

# 朝鮮 後期 陽刻 白磁 研究\*

구 헤 인\*\*

I. 머리말
II. 양각백 자의 제작배경
III. 양각기법의 종류와 문양
IV. 양각백 자의 기종과 양식
V. 맺음말

## I. 머리말

양각백자란 문양을 기면보다 도드라지게 표현하는 기법으로 장식한 백자를 일컫는다. 조선 전기부터 중기까지는 백자 표면에 안료로 그림을 그리는 평면적인 장식이 대부분이었

\* 본고는 필자의 「朝鮮後期 陽刻白磁 研究」(이화여자대학교대학원 미술사학과 석사학위 청구논문, 2007)를 기초로 일부 새로운 연구성과를 반영한 것이다.

\*\* 삼성출판박물관 학예사

<sup>1</sup> 장식기법에 초점을 맞추어 백자에 판성형과 같은 새로운 장식경향이 본격적으로 등장하기 시작한 18세기 초를 후기의 시작으로 설정하였다. 그리고 허한은관요가 민영화(1884년)되고 일본과 중국산 자기가 유입되어 국내에서 대량으로 소비되고 있는 상황에서, 비교적 소비시기가 명확한 동대문운동장 성곽유구 출토품(1907, 8-1925) 중에 태토·문양면에서 국내 산입이 명확한 양각백자가 출토된 점을 근거로 19세기 말에서 20세기 초로 시기 설정하였다.

다면, 조선 후기는 양각·투각 등 다채로운 장식기법이 한꺼번에 등장하는 시기라고 할 수 있다.<sup>1</sup> 그 중 양각백자는 다른 장식과 차별화 되는 독특한 경향성을 갖추고 있음에도 이에 대한 별도의 심도 있는 연구가 활발히 이루어지지 못했다.<sup>2</sup>

본 논문은 조선 후기에 새롭게 등장한 양각백자를 대상으로 구체적인 생산배경을 살피고, 제작기법의 종류와 문양의 특징에 대해 분석하고자 한다. 나아가 현전유물 및 가마터와 유적출토품에<sup>3</sup> 대한 기증분석을 토대로 양식의 변천과정을 제시하여 조선 후기 양각백자의 양식적 특징과 실체를 규명함으로써 도자사적 기초를 마련하고자 한다.

## II. 양각백자의 제작배경

조선 후기 실학자 이규경(李圭景, 1788~?)이 『五洲衍文長箋叢稿』 「古今窯窯辨證說」에 남긴 기록은 조선 후기 양각백자 연구에 중요한 근거로 인식되었다. “정조 때 화채 번조를 금한 후, 백자 위에 꽃이나 풀무늬를 울룩불룩하게 양각하였으나 오래지 않아 다시 청체를 사용하였다.”<sup>4</sup>는 내용으로 양각백자의 생산배경 및 양상에 대해 비교적 세세한 사실들을 유추할 수 있다. 그러나 위 기록은 한 개인의 글로 상황에 대한 인식과 판단에 따라 실제와 차

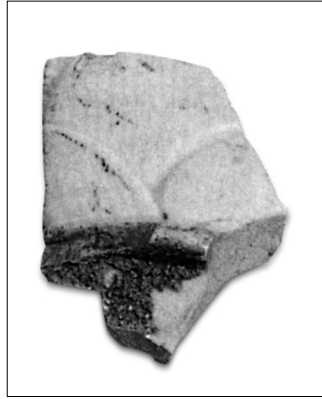
<sup>2</sup> 姜敬淑, 『韓國陶磁史』(일지사, 1989), pp. 437-438; 尹龍二, 『韓國陶磁史研究』(문예출판사, 1993), p. 355; 方炳善, 『조선후기 백자 연구』(일지사, 2000), p. 118, p. 197; 金英媛, 『조선시대 도자기』(서울대학교출판부, 2003), p. 317 등에서는 양각백자의 생산의 개시시기와 제작시기를 제시하고 조선 후기 백자의 다양해진 장식경향 속에서 양각백자를 언급하였다. 張南原, 「朝鮮時代 後期 陽刻白磁」, 『陶藝研究』 15호(이화여자대학교 도예연구소, 1993), pp. 20-38; 李珉蕙, 「分院里官窯 運營과 白磁의 編年」(홍익대학교대학원 미술사학과 석사학위 논문, 2003), pp. 56-57; 金美景, 「19世紀 朝鮮白磁에 보이는 清代 磁器의 影響研究」(고려대학교대학원 문화재학 협동과정 석사학위 논문, 2006), pp. 82-85. 이상의 연구들에서는 양각기법 자체에 관한 개념과 종류, 양각기법의 유입과정과 유행 과정에 대해 다루었으나 일부 기종과 문양을 다루었고 조선 후기 양각백자의 기형과 문양을 전체적으로 포괄하지는 않았다.

<sup>3</sup> 조선 후기 양각백자의 현전 수량은 약 500여 점 이상이며, 그 중 출토 및 수습유물은 약 18여 점으로 확인된다. 출토지 및 수습지별 양상을 살펴보면 경기도 광주 금사리기마 1호 1점, 광주 분원리기마 폐기물 퇴적층 약 12점, 강원도 양구 방산 장평리 3호 백자요지 1점, 종로구 통의동 출토 1점이 알려져 있고 최근 동대문운동장 조선-일제시대 유적지에서도 3점의 양각백자가 출토된 바 있다. 국립중앙박물관·경기도박물관, 『京畿道廣州中央官窯窯址地畵調査報告書』(2000); 이화여자대학교 박물관·양구군, 『楊口 方山の 陶窯地畵調査報告書』(2001); 이화여자대학교 박물관, 『조선시대 마지막官窯 廣州 分院里 白磁窯址』(2006); 서울역사박물관, 『서울의 도요지와 陶磁器』(2006); 재단법인 중원문화재단구원, 『동대문 디자인 플라자 파크 건립부차내 발굴조사-지도위원회 자료(2)』(2008).

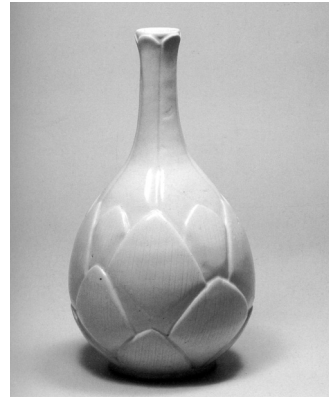
<sup>4</sup> “……正廟朝禁書彩, 燻造後, 於白瓷上陽刻作花卉, 凸起燻出矣. 不久, 復用青彩……”

이가 있었을 가능성이 있기 때문에 당시 상황에 대한 구체적인 검증이 필요하다.

조선 후기 양각백자의 생산배경을 다각적으로 파악하기 위해 우선 18세기 조선에서 양각기법을 어떻게 인식하고 있었는지 문헌기록을 통해 살펴보자. 필자가 조사한 바로는 조선시대 기록 중 양각과 관련된 용어는 18



도1 <白磁陽刻蓮瓣紋底部片>, 조선 후기, 경기도 광주 금사리 백자요지 수습, 국립중앙박물관 소장(출전: 『京畿道廣州中央官窯』, P. 409)



도2 <白磁陽刻蓮瓣紋瓶>, 조선 후기, 높이 31.2cm, 大阪市立東洋陶磁美術館 소장(출전: 『優艶の色・質朴のかたち』, 圖 92)

세기부터 등장하기 시작한다.<sup>5</sup> 기록의 성격은 연경사행이나 조선통신사 사절단이 외국의 풍물을 보고 남긴 것들이 대부분으로 ‘陽刻’, ‘陽起’의 용어로 양각장식을 설명하면서, “교묘하고 살아있는 듯하다”·“알아챌 길이 없다”·“眞假를 분별하지 못한다”·“공교하고 기특하여 인물이 살아있는 듯하다” 등으로 표현하였다.<sup>6</sup> 앞서 살펴본 이규경의 기록에 따르면 백자에 양각문양이 등장한 것은 18세기 후반에 해당하지만, 다른 기록물들을 통해 보면 국내에서 이미 18세기 전반경 조선에서는 양각기법에 대한 이해가 있었던 것으로 보인다. 이들이 말하는 양각문양은 도자기 보다는 건축물에 대한 설명에서 두드러진다. 하지만 향로·화로·벼루 등의 기물에 대한 언급도 나타나고 있어 문물에 대한 식견이 넓은 지식인들 사이에서는 양각기법에 대한 관심이 확산되었던 것으로 보인다. 따라서 국내에서 양각백자의 생

<sup>5</sup> 조선시대 기록 중에서 ‘양각’이란 용어가 가장 먼저 등장하는 기록은 肅宗 24年(1748)에 저술한 『奉使日本時間見録』 「乾」 3月 11日 일기에서 확인할 수 있다. “屋上板子作井子形 如我國之制……東之板皆陽刻素龍 婉婉若生動”

<sup>6</sup> 李峴, 『燕行記事』 正祖 2年(1778) 2月 22日 “而兩樓前後列書者 無非陽刻 其餘或刻禽獸草木之形 或刻兵馬繡構之狀 雕刻之工 穿窬極奇妙”; 朴趾源, 『熱河日記』 「駙馬隨筆」 正祖 4年(1780) 7月 19日 “上層書廟壽之烈 下層書四代元戎 其前後柱聯及所鑄禽獸兵馬戰鬪之狀 皆陽刻柱聯”; 朴趾源, 『熱河日記』 「臺葉記 利瑪竇塚」 “碑左右樹華表 陽起雲龍 碑前又有軒屋 上平如臺 列擊雲龍石柱爲象設”; 朴趾源, 『熱河日記』 「黃圖紀略 九龍壁」 “門前有甃增高五六丈 廣十餘丈 以白磁轉藥 錯以九龍……陽起 細察之 龍之肢體頭角 段段燻色以合之 升降飛騰 各具體勢 變化不測 無絲髮縫痕 非細心審視 莫能覺也”

산 가능성은 18세기 전반경부터 볼 수도 있는 것이다. 그 근거로 18세기 전반기에 운영된 가마인 廣州 金沙里 1호 백자요지에서 수습된 〈白磁陽刻蓮瓣紋壺底部片〉을 들 수 있다(도 1).<sup>7)</sup> 이 편은 외면에 겹겹이 포개어진 연판문을 양각하고 꽃잎마다 음각줄을 그어 세부장식 하였는데 이와 유사한 장식을 가한 병이 전해오고 있어 18세기에 양각백자가 생산되었을 가능성을 뒷받침하는 좋은 자료가 된다(도 2).

양각기법이 인식의 차원에 그치지 않고 실제 제작현장에서 기법으로 적용되기까지에는 여러 연결고리가 존재한다. 같은 맥락에서 당시 중국산 양각백자의 유입과 호응도 양각기법의 인식의 단계와 맞물려 자체생산의 중요한 배경이 되었다고 할 수 있다. 조선 후기 양각백자의 유입에 관한 정확한 사료는 찾을 수 없지만, 18세기 국내로 다량 유입되는 외국 물품 중에 포함되어 있을 가능성이 충분히 존재하므로 다양한 유입경로를 살펴보자.

육로를 통한 중국산 자기 유입은 대부분 연경사행에서 이루어지는 使行貿易의 다양한 경로를 통해 이루어졌는데 이때 양각백자가 국내로 유입되었을 가능성이 있다.<sup>8)</sup> 1779년 副使로서 연경을 왕래한 李岬은 『燕行記事』에서 柵商으로부터 사오는 물품을 열거하면서 각종 자기를 꼽고 있는데, ‘각종 자기라고 한 것으로 보아 다양한 기형과 장식의 자기를 구입했던 것으로 추측된다.’<sup>9)</sup> 한편 연행사신들 가운데는 연경의 琉璃廠<sup>10)</sup> 등지에서 필요한 물화를 개인적으로 구입하는 경우도 있었다.<sup>11)</sup> 청대에는 양각기법이나 채료를 이용하여 다른 재질

7 국립중앙박물관·경기도박물관, 앞의 보고서(2000), p. 295.

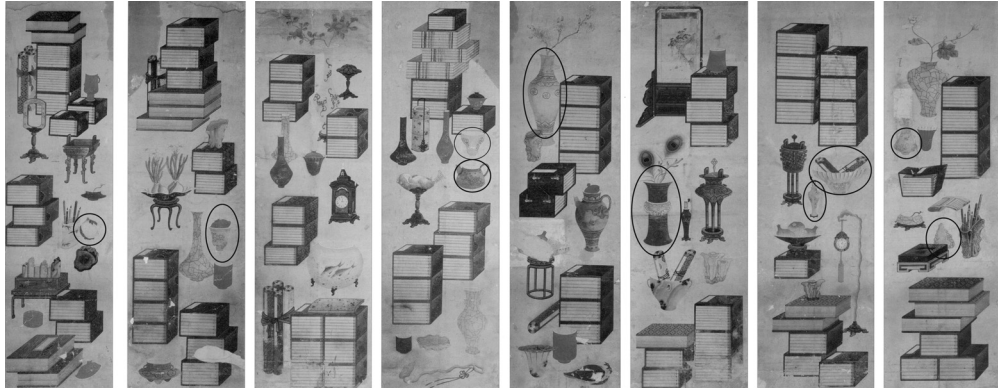
8 연행사행은 仁祖 1年(1637)부터 哲宗 14年(1834)까지 200여 년간 총 644회에 걸쳐 사행되었다. 사행무역은 무역의 횟수·규모·참여 인원 및 조선 사회에 미친 영향 등에서 다른 對淸무역과 비교가 되지 않을 만큼 컸다. 李哲成, 『朝鮮後期 對淸貿易史 研究』(국학자료원, 2000) 참고. 사행무역 중 사신들에 의한 증여무역에서는 회사물품 중에 磁器가 빠짐없이 포함되어 있고, 역관과 사상들에 의한 사행무역과 변경무역에서 도자기 판매 장소로 ‘通州’가 자주 언급되는데 경덕진을 위시한 남방의 民窯에서 생산된 각양각색의 자기들이 집결하는 지역이었던 만큼 양각백자류도 포함되었을 것으로 추정된다.

9 李岬, 『燕行記事』(1779). “及其回還 使行出柵 仍令互市于柵外……貿取于柵商者 棉花 鎗錫 蘇木 胡椒 龍眼 荔枝 蘭薑 檳榔 各種磁器之屬”

10 유리창은 서점과 골동품 상점들이 번창하면서 북경의 문물과 서적, 서화 등의 유통과 교류의 중심지로 정착하였다. 崔留子, 「조선 후기 진보적 지식인들의 중국방문과 交遊」, 『명청사연구』 23輯(명청사학회, 2005) p. 20.

11 金昌業 『燕行日記』 1권 「往來總錄」. “所買文房器玩 銅香爐 匙箸瓶 磁筆筒 磁香爐 水晶研 山紋石 花梨硯 犀角一 藤鞭 三 墨匣 一 朱紅墨 八”

12 양각기법은 비단 백자에 국한된 것이 아니라 동시대 玉器·木器·漆器·石器 등에서도 유행하였으며 서로 유사한 문양을 공유했다. 또한 18-19세기의 재질의 경계를 넘나드는 양각기법의 유행 현상은 조선에 국한된 것이 아니라 중국·일본·유럽에까지 목도된다. 중국 明代 德化窯·宜興窯에서 생산된 양각백자와 양각도기가 명·청대 경덕진을 비롯하여 일본·유럽에서 크게 확산되었고 조선의 양각백자 문양에서도 그 영향이 감지됨으로써 같은 기형과 문양이 세계적으로 공유된 이례적 현상이 발생 한 것이다.



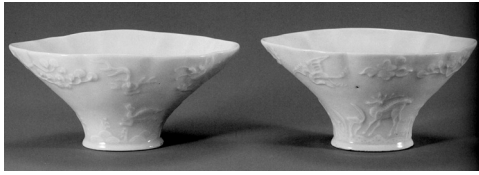
도3 〈八幅文房圖〉, 19세기 전반, 紙本彩色, 157×47.8cm, 국립민속박물관 소장  
(출전: 『民畫와 裝飾屏風』, 圖 2)

의 형태와 특징을 모방한 백자가 유행하기도 하였으며,<sup>12</sup> 조선에서도 이를 모방하여 국내에서 구할 수 없는 특이한 기형과 장식을 갖춘 백자를 수집하려는 수요가 적지 않았을 것으로 추정된다.<sup>13</sup> 특히 사신들이 구매한 물품 중에는 문방구류가 자주 등장하는데, 실제로 외국산 문방구류를 구입하여 書室을 장식하는 행위가 당시 국내에서 유행처럼 번졌다고 한다.<sup>14</sup>

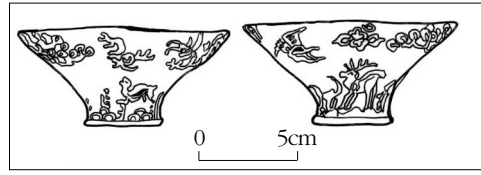
조선 후기 양각백자가 이국적 물건으로 취급되면서 書室의 장식 치장품이 되었던 현상은 당시 회화를 통해서도 확인할 수 있다(도3, 도면 속에 그려진 원 안의 기물이 양각백자로 추정됨). 그림 속의 기물들은 중국산 물품으로 추정되는데 그 중 10점이 양각백자로 판단된다. 물론 실제로 그림 속 양각백자가 국내로 유입되었는지는 확실하지 않으나 犀角形盞 竹筴筆筒 등은 조선 후기 양각백자에서도 확인할 수 있어 일부 기종은 실제로 생산이 되었던 것으로 보인다. 특히 문방도에 나타나는 양각백자 기종으로는 향로·병·잔·주자·연적·필통·지통·벼루 등이 있는데 이들은 조선 후기 양각백자의 주요기종과 일치한다. 위와 같이 양각백자로 추정되는 기물이 그려진 다수의 조선시대 文房·冊架圖를 통해서도 당시 국내에서 양각공예품 수집에 큰 관심을 가진 사실을 확인할 수 있다.

<sup>13</sup> 李德懋(1741-1793)는 『靑莊館全書』에서 서실을 화려하게 꾸미는 세태를 두고 비판하였는데 열거한 물품 중에는 ‘대나무형태로 구워낸 사기필통’이 등장한다. 이 기록을 통해 마디가 볼록 솟은 대나무 형태를 모방한 자기제 필통이 생산된 사실을 알 수 있는데 조선 후기 백자 중에도 죽형필통에 있을 양각한 유물이 다수 전해지고 있어 당시 다른 사물을 모방한 양각백자가 제작된 사실을 뒷받침한다.

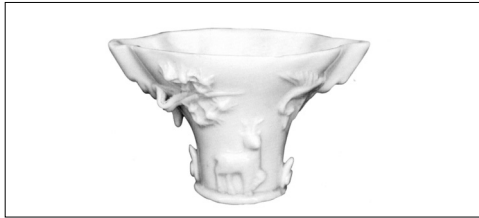
<sup>14</sup> 국립민속박물관 『民畫와 裝飾屏風』(2005), p. 34; 홍선표, 「고미술 취미의 탄생」, 『그림에게 물은 사대부의 생활과 풍류』(두산동아, 2007), pp. 318-344; 方炳善, 「李亨祿의 冊架文房圖 八曲屏에 나타난 중국도자」, 『강좌미술사』 28(한국불교미술사학회, 2007), pp. 209-238 참고.



도4 〈白磁陽刻十長生紋盞〉, 조선 후기, 높이 5.3cm, 입지름 12.4×8.5cm, 삼성미술관 리움 소장, (출전: 『湖巖美術館名品圖錄』, 圖 114)



도4-1 〈白磁陽刻十長生紋盞 도면〉  
(출전: 필자 도면)



도5 〈白磁陽刻十長生紋盞〉, 중국 명, 德化窯, 높이 5.2cm, 개인 소장  
(출전: 『中國白德化白瓷鑑賞』, p. 215)

다음으로 海路를 통한 중국자기의 국내유입 경로에 관해 살펴보면, 해상무역은 대부분 밀무역 형태로 진행되어 육로무역에 비해 사료가 극소하다. 해상무역에는 밀무역 외에도 중국 福建省·廣東省 등지에서 중국 商船이 남방 民窯 산품을 싣고 일본을 향해 운항하다가 난파해 조선의 해안으로 표류해 오는 일이 잦았는데, 이때 함께 표류해 온 각종 남방물화들을 주목해 볼 필요가 있다.<sup>15</sup> 이 시기는 중국산 자기가 일본으로 대규모로 수출되는 시기<sup>16</sup> 자기의 종류는 절강성의 경덕진산을 중심으로 항구에서 근접한 福建省 德化窯 등지의 남방 민요 산품도 다수 포함되어 있었다. 이러한 남방자기를 적재한 상선이 조선 인근 해역에서 침몰할 경우 한꺼번에 다량의 중국 자기가 국내 유입되었던 것으로 추정된다.<sup>17</sup> 이와 같은

<sup>15</sup> 필자가 조사한 바로는 기사에 나타난 漂流民의 대부분이 중국의 복건 출신으로 파악되었다. 총 약 93%가 중국에서 출항하였으며, 중국 내 출항지가 구체적으로 드러난 경우 약 68%가 복건성에서 출항하였고 다음으로 약 15%가 절강성에서 출항한 것으로 파악된다. 표류민의 신분은 16세기에는 명·청의 교체기에 전란으로 인한 군인집단이 주를 이루었으나, 17-18세기에는 일본으로 향하던 상선에 탑승한 상인집단이 대부분이다. (李肯翹, 『練藜室叢書別集』 17권 「荒唐船」; 金指南, 『東洋日錄』, 「邊國典故-荒唐船」 英祖 24年(1784) 9月 4日; 『通文館志』 正祖 元年(1777) 이상의 문헌기록을 근거로 필자가 통계를 산출하였다.) 위와 같은 사실은 양각백자가 국내로 유입되는 경로의 또 다른 가능성을 시사한다.

<sup>16</sup> 大庭修著, 『江戸時代中國典籍流播日本之研究』(杭州大學出版社, 1998), p. 40. 청대 복건을 중심으로 한 중국 남방지역의 활발한 대외무역에 관한 자료로는 다음과 같은 저서들을 참고하였다. 廖大珂, 『福建海外交通史』(福建出版社, 2002); 連心豪, 『中國海關與對外貿易』(岳麓書社, 2003); 陳詩啓, 『中國近代海關史研究』(廈門大學出版社, 2004); 韓振華, 『航海交通貿易研究』(香港大學亞洲研究中心, 2002).

상황과 관련하여 조선 후기 생산된 양각백자 중에서 중국 남방에서 제작된 백자류와 밀접한 연관성을 가진 기종이 있어 주목된다(도4,5). 이 잔은 조선 후기에 등장한 새로운 형태와 문양의 잔으로 이와 유사한 犀角形盞이 중국 명대부터 德化窯에서 특산품으로 생산된 점으로 보아 덕화요산 기물이 국내로 유입되어 모방되었을 가능성이 클 것으로 여겨진다.

양각기법에 대해 인식하고 양각백자가 국내로 유입되는 상황에서 양각백자가 구체적으로 언제 생산을 시작하였는지는 확실치 않으나 생산이 본격화되는 시점은 정조의 청화안료 금제조치 이후라고 할 수 있다. 정조 이전의 역대 왕들도 청화백자 사용 금지에 관한 잦은 교지를 내렸는데 더 이상 국가적 통제가 불가능했던 실정이었다. 그렇다면 누대에 걸쳐 내려졌으나 성공하지 못했던 ‘청화번조금지’ 정책이 어떻게 正祖대에 효력을 발휘했던 것일까. 이에 관해서는 정조 재위기간의 기록 중에서 다음의 기록을 살펴볼 필요가 있다.

정조 19년(1795) 8월 6일의 『正祖實錄』 기사에는 조선 후기 청화백자 생산을 다른 국면으로 접어들도록 한 계기가 매우 상세히 기록되어 있다.<sup>17</sup> 당시 정조는 私用을 목적으로 청화백자 생산을 중지시키는 하교를 口傳으로 끊임없이 내렸는데도 이전의 관행을 멈추지 않고 있는 실태를 간파하였다. 이에 정조는 전에 없던 강도의 준칙을 단행하기로 한다. 즉 “매년 구워 만들 때마다 경기 감사가 특별히 살피도록 하되, 만약 명령을 위반하는 폐해가 발생할 경우에는 해당 관원을 즉시 그 지방에 定配하고 나서 장계를 올리도록 하라. 만약 흑시라도 덮어두었다가 撤奸할 때 드러날 경우에는 경기 감사가 중하게 처벌받는 일을 면하기 어려울 것이다”고 엄포하고, “盤床이나 瓶·盞을 제외한 그 밖의 품목과 관련하여 규정을 범한 당상관은 파직하고 郎官은 도태시키도록 하라. 그리고 지금부터는 으레 구워내는 품목이라도 쓸데없거나 긴요하지 않은 것들은 일체 만들지 말도록 엄금하라.”고 관련 관료들에 대한 처벌을 강조하고 있다. 이어 진상할 목적 이외의 백자를 번조할 경우, “當該分院의 관원을 엄히 치죄하고, 당해 각전의 掌務와 中官은 杖一百의 형에 처한 뒤 분원이 있는 지방에 헛

<sup>17</sup> 중국의 上海·寧波·溫州·福州·漳州·廈門 등지에서 출항한 상선이 해안근역에서 침몰한 경우, 가라앉은 상선에서 대규모의 물화를 건져내어 이를 조선에 귀속시킨 사례도 있다. 『通文館志』 肅宗 30年(1704) “福建人王秋等四十人 漂到領島 廣東人 王富等一百十六人 漂到南浦浦 並將藥物貨物向長崎 遇風漂到……將物貨物從願和賣其 黑角烏鉛等不准發賣禁物 並與人口專差行司勇崔希高咨詳……南浦浦人金俊多募善人 拯出王富沈船未孫物將……奉旨 這 黑角解送有果驛 亦屬無用餘物亦不必辨價人 該國酌量處置”

<sup>18</sup> 『朝鮮王朝實錄』 正祖 19年(1795) 8月 6日 “……每年燻壺時 畿伯另察 若有違令之弊 該官卽其地定配後狀聞 而若或掩置 現發於畿 則畿伯難免重勸 勸教未久 不但下轄未 官員犯之 豈有如許道理乎 除非盤床及瓶盞外 犯科之堂上罷職 郎官汰去 自今雖例燻之品 若屬於無用不緊者 一切嚴禁……當該分院官員嚴勸 當該各殿掌務中官 杖一百 分院地方勿限年定配……以此判下 揭板廳分院 以爲常日遵行之地”

수를 제한하지 말고 定配토록 하라.”면서 구체적인 처벌의 종류까지 거론하였다. 즉 백자생산과 직접적인 관련이 있는 분원 관원의 치죄는 물론이고 직접적인 관련이 없는 장무와 중관에게도 곤장 100대를 내리고 유배를 보내겠다고 까지 한 것이다. 나아가 判下 내용을 廳院과 분원에 현판으로 걸어두고 늘 보면서 준수하도록 하라고까지 명하고 있어 이번 조치만큼은 문적을 통해 확실히 관철시키려는 의지를 드러내고 있다.

이와 같은 청화감번자기 금지령은 조선사회에서는 유래가 없는 강도의 준칙이었다. 나아가 정조는 스스로 御膳에 올린 그릇을 ‘모두 흠이 있고 일그러진 것’으로 사용하기 시작했다. 또한 “법만 가지고는 저절로 시행되도록 할 수 없고, 말로 가르치는 것은 몸으로 가르치는 것만 못하다. 내가 이렇게 하는 것은 또한 나에게 허물이 없게 한 뒤에 남을 비난한다는 뜻이다”면서 閣臣들 앞에서 몸소 실천하였다.<sup>19</sup> 정조가 숭선하여 보인 각고의 노력은 효력을 발휘하여 같은 해 ‘감번을 금하였으니 회청은 자연히 쓸 데가 없다’는 기록이나 ‘감번 금지 조치로 인해 상기의 값이 예전 감기와 같이 올라서 그 조치가 별 효과를 내지 못하였다’는 기록 등을 통해 짧게는 1795년부터 1798년까지 분원의 청화백자 생산에 영향을 끼쳤을 것으로 판단된다.

정조가 갖은 기교를 부린 자기의 생산을 엄금하려는 것은 청화백자뿐만 아니라 왕실용을 제외한 고급자기류 전반을 단속하려는 조치였다. 그러나 가시적으로 장식효과가 뚜렷한 청화백자의 생산은 줄었지만 오히려 공력이 더욱 들어가는 양각백자의 생산은 그만큼 확대된 것으로 보인다. 즉 정조의 결단은 남달랐으나 당시의 경제흐름을 거스르기에는 국내의 소비규모와 수준이 이미 향상된 상황이었다. 따라서 이규경이 언급한 ‘정조의 화채자기번조 금지책 이후에 양각기법이 느닷없이 등장하였다기보다는 기존에 국내에서 소량 생산되던 양각백자가 보다 확대생산 되었다는 것으로 해석하는 것이 타당하다고 하겠다.

<sup>19</sup> 『弘齋全書』 169권 「日得錄」 9 ‘政事’ 4 “上以其弊財妨工 命有司之臣 設條科禁斷之 既而召撥閣臣 適進御膳 膳不過二三器 器皆用苦窳 上指示筵臣曰 徒法不能自行 言教不如身教 子所以爲此 蓋亦無諸己而後 非諸人之義”

### Ⅲ. 양각기법의 종류와 문양

#### 1. 양각기법의 개념과 종류

양각에서 ‘陽’은 도드라진다는 의미로 장식 목적 내지 그 결과를 나타내고, ‘刻’은 송곳 등의 도구로 돌이나 나무를 쪼아낸다는 의미로 장식방법을 나타낸다. 이처럼 본래 양각문은 태토를 깎아내어 기면보다 도드라지게 만들어진 문양을 의미하는 것이 원칙이지만, 넓게는 다른 표현기술을 사용하여도 결과적으로 양각 장식과 유사한 효과를 내는 경우도 현재 ‘양각문’으로 통칭되고 있다. 본고에서 ‘양각문’의 범위는 본래적 의미뿐만 아니라 넓은 의미의 양각문까지 포괄하여 다루겠다.

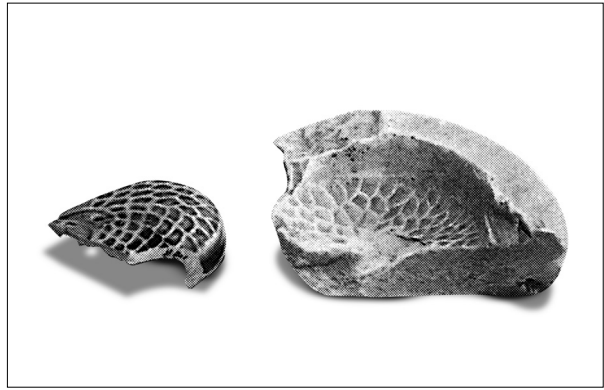
조선 후기에는 백자에 양각문양을 표현하기 위해 기존에 알려진 것보다 다양한 기법들이 활용되었다. 일반적으로 양각기법은 彫刻陽刻(조각도를 사용하여 문양의 주변을 낮게 만들어 문양을 도드라지게 표현하는 기법)과 壓出陽刻(모양틀을 이용하여 문양을 찍어내는 기법)의 2가지 기법으로만 구분되고 있다. 그러나 필자의 견해로는 앞서의 두 기법 외에 貼花 기법(별도의 문양을 만들어 기면에 붙이는 기법, 以下 貼花陽刻)이나 堆花기법(점액질 상태의 白土를 기면에 얹어 양감을 표현하는 기법, 以下 堆花陽刻)도 양각기법에 포함시킬 수 있다고 본다.<sup>20</sup> 본 장에서는 4가지의 양각기법의 특징을 면밀히 분석함으로써 조선 후기 양각 백자의 시문방식과 기술적 영향관계에 대해 살펴보겠다.<sup>21</sup>

<sup>20</sup> 본 논문에서는 양각의 기술적인 면에 초점을 맞추어 조각양각과 압출양각처럼 ‘장식방법+장식결과’의 용어 조합을 첩화, 퇴화에도 적용하여 ‘첩화양각’과 ‘퇴화양각’으로 부르고자 한다. 물론 ‘첩화·퇴화’와 ‘본래적 의미의 양각’은 용어간의 의미적 충돌이 발생한다. 그러나 일반적으로 첩화의 경우 기술상으로는 ‘첩화기법’으로 인식하면서도 문양을 지칭할 때는 ‘양각문’이란 명칭이 사용되어왔고, 퇴화의 경우 현재까지 조선 후기 백자의 장식기법으로 인식되지 못한 채 ‘양각문’으로만 지칭되고 있었다. 따라서 필자가 제시한 이 용어들은 이제까지 기술적 구분 없이 ‘양각문’으로 통칭되던 장식들에 대해 표현기술의 차별성을 용어에서부터 명백히 드러냄으로써 ‘양각문’이란 ‘결과’뿐만 아니라 ‘조각·압출·첩화·퇴화’라는 ‘과정’까지 이해해보고자 하는 의도에서 제시한 것으로 조선 후기 백자의 모든 양각문양을 본고의 4가지 방식으로 나누고자 한 것은 아니다. 이보다 더 정확하고 합리적인 기법용어에 관한 제시는 앞으로 청자를 포함한 다양한 재질의 양각공예품과의 비교를 통해 이루어져야 할 것으로 사료된다.

<sup>21</sup> 조선 후기는 다른 시대보다 양각기법이 다양화된 시기임은 분명하지만 모든 양각문양이 어떤 기법으로 제작되었는지는 확실히 알 수 없다. 그 이유는 육안으로 구별하기가 힘들거나 여러 양각기법이 복합적으로 활용된 경우가 많기 때문이다. 이는 조선 후기의 양각기술이 다른 시대에 비하여 다양한 기법을 시도하면서 기술상 더욱 교묘해지고 진일보한 결과로 해석할 수 있다.



도6 <白磁陽刻靑彩銅彩十長生紋筆筒>, 조선 후기, 높이11.5cm, 개인 소장(출전: 『조선도자500년전』, 圖135)



도7 <魚形硯筒片 및 魚形硯筒筒範片>, 조선 후기, 경기도 광주 분원리 백자요지 수습, 국립중앙박물관 소장(출전: 『京畿道廣州中央官窯』, p. 437)

조각양각은 다른 기법에 비해 능숙한 조각기술을 요한다. 그렇기 때문에 바탕면을 전체적으로 낮게 깎아내는 정통적인 방법 보다는 點刻, 線刻하거나 문양을 시문할 공간에 태토를 붙여 그 위에 문양을 조각하는 방법 등 다양한 방법을 활용하였다. 이 기법은 태토의 두께를 감안해야 하기 때문에 양감이 강한 고부조보다는 은은한 장식효과를 주는 저부조로 표현되는 경우가 많다. 또한 문양 주변의 태토를 제거해야 문양이 비로소 드러나는 방식이므로 문양의 형태가 크고 윤곽선이 단순하게 도안화되는 경향이 많다. 조각양각의 다른 방식으로 문양을 제외한 주변의 태토를 점각하거나 선각하는 방법이 있다(도6). 다른 기법들은 조각도의 흔적을 감추려는 것에 반해 이 기법은 의도적으로 드러냄으로써 마치 돌을 頂刻하거나 나무를 조각한 것과 같은 질감을 갖게 된다. 이런 방법은 문양의 굴곡이 심하여 조각도로 깔끔하게 정리하기 힘든 경우에도 쓰이지만 器面의 질감을 살리고자 할 때도 활용되어 입체적이고 화려한 장식효과를 낼 수 있다.

압출양각은 도범을 이용하여 문양을 찍어내는 기법이다. 조선시대 압출양각 백자의 생산경향은 크게 두 가지로 나뉘는데 연적·베갯모처럼 대량생산을 위한 경우와 서각형잔처럼 성형이 쉽지 않은 고급기물을 소량만 찍어내는 경우가 있다(도4). 두 경우 모두 같은 형태와 문양을 찍어내기 위해 도범을 사용하였지만, 제품의 수요처와 품질이 달랐고 결과적으로 생산량도 큰 차이가 나는 것으로 판단된다. 압출양각기법은 잔·잔탁·연적·베갯모 등 일부 기종과 기형에 한정하고 있다. 조선 후기 압출양각 백자의 도범은 알려진 예가 거의 없지만 경기도 광주 분원리 백자요지에서 어형연적 도범편이 수습되어 제작이 확인되었다(도7).



도8 <白磁陽刻靑彩銅彩桃形磁甕>  
조선 후기, 높이 12.5cm, 호림박  
물관 소장(출전: 『文房具特別展』  
圖 102)



도9 일본의 いっちゃん描き 제현장면  
(출전: 『陶藝の傳統技法』, p. 87)

퇴화양각은 성형한 기물에 태토와 동일한 성분의 흙으로 만든 문양을 붙여 장식한 기법으로 풍부한 양감을 표현하기 편리한 장식기법이다. 물론 제작과정에는 차이가 있으나 문양의 양감을 표현하려는 목적은 일치하므로 넓은 의미의 양각기법에 속한다고 할 수 있다. 이 기법은 문양의 소재선택과 성형이 다른 기법에 비해 자유롭고 양감효과가 뛰어나기 때문에 조선 후기 백자장식에 폭넓게 활용되었다(도8). 시문된 기종은 잔·병·호·주자·필통·연적 등이며 문양도 포도문·국화문·잎문·교룡문·곤충문 등으로 가장 다양하다.

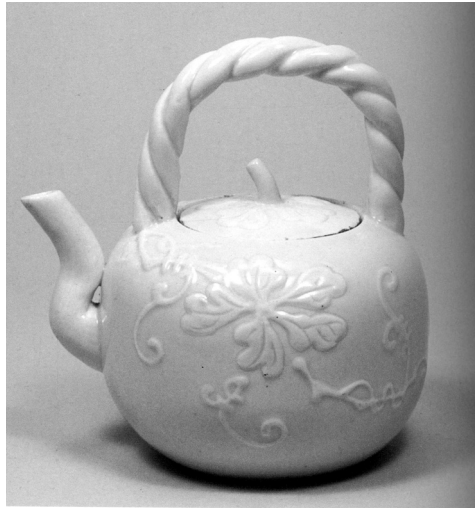
퇴화양각은 성형한 기물 위에 도구를 이용해 白土泥를 얹어 문양을 표현한 기법이다.<sup>22</sup> 퇴화양각은 사용하는 도구에 따라 白泥筆畫陽刻(붓에 백니를 묻혀 그림을 그리듯이 문양을 장식하는 기법)과 白泥筒管陽刻(기름종이나 작은 나무통에 좁은 管을 달아 구멍을 통해 흘러나오는 백니로 문양을 그리는 기법)으로 나눌 수 있다. 이 기법은 중국과 일본에서는 도자기의 전통적인 장식기법으로 인식된 데 반해, 우리나라에서는 조선 후기 백자장식에 빈번하게 사용되었음에도 불구하고 ‘양각’이라는 큰 범위 안에서만 이해될 뿐 구체적인 기법으로서는 인식되지 못하고 있다.

우선 중국과 일본에서 퇴화양각으로 장식된 도자기를 살펴 삼국간의 기법적 영향관계

<sup>22</sup> 고려시대 청자에서 보이는 ‘퇴화문’은 조선시대 백자의 ‘퇴화양각’과는 차이점이 있다. 두 문양은 점액질의 백토로 문양을 표현한다는 점에서는 같으나, 청자에서의 퇴화문양은 주로 點을 찍은 간단한 문양 위주로 양각효과가 거의 없고 線을 그렸다고 하더라도 기면에서 도드라짐이 약하다. 반면, 백자의 퇴화문양은 문양소계가 매우 다양하고 시각적으로도 양각의 시각적 효과가 뚜렷하다.



도10 <白磁陽刻鶴鹿紋甁>, 중국  
明, 德州窯, 높이 30.2cm,  
上海博物館 소장  
(출전: 필자 촬영)



도11 <白磁陽刻蔓草紋注子>, 조선 후기,  
높이 18.2cm, 大阪市立東洋陶磁美術館 소장  
(출처: 『優艶の色・質材のかたち』, 圖 95)

를 비교해보자. 중국에서 생산된 法花器<sup>23</sup>는 백니를 담은 帶管形의 주머니를 이용하여 기물의 표면에 문양의 윤곽선을 그린 후 그 안에 黃·綠·紫系<sup>24</sup> 등으로 두껍게 채색하여 번조한 도자기이다.<sup>24</sup> 이와 유사한 기법으로 일본에서는 태토 위에 いっちゃん(잇친)<sup>25</sup>이란 도구를 사용하여 백니로 문양을 그리는 いっちゃん描き(잇친에가키)(도9)와 竹筒의 아래에 가는 竹管을 꽂아서 만든 도구를 이용한 筒描き(토우에가키)가 있다. 일본에서 퇴화양각으로 장식한 도자기인 交趾燒<sup>26</sup>는 도구를 이용하여 백니로 문양의 윤곽선을 그리고 그 안에 광물성 유약을 입힌 것으로 중국 법화도기의 영향을 받은 산물이다.<sup>26</sup> 이외에도 붓에 백니를 묻혀서 장식하

<sup>23</sup> 법화기는 명대 중기 이후에 晉南 일대에 성행한 것으로 법화기의 생산은 중국 산서성에서 민간도자를 시작으로 流波를 형성하며 유행하였고, 이에 景德鎮에서도 嘉靖 연간 이후 법화기의 장식을 모방하여 청대에는 더욱 수려해졌다. 高壽田, 『山西琉璃』, 『文物』 第4・5期(文物編輯委員會, 1962); 中國硅酸鹽學會 主編, 『中國陶磁史』(文物出版社, 1982) p. 397 참고

<sup>24</sup> 엄밀히 구분하면 문양의 윤곽선만이 기면에서 솟아오른 것이지만 윤곽선 안으로 안료가 갠혀져 안료의 두께도 두툼해짐으로써 문양의 양감을 표현할 수 있었다.

<sup>25</sup> いっちゃん은 보통 かつば(갓빠)라고 불리는 질긴 섬유로 만든 주머니에 금속제 입구를 부착한 그림용구로 이 주머니 안에 백토니를 담아 손으로 짜면 선 문양을 그릴 수 있다. 大西政太郎, 『陶藝の傳統技法』(理工學社, 2001) 참고

는 방법도 있는데 중국 명대 복건성 漳州窯<sup>27</sup>에서 생산된 기물에서도 그 예를 찾아 볼 수 있다(도 10). 퇴화양각은 복잡한 문양을 비교적 손쉽게 그릴 수 있다는 장점이 있는데 백니통관양각은 백니가 주입구에서 線 형태로 흘러나오기 때문에 문양의 線描 표현에 유리하며, 백니필화양각은 붓을 이용하여 백토를 바르기 때문에 면을 자연스럽게 표현할 수 있다.

이처럼 표현이 자유로운 퇴화양각은 중국과 일본에서 입체적이고 색다른 장식기법으로 애호되었고 조선 후기의 백자의 기면장식에도 자주 활용된 것으로 파악된다. 물론 이 기법과 관련된 조선시대 문헌기록이나 작업도구가 전해 오지 않아 영향관계를 확실하게 단언할 수는 없다. 그러나 동시대 중국에서 먼저 유행한 퇴화기법이 일본에 전해진 사실로 미루어<sup>28</sup> 이 기법이 조선에도 이식되었을 가능성을 배제할 수 없다.

조선 후기의 백니통관양각은 중국이나 일본과 달리 백니선이 윤곽선이 아닌 문양자체가 된다. 또 중국과 일본에서는 표면 전체에 문양을 시문하는 경우가 많아 백니가 균일하게 지속되지 못하고 중간에 끊긴 흔적이 많은 편인데, 조선에서는 비교적 작고 간단하게 시문



도 12 〈白磁陽刻梅竹紋筆筒〉, 조선 후기, 높이 12.5cm, 선문대학교박물관 소장(출전: 『鮮文大學校博物館 名品圖錄I』, 圖 142)

<sup>26</sup> 원래 交趾燒는 중국 명대 후기부터 청대 초기까지 변조된 三彩陶器의 일종으로 福建省 漳州窯에서 대표산품으로 생산되어 해외로 수출되었고 일본이 북베트남(交趾) 방면에서 수입하였던 것에서 명칭이 유래하였다. 일본 交趾燒의 장식순서는 법화기와 유사하다. 우선 성형을 마친 태토에 いっちゃん描き로 문양의 윤곽선을 그리고 고온소성을 한다. 그리고 윤곽선 안에 광물성 안료를 상회하고 저온소성하면 입체적이고 화려한 장식효과를 낼 수 있다. 이 기법은 다른 상회기법에 비해 공정이 까다롭고 어려운 편이다. 平凡社編集部, 『やきもの事典』(平凡社, 2004) p. 134 참고.

<sup>27</sup> 漳州窯는 福建省 漳州市에 분포한 대규모 가마군으로 德化窯와 더불어 복건의 대표적인 수출용 도자산지이다. 明·淸期 青畫白磁를 위주로 다양한 품종이 풍부하게 생산되었다. 그 중 조선 후기 양각백자와의 관련성이 짐작되는 자기류가 白釉米色磁로 동물·매화·모란문 등을 첩화·퇴화하는 수법이 흡사하며 가종도 일용기와 문방구가 많아 양국 간의 친연성을 보인다. 청대 중기에 이르면 요업상황이 쇠퇴하지만, 장주요계에 속하는 東溪窯 등 일부 요장의 경우는 中華民國 초기까지도 생산이 이어진다. 이를 통해 볼 때 조선과 장주요외의 자기교류에 관한 기록이나 출토품이 확인된 것은 아니지만, 국내산 양각백자와의 유사성이 존재하고 장주요가 수출도자산지였던 정황으로 미루어 보아 그 여파가 간접적으로라도 국내에 미쳤을 가능성이 존재하는 것으로 추정된다. 장주요 白釉米色磁에 관한 연구는 吳其生, 『中國古陶瓷 福建漳州窯』(嶺南美術出版社, 2002)를 참고하였다.

<sup>28</sup> 平凡社編集部, 앞의 책, p. 134.

하여 백니선이 끊김이 없고 표현이 유려한 편이다(도11). 또한 유동적인 상태의 백토를 짜면서 시문하기 때문에 문양의 시작점이나 끝나는 부분에 백니가 동그랗게 뭉쳐있거나(도12), 문양끼리 중첩된 부분에서 문양의 높이가 상대적으로 높은 것을 확인 할 수 있다. 특히 이런 퇴화양각의 특징들은 그간 조각양각이나 압출양각만으로 해석하기 어려웠던 기법상의 구분을 해결해준다. 백니필화양각의 경우 중국과 일본에서는 문양이 고부조인 경우가 많으나 조선에서는 문양의 높이가 상대적으로 낮은 편이다(도10, 29). 또한 붓이 좁더 머물렀던 자리에는 백니가 뭉친 자국을 확인 할 수 있고 다른 부분보다 돌출되어 있으며, 문양주변을 비롯하여 기물 전체에 조각칼로 바탕을 깎은 흔적을 찾아보기 어렵다.

## 2. 문양표현의 특징

조선 후기 양각백자의 문양 소재는 대화문을 비롯하여 모란문·국화문·대나무문·십장생문·문자문·인물문·동물문·산문·기하학문 등 매우 다양하다. 또 양각문양은 당시의 다른 장식기법과 차이점을 가지면서 고유한 특징을 갖고 있다. 본 장에서는 양각문양 중 빈번하게 시문된 대표문양을 통해 문양의 표현방식과 특징을 살펴보겠다.

### 1) 대화문

조선 후기 양각백자의 문양으로 가장 많은 비율을 차지하는 것은 대화문이다. 대화문이 장식문양으로써 애용된 것은 대화가 儒·佛·禪에서 민간사상에 이르기까지 다양한 상징성을 고루 갖추었기 때문인 것으로 보인다. 대화문은 대부분의 기종에 등장하지만 특히 병·잔·필통·연적·향로 등에서 집중적으로 나타난다.

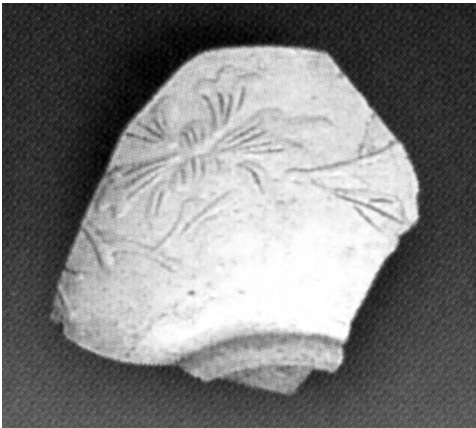
양각대화문은 중국 덕화요산 백자에서도 빈번하게 등장하는 소재여서 영향관계가 짐작되는데, 국내산은 대부분 折枝形인데 반해 덕화요에서는 나무형 대화문이 즐겨 시문되어 표현상의 차이를 보인다. 특히 흥미로운 점은 지금까지 전하는 유물 가운데는 세 종류의 대화문양만이 유형화되어 등장한다는 점인데, 전체적인 꽃잎이 만개한 대화, 반 정도 핀 대화, 피기 전의 꽃봉오리 형태만이 확인된다(도12). 그리고 대화의 형태를 효율적으로 표현하기 위해 만개화는 위에서 내려다본 俯瞰視로 나타내고, 반개화와 꽃봉오리는 側面視로 나타내었는데 이런 대화문양은 양각백자의 모든 기종을 불문하고 공통된 방식이다(도18, 19, 24). 당시 회화에서의 대화표현은 매우 다양했음에도 양각백자에서 유독 세 가지 문양만이 선택된 것은 2차원적인 평면공간과 흙이란 재질의 한계에 기인한 것으로, 제한된 방법 속에서 대화

의 특징과 분위기를 가장 잘 드러낼 수 있는 방식을 택하여 표현했기 때문에 판단된다. 양각대화문의 또 다른 특징은 채료사용을 배제함으로써 대화의 정신성을 강조한 점이다. 다른 양각문양에 비해 대화문은 안료와 혼용한 경우가 적고 문양배치를 전체적으로 소쇄한 분위기로 연출하였다. 이는 추위가 가시기도 전에 가장 먼저 꽃을 피운 隱逸君子의 모습을 대화에 투영한 시대적 상징성과도 일맥상통하고 있다. 양각문의 깨끗하고 단정한 효과를 통해 대화문의 상징성을 극명하게 드러내려 했던 것으로 판단된다.

## 2) 모란문

모란문은 조선 후기 백자에 빈번히 시문된 장식 문양 중 하나로 부귀영화를 상징한다. 그래서 양각백자류에서도 주로 식기류에 즐겨 시문되었고 그 외에도 호·연적·함·베갯모 등 다양한 기종에 장식되었다.

양각모란문은 대부분 풍성하게 열린 꽃잎을 측면에서 바라보았을 때의 모양으로 양각 백자 대부분의 기종에서 동일한 방식으로 나타난다(도13, 30). 반면 청화안료로 그린 모란문은 대체로 부감시로 표현되는데(도14), 모란문 표현에서 두 기법이 차이를 보이는 것은 양각의 특징상 겹겹이 포개진 꽃잎을 표현하기보다는 방향성을 달리한 최소수의 꽃잎을 배치하는 것이 꽃을 표현하는 데 효율적이기 때문으로 판단된다. 일부 양각백자 호나 함의 동체에



도13 <白磁陽刻牡丹紋物燻片>, 조선 후기, 경기도 광주 분원리 백자요지 B지구 출토 이화여자대학교박물관 소장(출전: 『조선시대 마지막官窯 廣州 分院里 白磁窯址』, 圖53)



도14 <白磁靑畫牡丹紋蓋>, 조선 후기, 높이5.5cm, 지름18.2cm, 경기도 광주 분원리 백자요지 B지구 출토, 이화여자대학교박물관 소장(출전: 『조선시대 마지막官窯 廣州 分院里 白磁窯址』, 圖149)



도15 『十竹齋箋譜』중 양각으로 표현된 모란 문. (출전: 『우리의 삼국지 이야기』, p. 199)

모란문이 부감시점으로 장식되어 있는 경우도 있는데 문양의 특징이나 식별을 다소 떨어뜨리는 결과를 초래하였다. 이처럼 같은 문양이라도 기법상의 장점을 살리고 한계점은 보완하여 표현방식을 달리하였다는 것을 확인할 수 있다.

이러한 양각모란문의 표현과 관련하여 중국 명말청초(1644)에 간행된 다색판화집인 『十竹齋箋譜』에서 종이를 늘려서 凹凸 효과를 줌으로써 모란꽃잎을 입체감 있게 표현한 예가 있어 주목된다(도15).<sup>29</sup> 판화의 모란문은 백자의 양각 모란문의 시점과 세부표현이 일치하여 재질을 넘어 모란문을 입체적으로 표현하기 위해 같은 방식을 취한 것을 알 수 있다.

### 3) 십장생문

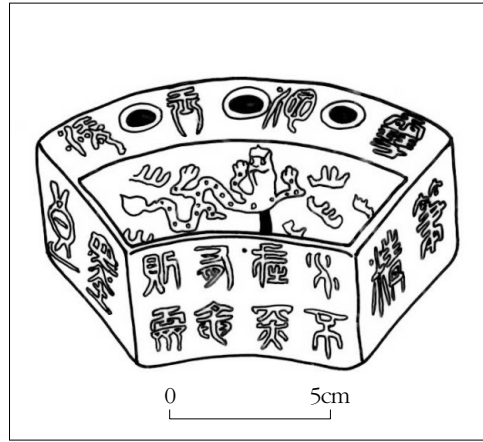
십장생문은 양각문양 중에서 출현하는 빈도수가 메화문에 버금갈 정도로 많다. 식기 및 제기류 기종에는 기형의 크기와 형태를 불문하고 대부분 십장생문의 구성요소가 등장하며, 특히 병·향로·필통은 다른 기종에 비해 채료로 화려하게 장식된 경우가 많아 주목된다(도6). 그 밖에 연적·필가 등의 소형의 문방구류에도 십장생이 시문되었는데, 표현할 수 있는 면적이 좁았기 때문인지 십장생의 일부 요소만 차용하여 배치하고 있는 경우가 대부분이다. 필통 중에서 양각문 위에 채료를 전혀 가하지 않고 백색의 태토에 투명한 유약으로써만 장식을 한 예가 있는데 중국 청대에 제작된 玉製 필통에서 유사한 예를 찾을 수 있어 옥제양각 제품도 모방의 대상이 되었을 가능성이 높으며<sup>30</sup> 청의 문방제구의 영향이 감지된다.

<sup>29</sup> 김상엽, 「동아시아의 『삼국지』그림」, 『우리의 삼국지 이야기』(서울역사박물관 2008), p. 199.

<sup>30</sup> 조선시대 문헌에는 백자에서 옥을 연상하는 기록들이 많이 남겨져 있다. 백자는 옥을 닮았지만 옥보다는 구하기 쉽기 때문에 선호되었는데, 예를 들어 洪泰猷(1672-1715)는 『耐齋集』 「題少筩」에서 백자필통에 대해 “余誠愛其有似乎玉而無玉之侈(옥과 같으면서도 옥처럼 사치스럽지 않은 자기가 정말 사랑스러웠다.)”고 언급하여 당시 백자에 대한 인식을 볼 수 있다. 이런 인식을 통해 옥제질에 양각된 문양소재가 백자에서 자주 발견되는 현상을 이해할 수 있다.



도16 〈白磁陽刻詩銘扇形筆洗〉, 조선 후기, 높이 3.6cm, 국채대학 해강도자미술관 소장 (출전: 필자 촬영)

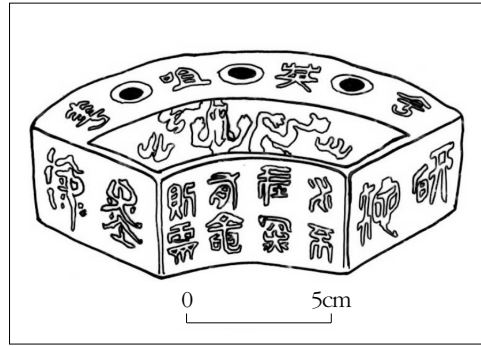


도16-1 〈白磁陽刻詩銘扇形筆洗 도면〉 (출전: 필자 도면)

#### 4) 문자문

문자문은 기물의 용도와 편년을 연구하는 데 중요한 자료가 된다. 양각문자문은 그 의미의 종류에 따라 吉祥語, 문인취향의 詩文, 기물의 사용과 관련된 정보(내용물·사용목적·사용날짜·사용처)에 관한 문자로 나눌 수 있다. 그 중 제작배경을 확인 할 수 있는 문자가 장식된 필세가 있어 주목된다. 두 점의 필세는 형태, 크기, 문양, 시문기법 등 많은 점이 유사해 서로 밀접한 관련이 있음을 시사한다. 각 면에는 '暗香', '含英咀華'와 같은 고전의 시구가 양각되어 있어 문사적 취향이 적극적으로 반영되었음을 확인할 수 있다. 특히 두 필세의 바닥면에 음각으로 '又石'字가 표기되어 있어 주목된다. 국채대학 해강도자미술관 소장의 필세의 경우 뒷면에 '又麈之藏', 내측 앞면에 '又樓'字가 양각되어 있고 바닥면에 '乙未六月又石造'란 일곱 자가 음각되었다(도 16). 한편 이화여자대학교박물관 소장의 필세 저부면에 음각된 '乙未六月上沅雨中 石峯作 又石書 高士書'의 문장에서도 '又石'字를 찾을 수 있다(도 17). 조선 후기부터 근대기까지의 기록 중 又石을 號나 이름으로 사용한 인물을 면밀히 살펴본 결과 조선시대 말기 흥선대원군의 맏아들인 興親王 李載冕<sup>31</sup> (1845~1912)의 號일 가능성이 현재로서는 가장 크다고 판단된다. 만약 이 필세가 흥친왕과 관련된 것이라면 필세의 제작시기는 기존에 알려진 1835년이 아닌 1895년으로 편년추정이 가능하다.<sup>32</sup>

<sup>31</sup> 興宣大院君(1820-1898)의 장남이며 高宗(1852-1919)의 형으로 字는 武卿, 號는 又石, 후에 熙로 개명하였다.



도17 <白磁陽刻詩銘梅竹紋扇形筆洗>, 조선 후기, 높이 3.3cm, 이화여자대학교 박물관 소장 (출전: 『博物館所藏品目録』, p. 352)

도17-1 <白磁陽刻詩銘梅竹紋扇形筆洗 도면> (출전: 필자 도면)

#### IV. 양각백자의 기종과 양식

본 장에서는 기종에 따라 식기·의례기류, 문방구류, 기타 생활기명류로 나누고 양각백자의 각 기종별 기형을 분석함으로써 조선 후기 양각백자의 양식변천을 제시하겠다.

##### 1. 기종과 기형

###### 1) 식기·의례기류

<sup>32</sup> 필자가 '又石'자를 떠나 이듬으로 쓰는 인물을 조사한 결과 아래의 총5명이 확인되었다. 이들은 '又石'자만 기록되어 있을 뿐 그 외의 행적이나 신상을 官撰은 물론 私撰 기록에서도 찾을 수가 없어 이 최고급 필세를 소유할만한 인물일 가능성은 상대적으로 낮다고 여겨진다. 鄭又石 『光山金氏禮安派宗家所藏古文書』 81章(18세기 이후); 又石 金鐘煥 『源洞計龍湖詩社』 1冊(1848); 金又石 『魚變堂翁山浦鎮解由文書』(1886-1887); 別公員 黃又石 『襍負商遺品高靈商務右社遺品(五)-先生案(1914); 又石 李康鐘 『源洞鄉計重修案』 1冊(1931). 이 외에도 국제대학 해강도자미술관 소장의 필세에 양각된 '又廩·又樓(樓와 廩는 異形同意字)와 같은 이름을 가진 '趙又樓'란 인물 이池圭植이 쓴 『荷齋日記』(1891-1911)에 수 차례 등장한다. 궁궐 등에 도자기를 납품하던 어용 공납청부업자인 貢人 지규식이 그의 벗이었고 시를 즐겨짓는 識字層이었다는 점에서 필세와 연결 지어 볼 수 있으나 결정적으로 두 필세에 모두 표시된 '又石'과 동일인물인지 확인 할 수 없고 그 외 구체적 신분이나 행적을 찾을 수 없었다. 이를 통해 현재 판단할 수 있는 점은 상급하게 又石이란 인물을 단정하기보다는 총 7명에 달하는 인물들의 생존 연대를 토대로 볼 때 필세의 제작연대가 1835년 보다는 1895년에 제작되었을 가능성이 현재로선 더 크다는 점이다. 이 필세에 관련된 又石·又樓(廩)에 관하여는 추후 연구를 통해 더욱 명확히 밝히도록 하겠다.

식기·의례기류에 해당하는 대표적인 기종은 반상기, 병, 주자, 잔·잔탁, 향로 등을 들 수 있다. 본 장에서는 많은 수량을 차지하고 양각백자의 특징이 잘 나타난 반상기, 병, 잔에 대해서 분석해보고자 한다.

조선 후기 반상기의 문양은 무문이 일반적이지만 청화와 양각으로도 장식되었다. 그 중 양각백자첩반상기는 품질과 완성도가 뛰어나 최고급반상기에 해당한다. 조선 말기 궁중에서 최고급 식기로써 양각백자반상기를 사용했음을 확인해 볼 수 있는 기록으로 高宗 31年(1894)의 『分院磁器貢所節目』 중 「元進上貢價」의 내용을 들 수 있다<sup>33</sup>

표 1 「元進上貢價」 첩반상기 가격 비교

첩반상기 종류	구성품목 개수	장식문양	당시 가격	2006년 물가 기준 환산 가격
陽刻七樸具蓋盤床	발(1) + 대접(1) + 조치보(2) + 보시기(2) + 중지(2-3) + 갹첩(7) = 약 15-16점 내외	양각문	13냥	104,000 원
靑畫七樸具蓋盤床		청화문	11냥5전	92,000 원
白磁七樸具蓋盤床		무문	10냥	80,000 원
陽刻五樸具蓋盤床	발(1) + 대접(1) + 찻기(1) + 보시기(2) + 중지(2) + 갹첩(5) = 약 12점 내외	양각문	10냥	80,000 원
靑畫五樸具蓋盤床		청화문	8냥5전	68,000 원
白磁五樸具蓋盤床		무문	7냥5전	60,000 원

\* 표의 현재 물가 환산은 「조선일보」 2006년 2월 24일자 기사 '1891년 한양의 물가의 환산기준을 따름

양각첩반상기의 문양은 대체로 길상을 상징하는 문자문과 매화문이 대부분이며 원래 일괄 제작된 것인만큼 한 첩끼리 같은 문양이 시문된 경우가 많다. 광주 분원터 백자가마 유구와 최근에 발굴된 동대문운동장 유구 퇴적층에서도 백자양각문첩반상기가 여러 점 출토 되어 19세기의 생산사실을 확인할 수 있다(도 18).

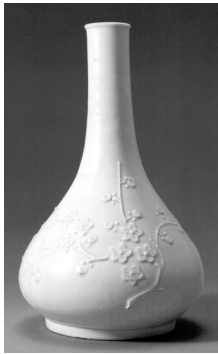
식기·의례기류 중 병은 양각백자 전체에서 가장 많은 수를 차지하는 기종으로 다양한 기형을 갖추고 있다.<sup>34</sup> 양각기법이 시문된 병의 기형은 4가지 유형으로 나눌 수 있다. I 유형

<sup>33</sup> 『分院磁器貢所節目』 「元進上貢價」 “……白七樸具蓋盤床 每件 價十兩 靑七樸具蓋盤床 每件 價十一兩五錢 陽刻七樸具蓋盤床 每件 價十三兩 靑畫五樸具蓋盤床 每件 價八兩五錢 白五樸具蓋盤床 每件 價七兩五錢 陽刻五樸具蓋盤床 每件 價十兩……”

<sup>34</sup> 양각백자 병의 대부분 태도가 정선되고 유약이 잘 유착되었으며 받침도 내화토받침이나 고운모래받침을 사용하였다. 양각백자 병 중 I 유형이 양질부터 조질에 이르는 다양한 품질로 제작된 것에 비하며, 다른 기형의 병들은 대체로上品에 속하는 수준의 質을 유지하여 기형간의 사용계층, 용도 등이 구분된 것으로 보여진다.



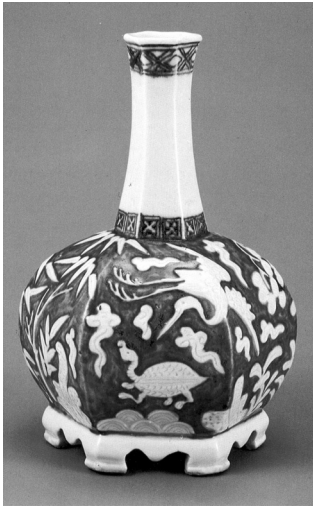
도18 <白磁陽刻梅花紋蓋>, 조선 후기, 동대문운동장  
성곽유구 출토, 중원문화재연구원 소장  
(출전: 『분원백자전』, p. 297)



도19 <白磁陽刻梅菊紋瓶>, 조선 후기, 높이 31cm,  
이화여자대학교박물관 소장  
(출전: 『한글서체 대회를 찾아서』, p. 56)  
도20 <白磁陽刻靑彩銅彩+長生紋瓶>, 조선 후기,  
높이 16.5cm, 국립중앙박물관 소장  
(출전: 『조선도자500년전』, 圖8-1)

은 무게 중심이 아래로 처진 형태로 별도의 채료를 가하지 않은 대화문이 즐겨 시문되었는데 전체적으로 초졸하고 이취적인 분위기를 연출한다(도19).<sup>35</sup> 반면 II유형은 동체가 공모양 형태로 국화·연꽃·포도 등 비교적 크기가 큰 문양들이 동체전면을 감싸면서 여백 없이 문양이 가득 찬 구성을 보이고 있어 일정한 기형과 특정 문양이 조합되어 생산된 양상을 보인다(도2). III유형은 어깨가 크게 팽창한 기형으로 동체전면에 십장생문을 양각한 뒤 여백을 동화안료로 꼼꼼하게 채색하였는데, 赤·白의 대비는 단순한 색대비 이상으로 양각문양이 더욱 입체감 있게 보이는 효과를 줄 수 있다(도20). IV유형은 6면의 角을 낸 기형으로 동체전면에 십장생문을 양각하고 채료를 병행하여 매우 화려하게 장식되었고 목가구의 風穴을 모

<sup>35</sup> I유형은 양각백자 병 중에서 가장 많은 수를 차지하고 문양의 조형성이 뛰어나기 때문에 양각백자를 대표하는 유형으로 인식되어 왔다. 병 I유형을 바탕으로 일반적으로 '양각백자=儉朴한 문인취향의 백자'로 인식되어왔고 이규경의 기록으로 인해 문헌적으로도 뒷받침 되었다. 그러나 II장에서 살펴본 것처럼 양각문양은 청화장식보다 도오히려 더욱 공력이 들어가는 작업이며, 채료를 병용하여 화려함을 추구한 경우도 많다. 즉 조선 후기 양각백자는 한 줄기의 대화문만 양각한 절제된 장식부터 당시 가능한 장식수법을 총동원한 기교적인 장식에 이르기까지 다양한 장식성격을 갖고 있다.



도21 <白磁靑彩陽刻十長生紋‘南城’銘六角瓶>, 조선 후기, 높이 22cm, 이화여자대학교 박물관 소장(출전: 『廣州分院里窯靑畫白磁』, 圖 107)



도23 <十長生紋銀製盞도면>, 光武 5年(1901), 한국학중앙연구원 장서각 소장(출전: 『影幀模寫圖鑑儀軌』)

도22 <白磁陽刻十長生紋盞片>, 조선 후기, 현재높이 3.0cm, 경기도 광주 분원리 백자요지 B지구 출토 이화여자대학교 박물관 소장(출전: 『조선시대 마지막官窯廣州分院里白磁窯址』, 圖 117)

방한 굽다리를 부착되었다는 점이 특징적이다(도21). 이 외에도 수량은 적어 유형으로 구분하지는 않았으나 다양한 형태의 병이 있다.

양각백자 잔은 양질의 태토와 유약을 사용하였고 작은 기형 내에서 문양을 정성스럽게 양각하였다. 또한 잔 받침까지 구비된 경우가 많아 의례기나 최고급 식기로 사용되었을 가능성이 크다. 잔은 기형에 따라 세 가지 유형으로 나뉠 수 있다.

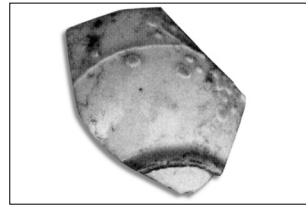
I유형의 잔은 조선 후기에 새롭게 나타난 기형으로 犀角形盞 혹은 花形盞으로 불린다(도4). 문양소재로 십장생문이 대부분인데 유사한 형태와 크기로 미루어 보아 도범을 사용하여 소량 제작한 최고급 기형이었던 것으로 판단된다. 이 유형에 해당하는 것으로 추정되는 도편이 광주 분원리 백자유구 B지구에서 출토된 바 있어 생산사실을 확인 할 수 있다(도22). 또한 I유형의 잔과 유사한 기형과 문양의 잔이 중국 명·청대 덕화요에서 생산된 잔을 비롯하여 유럽산 자기에서도 목도되어<sup>36</sup> 당시 세계적인 덕화요산 양각백자 유행 속에서 조선에서도 자체 생산으로 이어진 것으로 보인다(도4,5). 그리고 덕화요의 형태와 문양의 형태를 따랐으며 문양의 표현과 기법은 각 국가별 실정에 맞는 방식으로 변경하여 제작한 것으로 판단된다. 한편 光武 5年(1901)에 제작된 『影幀模寫圖鑑儀軌』에서 I유형과 같은 형태와 문양



도 24 <白磁陽刻梅花紋盞, 白磁陽刻雙鶴紋盞臺>, 조선 후기, 총높이 7.8cm, 大阪市立東洋陶磁美術館 소장(출전: 『優艶の色・質朴のかたち』, 圖 127)



도 25 <白磁陽刻梅花紋盞・盞臺>, 중국 명, 德化窯, 총높이 7.4cm, 福建省德化縣文管會 소장(출전: 『福建陶瓷』, 圖 154)



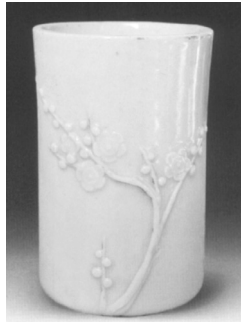
도 26 <白磁陽刻梅花紋盞>, 조선 후기, 높이 5cm, 경기도 광주 분원리 백자요지 B지구 출토, 이화여자대학교 박물관 소장(출전: 『조선시대 마지막 官窯 廣州分院里白磁窯址』, 圖 118)

의 銀製盞이 제작된 것으로 확인되어 국내에서 다양한 재질로 생산되었던 것을 알 수 있다(도 23). 잔 II유형은 구연이 외반하거나 직립하고 측면이 완만한 사선을 그리는 형태이다(도 24). 이 유형 중 대화문으로 장식된 잔은 이미 중국 덕화요에서 먼저 제작된 기형으로(도 25), 광주 분원리 백자요에서도 이 잔으로 추정되는 백자편이 출토되어 생산사실을 확인 할 수 있다(도 26). II유형 잔은 동시기 유럽에서도 그들의 식문화에 맞게 변경하여 사용한 예를 확인할 수 있어 I유형 잔과 함께 양각백자의 국제적인 성격이 확인된다. 잔 III유형은 전체형태는 II유형과 유사하지만 내부에 특수한 기능을 지닌 筍을 부착하였다(도 27). 즉 관의 내부에는 U자형으로 꺾어진 빈 관이 있는데, 대기압과 수압의 차이를 이용하여 잔의 내부에 일정량 이상의 술이 담기면 잔대로 떨어지도록 고안되었다. 이와 같은 잔은 동시대 중국과 일본에서 자기재질로는 찾아보기 힘든 유형으로, 조선 후기에 새롭고 기발한 기능의 잔이 고안된 사실을 알 수 있다.

<sup>36</sup> 당시 지역을 초월한 양각백자의 문양과 기형의 공유현상은 주목할 만하다. 덕화요에서 18세기 초에 생산된 <십장생문서각형잔>이 남방의 항구를 통해 수출되어, 동시기 독일의 Meissen Böttger 요업소 등 유럽의 여러 자기소에서도 모방되어 생산되었고 조선에서도 첩화양각이 아닌 압출양각기법으로 세부표현만 달리하여 재생산되었다. 덕화요산 자기가 유럽 초기 자기요업소에 미친 영향에 대해서는 아래의 책을 참고하였다. Rontgen, Robert E. *The book of Meissen*, Atglen, PA : Schiffer Pub., 2000; Reilly, Robin, Savage, George. *The dictionary of Wedgwood*, Woodbridge : Antique Collectors' Club, 1980.



도 27 <白磁陽刻梅花紋盞·白磁陽刻雙鶴紋盞臺>, 조선 후기, 총높이 10cm, 국립중앙박물관 소장(출전: 『조선도자500년전』, 圖 26)



도 28 <白磁陽刻梅竹紋筆筒>, 중국 淸, 德化窯, 높이 11cm, 개인 소장(출전: 『中國白德化白瓷鑑賞』, p. 274)



도 29 <白磁陽刻銅彩雲鶴紋硯滴>, 조선 후기, 높이 6.2cm, 폭 7.5cm, 이화여자대학교 박물관 소장(출전: 『博物館所藏品目錄』, p. 466)

## 2) 문방구류

문방구류는 양각문양이 특히 선호된 기종이다. 그 이유는 다른 기종에 비해 크기가 작기 때문에 양각시문이 용이하고, 더불어 수요층이 재력을 갖춘 양반·중인층이거나 새로운 경향의 물화에 대한 식견이 넓은 문인층인 관계로 문방구 장식에 최신의 장식경향이 반영되었기 때문인 것으로 보인다. 양각백자 문방구류에는 필통, 연적, 필세, 벼루, 붓, 필가, 지문 등 다양한 종류가 있으며 본고에서는 필통, 연적, 필세로 한정하여 살펴보겠다.

양각백자 필통은 문방구류에 대한 지대한 관심과 수집열풍이 일던 조선 후기의 경향을 보여주는 좋은 예라고 할 수 있다. 동체의 형태에 따라 원통형인 I형, 각형인 II형으로 크게 구분할 수 있는데 가장 많은 수를 차지하고 있는 I형에 대해 집중적으로 고찰하겠다.

I유형의 필통은 가장 일반적인 형태이다. 문양으로 매화·십장생·호랑이·소나무·포도·산 등 다양한 문양이 장식되었다. 이중 매화문은 필통에서 특별히 애호된 소재로 체료를 입히지 않은 채 양각기법만으로 장식된 경우가 많다(도 12). 이와 유사한 경우를 중국 청대 덕화요산 필통에서도 확인할 수 있다(도 28). 덕화요산의 경우 첩화양각으로 장식되어 있지만 전체적인 구도와 표현이 국내산과 유사하여 영향관계가 짐작된다. 이처럼 극도로 절제된 장식을 가한 경우도 있지만, 여러 체료를 복합적으로 사용하거나 문양의 주변을 점각하는 방식을 통해 화려하게 장식하는 경우도 있다(도 6). 이처럼 특정 기종과 기형에 따라 문양소재나 장식정도가 확연히 다른 장식경향은 양각백자의 흥미로운 특징이라고 할 수 있다.

다음으로 살펴볼 연적은 조선 후기의 문방구류에서 가장 다양한 형태로 대량 제작된 기



도30 <白磁陽刻牡丹紋硯筒>, 조선 후기, 높이 6.8cm, 바닥지름 7.7cm, 호림박물관 소장(출전: 『文房具特別展』, 圖 48)

도31 <白磁陽刻十長生紋硯筒>, 조선 후기, 높이 8.7cm, 바닥지름 6.2cm, 호림박물관 소장(출전: 『文房具特別展』, 圖 98)



도32 <白磁陽刻華紋桃形硯筒>, 중국 명, 德化窯, 높이 4.1cm, 개인 소장(출전: 『中國古陶瓷·福建德化窯』, 圖 71)

종이라고 할 수 있다. 양각백자의 다른 기종이 대부분 일정한 질을 유지하면서 고급품으로 제작되었던 것에 비해 양각백자 연적의 경우, 한 기형 안에서도 질의 편차가 다양하다. 양각백자 연적은 동체 옆면이 4면으로 이루어진 I 유형(도 29), 동체 옆면이 6면 이상으로 이루어진 II 유형(도 30), 동체 전체가 둥근 형태인 III 유형(도 31), 사물을 형상화한 IV 유형(도 8)으로 나눌 수 있다.

연적 I 유형은 연적의 가장 일반적인 형태로 대부분 초화문이나 鶴紋으로 이루어져 있다. I 유형 연적 중에는 양각기법을 이용해 다른 재질의 공예품을 적극적으로 모방하는 경우가 많다(도 29). 이 연적의 경우 연적 전체를 銅彩하고 굽 둘레에 풍혈을 냈다. 이는 단순히 화려하게 꾸미기 위한 것이라기보다는 다른 재질을 모방하는 과정에서 색을 포함하여 다른 재질의 특성까지도 사실에 가깝게 재현하려는 의도로 해석된다. 또한 양각기법 자체도 기존의 목제나 금속제 공예품의 주된 장식기법으로 활용되다가 조선 후기에 들어와 백자의 장식경향이 다양화되면서 백자장식으로 흡수되었고, 그 과정에서 목제나 금속제 공예품에서 나타나는 특정 문양이 공유되었던 것으로 판단된다. IV 유형은 象形연적으로 같은 시기 중국과 일본에서도 실물을 본 뜬 형태의 문방구 제작이 유행하였던 경향과 무관하지 않을 것이다. 형태는 복숭아·물고기·두꺼비·해태·산 등 다양하며, 양각문양은 주문양이기 보다는 실물과 유사한 효과를 위하여 부속문양으로써 역할을 하고 있다. 그 중 복숭아형 연적과 유사



도 33 <白磁陽刻靑彩銅彩雲龍紋山形筆洗>, 조선 후기, 높이 7.3cm, 동체지름 16.1cm, 국립중앙박물관 소장(출전: 『분원백자전 I』, 圖 71)

도 34 <白磁靑彩銅彩山形筆洗兼香爐>, 조선 후기, 높이 16.2cm, 大阪市立東洋陶磁美術館 소장(출전: 『優艶の色・質朴のかたち』, 圖 214)

한 형태를 덕화요에서 출토된 <白磁桃形硯滴>에서 확인할 수 있는데 이를 통해 청조의 양각 장식한 문방제품이 국내로 유입되어 국내 문방제구의 제작에도 영향을 주었던 것으로 추정된다(도 8, 32).

다음으로 살펴 볼 문방구류는 붓을 씻는 용도인 필세이다. 기형은 대접형태인 I유형(도 33), 부채모양의 면으로 이루어진 II유형(도 16), 盒형태인 III유형(도 34)으로 나눌 수 있다. 특히 II유형은 기형상 매우 고난이도의 기술의 요하는 복잡한 형태로 최고급 수요층을 위해 소량 제작된 것으로 판단되며 상단면에 구멍을 뚫어 붓을 씻을 수 있는 기능을 더하였다(도 16, 17). III유형은 뚜껑에 깊은 홈을 내어서 필세로 사용하도록 하고 동체는 향로로 이용되도록 고안되었다(도 34).<sup>37</sup> 이를 통해 조선 후기 양각문방구 중에서 여러 기능을 겸용할 수 있는 실용적이면서 이색적인 문방구가 생산되었음을 알 수 있다.

### 3) 생활용품류

생활용품류는 호, 합, 담뱃대, 베갯모 등 일상생활에서 다양하게 쓰이는 품목들로 양각백자가 매우 다양한 용도에서 쓰여졌던 사실을 알 수 있다.

합은 양각백자 전체에서 차지하는 수량은 많지 않지만 다양한 양상을 보이고 있다. 기능 및 형태에 따라 일



도 35 <白磁陽刻‘喜’字紋三層盒>, 조선 후기, 높이 29.7cm, 大阪市立東洋陶磁美術館 소장(출전: 『優艶の色・質朴のかたち』, 圖 94)

<sup>37</sup> 大阪市立東洋陶磁美術館소장의 <白磁靑彩銅彩山形筆洗兼香爐>는 향로의 기능을 겸한 필세이다. 산모형의 뚜껑의 안쪽 면에 ‘筆山筆洗兼香爐字·己未六月日製字·韓隱製’란 명문이 전서체로 단정하게 표기되었다. 조선 후기 인물 중에서 ‘韓隱’이란 號를 쓴 양물에 관해 면밀히 찾아본 결과 조선 후기 우의정을 지낸 韓啓源(1814-1882)의 호라는 사실을 알 수 있었다. 따라서 이 필세는 1859년에 제작된 것으로 추정된다.

층합인 I 유형과 다층합인 II 유형으로 나눌 수 있다. 그중 II 유형 합은 태토는 치밀하고 경질이며 번조상태가 매우 좋다. 또한 기형의 제작과 문양의 시문방식이 많은 수고로움을 요구하는 작업이므로 최고급 수요층을 위하여 제작된 것으로 판단된다. 大阪市立東洋陶磁美術館 소장인 〈白磁陽刻 喜字紋 三層盒〉은 사면에 喜字문을 반복적으로 시문하였는데 같은 글자라 하더라도 조금씩 차이가 있고 획이 겹치는 부분은 다른 부분보다 높이가 조금씩 올라와 있어 퇴화양각한 것으로 보인다(도35).<sup>38</sup>

백자로 제작된 베갯모는 조선 후기 이전에는 찾아보기 어려운데 조선 후기가 되면 다수 전해지고 있어 양각백자가 실생활에서 다양한 용도로 사용되었음을 알 수 있다. 형태는 기존의 형태(원형이나 사각형의 둘레에 촘촘히 실구멍을 뚫어 베개에 잇는 형태)가 유지되고 문양은 쌍학문이 대부분을 차지한다.<sup>39</sup> 주로 압출양각기법을 활용한 것으로 보이는데 같은 쌍학문이라고 해도 도범을 사용한 뒤 마무리 단계에서 조각도로 손질을 해 결과적으로 조금씩 차이가 난다.

위에서 살펴본 것처럼 조선 후기 양각백자는 거의 모든 기종에서 골고루 나타나고 문양도 매우 다양하다. 대체적인 품질은 정선된 태토에 가는 모래반침을 하여 고급수요층을 대상으로 제작되었으나, 병·연적 등 일부 기형에서는 광범한 질적 수준을 보여 대량생산되기도 하였다. 기형적인 면에서 잔 I·II 유형, 필통, 연적 등에는 중국 복건성 덕화요의 영향이 강하게 감지되는 반면 국내에서 고안한 과학적 원리를 이용한 잔 III 유형이나 향로와 필세의 기능을 겸비한 실용적이면서도 기발한 형태의 필세 등을 통해 조선 후기 양각백자의 신선한 변화를 읽을 수 있다.

## 2. 양식변화와 편년

조선 후기 양각백자의 대략적인 양식변천 양상은 장식성향에 따라 크게 세 시기로 나눌 수 있다.<sup>40</sup> 본 장에서는 경기도 광주 금사리 및 분원리, 동대문운동장 유구, 강원도 양구 방

<sup>38</sup> 이 찬함에 대해 “찬합의 양각은 한 눈으로는 도장을 찍은 것 같이 보이나 자세히 살펴보면 글씨 하나하나가 미묘하게 다르고 백토로 직접 시문한 것처럼 보인다.”고 설명하고 있어, 퇴화양각으로 제작되었다는 것을 알 수 있다. 大阪市立東洋陶磁美術館, 『優艶の色・質朴のかたち - 李秉昌コレクション 韓國陶磁の美』(1999), 도판 94 설명 부분 참고.

<sup>39</sup> 지수·나전칠기·목재로 만들어진 베갯모는 호랑이·봉황·십장생 등 다양한 문양이 시문되었는데 반해 양각백자는 주로 쌍학문이 주를 이루어 재질별 문양소체에 차이를 보인다.

산 장평리 등지에서 수습·출토된 유물과 편년추정이 가능한 전세유물을 기준으로 삼아 양식변화를 제시하겠다.

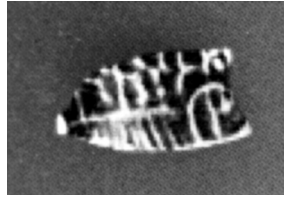
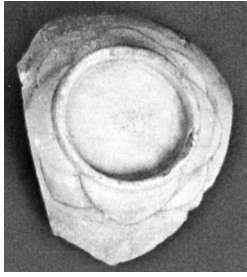
I期는 중국에서 유입된 양각백자의 영향으로 18세기 중반부터 국내에서 소량 생산되는 상황에서 정조 19년(1795)의 청화갑변자기 금지령으로 인해 생산이 확대되는 계기를 맞는 시기이다. 그러나 19세기로 넘어가기 직전에 비로소 본격적인 생산이 이루어지기 때문에 18세기에는 극소한 수량만 생산된 것으로 판단된다. 그리고 아직은 초기단계로 다양한 양각기술이 개발되지 않았기 때문에 경기도 광주 금사리 요지에서 수습된 〈白磁場刻蓮瓣紋片〉과 같은 간단한 문양의 조각양각 방식이 시도되었던 것으로 보이며 이를 통해 전세품 〈白磁場刻蓮瓣紋瓶〉과 같은 병이 늦어도 18세기 중반에 제작된 것으로 추정된다(도 1, 2). 한편 이 시기에는 중국 복건성 덕화요에서 지방 특산품으로 생산되던 잔I유형이 해외로 수출되어 동남아시아, 일본, 유럽 등지에서도 모방되어 생산되었다. 이와 같은 상황에서 아직은 국내에서 다양한 양각문양이 고안되기 전 단계이므로 중국 덕화요의 영향이 강하게 받은 〈白磁場刻十長生紋蓋〉 등을 생산한 것으로 추정된다(도 4). 이 유형의 잔은 I기에만 생산된 것이 아니라 광주 분원리 백자요지 B지구에서 유사한 편이 출토된바 있고, 대한제국시기에 해당하는 光武 5년(1901)의 『景弼模寫者監儀軌』에서 형태와 문양이 동일한 銀製盞이 그려져 있어 백자를 포함한 다양한 재질로 19세기 말까지 지속적으로 생산된 것으로 추정된다(도 22, 23).<sup>41</sup>

II期는 양각백자의 기형과 문양소재가 다양해지고 퇴화양각과 같은 새로운 기법이 도입되는 등 생산이 본격화되는 단계로 19세기 전반에 해당한다. 그 근거로 이 시기의 광주 분원리 요지에서 출토된 다양한 기종과 문양의 양각백자 편들을 들 수 있는데,<sup>42</sup> II기 유물은 주로 분원리 백자요지 B지구에서 출토되었다.<sup>43</sup> 그 중 〈白磁場刻梅花紋蓋〉, 〈白磁場刻牡丹紋鉢初燔片〉은 태도가 치밀하고 가는 모래 받침이나 유약을 닦아내고 번조되었는데 퇴화양각

<sup>40</sup> 현재로서는 출토유물 중에 정확한 편년 추정이 가능하거나 출토층위가 분명한 유물이 현전하지 않은 상황에서 구체적인 연대를 제시하기는 무리가 있다. 특히 양각백자가 본격적으로 생산되었을 광주 분원리 백자가마의 유물은 지표수습편이거나 층위가 불분명한 유구에서 나온 것이어서 편년체시에 어려움이 있다. 따라서 선후관계를 확인할 수 있는 일부 유물과 관련 문헌기록·편년 추정이 가능한 전세품 등을 기준으로 양식변천 양상을 제시하고자 한다.

<sup>41</sup> 이화여자대학교 박물관, 앞의 보고서(2006); 『景弼模寫者監儀軌』(光武 4年, 1900).

<sup>42</sup> 이미 1752년부터 분원리 가마가 官窯로서의 생산을 시작하였지만 분원리 초기에는 금사리 형식이 강하게 잔존하고 이규경의 기록에서도 『正廟朝禁書彩燻造後』에 양각백자를 만들었다는 기록으로 보아 분원리가마에서 출토·수습된 양각백자는 II·III시기에 해당한다고 할 수 있다.



도 37 <白磁陽刻靑彩魚形磁筒片>, 조선 후기, 경기도 광주 분원리 백자요지 B지구 출토, 이화여자대학교박물관 소장(출전: 『조선시대 마지막 官窯 廣州分院里 白磁窯址』, 圖 192)

도 36 <白磁陽刻靑彩魚形磁筒片>, 조선 후기, 경기도 광주 분원리 백자요지 B지구 출토, 이화여자대학교박물관 소장(출전: 『조선시대 마지막 官窯 廣州分院里 白磁窯址』, 圖 324)

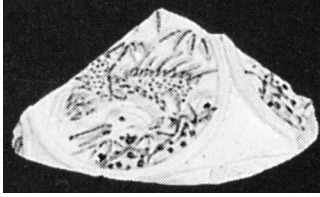
기법으로 장식된 양각문을 통해 새로운 양각기법이 국내에 도입된 것을 확인 할 수 있다(도 13, 26).<sup>44</sup> 더불어 I기에도 생산된 바 있는 <白磁陽刻蓮瓣紋底部片>이 3점 출토되었고 <白磁陽刻十長生紋蓋>의 저부편으로 추정되는 <白磁陽刻鹿紋蓋片>도 확인되므로 I기의 기종이 II기에도 지속적으로 생산되었던 현황이 드러난다(도 22, 36). 한편 B지구에서 출토된 <白磁陽刻魚形紋現筒片>은 압출양각한 조선 후기 대표적인 연적으로 백색의 태토가 매우 치밀하여 아직 대량생산 단계에 접어들었는지는 확언할 순 없다(도 37). 그러나 이片을 통해 조선 후기 백자의 새로운 장식경향, 즉 양각과 채료를 결합하여 백자 표면을 화려하게 장식법이 시작되었다는 것을 알 수 있다. 이는 II기에 가까운 1859년에 韓啓源이 제작에 관여한 것으로 추정된 <白磁靑彩銅彩山屏筆洗兼香爐>의 장식이 능숙하면서도 과감하게 채료를 병용한 점을 통해서도 확인 할 수 있다(도 34).

III期는 기존의 기형과 문양이 지속되는 가운데 다양한 수요계층을 상대로 양각백자의 質의 분화가 이루어진 시기로 19세기 후반에 해당한다. III기의 양각백자 생산양상은 분원리 백자요지 A지구를 통해서 추정할 수 있는데 생산된 기종이 반상기뚜껑, 고죽배, 필통, 연적 등으로 다양하다.<sup>45</sup> 출토품은 대부분 태토가 치밀하고 시유상태가 좋은 편인데 1895년에 興親王 李載焜과 관계되어 제작된 것으로 추정된 <白磁陽刻銘紋扇形筆洗>에서 확인되듯이 최고급 질의 양각백자가 조선 말까지 꾸준히 생산되고 있음을 알 수 있다(도 6, 17). 그러나 전

<sup>43</sup> 분원리시설 초기에 제작된 백자는 금사리 출토 도편과 유사한 특징을 지닌 것으로 유색이 雪白·乳白로 가는 모래를 받쳐 구웠는데 주로 구릉 B지구에서 많이 조사되었다. 이화여자대학교 박물관 위의 보고서, p. 71 참고. 실제로 B지구에서 출토된 양각백자의 태토와 유색이 매우 정선되고 동반출토되는 무문백자도 금사리의 경향이 잔존하므로 B지구 출토 양각백자는 19세기 전반기로 상한한다.

<sup>44</sup> 두 편은 문양은 대화와 모란문인데 실제 양각백자에서 선호된 문양소재가 대화·모란·대나무·국화이므로 이 규격이 앞서 언급한 草卉의 구체적인 종류를 추정할 수 있는 단서가 된다.

<sup>45</sup> 분원리 백자요지 A지구의 출토 유물은 B지구에 비해 기벽이 두껍고 두박하며 유색이 회색빛어서 생산시기가 19세기의 후반기에 가까워진 것으로 보이는데 그 중 양각백자는 동반출토품에 비하여 태토나 유색이 정선된 편이 많아 차별된다. 이화여자대학교 박물관 앞의 보고서, p. 71 참고



도38 <白磁陽刻靑彩銅彩鶴紋角壺片>, 조선 후기, 강원도 양구군 방산면 장평리 백자요지 수습. 이화여자대학교박물관 소장(출전: 『楊口 方山の陶窯地 地表調査報告書』, 圖31)



도39 <白磁陽刻松·雲·鶴紋壺>, 조선 후기, 동대문운동장 성곽유구 출토, 중원문화재연구원 소장(출전: 『본원백자전 I』, p. 247)

세품 중 병과 연적 등에서 태토에 불순물이 많이 섞이고 유약상태가 고르지 못한 경우가 많아 양각백자의 생산이 확대되면서 질적인 분화가 이루어진 것으로 판단된다. 양각백자는 지방가마에서도 극소량 생산되었는데 강원도 양구 방산 장평리 요지에서 수습된 <白磁陽刻靑彩銅彩雲鶴紋角壺片>은 문양주변을 점각하고 청화·동화 안료를 병용하여 화려하게 장식하여 관요의 새로운 장식경향이 지방요에도 이식되었음을 확인할 수 있다(도38). 한편 최근 서울 동대문운동장 유구에서도 3점의 양각백자가 출토되어 Ⅲ期の 양식과 편년을 추정할 수 있는 좋은 기준이 된다. 그 중 층위가 1907(8)-1925년으로 한정된 폐기층유구에서 <白磁陽刻梅花紋蓋>와 <白磁陽刻十長生紋壺>가 출토되었는데 소비유적이므로 생산시기는 19세기 후반에서 20세기 극초로 상정해 볼 수 있다(도18, 39). 그 중 <白磁陽刻梅花紋蓋>는 전세품으로도 여러 점 전해오는데 Ⅱ기 유물인 <白磁陽刻十長生紋壺>과 문양의 세부표현방식이 매우 유사하여 대화문을 퇴화양각하는 장식기법이 꽤 오랜 기간 지속되었던 것으로 판단된다. 또한 이 壺片은 정선된 태토와 단정하고 능숙한 문양으로 이루어져 있다면 함께 출토된 <白磁陽刻十長生紋壺>는 유약에 잡물이 섞이고 거친 모래받침으로 번조되었으며 문양도 간략화된 상태이다. 이를 통해 19세기 말에도 양각백자가 고급기명으로 꾸준히 생산되면서 동시에 보다 많은 수요층을 대상으로 저변화되었다고 해석할 수 있다.

## V. 맺음말

조선 후기 백자에 대한 평가 중에는 외래의 영향 속에 주체성을 잃고 조선 전기에 비해 조형적 완성도가 부족하다는 시각도 존재한다. 물론 이러한 평가가 실상과 어긋난 것은 아니지만 조선 후기 백자의 전부를 대변할 수는 없으며, 특히 양각백자는 여러 가지 면에서 새로운 발전과 성숙을 보여주었다. 앞서 살펴본 내용을 토대로 조선 후기 양각백자의 성격 및 의의를 추출해보면 다음과 같다.

첫째, 양각백자는 조선 후기 관요 백자 제작의 정치·경제적 특수상황과 밀접한 관련이 있다. 국가의 정책이 실제 도자기 생산현장의 장식기법에 영향을 미치는 일은 이전에도 있어왔지만, 기존의 제작관행을 중단시킴으로써 이를 대체할 장식기법을 고안해 생산한 경우는 우리나라에서는 이례적인 일이다. 즉, 正祖 19년(1795)의 단행된 정조의 청화·갑변 금계조치가 그것인데 정치적 신념과 정책이 도자기의 장식기법에까지 영향을 미칠 수 있음을 확인할 수 있었다.

둘째, 양각백자는 국제적으로 유행했던 조형의 맥락 속에서 이해될 수 있다. 당시 중국의 福建省 德化窯를 위시한 漳州窯 등지에서 대량 수출된 양각백자는 동남아·일본 및 유럽 등지에서도 모방되었다. 조선에서도 양각백자를 생산하였는데 매화·십장생문 등의 문양이나 서각형잔 등은 국가를 불문하고 공유되었다. 이와 같은 양상은 18-19세기에 입체적이고 사실적인 장식을 선호하던 시대적인 미감이 존재하였고, 조선 역시 이러한 흐름에 동참하고 있었다는 것을 의미한다.

셋째, 양각백자는 기법상 다른 공예분야의 장식과 밀접한 관련이 있다. 조선 후기 양각 기법이 국내에서 백자의 장식기법으로 각광받기 시작하면서 목제, 옥제, 금속제 등 다른 재질의 양각문양들이 백자에도 고스란히 이식되었다. 물론 재질에 따라 차이는 존재하나 같은 소재와 문양이 동시다발적으로 다양한 재질에 공유되었다는 점이 흥미로우며 이에 대한 보다 면밀한 연구가 이루어져야 될 것으로 생각된다.

넷째, 분원을 중심으로 최상품으로 생산된 양각백자를 통해 조선 후기 백자의 새로운 실험과 발전의 가능성을 엿볼 수 있다. 특히 19세기에는 과학적 원리를 이용한 기종이나 복합적 기능을 겸비한 새로운 기형들이 고안되었고 그동안 조선백자가 보여주었던 조형에 비해 가장 화려하고 기교적인 문양(陽刻+靑彩+銅彩)이 등장한다. 그러나 한편 전혀 체료를 가하지 않은 채 양각만으로도 기존의 청화장식을 뛰어넘는 순백의 상징성을 더욱 극대화하

였다. 결국 양각이라는 방법을 통해 유교적으로 검박하고 고결한 선비정신과 동시대의 다채로운 장식육구를 동시에 충족시킬 수 있었다.

조선 후기 양각백자에 대한 연구는 '조선'에 머물지 않고 동시기 동아시아를 비롯하여 유럽을 포괄하는 확장된 시공에서 더욱 심층적으로 연구해 볼 주제이다. 또 백자라는 범주를 넘어 다양한 공예 분야와의 비교분석을 거친다면 보다 그 성격이 명확해 질 것이다. 이를 과제로 삼고 지속적인 연구를 기약하고자 한다.

\* 주제어(key words) \_ 朝鮮 後期(Late Joseon), 分院(Bunwon : official kilns), 陽刻白磁(White Porcelains with Embossed Designs), 正祖(King Jeongjo), 德化窯(Dehua Kiln), 漳州窯(Zhangzhou Kiln)

## 참고문헌

한국문헌 및 논저

『分院磁器貢所節目』, 「元進上貢價」.

『景仰模寫都監監義軌』.

『弘齋全書』 169 권, 「日得錄」.

『通文館志』.

『朝鮮王朝實錄』.

金指南, 『東槎日錄』, 「邊圉典故- 荒唐船」.

金昌業, 『燕行日記』 1 권, 「往來總錄」.

朴趾源, 『熱河日記』, 「駙河隨筆」; 「蟲葉記和馬竇塚」; 「黃圖紀略九龍壁」.

李岬, 『燕行記事』.

李圭景, 『五洲俗文長箋讀稿』, 「古今窯窯辨證說」.

李肯翊, 『然藜室已述』 17 권, 「荒唐船」.

李德懋, 『青莊館全書』.

曹命采, 『奉使日本時間見錄』, 「乾」.

池圭植, 『荷齋日記』.

洪泰猷, 『而齋集』, 「題沙筒」.

姜敬淑, 『韓國陶磁史』, 일지사, 1989.

金美景, 「19世紀 朝鮮白磁에 보이는 清代 磁器의 影響研究」, 고려대 학교대 학원 문화재 학 협동과정 석사 학위 논문, 2006.

김상업, 「동아시아의 『삼국지』그림」, 『우리의 삼국지 이야기』, 서울역사박물관, 2008.

金英媛, 『조선시대 도자기』, 서울대학교출판부, 2003.

方炳善, 『조선후기 백자 연구』, 일지사, 2000.

\_\_\_\_\_, 「朝鮮後期 白磁의 製作支術 研究」, 『美術史學研究』 214, 韓國美術史學會, 1997.

\_\_\_\_\_, 「李亨祿의 冊架文房圖 八曲屏에 나타난 중국도자」, 『강좌미술사』 28, 한국불교미술사학회, 2007.

尹龍二, 『韓國陶磁史研究』, 문예출판사, 1993.

李根蕙, 「分院里官窯 運營과 白磁의 編年」, 홍익대학교대 학원 미술사학과 석사학위논문, 2003.

- 李仙玉, 「朝鮮時代 梅畫圖 研究」, 한국정신문화연구원 한국학대학원 미술전공 박사학위 논문, 2004.
- 李哲成, 「朝鮮後期 對淸貿易史 研究」, 국학자료원, 2000.
- 張南原, 「朝鮮時代 後期 陽刻白磁」, 『陶藝研究』 15호, 이화여자대학교 도예연구소, 1993.
- \_\_\_\_\_, 「朝鮮後期 李圭景陶磁認識 『五洲衍文長箋散稿』의 「古今瓷器辨類說」과 「華東陶器辨類說」을 중심으로」, 『美術史論壇』 6, 韓國美術研究所, 1998년도 상반기.
- 張存武 著, 김택중 外 譯, 『근대한중무역사』, 교문사, 2001.
- 田勝昌, 「朝鮮後期 白磁裝飾의 民畫要素 考察」, 『美術史研究』 16, 美術史硏究會, 2002.
- \_\_\_\_\_, 「조선 18~19세기 銅畫・銅彩白磁연구」, 『시각문화의 전통과 해석』, 도서출판 예경, 2007.
- 崔敬和, 「19世紀靑畫白磁의 研究」, 이화여자대학교대학원 미술사학과 석사학위 논문, 1994.
- \_\_\_\_\_, 「編年資料를 통하여 본 19世紀靑畫白磁의 樣式의 特徵」, 『美術史學研究』 212, 韓國美術史學會, 1996.
- 崔建, 「18,9세기 陶磁論」, 『東洋學』 25, 檀國大學校 東洋學硏究所, 1995.
- 崔韶子, 「조선후기 진보적 지식인들의 중국방문과 交遊」, 『명청사연구』 23輯, 명청사학회, 2005.
- 黃季淑, 「朝鮮後期 白磁磁器 研究」, 이화여자대학교대학원 석사학위 논문, 2003.
- 홍선표, 「고미술 취미의 탄생」, 『그림에게 물은 사대부의 생활과 풍류』, 두산동아, 2007.

#### 한국도록 및 발굴보고서

- 국립중앙박물관·경기도박물관, 『京畿道廣州中央官窯 窯址地表調査報告書』, 2000.
- 국립민속박물관, 『民畫와 裝飾屏風』, 2005.
- 경기도자박물관, 『분원백자전 I』, 2009.
- 서울역사박물관, 『서울의 도요지와 陶磁器』, 2006.
- 선문대학교박물관, 『鮮文大學校博物館 名品圖錄 I - 陶磁器篇』, 2000.
- 이화여자대학교 박물관, 『廣州分院里窯靑畫白磁』, 1994.
- \_\_\_\_\_, 『探梅 대화를 찾아서』, 1997.
- \_\_\_\_\_, 『조선시대 마지막 官窯 廣州分院里 白磁窯址』, 2006.
- 이화여자대학교 박물관·양구군, 『楊口方山의 陶窯地 地表調査報告書』, 2001.
- 재단법인 세계도자엑스포, 『조선도자수선』, 2002.
- \_\_\_\_\_, 『조선도자500년전』, 2003.
- 재단법인 중원문화재연구원, 『동대문 디자인 플라자 파크 건립부지내 발굴조사-지도위원회 자료(2)』, 2008.
- 호림박물관, 『湖林博物館名品選集 I』, 1999.

\_\_\_\_\_ 『文房具特別展』, 2005.

호암미술관(現 삼성미술관 리움), 『湖巖美術館名品圖錄』, 1996.

외국문헌·논저·도록

『十竹齋箋譜』

國家文物局主編, 『中國文物精華大辭典-陶瓷卷』, 上海辭書出版社·商務印書館, 2002.

大庭修 著, 戚印平·王勇·王寶平 譯, 『江戸時代中國典籍流播日本之研究』, 杭州大學出版社, 1998.

福建省博物館, 『漳州窯』, 福建人民出版社, 1997.

連心豪, 『中國海關與對外貿易』, 岳麓書社, 2003.

廖大珂, 『福建海外交通史』, 福建出版社, 2002.

吳其生, 『中國古陶瓷-福建漳窯』, 嶺南美術出版社, 2002.

中國陶瓷編輯委員會編 『福建陶瓷』, 上海人民美術出版社, 1996.

陳建中·陳雨華, 『中國古陶瓷-福建德化窯』, 嶺南美術出版社, 2003.

陳明良, 『德化窯古瓷珍品鑑賞』, 福建美術出版社, 2005.

韓振華, 『航海交通貿易研究』, 香港大學亞洲研究中心, 2002.

黃春淮·鄭金勤, 『中國白德化白瓷鑑賞』, 福建美術出版社, 2004.

九州陶磁文化館, 『柴田コレクションVI-江戸の技術と裝飾技法』, 九州陶磁文化館, 1998.

大阪市立東洋陶磁美術館 『優艶の色・質朴のかたち-李秉昌コレクション 韓國陶磁の美』, 1999.

大西政太郎, 『陶藝の傳統技法』, 理工學社, 2001.

平凡社編集部, 『やきもの事典』, 平凡社, 2004.

Rontgen, Robert E. *The book of Meissen*, Atglen, P A : Schiffer Pub., 2000.

Reilly, Robin, Savage, George. *The dictionary of Wedgwood*, Woodbridge : Antique Collectors' Club, 1980.

본 논문은 조선 후기 양각백자를 기술·양식·교류사·문화사적인 면에서 다각도로 조명하여 그 실체를 밝히는 데 목적을 두고 있다.

조선 후기 양각백자의 제작배경은 크게 세 단계로 파악된다. 중국과 일본의 양각기법에 대한 인식의 단계에서 양각백자가 국내로 유입되고 일부계층에서 이에 호응하여 구득하는 단계를 지나, 正祖 19年(1795)에 단행된 靑彩와 匣燻 금지령을 통해 소량 제작되던 양각백자가 확대 생산되는 단계로 진행된 것으로 파악된다. 특히 중국 福建省德化窯와 漳州窯에서 제작된 양각백자와의 유사성과 당시 다수의 복건상인들이 국내로 표류해 오거나 상선이 경유한 점과 관련지어 중국 南方窯 생산 도자기들의 국내 유입 가능설을 새롭게 제시하였다.

기술적 측면에서 조선 후기 양각백자는 기존에 알려진 것보다 훨씬 다양한 기법들이 사용되었다. 문양의 바탕면을 깎아내는 彫刻陽刻, 도범을 사용하여 기형과 문양을 동시에 찍어내는 壓出陽刻, 문양을 별도로 제작하여 붙이는 貼花陽刻, 태토보다 능도가 낮은 점액질상태의 白泥를 사용하여 그림을 그리듯이 문양을 표현하는 堆花陽刻의 4가지로 구분된다. 특히 퇴화양각의 경우, 이 기법을 이미 사용하고 있었던 중국과 일본에서 그 선례를 찾아 영향관계의 가능성을 밝힐 수 있었다.

다음으로 각 기종의 제작양상과 특징을 비롯하여 문양별 표현 양식에 대해 비교하였다. 食器·儀禮器類, 文房具類, 기타 生活器皿類로 나누어 고찰한 결과 양각백자만의 특성이 드러났다. 즉 양각기법은 조선 후기 백자의 거의 전 기종에서 나타나며 다양한 기형과 문양을 갖추었는데, 전체적으로 최고급 품질이 유지되면서도 병·연적은 선택적으로 대량생산되었다. 또한 잔·필통·연적의 특정 기형이나 퇴화양각한 십장생문·대화문에서는 중국 복건성 德化窯와 漳州窯와의 영향관계가 감지된다. 문양 표현양식에서 2차원적 평면이 갖는 표현한계를 극복하고 문양의 특징을 효과적으로 전달하기 위해 문양에 따라 여러 방법을 변용한 사실을 확인할 수 있었다.

조선 후기 양각백자는 장식성향에 따라 크게 세 단계로 그 변천상을 확인할 수 있었다. I期는 18세기 중엽부터 국내에서 일부 생산되던 양각백자가 1795년 정조의 청화·감변금지책으로 인해 본격적인 생산이 시작되는 시기이다. II期는 양각기법이 기존의 생산양상을 유지한 채 청화장식과 차별화되는 고급 장식기법으로 자리매김하는 시기로 퇴화양각과 같은 새로운 기법이 시도되는 시기이다. III기는 일부 기형이 일반수요로까지 확대되면서 태토와 문양에서의 질적 수준이 다양화되는 시기이다. 이 때 ‘叉石·草隱’ 등 왕실관련 인척이나 관료들과 관계된 것으로 추정되는 명문들이

남아 있어 중요한 편년자료로 활용될 수 있다.

조선 후기 양각백자를 보다 뚜렷이 규명하기 위해서는 대상 범위를 국내에만 국한시킬 것이 아니라 동시기 중국, 일본을 비롯하여 유럽의 양각백자까지 넓히고, 백자를 넘어 다양한 재질의 공예에 나타나는 양각문을 분석한다면 가능할 것으로 생각된다.

## Abstract

# White Porcelains with Embossed Designs of Late Joseon

**Koo Hyein\***

This paper is a holistic examination of late Joseon white porcelains with embossed designs, discussing them from technical and stylistic perspectives as well as from the perspectives of cultural history and the history of ceramics exchange in East Asia.

The production of white porcelains with embossed designs in late Joseon took place through three successive stages. The first is the stage during which Korean potters became aware of the embossing techniques used in China and Japan. During the second stage, white porcelains with embossed designs of Chinese and Japanese origin were brought to the Korean peninsula, with some people owning them in their private ceramics collections. During the third and last stage, white porcelains with embossed designs, thus far produced only in small quantities, were mass-produced. This last phase of mass-production began during the reign of King Jeongjo, with the ban in 1795 of underglaze cobalt-blue decoration and the use of saggers during pottery firing. Joseon white porcelains with embossed designs are quite similar to those produced in the Dehua Kiln and Zhangzhou Kiln in Fujian Province, China. Around that time, Fujian merchants were often diverted to the shores of Joseon or their ships called at Joseon

---

\* Samsung Museum of Publishing, Curator

ports, which explains the introduction of ceramics from southern Chinese kilns.

Late-Joseon white porcelains with embossed designs were much more diversified in production techniques than they were previously believed to be. There were four major types of techniques: carved embossing (*jogak yanggak*), consisting in digging out the surface layer around a design to create relief; extrusion embossing (*apchul yanggak*) using a mold to shape the porcelain ware and surface designs at the same time; appliqué embossing (*cheophwa yanggak*) in which designs are separately created and affixed to the surface of the pottery; and white-slip embossing (*toehwa yanggak*) in which white slip of a lower concentration than the pottery clay is used to draw designs on the surface. Examples of pottery wares embossed using white slip were found in China and Japan, suggesting that these two countries could have been the source of influence for Joseon potters.

Meanwhile, late-Joseon white porcelains with embossed designs are divided, in this study, into three categories, tableware and ritual ware, stationery items and other daily ware. Embossing is a technique that is encountered in most types of late-Joseon white porcelains, and designs created using this technique are widely varied. Vases and water droppers are the most popular types of embossed white porcelains, showing also the highest quality of execution. Items such as cups, brush holders and water droppers and designs such as white slip-embossed Ten Symbols of Longevity and plum blossoms show the influence of the Dehua and Zhangzhou kilns. Wide-ranging techniques were used for embossed designs to create the three-dimensional effect and for greater expressivity.

By surface ornamental technique, one can distinguish three different periods in the history of late-Joseon white porcelains with embossed designs. The first period is the one following the policy of King Jeongjo in 1795, during which embossed porcelains, which had been produced in small quantities since the mid-18th century, were finally produced on a massive scale. The second period is when embossed designs began to be recognized as a sophisticated ornamental technique, on an equal footing with blue-and-white decorations and yet distinct from them. It was during this period that innovative techniques such as white-slip embossing were attempted by Joseon potters.

During the third period, their quality standards became greatly diversified in response to the expanding market for embossed white porcelains. Inscriptions such as “Useok,” and “Choeun,” found on some of these porcelain wares, referring to the royal household and high-ranking government officials are, for instance, highly useful for dating purposes.