

韓國 甕器店의

作業과정에 대하여 (上)

鄭 明 鎬

Rodger I. Eddy

I 序 言

II 甕器店의 背景

III 陶磁器에 있어서의 甕器店

IV 作業 과정(수비작업)

V 생질 作業

I 序 言

韓國의 固有한 傳統工藝와 技術을 傳承하여 民俗工藝製品을 生産해 내려오는 것 중에서 韓人들에게 緊要하게 쓰이는 甕器라는 一般必需品가 있다.

이 韓國甕器에 대하여는 아직 學術的인 興味를 갖지 못하고 等閑視되어 온 分野 중의 하나로 보여지고 있다.

이와같이 等閑視되어 온 固有한 韓國甕器에 對하여 完全하게 調査와 整理가 이르기 전에 金屬製와 合成樹脂製의 發達로 因하여, 耐久性이 없고 무게가 무겁고 가격이 高價라는 理由로 옹기는 自然히 衰退一路의 斜陽길로 기울어져 가고 있다고 하겠다.

뿐만 아니라 이 甕器는 燃料難에 허덕이고 있는 차에 또 다시 造林法

의 實施로 命脈마저 끊기는 위기에 처하게 되었으며 이에 따라 古來式의 가마施設을 改良하여야 할 처지에 놓이게 되었음은 매우 애처로운 일로 생각된다.

以上과 같은 事態가 發生되기 數年前인 1969年 8月부터 美國人 Rodger I. Eddy와 함께 韓國甕器의 生態에 對한 調査를 實施하였던 바 이 調査에 의하여 몇가지의 重要한 事實을 發見하게 되었음은 千萬多幸한 일이라 생각된다.

한국 옹기점을 대상으로 조사하게 된 目的은 앞서 말한 바와 같이 韓國甕器店의 生態에 對한 調査라고 하겠으나 그 根本的인 目的은 韓國陶土器 製作의 傳統的인 技法과 施設, 純粹한 韓國式 在來用語 등을 發掘하는 데 있었다.

즉 韓國의 陶土工業分野는 壬辰倭亂과 韓·日合併과 韓國戰爭에 依하여 技法, 施設, 用語 등은 外來文化에 同化 變遷된 要素가 多분히 보이고 있으니 그 한 例로 磁器所의 경우를 들 수 있다.

이곳에서는 가마의 構造는 勿論이요 用語도 대개 日本術語를 많이 쓰고 있다. 이에 비하여 甕器店은 外來의 影響을 그다지 받지 않은 純粹하고 비교적 完全하게 傳統을 지니고 있음을 볼 수 있는데서 이 分野를 擇하게 된 것이다.

이번 調査는 現在 韓半島內에 散在하여 있는 甕器店의 分布狀態를 밝히는 同時에 上記 諸問題를 규명하는데 있었다.

이 調査는 京畿道 中에서 調査가 가능한 地域을 비롯하여 南韓全域에 散在하여 있는 甕器店을 對象으로 삼았다. 이 調査에 있어서 重點을 둔 事項은 다음과 같다.

- (1) 전국에 산재하여 있는 도공들의 종교적 구성범위
- (2) 한반도내에서 옹기제작술에 대한 지역적인 특성
- (3) 옹기점시설 중에서 가마구조에 대한 지역적인 특성
- (4) 옹기에 대한 지역적인 명칭 규명

등의 네 가지 과제였다.

II 용기점의 배경

(1) 現在까지 韓半島內에 所在하고 있는 甕器店에서 宗事하고 있는 陶工들의 信仰關係를 살펴 보면 地域에 따라 相異함을 發見할 수 있다.

대체로 그 構成은 天主教, 基督教, 佛教 혹은 儒敎 등의 네 가지 宗教로 區分되고 있다.

이들의 信仰의 分布地域은 大若 다음과 같다.

① 天主教를 信奉하는 陶工들이 主體를 이루고 있는 용기점은 京畿道, 忠淸南·北道, 全羅南·北道 一部地域을 舞臺로 삼아 散在하여 있다.

② 基督教人들로 主體를 이루고 있는 地域은 慶尙南·北道, 江原道等地로서 이 三個道에 있어서도 主로 東海岸에 面한 地域에 限한 곳에 있는 용기점이었다.

③ 陶工들 중에 佛教와 儒敎를 信奉하는 人들을로서 구성되어 있는 地域은 全羅南·北道와 慶尙北道 內陸地方에 限해 所在하고 있다.

이상과 같이 한국용기점에서 宗事하고 있는 陶工들의 宗教的인 構成體가 地域別로 形成되어 있음은 注目되는 바이나 北韓地域의 構成에 對하여는 밝히지 못하고 있다.

(2) 용기제작술에 있어서 地域的인 相異點을 찾아 볼 수 있었다.

용기제작과정에 있어서 가장 주목된 것은 그릇벽을 쌓는 과정에 있어서 「태림질」과정이라 하겠다.

태림질이라 함은 그릇의 벽을 쌓기 위하여 그릇의 바닥흙을 흠뻑가래 모양으로 만든 등글고 긴 흠막대기 모양의 질재기(사진 1)로서 그릇벽의 윤곽대로 파리(Ring) 혹은 타래(Coil) 式으로 쌓아 그릇벽을 만드는 과정을 가리킨다.

이와 같이 그릇벽을 쌓는 과정에 있어서 지역적으로 다음과 같은 特徵이 있다.

① 京畿道, 忠淸南·北道, 全羅北道地方에서 사용되는 태림(타래)질하는 方法은 一般的으로 환식(環式 Ring Façnik)인 파리쌓기 式으로 쌓아 올리는 方法을 주로 사용하고 있다(사진 2).

慶尙南·北道, 江原道 一部地方에서는 나선형(螺線形)식인 타래쌓기식을 사용하고 있다(사진 3).

② 全羅南道地方에서 注目되는 것은 타지방에서 전혀 찾아 볼 수 없는 기법을 쓰고 있다.

一般的으로 그릇을 만들 때 사용되는 原料인 질(粘土 Clay)을 펴가래와 같이 가늘고 기다란 질재기를 만들어 이것으로 그릇벽을 만들고 있는 것이 常例로 되어 있다. 그러나 이 地域에 限해서는 一般的인 질재기(Coil)와는 달리 마치 「질판장」과 같이 얇고 넓고 기다란 질재기를 땅에 치면서 늘려만든다(사진 4). 보통 세 조각 내지 네 조각을 가지고서 하나의 그릇을 만든다. 이때에 이곳에서 질재기와 같은 용도로 쓰이는 재료를 가지고 「판장질」(Slab Coil)이라 부르며 이 판장질로서 태림질하는 것을 가리켜 「채바퀴 태림질」이라고 부르고 있다.

「채바퀴 태림」이라 함은 「판장질」을 물레 위에 놓은 그릇바닥에 흠뻑의 윤곽대로 세워놓으면 마치 물레위에 판장질이 채뭉을 올려놓은 듯한 인상을 주는 데서 이와 같은 명칭이 생기게 된 것이 아닌가 한다.

이상과 같이 용기를 만드는 방법에 따라 즉 태림질과 질재기를 만드는 방법이 서로 상이함은 매우 흥미 있는 일이라 하겠으며 특히 「채바퀴 태림질」이야말로 現在까지 밝혀진 바에 의하면 어느 다른 나라에서도 찾아볼 수 없는 唯一한 製作方法이 아닌가 한다.

뿐만 아니라 이 技法이야말로 韓半島에 生存하고 있는 陶工들의 代表的인 特殊技術이라고 할 수 있다.

아울러 이 技法 또한 韓半島內에 있어서 地域的인 信仰關係와 其의 서로 連關을 맺고 있을 것으로 볼 때, 이야말로 韓國陶藝技術發達史의 一面을 차지할 수 있는 貴重資料중에 하나라고 생각된다.

(3) 옹기점 시설중에 있어서 가마구조에 대한 地域的인 특성이 존재하고 있다.

현재까지 조사에 의하여 밝혀진 가마構造가 地域에 따라 特殊한 樣式이 發達되고 있다는 事實을 밝힐 수 있었으니 그는 다음과 같다.

① 京畿道·忠淸南道 地方에 있는 옹기가마는 大體로 一般形으로 外型 상 등요(登窯)인 甍(甍)가마제동인 竈式(竈式)을 따르고 있으며 아울러 半地下式이다(사진 5).

이 地域에 있는 甍(甍)가마중에 注目된 것은 内部構造에 있어서 불통과 가마실 사이 즉 불통이 설치되어 있는 境界線上에 一種의 벽(壁)을 쌓아 놓은 것으로 이 벽의 下部에는 二個處 내지 三個處의 通氣孔(通氣孔)을 設置하여 불통에서 일어나고 있는 불기운(火氣와 煙氣)을 가마실로 通할 수 있도록 하였다. 이 通氣孔을 가리켜 設窓(設窓)이라고 稱하고 있다(사진 6).

이 施設을 除外한 다른 構造는 一般通型樣式과 같음으로 이 가마를 가리켜 設窓가마라 칭하고자 한다.

② 全羅南道를 비롯하여 韓半島 全般에 걸쳐 널리 分布되어 있는 一般的인 가마構造로서 이는 登窯인 甍(甍)가마(옹기가마)로 마치 땅굴식으로 構成되어 있다.

③ 慶尙南·北道、江原道 一部地域인 東海岸과 그리 멀리 떨어져 있지 않은 곳에 限해 散在하여 있는 改良式가마로서 이는 陶磁器를 生産하는 사기가마構造와 類似한 所謂 龍가마 即 日本名으로 「노보리가마」(登窯)樣式을 따른 것이라 하겠다(사진 7).

이 가마는 龍가마와 外形上 비슷할 뿐 아니라 비슷한 構造로 構築되어 있으나 部分的인 設備가 다를 것을 發見할 수 있다. 한 例로서 砂器가마는 各 칸마다 火門에 位置한 下部에는 부등(부등)모양으로 불통바닥보다 한 단 높은 턱을 이르고 있으나 이 개량가마에 있어서는 앞설창 바닥으로부터 뒷설창 바닥까지 一直線으로 傾斜를 이루고 있으며 각 가마칸의 어깨部分에 該當되는 左右兩便에 각각 3개 내지 5개의 창술구멍

或은 창술구멍이 設置되어 있다. 이 창술구멍은 甍(甍)가마에서 쓰여지는 창술구멍과 똑같은 용도의 창술구멍이라 하겠으나 大體로 이 가마에 서는 이 창술구멍을 이용하여 기름연료를 주입구로 使用되고 있다.

이 개량가마는 나무연료는 물론 기름연료를 使用하여도 지장이 없도록 되어 있어 특이하다 하겠다.

이 가마를 一名 개량가마 또는 「칸가마」라고 稱하기도 한다.

④ 忠淸南道、全羅北道 地方에 限해 한 때 流行하였던 樣式으로서 이 는 마치 「字形」의 外形이 있음은 注目되었다.

이 가마의 構造는 대체로 設窓(設窓·設窓) 가마와 類似하다 하겠으나 한가지 注目되는 것은 불통이 놓여진 位置라 하겠다.

一般的으로 가마의 構造를 보면 불통과 가마실은 恒常 一直線上에 놓여 있는 것이 常例라 하겠다.

그러나 이 가마는 불통이 가마실과 直角을 이르는 마치 「字形」으로 平面區劃을 이루고 있음이 特異하다고 하겠다.

즉 이 가마는 마치 골동담배대 모양으로 되었다 하여 「조대불통가마」라고 稱하고 있다(사진 8)。 이와 같은 가마는 數年前에 筆者와 Mr. Eddy와 함께 忠淸南道 洪城郡 島山面 東星里에 所在하고 있는 李鍾珪氏 所有의 옹기가마를 調査하여 이미 紹介한 바 있는데 現在까지 이 가마構造가 保存되었는 지 알 수 없으나 現在까지 이 가마가 保存되어 있다고 假定된다면 이 가마 構造야말로 現在까지 밝혀진 가마 構造樣式 중 가장 特異한 形態를 가지고 있는 唯一한 構造라 하겠으며 아울러 채바퀴타래와 함께 나아가 世界陶藝技術發達上 重要한 資料로 들 수 있다고 하겠다.

以上과 같이 韓半島內에 散在하고 있는 가마의 構造와 樣式이 서로 相異한 네 가지의 種類가 地域을 달리하여 地域的인 特徵을 들어내고 있음은 注目된다고 하겠다.

(4) 옹기 명칭에 있어서 지역적인 상이점

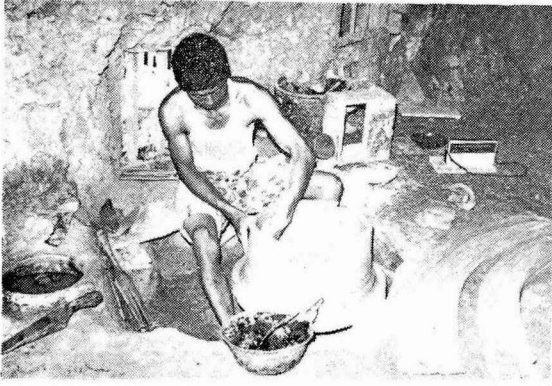
전국에 산재하여 있는 옹기점에서 사용되고 있는 옹기그릇의 명칭도



2. 파 리 쌓 기



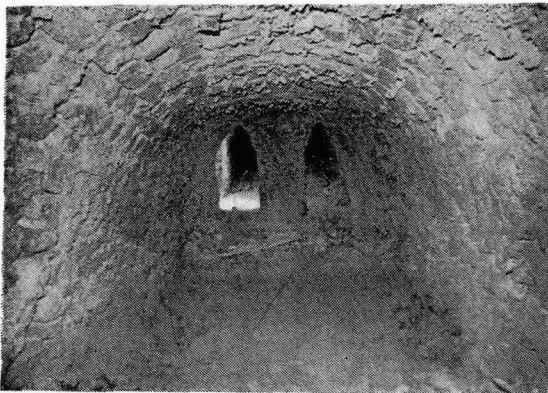
1. 질 제 기



4. 채 바퀴 타래와 판장칠



3. 타 래 쌓 기



6. 설 창



5. 뽕 불 통 가 마

역시 통일되어 있지 않다.

① 전라남도 지방을 제외한 전지역에서 사용되고 있는 그릇의 명칭은 대체로 통일되어 있으나 그릇의 모양은 다소의 차이를 보이고 있다.

② 全羅南道 地方에서 使用되는 甕기 그릇의 名稱은 대체로 在來式 甕器名을 사용하고 있는 듯하다.

이러한 그릇명칭이 在來語인 保守性을 띠고 있는 것은 앞서 言及된 바와 같이 信仰의 因面, 製作術, 가마構造 등이 純粹한 固有性을 內包하고 保守的인 현상을 보이고 있는 것과 일치된다 하여도 과연은 아니라 하겠다.

이에 반하여 慶尙道와 忠淸道, 京畿道, 江原道 等地에서 使用되고 있는 그릇명칭은 거의 일치하고 있음은 아마 基督教과 天主教가 同一系列에 속하는 宗教라는 데서 용어의 통일이 가능하였을 것으로 추정된다.

以上으로서 韓半島 全域에 散在하여 있는 甕기점의 諸般構成要素에 對하여 살펴 보았으며 아울러 이러한 背景下에 運營되고 있는 韓國甕器店의 그릇제작과정과 사용도구, 施設, 運營, 用語, 그릇種類와 用途, 甕器發達史 등의 順序로 서술하여 보고자 한다.

III 陶磁器에 있어서의 甕기점

韓國人들의 家庭에서 즐겨 使用되고 있는 甕器는 陶土工藝品중에 陶品에 該當되는 甕기점이라고 하겠다.

이 甕기점을 一名 砂器로 불러지는 경우도 있으나 이들의 區別은 明確하게 分類하지 못하고 있다.

一般的으로 陶磁器를 分類하는 方法으로서는 바닥흙의 構成과 그릇 表面에 입힌 釉(釉藥)으로 區分하기도 하며 或은 굽는 方法에 의하여 區分되기도 하다.

바닥흙에 의하여 分類하여 보면 多孔質로서 吸水性이 있는 것과 緻密하여 吸水性이 없는 것으로 크게 區分할 수 있다.

① 多孔質에 吸水性이 높은 陶土製品에 該當되는 種類는 土器(질그릇)와 陶器(오지그릇·甕기그릇)가 이에 屬하는 것으로서, 질그릇은 一般的으로 바닥흙에 색깔이 있으며 不透光性으로서 그릇이나 불건 표면에 釉(겟칠 혹은 釉藥)을 입히지 않은 것이 많으며 간혹 한쪽에 釉를 입힌 것이 있다.

이는 빛깔이 있는 粘土(진)를 原料로 삼아 만든 그릇으로서 900°C 前後에서 구워지며 이에 해당되는 것은 先史時代에 만들어진 初期新石器時代의 無文土器, 빛살누르토기(Kamikeramik系), 靑銅器時代의 無文土器 등을 實例로 들 수 있다.

後者인 陶器는 다시 粗陶器와 精陶器로 細分할 수 있다. 粗陶器는 여러가지 색소를 가지고 있는 바닥흙으로서 이는 철이 함유되어 있는 질(粘土)이기 때문에 역시 不透光性이다. 이 系統의 그릇이 구워지는 溫度는 低火度일 경우에는 800°C~900°C가 되며 높은 온도일 경우에는 1250°C 前後로 폭 넓게 굽는 경우도 있다.

그릇 표면에는 釉가 입혀진 경우도 있는데 一部分에는 입혀져 있지 않은 때가 있다.

釉인 釉藥은 鉛釉와 灰釉, 亞鉛釉를 指한다. 後者인 精陶器는 大體로 長石質 혹은 石灰質의 質을 使用한 것으로 白色 혹은 淡黃色의 바닥흙색깔을 보이는 不透光性을 띠고 있다.

이 系統의 陶器는 一般的으로 比較的 높은 溫度로 구워지는데 이는 1200°C를 前後하여 구운후 이 溫度보다 낮은 溫度에 굽는 釉(釉藥)을 그릇 거죽에 입혀 이를 다시 1000°C 前後되는 溫度로 구워낸 그릇들로서 釉인 亞鉛釉를 많이 사용하였다.

이 精陶는 재벌구이를 하는 경우도 있으나 粗陶와 土器는 초벌구이로 그친 것으로 이들의 種類는 모두 低級의 陶土製品임을 알 수 있다.

② 바닥흙이 緻密하고 吸水性이 없는 部類에 屬하는 種類는 炆器와 磁器를 들 수 있다.

炆器는 鐵分이 함유되어 있는 바닥흙을 사용하였기 때문에 不透光性의 빛깔이 보인다. 이 바닥흙은 빛깔이 있는 것 외에 白色에 가까운 것도 보인다. 이 바닥흙은 보통 磁器보다 粘土를 많이 섞어 그릇을 만든

것이다.

이것이 구워지는 온도는 1250°C~1300°C가 되며 나쁜 원료를 사용한 것은 1100°C~1200°C의 구워진다.

그릇 거죽에 옷을 입힐 경우에는 食鹽釉나 長石釉, 灰釉 또는 亞鉛釉를 쓰는 경우도 있다.

이 炆器보다는 高級의 陶土器로는 磁器가 있다.

磁器는 최고 透明性있는 바닷흙으로 만들어졌으며 전혀 吸水性이 없는 것이 특징이라 하겠으며, 弗素以外的 化學作用에 對한 抵抗性은 강하다.

뿐만 아니라 普通磁器는 急熱炎속에 弱하다 하나 이는 電氣의 不良導體이니 만큼 電氣부속으로 쓰이는 경우가 있다.

磁器는 硬質과 軟質로 細分되며 硬質의 磁器는 融劑로서 長石이 적게 들어가며 굵은 온도는 높아 1300°C~1450°C에 達한다. 이곳에 입히는 옷 역시 강한 抵抗性이 있으므로 高級磁器나 化學用磁器로 쓰이고 있다.

軟質磁器는 融劑로서 長石이 많이 配合되어 있는 바닷흙으로 만들어진 製品으로서 滑石, 骨灰 등을 더 加하여 구우면 낮은 溫度에서도 磁器化가 된다.

낮은 溫度로 구워지는 磁器는 磁器類중에 大部分을 차지하고 있으며 이는 食器와 裁飾品 其他의 製品들이 이에 屬하며 溫度는 1300°C 前後로 구워지고 있다.

이들의 磁器는 어느 것이나 두 번 구이를 하는데 첫번째 굵는 것을 초벌구이라고 하며 이 때에 날그릇을 850°C~950°C 정도로 구워 吸水性이 높은 바닷흙 그릇으로 만든 후 그릇 거죽에 옷을 고루 입도록 한 후, 두번째 구이인 재벌구이로서 完製品를 만들어 낸다.

바닷흙의 原料는 珪石, 長石의 種類로서 長石이 많이 配合될 경우에는 낮은 溫度에서 磁器化가 된다. 보통 그릇을 만들기 위하여는 蚌目粘土類와 磁器化를 이루는 長石을 각각 20%씩 配合한다.

磁器의 옷은 長石釉, 石灰釉 또는 灰釉 등을 입힌다.

以上으로서 陶土製品의 區分을 簡單히 要略하여 보았으며 이곳에서 陶器와 外觀上 磁器와의 特徵의 區分을 하여 보면 다음과 같다.

- ① 陶器는 바닷흙과 옷과의 境界가 明確하게 區分된다.
- ② 陶器는 바닷흙이 不透明性이 있다.
- ③ 陶器는 바닷흙이 多孔質이다.
- ④ 陶器의 바닷흙은 吸水性이 있다.
- ⑤ 陶器의 바닷흙은 빛깔이 있다.
- ⑥ 陶器의 바닷흙을 두들기면 濁音이 난다.
- ⑦ 陶器의 바닷흙은 脆弱하다.
- ⑧ 陶器는 낮은 溫度에서 구워진다.

등의 8 가지의 特性으로서 區分할 수 있다.

여기에서 우리가 論하고자 하는 용기는 上記 8 條目에 該當되는 低級의 陶土製品임을 暗示하고 있다고 볼 수 있다.

陶器의 一種인 용기는 앞서 언급한 바와 같이 陶磁器技術發達上 가장 保守性을 保存하고 있는 傳統民俗工藝藝術을 지니고 있어 製品의 製作過程과 道具 施設에서 이를 찾아볼 수 있다.

우선 製作過程부터 살펴 보고자 한다.

용기를 製作함에 있어서 그過程은 원료인 泥(粘土)은 泥光(泥鑽)인 「질밭」에서 채굴하게 된다.

질밭에서 泥를 채굴하는 것을 「질언는다」고 하며 泥밭에서 泥를 채굴하는 사람을 「생질꾼」이라고 한다.

생질꾼이 泥밭에서 얻은 泥를 「생질」이라고 하며 이 「생질」은 용기작업장으로 운반된 「생질」은 그곳으로 운반하게 된다.

움으로 운반된 「생질」은 그릇을 만들 수 있도록 加工을 하는데 수년 전부터는 이제까지 쓰여지지 않았던 「생질」가공 방법 즉, 磁器所에서 生質을 가공하는 방법인 수비과정을 받아드려 이를 이행하는 곳이 늘어나고 있다.

이 수비 과정을 밟지 않는 곳에서는 기계(機械)로서 泥를 파는 泥施設備을 하여 生質 속에 들어 있는 모래를 곱게 바수는 과정을 밟는 곳도 있다.

이와 같이 새로운 方法을 實施하는 地域이 있는 반면 아직도 在來式

의 技法을 繼續 繼承하는 지역도 있다.

IV 작업과정(수비作業)

近年에 이르러 韓國 甕器店에서는 수비를 하는 곳이 늘어나고 있다. 이와같이 甕器店에서는 수비를 實施함으로써 비로소 大革命期를 맞이하게 되었다고 볼 수 있고 그 時期는 1950年을 前後하여 發生하였다 고 볼 수 있다.

우리 나라에서 陶土製品을 製作함에 있어 수비工程을 밝은 곳은 高級 製品의 磁器類生産所에서는 이미 實施되고 있었던 것이나 下級에 屬하는 이 甕器店에서는 전혀 그와 같은 現象은 찾아볼 수 없었던 것이다.

甕器店에서 最初로 수비를 始作한 時期와 장소에 對하여 京畿道 廣州 郡 草月面 酸梨里에 所在 甕器店에서 陶工으로 일하는 金동은씨 談에 의하면 지금으로부터 約 20餘年前 京畿道 江華郡에서 實施하였던 것이 차차 京畿道와 忠淸南道 一部地域까지 擴大되어 가고 있는 實情이라 한다. 수비라 함은 그릇을 만드는 主材料인 粘土를 精製하는 過程을 말한다. 甕器店에서 질을 수비하게 된 動機는 從前에 行하던 그릇 벽쌓기인 질대립하는 方法으로서는 질속에 含有되어 있는 不純物인 돌이나 모래를 完全히 除去하기는 도저히 不可能한 일이라 하겠다.

그러한 까닭에 이와 같이 不安全的 容기질을 가지고 그릇을 만들 境遇 때때로 돌이나 모래로 因하여 그릇속에 눈에 보이지 않는 모래구멍이 생겨 용기속에 담은 液體가 흘러나오는 不祥事가 생기는 경우가 종종 있었다.

뿐만 아니라 그릇 製作過程에 있어서 不純物이 含有되어 있을 境遇 作業能率이 낮을 뿐 아니라 그릇 表面을 곱게 다룰 수도 없으며 더우기 기벽을 얇게 할 수가 없었던 것이다.

이와 같은 缺點을 除去하기 爲하여 마침내 甕器店에서는 磁器製作所와 漆器店에서 行하던 生질을 다루는 方法인 수비過程을 받아들였던 것이다.

수비과정은 진흙인 질을 물에 풀어 純粹한 진흙成分을 얻는 方法이며 이에 따라 여러 種類의 原料를 高루 配合하는데 좋은 方法 即 過程이라 하겠다. 질을 수비함에 있어서 第一 먼저 實施하는 作業은 질광에서 채굴하여 온 原土를 수비통에 넣기 前에 일단 原土를 乾燥場에서 乾燥시킨다. 原土(원질)를 乾燥하는 理由는 原질을 수비통에 넣어 질분은 만 들 때 萬一에 乾燥되지 않은 질을 물통에 넣을 경우 이 원질은 물에 잘 풀리지 않은 까닭에 이것을 잘 녹이려면 질을 일단 乾燥場에서 乾燥시킨 後에 수비통에 넣으면 질이 잘 풀려 질분이 잘 나오기 때문이다. 질을 乾燥할 때 使用하는 道具는 普通 가래와 고무래 삽, 팽이, 삼태기 또는 수레, 지게 등을 使用한다.

여러 곳에서 채굴하여 온 원질을 乾燥場에 퍼기 爲하여 가래를 使用하는 境遇가 있다. 車에서 부릴 때도 使用한다.

가래는 普通세 사람이 한組가 되어 흙을 퍼넘기는 道具로서 한 사람은 기다란 가래손잡이를 잡으며 다른 두 사람은 가래날 左右에 連結되어 있는 기다란 줄을 각각 잡고 일을 할 때 行動을 一致한다.

가래잡이가 원토질을 푸면 左右에 줄을 잡고 있는 두 사람은 同時에 가래줄을 당기면 가래잡이는 必要한 場所方向으로 밀어낸다.

퍼 놓은 原土는 다시 고무래나 팽이, 발고무래 등을 가지고 햇볕에 原土가 잘 乾燥하도록 마당에 퍼 놓는다.

以上과 같이 바닥에 퍼 놓은 흙덩어리 中에 커다란 흙덩어리가 있을 경우 팽이나 곱방대로 잘게 깨며 同時에 이곳에 含有되어 있는 커다란 돌덩어리 같은 것이 있으면 추려내는데 使用되기도 한다.

乾燥場에서 乾燥된 原土질을 수비통에 넣기 爲하여 于先 고무래나 팽이를 가지고 乾燥된 질을 여기저기 모아 놓은 後 삽태기나 수레 지게 등을 利用하여 수비통까지 運搬한다.

運搬된 原土는 수비통에 채워 있는 물 속에 넣어 이것이 물에 어느程度 풀릴 때까지 기다린다. 수비통에 넣은 원질이 물에 풀리면 서까래나 고무래 같은 道具를 가지고 수비통을 이리 저리 저어 흙탕물이 일게 한다.

흙탕물이 일으면 수비바가지로 이 흙탕물을 퍼 수비통에 옮긴다.

이 때에 흙탕물을 가리켜 「질물」이라고 한다. 이 질물을 수비탕으로 퍼 옮길 때 체를 사용한다. 체를 사용하는 理由는 질물속에 或時 덜 누은 原土나 모래 돌 或은 雜物이 수비탕에 들어가지 못하도록 하기 爲한 것이다.

수비탕에서 퍼 올린 질물을 수비탕에 設置한 池 위에 부으면 앞서 말한 바와 같이 雜物인 커다란 돌, 모래 등이 체발에 걸리게 되며 純粹한 질물은 수비탕에 흘러 내려가게 된다.

이 때에 使用되는 체를 가리켜 「수비체」라고 하며 이 수체비가 수비탕에 걸치도록 設置한 施設物을 가리켜 「걸대」라고 한다.

걸대는 普通 서까래 種類나 或은 작대기 種類 등을 使用한다. 수비탕에 있는 질물을 完全히 옮긴 後면 自然히 수비탕에 미쳐 누지 않은 원질과 돌 모래 雜物이 남게 된다. 이들을 좀더 우려내기 爲하여 수비탕에 물을 補充하게 된다. 이 때 수비탕에 담겨 있는 질물이 갈아 앉고 맑은 물이 充分히 있을 境遇에는 수비탕의 물을 수비탕으로 흘러 내린다. 수비탕에 물이 充分하지 않을 境遇에는 우물물을 必要로 한다.

이 때에 使用되는 道具는 두레박과 물지게 物桶을 使用한다. 두레박은 물을 퍼 올리는 데 使用되며 퍼 올린 물은 물통에 담아 이것을 運搬할 때 물지게에 걸어 運搬한다. 이와 같이 원질을 수비탕에서 다 녹인 다음 질물을 다 뺀 찌꺼기인 돌, 모래, 雜物 等은 自然히 수비탕에 남게 되며 이 찌꺼기는 삼으로 들어낸다.

찌꺼기를 건져낸 후 다시 수비탕에 물을 대고 다시 작업이 계속된다. 沈澱(양근)된 질이 수비탕에 가득 채이면 이를 다시 수비발으로 걸직한 수비질물을 또 다시 옮긴다. 수비탕에서 수비발으로 수비질물을 옮길 때 使用되는 道具를 가리켜 「맛두레」라고 한다.

이 맛두레는 두 사람이 한 組로서 두레박 左右에 각각 두 줄의 줄이 달려 있는 것을 마주 잡고 수비탕에서 수비발에 퍼 옮긴다. 이 때에 수비발 바닥에다 마포나 廣木을 깔아 놓은 後 수비발을 받는다. 수비발에 麻布나 廣木을 까는 理由는 수비발 바닥에 或時 雜物이 있을 境遇 수비질속에 섞일 것을 미리 막으려고 行접을 까는 것이며 또 이것을 깔면 수비질을 들어내기 쉽게 하기 爲해서 깔게 된 것이다.

이와 같이 수비발에 麻布나 廣木을 깔 後에 수비탕에서 수비질물을 옮김으로서 수비作業은 完了가 된다. 수비발에 옮긴 수비질물은 햇빛과 바람으로 濕氣를 除去하게 된다.

이와 같이 질광에서 채굴한 원질로부터 수비발으로 옮겨 加工될 때까지의 過程을 수비과정이라 하며 이 過程에 從事하는 사람을 「수비꾼」이라고 한다. 그리고 수비道具로는 지게, 수레, 팽이, 고무래, 밭고무래, 공방매, 두레박, 수비바가지, 맛두레, 서까래, 걸대, 체, 삼태기, 통, 물지게 등을 들 수 있다(사진 9).

V 생질 作業

생질 作業이라 함은 原則的으로 生土를 다루는 作業을 가리킨다.

이 生土를 다루는 陶工을 가리켜 생질꾼이라고 稱한다. 從來의 생질꾼이라 함은 甕器를 만드는 作業過程에 있어서 最初의 作業過程을 말아 일하는 사람으로서 이는 甕器를 만드는 基本原料인 原土를 질광(粘土鑛)에서 採土하여 이를 甕器製作所인 움까지 運搬해 전아꾼이 作業을 할 수 있도록 마련해 주는 過程을 말아 일하는 일꾼을 가리킨다.

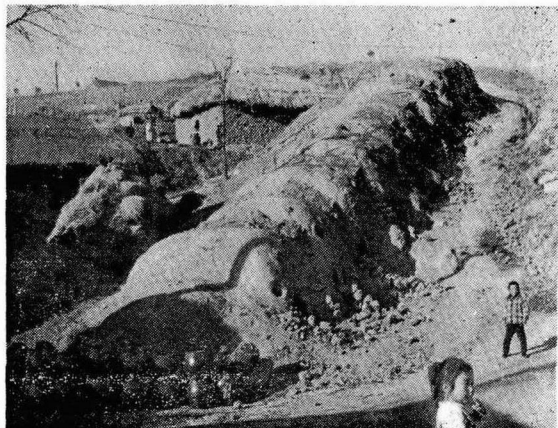
즉 생질이라 함은 語彙上으로 보아 알 수 있는 바와 같이 生土의 뜻이다. 이와 같이 생질꾼은 生土를 다루는 일을 도맡아 처리하는 과정은 말고 있다. 생질꾼의 作業過程은 다음과 같다.

大體로 대장들이나 經驗이 많은 陶工들에 依하여 發見된 광질에서 採取된 질을 가지고 甕器를 만드는 데 適合한가를 實驗하여 結果가 좋은 境遇 생질꾼을 시켜 생질을 採鑛하도록 한다. 생질꾼은 곡팽이 팽이 삽 等을 使用하여 採土를 하게 된다. 採土한 흙은 수레나 지게에 실어 甕製作場所인 움까지 運搬하여야 한다. 이렇게 運搬하여 온 질에다 생질꾼은 질대리가 좋도록 이곳에 물을 뿌려 놓아 둔다.

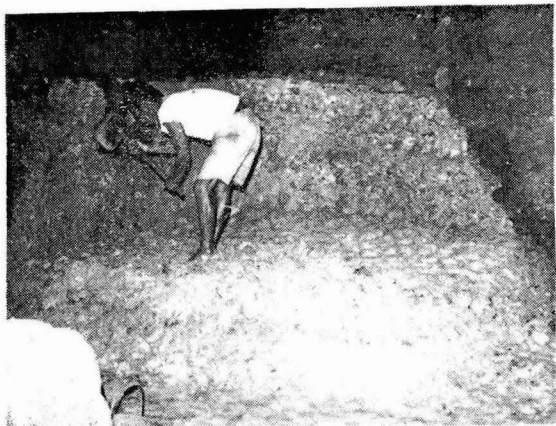
물기가 원질속에 배면 생질꾼은 매통이나 감투머로서 물먹은 질을 고무 매질을 한다. 고무 내린 원질 위에 다시 질광인 질발서 파온 원질을 엮어 놓고 그곳에 물을 뿌리고 이 질에 물이 充分히 배면 또다시 매통



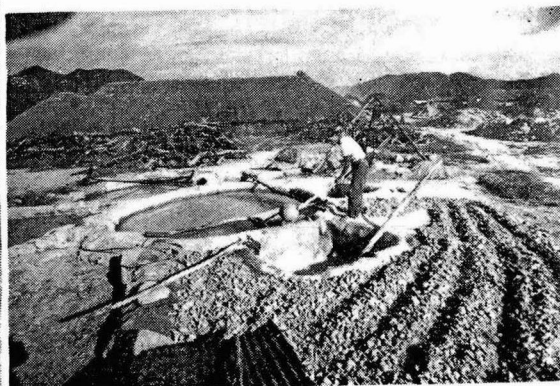
8. 조대 불통가마



7. 개량가마(칸가마)



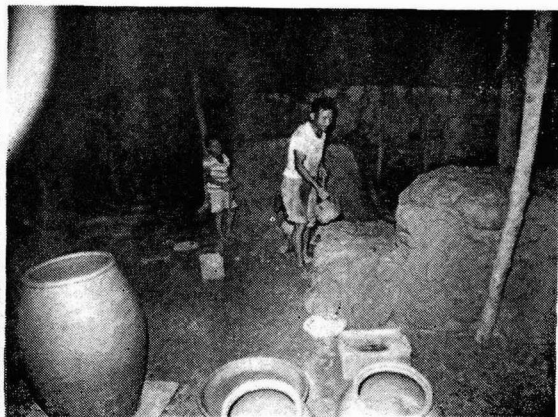
10. 생질, 대림질



9. 수비통, 수비탕, 수비밭



12. 감끼질



11. 고작데미

과 감투매를 使用하여 질은 매린다(사진 10).

이와 같이 한개 한개씩 쌓아 고작 대미를 만든다(사진 11).

어느 程度의 높이로 고작대미가 이루어지면 生질꾼은 깨끼를 가져고서 고작대미를 얇게 짜는다(사진 12).

이렇게 고작대미를 짜는 作業을 가리켜 깨끼질 한다고 한다. 깨끼질하여 짜진 질을 約 40cm 直徑으로 몽쳐 가지고 一定한 場所에 모아 고작대미를 또다시 만들어 놓는다.

이와 같이 生질꾼은 질밭에서 採土하여 깨끼질하여 고작대미를 만드는 過程까지로서 生질 꾼의 作業은 完了된다.

以上과 같이 生질꾼은 매우 힘든 일을 맡아 하였으나 요즘의 生질 꾼들의 作業은 옛날과 같이 힘들어 일을 할 수 있는 工程은 밭지 않는 것 같다.

이들은 前述한 바와 같이 질밭에서 질을 채굴하여 옮까지 運搬하는 힘은 工程대신에 수비꾼이 만들어 놓은 수비질을 수비밭으로부터 옮까지 運搬하는 過程의 代置라고 하겠다.

수비밭에서 옮긴 수비질은 嚴格히 말해서 生질이라 할 수 없으며 이는 죽은 흙이라 하겠다.

왜냐 하면 수비밭에서 이미 여러 곳의 原土가 配合되어 앙습으로 같아 있을 때 水中에서 自然히 酸化現象을 當할 뿐 아니라 原土의 性質이 이때에는 이미 없어진 狀態라 하겠다.

이것으로서 이 수비질을 가리켜 죽은흙 또는 죽은 질이라고 볼 수 있는 것이다.

生질꾼은 이 수비질을 이미 수비꾼에 依해서 수비밭에 퍼 옮긴 질을 나르기 쉽도록 흙을 내 놓은 것을 運搬하기 좋은 程度로 適當히 잘라 놓는다.

이렇게 잘라 놓은 質은 지게나 수레에 실어 옮겨 놓고 이곳에 若干의 물을 뿌려 놓은 後 물이 질속에 스며들으면 감투매나 매통으로써 質을 한다.

이와 같은 作業으로서 수비질을 한개 한개 쌓으면서 質을 대려 고작대미를 만들고 이를 깨끼질을 하여 깨끼질을 가지고서 고작대미를 만드는

作業으로서 生질꾼의 作業은 完了된다고 하겠다.

以上과 같은 作業過程을 履行하는 곳 外에 또 다른 方法으로 生질꾼이 作業하는 곳이 있다.

生질꾼에 依해서 또는 먼 곳의 質밭에서 파은 生질을 수비 過程을 밟지 않고 現代機械文明의 惠擇으로 因하여 生질속의 굵은 모래와 돌 등의 雜物에 依한 不純物을 除去하는 것이 아니라 이들을 機械를 利用하여 곱게 부수는 方法을 취하고 있는 甴器店이 또한 늘어나고 있다.

즉 原動力을 利用하여 「로라」라는 粉末機를 움직여 이곳에 生질은 一、三回 돌려 가면서 이곳에 含有되어 있는 不純物인 모래와 돌을 부수어 곱게 만드는 工法이라 하겠다.

이와 같이 로라로서 原土속에 있는 雜物을 부수므로써 태도를 곱게 한다.

이와 같이 機械類를 利用하는 곳은 주로 물이 豊富하지 않은 곳에서 많이 盛行되고 있다.

로라로서 質을 간 것은 곧 바로 고작대미를 만들고 이것을 깨끼질을 하여 다시 고작대미를 만드는 것으로서 이곳에서 일하는 生질꾼의 作業은 完了되는 것이라 하겠다.

그리하여 生질꾼 道具로는 지게, 흙가래, 가래, 매통, 감투매, 發動機, 로라 등을 들 수 있겠는데 以上으로서 屋外作業과 使用道具에 關한 고찰을 끝내겠다.