

韓國 甕器店의

作業과정에 대하여 (下)

鄭 明 鎬
Rodger I. Eddy

- I 건아꾼 作業
- II 대장 作業
- III 잣틀 作業
- IV 가마 作業

I 건아꾼 作業

생질꾼에 의해 만들어진 농은 고작대미는 건아꾼이라는 일꾼에 의하여 다시 加工된다.

건아꾼은 一名 「질중」이라고 하는데 그理由는 아마 그릇을 만드는 技術者인 대장의 作業을 돕기 爲하여 즉 作業直前과 그릇을 만들어 놓은 것을 後處理하는 作業을 담당하고 있는 데서 「질중」이라고 부르는 것 같다.

다시 말하면 질중의 語彙로 보아 질이라 함은 염토를 稱함이니 염토를 다루는 종(일꾼)이라고 보는 것이라고 하겠다.

건아꾼은 前述한 바와 같이 생질꾼에 의하여 이루어진 고작대미를 꺼 끼로서 0.1-0.3cm 程度の 두께로 깎아내면서 생질꾼에 의해 미처 가려내지 못한 돌조각, 모래알, 풀(草)잎, 질 등의 雜物이 들어 있는 것을 또다시 골라내는 作業을 하게 된다. 이 깨끼 作業은 以上과 같이 질 속에 含有되어 있는 雜物을 골라내는 同時에 질을 좀더 부드럽게 만듦에 乾

燥된 흙과 물은 흙이 좀더 緻密하게 配合混合 또는 흙속의 공기를 빼려는 目的에서 깨끼질을 하는 것이다. 깨끼질을 하면서 깎진 흙인 질을 여기서도 역시 40-50cm 程度로 동글게 뭉쳐 놓는다.

이렇게 깎은 질은 뭉쳐놓은 것을 가리켜 질덩이 혹은 질뭉치 라고 한다. 건아꾼은 질덩이를 만들면서 工場 땅바닥에다 몇年前만 하더라도 白土가루를 뿌려 놓고(사진 1) 그 위에 질덩이를 셋 혹은 네 줄로 늘어 놓지만 近年에 이르러서는 이 대신 工場바닥에다 麻布나 廣木 등의 기타란 포장을 깔아 놓은 후 그 위에다 질덩이를 쭉 늘어놓고 매통이나 감투머로서 골고루 매질 作業을 하게 된다. 이렇게 고무 매질이 끝나면 매통이 가늘고 긴 매로서 질을 다시 친다.

이와 같이 가늘고 긴 매를 가리켜 곧매 혹은 꽃매라고 稱하며 이 곧매로서 질을 매우 촘촘히 고무 친다(사진 2). 이 作業을 가리켜 곧매 질이라고 부른다.

보통 陶工들은 곧매를 가지고 꽃매라고 부르고 있는데 이것은 아마 곧이 꽃으로 變音되어 發音나온 것으로 생각된다. 즉 곧보다는 꽃이 發音내기 좋으며 또한 꽃으로 表現함은 아름다운을 意味하는 것이니 만 큼 後天的인 꽃이 더 많이 쓰여지게 된 것으로 생각된다.

이 곧매질이 끝나면 이 곧매를 다시 옆으로 누어 또다시 고무 친다. 이와 같이 옆매질이 끝난 이 매질한 질을 가리켜 친흙, 익은 질, 친질 등으로 부른다. 이 익은 질이라 함은 질을 이기었다는 즉 반죽하였다는 뜻이며, 이 익인질을 무가래로서 運搬하기 좋은 程度로 잘려 이들을 한 곳에 쌓으려 놓는다. 이렇게 쌓으려 놓은 고작대미를 만드는 것을 매년 건다라고 하며 이는 다시 넘긴다라는 뜻이다. 매년 건 고작대미가 完了 된다면 또다시 깨끼를 가지고서 고작대미를 깎는데 이를 가리켜 대깨끼 한다고 한다. 이와 같이 대깨끼 즉 다시 깎는 作業이 進行하면서 다시 질덩이를 만들고 다시 麻布위에 늘어놓은 후 매통이나 감투머로서 질을 대리고난 후 다시 곧매질과 옆매질을 하게 된다.

이곳에서 처음에 고작대미를 깎는 作業을 가리켜 첫째끼라 하며, 두번째 깎는 것을 대깨끼라고 稱하고 있다.

깨끼질 하면서 繼續 雜物을 골라낸다. 두번째로 이긴 흙을 뒤집어 놓

고 다시 곧매질과 옆매질을繼續한다. 이와 같이 옆매질로서 질대린 후에는 목가래로 方形으로 잘라 놓는다. 이것을 판장질이라고 부른다.

이 대린질을 一定한 곳으로 옮겨 놓은 후 表面이 乾燥되지 않도록 물 먹은 헝겊이나 비닐종이로 덮어 놓고 必要한 量만큼씩 켈술로 잘라가지고 대장이 作業하는 물레간 附近으로 옮겨 놓고 질재기를 만든다.

질재기라 함은 흙덩어리를 떼가래와 같이 등글고 길게 밀어 만든 것으로 보통 판장질을 켈술로서 願하는 크기로 잘라 놓은 조각을 땅에 내려쳐 가면서 만든다. 이와 같이 땅에다 내리 치는 理由는 質의 性質을 좀 더 굳기 있고 질기게 하기 爲함이다. 이 질재기의 直徑은 普通 3—4 cm 程度로 빗머저 길이는 1 m—2 m 程度로 길게 만들어 놓는다.

이와 같이 전아꾼은 질대장의 그릇 만드는 材料를 供給할 뿐만 아니라 질대장이 만들어 놓은 完成된 木그릇의 뒷처리 作業을 하거나 대장을 補助하기도 한다. 전아꾼은 完成된 木그릇을 바깥에 응달진 場所나 陽地바른 곳으로 옮기며 큰 그릇인 境遇에는 대장과 협력하여 運搬한다. 바깥으로 옮긴 날그릇은 다시 전아꾼의 손에 의해 고무 손질을 하면서 고무 乾燥시킨다.

木그릇을 乾燥시키는 場所는 普通 응달로서 이 응달진 場所를 가리켜 송침이라고 한다.

송침은 普通 기둥을 세우고 기둥과 기둥 사이 위에 얼기설기 나무가지를 걸쳐 놓고 솔가지를 덮어 햇볕의 直射를 막으면서 바람이 잘 通하도록 設置하였다. 옮긴 木그릇은 어느 程度 濕部分이 乾燥되면 엮어 놓은 後 바닥을 가볍게 두들기면서 中央部를 若干 들어가게 한다. 이것을 바다 우긴다고 한다. 얼마동안 乾燥시킨 후 다음대로 다루기 좋은 程度가 되면 그릇表面과 內面에 油藥을 입힌다. 이 油藥을 입히는 것을 가리켜 잣물을 입힌다. 혹은 옷입힌다고 한다.

옷을 입힌 木그릇은 다시 송침 밑에 바로 옮기고 그릇의 腹部에 손가락으로 전아꾼이 좋아하는 그림을 그려 놓는다. 이것을 환친다고 한다 (사진 3)。환을 친 그릇은 強한 햇볕에 놓아도 破損되지 않을 程度로 乾燥되면 이 木그릇을 햇볕에 다시 乾燥시킨다. 진조된 그릇을 가리켜 보통 날그릇이라고 稱한다。

날그릇이 햇볕에서 完全히 乾燥되면 이것을 헛간이나 倉庫인 찬간(창간)에 種類別로 쌓아 貯藏하여 놓는다. 이것을 「서린다」고 한다. 만들어 놓은 날그릇이 한 가마분의 量이 되면 또다시 한번 햇볕에 乾燥시킨 다음 비로소 찬간에서 甕甕가마로 옮겨진다.

햇볕에 다시 乾燥시키는 것을 가리켜 「강정」이라고 한다(사진 4)。날그릇을 강정하는 理由는 찬간에서 自然히 흡수된 습기를 제거하는데 있다. 그렇지 않으면 소성과정에서 破損 또는 燃料의 消耗가 따르기 때문이다. 가마속으로 날그릇을 옮겨 놓으면 질대장은 날그릇을 가마굴 뚜머리로부터 차차 앞으로 서서려 내려온다. 다음 전아꾼들은 火門을 막기 爲하여 흙을 이기고 燃料를 運搬한다. 同時에 一部 전아꾼들은 창솔에 함유되어 있는 濕氣를 제거하기 위하여 굴뚝에서 빠지는 가마熱을 利用하여 乾燥케 하려는 目的에서 굴뚝뒤에 쌓는다. 이것을 가리켜 창솔굽는다고 한다(사진 5)。

完全히 구워진 창솔은 뽕은 순서대로 불뚝쪽에 가까운 첫창구뚝으로부터 準備해 놓고 창구뚝을 막을 이긴흙을 左右가마 여러 곳에 準備해 놓는다. 창솔이 끝나는 대로 창때끼를 通하여 찬바람이 가마속으로 스며들지 못하도록 준비된 이긴 흙으로 빈틈없이 막으면 가마피움作業은 끝나는 것이다. 이때에 굴뚝과 불뚝도 가마속으로 空氣가 스며들지 않도록 잘 막는다. 이와 같이 가마피움作業이 끝나면 約 1 週日間 가마를 식힌 다음에 火門을 열고 구워진 그릇을 내면서 種類別로 分類하여 열 줄씩 羅列한다(사진 6)。이를 가리켜 줄 놓는다고 한다。

줄 놓는 理由는 利益配當을 分配하기 위한 方法으로서 배당은 보통 經營主가 6 10, 질대장이 3 10, 전아꾼은 1 10 이다。

전아꾼 道具로서는 가래, 감투매, 대통, 곧매, 꺾기, 켈술, 백토그릇, 팔배 등이 있다。

II 대장作業

대장에 의하여 擔當되는 作業은 그릇의 模樣을 만드는 일, 한 가마분의 날그릇이 모이면 이것들을 가마속에 서려넣는 일, 이를 구워 내는 일 등을 擔當하고 있다。



2. 끝매로 짚을치는 광경



1. 음바닥에 백토 가루를 뿌리는 광경



3. 환진 그릇과 찬간



5. 창술 구이



4. 강정하는 광경

甕器店에서 대장이라 함은 흙을 主材料로 삼아 所要되는 용기를 만드는 陶工技術者를 가리킨다. 대장을 가리켜 一名 질대장 또는 편수라고도 한다.

질대장이라 함은 흙을 다루는 대장이라는 뜻이고 편수라 함은 一般的으로 工匠의 頭目을 稱하는 말이다. 질대장의 作業은 그릇의 밑둥치를 만드는 일로부터 作業이 始作이 된다. 질대장은 所用되는 그릇의 밑창을 만들 수 있을 정도로 잘라서 등글넙적하게 여터개를 미리 빚어 놓는다. 또는 질제기로 그릇을 만들다 남은 조각을 모아 밑창뭉치를 만들어 놓는 境遇도 있다.

이와 같이 準備된 빚어 만든 밑창치를 물레 위에 놓고 대장은 普通바른 손에 나무로 만든 방망이나 도개 혹은 小型의 감투머로서 適當한 두께로 고무 두들겨 놓은 後에 規格을 測定하는 點금대로서 그릇의 바닥 밑의 規格을 定한다. 다음 물레를 回轉(돌림)하면서 나무칼 模樣으로 된 밑가세로서 定한 規格만큼 밑창을 도려낸다.

밑창 作業이 끝나면 그 다음 順序로는 그릇의 벽을 쌓을리는 作業이 始作하게 되는데 이 그릇몸을 쌓을리는 作業은 가리켜 태림질한다고 한다.

現在 韓國甕器店에서 태림하는 方法은 大同小異하나 地域에 따라若干의 差가 있음을 찾아볼 수 있다. 現在까지 傳해 내려오는 技法은 大體로 세 가지 方法이 傳해 지고 있다. 一般的으로 使用되는 方法은 질제기를 한 段 한 段씩 따리뿔으로 쌓는 方法과 기다란 질제기를 螺旋形으로 계속 쌓을리는 方法이 있다. 以外에 特殊한 技法으로서 관장질형으로 질제기를 만들어 그릇몸을 쌓을리는 方法이 傳해지고 있다. 태림 作業은 大體로 4 段階로 그릇벽을 形成하고 있으니 첫 段階는 그릇바닥과 接하는 그릇 밑의 벽을 形成하는 第一段의 태림부분을 가리켜 淸태림이라고 한다. 淸태림은 大體로 그릇 밑部分을 마련하고 남은 바닥 조각을 그대로 利用하는 境遇도 있으며 혹은 질제기를 밑바닥 둘레 길이만큼 마련하여 물레 위에 놓고 방망이로 납작하게 두들겨 가지고 나서 이것을 그릇바닥 周圍에 돌려 붙인 淸한 단의 部分을 가리켜 淸태림이라 하며 이 作業을 가리켜 淸태림질한다고 한다(사진 7).

淸태림 作業이 끝나면 질제기 조각을 가늘게 느려가지고 바닥과 淸태

림이 連接하는 안쪽部分을 매금질을 하는데 이를 가리켜 高역돌린다고 한다(사진 8).

高역을 돌리는 理由는 淸태림과 바닥을 좀더 堅固하게 密着시키기 위한 方法이라고 하겠다. 高역을 돌린 後 淸태림 위에 질제기로써 벽쌓기 作業으로 들어간다. 질제기로써 벽을 쌓는 作業을 가리켜 태림질한다고 한다.

태림질 作業으로서 第一 처음에 始作되는 作業을 가리켜 첫태림이라고 한다. 이 첫태림은 淸태림 위에 질제기를 一段 올려 놓은 것을 가리켜 첫태림 한다고 한다. 普通 京畿道、忠淸南、北道、江原道、全羅北道 地方에서는 태림질 方法을 주로 使用하고 慶尙道 地方에서는 기다란 질제기를 螺旋形으로 쌓을리는 方法을 使用하고 있으나 淸태림 作業은 同一하다. 以上과 같이 태림질을 한 後에 태림과 태림이 接하는 部分이 잘 接合되지 않은 곳을 메꾸기 위하여 接合部分을 손가락으로 한 번씩 눌러 매끈다(사진 9).

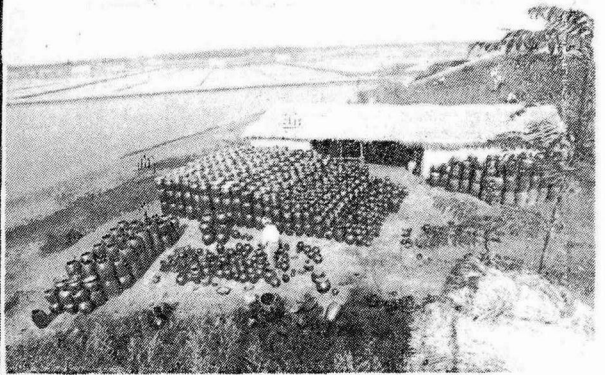
普通 태림질을 할 때에는 전혀 道具를 使用하지 않고 맨손으로서 그릇벽을 쌓을리는데 주로 바른손을 使用하는 사람은 질제기를 淸태림 위에 올려 놓고 왼손으로 태림바깥쪽에 대고 바른손은 태림안쪽에서 바깥 쪽으로 늘으면서 人指를 폼다 오무렸다 하면서 태림질을 한다. 이때 바른손의 엄지손가락과 人指는 그릇 안쪽벽과 태림 뒷면을 늘이며 왼손 바닥은 순전히 태림을 받는 役割을 한다. 이 作業에서 왼손을 받침손이라 하며 바른손은 태림손이라고 부르고 있다.

서울 近郊 京畿道、忠淸道 地方에서는 普通 향아리를 만들 때는 태림을 3 段 내지 4 段 쌓을리는데 이와같이 3 段 내지 4 段의 태림으로서 그릇의 밑部分을 形成하며 이것을 가리켜 밑걸이라고 한다. 밑걸部分의 태림질이 끝나면 곧 도개와 수래라는 道具를 가지고 그릇벽을 고무 두들기는데 이 過程을 수래질이라고 한다(사진 10).

수래질은 왼손은 그릇 안쪽에서 도개로서 그릇벽을 받히며 바른손은 그릇 밖에서 수래로서 그릇 表面을 고른다. 이때에 대장의 作業姿勢는 물레의 右側을 向하여 물레를 안쪽으로 서서히 돌리면서 수래질을 한다. 수래질이 끝나면 그릇벽을 고르게 하기 爲하여 근개를 使用한다. 근



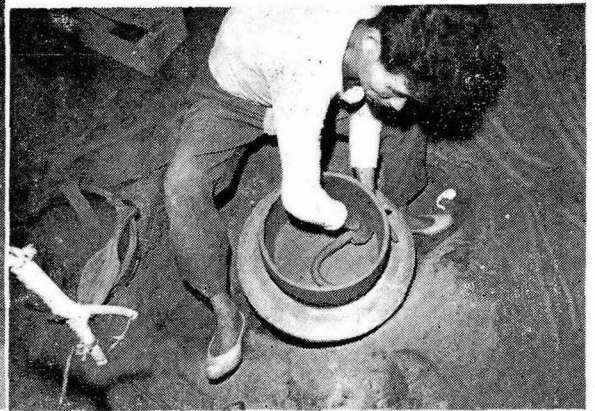
7. 청테림과 첫테림 광경



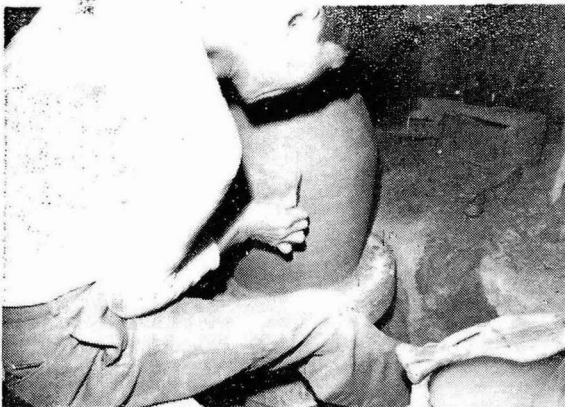
6. 줄 놓는 광경



9. 테림과 테림사이를 메꾸는 광경



8. 고역 돌리는 작업 광경



11. 근개질 하는 광경



10. 수레질 하는 광경

개는 안근개와 바깥근개로 區分된다.

바깥근개는 바른손으로 잡고 바깥쪽에서 안근개는 왼손으로 잡고 그
루트에서 각각 그릇벽을 向하여 서로 맞대면서 그릇벽을 고르는 同時
에 그릇의 밑部分의 模樣을 어느程度 만들어 놓는다(사진 11).

이때에 대장의 動作은 왼발(左足)로서 물레를 안쪽으로 밀면서 빠르
게 돌린다. 一旦 밑部分이 完成되면 또다시 그릇의 中間部分 즉 중절
部分은 그릇의 部分에 該當되는 것이며 이 중절도 밑절과 같은 過程
으로서 그릇물을 形成한다. 중절作業이 完了되면 다음 윗절 或은 막구
루 作業에 들어가며 또 수레질과 근개질이 끝나면 키점금대로서 그릇
의 높이를 定한 後 餘裕있는 部分을 도려낸다.

이렇게 윗절의 윗部分을 도려내는 道具인 칼은 가리켜 목가쇠라고 하
는데 이 목가쇠는 주로 대나무로 만들었다. 목가쇠로 윗部分을 도려낸
후 물가죽을 가지고서 그릇의 口部分의 모양을 만들면서 다시 입점금대
를 가지고 입의 크기를 決定하고 난 후 감제비로서 그릇의 어깨 部分과
입술部分을 곱게 整理한다. 이 감제비 作業이 完了되면 이 감제비로서
그릇의 部分에 통퍼나 용머, 봉어, 꽃도장의 裝飾을 한다(사진 12).

이때에 왼손은 그릇속에 맨손으로 그릇벽을 받히며 바른 손은 감제비
를 잡고 여러 種類의 무늬(文樣)를 장식한다.

以上의 그릇表面 裝飾作業이 完了되면 밑가쇠를 가지고 물레를 돌리
면서 그릇 밑을 곱게 깎아낸다. 이를 가리켜 밑가쇠라고 한다.

以上으로서 그릇만드는 作業은 完了되며 곧 이어 큰독일 境遇에는 건
아꾼과 같이 틀보라는 형질조각으로서 물레 위에 만들어 놓은 날그릇을
들어내는 作業이 進行되며 小型인 境遇에는 대장 스스로 틀채라는 器具
를 가지고 물레에서 들어낸다(사진 13).

以上과 같이 물레에서 들어낸 물그릇은 응달된 場所나 或은 前述한 바
와 같이 송침밑으로 옮겨 놓으며 진아꾼이 정성껏 손질하게 마련이다.

以上으로서 대장의 作業過程은 一旦 完了된다. 여기서 대장道具(사진
14)를 살펴 보면 작은 감투매, 방망이, 점금대, 밑가새, 수레, 도개,
안근개, 바깥근개, 감제비, 물가죽, 틀채, 틀보, 활근개, 물그릇, 화독
등이 있음을 알 수 있다.

III 젓물 作業

대장에 依하여 形成된 물그릇은 응달된 송침밑에서 어느程度 그릇 口
部分이 乾燥되면 진아꾼은 이 물 그릇을 얹어 놓고 그릇 밑 部分을 適當
히 乾燥시킨다. 물그릇의 아래 口部分이 어느程度 乾燥되면 이를 젓물
탕으로 옮겨 이를 젓물탕 속에 집어넣고 물그릇을 한 마귀 굴린다.

젓물탕에서 그릇을 한 마귀 굴리면 그릇 表面에 젓물이 고무입게 된
다. 젓물입은 물그릇은 젓물탕에서 진저내어 젓물탕에 걸쳐 놓은 필대
위에 얹어 놓으면 그릇몸에 많이 묻은 젓물기를 흘려내린다(사진 15).

이와 같이 어느程度 젓물기운을 흘려 내린 후 이를 다시 송침밑이나
햇볕밑에 옮겨 놓고 그릇 部分에 兩손으로 늘신한 난초나 꽃무늬 나비
요동치는 물고기 模樣 등을 그린다.

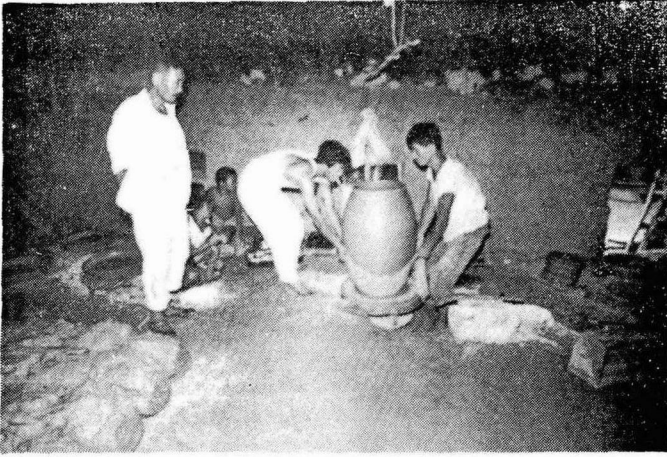
즉 젓물을 손가락으로서 흘트면서 그림을 그린다. 이 그림을 그리는
것을 환친다고 한다. 이렇게 진아꾼이 물그릇에 젓물을 입히는 것을 옷
입힌다고 한다.

옷입은 물그릇을 송침밑에서 어느程度 乾燥되어 강한 햇볕에 내놓아
도 破壞되지 않을 程度로 乾燥되면 햇볕에 내놓아 完全히 乾燥시킨다.
濕氣가 完全히 乾燥된 그릇을 가리켜 날그릇이라고 한다. 이 날그릇을
가마속에 옮겨넣기 前까지는 이들을 倉庫인 찬간이나 햇간 혹은 움속에
 옮겨 貯藏하게 된다(사진 16).

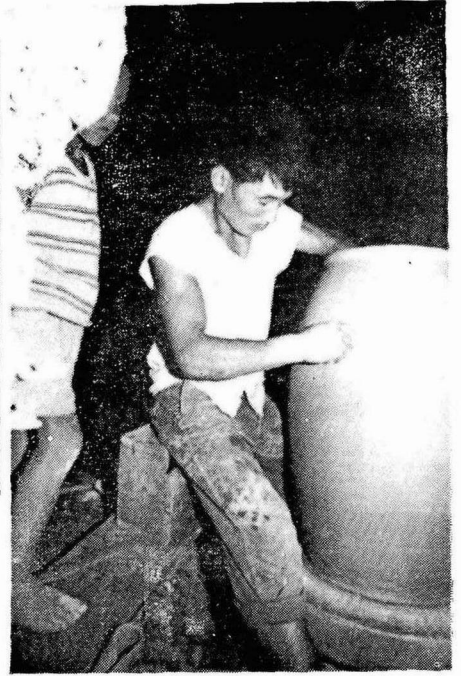
이때에 바깥에서 貯藏所로 옮기는 途中이나 乾燥시키는 途中 破壞된
것은 고작대미쪽으로 옮겨 놓는다.

以上과 같은 作業過程으로서 물그릇에서 날그릇 過程이 完了된다.

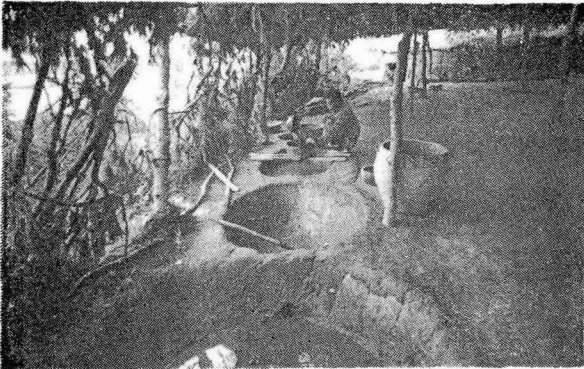
여기에서 날그릇이라 함은 그릇 性質이 아직 熟성질을 지니고 있을 뿐
만 아니라 물에 弱하다는 데서 날그릇이라 稱하는 것이다. 普通 물그릇
에서 날그릇이 되어 찬간에 옮겨지는 期間은 그릇의 種類에 따라 다르
며 이 中 乾燥所要時間을 많이 要하는 것은 커다란 항아리 種類로서 한
자리나 내지 두 자리되는 것들이다. 이들은 普通 송침밑에서 1-2日
程度 乾燥시킨 後 젓물을 입혀가지고 찬간까지 옮겨질 때까지 2-3日
 걸린다.



13. 큰 그릇을 들보로 옮기는 광경



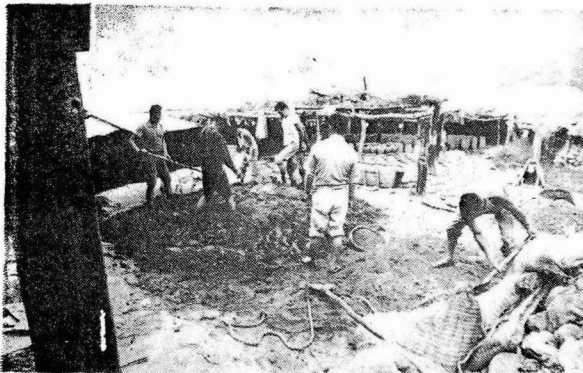
12. 장 식 하는 광경



15. 갯물 탕



14. 대장 도구



17. 갯물 제조 광경



16. 창 간

은約 30時間 계속된다.

피움불과 등군불이 되는 동안 가마 속에 서려놓은 날그릇의 表面에는 完全히 매우 검은 점정이 일어난다.

이 등군불인 침불이 進行되는 동안 감름피움은 차차 맞물게 된다.

이와 같이 불통 兩便에서 피웠던 불뎀이는 차차 연접하게 되며 아울러 불기(火焰)는 가마불통 속을 完全히 메워 가마 속으로 들어가게 된다.

불통속으로 불길의 가득 메워 들어가기 始作함에 따라 그릇과 가마는 熱을 받게 된다.

그릇과 가마에 熱이 더해짐에 따라 그릇 表面에 덮여 있는 점정은 차차 熱에 依하여 燃燒하게 된다.

이때의 불길은 불통을 메꾸어 들어갈 뿐 아니라 이때 불통 속에는 불덩과 燃料인 솔개비와 장작으로서 메꾸게 된다.

이때의 불을 백금불 또는 배검불이라고 한다.

백금불은 約 五時間程度 피움한다. 이 백금불 때는 隨時로 부지깅이나 불가래 불고무래를 使用하여 불을 헤치거나 불통 깊숙이 밀어넣는다.

이 백금불 作業이 끝나면 곧 큰불로 들어간다.

큰불로 들어감에 따라 가마속의 점정은 完全히 除去되며 이때 차차 불통 앞에 놓여 있는 그릇들은 完全히 붉게 달아진다.

이때에 불통 앞에 놓여 있는 그릇을 가리켜 불매기그릇이라 한다.

불매기 그릇이라 함은 불을 막는 그릇이라는 뜻이다. 이 불매기는 불통에서 일어나는 強한 불길을 일단 막아 直接 불길이 그릇에 닿는 것을 막을 뿐 아니라 재티가 多量으로 가마속으로 들어가 것을 막는 役割을 하는 그릇이라 하겠다.

또 이 그릇은 혹시 서린그릇이 도피(쓰러짐)되는 것을 막는 役割을 하기도 한다.

불통피움 作業이 絶頂에 오른 큰불이 끝날무렵 매장은 불통 作業에서 查불作業에 臨하게 된다.

이 때 매장이 도말아 피움 作業하였던 任務를 뒷일꾼인 건아꾼에게 맡기고 매장은 查불구멍을 通하여 가마속의 그릇들의 요성 狀態를 觀察한다.

이 때에 가마의 첫창구멍에서는 불길이 솟아 나오며 가마의 3분의 1되는 지점의 查솔구멍까지 붉게 달은 狀態를 볼 수 있다.

이와 같이 가마가 달게 되면 工場에서 從事하는 건아꾼들이 動員되어 燃料運搬과 查불作業準備에 奔走히 活動한다. 큰불 났 때의 불통속에는 많은 재와 솟이 쌓이기 때문에 燃料를 더 밀어 넣을 수 없으므로 재와 솟불뎀이를 불고무래로 밀어 넣는가 끌어내기도 하며 큰 부지깅이로 불더미를 들쳐 올려 酸素疏通이 잘 되도록 하여 잘 燃燒하도록 促進시키기도 하며 불더미를 헤치기도 한다.

이 때에 가마속의 火度는 急速도로 上昇되며 가마속의 溫度는 거의 1,000°C以上으로 올라가게 되며 매장들은 가마 左右로 나누어 첫창구멍때끼를 열어 가마속을 觀察하게 된다.

이 때에 그릇에 입힌 재물이 倅倅 倅倅하고 맑은 빛으로 번드럽게 누으면 누었다고 하거나 혹은 익었다고 한다. 그렇지 않을 境遇에는 실었다고 한다.

매장들이 가마속을 觀察하여 그릇이 실었으면 이것이 익을 때까지 查솔을 가마속으로 밀어 넣으니 이때에 가마벽 쪽으로 넣는 查솔을 가리켜 結凝는 다 하며 가운데 넣는 境遇는 속凝는 다 하며 그릇에 가로 넣을 境遇에는 것凝는 다고 한다(사진 23).

이와 같이 넣어 完全히 그릇이 누을 때 查솔 넣는 作業은 完了되며 이 때에 查때끼를 덮는다.

查때끼를 덮으면 查때끼 사이로 찬 空氣가 스며들어가지 않도록 하기 爲하여 건아꾼들은 이긴흙을 가지고 查때끼 周圍를 잘 메꾼다.

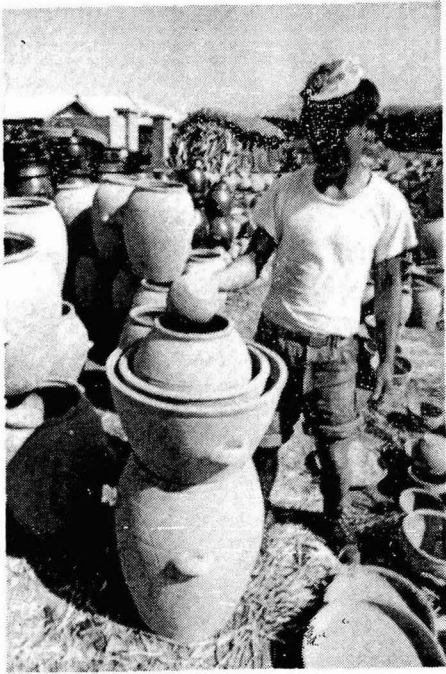
查솔作業이 가마 中間까지 올라가면 불통아궁이를 約 半쯤 막아 놓고 불을 계속 쬐나.

불통을 半쯤 막아 놓고 때는 作業을 가리켜 뒷개본다고 한다.

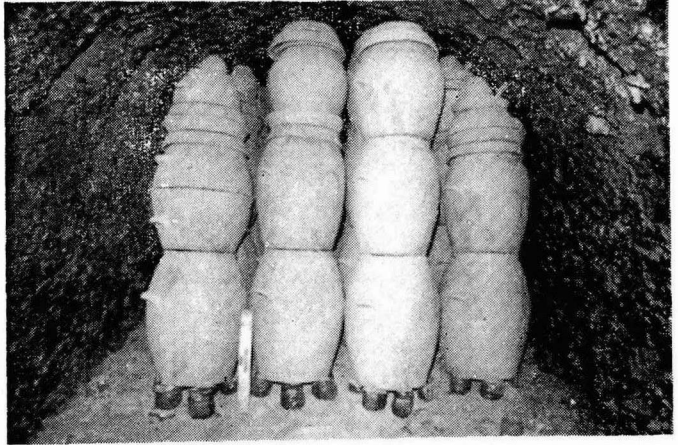
뒷개본은 만창솔 作業이 完了되는데 同時에 불통과 글뚝을 完全히 막는 다.

以上으로서 晝夜五日間 내지 六日間 피움作業이 完了되면 가마막은 지 約 五日내지 七日이 經過되는 동안 가마를 식힌다.

가마가 식으면 가마火門을 연다. 가마火門을 열고 익은 그릇을 내는



19. 속 그릇



18. 가마속 날그릇 서린 작업



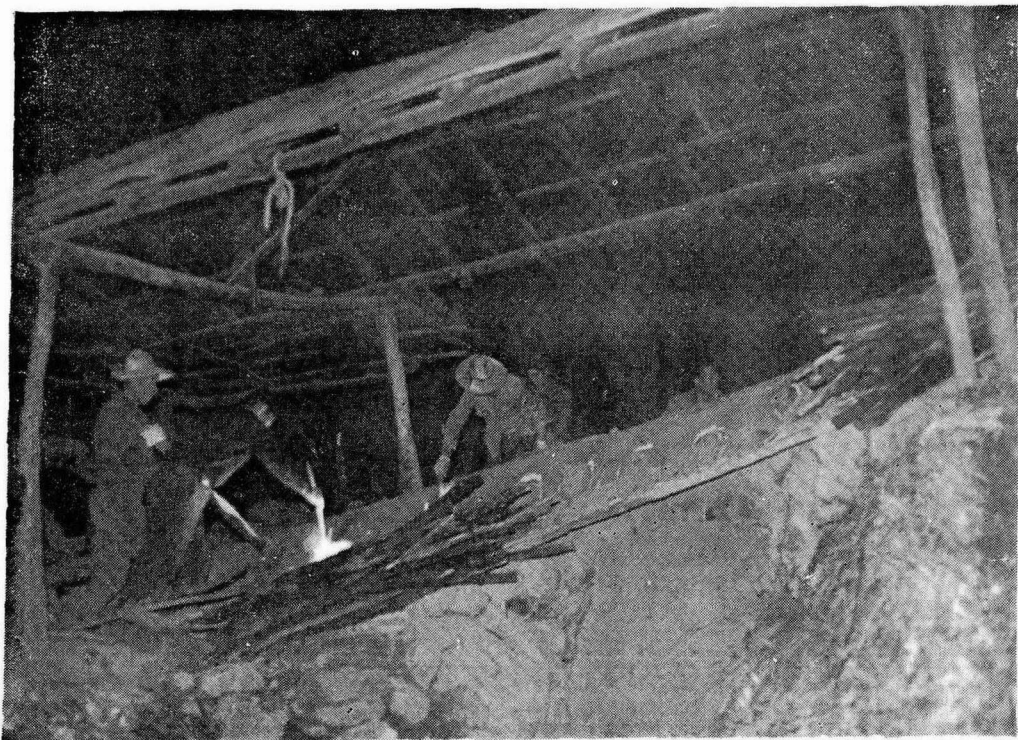
20. 갈름 피움



21. 가로 피움



22. 귀퉁이 피움



23. 창술 넣는 광경

것을 가리켜 가마넨다고 한다.

가마넨 익은 그릇에서는 흡性質을 전혀 찾아 볼 수 없는 堅固한 固體質의 그릇으로 變化된 狀態의 것을 얻게 된다. 이때 그릇表面은 유리질이 덮인 뽀얗 뽀얗 색깔있는 그릇이 있고 이 색깔을 가리켜 때깔이라 고 한다. 젓물인 糶藥이 잘 녹은 것을 가리켜 때깔이 좋다고 한다.

그릇을 가마에서 내면은 대장이나 전아꾼 또는 수비꾼 생질꾼들이 動員되어 가마를 내며 넨 그릇은 種類別로 一〇줄로 나누어 놓는다.

이렇게 줄을 놓는 것을 가리켜 줄 놓는다고 한다.

그릇들을 줄 놓는 理由는 利益配當을 하기 爲한 것으로 보통 經營主는 六줄, 대장이 三줄, 전아꾼이 一줄 받는다고 한다.

以上으로서 生産過程은 일단 完了되는 것이데 여기에 가마 道具로는 부지껌이, 고무래, 도침, 수평, 가래, 삼태기 등이 使用됨을 볼 수 있다.