다 하여 백송, 검다 하여 흑송, 붉다 하여 주목, 부드럽고 황금색이 난다 하여 노강나무, 푸르다하여 벽오동이라 하기도 한다.

그런데 이 나무 가운데에도 그 나무의 종류와 느낌에 따라 만드는 작품이 달라지는 경우가 있다. 곧 부처가 될 수 있는 나무와 인왕과 같은 신장상을 제작할 수 있는 나무가 따로 있는 것이다.

우리 나라의 목조 건축에 사용되는 나무는 주로 소나무가 주류를 이룬다. 소나무과에는 소나무 외에도 전나무, 잎갈나무, 가문비나무, 잣나무, 분비나무 등이 해당된다. 그런데 『삼국사기』 권33 잡지, 옥사조에는 “5두품과 4두품에 해당되는 신분층에게는 산유목을 사용할 수 없다.”는 기록이 남아 있다. 따라서 소나무는 왕족을 포함하여 지체 높은 귀족에 한하여 사용되었고, 나머지 신분층은 소나무 이외의 잡목이라 할 활엽수가 건축용 자재로 쓰였던 것으로 생각된다.

산유목은 느릅나무를 가리키는데, 느릅나무과에는 느티나무, 팽나무, 푸조나무 등이 해당된다. 조선시대에 들어 소나무가 중요한 목재로 자리하면서 『조선경국대전』에서는 국가적인 관리를 주장하기에 이르고 일정 지역에 대한 벌목을 엄금하기도 했다. 영조 22년 『속대전』에서는 수도의 사산에 소나무와 잡목을 심어 가꾸도록 명문화시키는 한편, 정조는 『대전통편』에서 소나무를 재목으로 키운 자에 대한 논상을 기록하고 있다.

소나무는 선박이나 건물, 관곽 등의 제작에 불가결한 목재인 까닭에

함부로 낭비되는 것을 견제한 것이지만 쓰임새가 워낙 커짐에 따라 수요만큼 공급이 따르지 못하여 잡목을 이용하는 방안이 모색되어 온 것으로 생각된다.

목조 건축 뿐 아니라 대부분의 목공 제품의 용재는 우선 주거 인근에서 쉽게 구해지는 나무가 첫 요건이 되었다. 소나무가 평야든 산지든 쉽게 얻을 수 있는 나무였지만 수도의 사산과 전국에 걸쳐 금산을 설정하고 소나무를 통제, 관리하였고 게다가 기둥재로 쓸 수 있는 큰 소나무를 구하기 위해서는 대부분 압록강이나 태백산 지역에서 벌목한 자재가 수로를 통해 이동하게 된다. 즉 건축 자재로서의 목재는 수송의 어려움이 크기 때문에 반드시 필요한 부분을 제외하고는 대부분 우선 주거 인근에서 쉽게 구할 수 있는 것들로 대체되었던 것으로 보인다.

최초의 불상 조각용 나무는 전단향이다. 이 나무는 부처의 재가시에 최초로 불상을 조각했다고 전해지는 나무다. 인도나 피지 등 몇몇 곳에서 생산되고 있고 나무의 크기는 몇백 년을 자라도 25cm 정도를 넘는 나무가 없을 정도다. 좋은 향이 나고 나무 속에는 향기름이 많이 들어 있어 불감이나 소형 조각용으로는 가장 좋은 재료이다. 색깔은 진황색에서 연하고 진한 색상으로 구분한다.

이 나무는 불필요한 부분이 하나도 없을 정도여서 나무는 새김용으로 쓰고 그 톱밥이나 가루는 향을 만들어 의식용으로 쓰고 또 토막나무는 기름을 짜서 부적을 쓸 때나 그림 글씨를 쓸 때 향료로 사용한다. 따라서 부피가 아니라 약재처럼 무게로 판매한다. 나무 중에는 침향 다음으로 비싼 나무다.

이외에도 불·보살상을 조각하는 나무 가운데 전단향나무, 주목, 비자나무, 소나무, 버짐나무 등이 있다.

주목(朱木)⁵⁾은 경목(慶木), 적백송(赤栢松)이라고도 한다. 전국의 표고 700~2,500m에 이르는 고산에 자생하는 상록 침엽 교목이다. 나무의 키는 17m, 직경은 1m까지 자라는데 추위에도 강하고 음지에서도 잘 자라지만 습기가 많고 토양이 깊은 곳에서 잘 자란다. 붉은색이 도는 수피가 세로로 갈라져 벗겨지는 모습과 잎은 피었으나 죽은 듯한 모습은 주목의 또다른 매력이다. 주목의 붉은색은 다른 나무에 비할 바가 아니다. 따라서 태양을 상징하기도 한다. 전단향나무 다음으로 부처상을 조성하는 데 가장 귀한 나무이다.

이 나무는 조경용으로 인식되어 프랑스의 궁전 조형물로 많이 사용되었고, 현재에는 기념 식수로 심을 정도로 인기가 있다. 재질이 치밀하고 광택이 있으며, 결이 곱고 아름다워 조각재, 공예재로서는 최상이라 할 수 있다. 그러나 과실에는 독이 있어 먹으면 설사를 하는데, 한방에서는 잎을 생으로 태우거나 말려서 신장병을 다스리는 데 사용하고 있다. 이를 주목엽이라 부르는데 특이한 향이 난다. 붉은색으로 익는 열매는 설사나 가래에 처방하며 구충제로도 사용한다고 한다. 잎과 가지에 태시놀, 택신, 계피산 등의 성분이 있다고 하며 최근에는 암을 다스리는 데에도 사용되고 있다고 한다. 특히 유방암, 인후암, 후두암의 치료에 효과가 있는 택솔이 발견되었으나, 이 성분 2kg을 얻기 위해서는 주목 1만 2천 그루를 베어 내야 할 만큼 귀하다.

비자나무는 민중들의 마음을 표현하였던 민요에서도 적지 않게 나타나는 나무라 한다. 대개 특정한 창작자가 없이 입에서 입으로 전해지는 민요를 통하여 민중들의 생활 감정이 전해지는 바, 그 속에 비자나무가

5) 학명은 *Taxus cuspidata* Sieb. et Zucc.

들어 있다는 것은 일찍이 이 나무가 우리 숲의 일부로 깊숙이 들어와 있었다는 것을 의미하는 것이다.

비자나무는 상록교목으로 높이 약 25m, 지름 2m 정도까지 자라는 나무이다. 그런데 비자나무만큼 잘자라지 않는 나무도 드물다. 잎은 그 폭이 약 3mm 정도의 부채 모양을 이루고, 끝이 뾰족하며 새의 깃털처럼 두 줄로 배열되어 있다.

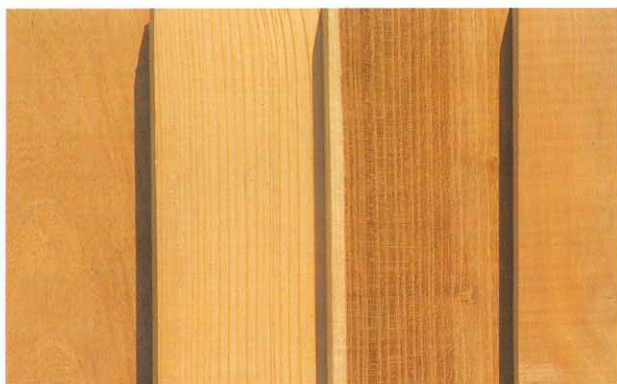
꽃은 4월에 피고 열매는 9월 내지는 10월에 익는다. 종자는 땅콩처럼 생겼으며 맛이 약간 떫은 편이다. 열매는 구충제에 쓰이고 특별히 요리하여 강정을 만들기도 한다.

비자나무는 연기에 강하므로 공해가 심한 곳에서도 잘 자란다. 그래서 방연림(防煙林) 조성에 좋은 나무로 인식되어 있다. 우리나라에서는 전남 장성의 백양사에 자라고 있는 비자나무가 유명하고, 제주도에 큰 군락을 이루고 있다. 내한성은 보통으로 중부 지방에서도 월동되며 토심이 깊고 비옥 적윤한 사질 토양에서 비교적 잘자라는 편이다. 따라서 건조한 곳에서는 생장이 어렵다. 이식력과 맹아력은 비교적 강하나 생장이 느린 편이다. 항상 푸른 잎과 웅장하고 품위 있는 나무의 모습은 엄숙함을 주며 공원수, 기념수로 심기에 훌륭한 나무로 인식되어 있다.

재목으로서는 거의 단절된 상태이나 건축재, 바둑판이나 선재로 이용되었다. 특히 바둑판으로 이용하면 마치 스폰지같이 흡수한 느낌이 드는 나무이다. 무늬가 좋고 연하면서도 탄력성이 좋은 편이다. 재질이 좋으나 지방분이 많다. 조각용으로는 색깔이 노랑고 결이 부드럽우며 향도 자연스러워 석가모니상이나 관세음보살을 조각하는 데 적절하다. 연하고 기름지고 오래가니 비자나무야말로 성목이라고 할 만하다.



각종 나무의
목질과 결.



각종 나무의
목질과 결.

소나무⁶⁾는 붉은 소나무, 흰 소나무, 노란 소나무 등 색깔이 다양하다. 붉은 소나무는 건축재로 좋지만 마루판, 가구용, 조각용으로도 좋다. 결 혼식이나 의식때 소나무를 사용하는 이유는 사시사철 푸르고 변하지 않는 마음으로 어려울 때나 힘들 때 소나무처럼 살라는 의미를 담고 있다.

6) 소나무의 학명은 *Pinus densiflora* Sieb.라고 하지만, 영국에서는 Japanese Red Pine이라고 부르고 있다. 이것은 일본이 소나무를 먼저 국외에 소개하였기 때문이다. 한자어로는 적송(赤松), 육송(陸松), 여송(女松)이라고 한다. 소나무는 소나무과에 속하는 상록성 교목으로 우리말로 솔이라고 하는데, 솔은 위(上)에 있고 높고(高), 으뜸(元)이라는 의미를 가지고 있다.

분포를 보면 한반도와 중국의 만주 동쪽 지역과 산둥반도에 자생하는데, 우리는 북부 고원지대와 제주도, 흑산도, 홍도 등의 일부 지역을 제외한 전 지역에 자생하고 있다. 수직 분포는 남부 지역이 해발 1,200m 이하, 중부 지역이 1,000m 이하, 북부 지역이 600m 이하로 주로 중간 지대에서 잘 자라고 있다.

목재는 재질이 연하고 부드러우며 무늬가 아름다워 가구재, 건축재 등으로 널리 쓰이고 있다. 좋은 목재를 일러 부르는 명칭도 다양하다. 금강송, 강송, 춘양목 등이 있는데, 이는 특별한 이름이라기보다는 금강산을 중심으로 분포되어 있는 나무, 강원도에 분포되어 있는 나무의 의미로, 특히 춘양목은 경북 영주 동북방 춘양 지방에서 나던 질이 좋은 소나무, 1950년 공비 토벌 작전으로 태백산맥, 소백산맥의 산지의 굽은 소나무를 베어서 흔히 썼던 데서 온 말이다.

소나무의 연원을 살펴보면 성주풀이에는 안동 제비원이 그 발생지로 되어 있다. 그러나 과학적으로 접근하면 한반도에서는 중생대 백악기의 소나무류 화석이 경북 포항, 영일, 감포, 강원도 통천, 북평 등에서 발견되어 조사된 바 있다.

이로 본다면 그 역사는 6700백년 전으로 거슬러 올라가는데, 학자들의 화석 분석 결과 6700년~4300년의 약 2000년 동안 소나무의 증식이 현저했다고 한다. 1930년대의 우리 나라 전국의 산림 면적 가운데 75%가 소나무였다고 할 만큼 폭넓게 분포하였다.

소나무는 쓰임새가 많다. 솔잎과 소나무 껍질의 내피 그리고 송화가 루는 식용도 할 수 있으며 약재로서도 이름이 높다. 또한 소나무가 비록 공해에는 약하나 생육이 좋아 관상수로도 훌륭한 나무인 것이다. 더욱이 송진과 진흙, 회 등을 섞어 장판 없이 사용하는 구들장을 만들기

도 하였다.

가로수도 여러 수종이 있는데 무성한 잎으로 가장 많이 알려진 가로수는 단연 버짐나무이다. 방울나무, 플라타너스⁷⁾로도 불리는 이 나무는 넓은 잎이 특징이라 할 수 있다. 이 나무는 1916년 우리나라에 처음으로 심어졌다. 현재 가로수 가운데 약 50%가 버짐나무라 하니 가로수로서의 인기를 쉽게 짐작할 수 있다. 세계적으로도 프랑스의 파리, 영국의 런던 가로수 등이 유명하며 스페인, 로마, 네덜란드, 그리스 등에 거대한 나무들이 많이 분포되어 있다.

이 나무는 잎에 버짐 같은 것이 피어 버짐나무라 하는데, 털이 많은 것과 금방 썩기 쉽다는 단점이 있다. 그러나 추위에 강하고 척박한 곳에서도 잘 자라며 이식도 잘 된다. 또한 맹아력도 우수하며 전정도 잘 되어 모양을 만들기에 수월하다는 장점이 있다. 나무의 키는 40~50m까지 자라며 직경은 3~4m까지도 자라는 거목에 속한다. 버짐나무는 목재로서 가치가 좋다. 가구재, 포장재, 합판, 펄프재 및 일반 용재로도 이용하며 특히 큰 나무를 구할 수 있어 현대 조각과 환조에 좋다. 섬세한 조각보다는 나한상 같은 조각에 더욱 알맞다.

2. 도구의 종류와 쓰임새

도구는 대목과 소목이 사용하는 연장으로 구분될 수 있다. 톱을 예로 든다면, 대목의 것은 큰 목재를 다루므로 비교적 크고, 시공 속도가 빨

7) 학명은 *Platanus occidentalis* L.라고 하는데, *Platanus*라는 말도 그리스어 *Platys* 곧 '넓다'라는 의미가 들어 있다. 꽃말도 넉넉한 잎에서 풍기는 것과 같이 용서와 휴식이라는 뜻을 담고 있다고 한다.



조각에 쓰이는 각종 조각도.

라야 하므로 거친 편이나 소목이 사용하는 것은 정교함을 우선으로 하기 때문에 작고 섬세한 면을 찾을 수 있다. 한편 톱은 밀어 쓰는 것과 당겨쓰는 것으로 구분할 때도, 대목의 것은 주로 밀어쓰는 것이 속도가 빨라 많이 쓰인 반면 소목의 것은 정밀한 가공을 위한 당겨 쓰는 것들이 많았던 것으로도 구분해 볼 수 있다.

소목은 톱뿐 아니라 다른 연장에서도 작은 물건을 섬세하게 다루기 위해 그때그때 적당한 용도와 크기의 연장이 필요했으므로 대목에 비하여 월등히 다양한 연장들을 갖추게 되었다.

대목·소목의 구별없이 나무를 다루는 것은 먹 매기기, 자르기, 깎아 내기, 구멍 뚫기, 갈아 내기 등으로 크게 구분지을 수 있다. 먹 매기기 연장은 건축 부재를 구성하는 목재를 위치와 역할에 맞게 재단

하기 위한 표시를 하는 작업이므로 가장 중요한 작업이 된다. 이 작업에는 먹을 매기는 먹통이나 먹칼과 함께 척도를 재기 위한 것들이 포함된다.

자르기 연장이나 깎아 내기 연장은 치목(治木) 작업에 쓰이는 것들이라 할 수 있다. 치목은 목재를 용도에 맞게 자르고 깎아 내어 군더더기 없이 가공해 내는 작업이다. 따라서 목재를 자르는 톱이나 표면을 마름질하는 자귀, 대패 등이 해당된다. 구멍 뚫기 작업은 건축의 경우에도 각 부재들을 결합시키기 위한 형태를 만드는 방식의 하나로 송곳이나 끌, 그밖에 뚫은 구멍을 알맞게 가공하는 연장들이 된다. 갈아 내기 연장은 솥돌이나 줄 등이며 날붙이 연장의 날을 세우는 것 외에도 실재 나무의 껍질을 벗겨내거나 마름질한 나무의 표면을 깔끔하게 정리하는 작업에 사용되는 것들이 포함된다.

1) 먹 매김 연장

원목을 용도나 위치에 맞게 자르고 맞추기 위해 규격을 정하고, 이를 재목에 표시하게 된다. 이때 쓰이는 용구들이 먹 매김 연장이다. 이 연장에는 자나 척을 단위로 길이를 재는 계측기구(計測機具)와 먹통 등과 같이 일정하게 표시를 내는데 쓰이는 매김 연장들이 있다.

(1) 자

긴 나무나 쇠로 된 막대에 일정한 척도에 따른 금이 있어 길이를 확인할 수 있는 계측 기구이다. 주로 척 단위가 사용되는데 쓰임새에 따라 역시 다양한 형태의 자가 있고 그 모양새에 따라 다양한 이름이 있



먹통.

다.

① 평자(平尺)

일정한 길이의 금을 그어 놓은 나무막대이다. 주로 대나무가 많으며 단위는 척이다. 막대의 나무에 음각으로 금을 표시하는데, 이 금에 먹 선을 넣기도 하고 간혹 나무에 동(銅)을 입사로 새긴 것도 있다. 평자는 건축용으로보다는 오히려 일상 생활에서 사용되는 계측 기구라 해야 할 것이다.

② ㄱ자(字)자

짧고 각이 진 막대에 직각으로 별도의 나무를 90°로 붙여 낸 것으로 곡자, 곱자라 부르기도 한다. 주로 각재(角材)의 직각을 살피는 데 쓰거나 길이를 잴 수 있도록 척(尺) 눈금이 새겨져 있다. 직각자라고도 한다. 길이가 5/5, 4/5, 3/5되는 막대 끝을 서로 맞대게 되면 4/5와 3/5의 막대는 90°로 만나게 된다. 직각으로 만나게 되는 두 막대를 턱지게



자를 쓰는 요령.

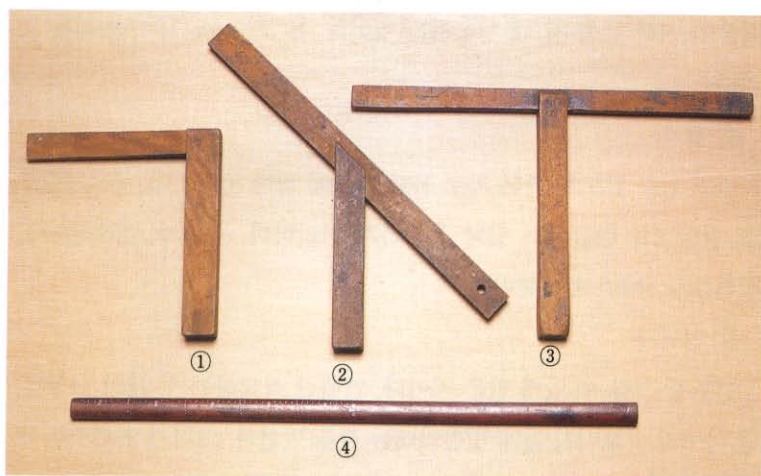
붙여 각진 모서리에 대면 쉽게 쓸 수 있도록 만들어져 있다.

정(丁)자 자와 함께 나무의 마름질에 가장 많이 쓰였던 것이다. ㄱ자와 비슷한 형태에 턱 없이 90°로 만든 것을 직각가늌자라 한다. 각주나 납도리 등의 각을 재는 데 쓰는 것이므로 연귀자와 비슷한 용도에 쓰이는 셈이다.

③ 정(丁)자 자

일반적인 자에 90°로 가지를 낸 것이다. T자자, 미레자라고도 한다. 또 먹줄이나 먹칼을 쓸 때는 대부분 이 정자 자를 사용하게 되므로 먹자라 부르기도 한다.

구조물의 부재에 90°의 각을 재거나 확인할 때 사용되는 것으로 대목(大木)의 기둥 마름질이나 기타 건축용으로는 ㄱ자자와 같은 용도로 많이 사용되는데 과거에는 건축 부재를 다루는 데 가장 많이 쓰인 도구라 하지만 현재는 거의 쓰지 않고, 곡척으로 대용된 셈이다.



각종 자 ①ㄱ자 자 ②연귀자 ③정자 자 ④평자.

④ 곱자

ㄱ자 자와 마찬가지로 ㄱ자 모양으로 90° 각도로 만든 자이다. ㄱ자 자나 ㄷ자 자가 턱이 있어 각재의 모서리에 쓰기 편하게 된 것과는 구분될 수 있다. 나무로 된 경우도 있고 금속재로 만든 계량된 형태가 많다. 지금은 대부분 스테인레스강으로 만든 것이 줄을 치거나 치수매김에 용이하여 일반화되어 있다. 한 면에는 척 눈금이 새겨지고 뒷면에는 $\sqrt{2}$ 를 한 눈금이 있어 삼각형을 쉽게 그릴 수 있게 되어 있다.

ㄱ자 자, 정자 자도 이 곱자의 일종이라 하겠다. 곡척(曲尺)으로도 불린다. 대목, 소목할 것 없이 건축에 들어갈 나무를 마름질하는 데 가장 많이 쓰이는 것이다.

⑤ 줄자

천에 눈금을 매긴 것으로 승척(繩尺)이라 쓴다. 긴 줄에 1자씩 매김을 하고 5자 혹은 10자 간격으로 큰 표시를 하여 긴 목재를 가늠하거나

기초의 거리 등을 잴 때 사용하는 것이다. 토목용으로 많이 쓰이는 것이다.

⑦ 접자

접고 펼수 있도록 만든 자로 목재 마름에 많이 사용된다. 주로 5단으로 접히도록 만들어져 있어 휴대하기 편리하다. 접이자, 첩척(摺尺), 절척(折尺)이라고도 불린다.

⑧ 연귀자

연귀를 그릴 수 있게 만든 자이다. 연귀란 직교하는 두 개의 나무 끝단 마구리가 보이지 않게 빗갈라대는 것을 말한다. 그러기 위해서는 각재의 마구리를 45° 각으로 잘라야 하는데 이때 사용되는 자가 연귀자이다. 보통 정자자 형태가 45°로 붙은 것이 쓰인다. 45° 외에 70°로 만든 자도 있다. 연구척(燕口尺)이라고도 부른다.

판재를 필요한 각으로 잘라 쓰는 경우도 있는데, 이는 연귀판이라 부른다. 또 각을 조절할 수 있도록 조임틀로 만든 연귀자도 있다. 지금은 스테인레스로 만든 연귀판이 소목(小木)에서 많이 이용되고 있다.

(2) 먹통

묵두(墨斗)라고도 한다. 실을 감아 놓은 줄통과 먹물을 머금은 솜을 담은 먹통을 붙여 놓은 것이다. 나무를 오목하게 깎아 만든 것이 대부분이나 간혹 납석 등의 석재로 된 것도 있다.

목재의 가공시에는 주로 직선을 긋기 위한 도구가 된다. 타래에 감긴 먹줄을 잡아당기면 먹물이 묻어 나오도록 되어 있다. 먹줄 꼭지를 정확한 위치에 꽂아 고정하고 필요한 길이 만큼 팽팽하게 당겨 잡고서 실을 튕기면 나무의 표면에 선이 남게 된다. 줄은 주로 명주를 꼬아 만든 것

이 쓰인다. 먹통 표면에 다양한 무늬를 새긴 것들이 많고 동물 형상으로 깎은 것도 많이 남아 있다. 건축에 관여하는 목수의 가장 기본이 되는 연장이라 하겠다.

① 먹칼

묵침(墨針)이라고도 한다. 먹통의 먹을 찍어 쓰는 것이다. 먹통의 줄이 큰 자재를 다룰 때 직선을 긋는 데 쓰이는 것이라면, 먹칼은 먹을 찍어 표를 하거나 글씨를 쓰는 등의 작업에 쓰이는 것이다. 주로 대나무를 쓰며 한쪽은 글자를 쓸 수 있도록 뾰족하게 깎고, 다른 편은 먹을 많이 머금을 수 있도록 여러 쪽을 내어 직각자나 미레자를 써서 줄을 긋게 되어 있다.

② 그레자

기둥 밑, 연암 등을 주춧돌과 일치시키기 위해, 또는 암키와 밑을 꼭 맞게 따내기 위해 그 자리의 모양새대로 그려 내는 것을 그레질이라 한다. 하중을 받치는 기둥을 가공하는 작업이므로 목조 건축물의 수명은 이 그레질의 정확도에 달려 있다고도 할 수 있다. 이 그레질에 쓰이는 도구가 그레자이다. 컴퍼스처럼 일정한 간격으로 다리가 벌어져 있어 한 다리가 기둥 표면의 요철부를 스쳐지나가면, 다른 다리는 가공할 목재에 그 모양대로 선이 그어진다. 그림쇠, 그레칼, 그랭이라고도 부른다.

(3) 그므개

다양하게 쓰이고 있어 구분이 모호한 셈이다. 줄긋기 그므개, 쪼개기 그므개로 구분되므로 먹 매김 연장도 있고 자르기 연장이라고도 할 수 있다. 일단 목재의 가공에 앞서 정확한 치수를 넣는 데 많이 쓰이므로 먹 매김 연장에 넣는다.

금을 긋도록 고안된 것은 금긋기 그므개인데 금쇠, 또는 촌목(寸墨)이라 부른다. 여러 부재(部材)에 동일한 길이의 금을 동시에 긋거나 모서리와 평행하게 금을 그을 때 사용되는 것이다. 몸이 되는 각진 나무에 길이를 조절할 수 있도록 대를 내고 끝에 바늘을 단다. 지금은 바늘 대신 연필심이나 볼펜을 끼워 쓰도록 한 것이 많다. 목재의 한 변을 곧게 밀고, 다른 변에 평행한 금을 긋는데 쓰도록 몸체에 턱을 낸 것을 턱 촌목이라 부르기도 한다. 혹은 판재의 중앙에 중심을 잡고 그므개를 돌려 원을 그려 내거나 따내는 데 쓰기도 한다. 두 개의 대가 있어 평행한 줄이 2개 생기는 쌍금쇠도 있다. 대를 각지게 하여 각 면마다 바늘을 달아 여러 길이를 한 번에 그을 수 있게 한 것도 있는데 대의 각 수에 따라 4모, 8모 촌목으로 구분한다.

① 쪼개기 그므개

금쇠와 동일한 형태에 바늘 대신 작은 날을 달아 얇은 판재를 자를 수 있게 한 것이다. 쪼개기 그므개, 쪼갬금쇠라 부른다. 얇은 판재를 수평으로 따내거나 잘라 낼 때 사용된다. 날을 2개로 하여 동일한 폭으로 2장씩 따낼 수 있도록 고안된 것도 있다.

2) 자르기 연장

자르기 연장은 톱이 대표적이다. 목재뿐 아니라 금속이나 석재, 플라스틱 등을 절단하기 위한 공구이다. 주로 얇은 강판의 가장자리에 톱니를 새긴 것이다. 가공하고자 하는 재료의 재질과 가공 방법, 가공하고자 하는 부분의 형태, 크기 등에 따라 다양한 종류의 톱이 사용된다. 명칭은 주로 생긴 모양에서 따온 경우가 많다. 크기에 따라 대톱, 중톱,

세톱으로 대상물의 규모에 따라 톱의 크기도 달라진다.

왜톱이라 불리는 봉어톱, 양날톱이 들어와 일반화되기 전까지 목재와 관련한 대부분의 톱들은 밀어 쓰는 날을 사용했던 것으로 보인다. 큰 잉걸톱이나 작은 활톱, 쥐꼬리톱 외에는 대부분이 밀어 쓰는 톱날을 사용하였는데 지금은 금속재를 다루는 쇠톱만 밀어 쓸 뿐, 대부분 당겨 쓰는 것으로 바뀌었다. 건축 목재를 다루는 연장에서 밀어 쓰는 톱이 많은 것은 정밀도는 떨어지지만 작업 속도가 빨라 효과적이었기 때문으로 생각된다.

(1) 탕개톱

탕개톱은 톱날을 고정하기 위한 줄에 비너장을 질러 비트는 구조로서 이 줄을 탕개라 한다. 긴 강판의 쇠톱 양쪽에 손잡이가 되는 톱손(톱자루)을 붙이고 지지대인 중방을 댄 다음 다시 양끝에 탕개줄을 걸어 탕개목을 끼워 비비 꼬아 당김으로써 톱날을 팽팽하게 고정하도록 하는 전통적인 방식의 톱이다.

가장 기본이 되는 치목(治木) 연장으로서 용도에 따라 크기가 다양하다. 큰 나무를 다룰 때는 톱이 길어 양편에서 두 사람이 마주잡고 쓰게 된다.

(2) 옆탕개톱

탕개톱의 톱날을 옆으로 누인 것이다. 굵고 긴 나무를 걸 방향으로 켜낼 때 사용한다. 일반의 탕개톱은 주로 톱손에 구멍을 내고 고달이를 끼워 그 끝에 톱양이 연결되지만 옆탕개는 톱양의 양 끝으로 쇠를 돌려 고리를 만들어 끼우게 되어 있다. 제재(製材) 할 목재의 폭에 따라 중방



탕개톱질.



과 톱양의 간격을 조절할 수 있고, 가능한 손잡이를 넓게 만들 수 있게 한 것이다.

내릴톱, 결톱, 내리가리톱, 잉걸톱, 잉걸쟁이톱 등으로도 불린다. 탕개톱이 작업 내용에 따라 그 크기가 다양한데 비해 옆탕개톱은 대체적으로 큰 제재를 다루므로 대형의 톱들이 남아 있다. 톱이 크고 받치는 힘도 좋아야 하므로 중방을 굵은 대나무로 한 것들이 많다. 톱질을 업으로 하는 사람을 잉걸쟁이라 하는데, 이 잉걸쟁이가 주로 쓰는 것이 옆탕개톱이나 잉걸톱, 큰톱 등이다.

(3) 잉걸톱

내리켜는 톱을 잉걸톱이라 하므로 옆탕개톱도 잉걸톱이라 부르기도 한다. 그러나 탕개줄 없이 길고 비교적 폭이 넓은 톱양 양쪽에 손잡이를 붙여 밀어 쓰는 톱이 잉걸톱이다. 현재 사용하는 잉걸톱은 일제시기부터 들어오기 시작한 서양식의 톱으로, 전래의 잉걸톱과 쓰임새나 방식은 동일한데 다만 톱니를 세운 형태가 많이 다르다.

(4) 큰톱

벌목해 온 목재를 자르는 데 쓰는 톱이다. 톱날도 크게 내었고, 톱양의 끝쪽으로 갈수록 두텁고 넓게 만들어져 있어 톱질할 때 무게가 많이 가도록 고안되었다. 손잡이는 짧고, 톱날의 방향에 거의 직각에 가깝게 세워 붙였기 때문에 당겨 쓰기 편하게 되어 있다. 목재를 다룰 때도 쓰지만 겨울철 강기에서 얼음을 잘라 낼 때도 이 톱을 쓰기도 했다. 이 톱을 잉걸톱이라 부르기도 하는데, 잉걸톱이 밀어 쓰는 톱이라면 이 큰톱은 당겨쓰는 연장이다.

(5) 활톱

나뭇가지를 활처럼 굽히고 양 끝을 톱에 연결함으로써 나무의 탄력으로 톱을 팽팽하게 당기도록 고안된 것이다. 작은 톱양을 고정시킨 것으로 정밀하게 잘라 내야 하는 작업이나 소형의 목재를 다루는 공정에 주로 사용된다. 지금의 등대기톱의 쓰임새와 비슷하다.

(6) 쥐꼬리톱

얇고 좁은 강판의 한쪽으로 톱니를 낸 작은 톱이다. 돌림톱, 거도, 톱칼이라고도 하며, 판재를 곡선으로 오려 내거나 구멍을 뚫힐 때 사용한다. 곡선으로 돌아가야 하므로 톱양이 좁으며 톱니도 한쪽으로만 났다. 톱양의 한쪽에만 손잡이를 단 것을 거도(鋸刀)라 하지만 쥐꼬리톱을 이렇게 부르기도 한다. 보다 정밀한 곡선 세공에는 실톱이 사용된다.

(7) 실톱

톱이 실편처럼 가늘게 된 것으로 판재에 구멍을 내고 이 구멍에 톱날을 끼워서 일정한 모양을 도려 내는 데 쓰는 톱이다.

(8) 양날톱

사다리꼴을 한 얇은 강판의 톱양 양쪽에 가장자리로 톱니를 내었다. 한쪽은 나무의 결을 따라 켤 때 쓰는 내리톱이고, 다른 편은 날을 양편으로 많이 뒹어 절단할 때 쓰도록 동가리톱으로 새겼다. 해방 이후 가장 일반화된 톱이다. 양톱, 왜톱이라 불리기도 하고, 양쪽을 쓸 수 있어 붕어톱이라 부르기도 한다.



①방개톱 ②활톱 ③양날톱 ④큰톱 ⑤등대기톱 ⑥취꼬리톱 ⑦실톱.

(9) 등대기톱

톱양의 한쪽으로 보강대인 등쇠를 붙인 것이다. 작은 세공물을 다룰 때 쓰므로 톱양이 얇고 톱니도 가늘며 날어감도 좁은 편이어서 톱양을 보강하는 등쇠가 별도로 붙은 것이다. 해방 이후에 들어와 작은 목재가 공에 많이 쓰인다. 더욱 정밀한 가공에는 활톱이 많이 사용된다.

(10) 홈켜기톱

일정한 평면의 목재에 홈을 내기 위한 톱이다. 작은 홈은 송곳이나 끌로 내지만 크고 긴 홈을 낼 때는 역시 톱이 사용된다. 톱양이 짧고 배가 둥글게 된 것들이 많고, 손잡이와 연결된 목 부분을 굽힌 것도 있다. 봉어톱이 대표적인데 봉어톱은 톱의 몸이 되는 강판이 봉어 모양으로 중앙이 넓고 양끝이 좁게 되어 있다.

넓은 나무의 표면에 홈을 커내거나 홈에 이어 잘라 낼 때 사용한다.

날은 양날톱과 같이 커는 톱과 자르는 톱의 두가지를 하고 있다.

3) 깎아 내기 연장

깎아 내기 연장은 대패를 말한다. 일정한 모양을 내기 위해 목재의 겉을 가공하는 것으로 대패에도 모끼나 개탕 등의 대패가 있고, 훑치기나 자귀 등의 공구도 깎아 내기 공구가 된다. 대패질은 한 번에 끝나는 것이 아니라 재목의 쓰임새에 따라 달라지므로 초벌로 깎는 경우도 있지만 세밀하고 깨끗한 면을 얻기 위해 여러 번 대패질을 하는 경우가 많다. 대패도 이 용도에 따라 초벌대패, 혹은 막대패, 재대패, 잔대패, 실대패 등으로 구분할 수 있다. 초벌대패는 주로 덧날을 댄 경우가 많고 큰 편이고 재대패나 잔대패는 대패날이 얇고 훑날인 예가 많다.

기계 공구가 사용되기 전에는 벌목해 온 나무를 다듬는 작업에서도 자귀를 많이 썼다. 평평한 면을 만들 원목을 깎아 낼 부분에 군데군데 톱자국을 내고 전체 면을 자귀로 찍어 깎아 낸다. 이렇게 자귀로 다듬은 목재를 자귀벌이라 하는데, 유능한 목수일수록 자귀벌이 고르고 면이 좋아 별도의 대패질이 필요 없을 정도라 하였다.

(1) 대패

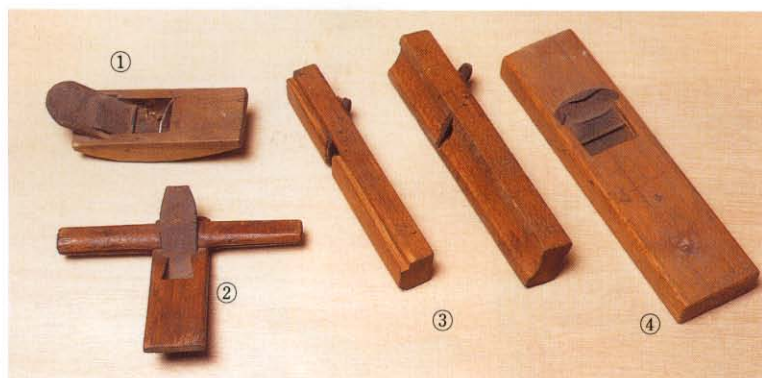
일반적으로 대패하면 평대패를 지칭한다 포(刨), 글게라고도 부른다. 목재의 표면을 가공하는 공구로서 깎아내는 정도에 따라 막대패, 중간대패, 다듬이질 대패(치장 대패)로 나뉘고, 덧날이 있고 없음에 따라 훑날 대패, 덧날 대패(겹대패)로 나누기도 한다. 평면을 가공하는 평대패나 특별한 모양을 내는 데 쓰이는 홈대패, 쇠시리 대패 등 용도에



대패질.



대패질 상태를 살피는 박찬수 기능보유자.



각종대패 ① 반달대패 ② 배대패 ③ 흠대패 ④ 평대패.

따라 날과 대패집의 형태가 다양하다. 뛰어난 목수가 쓰는 대패는 몇 자나 되는 나무판 위에 대패를 놓고 담뱃대로 당겨 햇빛이 비칠 정도로 얇은 대패밥을 뚫어지지 않게 밀어 냈다고 한다.

목수가 가장 중히 여기는 연장이라 하겠다. 지금의 대패는 거의가 당겨쓰도록 되어있지만, 전래의 대패는 밀어 쓰는 것이 많다. 쇠시리 대패나 작은 대패는 당겨썼지만, 평대패는 대패집 양편으로 대패손과 당길 손이 있어 밀어 쓰는 대패가 많이 쓰였다. 조선시대 풍속화에서도 대패는 날이 바깥쪽을 향하고 있음을 볼 수 있다.

대패집은 주로 참나무나 느티나무, 떡갈나무 등 변형이 적고 거스름결이 곧으며 마찰이 적은 재질이 쓰인다. 대패의 구조는 손잡이가 있는 것도 있지만, 통상적으로 대패집을 잡고 쓰도록 된 것이 많고, 대패집 바닥과 마구리, 날, 덧날로 구성된다.

① 평대패

평밀이, 평포(平鋪)라 한다. 일반적인 대패로 단단한 참나무에 흠을 내고 날을 끼웠다. 전래의 평대패는 대패집의 좌우와 위로 손잡이가 있

어 손잡이를 잡고서 밀어 쓰도록 되어 있다. 날을 고정하는 덧날이 별도로 있어 깎아 내는 두께를 조절하면서, 대팻날을 일정하게 고정하는 역할을 한다. 주로 나무의 평면을 마름질하는 데 사용되며 용도에 따라 대팻날의 크기가 다양하다.

② 긴대패

평대패와 동일한데 다만 대패집이 길게 만들어져 있어 긴대패라고도 하고 장대패라고도 한다. 평대패와 거의 동일한 정도의 새기를 보이는 데 기둥이나 보 같은 긴 목재를 마름질할 때 쓰는 것이다.

집이 짧은 평대패로 긴 재목을 다듬게 되면 면이 고르지 않은 경우가 많기 때문에 집이 긴 대패로 재벌 대패질을 해주는 것이다. 따라서 기둥이나 창방같은 긴 재목을 다듬을 때 사용된다.

③ 엇밀이

외형은 평대패와 동일하나 대팻날이 집 바닥에 경사각으로 끼워져 있는 것이다. 엇결이나 거스름이 생기지 않아 주로 마무리용 대패나 치장대패로 사용된다.

④ 곧날대패

면잡기 대패, 좌대패라고도 한다. 외형은 평대패와 동일한데, 날을 대패집 바닥과 거의 직각이 되도록 세운 것이다. 깎아 내기보다는 긁어 내듯이 가공하는 것이므로 곱고 평평한 면을 만들게 된다.

단단한 나무를 가공하는 마무리 작업에 주로 쓰이는데 대팻집 바닥 면을 다듬을 때 많이 쓰이기 때문에 면잡기 대패라고도 불리며, 고운 면이 필요할 때 쓰는 다듬이질 대패라 할 수 있다.

⑤ 반달대패

반달 모양의 긴 나무 중앙에 날을 끼운 것이어서 훑치기와 비슷한 외

형을 보이거나 날의 결합 구조가 다르다. 대개 흘날을 끼우고 있다. 양 손으로 잡고 당겨서 마름질하는데, 주로 오목하게 들어가 곡선진 면을 가공하는 데 쓰이고, 작고 세밀하게 표면을 다듬을 때도 사용된다. 훔치기와 비슷하게 생겨 훔치기 대패라고도 부르고 낮대패라고도 한다.

⑥ 배대패

대패집이 짧고 밑바닥은 배처럼 둥글게 되어 있어 오목하게 둥근 곡면을 깎는 것이다. 뒤집대패, 되대패, 뒤대패, 오금대패 등 다양한 이름이 있다. 썰매대패라고도 하는데 썰매대패는 날 방향으로 볼록한 대패집을 말하고, 배대패는 날도 원호를 이루는 것으로 구분하기도 한다.

⑦ 배꼽대패

바닥의 대패날 부분이 튀어나와 배꼽 모양을 닮았다 하여 배꼽대패라 부르며, 혹대패라고도 한다. 소반의 천판처럼 변죽이 있는 판에 주로 사용되는데 배대패처럼 오목하게 들어간 표면을 가공할 때 사용된다. 배대패와 마찬가지로 작고 세부적인 가공물을 다룰 때 쓰이므로 크기도 작은 편이며 큰 대패가 거의 없다.

(2) 홈대패

대패날과 대패 바닥의 모양을 변형시키면 여러 가지 모양의 홈을 만들 수 있다. 내원대패나 외원대패, 검대패 등이 있다. 그 외 일정한 곡선으로 홈을 내는 경우에는 정규 홈대패를 사용한다. 일정한 규격이 있는 것은 아니며 대패집 바닥과 대패날의 모양을 필요에 따라 만들어 썼던 것으로 보인다.

① 둥근대패

배둥근대패와는 반대로 오목하게 깎아 둥글게 들어간 홈을 내는 것

이다. 외원대패, 오목원밀이라고도 한다. 외원대패의 바닥이 각이 저서 대패질한 면이 각진 홈이 되도록 하는 것도 있는데 검대패라 구분해서 부르기도 한다. 이것도 외원대패의 일종이라 할 수 있다.

② 굴림대패

배둥근대패, 볼록원밀이, 내원대패라고도 부른다. 날과 집의 배가 오목하게 들어가 있어 가공한 면에 볼록한 둥근 산형이 생기게 된다. 주로 창이나 문의 살대를 둥글게 미는 작업에 쓰인다.

(3) 개탕

개탕(開金湯), 구탕(溝金湯), 골변탕이라고도 부른다. 개탕은 인방, 문틀의 미단이, 미서기 창문 등이 끼이도록 파낸 홈을 말하는데 이런 홈을 깎아 내는 대패를 말한다. 즉 홈줄을 파는 대패라 할 수 있다.

날이 좁고 대패집의 양쪽으로 턱을 지어 일정한 깊이로 홈이 생겨나도록 고안된 것이다. 양쪽에 턱이 없이 대패의 폭이 좁고 대패밥이 측면 위쪽으로 밀려나가도록 된 것도 있는데 앞서 깎아 낸 홈의 바닥을 밀어 내는 것이다. 판재를 이어 붙이는데도 많이 쓰이게 되는데 변탕 붙임을 하기도 하고 이 개탕붙임을 하기도 한다.

개탕붙임은 한쪽 판재에는 개탕 홈을 내고 다른 편에는 측을 내어 끼워 붙이는 것인데 이를 은측 붙임이라고도 부른다. 쓰임새에 따라 홈의 모양이 달라지므로 물홈개탕, 벽춤개탕, 장지개탕, 유리홈개탕 등 다양한 형태와 이름으로 불린다. 판재의 측면과 수평으로 개탕을 내도록 대패집 옆에 별도의 기준대를 부착한 것도 있고, 쌍줄의 홈을 내도록 하는 쌍줄개탕도 있다. 기계홈대패도 개탕의 일종이다. 이 대패는 전래의 개탕은 날이 바닥으로만 나 있어 홈의 측면이 고르지 못하므로 대패질

을 해야 하지만 바닥과 함께 측면으로도 2개의 날을 붙여 측면도 함께 깎아나가도록 개량된 것이다.

(4) 변탕

개탕이 양쪽에 턱을 낸 것이라면 변탕은 한쪽으로만 턱을 낸 것이다. 원래는 재목(材木)을 깎기 전에 두께를 어림잡기 위해 한쪽을 가르면서 깎아내는 것이다. 또한 목재면의 가장자리를 곧게 밀어 내거나 널 옆을 턱지게 깎아 내는 작업에 사용된다.

보통 판재를 간단하게 이어붙일 때 변탕붙임을 하게 되는데, 판재의 한쪽 편을 밀어 동일한 두께로 붙게 하는 것이다. 좁고 깊은 골을 낸다 하여 협포(峽圃)라고도 하고 변탕(邊鋸), 비탕(比鋸), 반턱대패, 턱솔 대패 등 다양한 이름으로 불린다.

(5) 옆훤이대패

개탕홈을 파고 그 옆면을 곱게 미는 데 쓰는 것으로 옆대패라고도 한다. 개탕이나 변탕이 파내고자 하는 골의 바닥을 깎아 낸다면 옆훤이대패는 골의 측면을 가공하는 것이다.

측면을 깎기 위해 대패집의 단면이 역삼각형에 가깝게 아랫부분이 좁고, 날도 측면으로 예리하게 나 있어 홈이나 골의 측면을 가공할 수 있도록 되어 있다. 대패날은 대패의 측면에서 약 5°정도 각을 이루면서 비스듬하게 세워져 대패밥이 날의 반대편 위쪽으로 밀려 나오게 되어 있다.

(6) 쇠시리대패

기둥, 문살 등의 면이나 모서리를 쇠시리하는 대패를 말한다. 소목에

서 많이 쓰는 것이라 할 수 있는데 쇠시리대패, 모끼대패 등 다양한 이름으로 불리고 만들어지는 모양에 따라서도 배밀이 등밀이, 쌍사모끼(쌍사밀이), 퇴밀이, 살밀이 등 다양한 이름이 있다.

모서리에 모양을 넣도록 하는 것을 모끼 혹은 목귀라 하고, 창 문살에 여러 형태의 요철을 넣도록 하는 대패를 살밀이대패라 부른다. 즉 목귀대패는 주로 기둥의 모서리나 중앙에 문양을 넣는 것이라 할 수 있고, 살밀이대패는 말 그대로 문 창살의 살을 밀어 여러 가지 모양을 넣는 데 쓰이는 대패를 말한다. 두 가지가 모두 대패 바닥과 대패날의 모양이 복잡하고 쓰는 방식도 유사하지만 숙련된 기술이 필요한 연장에 든다. 만들어지는 모양에 따라 외사, 쌍사, 쌍알, 세알모끼, 투밀이, 배밀이, 등밀이, 골밀이, 체밀이 등 다양한 대패가 쓰이게 된다.

① 쌍사밀이

문짝의 골격이 되는 목재 표면에 두 줄의 돌을무늬를 넣는 데 쓰이는 것으로 이 두 줄의 돌을선을 쌍사라 불러 대패도 쌍사밀이라 하고 두알 모끼라고도 부른다. 대부분의 문틀이나 문짝에는 이 쌍사가 새겨져 있고 간혹 각재 기둥에도 쌍사를 새기기도 한다. 기둥에 쌍사를 넣는 것은 기둥의 중심을 확인하기 쉽게 하기도 하고 장식적인 효과도 가져오지만 그만큼 숙련된 기술이 필요한 작업이라 할 수 있다.

(7) 훑이기

훑이, 훑이기, 훑치기라고도 쓴다. 원목의 표피를 벗겨낼 때나 기둥 등의 표면을 크게 다듬을 때 쓰이는 대패의 일종이다. 가로로 긴 손잡이 아래로 폭이 넓고 얇은 날을 붙인 것인데, 반달대패와 비슷한 외형을 하지만 날이 넓을 뿐 아니라 대패날과는 달리 얇은 쇠판의 한쪽으로



(위)훅이기 공구로 나무 껍질을 벗기는 모습. (아래)훅이기 공구.

날을 세우고 손잡이에 박아 고정한다. 낫모양으로 날을 세운 칼 양쪽으로 비스듬하게 손잡이를 달아 내어 당겨 쓰도록 된 것도 있다.

(8) 자귀

까뀌(짜귀)라고도 하는데, 방언에 따라 다양한 이름으로 불린다. 대목이나 소목에 구분없이 목재를 크게 다듬는 작업에서부터 세밀하게 깎아 내는 작업까지 가장 많이 사용하는 도구일 뿐만 아니라 도끼와 함께 인간의 도구 사용의 시초부터 보이는 연장이라 할 수 있다.

목공용 기계 연장이 보편화되기 전에는 대패질에 앞서 거의 모든 공정에 사용되었다. 건축에서도 자귀질하는 사람을 선장소임, 선쟁이라 하여 반드시 들어가는 분야였다. 자귀는 크기에 따라 선자귀와 손자귀로도 나뉘고 그외 개량한 형태를 보이는 것들이 있다.

① 선자귀

두 손으로 잡고 깎는 큰 자귀를 서서 쓴다 하여 선자귀라 하는데 주로 산판에서 판재를 가공하는 데 많이 쓰였다. 산판에서 자귀로 대략 제제한 목재를 자귀벌이라 부른다. 선자귀는 대부분 자루와 머리까지 나무로 하고 끝에만 쇠날을 만들어 붙인 것이다.

② 손자귀

한 손으로 잡고 깎는 작은 것을 손자귀라 하는데 가이(加耳), 까뀌로도 불리며 소목에서 많이 쓰고 목공예에서도 없어서는 안 될 중요한 연장이다. 자귀날을 쇠로 붙인 것도 있지만 날과 머리를 함께 쇠로 만들어 나무 자루를 끼운 것이 많이 쓰였다.

③ 옥까뀌

나막신이나 함지, 이남박 등을 만들 때 쓰는 소목용 자귀라 하겠다.



자귀 건목 작업.



- ①선자귀
- ②옥까꾸
- ③손자귀
- ④원자귀

나무 속을 오목하게 파내는 데 쓰는 작은 것으로 옥동기라고도 부른다. 자귀에 비해 날이 상당히 좁고 목도 반원형에 가깝게 굽혀 세밀한 작업에 유용하게 만들어졌다. 자루를 심하게 흰 것을 달기도 한다. 일반적인 자귀에 비해 자루가 짧게 만들어져 좁은 공간에서 활용하기 편하게 하였다.

④ 원자귀

자귀날이 둥글게 되어 있어 나무 면에 흠을 내듯이 깎아 낼 수 있도록 한 것이다. 크고 넓은 흠을 내거나 오목하게 파내는 데 주로 사용하는 자귀이다.

(9) 조각도

목불상을 제작하는 과정에서 가장 많이 쓰게 되는 것이 조각칼이다. 조각칼은 칼날의 모양에 따라 평칼, 창칼, 원칼, 삼각칼 등으로 나눌 수도 있고, 또 손으로 밀어 쓰는 것과 끌망치 같은 망치로 쳐서 작업하는 것으로 구분지을 수 있다. 하나의 불상을 제작하는 과정에서 소요되는 칼은 근 100여 개를 넘는다. 그만큼 조각칼은 작업의 내에 따라 그 크기나 모양이 다양해야만 하기 때문에 대부분의 칼들을 조각가가 직접 제작해서 쓰는 경우가 많다.

망치로 치면서 작업하게 되는 조각칼은 칼이라기보다 끌에 가까울 정도로 투박해 보이기도 하는데 건축이나 목공예에서 사용되는 끌과는 기본 형태에서는 별 차이가 없으나 날의 폭이나 각도, 등에서는 차이를 보이므로 이것도 칼로 포함시켜야 한다.

이렇게 망치로 쳐서 작업하게 되는 조각칼도 그 모양이 작은 칼들과 마찬가지로 평칼, 원칼, 삼각칼 등으로 다양한 모양을 준비하여야 한



칼날 상태 보기.

다. 불상 제작 과정에서는 주로 준비 단계에서부터 견목과 완성의 초기 단계까지는 거의 이런 조각칼이 쓰이게 된다. 큰 것은 날의 폭이 7cm에 달하는 것도 있다.

손으로 밀어 쓰는 것은 대부분 날의 폭의 4~5cm 이내로 작은 모양들이 많고 세밀한 작업이나 앞서 살펴본 제작 과정에서는 주로 완성 단계로 가면서 작은 칼들이 쓰이게 된다. 입술 부분을 조각하는 작은 원형칼은 날의 폭이 3mm 정도에 불과한 작은 조각칼이 쓰인다. 그만큼 칼은 많은 종류가 소요되게 된다. 여기서는 칼의 단면 모양에 따라 구분지어 살펴보도록 하겠다.

① 평칼

납작한 강판을 나무에 끼워 예리한 날을 세운 것이다. 평면을 다듬거나 큰 면적을 다룰 때 사용된다. 작은 조각이나 가구의 세밀한 부분에



평칼.



창칼.



둥근칼.



삼각칼.

서는 끝을 대신하는 것으로 사용하기도 한다.

깎고자 하는 나무의 재질에 따라 크기도 다양하고 날의 각도도 달라지는데 단단한 나무일수록 각이 커지고 연한 나무를 다룰 때는 각이 작은데 대체로 25°에서 30°정도가 적당하다. 칼날의 끝은 직각으로 세워지는 것이 적당하지만 용도에 따라서는 양끝을 죽여서 거스름이 없도록 하는 경우도 있다.

② 창칼

창칼은 비스듬하게 날을 세운 것이다. 주로 세밀한 부분을 가공할 때 사용되고, 조각이나 목재를 다룰 때 가장 마지막에 쓰이는 칼이라 할 수 있고 목불상을 제작하는 공정에서 가장 많이 쓰이게 되는 칼이다. 쓰이는 부분에 따라 크기도 다르지만 날의 각도 달라지는데 다른 형식의 칼에 비해 날 폭이 큰 것이 없는 편이다. 날의 경사각은 평칼과 마찬가지로 무른 나무들은 25° 정도, 단단한 나무에는 30° 정도로 날을 세워 쓴다. 창칼의 경사는 대체로 40° 정도가 적당한 선이지만 나무의 재질이나 사용하는 내용에 따라 각을 달리하게 되는데 불상의 제작에는 30° 이하의 작은 것에서부터 60°에 이르는 것까지 극히 다양한 각의 창칼이 사용된다.

③ 둥근칼

단면이 반원형인 흙을 내는데 쓰이는 칼로 평칼을 굽힌 모양이다. 나무 표면에 흙을 낼 때 끝 대용으로 사용되기도 하고 용도에 따라 굽은 정도가 각기 다르다. 주로 겉목 치는 과정에서 망치로 쳐서 작업하게 되는 칼이다.

④ 삼각칼

삼각형의 단면을 한 칼이다. 삼각형의 예리하고 깊은 흙을 낼 때 사

용된다. 또 작은 흠의 모서리를 정리할 때 쓰이기도 한다. 역시 쓰임새에 따라 다양한 크기와 각도를 보인다.

4) 구멍 째는 연장

구멍을 내는 것은 각 부분의 부재들을 서로 힘이 받도록 결합시킬 때 반드시 필요한 것이다. 결구방식(結構方式)을 부재의 재질이나 위치, 상황에 따라 적절히 만들어야만 건축의 수명을 연장시킬 수 있다. 구멍을 내는 것에도 송곳이나 끌이 사용되지만 대체로 대목(大木)에서는 끌이 사용되었다. 만드는 구멍이 큰 편이고 주로 각이 진 형태를 만들게 되므로 끌을 사용하는 예가 많다. 그러나 작은 구멍을 내거나 활톱이나 쥐꼬리톱을 사용할 때에는 앞서 구멍을 내야 하므로 송곳이 많이 쓰이게 된다.

(1) 송곳

추(錐), 구멍을 내는 기본적인 공구이다. 지금의 드릴에 해당하는 작업에 쓰였지만 뚫는 구멍의 크기에 따라 다양한 방법이 동원되었던 것을 살필 수 있다. 작은 구멍을 내는 일반적인 송곳 외에도 판재를 마름하듯 크고 둥글게 잘라 내는 중심 송곳도 쓰였다. 일정한 규격은 없는 듯한데, 송곳날이 둥근 것이 보통이지만 세모진 것, 네모진 것도 있고, 지금의 드릴처럼 날을 세운 것도 있다.

날과 날 몸이 통대를 반 쪼갠 듯 반원형으로 생긴 것을 통송곳, 반원 송곳이라 하고, 날 끝이 국화 모양으로 요철을 낸 것은 국화 송곳이라 하여 먼저 낸 구멍의 입구를 넓히는 데 쓰이는데 주로 나사못머리가 들



①비비송곳 ②중심송곳.

여갈 자리를 파는 데 쓴다. 기계 연장이 들어오기 이전에 많이 사용하던 송곳들은 쓰는 방식에 따라서도 몇 가지로 나눌 수 있다.

① 비비송곳

손바닥으로 비벼서 구멍을 뚫는 송곳이다. 일반의 송곳과 동일한데 양손으로 비벼쓰기 때문에 손잡이가 가늘고 길게 만들어져 있고 누르는 힘보다 돌리는 힘이 크기 때문에 송곳날이 뾰족한 삼각원뿔형으로 된 것이 많다.

② 활비비송곳

찬궁(鑽弓), 활송곳라고도 한다. 활처럼 생긴 나무에 시위를 메고 자루가 긴 송곳을 시위에 감아 시위를 밀고 당김으로써 회전력을 전달하는 송곳이다.

③ 돌대송곳

좌우로 번갈아 돌게 만든 송곳이다. 끝에 송곳날을 메운 축대에 가로대를 구멍을 내어 세우고 그 끝과 축대 위쪽 끝을 끈으로 연결하여 끈

을 축대에 감아 가로대를 내리눌렀다 놓았다 하면 축대가 좌우로 돌게 장치된 것이다. 즉 누르는 힘을 축대에 회전력으로 전달하여 구멍을 내도록 고안된 것이다. 움직인다 하여 무추(舞錐)라 부르기도 한다.

④ 타래송곳

가는 원추형에 돌기가 많이 나 있는 송곳으로 작은 구멍을 내면서 비비면 그 구멍을 크게 넓힐 수 있게 만든 것이다.

⑤ 나사송곳

몸통이 나선형으로 된 송곳으로 나사송곳이라 부르기도 한다. 철선을 실타래 감듯이 감아 놓은 것 같다 하여 타래 송곳이라 부른다. 긴 쇠막대에 타래처럼 날을 돌렸고 상단에 가로로 짧은 손잡이를 달았다. 손잡이를 잡고 비틀어 구멍을 뚫도록 되어 있다. 다른 송곳에 비해 큰 구멍을 내기 용이하며, 속도도 빠른 개량된 송곳이라 할 수 있다.

⑥ 중심송곳

중심송곳은 송곳날이 3개로 나뉘어져 있는 것인데 중앙의 것은 뾰족한 원추형이고 양쪽의 가지는 바닥 쪽에 날을 새워 나사송곳처럼 파고 들어갈 수 있게 만들어진 것이다.

(2) 끌

끌은 건축재를 다루는 데 많이 쓰이는 도구이다. 나무에 구멍을 내거나 흙을 잡을 때 등 다양하게 사용된다. 주로 망치로 쳐서 작업을 하게 되므로 송곳이나 조각도와는 차이를 보인다. 손잡이 부분까지 쇠로 만들어진 것도 있고, 손잡이를 나무로 한 것도 있다.

나무 손잡이를 한 끌은 일본식이라하여 왜끌이라 부르는데, 지금은 보편화된 것이다. 손잡이가 짧은 편이고, 끌에 별도로 금속의 링이 끼

워져 있어 망치질로 인한 손잡이의 파손을 방지하도록 되어 있다. 반면에 전체를 쇠로 한 전래의 끌은 대체로 몸이 사각으로 되어 있고 힘이 좋아 단단한 옹이를 만나도 끌질이 잘 된다 한다. 그러나 세밀한 작업에는 부적당한 면도 없지 않다. 날은 대체로 각이 큰 편이고, 한쪽으로만 세워져 있어 끌로 쳐낸 나무가 밀려나갈 수 있도록 되었다. 쓰임새에 따라 날의 모양과 폭이 다양하여 조각도와 비슷한 경우도 많다.

① 평끌

일반적인 끌로 날이 넓직하고 두께는 얇은 편이다. 흙 바닥을 깎아내는 데 많이 쓰이고 평끌 중에서도 날이 넓은 것을 넓적끌이라 부르는 데 날이 넓고 얇아서 흙의 측면을 가공하는 데도 많이 쓰인다.

② 통끌

날 단면이 원호를 그리는 것으로 둥근 흙을 내거나 큰 흙을 파낼 때 쓰이는 것이다.

③ 둥근끌

날 중간이 호형으로 불룩하게 된 것으로 큰 흙을 만들 때 많이 쓰인다.

④ 때림끌

날의 폭은 좁고 두께가 있어 좁고 깊은 구멍을 파낼 때 쓰는 것이다. 날의 각도 큰 편이어서 끌 밥이 잘 밀려나오도록 되어있다.

⑤ 손밀이끌

끌은 끌방망이로 쳐서 작업을 하는 것이지만, 손밀이끌은 손으로 밀어 쓰는 것이다. 날이 얇고 작은 편이며 세밀한 가공에 조각도처럼 쓰이는 것이어서 끌로서는 가장 세장한 편이다.

⑥ 가심끌

판자리를 다듬어 내거나 꿰뚫은 구멍을 가서 내는 데 쓰는 끌이다.



박관수 기능 보유자의 끝 작업 모습.

특히 끝로 작업을 한 각이 진 홈의 모서리 부분을 가공하는 데 쓰인다.
별도의 날이 없이 네모진 면으로 되어 있다

⑦ 오늬끝

가심끝처럼 생긴 날이 양쪽으로만 세워져 있어 작은 홈을 내거나 홈의 측면을 다듬을 때 쓰이는 것이다.

⑧ 인두끝

끝 끝이 인두처럼 생긴 것이다. 세밀하게 문양을 내는 작업에 쓰이는 데 주로 오목하게 들어간 부분을 가공하여 둥근끝과 비슷한 경우에 사용된다.

⑨ 둥근끝

날의 단면이 둥근 끝로 홈의 단면이 오목하게 들어간 경우에 사용된다. 둥근끝은 주로 공포를 만들거나 쇠서를 장식하는 작업에서 볼 수 있다.

⑩ 쌍장부끝

날이 두 갈래로 되어 있어 때림끝을 두 개 붙여놓은 듯 한 것이다. 같은 크기의 홈을 동시에 팔 수 있도록 만든 끝이다.

5) 치는 연장

치는 연장은 망치를 말한다. 끝 작업을 하거나 큰 조각도를 다룰 때는 망치를 함께 쓰게 된다. 도구의 파손을 막고 힘을 덜기 위해 다양한 재질과 형태, 크기의 망치가 있다. 목재를 다루는 공정 외에도 대부분의 작업에서 반드시 필요한 도구라 할 수 있다. 용도에 따라 나무로 된 것, 쇠로 머리를 만든 것, 고무로 만든 고무망치 등 다양한 재질과 형태



여러 종류의 망치.

를 보인다.

① 마치

못을 박는 것으로 망치보다 조금 작고 마치라 부른다.

② 장도리

한쪽은 못을 박는 둥근 머리가 있고, 반대쪽에는 못을 뽑는 갈퀴리가 달린 것이다. 나무를 다루는데 가장 보편적인 연장이다.

③ 끌방망이

끌질 할 때 끌을 두들기는 조그마한 메이다. 머리가 넓은 게 특징인데 치는 부분이 네모진 것도 있다. 주로 나무로 된 것이 많다.

④ 쇠메

머리가 크고 쇠로 만들어진 것을 말한다.

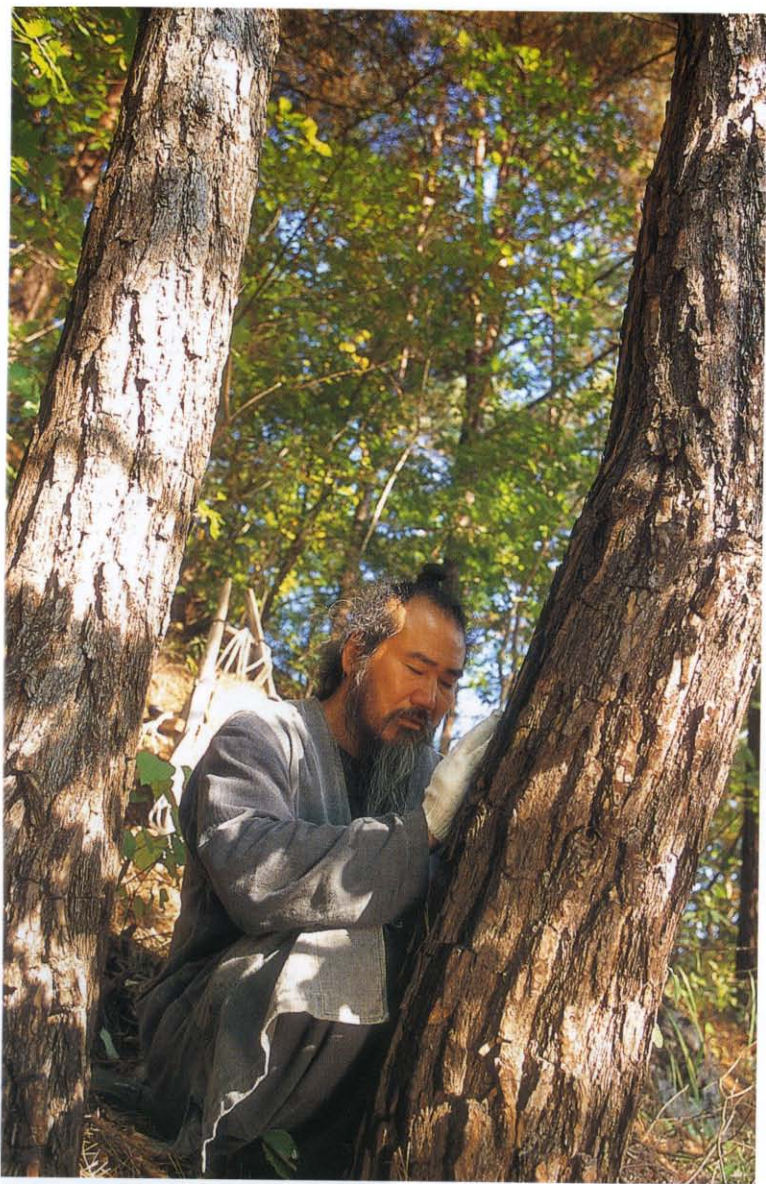
4 불상의 제작 과정

1. 나무의 선택과 채취

목재는 수종에 따른 보편적 특성과 함께 같은 수종이라 하더라도 목재가 성장해 온 자연 환경에 따라 지니게 되는 차별적 특성을 보이게 된다. 나무는 생장기와 정지기가 반복하게 되므로 나이테(年輪)가 생겨난다. 이 나이테는 나무의 생장 연수를 보여 주는 것이며 나이테의 생겨난 상태에 따라 목재로서의 성질도 큰 차이를 지닌다.

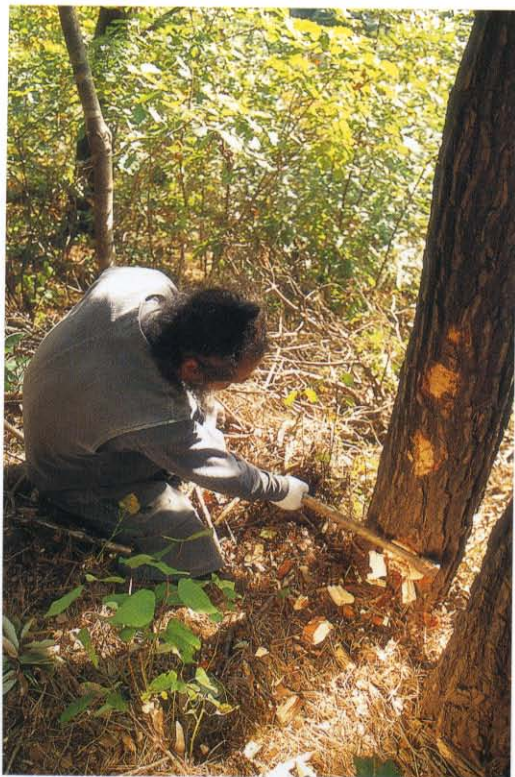
변재(邊材)와 심재(心材) 사이에도 재질상의 차이를 지니게 되는 것이다. 외피 가까이에 있는 목질부는 갓 성장된 것이어서 섬유가 비교적 여린 편이고 수액도 많은 상태이다. 이에 반해 묵은 나무나 수심(樹心)에 가까운 부분일수록 목질은 섬유가 보다 강하고 단단하여 온도나 건습에 따른 변화가 적다고 할 수 있다.

묵은 나무일수록 건조하면 수지는 많아지고, 대패질이 힘들 정도로 단단해지지만 어린 나무는 건조한 것이라도 대패질이 잘 먹을 만큼 여



별목하기에 앞서 기도하는 박찬수 기능 보유자.











목재의 건조.

리다. 그렇지만 수심에 가까운 부분이 반드시 조각이나 공예품 제작에 적당한 부분일 수는 없다.

2. 건조

나무의 가장 큰 단점은 갈라짐이다. 나무를 절단하면 목구할, 수심 할, 윤살할 등 3가지 형태의 갈라짐을 볼 수 있다. 목구할은 목재가 건조, 수축하면서 변재 부분이 겹질을 향하여 빗살 모양으로 갈라지는 것

이고, 수심할은 수심부의 함수량이 줄면서 수축되어 수심의 중심에서부터 바깥쪽으로 심재가 갈라지는 것을 말한다.

윤살할은 심재나 변재의 나이테 방향으로 갈라지는 것이다. 갈라짐이 심한 목재는 재적량이 적어져 당연히 큰 목재로 사용할 수 없게 되는데, 특히 나무결을 따라 내부에서부터 갈라져 나가는 윤살할을 보이는 것에서는 재목을 구하기 어렵고 조각하는 과정에서 파손될 우려가 많아 피해야 한다.

갈라짐을 방지하기 위해서는 사용에 앞서 충분한 건조를 필요로 하게 된다. 어떤 나무든 갈라짐이 전혀 생기지 않는 것은 없고, 심할 경우에는 용재(用材)로써의 사용이 불가능하게 된다. 이 갈라짐으로 인해 사용할 수 있는 나무의 재적량(材積量)이 적어지므로 가능한 건조가 잘 된 목재를 구분해 내어야만 한다. 변재와 심재의 물리적인 차이나 갈라짐 등은 다소 차이는 있다 하더라도 수종(樹種)에 거의 무관하게 나타나는 목재의 일반적인 특질이라 할 수 있다.

나무를 재료로 하는 모든 작업에서 가장 어렵고 중요한 과정은 건조(乾燥)이다. 건조는 불상을 비롯한 모든 목제품의 수명을 좌우하는 중요한 요인이 될 뿐 아니라 형태를 유지하는 데 크게 영향을 미치는 것이다. 건조가 부족한 나무는 아무리 좋은 형태를 조각해 낸다 하더라도 수명이 짧고 빨리 부패될 수도 있고 제작하는 과정에서부터 이미 틀어지거나 갈라지는 등의 어려움을 겪을 수 밖에 없다.

목재를 건조하는 방법에는 자연건조(自然乾燥) 방식과 인위적으로 열을 가하는 강제건조(強制乾燥) 방식으로 구분할 수 있다.

먼저 자연건조 방식은 이미 각재로 제재한 목재의 경우에는 나무 사이에 간격을 두고 벌려 쌓아 두는 것이다. 원목일 때는 굵기의 차이가

크기 때문에 서로 걸쳐 세워서 통풍이 되도록 하는 방법이다.

이는 자연스럽게 통풍이 이루어지도록 함으로써 건조시키는 방법이다. 이렇게 방치해 두는 자연건조 방식이라 하더라도 뒤틀림이나 갈라짐을 막고 적절한 건조가 되기 위해서는 가능한 그늘을 만들어 주어야 하고 비나 눈은 당연히 피할 수 있도록 해야 하는 등 상당한 주의를 요한다.

인위적인 강제건조 방식은 몇 가지로 분류되는데, 대체로 열을 발생시켜 목재 내의 수분을 증발시키는 방법들이다. 옛부터 쓰여 온 방법으로는 온돌방에 두는 것이다. 방 안에 선반을 만들고 그 위에 목재를 얹어 놓고 바닥에서 올라오는 열을 이용하여 건조시키는 방법이 있다. 이때도 바닥에서 올라오는 열이 직접 나무에 닿지 않도록 해야 하고 가능한 열이 일정하도록 해주어야 하는 등의 주의를 필요로 한다.

작은 목재라 하더라도 급격한 온도 변화와 습도 변화에 민감하게 반응해서 뒤틀리거나 갈라짐이 생기게 된다. 이것은 자연건조 방식에 비해 월등히 빠른 건조 방식이지만, 온돌방의 크기가 크게 제한되므로 작은 기물을 만드는 소목공예(小木工藝)에서 주로 쓰이는 방법이다.

이상이 옛부터 이용되던 전통적인 건조 방법이라면 전기나 기타 열원을 이용하는 방법도 있다. 밀폐된 공간에 나무를 쌓고 전기나 기타 열원으로 난방하여 건조하는 방법인데, 공간의 제약은 있는 편이지만 열을 자유 자재로 조절할 수 있어 일정한 온도의 유지가 가능해 건조 시간을 단축하는 장점이 있다. 그리고 농산물을 말리듯이 건조기(乾燥機)를 사용하는 방법도 이용되는데, 이 방법은 건조하는 동안 나무의 진을 함께 제거하게 되므로 효과적인 방법이 될 수 있다. 인위적인 건조가 시간을 단축시키는 효과는 있지만 재목의 규모에 따른 제약이 많

은 셈이다.

이상의 방법 중 시간이 오래 걸린다는 단점은 있지만 자연건조 방법이 전통적이면서도 가장 효과적인 방법이라 할 수 있다. 이는 인위적으로 건조하는 과정에서 나타날 수 있는 나무의 변형을 최대한 예방할 수 있기 때문이다. 게다가 건축재라든가 큰 조각품을 만들 목적으로 대형의 재목을 필요로 할 경우에는 목재의 규모나 수량 면에서 자연건조 방법 외에는 그리 효과적인 건조 방법이 없다 해도 무방할 것이다. 따라서 나무의 건조는 충분한 시간을 두고 이루어지는 것이 바람직하게 되는 것이다.

3. 자르기

나이테의 상태에 따라 나타나는 일반적인 특성과 함께 동일한 수종의 나무라 하더라도 각 부분별로 또한 차이를 지니게 된다. 이를 차별적인 특성이라 할 수 있는데, 동일한 수종의 나무로 같은 산지에서 자라났다 하더라도 자라난 방위나 환경에 따라서도 다른 성질을 지니게 된다.

밀림처럼 뻘뻘한 삼림 속에서 자라난 나무와 그렇지 않은 나무 사이에서도 차이가 나게 된다. 밀림 속에서 자라난 나무는 많은 나무와의 경쟁을 통해 목재화된 것으로 목재(木材)로서의 강도나 생명력이 강하지만 치열한 생존 경쟁 없이 자라난 경우에는 목재로서 상대적으로 약하다 할 수 있다.

산의 남쪽에서 자라난 나무는 가늘지만 강도가 강하고 북쪽의 나무는 굵지만 연약한 성질을 지니게 된다. 이는 음지에서 자란 나무가 양

지에서 자라난 나무에 비해 약하기 때문이다. 또 한 나무에서도 남쪽 면이 북쪽 면에 비해 성장 환경이 유리하기 때문에 성장 속도가 빠르편이어서 나이테 간격이 넓고 심재나 변재의 사용 면적이 넓고 상대적으로 강한 재목이 된다. 때문에 재목의 선정에서 유의할 점은 가능한 한 나무에서 벌채해 낸 재목을 사용하여야 한다는 점이다.

일정한 지역 내에서 자란 나무라 하더라도 각기 그 성질에 차이가 있기 마련이다. 이러한 목리(木理)에 따른 재질의 차이는 제작 중에, 혹은 제작 이후에도 차이를 보이게 된다.

제작 후 치명적인 흠이 될 수 있는 갈라짐을 피하기 위해서는 나무의 수심 부분을 피하여 제재한 목재를 사용하여야 한다. 원목의 껍질을 살피고 작은 못구멍 같은 흠이 있는 것은 속 부분까지 문제가 있을 수 있어 피해야 하고, 원목 부분이 파란색을 띠고 있을 경우는 대부분 부패가 진행되고 있는 것이기 때문에 나무를 선정할 때 가장 유의해서 살펴야 할 문제이다.

한편 나무는 폭풍우나 계절풍 또는 한발의 영향에 따라 곧게 자라기도 하지만 휘거나 꼬인 듯이 자라기도 한다. 휘거나 꼬인 나무는 제재 후에도 그 섬유의 상태에 따라 뒤틀리거나 휘어지는 성질을 지니게 된다. 적당한 휨이나 틀림을 잘 이용하면 효과적인 목재로 쓰일 수 있지만 이런 경우에는 목재에 대한 지식과 함께 상당한 주의가 필요로 하게 된다.

건조까지의 준비가 끝난 목재를 필요한 크기 만큼 잘라 대충의 모양을 만드는 과정을 재단(裁斷)이라고 한다. 또 하나의 나무만으로 불가능할 경우에 반드시 거치게 되는 작업 과정이 된다.

우리 나라에서 생산되는 나무들은 대체로 지름이 작고 단단한 편에

속한다. 때문에 등신대에 가까운 크기의 불상을 조성하기 위해서는 여러 재를 짜맞추게 되는데 각 부위에 맞게 잘라 내고 작업을 해야 함으로 재단이 필요하게 된다. 대체로 등신대에 가까운 좌상을 만들 경우에는 상체 부분과 좌우의 팔 부분, 하체 부분의 4부분으로 나누어 작업하는 것이 통례이다.

이렇게 여러 개를 이어 만드는 과정의 제재에서 각기 맞붙이게 되는 면을 주의해서 살펴야 한다. 이후로도 여러 차례 접합 부분에 대한 작업이 있으나 이미 제재 과정에서부터 세밀한 주의가 필요하다. 접합하게 되는 두 면이 목질상으로 확연히 차이가 난다든지, 나무결의 흐름이 전혀 다른 방향으로 향한다든지, 아니면 표면이 완전 밀착이 어렵게 휘지는 않았는지 하는 등의 사항들을 살필 필요가 있다.

목재의 제재와 재단 과정에서 중요한 것은 아마도 나무결의 흐름을 살피는 것이다. 앞서 언급했던 목재의 일반적인 특성도 당연히 고려하여야 하겠지만 이에 덧붙여 같은 재질, 같은 방향에 들어가는 나무라 하더라도 나무결의 간격, 표면의 장력들을 함께 고려하여야 견고한 접목이 가능하고 완성 후에도 나무결의 흐름이 완만하게 형성될 수 있는 것이다.

나무결의 흐름을 살핀다는 것은 나무의 방향과 상하를 구분할 수 있어야 한다. 이를 살펴 나무의 남향 부분이 정면이 되도록 배치하고 나무의 뿌리 부분이 불상의 두부에 오도록 하여야 한다는 것이다.

나무는 앞서 설명한 바와 마찬가지로 동일한 지역에서 자란 동일 수종이라 하더라도 그 성질에는 다소의 차이가 있게 되고 또 한 나무라 하더라도 속과 겉이 다르고 남쪽 면과 북쪽 면이 다르기 마련이다. 남쪽 면은 나무가 자라면서 이미 햇빛을 많이 받고 자라기 때문에 북쪽

면에 비해 단단하고 질긴 성질이 있게 된다.

또 나무의 일반적인 특성 중의 하나가 나무의 아랫부분과 윗부분의 차이이다. 이 차이는 크게 견고성이나 강도에서 차이를 보이는 것인데 뿌리 쪽인 나무의 아랫부분이 가지 부분에 비해 더 견고하고 수분에 의한 영향을 적게 받기 때문에 정교한 조각이 필요한 불상의 머리 부분이 뿌리 쪽이 되도록 하는 것이 좋은 불상을 제작할 수 있는 기초적인 방법이다.

따라서 재목의 성질을 살펴 적절한 용도에 맞게 선정하는 것이 제재에서 견목에 이르는 준비 과정에서 가장 중요한 문제이고, 목불상 조각가의 나무에 대한 식견과 이해가 크게 요구되는 것이다.

4. 밑그림 그리기

목불상을 조성하는 작업은 도상이나 재질, 기타 양식적인 여러 문제들을 결정하는 것에서 출발하게 된다. 대부분의 목불상 제작은 봉안되는 위치와 목적에 따라 결정되게 되는 것이다.

나무를 사용한 불상의 제작은 다른 재질의 불상에 비해 오히려 그 공정은 단순한 편이라 할 수 있다. 그러나 각 공정을 거치면서 소요되는 인력이나 기술적인 면에서는 더욱 세심한 주의가 요구되는 것이라 할 수 있다. 이것은 나무라는 살아있는 재료를 사용한다는 출발에서부터 차이를 지니기 때문이다.

후에 설명하겠지만 나무는 항상 주변의 온도나 습도 등에 크게 영향을 받을 뿐 아니라 습기를 먹고 다시 배출하는 과정을 계속하게 되므로 이러한 나무가 지니는 특성을 잘 이해하고 충분히 응용할 줄 아는 재질



밑그림 그리기.



치수재기.



드로잉.

에 대한 이해력이 절대적이기 때문이기도 하다.

불상 작업의 첫단계는 우선 불상의 종류를 선정하고 그 크기나 양식, 형식을 결정하는 것이다. 주로 등신대에 가까운 대형의 불상들은 불전에 봉안되는 것인 까닭에 거의가 좌우 협시를 포함하는 1불 2보살의 삼존 형식을 띠게 된다. 그러나 이 삼존이라 하더라도 불단이 갖추어진 것인지, 아니면 단독의 대좌를 지니게 할 것인지, 또 뒷면에 탕화가 있을 것인지, 목탱이 있을 것인지, 아니면 공벽으로 두게 될 것인지에 따라 불상을 구성하는 불신, 광배, 대좌의 구조나 형식이 달라지게 된다. 때문에 불상작업의 첫단계는 이러한 제반 요소들을 확인하는 과정이 된다.

이러한 제약이 있는 한편 이보다 더욱 크게 작용하는 것은 제작 당시의 발원자(發願者)의 의도와 실재 제작자의 불심에 있다고 할 수 있다. 불상의 크기를 등신대(等身大)라 할 경우 모호한 등신이라는 키 높이를 발원자의 키와 동일하게 한다든지 상호를 닮게 한다는 등은 이러한 제반 여건을 이해시켜 주는 것들이다.

불상 제작을 의도하면서 가장 먼저 준비되어야 하는 것이 불상에서도 어떤 불상인가를 확정하여야 한다. 불상에서도 단순히 부처님 상을 말하는 불상과 함께 보살상이나 신중(神衆), 역사상(力士像) 등 종류가 다양하고 대상에 따라 제작 과정이 달라지게 된다. 종교 예술로서의 여건과 함께 불상 또한 예술성을 지니는 조각품이라는 점에서 조성자의 미의식을 고려하지 않을 수 없다. 이같은 결정을 토대로 자료를 기초로 하여 밑그림 그리기를 진행한다. 단 결정된 불상이 현재 전하는 유물이나 작품이라면 현지 조사를 통한 정밀한 실측 작업이 전제되어야 한다. 그후 작자의 의도에 따라 원형을 그대로 복원해 나갈 것인지 아니면 제2의 창작을 할 것인지도 결정되어야 한다.

5. 조각

불상 조각은 결정된 불상의 형태와 조성 방법에 따라 두 가지로 나눌 수 있다. 첫째는 나무 몸통을 그대로 조각하고 속비우기를 하는 한몸통 작업이다. 둘째는 각각의 몸통을 접목한 후 속비우기를 하고 각각의 몸통을 세목 조각까지 해나가는 접목 조각 작업이다. 이 두 가지의 작업은 처음의 공정에서 약간 차이가 날 뿐 건목 작업 후 세목 조각을 해나는데 있어서는 커다란 차이가 없다.

1) 건목

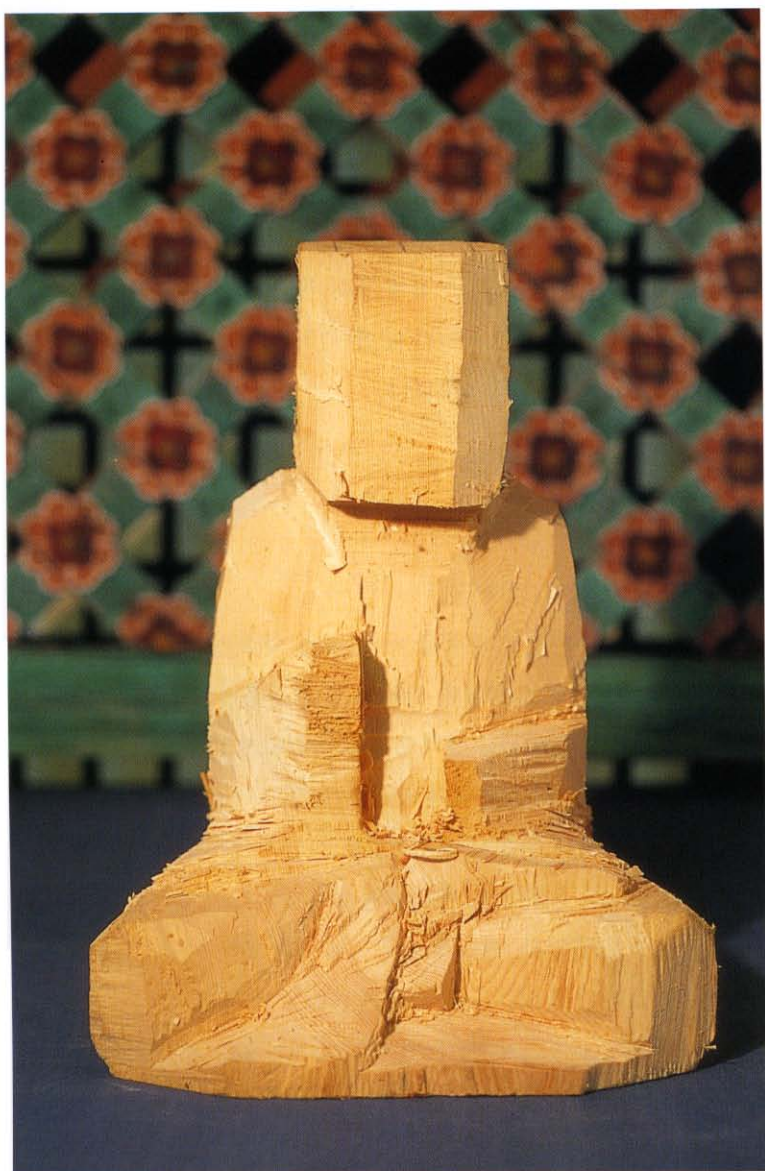
(1) 한몸통으로 조각하는 경우

적당한 크기로 마련된 재목을 우선 크게 쳐내는 작업을 건목⁸⁾이라 한다. 필요없는 부분을 쳐내서 작업이 빨리 진행될 수 있도록 하는 것인데 자귀이나 큰 반원칼을 망치로 쳐서 작업하게 된다.

건목 작업은 공정이 단순하다고도 할 수 있지만 조각상의 전체 형태를 결정짓는 중요한 과정이기도 하므로 경험이 풍부하고 노련한 조각가의 손이 필요한 부분이다. 이때는 불상이 앞으로 숙였는지 아니면 반대로 뒤로 누운 편인지, 머리가 지나치게 숙인 것은 아닌지, 아니면 너무 세워져 있는 건지 하는 등의 전체 형태를 살펴야 한다.

이 과정에서는 자귀가 많이 쓰인다. 자귀외에도 망치로 쳐서 쓰는

8) 건목, 건목 등으로 불려 정확한 용어는 없는 듯하다. 불필요한 부분을 걷어 낸다 하여 건목이라 부르는게 정확할 듯하여 이에 따른다



견목작업 후의 모습.

칼이 사용되는데, 날 폭이 5cm 이상 되는 큰 반원칼이나 평칼, 또는 날이 넓은 반원끌 등이 쓰이게 된다.

(2) 접목하여 조성하는 경우

불상을 조성하기 위해서는 여러 부재를 짜맞추게 되는데 각 부위에 맞게 잘라내고 작업을 해야 하므로 재단이 필요하게 된다. 대체로 상체 부분과 좌우의 팔 부분, 하체 부분의 네 부분으로 나누어 작업하는 것이 통례이다. 이렇게 여러 개를 이어 만드는 과정에서 중요한 사실은 각기 맞붙이게 되는 면을 주의해서 살펴야 한다. 이후로도 여러 차례 접합 부분에 대한 작업이 있으나 이미 제재 과정에서부터 세밀한 주의가 필요하다. 접합하게 되는 두 면이 목질상으로 확연히 차이가 난다든지, 나무결의 흐름이 전혀 다른 방향으로 향한다든지, 아니면 표면이 완밀착이 어렵게 휘지는 않았는지 하는 등의 사항들을 살필 필요가 있다.

접목 후 필요 없는 부분들을 자르기 등의 도구를 사용하여 쳐내는 작업을 한다. 한몸통으로 조각하는 경우, 자귀 그리고 망치와 끌 등이 사용되나 접목하여 조성하는 경우에는 그 외에 자르기 도구도 사용된다는 특성이 있다.

2) 속 비우기

(1) 한몸통으로 조성하는 경우

불상의 속을 걷어 내는 것은 나무가 자연적으로 건조되면서 발생할 수도 있는 갈라짐을 방지하기 위한 수단이기도 하며, 종교적으로는 복장을 넣기 위한 공간을 만드는 것이기도 하다. 또 큰 목재를 사용하기



두상의 속파기.



몸통 속파기.



밑부분 속파기.

때문에 생기는 중량을 덜 수 있게 되는 것이다.

나무의 속을 비우게 되면 중량을 들 수도 있지만 그보다 앞서 가장 먼저 갈라짐을 완화시킬 수 있다는 점이 우선 필요한 사항이다. 가능한 얇게 형성시키면 자연 나무의 갈라짐이 약하고 목재로서의 수명도 길어지게 된다. 이때도 견목과 마찬가지로 자귀나 큰 칼, 끌이 많이 이용된다.

(2) 접목하여 조성하는 경우

접착했던 부재들을 견목 작업하여 필요없는 부분을 없앤 후에는 다시 분리하여 속 비우기 작업을 진행한다.

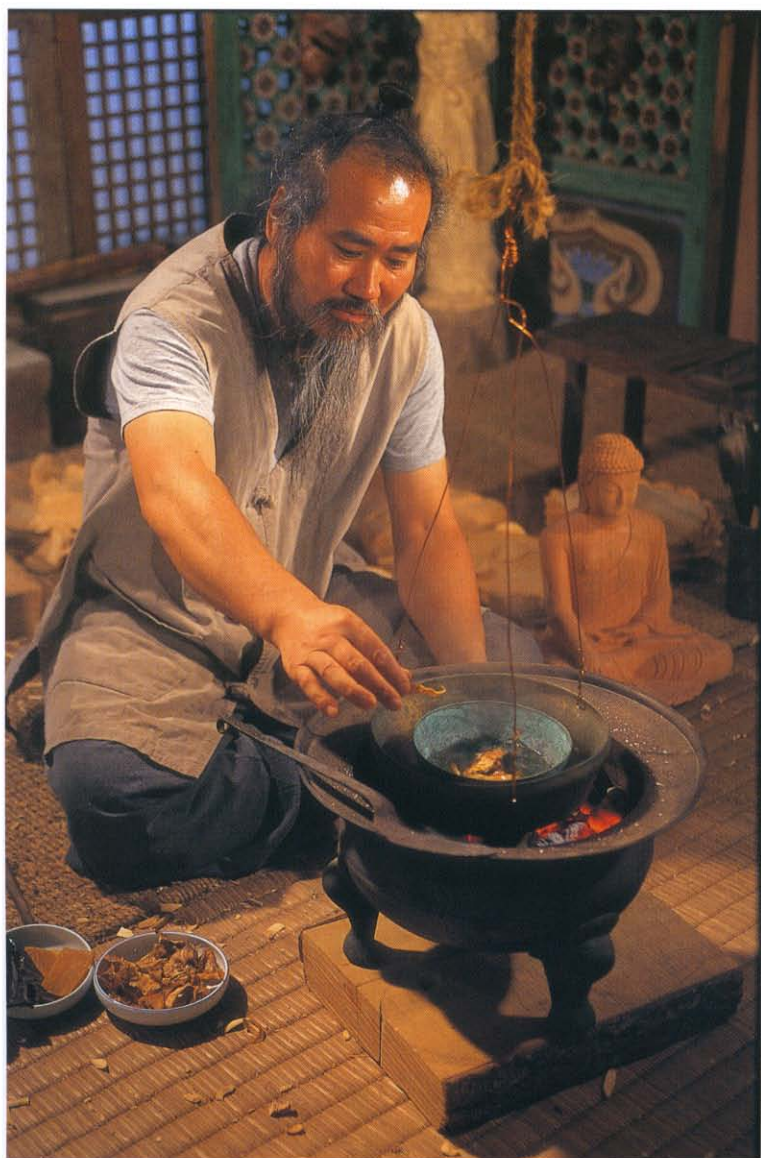
3) 접목

속을 비운 다음 다시 접목을 하게 된다. 이 접목 과정에서는 앞서의 접목보다 더 견고하고 확실하게 접착시켜야 하므로 접착제의 선택이 중요하다.

불상 조각에서 사용되는 접착제는 아교와 어교가 있다. 이 두 가지를 1대1로 섞어서 쓴다. 아교가 많이 들어가면 빨리 굳는 반면, 접착제의 경화가 빠른 만큼 이후의 접착 상태가 불량해질 우려가 많고 또 어교가 많으면 굳는 데 오랜 시간이 필요하기 때문에 작업이 늦어질 수밖에 없다. 그 재질이나 혼합 비율을 정확히 하여 하자가 생기지 않도록 유의하여야 한다.

(1) 접착제

천연 접착제는 동·식물성 물질로부터 만들어진다. 동물성 아교는 일반적으로 포유 동물의 뼈와 가죽의 주요 단백질 성분인 콜라겐으로 만든다. 이들 물질은 목재와 종이 제조에 쓰인다. 그밖에 중요한 포유 동물에서 얻어진 아교는 우유 속에 들어 있는 카세인과 알부민에서 정제된다. 식물성 접착제는 물에 녹거나 분산되는 식물에서 추출된다. 곡물과 채소로부터 얻는 녹말은 많은 식물성 접착제의 기본 원료로 쓰인다. 또다른 종류로 해양식물의 콜로이드상(작은 입자들이 현탁되어 있는 용액)인 한천을 포함하는 천연 고무, 해조류의 일종인 알긴, 아카시아에서 추출하는 아라비아 고무 등이 있다. 천연 접착제는 값싸게 만들 수 있으나 요즘 사용되는 대부분의 접착제는 합성 접착제이다. 복잡한 중합체 화합물로 이루어진 합성 접착제는 강하고 내열성(耐熱性) 및



아고 끓이기.



아교 접착 작업.



원목 분리.



중간(조각)단계.



세목조각 분리.



세목조각 후 결합.



⑤ 접목.



⑥ 끈 묶기.



조립된 관음보살상.



목조불상의 아름다운 결.

내구성이 있으며, 특수한 기능을 갖도록 쉽게 변형시킬 수 있고 일정한 단일 방법으로 제조할 수 있다. 합성 접착제는 주로 비닐수지와 셀룰로오스 유도체 등의 열가소성 수지와 몇 가지 종류의 열경화성 수지로 나눌 수 있다. 3번째로 탄성(彈性) 접착제가 있는데 천연·합성 물질 모두에서 얻을 수 있다.

① 아교(阿膠 - glue)

동물성 조직, 특히 동물의 가죽과 뼈, 어류, 카세인(우유 고형 물질), 야채 등에서 추출해 낸 젤라틴과 유사한 점착성 물질을 지칭한다. 목조 작업에서는 일반적으로 소의 뼈 혹은 가죽을 이용하여 제작한다.

일찍이 BC 3000년 경 이집트에서 목재 가구의 제작에 사용되었다. 지금은 에폭시 수지와 같은 합성 수지 접착제들이 여러 가지 용도에 아교 대신 사용되고 있지만, 여전히 목공이나 사포 같은 연마제의 제조과정에서는 아교를 접착제로 사용한다. 또한 산업 공정에서는 액체 속에 떠 있는 고체 입자를 회수하는 등의 과정에서 콜로이드로 쓰이고 있다.

② 어교

어교[부레풀]는 민어의 부레를 끓여서 만든 접착제를 통칭하는데, 진교(眞膠), 어교(魚膠)라고도 한다.

교착력(膠着力)이 뛰어나 목공예 접착에 요긴하게 쓰인다. 전통 공예용 접착제로는 아교(阿膠)와 부레풀이 대표적이다. 갯풀로도 불리는 아교는 소나 사슴 등 동물의 가죽·근육·뼈 등에서 추출되는 반면, 부레풀은 민어의 부레에서만 얻어진다는 점에서 특징적이다.

두 재료 모두 단백질과 지방 등 불순물을 제거하고 저온에서 달이거나, 쌀뜨물에 담근 후 응달에서 말려 고체 상태로 보관하며, 사용할 때는 다시 물에 녹여 액체 상태로 만든 뒤 사용한다. 그 이유는 불순물이



흑아교.



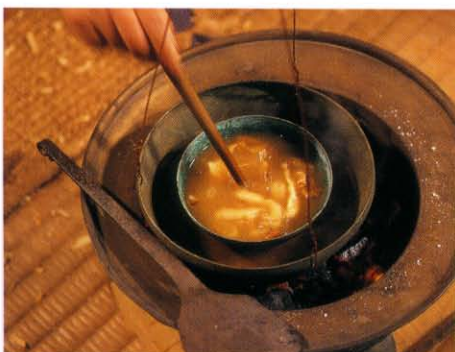
백아교.



아교 가루.



어교(민어 부레풀)



어교 끓이기.



어교 거르기.



어교칠하기.

들어가거나 고온에서 갑자기 끓이면 접착력이 현저히 떨어지기 때문이다. 녹일 때는 불길에 직접 닿지 않도록 중탕한 다음 청포(淸布)로 걸러 사용하는 것이 좋다.

동물성 접착제는 고대 이집트 벽화에서도 쓰이는 등 매우 오래 전부터 발달했으며, 우리나라에서도 삼국시대 이전부터 사용되었던 것으로 추정된다. 아교가 건축이나 가구재 등 고정된 접착물에 강한 효과를 보이는 반면 부레풀은 유동적인 접착면에서도 적절한 탄력성을 지니며 지속적인 교착 강도가 매우 높아 일반적인 공예용 접착제로도 널리 쓰였지만, 특히 활의 몸체를 제작할 때 필수적으로 사용되었다.

활은 인장력을 높이기 위해 뽕나무·쇠힘줄·대나무·물소뿔(黑角) 등 여러 재료를 중첩하여 만든 뒤 뒤집은 채로 보관하다가 사용할 때는 양끝을 반대쪽으로 다시 뒤집어 시위를 건다.

이 때문에 각각의 재료가 중첩된 몸체의 층위가 수시로 밀려나간다. 이러한 유동적인 재료들 사이의 교착력을 유지하는 데 있어서 탁월한 효과를 나타내는 부레풀은 각종 화학 접착제가 많은 지금까지도 전통 공예 분야에서 필수적인 재료로 인식되고 있다.

③ 접목

정확하고 견고한 접착을 위해서는 조임쇠나 조임틀 같은 보조 도구가 이용된다. 이들 도구는 접착면이 완전히 밀착되도록 하는데 효과적인 것들이다.

접목 후에도 조각과정에서는 강한 충격을 받게 되므로 접착제가 완전히 마를 수 있도록 충분한 여유를 두어야 한다.

4) 칼 잡기와 칼 갈기

(1) 칼 잡는 법

칼의 종류가 다양한 것과 마찬가지로 칼을 잡는 방식도 여러 가지로 구분지을 수 있다. 그러나 무엇보다 가장 좋은 칼 잡는 방법이란 안전하게 작업할 수 있는 것과 정확하게 날을 안내할 수 있는 자세라 할 수 있다.

① 기본형

칼을 쓰는 가장 기본이 되는 형이다. 오른손 엄지와 검지, 중지로 자루를 잡고 날 방향을 적당히 유지하여 왼손으로 재목과 칼과의 각, 간격을 유지하면서 밀어 깎는 것이다. 안전하게 사용하기 위해서는 올바르게 사용하는 방법이 완전히 몸에 베이도록 하여야 한다.

② 연필잡이형

연필을 쥐는 것과 같은 방법으로 세밀한 부분을 조각하는 데 적합한 방식이다. 작은 창칼을 사용할 때나 상호의 이목구비의 세부작업 등을 할 때는 기본형만으로는 적절치 못한 경우가 많은 데 이때는 연필을 잡듯이 자루를 잡고 쓰게 된다.



삼각칼 바로 잡기.



둥근칼 바로 잡기.



둥근칼 거꾸로 잡기.



삼각칼 거꾸로 잡기.



삼각칼 연필 잡기.



삼각칼 거꾸로 잡기.



평칼 바로 잡기.



둥근칼 연필 잡기.



평칼 거꾸로 잡기.



창칼 바로 잡기.



창칼 연필 잡기.



창칼 거꾸로 잡기.

• 가형

연필을 깎을 때와 같이 칼을 쥐는 방법이다. 오른손으로 칼자루를 움켜쥐고 밀어 깎는 것인데 크게 쳐내거나 필요 없는 부분을 깎아 내는 등의 작업에서 간혹 사용되는 방법이다.

• 나형

칼 가는 방법과 같이 잡고 왼쪽 엄지손가락을 창칼의 등에 대고 밀면서 조각해 나가는 방법이다. 이 방법도 세밀한 작업에 사용되는 방식인데 오른손으로 깎는다고 보다는 왼손으로 날을 밀어서 깎는다는 느낌으로 아주 세밀하고 주의가 요구되는 경우에 사용하는 방식이다.

③ 거꾸로 잡기

창을 던질 때처럼 잡고 강한 힘으로 새길 수 있지만 고도의 기술을

요할 때는 쓸 수 없으나 과일 그릇 등을 만들 때 속을 파낼 때 사용하는 방법이다. 이 방법은 칼날이 몸쪽을 향하기 때문에 더욱 조심해야 한다. 빠르고 크게 쳐내는 등의 작업에 적당한 반면 그만큼 위험한 방법이기에 때문에 주의가 요구된다.

(2) 조각칼의 제작과 날 갈기

① 조각칼의 제작

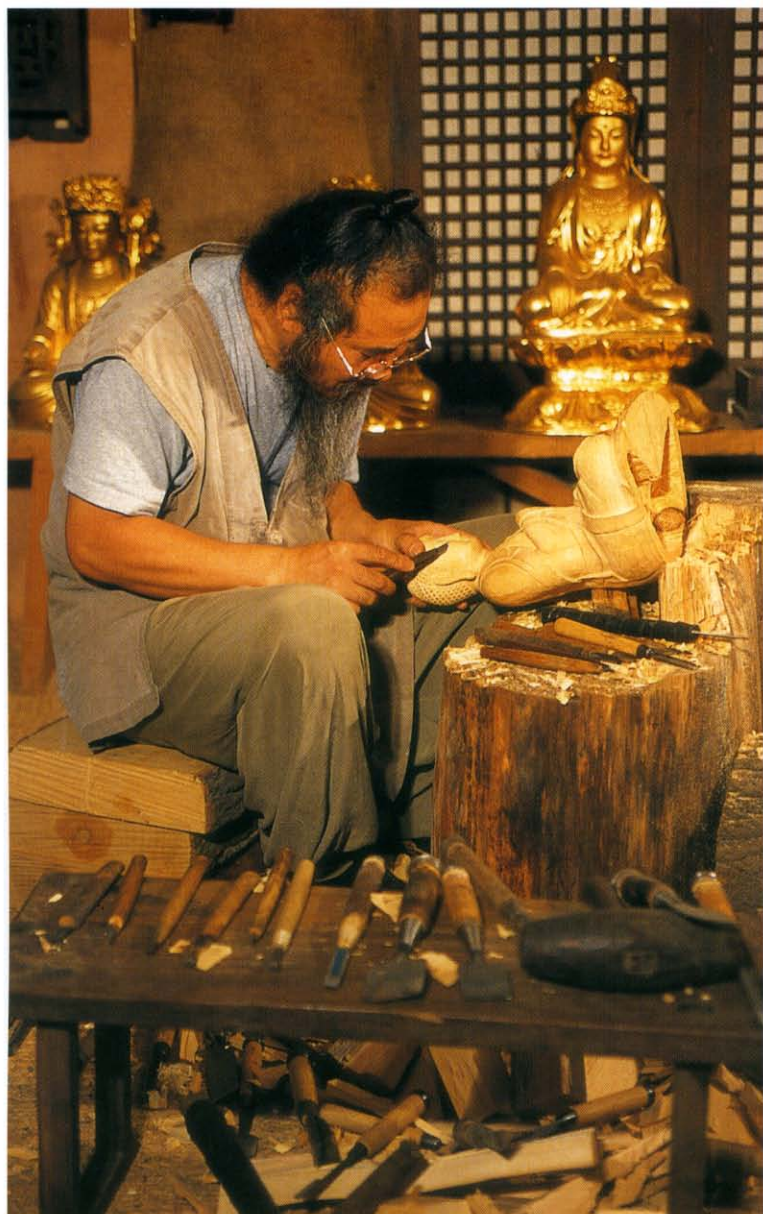
조각칼은 대부분 만들어 쓴다. 망치로 쳐서 작업하는 끌칼은 구입해서 쓰는 경우가 많지만, 작고 정밀한 가공에는 조각가가 직접 자신의 손에 맞게 만들고 날을 세워서 작업을 하게 된다.

조각칼 제작은 칼의 모양을 만드는 과정, 칼의 강도를 높이는 과정, 날을 세우는 과정으로 세분할 수 있다. 줄이나 쇠톱을 이용하여 스프링강을 원하는 크기로 재단한다. 스프링강을 쓰는 것은 조각도가 요구하는 강도를 가지고 있기 때문이다.

둥근칼, 평칼 등의 모양을 크기별로 불에 달궈 망치로 쳐서 만드는데 모양이 완성되면 담금질하여 쇠의 강도를 조정한다. 보통 불과 물로만 쇠의 강도를 조정하게 되지만, 구리스 등의 기름을 이용하여 강도를 조절하는 것은 나무를 다루는 도구로서 가장 적합하기 때문이다.

특히 삼각도와 창칼은 만들기 어려운데 창칼은 쇠줄을 크기별로 구입한 후 갈아서 모양을 만들되 계속 물을 부어 주면서 갈아내야 한다.

칼은 사용하는 수종에 따라 약간씩의 차이가 있다. 은행나무나 향나무 같은 연한 재질의 나무를 다룰 때는 20~25° 정도의 각을 지니도록 조절하여야 하고 박달나무나 홍단, 흑단, 자단, 대추나무 등의 비교적 단단한 재질을 다룰 때는 40~45° 정도로 날의 각을 크게 주어야 한다.



② 칼 가는 법

목불상을 만들기 위한 칼을 준비하는 데 있어 가장 기본적이면서도 중요한 것이 칼 가는 과정이다. 칼날이 정확히 서 있지 않거나 날에 흠이 있게 되면 칼날이 지나간 자리에 그 흔적이 남게 되어 결국 깨끗한 조각면을 구할 수 없게 된다. 때문에 칼 가는 작업이 중요시될 수밖에 없고 조각에 입문하면서는 한동안 날붙이 연장들의 날을 가는 것부터 배우게 되는 것이 당연하다.

조각칼은 날의 모양이 다양하기 때문에 그에 맞는 칼 가는 방법을 모색해야 한다.

칼 가는 것은 날 끝 바로잡기, 뒷날내기, 앞날갈기 날 끝 세우기의 과정으로 나뉜다.

가. 날 끝 바로잡기

날 끝 방향이 삐뚤면 위에 닿도록 수직으로 세워 오른손과 왼손으로 칼 몸의 양쪽을 잡고 칼자루가 약간 안으로 쏠리듯 하여 끌어당겨서 날 끝을 바로 잡는다.

나. 뒷날내기

쇠숫돌을 물에 적시고 금강사 가루를 한 줌 정도 뿌린다. 쇠숫돌 면에 칼의 뒷날면 전체가 닿도록 하고 처음에는 금강사 가루를 부수는 기분으로 가볍게 문질러 점차 힘을 주어 갈기를 한다. 뒷날이 날끝에서 2, 3mm 정도 될 때까지 갈아 내고 간 면이 거울처럼 비칠 정도로 갈아 주어야 한다. 뒷날을 세운 후에는 칼 몸의 측면 모서리각을 없애도록 한다.

다. 앞날갈기

앞날은 금강사 숫돌부터 막숫돌, 중간 숫돌, 마무리 숫돌까지 순차적

으로 갈아서 날면이 완전히 거울처럼 비칠 때까지 갈아 준다. 앞날갈기는 뒷날의 끝을 엄지로 밀어 보아서 앞날 끝이 뒷날로 약간 넘어질 때까지 반복해서 갈아야 한다.

라. 날세우기

앞날을 마지막 마무리 숫돌로 거울처럼 연마하고 앞날에서 넘어온 날이 없어지도록 뒷날 갈기를 한다. 앞 뒤를 교대로 반복해서 갈아 마



칼날 갈기.



(위 왼쪽)평칼 갈기.
(위 오른쪽)둥근칼 갈기.
(아래)삼각칼 갈기.

무리한다. 빛에 비추어서 빛이 흩어지면 날면이 제대로 선 것이 아니므로 날 면이 완전히 거울처럼 비칠 수 있게 갈아 주어야 한다. 칼의 종류에 따라 가는 방법도 조금씩 차이가 있다.

마. 평칼

직선인 칼끝과 숫돌이 45°를 이루게 접한 후 왼손으로 칼의 몸을 잡고 오른손으로 힘의 강도를 조절하면서 전후 운동을 한다. 평칼은 목재면을 평면으로 떼어 내거나 세밀하게 가공하는 데 사용하므로 날끝의 직선유지가 중요하다.

바. 창칼

창칼은 갈린 면의 끝 선이 날끝 선과 직선으로 만나도록 하여야 하고 날끝과 갈린 면의 끝 선이 수평으로 만나야 한다. 또 가는 중에 창칼의 날끝이 부러지는 경우가 있는데 주의하여야 한다.

사. 삼각칼

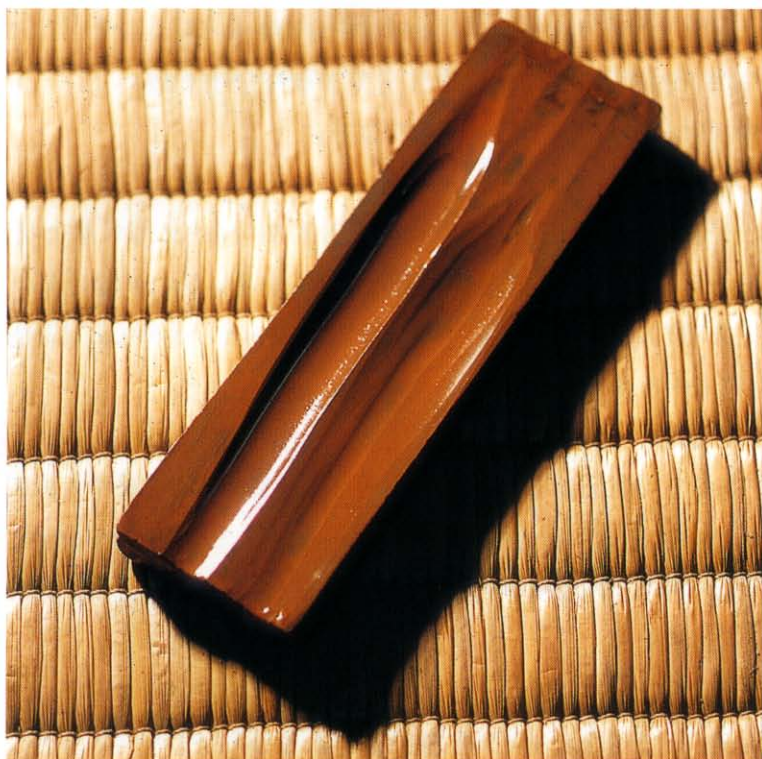
삼각칼은 날이 V형으로 만나야 하므로 두 날을 교대로 갈아 만나는 부분이 정확하게 일치되도록 하여야 한다. 뒷날은 V형에 맞는 삼각기둥형의 숫돌로 갈아준다.

아. 둥근칼

둥근칼은 원형으로 돌아가는 칼날을 세워야 하기 때문에 밀고 당길 때 오른손 엄지로 칼자루를 전방 방향으로 돌려 밀어 준다. 당길 때는 안쪽으로 칼자루를 돌리면서 당겨야 한다. 날의 양쪽 끝은 1~2mm 정도 낮게 갈아 주는 것이 사용하기 편리하다.

(3) 숫돌의 사용과 관리

날을 세우는 것은 처음에는 거친 숫돌로 문지르고 차츰 고운 숫돌로



숫돌.

옮겨가면서 갈아야 한다. 대체로 칼날을 세우는 과정에 소요되는 숫돌은 4종 정도이다. 3~4종의 숫돌을 순서대로 옮겨가면서 날을 세우게 된다.

숫돌에는 금강사 숫돌, 막숫돌, 중간 숫돌, 마무리 숫돌, 쇠숫돌 등이 있다.

① 금강사 숫돌

금강사 숫돌은 날끝이 빠지거나 앞날 각도가 불량할 경우에 날끝을

바로 잡고 앞날의 경사각도를 바로 잡을 때 사용한다.

② 막숫돌

날끝이 많이 무디었을 때, 앞날 면이 약간 불량할 때 날끝과 앞날 면을 잡는 데 사용한다

③ 중간 숫돌

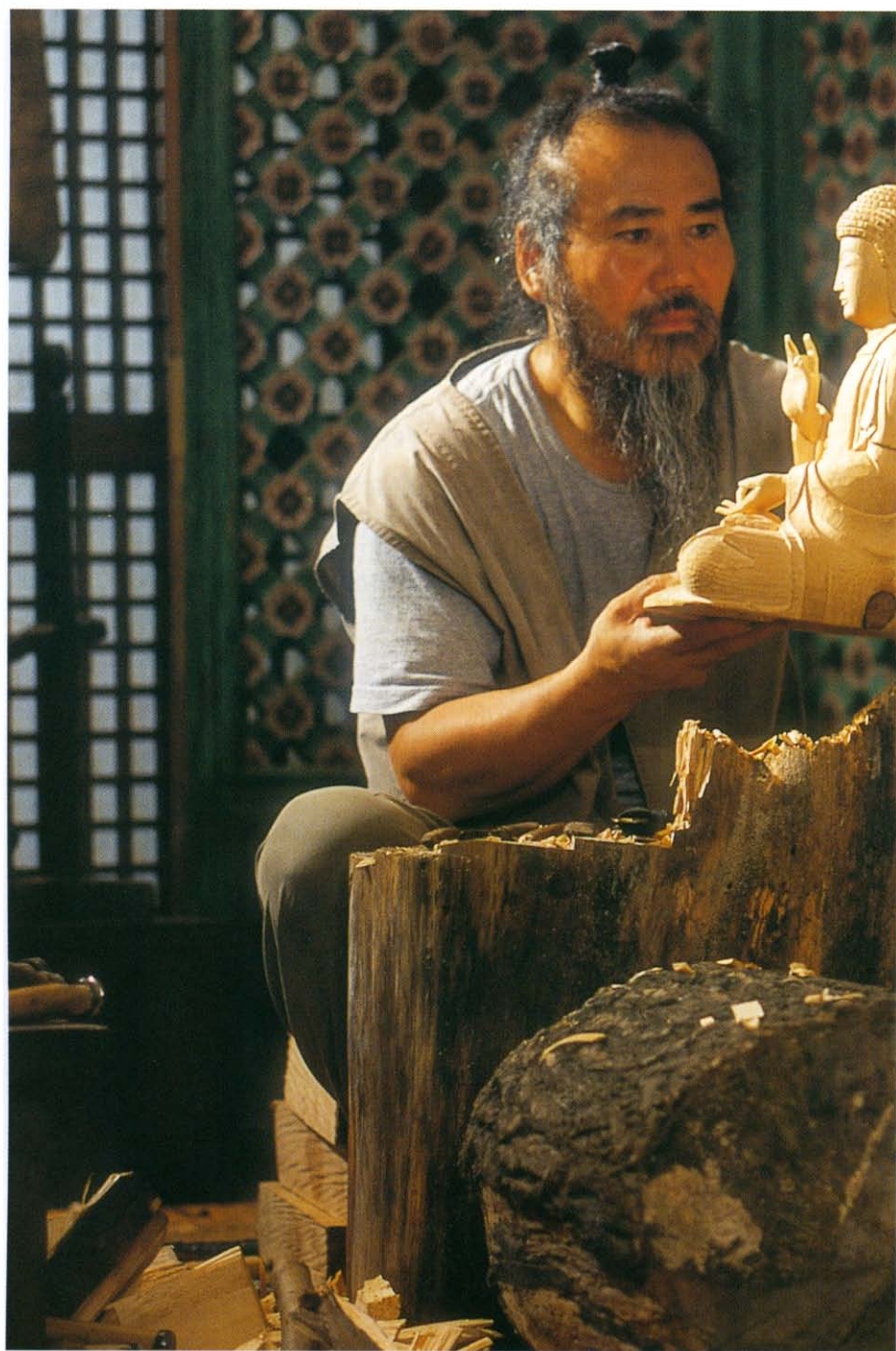
날끝이 약간 무디어졌을 경우 날 세우기를 하는 데 사용한다.

④ 쇠숫돌

숫돌면 위에 금강사 가루를 뿌리고 뒷날내기를 하는 데 사용한다. 칼의 관리에 있어 숫돌의 보관도 중요한 문제이다. 숫돌은 오랜 연마 과정에서 표면이 불규칙하게 변할 수도 있고, 필요에 따라서는 여러 가지로 모양을 만들어 쓰기도 하므로 칼의 보관만큼이나 숫돌의 보관도 중요한 문제이다.

바닥에 숫돌만 두고 사용하는 경우도 있는데, 가능하면 나무 등틀이나 숫돌받침대를 만들어 숫돌을 고정시켜야 한다. 숫돌은 날을 세우는 과정에서 상당한 힘을 받기 때문에 작업 중에 파손될 우려가 항상 있다. 따라서 가능한 단단히 고정하여야 하고 어지간한 충격은 흡수할 수 있도록 다루어야 한다.

숫돌은 사용할 때에는 항상 물에 젖은 상태이다. 때문에 사용하기 않을 때는 표면을 마른 걸레로 깨끗이 닦아 내고 기울여서 충분히 물기를 제거하도록 하여야 한다. 또 직사광선을 피할 수 있는 곳에 완전히 건조된 상태에서 보관하여야 한다. 겨울철에 얼지 않도록 주의해야 한다.





5) 세목조각(細木彫刻)

건목과 접목이 끝난 상태에서 실재 조각 작업에 들어가게 된다. 이 조각 과정도 크게 다듬는 부분과 세부를 다듬는 부분의 두 경우로 나누어 볼 수 있다. 이때는 앞서의 자귀나 큰칼보다는 더 다양하고 예리한 조각용의 칼들이 동원된다. 크게 쳐내는 부분에서도 평칼이나 원칼, 또 삼각칼 등이 부위와 칼의 방향에 따라 크기를 달리하여 사용되기 때문에 하나의 불상을 조각할 때 사용되는 조각칼의 수는 근 100여 개에 달한다.

조각용 칼들은 쓰기에 앞서 철저히 준비가 되어야 한다. 칼날을 정확하고 깔끔하게 세워 두어야 한다. 때문에 조각에 처음 입문하는 경우에는 칼 가는 작업부터 시작하게 되는 것이 통례이다. 만약 칼날이 무디어지거나 날에 흠집이 있게 되면 부드럽고 예민한 나무 표면에는 반드시 그 흠집이 나타나 전체 조각을 망치게 되는 치명적인 손상이 일어날 수도 있게 된다.

간혹 독특한 작업을 하게 되거나 조각의 첫 작업에서 크게 깎아 낼 때는 원칼이나 세모칼 등도 많이 쓰이지만 이미 건목이 끝난 상태이기 때문에 자연 세밀한 작업에 이용되는 창칼이 많이 쓰이게 되는 것이다. 조각 기법은 환조의 경우는 대부분 도드라지게 깎아 내는 방식이라 하겠지만 목탱화(木幀畵)나 판자에 새기는 경우에는 부조로, 또는 투각으로 깎아야 하는 부분 등이 있어 조각 기법을 충분히 숙지할 필요가 있다.

이러한 조각 과정에서도 유의할 점은 창칼의 크기나 각도에 따라 나타나는 나무결의 흐름이 달라지므로 조각가의 숙련 정도에 따라 칼집

의 방향을 잘 유도해야만 한다. 여기서는 불상의 세부를 표현하면서 주의해야 할 사항들을 각 부위에 따라 살펴보도록 하겠다.

6) 상호 표현(相好表現)

불상의 상호는 각기 시대마다 다르게 표현되었던 것이다. 그만큼 시대성을 띠게 되고 불상 양식의 중심이 되는 부분이다. 상호는 그만큼 조각하기 어렵고 까다로운 부분이기 때문에 주의를 요한다. 상호 표현에 있어 주의할 사항을 몇 가지로 나누어 나열해 보도록 하겠다.

먼저 비례 문제이다. 상호는 이목구비와 백호, 그리고 상호 윤곽이 서로 적절한 비례로 배치, 표현되어야 한다. 눈이나 귀, 입, 코의 위치는 단순히 좌우 대칭으로 짜여지는 것이 아니라 적절한 위치와 크기가 필요하다. 특히 눈은 봉안되는 대형의 불상의 경우 불단 아래에서 바라보는 신자들의 시선을 고려하여야 한다. 때문에 큰 눈으로 할 것인지, 행안형으로 할 것인지, 혹은 반개하여 아래를 보는 형태를 취할 것인지 분명히 해야 한다.

눈의 위치가 정확하게 잡히면 눈썹도 그에 따라 표현되어야 한다. 눈썹은 차후에 채색 과정에서 그려지는 경우가 많은데 그 위치는 눈과 이마 사이의 턱을 지우는 선에서 결정되게 되는 것이므로 지나치게 둥글거나 또 직선으로 가는 것은 좋지 않다.

코는 전체 상호의 흐름을 좌우하는 부분이다. 너무 크게 표현되어도 안 되겠지만 또 너무 작게 되면 상호가 흩어지게 되므로 주의해야 한다. 과거 불상들에서는 콧망울의 표현이 거의 없는 생략되는 경우가 많으나 반월면, 여래면이라는 표현처럼 상호의 윤곽을 적절하게 살리기

위해서는 콧망울을 적절히 표현하여 코 부분과 뺨 부분의 구획이 정확하게 차이되도록 해주는 것이 좋다.

입은 가능한 조용한 분위기를 내는 것이 좋다. 또 지나치게 직선으로 가는 입술은 예배자의 위치에 따라서는 성난 인상으로 보일 수 있고 곡선을 많이 주게 되면 상호 전체가 가벼워 보이게 되므로 적당한 위치와 크기, 형태를 생각하여야 한다. 그리고 입술서의 윤곽도 적절하게 단을 지을 필요가 있다.

코에서와 마찬가지로 입술도 양 뺨을 살리기 위해서는 입술의 양끝을 깊게 눌러 끝맺음을 강조하는 것이 좋다. 이렇게 끝맺음이 단정해지면 넓고 조용한 뺨과 구획이 이루어지게 된다.

입술 위로 인중이 들어가고 또 수염이 그려지는 경우도 있으므로 코와 입술의 간격도 적당하게 잡아야 한다.

귀는 물론 길게 내는 것이 좋다. 그러나 지나치게 길게 낼 필요는 없고 너무 길면 멀리서 볼 때 불상 두부가 방형으로 딱딱한 느낌이 들게 되므로 윤곽은 적당하게 측면으로 돌려야만 한다. 석불이나 청동불의 경우는 가늘어지는 목으로 인해 파손의 우려가 있어 이를 길게 내린 귀로 보강한 경우가 많다. 귀를 길게 내려 어깨에 닿도록 함으로써 좀더 견고하게 연결짓는 경우가 있지만 목불의 경우에는 그리 좋은 방법이라 할 수 없고 또 귀와 어깨가 연결될 경우는 목 양편으로 구멍이 생기기 때문에 목재의 불상에서는 효과적일 수 없는 방법이다.

이상의 세부표현의 주의 해야 할 부분과 함께 상호를 포함한 머리 부분(頭部)은 불신과의 비례도 살펴야 하고, 또한 머리가 앞으로 숙이지는 않았는지도 주의 깊게 살펴야 한다. 대형의 불상으로 높은 위치로 머리가 놓일 때에는 당연 약간 숙이는 것이 더 불격에 어울리는 자세가



상현부 조각.

될 수 있을 것이나 예배자의 시선을 기준으로 수평을 이룬다거나 그 보다 아래로 내려오게 되는 불상에서는 숙이는 자세는 그리 좋은 효과를 볼 수 없는 것은 당연하다. 이 점은 세부 표현에 집착하면서 간과하기 쉬운 문제이므로 항상 주의를 기울여야 한다.

7) 불신표현(佛身表現)

불신도 상호와 마찬가지로 적절한 부분 비례가 적용되어야 한다. 불신은 작아 보이는데 대의가 크고 두텁게 싸인 듯이 표현된다거나 너무 얇아지게 되면 적절치 못한 표현이 된다. 불상은 물론 복장을 완전히

갖춘 상태를 표현하므로 불신은 전체가 의복 표현이라 할 수 있다. 그 사이에 가슴을 위주로 불신이 드러나는 셈이다. 때문에 가슴의 표현과 의복을 입은 상태라 하더라도 상체의 신체 윤곽이 느껴질 수 있도록 표현하는 것이 중요하다.

가슴은 적당히 부른 모습을 하여야 하고 간혹 우견편단의 불상에서는 젖꼭지를 드러나게 표현하기도 하는데 이 때는 너무 도드라지게 드러나지 않게 유의하여야 한다.

또 가슴 주변으로 팔과 신체 사이의 공간이 얇은 옷으로 가려진 듯이 느껴질 수 있어야 좋은 조각이 된다. 이를 위해서는 다른 부위에 비해 의습선을 많이 넣고 적절히 배치하여야겠지만 양 겨드랑이의 위치와 깊이를 정하는 데도 주의를 기울여야 한다.

의습선은 불신 부분의 전체라 할 수도 있다. 이 또한 시대마다 특성들을 지니고 있고 조각 기법에 따라 형태가 달라진다. 간단하게 음각선만으로 만들어지는 경우도 볼 수 있는데 작은 금동상이나 소형의 목불상에서는 이런 음각선의 의습 표현을 자주 볼 수 있다. 그러나 큰 불상들은 대개가 계단식으로 표현된다. 그러나 이 계단식 주름의 표현도 세밀한 조각이 가능한 목불상에서는 다시 여러 가지 표현 방법이 있다.

단순히 층단을 이루는 경우도 있지만 통일신라 말기 대형의 불상에서 볼 수 있는 파상형으로 파도치는 듯이 곡선지게 층을 이루는 변파식의 층단주름(『원융과 조화』강우방, 변파식 주름)도 유려한 의습선의 표현에는 좋은 방법이라 할 수 있다. 나무가 지니는 우수한 가공성을 이용해서 보다 유려하고 이상적인 의습선을 추구하여야 할 것이다.

의습선과 함께 또 하나 주의해야 할 부분은 것이나 옷의 끝단이다. 깃부분에서는 대부분 직선에 가깝게 바로 올리는 방식이 좋은데 이는



(위) 육계 부분 조각.
(아래) 세부 조각(눈).



세부 조각(코).

옷을 표현하면서 너무 얇지도 않고 너무 두텁지도 않게 하기 위해서는 일정한 두께를 생각해야 하므로 이 두께를 깃에 기준을 둘 필요가 있기 때문이다. 끝단도 마찬가지로 가능한 각이 크게 지도록 하는 것이 좋다. 또 채색시 끝단 부분으로, 그리고 깃전체에 걸쳐 다양한 문양이 들어가게 되는 경우가 많기 때문에 이후 문양의 형태가 잘 드러날 수 있는 면적을 구하여야 한다.

보살상의 경우에 영락 장식 등의 장엄물을 만들어야 한다. 또 천의나 머리 장식 등도 불상에 비해 많고 복잡한 편이므로 구성부터 세밀한 주의가 요구된다. 특히 주의해야 할 것은 불상의 크기에 비례해서 장식물의 규모가 조화를 이루어야 한다. 보살상의 신체는 작은 느낌을 주면서



세부 조각(입).

도 장식물이 크게 보이는 경우가 간혹 생기는데 장식물 특히 온몸을 돌아다니는 영락의 경우는 작고 세밀하게 작업해서 전체 외형에 부담이 가지 않는 정도로 제한시킬 필요가 있다.

목걸이 장식을 하는 경우에도 한 나무에 새기는 경우와 별도로 장식을 만들어 부착시키는 방법이 있다. 한 나무에 새기는 경우에는 세부



(위)세부 조각(손).
(아래)손 끼우기.

작업을 하는 사이 가슴 부근으로 칼집이 생길 우려가 있으므로 조심해야 하고 역시 크기 문제도 고려하여야 한다.

별도로 만들어 부착시키는 방법은 깃과 목걸이가 이어지는 부분의 높낮이에 특히 유의하여야 한다. 목걸이를 한 위로 천의의 깃이 덮여 내리도록 하여야 하는데 작고 둥근 영락을 만들 때는 영락이 굽게 나오는 경우가 많으므로 주의하여야 한다.

상체에 비해 하체의 표현은 전체 불신의 안정감을 좌우하는 부분이므로 특히 비례를 적당히 주어야 한다. 이목구비의 위치를 잡는 것과 마찬가지로 하체의 폭이나 너비, 무릎의 높이를 정하는 것은 불상이 모셔질 위치를 고려하여야 한다. 예배자의 눈높이에 맞춰서 비례를 정해야 하는데 석굴암 본존의 불신 비례를 보면 적절한 예가 될 것이다.

석굴암상은 상체에 비해 하체가 빈약해 보일 정도로 좁아 보인다. 그러나 실제 예배 위치에서 보는 불상은 가장 적절한 불신의 표현으로 우리나라의 불상을 대표하는 작품인 것이다. 따라서 예배자의 눈높이, 각 부위의 거리 등을 고려해야만 하는 것이다. 대형의 불상이고, 불단이 높아질수록 하체는 상체보다 다소 약해 보이도록 하는 것이 좋다.

상하체의 비례와 함께 상체의 기운 정도도 생각하여야 한다. 당당하게 앉은 형상이면서 상체가 앞으로 숙인다든지, 양 어깨가 위축된 듯이 보이게 되면 전체 불신이 힘이 없어 보이게 되고 반대로 지나치게 곧추 세운 듯이 보이는 것도 거북한 상태가 된다.

8) 대좌의 구성(臺座의 構成)

대좌는 입상일 경우, 좌상일 경우, 그리고 불단 위에 모셔질 것인지

아니면 단독의 대좌가 필요한 지에 따라 결정된다. 현대 불교 조각에서도 다양한 형태와 구성의 대좌가 만들어지고 있지만 대체적으로 양면과 복면을 한 3단의 구성이 주류를 이루고 있다. 이 3단 구성의 대좌를 중심으로 살펴보도록 하겠다.

대좌도 우선 불신의 크기와 비례에 맞는 적당한 폭과 높이가 요구된다. 지나치게 큰 대좌는 불신을 작게 보이게 하고 너무 작은 대좌는 불상 전체를 불안하게 만드는 요인이 되므로 적당치 못하다. 불상의 바닥면을 포괄할 수 있는 적당한 모양의 단면을 구성하여야 한다. 대체로 한쪽이 부른 타원형이 된다.

먼저 3부분의 골격을 만들고 상단과 하단은 곡선지게 연잇을 붙일 수 있는 공간을 구성한다. 중대는 드러나는 부분마다 부조를 하는 경우가 많으므로 별도의 조각 작업이 필요하고, 또 간주를 세우는 경우에는 공예적인 수법들을 동원해야 하므로 공정이 더욱 복잡해진다.

연잇은 한 개씩 만들어서 붙이게 되는데 이 접착 방법도 앞서 불상의 접목과 마찬가지로 주의를 요한다. 연잇은 앞이 부착될 부위의 너비를 고려하여 적절한 크기로 제작하여야 하는데 형태는 거의 주형으로 만들어 시작 부위의 폭이 좁아지도록 하여야 한다. 두 앞을 함께 표현할 경우에는 두께를 크게 잡아 조각으로 표현하는 것이 좋다.

그외 신장상이나 기타 권속의 대좌는 연화좌 이외에도 구름 대좌나 귀신좌 등을 갖추어야 하므로 그때마다 적절한 크기와 비례를 생각하여야 한다.

9) 광배의 구성

광배는 앞서 살펴본 바와 같이 두광만 만들어지는 경우, 신광과 함께 조성되는 경우, 또 불신과 별도로 떨어져서 만들어지는 경우 또 목제 불상에서는 그 예가 흔치 않지만 불신과 광배를 하나로 하는 경우 등 다양하므로 봉안되는 위치에 맞게 구상하여야 하고 제작되어야 한다.

현재는 두광만 하는 경우가 많은데 원형의 두광은 예배자가 불상을 향해 설 때 전체 불두를 포함하는 크기가 적당하고 중심은 백호의 위치가 되도록 조절하여야 한다. 단순히 둥근테를 하는 경우도 있지만 가능하면 두광이 불두를 감싸듯이 굴곡을 주는 것이 불신을 두드러지게 하는 방법이 된다.

신광을 하는 경우는 대형 상에서는 찾기 어렵고 작은 크기의 불상에서는 입상, 좌상에 모두 들어가는 경우가 많다. 거신광으로 할 때는 불상을 향해서 볼 때 여백이 없도록 표면의 문양 장식이 적절하게 배치되어야 하고 너무 뾰족하게 나오거나 해서는 안 되므로 적당한 크기와 윤곽을 주어야 한다.

또 광배 표면의 문양은 가능한 투각이나 고부조로 새겨야 한다. 간단한 문양을 넣는 경우도 있지만 광배 문양은 여백의 기능을 함께 지니면서도 나름의 예술성을 지니게 되는 부분이므로 투각이나 높은 부조로 각 부위를 표현해야만이 불신에 가리지 않고 보일 수 있게 된다.

광배를 한 개의 판재로 세우는 경우도 있지만 가능한 불신을 가운데 두고 테두리를 안쪽으로 굽혀서도록 하는 것이 좋다. 즉 불신 전체를 감싸는 약간 곡선지게 만드는 것이 적당하다.



(위)연꽃잎 붙이기.
(아래)연꽃 조각 살피기.



꽃잎 새기기.



대좌의 복련 조각.



①



②



③



④

- ① 대좌의 상부 접목.
- ② 대좌의 밑판 풀칠.
- ③ 나비장 이음.
- ④ 나비장 이음(완성).





완성된 목조 불상(앞면).



완성된 목조 불상(측면)

6. 옷칠⁹⁾

동의보감에 보면 옷은 위장, 간, 심장, 폐, 콩팥과 같은 오장에 좋아 소화를 돕고 어혈을 풀며 피를 맑게 하고 몸 속의 병균을 없애며 배뇨를 돕는다. 위장병, 신경통, 관절염, 피부병, 방광염, 골수염, 냉, 대하증, 자궁암 등에 즉효가 있다고 수록하고 있다.

이런 사실에 기인하여 우리 선조들은 옷칠기에 물을 담아 두었다가 소독제로 쓰는 등 크게 활용해 왔다. 전국 사찰에서 옷칠기로 된 바리때 등을 사용하고 있는 것이 좋은 본보기다. 그러나 현재에 이르러 옷칠기는 일본에서 더 생활화되고 보편화되어 있다. ‘japan’이라는 이름도 ‘옷칠하다’라는 뜻으로 서양인들이 일본의 옷칠 문화를 보고 부르기 시작한 것이고 보면, 옷칠기 문화가 어느 정도인지 짐작할 만하다.

1) 옷의 정의

옷(漆, lacquer)은 옷나무의 수액에 착색제·건조제 등을 섞은 유성 도료로 옷칠이라고도 한다. 기물에 5~6회 붓으로 칠함으로써 완성된

9) ‘칠’에 해당되는 영어 단어 ‘래커’(lacquer)는 칠의 일부 원료가 되는 락(lac, 동인도산의 와니스)에서 유래된 것이다. 동아시아·중국·한국·일본의 옷칠은 코커스 라카(coccus lacca)라는 벌레의 점액 있는 산란 알에서 채취한 미얀마산 칠 원료이나 유럽인들이 동양의 옷칠을 모방하여 테레빈유에 고무와 송진을 혼합해서 만든 물질과는 구별된다. 칠기는 동양 특유의 공예로서 방수성·방부성·내구성이 뛰어나 일찍이 귀한 물건의 표면에 옷칠을 해왔으며, 특유한 광택의 아름다움이 있어 미적·실용적인 가치를 겸하고 있다.



옷칠하기.

다. 옷은 옷나무의 내수피(內樹皮)의 유관(乳管)에서 나오는 유백색 수액으로 여러 가지 공예품의 표면에 칠하는 도료가 된다.

이 수액에 아무것도 첨가하지 않은 것을 생칠 또는 생옷이라 하는데, 주성분은 우루시올이고 그밖에 래콜 · 티오클 · 수분 등이 함유되어 있다.

생칠은 광택이 좋지 않고 건조가 빠르므로 용도에 맞게 가공할 필요가 있다. 채취 직후의 생칠은 공기와 접촉하면 고화하는데, 상온에서 휘저어 보존하면 몇 시간 후에는 흑갈색으로 변한다. 여기에 아미노유 등 여러 가지 안료를 첨가하여 정제칠(精製漆)을 얻는다. 칠은 한국 · 중국 · 일본 등지에서 예로부터 금속 또는 목공 도장용으로 사용되어

왔다.

특히 한국의 옷은 그 질이 뛰어나기로 유명하다. 옷의 채취는 6~11월에 가능한데, 7~8월에 채취하는 것이 가장 좋다. 옷칠은 도막(塗膜)이 단단하고 광택이 뛰어날 뿐만 아니라 부착성·내수성이 뛰어나 고급 도료에 속하지만, 값이 비싸고 숙련된 도포 기술이 필요하므로 그 사용이 점차 줄어들고 있는 추세이다.

2) 제작 과정과 기법

중국·한국·일본에서 사용하는 옷칠은 보통 옷나무로 알려진 루스 베르니키플루아(*Rhus verniciflua*)의 수액(樹液)을 채취하여 불순물을 제거하고 침전시킨 것이다. 이 수액은 종종 혼합되지만 자연 상태에서 얻은 것으로서 옷나무가 재배되어 수액을 채취하기까지는 약 10년이 걸린다.

보통 6~9월에 옷나무의 몸집에 흠을 내어 수액을 받게 되며, 작은 가지는 잘라 내어 10일 정도 물 속에 담가 둔 다음 가지칠을 얻게 된다. 수액은 유백색으로 당밀(糖蜜)을 함유하고 있으므로 공기 중에 노출되면 황갈색에서 흑색으로 변한다. 채취된 수액을 나무칠 통에 넣고 잘 저은 다음 삼베로 불순물을 걸러 낸 것을 생옷이라 한다.

이 생옷을 다시 칠통에 넣고 주걱으로 저어가며 약한 불이나 햇볕에 수분을 증발시킨다. 이와 같이 정제된 용액은 투명 옷칠이라 하며 밀폐된 용기에 보관한다. 옷칠은 주로 나무에 하며 자기·금속·종이 등에 칠하기도 한다. 옷칠은 공기 중에 노출되면 최대의 인장강도(引張強度)를 갖게 되고, 윤기 있는 자기 표면과 견줄 만큼 자연스러운 광택을

지닌다.

더욱이 습기 중에서 건조시켜야 최대의 강도를 유지하는 특성이 있어 일본인들은 옷칠한 물건을 습기 있는 상자나 방에 놓아 두었고, 중국인들은 서늘한 밤에 땅굴을 파고 옷칠한 물건을 놓아 두었다고 한다. 칠기는 바탕 재료의 종류에 따라 목심칠기(木心漆器)·죽심칠기(竹心漆器)·칠피칠기(漆皮漆器)·금태칠기(金胎漆器)·도태칠기(陶胎漆器)·지승칠기(紙繩漆器) 등으로 나눌 수 있다. 목심칠기는 백골로 나무를, 죽심칠기는 대나무를, 칠피칠기는 가죽을 사용한 것이다. 금태칠기는 금속의 산화나 부식을 방지하기 위해 옷칠을 한 것이며 도태칠기는 도자기류의 표면에 옷칠을 한 것이고, 지승칠기는 종이를 꼬아 만든 기물 위에 옷칠을 한 것이다. 그밖에 대모칠기는 표면을 장식하는 재료로 거북 껍질을 사용한 것이며, 금박칠기는 금박을 옷칠로 부착시킨 것이다.

칠기의 제작 과정은 밑일·장식일·옷칠일의 3단계로 나눌 수 있다. 이 가운데 바탕 작업인 밑일은 완벽한 칠작업을 위한 필수 과정으로 바탕나무(白骨)의 표면을 다듬고 고른 다음 금이 간 곳이나 접합 부위에 옷칠풀과 목분(木粉)을 혼합하여 떼우고 나서 고르게 손질하는 것으로 이것을 바탕 고르기라고 한다. 그뒤 2번 정도 묽은 생칠로 바탕을 고루 칠하는데 이것을 바탕옷칠이라고 한다.

바탕옷칠이 굳어지면 숫돌로 곱게 갈아 평면을 잡는데 이것을 바탕 바로잡기라고 한다. 이 위에 모시·베 등의 천(중국에서는 가끔 종이(쓰임)을 붙이고 쌀가루나 밀가루에 옷을 혼합하여 붙이는데 이를 천바르기라고 하며 건조하는 데 오랜 시간이 걸린다.

한국에서는 천 위에 약간 묽게 옷칠을 한다. 천옷칠이 끝나면 천의

눈을 매우기 위해 옷과 태운 흙가루·뺨가루·숫가루 등을 혼합해 칠하여 건조시킨 다음 솟돌이나 사포로 거친 면을 곱게 고른다.

천 눈매우기가 끝나면 천의 접착력을 높이기 위해 묽은 옷칠을 하는데 이것을 고래옷칠이라고 한다. 다시 갈아 내고 곱고 단단한 칠면을 만들기 위해 옷칠을 여러 번 계속하는데, 한 번 칠한 후에는 충분히 건조시킨 다음 반드시 고른 평면이 되도록 갈고 광을 낸다. 칠공예가가 예술적인 옷칠 작업을 위하여 장식 일을 시작하는 겉면을 만들기까지는 이와 같이 철저한 밑일이 전제되어야 한다.

칠기의 도안은 종이 위에 옷칠하여 전사하거나 옷칠과 색을 혼합하여 만든 색풀로 직접 그림을 그린다. 일본에서는 도안이 그려지면 그 위에 금분·은분을 뿌리기 위해 깃대·죽통(竹筒)·고운채 등을 사용한다.

중국의 조칠(彫漆)도 위에서 언급한 방법으로 만들어졌으나 일반 옷칠과는 두께에서 차이가 있다. 즉 전체적으로 옷칠의 두께가 두꺼우며 옷칠이 차고 단단해졌을 때 도안에 따라 겉면에서 매우 날카로운 V형의 조각칼로 파들어 간다.

조각술은 정확성이 요구되며 각 층을 정교하고 정확하게 파기 위해서는 한치의 실수도 없어야 한다. 중국의 조칠 가운데 적홍(剔紅)은 진사(辰砂)로 채색되었으며, 이밖에 담록색·담황색·갈색·흑색·가지색 등도 사용되었다.

7. 채색(彩色) 및 개금(蓋金)

(1) 채색

조각이 끝난 불상은 접착이 완전히 끝나고 나무 결이 제자리를 잡을 수 있도록 일정 기간을 지나 채색 작업을 하게 된다. 채색도 현재로서는 전통적인 방법과 새롭게 시도되는 방법이 혼용되고 있는 셈이다.

전통적인 방법은 자연 물감을 구해서 이를 아교나 어교에 타서 사용하는 방법으로 작업 기간이 길고 색을 구하기 쉽지 않지만 변색이 없고 채색 수명이 오래가기 때문에 좋은 방법이라 할 수 있다. 또 작업이 완전히 끝난 후 천체 도포 작업에서도 채색의 변질이 없어 효과적이다. 자연 물감은 대부분 식물성 물감이기 때문에 나무에 스며들면서 자연스런 질감을 낼 수 있지만 다양한 색상을 내는 면에서는 한계가 있어 색의 선정에서도 유의해야만 한다.

불상 대의(大衣)에 시문 되는 금색의 문양을 넣을 때에는 석채에 어교와 아교를 섞고 순금가루를 넣어서 사용하는데 이때에도 접착 성분과 순금가루, 그리고 석채의 함량을 적절히 맞추어야 견고한 채색이 될 수 있어 유의해야 할 점이다.

아교나 어교 같은 동물성의 접착제를 사용하게 되면 굳는 시간이 오래 걸리고 채색 후에도 상아나 단단한 나무막대 등으로 광이 나도록 문질러 주어야 하기 때문에 그만큼 공정이 복잡해지지만 좋은 문양을 구하기 위해서는 꼭 필요한 과정이기도 하다.

그러나 이러한 채색도 공정이 길고 복잡하기 때문에 공장에서 생산된 안료를 사용하는 경우도 있는데 이때는 나무결과 채색이 어울리기 어려울 뿐 아니라 채색이 마치 도포(塗布)한 듯 두껍게 입혀지거나 채



색채.



각종 채색 안료.

색 후에도 박막을 형성하여 쉽게 부서져 떨어지는 등의 문제가 발생할 여지가 있어 주의하여야 한다. 이런 안료는 불상 전체를 채색하는 때에는 간혹 사용하는 정도로 목조각에서는 피하는 방법이다.

(2) 안료의 선정(顔料選定)

안료는 가능한 천연 재료를 사용하는 것이 좋다. 나무의 일반적인 특성상 항상 습기를 머금었다가 내뿜는 과정이 반복되므로 나무 표면이 완전히 덮이는 안료는 그리 좋은 방법이 될 수 없다. 나무를 코팅하듯 덮게 되면 이후 나무 속에서부터 상하게 될 때 전혀 알 수가 없게 되므로 전혀 손쓸 수 없게 된다.

불상의 채색에 들어가는 색은 의외로 많지 않다. 불교 회화나 단청의 색과 마찬가지로 몇 가지 색의 조합으로 적절한 색상이 만들어지도록 하여야 한다.

천연안료에 아주 연하게 탄 아교를 타서 쓰는데 이미 불상의 굴곡이나 윤곽은 조각을 완성된 것이므로 채색시에는 적절한 농도를 섞어 쓰면서 강약을 주도록 하여야 한다. 즉 불교 회화의 그라데이션 작업을 조각 채색에서는 농도의 강약으로 표현하는 셈이다.

(3) 문양 넣기

불상에 채색이 끝나고 나서 문양을 넣게 된다. 문양은 물론 조각가의 창작도 중요한 방안이지만, 가능한 전통 문양을 응용하는 것이 불상의 전체 이미지를 흐리지 않는 적절한 문양을 구하는 방법이 된다. 또 대부분의 문양은 금을 사용하는데 금을 쓸 때는 아교와 어교를 적당히 섞어 희석한 접착제에 석체(돌가루)를 넣고 완전히 혼합이 되도록 한다.



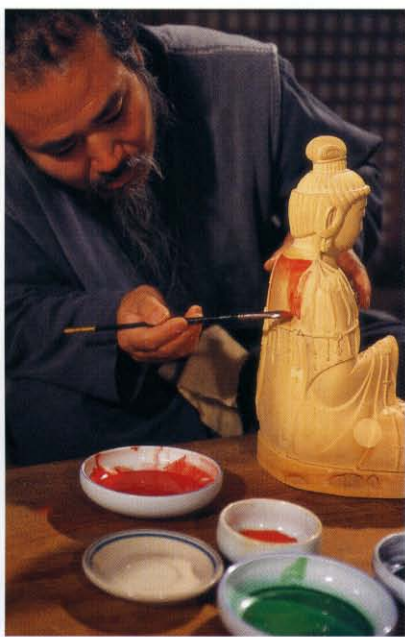
색채 안료 짓기.



안료 거르기.



재색하기.





음 순금가루를 넣어 쓴다. 접착제와 석체, 금가루를 각각 1대 1의 비율로 섞어 쓰는 것이 좋다.

문양은 확연히 정해진 것은 아니나 대체로 불상과 보살상에서의 구분이 있고 불상일 경우에도 아미타나 석가의 문양은 다소의 차이를 지니므로 이를 잘 살펴서 시문하여야 한다.

금으로 시문한 부분은 상아나 단단한 나무로 문질러 주는 것이 좋다. 이렇게 하면 금가루가 완전히 정착하게 되고 광채를 띠게 된다.

(4) 도장(塗裝)

조각과 채색이 끝난 불상은 마지막으로 도장 작업에 들어가게 된다. 도장은 각기 다른 나무를 짜맞춘 상태의 불상에 동일한 성질을 주도록 하는 과정일 뿐 아니라 채색을 안정되게 정착시키고 퇴색을 방지하기 위한 공정이다.

도장은 물을 100℃ 이상 끓이고 여기에 양젓물을 약하게 풀어서 조각한 불상을 넣고 30분 가량 끓여 내게 된다. 이 과정을 거치면 나무의 자연색이 겉으로 배어 나와 채색과 조화를 이루게 되어 더욱 자연스런 색을 띠게 되고 또한 색의 변질을 방지할 수 있게 된다. 또 파라핀을 이용하는 경우도 있는데 이때는 건조시킨 후에 술 등으로 광을 내게 되면 자연스런 광이 나오게 된다.

(5) 도장 재료

양젓물을 약하게 풀어서 끓인 물을 준비한다. 이 양젓물을 사용하게 되면 나무의 비틀어지는 성질을 다소 완화시킬 수 있어 불상의 수명을 연장할 수 있다.

그 외에도 아주까리 기름을 사용하기도 하는데 이 기름을 완전히 도포하면 나무에 깊게 스며서 나무의 수명을 연장시킬 뿐 아니라 채색한 부분이 더욱 두드러지게 하는 효과를 가져온다. 뿐만 아니라 아주까리 가 은은하면서도 오래가는 향을 지니고 있기 때문에 이중의 효과를 구할 수 있다.

(6) 광내기

도장이 끝난 불상은 광내기 작업을 하게 된다. 이 작업은 광을 낸다는 것뿐 아니라 채색을 완전히 정착시키는 작업이므로 반드시 거쳐야 한다. 앞서 문양 작업에서와 마찬가지로 금을 넣은 부분은 딱딱한 상아나 나무로 문질러 광을 내고 채색한 부분이나 나무결이 그대로 드러나는 부분은 형겅으로 문질러 주어야 광이 나는 깨끗한 표면을 구할 수 있다.



금박과 금분.

2) 개금(改金)

이러한 채색을 하지 않고 개금을 하는 경우에는 이목구비 등의 표현은 개금 이후에 하게 된다. 개금은 불상 표면 전체를 금으로 덮는 것이 되는데, 때문에 개금을 하고자 하는 경우에는 세부 조각 과정에서부터 표면을 가능한 곱고 깨끗하게 처리하여야 개금의 효과를 높일 수 있다.

먼저 표면을 곱게 만들어 명주나 천으로 배접이 잘 먹을 수 있게 만든다. 이 배접을 하는 것은 옷칠이 제대로 먹히도록 하기 위해 바탕을 만드는 작업이 된다. 배접이 끝난 상태에서 송진과 백반, 아주까리 기름을 넣은 통에 넣고 끓여 배접을 정착시켜야 한다. 배접을 완전히 정착시켜야 하는 것은 나무의 성질상 배접이 딱딱하게 경화된 이후 나무 표면과 배접사이에 공간이 생길 수도 있고 이 때문에 금박이 벗겨질 수도 있기 때문이다. 배접이 끝난 불상은 다시 솜이나 삼베에 걸러 정제된 옷을 수차례 칠한다. 이때도 첫 옷칠은 진한 것으로 시작해야 하고 마지막에는 연하게 먹인 옷을 사용하도록 한다. 이렇게 옷을 단계적으로 진한 것에서 연한 것으로 수차례 칠을 하는 것은 개금할 표면을 더욱 정밀하게 할 수 있기 때문이다. 이렇게 옷을 입히는 과정은 대부분 7회 정도가 된다.

옷칠 후에는 다시 고운 사포로 표면에 흠이 없도록 정리한다. 옷칠도 도포막을 형성하는 것이기 때문에 미세한 방울이 생길 수도 있고 피막의 두께가 일정치 않을 수도 있기 때문에 사포 작업이 들어가게 되는 것이다. 옷칠이 완전히 입혀진 연후에 금분과 금박을 하게 된다. 이렇게 개금을 하게 되면 나무 자체의 균열을 방지할 수 있고 벌레나 곰이 먹지 않아 효과적이다.



풀 먹이기.



배접하기.



천 바르기.



점안하기.



금박 붙이기.



개금이 완성된 모습.



채색이 완성된 모습.



불상을 지켜 보는 박찬수.

5 목조각장의 전승 현황

1. 목조각장의 활동

목조각장 박찬수는 평생을 나무 조각에 매진해 온 장인이다. 12세에 시작한 장인(匠人)의 목조각(木彫刻)은 1966년 '목각공예 2인전(木刻工藝二人展)'을 시작으로 지속적인 제작 활동을 전개하는 한편, 잊혀져 가는 우리 전통 문화의 한 줄기인 목공예 및 불교 목조각의 전승을 위해 1993년 박물관을 설립하였고, 이러한 노력의 결실로 1996년 중요무형문화재 제108호 목조각장(木彫刻匠)에 지정되었다.

박찬수의 작품 활동은 대략 3시기로 구분되는데, 1960년대까지는 조각에 입문(入門)하여 전 분야의 기능을 전수받는 수련기로 조각가 김성수 선생으로부터 전통 조각, 신상균 선생으로부터 불교 조각, 현강원대학교 이운식 교수로부터 현대 조각의 지도를 받아 장인으로서의 기본기를 다졌다. 미술의 기초라 할 수 있는 데생을 비롯하여 목조(木造), 석조(石造), 소조(塑造), 브론즈(청동) 등 다양한 장르의 조각을 접

작품의 주제에 맞는 나무를 신중하게 선택하는 기능 보유자 박찬수.



해보고 익히는 시기였다.

1970~1980년대는 목조(木造) 문화재에 대한 연구와 재현에 몰두하여 전통 문화에 대한 이해를 넓히고 조각가로서의 입지를 다지는 시기이다. 자칫 장인으로서의 소홀하기 쉬운 전통 문화에 대한 학문적 이해의 폭을 넓히고 이를 바탕으로 한 창작 활동에 전념하는 한편, 불교 학자인 고 이기영(李箕永) 선생으로부터 불교 미술의 사상을 배워 작가 정신과 자기세계를 구축하는 기회로 삼았다. 이 때부터 박찬수는 목조각을 전문 분야로 정하여 매진하였다.

목조각 분야는 일제 강점기와 해방 이후의 혼란기를 겪으면서 전통이 단절되어 스승으로부터의 기능 전수는 기대하기 어려운 여건이었다. 이러한 현실을 현존하는 문화재에 대한 반복적인 실측과 분석, 충실한 재현을 통하여 스스로 극복하였고, 그 결과 불교 조각상과 윤장대, 법상 소통, 등의 명품을 창출하는 데 기초를 제공해 주었다.

1987년, 경북 예천 용문사(龍門寺)에 있는 윤장대(輪藏臺)의 조사를 통해 정확한 실측도를 확보하는 한편, 이를 4분의 1 축소 모형으로 제작하였고, 1988년에는 통도사(通度寺) 성보박물관에 소장된 목조화문투각소통(木造花文透刻疏筒)을 실측하여 그대로 재현하였다.

특히 1989년 제14회 전승공예대전에서 대통령상을 수상한 법상(法床)은 통도사 대웅전에 있는 팔각형의 법상을 기본으로 하여 스님들의 증언과 문헌(文獻)을 바탕으로 전통 불교 목조각의 기능과 형식을 창의적으로 재현하였다. 느티나무를 써서 2년여에 걸쳐 제작한 이 작품은 그가 지닌 기능의 총체가 모두 발휘된 대표작이라 할 만하다.

1990년대에는 새로운 전통 형식의 개발과 보급에 전력을 기울였다. 1980년대 말부터 시도된 동자상(童子像)의 현대화와 장승의 보급이라

고 하는 점을 특징으로 꼽을 수 있다. 어린 아이들의 천진한 모습을 목조각으로 표현한 일련의 동자상 작품들과 마을 수호신으로서의 장승을 표현한 '부처가 되고 싶은 나무'는 전통의 목조각을 현대적 감성으로 조형화 함으로써 전통의 창의적 계승의 가능성을 열기도 했다.

특히 목아박물관 야외 전시장의 석조미륵삼존불은 기존 불상이 형식적인 틀에서 벗어나 불상의 도상적 이미지와 장승의 형식미를 조화시켜 새로운 불상 형식을 시도하였다는 점에서 주목된다.

박찬수의 작업은 나무의 재료적 특성에 대한 철저한 이해에서 비롯되고 있다. 자연의 일부로서의 나무에 대한 남다른 인식은 조각의 부위별 쓰임새에 대한 독특한 적용을 통해 확인된다.

뿌리 부분을 불상의 머리로 하고 각 부위 마다의 두께를 다르게 조절하는 등 나무의 성질과 상태를 고려하여 적용함으로써 균열을 방지하고 예배 대상으로서의 불교조각의 의의를 강조하여 왔다. 또한 수중에 따른 성질을 고려하여 작품의 주제에 합당한 나무를 신중하게 선택한다.

부처의 가사(袈裟)에 정교하게 그려진 전통 문양이나 유려한 신체의 흐름에 대한 해석 방법을 가장 화려한 고려 불화를 기준으로 삼아 재현하고자 하였다. 이 기법은 단순한 목조각품의 표면에 장엄을 가함으로써 불교 장엄 공예의 본령을 되살리는 한편, 불교라는 종교의 미술 문화를 현대의 새로운 장르로 토착화시키려 한 것이다.

또한 불상의 표면을 매끄럽게 처리하던 전통적인 기법에서 탈피하여 조각도의 텃치를 그대로 살려 거친 느낌을 줌으로써 개금시의 발광(發光) 효과를 증대시키는 한편, 피부와 가사의 대비 효과를 극대화하기도 했다. 가사의 접힘 현상을 수많은 면이 연속되도록 표현하되 날카로

운 각을 방지하여 자연스러움을 유지하는 각법(刻法) 등은 전통을 계승하면서도 항상 새로운 양식을 계발하려는 노력의 일단을 반영한다.

2. 전수와 전승 현황

목조각장 기능의 전수 환경은 과거에 비해서는 많이 개선된 편이다. 그러나 전통 공예 분야 전체가 그렇듯이 목조각 분야 역시 아직 극복해야 할 과제가 적지 않다.

무엇보다도 안정적인 전수 체계 확보의 어려움이다. 전통 문화에 대한 이해의 폭이 아직 좁기도 하지만, 기능인의 입장에서 전통의 충실한 계승과 동시대의 문화적 감성의 간격을 매우는 일이 쉽지 않은 것이다.

다행히 2000년에 들어 문예진흥원으로부터 지원을 받아 목조각장 분야의 전승 보존회의 활동이 부분적으로 가능해진 것은 고무적인 일이다. 참여자는 박찬수의 기능을 전수해 온 제자들로서, 대전시 무형문화재 보유자인 이진형, 목아공방의 우백현, 양봉철, 김기식, 박우택, 박우명 등으로 구성되어 있다.

박찬수는 아직 미진한 상태로 남아 있는 각 시대의 대표적인 불교 미술품에 대한 정밀 실측 조사와 재현 작업을 지속적으로 추진하려는 계획을 갖고 있다. 불상도 중요하지만 그밖의 종교적 장엄을 위한 방대한 불교 목공예 분야에도 더욱 관심을 기울여 나가려는 것이다.

불상을 조성할 때는 나무뿐만 아니라 돌, 쇠, 동 같은 재료로도 만들지만, 꾸미기 위한 장엄용 공예는 전통적으로 그 중심이 나무였기 때문이다. 따라서 목조 기술만이 담당할 수 있는 불교 장엄 목공예 분야에 치중하면서 전통적인 목조 기술의 복원과 재현에 더욱 충실하려 한다.



박찬수 기능 보유자는 목조 기술만이 담당할 수 있는 불교 장엄 목공예 분야에 치중하면서 전통적인 목조 기술의 복원과 재현에 더욱 충실하는 한편 후배 작가의 양성에도 이에 못지 않게 관심을 기울이고 있다.

한편 후배 작가의 양성에도 이에 못지 않게 관심을 기울이고 있다. 현재 전승보존회에서 활동을 하고 있는 후배들의 교육에 새롭고 합리적인 방법을 찾고 있다. 목조각에 대한 체계적인 이론과 불교 교리에 대한 이해의 부족이 문제점으로 대두되기 때문이다.

제작 과정에 있어서도 처음부터 기계를 사용하면서 전통적인 기술을 익히지 않은 상태에서 전통 조각을 하고 있는 것이다. 따라서 이러한 문제를 해결하기 위한 체계적인 교육 시스템을 갖추는 일이 시급하다고 느낀다.

중요무형문화재 제108호

목조각장

초판 인쇄 · 2000년 12월 20일

초판 발행 · 2000년 12월 26일

기획 · 문화재청

글 · 최공호

사진 · 이갑철

발행인 · 허만일

발행처 · 화산문화

등록 · 1994년 12월 18일(제2-1880호)

주소 · 서울시 종로구 통인동 6 효자상가 A 201호

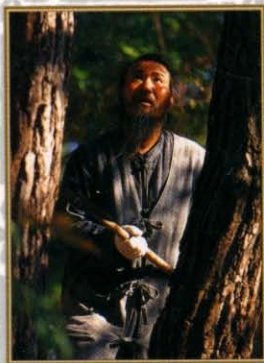
전화 · 02)736-7411~2 팩스 · 02)736-7413

E-mail · hatbitchum@yahoo.co.kr

© 문화재청, 2000

ISBN 89-86277-39-5 93630

· 잘못된 책은 바꾸어 드립니다.



【중요무형문화재 제108호】

목조각장

목조각은 목재를 깎고 다듬어 유용하게 쓰려는 데서 비롯된 오랜 전통을 가진 기술로 민간의 공간에서부터 궁중과 관청에 이르기까지 목조각의 기능은 요긴하게 쓰였다.

이 책에서는 목조각의 역사와 발전, 민속·생활·종교 분야에 걸친 목조각의 의미, 조각용 나무와 도구, 그리고 기능 보유자 박찬수의 원숙한 기능을 바탕으로 한 입체감과 생동감이 넘치는 목조각 예술 세계를 소개한다.



93630



9 788986 277395

ISBN 89-86277-39-5

값 9,000원