

13-14세기 元代 工匠制를 통해 본 창금(戩金)칠기의 전개와 성격

김 세 린 *

- I. 머리말
- II. ‘창금(戩金)’기법의 범주와 원 이전까지의 전개
- III. 생산지와 장인제도를 통해 본 원대 창금칠기의 제작체제와 유기성
- IV. 원대 창금기법의 문양과 표현양상
- V. 맺음말

I. 머리말

창금(戩金)기법은 嵌入法에 기반을 두고 있는 漆器의 장식기법으로, 칠기의 면에 陰刻을 하고, 금속물질이나 색안료를 감입하는 기법이다. 중국에서는 戩金, 일본에서는 沈金이라는 명칭을 사용하면서도, 간혹 중국에서 제작된 칠기는 戩金이라는 명칭을 사용한다. 우리나라에서는 창금과 침금을 병용하고 있으며, 둘에 대한 명확한 구분기준은 없다. 본 고에서는 『格古要論』 등 중국 문헌에서 확인되고 있는 명칭인 ‘창금(戩金)’을 사용하고자 한다.

창금칠기는 성행 시기와 ‘嵌入’이라는 기법의 기반이 고려의 다양한 象嵌工藝와 맥을 같이해, 공예품에서 표출되는 개성은 문화에 따라 각기 다르지만, 동시대 유행한 공예기법의 경향의 단면을 보여준다. 그간 창금기법으로 제작된 고려의 유물은 전무한 상태였다. 그러나 2014년 아이치현 도자미술관에서 고려가 제작한 것으로 추정되는 유물 한 구가 공개되면서, 본격적인 연구의 필요성이 커졌다.

* 이화여자대학교

현전하는 13-14세기 원대 창금칠기는 흑칠을 기반으로 정교하고 세밀한 문양표현이 돋보인다. 또, 주칠과 흑칠, 투명칠이 다채롭게 나타나는 송과 주칠, 흑칠로 양분화 된 명-청대의 유물과 달리, 흑칠과 다채로운 장식재의 색채, 패턴화된 문양의 표현 및 배치가 확인된다. 그러나 문헌에서는 이보다 다양한 문양소재와 표현이 확인되고 있어, 실상은 현전하는 유물에 비해 넓은 폭의 색채와 문양양상을 지녔을 것으로 생각된다. 문양소재와 배치는 동시기 원에서 제작된 고급기물의 양상과 흐름을 함께하고 있다. 또한 금속기를 비롯한 다른 공예와도 긴밀한 관계가 유물과 문헌기록을 통해 확인된다. 하지만 나무라는 바탕재의 특성상 손상이 쉬워, 이들에 대한 전모는 전해지는 소량의 유물과 문헌을 통해서만 파악할 수 있을 뿐이다.

원대 창금기법에 대해서는 부분적으로 간략하게 소개된 적은 있으나, 전체에 대한 체계적인 연구와 이해는 아직 미흡한 편이다. 그리고 우리나라에서는 연구가 거의 이뤄지지 않은 상태이다.¹ 본 고에서는 현전하는 유물과 5구의 경전함에서 전해지는 명문 그리고 문헌기록을 바탕으로 13-14세기 원대 창금칠기의 전개와 제작체제, 다른 공예분야와의 생산 및 영향관계에 대해 살펴보고자 한다. 이를 통해 원대 창금기법의 전개흐름과 성격을 고찰해보고자 한다.

II. ‘창금(戩金)’기법의 범주와 원 이전까지의 전개

원대 사용된 창금기법에 대해 『元史』에서는 다른 공예의 표현과 마찬가지로, 기법명이 아닌 장식의 시문방법을 서술했다. 『元史』輿服志 玉輅조에는 황제의 옥수레장식을 서술하면서, 창금장식에 대해 “청색칠을 포수하고 나무를 파고 금을 덮는”,² “아로새기고 칠화로 메운다”³ 라고 기록했다. 창금기법은 원 이전부터 사용된 장식기법이다. 본 장에서는 창금기법의 정의와 시문법, 그리고 원 이전 창금기법의 사용과 전개에 대해 고찰해보고자 한다.

¹ 주로 개설서의 기법 서술로만 내용이 집중되어 있는 상태이다. 이는 유물도 많지 않은데다가 현재 중국 내 철작가들 사이에 창금의 효과를 조금 더 간단한 방법으로 효과를 낼 수 있기 때문에 창금기법이 그다지 많이 사용되지 않는 영향도 있다. 중국 내에서 창금 관련 논문 가운데 가장 최근논문은李宁, 『丽夺目的戩金漆箱』, 『藏品研究』(中国博物馆, 2010)인데, 이 역시 중국소재 남송-명대 창금칠기를 중심으로 전체적인 개설만 다루고 있다. 일본에서는 창금경전함의 명문을唐物유입의 근거로 삼고, 일본의沈金技法이 중국의 창금기법에서 비롯되었다고 판단하고 있으나, 중국 창금칠기 자체에 대한 연구는 미진한 상태이다.

² 『元史』, 輿服 1, 輿輅, 玉輅. “…青漆雕木鑿金龍頭行馬.”

³ 『元史』, 輿服 1, 輿輅, 玉輅. “四壁雕鍍漆畫填…”

1. 창금기법의 범주와 시문법

餞金技法에서 ‘餞(創)’은 흔히 쓰는 다치다, 시작하다는 뜻 외에 ‘만들다, 상처를 내다, 흠집을 내다’라는 뜻을 가지고 있어, 음각을 하고 장식한다는 의미로 해석된다. 『髹飾錄』에서는 창금기법을 “세밀하게 새기고 색을 감입한다”라고 정의하고 있다.⁴ 『唐六典』에서는 脈金이라 했다. 이 명칭은 현재 창금보다 빈번하지는 않지만 종종 사용된다. 금을 붙였다 혹은 금과 채색을 붙였다는 뜻의 錯金과 錯金彩, 錯彩라는 명칭도 전해진다. 明 初 曹紹의 『格古要論』에서는 ‘餞金’이라 칭하고, 기법의 정의를 내렸다.⁵ 그리고 원초부터 이어진 생산지와 名匠, 문양소재 등을 설명했다. 『髹飾錄』은 明의 漆匠 黃成이 지은 책으로 칠기의 제작과 기법에 대해 서술했다. 『휴식록』 餞金條에는 ‘餞金’이라는 기법명을 사용하고 ‘餞劃十一法’으로 세부기법을 분류했다. <표 1>과 같이 감입되는 장식의 재료와 기법의 혼용에 따라 세부기법을 나뉘, 당시 창금기법의 시문법과 양상을 알려준다. 기법을 이렇게 나눈 것은 재료의 성질과 특성에 따라 재료 가공법과 세부 감입법이 달라지기 때문인 것으로 추정된다.⁶

표 1 『髹飾錄』의 餞劃十一法⁷

구분기준	기법명	정의
재료	餞金	금을 감입
	餞銀	은을 감입
	餞彩	색안료를 감입
	餞螺	자개를 감입
	餞金玉漆	창금(은)과 자개, 옥을 감입
기법의 혼용	餞金細鈎彩漆	창금에 금속고리장식(금속장식), 채칠을 장식에 더함 (칠기의 바탕색을 표현한 것일 수도 있음).
	餞金細鈎螺漆	창금에 금속고리장식(금속장식), 자개장식을 더함.
	餞金細彩填漆	창금(은)과 색안료를 메워 감입
	餞金描漆	창금기법과 묘금기법(칠 면에 문양을 그리는 기법) 혼용
	餞金鈎螺描漆	창금기법에 자개감입, 묘금기법을 혼용
	餞金劃漆	창금기법과 획화기법(새겨 장식하는 기법)을 혼용

⁴ 『髹飾錄』, 餞劃第十一條, “細鏤嵌色.”

⁵ 『格古要論』 卷8, 古漆器, 餞金條, “餞金器皿, 漆堅餞得好者爲上.”

⁶ 『髹飾錄』, 餞劃第十一條. 『휴식록』은 황성이 쓴 이후 명대 양명이 주석을 더했다. 창획11조에서 세부기법은 양명에 의해 더해진 내용이다.

⁷ <표 1>의 구분기준은 『髹飾錄』에서 기법명을 보고 필자가 세운 기준이다.



도 1-1 창금과정(금박 사용), 중국 동남대학교 예술학원, 2005년 재현



도 1-2 창금과정(채색안료 사용)중국 동남대학교 예술학원, 2005년 재현

창금기법은 각을 중심으로 하는 雕漆이나 그리기를 중심으로 하는 描金과는 달리 음각을 하고 접착제를 바르고, 장식재를 삽입하는 세 과정을 기본적으로 거쳐야하기에 비교적 복합적인

기술을 요한다. 元代 文人 陶宗儀의 『輟耕錄』에는 장식재와 장식재의 가공에 대한 내용이 있다. 여기에는 물성을 연하게 한 金이나 가루로 만든 銀, 薄으로 만든 금과 은의 사용이 기록되어 있다. 이를 통해 볼 때, 장식재의 가공 역시 제작하는 기물의 특성에 따라 다양한 방법이 사용된 것으로 추정된다.⁸

시문방법은 다음과 같다(도 1-1, 1-2). 일단 기물의 기본이 되는 태에 바탕색 옷을 얇게 여러번 올려 두텁게 칠한 뒤, 표면에 조각도로 문양을 새긴다. 그리고 새겨진 홈에 옷이나 아교, 납 등의 장식재를 고정시킬 부착재를 입히고, 이것이 마르기 전에 고체나 가루, 혹은 액체로 된 장식재를 넣고 모시로 문질러 부착시킨다. 포수하는 부착재의 종류는 장식재의 특성이나 상태에 따라 다르다. 액체일 때는 주로 아교와 옷을, 판형의 금속재에는 수은을 이용한다. 부착시킬 때 제대로 고정이 안 될 경우에는 약간의 열을 기면에 가해 부착재와 장식재를 살짝 용융시켜 부착하기도 한다. 그리고 금속재가 아닌 가루나 액체상태의 안료 부착에는 송진으로 개워 사용하기도 했다고 전해진다. 그 뒤 빠져나온 부분을 닦거나 깎아내 면의 높이를 맞추고, 시문과정에서 손상된 바탕면을 바탕칠과 동일한 색상의 농도가 짙은 칠(혹은 칠죽)을 이용해 보강, 보수한다. 마지막으로 기물 전체에 투명칠을 해 마무리 한다.

위와 같은 방법이 기본적으로 사용되었고, 문양에 있어서 면이나 음영의 차이는 선과 면의 너비, 그리고 장식재의 색으로 그 차이를 둘 뿐이다. 또한 기물의 특성이나 용도에 따라 칠을 두텁게 입히는 예도 있지만 기본적으로 현전하는 유물만 놓고 볼 때 0.5mm를 넘

⁸ 『輟耕錄』, 戩金銀法條. “若枪金, 则调雌黄. 若枪银, 则调韶粉. 日晒后, 角挑挑嵌所刻缝罅, 以金薄或银薄...”



도 2 <餞金鳥獸紋漆卮>, 높이: 10.5cm
호북성 光化 5座墳 3호묘 출토, 전
한, 호북성박물관.



도 3 <金銀平脫琴> 세부, 唐, 정창원
소장.

지 않는다. 창금기법은 현재도 이와 같은 방법으로 중국과 일본에서 제작이 이뤄지고 있다.⁹

2. 중국 내 기법의 전개

중국에서 창금기법을 언제 시작했는지는 분명치 않다. 가장 이른 유물은 1973년 호북성 光化 5座墳 3號墓 出土 前漢 <餞金鳥獸紋漆卮>(도 2)이다. 하지만 중국 내에서 창금칠기를 전한부터 제작을 한 것인지, 아니면 이미 이전부터 이 기법을 사용하고 있었던 서역(혹은 인도)에서 기물이 우선 들어온 뒤, 추후에 제작이 이뤄진 것인지에 대해서는 이견이 있다. 북송 이후 원, 명, 청대에 전개된 기법은 고대에 사용된 기법과 양상이 다르다. 오히려 唐代 平脫의 세부기법인 金銀錯의 시문법과 효과가 유사해 이를 근간으로 보고 있다(도 3).¹⁰

창금기법은 원 이전부터 왕실과 귀족층의 호응을 받아 정착한 기법이다. 위계가 높은 금, 은을 장식 재료, 주칠과 흑칠을 바탕재로 사용한 현전하는 송

⁹ 東南大學 艺术学院에서는 2005년 『휴식록』의 기법을 재현하고, 이에 대해 설명한 책인 『髹飾錄圖說』을 냈다. 본고의 창금시문법은 이 책의 내용을 바탕으로 했다. 黃成 著, 東南大學 艺术学院 編, 『髹飾錄圖說』(山東畫報出版社, 2005), p. 172.

¹⁰ 한-위진남북조시대 창금칠기는 칠면을 얇게 음각한 후, 금속판을 얇게 가공해(혹은 오려서) 그대로 홈에 부착재를 사용해 부착하거나 끼웠다. 오히려 기법의 방법에 있어서는 입사기법과 유사하며, 음각의 깊이에 비해 너비가 넓은 편이다. 당대 금은착-원대 창금칠기에서 금속장식의 부착을 위해 부착재를 다양하게 사용하고, 때에 따라 열을 가해 약간의 용융을 통한 흡착을 했던 것과는 달리, 그대로 아교나 납을 이용해 부착만을 하거나 끼웠기 때문에 창금장식의 결실률이 상대적으로 높다.

당대 평탈이 유행하면서 창금은 평탈의 세부기법인 금은착에 포함된 것으로 추정된다. 당 초기에는 금속과 자개 혹은 다른 재료와의 혼용이 유행하면서, 금은착만의 개성이 두드러지지 않았었다. 하지만 당 중기-말기에 이르러 단일재료를 사용해 장식하는 양상이 점차 유행하면서, 금은착이 다시 확산되었다. 이러한 양상은 송대에 자연스럽게 자개를 사용하는 나전기법과 금속을 사용하는 창금기법으로 장식재의 주 재료에 따른 기법의 분화가 이루어지는 요인이 된 것으로 보여진다. 岡田謙, 『東洋漆藝史の研究』(中央公論美術出版, 1978), pp. 296-297. '송대 창금칠기의 기법과 문양 및 성격에 관해서는 필자가 추후 논고를 통해 자세한 내용을 논할 예정이다.



도 4 〈嵌金園林仕女圖蓮瓣形朱漆奩〉
세부, 南宋, 상주시박물관 소장.

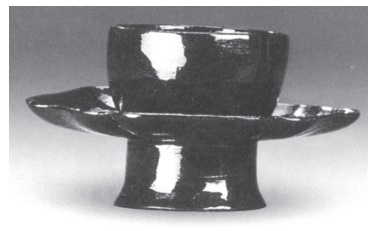
대 유물은 원 이전의 유물 양상과 문양을 통해 수요층의 신분이 짐작 가능하다(도 4). 『遵生八牋』과 『金玉鎖碎』에는 궁중의 금, 은태 주칠, 흑칠기의 사용과 기법, 문양에 대한 내용이 있다.¹¹ 『준생팔진』에서는 송대 창금칠기에 대해 “송 궁중의 반, 함 등에 갈로 세 번 나누어 새기고 書畫를 정교하게 감입한..” 이라 기록해, 기법의 시문과 이 盤과 盒의 바탕재가 금으로 되어있음을 밝혔다.¹² 『금옥쇄쇄』에는 송의 궁중에서 사용한 주칠기를 설명하며, “주칠을 두텁게 하고 人物花鳥를 감입했다”고 기록했다. 이를 통해

송대 궁중에서 사용한 창금칠기의 바탕재와 장식재에 대해 단편적으로나마 파악할 수 있다. 또한 당시 고급 바탕재였던 금과 은, 칠의 색채 가운데 최상위층을 차지했던 주칠과 흑칠 그리고 장식재의 가장 높은 위치를 차지하고 있던 금이 동시에 활용된 칠기라 하면, 신분에 따른 금제가 아니라 하더라도 기본적으로 민간에서 사용하거나 제작을 하기엔 어려움이 있었을 것이다. 따라서 창금칠기는 신분의 상위층에 속하거나, 부를 축적한 이들이 사용한 고급기물로 보는 것이 맞을 것이다.

이와 함께 앞에 예시한 칠기의 재료에 대한 언급은 다른 문헌에서도 확인된다. 창금칠기의 바탕재가 현재 유물로 전해지고 있는 목재 외에 금속, 도토 등 다양한 재료가 활용되었다는 내용이다. 예를 들어 『朝野僉載』에 따르면 송 중종 연간에 양주에서 제작한 창금동경이 도금화와 은매화를 함께 부착해 장식했으며, 이와 같은 바탕재와 장식은 명대가



도 5 〈銀胎剔花如意紋漆碗〉, 北宋, 高 14.2cm, 절강성박물관.



도 6 〈陶胎黑漆盞托〉, 北宋, 高 8.5cm, 양주박물관

¹¹ 『遵生八牋』, “宋有漆盤盒等物, 刀入三层, 嵌書畫極工… 黃金为胎者…” 唐克美, 李蒼彦 主編, 『中國傳統工藝全集-漆藝』(大象出版社, 2004), p.133. 재인용.

¹² 『金玉鎖碎』, “宋人紅漆器如宮中, 多以金銀为胎, 以朱漆厚…刀法之工, 始嵌人物花草…” 唐克美, 李蒼彦, 위의 책 (2004), p. 133 재인용.

지 이어졌다고 서술했다.¹³ 현재 전해지고 있는 조칠기와 무문칠기에서는 바탕재가 나무는 물론 금속과 도토까지 확인된다(도 5, 6). 따라서 위의 문헌들과 다른 기법의 유물들을 통해, 창금칠기 역시 다양한 바탕재가 활용되었을 것으로 짐작된다.

이와 같은 기법의 전개와 정착은 원대에 이르러 문양소재와 양상은 변화한다. 그리고 송의 기법이 전승되어 기술이 더욱 발전한다. 명대에는 描金으로 칠기 장식 기법의 주류가 바뀌기는 하지만 창금칠기 역시 꾸준히 제작된다.

Ⅲ. 생산지와 장인제도를 통해 본 원대 창금칠기의 제작체제와 유기성

원대 창금칠기의 제작은 원의 工匠制度 안에서 이뤄진 것으로 보인다. 원의 공장제는 정복한 국가의 산출물 특성과 규모에 따라 중앙으로의 공급이 용이하도록 구축된 것으로 보인다. 元世祖 재위 당시 南宋의 제도가 원의 공장제 안에 편입되었고, 남송정부가 있던 항주에 1378년 ‘杭州路總管府’의 설치와 함께 중앙관청인 ‘諸路金玉人匠總管府’가 이전한다. 그리고 관청의 이전은 창금칠기가 문양 등의 요소에서 다른 공예와 유기적인 성격을 갖출 수 있게 한 요인이 된 것으로 추정된다. 본 장에서는 명문과 문헌을 통해 창금칠기의 생산지와 제작체제를 살펴보고, 체제의 구축에 따른 다른 공예와의 유기성이 확보된 배경에 대해 분석해보고자 한다.

1. 문헌과 명문을 통해 본 생산지와 제작

현재 명문을 통해 기물에 대한 대략의 전모가 확인되고 있는 원대 창금칠기는 일본에 소장되어 있는 延祐2年銘 창금경전함 5구이다. 일본에서는 이들이 원과 일본의 일반, 종교교역을 통해 전해진 것으로 보고 있다.¹⁴ 이 가운데 4구는 동일한 명문을 가지고 있고, 고베 정토사 소장 〈鳳凰紋漆戩金經函〉(1315)만 내용이 다르다. 명문은 경함의 뚜껑 내면

¹³ 華梅要彬, 『中國工藝美術史』(天津人民出版社, 2005), p. 107.

¹⁴ 일본 동경국립박물관 e-國寶 페이지(<http://www.emuseum.jp>)에서는 나라국립박물관 소장 〈봉황공작 문혹칠창금경함〉(1315)를 소개하면서 이 유물을 가마쿠라막부 당시 唐物의 유입 근거 가운데 하나로 언급했다. 이 페이지에서는 국립박물관에 소장된 원에서 제작된 것으로 확인되는 명문경전함을 원과의 종교, 일반 교역을 통해 들어온 물품이라고 추론했다.



주철이 된 부분에 시문되어 있다(도 7). 명문의 내용은 <표 2>와 같다.

도 7 <鳳凰紋漆戩金經函>(1315), 큐슈국립박물관 두껍 내면

표 2 창금경전함의 명문¹⁵

유형	명문	제작 혹은 봉헌처	소장처
1	延祐二年棟梁禪正 杭州油局橋金家造	절강성 항주	나라국립박물관 큐슈국립박물관 교토 청한사 나라 동대사
2	延祐二年明慶寺前宋家造	명경사	고베 정토사

1유형의 명문에서는 조성연도(延祐二年, 1315)와 ‘金家造’라 하여 제작 혹은 제작 총괄을 한 금가라는 가문 또는 인물과 항주에 위치한 기물제작관청인 油局(사서에서는 油蠟局)이 확인된다. 2유형의 명문에서는 조성연도(1315)와 위치는 알 수 없지만 明慶寺의 봉헌 혹은 제작 가능성과 제작과 관련된 宋家라는 가문 또는 인물이 파악된다.

1유형의 명문에는 ‘항주 유국의 금가杭州油局橋金家造’, 2유형에서는 ‘宋家造’라는 장인가 혹은 장인(金家, 宋家)으로 보이는 성씨와 직접제작 혹은 총괄을 담당했을 것(造)으로 추정되는 내용이 확인된다.¹⁶ 여기에서 金家和 宋家가 경전함을 만들고 창금을 시문한 이들인지, 혹은 조성의 총괄을 맡은 이들인지는 알 수 없다. 이와 같은 명문의 제작에 대

¹⁵ 명문이 있는 경전함은 큐슈국립박물관 소장 <鳳凰紋漆戩金經函>(1315), 나라국립박물관 소장 <鳳凰孔雀紋黑漆戩金經函>(1315), 교토국립박물관 소장 <鳳凰紋漆戩金經函>(1315), 동대사 소장 <鳳凰紋漆戩金經函>(1315), 정토사 소장 <鳳凰紋漆戩金經函>이 있다.

¹⁶ 延祐二年棟梁禪正 杭州油局橋金家造의 해석에 대해 일본에서는 장인가인 金家로 해석하는 견해와 橋金을 붙여 해석해 칠기에 무언가를 넣는 橋裏法으로 해석하는 견해 둘로 나뉘고 있다. 필자는 또 다른 창금칠기의 명문인 延祐二年明慶寺前宋家造와 고려시대 향완인 <지정2년명송립사향완>(1342) 등의 예에서 확인되는 催家造 등 동시기 장인가 혹은 장인에 대한 내용이 확인되는 명문들을 고찰해 보면, 조성했다, 만들었다는 뜻의 造가 뒤에 붙는 家は 장인가로 보는 것이 타당하다고 생각한다. 따라서 필자는 ‘金家’를 제작주체로 보는 것이 맞다고 본다.

한 내용은 장인들의 소속과 장인가에 대한 단편적인 근거를 제공한다.

또, 2유형의 명문에서는 明慶寺라는 사찰의 이름이 등장한다. 명경사는 항주 명경사를 의미한 것으로 추정된다.¹⁷ 명경사는 항주 내에서 사세가 컸던 절 가운데 하나이다. 남송 영종 8년(1215) 여름, 국가에 큰 가뭄이 들자, 황제가 참석한 가운데 柏庭(1149~1241) 등의 고승이 기우제를 지내기도 했다. 이와 같이 명경사는 송 황실과도 깊은 관련이 있는 큰 사찰이었고, 원대에도 그 사세가 이어졌다. 따라서 이러한 경함의 제작 혹은 사용은 가능했을 것으로 본다. 그리고 사원 자체에 승장이 있었을 가능성도 있으며, 宋家 역시 이 사원의 승장 혹은 사원의 의뢰를 받아 경함을 제작한 私匠일 가능성도 배제할 수는 없다.¹⁸

한편 『格古要論』과 『輟耕錄』에는 浙江省 嘉興에서 창금칠기를 제작했던 장인에 대한 내용이 있다. 『철경록』에는 절강성 가흥 서당에 있는 칠장의 餞金, 餞銀기법 사용을, 『격고요론』에는 『철경록』과 같은 지역의 名匠 彭君寶에 대한 내용이 적혀있다. 두 문헌 모두 절강성 가흥 서당에서의 제작을 언급하고 있는데, 같은 장인의 작업을 언급한 것 일수도 있고, 절강성 가흥 서당지역 내의 제작을 언급한 것일 수도 있다.¹⁹ 『元史』 食貨志에는 가흥의 칠기공납이 확인된다. 따라서, 가흥의 창금칠기 제작은 분명해 보인다. 그 외에 문헌에서는 생산을 담당한 장인과 지역에 대한 내용이 확인된다. 『髹飾錄』에서는 “북진성에서는 기예에 능한 공인들이 많이 배출되었으며, 왕실에도 대거 올려졌다”고 전한다.²⁰ 또한 『格古要論』에는 “아직도 양경에는 제작을 담당하는 장인이 많다”라고 기술했다.²¹ 이를 포함한 문헌에 기록된 산출지와 지역별 창금칠기의 제작내용에 대해 정리하면 <표 3>과 같다.

¹⁷ 岡田讓, 앞의 책(1978), p. 298.

¹⁸ 私匠과 僧匠, 官匠으로 구성된 장인체제는 동시기 고려시대에서도 이뤄졌을 것으로 추정되는 것으로, 이미 최웅천, 「고려시대 금속공예의 장인」, 『미술사학연구』 241(2004), 김세린, 「고려시대 금제와 공장제를 통해 본 금속상감기법의 양상」, 『미술사논단』 36(2013)에서 이미 제기된 내용이다. 기본적인 관제와 기타 제반 체제가 비슷하게 흘러갔던 고려의 상황과 『격고요론』에서 언급되고 있는 칠장 彭君彭, 다른 분야이지만 관탐민 소형태로 운영되었던 당시 요업의 체제를 생각해 비교해보면, 송, 원대 기타 다른 공예에서의 私匠과 僧匠의 존재 가능성은 충분하다고 생각한다.

¹⁹ 『格古要論』, 古漆器, 餞金條, “元朝初, 嘉興府西塘有彭君寶者, 甚得名”. 『輟耕錄』, 餞金銀法條, “嘉興西塘楊匯髹工餞金, 餞銀法.”

²⁰ 李宁, 앞의 논문(2010), p. 95.

²¹ 『格古要論』卷8 餞金條, “兩京匠人亦多作之.”

표 3 문헌에 명시된 북송-원대 창금칠기의 주요 생산지²²

문헌명	지역	문헌에 기록된 작업시기	제작내용, 기타
『宋史』	강소성 무진	송	-
『元史』	강서성 길안	원	각종 공납칠기 생산 - 螺鈿, 金銀嵌이 특산
	절강성 항주, 가흥	원	각종 공납칠기 생산 - 명문을 통해 창금칠기 확인
	복건성	원	각종 金銀脫胎漆器 생산
『格古要論』	강소성(영국부)	원-명 초	명 초에 描金으로 작업 전환
	절강성 가흥부 서당	송-원	명장 彭君寶
	강소성(강녕부, 남경)	송-원	-
	양경(대도, 상도)	원-명	제작 장인이 많았음
『髹飾錄』	복건성 복주	원-명	金銀戩金, 脫胎漆器제작
	절강성 항주, 가흥	송-원	-
	강소성 무진	송-명	원-명대 朱漆戩金器
	강서성 길안	원-명	원-명대 黑漆戩金器 격고요론에서는 나전칠기산지로 기록
『輟耕錄』	절강성 가흥	원	黑漆戩金器

〈표 3〉을 통해 창금칠기의 생산지가 대도를 제외하고는 강남지역(강절행정, 복건행정, 강서행정: 항주로 총관부 영역)에 집중되어 있음을 알 수 있다. 이들은 원대 釉料, 木材, 金屬材 등의 원료를 공납물로 진상하던 지역이다. 또한, 강소성 길안은 칠기 중에서도 나전칠기의 생산으로, 복건성 복주는 脫胎漆器와 金銀漆器로 유명했다.²³ 이 내용들을 종합적으로 분석해보면, 제작지들은 모두 창금칠기의 가장 기본적인 재료인 유료와 장식재, 바탕재 등을 공납했으며, 창금칠기 외에 다른 칠기작업도 병행했음을 짐작할 수 있다.

이와 같은 공납과 생산방향은 원에 이르러 갑자기 이뤄진 것으로 보이지는 않는다.

²² 표3은 『宋史』食貨志, 地理志, 『元史』食貨志, 地理志, 『格古要論』漆器관련 기록, 『髹飾錄』의 戩金, 彩漆, 無紋漆器, 『輟耕錄』등 관련기록을 바탕으로 작성되었다. 그 외 명대 고염의 『遵生八牋』 등의 문헌에는 생산지는 아니지만 창금칠기의 사용예가 서술되어 있다.

²³ 이와 관련한 내용은 〈표 3〉에 언급한 문헌에서 확인된다.

항주와 길안, 복주는 원 이전부터 각종 칠기를 중앙정부에 공급했던 지역이다. 따라서 이
 전부터 내려온 칠기 제작 기술의 전통이 시대의 문화를 반영한 문양이나 주류 장식기법의
 변천과 함께 지속적으로 이어진 것으로 판단된다. 더불어 이 지역들은 모두 정강의 변 이
 후 남송정부가 강남으로 이전하면서, 중앙의 직접관리를 받아 작업이 이루어진 지역이다.
 그러므로 원 정부나 사원에서 사용하는 고급 기종의 생산은 무리가 없었을 것이다. 이 내
 용들을 종합해보면, 문헌과 명문에서 확인되는 생산지들은 창금칠기와 함께 각종 고급
 칠기들의 제작이 이뤄지고, 소비와 공납까지 함께 담당했다고 봐도 무방할 것이라 생각
 한다.

2. 官의 工匠制 운영과 ‘諸路金玉人匠總管府’의 항주 이전

『宋史』職官志에는 송대 공예품 생산 관청의 영역이 명시되어 있다. 무기를 제작했던
 軍器監을 제외하고, 창금칠기와 관련한 공예품 제작관청은 크게 少府監, 將作監 두 갈래
 로 나누어 볼 수 있다. 少府監은 法物, 祭禮, 왕실사용기물, 印章, 冊寶, 百官의 表物 등을
 제작하는 관청이다. 주로 金玉, 犀象, 羽毛, 齒革, 膠漆, 木材공예품의 제작을 총괄했다.²⁴
 將作監은 흙과 나무를 다루는 장인들을 관리하는 관청으로 공예품과 건축을 모두 아울
 렸다.²⁵ 少府監의 東西作坊은 관청에서의 제작과 관련 공납품의 제작관리 및 소비를 위한
 보관 및 공급을 담당했다. 少府監의 東西作坊 내 機器局은 칠기 관련 장인이 소속되어 있었
 다.²⁶ 따라서 북송대 강남지역에서 제작하는 칠기는 지방관청의 감독 하에 제작이 이루어
 지고, 중앙으로 공납되어 소부감을 통해 공급과 소비가 이루어졌다. 그리고 정강의 변 이
 후 항주로 정부가 이전되면서 관청들도 이전했는데, 이 과정에서 항주와 그 일대의 작업
 이 이루어지던 공방들이 관청소속 중앙공방으로 지정된 것으로 추정된다. 강소성, 절강성
 등지에 분포해 있는 창금칠기의 제작지들은 <표 3>의 내용처럼 이미 북송대부터 제작이
 이뤄지고 있던 지역들이 다수 있다. 따라서 중앙관부로 편입되거나, 그 외 기타 변화요인
 에도 기법이 계승되는데는 무리가 없었을 것으로 판단된다.

²⁴ 『宋史』職官 5, 少府監. “凡進御器玩, 后妃服食, 雕紋錯綵工巧之事, 分隸文思院, 後苑造作所, 本監但掌造門戟, 神衣, 旌節, 郊廟諸壇祭玉, 法物鑄牌印朱記, 百官拜表案, 褥之事. 凡祭祀, 則供祭器, 爵, 瓚, 照燭… 凡金玉, 犀象, 羽毛, 齒革, 膠漆, 木材 ….”

²⁵ 『宋史』職官 5, 將作監. “凡木土工匠之政, 京都繕修隸三司修造案. 本監但掌祠祀供省牲牌, 鎮石, 柱香, 盥手, 梵版幣之事…凡土木板築造作之政令總焉.”

²⁶ 岡田讓, 앞의 책(1978), pp. 302-305.

원의 공장제는 원의 工部를 중심으로 1275년 단계적으로 남송이 원의 영향권에 들어 오면서 남송에 관계된 관제도 개편이 시작되어,²⁷ 1280년 1차적으로 완료된다. 여기에는 남송정부에 소속되어 있던 각종 공예품 관련 관청도 포함되었다. 원의 중앙공장제는 공부를 중심으로 將作院과 공예품 관련 총관부에서 중앙과 지방의 제작 및 공급품을 관리하고, 공급을 담당했다.

원의 工部설립과 공예품 제작관청의 설치에 대해 간략히 살펴보면 다음과 같다. 원 세조 中統元年(1260) 공부(工部)가 설치되었다. 창금칠기의 제작과 항주 인근 지역의 제작관리와 직접적인 관련이 있는 諸路金玉人匠總管府는 1261년 정5품의 관청인 金玉局으로 시작했다. 금옥국은 원의 중앙관청으로 中統2年(1261)에 설치되어, 元世祖 至元3年(1266) 總管府로 개편, 승격되었다.²⁸ 그 외에 직물을 중심으로 대도의 공예품 제작을 관리하는 大都人匠總管府는 1269년,²⁹ 백공의 기예를 총괄하는 諸色人匠總管府는 1275년,³⁰ 兩京(大都, 上都)의 직물제작공방을 관리하는 諸司局人匠總管府는 1277년,³¹ 將作院은 1293년 설치되었다.³² 그리고 제색인장총관부에서 지방소재 국영공방을 관리하는 업무를 분리한 隨路諸民匠都總管府는 장작원 소속으로 元仁宗 延祐6年(1319)에 설치되었다. 隨路諸民匠都總管府는 장작원 내에 있다가 원 英宗 至治3年(1323) 공부로 편입되었다.³³ 원의 중앙관제에 포함된 匠人 관련 관청을 정리하면 <표 4>와 같다.

27 송영은, 「원대 경덕진 난백유자 연구」, 고려대학교 석사학위논문(2012), p. 80.

28 『元史』百官 4, 諸路金玉人匠總管府. “諸路金玉人匠總管府, 秩正三品, 掌造寶貝金玉冠帽, 繁腰束帶…; 金銀器皿, 并總諸司局事. 中統二年, 初立金玉局, 秩正五品. 至元三年, 改總管府.”

29 『元史』百官 1, 大都人匠總管府. “大都人匠總管府, 秩從三品, 至元六年始置.”

30 『元史』百官 1, 諸色人匠總管府. “諸色人匠總管府, 秩正三品, 掌百工之技藝. 至元十二年始置.”

31 『元史』百官 1, 諸司局人匠總管府. “諸司局人匠總管府, 秩正三品. … 領兩都金銀器盒及符牌等一十四局司. 至元十四年置.”

32 『元史』百官 4, 將作院. “至元三十年始置.”

33 『元史』百官 1, 隨路諸民匠都總管府. “掌仁宗燿邸諸色人匠. 延祐六年, 撥隸崇祥院, 後又將作院. 至治三年, 歸隸工部.”

표 4 원의 중앙관제 내 匠人소속 官廳³⁴

총관부명	세부관청명(품계)	역할	총관부명	세부관청명(품계)	역할
諸色人匠 總管府 (정3품)	梵象提舉司(종5품)	불화, 불상 제작	諸路金玉 人匠 總管府 (정3품→ 종3품)	金銀器盒提舉司 (종5품)	금속재 가공, 금속기 제작.
	出蠟局提舉司(종5품)	유료, 밀납, 금속재 료 제작		瑪瑙提舉局(종5품)	보석가공(마연)
	鑄寫等銅局(종7품)	금속 가공, 금속기 제작.		玉局提舉司 (종5품)	옥가공(마연) 옥기제작
	銀局(종7품)	금은 가공 금은기 제작.		陽山瑪瑙提舉司 (종5품)	마노채취,가공
	鑛鐵局(종8품)	강철 가공, 강철기물 제작		金絲子局(종5품)	금사제작
	瑪瑙玉局(종8품)	보석가공(마연).		鞞帶斜皮局(종8품)	가죽가공 가죽공예품제작
	石局(종7품)	석재가공(마연)		罐玉局(종8품)	관옥제작
	木局(종7품)	목재가공		油蠟局(종8품)	유칠료가공 칠기제작
	油漆局(종9품)	유칠기제작		畫局(종8품)	문양, 도안제작
諸物庫 (정9품)	諸物庫(정9품)	제작기물보관 출납관리	浮梁磁局(정9품)	자기, 칠기, 초립건 등 제작	
	大都氈局(종7품)	모직물제작 匠人125戶소속	收支諸物庫(종8품)	생산물품의 출납. 공납 관리.	
	大都染局(종7품)	염직물제작 匠人6703戶소속	織染人匠提舉司 (종5품)	미상	
	上都氈局(종5품)	모직물제작 匠人97戶소속	雜造人匠提舉司 (종7품)	미상	
諸司局 人匠 總管府 (정3품)	隆興氈局(미상)	모직물제작 匠人100戶소속	大道諸色人匠 提舉司(종5품)	미상	
	收支庫(정9품)	생산물출납	大都等處織染 提舉司(종5품)	염직물제작 匠人1398戶소속	
	大道人匠 總管府 (종3품)	綉局(종7품)	수직물제작	收支諸物庫(종7품)	도성으로의 운반 출납, 보관
		紋錦總院(미상)	무늬비단제작	提舉都城所(종5품)	
涿州羅國(미상)		사라직조	受給庫(정8품)		
	尙方庫(미상)	생산직물, 재료출납	기타 각 지역명을 불인 관할 제작 局司 36개소		

³⁴ 중앙관제 소속 관청은 전체가 공부소속이며, 그 아래 총관부는 1293년부터 공부 내 장작원에서 관리했다. 본 고의 중심이 되는 제로금옥인장총관부와 산하 관청은 색을 달리해 표기했다.

원의 장인 관련 관제에서 주목할 점은, 항주 소속 관청들의 작업을 원의 관제에 포함시키는 과정에 있던 1278년(지원 13) 항주에 杭州路總管府를 설치하면서, 중앙관청인 諸路金玉人匠總管府를 중앙관청의 자격을 그대로 유지시키고, 품등만 종3품으로 한등급 낮춰 항주로 이전시켰다는 점이다.³⁵ 대신 대도에는 諸司局人匠總管府를 설치(1277)하고 大都와 上都에서 생산을 관리하게 했다. 諸路金玉人匠總管府의 기본적인 관제와 구성은 대도에 있는 여타 관련 총관부와 같다. 도자기, 금속기, 칠기, 옥기 등의 공방이 집중되어 있는 항주, 길안, 소주, 양주, 부량현 등 남송 중심지역과 강남지역의 제작공방 운영과 공물의 운용 및 운반을 위해 이전된 것으로 추정된다. 隨路諸民匠都總管府에 포함된 지방공방이나 서하총관부에서 금은등속의 제작을 관리해 납입하라는 서하지역과 다른 지방의 생산, 공납과는 대조적인 모습으로, 남송 관영공장제의 중심이었던 항주와 인근 강남지역의 제작 규모가 상당했다는 것을 방증한다.

諸路金玉人匠總管府 내 관청 중에는 Ⅲ-1장의 1유형의 명문에 명시된 油局 즉, 油蠟局도 있다. 더불어 浮梁磁局은 도자기 뿐 아니라 漆이 된 각종 笠帽의 제작도 담당했다.³⁶ 따라서 부량자국 역시 칠을 사용했고, 칠과 관련한 물품의 제작이 가능한 관청으로 볼 수 있다. 한편 비슷한 공예품을 생산해도 중앙의 관청들과 명칭이 다르거나, 罐玉局과 같이 아예 항주에만 있는 관청도 있다. 이는 대도와는 다른 항주를 비롯한 강남 인근의 특산을 반영한 것으로 보인다.

대도의 관청 내에서 자체적으로 제작되는 일부 칠기를 제외한 대부분은 항주와 길안, 인근 지역에서 여전히 제작과 공납을 담당했다. 따라서 창금경전함의 명문내용처럼 유납국을 비롯한 항주지역의 창금칠기 제작은 지속된 것으로 보이며, 품질 역시 유지된 것으로 추정된다. 그리고 원의 문화를 반영해 칠기의 문양이나 형태는 변화했을 가능성이 높지만, 기본적인 기법과 제작 전통은 충분히 계승 가능한 환경이었던 것으로 여겨진다.

³⁵ 『元史』百官4, 諸路金玉人匠總管府, “行諸路金玉人匠總管府, 秩從三品, 至大間, 始置于杭州路.”

³⁶ 諸路金玉人匠總管府에 부량자국이 소속되어 있는 것에 대한 내용은 『元史』百官4, 諸路金玉人匠總管府, 浮梁磁局, “浮梁磁局, 秩從九品, 至元十五年立, 掌燒造磁器, 并漆造馬尾樓藤笠帽等事.”에 기록되어 있다. 또한 『景德鎮陶錄』卷1, 圖說, 景德鎮圖에서는 “元置本路總管, 監鎮陶.”라는 내용을 확인할 수 있다. 『경덕진도록』에서는 路總管이라 하여 諸路金玉人匠總管府인지, 杭州路總管府인지에 대해 정확히 언급하지는 않았지만, 총관부의 감독에 의한 생산은 분명히 명시하였다. 『元史』와의 내용을 비교해보면 諸路金玉人匠總管府의 관리를 뜻하는 것으로 추정된다.

또한 『元史』百官4 浮梁磁局조에는 부량자국의 생산품에 대해 도자기 뿐 아니라 말총이나 종려나무, 등나무 등으로 만드는 칠이 된 초립건 등을 제작하는 일을 모두 아우른다고 기술했다. 따라서 부량자국 자체가 도자기를 비롯한 부량현과 인근에서 나는 각종 공예품의 제작을 관리했던 관청으로 보는 것이 타당할 것으로 생각한다.

3. 타 공예와 창금칠기의 유기성: 畫局과 裝飾技法을 중심으로

원대 창금칠기의 문양배치와 소재를 살펴보면, 나전칠기, 조칠기 등 다채롭게 전개된 원대 칠공예품은 물론 금속기, 도자기, 섬유 등 다른 공예분야와 유사한 모습이 확인된다. 기법의 기반에는 차이가 있지만, 이러한 외형은 항주와 인근지역에서 생산되는 공예품들간의 유기적인 성격을 생각해 볼 수 있다.

Ⅲ-2장에서 살펴본 바와 같이 諸路金玉人匠總管府에는 칠기 뿐 아니라 다양한 공예분야의 관청이 함께 소속되어 있었다. 여기에는 금속기와 도자기 등도 포함되었다. 그리고 이 지역은 油漆料 뿐 아니라 金과 銀을 비롯한 金屬材, 寶石, 木材가 모두 생산되는 지역으로, 공납은 물론 공예품을 제작 재료를 자체 수급을 할 수 있는 환경을 갖추고 있었다. 더불어 <표 4>의 내용과 같이 재료를 가공하는 기술과 송 이전부터 이어진 제작기술도 보유했고 있었다. 이와 함께, 諸路金玉人匠總管府에는 畫局이 존재했다.

畫局이 諸路金玉人匠總管府에 설치된 것은 항주로 이전한 후인 至元15年(1280)이다. 따라서 이 관청이 諸路金玉人匠總管府 설치 초인 金玉局 때부터 존재한 것으로 보이지는 않는다. 『元史』에서도 설립시기를 제외한 畫局의 설치에 대한 구체적인 내용은 확인되지 않는다. 이런 것으로 볼 때 원에서 설치했을 가능성도 있지만, 宋 神宗-徽宗연간(1112) 설립된 畫局이 諸路金玉人匠總管府에 편입되었을 가능성도 있다. 송대 설립되었던 화국의 화원들은 왕실을 위해 그림을 그리기도 하고, 여러 가지 기물이나 깃발의 도안을 함께 담당했을 것으로도 추정된다. 따라서 제로금옥인장총관부 내에 소속되어 있던 畫局의 화원 역시 이러한 역할을 하지 않았을까 생각된다. 그리고 송의 화국이 관제에 편입되어 지속적으로 활동을 이어나간거라면, 그 역할은 거의 유지되었을 것으로 추정된다. 『元史』에는 화국의 역할을 ‘그리는 솜씨로 모든 색과 모양(본)을 지어 만드는 일을 다룬다’라고 기록했다.³⁷ 이는 기록화를 포함한 회화작품의 제작 가능성과, 공예품을 제작하는 제로금옥인장총관부에 소속되어 있기에 도안의 제작 가능성, 또는 두 가지의 병행 가능성을 상정해 볼 수 있다(표 5).

³⁷ 『元史』百官 4, 諸路金玉人匠總管府, 畫局, “掌描造諸色樣製.”

표 5 畫局이 설치된 諸路金玉人匠總管府 소속 工匠 관련 관청

총관부명	분야	관청명
諸路金玉人匠總管府	금속 보석	金銀器盒提學司, 瑪瑙提學局, 玉局提學司, 罐玉局
	섬유	金絲子局, 靱帶斜皮局, 浮梁磁局
	칠기/유료가공	油蠟局
	도자/漆帽	浮梁磁局
	기타	畫局

하지만 <표 5>와 같이 畫局이 소속되어 있던 제로금옥인장총관부는 다양한 분야의 공예품 관련 관청들로 구성되어 있다. 이들이 관청에서의 직접제작이 아닌 관에서 제작을 관리를 하고 민에서 생산품을 거둬들였다 하더라도, 그에 따른 형태나 문양에 대한 기준은 분명 존재했을 것이다. 畫局에서 활동하는 화원들은 이 기준을 시각화 해주는 역할을 담당했을 가능성이 크다. 신분에 따른 문양규제가 분명히 존재했던 원에서, 창금칠기를 비롯한 항주와 항주 인근에서 생산된 생산품에 봉황, 공작 등의 문양이 나타나는 것은 분명 항주에서의 소비 뿐 아니라 중앙으로의 공급이 있었기 때문이다. 이러한 문양들은 법식을 가지고 있었다.³⁸ 창금칠기와 청화백자에서 가장 빈번하게 나타나는 화당초문의 형태를 비교해보면, 색채와 기법은 다르지만 전체적인 구성형태가 일정한 예가 확인된다(도 8-1, 8-2). 이러한 단적인 예를 통해서도 어느 정도 공통되는 문양의 형태와 구성을 작성한 도안의 존재를 생각해 볼 수 있다. 다른 여러 요소들도 있었겠지만, 도안은 공예품간의 유기적인 양상에 영향을 미쳤을 것으로 생각된다.



도 8-1 <青花花漁藻紋大罐> 세부, 元, 大阪市立東洋陶磁美術館



도 8-2 <花鳥盒>, 13-14세기 세부, 大和文華館

이와 함께 嵌入이라는 장식의 기반을 함께 하는 장식기법의 활용도 창금칠기와 타 공예간의 유기적인 양상에 요인이 된 것으로 보여진다. 일례로 메트로폴리탄 미술관의 <鐵製銀嵌號牌>(도 9)는 대만고궁박

³⁸ 예를 들면, 왕이 사용하는 傘蓋에도 어디에 사용되는 지에 따라 문양이 엄격하게 나뉘어 기록되어 있다. 金路를 덮는 傘蓋에도 각각 사용하는 장식과 문양이 정해졌다. 『元史』輿服 1, 金輅. “…漆繪犀, 象, 鳳凰, 孔雀…”



도 9 <餞金號牌>, 길이 11.5cm
13-14세기, 대만고궁박물관



도 10 <鐵製銀嵌號牌>, 길이 11.4cm
13세기 후반, 메트로폴리탄미술관

물원에 소장된 <餞金號牌>(도 10)와 문양의 배치는 물론 형태와 용도까지 유사하다. 이들은 기법의 기반까지 유사해 전체적으로 유기적인 모습을 보여줘, 기법의 유기성은 물론 호패와 관련한 일정한 도안과 법식이 있었음을 짐작

하게 한다. 『元史』여복지에는 수레에 사용된 금속상감장식이³⁹, 『格古要論』에는 바탕을 강철(鑛鐵)로 제작하고 금으로 도금한 뒤 은으로 상감한 공예품에 대한 내용이 있다.⁴⁰ 이와 같은 기록들은 확인되고 있는 유물과 함께 원대 금속상감기법이 창금기법과 동시대에 활용되었음을 알려준다. 그리고 동시기 고려와 마찬가지로 같은 관청이나 지역 내에서 제작이 이루어졌는지는 알 수 없지만, 원에서도 칠기와 금속공예에서 공통적으로 감입기법이 황실에서 사용할 정도로 저변이 있었음을 짐작하게 한다.

한편, 부랑자국이 있었던 경덕진에서 생산된 도자기 가운데 어떤 종류의 도자기를 의미하는지는 알 수 없지만, 元代 蔣祈가 쓴 『陶器』와 『格古要論』, 『景德鎮陶錄』에서는 경덕진의 자기를 논하면서, ‘餞金’이라는 장식명이 확인된다. 『陶器』에는 경덕진에서 생산되는 자기의 장식을 설명하면서 청화와 함께 餞金을 언급했고⁴¹, 『格古要論』에는 酒壺와 酒盞에 사용된 청흑색을 띤 자기의 창금장식을 기술했다.⁴² 『景德鎮陶錄』에서는 원대 供御瓷器를 제조하던 樞府窯의 생산품 가운데 창금장식이 있었음을 기록했다.⁴³ 또한 같은 책에

39 『元史』, 輿服 1, 輿輅, 木輅, 황제의 나무수레를 장식하는 데에 다음과 같은 장식물이 있다. “… 金嵌鑛行龍十, 金嵌鑛螭頭三, 金嵌鑛龍頭二…”

40 『格古要論』 卷6 鑛鐵條, “外面起花鍍金. 裏面嵌銀回回字者.”

41 『格古要論』 卷7, 高饒器條(경덕진), “古饒器. 出今江西饒州府浮梁縣. …又有青黑色餞金者. 多是酒壺, 酒盞甚可愛”

42 『陶器』, “… 青花, 五色花, 餞金 …”

43 『景德鎮陶錄』 卷5 歷代窯考, 樞府窯. “元之進御器, … 式多小足印花, 亦有餞金五色花者.”

는 산서성 彭窯에 대해 언급하면서, “원대 餞金匠戶였던 彭均寶가 정요자기를 모방하여 소조했다”라고 기록되어 있다. 평균보가 자기나 칠기의 창금시문을 담당했던 장인인지 혹은 창금자기의 제작 자체를 했던 장인인지에 대해서는 분명치 않지만, 창금과 어느 정도 연관성이 있었던 장인이었던 것으로 보여진다. 하지만 팽요에서 제작한 정요를 모방한 백자 가운데 창금장식이 있었는지에 대해서는 알 수 없다.⁴⁴ 현재 문헌에 등장하는 창금자기들의 구체적으로 기법의 시문방법과 장식의 형태 및 양상에 대해 파악되지는 않는다. 하지만 이러한 문헌의 내용들은 ‘餞金’이라는 공예 장식기법의 용어 자체가 비단 칠기에서만 사용된 것은 아니었음을 시사한다. 또한 경덕진을 비롯한 인근 요장에서 유사한 시문방법이나 장식효과를 가진 도자기의 생산이 이루어졌음을 생각해 볼 수 있다.

항주로 이전한 중앙관청인 제로금옥인장총관부에는 1280년 畫局이 설치되었다. 화국이 송의 관청이 편입된 것인지, 아니면 원대 다시 설치한 것인지는 알 수 없지만, 남송과 마찬가지로 왕실 및 고급기물을 위한 도안의 확보는 가능했던 것으로 보인다. 또한 타 공예에서의 감입기법 활용과 법식과 경향을 반영한 도안의 존재, 그리고 기타 요인은 공예간의 공동작업이나 유기적인 성격을 가진 공예품의 생산을 가능하게 한 것으로 여겨진다.

IV. 원대 창금기법의 문양과 표현양상

창금칠기는 경전함과 호패, 합 등 유물은 많지 않지만 다양한 기종에서 확인된다. 『格古要論』과 『輟耕錄』에는 원대 창금칠기에 山水, 人物, 亭觀, 花木鳥獸 등의 문양소재가 활용되었다고 기록했다.⁴⁵ 하지만 현전하는 유물에서는 이런 양상이 뚜렷하지는 않다. 오히려 송대 창금칠기에서 이와 같은 양상이 확인된다. 현전하는 원대 창금칠기의 문양은 패턴화 된 표현이 주를 이룬다. 이들은 선과 면을 이용해 각 공간에 배치되었고, 기물의 면 하나를 그대로 사용해 복합적으로 표현함으로써 하나의 조화로운 문양을 만들었다. 또한

⁴⁴ 『景德鎮陶錄』卷7 古窯考, 彭窯. “元時彭鈞寶於霍州燒造… 唐氏肆攷云, 元之餞金匠戶彭均寶燒仿定器, …”. 또한 본고 주석 17에서는 『격고요론』에 기록된 질강성 가흥의 창금칠장 평균보에 대한 내용을 언급했다(『格古要論』, 古漆器, 餞金條, “元朝初, 嘉興府西塘有彭君寶者, 甚得名.”) 『경덕진도록』에 등장하는 창금장호 彭均寶와 가흥의 창금칠장 彭君寶가 모두 餞金과 연관이 있는 인물로 기록되어 있는 만큼, 彭家가 칠기, 도자기 등 창금에 관련된 작업을 전문적으로 진행하던 장인가인지에 대해 생각해 봐야 할 부분이 있다고 판단된다.

⁴⁵ 『格古要論』卷8 古漆器, 餞金條. “餞山水人物亭觀花木鳥獸.”
『輟耕錄』, 餞金銀法條. “…以針刻画或山水樹石, 或花竹翎毛, 或亭台屋宇, 或人物故事.”

송과 같이 선의 굵기와 사선으로 촘촘히 새겨 문양의 질감을 표현하기도 하지만, 더불어 얇은 선을 여백없이 새겨 넓은 면을 만든 뒤 감입하는 면창금기법도 나타난다.

본 장에서는 현전하는 원대 창금칠기에서 가장 자주 등장하는 대표적인 문양들을 검토해 원대 창금기법의 시문양상을 검토해 특징을 알아보고자 한다. 이를 바탕으로 원대 창금기법의 양상을 정리해보고자 한다.

1. 창금칠기의 문양소재

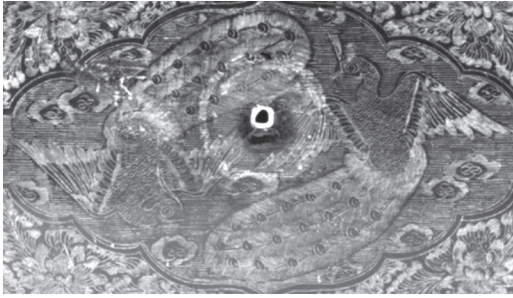
창금칠기의 문양은 선과 면을 활용하여 다양한 효과가 나타난다. 기물의 문양은 제작하는 장인들에 의해 만들어졌을 수도 있고, Ⅲ-3장에서 논한바와 같이 화원에 의해 도안이 작성되고 장인에 의해 시문되었을 가능성도 있다. 기본적으로 칠면에 음각이 들어가기 때문에, 패턴화 된 문양도 있지만, 유려한 곡선을 뿜내는 문양도 있다. 문양소재는 봉황문, 공작문, 앵무문, 화문, 화당초문, 인물문, 운문, 격자문, 선문 등 소량의 현전하는 유물수량에 비해 매우 다양하다. 본 장에서는 유물에서 빈번하게 등장하는 대표 문양 소재를 중심으로 문양의 표현과 시문 특징에 대해 분석하고자 한다.

1) 화당초문

당초문은 창금칠기에서 가장 많이 활용된 문양소재이다. 합, 경전함 등에 주로 나타나며, 꽃과 함께 구성된 화당초문이 가장 일반적이다. 일본 田山記念館에 소장되어 있는 〈盒〉은 예외적으로 포도당초문으로 장식되어 있다. 화당초문은 중심문, 중심문의 주변 보조문, 칠기 뚜껑의 좁은 면에 전면시문 등 다양한 부분에서 확인된다.

화당초문의 전체적인 특징과 양상은 큐슈국립박물관 소장 〈孔雀紋漆餞金經函〉(1315)를 통해 확인할 수 있다(도 11-1, 11-2). 경전함에 등장하는 일반적인 화당초문의 시문을 보여주는 이 경함은 금을 사용하여 장식했을 때, 각 면에 활용되는 화당초문의 양상을 볼 수 있다.

동체면의 가장 넓은 부분에는 능화문, 공작문(혹은 봉황문), 운문과 함께 등장한다. 운문은 능화문 안 공작문을 감싸는 역할을 하며, 화당초문은 능화문으로 구획된 바깥 넓은 네 면을 전체적으로 뺄뺄하게 채우는 역할을 한다. 네 면에 위치한 화당초문에는 각각 중심을 맡는 커다란 꽃 하나가 자리를 잡고 있으며, 주변에 이보다 크기가 작은 꽃들이 꽃



도 11-1 <孔雀紋漆戩金經函>(1315), 세부, 큐슈국립박물관



도 11-2 <孔雀紋漆戩金經函>(1315), 세부



도 12 <鳳凰孔雀紋黑漆戩金經函>(1315), 세부, 장식재 박물관·나라국립박물관

잎, 넝쿨과 함께 좌, 우로 뺏어나간다. 양쪽으로 방향이 뺏어나가면서 결국 모든 화당초문은 능화문 주변에서 하나로 연결되어 만난다. 경전함에서 활용되는 화당초문의 꽃잎들은 꽃잎의 끝과 면은 선을 중복해서 음각해 면을 만드는 면창금기법을, 기타 다른 표현은 얇은 선으로 형태만을 표현하는 선창금기법을 사용했다. 넝쿨 선과 잎도 같은 방법을 이용했다.

합이나 경전함 등에서 동체의 뚜껑 모가 진 부분이나 좁은 면에 장식된 화당초문은 경전함의 동체에 나타나는 화당초문의 기법과 형태가 기본적으로 동일하다(도 12). 하지만 전체적인 구성에 있어서 차이를 보인다. 시문하는 면의 단면이 직선 혹은 곡선인 것과 관계없이 이들은 크기가 동일한 꽃과 잎, 넝쿨을 반복시문해 떠 형태가 완성되도록 구성했다.



도 13 <花鳥盒>, 높이 7.9cm, 13-14세기, 大和文華館

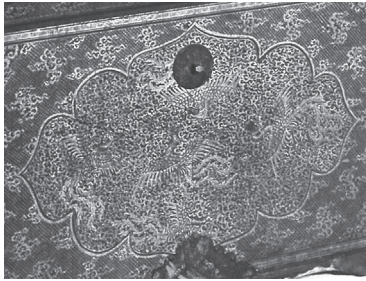
기물의 중심문으로 사용될 때는 금, 혹은 채색과 병용했다. 중심문이 위치하는 면에 따라 전체적인 형태가 원형이 되기도 하고, 사각이 되기도 했다. 일본 大和文華館 소장 <花鳥盒>(13-14세기)는 채색창금과 금창금이 병용된 화형합이다(도 13). 이 합 뚜껑에는 화당초문이 원형으로 새겨져있고, 중심문 바깥 면에는

화당초문이 띠 형태로 합 뚜껑의 바깥 면까지 두르고 있다. 중심에 시문된 화당초문은 붉은 색을 띠고 있다. 꽃의 형태가 작고 얇으며, 줄기가 다른 화당초문에 비해 도드라지게 표현되어 있다. 띠 형태로 구성된 화당초문은 꽃이 큰 편이긴 하지만, 경전함을 비롯한 다른 곳에서 확인되는 꽃의 크기에 비해 작은 편이다. 채색을 활용하긴 했지만 기본적인 기법은 경전함과 동일하다.

2) 조류문과 능화문

조류문과 능화문은 하나의 구성으로 나타난다. 기물의 동체 전면의 중심문양으로 사용되었다. 조류문을 안에 넣고 능화문으로 주변을 구획하는 방식을 취했다. 공통적으로 패턴화 된 모습을 보인다.

조류문은 봉황문, 공작문, 앵무문을 소재로 사용했다(도 14-1, 14-2, 14-3). 공작문과 봉황문 혹은 공작문과 앵무문을 기물의 사면에 각각 배치하는 형식을 취했다. 봉황문이 넓은 면으로 들어가면 공작문은 좁은 면으로, 공작문이 넓은 면으로 들어가면 앵무문이 좁은 면으로 들어가게 구성했다. 봉황과 공작, 앵무는 송대 법식에 의거해 건축에 활용되었던 각종 문양들을 정리한 『營造法式』의 형태와 유사하다(도 15). 이를 통해 당시 사용되었던 봉황, 공작, 앵무문이 송대 혹은 그 이전부터 이어온 문양의 전통을 따른 것으로 추정된다. 문양으로 배치된 새의 수는 2마리에서 4마리까지 다양하다. 동대사 소



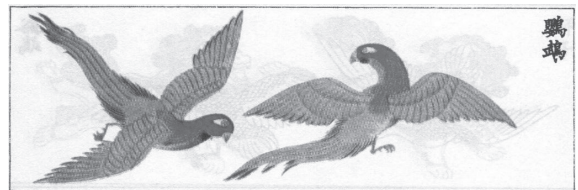
도 14-1 <鳳凰紋漆餞金經函>(1315)
세부, 동대사



도 14-2 <孔雀紋漆餞金經函>(1315),
세부, 교토국립박물관



도 14-3 <鳳凰孔雀紋黑漆餞金經函>
(1315), 세부, 나라국립박물관



도 15 『營造法式』 앵무문

장 <봉황문칠창금경합>(1315)는 봉황 네 마리가 확인되고 있으며, 보통 공작문과 앵무문은 두 마리가 일반적이다.

새의 전체적인 윤곽선은 칠면을 그대로 활용했다. 대신 칠면의 주변에 얇은 선을 새겨 창금을 시문해 칠면은 새의 전체적인 굵은 윤곽선을, 창금을 시문한 곳은 굵은 윤곽선을 구획하게 했다. 깃털은 화당초문과 비슷한 기법의 활용이 보인다. 운동하는 날개의 끝부분, 꼬리부분, 목부분은 면창금기법을 이용해 운동방향과 새의 역동적인 모습을 강조했고, 새의 몸통과 조류문의 기본적 문양은 선창금으로 세밀하게 묘사했다. 꼬리부분은 봉황문은 굵은 면창금으로 곡선과 털의 모양을 강조했다.

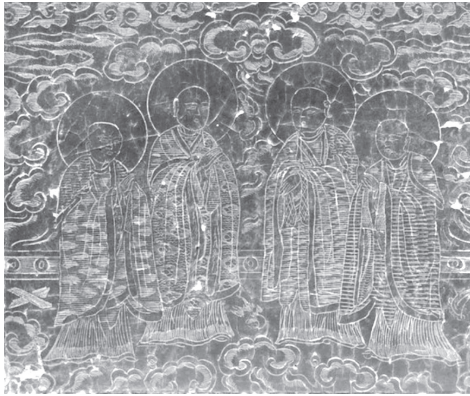
공작문은 목재의 면, 선창금과 면창금을 활용했다. 몸은 기본적인 표현방식이 동일하며, 꼬리에서 차이를 보인다. 공작이 가지고 있는 꼬리가 넓게 퍼지는 것은 선창금으로 각각의 깃을 정교하게 표현했다. 꼬리의 원 모양 무늬와 만나는 부분은 면창금으로 원 쪽으로 들어가는 방향을 표현해, 무늬를 돋보이게 함과 동시에 공작이 움직이는 깃의 방향을 나타냈다.

앵무문 역시 기본적인 표현방식과 동일하며, 꼬리에서 차이를 보인다. 앵무의 꼬리는 면창금으로 각각 표현했으며, 꼬리의 갈라지는 부분은 칠면과 선창금을 동시에 활용했다. 칠면은 기본적인 윤곽선을 담당했으며, 그 주변에 아주 얇은 선창금이 들어가 칠면으로 만들어진 윤곽선의 윤곽을 표현했다.

능화문은 이렇게 구성된 조류문의 전체적인 구획을 담당해 하나의 문양구성을 완성시킨다. 능화는 안에 들어가있는 조류문, 운문, 선문을 감싼다. 능화의 형태는 문양이 시문되어 있는 기물 면의 형태, 폭에 따라 결정된다. 능화는 굵은 선으로만 표현되었는데, 가장 굵은 선은 칠면을 그대로 남겨놓았다. 굵은 선의 주변에는 양쪽으로 1-3겹의 선을 동일한 간격으로 음각하고, 창금을 시문했다. 전체적으로 굵은 선이 강조되면서도 주변에 보조선들이 선이 돋보인다.

3) 인물문

인물문은 2점의 유물에서만 확인된다. 나라국립박물관 소장 <봉황공작문혹칠창금경합>(1315)과 온주박물관 소장 <인물문혹칠합>(13-14세기)이 그것이다. 인물문은 송대부터 꾸준히 등장하는 소재로 주로 기물의 가장 넓은 면에 중심문으로 나타난다. 앞서 언급한 바와 같이 『격고요론』과 『철경록』에 서술된 원대 창금칠기의 문양소재에는 인물문



도 16 〈鳳凰孔雀紋黑漆餞金經函〉(1315), 세부, 나라국립박물관

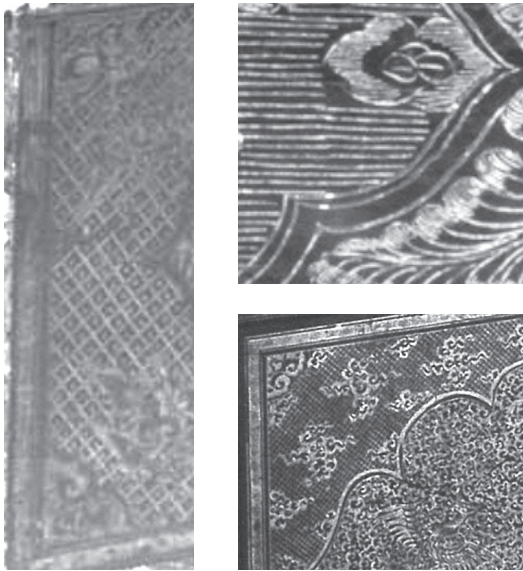


도 17 〈人物紋黑漆盒〉, 13-14세기, 세부, 온주박물관

도 있는데, 유물이 극소량이라 단정할 수는 없지만, 기본적으로 인물은 이와 같은 표현방식을 취하지 않았을까라는 생각이 든다. 이들은 공통적으로 매우 회화적인 표현이 돋보인다. 두 유물의 문양소재는 각각 다르다.

나라국립박물관 소장 경전함은 고승으로 추정되는 인물을 배치했다(도 16). 인물문의 주변에는 운문이 배치되었다. 인물의 머리에 두광이 있는 것으로 보아 봉헌자보다는 경전함의 관련 경전에서 중요한 위치를 차지하고 있는 고승이 아닐까한다. 인물의 전체적인 윤곽은 굵은 선창금기법을 사용했다. 인물의 얼굴은 윤곽선은 선창금으로, 얼굴은 칠면, 이목구비는 선창금을 사용했다. 옷깃의 굵은 면 부분, 직물의 일부 문양은 칠면을 그대로 남겨놓았고, 그 외 직물의 무늬와 질감표현은 선창금을 사용했다. 옷에서 가장 두드러지게 드러나는 문양은 면창금을 활용했다.

온주박물관 소장 원대 인물함은 송대부터 이어져온 소재인 고사인물도를 사용했다(도 17). 전체적인 문양의 구성과 표현은 남송 인물문 창금칠기들과 유사하며, 기물의 색채만 다르다. 기물 면을 하나의 캔버스와 같이 활용했다. 경전함, 함 등의 여백이 없는 뾰뾰한 문양구성과는 차이를 보인다. 인물의 윤곽선은 창금을, 옷과 인물의 얼굴, 바위, 나무와 나뭇잎의 넓은 면 등은 칠면을 그대로 남겨놓았다. 옷주름과 인물의 수염, 바위와 나무 등의 음영표현은 빗금형태의 얇은 선을 음각하고 창금을 시문했다. 기본적인 문양의 표현형태가 남송의 유물들과 유사해 원대 기법의 전통과 기술력이 송과의 관계가 긴밀했음을 추론하는 단서를 제공한다.



도 18 원대 창금칠기의 격자문, 운문과 선문, 운문과 격자문의 예

4) 기타

기타 문양으로는 운문, 선문, 원문, 격자문 등이 있다(도 18-1,2,3). 운문은 보통 조류문, 능화문이 중심문양으로 있는 기물에 선문이나 격자문과 함께 보조문으로 사용되었다. 일직선으로 창금이 시문된 선문의 중간중간에 굵은 선창금으로 구획을 한 구름이 자리잡는다. 면은 칠면을 살리거나, 면창금을 한다. 격자문 사이에 표현된 운문도 같은 방법을 취했다.

격자문과 선문은 선창금으로 얇게 반복시문되었다. 중심문의 주변공간을 채우는 용도로 사용되었기 때문

에, 문양의 전체적인 구성과 형태는 유동적이다. 또한 선의 중간에 운문을 넣기도 하고, 화문을 넣기도 했다. 선문의 장식재는 금이 많이 사용되었고, 중간에 들어가는 문양은 금속, 색안료 등 다양하게 사용했다. 중간에 들어가는 문양장식에 금속을 사용할 경우, 선창금과 면창금이 병용되는 예가 많다.

원문은 능화와 마찬가지로 주로 구획선으로 활용했다. 합외 구획선으로 사용하기도 했지만, 가장 특징적인 유물은 호패이다. Ⅲ-3장에서 언급한 유물로 대만고궁박물관 소장 <창금호패>(13-14세기)는 금속상감유물과 동일한 기물의 형태와 문양을 가지고 있어, 유기적인 기법과 기물의 성격을 보여준다. 창금 혹은 금속상감이 시문된 목제, 금속제 호패는 서장역사박물관, 상해박물관 등 다량의 유물이 남아있다. 호패의 중심면, 글씨 바깥을 구획하는 용도로 원문을 선창금으로 표현했다. 원문은 구획선으로의 사용이 가장 빈번하게 나타난다.

2. 창금기법의 전개유형과 성격

앞서 분석한 내용을 바탕으로 13-14세기 원대 창금칠기의 양상을 정리해보면, 크게

세 유형으로 정리할 수 있다.

I유형은 기물의 문양을 선창금, 면창금, 나무의 면을 함께 활용해, 여백이 없이 각 유물의 면에 중심문-보조문의 형태로 시문하는 유형이다. 창금의 색은 금이 주를 이루고, 강조가 되는 윤곽선은 칠면을 굵게 살렸다. 윤곽선의 바깥에는 선창금을 사용해 칠면으로 된 윤곽선의 색채를 강조했다. 이 유형은 현재 남아있는 가장 많은 수의 유물들에서 확인된다. 1315년 편년을 가진 창금경전함으로 비롯하여 13-14세기에 제작된 유물들에서 주로 나타난다. I유형은 원대 창금칠기 가운데 가장 정형화된 형태와 문양표현, 구성의 흐름을 확인할 수 있는 유형이다.

II유형은 선창금만을 활용한 유형이다. 13-15세기 유물에서 주로 나타난다. 문양소재는 인물문, 원문, 격자문 등이다. 단독, 혹은 보조문으로 동시 활용이 가능한 문양소재가 주를 이루기 때문에 I유형과 같이 유물, 다른 면에서 병용되기도 하며, 사용의 폭도 넓다. 인물문과 격자문은 넓은 공간에서의 활용이 두드러지며, 원문은 기물면의 구획을 담당했다. 원대 인물문 유물이 2점 뿐이라 단정지을 수는 없지만, 송대 유물과 함께 놓고 보면 이 유형은 고사인물도와 같은 회화적 표현이 두드러지는 소재에서의 활용이 돋보인다. 문헌기록과 소량의 유물만을 가지고 결론을 내릴 수는 없다. 하지만 II유형은 송에서부터 이어진 선창금기법의 전개와 문양 구성 및 기법 활용의 흐름을 가늠케하는 유형이라 생각한다.

III유형은 창금기법이라는 기반 안에서, 장식재의 병용이 이뤄진 유형이다. 장식재를 금속재와 채색안료, 금속재와 자개 등으로 병용한 예가 대표적이다. 선문, 화당초문과 같이 사용빈도가 높은 비중을 가진 문양소재에서 주로 확인된다. 금으로 창금을 장식한 선문 안에 붉은 색의 화문을, 붉은색의 당초줄기에 금으로 꽃을 표현하기도 했다. III유형은 창금으로 표현할 수 있는 색채를 최대한 활용해, 기물을 장식하려는 의도가 엿보인다. 유물의 수량은 소량이지만 기종은 다양하다.

V. 맺음말

지금까지 13-14세기 창금칠기의 전개와 제작체제, 문양의 소재와 표현에 대해 문헌과 유물을 통해 고찰해 보았다. 13-14세기 원의 창금칠기는 당대 평탈공예의 세부기법인 금은착을 근간으로 송대부터 이어진 기법의 전통이 원의 문화와 맞물려 발현된 공예품이

다. 또한 원 이전부터 작업이 이어진 강소성, 절강성 등 강남지역을 중심으로 제작이 이뤄져 왕실에까지 진상되는 고급기물이자 당시 칠기의 주류 장식기법 가운데 하나임을 파악할 수 있었다. 또한 창금기법은 당시 원의 공장제와 긴밀한 관계를 가지고 전개된 장식기법이었음도 알 수 있었다. 특히 항주로 이전한 ‘제로금옥인장총관부’와 이전 후 설치된 ‘畫局’은 창금칠기와 다른 공예분야의 공예품이 다른 환경적, 제도적 요소들과 함께 유기적인 관계를 가지고 생산하는 데 요인으로 작용했음을 추론할 수 있었다. 그리고 이러한 요소들은 다른 공예분야와 문양, 법식 등의 요소에서 직간접적으로 경향을 공유할 수 있는 배경이 되었다. 더불어 창금이라는 기법명 자체가 칠기에만 적용되는 용어가 아니었음을 당시 문헌사료를 통해 파악할 수 있었다. 경덕진의 ‘창금’자기 생산은 도자기의 어떠한 기법을 지칭하는지 명확하게 알 수는 없으나 창금이라는 장식기법의 용어 자체가 비단 칠기에만 국한된 것이 아니었음을 시사했다.

또한 장식재의 사용 형태와 선, 면의 병용 혹은 단독사용 여부에 따라 원대 창금칠기의 전개유형을 세 가지로 나누어 볼 수 있었다. 이와 같은 다각도의 전개유형은 원대 창금칠기가 얼마나 다채로운 양상을 가지고 전개되었는지를 알려준다.

13-14세기 중국의 창금기법은 동시기 공예문화에서 고려의 공예와 함께 “상감문화”의 한 경향을 보여준다. 중국과 고려 두 국가간 기법에 대한 시기 선후는 앞으로 밝혀져야겠지만, 고려의 목칠, 금속, 도자상감법 등도 자연스럽게 유행의 흐름을 함께한 것으로 생각한다.

본 고의 일차적인 목적은 고려의 입사기법이 유행하던 동 시대 주변국의 상감을 기반으로 한 공예와 금속을 재료로 사용한 공예문화가 어떠한 방식으로 전개되었는지를 검토해 보고자 함에 있었다. 이를 바탕으로 고려와 주변국에서 유행한 동시대 상감기법의 경향과 성격을 파악하는데 단서로 활용하고자 하였다. 송대 창금기법 연구는 이른 시일 안에 논문으로, 중국과 일본, 고려의 금속상감공예에 대한 비교 연구는 후속 연구과제로 남겨두고자 한다. 본 고가 고려의 상감공예가 유행하던 당시, 고려와 영향관계를 맺고 있던 주변국의 상감공예문화의 흐름과 경향을 파악하는데 부족하지만 조금이나마 유용한 자료가 되기를 기대한다.

***주제어(Key Words)** 창금기법(Lacquer and inlaid with Gold), 나전기법(Mother-of-Pearl Inlay), 칠기(Lacquerware), 상감기법(Inlay), 입사기법(Silver Inlay), 경덕진(Jingdezhen), 부량자국(Fuliang Porcelain Bureau), 화국(Artistic Profession), 도안(Design)

■ 투고일 2015년 5월 15일 | 심사개시일 2015년 5월 18일 | 심사완료일 2015년 5월 25일 ■

참고문헌

1. 史料

『宋史』

『元史』

『格古要論』

『景德鎮陶錄』

『髹飾錄』

『東京夢華錄』

『高麗圖經』

『圖畫見聞志』

『遵生八牋』

『輟耕錄』

『陶記』

2. 論著

國文

김리나, 「능화문의 동서교류」, 『미술사학연구』 242·243, 2004, pp. 63-93.

김세린, 「고려시대 금제와 공장제를 통해 본 금속상감기법의 양상」, 『미술사논단』 36, 2013, pp. 167-200.

김운정, 「고려후기에서 조선전기 상감청자에 나타난 원대 자기의 영향」, 홍익대학교 석사학위논문, 2003.

김운정, 「고려후기 상감청자에 보이는 원대 자기의 영향」, 『미술사학연구』 249, 2006, pp. 163-205.

송영은, 「원대 경덕진 난백유자 연구」, 고려대학교 석사학위논문, 2012.

신숙, 「통일신라 평탈기법 연구」, 『미술사학연구』 242·243, 2004, pp. 29-61.

제동방, 「원대 금은기와 기타 유물 양식」, 『신안선의 금속공예』, 국립해양박물관, 2007.

최응천, 「고려시대 금속공예의 장인」, 『미술사학연구』 241, 2004, pp. 171-192.

中文

賀雲翹, 『中國金銀器鑒賞圖典-中國文物鑒賞大系』, 上海辭書, 2007.

唐克美, 李蒼彥 主編, 『中國傳統工藝全集-漆藝』, 大象出版社, 2004.

上海博物館 編, 『練形神冶 瑩質良工』, 上海書畫出版社, 2005.

姚炬炜,『宋代漆器与瓷器的相互影响和比较』,『大众文艺』20,江西科技师范大学,2012, pp. 299-300.
李宁,『丽夺目的戛金漆箱』,『藏品研究』,中国博物馆,2010. pp.94-95.
張錦鵬,『南宋交通史』,上海古籍,2008.
张岚,『南宋戛金细钩填漆长方盒的脱水保存』,『考古』,7期,1996, pp. 91-96.
中國美術全集編輯委員會 編,『中國美術全集』,文物出版社,1989.
陳麗華,『中國工藝品鑒賞圖典-中國文物鑒賞大系』,上海辭書,2007.
杭間,『中國工藝美術史』,人民美術,2007.
華梅要彬,『中國工藝美術史』,天津人民出版社,2005.
黃成 著,東南大學 艺术学院 編,『髹飾錄圖說』,山东画报出版社,2005.

日文

岡田謙,『東洋漆藝史の研究』,中央公論美術出版,1978.
渡邊素舟,『中國古代文様史: 工藝デザインの分析』,雄山閣,1976.
梁白泉,『佛教傳来の道』,雄渾社,1996.
平凡社,『正創院の寶物』,1993.

국문초록

본 논문은 13-14세기 원대 창금칠기의 전개와 성격을 공장제를 바탕으로 추론하여, 창금칠기의 흐름과 동시대 고려, 일본과 함께 유행한 '상감공예' 경향의 일부를 파악하는데 그 목적을 두고 있다.

창금(戩金)기법은 嵌入法에 기반을 두고 있는 漆器의 장식기법으로, 칠기의 면에 陰刻을 하고 금속물질이나 색안료를 감입하는 기법이다. 칠기의 바탕재는 목재와 금속, 陶土가, 장식에는 금속, 색안료가 사용되었다. 중국에서는 戩金, 일본에서는 전체적으로는 沈金이라는 명칭을 사용하면서도 간혹 중국에서 제작된 칠기는 戩金이라는 명칭을 사용하기도 한다. 우리나라에서는 창금과 침금을 병용하고 있으나 현재 둘에 대한 명확한 기준은 없다.

13-14세기 원대 창금칠기의 전개에 대해서는 유물과 함께 『元史』, 『格古要論』, 『輟耕錄』 등의 문헌에서 전모를 확인할 수 있었다. 또한 일본 소재 원대 창금경전함에 시문된 명문의 내용과 1260년 이후 지속적으로 정비된 원의 공장제와 1265년 금옥국이 확대 개편되어, 1278년 항주로 이전한 '제로금옥인장총관부'의 구성과 체제는 원대 창금칠기의 제작과 직접적인 관련이 있었음을 확인했다. 또한 '제로금옥인장총관부' 내의 畫局은 회화 제작과 함께 도안의 제작도 병행했을 것으로 추정돼 이를 통해 법식에 맞는, 혹은 당시의 경향을 반영한 도안이 공급되었을 것으로 추정된다. 그리고 이와 같은 도안은 다른 요인들과 맞물려 타 공예와 문양 등 유기적인 성격을 가진 공예품을 생산하는데 영향을 미쳤을 것으로 판단된다. 또한 왕실에서 사용되는 창금, 금속상감공예품의 사용과 부량자국의 복합적인 성격의 생산활동 역시 이러한 유기적인 생산에 요인으로 되었을 것으로 분석했다.

그리고 현재 전세되고 있는 원대 창금칠기의 문양소재와 표현을 분석해 기법의 양상을 살펴보았다. 문양소재는 화당초문, 봉황, 공작, 앵무를 중심으로 한 조류문, 운문, 선문, 인물문 등이 활용되었다. 이를 바탕으로 기법의 양상을 크게 세 유형으로 나눌 수 있었다.

첫 번째 유형은 기물의 문양을 선창금, 면창금, 나무의 면을 함께 활용해 여백이 없이 각 유물의 면에 중심문-보조문의 형태로 시문한 유형, 두 번째 유형은 선창금만을 활용한 유형, 세 번째 유형은 창금기법의 틀 안에서 장식재의 병용이 이뤄진 유형으로 정리하였다.

원대 창금기법에 대해서는 부분적으로 간략하게 소개된 적은 있으나, 전체의 체계적인 연구와 이해는 아직 미흡한 편이다. 그리고 우리나라에서는 그간 현전하는 동 시대 유물이 없어, 연구가 거의 이뤄지지 않은 상태이다. 하지만 2014년 아이치현 도자미술관에서 고려 제작으로 추정되는 유물 1구가 공개되어, 본격적인 연구가 필요하다고 생각한다. 본 고가 창금기법은 물론, 주변국의 상감공예문화의 한 부분을 이해하는데 부족하지만 조금이나마 유용한 자료가 되길 기대한다.

Abstract

Development and Characteristics of Lacquerware Inlaid with Gold with a Note on the Artisan System in the Yuan Dynasty

Kim Serine *

The purpose of this paper is to examine the development and characteristics of lacquerware inlaid with gold produced on the basis of the artisan system in the 13th and 14th centuries during the Yuan dynasty, and determine the transmission of lacquerware inlaid with gold and the fashionable trends of inlay work to Goryeo and the contemporary Japan.

As a method of decorating lacquerware, the technique of gold inlay requires the setting or insertion of a metal material or pigment into the surface of lacquerware after it is incised. Lacquerware usually is made of wood, metal, or porcelain clay as the base material, and metal or pigments for decoration. This technique is also called *qiangjin* (戩金) in China and *sokin* or *chinkin* (沈金) in Japan. Concurrently, the two names have been used in Korea without clear distinction.

For the development of lacquerware during the Yuan dynasty, its full story can be found, along with relevant artifacts, in references such as *The History of Yuan* (元史), *The Essential Criteria of Antiquities* (格古要論, a guidebook about commerce and culture of the Ming dynasty), and *The Record of Rest from the Plow* (輟耕錄, an encyclopedia that treated the culinary arts). As the artisan system of the Yuan Dynasty was continually organized from 1260 and the Metals and Jewels Workshop (金玉局) was reformed for expansion in 1265, the composition and system of artisans, the Supervisorate-in-chief of Metal Workers and Jewelers for the Various Routes (諸路金玉人匠總管府), moved to Hangzhou in 1278. This was in direct relation to the manufacture of lacquerware inlaid with gold. This influence can

* PhD Candidate, Ewha Womans University

be found even in the inscription on a sutra box inlaid with gold created in the Yuan dynasty, which is currently in Japan. Presumably, the Artistic Bureau (畫局) of the Supervisorate-in-chief of Metal Workers and Jewelers for Various Routes (諸路金玉人匠總管府) also played a role in design-making, along with painted drawings. It is assumed that designs that conformed to the use and reflected the trends of the times were supplied. It is judged that these designs were interlinked with other factors that influenced the manufacture of crafted works and were intimately connected to other kinds of crafts and designs. From an analytic approach, such closely related manufacturing also has contributing factors including: the technique of inlay with gold into the lacquered surface, which was used in the court; the use of metal inlay craft; and multiple production activities by the Fuliang Porcelain Bureau (浮梁磁局).

This study analyzes the decorative motifs and expressions of extant lacquerware inlaid with gold that were produced in the Yuan dynasty in order to examine various aspects of the technique. The design objects used include: floral scroll; bird based on a Chinese phoenix, peacock and parrot; clouds; linear design; and human figures. The aspects of the technique can be largely grouped into three categories: the first uses linear inlay with gold (綫餞金) and planar inlay with gold (面餞金) using the wood face of lacquerware to inscribe the main-supplementary design on each face of the relevant artifact without allowing margins; the second uses linear inlay with gold only; and the third uses other various decorative materials within the frame of the technique of gold inlay into a lacquered surface.