



[ 중요무형문화재 제109호 ]

# 화각장

글 · 곽대웅 | 사진 · 황동남

기획 · 문화재청



화산  
문화

## 글 곽대웅

---

1941년생

홍익대학교 미술대학 및 대학원 졸업

홍익대학교 조형대학 학장 역임

사단법인 한국공예가협회 이사장 역임

국립현대미술관 현대미술초대전 초대작가 역임

전국공예품경진대회 전승공예대전 심사위원장 역임

대한민국공예대전 심사위원 및 운영위원 역임

제2회 목양공예상 수상

현 홍익대학교 조형대학 교수

문화관광부 문화재위원회 위원

저서

『고려나전칠기연구』

『디자인모델링』

『디자인 · 공예대사전』 (공저)

## 사진 황동남

---

1962년 서울생

광주대학교 산업디자인학과 졸업

일본 九州産業대학 대학원 예술연구과 졸업(사진 전공)

1994년 「황동남사진전」

1999년 「황동남사진전Ⅱ」

현 한성대 · 경기대 · 배재대 · 상명대 강사

경원전문대 강사

한국사진학회 회원

한국기초조형학회 회원

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

중요무형문화재 제109호

화각장



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 제109호

## 화각장

글 · 곽대웅 사진 · 황동남



화산  
문화

## 일러두기

전시회 명칭과 미술 단체명은 《 》속에 표기한다.

작품, 또는 유물의 명칭은 〈 〉속에 표기한다.

서적과 보고서명은 『 』속에, 논문명은 「 」속에 표기한다.

제작 공정의 설명에서 도구의 이름은 「 」속에 표기한다.

## 사진 촬영 협조처 및 제공처

고려미술관(일본국 교토시)

국립중앙박물관

국립민속박물관

궁중유물전시관

이화여자대학교 박물관

원석 이재만 화각 공방

## 머리말

『한국의 중요무형문화재 제109호 화각장』에는 세계에서 우리 나라 밖에 없는 특별한 공예인 화각장(華角裝) 공예품의 제작을 천직으로 알고 그 전통을 이어오고 있는 기능 보유자 이재만의 화각장(裝) 공예품의 제작 방법과 그 과정 및 그의 생활과 정신, 그리고 화각장 공예의 역사 등을 글로써 설명하며 사진으로 기록하였다.

화각은 한자로 華角, 또는 畵角으로 적는다. 그것은 화사하기 그지없는 채색 그림이 그려진 종잇장처럼 얇은 투명 각질판(角質板)을 사용하기 때문이다. 그 각질판을 각지(角紙)라고 하며 이는 쇠뿔로 만든 것이다. 이 각지에 복채화(伏彩畵)를 그려 넣은 후 실용적인 각종 목공기물의 표면에 접착제로 붙여 치장하는 공예이므로 엄밀히 말하면 화각장 공예(畵角裝工藝)라고 해야 옳으며 거기엔 화각지만 사용되는 것이 아니고 상아색의 쇠뿔도 함께 사용되므로 골각(骨角) 공예의 한 영역으로 볼 수도 있으나 그 본바탕이 목공품이므로 당연히 목공예의 한 영역이되, 그 재료의 특색과 색채 표현의 유별남으로 인하여 별격(別格)의 공예가 된다.

화각장 공예는 뿌리 깊은 전통을 지닌 지수 공예와 쌍벽을 이루며 색채 및 문양에서 장식성을 크게 지닌 실용 공예로서 여성 취향에 꼭 알맞는 것이므로 우리 나라의 전통 공예, 특히 목공예 가운데서 매우 특색있는 것이다. 그 공예품을 만드는 장인(匠人)이 화각장(華角匠)이다.

화각장(華角匠)이 정부에 의하여 중요무형문화재의 종목으로 지정

된 것은 1996년 12월 31일이었고 기능 보유자로 이재만(李在萬)이 인정되었다.

과거 수공업 시대에 성행했던 우수하고 아름다운 우리의 수공업 제품 생산의 기술이 산업과 생활의 변천에 따라 급격히 사라진 것이 많고, 또 사라지고 있는 실정이므로 그러한 공예 기술을 전승시키고, 또 현대화시키는 일은 국가적, 민족적 차원에서뿐만 아니라 세계 문화유산의 차원에서도 중요한 일이다.

따라서 이 책이 화각장 공예 전반에 관한 첫 기록이므로 현재 기능 보유자의 제작 과정만을 다루지 않고 과거의 제작 과정에 관한 기록을 찾아 함께 수록하여 그 변천 내용도 살펴볼 수 있도록 하였다.

공예 기술은 수공업 기술이므로 시대의 경과에 따라 제작 재료는 변하지 않는다 하더라도 제작 방법은 변천하기 마련이기 때문이다.

그 동안 국립문화재연구소의 예능민속연구실이 담당해 왔던 중요무형문화재 기록화 사업은 올해부터 문화재청 문화유산국 무형문화재과의 사업으로 이관되었으며, 이 사업은 앞에서 밝힌 바와 같이 기록 영화와 기록 책자의 발간이 함께 이루어지는 사업이다.

기록 영화와 기록 책자를 병행하는 까닭은 영화의 기술적 특성으로 인한 한계를 책자로 보완하기 위함이며, 이 책 속의 내용은 영화의 내용을 모두 담으면서 사진을 중심으로 하여 설명하되, 영상으로 취급하기에 곤란한 내용이 더 수록되어 있다.

이 두 가지의 기록물이 우리의 전통 문화 유산의 보존과 중요무형문

화재 화각장 공예 기술의 전승 및 전수 교육의 기본 자료로 활용되고, 국민의 전통 문화에 대한 긍지를 높이며 전통 공예에 대한 인식을 새롭게 할 수 있는 자료로 활용될 수 있을 것이다.

아울러 이 기록 사업을 계기로 현재 세 명 정도에 불과한 화각장의 수가 점차 늘어나서 지구상에서 유일한 우리의 화각장 공예가 세계인들의 주목을 받는 공예 분야로 성장해 가기를 기대한다.

2000년 12월

문화재위원 곽대웅

## 차례

머리말 · 5

### 1 화각의 정의와 유래 · 11

1. 화각의 정의 · 11
2. 화각장 공예의 유래와 성쇠 · 12

### 2 화각장 공예의 특성과 종류 · 32

1. 화각장 공예의 특성 · 32
2. 화각장 공예품의 종류 · 48

### 3 화각장 공예품의 제작 기술 · 62

1. 제작 재료와 도구 · 63
2. 제작 과정과 기술 · 88
  - 1) 부레풀의 제작 · 94
  - 2) 골각 작업 · 97
  - 3) 채화 작업 · 122
  - 4) 화각지의 부착 및 계선 박기 · 136
  - 5) 갈기 작업 · 146
  - 6) 옷칠 및 광택 작업 · 151
  - 7) 마감 작업 · 156



#### 4 기능 보유자와 전승 현황 · 164

1. 고(故) 음일천(陰一天) · 164

2. 이재만(李在萬) · 173

3. 전승 현황과 전망 · 181

참고 문헌

# 1 화각의 정의와 유래

## 1. 화각의 정의

화각(華角)은 흔히 화각(畵角)이라고 일컫기도 한다. 화각 그 자체는 하나의 공예품 구실을 하는 것이 아니고 단순히 화각을 붙일 기물의 외장재일 뿐이므로 엄밀하게 말해 화각장(畵角裝) 공예라고 해야 옳다.

이것은 쇠뿔(牛角)을 종잇장(張)처럼 얇게 갈아 투명하게 만든 뒷면에 색채로 그림을 그려 비쳐 보이게 한 후 목재로 된 기물의 표면에 접착제로 붙여 치장한 공예품 또는 그러한 꾸밈새이다.

그렇기 때문에 최순우는 화각장(華角張) 공예라고 썼다.<sup>1)</sup> 이회승의 『국어대사전』(민중서림, 1982)에는 '화각(畵角)'의 뜻풀이를 ① 목기

1) 최순우는 '華角張 공예'로 지칭했고(『韓國의 木漆工藝』, 『韓國美術全集 13 · 木漆工藝』 동화출판공사, 1974, 7~9쪽), 이종석은 '畵角裝 공예'로 하는 것이 옳다고 했다(『목공예』, 『韓國의 傳統工藝』 열화당, 1994, 98~99쪽). 김원룡의 『韓國美術史』(汎文社, 1968)와 1973년과 1996년의 『화각장 · 무형문화재 조사 보고서』(문화재관리국, 작성자 예용해 · 정명호와 김성수)에서는 모두 '華角'으로 쓰고 있다.

세공품을 곱게 하는 꾸밈새의 한 가지. 채화(彩畵)를 그리고 그 위에 쇠뿔을 썩 얇게 오리어 덧붙임. 베갯모·참빗·자 등에 응용됨. 화각(華角). ② 악기의 한 가지. 쇠뿔 같은 것에 그림을 그리어서 붙게 되었음. 화각(華角)”으로 하고 있는데 여기서는 ①의 뜻을 말하는 것이다. 이 사진의 설명에서 채화 위에 얇은 쇠뿔을 덧붙인다고 했는데 과거에 그렇게 만든 것도 있었던 듯하다. 북한의 공예학자 박현종도 그의 저서 『조선공예사-현대편』(조선미술출판사, 1991)에서 “잘 짠 나무 기물 표면에 사방 8~10cm 정도 되게 금을 긋고 매 칸에 그림을 그린다…얇게 썬 뿔을 그림판 위에 붙인다…작은 공예품인 경우에는 얇은 뿔 뒤편에 그림을 그려 붙이는 경우도 있다…”(343쪽)라고 설명해 놓았다.

‘華角張’ 또는 ‘畵角裝’ 중 어느 쪽으로 쓰더라도 공예라는 낱말을 붙여서 ‘화각장 공예’로 말하는 것이 옳을 것이다.

과거에는 간혹 일본인들이 ‘화각(花角)’으로 표기한 경우도 있었다.<sup>2)</sup>

화각장 공예품을 만드는 기술자, 즉 장인(匠人)을 화각장(華角匠, 畵角匠)이라고 부른다.

## 2. 화각장 공예의 유래와 성쇠

화각장 공예에서는 종잇장같이 만든 얇은 쇠뿔판, 즉 우각지(牛角紙)의 한면(목공 기물에 붙일 뒷면)에 그림을 그려 넣게 된다. 이러한 북

2) 朝鮮工藝研究會, 『朝鮮工藝展覽會圖錄 1~7』(東洋經濟日報社, 동경, 1984). 이 책은 1934년에서 1941년까지 일본 각처에서 열린 전시회 도록을 재편집해 복간한 것이며 1992년에 경인문화사(서울)가 영인본으로 출판하였다.

채화(伏彩畵) 장식 기술은 원래 중국의 당나라 시대부터 있었던 대모복채(玳瑁伏彩) 장식 기술에서 출발하고 있는 것이다.

대모(열대·아열대 지역에 분포한 거북이의 일종)의 등딱지를 얇게 갈아서 그림을 복채하여 목공예품의 표면에 붙여 치장하는 당대(唐代)의 기술은 당연히 당과 교역이 많던 통일신라로 이입되었고, 고려시대를 거쳐 조선시대까지 이어진 기술이다. 그러나 국내에는 이를 증명할 확실한 유물도 문헌의 기록도 없다. 다만 일본의 고대 보물 창고인 쇼소인(正倉院)<sup>3)</sup>에 소장되어 있는 통일신라시대의 대모복채칼집의 작은 칼(칼집길이 13cm)이 그 증거가 될 뿐이며, 고려시대와 조선시대의 나전칠기에 자개 무늬와 더불어서 사용된 대모전(玳瑁鈿)에서 그 기술의 맥락을 살펴볼 수 있게 된다.

현존하는 고려·조선의 나전칠기에서는 대모전에 그림(무늬)을 그려 넣은 것은 아니고 대모를 무늬로 오려 적색·황색·금박 등을 복채한

3) 쇼소인(正倉院)은 756년 6월부터 일본의 왕과 왕족 및 부호들이 사용했던 각종 물품을 보관해 온 일본의 보물창고로서, 처음에 일왕 쇼무(聖王)가 애용했던 600여 점의 물품(國家珍寶帳에 기록)을 봉헌한 데서 비롯되었다. 첫 수장 물품 가운데는 일왕 덴무(天武, 672~686년 재위)가 사용했던 통일신라제의 <적칠느티나무장(赤漆文木廚子)>이 있고 그 장 속에 수납된 17종 물품 가운데 작은 칼(小刀) 14개가 있으며, 사진의 <무소뿔자루채회칼집금은장식칼(斑犀把彩繪鍍金銀莊刀子)>, 즉 <대모복채칼집의 작은 칼>은 그중 한 가지로 판단된다. 이 장 속에는 <홍아발무척(紅牙撥無척)>과 <녹아발무척(綠牙撥無척)>이 각각 2매 수납되어 있었는데 특히 <홍아발무척>은 사진으로 보기에 마치 화각자처럼 느껴지므로 우리나라의 몇 학자가 이를 신라의 화각 바느질자로 오인한 듯하다.

<적칠느티나무장>에는 경주 안압지 출토의 자물쇠와 꼭 같은 형식의 금동 자물쇠가 붙어 있다. 적칠(赤漆)은 일본에서 산출되지 않는 소방(蘇芳) 물감을 칠한 후 그 위에 옷칠하는 것이며, 당시 일본(백제계인 大和倭)은 당(唐)까지 왕래할 수 있는 항해술이 없었기도 하거나 칼·자물통을 만들 수 있는 금속공예 기술도 없던 때였으므로 적칠느티나무장·칼·발무척 모두 가 통일신라 제품으로 확인된다. 최재석, 『正倉院 소장품과 統一新羅』(일지사, 1996) 참조.

후 자개 무늬 베풀듯이 자개 무늬 사이에 적절히 섞어서 시문한 것이며 그렇게 함으로써 나전칠기의 무늬 색채에 변화미를 돋운 것이다(사진 참조).

이러한 복채된 대모전의 사용이 극도로 발달된 고려 나전칠기의 무늬 표현에서 보인 가장 큰 특색의 하나로서 자개의 정치미려(精緻美麗)한 무늬 표현 효과를 한층 돋보이게 한 것이다.

이러한 대모전 사용 기법도 고려시대 중기 이전에는 성행했으나 점차 쇠퇴되는데 이는 수입품인 대모의 수급이 원활치 못한 시대 상황 탓도 있으나, 대모는 빗과 장신구 등의 제작 재료로서 뿐만 아니라 한방 약재로서도 중요한 것이었으므로 그 사용처가 점점 더 많아져 귀해졌기 때문으로 해석된다.

대모전, 즉 귀갑전(龜甲鉋)의 사용은 흔하지는 않으나 조선시대의 나전칠기에서도 계속 사용된 것이며, 품질은 떨어지나 제주도 근해에서 잡히는 거북의 활용도 없지 않았던 것이다.

그러나 그 채화대모(彩畵玳瑁) 기술은 면면이 이어져 온 듯 대모가 쇠뿔(牛角)로 대체되어 18세기 경 조선시대에 화각장 공예가 갑자기 성행한다. 여기에서 큰 의문이 생긴다.

우리 민족은 고대로부터 소를 농경 생활과 운송 수단으로 부려왔으므로 흔히 얻을 수 있는 쇠뿔을 사용하는 화각장 공예가 고려나 조선 전기에는 어찌하여 나타나지 않았을까?

18세기 이전의 화각 유물도 없거니와 화각이라는 단어가 기록된 문헌도 19세기에 와서야 나타났기에 그러한 의문은 커질 수밖에 없다.<sup>4)</sup>

“19세기에 여러 가지 과학적인 규명을 시도했던 이규경(李圭景)의 『오주서종(五洲書種)』에서도 나전과 대모 및 골각류(骨角類)의 처리법

을 소개하면서도 화각에 대한 거론은 없다. 그래서 화각의 발전에 대해서는 부득이 가설을 세울 수밖에 없다. 즉 중앙 집권적인 조선 왕조의 정치·사회가 허술해짐에 따라 지방의 서민 문화가 확산되고 윤택해지면서 급속하게 완성된 게 아닌가 하는 점이다.”<sup>5)</sup>

그러나 대모를 쇠뿔로 대체해 사용한 화각장 공예가 고려나 조선 중기까지 전혀 없었던 것은 아니었다고 생각된다. 앞에서 예시한 통일신라시대의 훌륭한 대모복채화 기법의 공예 기술이 나전 무늬처럼 작은 무늬로 오려 사용하는 단순한 복채대모전 사용으로 위축되었을 뿐, 복채화의 화려한 기법은 투명성이 더 좋은 쇠뿔로 대체되어 본격적인 화각장 공예품이 이미 고려시대에 탄생되었을 것이라는 점을 배제할 수가 없는 것이다.

완전 방수 도료인 옷칠 바탕에 시문된 자개나 대모무늬의 나전칠기와는 달리 화각장 공예는 얇디 얇은 각지(角紙) 조각을 목공 기물의 표면 전체에 수용성 접착제인 부레풀(또는 아교)을 발라 이어 붙이는 것이기에 외부 충격에 손상되기도 쉽거니와 대기중의 습기를 빨아들이는 각지의 물리적 성질 때문에 접착제가 부실하게 칠해진 부분, 또는 기포가 있는 부분에서 각지가 들떠 오르게 마련이다. 각지가 두꺼울수록 이런 현상은 더 크게 나타난다.

4) 憑虛堂 李氏, 『閭閻叢書』 東國八道産, 鄭良婉 역주본(寶晉齋, 1975), 405쪽에 전국의 유명 물산을 드는 가운데 ‘전주화각기’가 나올 뿐, 『朝鮮王朝實錄』에도 화각에 대한 기록은 나오지 않으며 조선시대의 세분화된 공장직(工匠職)이 명시된 『大典會通』, 『經國大典』의 工典, 京工匠 및 外工匠條에도 화각장의 명칭은 없다.

5) 이종석, 「螺鈿 및 華角工藝의 한국적 特性」, 『梨花女大博物館 特別展圖錄(18) 螺鈿漆器·華角工藝』(이화여대박물관, 1989), 67쪽.

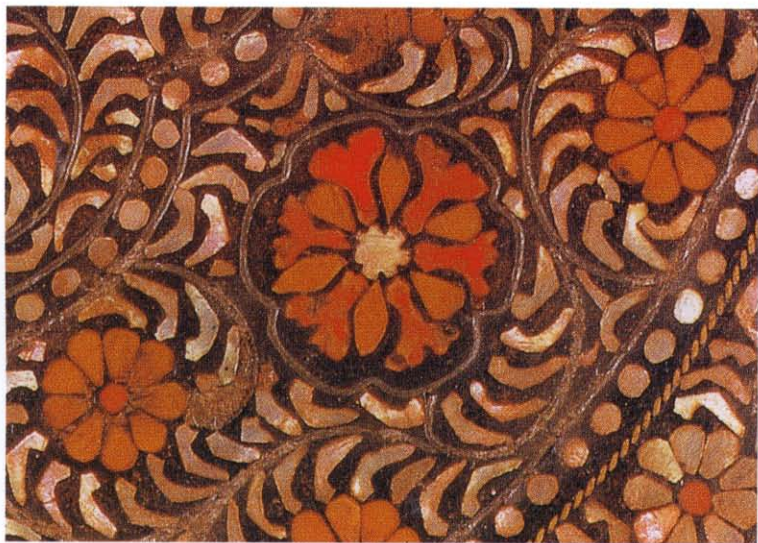




대모복채칼집작은칼

칼집길이 13cm, 손잡이길이 8.5cm

통일신라 7~8세기, 일본 쇼소인(正  
倉院) 소장.



나전대모국당초문염주합 및 부분. 지름 12.4cm, 높이 4.5cm, 고려 12세기, 일본 타이마테라(當麻寺) 소장.

뿐만 아니라 '목재는 숨을 쉰다'는 말이 있는 바와 같이 대기의 건조에 따라 백골(白骨, 아무 칠도 하지 않은 목공 기물의 본바탕)의 미세한 신축이 있는 것이어서 여러 조각을 이어 붙인 각지가 오랜 세월 속에서 처음처럼 완벽히 붙어 있기에 불리한 것이다. 실제로 화각장 공예품의 유물을 관찰해 보면 각지의 표면이 트거나 부풀어 오른 부분 손상이 많을 뿐만 아니라 각지 속에 곰팡이가 번져 변색된 부분을 흔히 관찰할 수가 있다.

이러한 몇 가지 이유로 인하여 조선조 중기 이전에 만들어진 화각장 공예품이 지금까지 남아 있을 수가 없었던 것이다. 가장 오래된 듯싶은 유물들에 시문된 무늬를 관찰해 보면 모두 18세기 이전의 것으로 판단되는 것이 없는데 그 까닭은 그렇게 이해될 수 있는 것이다.

본격적인 화각장 공예품이 통일신라시대의 대모복채화 치장의 공예 기술을 이어받아 고려시대에 발생되었다면 그 화려한 외관으로 보아 당연히 궁중 용품으로 필요했을 것인데도 조선조의 각종 장직(匠職)이 명시되어 있는 『대전회통(大典會通)』, 『경국대전(經國大典)』의 공전(工典) 항목에서 공예 기술 관련인 경공장(京工匠) 132장직 및 외공장(外工匠) 27장직 가운데 화각장(華角匠·畵角匠)이 보이지 않고, 또 화각장으로 간주될 만한 다른 명칭조차 없는 것은 무슨 까닭일까?

실제로 조선조의 궁중에서 사용되었던 화각장 공예품은 궁중유물전시관의 함 3점, 패물상자 1점, 빗 3점, 침척 6점, 3층장 1점이 남아 있는데도 불구하고 궁중 용품을 생산하던 관장(官匠)에 화각장이 없다는 것은 큰 의문이 아닐 수가 없다. 이런 이유로 화각장 공예는 “조선전기(前期) 우각을 다룰 줄 아는 장인들이란 궁인(弓人, 장인의 으뜸이라 하여 匠대신 人으로 불렀음)들이 위주였으니 아마도 그들의 우각 솜씨에



나전대모국당초문봉 및 부분  
길이42.7cm, 지름 1.6cm 고려 12세기,  
국립중앙박물관 소장.



채화를 곁들여 17세기 이후 발전 보급되어 갔다고 생각”하는 학자도 있다.<sup>6)</sup>

공식적인 화각장직(華角匠職)은 없었으나 활을 만드는 관공장(官工匠)이 화각장 공예품을 만들었다고 추측한 것이다.

그러나 나전장(螺鈿匠)과 칠장(漆匠)은 화각장 공예품을 만들 때와 마찬가지로 백골(바탕 기물)을 사용하거니와 무늬를 그리는 솜씨도 함께 지녔고 화각장 공예품에는 부분적으로 옷칠을 했으며, 또 고려시대 이래 조선시대까지 나전칠기에는 얼룩 무늬의 대모판에 단색을 복채를 하거나 아니면 대모전(玳瑁鈿) 무늬를 부분적으로 계속 사용했다. 뿐만 아니라 언제부터인지는 알 수 없으나 조선시대에는 쇠뿔로 가짜 대모까지 만들어 사용(이규경의 『오주서종』에는 가짜 대모 제작법이 기술되어 있다)해 왔던 것이므로 관공장(官工匠)이건 사공장(私工匠)이건 화각을 만들 수 있는 가장 적절한 기술인들은 나전칠기의 장인들이다. 그러 해도 나전장이 화각일을 했다는 근거는 전혀 없다.

다만 화각장 공예품의 제작에는 쇠뿔(牛角)의 소모가 극히 많다는 점과 쇠뿔은 수입재인 물소뿔(水牛角)과 함께 전략상 가장 중요한 무기인 각궁(角弓) 재료로 그 수급을 중앙 정부가 관장했던 사정을 염두에 두어야 관(官)의 장직(匠職) 속에 화각장이 없는 이유를 납득할 수가 있게 된다. 고구려 고분벽화에서 보이는 활, 즉 각궁은 고구려 이후에도 변함없는 중요 무기였던 것이며, 특히 조선 초기에 이미 각궁 제작 재료로만 쇠뿔을 쓰도록 한 조치(세조 12년)는 화각장을 관공장의

6) 최숙경, 『梨花女大博物館 特別展圖錄(18) 螺鈿漆器·華角工藝』(이화여대박물관, 1989), 4쪽.

장직(匠職)으로 둘 수 없었던 이유가 되는 것이다.<sup>7)</sup>

따라서 고려시대 이래의 화각장 기술은 비공식으로 구사될 수밖에 없었음이 분명하다. 그리고 화각장 공예품의 재료 특성상 긴 세월 동안 지탱하는 수명을 지닐 수 없었기에 오래된 유물은 남을 수가 없었던 것으로 해석된다.

그러나 임진왜란(壬辰倭亂)에 이어 병자호란(丙子胡亂)을 겪은 후인 17세기 전반기 이후는 중요 무기인 각궁 제작에 자유롭지 못한 정세 탓도 있고, 관장(官匠) 제도가 붕괴되기 시작하였으므로 민간에서 쇠뿔의 사용이 자유로워져 그 동안 비공식적으로만 제작되던 화각장 공예품 생산의 활로가 크게 열리는 계기가 되었을 것이고 전주(全州)의 화각기를 팔도 특산 방물(方物)로 소개한 『규합총서(閩閩叢書)』<sup>8)</sup>가 저술된 19세기 중반기는 화각장 공예품 제작의 최성황기를 이루었던 것이다.

1970년대 초까지 화각장 공예품을 만드는 유일한 장인이었던 고(故) 음일천(陰一天, 1903~1974)의 구술 증언에 의하면 1900년대 초에 지금의 양화대교 근처 북쪽 강변 잠두봉(절두산) 아래에 있던 양화

---

7) 『世祖實錄』世祖 3년(1458)~13년(1468)條에는 明에 각궁을 수출했으며(세조 3년), 각궁 재료로서 품질 좋은 제주도와 연해주 현의 우각을 많이 구해 진상하도록 하고, 지방 관찰사에게 폐사한 우마(牛馬)의 근각(筋角)의 숫자까지 보고토록 하며(세조 6년), 수우각과 국내산 우각의 사용을 활의 제조 이외에는 금지시킨 기록이 있다(세조 12년).

8) 憑虛堂 李氏, 앞의 책, 1869년에 간행되었으며, 鄭良婉譯註로 寶晉齋(서울, 1975)에서 재간행되었는데 재간행본 402~406쪽에 '화각기'의 기록이 있다. 이를 역주자는 '畫刻'으로 표기(500쪽)하였으나 '畫角器'의 착오임이 분명하다. 이 책은 부녀자를 대상으로 한 순국문 저술이며 일상 지킬 범절을 비롯하여 藥酒方文·장초법·어육·염색법 등 다방면에 걸친 내용이 실려 있다.



진(楊花津) 지역에 화각장 공방 60여 호가 있었다고 한다.

그러나 음일천이 화각장 기술에 관심을 갖고 첫 조사를 나간 1923년에는 많이 쇠퇴하여 공방 3개소에서 10여 명이 작업을 하고 있었을 뿐이며, 이듬해의 대홍수로 양화진 일대는 큰 수해를 입어 마을 전체가 모두 없어졌다고 한다.<sup>9)</sup>

한말과 왜정시대 초기에는 전라북도 남원(南原)에서 화각 장식을 한 참빗과 옥소(玉梳, 고운빗)가 많이 생산되었고, 그것은 당시 전국의 장터에서 인기 있는 고급 상품이었던 것을 80세 이상의 노인들은 잘 알고 있다.<sup>10)</sup>

그러나 1936년 하마구치 요시미츠(濱口良光), 도이 하마이치(土井濱一), 아사카와 다쿠미(淺川巧) 등이 발표한 서울 일대의 각종 공예 공방 답사기를 보면 누상동에서 화각 공방을 찾았으나 고가구 수리를 하고 있을 뿐 화각 일은 거의 하지 않고 주문을 받아야 만든다는 주인의 말만 기록하고 있다.<sup>11)</sup>

야나기 무네향(柳宗悅), 하마구치, 도이 등이 1937년 5월에 조선 공예품 구입을 위한 여행을 한 후 쓴 기행문(『工藝』 82호에 발표, 1938. 3.)에는 전주·남원·서울·부산의 점포나 장날 장터에서 화각 공예품

9) 芮庸海·鄭明鎬, 『無形文化財調查報告書 제107호·華角匠』, 『無形文化財調查報告書 제14집』(문화재관리국, 1973), 709~710쪽.

10) 崔淳雨, 『韓國의 木漆工藝』, 『韓國美術全集13·木漆工藝』(同和出版社, 1974), 8쪽. 최순우는 “화각장 공예는 양산되는 공예품은 아니었으나 향토색 짙은 민속 공예품으로서 각 지방마다 시장에 없는 곳이 없을 만큼 흔했으며...”라고 적었다.

陰一天의 구술 증언에 의하면 남원에서 생산된 참빗은 “빗 가운데 등에는 학도 그리고 용도 그리고 꽃도 그리고 한 소규모의 것이 있기도 하다·옥소란 빗은 고운 빗”이며 “이 옥소빗의 등에도 화각을 붙인 것도 있다.”(예용해 외, 앞에 적은 보고서), 725쪽 참조).

구입은 고사하고 구경한 데에 대한 언급이 전혀 없다. 다만 “전에는 은상감의 세공이나 화각을 새긴 생활 용품도 가게마다 있었으리라…그러나 지금은 바랄 수가 없다.”고 기록한 것으로 보아 화각장 공예품의 생산은 1920년대부터 쇠퇴하기 시작하여 1930년대 중반기에는 완전히 중단되었다는 것을 짐작할 수가 있게 된다.<sup>11)</sup>

그러나 그 기술이 지금까지 전승될 수 있었던 것은 한말(고종시대)부터 3대째 각질장(角質匠) 겸 대모공장(工匠)이었던 음일천이 1920년대 초부터 화각장 공예 기술에 대한 조사 연구와 수련을 거쳐 화각장 공예품 제작에 전념하여 1970년대 초까지 끈질기게 활동해 왔기 때문이며, 그에게서 기술을 전수받은 이재만(李在萬)이 국가가 지정한 중요무형문화재 제109호(화각장·華角匠) 기능보유자로 인정됨(1996년 12월)으로써 지금까지 그 기술 전승이 이루어지고 있다.

1910년 한일합방을 전후한 시기에 국내에 들어와 화각 공예품에 매료된 몇몇 일본인 사업가가 양화진 화각 공방에 셀룰로이드(celluloid) 판을 공급해 주면서 힘겹게 쇠뿔로 만드는 각지(角紙)를 대용하게 한 화각 모방품(가짜 제품)을 양산시킴으로써 각지 제작·기술을 퇴락시켰고, 그러한 값싼 모방품(주로 열레빗, 참빗, 쥘부채, 실패, 자 등 소품류)

11) 아사카와, 하마구치, 도이 등은 왜정시대 초기부터 서울에 거주하면서 ‘조선공예회’를 조직하고 한국의 공예를 조사 연구하여 저술 활동 및 조선 공예품의 전람회를 주관한 사람들이다. 서울 일대의 공예공방 답사기는 야나기 무네요시(柳宗悅) 등이 간행한 잡지 『工藝』 69호(1936년 12월 발행)에 발표되었다. 특히 하마구치는 화각 제작법을 조사해 알고 있었던 음일천에게 자신이 디자인한 화각 공예품 제작을 의뢰하여 『조선미술전람회』에 다섯 차례(1940년 제19회부터 1944년 제23회까지) 출품했던 사람이다.

12) 야나기 무네요시, 박제희 역, 『조선의 예술』(문공사, 1982), 229~258쪽.

이 전국 시장에 대량 유통되면서 화각장 공예품의 희소 가치와 품위가 떨어져 결과적으로 상당수 화각 공방들의 몰락을 재촉하는 사태가 생기기도 하였다. 그러한 모방품은 손쉽게 만들 수 있는 것이어서 과열 경쟁을 하다 보니 점점 값이 떨어졌고, 심지어 무늬를 천연색 인쇄한 종이를 바르고 그 위에 투명 니스칠을 올려 만든 날림 제품까지 등장했다고 음일천은 증언했다.

한말에는 궁중용품까지도 주문받아 화각 머릿장(패물장), 화각 2층 장, 왕가의 가례시 사용할 화각함 등을 제작해 납품했던 최고의 기술 집단인 양화진 화각 공방들조차 1910년대 이후에는 그렇게 타락해 갔으며, 1924년(을축년) 홍수 피해로 완전히 몰락했던 것이다.<sup>13)</sup>

화각장 공예의 전통을 되살리려는 끈질긴 시도가 이왕직미술품제작소(1908년 왕실의 직영으로 설립된 '한성미술품제작소'의 한일합방 후 명칭)에서 있었고 “이 제작소가 서 있는 동안 다른 공예품도 그러했지만 화각장 공예 작품도 조선시대의 것과 다름 없는 가작들이 많이 생산되었으며, 오늘날 고미술상에서 거래되는 화각장 공예품 중에는 그것들이 조선시대 것으로 통하는 경우가 더러 있다”는 견해가 있으나<sup>14)</sup> 이왕직 미술품제작소에서 화각장 공예품을 생산한 근거가 없다. 이는 다음과 같은 이유에서이다.

이 미술품제작소는 주식회사 조선미술품제작소로 변경(1922년)되면서 경영권이 완전히 일본인들에게 넘어 갔으며 생산된 제품을 판매하기 위한 조선 미술품 진열관을 개설한 도미타 기사쿠(富田儀作)는 야

13) 예용해 외, 앞의 보고서, 726~728쪽.

14) 최순우·박영규 저, 『한국의 목칠공예』(경미출판사, 1981), 14쪽.



화각 비선장(머릿장) 38.7×21.5×26.5cm, 조선 19~20세기 초, 국립중앙박물관 소장.



화각 소함 32.5×18.8×20cm, 조선 19~20세기 초, 궁중유물전시관 소장.





화각함 71×37.6×37.5cm, 조선 19~20세기초, 궁중유물전시관 소장.





화각 일레빗 · 참빗 일레빗 11.4×6.9×1cm, 참빗 4.5×3.6cm, 참빗 장경  
4.5×단경4×7.6(총길이)cm, 19~20세기초, 궁중유물전시관 소장.



화각자 51.9~52.2×1.5×0.5cm, 조선 19~20세기  
초, 궁중유물전시관 소장.

나기 무네요시, 아사카와 다쿠미 등과 친밀한 사이(부산 여행을 함께 할 정도의 관계, 1921년)였다. 그러나 『조선의 소반』(1929년 출판), 『조선 도자명고』(1931년) 등 조선 공예에 대한 많은 글을 발표한 아사카와 다쿠미의 글에는 화각장 공예에 관한 구체적인 내용이 없다. 아사카와가 아나기와 함께 조선민족미술관 설립의 핵심 인물이었으며 미술품 제작소의 생산품을 판매한 미술품 진열관의 주인인 도미타와 친밀한 사이였다면 화각장 공예품에 대한 관심이 지대했을 것이나, 미술품 제작소에서 화각장 공예품 제작이 이루어지지 않았기에 별다른 언급이 없는 것이라고 해석된다.

화각에 대한 일본인 학자들의 언급은 앞서 적은 바와 같이 1930년대 중반 이후에 나타날 뿐이다. 도미타는 부전상회(富全商會)를 갖고 통영에서까지 나전칠기 공장을 경영했던 인물이다.

최공호의 「이왕직미술품제작소 연구」(『고문화』, 제34호, 1986)에 의하면 이 제작소의 목공부에서는 나전칠기의 생산에 치중되었을 뿐이고 금공부(金工部)와 도자부가 가장 큰 규모였으므로 나전칠기·금·은 제품·입사 제품 등은 조선시대의 것과 다름없는 제품이 생산되었음이 분명하나 화각장 공예품 생산의 근거는 찾을 수가 없다.

이상의 내용을 간략하게 정리하면 다음과 같다.

통일신라시대에 목공예의 기물 표면에 대모복채화를 장식하는 당나라의 기술이 도입되어 대모화장(玳瑁畫裝)공예로 정착하였으나 수입 재료인 대모의 사용은 고려시대에 들어와서 극도로 발달한 나전칠기의 자개 무늬와 섞어서 사용하는 복채대모전(玳瑁鈿) 사용의 무늬 재료로 축소되고 대모 사용량이 많은 대모화장 공예의 재료는 쇠뿔로 대체된

화각장 공예로 전환되었으나, 물소뿔과 함께 쇠뿔도 중요 무기인 각궁의 제작 재료이므로 건국초부터 많은 전쟁을 치른 고려시대에 쇠뿔의 소모가 많은 화각장 공예는 성행하지 못한 공예 분야로 머물 수밖에 없었을 것이다(이상은 뚜렷한 당시 유물이 국내에 없으므로 가설일 수밖에 없다). 그러한 사정은 왕실 소용품을 제작하는 관공장(官工匠)으로 화각장을 둘 수 없는 요인이라서 내어 놓고 화각장 공예품을 거론(문헌 기록)하거나 만들 수 없는 사정이 고려는 물론이고 조선시대 중기까지 계속되어 화각장 공예는 사공장(私工匠)에 의하여 비공식적으로 생산되는 침체기를 겪게 되었을 것이다.

그러나 임진왜란, 병자호란을 치른 이후 시기는 쇠뿔 사용의 국가 통제가 허술해져 17세기 중기 이후부터 사공장들이 화각장 공예품 생산을 성행시켜 18~19세기는 화각장 공예의 대성황기를 맞게 되고 국운이 다한 20세기 초에는 서구 문물, 왜식 문물이 들이닥쳐 생활도 크게 변모했을 뿐만 아니라, 장인들의 상도덕도 문란해져 화각장 공예는 급속히 쇠퇴하여 1930년대에는 그 맥락이 완전히 끊길 위기였다. 그러나 당시 몇 명의 일본인 학자의 관심 속에서 골각장(骨角匠)이었던 음일천이 그 맥을 이어와 오늘날까지 화각장 공예 기술은 전승될 수 있었다.

## 2 화각장 공예의 특성과 종류

### 1. 화각장 공예의 특성

화각장 공예의 특성은 다음과 같은 최순우(崔淳雨)의 글에 잘 설명되어 있다.

나전공예와 더불어 동양공예사상(東洋工藝史上)에서 이채로운 것은 화각장(華角張) 공예이다. 지금 이러한 한국 화각장 공예의 기원을 분명하게 밝히지 못하고 있으나 이미 고대로부터 전승해 온 풍토색 짙은 한국의 특색 있는 공예의장(工藝意匠)으로서 주목을 끌기에 족하다. 한국의 공예, 특히 목칠 공예가 지니는 담소(淡素)한 색채호상(色彩好尙)과는 동떨어지게 유독 화각장 공예만이 매우 밝고도 순정적(純情的)인 고운 색채를 받아들이고 있음은 하나의 이례(異例)로서 주의를 끌게 된다.

지금 남겨진 조선시대 화각장 공예의 유품들을 살펴보면 거의 부녀자들의 신변 잡품(雜品)과 소품 가구들이며 이것은 아마도 고대로부터의 자수와

더불어 부녀자들의 호상(好尙)에 영합해서 개발된 풍토색 짙은 민속 공예품이었기 때문인 것 같다. 이것은 실패·베갯모·아기농·버선장·실함 등에 나타난 도안이 자수 도안에서 전화(轉化)된 듯싶은 것이 많은 점으로도 짐작이 간다고 할 수 있다. 특히 화각 베갯모의 의장 중에는 거의 잿 베갯모나 수 베갯모의 도안을 그대로 전용한 예가 많다. 말하자면 한국 민족은 담소한 중간색이나 백색에 대한 집념이 강하면서도 부녀자들의 생활 공간을 위해서는 대담하게 그 균형을 깨뜨렸음을 보여주고 있다.<sup>15)</sup>

위의 글에서 화각장 공예는 '풍토색 짙은 민속 공예품'임을 지적하였다. 그렇기 때문에 지금 남아 있는 화각장 공예품들에 배풀어진 무늬나 그림들은 모두 조선시대 후기에 대유행을 했던 십장생을 비롯한 운룡·운봉 무늬, 길상 문자 무늬, 서수서조(瑞獸瑞鳥), 신선(神仙) 및 불상(佛像) 등 종교적 무늬, 모란·매화·천도·석류·국화·연꽃·잉어·박쥐·나비·잠자리·벌·공작·토끼·다람쥐·까치·원앙·닭 등 민화에 등장하는 각종 동·식물 그림뿐만 아니라 후대에는 소·말·돼지·원숭이까지 망라된 주제가 약간의 뇌문·태극문과 더불어 민화적 표현 수법, 또는 자개 무늬에서와 같이 정형화된 수법으로 표현되어 있다.

무늬(그림)의 주조 바탕색은 홍색과 황색으로 사용되었으나 대부분이 홍색이며 적·청·황·백·흑의 오방색(五方色)을 기본으로 한 여러 가지 간색(間色)이 다채롭게 사용되고 간혹 금박을 받친 것도 있으

15) 최순우, 박영규, 『韓國의 木漆家具』(경미출판사, 1981), 13쪽. 이 글은 1974년에 간행된 『韓國美術全集13·木漆工藝』에 이미 수록되었던 글을 약간 수정하여 수록한 것이다.





화각합 46×32×28cm, 조선 19~20세기 초, 일본 교려미술관 소장.

며, 무늬로서 정돈된 것보다 민화적 회화성을 띤 그림이 많아서 해학적 표현의 특성도 지닌다.

쇠뿔 크기의 한계로 인한 각지의 규격차로 연속 부착된 정사각형 또는 직사각형의 각지는 그 경계선마다 파고 박은 상아색 쇠뿔오리로 둘러싸여 있어 매 단위의 무늬(그림)는 독립성을 지닌다.

가는 상아색 계선(界線)의 규칙적 배열은 각 단위 무늬가 아무리 복잡하고 다양하다 해도 전체적으로 볼 때 정돈된 시각적 효과를 지니게 된다. 따라서 세부의 무늬는 어딘가 서툰 것 같으나 전체적으로 보면 균형과 질서있는 조화가 갖추어진 것이다.

이미 화각장 공예의 유래 항목에서 쇠뿔 수급 문제를 들어 밝힌 바와 같이 이 공예가 관공장(官工匠)에 의한 왕실 공예로 시작된 것은 아니

다. 그러나 바탕색이 홍색으로 된 것이 주류를 이루며 윤룡·운봉 무늬가 흔히 구사되었을 뿐만 아니라 그 제작의 번거로움 탓으로 값비싼 공예품이었다는 점에서 왕실 공예로 오인되기도 했다. 아마도 홍칠 나전 칠기가 왕실용으로 경공장(京工匠)에서 제작되었던 것이고 왕실 기물이었던 화각장 공예품이 현존하고 있다는 점 때문에 왕실 공예라는 오해가 생긴 듯하다.<sup>16)</sup>

왕실 전용 무늬들이 조선 후기에는 민간 소용품에도 흔히 사용된 사례가 지수나 나전칠기 무늬에 잘 나타나 있기도 하거니와 민화적 주제와 표현 방법의 무늬(그림)로 보아도 앞에서 인용한 최순우의 글과 같이 '풍토색 짙은 민속 공예품'으로 발생되고 발전되었다고 봄이 타당하다.

화각장 공예품의 무늬와 색채에서 느껴지는 민속 공예적 특징은 전 해오는 유물 모두가 조선 후기 때의 것으로 보이는 물품이어서 더욱 그런 특징이 강하게 나타난다고 하겠으나 붓으로 무늬를 그려 넣는 작업 과정 자체가 정치(精緻)한 기하학적 무늬이거나 세필 채색화(細筆彩色畵)에서보다도 자유 분방한 회화적 무늬가 더욱 작업에 유리하게 마련이어서 민화풍의 치기(稚氣)어린 그림 무늬가 많게 될 수밖에 없다. 간혹 전문적인 화원(畵員)이 제공한 밑그림을 전사해 사용한 듯한 경우가 없지는 않으나 화원이 직접 그렸다고 인정될 만한 사례는 없는 것으로 생각된다.

함·상자·빗집 등 방형 상자류의 유물은 거의 모두 뚜껑(천판)의 변죽을 경사지게 모접기한 고격(古格)을 보이고 있는데, 그 경사면에는 흑각(黑角) 또는 암갈색 얼룩 무늬가 박인 대모판을 붙여 색채의 억양

16) 그 대표적 사례는 『조선후기국보전』 도록(호암미술관, 1998)의 유물 해설(223쪽)이다.

을 나타냈다<sup>17)</sup> (사진 참조).

무엇보다도 화각장 공예품이 지닌 가장 큰 특성은 홍·적색 또는 황색을 바탕색으로 한 오색 찬란한 무늬가 아롱진 전체적 색채 표현에 있다고 말할 수 있다. 화각지와 화각지 단위의 접경부에 박아 넣은 기하학적 배치의 상아색 계선은 화사한 화각지의 색채와 중간 장조의 명암 대비 효과를 낳아 경쾌감과 전체적 질서감을 나타낸다. 화사한 색채 표현은 자수 공예품과 더불어 여성들을 위한 공예로서의 특성을 지닌 것이며 전체 전통 공예 가운데서 유별난 색채적 별격(別格)을 드러내고 있다는 점에서 주목된다.

소에서 얻는 모든 재료를 식용과 각종 생활용품의 재료로 최대한 알뜰하게 활용한 우리 민족의 슬기가 쇠뿔을 이용해 세계에서 독특한 화각장 공예를 창안해 낸 것이며, 남성 중심의 봉건 사회에서 여성 취향의 공예로 성행되었다는 점에도 큰 의의를 지닌 것이다. 그러나 그 재료의 특성상 장기 보존이 어려워 수대를 대물림할 수 없다는 약점도 없지는 않다.

---

17) 흑각은 빛이 검은 물소뿔인데 화각장 공예품에서는 흑각 대신 검은 쇠뿔을 사용했거나 보통 쇠뿔각지에 검정색을 복채하여 사용한 것이 대부분이다.

대모판의 경우도 실제 대모를 사용한 것과 우각지(牛角紙)에 대모 무늬를 복채(伏彩)하여 사용한 것이 있다.

【화각 소함의 각면 무늬】

20세기 초, 32.5×18.3×20cm 궁중유물전시관 소장.



화각 소함의 뒷면.





(위) 화각 소함의 앞면. (아래) 화각 소함의 뒷면.



화각 소함의 왼쪽 면.



화각 소함의 오른쪽 면.

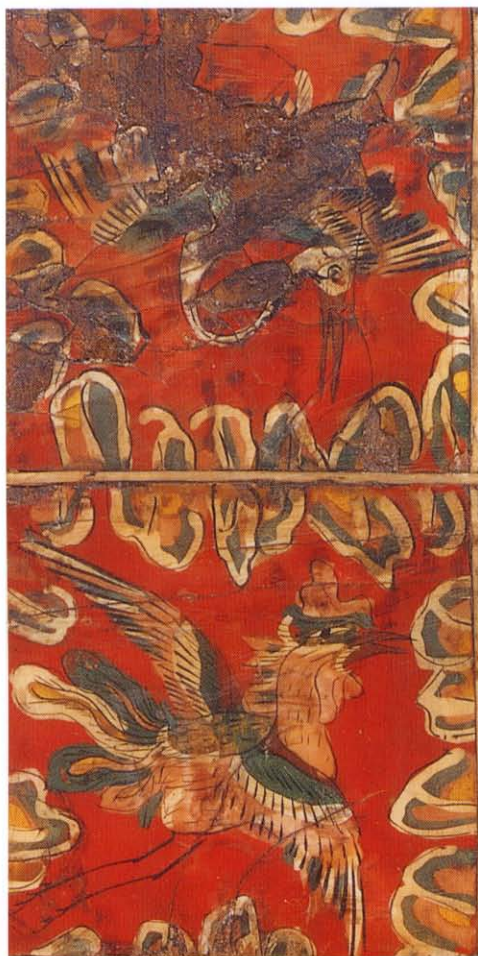


【조선시대 화각함의 무늬】



지금 남아 있는 화각장 공예품들에 베풀어진 무늬나 그림들은 모두 조선시대 후기에 대유행을 했던 십장생을 비롯한 종교적 무늬, 민화에 등장하는 각종 동·식물 그림뿐만 아니라 후대에는 소·말·돼지·원숭이까지 망라된 주제가 약간의 뇌문·태극문과 더불어 민화적 표현 수법, 또는 자개 무늬에서와 같이 정형화된 수법으로 표현되어 있다.



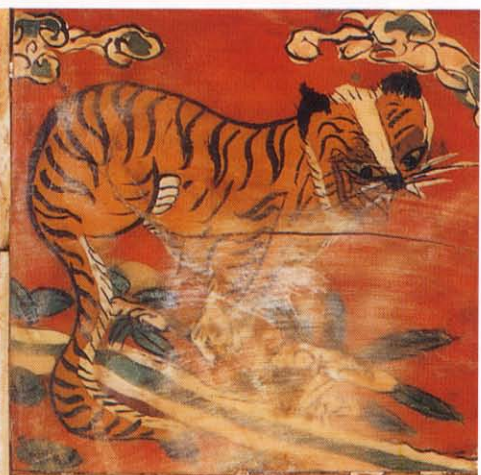






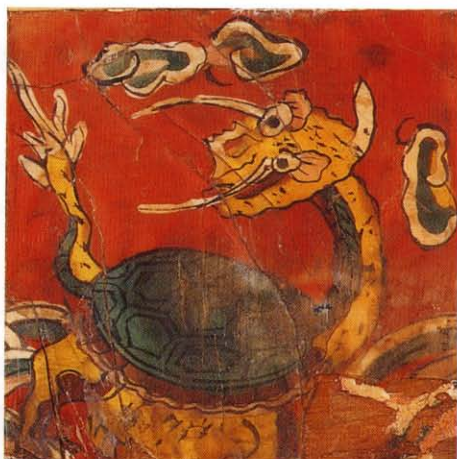














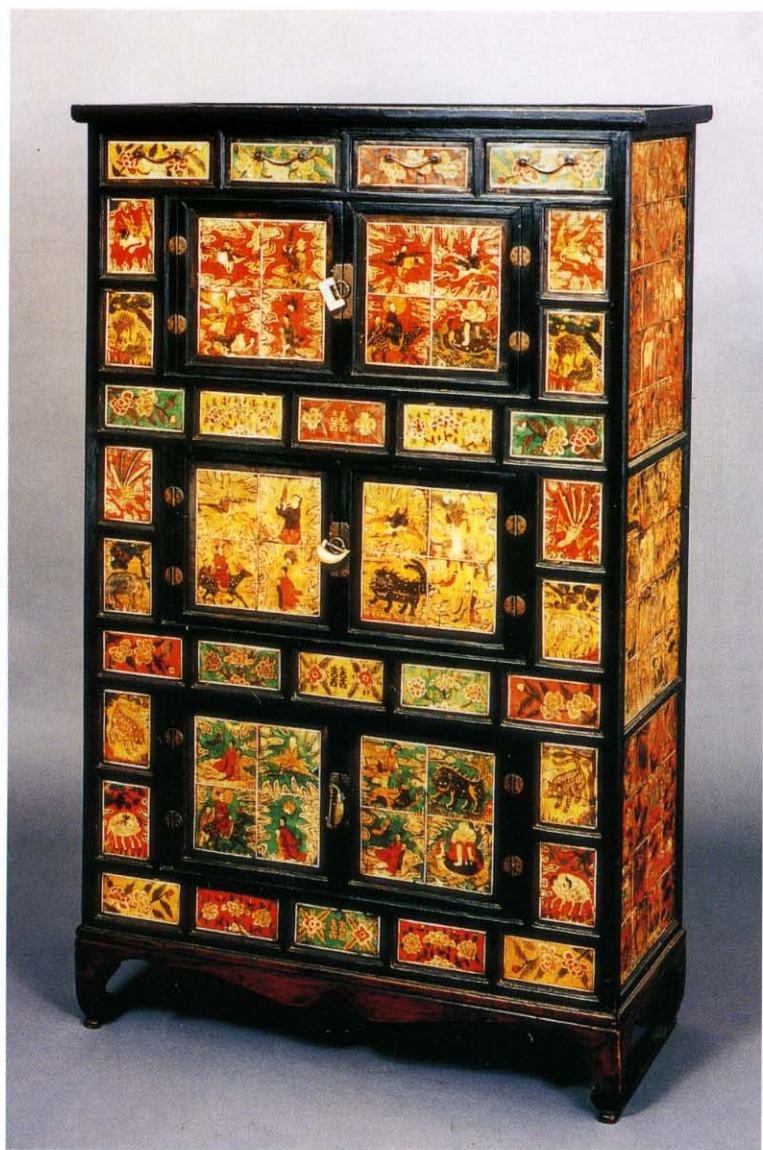
## 2. 화각장 공예품의 종류

현존하는 화각장 공예의 품목은 여성용품을 중심으로 한 실패·밀대·침척(針尺, 바느질자)·바늘통·반진고리·붓대와 붓두껍·필통·빗(얼레빗·참빗·면빗)·손거울·장도·궐부채·선추·분합(粉盒)·빗집·좌경·패물 상자·의함(衣函) 등 소품(小品)이 주류를 이루며 더러는 대작(大作)에 속하는 경상·머릿장(머선장)·2층농·2~4층장 등이 있는데 그 크기가 보편적 가구류(목가구·나전칠가구)에 비하여 훨씬 작아서 양증맞은 규모를 지닌 것들이다. 예를 들면 현존 유물 가운데서 가장 큰 궁중유물전시관 소장의 3층장 높이는 126.4cm에 불과하며 일본 교토의 고려미술관 소장의 3층장은 123.6cm, 이화여자대학교박물관 소장의 4층장(사진 참조)은 95.5cm의 높이를 지녔다. 이러한 화각장 공예의 소품 가구류도 당연히 여성 용품인 것이 분명하지만 여러 가지 종류의 소품 가운데서 화각장 붓과 필통 정도에 있어서는 남성용도 있었음직하다.

그러나 그 색채로 인하여 화각장 공예품은 여성 전용 물품이어서 부녀자들의 실내 생활 공간 속에 화사하고 명랑한 빛을 발산하는 정겨운 물품이며, 그런 물품을 사용할 때 시각 심리적 즐거움을 한껏 누릴 수 있는 장식성 높은 실용적 공예품들이다. (사진 참조)



화각 필통 20×8.2×126cm, 조선 19~20세기 초, 국립중앙박물관 소장.



화각 3층장 77×36×123.6cm, 조선 19~20세기 초, 일본 고려미술관 소장.



화각 3층장의 부분.





화각 4층장 52.2(47.8)××31×95.5cm, 조선 20세기 초, 이화여자대학교 박물관 소장.



화각 4층장의 부분.



화각 빗집 24×24×20.5cm, 조선 19세기 말, 국립중앙박물관 소장.



빗집 윗면.



빗집 앞면.





빗집 뒷면.



빗집 왼쪽 면.



빗집 오른쪽 면.



화각 실패 길이 8.1~11.3cm, 조선 19~20세기 초, 이화여자대학교박물관 소장





화각 밑대 (위) 직경 1.3×11.9cm(용무늬 제품), (아래) 직경 1.1×10.2cm(꽃무늬 제품), 20세기 초, 이화여자대학교박물관 소장.



화각 베갯모 지름 10.5cm, 두께 1cm, 조선 19세기 말 이화여자대학교박물관 소장.

### 3 화각장 공예품의 제작 기술

화각장 공예품을 만드는 데는 크게 네 가지 공정이 필요하다. 그것은 쇠뿔과 뼈를 가공하는 골각(骨角) 작업 공정과 목재로 만드는 기물 바탕, 즉 백골을 만들기 위한 목공 작업 공정, 각지에 무늬(그림)를 그려 넣고 백골 표면에 그것을 붙이며 각지가 붙지 않는 여백 부분(기물의 밑 바닥 또는 내부 등)에 옷칠을 하는 채화 및 옷칠 작업 공정과 경첩·들쇠 등 금속 장식을 만들기 위한 장식 제작 공정의 네 가지 공정이다.

화각장(華角匠)의 일은 이 네 가지의 공정 가운데서 골각 작업, 채화 및 옷칠 작업, 장식의 부착 작업이며, 옛부터 백골 제작과 장식 제작은 완전히 분업(分業)된 소목장(小木匠)과 두석장(豆錫匠)의 일이다. 그러므로 이 두 가지 공정에 필요한 재료·도구 및 제작 과정에 대한 설명은 생략하고 화각장의 일에 대해서만 기술하면 아래와 같다.

화각장의 일에서도 골각 작업 공정과 채화·옷칠 작업 공정은 작업의 성격상 분업되어 있기도 하여 골각장(骨角匠)<sup>18)</sup>이 만들어 제공하는 각지와 우골 계선(牛骨界線, 쇠뼈오리)을 사용할 수도 있으나 진정한 화

작장은 이 두 가지 공정의 작업을 모두 할 수 있어야 한다.

## 1. 제작 재료와 도구

### 1) 제작 재료

주된 제작 재료는 종잇장처럼 얇고 투명한 각지(角紙)를 만들기 위한 재료인 쇠뿔과 각지를 이어 붙인 경계선 부분에 박는 계선재인 쇠뿔, 이들을 기물의 본 바탕인 백골에 부착하기 위한 접착제인 부레풀, 무늬의 채색을 위한 채료(彩料), 각지를 붙이지 않는 백골 부분에 칠하는 도장재인 옷[漆], 그리고 각지와 옷칠된 표면에 윤을 내는 광택제로 나뉜다.

#### (1) 쇠뿔[牛角]

쇠뿔은 당연히 화각장 공예품 제작에 있어서 가장 중요한 각지를 만드는 재료로서 3~4년생의 젊은 황소의 뿔이 가장 좋다. 황소뿔은 곧게 뻗은 '고추뿔' 이어서 좋다. 그러나 고추뿔 가운데서도 젊은 황소, 즉 중소의 뿔이어야 한다.

고추뿔이라 해도 어린 소의 뿔인 아각(兒角)은 각질(角質) 속에 흰색 얼룩(은점)이 있어서 화각 재료로서는 마땅치 않으며, 늙은 소의 뿔인 노각(老角)은 검은색 얼룩(심대)과 굴곡이 있을 뿐 아니라 투명성이 낮아서 쓰지 못한다. 거의 성숙한 중소의 뿔인 중각(中角)이어야 겹거나

---

18) 동물의 뿔과 뼈를 이용하여 빗, 안경테 등 각종 기물을 만들어 내는 장인(匠人).



화각 재료로 좋은 3~4년생 쇠뿔(고추뿔).

흰 얼룩도 거의 없고 뿔 속의 굴곡도 없어서 각지로 만들었을 때 전체적 조직이 고르며 투명성이 높아서 화각용으로 가장 마땅한 쇠뿔이다.

암소의 뿔인 천지각(天地角, 하나는 위로 뻗고 다른 하나는 아래로 휘어진 뿔)과 잡박뿔(양쪽이 모두 아래로 구부러진 뿔)은 많이 휘고 굵기와 길이도 황소의 뿔보다 작아서 쓸모가 없다.<sup>19)</sup>

과거의 소는 농사에 부렸기 때문에 뿔의 두께가 두꺼워 한 개의 뿔판[角板]을 켜서 각지를 2~3장 얻을 수 있었다는데 요즘의 쇠뿔은 그렇지 않아 뿔 한 개에서 각지 한 장 밖에 얻지 못한다고 한다.<sup>20)</sup>

19) 예용해 외, 『華角匠』, 『無形文化財調查報告書. 제14집』 (문화재관리국, 1973), 711~712쪽.

20) 화각장 이재만의 구술(2000년 7월). 1968년도 까지는 가끔 두꺼운 쇠뿔판을 켜서 2장을 얻기도 했다고 한다.





우골 계선의 재료인 소의 사골.

지금은 어떤지 알 수 없으나 과거에는 황해도 황주(黃州)의 쇠뿔이 크기로 소문나 있었다.

## (2) 쇠뼈[牛骨]

상아색의 쇠뼈는 길고 1mm 정도로 가느다란 뼈오리로 만들어 화각지와 화각지의 경계 부분에 박아 넣거나 약 5~20mm의 얇은 띠를 만들어 덧붙이는 계선의 재료이다. 사골(四骨, 네 다리의 뼈)과 갈비뼈를 사용하나 갈비뼈는 계선의 산출량이 사골에 비하여 매우 적으므로 주로 사골을 사용한다. 음일천은 쇠뼈로 화각장 상자류의 굽을 만들어 붙이기도 했다.

## (3) 민어의 부레

민어의 부레를 건조시켜 모아 두었다가 부레풀을 만들어 접착제로



민어의 건조된 부레.

사용한다. 부레풀은 어교(魚膠), 또는 어표교(魚鰔膠)라고도 하며, '민어풀'은 부레풀의 속칭이다.

부레풀은 고대로부터 목공용 접착제로서 아교와 함께 흔히 사용되었던 수용성 접착제이며, 아교는 건조되었을 때 딱딱하나 부레풀은 약간 유연성이 있으므로 천에 금박을 넣을 때와 각궁(角弓) 제작의 필수 접착제로 사용되어 왔다. 뿐만 아니라 아교보다 맑고 투명성이 높아서 안료를 타서 쓰는 도료용으로도 좋다. 따라서 화각지의 접착제, 또는 무늬 채색을 위한 암채(岩彩)와의 혼합 재료로 제격이다.<sup>21)</sup>

21) 곽대용, 『韓國螺鈿漆器의 研究』(홍익대학교 대학원 석사학위 논문, 1978) 63쪽.

#### (4) 암채(岩彩)와 먹

각지에 색색의 무늬 그림을 그리기 위한 채료(彩料)는 먹물과 광물성 안료인 암채를 사용한다. 우선 그리게 되는 선화는 먹물로 그리고, 각종 채료와 빛깔의 종류는 단청의 경우와 같은데, 부레풀 물에 혼합하여 사용한다.

기본 색상은 5정색(正色)인 황·적·청·백·흑색이며, 5정색과 이를 혼합한 5간색(五間色)이 주로 쓰인다.

암채를 석채(石彩), 진채(眞彩)라고도 부르며, 과거에는 주로 중국에서 수입하여 썼으므로 당채(唐彩)라고 말하는 경우가 많다.



암채로 만든 전통적인 5정색.

### (5) 옷[漆]

옷은 화각지가 부착되지 않는 백골의 표면과 내부의 목질 부분을 도장하는 데 사용된다. 옷은 천연 수지로 된, 고대로부터의 동양 특산 공예 도료로서 도장했을 때 표면 광택이 우아하다는 점에서 뿐만 아니라 견뢰도가 매우 높고, 내후성(耐候性)·내수습성(耐水濕性)·방부성(防腐性)·내산(耐酸) 및 내알칼리성·내열성(耐熱性)·밀착성(密着力) 등이 모두 뛰어난 최상의 공예 도료이다.

옷칠 자체가 지닌 빛깔을 내기 위해서는 생칠(生漆-옷나무의 수피에 상처를 낸 곳에서 흘러나온 옷즙을 거름종이를 받쳐서 걸러 낸 것)을 사용하는데, 이것은 처음 칠했을 때는 검정빛을 띠나 5년 이상 기간이 경과하면서 점차 도막에 투명성이 커지며 암적색을 나타내어(이를 ‘옷이 핀다’고 말한다) 목리(나무결)가 드러나게 된다. 따라서 화각지가 붙지 않은 곳의 목질부의 효과를 살리기에 적합하다. (사진 참조)

처음부터 목질부의 목리가 드러나게 하기 위해서는 투칠(透漆, 투명 한 칠)을 도장한다. 투칠은 생칠에 가열하면서 식물성 건성유(乾性油)인 들기름(荳油)이나 아마인유(亞麻仁油-아마의 씨로부터 짠 건성유)를 섞어 서서히 교반하여 습기를 증발시키면서 옷의 구성 성분이 매우 고르게 섞이도록 하여 얻는다. 이런 과정을 거친 옷을 ‘정제칠’이라고 한다.

색칠(色漆)은 필요한 색상의 안료를 정제된 투칠에 섞어서 얻는다.<sup>22)</sup>

현존하는 오래된 화각장 공예품에는 색칠로서 홍칠(紅漆)과 흑칠(黑漆)만 사용되었다.

22) 광대웅, 앞의 책 58~61쪽.





화각 비선장 38.7×21.5×26.5cm 조선 19~20세기 초 국립중앙박물관 소장.

【조선시대 화각함】



윗면.

화각함 71×37.6×37.5cm, 조선 19~20세기 초, 궁중유물전시관 소장.



앞면.



뒷면.





옆면.



## 2) 제작 도구

### (1) 골각 작업용 도구

#### ① 툄툄

툄툄은 툄날이 팽팽하게 유지되도록 하기 위한 툄개줄과 툄개가 나 무로 된 툄툄에 붙어 있어 '툄개툄'으로 부르기도 하는 재래식 목공용 툄이며, 툄날의 각도를 바꿀 수 있게 되어 있는 것이 대부분이다. 뿔과 뼈를 자르거나 켜는 데 사용한다.

#### ② 실툄

실툄은 금속 세공, 또는 나전 세공용과 같은 것을 사용하며, 툄툄으로 사골을 켜서 납작한 판(골판, 骨板)을 만든 후 곧고 가늘며 긴 뿔오 리, 즉 우골 계선을 오려 낼 때와 자를 때 사용한다. 서양에서 개발된 금속 세공용 툄으로서 우리 나라에서는 1910년대 초부터 사용된 것으로 알려지고 있다(주 21의 논문 72쪽 참조). 툄질할 골판을 쳇대 위에 올려놓고 쳇대와 골판을 손가락으로 함께 잡고서 툄질을 한다. 쳇대는 작업대에 고정시키되 한쪽 끝이 작업대 밖으로 15cm 정도 나오도록 설치한 긴 나무 토막이다.

#### ③ 계선툄

목공용의 장부켜기툄과 흡사하나 툄니가 더 세밀하고 툄날 길이는 장부켜기툄보다 짧다. 우골 계선을 박기 위한 홈을 파내는 용도로 사용하므로 '계선패기툄'이라고 해야 옳다.

#### ④ 과귀와 갈기칼

과귀와 갈기칼은 그 크기 및 형태와 용도가 크게 다르지 않으며 넓적한 칼날이 짧은 손잡이에 고정된 칼이다. 마치 제화공이 사용하는 칼쳐

럼 생겼다고 해서 '구두칼'로 속칭되기도 하며, 평평하게 펴놓은 각판(角板)을 얹어지도록 깎는 작업에는 과귀를 사용하며, 각판을 더 얹은 각지가 되도록 깎아 면을 고르게 하는 데는 갈기칼이 사용된다.

화각지와 우골 계선을 기물 표면에 부착한 후에 전체 표면이 평활하도록 다시 갈기질할 때도 사용된다. 갈기칼보다 과귀의 칼날이 약간 더 넓다는 차이뿐이며 혼용하기도 한다. 두 가지 모두 칼날 전체를 작업면에 밀착시키고 손잡이를 직각이 되도록 세워서 손아귀로 부여잡고 앞으로 당기거나 뒤로 밀어서 굽어 깎는 동작으로 사용한다.

#### ⑤ 조각도

목조각용 조각도와 같으며 백골을 부분적으로 수정할 필요가 있을 때 주로 사용하는 데 계선홈을 정리할 때도 사용된다. 각종 칼날 모양의 조각도 가운데서 평조각도가 주로 사용된다. 칼날의 크기가 큰 것, 작은 것 등 몇 종류가 쓰인다.

#### ⑥ 가위

바느질용 가위와 크게 다를 바 없는 금속제 가위로서 각지를 사용할 목적의 크기와 형태로 재단할 때 사용한다.

#### ⑦ 평줄과 벌줄 및 금환

금환은 금속으로 만든 환이며 줄처럼 사용하는 도구로서 이가 줄보다 더 성글고 크므로 쇠뿔판을 비롯한 대모·동물의 뼈·목재 등 금속 재가 아닌 물질을 갈아 다듬을 때 사용했던 과거의 도구이다.

현대에는 다양한 줄이 나와 있으므로 '환'을 사용하지 않으나 줄 가운데서 이가 가장 큰 황목(荒目)의 줄이 환에 해당된다고 할 수 있다. 과거에는 상어 껍질을 긴 나무 도막에 붙여서 쓰는 '어피환'도 있었다. 이들을 안기려(雁歧鑢)라고도 한다.

평줄은 양면이 평평한 줄로서 금속공작용 중목(中目)의 평줄이 주로 쓰이며, 한벌로 된 작은 벌줄도 금속 세공용을 사용한다.

평줄과 벌줄은 재단된 각지의 둘레를 다듬을 때와 박아 놓은 우골 계선의 높이를 각지 표면과 평활하게 갈아 맞출 때나 붙여 놓은 각지와 계선이 기물의 변죽으로 넘쳐 나온 부분을 갈아 없앨 때 사용한다. 우골 계선을 만들 때 싯톱으로 삐오리를 잘라 낸 후 평줄로 양면을 갈아서 긴 경사면을 만드는 도구는 평줄이다. 또 우골 계선의 끝(마구리)을 다듬을 때도 사용한다.

#### ⑧ 인두와 다리미

인두는 화각지를 기물 표면에 접착시킬 때 불에 달구어 사용하는 철제 도구로서 누르며 다리기에 유리하도록 손잡이가 인두 머리의 윗면에 수직으로 붙은 구조로 된 것(작은 다리미의 형태)과 나전칠기 제작에서 주름질 무늬의 자개 붙임질에 사용하는 인두와 동일한 작은 인두 등 두 종류가 있다. 요즈음에는 소형의 전기 다리미를 인두 대용으로 흔히 쓴다. 각지를 만드는 마지막 공정에서 각지의 습기를 제거하면서 편편하게 다림질할 때도 사용한다.

#### ⑨ 압착기와 누름쇠판 및 누름쇠

압착기는 쇠뿔판을 만들 때 사용하는 도구로서 수동의 소형 프레스기의 일종이다. 뜨겁게 구워진 박타기한 쇠뿔판을 펴서 식을 때까지 짓눌러 놓아 평평한 판이 되도록 하는 데에 사용한다.

누름쇠판 사이에 쇠뿔판을 끼워 넣은 여러 층을 압착기에 함께 넣어 조여서 사용하게 되므로 누름쇠판은 여러 장이 필요하며, 이것은 두께 0.5cm, 가로 20cm, 세로 15cm 정도의 무쇠 평판일 뿐이다.

누름쇠는 종잇장처럼 얇은 각지(角紙)를 만드는 마지막 공정에서 갈

기가 용이하도록 습기를 먹인 얇은 쇠뿔판을 눌러 놓는 데 사용한다.

#### ⑩ 황새집게(채집계)

집계의 끝이 납작하고 손잡이가 긴 쇠집계로서 쇠뿔에 열을 주어 굽고 펼 때 사용하므로 반드시 두 개 이상 있어야 한다. 금속 공작용 집게 가운데 열을 가한 철판을 잡는 용도로 쓰는 가늘고 길게 생긴 채집계와 같으므로 채집계라고 해야 옳다.

#### ⑪ 뿔방망이틀

쇠뿔의 끝을 잘라 내며 길이로 가르기(박타기)위하여 쓰는 재래식의 나무로 만든 틀이다. 뿔방망이의 한쪽 끝에 쇠뿔을 끼워서 틀에 걸어 놓은 후 췌기를 박아 고정시켜 놓고 쇠뿔에 톱질을 한다.

기계를 사용할 때는 소형 띠톱기로 뿔 끝을 자르고, 회전원반톱기로 박타기를 한다.

#### ⑫ 풍로와 석쇠 및 풍구

숯불을 피우기 위한 풍로는 석쇠를 얹어 놓고 쇠뿔을 구울 때와 부레 풀을 중탕으로 끓일 때 사용하는 재래식 도구이다.

풍구는 숯불을 피우기 위해 바람을 일으키는 재래식 도구로서 풍로와 함께 과거에 가정용으로 흔히 쓰던 것과 같은 것을 쓴다.

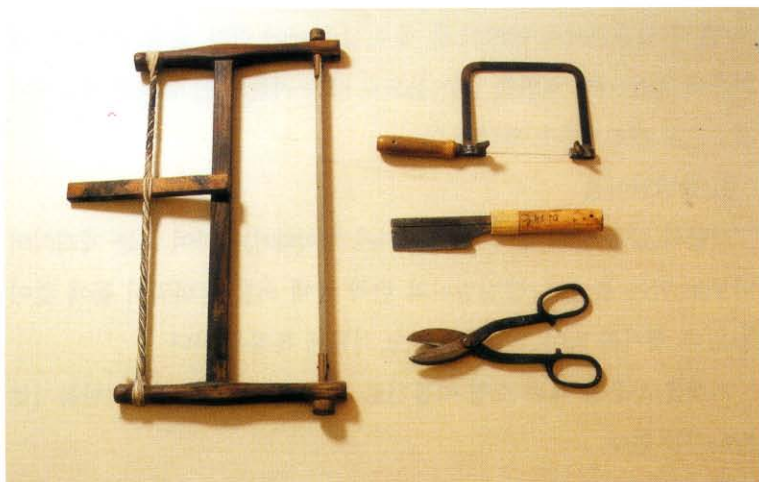
#### ⑬ 작두(협도)

완성된 각지의 가장자리를 곧게 잘라 다듬기 위해 가위와 더불어 사용하는 도구로서 한약국에서 약재를 썰는 작두를 협도(狹刀)라고 하는데 이와 같다. 그러나 요즈음은 사진관용으로서 인화지를 자를 때 쓰는 손작두를 사용한다.

#### ⑭ 제도 용구 및 기타

기하학적 도형을 그리거나 각지를 마름질하기 위한 도구로서 컴퍼

스, 분도기, 삼각자, ㄱ자 자 등의 제도 용구와 기타 용도로 송곳, 편세  
트, 망치, 그므개 따위를 사용한다.



틀톱, 실톱, 계선평, 가위.



인두.





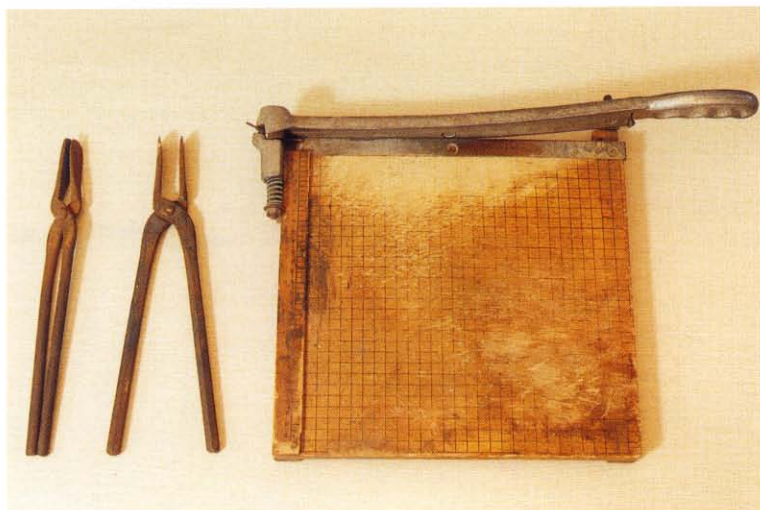
파귀, 갈기칼, 조각도.



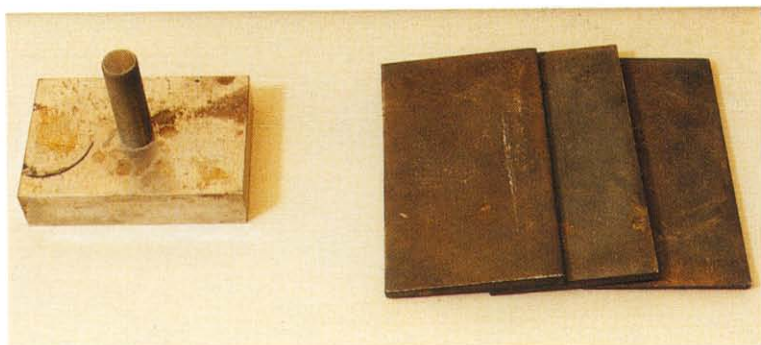
전기 다리미(인두와 함께 사용됨).



줄, 벌줄, 편세트, 디바이더, 망치, 송곳.



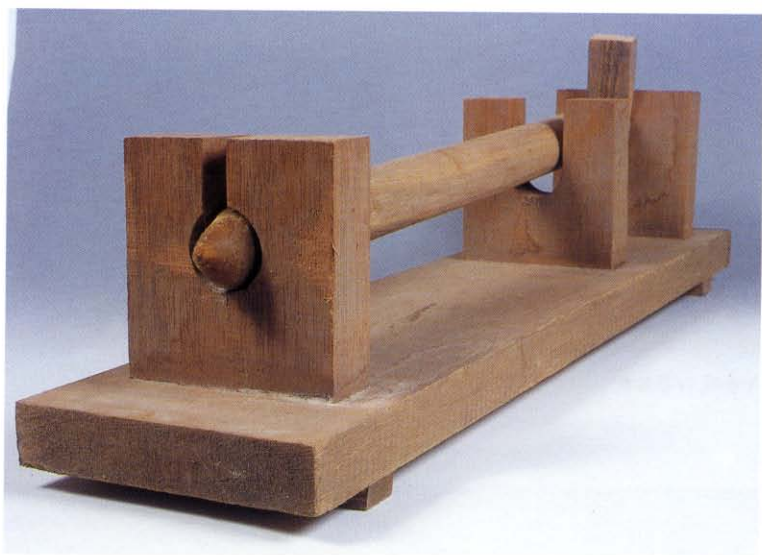
황새집게, 작두.



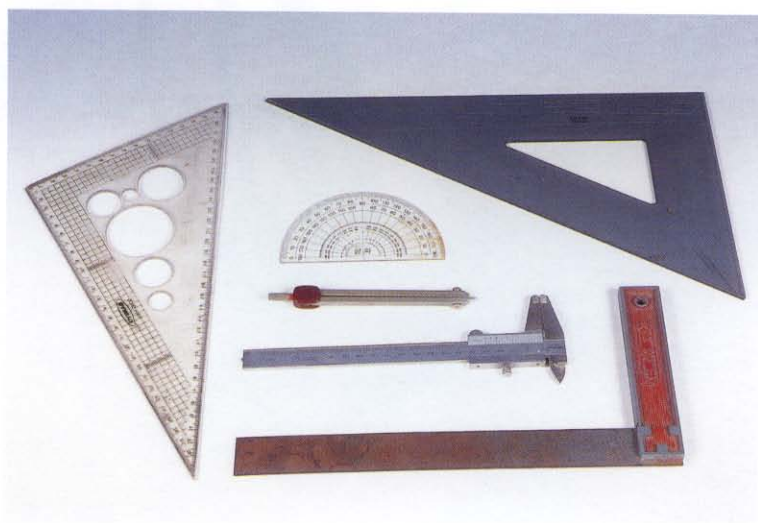
누름쇠, 누름쇠판.



풍로와 풍구.



풀방망이틀.



각종자와 측정기구.



위에 든 도구들 이외에 현대에 사용되는 발전된 기계 또는 도구류는 다음과 같다.

### ① 띠톱기계

소형의 전동 띠톱기계는 쇠뿔 끝을 자르거나 쇠뿔판의 가장자리를 잘라 다듬을 때, 사골을 커서 우골 계선을 만들기 위한 골판을 만들 때 사용하는데 수동 작업일 때 쓰는 틀톱을 대신하는 기계인 셈이다.

### ② 원반 톱기계

소형의 전동 회전 원반톱기계는 박타기라고 부르는 작업, 즉 쇠뿔을 세로 길이로 가르는 데 사용한다. 띠톱기계와 함께 재래식 도구인 '뿔방망이틀'을 대신하는 기계이다.

### ③ 원반 사포기계

전동 원반사포기계는 쇠뿔판을 얇게 연마하여 각지로 가공할 때 사용한다. 쇠뿔가루(牛骨粉)는 한약재로 쓰이므로 쇠뿔판의 연마 과정에서 나오는 가루를 모으기 위한 장치를 하여 모음 장치에 연결된 원통관 끝에 자루를 설치해 둔다. 황목의 평줄(금환)과 과귀·갈기칼로 각지를 만들기 위한 수공 작업을 대신하는 기계이다.

일하는 소가 많던 과거의 쇠뿔은 크고 각질부의 두께가 두꺼워 쇠뿔판의 두께를 곱창톱을 사용해 3~4장으로 커서 각지를 만들 수 있었다고 하는데, 요즘의 쇠뿔은 육우(肉牛)의 것이 대부분이어서 뿔 크기도 작고 두께가 얇아 뿔 한 개에서 각지 한 장밖에 얻지 못하므로 쇠뿔 내부였던 면을 많이 연마하여 질 좋은 표면 쪽 각지를 얻기 위하여서는 전동 회전 사포기를 사용하는 것이 능률적일 수밖에 없다. 따라서 60년대부터는 전동 회전 원반 사포기로 연마해 각지를 만드는 기본 작업



을 한 후 과기로 갈아 다듬어 완성하는 일이 일상화되었다.

#### ④ 가스 오븐(gas oven)

박타기 한 뿔을 유연하게 하기 위해 가열할 때 사용하던 숯불 풍로 대신에 가정용 조리 기구인 가스 오븐을 사용한다. 풍로불을 사용할 때는 골고루 가열하기 위해서 뿔을 황새집게로 굴러가며 가열해야 하지만 오븐 속에서는 뿔이 놓인 채 골고루 가열되고 많은 양의 쇠뿔을 한 번에 가열할 수 있어서 편리하다. 가스 오븐과 가스 레인지(gas range)가 일체형으로 된 것이 많으므로 부레풀을 중탕할 때와 소량의 뿔을 구울 때는 가스 레인지를 사용하기도 한다.



회전 원반 사포기계.



회전 원반 톱기계.



띠톱기계.

## (2) 채화 및 옷칠 도구

### ① 채화용 붓

암채의 채색용 붓은 각종 굵기의 일반적 서화용 붓 가운데서 붓 술 끝이 넓은 평필과 끝이 뾰족한 세필 종류를 많이 쓰는데 수채화용의 평필과 함께 환필도 사용한다.

### ② 옷칠용 칠붓과 칠주걱

인모(人毛)를 얇은 나무판으로 납작하게 둘러싸서 길게 만든 칠붓(여러 넓이의 제자루붓)과 나무로 만든 칠주걱은 일반 옷칠용과 다름이 없다.



채색용 평필과 세필.



각종 칠붓과 칠주걱.



칠붓은 하칠 · 중칠 · 상칠의 용도에 따라 구분하여 사용한다.

칠주걱은 얇은 나무판으로 된 길다란 삼각형의 제자루 도구이다. 칠을 반죽하거나 칠포(漆布)를 붙일 때 사용하며 날의 넓이가 서로 다른 여러 규격이 있다.

### ③ 칠장(漆幪)

옷칠된 기물을 먼지가 앉지 않고 습도가 높아 잘 건조되도록 하기 위해 온습도 조절이 가능한 장을 사용한다(옷은 습도가 높아야 잘 경화된 다). 이 장도 일반 옷칠용과 다름없으며 온도계와 습도계가 내부에 설치되어 있는 것이 좋다.

### (3) 기타

완성된 각지에 배어 있는 피멍 같은 얼룩을 탈색시키거나, 계선을 만들기 위한 우골판의 기름기를 제거하여 표백되도록 하기 위한 약품 희석 용액의 통은 속에 넣은 물체가 들여다보이도록 투명한 유리통을 사용한다.

그리고 목공용의 줍쇠(클램프)와 줍틀(바이스)을 필요에 따라 사용한다.

## 2. 제작 과정과 기술

백골의 제작은 나전칠기의 백골 제작과 거의 동일하며 앞에서 이미 밝힌 바와 같이 화각장(華角匠)의 일이 아니므로 여기에서는 설명을 생략한다.

접착제 제작, 골각 작업, 채화 작업, 부착 작업, 옷칠 및 광택 작업,



마감 작업(장식달기)에 대한 현재의 화각장의 제작 과정을 설명하기 전에 기록으로 남아 있는 과거의 작업 과정을 공정별로 대조표 형식으로 먼저 정리해 놓고, 현재의 화각장 기능 보유자인 이재만의 방법을 공정별로 사진과 함께 기술하면 다음과 같다.

#### •과거의 방법

도표의 첫 칸에 기술된 '조선조 시대의 방법'은 예용해·정명호가 1973년의 『무형문화재 조사보고서』 「화각장」에 기록해 놓은 음일천의 구술 내용(709~717쪽), 즉 1923년에 음일천이 양화진 화각 공방의 최고령 화각장인 차(車)노인(당시 83세 정도)에게 배운 방법이므로 조선 시대의 방법으로 보아도 무리가 없다고 생각하여 '조선시대의 방법'으로 표기했고, 가운데 칸은 예용해의 저서 『인간문화재』(1963, 1969)에 기록(229~232쪽)된 1962년의 화각장 음일천의 제작 방법이다.

도표의 내용 기술에서 세 칸의 내용은 서로 같은 공정에 관련되는 내용을 가능한 한 수평 위치에 적어 넣어 비교해 살펴보기에 좋도록 하였다.

과거 방법의 기술에서 되도록 원문대로 적되 맞춤법은 바로 잡고, 오류 내용에 대한 본고 필자의 설명과 참고 사항은 \*표로 구분하여 비교란에 적었다.

「」속의 단어는 도구의 명칭이다.

조선시대의 방법	음일천의 방법(1962년)	비고
<ul style="list-style-type: none"> <li>· 도축장에서 소머리의 쇠뿔을 「과귀」로 잘라낸다.*</li> <li>· 쇠뿔의 수(首)와 미(尾)부분을 「평톱」*으로 잘라낸다.</li> <li>· 수와 미를 잘라 낸 쇠뿔을 「평톱」으로서 종(從)으로 잘라 낸다. 이 과정을 '배탄다'고 한다.*</li> <li>· 배탄 뿔의 뿔 속을 뽑아 내기 위하여 「췌기쇠」를 뿔 속 주위에 3~4개 박으면 자연히 뿔과 뿔 속 사이에 장이 돌아 빠지게 된다.</li> <li>· 원뿔대(圓角臺)모양으로 된 뿔 속에 숯불을 넣고 가늘고 긴 철관(鐵管)의 「불대」(불을 피우기 위하여 철관을 입에 대고 입 속 바람을 관을 통해 불어넣어 불을 잘 피게 하는 도구)를 가지고 불을 피어 뿔 속을 익힌다.</li> <li>· 익힌 뿔 속을 월형(月形)의 끌모양 칼인 「속도리칼」로서 고르게 깎아 낸다.*</li> <li>· 다시 「과귀」를 가지고 뿔거죽의 울퉁불퉁하게 달려 있는 '더테'를 깎아 낸다.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>· 뿔 끝과 뿌리를 「평톱」으로 잘라내고</li> <li>· 「까귀」*로 '더테'를 깎아 내어서</li> <li>· 「속도리」*로 안을 파내고</li> <li>· 뿔 안쪽*에서 배를 탄다.</li> </ul>	<p>*도축장에서 쇠뿔 자르기에는 「도끼」를 사용함.</p> <p>* 「평톱」은 「뜰톱」의 속칭인 듯함.</p> <p>*이재만의 말에 의하면 '배탄다'가 아니라 '박탄다'로 말하며, 입문시기(1968)에 음일천이 「까귀」와 「속도리」를 사용하지 않았다고 함.</p> <p>*「속도리칼」은 「환끌」과 같은 도구이다.</p> <p>*안쪽은 '한쪽'의 오키이다.</p>
<ul style="list-style-type: none"> <li>· 뿔을 펴기 위하여 「황새집게」로 뿔을 잡고 숯불에 돌려가면서 구워 어느 정도 부드럽게 되면</li> <li>· 뿔 속에다 박달나무로 만든 「뿔방망이」를 넣고 바른 발로 뿔방망이를 고정시키기 위해 밟는다.</li> <li>· 배탄부분을 위로 향하게 한 뿔의 좌우를 「황새집게」로 잡고 엉거주춤한 자세로 뿔을 펴준다.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>· 배를 탄 뿔을 냉수에 3~4시간 불려서</li> <li>· 숯불로 물을 서서히 데워 뿔을 무르게 한 다음 「황새집게」로 벌린다.</li> <li>· 벌린 뿔을 반반한 쇠판 사이에 끼워 눌러서 편 다음</li> </ul>	

조선시대의 방법	음일천의 방법(1962년)	비고
<ul style="list-style-type: none"> <li>· 편 뿔판을 소요되는 규격으로 마름질한다.</li> <li>· 마름질한 뿔판의 양면을 「자귀」로서 고르게 깎아 낸다.</li> <li>· 뿔판을 좀더 고르게 하기 위하여 「금환」(줄의 일종)으로 깎아 바로 잡는다.</li> <li>· 바로 잡은 뿔판을 「곱창톱」으로 목적 면적이 되도록 잘라낸다.</li> <li>· 잘라낸 뿔판을 다시 「검환」으로 안팎을 깎아 낸다.*</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>· 또다시 안팎 더테를 깎아 낸다.</li> <li>· 「곱창톱」*으로 목적 면적을 잘라</li> <li>· 「검환」*으로 안팎을 깎아</li> </ul>	<p>* 「검환」은 「금환」의 오기임.</p> <p>「금환」은 금속제의 「환」(줄보다 거친 이가 솟은 갈기도구)이며, 상어껍질을 붙여 만든 것은 「어피환」이라고 함. 목재, 뿔, 뼈 등의 표면을 출질처럼 반드럽게 하는 데 쓰임.</p>
<ul style="list-style-type: none"> <li>· 「곱창톱」으로 얇게 켜다.*컨 뿔판의 두께는 약 0.3mm 정도로 한다.</li> <li>· 0.3밀리 정도로 켜 뿔판을 「갈기칼」로서 갈기질해서 다듬는다.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>· 또다시 「곱창톱」으로 얇게 켜다. 두께는 약 0.3mm.</li> <li>· 「갈기칼」로 갈기질을 해서 다듬는다.</li> </ul>	<p>* 「곱창톱」은 톱대가 굽은 「쇠톱」처럼 생겼으며 톱날의 톱니는 목공용과 같음.</p> <p>현재는 사용하지 않음.</p>
<ul style="list-style-type: none"> <li>· 「갈기칼」로 다듬은 각질(角質)을 백지본에 그린 그림 위에 놓고 먹물로 그림을 전사(轉寫)한다.</li> <li>· 전사한 각질에 안료인 석채(단청)로서 설채(設彩)를 한다.</li> <li>· 아교와 부레풀, 명태피(明太皮)를 섞어 끓인 풀을 고운 체에 걸러 맑은 아교풀 물을 받는다.</li> <li>· 아교풀물을 설채한 화각면과 이를 붙일 바탕인 목공예품 표면에 두세 겹으로 풀칠한다.</li> <li>· 풀칠한 화각편(片)의 여러 그림을 선정 배열하여 이를 바</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>· 다듬은 면에 백지 본에 그린 그림의 선을 전사(轉寫)하고</li> <li>· 안료(석채가 좋다)로 설채(設彩)를 한다음</li> <li>· 아교와 부레풀을 명태피*에 섞어 끓여서 체로 거른 것을 화각을 입힐 바탕에 세겹으로 바른다.</li> </ul>	<p>*이재만은 음일천이 부레풀을 끓일 때에 명태피를 섞는 것을 본 일이 없다고 함.</p>

조선시대의 방법	음일천의 방법(1962년)	비고
<p>탕인 목공제품(백골) 표면에 배치하여 붙인다.</p> <p>이때 백골면에 화각 규격만큼 씩의 주위 홈을 이미 내어 놓은 상태이다.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>· 백골에 붙인 화각을 「인두」로 눌러 가면서 붙인다.</li> <li>· 화각편과 편을 붙인 백골 사이의 홈[凹]속에 소의 갈비뼈나 사골뼈로 만든 가늘고 긴 도(倒) 삼각형의 뼈를 박아 계선(界線)을 만든다.</li> <li>· 화각과 계선을 붙인 후 표면에 흘러나와 있는 아교풀을 걸레로 닦아 낸다.</li> <li>· 채색이 입혀지지 않은 면을 위로한 표면을 고르기 위하여 고운 「줄」로 갈며 아울러 계선표면을 금환질한다.</li> <li>· 금환질한 곳을 또다시 갈기질을 한번 더 한다.</li> <li>· 갈기질한 면을 고르기 위하여 「상어피」*로 다시 곱게 면을 문지르면서 갈아 낸다.</li> <li>· 그 위를 나무 널판에 붙인 「속사풀」*로 곱게 문지르면 자연히 약간의 윤이 나타난다.</li> <li>· 이 면에 윤이 더 나게 하기 위하여 「녹각분」을 「녹피」에 찍어 가면서 곱게 간다.</li> <li>· 마지막으로 윤을 내기 위하여 진간장(조선간장)을 손바닥에 찍어가면서 화각면을 문지르면 유리와 같이 번쩍번쩍 광이 난다.*</li> </ul>	<p>그 위에 「인두」로 각편(角片)을 붙여 고운 「줄」로 바로 잡아</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>· 갈기질을 한번 더 해서</li> </ul> <p>· 속사풀로* 곱게 닦아 윤이 나게 한다.</p> <p>· 그것만으로는 모자라니까 녹각분(鹿角粉)을 녹피(鹿皮)에 찍어 더 곱게 간다(녹각분은 녹각을 불에 넣어 달아서 하얗게 된 것을 식히지 않고 냉수에 담그면 그대로 가루가 된다).</p> <p>· 마지막 윤을 내는 것은 간장을 손바닥에 찍어 손바닥으로 문질러야 한다.</p> <p>· 끝손질은 화각편과 편사이에 난 공간을 도(倒) 삼각형으로 파서 우골로 된 계선(界線)을 물린다. 계선은 아교로 붙여서 화각면보다 높은 부분을 「칼」로 깎아 내고 밖으로 넘친 아교는 더운 물수건으로 닦아 내면 된다.*</p>	<p>*「속사풀」은 「속새풀」로의 오기임.</p> <p>속새는 여러해살이풀로서 고래로부터 사포처럼 쓰이는 자연산 연마재임.</p> <p>*화각편을 모두 붙인 후 우골 계선을 박으며 다시 표면 갈기를 하고 난 후 마지막 윤내기를 하는 것이 정상 순서임(이제만).</p> <p>*「상어피」는 조선시대에 속새와 함께 사포처럼 사용하던 자연 연마재임.</p> <p>*「속사풀」은 「속새풀」 또는 「속새」의 오기임.</p> <p>*음일천에게 기술을 전수받은 이재만은 간장 사용을 본 일이 없다고 함.</p>

위의 도표에서 조선시대 방법과 음일천의 방법을 비교해 보면 계선 박기 공정과 윤(광)내기 공정 순서가 서로 뒤바뀌어 있는데, 이것은 기록자가 음일천 방법의 기재 순서에 착오를 일으킨 것이 분명하다.

음일천의 문하생인 화각장 이재만의 증언도 있거니와 우골 계선을 박은 후에는 화각지가 붙은 표면보다 계선이 약간 높게 솟아 있게 되어 그 계선의 여유 부분에 줄질을 하여 전체 표면이 평활하게 되도록 만들어야 하기 때문에 윤내기가 당연히 나중 공정이 되는 것이다.

마지막 윤내기 공정에서 음일천의 문하에 이재만이 입문한 1968년 이후에는 이미 간장으로 마지막 윤내기 작업을 하지 않고 “깡약을 사용했다”는 것이 이재만의 증언이다.

참고로 1936년에 일본인 학자 하마구치 요시미츠(濱口良光)가 간단하게 기록해 놓은 작업 공정을 소개하면 다음과 같다.<sup>23)</sup>

화각장은 옛날부터 제작되던 것으로 극히 고급품에 속한다. 그 수법은 간단하다. 제작 공정은 다음과 같다.

- ① 뿔의 굵은 부분은 잘라 세로로 쪼개 안쪽에 붙은 두꺼운 연골(軟骨)을 저며 내고, 그 얇아진 외각질(外角質)을 판판하게 지질러 편다.
- ② 톱으로 석 장 내지 녀 장으로 가른다.
- ③ 작은 칼로 깎아 얇고 투명한 종잇장처럼 모양을 떠낸다.
- ④ 호분을 섞어서 만든 된 그림물감·금가루 등으로 뒷면에 그림을 그린

23) 하마구치 요시미츠(濱口良光), 심우성 역, 「조선공예개관」, 『조선공예개관』(동문선, 1997), 197쪽. 이 책은 1935년 3월부터 1938년 3월 사이에 일본에서 발행된 월간지 『工藝』 제51호 ~ 제82호에 수록된 아나기 무네요시 등의 한국 공예에 관한 글을 모아 번역한 것이며, 하마구치의 화각에 관한 글은 제69호(1936. 12. 20)에 실렸던 것이다.



다.(유리판에 그리는 것과 같은 수법이다).

⑤ 그림물감이 충분히 마르면 기물의 밑바탕 판에 맞추어 붙인다(쇠뿔은 사방 9.1cm 내지 15.2cm 정도밖에 되지 않으므로 커다란 것에는 서로 맞추어서 붙인다).

제품으로는 찬장·문갑·손상자(手文庫)·손거울·빗·자·실패·분합(粉盒)·바늘통 등이 있다. 현재는 남몰래 조선시대 물건을 본 때 만드는 가짜 제품 이외에는 만들고 있지 않지만, 크게 부흥시키고 싶은 공예품 중의 하나이다.

위의 하마구치 요시미츠의 글의 ②항에서 톱으로 3~4매를 가른다는 평평하게 만든 우각판(牛角板)의 두께를 켜는 것을 말한 것이며, 제품 종류를 예시한 가운데 '찬장'은 머릿장(머선장)을 잘못 알았던 것으로 판단된다. 그리고 이 글은 작업 공정을 직접 보고 기록한 것이 아니고 말로 전해 들은 내용을 적은 것에 불과하다.<sup>24)</sup>

#### • 현재의 방법(이재만의 제작 공정)

### 1) 부레풀의 제작

화각지를 목공 기물의 표면에 붙일 때 주로 사용하는 접착제인 부레

24) 앞의 책, 301쪽. 하마구치와 함께 서울 지역의 조선공예공방을 탐방한 도이 하마이치(土井濱一)의 「조선 신공예를 본 기록」(『工藝』 69호에 수록)에서 화각을 한다는 누상정 송용운의 집을 찾아갔으나 "거의 일을 하지 않아 재료가 없다고 한다. 주문을 받아서 만든다고 한다. 어쨌거나 설명을 들었다."고 기록하고 있다.

풀을 만드는 공정은 다음과 같다.

① 건조시켜 둔 민어의 부레를 물에 담그어 충분히 불린 다음(10시간 정도) 물에 넣고 중탕으로 3시간 이상 끓인다.

② 끓인 부레풀물을 고운 체나 거름종이에 걸러서 받아 모은다(5~6 차례 반복함).

③ 모아 놓은 풀물을 다시 중탕 상태로 가열하여 적당한 점도가 되도록 줄인다.

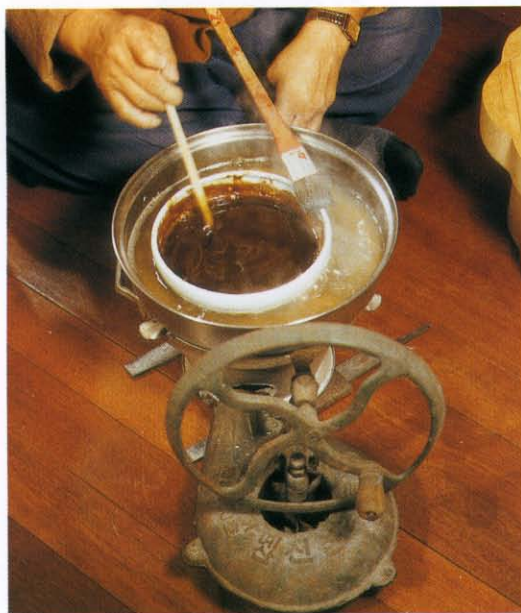
④ 적당한 점도로 줄인 부레풀을 더운 상태에서 곧바로 접착제로 사용한다.



마른 민어 부레를 중탕한다.



끓인 부레풀물을 거름종이로 거른다.



부레풀물을 필요한 농도로 줄인다.

여유있게 많이 끓인 부레풀물(거름종이로 거른 상태의 풀물)은 중탕으로 더 가열하여 농도 짙게 줄여서 식혀 놓으면 묵처럼 되는데 이를 잘라서 냉동시켜 두었다가 부레풀이 필요할 때마다 필요한 양을 떼어 물 속에 넣고 다시 중탕으로 녹여서 사용하면 오랫동안 보관하여 두고 사용하기에 편리하다. 부레풀 물을 줄일 때 중탕으로 하지 않으면 타거나 눌러 붙는 부분이 많아서 손실이 크므로 반드시 중탕으로 끓여야 하는데, 이는 아교 끓이는 방법과 같은 것이다.

아교는 수요가 많아서 공장 제품(막대형, 분말형)이 시판되고 있으므로 곧바로 구입해 중탕하여 사용할 수 있으나 부레풀은 시판되지 않으므로 사용자가 일일이 끓여서 만들어야 한다.

## 2) 골각 작업

골각 작업은 쇠뿔을 다루는 각지의 제작 작업과 쇠뿔을 다루는 계선의 제작 작업의 두 가지로 나뉜다.

### (1) 각지(角紙)의 제작

쇠뿔의 각질(角質) 부분을 펴서 평평한 뿔판(角板)으로 만들고, 다시 꺾고 갈아서 종잇장처럼 얇고 투명한 각지로 만드는 공정은 다음과 같다.

① 도축장에서 구해온 쇠뿔을 물 속에 담그어 놓고 중(中)불로 4~5 시간 동안 삶는다.

② 삶은 뿔을 길다란 집게로 잡아 꺼내어 땅바닥에 놓고 집게로 잡은 채 뿔의 끝쪽 반을 힘주어 발로 밟으면 뿔 속살에 찢인 뿔뿔이 밀려

나온다. 이를 집게로 잡아 꺼낸다.

③ 속이 빠진 쇠뿔을 냉수에 담가 놓고 수세미로 뿔 속 공간을 깨끗이 닦아 낸다.<sup>25)</sup>

④ 깨끗이 닦은 쇠뿔가운데서 화각용으로 가장 좋은 중각(中角, 3~4년생 황소뿔)을 골라 내어 통풍이 잘 되는 그늘에서 3일 정도 건조시킨다.

각질 속에 흰 얼룩이 많은 아각(兒角)과 검은 심대가 많이 박인 노각(老角)은 무늬 그림을 그려 넣는 각지로는 사용하지 못하므로 다른 용도로 사용하기 위하여 따로 구분해 건조시킨다.

⑤ 3일 정도 건조시켜 반쯤 습기가 빠진 쇠뿔을 뿔방망이틀에 고정시켜 놓고 툇툇으로 뿔의 크기와 상태에 따라서 뿔의 끝(뽕죽한 곳)의 4~8cm 정도의 길이를 잘라 낸다.

이는 중각이라 해도 뿔 끝에는 검은 심대가 박혀 있기 때문이며 뿔을 펼치기 좋게 하기 위함이다. 이 작업은 툇툇과 뿔방망이틀 대신에 띠툇 기계로 작업 능력을 높이기도 한다.

⑥ 뿔 끝을 잘라 낸 나머지 큰 부분의 쇠뿔은 뿔방망이틀에 고정된 상태에서 세로 방향으로 한쪽 면을 툇질하여 펼칠 수 있도록 가른다. 이를 '박타기' 라고 부른다. 이때도 툇툇을 사용하며, 기계로 작업할 때는 회전 원반툇을 사용한다.

⑦ 박타기한 쇠뿔들은 6개월 정도 응달에서 건조시킨 후 200개(100

---

25) 삶은 뿔 속에서 빼낸 고기(뿔고기)는 식용하므로 이를 취급하는 전문 음식점에서 정기적으로 속을 빼낸 쇠뿔만 인수해 온다. 대개 100마리 분의 뿔(200개) 단위로 인수(구입)해 이를 더운 물 속에 담가 두었다가 속을 수세미로 닦아 낸다.



마리 분) 단위로 부대에 담아 2년 정도 보관해 두었다가 가공하는데, 2년 이상 경과한 쇠뿔을 각지로 가공했을 때는 가장자리에서 거스러기가 일어나 각지의 품질을 떨어뜨리며, 2년 정도 묵히지 않은 것은 뿔의 원상태로 말리어 오르는 성질이 강하여 좋지 않다.<sup>26)</sup>

⑧ 박타기한 후 2년 정도 묵힌 쇠뿔을 참나무 숯불 풍로의 석쇠 위에 올려놓고 황새집게로 쇠뿔 전체에 고르게 가열되도록 돌려가며 굽는다. 이는 쇠뿔에 펴기 좋은 유연성이 생기도록 하기 위함이다. 이 작업을 더욱 능률적으로 하기 위해서는 음식 조리용 가스 오븐(gas oven)을 사용한다. 오븐 속에서는 10개 정도의 쇠뿔을 한 번에 구울 수 있으며 120℃에서 10분간 가열한다.

⑨ 가열하여 유연해진 쇠뿔을 양손에 각각 잡은 황새집게로 열어서 평평하게 펼쳐 고무판(또는 나무판)위에 놓고 밟아 더 평평하게 만든 후 식지 않은 쇠뿔판 상태에서 누름쇠판 사이에 두 세장씩 끼워 넣은 후 여러 층을 쌓아 압착기에 넣고 조여 짓눌러 놓아 쇠뿔이 완전히 식을 때까지 한 시간 정도 방치해 둔다.

⑩ 압착기에서 열이 완전히 식고 평평해진 쇠뿔판을 꺼내어 틀뿔, 또는 띠뿔기계로 가장자리를 고르게 마름질한다.

⑪ 마름질된 쇠뿔판을 회전 원반 사포기로 양면을 연마하여 0.4~0.5mm 두께의 각지(角紙)로 가공한다.<sup>27)</sup> 거친 사포로 애벌 갈기해 두께

26) 이재만은 박탄 뿔 10부대 정도를 항상 보관한다고 하는데 보관용 뿔의 구입은 1년 중 두 차례(봄·가을)하며, 구입한 뿔의 85~90% 정도만 화각지로 만들어 쓸 만하나 나머지 10~15%에서는 작은 각지밖에 얻지 못하는 뿔이라고 한다.

27) 이재만의 구슬담에 의하면 스승인 음일천도 쇠뿔판을 2~3장으로 켜서 사용한 일이 거의 없었으며, 「회전원반사포기」도 사용했다고 한다.

1mm 정도가 되면 더 고운 사포로 바꾸어 두벌 갈기를 한다. 과거 쇠뿔의 각질부가 두껍던 시절에는 쇠뿔판의 두께를 두세 장으로 켜서 각지를 많이 얻어 낼 수 있었으나 요즘의 쇠뿔은 각질부가 얇아서 켜지 못한다고 한다.

수공으로 각지를 만들 때는 쇠뿔판을 작업대 위에 놓고 이가 거친 줄로 양면을 깎는 1차 가공을 한후 과귀와 갈기칼로 고르게 깎는 2차 가공(⑫의 과정)을 한다.

이때 각질(角質)이 좋은 뿔 표면 쪽을 남기도록 하며 뿔판은 20일 이내에 얇은 각지로 가공하는 것이 좋다(오랫동안 방치해 두면 대기 중의 습기를 머금어 뿔판이 펴기 전의 원상태로 둥글게 환원되는 경향이 생긴다.)

⑫ 수공, 또는 기계로 1차 가공된 각지를 작업대 위에 올려놓고 과귀, 또는 갈기칼의 날을 세워잡고 밀거나 당겨 깎아서 더 얇은 종잇장 같은 각지로 만든다. 양면을 모두 고르게 깎아 낸 반투명해진 각지의 두께는 0.4~0.5mm가 된다.

⑬ 완성된 각지 중 피명색의 얼룩이 있어서 투명성이 나쁜 것을 골라 탈색을 하기 위하여 빙초산 희석 용액 속에 4~6시간 동안 담가 두었다가 건져 내어 10시간 정도 물 속에 담가 약품을 뺀다. 이때 약품 속에 담가 둔 시간이 너무 길면 각지가 누렇게 변색되므로 주의해야 한다. 이 탈색 방법은 이제만이 연구하여 사용하는 방법이다.

⑭ 젖어서 누글누글해진 각지의 물기를 마른 수건으로 닦아 낸 후 100℃로 가열된 인두 또는 다리미로 다림질하여 건조시키면 평평한 마른 각지가 된다. 이를 여러 장 포개어 누름쇠로 짓눌러 두고 열을 완전히 식힌다.

⑮ 각지의 양면을 거친 사포(#180~#220)로 갈기질을 한 다음에 한

면은 점차 고운 사포(#1000~#1200)로 고르고 매끄럽게 갈아 마감 손질을 하는 방법으로 여러 장의 각지를 만들어 모아 둔다. 사포질할 때는 사포를 나무 도막에 감아서 사용한다. 이렇게 하여 완성된 반투명한 각지의 두께는 0.25~0.3mm로 된다.

마감 갈기를 할 때는 각지들을 습기가 배도록 물에 적시어 유지(油紙) 봉투 또는 비닐 봉투에 넣어 누름쇠로 눌러 놓고 한 장씩 꺼내어 갈기 작업을 하면 더 능률적이다.

물론 각지를 적시어 마감 갈기를 한 후에는 ⑭과정의 작업을 해야 한다.



삶은 쇠뿔의 모습.



(위)뿔속의 껍을 빼내는 모습.  
(아래)뿔을 빼낸 쇠뿔의 각질  
부.





쇠뿔 내부 닦아 내기.



쇠뿔의 끝을 잘라 내기.





끝 잘린 쇠뿔을 가르기(박타기).



회전 원반톱기계로 자르기(박타기).



박타기를 해놓은 쇠뿔.

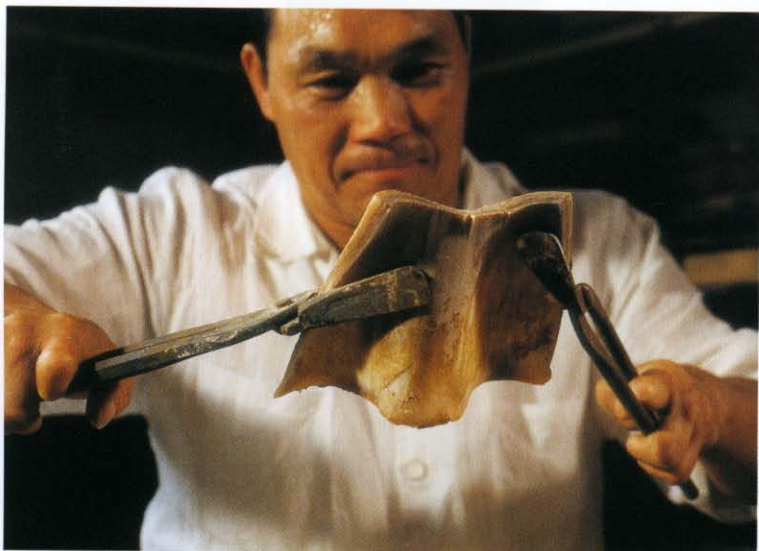


박타기한 뿔을 건조시킨 후 저장하기. 2년 저장이 적당하다.





숯불에 쇠뿔 굽기, 고르게 가열되도록 돌려가며 굽는다.



구운 쇠뿔을 열어 펴준다.



(위) 구운 쇠뿔을 열어 편 후 밟아서 평평하게 만든다.  
(아래) 쇠뿔판을 누름쇠판 사이에 끼워 압착기로 식을 때까지 조여 둔다.





가스 오븐에 쇠뿔굽기. 왼쪽에 압착기가 보인다.



(왼쪽)쇠뿔판의 변죽을 톱톱으로 잘라내어 깨끗이 한다.

(오른쪽)톱톱보다 능률적인 띠톱기계로 쇠뿔판 변죽을 재단한다.



(위)쇠뿔판을 과귀로 깎는다  
(수공 제작).

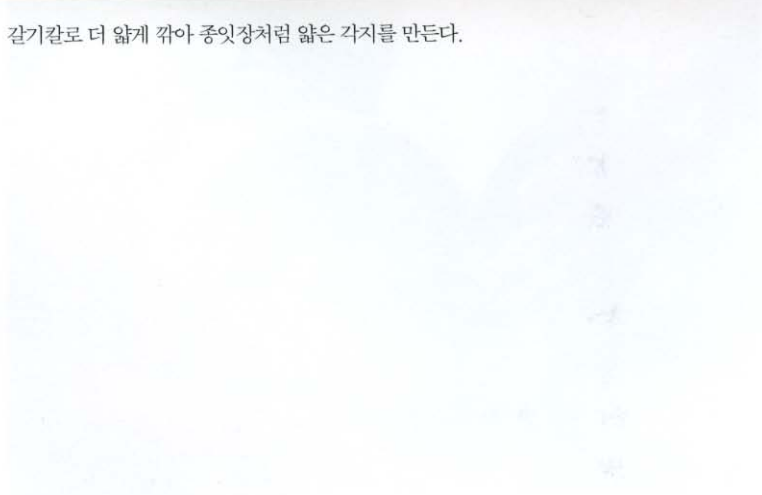
(아래)쇠뿔판을 회전 사포기로  
갈아 깎는다(기계 사용).







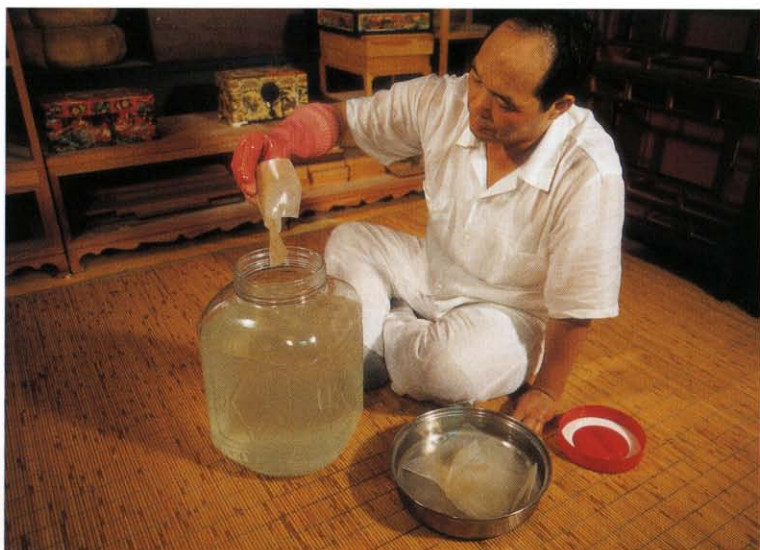
갈기칼로 더 얇게 깎아 종잇장처럼 얇은 각지를 만든다.





얼룩을 탈색하기 위하여 4~6시간 동안 빙초산 희석 용액에 담가 둔다.





4~6시간 탈색한 각지를 꺼내어 땀물로 행군다(10시간 정도).



젖은 각지를 다리미질로 건조시키며 평평하게 만든다.



다리미질한 각지를 여러장 포개어 누름쇠로 눌러놓고 식힌다.



각지에 사포질하여 매끄럽게 한다.

## (2) 우골 계선의 제작

화각장 공예품을 보면 연속해 붙인 화각지 단위의 경계선에 상아색의 쇠뼈로 만든 계선(界線)이 박혀 있다.

이 계선 재료(쇠뼈오리)를 만드는 공정은 다음과 같다.

① 소의 사골을 물에 담가 중불로 6시간 정도 삶은 후 건져 내어 물기를 뺀다.

② 물기를 뺀 사골을 툇툇, 또는 띠툇기계를 사용하여 2~2.5mm 두께를 지닌 여러 장의 납작한 쇠뼈판(骨板)으로 켜낸 다음 줄, 또는 회전 원반 사포기로 양면을 고르게 갈아 다듬는다. 이때 골판의 두께는 1.5~2mm 두께가 된다.

사골로 만든 골판은 최대 크기인 폭 25~30mm, 길이 230~280mm의 것이 나오기도 하나 대체로 25~30×110~120mm의 것이 많이 나온다.

③ 쇠뼈판들을 잣물 회석 용액에 담그어 놓고 여린 불로 서너 시간 동안 삶아서 기름기를 뺀 후 건조시키면 표백되어 상아색의 쇠뼈판이 된다. 쇠뼈의 표백 방법은 이재만이 연구해 사용하는 것이다.<sup>28)</sup>

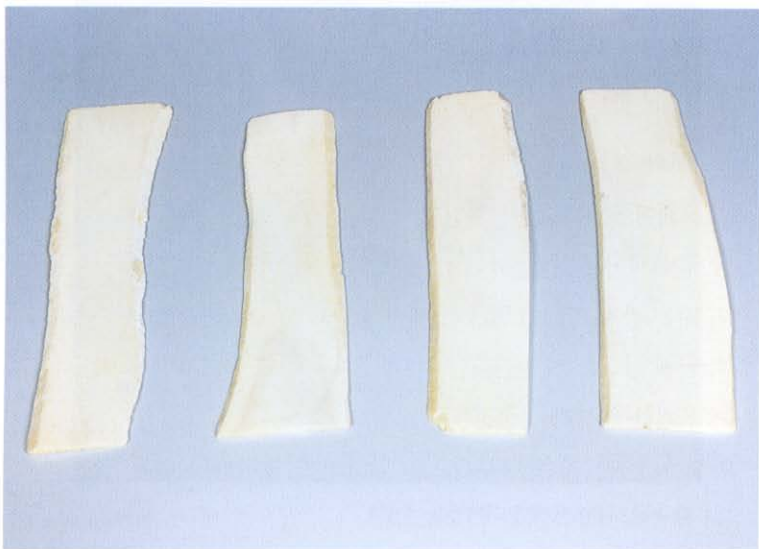
④ 표백된 마른 쇠뼈판 위에 3mm 평행 간격의 금을 긋고 그 금을 따라서 금속 절단용 싯톱으로 직선의 쇠뼈오리를 여러 개 썰어 낸다.

⑤ 쇠뼈오리를 한 개씩 빼갈기 작업판의 경사진 긴 모서리에 올려 왼손 엄지와 검지손가락으로 작업판과 함께 붙잡고 오른손에 잡은 중목(中目)의 평줄로 양면을 한쪽으로 경사지게 깎아서 단면이 긴 이등변 삼각형(엄밀히 말하면 긴 사다리꼴)으로 된 직선 형태의 우골 계선재(牛骨界線材)를 만들어 모아 둔다.

28) 음일천은 쇠뼈를 표백하지 않았다고 한다.



사골을 켜놓은 상태.



쇠뿔판을 갈아 다듬고 표백시킨 상태.



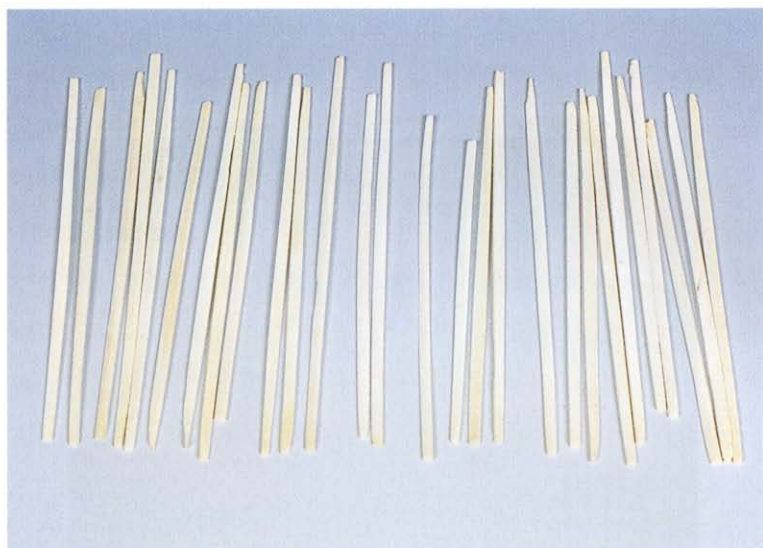


삶아 낸 사골에서 얇은 쇠뿔판을 커낸다.





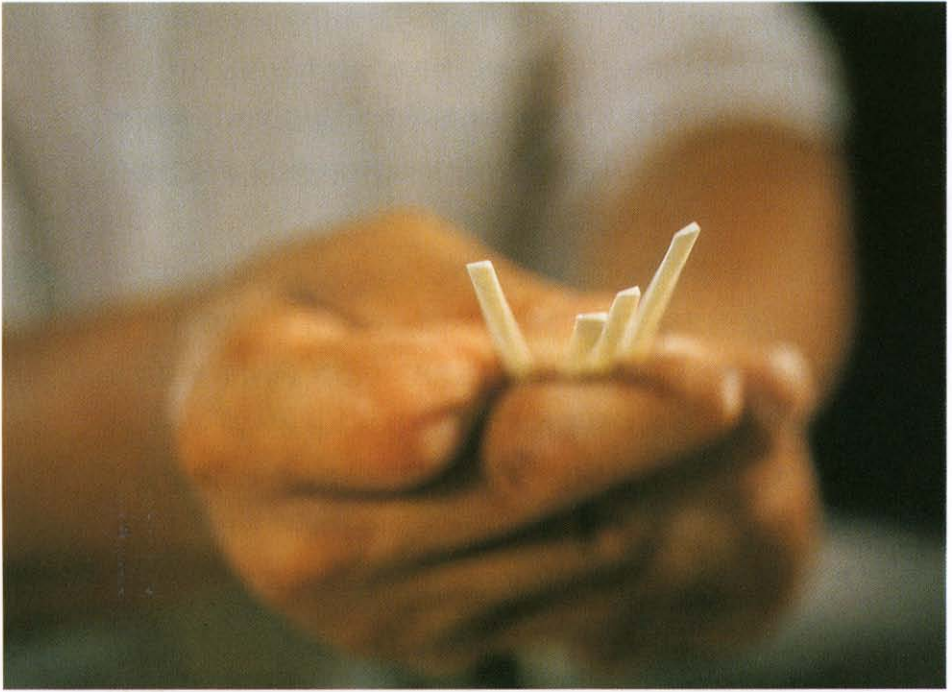
쇠뿔판을 쇠뿔오리가 되도록 자른다.



계선 재로 커놓은 쇠뺨오리들.



쇠뺨오리에 한쪽으로 경사면이 잡히도록 줄질을 한다.



양면에 경사면이 잡힌 쇠뿔오리의 단면 모습(우골 계선제 완성).

### 3) 채화 작업

화각의 무늬 그림은 투명한 각지의 뒷면에서 비쳐 보이도록 하는 복채화(伏彩畵) 기법을 사용하는 것이므로 그리는 순서가 보통 그림을 그리는 순서와 반대 순서로 그려 나가게 된다.

그 순서를 적어 설명하면 아래와 같다.

각지들은 필요한 크기와 형태의 단위로 미리 가위 또는 작두로써 마름질하여 둔다. 각지를 마름질할 때는 약간 가열하여 유연성이 생기도록 한 후에 마름질을 하는 것이 좋다.

① 채색에 필요한 색상의 안료(암채)를 적은 양의 물에 고르게 풀어 놓은 각 색상의 용기 속에 적당량의 부레풀 물을 넣어 고르게 혼합해 놓는다.

② 낱장의 각지마다 독립된 무늬가 들어갈 때는 각지 한 장마다 채색 작업을 해야 하지만, 여러 장의 각지 단위가 연속된 큰 화면의 그림으로 그리고자 할 때는 예정된 큰 화면 크기가 되도록 여러 장의 각지의 변을 인접시키고 그 경계 부분(완성시의 표면)을 투명 접착 테이프로 연결시켜 놓는다.

③ 미리 마련해 둔 반투명 종이에 먹물로 그린 선화(線畵)를 뒤집어 놓은 것을 바탕으로 하여 그 위에 각지의 채색 그림이 들어갈 면을 위로 하여 덮어 맞추어 놓고 먹물 짙은 세필(細筆)로 밑에서 비쳐 보이는 선화를 전사(轉寫)한다.

④ 전사된 먹선화가 마른 다음 세밀한 부분부터 채료(부레풀물에 혼합한 암채)를 칠하여 나아간다.

⑤ 세밀한 부분의 채색이 마른 후 그보다 더 큰 부위에 채색하는 순

서로 작업을 한다.

이때 먼저 칠한 세부의 색면 위에 채료를 겹쳐 칠해도 불투명 채료가  
기 때문에 무리가 없다. 같은 방법으로 더 큰 부분의 무늬 채색까지 완  
료되도록 차례차례 채색하여 나간다.

⑥ 모든 채색된 무늬의 채료가 마른 후에 평필로 배경색을 전체 화  
면에 덧칠한다. 따라서 전체 배경 채색면 속의 그림은 감추어져 있게  
되며 뒤집어 보아야 정상적인 채색 화면이 보이게 된다.

⑦ 채색된 배경 색면이 마른 후 그 위에 부레풀을 두세 번 고르게 도  
포하여 건조시켜 둔다.

⑧ 낱장의 각지에 무늬 그림을 채색했을 때는 ⑦의 과정으로서 채색  
일이 끝난 것이지만, 여러 장의 각지를 이어 붙여 큰 화면의 무늬 그림  
을 그렸을 때는 각 단위의 각지를 연결시킨 투명 접착 테이프를 떼어  
내어 각 장을 분리시켜 둔다.

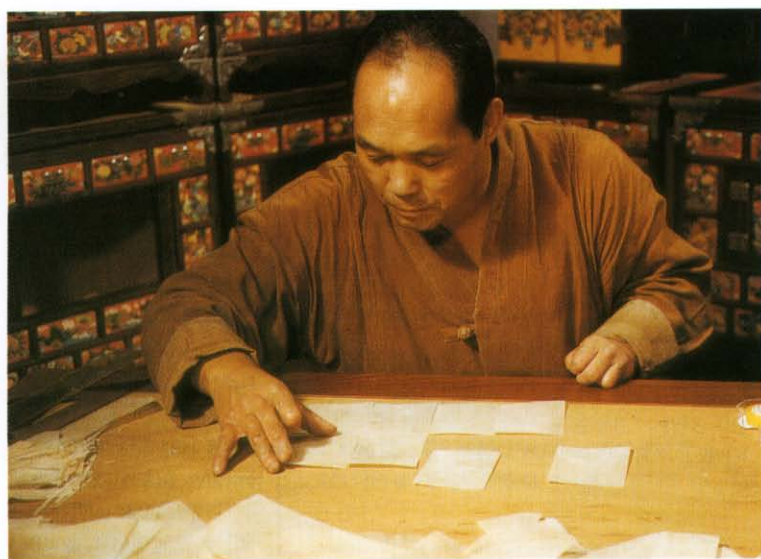


각종 채료들.

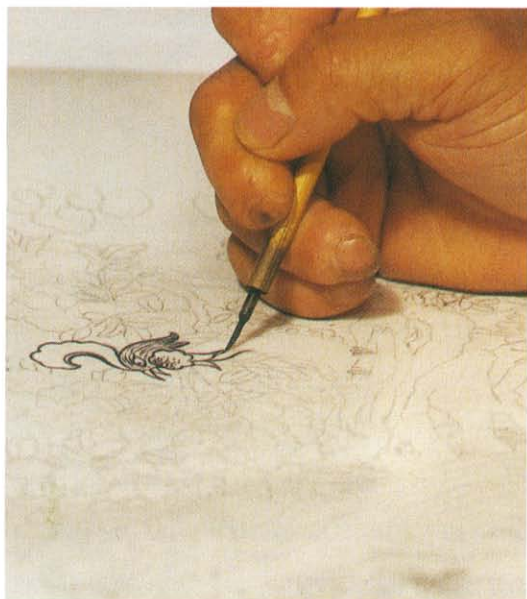




각지를 사용할 목적의 크기와 형태로 재단한다.



큰 화면 규격에 맞추어 단위 각지를 연결한다(투명 접착 테이프 사용).



반투명지에 그려놓은 연필 무늬그림에 먹선을 넣는다.

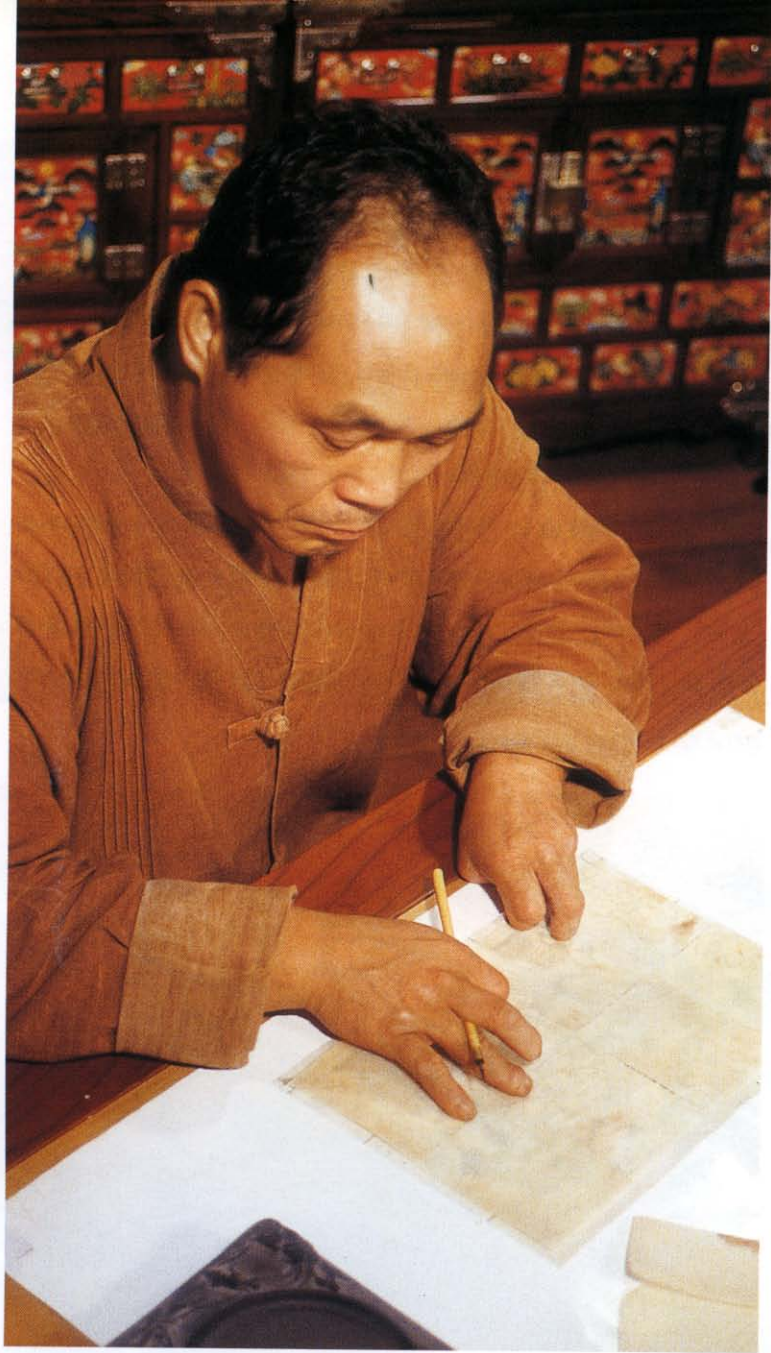


반투명지 무늬 그림에 먹선넣기 과정(먹선 밑그림 표면).



(위) 완성된 먹선화(밀그림)를  
뒤집어 놓은 상태(뒷면).  
(아래) 각지에 먹선화로 밀바탕  
무늬 그림을 전사한다.





밑그림 위에 연결된 각지를 맞추어 덮은 상태(밑그림의 전사 준비).



완성된 각지의 먹선화 속에 채색하기, 작은 무늬부터 채색한다.



채색 중간 단계.

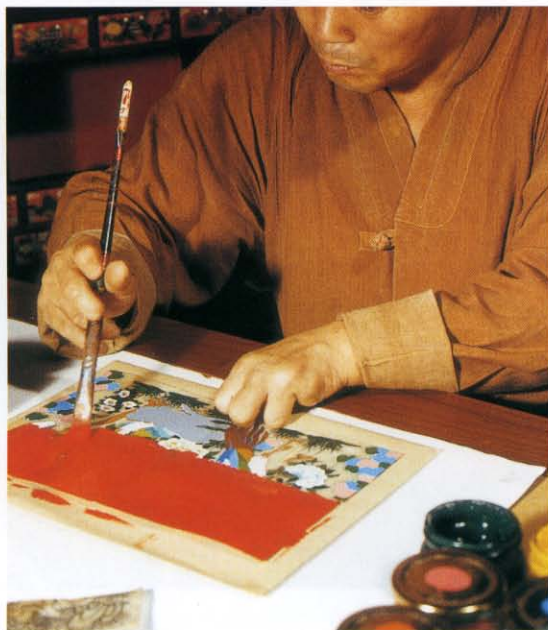




채색 작업 모습.



채색 완료 단계, 약간의 무늬가 아직 채색되지 않았다.

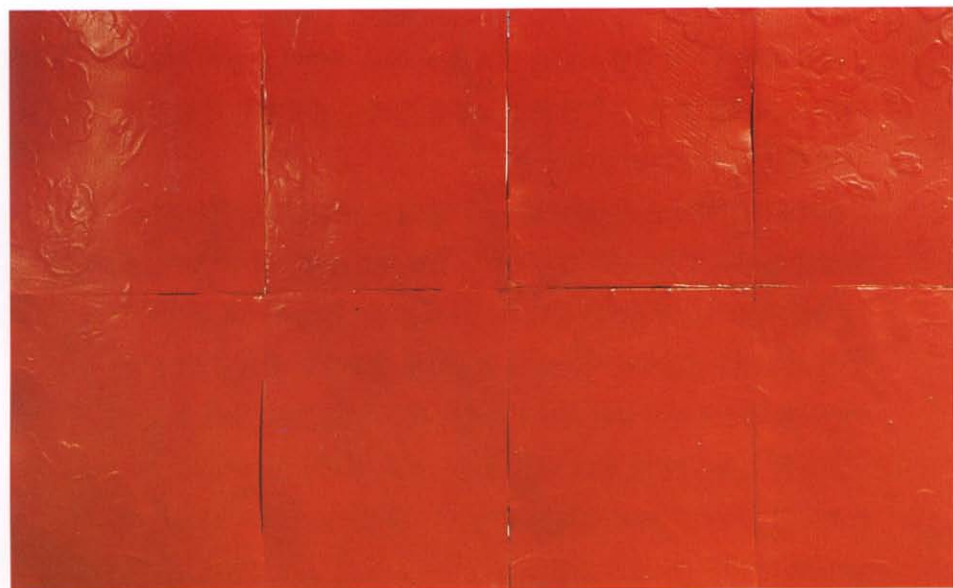


배경 색칠 과정.





채색 완료 단계의 표면(배경색을 넣지 않고 뒤집어 놓은 상태).



배경 색칠 완료 상태.



배경색칠 완료 상태의 표면(뒤집어 놓은 상태).

채화 작업에서 주의할 사항은 먼저 칠한 작은 색면이 완전히 건조된 후에 그 색면보다 더 큰 주변 색면 부분을 칠해야 먼저 칠한 부분 무늬가 온전할 수 있다는 점이다.

암채와 혼합하여 쓰이거나 접착제로 사용되는 부레풀은 유기질이며 수용성일 뿐 아니라 흡습성이 있는 각지의 성질 탓으로 백골에 화각지를 붙여 놓은 후 장기간 경과하는 동안 관리가 소홀하면 흡습에 의해 화각지가 들떠 오르거나 접착제와 색면 속에 곰팡이가 생길 수도 있고, 들떠 오르면 화각지는 건조에 의해 금이 가서 갈라지는 경우가 생길 수도 있다.

과거의 전통 가옥의 실내 대기는 온·습도 변화가 자연스러웠으나 오늘날의 서구식 가옥의 실내는 잘 된 냉·난방으로 인하여 화각 공예품의 표면에 무리가 생기기 쉽다. 오늘날의 서구식 주거 공간에서는 부분적으로 각지가 들떠 오르고 트고 하는 손상 빈도가 높아졌으므로 이



재만은 화각지 표면에서의 흡습이 차단되도록 유성(油性)의 암채 혼합재와 유성 접착제를 개발하여 사용하고 있다.

품목에 따라서 전통 방식의 부레풀을 사용하는 제작법도 계속 사용하고 있음은 물론이다.

목재인 백골도 당연히 대기 중의 습기를 머금었다가 건조되었다 하는 미세한 반복 과정에서 작은 변형이 있게 마련이다.

따라서 이재만은 백골 내면 또는 밀면 등 화각지가 붙지 않은 모든 곳에 완전 방습 도료인 옷칠을 하여 백골의 변형을 막는다.

조선시대의 화각장 공예품 중 궁중유물전시관 소장의 함을 예로 들면 백골 벽(판자)의 두께가 보이는 부분(모서리)에만 옷칠을 하고 내부의 모든 면과 표면 밑바닥에는 한지를 도배했었다.

국립중앙박물관 소장 '빗집'의 경우도 화각지가 붙지 않은 외부의 일부면(죽통 부분 등)에만 옷칠을 했을 뿐 내부는 모두 백골 상태인 것을 볼 수 있는데, 그러한 화각장 공예품은 기형의 변형과 함께 화각지의 손상이 크다는 것을 발견할 수 있다(사진 참조). 그는 이런 결함을 옷칠로 개선하고 있는 것이다.

그러므로 그는 화각지를 백골 표면에 부착하기 전에 백골에 옷칠을 해 둔다. 이때의 옷칠은 기본적인 칠(애벌 옷칠, 하칠)에 불과하며 화각지가 첨부되지 않을 백골의 표면 부분과 내부 전체에 옷칠을 미리 해 두는 것이다.

처음의 애벌 옷칠은 약간 묽은 상태로 하여 백골의 목질 표면에 배어들 수 있도록 하며 건조시킨 후 칠갈기 작업(사포질)을 거쳐 두벌칠을 올리고 다시 건조시킨다. 세벌 칠을 올리기 전에도 칠갈기 작업을 거쳐

야 한다. 여러차례 칠하고 갈고 하는 옷칠의 공정은 전통적인 일반 옷칠의 방법과 같으므로 이 책에서는 상세한 설명을 생략하고자 한다.

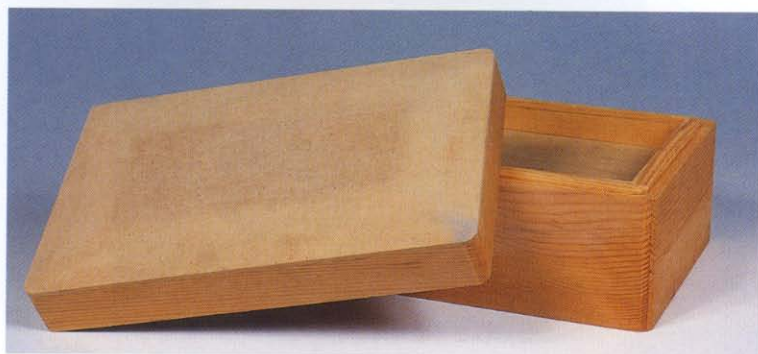


옷(칠)즙 거르기. 옷즙은 사용하기 전에 거름종이로 걸러야 한다.



(위) 화각지를 붙이지  
않을 부분의 백골 목질  
부분에 애벌 옷칠을 해  
둔다.

(아래) 화각 패물함을  
만들기 위한 목공 기물  
(백골).



#### 4) 화각지의 부착 및 계선박기 작업

##### (1) 화각지의 부착 작업

화각지를 백골 표면에 붙이는 작업 도구는 인두와 다리미뿐이며 접착제는 부레풀이다. 이 작업 공정은 화각장 공예품의 표면 품질과 수명을 좌우하는 중요한 공정이며 다음의 순서로 작업을 진행한다.

① 우선 백골 표면의 화각지를 붙일 부분에 부레풀을 2~3회 도포하여 건조시킨다. 이때 사용하는 부레풀의 농도는 직접 접착용으로 사용할 때보다 묽은 풀이러야 한다. 애벌 풀칠에서는 백골의 목질에 흡수



화각지가 붙을 백골 부분에 부레풀칠을 해둔다.



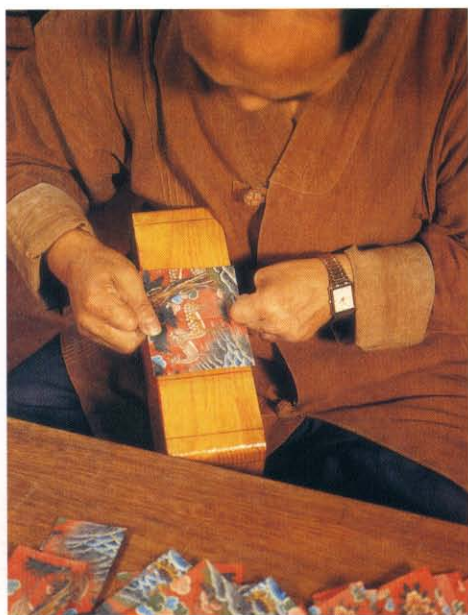
되는 경향이 크나 두벌 풀칠부터는 부레풀의 도막이 형성된다. 애벌 풀칠 후 어느 정도 건조 시간이 지난 다음에 두벌 풀칠을 하며, 세벌 풀칠의 경우도 같다.

풀칠에서 가장 주의해야 할 점은 전체적으로 풀도막의 두께가 일정해야 한다는 점과 풀도막 속에 기포가 남지 않아야 한다는 점이다. 부레풀의 칠이 끝난 백골은 풀이 굳을 때까지 먼지나 잡티가 없지 않도록 보관에 주의해야 한다.

물론 여러 장의 각지를 연속해 붙여야 할 큰 기물일 때는 백골 표면에 부레풀을 도포하기 전에 각지의 단위 크기에 맞추어 붙일 위치의 표시, 즉 각지의 단위별 경계선을 연필로 표시해 두어야 화각지를 정확하게 위치에 붙일 수가 있다.

② 채화의 마지막 공정에서 화각지에도 부레풀을 도포하여 건조시켜 두었으므로 그 풀칠된 화각지의 면과 백골의 건조된 풀칠면을 맞붙여 열을 가한 인두로 압력을 가하면서 다림질해 주면 풀기가 녹아서 접착되는 것이다. 이때 인두의 온도는 80℃ 정도가 적절하며 인두질은 각지의 중앙부에서 외곽쪽 방향으로 다림질해야 기포가 완전히 빠져나갈 수 있다. 화각지의 부착 작업에서 가장 주의해야 할 사항은 전체적으로 고르게 다림질의 열을 주어야 하며 기포가 전혀 남지 않도록 다림질해 주어야 한다는 점이다. 전체적으로 고른 열로 인두질하지 못하면 부레풀의 두께가 일정하게 남지 않아서 두께의 변화가 생길 뿐만 아니라 기포가 남게 되므로 각지의 표면이 평활하지 않게 되며 먼 훗날 각지가 들뜨게 되는 원인이 된다.

붙인 화각지는 백골의 외곽 부분으로 약간(2mm 정도) 넘쳐 나간 상태라야 안전하다. 여러 장의 화각지를 붙여야 하는 큰 기물에서는 기물



첫번째 붙일 화각지를 붙일 위치에 맞추어 놓는다.



화각지 위에 인두질하여 백골에 붙인다.

(백골) 표면의 중앙부에서부터 붙여 나아가야 하며, 함·상자류에서 처럼 기벽이 꺾이는 모서리 부분의 화각지는 접혀 넘어 가도록 해야 하므로 나중에 붙인다. 모서리 부분에 붙이기 전에 표시해 둔 한계선보다 넘쳐 나온 화각지의 변죽은 계선톱으로 한계선에 맞추어 자르고 넘쳐 나온 부분을 조각도의 평갈 날끝으로 뜯어 낸 후 모서리에 화각지를 접어 넘겨 붙일 자리에 규격을 맞추어 보고 넘치는 부분에 줄질을 하여 갈아 맞춘 다음 인두질해 붙인다.

이제만은 인두를 자주 숯불에 달구어야 하는 불편 때문에 소형의 전기 다리미를 애용하고 있다. 화각지가 붙을 수 있도록 풀기를 녹이는



(왼쪽) 소형 전기 다리미를 사용하면 더욱 편리하다.  
(위)인두를 화로의 숯불로 80℃ 가열해 준다.

데는 인두가 좋으나 풀기가 녹은 다음 작은 기포라도 모두 빠져 나가도록 다려 주는 데는 다리미가 훨씬 능률적이기 때문이다.

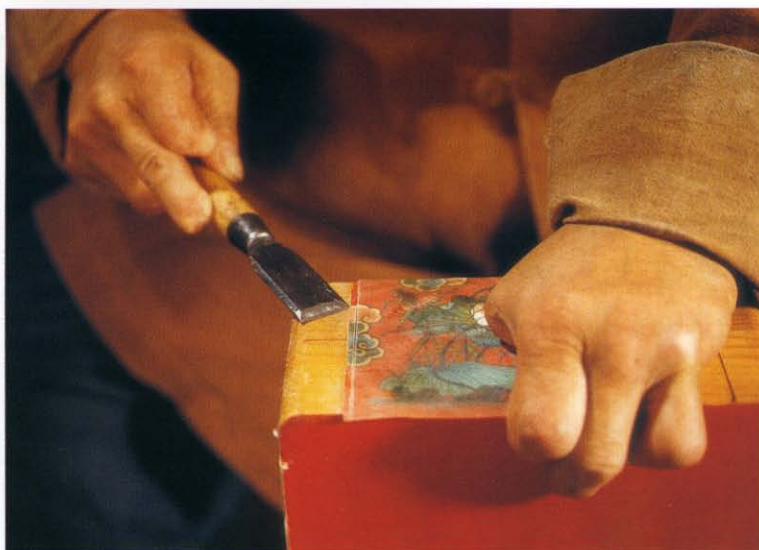
화각지를 붙이기 위한 인두가 나전칠기용 인두보다 훨씬 굵고 크며 구조가 다르게 다리미처럼 생긴 까닭은 인두의 열이 빨리 식지 말아야 하고 한 손으로 압력을 주면서 연속 작업으로 다려 나가야 하기 때문이다.

③ 백골에 모든 화각지의 접착이 완료되면 인두질한 부분의 열이 완전히 식을 때(2시간 이상 경과하여 접착제가 굳은 상태)까지 두었다가 백골 외곽으로 넘쳐 나간 화각지의 여분을 줄로 갈아 없앤다.

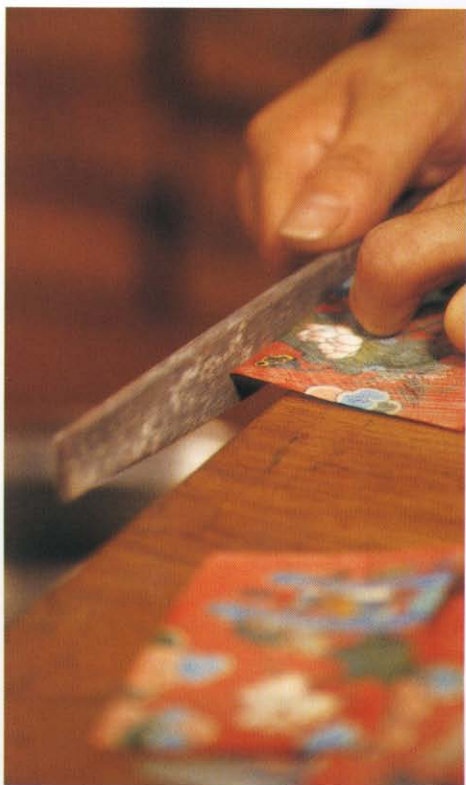


(위)모서리에 화각지를 붙일 자리가 정확한 규격이 되도록 여분을 잘라 준다.

(아래)여분의 화각지를 잘라 낸다.







(왼쪽)모서리 붙일 자리 규격과 화각지 규격을 정확히 맞추기 위해 화각지 변죽을 갈아 다듬는다.

(오른쪽)모서리에 화각지 붙이기.



(아래) 화각지를 모두 붙인 후 백골 변죽에 맞추어 각지여분을 줄질해 깎아낸다.



## (2) 계선박기 작업

화각지를 모두 붙인 후에는 흰 쇠뿔오리로 계선을 박아 넣는다. 그 작업의 순서는 다음과 같다.

① 계선톱으로 각지와 각지의 경계선 부분에 톱질을 하여 쇠뿔로만 들어 둔 계선재(界線材)를 박아 넣기 위한 직선 홈을 판다. 곡선일 때는 조각도로 판다.

홈의 폭은 1mm(톱날의 두께), 깊이는 2~2.5mm이며 홈파기 작업이 완료되면 톱밥 가루를 완전히 털어 낸다.

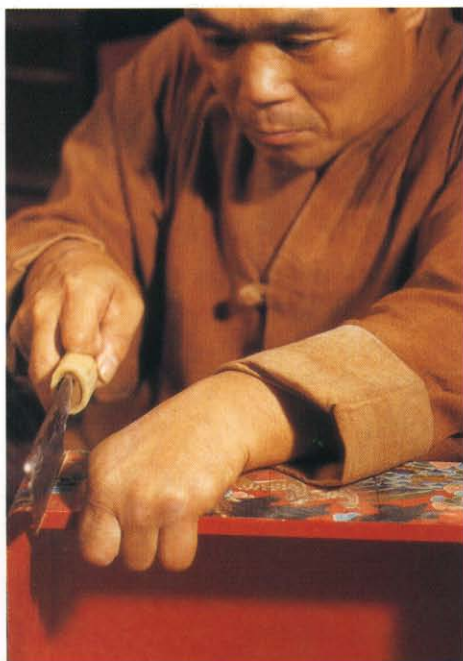
② 계선을 박을 자리인 홈 속에 부레풀칠을 한다. 이때 사용하는 도구는 한쪽 끝을 납작하게 깎아 날을 세운 좁고 긴 나무 막대이다.

이 막대는 두께 10mm, 폭 30mm, 길이 200mm 정도의 나무 도막이며 풀칠하는 날끝은 필요시마다 다시 깎아서 사용한다.

③ 계선재의 길이를 홈의 길이에 맞추어 이어 나가거나 잘라 내면서 홈 속에 넣고 계선 홈의 풀칠에 사용한 '나무 막대'의 다른 쪽의 무딘 끝으로 고르게 힘주어 눌러 가며 박아 넣는다.

우골 계선재(牛骨界線材)의 이음새 부분은 싯톱으로 자른 후 줄질하여 다듬어 사용하며 백골 외곽으로 뺀 부분은 약간(1~2mm 정도) 넘쳐 나가도록 한다. 계선재의 단면은 역삼각형(엄밀히 말하면 역사다리꼴)이어서 박아 넣을 때 화각지의 변죽을 눌러 고정시키는 작용을 하게 되는 것이다.

④ 계선을 모두 박아 넣은 후에 계선 홈에서 흘러나온 부레풀을 따뜻한 물수건으로 깨끗이 닦아 내고 계선을 물린 풀기가 완전히 굳을 때까지 24시간 이상 방치해 둔다.



(왼쪽)우쿨 계선(쇠뼈오리)을 박  
기 위한 흠파기(계선톱 사용).  
(아래)계선톱 속에 부레풀칠을  
해놓고 우쿨 계선(쇠뼈오리)을  
끼워 넣는다.







계선 홈에 끼워진 쇠뿔오리를 막대로 눌러 주어 고정시킨다.

## 5) 갈기 작업

계선박기 작업 후 접착제(부레풀)가 완전히 굳었으면 화각지를 붙인 표면과 우골 계선의 표면을 완전히 평활하게 일치시키기 위하여 갈기 작업을 한다. 그 순서는 다음과 같다.

① 화각지의 표면보다 높은 계선에 중목(中目)의 평줄로 줄질을 하여 화각지 표면과 평활하게 되도록 한다.

그것 뿐만 아니라 합이나 상자류의 경우는 몸통과 뚜껑이 맞닿는 기벽의 외곽 양끝 부분에 계선재의 끝이 약간 넘쳐 나와 있으므로 이를 줄질하여 백골의 변죽과 맞춘다.

② 갈기칼로 화각지와 계선의 전체 표면을 한꺼번에 긁어 깎는 마지막 갈기질을 한다.

갈기질한 후에 남기는 각지의 두께는 0.25mm 정도이므로 갈기질할 때에 각지 밑에 있는 그림이 비쳐 보이는 정도, 즉 각지의 투명도를 잘 살피며 고른 두께가 남도록 마지막 갈기질에 주의해야 한다.

③ 갈기질이 끝난 표면에 다시 사포질을 한다.

사포는 3cm 정도의 폭으로 길게 잘라서 세 손가락으로 잡기 좋게 작은 직육면체의 고무 도막에 감아서 사용하며, 사포의 거칠기 #180에서 #1200의 사포에 이르기까지 순차적으로 바꾸어 가며 갈아 다듬는다.

사포로 연마한 후에 남은 각지의 두께는 0.2~0.25mm가 될 뿐이므로 사포질에도 많은 경험이 필요한데 자칫 실수를 하면 각지가 뚫릴 수 있기 때문이다.

오늘날처럼 각종 거칠기의 질 좋은 사포가 없던 과거에는 어피(魚

皮)환<sup>29)</sup> 또는 속새<sup>30)</sup>의 뭉치로 갈았다.

④ 사포질이 끝난 후 각지 표면에 남은 흰 가루를 우선 마른 솔(구두 닦는 솔, 또는 넓고 큰 붓)로 털어 내고 습기가 있는 천(꼭 짠 물수건)으로 고르게 닦아 낸다. 그러면 화각지와 계선(쇠뿔오리)의 표면에 반광택의 윤기가 보인다.



쇠뿔오리(계선)의 접착제가 굳은 후 백골변죽의 여분 쇠뿔오리를 줄질하여 맞춘다.

29) '환'은 안기려라고도 하며 「줄」처럼 쓰이던 과거의 연장이다. 좁고 긴 쇠조각에 잘게 이를 솟게 내거나 나뭇조각에 상어껍질을 붙여서 만드는데, 쇠로 된 것은 '금환', 상어껍질을 이용한 것은 '어피환'으로 구분한다.

30) '속새'는 목적(木賊)이라고도 하며 늘푸른 여러해살이풀의 하나이다. 속새의 줄기는 직경 5~6mm 정도의 파이프 모양이고 높이 40~60cm 정도 자라며, 규산염을 많이 함유하고 있어서 과거에는 목재·뿔·뼈 등으로 된 공예품의 표면을 반드럽게 닦는 데 사용했다. 속새로 문지르는 일을 '속새질'이라 하며 이는 '사포질'과 같은 뜻이다.



화각지 표면과 계선의 높이가 같도록 솜은 계선 여분을 줄절하여 맞춘다.





화각지가 붙은 전체 표면에 갈기질하여 표면을 더 얇고 고르게 한다.



갈기질 후 다시 사포질하여 전체 표면을 더욱 반드럽게 한 다음 습기있는 물수건으로 깨끗이 닦아 낸다.

## 6) 옷칠 및 광택 작업

### (1) 옷칠 작업

화각지의 부착 및 계선박기 작업 후 갈기 작업까지 모두 완료되면 화각지가 붙지 않은 부분의 옷칠(하칠)한 곳에 중칠과 상칠의 과정을 거치는 본격적인 옷칠 과정을 진행한다. 옷칠의 회수는 하칠부터 상칠까지 8회~12회가 되는 것이 정상적인 전통적 옷칠 방법이다.

고대로부터 우리 나라의 옷칠 방법에서 고급 방법은 목심저피(木心紵皮)칠기법<sup>31)</sup>이 사용되어 왔는데 화각장 공예품의 옷칠도 고급품 또는 큰 기물에는 이 기법을 사용하여 백골에 옷물로 삼베 바르기를 한 후 옷칠을 하나 소품에서는 삼베 바르기를 생략하는 경우가 많다.

그러나 목질부의 목리(나이테)가 보이도록 투칠(투명칠) 또는 생칠(生漆)을 할 경우에는 삼베 바르기를 하지 않는다. 생칠은 처음 칠해 놓았을 때 불투명의 검정색으로 보이나 세월이 경과하는 동안(4년 이상) 점차 도막에 투명성이 생기면서 암적갈색을 띠면서 목질부가 들여다보이게 되며 10년 정도 되면 투칠한 것처럼 투명하게 변화되기 때문이다.<sup>32)</sup>

옷칠 작업 과정은 나전칠기의 옷칠 과정과 동일한 것이므로 자세한 설명을 생략한다.

국내에 현존하는 화각장 공예품의 유물들을 관찰해 보면 기물의 목

31) '목심저피칠기'는 백골에 옷을 적신 삼베를 바른 후 옷칠을 올리는 기법이며 통일신라시대부터 성행되었던 전통 칠공예 기법이다. 조선시대에 이르면 이 기법의 사용이 점차 줄어들었다. 이 방법은 백골의 변형을 막고 칠 두께가 잘 오르도록 하는 방법이 된다.

32) 칠장(漆匠)들은 이를 '옷이 핀다'고 말한다.



애벌 옷칠해 둔 백골 부분에 여러 번 옷칠을 더하여 칠도막을 올린다.





웃칠한 후는 칠장 속에 넣어 도막을 건조시킨다.

질부 표면과 기벽 두께 부분에만 흑색 또는 홍색 옷칠이 되어 있고 내부와 밑바닥 표면에는 옷칠하지 않았거나 남색 혹은 홍색으로 염색된 참종이(한지)를 도배한 것뿐이다. 그런데 이제만은 화각지가 붙지 않은 모든 부분에 철저히 옷칠을 한다. 그 까닭은 이미 앞에서 설명한 바와 같이 우선 화각장 공예품을 사용하는 환경 조건이 과거와 전혀 다르게 냉·난방된 실내로 바뀔으로써 화각장 공예품의 수명을 단축시키는 결과가 되었기 때문이며, 또 한 가지 까닭은 옷칠한 기물이 훨씬 실용적이고 아름다운 고급 제품이기 때문이다.

그러나 무엇보다도 옷칠을 하는 것은 사용 환경의 변화에 따른 기물의 수명 연장에 중요한 까닭이 있는 것이다. 옷은 완전한 방수(防水), 방충(防蟲) 도료이기 때문이다.

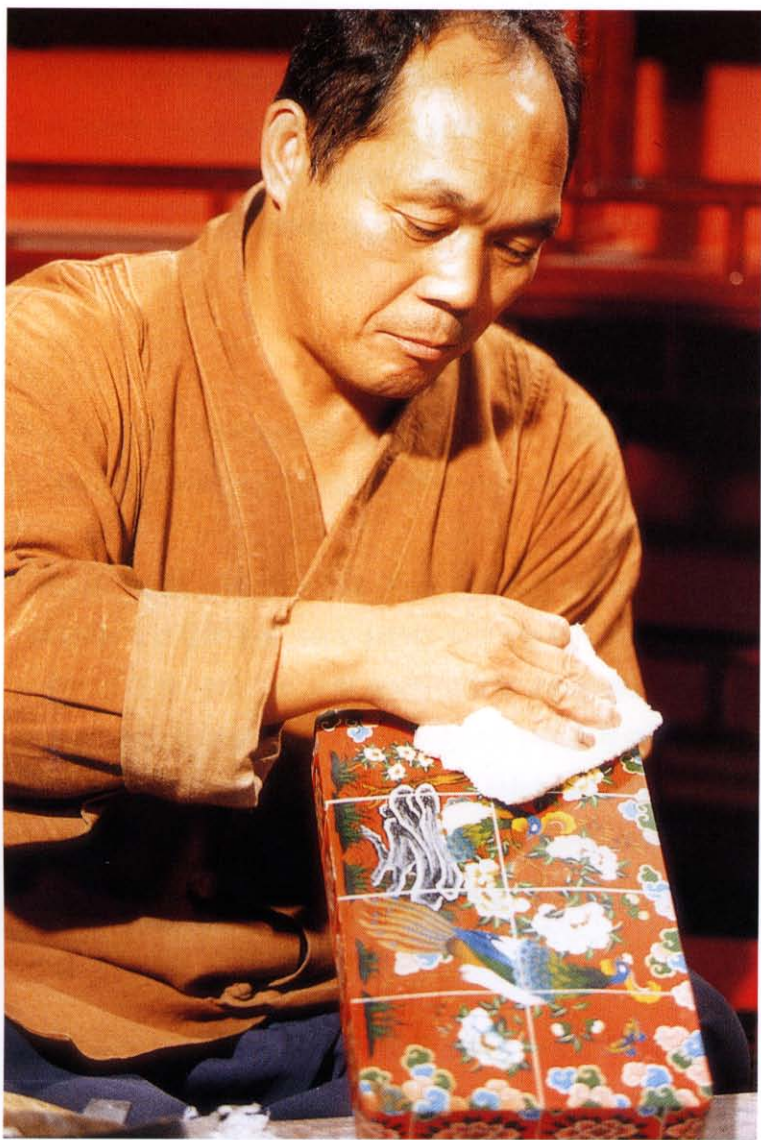
## (2) 광택 작업

과거에는 화각장 공예 기물의 표면에 마지막 광택을 내기 위한 광택재인 녹각분(鹿角粉)으로 한 차례 닦은 후에 간장을 손바닥에 묻히어 문지르는 방법이었다고 하는데<sup>33)</sup> 지금은 보통 '광약'이라고 부르는 각종 광택제가 보급되고 있으므로 광약으로 광택을 내고 있다.

화각 표면과 옷칠 표면에 광택을 낼 때는 그러한 광약을 용과 같은 부드러운 면포(綿布)에 찍어서 가볍게 원을 그리며 이동하는 방법으로 문지른 다음 마지막으로 마른 면포로 광약을 닦아 내면 유리 표면 같은

33) 예용해, 『人間文化財』(어문각, 1963, 1969), 231쪽.

녹각(사슴뿔)을 불 속에서 달구어 흰색이 되었을 때 찬물에 담그면 가루가 되므로 이를 고운 체로 거르면 녹각분 용액을 얻게 된다.



면포에 광약을 찍어 화각지와 옷칠한 표면을 문지르면서 광택을 낸 후 부드러운 마른 면포로 닦아 주면 마감된다.

광택이 난다.

그러나 화각지의 표면은 갈기 작업에서 #1200사포로서 갈아 주어 이미 반광택이 생긴 상태이므로 그 상태 그대로도 느낌이 좋아서 더 이상 광택을 내지 않는 경우도 많다. 여기에서 제작 과정을 보여 주고 있는 완성된 작품은 반광택 상태로 마감한 것이다.

## 7) 마감 작업

여기에서 말하는 마감 작업은 경첩, 자물쇠 앞바탕, 들쇠 또는 손잡이용 고리 등 금속제의 장식 부착이 필요한 기물일 때에만 해당되는 것이다.

화각장 공예품에 부착하는 장식은 화각이 다채로운 색채를 지녔으므로 백동 장식이 가장 선호되며, 장식의 부착은 못을 박는 일로 해결된다.

우선 필요한 장식을 부착할 위치에 대고 못구멍에 '송곳'을 찔러 넣어 못이 정확한 위치에 들어갈 자리를 만든다. '망치'로 못머리를 두들겨 박을 때 기면에 대하여 못이 수직이 되도록 하지 않고 약간 빗겨 박히도록 한다. 이는 못이 잘 빠지지 않도록 하기 위함이다. '망치'는 작은 쇠망치를 사용한다. 장식 부착이 끝남으로써 모든 작업 공정은 마무리된다.

제작 과정 설명용의 화각장 공예품에 없는 부분의 처리 공정을 설명하면 아래와 같다.

궁중유물전시관 소장과 일본 고려미술관 소장의 함에서처럼 천판의 변죽에 경사면이 생기도록 모접기한 부분에는 우각지보다 약간 두꺼운



대모판을 붙이거나 물소뿔로 만들거나 검은 쇠뿔로 만든 흑각지(黑角紙)를 붙이는 것이 통례로 되어 있는데, 이것의 붙임은 화각지 붙임질과 우골 계선 박기를 모두 마치고 표면 갈기를 끝낸 다음에 하게 된다. 대모에는 짙은 갈색의 얼룩 무늬가 있게 마련이므로 투명한 부분으로 금박이 비쳐 보이도록 한 것과 옅은 갈색 또는 황색을 복채한 것도 있으며, 우각지에 대모 무늬를 복채로 그려 넣어 대응한 것도 있고, 물소뿔이 아닌 검은 쇠뿔 또는 투명한 보통 각지에 검정색을 복채하여 만든 흑각(黑角)을 붙인 것도 있다.

국립중앙박물관 소장의 빗집에서처럼 기물 전면에 보이는 백골의 판재 두께 부분과 천판의 변죽 부분에 우골판을 붙여 마감할 경우와 국립중앙박물관 소장의 필통처럼 기물의 전이나 아가리의 변죽을 우골판으로 마감하고자 할 때는 우골판을 부레풀로 붙인 후 풀기가 완전히 굳으면 활비비 또는 돌대송곳으로 적절한 위치에 구멍을 내고 구멍보다 약간 굵은 대나무못에 접착제를 칠하여 대못의 머리가 0.5mm 정도 묻히도록 박아 넣은 후(골판 두께가 두꺼울 때) 그 위에 흑칠과 토분을 섞은 칠죽을 도톰하게 메꾸어 넣고 건조시킨 후에 표면을 갈아 맞춘다.

골판 두께가 얇을 때는 대못머리와 골판을 평활하게 맞추어 박고 대못머리에 먹물로 검정색을 배어 들도록 칠한다.

음일천은 일본의 고려미술관 소장의 팔각쟁반에서처럼 이를 아예 크고 작은 점으로 구성된 무늬처럼 표현하기도 했다.

활비비나 돌대송곳은 현대에는 쓰이지 않는 도구이며 요즈음은 발전된 전동 공구인 핸드 드릴(hand drill)이 사용된다.



마련해둔 장식을 지정 위치에 못을 박아 고정시킨다(경첩붙이기).



자물쇠 앞바탕 붙이기.



완성된 화각 패물함의 모습.





화각합 48.5×31×22cm, 조선 19~20세기초, 일본 고려미술관 소장.



화각 8각반 30×30×5.6cm, 1960년대, 음일천 작, 일본 고려미술관 소장.



## 4 기능 보유자와 전승 현황

현재 중요무형문화재 제 109호 화각장(華角匠) 기능보유자로 인정된 사람은 이재만(李在萬) 한 사람뿐이며, 한춘섭(韓春燮, 1949년생)이 경기도 무형문화재 제29호(화각장) 기능 보유자로 되어 있고(1997년 10월 18일 지정 및 인정), 서울의 성수동에서 작업하고 있는 이정천(李廷川, 1940년생)의 솜씨도 훌륭하다.

1970년대 초반까지 화각장으로서 독보적이었던 사람은 이들의 스승인 음일천이었다. 그는 단절 위기에 있던 화각장 공예의 기술을 현대에 까지 이어 내린 유일한 공로자이므로 여기에 이재만에 앞서서 음일천에 대하여 기록해 두고자 한다.

### 1. 고(故) 음일천(陰一天)

음일천(1903~1974)은 서울 태생이며 본명은 진갑(辰甲)이고 '일천'(一天)은 호이다.<sup>34)</sup> 그러나 그는 항상 대외적 관계에서 본명을 사용한



지 않았다.

다동공립보통학교 졸업 후 배재학당(배재고등보통학교) 2학년을 수료하고 간도에 있는 영신학교로 전학하여 학업을 마친 후 서울에 돌아와 조부 때부터 2대째 가업인 각질장(角質匠) 겸 대모공장(玳瑁工匠)의 일에 입문했다. 부친 음성대(陰成大)는 고종 때 한성에서 가장 숨씨있는 각질장으로서 풍잠·관자·안경테 등을 왕실에 납품하기도 하였으며 왜정시대에는 대모 안경테를 일본에서 주문받아 수출하는 등 일본에까지 잘 알려진 장인이었다.

부친의 가업에 종사한 가업 3대째의 음일천은 자연스럽게 부친과 교분이 있는 일본의 민속학자들과 사귀게 된다. 특히 경성제국대학 법문학부 교수인 오꾸다미라 다케히코(奥平武彦)와 조선 공예를 연구한 민속학자 하마구치 요시미츠(濱口良光)와는 해방 때까지 친밀한 관계를 지니면서 조선의 민속 공예 조사를 함께 하기도 했다고 한다. 그런 과정에서 각질 공예의 한 분야로서 특수한 면모를 지닌 화각 공예가 침체되어 있음을 보고 1923년 경(20세 경)에 양화진 화각 공방을 수차례 답사하면서 당시 최고령(83세 정도) 화각장인 차(車)씨 성의 노인에게 서너 차례 기술 전수를 받고 화각 소품을 만들어 보면서 부친의 일을 물려받고 있던 때 하마구치의 요청으로 1939년 12월에 본격적인 화각장 공예품 3점을 만들게 된 것이 계기가 되어 계속 화각 일에 전념하게 되었다.

---

34) 음일천의 생년은 1903년과 1908년으로 혼동된다. 예용해·정명호가 1973년에 작성한 「화각장 조사보고서」에는 1908년으로, 예용해의 저서 『인간문화재』의 1962년에 작성된 글임이 표시된 음일천 편에는 59세로 표기되어 있으므로 1903년생이 된다. 그의 제자 이재만의 말에 의하면 70세 넘어서 작고했다 하므로 1903년 출생이 분명하다.



화가장 음일천의 생전 모습 『인간문화제』(어문각1963)에서 전재.



화각가게수리 32.2×35.8×36m, 음일천작, 1960년대 초, 이화여자대학교 박물관 소장.



하마구치는 음일천에게 제작을 의뢰한 화각 상자 2점을 '제19회 (1940) 조선미술전람회(약칭 선전)'에 출품하여 입선하면서 유사 이래 최초로 화각 작품이 중요 전람회에 등장되었고 심사위원들로부터 호평을 받음으로써 음일천은 화각장 공예품 제작 공방을 본격화하고 더욱 정진하게 된 것이다.

음일천이 화각장 공예품을 본격적으로 만들던 초기에는 백골 짜기로 부터 각지 만들기, 채화하기 전 과정을 모두 혼자서 했으나 공방을 확장하면서 작업 인원을 점차 늘려 수년 후에는 여자 채화공 10여 명을 고용하여 한꺼번에 고전미가 있는 화각함 20여 개를 주문받아 만들 정도로 화각장 공예품의 생산에 활기를 보였다. 음일천이 가업인 각질장의 일을 마다하고 화각장(華角匠)으로 나선 시기는 이미 한말의 양화진 화각 공방의 전성시대가 지난 지 30년 후라서 서울에는 자신 이외에는 화각장(華角匠)이 없었다고 하는 음일천의 증언은 신빙성이 있다.<sup>34)</sup> 1936년 가을에 하마구치 요시미츠, 도이 하마이치 등 서울에 거주하면서 조선 민속 공예를 연구하던 일본인들이 수소문하여 찾아 낸 한사람뿐인 화각장은 이미 화각 일손을 놓고 전통 목가구류를 수리하는 공방을 경영하고 있었으며 그에게 “간단한 물건이라도 만드는 것을 보고 싶다고 의논을 하고 나왔다.”고만 했을 뿐(1936년 12월 20일 발행,

35) 예용해·정명호, 앞의 보고서, 702~710쪽, 719~725쪽. 이 보고서에 기록된 음일천의 구술 내용에는 하마구치가 자신이 만들어 준 화각 작품을 '선전'에 출품하여 특선을 했다고 하나 선전 자료(도록 및 조선일보 1940년 5월 28일자 기사)에 의하면 입선이었다. 하마구치 요시미츠는 '제20회 선전' (1941년)에 1점, '제21회 선전'에 1점, '제22회 선전'에는 2점, 제23회의 마지막 '선전' (1944년)에는 1점의 화각장 공예 작품을 계속해서 출품했는데 모두 입선이었으며 음일천이 항상 제작해 준 것으로 짐작된다.



『工藝』 제 69호)<sup>36)</sup> 그 이후의 글에도 화각 공예품 제작 공정을 직접 입회하여 보았다는 기록 내용이 없다는 점에서 음일천 증언의 신빙성을 알게 된다.

바꾸어 말하면 화각장 공예의 기술 전통이 완전히 끊어진 상태에서 3대째 각질장이었던 음일천에 의하여 화각장 공예의 기술이 복원되었던 것이다.

하마구치 요시미츠와의 깊은 관련으로 화각 공방을 본격화시켰던 음일천이 1945년 해방과 더불어 하마구치의 일본 귀국 이후에는 어떤 상황이었나를 1973년에 작성된 예용해·정명호의 무형문화재 조사 보고서에서 발췌한 음일천의 구술 내용(○표)과 본고 필자가 조사한 내용(\*표)을 함께 기술하면 아래와 같다.<sup>37)</sup>

○ 1945년 해방 이후 화각작업을 중단하고 백동제 수저 제작 공방으로 전환함.

\* 1946년 3월 미군정청의 후원으로 창립된 조선공예가협회에 창립 회원으로 가입.

#### 임원명단

회장 : 김재석, 부회장 : 강창원, 상무이사 : 백태원

도안부위원 : 이완석, 신현우, 백태원

칠공부위원 : 강창원, 박철주, 김봉룡, 유진옥, 김삼득, 김병덕

금공부위원 : 이충철, 김상기, 이승만

36) 야나기 무네요시, 심우성 역, 앞의 책, 301쪽

37) 문하생 이재만의 말에 의하면 음일천의 회고담은 과장이 심했다 하므로 마산공장과 성수동 공장에서의 화각 제품 생산량은 과장되었을 것으로 생각된다.

도자부위원 : 김재석, 황인춘

자수부위원 : 윤봉숙, 장선희, 유복신

염색부위원 : 김재석, 백태원

목공부위원 : 임중식, 서재유

화각부위원 : 음진갑(일천)

#### 평회원 명단

이순석, 김미경, 김인상, 곽홍모, 마덕형, 강동모, 정순모, 신현우, 심부길, 한인길, 이기찬, 김면기, 지성채, 김채규, 손석장, 김일경, 윤봉숙, 이종완, 길용성, 박응교, 우상열, 임중식, 김병익, 윤언식, 이귀남, 백장길, 박용주, 백선원, 윤용순, 강종성, 김일봉, 김정섭, 이중우, 고금동, 서재용, 박상순, 김규식, 오순익

\* 1946년 6월. 제1회 조선공예미술전(덕수궁미술관/조선공예가협회 회원전)에 출품.

- 한국민주당에 가입하여 잠시 정치 활동에 참여, 양주군 감찰대장 역임.
- 정치 활동을 청산하고 전기아연(흰 고무신 제조 원료의 한 가지) 생산 공장 개설 운영.
- 1949년. 화각공방 재개설.
- 1950년. 화각공방을 공장 체제로 확장 계획(자금 지원 동업자 확보)을 진행 중 6.25동란 발발로 무산됨.
- 1951년. 피난지인 청주에 화각 공방을 재개설하여 10여 개의 '화각함'을 제작하여 정부에 납품(참전국 장성들에 대한 정부의 선물 생산을 목적으로 정부가 운영 자금을 지원했으나 담당자의 횡령으로 사체를 얻어 운영했다고 함).

- 1952년. 마산으로 이전하여 화각 공장 개설(화각함 70여 점, 화각장도 칼 수백 점을 제작하여 유엔 군영에 납품했다고 함).
- 1953년. 서울 수복 직후 상경하여 성수동 후생 주택에 가내 화각 공장 재개설(자본가 김규태와 동업으로 공장 규모가 컸으며, 화각함 수백점, 화각장 70여 점을 제작하여 골동품 수출상인 에디장에게 납품했으나 김규태의 사업 파산으로 공장 운영을 지속하지 못하고 성수동의 자택에서 소규모의 가내 공방 운영을 했다고 함).
- \* 1962년. 성동구 화양동에 세를 얻어 소규모 가내 공방을 이전함.
- \* 1965년. 부인 별세.  
화양동 가내 공방에 혼자 기거하며 작업함.
- \* 1967년. 하일동 셋집으로 공방을 이전함
- \* 1968년. 음일천 문하에 이재만이 들어가 출퇴근하며, 나중에는 함께 숙식하며 기술 전수를 받기 시작함.  
(이재만의 말에 의하면 화각 제품 하나를 완성하면 인사동 골동상에 직접 내다 팔아 수급된 돈으로 대취해 돌아오는 매우 가난한 생활이었다 하며, 백골은 이재만이 직접 제작했으며 화각일만 한 것이 아니고 골동품을 모방하여 황동, 또는 적동판을 이용한 금속 공예품과 장식도 제작했다고 함).
- \* 1969년 6월. 제3회 한국민속공예대전(문화공보부·동아일보사 공최)의 제2부 한국전승민속공예전에 6종 12점을 출품하여 상공부장관상을 수상함.  
출품작은 화각 3층장, 화각 필통, 화각 문진, 화각 보석함, 화각 보석상자, 철제 보석 상자였으며 6종류 모두를 각각 한쌍으로 출품했고, 그 중 화각 보석함이 상공부장관상을 수상한 작품임.<sup>38)</sup>

\* 1970년. 하일동 공방의 화재로 큰 손해를 입음.

초반기부터 수족 마비의 반신 불수 증세로 작업을 중단하고 약수  
동의 아들집으로 입주함. 따라서 이재만과 헤어지게 됨.

\* 1974년. 사망(만 71세).

음일천의 아들(1남 5녀 중 장자)인 음승기(陰勝基)는 수족 마비로 작  
업을 중단한 아버지를 모시면서 그의 작업을 가업으로 이어나가고자  
약수동에 공방을 열고 화각 제작을 시작하여 음일천 사망 전후 동료 몇  
사람과 일천공예상사(一天工藝商社)의 상호를 만들고 용인으로 공방  
을 확장 이전하는 등 수년 간 화각 공방을 운영했으나 실패하여 1990  
년대 초에 작고한 것으로 알려졌다.<sup>39)</sup>

음일천의 화각장 공예품은 상당수가 국내외의 미술관과 박물관에 소  
장되어 있을 것으로 추측되는데 현재까지 본고 필자와 이재만 및 홍선  
아<sup>40)</sup>가 함께 확인한 바로는 일본 교토에 있는 고려미술관 소장의 화각  
칠보문 8각반, 이화대학교 박물관 소장의 화각 가께수리, 홍익대학교  
박물관 소장의 화각 베갯모(쌍), 이화대학교 담인복식미술관 소장의  
화각 장도(쌍) 및 화각 상자, 국립민속박물관 소장의 화각 상자(쌍) 및

38) 제3회 한국민속공예대전 캐탈로그(동아일보사, 1969)

이재만의 말에 의하면 칠채 화각 상자는 골격을 모두 황동으로 만들고 앞에 양여단이가 있는  
30cm 정도의 정육면체에 가까운 상자로서 문복판, 천판, 측판, 배판 등에 화각을 붙인 널판  
을 안쪽에서 물려 넣은 작품이라고 한다.

39) 음승기의 공식 활동 기록은 1978년 제3회 전승공예대전 출품(화각반질고리 / 특별상 수  
상)과 1980년 제5회 전승공예대전 출품(화각경상, 화각청로 / 입선) 뿐이다.

40) 홍선아는 「화각공예 변천 연구」로 홍익대학교 대학원에서 석사학위(2000년 8월)를 받은  
신진의 한국미술사학자이다.



화각함, 건국대학교 박물관 소장의 화각상자(쌍), 한양대학교 박물관 소장의 화각함, 세종대학교 박물관 소장의 화각함 등이다.

화각 칠보문 8각반은 전이 솟은 구연부에 우골판을 연귀 접합시켜 두르고 크고 작은 먹점 무늬를 상감(대못을 박고 흑칠상감)한 것과 중앙 부 원형 계선 및 회색 바탕색 처리도 창의적이지만 굽 부분을 목재로 두른 굽처럼 우골판으로 두르고 각진 부분에 다시 우골굽을 받쳐 새로운 변모를 보였다. 화각 가게수리에서도 우골 계선의 사용에 음일천의 창의를 보인다(사진 참조).

양여단을 열면 내부에 화각장 서랍이 여러 개 설치되어 있는 작은 장의 형태이며, 우골 계선과 모서리는 모두 표면을 약간 굴린 우골판을 덧붙이는 방법을 사용하였다. 직각으로 접합되는 부분의 우골 계선은 연귀 접합으로 되어 있고, 문판 네 군데에 원형 우골 계선판으로 둥근 구획을 나눈 것 등이 새롭다.

## 2. 이재만(李在萬)

이재만(1953~)은 현재 유일하게 중앙 정부로부터 중요무형문화재 제109호(화각장) 기능 보유자로 인정(1996년 12월 31일)된 음일천의 문하생이다.

화각장을 최초로 중요무형문화재로 지정하기 위하여 기능 보유자 음일천을 조사하여 보고서가 작성된 것은 1973년 12월이었는데 대상자인 음일천이 작업 불능의 와병 중이어서 보류되었다가, 실로 23년 만에 화각장 종목이 중요무형문화재로 지정되고 이재만이 기능 보유자로 인정된 것이다.

이재만은 대목장(大木匠)이었던 아버지 이금달과 자수 솜씨가 뛰어났던 어머니 정경희의 슬하에 4남 1녀의 막내로서 태어나 서울 토박이로 성장(성동구 성수동 1가)하였다. 그의 조부는 단청장이었다고 한다. 그는 한 살이 좀 지났을 때 넘어지면서 두 손으로 화롯불을 잘못 짚어 큰 화상을 입은 후 제대로 치료를 받지 못하여 열 손가락 가운데 온전한 손가락이 몇 남지 않았으며 상당수의 손가락이 끝마디 또는 둘째마디까지 손실되었다. 그럼에도 그럼 솜씨가 뛰어나 초등학교 시절에 전국미술실기대회에서 여러 차례 입상한 기록을 지니고 있다.

만 세 살 때 아버지를 여의고 홀어머니 슬하에서 경동초등학교와 성수중학교를 거쳐 성동고등학교(야간부)를 졸업했는데 만 열여섯 살 때 친구의 소개로 음일천 공방에 들렀다가 음선생이 각지 50장을 주면서 “집에 가져가 1주일 내에 마음대로 무늬를 그려 오너라” 하기에 3일 만에 50장 모두를 그려서 가져갔더니 “정말 너 혼자서 사흘 만에 다 그린 것이냐” 하며 놀라워하면서 “수일 내로 이 집에서 살 각오를 하고 들어 오너라”고 한 것을 마다하고 음선생에게 가지 않으니 음선생이 직접 이재만의 집으로 찾아와 어머니께 “뛰어난 소질을 지녔으니 제자로 키우겠다” 하며 자신의 공방으로 보내 줄 것을 간곡히 당부했다는 것이다.

“어머니는 손가락이 온전하지 못한 자식의 장래를 위해 뚜렷한 직업인으로 성장시키기에 좋은 기회로 판단했는지 음일천 공방에서 기술을 전수받도록 이재만을 설득했다”고 한다. 이때가 중학교 1학년인 열여섯 살 때(1968년, 실제 나이는 호적 나이보다 2년 위임)였고, 집에서 먼 하일동 공방에서 상처 후 홀로 기거하며 소규모 화각 공방을 운영하고 있는 음일천과의 생활은 주경야독의 어린 학생으로서는 대단히 힘겨워



작업장의 이재만 모습.

초기 1년 반 동안은 당시의 인기 만화가 이상호의 조수로 발탁되어 만화를 그리는 생활을 즐기며 극장 간판을 그리는 부업도 가끔 갖는 등 화각 기술을 전수받기를 한때 게을리한 적도 있었다고 이재만은 말한다. “그러한 외도를 하다 보니 화각장 공예품에 대한 가치 인식이 오히려 높아졌고 장래 직업을 생각하면서부터 음선생님의 지시대로 충실하게 기술 연마에 정진할 수 있게 되었다”는 것이 이재만의 회고담이다.

그는 야간부 고등학교 졸업 후부터 아예 공방에 입주하여 음일천과 생활하면서 식생활까지 책임지고 공방 관리를 하며 기술을 배우는 철저한 도제식 교육을 받은 것이다.

음일천이 완성된 작품을 인사동 골동상에 팔기 위해 나들이할 때는 반드시 이재만에게 작품을 들고 따라다니도록 했었다고 하니, 스승은 제자에게 거래처까지도 알려 주고자 함이었을 것이다.

하일동 공방의 화재 피해의 충격 때문인지 1970년 봄부터 음일천의 한쪽 수족 마비 증세가 나타났고 급기야는 공방을 폐쇄한 스승이 아들 집(약수동)으로 거처를 옮기게 되면서부터 이재만은 독립하여 작업을 하게 되었다.

음일천 문하생 시절에는 화각 재료의 구입이 어려우면 나전칠기 또는 금속 공예품을 만들기도 하는 등 마련된 어떤 재료로든지 공예품을 만드는 만능인 같은 스승의 솜씨를 모두 물려받고자 이재만은 모든 일을 음일천과 솜씨를 겨루는 자세로 작업을 했다고 한다.

따라서 음일천과 헤어져 작업하던 초기에는 화각장 공예품의 백골 제작은 물론 장식 제작과 옷칠까지도 자신이 모두 할 수 있었으며, 가난하기 때문에 그렇게 할 수밖에 없었다는 것이 이재만의 말이다.

1960년대 말 경 화각장 공예에 대한 이론적 연구를 위해 음일천 공



방을 자주 드나들던 정명호(당시 원광대학교 강사)의 청탁으로 이재만은 1971년 경부터 봉천 4동에 있던 정명호의 집에서 각종의 화각장 공예품을 제작해 주었고, 1984년에 개설된 삼성동의 무형문화재 전수회관(한국문화재보호재단 소속으로 현재의 신축 전수회관 터의 가건물)의 화각공방을 맡은 정명호의 청탁으로 비좁은 자택의 가내 공방을 운영하던 이재만은 가내 공방을 문닫고 3년 조금 넘는 기간 동안 전수회관의 화각공방 관리 책임자로 있으면서 작업을 전담해 주며 자신의 작품도 만들었다고 한다.

1974년 이후 이재만의 경력을 연도순으로 약술하면 아래와 같다.

1974년 제8회 동아공예대전 입선.

모친 정경희 사망.

1976~1977년 동양당상사 화각부 신설 책임자로 근무(이 회사는 화각 제품을 수출했었다고 함).

1979년 '원석화각공방' 개설(성수동 자택).

세계공예협의회(WCC) 인도전시회 출품.

1983년 산림박물관(광릉) 개관기념전 초대출품(작품 소장됨).

1984년 무형문화재전수회관(삼성동) 내 화각 공방 위탁 운영(자택공방 폐쇄).

1985년 한효순과 결혼.

1986년 제 11회 전승공예대전 보석함 입선.

일본 후꾸오카박물관 공예 초대전 출품(국내 작가 10명, 일본 작가 5명).

안경전시회(사단법인 한국안경협회 주최, 63빌딩 특설전시 장)

에 우각안경테 재현 초대 작품.

미국 5개 주 대학 순회 개인전 (문공부 주최).

1987년 제 12회 전승공예대전 보석함(쌍) 입선.

1988년 제 13회 전승공예대전 4층장 입선.

1989년 롯데월드 민속관 화각실기강좌 및 시연담당(14개월간).

제14회 전승공예대전 사주함 장려상 수상.

대구 동아쇼핑센터 초대 무형문화재기능보존협회전 작품.

1990년 '원석화각공방' 재개설(성수동 자택).

부산 KBS 방송국 초대 무형문화재기능보존협회전 작품.

한국전통공예미술관(경복궁)부설 '한국전통공예 · 건축학 교' 화각반 강사(9년 간).

1991년 한국전통공예미술관(경복궁)내 12공방중 화각공방 운영(8년간).

경남 울산시 초대 무형문화재기능보존협회전 작품.

공주전문대학(현 공주문화대학) 화각장 공예 특강 과정 실기 강좌(1학기 동안) 담당.

제16회 전승공예대전 화각함, 버선장 입선.

서울 · 성수동에서 인천광역시 남동구 간석동으로 주거와 공방을 이전.

1992년 경북 안동문화회관 특강.

제17회 전승공예대전 구절판 입선.

1993년 대만 국제전통공예대전 초대 작품(대복시).

제18회 전승공예대전에서 화각함 문화체육부장관상 수상.

일본 다카시마야문화원 한국전통공예대전 작품(무형문화재

기능보존협회 회원전).

1994년 무형문화재기능보존협회전 출품(롯데백화점 화랑).

제19회 전승공예대전 화각함 장려상 수상.

1995년 인천광역시공예인협회 창립 초대 회장(3년간 역임).

1996년 한국전통공예미술관 12공방 장인전 출품(경복궁 한국전통공예미술관).

서울특별시 문화상품개발전 문화체육부장관상 수상.

제21회 전승공예대전 화형함(3개 1조) 문화재관리국장상 수상.

제1회 인천광역시 공예인협회전 출품.

중요무형문화재 제109호 화각장 기능 보유자로 인정됨(문화체육부 인정, 12월 31일).

1997년 IPU 서울총회기념 전통공예전 초대 출품(문화체육부 주최, 국회의원회관 특설 전시장).

러시아 보로니시주 한·러 국제민속공예전 출품(20여개국 참가).

공주 산림박물관 개관기념전 초대 출품(작품2점 소장됨).

제1회 이재만 화각공예전 (인천문화원 초대, 인천문화회관 제1 전시실). 4층장(쌍), 화형함(쌍), 화형함 세트(대·중·소), 문갑·사방 탁자 세트, 머릿장(쌍), 보석함, 봉채함(쌍), 찻상 등 12종의 50여 점 전시.

98나가노올림픽 문화 예술제로 개최된 한국전승공예명품전 화형함(2개 1조) 출품(도쿄 등 2개 도시. 97. 12~98. 2).

1998년 무형문화재전수회관(신축 삼성동 회관) 화각공방 운영

(~현재).

인천광역시공예인협회 고문(~현재).

국중유물전시관 소장 화각함 보수 처리 담당.

1999년 한국전통문화섬머페스티벌 출품(한미문화재단 주최, 뉴욕 등 5개 도시 순회전, 전통 공예인 10명 참가 전시 및 시연회 개최).

인천 광역시의 신지식인으로 선정됨(9월 1일).

2000년 독일 하노버엑스포 한국관내 화각장 공예 시연회.

(10월 2주간)

위에 기재한 사항 외에 매년 개최되는 무형문화재기능보존협회 회원전과 1997년 이래부터는 ‘무형문화재 보유자 작품전’ (속칭 인간문화재 작품전, 한국문화재보호재단 주최)에 정기적으로 출품하고 있다.

현재 이재만의 화각 공방 주소는 인천광역시 남동구 간석1동 900-25이며, 서울 삼성동의 무형문화재 전수회관에 있는 화각 공방을 함께 운영하고 있으나 주된 작업은 인천 공방에서 하고 있다. 인천 공방의 규모는 실내 공간이 약 40평, 옥상 천막 창고와 옥상 노천 작업 공간을 포함하면 80평 정도에 이른다.

주거지는 인천 광역시 부평구 십정동 607번지 동암신동아아파트 109동 206호이며 두 아들 종문(고등학생, 1985년생)과 종민(초등학생, 1989년생)을 두었다. 이재만의 호는 원석(元石)이며, 음일친의 문하에서 도제식 전수 교육을 받고 있던 때에 “둘같이 굳센 마음으로 일하라.”는 뜻으로 스승이 직접 지어 주었다고 한다.

원석은 협회 조직 이외에 뜻이 잘 맞는 수명의 전통 공예가들과 친목회를 결성해 소속하고 있는데 서광수(도자기), 박문열(장석, 입사), 손대현(나전칠기)과의 친목회와 김창식(소목), 김우성(장석), 황광출(소목)



과의 친목회로서 그룹 전시회를 계획하고 있는 등 서로의 발전을 위해 두터운 교분을 나누고 있다.

어린 시절부터 운동을 몹시 좋아하는 이재만은 고참 조기 축구회 회원으로도 유명하다.

“신체가 건강해야 좋은 작품도 만들 수 있고, 또한 건전한 정신을 지닐 수 있다”는 것이 그의 지론이며, 앉아서 작업하는 시간이 대부분인 화각장에게는 축구가 가장 좋은 운동이라고 말한다.

### 3. 전승 현황과 전망

이재만에게는 3년 전부터 전수 교육을 받고 있는 2년제 대학 출신의 전수 장학생 권용준(1969년생)이 있고, 화각을 현대 금속 공예에 응용하고자 시도하며 이재만을 돕고 또 배우고 있는 금속 공예 전공의 석사 작가 주은옥이 있다.

화각장 공예의 현대 생활 공예화와 관광 문화 상품화에 남다른 애착과 창의력을 지닌 이재만이기에 현대 공예 작가를 흔쾌히 공방에 받아들일 수 있었을 것이다.

지금은 화각 공예반이 개설되어 있지 않으나 한국문화재보호재단이 운영하고 있는 한국전통공예·건축학교(경복궁의 한국전통공예미술관 시기)에서 1년 또는 2년 과정으로 이재만에게 화각장 공예 기술을 교육 받은 사람은 수십 명에 달한다. 공예·건축학교에서의 전수 교육은 쇠뿔을 깎고 갈아서 각지를 만드는 실기 과정이 없는 교육이어서 완전한 전수 교육이라고 할 수는 없다.

우각지 제작, 우골 계선 제작으로부터 화각장 공예품의 완성품을 만

드는 모든 과정까지를 과거로부터 전승되는 기법과 현대적으로 개선된 기법으로 모두 가르쳐야 올바른 전수 교육이라 하겠는데 요즘은 젊은 이들이 그러한 힘들고 번잡스러운 기술을 배우려는 사람이 없어서 전수 장학생 수를 늘리지 못하고 있다고 한다. 그래서인지 이재만은 3년째 전수 장학생으로 열심히 권군에게 큰 기대를 걸고 있으며 2000년 10월 하순부터 11월초까지 독일 '하노버엑스포'의 한국관에서 있었던 화각장 공예품의 시연회에 권군을 대동하고 다녀왔다.

부인 한효순은 상당한 실력의 채색 솜씨로 이재만을 돕고 있으며, 두 아들이 아직은 어린 학생 신분이어서 일을 가르칠 여건은 아니나 그림에 소질이 있고 아버지의 일에 깊은 관심을 보이고 있어서 대물림 사업의 가능성도 크다는 것이 이재만의 생각이다.

화각장 기능 보유자인 이재만은 스승에게서 전수받은 기술을 상당 수준으로 개선했다. 그 개선의 방향은 제품의 제작 능률 향상(기계의 도입), 제품의 물리적 품질 향상(제품 수명 연장을 위한 유성 접착제와 유성 채료의 개발), 제품의 시각적 수준 향상(문양 표현 방법의 개선)뿐만 아니라 제품 품목의 다양화(상품적 가치의 향상 및 생활화)에 초점이 가해진 것이다. 제품의 제작 능률 향상을 위해 기계를 도입하여 사용한다는 점은 무형문화재 공예 기술의 보호 및 전승에 대한 관점 차이에 따라서 상당한 논란을 일으키는 부분이다. 지정된 공예 기술의 원형 전체가 무형문화재이므로 과거의 제작 방법이 하나라도 변질되어서는 안된다는 관점이 있는가 하면 기술은 시대의 경과에 따라 발달해야 하는 것이므로 원자재(예를 들면 쇠뿔로 만든 각지, 전복 껍데기로 만든 자개 등)의 생산 기술은 발달된 기계를 사용해도 무방하며 각지에 무늬를 그려 백골에 붙이는 기술(자개를 무늬로 만들어 칠기에 붙이거나 상감하는 기술)이 무형



전수 교육 장면.

문화재로서의 핵심을 이루는 것이라는 관점이 있게 되는 것이다.

나중에 말한 관점을 옳다고 보는 사람은 판소리를 예로 들면서 목소리의 질과 창 의 기예가 핵심이므로 목소리(공예의 원자재에 비교되는 부분)를 수련하는 방법을 무형문화재로 볼 수는 없다는 주장이고, 먼저 말한 관점을 지닌 사람은 목청의 수련 방법이 목소리 자체의 질에 큰 영향을 주는 것이므로 목청을 수련하는 방법도 함께 무형문화재로 보아야 한다는 주장이다

이러한 두 관점은 팽팽하게 대립된 것이어서 공예 기술 분야의 기능 보유자들은 원자재 사용에서 수입한 재료나 현대적 기계 가공의 재료를 사용하면서도 이를 감추어야 하는 애로를 겪어 왔다.

이러한 관점 차이로 인한 논란은 제품의 물리적 품질 향상을 위한 재료 개발을 정제시켜 왔다고 해도 과언이 아니다. 과학의 발달과 생활 환경의 변화에 따라 더 질 좋은 재료의 개발과 사용이 필요하다는 관점과 과거에 사용하던 재료 그대로를 써야 한다는 주장도 대립되고 있다. 이 문제에 대한 이재만의 생각을 말해 보라고 하면 아마도 “냉·난방이 잘 된 지금, 과거에 사용했던 재료만 써야 한다는 말은 불량품을 만들어야 한다는 말과 같다. 화각 공예에서 옛 재료만을 고집하면 한두 해 지난 제품은 모두 수선해야 할 지경이 된다.”고 말할 것이다.

그래서 그는 유성 채료와 유성 집착제를 개발하여 몇몇하게 사용하고 있으며, 각지와 우골 계선의 제작에 기계 사용법을 도입하여 제작능률을 향상시키고 있는 것이다. 그러면서도 과거의 원자재 제작 기술 및 과거 재료의 사용법도 고스란히 전수생에게 교육시키고 있다.

이재만은 과거에 생산의 편의와 생산 가격의 저렴화를 위해 상업적술수를 지닌 일본인들의 중용에 의해 우각지 대신 셀룰로이드판을 한



때 사용했던 선조들의 행위를 혐오한다. “그것은 속임수입니다. 우각지를 쓰지 않은 것은 화각이 아니지요.”가 그의 말이며 “과거에 북한의 황주에서 나오는 황소뿔이 크고 좋았다던데 그런 뿔이 요즘은 없다.”고 한탄한다. 아마도 황소뿔을 유전공학을 이용해 크게 나오도록 하는 방법을 그는 소망하고 있을 것이고, 우리 나라에 물소가 많다면 물소뿔로도 화각장 공예품을 만들 것이다.

가장 좋은 재료인 중각(젊은 황소뿔)을 많이 구하기가 쉽지 않으므로 이재만은 각지 속에 박힌 색소를 탈색하는 화학적 방법(약품 사용법)을 개발하였다. 그 결과 과거의 각지보다 훨씬 맑고 투명하나 쇠뿔의 자연스러움이 줄어든 점이 아쉽기는 하다.

그의 무늬 표현은 과거의 것과는 사뭇 다르다. 매우 정교하고 치밀한 솜씨로 그라데이션 색채 표현법이 자주 활용되기도 하며 회화의 세밀화 경향과 함께 매우 그래픽 디자인적 속성을 보이고 있는 것이다. 그 결과 큰 정성을 들여 그렸구나 하는 느낌이 강하다. 다시 말하면 무늬그림이 회화적인 경향을 띠지 않고 매우 공예적이라는 것이다. 튼튼한 뿔생 실력을 바탕으로 한 공예적 무늬 표현은 이재만이 지닌 큰 강점 중의 하나이다.

그는 제작의 난이도가 높은 곡면 기형을 선호하는 경향이 있다. 한점뿐인 유물로서 합처럼 뚜껑이 덮인 ‘화형함’ (호암미술관 소장)을 모작해 본 이후 네 꽃잎형을 여덟 꽃잎형으로 바꾸고 바탕색이 세 가지로 서로 다른 세 개의 크고 작은 화형함을 만들어 낸 것이다. 이 작품은 1996년 제21회 전승공예대전에서 문화재관리국장상을 수상했다.

이러한 곡면이 많은 작품은 이재만의 기술 아니고는 제작 불가능한 것인데 “왜 이렇게 힘든 작품을 좋아하느냐.” 하는 질문에 대해 남이

따라오지 못하는 기술을 닦기 위해서라는 답변이다. 현대의 장인(匠人)은 선조들의 기술을 능가해야 한다는 철저한 장인 정신을 지닌 것이다.

그러한 장인 정신은 기술 발달의 요체이다.

그는 많은 품목의 문화 상품 개발에 적극적이다. 곧 화각장 공예품의 생활화에 큰 관심을 두고 있는 것이다. 예를 들면 과거에는 없었으나 오늘날의 생활에서 흔히 쓰는 봉투뜯개(종이봉투 뜯는 칼)가 좋은 예이다. 공예 품목의 다양화는 공예품의 생활화로 이어지는 것이며 과거 우리 선조들은 항상 실용품 제작에 목표를 두었던 것이므로 공예의 생활화를 위한 다양한 용도의 품목 개발은 공예인(장인)다운 정신의 발로이다. 어떤 이는 무형문화재 기능 보유자가 포크나 서양식 스푼을 만들어서는 안된다고 말한다. 그런 것은 우리 선조들이 썼던 물건이 아니며 그런 품목에서 전통적 면모를 보일 수 없기 때문이라는 것이다. 이러한 생각은 골동품의 모작이나 해야 한다는 말처럼 들린다. 화각장 기능 보유자인 이재만의 생각은 전혀 다르다. 그래서 그는 전통 공예품의 현대 생활화를 위한 제품의 품목 다양화에 앞장설 수가 있다.

이러한 이재만이 지니고 있는 마음가짐과 기술 연구의 여러 가지의 정황은 화각장 공예의 앞날을 밝게 하고 있다. 생산성을 높이고 판매 가격을 낮추며 실용성이 많은 현대적 공예품의 개발은 전통 공예의 활로를 여는 길이다. 따라서 제작 방법의 개선, 제작 재료와 구조의 과학화, 시각적 효과와 실용적 기능의 향상은 장인들이 지녀야 할 능력이며 덕목인 것이며, 아울러 과거의 제작 기술의 원형을 함께 전승시키는 일은 무형문화재 공예 기술 부문의 보유자들이 담당해야 할 중요한 사명이다. 세계 어느 나라에도 없는 화각장 공예인 만큼 연구하고 장려하는

방향만 올바르면 현대의 수공 산업 공예(특산 생활 공예품, 관광 기념 상품, 문화 상품)으로서도 그 전망은 밝을 수밖에 없으며, 전통 화각장 기술의 보존·전승에서 뿐 아니라 기술의 현대화와 화각장 공예품의 실용화에 대한 양면적 노력을 하고 있는 이재만과 같은 인물이 있으므로 그 기술은 귀중한 민족의 문화 유산으로서 끊임없이 전승될 수 있는 것이다.

【화각장 기능 보유자 이재만의 작품】



화각 화형함 직경 50×17.6cm.



화각 화형함 직경 40×14.4cm.



화각 화형함 직경 30×11.2cm.

제21회 전승공예대전 특별상 수상작.





각종 장신구함.



받진고리, 바느질자, 실패.



화각 구절판.



화각 패물 상자.



화각 원통형 패물함.



사방 탁자.





머릿장.



문갑.

## 【참고 문헌】

### 저술 · 논문 · 보고서

- 곽대웅, 「韓國螺鈿漆器의 研究」, 홍익대학교 대학원 석사학위 논문, 1978.
- 김성수, 「無形文化財調查報告書 제234호 · 화각장」, 문화재관리국, 1996.
- 김원룡, 『韓國美術史』, 범문사, 1968.
- \_\_\_\_\_, 『韓國美의 探究』, 열화당, 1978.
- 맹인재, 『한국의 민속 공예』, 세종대왕기념사업회, 1979.
- 박현중, 『조선공예사-현대편』, 조선미술출판사(평양), 1991.
- 문명대 외, 『韓國美術史』, 대한민국 예술원, 1984.
- 문화재연구회, 『중요무형문화재5 · 공예기술 Ⅱ』, 대원사, 1999.
- 야나기 무네요시, 이대원 역, 『韓國과 그 藝術』, 지식산업사, 1974.
- \_\_\_\_\_, 박제희 역, 『조선의 예술』, 문공사, 1982.
- \_\_\_\_\_, 沈雨星 역, 『조선공예개관』, 동문선, 1997.
- 芮庸海, 『人間文化財』, 어문각, 1969.
- \_\_\_\_\_, 「無形文化財調查報告書 제107호 · 華角匠」, 문화재관리국, 1973.
- 이경성, 『韓國現代美術史(工藝)』, 국립현대미술관, 1975.
- \_\_\_\_\_, 『韓國近代美術研究』, 동화출판공사, 1974.
- 李元浩, 『韓國技術教育史』, 서문당, 1975.
- 李宗碩, 『韓國의 傳統工藝』, 열화당, 1994.
- \_\_\_\_\_, 「나전 및 화각 공예의 한국적 특성」, 『이대박물관 특별전 도록18, 나전칠기 · 화각공예』, 이대박물관, 1989.

\_\_\_\_\_, 『韓國의 木工藝(上·下)』, 열화당, 1986.

임영주, 『단청』, 대원사, 1991.

최공호, 「한국공예의 근대화 과정」, 『근대를 보는 눈-한국근대미술:공예』,  
얼과 알, 1999.

\_\_\_\_\_, 『한국현대공예사의 이해』, 재원, 1996.

崔淳雨, 『韓國美術의 흐름-圖說韓國美術五千年 別冊』, 현암사, 1978.

최재석, 『正倉院 소장품과 統一新羅』, 일지사, 1996.

한영대, 박경희 역, 『조선미의 탐구자들』, 학고재, 1997.

洪善雅, 『華角工藝 變遷研究』, 홍익대학교 대학원 석사학위 논문, 2000.

## 전적·사진

李圭景, 『五洲衍文長箋散稿』

서유구, 『林園經濟志』 영인본, 보경문화사, 1983.

憑虛堂李氏, 『閨閣叢書』 정량완 역주본, 보진재, 1975.

『新編 經國大典』 「工典」, 윤국일 역주본, 신서원, 1998.

『朝鮮王朝實錄』

『國譯大典會通』, 고려대학교 민족문화연구원, 1960.

『國譯 三國史記』, 한국사자료연구소, 1996.

곽대웅 외, 『디자인·공예대사전』, 미술공론사, 1990.

이희승, 『국어대사전』, 민중서림, 1982.

홍응선·이훈중, 『국어학습도보』, 대양출판사, 1955.

## 도록

박영규, 『韓國의 木家具』, 삼성출판사, 1982.

『이대박물관특별전도록18·螺鈿漆器·華角工藝』, 이대박물관, 1989.

『이화명품전1·옛가구의 아름다움』, 이화여대박물관, 1996.

『大高麗國寶展』, 삼성문화재단, 1995.

『朝鮮前期國寶展』, 삼성문화재단, 1996.

『朝鮮後期國寶展』, 삼성문화재단, 1998.

『韓國美術全集13·목칠공예』, 동화출판공사, 1974.

『韓國의 美24·목칠공예』, 중앙일보사, 1985.

최순우·박영규, 『한국의 목칠가구』, 경미출판사, 1981.

『통인미술 2·목칠공예편』, 통인가게, 1975.

『第37回 正倉院展』, 奈良國立博物館, 1985.

正倉院事務所, 『正倉院の漆工』, 平凡社, 1975.

河田貞 外, 『高麗李朝の螺鈿』, 毎日新聞社, 1986.





중요무형문화재 제109호

## 화각장

초판 인쇄 · 2000년 12월 20일

초판 발행 · 2000년 12월 26일

기획 · 문화재청

글 · 광대웅

사진 · 황동남

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 89-86277-40-9 93630

· 잘못된 책은 바꾸어 드립니다.