

傳統手工業의 傳承과 現狀

- 陶磁器手工業을 중심으로 -

韓 鴻 烈*

I. 序論	III. 陶磁器工業의 傳承과 分布
1. 研究目的	1. 原料
2. 研究方法	2. 製造工程
II. 陶磁器工業의 傳承과 分布	IV. 陶磁器工業의 存立形態
1. 高麗時代의 陶磁器	V. 結論
2. 朝鮮時代의 陶磁器	

I. 序 論

1. 研究目的

一般的으로 近代以前の 傳統手工業은 立地가 經濟構造에 있어서 近代以後의 工業과는 많은 차이가 있음을 發見할 수가 있다.

傳統手工業은 手製品을 주문에 의해 少量을 生産하거나, 非企業的 形態로 供給하는 特性을 가지거나, 手工業의 立地, 形成, 價格등에 그 時代의 政治와 社會的 構造인 要素가 강하게 나타나는 것이 특징이다.

따라서 手工品의 生産에는 生産者의 결정이나 個性에 못지않게 製品을 필요로 하는 階層들의 영향이 다분히 미치고 있다.

* 서원대학교 지리교육과

또한 대부분의 製品들이 一般大衆을 의식한 市場商品이 될만큼 充分한 生産規模가 아닌, 영세한 生産規模이며, 熟練勞動의 地域的 집약성이 강하고 製造技術의 專修에 의한 製品生産이 계승되어 오는 것이 보편적인 현상이나, 技術專修가 連結되지 못하는 경우에 生産이 중단되기도 한다.

그러므로 傳統手工業의 立地와 發展에는 原料産地の 近接成에 못지 않게 熟練勞動의 계승, 확산되는 地域의 영향이 강하게 반영되어 온 것이 傳統手工業의 특징이라 할 수 있다.¹⁾

한편 사람이 사람다운 生活을 영위하기 위하여 필요로 하는 가장 기초적인 道具중 하나가 음식을 담는 그릇이다.

그릇에 대한 研究는 考古學, 古美術史 經濟史分野에서 高潮되어 왔을 뿐만 아니라 이들 分野에서의 研究 중에서는 상당한 研究成果를 쌓아가고 있으나 그릇에 대해서는 時·系列的으로 파악하는 研究가 거의 없는 狀態에 있다.

또한 他分野에서 그릇에 대한 特性을 時間的으로 接近한다고 해도 時間的 過程과 形態學的, 經營的인 側面에서 接近을 試圖하고 있으며, 이것을 經濟學要因과 地域的 側面에 걸쳐 接近하고 있는 研究는 全無하다.

이에 人間에 의한 이러한 最初의 工業活動등은 地表空間上에서 이루어지므로 工業活動이 우리나라의 역사의 흐름 속에서 經濟的 要因이 어떻게 변천하여 왔는가를 알아보는 것이 지금의 工業活動을 地表空間上에서 說明하기에 더욱 連繫性이 있다고 하겠다.

그렇다면 이러한 連繫性을 說明하기 위하여 우리나라의 傳統手工業의 起源 또는 源流를 찾는 데서 알아보아야 하겠는데, 그 저변에 깔려있는 基本的인 假定은 '接變論'으로 수렴될 수 있다고 하여도 별 무리가 없다.

한편 文化接變의 한 過程으로 認識되고 있는 傳播現象은 傳播된 文化要素의 受惠者에 의한 평가를 받게 되고 이 평가가 지난 뒤에 그 새로운 特質이나 理念이 受惠者의 文化體系內에 統合되는 것이다.^{2) 3)} 따라서 傳播—評價—統合이 連繫的으로 고려되는 文化的 接變過程이 理解하여야 한다.⁴⁾

또한 文化主體者의 內的인 힘과 外來要素를 변형시키는 힘들, 또는 自生的 發展을 고

1) 金仁(譯), 1982. 『人文地理學』, 大韓教科書株式會社, 134.

2) Redfield. R., R. Linton, and M. J. Herskovits, 1936. Memorandum for the study of Acculturation. American Anthropologist 38 : 49 ~ 152.

3) Bee, Robert, 1974. Paatterns and Processes, New York : Free Press. 104.

4) 全京秀, 1985. 「韓國民族文化의 起源研究에 대한 方法論의 批判的 檢討」 『韓國史論』14(國史編纂委員會), 79.

려하지 않는 文化現象에 대한 記述은 說明의 主體가 누구인지를 모호하게 만든다. 즉, 韓國民族文化를 說明하는 主體는 文化의 傳播現象만이 아니라 接變에 의한 外來文化의 主體的 收容現象 및 與件까지를 記述해야 할 것이다.⁵⁾

이러한 틀에서 基本的인 視覺은 文化現象이 결코 自然現象과 분리되어 論議할 수 없을 뿐만 아니라 나아가서 '適應'이라는 概念도 아울러 고려하여야 한다.

따라서 우리나라의 文化의 흐름 속에서 그릇을 만드는 手工業은 어디에서 들어와서 우리나라에 어떻게 土着化하였는가를 알아보는데 意義가 있다고 하겠다.

本論文에서는 韓國 傳統手工業 중에서 우리들의 日常生活에 있어 없어서는 안될 그릇을 토대로 傳統手工業이 어떻게 역사적으로나 空間적으로 변천하였는가를 알아보는 것이다. 이것을 구체적으로 표현한다면

- ① 우리나라의 陶磁器工業은 어떻게 成立, 時系列的으로 適應내지 발전하여 왔는가?
- ② 分布와 立地가 어떤 方向으로 移動하였으며 移動要因이 무엇인가?
- ③ 陶磁器工業은 오늘날 어떠한 樣態로 存立하고 있는가?를 알아보는 것이 본 연구의 目的이다.

2. 研究方法

한 特定한 民族의 原流를 찾을 때에는 그 줄기를 어디까지 거슬러 올라갈 것인가가 問題가 된다. 民族의 血緣的인 줄기만을 찾을 때에는 그것은 그 民族이 속하여 있는 種族에까지 올라가게 될 것이고 더 나아가서는 人類의 起源에까지 올라가게 된다.

그러나 民族이란 일반적인 定義와 같이 血緣을 같이 할 뿐 아니라 地緣 즉, 일정한 領域을 같이하고 文化를 같이 해야 한다. 民族이 形成되기 위해서는 어느 정도의 政治的 社會, 즉 部族國家 또는 邑落國家의 단계에 이르러야 될 것이다.

이러한 邑落國家가 形成되려면 農業이나 牧畜과 같은 生産經濟의 단계에 이르러야 한다. 따라서 여기에 隨伴되는 여러 가지 道具를 必要로 함에 따라 이에 地域의 特性에 따른 道具가 나타나게 된다.

본 논문의 研究目的을 해결하기 위한 研究方法으로는 첫째, 文化接變의 現象과 連續的 斷面法⁶⁾을 適用하였다.

둘째로, 陶磁器工業에 대한 地理的 研究方法은 傳統的 產業으로의 分析的인 方法과 地

5) 全京秀, 1985. 앞의 논문, 80~81.

6) Darby, H. C, 1936. An Historical Geography of England before 1800, Cambridge.

域的으로 接近하는 2大方法⁷⁾이 있는데 여기에서는 陶磁器工業에 대하여 兩者의 方法을 併用하고자 한다.

셋째로, 본 연구에서는 分布와 立地移動의 要因을 分析하기 위해서는 陶磁器들의 原料나 紋樣 및 種類를 통해서 編年을 하여 그 時代에 따른 立地移動의 方向을 알아보았다.

이러한 研究를 遂行하기 위한 事例地域을 忠淸北道를 잡았으며, 오늘날의 陶磁器工業의 存立樣態에 초점을 맞추었다. 또한 文獻資料로는 『三國史記』地理志, 『世宗實錄地理志』, 『輿地圖書』, 『慶尙道地理志』, 『新增東國輿地勝覽』, 各種郡誌 및 邑誌, 『大典通編』, 『林園十六志』, 『五洲衍文長箋散稿』 등을 참고로 하였다.

II. 陶磁器工業의 傳承과 分布

1. 高麗時代의 陶磁器

高麗時代 陶磁器에는 靑磁, 白磁, 黑磁, 綠釉, 土器 등 多樣한 陶磁器가 있었으며 이러한 것들이 高麗時代 全期間 동안 가장 많이 만들어졌으며, 한편 高麗時代의 特色을 잘 反映하고 있는 것이 靑磁이다.

아울러 高麗時代의 核心은 靑磁이며 高麗靑磁는 純靑磁로, 無紋靑磁, 陰刻靑磁, 陽刻靑磁, 象形靑磁, 透刻靑磁와 象嵌靑磁, 그리고 顔料에 의하여 施紋되는 鐵(砂)畫靑磁, 辰(砂)畫靑磁 등이 있다. 이러한 靑磁 중 核心은 純靑磁와 象嵌靑磁이며 그밖에 靑磁는 부수적으로 약간 제작되었을 뿐이다.

純靑磁는 10세기 후반인 光宗, 成宗年間(950~997)에 製作되기 시작하여 11세기에는 숙련을 거듭하여 12세기 전반부에 이르러서 翡色靑磁로서 완성되어 발전하여 갔다.

한편, 象嵌靑磁는 12세기 후반인 毅宗年間(1147~1170)에 제작되기 시작하여 13, 14세기에는 全盛時代를 이루며 純靑磁를 대신하여 高麗靑磁의 주류를 이루며 변천되어 朝鮮時代 粉靑沙器의 모체를 이루었다.

따라서 高麗陶磁의 변천은 10세기 후반으로부터 12세기 전반까지의 純靑磁 중심의 시기와 12세기 후반으로부터 14세기 후반까지의 象嵌靑磁 중심의 시기로 구분할 수 있으며, 이는 高麗 지배세력의 변천에 따른 고려사의 구분과 관계가 있다고 생각된다.⁸⁾

7) Alexanderson, G. 1967. Geography Manufacturing, Prentice Hall, 32.

(1) 靑磁

1) 10世紀 陶磁

高麗가 성립하는(918) 10세기 전반에는 동북 아시아에 있어서 정치적으로 큰 변혁의 시기였다.

高麗의 새로운 支配勢力은 統一新羅 眞骨勢力에 代身하여 中央의 六頭品과 地方勢力인 豪族들에 의한 韓半島 中部地域인 開京에 새로운 王朝를 이루었다. 太祖 王建을 中心으로 한 이들 새로운 支配勢力은 中國에 다녀온 渡唐留學生, 禪僧들과 西海岸을 통해 中國文物에 익숙하여 있는 豪族들로 唐·五代와 긴밀히 連結되어 있었으며, 10세기 전반기의 혼란시기를 통일로 이끌었던 것이다.

이 時期에 있어서 구체적인 高麗陶磁의 製作된 資料는 확인되지 않았으며, 오히려 이 時期에 製作된 것으로 보이는 것은 灰靑色 硬質土器들로서 忠南 保寧郡 靑所面 眞竹里와 全南 靈岩郡 鳩林里에서 生産된 土器로서 뒷받침할 수 있다. 이들은 統一新羅土器의 모습을 그대로 이어 받고 있으나, 낮은 굽도리, 無紋, 새로운 器形 등으로 그전과는 다른 모습으로 바뀌어 가고 있었다.⁹⁾

따라서 轉換期인 10世紀 前半인 統一新羅土器의 양상이 變化를 보이면서 이어지고 있었으며, 高麗陶磁의 製作은 이루어지지 못하였다.

한편, 高麗陶磁의 製作은 아직 이루어지지 못하였으며, 따라서 高麗陶磁 製作은 10세기 후반으로부터였다고 보여진다. 土器에서 陶磁器에로의 發展은 매우 큰 變化의 하나이고, 이것은 粘土, 釉藥, 가마시설의 마련뿐만 아니라 그것을 製作할 수 있는 技術을 지녀야만 가능한 것이었다. 그러나, 이미 統一新羅時代에 高火度の 硬質土器인 綠釉라는 陶磁를 製作하였으나 그것들은 靑磁, 白磁 등의 陶磁器는 아니었다.

그러면 高麗陶磁의 製作이 可能하게 된 것으로는 무엇보다도 高麗의 支配勢力들이 西海岸을 통한 中國과의 交流로 인해 이미 中國文物에 익숙해 있었으며, 渡唐留學生 및 禪僧들 역시 中國文物을 이해하고 있었다. 또한 禪宗의 넓은 전파와 그에 따른 坐禪에 필요한 茶를 담는 茶器로서 陶磁의 필요성을 이해하게 됨에 따라 처음에는 中國의 五代로

8) 尹龍二, 1986. 『高麗陶磁의 變遷』(韓國民族美術研究所), 1~2.

9) 경주 안압지와 울릉군 천부동 출토품 참조.

부터 輸入된 陶磁器만으로는 自身들의 욕구에 따른 需要를 감당하기 힘들었다.

마침 中國의 秘色靑磁의 製作으로 유명한 吳·越과의 交流와 새로운 陶磁의 製作을 熱望하는 高麗의 새로운 지배층의 요구에 따라 中國 東南地方의 吳·越國으로부터 中國陶工들이 도래하였다. 이처럼 高麗靑磁의 製作은 光宗·成宗年間에 吳·越國으로부터 到來한 中國陶工들로부터 製作技術을 배우기 시작한 高麗陶工들에 의해 高麗陶磁의 製作이 이루어지게 되었다.

2) 11世紀 陶磁

11세기 전반은 993년부터 있었던 거란의 침입에 대한 高麗의 抗爭으로 始作되며, 1010年, 1018年の 2, 3次 侵入後 1019年에 거란과 高麗 사이에 和約이 체결되고 평화관계가 유지되었으며, 곧이어 高麗의 開京에 羅城과 國境線에 千里長城을 축조하는 顯宗(1010~1031), 靖宗(1035~1046)의 시기였다.

이러한 國內外的 狀況으로 高麗陶磁는 크게 발전할 수는 없었으나, 10세기 후반의 모습을 이어 더욱 進展시켜 가면서 나아가 문종년간의 陶磁發展의 기반을 이루게 되었다.

이 기간의 靑磁는 灰白色의 胎土위에 淡靑色의 釉를 얇게 施釉한 碗, 대접, 접시, 향아리 盞托, 瓶, 盒들로 耐火土 받침으로 얇게 받쳐 구웠다. 특히 주목되는 것은 햇무리굽 靑磁碗들로 直口된 몸체와 넓고 낮은 햇무리 모습의 굽다리를 한 口徑 150cm, 高 9cm 內外的 碗들이다. 이러한 碗의 원형은 中國의 唐·五代 越州窯産 靑磁碗에서 보이는 것으로 茶를 담는 茶碗으로 쓰여졌을 것으로 생각되며 대부분이 無紋이다.

그리하여 高麗佛敎의 傳播와 그에 따른 禪의 修行方法으로 坐禪時에 精神을 맑게 하는 茶와 茶를 담는 그릇으로서 茶碗은 9~10세기 경에 선망의 대상이 되었으며, 이와 닮은 靑磁碗의 요소의 확대 속에 10세기 후반부터 12세기초에 걸쳐 이와 같은 碗이 製作되게 되었다. 이처럼 11世紀 前半頃에 이르러 靑磁, 白磁, 黑磁가 함께 製作되었으며, 대표적인 陶磁는 햇무리굽 碗들이다.

이어서 文宗, 宣宗 年間에는 高麗는 中央執權的인 貴族政治體制가 확립되는 時期로 地方豪族들로부터의 王權의 安定과 貴族政治의 確立, 學問의 發達, 北宋과의 활발한 文化交流를 통한 자극과 發展이 이루어지고 있었다.

이때의 陶磁는 文宗年間을 통해 器形과 紋樣, 釉色에 있어 숙련을 거듭해 가고 있었으며, 1080년 경부터는 새로이 文物交流에서 받아들인 中國陶磁의 器形과 紋樣들을 高麗陶磁에 適用하기 始作하였다. 또한 이 시기에는 햇무리굽의 靑磁碗을 비롯하여 器形들이

점차 多樣하여지고 陰刻, 陽刻, 堆花, 鐵畫手法의 靑磁, 白磁, 그리고 黑磁, 土器 등이 製作되기 始作하였다. 그리고 이러한 양상은 12세기 후반에까지 이어지며, 이러한 기반 속에서 高麗 翡色靑磁가 제작되었다.

3) 12世紀 陶磁

高麗의 貴族政治는 睿宗, 仁宗年間に 이르러서 完成을 보게 되며, 高麗의 文化는 黃金期를 맞게 되었는데 이러한 時期에 高麗의 陶磁는 역시 發展을 거듭하여 翡色靑磁로 代表되는 이 時期의 陶磁가 만들어졌다. 또한 이 時期의 代表的인 陶磁資料로는 高麗 仁宗 1年 宋의 使臣의 隨行員으로 高麗의 開京에 한 달 동안 머물다가 本國으로 돌아가 1124년에 저술한 徐兢의 見聞錄인 『宜和奉使 高麗圖經』에 실려있는 記錄¹⁰⁾과 1146년에 돌아가신 仁宗의 長陵出土의 一括遺物에서 알 수 있다.

이때 高麗磁器의 樣相은 純靑磁가 中心이었으며 12세기 후반부터는 象嵌技法의 靑磁가 만들어지기 始作하고, 더욱 發展하여 13, 14세기의 象嵌靑磁 중심의 시기로 바뀌게 되었다. 또한 毅宗과 明宗時代에는 高麗 貴族社會의 絶頂期이며 沒落期였다. 즉, 高麗 貴族社會 支配勢力의 變化로 高麗史에 있어서 하나의 큰 轉換期에 속하였으며, 文臣貴族 中心에서 武臣貴族 中心으로 바뀌면서 高麗社會 全體에 동요를 가져왔다.

이 시기에 陶磁에 基準이 되는 연대있는 陶磁의 例로는 『高麗史』 世家 毅宗 11년 8월 조에, “夏四月丙申朔 關東離宮成 宮日 …, 又毀民家五十餘區作大平亭 命太子書額 旁植名花 異果 奇麗珍玩文物 布列左右亭南 池 作觀瀾亭 其北橫養怡亭 蓋次靑瓷 南橫養和亭 蓋以稷…”의 記錄과 明文智陵의 出土遺物에서 알 수 있다.

대체로 毅宗年間에는 陰刻, 陽角, 透刻, 象形의 靑磁가 象嵌靑磁보다 많이 製作되었고 實際로 高麗陶器의 創意的인 多樣한 器形과 纖細한 紋樣, 翡色の 釉色 등이 이 시기에 나타나는 公同적인 特色이었다.

4) 13世紀 陶磁

10) 『高麗圖經』 卷 第32 器皿條, “陶尊, 陶器色之靑者 麗人謂之翡色 近年以來製作工巧 色澤尤佳 酒尊之狀 如爪上有小蓋 而爲荷花伏 鴨之形 復能作椀 葉栢甌 花甌湯淺皆竊 倣定器制度 古略而不圖 以酒尊異於他器 特著之”, “陶爐, 狻猊出香赤翡色也 上有蹲獸 下有迎蓮, 以承之 諸器推此物 最精絕 基餘則 越州古秘色 汝州新窯器 大概相類”.

熙宗, 高宗年間の 時代는 武臣執權時代이며, 또한 이 時期는 東Asia에 있어서 蒙古勢力의 興起로 一大變動이 일어나고 있었으며 차츰 高麗와의 不和가 감돌면서 蒙古의 侵入과 江華島遷都의 抗爭이 계속되던 時期였다. 특히 南宋과의 국교 단절로 인한 문화의 자극이 그로 인해 高麗陶磁 特有의 器形과 紋樣이 發展되는 양상을 보여 주었다.

이 時期에 있어 확실한 年代가 있는 資料는 發見되지 않았으나, 이 時期의 陶磁로서 推定되는 것으로는 扶安 保安面 柳川里에서 製造된 것으로 梨花女大 博物館에 소장되어 있는데 이것을 통해 12세기의 양상이 그대로 이어져 발전되었음을 알 수 있었다. 이들은 12세기 후반 陶磁의 예를 포함하여 13세기 전 시대에 걸치는 것으로 매우 다양한 기형과 문양을 보여주고 있다.

한편, 器壁은 두꺼워져 가고 있으며, 굽다리의 珪石받침이 커져가고, 말끔히 마무리하지 않은 例가 있었다. 그리고 큰 器形에는 粘土가 섞인 모래 받침으로 梅瓶, 壺의 例가 많았다. 이처럼 器形과 紋樣에서 中國의인 要素가 사라지고 高麗的인 器形과 紋樣의 世界가 擴大되고 展開되어 가는 것이 이 時期의 陶磁로서 注目되는 것이다.¹¹⁾

이어서 元宗과 忠烈王 年間에는 武臣政權이 붕괴되고 元의 强要에 따라 전반적인 中央官制의 改定을 보게되고 이후 元의 經濟的인 收奪과 蒙古式의 습속, 言語가 流行하게 된 時期였다.

元의 勢力에 背景을 둔 權門勢族에 의한 高麗의 새로운 지배층의 성장은 高麗陶磁에 있어서 元代 陶磁의 器形, 紋樣이 反映되는 結果를 가져왔다. 이 時期에 있어서 基準이 되는 陶磁資料는 崔氏政權의 崔玩의 墓誌와 함께 出土되었다고 전하는 靑磁 陽刻 辰文 長砂彩瓢形注子(湖巖美術館 所藏)와 高麗史의 記錄에 나타나는 畫金靑磁에 관한 資料이다. 대체로 13세기 전반의 陶磁의 양상이 그대로 후반까지 지속되면서 1290년을 기점으로 하여 元代 陶磁의 기형인 扁壺, 둥근壺 등과 紋樣된 寶相唐草紋, 雙鳳紋 등이 서서히 高麗陶磁에 나타나기 始作하여 그 例가 畫金靑磁扁壺에서 엿볼 수 있다.

5) 14世紀 陶磁

忠宣王과 忠肅王 年間은 元의 背景을 둔 權門勢族에 의해 이끌려지던 時期였다. 또한 이 時期에 高麗와 元과의 긴밀한 관계는 王室과 上流層을 中心으로 元의 法俗, 衣服, 변발, 혼인을 통해서 깊어 갔으며, 元으로부터 性理學이 수용되고 새로운 儒敎가 받아들여진 時期였다. 또한 權門勢族에 의한 高麗佛畫, 寫經製作 등 화려한 一面을 가지고 아울러

11) 尹龍二, 1986. 앞의 논문, 75~79.

高麗陶磁에도 元陶磁의 器形과 紋樣이 널리 반영되기 시작하였다.

한편, 靑畫白磁에 보이는 雙鳳紋, 寶相唐草紋, 파도문, 龍紋, 魚紋 등이 高麗陶磁에 나타나며 吉州窯産陶磁에 보이는 굵은 陰核綠으로 간결한 紋樣을 나타낸 後 鐵釉가 施釉되는 鐵釉磁器, 黑釉磁器 등 元의 기호에 맞는 陶磁器가 製作되었다. 이 時期의 陶磁器의 모습을 보면 器形에 있어 梅瓶이 줄어들고 側面에 평평한 廣口壺 등이 많이 만들어졌으며, 대접은 底部가 깊어지고 角이진 접시류가 많고, 口部가 내만된 器形이 많았다.

이어서 恭愍王, 禡王年間은 支配勢力인 權門勢族에 도전하는 社會세력이 대두하였는데 이들이 新興士大夫였으며, 이들은 權門勢族의 政治權力 獨占과 農莊擴大에 따른 政治, 經濟, 社會的 혼란을 시정하기 위하여 改革政治를 主張하였다. 결국 新興武人들의 協力으로 高麗王朝를 대신하여 朝鮮王朝를 이루게 되는 時期였다. 이러한 새로운 支配勢力으로 登場하는 新興士大夫들의 要求에 따라 陶磁에 있어 實生活에 널리 쓰여질 수 있도록 튼튼하고 實用的인 그릇의 多量生産을 始作하였다. 아울러 鑪器 대신 砂器, 木器를 專用하라는 『高麗史』의 記錄처럼 生活用的 실용적인 陶磁器를 多量으로 生産할 수 있도록 要求하는 이들의 觀點은 때마침 왜구들의 侵略으로 海안가에서 사람이 살 수 없고 漕運을 통해 開京에 운반되던 稅船이 왜구들의 습격을 받아 漕運이 막히므로 陸路를 통한 漕運이 요청되던 때였다.

그리하여 扶安, 康津 등 海안가에 위치하여 있던 이 시기의 가마들은 왜구들의 침략으로 파괴되었으며, 그리하여 새로운 支配勢力의 견해와 要求에 따라 全國 內陸地方 곳곳에 가마가 設置되는 전환의 모습을 가져왔다.¹²⁾

陶窯址의 調查研究는 陶磁器의 製作場所, 製造方法, 製造年代 등을 밝히는 데 큰 도움을 주고 있다. 아울러 여러 곳의 生産地域인 陶窯址를 비교 研究하면 陶磁器의 製造地域과 立地移動을 알 수 있는 단서를 찾을 수도 있다.

生産地域은 京畿道에서는 仁川, 高陽, 龍仁 및 서울地域에, 忠南에서는 西海에 연한 瑞山, 保寧, 公州, 大德에, 慶北에서는 月城에, 慶南에서는 釜山地域에, 全北에서는 扶安, 鎭安과 高敞에, 全南에서는 康津一帶에 分布되어 있다. 이들 중 全北 扶安郡一帶에 80餘個所, 全南 康津郡一帶에서는 183個所의 靑磁陶窯址가 集中的으로 분포하고 있어서 우리나라 靑磁陶窯址의 主류가 全南·北에 집중적으로 분포되어 있는 것이 큰 특징이다. 이것은 中國에서의 近接성은 물론이고 漕運의 편리성과 原料産地와 인접하여 있기 때문이다.

그러면 이것들을 각 生産地域別로 살펴보면, 仁川市 北區 景西洞山 146番地에는 6個所의 綠靑陶窯址가 있는데, 여기에서 生産된 것은 소위 綠靑磁로 土器에서 靑磁로 넘어가

12) 尹龍二, 1986. 앞의 논문, 80~93.

는 과정에서 초기에 생산되었던 초보적인 靑磁이다. 胎土에는 雜物이 많으며 釉藥은 綠褐色으로 表面이 고르지 못하다. 器形은 대접, 접시 瓶類를 가장 많이 생산하였고, 初期의 器皿樣式을 갖추고 있었다. 그 중 廣口瓶은 唐·五代의 양식을 잘 反映하고 있어 이 地域의 가마의 年代를 9세기 前에서 10세기초로 推定할 수 있다. 아울러 10세기 경으로 추정 綠靑色의 초기 靑磁窯址로서 靑白色의 釉藥에 氷列이 많은 햇무리굽의 白磁窯址가 京畿道 龍仁郡 二東面 西里에 있다.

한편, 忠淸北道에서는 綠褐色의 平底를 지닌 初期의 靑磁를 生産한 地域인 保寧郡 川北面 沙湖里와 瑞山郡 聖淵面 梧沙里가 있고, 11세기 경에 靑磁를 製造한 公州郡 寺谷面 信永里一帶와 靑陽郡 定山面 夫庄里와 大德郡 鎭岑面 城北里一帶에서는 14세기 경에 靑磁를 製造하였다. 이어서 慶尙北道에서는 月城郡 見谷面 來台里에서는 綠靑色의 初期靑磁를, 釜山市 北區 德浦里에서는 外反된 대접에 鐵繪로 草紋을 그린 鐵繪靑磁를 生産하였으며, 아울러 東海에 연한 地域에서는 小規模의 雜物이 섞인 粗雜한 靑磁를 만들어 냈다.

다음으로 全羅南道에서는 高麗時代 靑磁陶窯址의 中心地로서 全南 康津郡 大口面과 七良面에 150餘個所의 初期에서 末期에 이르는 靑磁의 大規模의 窯址群이 密集되어 있으며, 全北 伏安郡 保安面과 山內面, 鎭安郡 聖壽面 一帶에 85個所의 靑磁窯址群이 分布되어 있어 南韓一帶에 分布되어 있는 250餘個所의 靑磁窯址群 중 230餘個所가 全南·北에 分布되어 있다.

그런데 康津郡 靑磁陶窯址의 核心은 大口面一帶로서 大口面中에서도 龍門川左右에 窯址가 集中的으로 分布되어 있다. 龍門川上流는 龍雲리로, 龍雲里의 東北쪽 山계곡에 浮水寺가 있고 窯址는 浮水寺 및 雲谷마을로부터 龍門川이 바다로 흘러가는 海邊에까지 산재해 있다. 龍雲里는 雲谷, 巷洞, 龍門部落의 총칭이다. 이 龍雲里一帶에는 약 60餘個所의 窯址가 있다.

龍雲里의 것은 몇 개소를 제외하고는 10세기 초부터 11세기 중엽까지 초기의 窯址로 中國의 越州窯, 耀州窯, 汝窯와의 關係를 살필 수 있는 破片들이 각 요지에서 발견되므로 아직 完全한 翡色에 도달하지 못한 靑磁色과 越州窯, 耀州窯, 汝窯과 비슷한 器形, 紋樣 등을 갖춘 陶磁器를 生産한 것으로 사료된다. 이곳의 山勢는 험하고 가마가 있는 山麓의 傾斜도 급하고 협소하다. 龍雲里의 雲谷, 巷洞, 龍門을 지나 龍門川을 끼고 내려오다 펼쳐진 골짜기가 桂栗里인데 桂峙, 靑龍, 栗村, 卵山部落을 총칭하는 곳으로 이곳에는 40餘個所의 窯址가 있다. 桂栗里의 가마는 龍雲里와 같은 古代의 것도 약간 있으나, 대체로 11세기 후반으로부터 13세기초의 가마라고 생각된다. 桂峙골짜기를 그대로 지나 龍門川下流의 비교적 넓은 들을 지나고 있는 곳이 沙堂里이다. 沙堂里 窯址는 약 40餘個所로

堂前部落과白沙部落의 일부龍門川변에 있는 것이河川의 침식으로 없어진 것이 있고, 田畝으로 화해 버린 곳이 대부분으로 保存狀態가 극히 불량하다. 製作時期는 12세기 전반으로부터 13세기에 걸치는 것이 제일 많고 그대로 尾山으로 連結되어 14세기까지 이른다. 특히 堂前에서도 堂前 117, 126番地 일대는 12세기 전반과 중엽, 후반에 걸쳐 가마가 集中的으로 있던 곳으로 秘色의 完成, 象嵌의 完成이 있는 高麗靑磁 가마의 白眉이다.

한편 水洞里는 沙堂里 남쪽의 들판에 있는 部落으로 여기에는 6個所의 窯址가 있다. 이것들은 대체로 14세기 경의 것이다. 以上과 같이 大口面은 高麗 全時代에 걸치는 窯址를 總網羅하고 있어서 이곳은 高麗 靑磁研究의 基盤이 되는 곳이다.

또한 七良面 三興里窯址는 저수지 주변 南山部落 주위에 8個所가 있는데, 여기서는 주로 10세기 경의 康津郡 大口面 龍雲里一帶의 靑磁窯址에서와 같은 磁器를 生産하였다. 全北 扶安郡 保安面 柳川里一帶의 窯址群은 康津郡一帶의 靑磁窯址와 함께 高麗靑磁窯址의 二大 核心地域이다.¹³⁾ 柳川里의 窯址는 40여 개소로 11세기말~12세기초의 것도 있으나 대체로 12세기 중엽과 후반의 것이 많고 광활한 들판에 散存하여 있다.

또한 扶安郡 山內面 鎮西里 窯址群은 保安面 柳川里에서 얼마 멀지 않은 해변에 있다. 鎮西里는 連洞, 新鵲里, 舊鵲里를 총칭하는 것으로 이 4個의 部落에 30餘個의 窯址가 散存하여 있는데, 이곳은 거의 13~14세기의 窯址들이다. 그러면 各 窯址에서 製造된 磁器들은 어떤 것들이 있으며, 特徵은 어떠한지 알아보면,

- ① 仁川市 北區 景西洞 : 素紋의 접시와 瓶
- ② 京畿道 龍仁郡 二東面 西里 : 素紋의 瓶, 접시, 椀, 잔
- ③ 서울 道峰區 牛耳洞 : 素紋의 접시와 대접
- ④ 京畿道 高陽郡 元堂面 元興里 : 素紋의 접시, 대접, 椀, 壺
- ⑤ 忠南 保寧郡 川北面 沙湖里 : 素紋의 접시와 잔을 燔造하였다.
- ⑥ 忠南 公州郡 川北面 沙湖里 : 蓮瓣紋의 대접
- ⑦ 忠南 靑陽郡 定山面 天庄里 : 蓮花紋, 蓮唐草紋, 雲紋, 蓮瓣紋의 접시, 대접, 祭器, 長上杯, 梅瓶, 盒
- ⑧ 慶北 月城郡 見谷面 來台里 : 素紋의 접시, 椀
- ⑨ 釜山 東來區 沙上面 德浦里 : 草紋의 접시, 대접, 잔
- ⑩ 全南 鎮安郡 聖壽面 道通里 中坪部落 : 素紋의 접시, 대접, 椀
- ⑪ 全北 高敞郡 雅山面 龍溪里 : 蓮瓣紋, 椀, 壺, 盒

13) 崔淳雨, 1982. 『韓國 靑磁陶窯址』(精神文化研究院), 5~8.

- ⑫ 全北 扶安郡 山內面 鎮西里 : 蓮瓣蓋, 花紋, 唐草紋, 草紋, 素紋의 접시, 碗, 盒蓋, 대접, 甕, 壺, 甌
- ⑬ 全北 扶安郡 保安面 柳川里 : 蓮瓣紋, 唐草紋, 龍紋, 素紋의 접시, 碗, 盒蓋, 잔, 대접, 壺
- ⑭ 全南 康津郡 七良面 三興里 : 素紋과 線紋의 碗, 접시, 壺, 甌
- ⑮ 全南 康津郡 大口面 龍雲里 : 素紋, 蓮瓣蓋, 蓮唐草紋의 대접, 접시, 碗, 잔, 壺, 甌, 鉢
- ⑯ 全南 康津郡 大口面 桂栗里 : 菊花紋, 素紋, 蓮瓣紋, 唐草紋의 壺, 鉢, 碗, 盒, 대접, 접시, 甌
- ⑰ 全南 康津郡 大口面 沙堂里 : 菊花紋, 唐草紋, 蓮花紋, 草紋, 蓮瓣紋의 碗, 접시, 대접, 梅甌, 壺, 甌
- ⑱ 全南 康津郡 大口面 大口里 : 雲紋, 蓮瓣紋, 唐草紋의 접시, 壺, 盒

이밖에 全南 高興郡 雲垞里, 全南 海南郡 山二面 珍山里, 光州市 忠孝洞, 光山郡 雲水里, 羅州君 雲峰里, 全北 扶安郡 牛東里, 完州郡 龍岩里, 慶南 山淸郡 長天里, 晉陽郡 水谷里, 慶南 泗川郡 松田里, 慶北 高靈郡 箕山洞, 月城郡 南沙里, 尙州郡 於山里, 忠南 公州郡 佳山里, 天原郡 寶山院里, 京畿道 廣州郡 陶水理, 鶴東里, 黃海道 松禾郡 雲遊 周村, 平南 江西郡 次면 二里에서 靑磁를 製造하였다.

다시 말하여 11세기 후반에 高麗에서는 陶磁器의 製作이 활발해져서 全南에 수많은 窯가 세워졌으며, 康津과 扶安이 良質의 靑磁, 海南과 仁川에서는 粗質의 靑磁를 만들었다. 즉, 開京을 중심으로 한 중앙의 요구에 따라 제작된 것이 이들 良質의 陶磁器였다면, 地方의 寺刹, 官廳, 土豪들의 요구에 따라 제작된 것이 이들 粗質陶磁器였음이 莞島海低 出土와 陶磁들의 用途와 船路 등을 分析한 결과 알게 된 事實의 하나이다. 그리고 이들 良質 및 粗質 陶磁의 器形과 製作방법은 대체로 共通된 모습이었다. 이러한 陶磁는 12세기 전반半까지 그대로 이어져 發展되어 갔다.

한편, 扶安과 康津에서 만들어진 陶磁들은 漕運을 통해 배로 開京에 올려져 高麗王室과 官廳, 貴族所用의 陶磁器로 使用되었으며, 이들 窯址들은 모두 漕倉이 있는 바닷가 가까이에 位置하여 陶土와 물과 나무가 무성한 곳을 背景으로 삼고 있는 特徵을 보여주고 있다.

그러다가 14世紀 後半에 새로운 新興士大夫의 登場과 왜구들의 침입으로 인하여 漕運이 廢쇄되고, 生活用的 實用的인 陶磁器의 大量生産을 要求하는 그들의 요청에 따라 高

麗時代 靑磁 製作의 중심지인 康津, 扶安窯 代身 全南 內陸地方에 수많은 가마가 設置되
기 시작하였으며, 이러한 變化의 기반이 확대되어 나타난 것이 1424~1432년에 調査되어
『世宗實錄地理志』에 수록된 324個所에 달하는 陶磁所의 가마들이 있다.

(2) 白磁

靑磁와 白磁와의 관계는 보통 製作技術上의 차이 때문에 白磁가 늦게 출현하는 것이라
고 하나, 우리나라의 경우 中國백자의 輸入品이 많이 있어 白磁에 대한 認識이 충분히
있었고, 또 자체 製作의 필요성을 강하게 느끼고 있었음은 틀림이 없다. 때문에 靑磁와
큰 差異가 없이 白磁가 발생하였으리라 보지만, 양자간의 엄격한 선후관계를 따진다면
靑磁가 약간 앞선 것으로 보는 것이 타당할 것 같다.¹⁴⁾

高麗時代에 있어서 白磁의 변천을 알아 볼 수 있는 文獻資料는 徐兢의 『高麗圖經』에
“施定器制度”라는 1句뿐이고 그것도 白磁에 관한 것인지 靑磁에 관한 것인지도 확실치
않으나, 대체로 12세기초 柳川里 白磁의 경우를 지칭하는 것으로 생각할 수 있다. 가장
初期狀形은 龍仁窯址에서 출토된 햇무리굽 碗類를 들 수 있는데 이것들은 대체로 10세기
작으로 보이며 그 始作은 늦어도 10세기 전반으로 본다.

그런데 이 햇무리굽 碗의 下限은 아직 확실하지 않으나, 近來에 11세기초 내지 중엽설
이 제기되고 있다.¹⁵⁾

그밖에 龍仁窯址에서는 典型的인 것 이외에 다소 변형된 것이지만, 이 形式에 속한다
고 볼 수 있는 碗類 등이 나오면서 공반되는 器形들이 흔히 11세기 作으로 보고있다.

한편, 龍仁窯址內에서는 11세기 중엽을 고비로 그 성격이 변하면서 粗質化되기 시작하
였다. 그리고 이 部類속에 11세기로 規定되고 있는 碗, 鉢, 筒形瓶 및 白磁類들이 포함되
어 있으며, 釉胎나 器形上으로 보아 이들은 햇무리굽 時期보다는 늦다.

이어서 高麗陶磁의 黃金期인 12~13세기 전반에는 대부분이 柳川里系 白磁가 차지하며
이것들은 다시 純白磁류와 象嵌白磁類로 나눌 수 있다. 아울러 高麗末에 이르면 柳川里
系 高麗白磁와 龍仁系 地方粗質白磁가 계속 共存하였으며 元代와 明初 白磁의 影響으로
새로이 생긴 白磁類가 있었다고 사료된다. 이 時期에 해당되는 방증자료가 극히 미약하

14) 金載悅, 1987. 『高麗白磁의 研究』, 서울大學教 大學院, 71~72

15) 圓光大學校 馬韓百濟文化 研究所, 所藏瓦片에서 太平 2年(1022年) 銘 瓦片의 存在로
보아 推定함.

여 단순히 推定 정도에만 그칠 수밖에 없는 형편이다. 한편 地方白磁의 경우는 洪武 24年 (1391)銘 白磁一括品에서 보듯이 全國에 다수의 白磁窯址가 명백히 존재하였다고 보여지나, 實證될 수 있는 窯址는 아직도 없고 龍仁窯址 밖에 확인되지 않았다. 즉 靑磁와 白磁의 生産地域의 立地는 原料, 燃料 및 漕運에 편리한 산록완사면 地域에 立地한 것이 특징이다.

2. 朝鮮時代의 陶磁器

(1) 粉靑沙器

粉靑沙器는 朝鮮時代의 매우 특색있는 도자기로서 高麗末期의 퇴락한 象嵌靑磁의 技法으로부터 出發하여 世宗代에는 技法이 더욱 多樣하여지고 世祖代에는 성숙기를 맞이하였다가 16세기 전반에 이미 白磁에 흡수, 소멸되기 시작하여 16세기 중반 이후에는 그 生産이 거의 끝났으리라고 보아 대략 發生으로부터 終末에 이르기까지 약 200여 년간 生産된 우리나라 陶磁器 중에서는 가장 淳朴하고 民藝的인 性格을 띠고 있다.

한편, 粉靑沙器는 14세기 후반부터 퇴락하여 가던 象嵌靑磁에서 변모, 發展하여 15世紀에 完成되는 陶磁器이다. 14세기말 내지 15세기초의 粉靑沙器胎土는 水飛가 잘 안되고 雜物과 鐵分의 含有가 많아 表面色調는 黑灰色을 띠었으나, 차츰 정선된 灰靑의 硬質胎土로 發展하였다. 또한 粉靑沙器의 發生은 陶磁器式上으로는 퇴조하여 가는 高麗靑磁 象嵌에 그 淵源을 둔다.

仁宗, 毅宗, 明宗年間인 12세기에 절정을 이루었던 靑磁技術은 13세기 중엽 이후부터는 당시의 政治的 狀況과의 관련과 元의 영향으로 서서히 變化하기 시작하였다. 그리하여 前에 볼 수 없었던 새로운 양상이 展開되었다.

器形으로는 扁瓶의 登場, 技法上으로는 畫金靑磁의 出現, 紋樣으로는 菱花形 안에 草花紋 혹은 대접내면 紋樣에 蓮唐草紋과 같은 새로운 要素들이 등장하여 朝鮮前期 粉靑沙器에 까지 그 자취를 남기고 있다. 高麗時代의 傳統 위에서 新王朝의 陶磁器는 새로운 美의 方向이 追求되어 庶民的이고 자유분방하며 活潑한 生活容器로 발전해가니 이것이 粉靑沙器이다.

이러한 粉靑沙器를 탄생시킨 시대적 배경을 살펴보면 13세기 후반 元과의 관계는 北方文化 要素가 加味되었으며 14세기에 들어와서는 地方鄉吏와 平民層으로부터 成長한 新進士大夫와 武人勢力이 中心되어 朝鮮王朝가 成立되었다. 그러므로 15世紀 朝鮮朝에서는

地方兩班勢力인 士林派가 書院과 鄉校를 中心으로 나타나는데 이러한 時代的 背景을 粉靑沙器를 통해서도 엿볼 수 있다.

한편 朝鮮王朝를 開創한 李成桂 및 開國功臣들은 처음에는 高麗의 遺制를 따랐으나, 太宗때에 高麗의 遺制를 대폭 개혁하여 王權強化에 박차를 가한 결과 文物制度가 完備되어 朝鮮王朝 500年の 制度的인 基盤이 닦였다. 그러므로 1418年 즉위한 世宗이야 말로 닦여진 基盤과 制度위에서 民族文化의 기틀을 定立시킬 수 있었던 것이다.

이러한 民族文化의 定立은 바로 粉靑沙器와 같이 庶民 속에서 자연히 발생하여 발전해 간 日常用器가 代辯하여 주며 上流社會의 專用物만이 아닌 소박한 아름다움을 대표한다. 그리하여 粉靑沙器는 우연한 時代產物이라기보다는 當時의 社會文化를 端的으로 表現하고 있는 時代產物로서 이해하여야 할 것이다. 한편 高麗靑磁窯址, 粉靑沙器窯址, 白磁窯址의 分布를 比較하여 보아도 그 時代의 특징을 반영하고 있음을 알 수 있다.

이들테면 高麗靑磁窯址는 全南 康津과 全北扶安 일대에서 高麗初期로부터 末期까지 官窯의 성격을 띠고 製作되었으며 그 外에 西海岸一帶와 一部 內陸地方에서 初期 靑磁窯址가 發見되나, 中期以後부터 末期까지는 주로 康津과 扶安으로 集中되어 生産하였던 것으로 康津과 扶安은 靑磁生産의 中心이었다.

高麗末부터 朝鮮初에 걸쳐 官紀의 문란과 政治의 不安, 새로이 進出하는 地方鄉吏인 新進士大夫들의 勢力을 形成, 身分層의 瓦解, 그리고 倭敵과 紅巾賊의 침입 등 對內外的인 要因은 官窯의 機能을 마비시켰고, 또한 自然的인 需要의 增加에 따라 康津, 扶安 등의 技術人들은 全國으로 흩어져 그 地方의 需要에 대비하여 獨自的인 窯를 개척 發展시켜 나갔으리라고 생각된다.

粉靑沙器의 胎土는 우리나라 어디서든지 구할 수 있는 2次粘土이기 때문에 쉽게 다른 條件이 갖추어 지면 어디서나 開窯할 수 있었으며, 白磁는 白土의 採集이 용이치 않아 개인이 손쉽게 高級白磁의 製造를 추구할 수 없었거니와 왕실에서도 中國의 것을 모방한 白磁를 요구한 흔적도 世宗代에는 찾아 볼 수 없었다. 이러한 현상을 뒷받침하여 주는 것이 『世宗實錄地理志』의 磁器所 139個所와 陶器所 185個所에 대한 記錄이다. 이 책은 磁器所와 陶器所의 명확한 구분은 없고, 上·中·下의 品質表示의 基準도 모호하나, 대체로 139個所의 磁器所는 소수의 白磁窯를 포함한 粉靑沙器를 대부분 지칭하였을 것이고 185個所의 陶器所는 일부 粉靑沙器窯를 포함한 대부분 甕器種類를 지칭한 것으로 사료되므로 15世紀 前半期の 粉靑沙器窯를 파악하는 데 가장 기초적인 文獻史料이다. 이 책에 의하면 上品의 品質表示가 있는 廣州(1個所), 高靈(1個所), 尙州(2個所)에서만 一部白磁를 粉靑沙器窯에서 함께 高級그릇을 生産하였던 것 같다.¹⁶⁾

따라서 白磁은 世宗治世 其間에는 대체로 粉靑沙器窯에서 함께 高級그릇으로 生産했던 것 같다. 그러므로 世宗治世 其間에는 대체로 粉靑沙器가 王室, 官家에서 뿐만 아니라, 一般百姓들에 까지도 重要한 그릇이라고 보여진다. 이와같은 점이 貴族的인 高麗時代 靑磁 혹은 朝鮮王朝 兩班階層의 취향을 지닌 朝鮮時代 白磁 또는 靑華白磁와는 다른 활발하고 구김살 없는 庶民的인 아름다움을 표현하게 된 까닭이 아닌가 사료된다.¹⁷⁾

이러한 사실을 뒷받침해 주는 資料로 1424년에 歿한 世宗의 長女인 貞昭公主墓出土의 ‘粉靑壺’, ‘粉靑접시’, 1462년에 埋葬한 ‘粉靑印花菊花紋月山君胎壺’ 등을 들 수 있으며, 수많은 官司名(1417年 以後), 陶工名(1421年 以後)이 새겨진 그릇이 모두 粉靑沙器라는 점인 反面에, 이 時期의 것으로 編年할 만한 白磁의 例가 아직 발견된 바 없다는 점도 중요한 근거가 된다.

한편 粉靑沙器는 日常用器로 많이 사용되다가 임진왜란 이후 점차 소멸되면서 朝鮮時代後期에 들어서면서 廣州의 分院을 중심으로 本格的으로 白磁를 生産하게 되었다.

우선 紋樣연구에서 高麗末부터 朝鮮初에 陶磁器를 生産하던 곳을 근거로 技術한 『世宗實錄地理志』와 조선중기의 『新增東國輿地勝覽』이다.

첫째, 『世宗實錄地理志』를 檢討하면 이 冊은 世宗의 命에 의하여 1424~1432年 사이에 資料의 蒐集이 完成되었고, 1454年 『世宗實錄』이 編纂되었을 때 함께 실리게 된 것으로 『世宗實錄地理志』에 收錄된 全國의 磁器所 139個所와 陶器所 185個所 等 總324個所에 대한 記錄은 1424~1432년에 生産活動을 하고 있던 磁器窯과 陶器窯에 관한 記錄이다. 즉 人道의 府·牧·郡·縣內에서 그릇을 굽던 곳을 磁器와 陶器로 區分하여 記錄하고 또 窯의 位置를 府·牧·郡·縣의 官廳을 中心으로 東·西·南·北으로 表記하고 그 品質에 따라 上·中·下品으로 나타내고 있어 그 당시 陶磁器의 모습을 파악하는 데 매우 귀중한 기록인 것이다.

그런데 이러한 『世宗實錄地理志』의 磁器 및 陶器는 오늘날에 있어 무엇을 지칭하는 것이며 그 區分의 明確한 근거는 어떠한 것인지에 대해 확실하지 않으나, 다만 先學들에 의해 일반적으로 磁器는 白磁를 陶器는 粉靑沙器를 뜻하는 것으로 알려져 왔지만 수차에 걸쳐 朝鮮時代 陶窯址를 조사하는 가운데에서 많은 의문점이 나타났다.¹⁸⁾ 즉, 『世宗實錄

16) 京畿道 廣州牧 州東 代乙川 上品, 慶尙道 尙州牧 中牟東 己未隈里 上品 慶尙道 高靈縣 峴東 曳峴里 上品.

17) 姜敬淑. 1986. 『粉靑沙器研究』(一志社), 16~20.

18) 尹龍二, 1984. 「世宗實錄地理志의 磁器所와 陶器所에 관하여」, 『第27回 全國歷史學大會 發表要旨』(韓國美術史學會), 313~314.

地理志』의 磁器는 粉靑沙器와 白磁를, 陶器는 甕器, 瓦器, 土器 등을 지칭하는 것으로 보여지며, 그것의 근거를 첫째로 『世宗實錄地理志』에 記錄된 磁器所의 地名과 오늘의 地名이 일치하는 것이 모두 粉靑沙器를 製作하던 곳임을 알 수 있다. 예를 들면 磁器所로서 公州牧 州東 東鶴洞(中)은 오늘날 公州郡 反浦面 鶴峰里로서 印花粉靑, 鐵繪粉靑을 製作하던 곳으로 有名하며, 保寧縣 縣西 靑淵里(下)는 保寧郡 靑所面 聖淵里로 象嵌·印花粉靑沙器窯址가 있으며, 靑陽縣 縣西 長谷洞(下)은 靑陽郡 長谷里로 印花, 귀얄粉靑窯址가 있다. 또한 扶安縣 縣東 甘佛里(中)는 扶安郡 保安面 牛東里 甘佛로 象嵌·印花粉靑窯址이다. 高敞縣 縣西 德岩里(中)는 高敞郡 牙山面 龍溪里 德岩으로 印花粉靑窯址이며, 晋州牧 州西 中全里(下)는 晋陽郡 水谷面 孝子里 中全部落으로 象嵌·印花粉靑窯址이다. 아울러 高靈縣 峴東 曳峴里(上)는 高靈郡 箕山洞으로 象嵌·印花粉靑窯址로 有名하고 廣州牧 州東 代乙川(上)은 廣州郡 中部面 樊川里 內谷마을로 印花·象嵌粉靑을, 州東 羔縣(無)는 退村面 陶水里로 象嵌·印花粉靑窯址가 널려있다.

둘째로, 『世宗實錄地理志』의 資料蒐集이 이루어진 1424~1432年 사이에는 年代가 확실한 白磁의 例가 없으며, 象嵌白磁의 例들은 1466~1490年 사이에 있었고, 白磁胎誌 및 胎缸의 資料로도 1476年 以後이며, 靑華白磁 資料 역시 1489年 以後인 셈이다.

셋째로, 15세기초에 존속하였던 官廳에서 敬承府, 恭安府, 仁寧府銘이 모두 粉靑沙器에 새겨져 남아 있는데 비해 白磁의 資料로는 아직 발견된 바 없다는 것이다.

넷째로, 현재까지 調査된 全國의 陶窯址 가운데 15세기 전반기로 보여지는 陶窯址는 거의 粉靑沙器窯址들이며, 初期 白磁窯址는 드물어 『世宗實錄地理志』에 記錄된 磁器所 139個所를 1424~1432年 사이의 白磁窯址로 보기가 어렵다는 것이다.

다섯째로, 在銘 粉靑沙器遺物로는 長興庫, 仁壽府銘과 함께 있는 地方의 명칭 중에 磁器所에만 記錄된 地方名이 梁山郡, 興海郡, 廣山郡, 昌寧郡, 靈山縣, 高靈縣, 金海都護府, 昌原都護府, 昆南郡, 三嘉縣, 成案郡 등 12個所에 달하고 있어. 陶器所가 粉靑沙器를 製作한 곳이었다면 이들이 모두 磁器所에서 粉靑沙器를 製作하였을 可能性이 컸다고 보여지는 점이다.

여섯째로, 15세기 말경에 쓰여진 成峴의 『慵齊叢話』 속에 陶器를 甕器, 瓦器, 土器로 지칭하고 있으며, 실제로 陶器所에 中에는 磁器所 중에 전혀 없는 「瓮」의 명칭이 많다는 점이다. 예를 들면 公州牧 州南 粉浦黃瓮匠(下), 草溪郡 郡東 吾土要里 專陶黃瓮(中), 晋州牧 州南 盤龍津專陶 黃瓮(下), 淮陽都護府 府東瓮里(下) 등을 들 수 있다.

일곱째로, 窯業工學에서의 磁器, 陶器의 分類로 區分하여 보아도 白磁가 磁器이고 粉靑沙器가 陶器라고 단정지을 수 없다는 점이다.

以上으로 『世宗實錄地理志』에 收錄된 磁器所, 陶器所의 意味는 종래처럼 磁器-白磁, 陶器-粉靑沙器가 아니라 磁器는 粉靑沙器와 一部 白磁를, 陶器는 甕器, 瓦器, 土器 등을 지칭하는 것으로 보여진다.

한편 粉靑沙器는 朝鮮時代의 324個所의 陶磁所에서 燔造한 것으로 사료되며 朝鮮時代 中期에 이르러서는 『新增東國輿地勝覽』에서 나타난 바와 같이 324個所에서 47個所로 감소되면서 전문적이고 商業的인 性格을 띄어 한 가마에서 多量으로 生産하고 있는 것이 特徵이다.

한편, 『經國大典』 工典에 의한 沙器匠의 數를 地域別로 고찰하면, 첫째로 京工匠의 沙器匠은 校書館에 102명, 司甕院에 380名, 內資寺에 42名, 內擔寺에 40名, 司導寺에 8名, 內需寺에 6名 등 道합 578名이 있었으며, 이들은 주로 官窯에서 王室의 日商用器 및 特殊用器를 生産하였다. 또한 外工匠은 京畿道에서는 光州와 楊洲에 4名, 案山에 1名, 衿川에 1名 등 道합 6名이고, 忠淸道에서는 公州에 3名, 林川에 2名, 木川·文義·靑陽에 6名, 唐津에 6名, 提川에 1名, 鎭川·保寧에 2名, 禮山에 2名 등 道합 22名이며, 慶尙道에서는 金海에 8名, 居昌에 1名, 淸道에 2名, 彦陽에 2名, 宜寧에 2名, 昌寧에 2名, 咸安에 2名, 梁山에 2名, 軍威에 2名, 高靈에 6名, 丹城에 1名, 昆陽에 3名 등 道합 33名으로 그 중에서 金海와 高靈은 특히 많이 生産되던 地域이다. 全羅道에서는 全南·南原에 2名, 羅州에 4名, 靈光에 6名, 順天에 6名, 潭陽에 2名, 寶城에 2名, 井邑에 2名, 興德에 2名, 扶安에 6名, 高敞에 2名, 玉果에 2名, 綾城에 2名 등 道합 38名이었는데, 高麗時代의 최대 陶窯址인 康津은 완전히 쇠퇴한 대신 扶安은 最大의 生産地로서 命脈을 이으면서 朝鮮時代의 粉靑沙器를 계속 生産하였다.

다음으로 江原道 沙器匠이 없었으며, 아울러 黃海道, 永安道, 平安道도 沙器匠이 전무한 상태로서 우리나라 전체로는 外工匠의 沙器匠의 수는 93名이었다.

이어서 현재 粉靑沙器의 破片이 發掘되고 있는 窯址들을 살펴보면

- ① 서울特別市 道峰區 道峰洞 牛耳洞一帶
- ② 京畿道 廣州郡 ; ㉠ 廣州郡 退村面 陶水 3里
㉡ 廣州郡 退村面 觀音 2里
㉢ 廣州郡 中部面 樊川里(內谷)
㉣ 廣州郡 南終面 雙童里(過鶴洞)
㉤ 廣州郡 草月面 雙洞里
㉥ 廣州郡 草月面 鶴洞里

- ③ 京畿道 南陽州郡 別內面 青鶴里
- ④ 京畿道 始興郡
- ⑤ 忠清南道 公州郡 ; ㉔ 儀當面 佳山里
 - ㉕ 儀當面 中興里
 - ㉖ 反浦面 鶴峰里
 - ㉗ 反浦面 溫泉里
- ⑥ 忠清南道 燕岐郡 ; ㉘ 全東面 金砂里
 - ㉙ 全東面 達田里
 - ㉚ 西面 青羅里
 - ㉛ 西面 雙流里
 - ㉜ 西面 起龍里
- ⑦ 忠清北道 槐山郡 青川面 沙器幕里
- ⑧ 光州市 北區 忠孝洞
- ⑨ 全羅南道 高興郡 豆原面 雲垞里
- ⑩ 全羅北道 扶安郡 保安面 牛東里
- ⑪ 全羅北道 高尚郡 ; ㉝ 當安面 水東里
 - ㉞ 雅山面 龍溪里
- ⑫ 慶尙南道 晉陽郡 水谷面 孝子里
- ⑬ 慶尙南道 泗川郡 ; ㉟ 混南面 松田里
 - ㊱ 泗川邑 龜岩里
- ⑭ 慶尙南道 密陽郡 三良津邑 龍田里
- ⑮ 慶尙北道 梁山郡 ; ㊲ 院東面 花濟里
 - ㊳ 東面 架山里
 - ㊴ 態山面 周南里
- ⑯ 慶尙南道 山淸郡 新等面 長天里
- ⑰ 慶尙北道 月城郡 ; ㊵ 見谷面 來台里
 - ㊶ 見谷面 南沙里
- ⑱ 慶尙北道 高靈郡 ; ㊷ 星山面 箕山洞
 - ㊸ 城山面 沙鳧洞
- ⑲ 慶尙北道 尙州郡 花東面 於山里

(2) 白磁

朝鮮時代 15세기 전반경에는 국가가 필요로 하는 陶磁器(官御用 陶磁)를 全國의 陶磁所에서 土産貢物로서 歲貢, 別貢의 方法으로 充當하여 사용하였으나, 15세기 후반경부터는 國家가 필요로 하는 官御用 陶磁를 國家가 직접 담당하여 官營 沙器製造場으로서 司饗院의 分院을 上品의 土產地인 京畿道 廣州에 設置하고, 國家가 필요로 하는 陶磁의 需要를 충당하는 方法으로 變化되어 갔다. 이러한 官御用용 陶磁의 生産과 需要에 따른 經濟構造의 變化는 當時 陶磁器의 種類와 質에 큰 變化를 가져와 朝鮮朝 粉靑沙器의 消滅과 白磁의 발달에 중요한 內的要因의 하나가 되었다고 믿어진다.

한편 15세기 전반경의 성격을 몇 가지 기록에 의해서 알아보면 『太宗實錄』에 의하면¹⁹⁾ 戶曹에서는 官衙用 砂木器의 收納, 管理問題에 대하여 다음과 같이 啓請하고 있다.

‘戶曹 上器皿除弊事宜 啓曰 據長興庫呈 外貢砂木器 以司饗房納施行而車傳掌捧納 內宴及行幸時 分納於司饗房·司膳署·司饗所, 故來得終始考察 或置惑破 還納之數 僅至五今之一 徵於逢受下典 寔爲積年巨弊 願自今 庫納砂木器 外貢 元數內 司饗房·司膳署·禮寶, 典祀 內資, 內膳寺 恭安 敬承府等. 各司 分定上納, 各基司 考察出納以革積弊 戶曹又啓 長興庫貢案付砂木器 今後刻長興庫三字 其他明司所納 亦依長興庫例 名刻名司號造作上納 上項有標器皿 私藏現露者 以盜官物坐罪 以絕巨弊 皆從之.’

위의 資料를 檢討하여 보면, 첫째, 官御用 陶磁器를 戶曹에서 다루고 있다는 점이다. 戶曹에서는 本來 貢賦, 戶口, 錢糧, 食貨 등을 管掌하는 中央官署로서 太宗 17年(1474)에는 이와 같이 戶曹에서 官御用 陶磁器를 土産公物로서 收納하였다는 것을 意味하는 것이었다. 만일 陶磁所가 官營이었다면 아마 工曹에서 陶磁를 다룰 것이었다.

둘째, 太宗 17年(1474)부터는 종래와는 달리 「外貢元數」에 정해진 바에 따라서 司饗房 등 名司에 分定上納하게 함으로써 積弊를 개혁하겠다는 「外貢元數」에 대한 점이다. 여기에서 「外貢」이란 外方砂木器公物을 뜻하는 것이고 「元數」란 太宗元年(1401)에 貢賦詳定都鑑에서 作成한 公案을 말하는 것이다.

이와같이 全國의 陶磁所에서는 이렇게 作成된 「外貢 元數(公案)」에 의해서 陶磁器를 土産公物로서 收納하는 것이다. 陶磁所가 官營이었다면 貢物일 수는 없는 것이다.²⁰⁾ 따라

19) 『太宗實錄』卷33, 太宗 17年 丁酉 四月 丙子.

20) 權丙卓, 1978. 「李朝初期 陶磁手工業 經營의 性格」, 東洋學術會議 講演抄, 63.

서 太宗 17年(1474) 경에는 國家가 필요로 하는 陶磁器를 全國의 陶磁所에서 土産公物로서 收納하여 使用하고 있음을 알 수 있다.

한편 15세기 경(世祖~成宗間)에는 이미 支配秩序가 建國當初의 理念과는 상당히 빗나가 있었고, 자체의 構造的 矛盾이 크게 露出되어 官御用 도자기 마저 종래처럼 全國의 陶磁所의 歲貢 別貢만으로는 충당하기 어려웠던 것이다. 따라서 國家에서는 沙器匠을 法制的으로 소속시키고 漢陽과 가까운 上品의 生産地인 廣州地域에 國家가 직접 沙器를 生産하는 沙器製造場으로서 分院을 設置하는 方案을 모색하지 않으면 안되었던 것이다.²¹⁾ 이러한 사실을 뒷받침하는 資料로서 司饗院 소속의 沙器匠 380名을 規定한 『經國大典』 工典이 편찬된 것이 睿宗元年(1469)이란 점을 들 수 있을 것이다.²²⁾ 그리고 이러한 사실을 보다 잘 보여주는 것으로 『東國輿地勝覽』 土産物條에 記錄된 全國의 陶磁所를 들 수 있는데, 陶磁所가 있는 곳은 47個所로서 이는 世宗 14年(1432년)의 『世宗實錄地理志』에 나타난 全國의 陶磁器所 324個所에 비하면 훨씬 적게 生産, 收納하는 것으로 보여지고 있다.

요컨대 15세기 전반경에는 國家가 필요로 하는 陶磁器를 全國의 陶磁所로부터 土産貢物로서 收納하던 것을 15세기 후반경부터는 國家가 直接 經營하는 官營 沙器工場을 上品의 沙器를 만들던 廣州地方에 設置하며, 沙器를 만들기 始作하면서 서서히 全國의 陶磁所로부터 土産貢物을 줄여가기 始作한 것을 알 수 있다. 한편 『世宗實錄地理志』와 『東國輿地勝覽』에 나타난 陶器所, 磁器所의 變化를 비교하면 『世宗實錄地理志』에는 陶器所가 185個所, 磁器所가 139個所로 磁器所가 陶器所보다 적어 전체의 43%에 불과하였다. 그러던 것이 『東國輿地勝覽』에는 陶器所가 12個所, 磁器所가 35個所로 磁器所가 陶器所보다 많아 전체의 73%를 차지하고 있었다. 이는 15세기 전반경에는 粉靑沙器라고 보여지는 陶器所가 白磁라고 생각되는 磁器所보다 많았으나, 15세기 후반경에는 陶器所가 磁器所보다 훨씬 적어졌다. 이것은 15세기 후반경에는 粉靑沙器의 製作이 줄어들고 상업적으로 白磁가 많이 製作되었음을 의미한다.²³⁾

15세기 후반경부터 國家가 매년 필요로 하는 官衙用 陶磁器를 國家가 직접 製作함에 따라 全國의 陶磁所에서 유능한 沙器匠을 司饗院 소속의 沙器匠으로 소속시키고 漢陽에 가깝고 上品의 沙器를 만들던 廣州一帶에 司饗院 소속의 官營 沙器 製造場으로서 分院을

21) 權丙卓, 1978. 앞의 논문, 61.

22) 權丙卓, 1978. 앞의 논문, 61.

23) 尹龍二, 1985. 『粉靑沙器의 消滅과 白磁의 발달에 關於하여』, 『澗松文華』20(韓國民族美術研究所), 49~53.

設置하여 官衙用 陶磁器를 직접 製作, 사용함에 따라 土産貢物로서 陶磁器를 收納하던 全國의 陶磁所에는 그 經營性格에 큰 變化를 가져와 점차 民間所用의 陶磁를 製作하게 된 것 같다. 즉 유능한 沙器匠은 司饗院 소속의 沙器匠이 되었고, 每年 일정한 量의 沙器를 收納해왔던 國家가 이를 줄여 가면서 점차 收納하지 않음에 따라 全國의 陶磁所는 살아남기 위해 民間所用의 陶磁器를 製作하는데 힘을 쓰지 않으면 안되었다고 思料된다.

또 한가지의 큰 變化는 世界的인 陶磁器 발달의 흐름이 靑磁에서 白磁로 變移되어가는 모습이다. 中國의 경우 元代를 境계로 陶磁의 主流가 靑磁에서 白磁로 바뀌고 있었으며, 白磁 中心으로 바뀌는 共通된 모습을 보여주고 있다. 또한 15세기 전반경에 明으로부터 사신을 통해 景德鎮의 白磁, 靑華白磁를 만들고자 애쓰는 記錄이 여러 곳에 전한다.²⁴⁾ 그 당시 靑華顏料는 中國에서 수입해다가 써야 했으나, 靑華顏料를 구하기 힘들어 國內에서 土靑을 얻고자 全國 곳곳에서 土靑을 採取하여 시험하는 노력을 기울이고 있었다.²⁵⁾ 즉 白磁로써 정교하게 구워낸 白磁 및 靑華白磁의 憧憬은 그 當時 支配層의 한 모습으로, 朝鮮時代 白磁의 발달과 粉靑沙器의 소멸을 가져온 중요한 요인의 하나라고 생각된다. 成峴의 『慵齋叢話』의 記錄이나 『睿宗實錄』의 기록이 이를 뒷받침해 준다고 思料된다.²⁶⁾ 아마도 高麗末에 전래된 性理學의 발달에 따른 兩班士大夫 勢力的 요구로서 性理學의 隆盛에 따른 白磁發達을 促進시키는 힘이 되었으리라 보여지며, 다른 하나는 明代 宜德年間に 成立되어 景德鎮에 設置된 御器廠의 구성과 역할이 朝鮮時代 京畿道 廣州에 設置되는 司饗院이 沙器製造場으로서의 分院의 역할과 구성에 한 자극이 되었으리라 믿어진다.²⁷⁾

이러한 司饗院의 沙器製造場으로서의 分院의 成立, 發展과 그 當時 支配層으로서의 兩班, 士大夫勢力的 기호와 白磁와 靑華白磁의 憧憬 및 中國에 있어서 白磁, 靑華白磁의 中心的인 景德鎮에 設置되었던 御器廠의 役割에 대한 자극이 靑磁에서 백자로 移行되어가는 世界 陶磁器 發達의 흐름과 함께 朝鮮王朝의 陶磁器역시 靑磁의 여운이 있는 粉靑沙器中心에서 白磁中心으로, 다시 粉靑沙器는 社會의 要求가 없어짐에 따라 스스로 消滅하

24) 『世宗實錄』 卷41, 世宗 十年 七月 十九日, 世宗 11年, 世宗 12年 記錄, 「明使尹鳳 白磁靑華大 鍾獻上 明宜德常 白磁靑華大盤 5個, 小盤 5個 下賜…」.

25) 『世宗實錄』 卷30, 世祖 9年 6月 24日 壬子.

『世宗實錄』 卷31, 世祖 9年 7月 3日 庚己.

『世宗實錄』 卷34, 世祖 10年 8月 7日 戊子.

『睿宗實錄』 卷8 睿宗 1年 10月 5日 乙卯. 康津, 密陽, 順川에서 靑鐵이 發見되었음.

26) 『睿宗實錄』 卷8, 睿宗 1年(1469) 10月 5日 乙卯. 康津에서 나는 靑鐵(土靑)로 燔造에 成功하였 음.

27) 淺川巧, 1931. 『朝鮮 陶磁名考』(朝鮮工藝刊行會), 132~142.

여 갔다고 생각된다.²⁸⁾ 다시 말해서 15세기 전반경에는 必要로 하는 陶磁器를 全國의 陶磁所로부터 土産貢物로서 收納하여 充당하던 것을 15세기 후반경부터는 國家가 직접 經營하는 官營 沙器製造場으로부터 沙器를 만들어 充당하기 시작하면서 全國의 陶磁所로부터 점차로 土産貢物로서 陶磁器의 收納을 줄여 갔으며, 陶磁器의 종류도 역시 粉靑沙器 中心에서 白磁中心으로 要求가 바뀔에 따라 粉靑沙器는 점차로 一般庶民用으로 변함에 따라, 粉靑沙器는 白磁化가 促進되어 印花粉靑은 급격히 消滅되고, 귀알紋, 紛粧紋粉靑이 大量生産의 方法으로 만들어져 白磁를 닮아가려는 粉靑沙器의 苦心을 엿볼 수 있으며, 즉 16세기 후반경에 白磁에 대한 要求가 더욱 높아짐에 따라 粉靑沙器는 상대적으로 줄어들어든데 따라서 스스로 消滅하여 갔다.

한편 白磁의 生産地域을 考察하면 朝鮮時代에 있어서 御器供給을 위한 官營沙器製造場, 즉 司甕院의 沙器燔造所가 처음 設置된 것이 언제부터였는지는 분명하지 않다. 지금부터 약 40여 년전 당시 우리나라의 窯業을 調査한 善生永助는 그의 報告書에서 “分院은 지금부터 500여 년전에 漢城의 訓練院에 설치되어 司甕院 主權下에 王家用 沙器를 製造하였으나, 燃料과 原料의 結핍으로 인하여 北漢山城, 혹은 冠岳山으로 옮겼다가 松坡를 건너 廣州郡의 突馬面, 實村面, 退村面을 거쳐 약 270년전에 分院里 (廣州郡 南終面)로 이전 하였다.”고 말하고 있다.²⁹⁾

한편 『世宗實錄地理志』에 보면 廣州의 代乙川, 所山, 石窟里, 羔峴 등 4個處에 磁器所가 있다고 記錄되어 있다. 이 記錄에서 이들 磁器所가 官窯였다는 銘文은 없지만 흔히 알려진 成峴(1439~1504)의 『慵齋叢話』에는 당시 “全國名地에서 産出되는 沙器 중 가장 우수한 것이 廣州沙器였으며, 그것은 每年 派遣되는 司甕院 官吏에 의하여 監造되었고 世宗組에는 白磁가 御器로 專用되었다”고 하였으니,³⁰⁾ 이로 미루어 보면 『世宗實錄地理志』에 보이는 前記 廣州의 4個 磁器所는 역시 御器製造를 위하여 司甕院에서 管轄하던 官營 沙器所였던 것 같다. 이 때의 司甕院 所屬 沙器 製造場을 分院이라 부른 記錄은 없지만, 이후 官營 沙器製造場은 계속 廣州地方에 머물렀으니, 中宗 25年(1530)에 刊行된 『新增東國輿地勝覽』의 廣州土産條에 의하면 每年 司甕院 官吏가 畫員을 거느리고 御用器 皿을 監造하였으며, 朝鮮末期(憲宗代)의 李圭景도 그의 著書 『五洲衍文長箋散稿』에서 “우리나라의 官窯는 分院 한 곳밖에 없으며, 이는 廚院(司甕院)에서 管理하는 바 王都에서 70里 떨어진 京畿 廣州郡의 강변에 설치되어 있는데, 每年 廚院에서 郎官을 보내어 監燔

28) 尹龍二, 1981. 앞의 논문, 58.

29) 善生永助, 『朝鮮の窯業』(朝鮮總督府 調査資料 18), 130.

30) 『慵齋叢話』 卷之十.

進上 한다”고 記錄하고 있다.³¹⁾

한편 廣州地方으로 옮겨간 官營 沙器製造場을 언제부터 分院이라 하였고, 그 製品을 分院沙器라고 부르게 되었는지는 分明하지 않지만, 仁祖 3年(1625)에 이미 당시의 分院所 設置를 他處로 옮기려는 計劃이 있었고, 그 이전부터는 分院이 “樹木茂監處”를 따라 이동하였음을 시사하고 있다.³²⁾ 즉, 仁祖 3年 이전에 官營 沙器燔造所를 이미 分院이라 부르고 있었다.

어떻든 廣州地方에 자리잡고 17세기 이전에 分院이라고 지칭되고 있던 官營 沙器製造場은 그것이 一定한 場所에 固定되어 있었던 것이 아니라, 대개 廣州地域의 6個面과 楊根의 1個面 안에 있는 이른바 ‘分院紫場 折受處’ 중 樹木이 우거진 곳을 택하여 設置하며 近處의 樹木이 다하면 원칙상 10年間을 期限으로 다른 樹木이 무성한 곳을 찾아 옮겨가게 되어 있었다.³³⁾

한편 沙器燔造를 위해 가장 重要한 것은 原料인 白土와 燃料인 紫木이었다. 이 중에서 白土는 일반적으로 取得이 可能할 뿐더러 運搬하는 데 있어서 부담이 적었으나, 紫木은 무게나 體積에 있어서 용이하지 않으므로 紫木場 근처에 가마가 있는 理由가 여기에 있다고 하겠다. 또한 分院이 주로 廣州地方을 中心으로 옮겨 다니게 된 것은 分院紫場이 이 지방에 정해진 때문이었지만, 한편 이곳을 分院을 設置하기에 알맞은 여러 가지 條件을 갖추었다고 생각된다. 즉, 廣州地方은 武申山 등 樹木이 무성한 山地가 있어서 紫木을 調達하기에 좋은 데다가 白土가 産出되는 곳이었고, 또 製品의 市場인 漢陽과 가까울 뿐만 아니라 漢江을 이용하여 原料 및 製品의 運搬이 용이하므로 分院을 設置하기에 가장 적당한 곳이었다.³⁴⁾

또한 分院의 移動이 10년에 한번씩 定期的으로 실시되었으리라 믿기는 어렵지만, 分院 주변의 紫木을 伐木하여 使用하는데 있어 10년쯤이면 대략 전부 使用되고, 나아가서 가마의 老朽化가 10年 정도 걸리므로 10年을 週기로 보는 것이 타당하다고 사료된다. 이와

31) 『五洲衍文長箋散稿』 卷774, 古今 甕窯辨證說.

32) 『承政院日記』, 第1冊, 仁祖 3年 8月3日.

越翼 以司甕院言啓曰. 分院之設 自前擇其樹木茂監之地. 移來移去 而今則所說處. 累年 八樹取用 燔紫已盡. 不得已他樹木茂監處, 擇地利設乃能燔造矣本院郎廳. 爲先發遺擇地 移設舉行條件 隨後磨鍊啓下之意 敢稟…傳曰依啓.

33) 『備邊司臚錄』, 第77冊, 英祖元年 正月7日.

司甕元官員 以提調意啓曰 分院設立之意, 專在於御器燔之役 故隨其樹木之茂 密立釜代木 以爲取用之地 至於紫路垂乏 則限十年移設他處 自是規例 而廣州六面及 陽根一面 折受多年 四山濯濯 實無取紫之路….

34) 姜萬吉, 1984. 『朝鮮時代 商工業史研究』(서울; 한길사), 84~85.

같은 사정에 대해서는 肅宗 23年(1697) 司饗院 官吏의 보고 속에서 그 실정을 알 수 있다. “分院을 설치하여 滿 十年이 되면 그 근처의 數十里內는 樹木이 모두 베어져 없어질 뿐만 아니라 草根까지 남지 않게 되므로 부득이 分院을 他處로 옮기게 되는데 한번 分院이 설치되어 나무를 베어 버린 곳은 곧 田地로 개간되어 樹木을 다시 기르지 못하게 되니 以後에는 移設하여도 樹木이 무성한 곳이 거의 없어질까 염려스럽다고 전하고 있다.³⁵⁾

한편 朝鮮時代 手工業體는 官營이나 民營을 莫論하고 대개의 경우 製造場이 原料產地를 따라 다니는 실정이어서 製造場의 位置가 販賣路나 交通上의 편의 등 經濟的인 與件을 참작하여 정해진 것이 아니었으며 移動이 잦았다. 그러므로 燃料를 따라 이동해 다니던 分院을 交通이 편리한 一定場所에 고정시키자는 意見이 이때에 나온 것은 官營手工業體로서의 分院이 經營形態面에 있어서나 혹은 그 規模面에 있어서 劃期的인 發展을 할 수 있게 될 하나의 可能性을 나타낸 것이라 할 수 있다.

한편 앞에서 引用한 分院固定 議論이 나온 뒤로 20年 후인 肅宗 44年(1718)에는 흔히 알려진 牛川江변에의 分院移設 記錄이 보인다. 이때 司饗院의 청에 의해 分院을 楊根의 牛川江변에 옮기고 紫場의 稅米를 分院에 할속시켜 그 반액으로 紫木을 구입하고 나머지 반액으로 工匠들의 給料에 충당하게 하였다.³⁶⁾ 이때 分院을 옮긴 牛川江邊은 漢江의 支流로서, 지금은 江의 兩岸이 모두 廣州郡이지만, 哲宗 12年(1862)에 刊行된 『大東輿地圖』에 의하면 이 江이 漢江本流와 合流되는 지점에 약 5里 정도의 上流까지가 楊根郡쪽 강변에 分院이 있었던 것으로 表示되어 있었다. 이로 미루어 보면 이때 分院을 楊根郡 牛川江邊으로 옮겼다고 한 것은 곧 지금의 廣州郡 南終面 分院里를 中心으로 하는 길이 약 5里地域 밖에 없기 때문이다. 分院을 楊根郡 牛川江邊으로 옮겼다는 肅宗 44年의 記錄을 믿으면 結局 從前에 移動하여 다니던 分院이 이대 지금의 分院里로 옮겨져서 以後부터 그곳에 固定된 것이라고 생각할 수 있다.

한편 肅宗末頃부터 점차로 牛川江邊 가까이로 옮겨가기 始作한 分院이 景宗朝 내지 英祖初년에 지금의 分院里 近處에서 固定된 것이라 생각되니 英祖 8年(1732)에는 分院을 牛川江邊으로 옮기고 燔木을 水上으로 운반하여 사용한지 이미 10年이 지났다는 記錄이 보

35) 『承政院日記』 第370冊, 肅宗 23年 閏 3月 12日.

…且 燔造所 設置 滿十年 則近處數十里內 非但所盡樹木, 併與草根而無餘. 故不得不移設於他處 一經燔造之處 則成永久之田 難望樹木之更養 自今以後 雖移設於他處 樹木茂盛之處 殆盡 殊甚可 ….

36) 『肅宗實錄』 卷62, 44年 8月 己未.

인다.³⁷⁾ 처음에는 分院이 자리를 잡은 곳이 강변에서 十里쯤 떨어져 있어서 燔木을 강변으로부터 燔所搬入하는데 十年의 費用이 幾千兩으로 이것 역시 分院이 지탱해 나가기 어려운 理由중의 하나이므로 燔所를 牛千江변으로 移設하면 이러한 폐단을 거의 다 해결할 것이라 하고 하였다.

以上에서 論述한 바와 같이 15세기 경에 이미 廣州地方으로 옮겨갔던 朝鮮王朝의 官營沙器 製造場이 언제부터 司饗院 分院이란 명칭으로 불렸는지는 분명하지 않으나, 적어도 仁祖元年 즉 17세기 초엽에는 이미 分院으로 지칭되고 있었다.

한편 官營沙器 製造場은 그 設置 當初부터 司饗院에서 官掌하였으며, 製造場의 규모가 점차 커지고 宮中에서의 沙器 需要量이 증가됨에 따라 製造作業 自體가 증시됨으로써 直接 現地에서 製造作業을 관할하는 官廳이 別設되었고, 이를 司饗院의 分院이라고 부르게 된 것 같다. 또한 廣州地方으로 옮겨간 官營沙器 製造場을 처음에는 樹木이 茂盛한 곳을 따라 그 施設一體를 移動하다가, 18世紀 初葉에 이르러 交通이 편리하며 製品 供給地와 가까운 廣州의 牛川江邊, 즉 오늘날의 分院里 부근에 定着하게 되었고 이때부터 白土는 물론 紫木까지도 운반하여 使用하였다.

그러면 廣州一帶에서의 陶窯址를 調査하여 그 當時의 도자기를 燔造하였던 地域을 考察하면, 朝鮮朝 陶磁史의 時代區分을 前期(太祖 28年~仁祖 27年(1649)), 中期(孝宗 元年~英祖 27年(1751)), 後期(英祖 28年~朝鮮朝末)의 三期로 나누어 보는 것이 좋겠다.³⁸⁾

한편 前期에는 廣州一帶의 가마가 世祖년간 이전까지도 京畿道의 地方官衙의 豫속하에 있었다. 그러나 일찍부터 그 品質을 認定 받았으며 世祖以後에는 中央의 司饗院 직속으로 王室의 御用之器를 燔造하는 中央官窯로 登場하면서 司饗院의 分院으로서 所任을 다 하게 되었다. 또한 가마는 主窯와 從屬窯가 있으며 主窯에서는 上品 陶磁를 燔造하였으며 從屬窯에서는 中품 陶磁를 燔造하였다.

한편 임진왜란으로 큰 피해를 입었으나 임진왜란 이전의 制度가 그대로 운영되면서 白磁의 質은 저하되었으나 樣式面에서는 역시 舊制式이 많이 이어지고 있었다. 이 時期의 陶窯址로서 午山里, 樊川里, 梧田里, 道馬峙, 武甲里, 炭筏里, 祥林里, 仙東里 地域의 陶窯址이며, 中期는 前期의 諸般 制式과 規範이 日時運營되며 儀式面에서도 前期의 余운이 남아 있었으나 中期 이후부터는 그 면모가 새로워져서 後期로 이어진다. 中期의 前半期

37) 『備邊司臚錄』 第92冊, 英祖 8年 27日.

…近來 則紫山之濯濯愈甚 更無材木可所 不得已移設燔所於牛川江邊 水上貿易燔造者 已過十年矣….

38) 鄭良模·尹龍二, 1986. 『韓國白磁 陶窯址』 (韓國精神文化研究院), 37.

까지는 主窯와 從屬窯의 區分이 있었으나, 後半부터는 점차 그 區分이 애매하여 진다. 즉, 白磁의 質이 所謂 雪白으로 釉藥이 많고 透明하며 胎土도 전체적인 質이 前期 上品 陶磁와 類似하게 精選된 것이었으며 角이진 器形도 많이 登場하였다.

中期 後半부터 中央官窯에 개입되기 시작한 商業資本의 영향과 燐木 및 白磁原料의 調達 등 諸般要因이 複合적으로 作用하였다. 한편 後期에 와서는 水運의 편리를 도모하려고 下流로 移動하여 本流인 漢江과 合流되는 地點으로 옮겨야만 되었던 것은 당연한 귀결이었다. 英祖 27年(1751)에서 朝廷에서 論議하고 다음해인 1762년에 分院燐造所가 移設된 곳이 分院의 최후의 定着地였던 곳이 現在의 廣州郡 南終面 分院里이다.

또한 廣州가 御器만을 전적으로 燐造하게 되고 分院이 設置된 後에도 私燐이 많았으며 御器 以外에 宮中各司가 使用하는 것, 外賓의 접대용, 기타 여러 行使에 使用하는 것 등 事實 需要는 대단히 광범위한 것이었다. 이러한 광범위한 需要에 응하기 위해서는 한 개의 가마로는 도저히 需要를 충족시킬수 없었고 分院이 設置된 以後에도 分院가마에는 여러 가지의 沙器를 燐造하는 가마가 있었다고 사료된다.

以上에서 廣州分院의 官窯를 考察하였지만, 一般百姓들이 使用한 陶磁는 『東國輿地勝覽』에 나타난 바와 같은 47個의 陶磁器의 生産地域에서 燐造하여 供給하였다.

한편 朝鮮朝末 開化期에 이르러 官營 陶磁業은 붕괴되고 대신에 獨立的 民營陶磁業이 勃興하기에 이르렀다. 다만 官衙에서 私營陶匠들을 雇傭할 수 있으리 만큼 이미 民營의 數와 技術이 발달하고 있었다. 따라서 民營陶磁業은 大衆化되고 庶民化되면서 全國적으로 擴散되었다. 이때 忠淸北道의 陶窯地의 立地는 小白山脈의 北斜面으로 江의 上流이며 陶土層이 두터울 뿐만 아니라 燃料인 紫木이 풍부하여 陶磁産地의 立地條件으로 유리하다. 즉, 陶磁器의 生産으로 陶土의 賦存, 紫木의 供給과 같은 自然的 條件 이외에 社會的 條件으로서 技術의 축적, 品質에 대한 信賴, 社會적 명성, 需要量과 消費量등에 의하여 陶窯가 成立되고 維持 發展되어 오랜 歷史를 갖는 傳統性을 수립하게 된다. 生産이기 때문에 消費를 促進시키는 人口稠密度, 交通路, 販賣網과 관련되어 진다.

위와 같은 立地條件에 따라 忠淸北道의 陶窯址는 淸州郡에서는 二上面 新溪里에 4個所, 淸州面 中新里에 4個所, 南一面 金仁里에 1個所, 南二面 外川里에 1個所, 山內面 杏亭里에 1個所 등 12個所에서 陶磁器를 燐造하였으며, 文義郡에서는 南面 店村의 1個地域에서, 懷仁郡에서는 南面 分諸谷의 1個所에서, 沃川郡에서는 安內面 住山里와 伊南面 潤洞 등 2個所에서, 永同郡은 郡東面 加耳里에 2個所, 陽內面 道德洞에 5個所, 龍化面 創村에 4個所, 面二面 飛灘에 4個所 등 포함 15個所에서 陶磁器를 燐造하였다. 또한 黃澗郡에서는 黃金面 角釜에서 燐造하였고 이어서 報恩郡에서는 水汗面 文峙里에 1個所, 俗離面 岸

烹里와 西尼面 惠角洞 등 3個地域에서 燔造하였다. 그리고 鎭川郡에서는 柄谷面 龍潭의 1個所와 萬井面 沙山の 2個所 등 도합 3個所에서 陶磁器를 燔造하였고 陰城郡에서는 遠西面 龍潭里的 5個所, 近西面 甘雨里的 2個所, 筆洞面 五龍里的 2個所, 居谷面 板要里的 6個所에서, 또한 槐山郡에서는 東下面 陵村的 4個所, 我中面 正善의 6個所, 南二面 梨谷의 2個所, 南下面 沙器幕의 8個所, 南下面 官淸坪의 15個所의 陶磁器를 燔造하였다. 忠州郡에서는 新石面 廣伐의 3個所, 申尼面 嵩善의 3個所 卜城面 韓山亭의 1個所에서 延豊郡에서는 勉儀面 瓮店의 1個所, 長豊面 新店의 1個所, 古沙面 石門洞의 1個所, 古沙面 彌勒堂의 2個所에서, 丹陽郡에서는 南面 傍谷里的 1個所, 西面 大芬里的 1個所에서 陶磁器를 燔造하였다. 이어서 忠淸北道의 北部地域인 淸風郡에서는 近西面 陶谷의 4個所에서, 堤川郡에서는 縣左面 新月里的 1個所와 近右面 瓮堂里的 1個所 등 도합 15個郡 41個里的 108所에서 陶磁를 燔造 및 流通하였다.

다음으로 가마 規模를 보면 平均 1個 陶窯址에 약 3個의 가마가 있었다. 그러나 永同郡, 陰城郡, 槐山郡 등 陶磁業이 성한 곳은 13個의 陶窯址에 65個의 가마가 있어, 1개의 陶窯址에 5個의 가마가 있는 셈이니 대규모로 가마가 경영되고 있었다.

위의 3個地域을 제외한 곳은 1個 陶窯址에 약 1個의 가마가 있어 영세적 규모임을 알 수 있다. 이러한 영세적인 규모의 가마들은 忠淸北道의 平野地帶에 立地하고 있었다. 그러나 불행하게도 일제의 侵略으로 나라를 잃어버리고 세계에서 中國과 함께 陶磁器 工藝의 위대한 先驅者였던 朝鮮朝 白磁의 비극적 종말이 다가오게 된 것이었다.³⁹⁾

아울러 1910年 日本이 韓國을 점령한 이후 韓國의 전통적인 陶磁는 사라지고 一般庶民들이 日常生活에서 使用하는 日常用器를 多量으로 生産하게 되었다.

그러나 1950年代 以後에 들어와서 스테인레스 스틸 그릇과 플라스틱 그릇이 多量으로 生産됨으로써 陶磁器가 日常用器와 많이 대체되었다. 1999년도 현재 忠淸北道의 陶磁器 生産업체는 14개 업체이며 이것은 地域별로 보면 淸州 : 4, 忠州 : 4, 堤川 : 2, 淸原 : 10, 扶川 : 3, 永同 : 3, 鎭川 : 3, 槐山 : 1, 陰城 : 3, 丹陽 : 8, 增平 : 1 등이다. 한편 忠淸北道는 韓國에서 대표적인 內陸觀光地를 갖고 있다. 즉 속리산의 범주사 충주의 온천, 문경새재, 월악산 및 제천의 민속마을들이 있는데 이러한 관광지를 연계시키면서 충북의 전통 도자기 산업을 진흥시킨다면 보다 많은 관광객을 유치시킬 수 있으리라 사료된다.

Ⅲ. 陶磁器 生産과 工程

39) 山口精, 1910. 『朝鮮産業誌』 中卷, 435~437.

1. 原料

(1) 粘土의 特色

磁器의 主要原料인 粘土는 一般的으로 土壤에서 直徑 2 micron 以下の 鑛物性 粒子를 말하며, 이들이 많이 含有된 흙을 粘土質 土壤이라고 한다.

粘土는 保水力이 높으며 水分透過 및 排水가 잘 안되므로 이들을 많이 含有한 土壤은 비온 후에도 오랫동안 많은 水分을 含有한다. 그리고 粘土는 水分이 含有된 상태에서 可塑性(plasticity)이 좋고 液性이 높게 된다. 따라서 陶磁器工業에서는 粘土가 물로 반죽되면 쉽게 또 正교하게 成形되어 질 수 있다는 物理的 特色을 지니고 있다.

(2) 粘土分布 樣狀과 陶窯址의 立地

1) 粘土分布 樣狀

地表에서 粘土를 많이 含有하는 것으로는 深層 風化土와 이들이 침식, 운반되어 堆積된 곳의 粘土質 堆積層을 들 수 있다. 深層風化土에 含有된 粘土는 生成된 場所에 남아 있는 定積粘土로 그것의 特色은 風化環境을 직접적으로 反映한다. 堆積粘土 대부분은 이동, 퇴적되기 以前 岩石의 風化로 生成되었는데 堆積된 後는 다소 變질되기도 하므로 이들의 特色은 공급된 地域의 風化環境과 堆積된 場所의 環境을 모두 반영한다.

① 深層 風化土

심층 풍화토는 일반적으로 풍화에 약한 화강암지역에 널리 발달해 있어 花崗岩 深層風化土는 주요 粘土 供給源이다. 그리고 局地的으로는 단층선을 따라 순환하는 地熱水로 암석이 풍화된 곳에서도 발견된다. 따라서 화강암 지역에서 단층선으로 표현되는 구조선이 통하는 곳에는 매우 두꺼운 풍화토가 분포한다. 우리나라는 花崗岩이 널리 분포하는데다 이들에 발달한 風化土는 보통 10~30m 두께에 이른다. 세계적으로 이러한 규모 풍화토의 발달은 열대 습윤지역을 제외하고는 韓半島와 中國東部, 日本九州를 포함한 溫·暖帶 Monsoon Asia에서 현저하다. 이 지역은 현재에도 夏季氣候는 열대를 연상케 하는 高溫多濕인데다 전세계적으로 平均氣溫이 오늘날 보다 높았던 第3期末과 第四期에서도

민델-리스 間氷期 같은 공유는 岩石 風化에 유리한 熱帶性 氣候下에 있었기 때문이다.

그리고 韓半島內에서는 風化土의 발달이 中部와 南部地方에 현저한데 그것도 南部를 갈수록 더욱 두꺼워지는 경향을 보인다. 이것은 현재는 물론 이상의 古熱帶性氣候에서도 氣溫 및 降水量의 南北差가 있었음을 반영한다. 그러나 단층선을 따라 地熱水h 岩石이 풍화된 경우는 花崗岩이 아니라도 局地的으로 粘土를 많이 含有한 風化土가 발달할 수 있다.

風化土에 含有된 粘土의 地域差를 살펴보면 Kaolinite의 含量은 現在 氣候는 물론 古代 氣候下에서도 상대적으로 氣溫이 높고 降水量이 많은 南部地域으로 갈수록 Kaolinite의 含量이 높은 경향을 보인다. 全北·全南의 花崗岩地帶 海岸의 風化土에서 채취한 粘土의 Kaolinite의 含量은 30~50% 정도나 된다. 이것이 中部地方 淸州一帶에서는 20%以內, 大關嶺一帶 高度가 높은 地域에서는 5~10% 정도로 나타난다.

그러나 단층선을 따라 地熱水로 풍화된 後 地表에 露出되면서 2次的인 風化를 받은 風化層의 경우는 Kaolinite의 含量이 주변의 것보다 20~30% 높은 편이다. Kaolinite 以外的 粘土는 Illite, 석영, 사장석이 많다. 그리고 우리나라의 風化土에 함유된 점토에는 乾濕에 따라 심하게 부피가 변하는 Chlorite, Vermiculite, Montmorillonite가 별로 없다는 特色을 보인다. 이점은 粘土를 물로 반죽하여 形成한 후 1,300℃로 굽는 工程을 거치는 陶磁器 製造에 유리한 조건이 된다.

② 堆積粘土

陸地斜면의 풍화물이 침식, 운반되면 결국 谷底, 平地, 湖沼, 海岸, 나아가서는 海盆에 퇴적되기 마련이다. 粘土를 포함한 미립물질의 퇴적은 流速이 매우 느린 상태에서 침전으로 이루어 지므로 粘土層은 湖水나 海岸의 灣入地에서 잘 발달한다.

우리나라는 東高西低의 傾東地形 운곽을 지니고 있어 대부분의 주요 河川은 西海로 流入하는데다 西海에 分散된 미립물질은 潮流에 의해 海岸線의 出入이 심한 西海岸의 灣入地에 移動되어 퇴적된다.

그리고 西海와 多島海一帶는 第4期 氷期에는 乾陸狀態에 있었으므로 이 期間에 風化된 物質은 氷期가 끝나면서 海水面이 上昇할 때 많은 量이 海岸쪽으로 移動되어와 河川을 통해 內陸쪽에서 오는 물질과 함께 氷期에 谷地였던 곳을 埋立하였다. 흔히 말하는 간석지는 이들의 바다쪽으로는 延長이라 할 수 있다. 過去의 湖水分布가 제한되었던 우리나라에서는 西南海岸의 이러한 灣入狀 堆積地는 堆積粘土의 主要 分布地가 된다.

이러한 堆積粘土는 Kaolinite 含量이 20%内外로 낮은 편이며 반면 석영과 Illite가 많고,

약간의 Chlorite, Montmorillonite 와 같은 乾濕에 따른 부피 수축과 팽창의 폭이 큰 것들도 나타난다. 이 後者는 乾陸의 排水가 良好한 環境에서 생성된 粘土의 일부가 排水가 不良한 鹽基性 低濕地 環境에 적응하면서 변성된 것과 이러한 여건에서 새로이 생성된 것의 混合으로 사료된다. 우리나라 堆積粘土의 이러한 特色은 地域別로 큰 差異를 보이지 않는다.

한편 위의 사실로 보아 陶磁器 原料를 채취 할 수 있는 花崗岩 深層風化土는 中部·南部地方 도처에 분포한다. 따라서 原料調達 側面에서는 陶窯地 立地를 크게 제한하는 편은 아니다. 다만 Kaolinite의 含量이 높은 風化土와 磁器의 2次的 原料調達源인 堆積미립토의 분포가 西·南部 海岸에 밀집되어 있어 이 地域이 原料調達 側面에서 他地域보다 입지상 유리하다. 시장과의 접근도에 있어서는 문제가 제기된다.

아울러 淸州地域의 陶磁器工場에서 使用하는 原料는 利川, 康津, 河東 等地에서 가져다가 陶磁器를 製造하고 있다.

(2) 製造工程

1) 水飛

磁器를 만들기 위해서는 채취해온 沙土를 잘게 甁아, 물에 넣고 잘저어서 그 甁물을 받아 침전된 아주 細세한 흙을 받아야 한다. 이 甁물을 ‘툇물’, 침전된 흙을 ‘질흙’, 이러한 一連의 作業을 ‘툇물받기’ 作業이라고 하는데 學術用語로는 水飛라고 한다. 이때 沙土를 물에 넣어 나무가래로 저으면서 툇물을 일으키는 장치를 ‘구영통’이라고 하고 툇물을 가는체로 받혀서 침전시키는 장치를 ‘땅두멍’이라 한다. 陶土를 잘게 甁아서 구영통에 알맞게 집어넣고 나무가래로 휘저으면 툇물이 된다. 이 툇물을 체로 받혀서 땅두멍으로 퍼 넣으면 얼마 안가서 沈澱하게 된다. 이때 마개를 뽑으면 맑은 물은 구영통으로 흐른다. 이러한 作業을 몇차례 反復하면 ‘땅두멍’에는 細세한 질흙만이 남는다. 이 質흙을 건조장 으로 옮겨 雜物이 들어가지 않도록 곱게 말려서 質흙 貯藏고에 保管하는데 質흙이 시급히 필요할 때는 質틀을 使用하기도 하고 바람에 말리기도 한다.

2) 成形

古代에 使用하던 土器成形에는 粘土帶를 쌓아 올리는 輪積法과 기다란 粘土帶를 말아 올리는 捲上法이 있는데 이 方法이 三國時代와 高麗時代에 이어져 내려왔다. 最近에도 이러한 古代의 方法을 그대로 傳承하여 使用하나 多少 現實에 가깝게 편리하게 되었다.

즉 손으로 떡가래 처럼 Coil을 만들어 쌓아서 하는 흙가래 成形, 粘土로 공을 만들어 손가락을 눌러서 器物의 形態를 만드는 pinching法, 粘土板을 만들어 結合시키는 粘土板에 의한 成形方法, 回轉에 의한 遠心力을 利用하여 만드는 물레 成形 등 그밖에 여러 가지 成形方法이 있다.

한편 成形方法의 선택은 만들고자 하는 形態와 크기, 數量에 의해서 가장 適當한 方法을 선택하여야 한다. 그렇게 하기 위해서 各 方法의 特徵을 확실히 알아야 하며 그 方法들을 충분히 表現할 수 있는 技術을 習得하여야 한다.

또한 成形할 수 있는 粘土에도 여러 가지가 있다. 粒子가 고운 것, 粒子가 거친 것, 不純物이 들어 있는 것, 白土, 赤土, 色土(顔料 등을 混合한 粘土) 그리고 粘力이 강한 것과 약한 것, 耐火度가 높은 것 등 여러 가지 特徵과 性質을 갖고 있다. 따라서 이들 特徵과 性質을 고려하여 粘土를 선택하는 것이 그릇의 完成의 果를 생각할 때 반드시 고려되어야 하며 製作하는 동안에도 매우 重要하다. 뿐만 아니라 作品表面의 裝飾, 釉藥에서 燒成에 이르기까지의 綜合的인 것까지 생각하여야 한다.

① 반죽

아무리 粘力이 좋은 粘土라고 하더라도 그 粘土속에는 氣泡가 많아 몹시 곤란하다. 그러므로 氣泡도 없애주고 粘力을 강하게 하여 주는 作業이 반죽이다. 반죽의 方法에는 굴리기 반죽과 꽃무늬 반죽의 두 가지가 있다.

② Pinching 成形

이 方法은 成形의 기초가 되며 한 주먹 程度의 粘土를 양손으로 둥글게 공을 만든다. 둥글게 만든 粘土에 한쪽 엄지손가락을 中心에 대고 지그시 눌러주고, 다른 한 손은 粘土를 감싸쥐고 서서히 回轉시키면서 漸次로 器壁을 얇게 늘려주고 粘土를 올려 주는데 이 技法은 蠶같이 작은 器物의 製作에 많이 利用되고 있다.

③ 흙가래 成形

흙가래 成形은 떡가래처럼 늘어뜨려 흙가래를 만들어 바닥에서부터 쌓아 올리는 方法으로 옛날부터 오늘날까지 '陶磁器'를 만드는 사람들이 즐겨 使用하는 方法이다. 흙가래

成形的 利點은 물레成形成과는 달리 어떠한 形態이든 구애받지 않고 그때 그때의 생각에 맞게 自由자재로 형체를 만들 수 있다. 成形成法은 먼저 粘土를 한 주먹 혹은 두 주먹으로 힘을 가하여 쥔 다음 양손으로 비비는 동작으로 앞뒤로 밀어서 아래로 늘어뜨린다. 이것을 다시 작업대에 올려 양손으로 粘土를 약간 누르고, 앞뒤로 굴려주면서 양손을 左右로 移動하면 흙가래의 두께가 고르게 만들어진다.

④ 粘土板成形成

粘土板成形成은 粘土로 板을 만들고 여러 개의 板을 서로 結合하여 作品을 만들거나 瓶같은 물체에 粘土板을 말아서 만드는 方法 등 원통형, 정육면체, 직육면체 등 수직형태나 角形이면 어느 형태든 가능하다.

⑤ 물레 成形成

물레 成形成은 回轉板에 의한 遠心力을 利用하여 대칭형인 정원형의 형태를 만드는 것을 말한다. 이 作業은 제일 먼저 回轉板에 반죽한 粘土를 올려놓고 中心을 잡아 주어야 하는데 이 中心잡기가 어렵다. 물레는 목물레나 발물레를 사용하는 것이 좋다.

⑥ 틀에 의한 成形成

틀에 의한 成形成은 ① 기존물체에 의한 成形成, ② 석고틀에 의한 成形成, ③ 재형물레 成形成 등의 세 가지가 있다.

⑦ 注入式 成形成

注入式 成形成은 一般成形成, 즉 Pinching 成形成, 흙가래 成形成, 粘土板成形成, 물레 成形成 등에서 사용하는 素地와는 달리 成分은 같으나 素地를 액체로 만들어서 석고틀에 注入하여 석고틀을 분리시킨 상태로 같은 形態의 器物을 大量으로 生産할 수 있고 形態도 多角形에서 아무리 복잡하고 情密한 線과 彫刻이 된 것에 이르기까지 쉽게 製作될 수 있다.

3) 裝飾

① 彫刻

彫刻은 裝飾技法中에서 歷史가 가장 오래된 것이며 오늘날까지 陶藝를 처음하는 사람은 물론 오래된 사람도 많이 이용하고 있다. 여기에는 陰刻과 陽刻이 있는데 과거에는

간단하게 作業할 수 있는 線을 反復하여 그은 陰刻이 주로 많았고 近來에는 陰刻彫刻도 하지만 彫刻部分이 突出되는 陽角을 주로 하고 있다.

② 面내주기

이것은 물레成形을 할 때 通器物의 두께보다 두텁게 成形하여 굽을 각은 다음에 彫刻刀로 器壁을 八角이나 十二角으로 垂直方向으로 一定한 넓이와 간격으로 깎아 주는 것이다.

③ 粘土 붙이기

器面에 粘土를 붙여 장식하는 것으로 경우에 따라서는 陽刻을 한 것과 비슷하다고 생각할 수 있다.

④ 빗살치기

製作하는 方法은 머리를 빗는 빗을 적당히 절단하여 器物表面을 원하는 대로 긁어주는 것인데 만들어 놓은 器物이 一部 乾燥된 다음에 垂直方向이나 혹은 對角線方向 등 器物의 形態와 機能에 따라 多樣하게 해 줄 수 있다.

⑤ 찍기

찍기는 高麗象嵌 靑磁에 印花紋을 찍고 주위에 窪이나 줄기를 陰刻하여, 白土는 白象嵌과 黑象嵌을 하여 아름답고 鮮明하게 하여 주었다.

⑥ 象嵌技法

靑磁의 素地에 菊花紋, 蓮花紋, 雲紋, 鶴紋, 唐草紋 등을 陰刻으로 彫刻하여 그곳에 白土液을 붓으로 덮어 바른 뒤 表面이 마른 다음에 器面에 불필요하게 묻은 液을 彫刻刀로 제거하여 초벌구이를 한 다음 透明釉인 靑磁釉를 칠해서 1300℃에서 還元燒成하면 白象嵌한 곳은 희고 黑象嵌을 처리한 곳은 까맣게 되며 나머지 部分은 비취색의 푸른색이 되는 것이다.

4) 施釉

釉藥을 陶磁器에 바르는 것을 施釉라고 한다. 釉藥은 보통 1次 燒成한 다음에 바른다. 왜냐하면 1次燒成하지 않고 釉藥을 바르면 器物이 強力이 없고 지나치게 吸收性이 많아

結局 器物은 均열이 생기거나 부서지고 만다.

5) 釉藥

釉藥의 原料는 陶磁器를 만드는 素地와 거의 같다. 다만 素地보다 溫度가 낮아 높은 溫度에서 釉藥은 녹아 유리질화 되지만 素地는 粒子만 더욱 密着되어 축소만 하고 녹지는 않아 形態가 그대로 남아 있게 된다.

한편 더욱 높은 溫度로 燒成하면 素地도 녹아 버리게 된다. 또한 이 素地와 같은 原料에 金屬性原料를 添附하고 燒成方法을 틀리게 놓은 상태에서 불을 붙이는 것이 좋다. 왜냐하면 燒成한지 오래된 가마나 완전히 乾燥되었다고 생각되는 器物도 表面만 乾燥된 것이 많아 燒成하게 되면 濕氣가 밖으로 나온다.

한편 燒成初期에는 가능한 불을 낮추어 서서히 가마 안을 따뜻하게 하는 氣分으로 溫度를 흘려 가마 안과 器物에 남아 있는 水分을 완전히 제거하여 주어야만 한다. 또한 급격히 溫度를 높여주면 일시에 水分이 膨脹하거나 氣化하여 作品에 금이 가거나 폭발하는 수가 종종 있으므로 恒常 서서히 溫度를 가하면 여러 가지 아름다운 色彩를 낼 수가 있다. 釉藥을 바르는 目的은 陶磁器 表面과 內部를 얇은 유리질의 皮膜으로 덮어 물이나 액체를 담을 때 밖으로 새어 나오지 않도록 酸性이나 알카리 등 化學作用이나 物理的 作用에 대해 抵抗力을 높이며 여러 가지 色彩를 냄으로서 아름답게 보이는 美的 역할도 하고 있다.

6) 燒成

가마에 器物을 넣으면 가마문을 닫는다. 이때 불을 보는 구멍은 모두 열어 놓고 문도 약간 열어 올려야 한다.

IV. 陶磁器 工業의 存立 樣態

1. 生活陶磁器의 存立 樣態

淸州市 松亭洞의 第2團地內에 1973年 10월에 設立된 株式會社 東洋陶磁器는 주방용 食

器類를 주로 生産하고 있다.

原料는 康津이나 河東에서 주로 가져다 쓰며 釉藥은 自體的으로 製造하여 使用하고 있다. 從業員은 250명 정도이며 300여가지 제품을 生産하여 生産量의 70%를 美國市場등 40餘個國으로 輸出하고 나머지 30%는 國內市場인 首都圈地域으로 市販하고 있다.

한편 韓國陶磁器 株式會社는 1943年 12월에 淸州市 松亭洞의 淸州 1, 2 工團에다 3개의 工場을 세우고 從業員 460여명으로 300여 가지의 陶磁器 食器類를 年間 16,000,000pcs를 生産하고 있으며 生産量의 70%를 美國, 英國, 日本, Sweden 등 60個國에 輸出하고 나머지 30%를 國內市場에다 販賣하고 있다.

이어서 淸州市 松亭洞에 設立된 株式會社 韓陶通商은 韓國 陶磁器 株式會社의 系列企業으로 從業員 300명과 함께 日常 食器類를 年間 6,000,000pcs를 生産하여 全量 50餘個國에 輸出하고 있다.

2. 傳統陶磁器의 存立 樣態

忠淸北道에서 1988년도 現在 傳統 陶磁器를 再現하고 있는 곳은 淸州市, 淸原郡, 槐山郡, 단양군 등 4곳이다.

淸州市에서는 김종태氏가 奉明동에다 1987년에 한국도에 연구원을 개설하고 靑磁類의 生活用器를 燻造하고 있는데 月平均 300여 점을 제조한다. 原料인 粘土는 利川에서 가져다 쓰며 Gas를 사용하므로 하여 일종의 傳統의 變質이다. 傳統窯나 갑발을 사용하지 않고 Gas窯를 쓰는 것이 그것이다.

淸원군에서는 淸원군 남이면 외천리 산80-3에다 이용강씨가 淸주요를 1986년에 開設하고 靑磁類의 壺와 瓶를 燻造하고 素地는 利川에서 가져다 쓰며 Gas窯에서 燻造한다. 한달 평균 10여 개의 작품을 만들어서 현지에서 판매하고 있었다.

다음으로 淸원군 북일면 주성리 293-7에다 김만수氏가 1987년에 陶林工房을 開設하고 淸자류 및 분청류의 作品을 再現하고 있는데 粘土는 利川에서 가져다 쓰며 한달 평균 20여개의 作品을 Gas窯에서 燻造하고 있다. 그리고 현지에서 애장가들에게 판매하고 있었다. 현재는 주성에서 도자기를 생산하고 있다.

이어서 淸원군 오창면 괴정리 510에다 양현주氏가 부인과 더불어 1987년에 양현주 도예연구원을 개설하고 傳統陶磁器의 再現에 心血을 기울이고 있다. 再現하는 것은 淸자류와 분청류인데 壺와 瓶을 주로 다루고 있다. 粘土는 이천과 여주에서 가져다 쓰며 Gas窯를 주로 쓰고 있다. 한 달에 평균 10여 개의 作品을 燻造하여 現地에서 애장가들에게 판

매하고 있다.

한편 1999년 현재 충청북도에서는 42개 곳에서 전통공예 도자기를 Gas가마에서 燔造하고 있다.

VI. 結 論

高麗時代に 있어 靑磁의 燔造技術은 中國에서 받아들여 象嵌技法의 獨特한 技法을 考案하였다. 生産地域은 仁川, 高陽, 龍仁 및 서울 地域에, 忠南에서는 西海에 連한 瑞山, 保寧, 靑陽, 公州, 大德이, 慶北에서는 月城, 慶南에서는 釜山地域에, 全南에서는 扶安, 鎭安 高敞 地域에, 全南에서는 康津一帶에 分布되어 있다. 이들 중 全北 扶安一帶에 80餘個所, 全南 康津一帶에 183個所의 靑磁 生産地域이 集積되어 있어 靑磁 生産地域의 主流가 全南·北에 集中的으로 分包되어 있는 것이 特徵이다. 이것은 中國에서의 地域的인 近接性은 물론이고 漕運의 편리성과 原料産地가 인접하여 있기 때문이다. 靑磁生産地域이 西海岸에 주로 몰려 있는 理由중에 하나는 釉藥에 쓰는 조개 껍데기의 生産과 관련이 있다. 이 중에서 康津과 扶安에서의 良質의 靑磁, 其他地域에서는 大略 粗質의 靑磁를 燔造하였다.

한편 扶安과 康津에서 만들어진 陶磁들은 漕運을 통해 배로 開京에 올려져 高麗王室과 官廳, 貴族所用的 陶磁器로 使用되었다. 그러다가 14世紀 後半에 새로운 新興士大夫들의 登場과 倭寇들의 侵入으로 인해 漕運이 폐쇄되고 生活用的 實用的인 陶磁器의 大量生産을 要求하는 그들의 要請에 따라 高麗時代 靑磁製作의 中心地인 康津, 扶安대신 全國 內陸地方에 수많은 가마가 設置되기 始作하였다.

또한 高麗時代의 白磁의 生産地域은 京畿道 二東面 西里이다. 白磁는 原料가 粘土에서 이미 高靈土로 바뀌어 있고, 이에 따라 胎土色이 거의 白色이나 灰白色을 보이고 있으며 高麗中葉부터는 白磁다운 白磁를 生産하였다.

粉靑沙器는 朝鮮時代의 매우 特色있는 陶磁器로서 高麗末期의 퇴락한 象嵌靑磁의 技法으로부터 출발하여 世宗代에는 技法이 더욱 多樣하여지고 世祖代에는 成熟期를 맞이하다가 16世紀 前般에 이미 吸收, 消滅하기 시작하여 16世紀 中盤 以後에는 그 生産이 거의 끝났으리라고 보아 대략 발생으로부터 종말에 이르기까지 약 200여 년간 生産된 우리나라 陶磁器 중에는 가장 淳朴하고 民藝的인 성격을 띠고 있다.

한편 朝鮮時代 前期의 粉靑沙器 生産地域은 『世宗實錄地理志』에서 磁器所 : 140個所, 陶器所가 185個所가 있었고 『新增東國輿地勝覽』에는 47個所의 陶磁所가 나타나고 있는데

이때는 專門的이고 商業的인 性格을 띄어 한가마에 多量으로 燔造하였다. 朝鮮時代 前半頃에는 國家가 필요로 하는 陶磁器를 全國의 陶磁所에서 土産貢物로서 歲貢, 別貢의 方法으로 充當하여 使用하였으나 15世紀 後半頃부터는 官廳用 陶磁器를 國家가 直接 擔當하여 官廳 沙器製造場으로서 司饗院의 分院을 上品의 土產地인 京畿道 廣州에 設置하고 國家가 必要로 하는 陶磁器의 需要를 充當하는 方法으로 變化되어 갔다. 이러한 官衙用 陶器의 生産과 需要에 따른 經濟構造의 變化는 그 當時 陶磁器의 種類와 質에 큰 變化를 가져와 朝鮮期 粉靑沙器의 消滅과 白磁의 發達에 重要한 內的要因의 하나가 되었다.

한편 15世紀 後半頃부터 國家가 每年 必要로 하는 官衙用 陶磁器를 國家가 直接製作함에 따라 全國의 陶磁所에서 유능한 沙器場을 司饗院 소속의 沙器匠으로 소속시키고 漢城에 가깝고 上品의 沙器를 만들던 廣州一帶에 分院을 設置하여 官衙用 陶磁器를 製作·使用함에 따라 土産貢物로서 陶磁器를 收納하던 全國의 陶磁所에서는 그 經營性格에 큰 變化를 가져와 점차 民間所用의 陶磁器를 生産하였다.

한편 朝鮮朝末에 忠淸北道에서는 淸州郡, 文義郡, 懷仁郡, 沃川郡, 永同郡, 黃澗郡, 報恩郡, 鎭川郡, 陰城郡, 雅山郡, 忠州郡, 廷豐郡, 丹陽郡, 淸風郡, 堤川郡 등 15郡 41個里의 108窯에서 生産하다가 스테인레스와 프라스틱 그릇의 등장으로 쇠퇴하여 현대 淸州에서는 韓國陶磁器, 東洋陶磁器, 한도통상에서 生活用의 磁器를 生産하여 70%는 세계 60여국에 수출하고 30%는 국내에 市販한다. 또 충청북도에서는 42개곳에서 傳統工藝陶磁를 Gas가마에서 燔造하고 있다.

【參考文獻】

◆ 文獻 ◆

經國大典

高麗圖經

高麗史

高麗史節要

大典通編 工典

三國史記

徐有渠, 林園十六志

備邊司膽錄

承政院日記

新增東國輿地勝覽

成俔, 慵齋叢話

朝鮮王朝實錄 ; 正宗實錄, 太宗實錄, 世宗實錄, 世祖實錄, 睿宗實錄, 成宗實錄, 光海君日記, 孝宗實錄, 肅宗實錄, 英祖實錄

◆ 論文 ◆

姜敬淑, 1983. 「朝鮮初期 白磁의 紋樣과 朝鮮初 中期 繪畫와의 關係」 『梨花史學研究』 13·14合輯(梨花史學研究所).

강경숙, 1986. 「高麗白磁의 研究」 『考古美術』 (韓國美術史學會).

姜萬吉, 1966. 「朝鮮時代 後期 手工業者와 商人의 關係」 (亞細亞研究所).

강만길, 1973. 「朝鮮後期 商業資本의 發達」 (高大出版部).

權丙卓, 1967. 「李朝末期의 農村手工業 生産에 관한 研究」 『嶺南大 論文集』 1

金信雄, 1971. 「李朝末의 手工業에 관한 研究」, 東國大大學院.

김신웅, 1985. 「李朝時代의 手工業의 研究」, 東國大大學院.

金英媛, 「朝鮮前期 紛淸과 象嵌白磁에 관한 研究」 『考古美術』 (韓國美術史學會).

金泳鎬, 1972. 「朝鮮後期手工業의 發展과 새로운 經營形態」 『大東文化研究』 9.

金載悅, 1987. 「高麗白磁의 研究」, 서울大學教大學院.

劉教聖, 1979. 「韓國商工業史研究」 『韓國文化史大系』 III(高麗大 民族文化研究所).

- 劉元東, 1968. 「李朝後期 商工業史研究」(韓國研究院), 第25輯.
尹龍二, 1981. 「朝鮮時代 分院의 成立과 變遷에 관한 研究(一),(二)」, 『考古美術』.
윤용이, 1986. 「高麗陶磁窯址의 研究」 『考古美術』.
윤용이, 1986. 「高麗陶磁의 變遷」(韓國民族美術研究所).
李相起, 1984. 「朝鮮前期의 靑華白磁」, 弘益大學校大學院.
李姬先, 1975. 「粉靑沙器의 製造工程 및 分析實驗」, 梨花女子大學校大學院.
韓鴻烈, 1987. 「韓國在來工業의 地理的 展開過程에 관한 研究」 『地理學研究』 12,(地理教育學會).

◆ 單行本 ◆

- 姜敬淑, 1986. 『粉靑沙器研究』(一志社).
姜萬吉, 1984. 『朝鮮時代 商工業史研究』, 韓國社會研究叢書 2(한길사).
姜錫午, 1971. 『新韓國地理』(새글사).
權丙卓, 1984. 『韓國經濟史』(博英社).
宋贊植, 1985. 『李朝後期 手工業에 관한 研究』(서울大出版部).
李北滿, 1948. 『李朝社會經濟史 研究』(大成出版社).
Redfield, R.R. Linton and M.J. Herskovits, 1936. Memorandum for the Study of accultufation, American Anthropologist 38.

○ 공예업체 현황

시 군	업체명(대표자)	주 소	주생산품
청 주	대광도예(유영길2)	홍덕 신성 89-1	커피세트
	도림공방(김만수2)	상당 주성 295	도자기
	서원도예(김동일)	홍덕 송정 75-4	도자기
	통한공방(최동화3)	상당 주성 293-2	도자기
충 주	도예공방필(김창근1)	문화동 1910	도자, 칠장신구
	광암도예(안관기)	금가 잠명리 725	도자(분청, 철화)
	밤골도예(이준우1)	양성 목미리 하울 316-1	도자기
	송림도방(유태근2)	달천동 863	도자기
제 천	토화공방(김연숙4)	송학 도화리 691-10	도자기
	청천도요화랑(김용현)	청전동 827-1	도자기
청 원	통한공방(이승희3)	문의 남계리 182-1	도자(청화, 백자)
	무석동예(이용강1)	낭성 관정리 234	도자(분청)
	아트포인트(정춘교)	남이 척산리 348-13	잔, 컵, 화병
	다듬공예(김순영4)	부용 등곡리 173-2	도자기
	벽촌도방(김장외외)	옥산 수락리 356-6	화병, 항아리
	이죽도방(김대훈)	오창 상평리 87	컵, 다기
	아문운보공방(김완11)	북일 형동리 428	접시, 잔
	고려도예(이순오1)	북일 초정리 275-5	다기, 주병
	서원공방(박홍식)	북일 마산리 123	합, 주전자
	토지도예(김기중5)	북일 형동리 445-1	도자기
옥 천	여토도예(정진철3)	군북 소정리 256-1	옹기(상감)
	옥천요(이숙인4)	군북 소정리 285	다기, 접시

시 군	업체명(대표자)	주 소	주생산품
옥 천	관성도예(한동일2)	옥천 교동리 10-2	다기
영 동	대명도기(정소영3)	용산 부상리 699-1	옹기
	예촌도예(장인두)	양산 봉곡리 산 6-1	잔, 화분
진 천	청화공방(김동식)	초평 중석리 486	도자기
	그린공방(양현주1)	진천 지암리 329	도자기
	서원석고공예(김동일)	진천 지암리 329	다기(전통)
괴 산	괴산도요(황선량)	사리 이곡리 577-4	도자기
음 성	동현방(이경현1)	생극 차평리 1구	도자, 인형
	무극도예(권신4)	금왕 행제리 398-1	팬던트, 화병
	토가공방(성낙정1)	원남 하당리 405-2	도자기
단 양	현운용(조태영)	대강 방곡리 246	다기, 컵
	조평요(조한경)	대강 방곡리 9	다기, 컵
	단곡도예(모홍덕3)	대강 방곡리 245	도자(분청, 백자)
	길성도예(길기정4)	대강 방곡리 44	도자기
	산당요(차동철3)	대강 방곡리 356	다기, 컵
	옹기나라(서종덕2)	대강 방곡리 156	도자(옹기)
	방곡도요(서동규6)	대강 방곡리 351	도자(전통)
	부곡도요(고동식4)	대강 방곡리 356	도자(전통)
증 평	독대도예(신종섭3)	증평 덕상리 322	컵, 다기

【第3主題 討論要旨】

이 철 우(경북대학교 지리학과)

생활의 질과 문화적 욕구의 고도화와 다양화의 결과 소비재에 대한 소비자의 기호변화로 새로운 quality상품에 대한 수요가 증가하였다. 이러한 quality상품은 대체로 개별성이 강하고 소량생산적이라는 성격을 가지므로 전통공업이 quality상품의 생산기능을 수행할 수 있는 측면이 강하다. 뿐만 아니라 근대화의 물결에 밀려 사라져 가는 전통문화를 계승, 창조적으로 개발 전승시킴으로써 향토 고유문화를 창달하는 역할을 수행함으로써 지역의 매력을 증대시켜 관광객을 유치할 수 있다는 점에서 지역경제에 있어서의 전통공업의 역할에 대한 재평가가 요구된다.

전통공업은 대부분 지역수요에 대응하는 과정에서 창출되었으므로 일상생활 소비재생산이 주류를 이루어 왔으며, 본래 기술적으로 수공업이고, 사회경제적으로는 가내공업의 단계였다. 따라서 시장, 원료, 자본 그리고 노동 측면에서 향토성이 강하다.

전통공업은 지역적으로 집적하여 하나의 통합된 집단 즉 산지를 형성하는 경향이 있다. 한마디로 전통공업이라 할지라도 그 내용은 매우 다양하며, 특히 전통공업의 가장 두드러진 특성 중의 하나인 산지는 역사성, 향토성(입지), 그리고 존립형태가 이질적이고 다양하다.

한국 지리학분야에 있어서의 전통공업연구는 1980년대 이후 우선 수적인 면에서 상당한 연구축적이 이루어졌으며 연구범위도 입지론적 분석에서 출발하여, 특정 전통공업이나 특정산지의 발달과정과 존립형태분석, 생산유통구조변화를 중심으로 한 산지존립분석 그리고 지역에 미치는 파급효과에 대한 분석 등으로 확대되었다. 그러나 이러한 연구축적이 전통공업에 관한 통일된 성격규정이나 분석시점과 연구방법론에 대한 이론적 기초하에 이루어지지 못하였다.

즉 전통공업연구의 의의가 과연 어디에 있으며, 어떠한 분석틀로 접근되어야 하는가 하는 철저한 비판의식이 결여된 상태에서 연구축적이 이루어져 왔다는 데에 문제가 있다. 이러한 조사연구는 어떤 의미에 있어서 전통공업에 관한 정보제공으로, 전통공업에 대한 지식체계, 인식체계를 제시한지 못한 한계점이 있다.

이러한 상황에서 오늘 전통공업에 대한 토론회는 전통공업연구에 있어서 큰 의의를 가진다고 생각된다. 한홍렬 교수님은 문화·역사지리학적 측면에서 전통 수공업, 즉 우리나라

라 도자기공업의 발달과정, 분포 및 입지이동 그리고 현재의 존립양태에 대하여 발제해 주셨습니다. 지금까지 주로 경제지리학적 측면에서 재래공업을 공부해온 저는 전공분야가 달라 시각차가 있을 수도 있다는 전제하에 몇가지 점에 대하여 토론을 할까 합니다. 한교수님은 도자기 공업의 전승과 분포에 있어서 고려시대 이후 우리나라 도자기 (청자 및 백자)의 시기별 종류와 형태상의 특성과 생산지역을 입지요인으로서는 소비지와 접근성(수운) 및 土質과 시목 등의 원료산지임을 밝혔다. 우선 도자기공업의 발달과정을 논함에 있어서 형태상의 특성도 중요하지만, 생산자의 사회경제적 속성 및 제작기술상의 변화에 대한 설명이 요구됩니다.

그리고 분포지역도 각 시대별로 지도화를 통하여 집중지역과 산재지역을 구분하고 각 지역의 당시 지역특성과 관련지위 설명함으로써 도자기 산지의 이동패턴과 특성을 보다 구체화할 수 있을 것이다.

마지막으로 존립양태에 있어서는 원료 및 생산공정 특성에 대하여 간략하게 설명하였으나, 현재 우리나라 전통 도자기 생산의 존립양태는 산지에 따라 생산기술이나 공정, 원료 그리고 생산설비에 있어서 매우 다양하다. 따라서 존립양태를 밝히기 위해서는 대표적인 산지에 대한 철저한 사례연구를 통하여 분석이 되어야 할 것이다. 예를 들면 여주 도자기 산지는 1970년대 전통공예도자기의 일본수출 활성화 이전까지는 산지외보와 중간상인을 매개로 한 가내수공업 중심의 '소상품형'산지였다. 그 후 생산설비의 근대화와 생활도자기로의 제품전환을 계기로 '소공장형'으로 전환되었고, 素地 가공부문이 成形 및 燒形에서 분리되어 생산공정상의 사회적 분업이 이루어지고 있으나 전체적으로는 '소공장형'의 단일생산체계의 특성이 강하다. 그리고 산지내 제품판매기능을 담당하는 전시판매장 설립되는 등 종래에 비해 유통체계가 다양화되었음에도 불구하고 여전히 소비지도 매상이나 중간상인 등의 외부유통업체를 통한 제품판매가 주류를 이루고 있다. 산지내 사회적 분업에 있어서는 부분적인 생산공정상의 분업 및 생산과 제품판매간, 원료조달과 생산 그리고 생산과 그 관련설비·기계제작부문간에 사회적 분업이 이루어지고 있다. 그리고 산지내 사회적 분업의 성격에 있어서는 도자기 제조업체와 도자기관련 기계·설비 제작업체와의 異業種間 산지내 사회적 분업을 통한 외부경제효과는 큰 반면에 오늘날 기업경영에 있어서 가장 중요한 마케팅 부문을 산지외부에 주로 의존하고 있다는 특성을 가진다.

끝으로, 1980년대 이후에는 전통공업제품에 대한 국내수요증가에 힘입어 성장추세를 보여왔으나, 1990년대에 들어 농촌노동력 부족과 임금상승 그리고 중국 및 동남아시아를 중심으로 한 값싼 외국제품의 수입으로 큰 타격을 받고 있다. 앞으로 전통공업은 고도경

제성장기에서 저성장기로의 이행과정에서의 수요환경의 변화에 대응하기 위해서는 소비자 욕구를 확실하게 충족시킬 수 있는 비가격 경쟁면에서 수월성을 가지는 개성 있는 제품의 개발을 통한 새로운 수요를 창출하여야 할 것이다.