

조선 분청사기의  
유니크를 찾아서



# 조선 분청사기의 유니크를 찾아서

- 초벌분장분청은 우리 민족 고유의 독창적인 분청사기 제작기법 -



보성덤방이  
문화복원연구원

후원 :  전라남도



한국문화예술위원회



한국메세나협의회 (유)금성물류

# 조선 분청사기의 원근표를 찾아서



초벌덤병이 사발 (日本名 三好粉引, 大名物)  
15세기 조선, 구경 14.8cm, 높이 8.1cm

조선 초기 전남의 이름 없는 민초들에 의해 제작된 초벌덤병이 사발들, 이 사발들 중 2점(日本名 三好粉引, 松平粉引)이 오늘날 일본의 大名物(국보급이거나 그 이상의 가치를 지닌 대상)으로 지정되어 세계적인 명품의 반열에 올라 있습니다.

역사적으로 한반도에서 제작된 청자나 분청사기, 백자, 흑유자기 등의 전통도자기들은, 대부분이 중국에서 유입된 도자제작기술이었습니다. 하지만 15세기 말엽 전남 보성과 고흥, 장흥 등지에서 주로 제작되었던 초벌덤병이들은 세계도자문화의 종주국인 중국에서조차 찾아볼 수 없는 도자양식으로, 우리 선조님들에 의해 창안된 이 땅의 독창적 도자 제작기법이었음이 보성덤병이문화복원연구원의 [조선 분청사기의 원류를 찾아서] 조사연구로 밝혀지게 되었습니다.

# 초벌분장분청은 우리 민족 고유의 독창적 도자 제작기법



초벌덤병이 사발 (일본명, 松平粉引, 大名物)  
15세기 조선, 구경 14.2cm, 높이 7.8-8.0cm

## 2010 중국 하북성 자주요 도요지 현지조사



최대규(통역, 도예가, 맨좌), 신수길(차도구평론가), 치우경위(중국 청화대학교 교수), 강대규(국립중앙박물관 유물관리실장), 나선화(문화재청 문화재위원), 나해철(중국 고도자기연구가), 윤영근(전남도립대교수), 조기중(도예가), 편성진(예원예술대 교수), 송기진(도예가), 장선미(통역,도예가), 조광흠(언론인), 김종련(촬영감독)



중국 하북성 한단 자주요 화장토도자기 사금파리 도편관찰  
강대규(좌) 국립중앙박물관 유물관리실장,  
나선화 조사단장(우) 문화재청 문화재위원



## 2011 중국 복건성 진강 자조요 도요지 현지조사



맨좌 : 송기진 (도예가), 주혜련(경기여고박물관자문위원), 나선화(문화재청문화재위원), 나해철(중국 고도자기연구가), 리지엔안(복건성 고고문물연구소장), 조광흠(언론인), 황인숙(문화재수리기술사), 김동영(언론인), 윤영근(전남도립대교수), 장선미(통역,도예가)



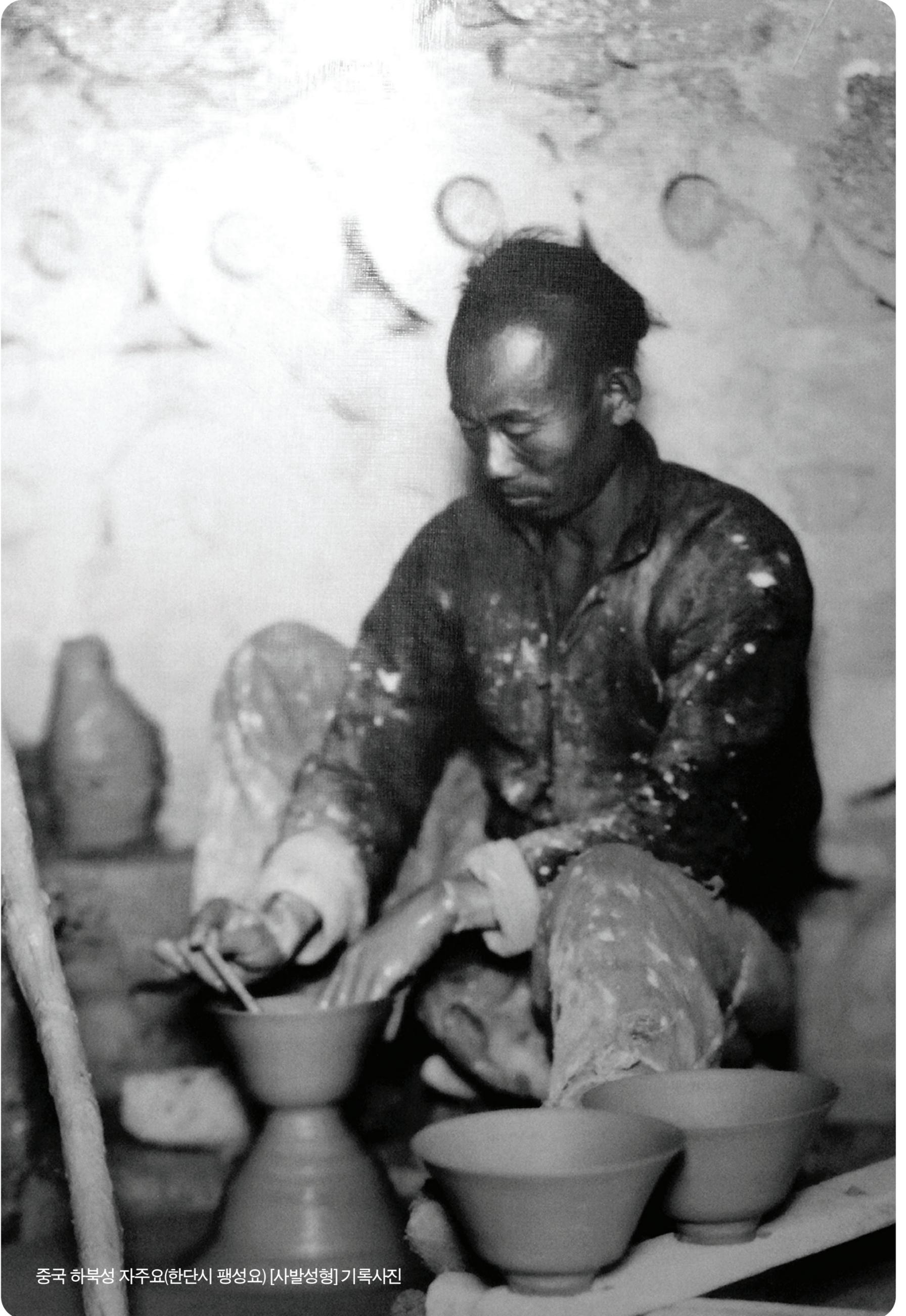
중국 복건성 진강 자조요 화징토도자기 사금파리들에 대한 리지엔안 복건성박물관 고고문물연구소장의 설명



중국 하북성 자주요 중 한단시 팽성요 기록사진

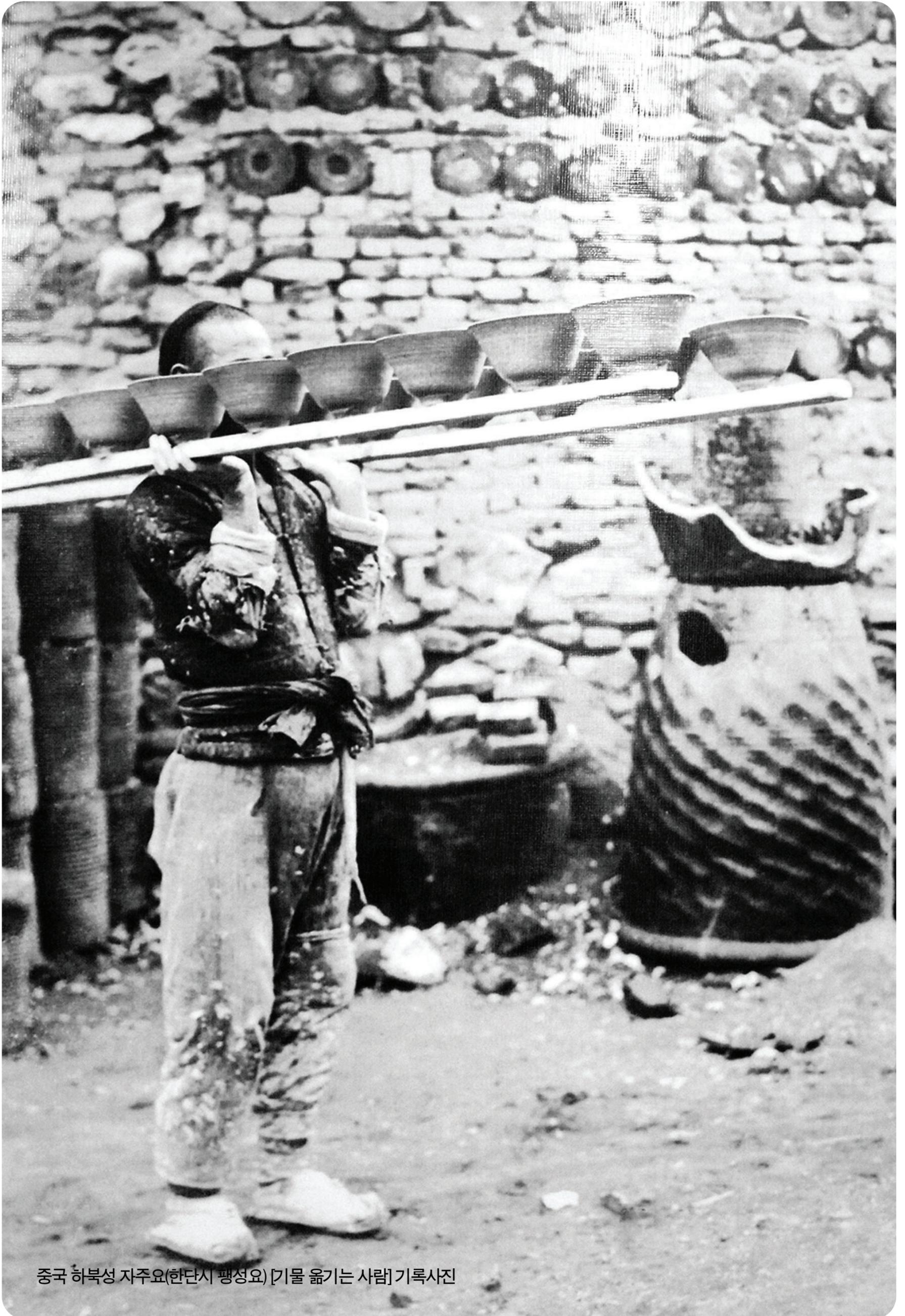






중국 허북성 자주요(한단시 팽성요) [사발성형] 기록사진





중국 허북성 자주요(한단시 팽성요) [기물 옮기는 사람] 기록사진





사진 가운데 : 중국 하북성 한단시 팽성요 유적지에 남아있는 채래식 도석분쇄기, 후방 및 우측 : 명 · 청대 돔형가마







중국 허북성 저주요 한단시 팽성요 청대 가마





한단시 팽성요 청대 가마내부





중국 하북성 자주요 자현 관대도요지 전경





중국 하북성 자주요 자현 관대도요지 생지덤병 사금파리



중국 하북성 자주요 자현 관대도요지 현지조사





중국 북건성 진강 자조요 전경사진







중국 북건성 진강 차조요 가마유적





중국 복건성 진강 자조요 가마유적 Detail





## 연구에 임하며

茶의 고장인 보성, ‘보성의 차를 담아낼 수 있는 보성만의 器가 필요하다’라는 단순한 명제에서 출발하여, ‘일본이 세계 최고 명품이라 인정하는, 보성담병이문화를 복원하여 이를 계승하고 관련 문화를 확산시키자’라고 말하기까지 어느새 십 수 년의 세월이 훌쩍 지나 버렸습니다.



“두 손에 감싸 쥐기만 해도 다 잡을 수 있는, 이 작은 그릇을 만들어내는 것이 무에가 그리 어렵겠느냐?”

2000년 12월, 한국과 일본의 茶人들로부터 신비한 다완으로 평가받고 있는 보성담병이의 재현에 도전하기 위해, 오랫동안 준비해온 도예과 교수가 되겠다는 꿈을 뒤로하고 의기양양하게 야인생활로 접어들었습니다. 돌이켜 생각해보면, 그때 정말 보성담병이의 일본이름 “호조고비끼” 외에, 보성담병이에 대해 아는 것이 아무것도 없었던 것 같습니다. 물론 이러한 깨달음은 보성담병이 재현실패라는 처절한 수업료를 몇 년 동안이나 지불하고 나서야 얻을 수 있었습니다.

“일본 다도계에 ”대명물(大名物)“로 지정되어 있는 이 사발에는, 과연 어떠한 아름다움이 깃들어 있는 걸까?”

“대학에서 배워온 조선 분청사기제작기법으로는 도저히 호조고비끼가 만들어지지 않는데, 대체 그 이유가 무엇인가?”

“호조고비끼가 만들어졌던 도요지는 어느 지역이며, 어떤 재료를 사용하였을까?”

“故 무형문화재 고현 조기정 선생님께서는 왜 도편을 스승이라고 하셨을까?”

“호조고비끼의 호조(寶城)가 한자로 ”보성“을 나타냄에도 불구하고, 왜 사람들은 고흥 운대리를 산지라 하는지?”

“우리 선조님들이 만들어낸 도자기임에도, 왜 계속 일본이름 ”호조고비끼“로 명명해야만 하는지, 이 그릇을 편히 부를 수 있는 우리말 이름은 없는지?”

“무안지역의 무안담병이는 왜 보성담병이와 제작기법이 다른 것인지?”

“도대체 왜 조선의 선배님들께서는 가마에서 세 번을 구워내야만 완성되는 이런 비경제적인 그릇들을 만들어야만 했는지?”

“그렇다면 보성담병이는 한반도 도자사 중 어느 시대에 속하는지?”

“세계 도자문화 중주국인 중국에도 보성담병이의 제작기법인 초벌분장제작기법은 존재하지 않는데, 그 이유가 무엇인지?”

“대학에서 분청사기는 조선시대에만 만들어진 우리나라만의 독창적문화라고 배웠는데, 고려시대 유적인 전남 해남군 산이면 도요지에 왜 화장토가 분장된 도편이 쌓여있는지?” 그리고 “산이면 분청사기와 중국 자주요에서 만들어진 화장토도자기가 왜 흡사한 모양을 하고 있는지?”

셀 수도 없는 수없이 많은 의문과 고민 속에서, 마치 뭔가에 홀린 것처럼 미친 듯이 한 곳만 보고 달려 왔던 것 같습니다. 이러한 학구적, 현실적 고뇌 외에도 말로는 차마 할 수 없는 수많은 우여곡절들이 있었지만, 하나의 문화를 되살리기 위해서는 당연히 따르는 성장통이라 여기며 보성담병이문화를 복원시키기 위한 다양한 소프트웨어 구축에 힘써왔습니다.

그 동안의 연구성과를 들자면,

첫째, 일본의 大名物로 지정된 보성담병이사발을 재현하기 위한 초벌담병제작기법에 대한 연구를 실시, 그와 관련한 재현기술 확보와 제작기법에 대한 학술적정리를 이뤄냈다는 것.

둘째, 조선 초기 보성에서 담병이가 제작되었던 가마터들 중 득량면 도촌리 일대에 대한 지표조사연구.

셋째, 우리 선조님들께서 각고의 노력으로 만들어낸 담병이도자기임에도 불구하고, 편하게 부를 수 있는 우리이름 하나가 없어 일본인들이 만들어놓은 “고비끼”란 말을 사용하는 것에 크게 상하여, 순우리말을 활용해 “담병이”라는 명칭을 조성연구.

넷째, 보성담병이문화를 확산시키기 위해 문화체육관광부 공모사업인 지방대활용컨설팅 사업 선정 및 추진.

다섯째, 보성담병이문화가 오늘날 다시 되살아나는 것에 대한 관심을 유도하기 위한 [韓·日심포지엄] 개최 추진 및 일본 현지조사.

여섯째, 재현된 보성담병이 작품들을 한국과 일본에 보여주기 위한 “세계적인 명품 차도구 보성담병이 한국·일본 순회전” 2회개최.

일곱 번째, 한·중·일 담병도자문화의 역사적배경과 특징을 알아보기 위한 “2010 韓·中·日 담병도자 학술대회” 중국 북경 칭화대학교.(보성담병이문화복원연구원·중국 칭화대학교 공동개최)

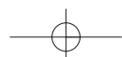
여덟 번째, 중국 화장토도자기의 본산인 하북성 한단 자주요 현지답사. (2010년)

아홉 번째, 동아시아의 도자교역의 중심지인 중국 북건성을 방문하여 화장토도자기의 흔적과 보성담병이의 제작기법인 초벌담병장식기법의 존재유무를 확인하는 답사를 추진. (2011년)

열 번째, 보성담병이문화를 전 세계에 알리기 위해 11년 동안 한국(서울, 부산, 대구, 광주, 대전, 강원, 경기, 목포, 보성 등), 일본, 중국, 프랑스, 이태리 등지에서 보성담병이 재현작품의 전시발표를 실시.

열 한 번째, 이 땅의 전통 담병이에 대한 성상 및 담병방식 분류.

이 외에도 그동안 보성담병이 문화의 복원을 위해 수많은 노력과 열정을 쏟아왔습니다만, 이번 “조선분청사기의 원류를 찾아서” 사업은 보성담병이문화를 복원시키기 위한 최종단계의 학술 소프트웨어 구축사업이라 생각합니다. 이번 연구를 바탕으로 [조선 분청사기의 원류를 찾아서]라는 보고서 발간이 완료되면, 그 다음은 이러한 기초연구를 바탕으로 보성담병이문화를 복원시키고 확산시키기 위한 전진기지인 “보성담병이체험전시관” 건립을 추진할 계획입니다. 또한 2012년 중국 북경에서 세계 최초로 화장토도자기만을 주제로 한 [한·중 화장토도자기 교류전]을 실시하고, 2013년에는 한국 서울에서 [동아시아 분청사기 특별전 및 심포지엄]을 개최하여 ‘화장토도자기문화가 동아시아 전역에서 제작된 다국적 문화였다’라는 사실을 국민들께 보여드릴 것이며, 초벌담병제작기법의 [한반도 독창론과 미적 우수성]을 널리 알릴 계획입니다.





白化粧にぼつぼつと現れる雨漏り  
幾星霜を経て育つ徳利の王者、粉引

凄烈な迫力を与えている。  
袖欠けから見える高台の土色は濃い茶褐色で、  
粉引のなかでも上手の宝瓶の手であろう。  
貫禄ある扁壺の造形。

본 연구보고서는 우리나라 기존 도자사에서 전혀 다루지지 않았던 “초별덤병도자제작기법”에 관한 것입니다. 이를 위해 한반도 분청사기(고려, 조선)와 중국 자주요 화장토도자기에 관한 소개와, 그 동안 학계에는 잘 알려져 있지 않았던 조선 초기 전남 보성에서 주로 제작되었던 초별덤병이에 대한 내용을 담았습니다. 이를 위해 한국에서는 나선화 문화재청 문화재위원, 최정희 이화여대박물관 학예실장, 한성욱 민족문화유산연구원장, 곽수령 선생, 일본의 학자 히구찌야스시 교수, 미즈카미카즈노리 교수, 중국의 리지엔안 복건성박물관 문물고고연구소장, 북경 칭화대학교 치우경위 교수, 자오쉐핑 자주요박물관장 외 여러 선생님들께서 연구관련 지도와 논문, 자료협조, 유적지·박물관 안내 등을 지원 하셨습니다. 지금까지 국내, 외에서 동아시아 분청사기문화만을 주제로 다룬 연구는 많지 않았던 것 같습니다. 그래서인지 이 보고서에 수록된 논문들 간에도 한반도 분청사기에 관한 주장이나 의견(고려시대 화장토도자기를 분청사기라고 명명해야 할지의 문제, 한반도 분청사기 제작시기, 고려시대 산이면 분청사기유적과 중국 한단 자주요 유적과의 제작기법 및 문양의 유사성 등)이 학자들 간 공통된 의견으로 정리되어있는 것은 아직까지 없습니다.

하지만 이 보고서에서 주장하는 요지인 “초별분장제작기법은 우리민족의 독창적기법”, ‘분청사기는 조선만이 아닌 동아시아 일대에서 제작이 된 민간생활도자문화’ 라는 것에 관하여서는, 이미 국내, 외에 발표된 논문들과 자료, 그리고 이번 보고서를 위해 작성된 논문, 더하여 중국 허북성 한단 자주요, 복건성 진강 자주요 등지의 현장을 직접 답사하여 눈으로 보고 직접 기록한 것들을 근거로 기술할 계획이어서, 주제에 관한 소개 자료로는 부족함이 없을 거라 여깁니다.

작고하신 전라남도 무형문화재 청자장 古現 조기정 선생님께서는 한국 전통도자기의 특성을 “지역성”이라고 저에게 말씀 하셨습니다. ‘산 너머에 자리 잡은 고을고을마다, 그 지역만의 고유한 특성을 갖춘 도자기가 만들어졌는데, 이것이 바로 우리 한국 도자기를 지켜내는 힘이다. 각 지역의 비법을 지키고 계승, 보존하는 것이 한국 전통도자기의 명맥을 잇는 것이다’ 라는 선생님의 지도가, 오늘날 이 연구를 하게 된 배경이자 제가 사명감을 갖게 된 이유이기도 합니다. 경상북도 무형문화재 陶象 천한봉 선생님께서는 “일본국보와 문화재가 된 조선사발들을 어느 누구라도 반드시 재현 해야만한다, 보성에는 호조고비끼라는 명품도자기가 있다. 삼전은 그 것을 계승해야만한다.”라고 말씀하시었고, 園堂 길성 선생님께서는 보성덤병이에 다가갈 수 있는 재료의 중요성과 가르침을 역설하시며, 고현선생님과 마찬가지로 우리지역의 보성덤병이문화가 올바르게 복원되기를 누구보다도 소망 하셨습니다.

보성덤병이를 작게 보면 한 지역에 연고를 둔 생민간잡기 정도로 여길 수도 있겠으나, 눈을 열어 크게 바라본다면, 지역에서 발생한 民間공예 문화가 일본으로 건너가 일본 지배계층의 까다로운 미감을 만족시킨 역사와, 오늘날 일본이 세계 최고의 명물이라 인정하며 칭송하고 있는 “보성덤병이”가 “우리 한민족이 창안해낸 독창적인 기법으로 제작되었었다”라는 사실을 보게 될 것입니다.

지금까지 걸어온 길도 예수님과 천지신명께서 살피주셨기에 걸어올 수 있었습니다. 더하여 마저 갈 수 있도록 포기하지 않는 굳건한 마음 주시기를 기원 드리며, 보성덤병이 문화를 복원 할 수 있도록 많은 지원과 격려를 아끼지 않으신 정중해 보성군수님과 전라남도, 보성군 관계자 님들과 한국문화예술위원회, 한국메세나협의회, 보성덤병이문화복원연구원의 위원님들께 심심한 감사의 말씀을 올립니다.

2011년 12월 보성요에서  
보성덤병이문화복원연구원장 三田 송 기 진

초별덤병이 기법으로 만들어진 주병.  
15세기, 조선

이사람 '보성덤병이' 뿌리찾는 도예가 송기진씨

# “초벌덤병분청은 우리의 독창적 기법”

고려 말과 조선 초 우리 땅에서 만들어진 제기와 사발들이 임진왜란을 전후해 일본으로 건너가 일본 지배계급의 다회(茶會·차모임) 등에서 말차(抹茶·가루차)를 마시는 찻사발로 사용됐다. 이런 사발들은 현재 일본의 국보와 문화재 등으로 귀한 대접을 받고 있다.

이처럼 400여년 전 일본으로 건너가 보물이 된 조선 사발 가운데는 일본인들이 ‘호조고비끼(寶城粉引·보성덤병이)’라고 부르는 백토분장 분청사기 사발이 있었다.

‘보성덤병이’는 어두운 색깔을 가진 그릇을 백자처럼 하얗게 보이게 하기 위해 시도된 장식기법(덤병질)으로 만들어졌다. ‘덤병질’은 그릇 모양을 빚은 뒤 통째로 하얀 백토물에 ‘덤병’ 담그거나 기물 표면에 백토물을 부어서 장식하는 분청자의 한 장식기법을 나타내는 말이다.

일본에서 ‘호조고비끼’는 2점대명물(국보급 이상의 가치를 지닌 물품)로 지정되는 등 다기와 주기가운데 최고의 명품으로 대접받는다.

하지만, 보성덤병이는 짧은 기간 만들어지다가 이후 백자가 보편화되면서 맥이 끊어졌다. 왕실에서 사용하는 도자기 중심으로 기술된 도자기 역사에서도 지방의 민간 그릇인 보성덤병이는 사라졌다.

역사가 단절됐던 조선시대 보성의 백토분장(덤병)사발이 400여년 만에 다시 살아나고 있다. 전남 보성에서 ‘보성덤병이’ 재현과 뿌리찾기에 열정을 불태워온 도예가 송기진(41)씨 덕분이다.

전남 벌교에서 태어나 1989년

도예에 입문한 그는 전승도예계 원로 도천(陶泉) 천한봉 선생과 고(故) 고현(古現) 조기정 선생 등을 사사하며 옛 방식으로 그릇을 재현할 수 있는 조선사발 제작기술과 그릇을 대하는 안목을 물려받았다.

이때부터 그는 보성도요지 지표조사, 보성덤병이 재현사업, 보성덤병이 한국·일본순회전 등을 이어가며 보성덤병이 재현·전승에 힘을 쏟아왔다.

송씨는 최근 관련 분야 전문가들로 조사단을 꾸려 ‘조선분청사기의 원류를 찾아서’라는 주제로 중국 복건성 도요지를 답사했다.

“보성덤병이의 초벌 덩병장식기법은 중국에서는 찾아볼 수 없는, 이 땅의 사기장들이 만들어낸 독창적 기법으로 밝혀졌습니다.”

## 중국 도요지 등 현지조사 “중국에선 같은 기법 없어” “덤병분청문화 계승 절실”

그는 “분청사기 문화는 동아시아 전역에서 민간용기로 제작된 도자 문화”라며 “이 가운데 조선의 분청사기, 특히 보성덤병이는 동아시아 분청사기 문화의 꽃이었다는 사실을 재확인하는 계기가 됐다”고 말했다.

이번 조사단은 나선화(문화재청 문화재위원)·윤영근(전남도립대교수)씨 등 9명으로 구성돼 복건성 자조요(건양) 등을 답사했다.

이번 조사는 지난해 보성덤병이 문화복원연구원과 중국 칭화대가 함께 진행했던 ‘한·중·일덤병도자 학술대회’를 잇는 것으로, ‘조선분청사기의 원류를 찾아서’ 2번째 사업. 지난 해 학술대회에서는 중국 화장토(분청)도자기 문화의 본산인 하북성 한단 자주요를 현지 조사했다.

이번 답사에서 복건성 도요지 답사를 안내한 리지엔안(栗建安) 복건성박물관 문물고고연구소장은 “현재까지 발견된 중국 도자유물에서는 생지(반건조) 기물에 화장토를 분장하고 초벌을 한 것은 있었으나, 초벌 덩병의 흔적은 발견할 수 없었다”고 말했다.

앞서, 1차조사에서 중국 칭화대 치우경위 교수도 “대부분의 중국



김성현 기자  
도예가 송기진씨는 “민간용기로 제작된 도자가 분청사기인데, 이 중 보성덤병이는 동아시아 분청사기 문화의 꽃이었다”고 말했다.

도자기는 가마에 한 번만 굽는 도자기로, 자주요의 화장토도자기 또한 생지 기물에 화장토를 분장한 뒤 유약을 입히는 방식”이라며 “현재까지 중국에서 발견된 유물 가운데 초벌된 기물에 화장토를 장식한 기법은 볼 수 없다”고 밝혔다.

송씨는 “이러써 중국의 화장토도자기 요지에서는 초벌 덩병기술의 존재를 확인할 수 없었으며, 중국 유수의 전문가들이 초벌덤병장식수법을 조선의 사기장들이 만들어낸 독창적 장식수법임을 다시 한번 확인해줬다”고 전했다.

조사단을 이끈 나선화 단장은 “경제성을 절실하게 추구하는 중국의 도자기 문화에서는 가마에서 3차례 구워내야 하는 비경제적 제작방식인 초벌덤병방식으로 도자기를 만들 이유가 없다”며 “따라서 초벌덤병방식의 도자장식기법은 중국에는 없는 한반도만의 독창적 장식기법”이라고 평가

했다. 송씨는 “조선 세조 때 기록을 보면, 민간 사기가마에서는 백자를 제조·사용하지 못하도록 규제했었다”며 “이 때문에 전남 보성과 인근 고흥·장흥 등의 가마에서 ‘백자가 아니지만 최대한 백자처럼 하얀 그릇’을 만들기 위해 초벌덤병방식을 선택한 것으로 보인다”고 말했다.

보성덤병이 재현과 뿌리찾기에 10년 넘는 세월을 불태워온 송씨의 꿈은 400여년 만에 가까스로 복원해낸 보성덤병이의 독창성과 가치를 널리 알리고, 아름다운 덩병분청문화를 영구적으로 계승하는 일. 장차 보성덤병이 사발과 제작기법이 우리 문화재로 지정돼 보존되는 날을 그는 기다린다.

“보성의 차와, 차를 담아 마실 수 있는 보성덤병이가 어우러지면 보성의 진정한 향기를 세계에 알릴 수 있을 겁니다.”

김성현 기자 shkim@chosun.com

# 차례

## I 머리말

## II 본문

### 1. 초벌덤빙분청은 우리 민족의 독창적 도자제작기법 ..... 27P

- 1) 초벌덤빙분청도자제작기법의 이해
- 2) 세계적인 명품 보성덤빙이 재현 연구

### 2. 한반도 분청사기 문화의 폭넓은 이해 ..... 83P

- 1) 한반도 분청사기 장식기법의 생성과 소멸
- 2) 고려 초 대륙 북방의 화장토도자기 문화 한반도 서남해안 죽산현(전남 해남군 산이면 진산리) 유입
- 3) 분청자와 청자의 시문기법 비교 검토(한성욱)
- 4) 분청사기를 중심으로 바라본 전통유약 조성과 화장토 장식법의 기초(미즈카미 카즈노리)

### 3. 동아시아 분청사기 ..... 138P

- 1) 중국 자주요 화장토도자기(곽수령)
- 2) 분청사기를 통해서 본 한국 도자의 의미(최정희)
- 3) 일본(粉引と日本人)(히구찌 아스시)
- 4) 그 외 국가(태국, 베트남)

## III 결론



寶城窯



# I 머리말

도예에 입문한 후 가장 마음이 뿌듯했던 기억은, ‘조선 분청사기는 우리나라만의 독창적 장식기법이며, 세계에서 이처럼 자유롭게 표현된 도자양식은 찾아보기 어렵다’라는 공부를 했을 때와, ‘이 땅의 이름 없는 민초들에 의해 만들어졌던 사발들이, 오늘날은 일본의 국보와 문화재들이 되어있다’라는 사실에 대해 알게 되었을 때다. ‘조선사발들이 일본의 국보와 문화재들로 지정되어 있다’라는 사실 하나만으로도, 20대 청년 도예가에게 있어 조선 분청사기는 반드시 정복하고 싶은 대상이었다. 그래서 부푼 꿈을 안고



일본국보가 된 조선사발(日本名 喜左衛門井戸, 日本國寶)  
16세기 조선, 구경 15.4-15.7cm, 높이 8.9cm



일본국보가 된 조선사발 재현작품, 2004년. 송기진 작

일본인들이 “이도(井戸)”라고 하는 일본국보가 된 조선사발, “호조고비끼(寶城粉引)”라고 명명하는 “보성덤병이”를 재현하기 위해 온 열정을 다 바쳐 도전하였다. 재현의 전과정을 전통방식에 입각해 해내는 것도 무척이나 고생되는 일이었지만, 그렇지만 이보다도 더 필자를 힘들게 했던 것은, 현재 재현해낸 사발들이 옛 보성덤병이와 질적으로 다르다는 것을 알아채지 못한 채, 재현이 다 된 것 같은 착각을 하며 지낸 시간들이었다. 어느 정도 시간이 흐르고 난 후 그 차이가 보이기 시작했고, 그 점을 해결하기 위해 무형문화재 陶泉 천한봉 선생님, 무형문화재 古現

조기정 선생님(2007년 작고), 길성요 園堂 길성 선생님을 찾아뵙고 사사와 지도를 받게 되었다. 은사님들의 지도에 의해 “초벌덤병제작기법”이라는 세상에는 잘 알려져 있지 않은 조선 분청사기제작기법을 알게 되었고, 수많은 실험과 연구 끝에 일본국보가 된 조선사발과 大名物 보성덤병이사발의 재현에 도전하여, ‘국내와 일본의 원로’<sup>①</sup>분들께 과분한 평도 듣게 되었다.

2000년대 초 보성덤병이 재현에 대한 지도를 청하기 위해 古現 조기정 선생님을 찾아뵈었을 때, 선생님께서는 “조선 분청사기를 올바르게 재현하기 위해서는, 해남 산이면 진산리 도요지유적에서 발굴된 고려시대 화장토도자기에 대해서 먼저 알아야하고, 그러기 위해서는 중국 하북성 한단의 자주요 화장토도자기 도요지를 반드시 다녀와야 한다.”는 지도말씀을 남기셨다. 필자는 그때까지만 해도 분청사기가 유일하게 조선에서만 제작된 도자기로 알고 있었다. 생경한 사실에 놀라기도 했지만 ‘조선 분청사기도 제대로 모르는 상황에서, 어떻게 중국의 도자기까지 관심을 두겠느냐’라는 막막함에 그 중요성을 크게 인식하지 못했었다. 그러던 중 일본 센슈대학교 히구찌아사시 교수가 조선의 덩병이<sup>②</sup>도요지를 답사하기 위해 보성을 방문하였다.



덤병이 사발(日本名 三好粉引, 大名物)  
15세기 조선, 구경 14.8cm, 높이 8.1cm



대명물 보성덤병이 사발 재현작품, 2009년. 송기진작

정작 지역민들도 보성덤병이의 가치를 잘 알지 못하는데, 멀리 일본에서 자비를 들여 우리 지역의 그릇을 연구하겠다고 찾아온 것에 감동해, 흔쾌히

현지안내와 공동조사를 수락하였다. 3년에 걸친 현장조사를 바탕으로 2006년에는 공동(히구찌아사시, 정철수, 송기진)으로 -보성, 고흥, 장흥 덩병도자에 관한 지표조사-를 내용으로 일본에서 [분청사기의 과거와 현재]라는 내용을 발표를 하기에 이르렀다. 그러던 어느 날 히구찌 교수에게서 ‘화장토를 이용한 도자기는 조선뿐만 아니라 중국과 태국, 베트남 등지에서도 제작이 되어졌었다’라는 말을 듣게 되었다. 이번에는 중국뿐만 아니라 동아시아 전역에서 화장토도자기가 만들어졌다는 주장이다. 처음엔 너무나도 당황하였지만, 히구찌교수가 보내 준 태국 수코타이에서 제작된 “덤병분장철화어문대접”의 사금파리를 확인하고 나서야, 우리의 분청사기 역사를 조금은 넓게 바라 볼 필요를 느꼈다.

‘청자, 백자에 이어 이 땅의 분청사기마저 중국의 영향을 받아 만들어진 도자기란 말인가?’ ‘그렇다면 이 땅에서 독자적으로 창안된 도자제작기법은 진정 없다는 말인가?’ ‘그 동안 내가 알고 있었던 조선 분청사기는 뭐였나?’ ‘우리의 조선 분청사기문화를 진정한 세계적 명품으로 만들어내기 위해서는, 먼저 동아시아에서 분청사기가 제작되었던 역사를 정확히 알아야만하고, 그리고 그 속에서 조선분청사기는 다시 태어나야만 한다.’ 이러한 심각한 고민들은, 필자가 그 동안 가지고 있었던 조선 분청사기에 대한 정체성을 흔들기에 충분했고, 현장에서 옛 그릇을 재현하고 있는 사람이 본 연구에 매달릴 수밖에 없는 계기가 되었다. 韓·中·日 삼국의 관련분야 전문가들이 자국의 화장토도자기, 그리고 덩병도자와 관련된 사항에 대해 의견과 관련내용을 제시했으며, 관련연구를 통해서 ‘한반도 분청사기 제작 역사를 재조명해보고, 초벌덤병제작기법은 한반도의 독창적 제작기법’이라는 것을, 대중들이 쉽게 이해 할 수 있도록 정리하는 것이 이 보고서 제작의 목적이라 할 수 있다. 이 보고서에 수록된 내용들은, 전문학자가 아닌 보성덤병이를 재현하는 전통도예가의 입장에서 기술된 것이라 내용에 부족함이 많은 것이 사실이다. 그래서 과학적분석이나 고고학적인 부분들은 전문가들의 도움을 받아 채우려 노력했다. 초벌덤병도자 제작기법의 계승과 보존을 위한 작은 징검다리를 놓는 마음으로 보고서제작에 임하려한다.



태국 수코타이 도요지  
생지덤병분장철화어문대접, 15세기

① 석성우 큰스님, 경원스님, 나선화 문화재청 문화재위원님, 한·일교류협회 조만제 회장님, 차 문화 평론가 신수길 선생님, 차문화평론가 김동현 선생님, 차문화평론가 이병인 교수님, 故 무형문화재 고현 조기정 선생님, 무형문화재 도친 천한봉 선생님, 일본 원로도예가 다나카시지로 선생님 등  
② 덩병이란? :기물을 하얗게 보이게 할 목적으로 기물을 백토물에 “덤병” 담그거나 기물에 백토물을 부어서 장식하는 분청사의 한 장식기법을 나타내는 순우리말로, 순우리말 “덤병”과 “이”를 결합한 조합어임. (예 : 자배기, 귀때동이 등). [일본국보와 문화재가 된 조선사발들에 우리이름 찾아주기 조사연구. 송기진 著.]



풍뢰(風雷), 송기진 작



## II 본문

### 1. 초벌덤빙분청은 우리 민족의 독창적 도자제작기법

초벌덤빙분청을 설명하기에 앞서, 본문의 이해를 돕기 위해 덩빙도자에 관한 몇 가지의 관련용어 설명이 먼저 필요해 보인다.

내용 중 “덤빙이”라는 용어가 자주 등장한다. 구어적 표현인 “덤빙이”는, 기물을 하얗게 보이게 할 목적으로 기물 표면에 백토니(白土泥)<sup>㉑</sup>를 붓거나, 백토니에 기물을 “덤빙” 담귀 장식한 도자기를 뜻하며, 순우리말 “덤빙”과 “이”를 결합한 조합어이다. 덩빙이는 전통적인 우리그릇 이름 조성방식에 따라 만들어졌다. (예:자배기, 귀대동이, 왕기, 보시기, 푹배기 등).

일본에서 흔히 최고의 덩빙이를 명명할 때 대명사처럼 쓰이는 말이 “호조고비끼(寶城粉引)”이다. 호조고비끼는 우리 말로는 “보성덤빙이”이며, 이는 “보성에서 만들어진 초벌덤빙분장도자기”를 뜻한다. 보성덤빙이는 초벌이 된 기물에 덩빙질을 실시하는 초벌덤빙방식으로 만들어지는데, 가마에서 최소 세 번을 구워내야만 완성되는 매우 까다롭고 실패율이 높은 도자제작기법이다. 역사적으로는, 조선 초기(15세기 중엽)에 조정의 지시에 의해 민간의 백자 제작과 사용을 금했던 시기가 있었는데, 보성덤빙이는 이 시기에 갑자기 출현하여 한 세대 정도만 제작이 된 매우 희소성이 높은 도자기로 알려져 있다. 초벌덤빙제작기법으로 제작된 덩빙이사발들은, 임진왜란 전에 일본으로 건너가 일본 지배계급의 茶會에서 말차를 마시는 찻사발로 사용되면서 유명해졌다. 그 중 일본 다도계에서 대명물(大名物)<sup>㉒</sup>로 지정된 덩빙이 사발들 중 한 점인(三好粉引, 讀音 미호시고비끼)는 ‘도요토미히데요시(豊臣秀吉)가 소장했었다’라는 기록<sup>㉓</sup>이 남아있으며, 현재는 일본 다도계에 大名物 2점(日本名 松平粉引, 三好粉引), 中興名物 1점(日本名 楚白)이 지정되어 있고, 酒器의 분야에서는 세계 최고의 명품으로 평가받고 있다.



덤빙이사발 (일본명, 松平粉引, 大名物)  
15세기 조선, 구경 14.2cm, 높이 7.8-8.0cm

초벌덤빙제작기법은 세계 도자문화의 종주국인 중국에서도 찾아볼 수 없는 우리민족 고유의 독창적 장식기법<sup>㉔</sup>으로, 최근 보성덤빙이문화복원연구원에 의해 이 기법에 대한 학술적정리가 이루어졌고, 관련문화를 확산시키기 위한 노력을 국내, 외에서 폭넓게 수행하고 있다. 하지만 초벌덤빙제작기법 자체가 지나치게 비경제적인 제작공정과 높은 실패율, 수요층의 한계로 인해, 제작현장에서도 제작을 기피하게 되면서 점차로 사라져갈 운명에 처해있어, 보존과 계승이 절실하게 필요한 전통도예제작기법이다.

#### 1) 초벌덤빙도자제작기법에 대한 이해

##### (1) “생지덤빙이”와 “초벌덤빙이”의 뜻은?

① 생지덤빙이 : 기물(器物)을 하얗게 보이게 하기위해, 반건조<sup>㉕</sup>된 기물에 덩빙질을 실시하여 제작된 도자기를 뜻함.

“생지덤빙분장”은 중국에서 기원이 되어 11세기에 한반도 서남해안으로 유입된 장식기법으로, 그 자체로 흰색 성상을 가진 그릇을 얻기위한 시도에서 출발하여, 여러 분청사기 장식기법(철회,박지,조화 등)을 시도하기위한 토대가 되는 장식기법으로 발전한다.

② 초벌덤빙이 : 철분이 다량으로 함유된 태토로 제작된 기물을 백자처럼 만들어내기 위해, 초벌을 한 기물위에 덩빙질을 실시하여 제작된 도자기를 뜻함.

“초벌덤빙분장”은 철분이 다량 함유된 태토를 사용하여 성형한 기물을 백자처럼 만들어 내기 위한 도자제작기법으로, 초벌을 한 기물에 덩빙질을 실시한 후, 다시 가마에 넣어 불질을 하고, 기물을 다시 가마에서 꺼낸 후 유약을 입혀 또 다시 가마에 넣고 불질을 해서 완성하는 도자기로, 총 세 번의 가마소성을 실시하는 도자제작기법이다.

이 “초벌덤빙제작기법”은 세계 도자문화 종주국인 중국에도 없는, 우리 선조님들께서 창안하신 독창적인 도자제작기법이다.

##### (2) 민요(民窯)에서 이미 백자가 만들어지고 있던 시기에, 백자를 닮은 분청사기인 초벌덤빙이가 왜 굳이 만들어져야 했는지?

① 초벌덤빙이가 만들어 지게 된 시대적 배경

“초벌덤빙이”는 “비경제성”과 “고난위도의 전문성”, “높은 실패율” 등으로 인해, 대량생산을 통해 요장을 운영해나가야만 하는 조선 초기 “민요(民窯)” 운영방식에서는 도저히 시도되기 어려운 도자제작기법임에도 불구하고, 전남 보성과 장흥에서 최초로 제작이 시도되었고, 그 후 인근의 고흥 운대리로 이주하여 제작이 이어진 것으로 보인다. 이에 대한 근거로, 두 지역에서 사용된 덩빙이 유약을 들 수 있는데, 보성지역에서 제작된 덩빙이는 재가 많이 함유된 유약을 쓰는 반면에, 고흥 운대리의 덩빙이는 재 보다는 패석회와 장식질이 많이 함유된 유약이 사용된 것으로 보인다. 역사적으로, 유약의 시작은 재유가 먼저이고, 그 다음에 문양의 선명도를 위한 장식유가 개발이 되었다. 이에 대해서는 본문에 관련논문을 통하여 자세히 설명하겠다. 초벌덤빙이가 제작된 시대적 상황을 이해하기 위해서는, 경기도 광주 관요(1469년)가 개요하기 바로 몇 해 전, 조선 왕조실록에 기록된 다음과 같은 내용을 살펴볼 필요가 있다.

㉑ 백토니(白土泥) : 백토를 물에 풀어 개어서 걸죽하게 슬림 상태로 만들어 놓은 것.

㉒ 大名物 : 일본 다도계에서 국보급이거나 국보급 이상의 가치를 지닌 대상(센슈대학교 하구찌야스시 교수 說明)

㉓ 小林公成, 1986年, [名品茶碗], 152p 世界文化社.

㉔ 2011년 11월 18일 조선일보 기사 A16. [이사람 “보성덤빙이” 뿌리 찾는 도예가 송기진씨, “초벌덤빙분청은 우리의 독창적기법”]

㉕ 반건조 : 장식기법 마다 반건조 상태는 차이가 있다. 덩빙질의 반건조 상태는 성형한 기물의 굽을 깎는 2차 성형이 완료된 후 부터 완전히 건조되기까지의 중간정도의 시기.



“세조 12년 (1466)

①세조 039 12/06/07(병오) / 백자기의 일반 사용을 금하다.

공조(工曹)에서 아뢰기를, “백자기(白磁器)는 진상(進上)과 이전에 번조(燔造)한 것을 제외하고는 지금부터 공사간(公私間)에 이를 사용하지 못하게 하고, 위반한 사람은 공인(工人)까지도 제서유위율(制書有違律)로써 과죄(科罪)하도록 하고, 또 공물(工物)을 정하지 말고서 공사(公事)를 빙자하여 사사로이 제조하는 폐단을 방지하며, 무릇 백토(白土)가 산출(産出)되는 곳은 소재읍(所在邑)으로 하여금 도용(盜用)을 금하고 빠짐없이 장부에 기록하여 본조(本曹)와 승정원(承政院)에 간수하게 하소서.” 하니, 그대로 따랐다. 원전] 8 집 25면, 분류] “공업-관청수공(官廳手工)”<sup>❶</sup>

위의 내용으로 알 수 있듯이, 1466년 이후 한 동안은 일반 민수용 사기가마에서 더 이상의 백자기를 제작을 할 수 없었을 뿐 아니라, 지방관청의 관리 하에 겨우 진상을 위한 백자 생산만을 할 수 있었다는 것을 짐작할 수 있다. 당시 조선 조정의 이러한 방침은, 지방 민요의 입장에서는 사그막의 최대 수입원이 사라지는 청천벽력과 같은 상황으로 다가왔을 거라 여겨진다. 하지만 수요자들 입장에서는 어두운 계열의 옹기나 분을 바른 사기보다는 당연히 음식의 풍미를 더할 수 있는 백자기의 수요가 계속 되었을 것이라 여겨진다. 백자기의 제작과 사용을 금하라는 조정의 명을 어길 수도 없는 이러한 난감한 상황 속에서, 사그막에서는 오직 살아 남기위한 고육책으로 “백자가 아닌 백자”를 만들어낼 수 있는 기술을 연구하게 되었고, 그 결과로 “초벌덤병도자제작기법”이 출현하게 된 것이 아닌가 짐작해 볼 수 있다.

하지만 한세대 이후에 조선왕조실록(1510년)에 기록된 내용을 살펴보면, ‘이미 조선사회에 백자가 널리 성행하였다’라는 기록이 발견되는 것으로 미루어 봐, 초벌덤병의 제작 기간은 약 30년 정도로 추정된다. 이러한 내용을 뒷받침하는 것으로 다음과 같은 내용을 들 수 있다. ‘마니아들 사이에서 粉引(讀音, 고비끼, 우리말 덩병이)가 고가에 거래가 되는 이유 중 하나가 바로 희소성이며, 그들 또한 호조고비끼를 약 30년 정도의 짧은 기간 동안만 제작된 도자기로 보고 있다.’<sup>❷</sup>라고 말하는 의견이 일본 사회에서도 오래전부터 있어왔다. 그들이 위와 같은 추정을 통해서 그러한 생각을 갖는지는 확인하지 못했지만, 제작기간이 짧을 것이라는 것에 대해서는 필자와 의견을 같이하고 있었다.



초벌덤병이 주병. 15세기. 조선



초벌덤병이 술잔. 15세기. 조선

직접 보성덤병이를 재현하는 필자의 입장에서도, 가마에서 최소 세 번을 구워내야만 하는 민간생활용기의 제작은 조선 초기 민요에서는 도저히 상상할 수 없는 제작요건이기에 그 제작기간은 매우 짧았을 것이라 여겨진다. 왜냐하면 당시의 민수용 백자나 옹기, 분청사기 등은 대개 한 번, 많게는 두 번의 가마 소성만으로도 완성시킬 수 있는 제작기술을 갖추고 있었기 때문이다. 그리고 그제작시기가 짧았을 것을 추정 할 수 있는 또 하나의 상황은, 조선 초기 사회의 백자문화가 지금의 인터넷문화처럼 백성들의 열렬한 지지가 있었다고 한다면, 조정에서도 계속해서 백자기의 사용을 금할 수는 없었을 거라 여겨지며, 위의 조선왕조실록(1510년)의 기록이 쓰여지기 전 이미 초벌덤병이는 그 제작을 멈췄을 가능성이 충분하리라 판단된다. 따라서 초벌덤병도자제작기법의 출현은, “조선 조정의 민요(民窯)의 백자제작 금지령”으로 생계가 막막해진 사그막의 장인들이, 요장의 활로를 위해서 절박하게 선택한 고육책이었다”라는 것을 생각해 볼 수 있겠다. 이는 조정의 지시도 이행하면서 사그막의 운영도 시킬 수 있는 절묘한 방책으로 “백자가 아닌 백자”를 만들어 낼 수 있는 “초벌덤병분장제작기법”이 출현한 배경으로 추정된다.

② 초벌덤병이가 만들어 지게 된 제작기법적 배경

① 초벌덤병이는 생지덤병이 보다 백색도가 뛰어나다

덤병이는 기물에 백토니를 부착시키는 것이 관건인 장식기법입니다. 백토니는 카오린( $Al_2O_3 \cdot 2SiO_2 \cdot 2H_2O$ )을 주성분으로 하는데, 순수한 카오린은 백색도가 높은 대신에 점력이 떨어지는 단점이 있다. 그래서 생지덤병이는 기물에 백토니를 부착시키기 위해, 백토니에 접착력을 증가시키기 위한 시도로 와목이나 목절점토 같은 클레이 계열의 강력한 점질 성분을 첨가한다. 하지만 이때 첨가된 점질로 인해, 생지덤병이에 사용되는 백토니는 순수한 카오린이 가지는 백색도보다 그 밝기가 떨어지게 된다. 그래서 일반 생지덤병분장기법이 시도된 분청사기가 기물의 색은 하얗게 보이나, 백자와는 다르게 느껴지는 것이 바로 이러한 이유 때문이다. 그렇다면 초벌 한 기물에 덩병이를 실시하는 이유는 무엇일까? 전통방식으로 수비된 점토를 이용해 성형한 기물을 가마에 넣고 초벌을 하게 되면, 기벽 내에 포함되어 있는 미세한 불순물들이 열에 의해 타서 없어지게

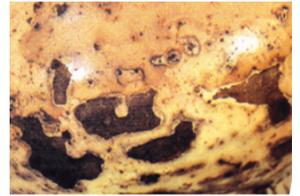
❶ 조선왕조실록 세조 12년(1466년) 기록 (제세계도자기연구소 도자정보자료)  
 ❷ 구술 : 센슈대학교 하구찌야스시 교수





초별덤병이 사발. 15세기. 조선

되는데, 이때 기벽은 그만큼의 기공을 확보하게 된다. 또한 초별을 통하여 기벽에 남아있던 보이지 않는 수분이 완전히 증발함으로 해서, 기물자체가 어느 정도의 흡수력을 갖추게 된다. 즉 초별덤병이는 어느 정도 흡수력을 갖춘 초별 기물위에 덤병질을 실시하기 때문에, 점력이 부족한 순수한 카오린만으로도 덤병질을 시도할 수 있게 된다. 이러한 초별덤병질로 인해 얻어지는 기물은 백자와 매우 흡사하게 제작이 된 도자기도 있을 뿐만 아니라, 그릇을 깨보기 전에는 백자인지, “초별덤병이”인지 구별해내기가 어려운 정도의 기물도 만들어지게 된다. 하지만 초별덤병이는 고도의 숙련된 기능을 요하는 제작기법으로, 조금이라도 백토니가 두껍게 덤병질이 된다면 백토가 건조 중에도 갈라지거나 뜨게 되고, 소성이 끝난 후에는 태토와 백토사이의 수축비가 달라 전부분이나 몸체의 한 부분에서 덤병질된 백토가 떨어져 나가기 쉽다. 또한 백토니가 얇게 덤병질이 되게 되면 태토에 색이 백토 밖으로 비쳐나게 되어 백색도가 떨어지는 경우도 다반사로 발생한다. 여기에 더해 유약과 가마 안 불길의 영향에 의해 처음의 제작의도와는 다른 결과가 다양하게 나타나는, 즉 실패율이 매우 높은 도자제작기법이다.



주병 표면의 백토가 벗겨진사진

㉠ 초별덤병이는 생지덤병이에서 발생할 수 있는 “삼투압에 의한 기물 주저앉음 현상”을 극복 할 수 있다.

덤병이의 가장 큰 문제점은 기물에서 보이는 백색도를 높이기 위해, 기물에 가능한 한 두꺼운 백토물을 입히려 하는데 있다. 하지만 이는 생지덤병이의 가장 큰 문제점인 “삼투압에 의한 기물 주저앉음 현상”을 불러일으키게 된다. 그래서 생지덤병이는 기물의 전체를 덤병질하는 것이 매우 불편한 기법으로 인식되고 있으며, 조선 분청사기 도요지에서 발견되는 사금파리들을 보더라도 생지덤병으로 제작된 기물들은 거의 다 반덤병으로 확인된다. 이에 반해 초별덤병이는 생지덤병이의 이러한 결점을 보완해주는 장점이 있다. 이미 초별이 된 기물은 삼투압에 의한 영향으로 무너져 내리는 일은 없기 때문이다. 하지만 이러한 이유로 초별덤병이를 시도하였다는 것은 과한 상상이며, 생지덤병이도 덤병질이 어느 정도 숙달되다 보면 소형기물 같은 경우는 기물 전체에 덤병질을 실시 할 수 있는 단계에 도달하기도 한다. 그렇지만 이러한 생지덤병질은 불량률 발생과 작업공정에 과도한 증가를 불러올 수 있기에 대량생산을 위한 민요에서 시도가 많지는 않았을 것으로 여겨진다.

㉡ 백토가 매우 귀했던 조선시대에 초별덤병이는 또 하나의 대안이 아니었을까?

조선왕조실록에 우리나라에서 가장 백토가 좋은 곳을 황해도 봉산, 강원도 양구, 평안도 선천 등을 들고 있다. 백토가 등장하는 내용마다 공통적으로 따라오는 것이, 백성들의 백토 채취가 매우 곤욕스러운 일로 표현되고 있다는 것이다. 산 정상부근에 암석의 형태로 있는 백토의 채취는 백성들로서는 농사일을 모두 제쳐두고 해야만하는 큰 고역으로 자리잡고 있었으며, 지방관이 백성의 편에서 조정에 백토채취를 중단하게 해달라고하는 상소를 올리기도 하는가 하면, 심지어는 지방에 파견된 백토채취 담당관리를 백성들이 백토굴에 매장시킨 사건도 기록이 되어있을 정도다. 이토록 귀한 백토가 다량 사용되는 백자의 제작보다는, 백토를 소량으로 사용하면서 백자맛도 낼 수 있는 초별덤병제작기법이 시대적으로 요구되었던 것은 아니었을까?라는 생각도 해볼 수 있다. 하지만 그릇을 제작하는 입장에서 보면, 백자는 한 번의 가마 불질로도 얻을 수 있는 반면에, 초별덤병이는 세 번을 시도해야 얻을 수 있다고 한다면, 차라리 백토가 많이 매장된 점토 광맥을 찾아 그 곳에서 민수용백자를 만들지, 저가의 민간용기제작을 위해 높은 불량률을 감수하면서까지 가마에서 세 번 까지 구워내야만하는 제작과정을 선택하지는 않았을 것이라 판단된다.

㉢ 보성 도촌리 요지는 그 주변 일대가 맥반석광맥으로 둘러져 있는데, 혹 이것이 초별덤병기법 출현 이유일까?

맥반석이 풍화된 점토는 철분이 다량으로 함유되어 있기에 내화도가 일반 점토보다 낮다. 그릇성형에 사용된 맥반석점토는 1260℃를 넘어가면 점토가 타면서 끓어오르게 된다. 그래서 일반 분청사기장식기법인 귀얄, 인화기법 보다는 덤병기법으로의 제작이 더 맞을 것 같다는 생각도 해보았지만, 대개 분청사기가 1200℃ 근처에서 소성되는 것을 감안한다면 이도 초별덤병이의 선택 이유로는 근거가 부족한 것 같다. 오히려 역으로, 도촌리 윗사그점골과 아랫사그점골의 점토는 맥반석의 풍화물이기때 태토에 다량의 철분이 함유되어 있는 것을 볼 수 있다. 그래서 이 태토를 활용하여 백자가 아닌 백자를 만들어내는 초별덤병제작기법을 시행하게되면 걸만 백자로 보일 뿐 기물의 내부는 백자의 태토가 아닌것이 확연하게 구분된다. 이러한 특이성으로 인해 ‘백자의 제작을 금하라’는 조정의 간섭에서 벗어나 가마의 운영을 더 편히 할 수 있지



귀얄사발. 15세기. 조선

않았을까?라는 비약에 가까운 추정도 해본다. 이러한 추정이 가능한 이유는 중국의 생지덤병이나 무안지역의 생지덤병이를 살펴보면 보성덤병이와는 다르게 태토의 백색도가 매우 높은 것을 알 수가 있다. 또한 보성 득량면 도촌리에 일제강점기 신작로 공사와 석산개발, 도촌저수지 조성공사로 유실된 것 외에 현재까지 흔적이 남아있는 도요지 5기 중 이 곳들 모두에서 초벌덤병이가 구워졌다는 점과 도요지에서 발견되는 사금파리의 대부분이 완전덤병이들이며, 미량의 귀얄과 반덤병이, 백자편 등이 존재하기 때문이다.



귀얄사발. 15세기. 조선

(3) 보성덤병이가 초벌덤병이라고 말하는 근거는 무엇인가?  
(생지덤병이와 초벌덤병이의 구별을 위한 관능기초)

일본국보와 문화재가 된 조선사발들을 재현하면서 얻은 깨달음 중 하나는, 민요(民窯)에서 서민들의 생활용기로 제작되었던 조선사발들은 하나의 양식이나 형태에 머무르지 않고, 수많은 변화와 다양한 형태 및 성상을 갖추고 있다는 것이다. 그래서 옛 조선의 덩병이를 말할 때도, 딱히 “조선 덩병이는 바로 이것이다”라고 말하는 것 자체가 “매우 어려운 일이다”라는 생각을 해본다. 생지덤병이와 초벌덤병이 또한 이 땅의 민초들에 의해 제작된 민수용 그릇으로, 그 것들의 구분은 도자기를 만드는 사기장이나 도자기감정가들에게도 그렇게까지 쉬운 일은 아니다. 왜냐하면 기물에 입혀진 백토가 가마 안에서 고화도의 불을 만나면, 기벽과 백토, 유약이 용융에 의한 융착을 하게 되기 때문이다. 그래서 1170~1180℃ 정도의 화도에서 구워진 덩병이는 구분이 쉽지만, 1250℃를 넘어 가게 되면, 관능적으로는 구분이 어려운 것이 사실이다.

초벌덤병이 그릇들에서 보여지는 빗갈만을 예를 들어보더라도, 대략적으로 4가지 정도의 성상을 갖추고 있다.

첫째 불투명 백유가 두껍게 시유되어 백자와 똑같은 성상을 갖추고 있는 유형,

둘째 두껍게 덩병질 된 백토위에 투명도가 있는 유약이 시유되어 보기에는 시원스런 백자에 가까우나, 백자와는 웬지 다소 이질감이 느껴지는 유형.

셋째 재가 다량 함유된 유약이 입혀진 기물이, 환원불을 만나서 연초록계열의 성상을 지니고 있는 유형.

넷째 재가 다량 함유된 유약이 입혀진 기물이, 산화불을 만나서 연노랑계열의 성상을 지니고 있는 유형.

이 외에도 그릇에 연기가 입혀졌거나, 중성불을 만나 요변이 발생하여 다양하게 보여지는 성상 등이 많으므로, 이 덩병이 분야 또한 딱히 “이것이 초벌덤병이나 생지덤병이다”라고 단정 짓기는 어렵다. 하물며 빗갈 하나만으로도 이럴진대, 그 다양한 형태와 굵의 생김새, 재료적 특성 등을 다 이야기 한다면 정말 조선사발은 말 그대로 “자연과 한 몸”이라고 할만 큼, 수많은 변화와 다양함을 지니고 있는 것 같다. 그럼에도 불구하고, 생지덤병이와 초벌덤병이를 애써 구분하자면 다음과 같은 몇 가지 방법을 생각해 볼 수 있다.

첫째, 생지덤병이는 대개 기물의 외부면(굽안 쪽 제외)만을 덩병질 하고 있으나, 작은 크기의 기물(사발 등) 같은 경우 내부의 전체면과 외부면의 상부까지 덩병질을 한다. 하지만 초벌덤병이는 기물의 전체면(굽안까지 포함)을 다 덩병질을 실시하는 것이 생지덤병이와 다르다고 할 수 있다. 그래서 기물의 전체 면이 덩병질이 되어있으면 일단 초벌덤병이로 분류 할 수 있다.

둘째, 대개 생지덤병이는 태토에 입힌 백토의 집착력이 좋아 유약과 백토, 태토가 한 몸처럼 보인다. 하지만 초벌덤병이는 백자처럼 딱딱한 느낌의 고순도의 백토질위에 투명한 유약이 입혀져 있는 것처럼 보이는 것이 일반적이다. 그래서

첫째의 요건을 충족한 그릇에 한해 둘째 요건의 기준을 접목해 봐야한다. 하지만 여기까지 부합한다고 해서 다 초벌덤병이로 생각 할 수는 없다. 일반적으로 “초벌덤병이의 백색도는 생지덤병이의 백색도보다 대체적으로 좋다”라고 하는 정도가 정상적인 차이지만, 어떤 초벌덤병이들은 생지덤병이와 백색도 면에서 별 차이가 없는 그릇들도 있다. 그렇지만 백색도가 좋은 초벌덤병이들 중에는 덩병질 된 백토의 느낌이 상아에서 느낄 수 있는 색감과 분위기가 난다.

셋째, 백색도에서 그 차이를 알 수 없을 때 구분 방법으로 흔히 사용되는 것이 덩병이 그릇에 물을 부어보는 방법이다. 초벌덤병이로 제작된 그릇들에 입혀진 백토는 생지 덩병이 보다 점력이 약해 그만큼 흡수력을 더 가지고 있으며, 유약의 표면에 생긴 편홀(바늘구멍)으로 수분이 흡수되어 곧바로 순식간에 “물꽃”이 생겨나게 된다. 이것을 생지덤병이와 다른 또 하나의 차이로 본다. 하지만 이것 또한 모든 초벌덤병이가 바로 물꽃을 보이는 것은 아니며, 잘 익은 덩병이일수록 천천히 물꽃이 피어난다. 이 때 발생하는 물꽃현상으로 인해, 초벌덤병이 찻사발의 최고의 미라 할 수



초벌덤병이 사발 찻물현상. 15세기 조선

있는 “찾물현상”이 갖춰지게 되는 것이다. 이 찾물현상은 오랜 시간 동안 매일 사용하면서 천천히 세월과 함께 그릇의 백토에 찾물이 들어가는 것이 정석이다. 명품 초벌덤병이를 구분하는 요건으로 첫 번째로 드는 것이 바로 이 찾물현상이 그릇에서 보여지는 속도다. 초벌덤병이의 감상기준 중 기물에 찾물이 빨리 스며들어 “찾물현상”이 짧은 기간 내에 갖추어지는 덩병이를 오히려 하품으로 취급하는데, 그 이유로 드는 것이 “찾물현상의 즐거움을 빨리 느끼면, 그 만큼 빨리 질리기 때문”이라 말하고 있다.



초벌덤병이 사발이 오랜 사용에 의해 자연스럽게 백토가 탈착된 부분. detail



생지덤병도자에서 보이는 백토가 강한 점력에 의해 견고하게 부착되어있는 모습



넷째, 초벌덤병이는 사용을 하다보면 가끔 유약이 탈착된 부분이 생겨나게 되는데, 이때 기물에 입혀진 백토를 손으로 문질러보면 백토가루가 벗겨지거나 손에 묻어나게 된다. 그 이유는, 초벌덤병이는 생지덤병이와 다르게 백토물에 점질을 첨가하지 않기에 점력이 많이 떨어지게 된다. 그래서 초벌덤병이의 백토는 소성 후에도 생지덤병이의 백토처럼 기물에 부착되는 정도가 현저히 떨어진다. 그래서 손으로 백토를 문지르면 손에 백토가루가 묻어나는 것이라 할 수 있다. 이외는 다르게 생지덤병이의 백토는 그 자체로 강한 점력을 갖기에 덩병질 된 백토가 잘 뭉쳐져 있고, 손으로 벗겨내려 하여도 이미 기벽과 한 몸에 가까운 상태가 되어 쉽사리 떨어지지 않는 것이 특징이다.

다섯째, 이 부분은 초벌덤병이의 존재를 가장 확실하게 알 수 있는 요소라고 할 수 있다. 기물에 덩병질을 실시하다 보면 무의식적인 상황에서 기물에 백토가 입혀지지 않은 상태의 기물이 나오기도 하는데, 무지현상이란 이때의 백토가 입혀지지 않은 부분을 뜻하며, 다도에서는 백토와 기벽간의 무지현상에서 보여지는 선과 면의 대비감, 그리고 태토에서 비쳐지는 속살 등을 덩병이사발에서 가장 먼저 느낄 수 있는 감상 폭으로 여긴다. 이 덩병이사발들의 무지현상을 세심하게 살펴보면, 백토와 입혀진 부분과 입혀지지 않은 곳에 미세한 유면차이가 만들어져있는 것을 볼 수 있다. 이 점이 바로 초벌덤병이에서만 볼 수 있는 자연스러운 특징이라 할 수 있다. 이러한 현상이 발생하는 이유는, 태토로 형성된 기벽과 덩병질 된 백토가의 성분이 서로 다르기 때문이다.



초벌덤병이 사발에서 보여지는 무지현상의 특징. detail

초벌덤병이는 최소 세 번의 가마불질이 필요한데, 초벌한 기물에 백토니를 덩병질 한 후 백토니를 기물에 부착시키기 위해 두 번째의 가마불질을 실시한다. 이 때 가마에서 발생하는 높은 열에 의해 기벽과 백토니는 소성수축을 하게 되나, 두 물질의 구성성분이 다르기에, 이뤄지는 소성강도 또한 다르게 된다. 그래서 이러한 성격을 갖춘 기물에 유약을 입히게 되면, 입히는 유약은 한 종류이지만 그 유약을 흡수하는 기벽은 두 종류로, 서로 다른 흡수력을 가지게 된다. 그래서 자연히 두 성분 간의 흡수차이로 인해 입혀진 유약이 두께 차이를 갖는 것이다. 생지덤병이에서 생기는 무지현상에서는 이러한 확연한 유약층을 보기가 어렵다.



그리고 태토에서 비쳐지는 속살을 감상폭으로 여긴다. 조선 초기의 덩병이가 여러 번에 걸친 다회덤병이라면 이런 무지현상은 생겨나지 않았을 것이다. 그리고 상식적으로도 최소 4번의 가마불질을 해야하는 다회덤병은 조선 초기 민요에서 일반 백성들을 위한 생활자기로는 시도되기가 어려운 기법이다. 이 덩병이사발들의 무지현상을 세심하게 살펴보면, 백토와 입혀진 부분과 입혀지지 않은 곳에 미세한 유면차이가 만들어져있는 것을 볼 수 있다. 이 차이는 초벌덤병이기법으로 만들어진 무지현상만이 가질 수 있는 자연스러운 특징이라 할 수 있다.

이러한 현상이 발생하는 이유는, 태토로 형성된 기벽과 덩병질 된 백토가의 성분이 서로 다르기 때문이다. 이 두 물질의 성분이 다르기에, 가마에서 구워지는 소성강도 또한 다르게 된다. 그래서 입히는 유약은 한 종류이지만, 그 유약을 흡수하는 기벽은 두 종류로, 서로 다른 흡수력을 가지게 된다. 그래서 자연히 두 성분 간의 흡수차이로 인한, 입혀진 유약이 두께 차이를 갖는 것이다. 생지덤병이에서 생기는 무지현상에서는 이러한 층을 볼 수가 없다.

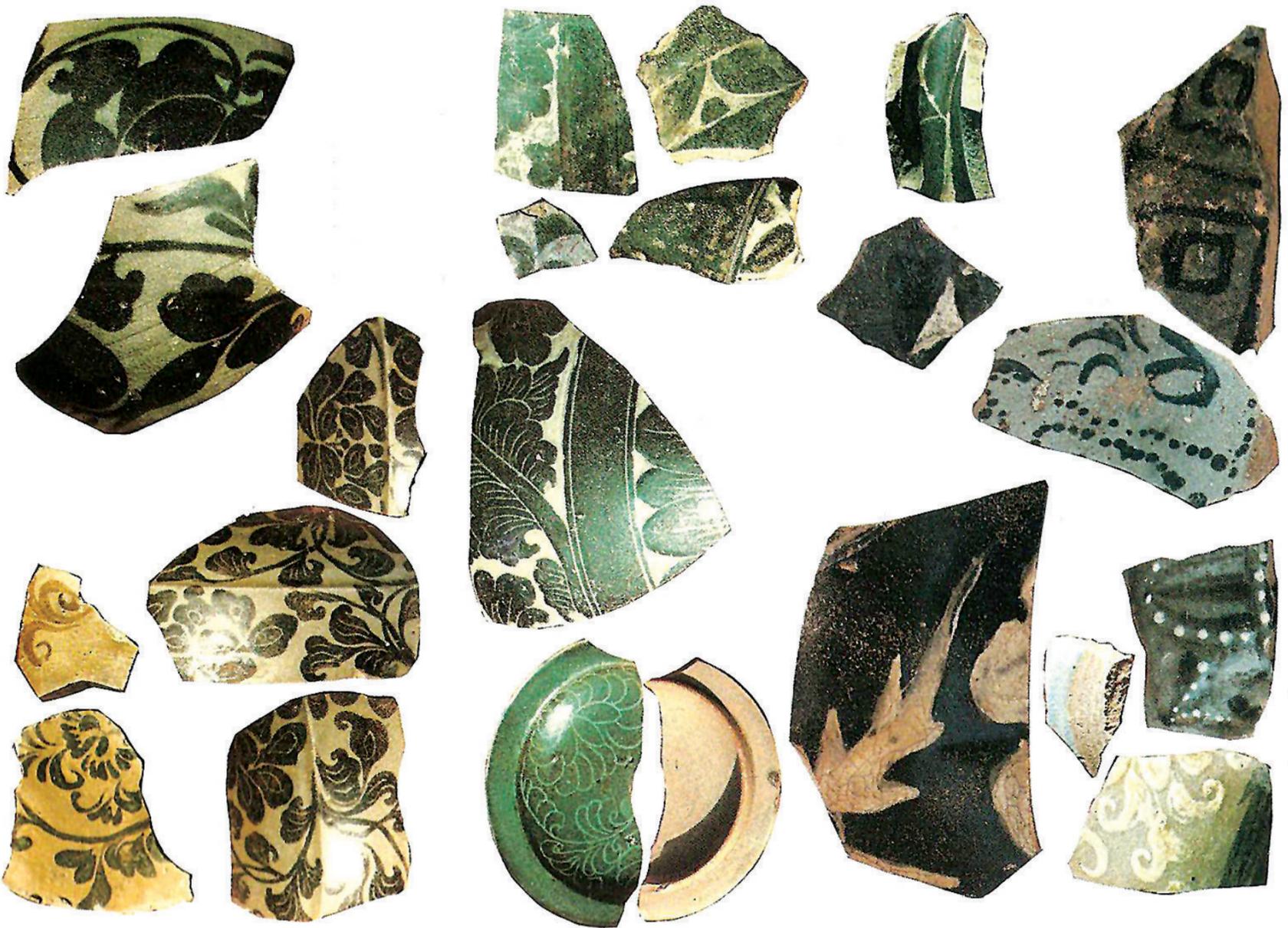


초벌덤병이 사발에서 보여지는 무지현상의 특징. detail

여섯째, 구분을 할 수 없는 경우이다. 초벌덤병이가 원래 의도대로 완전히 백자처럼 만들어지게 되면, 이 그릇은 관상적으로는 구분이 어렵다. 왜냐하면, 기물의 외관이 백자와 똑 같기 때문에, 이 그릇을 깨서 유약과 백토속에 감춰진 태토를 확인하기 전에는 덩병이 인지조차 모르기 때문이다. 하지만 초벌덤병이로 제작된 그릇들 중 백자와 똑 같은 성상을 갖춘 그릇은 찾아보기가 매우 어렵다.

(4) 초벌덤병이는 세계 도자문화의 종주국인 중국에도 없는 우리민족의 독창적 기법

이 땅의 초벌덤병이가 도요지 등에 대한 지표조사와 재현기술을 확보 한 후, 과연 초벌덤병이가 우리나라 도자사의 어느 부분에 해당되는 것인가에 대한 고민이 생겨났다. 기존에 정립된 분청사기 관련학설에서처럼, 덩병이의 제작시기가 분청사기가 백자로 넘어가기 바로 전의 시기인지, 아니면 일본인 학자들이 발표한 1390년경인지를 알아봐야 할 필요가 생겼다. 이와 관련해 이 땅의 분청사기 제작사를 살피던 중, 지금까지는 우리사회에서 크게



고려 초-중기 도자유적인 전남 해남 산이면 진산리 도요지 화장토도자기 사금파리들

주목받지 못했던 고려시대 분청사기 제작사에 관하여 살펴볼 필요를 느꼈고, 이를 위해 전남 해남 산이면 화장토도자기 유적과 중국 북방의 자주요 화장토도자기 관련유적을 주목하게 되었다.

또한 앞서 무형문화재 고현 조기정 선생님의 지도말씀인 “조선 분청사기를 올바르게 재현하기 위해서는 중국 자주요 화장토도자기를 반드시 살펴봐야 한다”가 유흔처럼 필자의 가슴에 남아, 2010년 10월 중국 북경 칭화대학교에서 보성덤병이문화복원연구원·칭화대학교 도예과 공동주최로 [한·중·일 덩병도자 학술대회]를 개최하게 되었다.

세미나에 참여한 한국 측 인사들은 문화재청 문화재위원 나선화, 국립부여박물관장 강대규, 전남도립대학교 운영근 교수, 송기진 등을 포함한 11인 이었다. 세미나의 내용은 주로 중국 자주요 화장토도자기와 조선 분청사기, 일본 미시마에 대한 관련연구를 주로 다뤘다. 그런데 세미나 도중 문득 ‘뭔가가 이상하다’라는 생각이 자꾸만 들었다. 중국 화장토도자기문화를 발표하는데 있어서, 초벌덤병이에 관한 언급은 한 번도 이뤄지지 않은 채, 오직 반건조된 생지기물에 화장토를 입히는 덩병기법과 장식을 하는 철회, 박지, 조화기법이 시문된 생지덤병이만을 이야기하는 것이 아닌가?



화장토가 분장된 위에 철화가 시도된 철화용문항아리. 중국 북방 자주요, 원대 제작

중국인 세계 도자문화의 종주국인데 설마 초벌담병제작기법이 없었을까?라고 생각하다가도, 혹시라도 몰라서 중국 측 책임자인 칭화대학교 치우쥬위 교수에게 “중국의 화장토도자기 역사에 초벌담병이 존재했느냐?”는 질문을 던져보았다. 중국 민간도자사연구의 최고 권위자로 평가받는 치우교수의 답은 “아직까지 중국에서는 초벌에 분장을 시도했던 도자기는 보지 못했다”라는 것이었다.

필자는 실로 깜짝 놀라고 말았다. 한반도 도자기의 대부분이 중국의 영향을 받은 것이며, 지금 이 세미나에서 거론되는 한반도 분청사기 장식기법 대부분도 중국 자주요 화장토도자기와 연관이 있다고 밝혀지고 있는 시점에서, 조선의 민초들에 의해 만들어져 일본의 국보급 명품인 대명물로 지정되어있는 우리 초벌담병의 존재가 중국 역사에는 없더니 이게 어찌된 일인가 싶었다. 그렇다면 한반도에서 제작된 초벌담병이, 중국에는 존재하지 않는 기법으로, 우리 선조들께서 창안하신 독창적인 도자제작기법이란 말인가?



한·중·일 덩빙도자학술대회 세미나

행사기간 중 학술대회와 관련된 행사로 하북성 한단 자주요 화장토도자기 답사를 추진했는데, 중국 화장토도자기를 직접 눈으로 확인 할 수 있는 기회였다. 이윽고 한단에 도착해 요·송·금·원대에 제작된 자주요 화장토도자기를 대면하는 순간, 그 동안 ‘분청사기는 우리나라만의 독창적 문화유산’이라는 주장을 믿어왔던 내가 너무나도 한심했었다라는 생각에 온몸에 힘이 빠져나가는 것을 느꼈다.

자주요는 하북성 한단과 관대지역의 전체 요장을 이르는 말로, 그 규모가 실로 놀라웠다. 더욱이 과거의 전통도자유적과 그 후예들의 작업이 현재까지도 그대로 보존되고 이어지고 있는 모습이, 외침이 잦아 전쟁의 상흔 속에 대부분의 전통도자문화유산이 절맥된 우리나라에서는 찾아보기 힘든 광경이었다.



자주요 생지덩빙도자 사금파리 1



자주요 생지덩빙도자 사금파리 2



중국 하북성 한단 자주요 관대요지 덩빙도자 유적조사.  
전남도립대학교 윤영근 교수(좌), 국립중앙박물관 유물관리실장 강대규(우)

자주요의 작업장들을 둘러보면서, 해남군 산이면 진산리에서 출토된 유물의 기형·장식문양 등과 거의 흡사한 형태와 문양을 갖춘 도자기가 눈앞에서 만들어지고 있는 것을 보니 참으로 기가 막힐 노릇이었다. 마치 1,000년 전의 과거로 돌아간 느낌이랄까?

아무튼 중국 화장토도자기의 전남 서해안 유입에 대한 근거를 현장에서 살피며, ‘제작기법이 조선 분청사기와 별 다를 것이 없구나’라고 생각하고 있을 무렵, 필자는 중국 도자역사 속에서 초벌덩빙이의 존재유무에 관해서 다시 한 번 살펴야한다는 의지가 되살아났다.

그래서 자주요에서 전통도자기를 재현하고 있는 강소성(江蘇城) 공예미술명인 張正中 선생에게 중국의 도자 제작기법 중 초벌덩빙이의 존재유무에 관해 문의한 결과, 그에게서도 역시 “중국에는 초벌덩빙이의 존재가 있을 수 없다”라는 답변을 들을 수 있었다.

현재 중국의 전통 화장토도자기를 재현하고 있는 작가들이 혹 옛 전통기법을 다 알지 못해서 그럴 수도 있겠다 싶어, 한단시박물관과 자주요박물관의 유물들을 살펴보았으나, 역시나 초벌덩빙이의 존재를 확인할 수 없었다.



중국 하북성 한단 자주요 철화침, 宋대 제작

자주요박물관장인 자오쉐펑(趙學鋒)선생은 자주요 화장토도자기 제작기법에 초벌덩빙이가 있을 수 없는 이유에 대해서 다음과 같은 설명을 남겼다.

“자주요는 중국의 화장토도자기를 대표하는 곳입니다. 이 곳 화장토도자기의 특징은 백지분장위에 철사를 이용해 세밀한 그림을 그려내는 철회가 널리 성행하였다는 것입니다. 만약 기물을 초벌 한 위에 백토분장을 하게 된다면, 초벌 된 기물의 흡수력에 의해 붓질이 자연스럽게 뺏어나갈 수가 없습니다. 그래서 자주요 도자기는 초벌덩빙이가 있을 수가 없습니다.”



자주요 장인의 생지덤병분장 시연



분장이 끝난 기물

‘한반도의 도자문화들 중 중국의 영향을 받지 않은 것이 없을 정도인데, 한반도에서 제작된 초벌덤병이가 중국에서는 찾아 볼 수 없는 우리나라만의 독창적인 장식기법일 수도 있다’ 라는 기대에 힘든 답사일정 속에서도 가슴이 벅차올랐다.



공방에서 재현된 송대 화장토자기들



장식사들의 문양작업 시연

하지만 중국은 넓은 나라이다. 한 성의 규모가 대한민국 영토보다 넓은 면적을 보유하고 있는 경우가 흔하다. 그래서 자주요가 중국 화장토도자기의 본산이라 할지라도, 중국 북방의 도자기로 분류된다. 그래서 중국 남방의 유명요장인 복건성 자조요, 장시성 길주요, 호남성 창샤요에 화장토도자기에 관한 정보가 필요했다.

2011년 중국 남방지역에서 한반도와 가장 많은 교류가 이뤄졌던 지역 중 한 곳으로 꼽을 수 있는 복건성에 대해 논의하고, 복건성 화장토도자기에 관한 조사계획을 세웠다. 조사단은 문화재청 문화재위원 나선화, 전남도립대학교 운영근, 경기여고박물관 자문위원 주혜련, 송기진 포함 8인으로 꾸려졌다.

복건성박물관 문물고고연구소장인 리지엔안 선생의 안내로 진강지역에 위치해있는 자조요를 답사하였다. 자조요 화장토도자기 역시 한단 자주요의 화장토도자기와 유사한 생지덤병이 방식으로 제작되었고, 이 지역도 역시 초벌덤병이의 존재를 확인할 수 없었다.



재현된 작품을 살피는 답사단



중국 복간성 진강 자조요 수비시설





중국 복건성 진강 자조요 도요지에서 바라본 전경



명·청대 자주요 가마 전경



명·청대 자주요 가마 내부 갑발 적재

중국의 초벌덤병이의 존재유무에 대해 리지엔안 소장은 다음과 같은 말을 남겼다.

“현재까지 발견된 중국 도자유물에서는 생지(반건조) 기물에 화장토를 분장하고 위에 녹유나 황유를 바르기 위해 초벌을 실시 한 것은 있었으나, 초벌 한 위에 분장이 된 유물은 발견할 수 없었다”

조사단을 이끈 나선화 문화재위원은 “경제성을 절실하게 추구하는 중국의 도자기문화에서는, 가마에서 3차례나 구워내야 하는 비경제적 제작방식인 초벌덤병방식으로 도자기를 만들 이유가 없다. 따라서 초벌덤병방식의 도자장식기법은 중국에는 없는 한반도만의 독창적 장식기법”이라고 평가했다.

2010년 중국 [한·중 화장토도자기 학술대회], 하북성 한단 자주요 현지답사와 2011년 복건성 진강 자조요 현지답사를 통해 중국의 화장토도자기문화를 살펴보고 필자가 얻은 결론은 도자기는 역시 산업이라는 것이다. 산업은 철저하게 경제성과 생산과 판매를 염두하는 것이어서, 중국의 수많은 도자기들이 경제성을 이유로 가마에서 한 번에 구워내는 방식의 도자생산방식을 유지했던 것은 어찌보면 너무나 당연한 것이다. 현대는 가스나 전기를 이용한 가마와 요업재료의 발달로 여러 가지 방식의 예술도자를 만들어낼 수 있는 기반이 마련되어있다. 이러한 상태에서도 일반 생활자기 생산을 위해 가마에서 세 번을 구워내는 것은 개선시켜야 할 공정으로 여겨지고 있으며, 전사지를 이용한 작업을 할 경우가 아니면 거의 시도되지 않는다.

하물며 중국 북방의 자주요에서 원추형 가마 안에 갑발을 이용하여 하나씩 그릇을 넣어 높게 쌓아 재임을 하고, 나무를 연료로 7일에서 보름동안을 구워내는 방식의 제작 기법에서, 일반 서민들이 사용하는 화장토도자기를 생산하기위해 가마 불질을 세 번씩이나 한다는 것이 가당키나 한 말인가? 혹 한 번에 그릇을 구워낼 기술이 없었다면 몰라도 말이다. 이런 상식적인 수준의 이해를 통해, 중국에서는 초벌덤병이의 존재 가능성에 대해 그 가능성이 희박하고, 존재가 불가능에 가깝다고 판단한다.



중국 본격성 진강 자조요에서 발원된  
이물리 화상토가 분장된 위에 자인도유  
조화기법이 시편되어 있음

역시나 한반도에서 초벌덤병이 만들어질 수밖에 없었던 이유도, 앞선 기술한 것처럼 조선 조정의 정책변화에 의한 독특한 상황에 대처하기 위해 생겨나게 된 순리에 맞지 않는 도자문화일 뿐, '명품을 만들어내기 위한 시도로 초벌덤병도자제작기법이 시도 되었다고 볼 수는 없다' 라고 여겨진다.

전술한바와 같이 초벌덤병이는 많은 불완전함을 안고 있는 도자기이다. 오래 사용을 하다보면, 표면의 유약이 벗겨지거나 백토가 떨어지는 경우도 발생이되고, 하물며 기벽에 음식물의 수분이 흡수되어 물이 들기도 한다. 한마디로 식기로서 전혀 적합하지 않는 그릇이다.

이러한 원초적인 결점을 안고 있는 초벌덤병이가 세상에서 유명하게 된 것은, 조선 초에 당시 지역에서 생산되는 초벌덤병이에 관심이 많았던 지역 인물들과 일본 지배계급이 향유했던 다도(茶道)문화의 영향이었다. 그 근거로 일본의 대명물이 되어있는 三好덤병이사발은 사실 임진왜란 전에 보성 인근 밀양박씨의 묘에서 출토가 된 그릇이었다는 기록이 현재까지 남아있다. 이 사발을 일본인들이 가져다가 도요토미히데요시에게 진상을 하였고, 현재는 일본 다도계에 대명물로 지정되어 있는 것이다. 초벌덤병이를 재현하는 도예가로서, 이 三好덤병이사발의 위대함은 차마 말로 다하기 어려운 경지라고 말하고 싶다. 사발의 조형감, 백토의 두께, 유약의 절묘함, 환상적으로 안정된 모양의 무지현상 등 한마디로 재현이 불가능한 경지의 그릇이라 할 수 있다.

아직까지 이 사발을 능가하는 재현작은 한국이나 일본 그 어디에서도 만들어지지 못했다는 것이 하나의 반증이다. 당시는 수많은 덩병이사발들이 있었을 것인데, 무덤 속에 잠들어있는 고인은 어떻게 해서 그 많은 사발들 중 이 사발을 고를 수 있는 안목을 갖출 수 있었는지 실로 놀라지 않을 수 없다. 조선의 민초들이 백자를 대신하기 위한 생계수단으로 고뇌 속에 선택한 결과인 초벌덤병이들이, 본래의 목적인 식기에서 벗어나 茶를 담는 茶器와 술을 담는 주기(酒器)의 분야에서 사용되면서 세계 최고의 대우를 받고 있다. 천하제일명품을 만들어낸 조선의 선배 사기장들의 능력에도 감탄이 우러나지만, 그 덩병이들을 미적안목으로 바라 볼 수 있었던 이 땅의 선조님들의 높으신 안목에도 아울러 경의를 표한다.

필자가 초벌덤병이의 가치에 대해 이렇게라도 글로 적어내는 이유는, 더 이상 우리 선조님들께서 창안하신 독창적인 도자 제작 기법인 "초벌덤병이" 문화가 음지에서 머물러서는 안 되기 때문이기도 하다. 초벌덤병이는 사실상 현재 일반인들 뿐만 아니라, 전통도예가들 사이에서도 널리 알려진 도자제작기법이 아니다. 우리나라의 다른 여러 전통도자기들이 그러했듯, 초벌덤병이 또한 일부 일본인들에 의한 도굴과 약탈의 역사와 맞물려 있었으며, 일본 사회에서 고가에 거래가 이루어지게 된다. 아이러니하게도 이러한 상황은 덩병이가 오늘날 다시 한국 땅에서 다시 재현되는 직접적인 원인으로 작용을 한다.

일제 강점기에 많은 일본인들이 한반도로 유입되는데, 이들 중 일부는 일본에서 엄청난 고가에 거래가 되는 조선의 덩병이(일본명 粉引, 讀音 고비끼)를 구하기 위해, "호리꾼"이라고 불리는 도굴꾼들을 시켜 전남 일대의 고분들을 훼손하게 된다.



15세기 초벌덤병이 주병으로 하부에 백토벗겨짐 현상이 보인다

그러던 중 전남 보성 지역의 옛 무덤들 속에서 양질의 덩빙이들을 발견하게 되었고, 이를 계기로 일본에서는 최고 품질의 덩빙이를 이르는 말로 “호조고비끼(寶城粉引)”라는 신조어가 생겨나기에 이른다. 그러나 도굴을 통해서 더 이상의 보성덩빙이를 구하는 것이 어렵게 되자, 한 쪽에서는 사기장들을 동원해 덩빙이 모조품들을 만들어내는데 노력을 기울이게 된다. 만들어진 모조품들은 땅속에 묻어두거나, 일련의 작업과정(신품을 골동품처럼 보이게 하는 공정)을 거쳐 골동품으로 둔갑하게 되어 한국을 방문한 일본인들에게 팔려나가게 되었고, 이러한 역사는 1970-1980년대에 절정을 이룬다. 이러한 배경으로 인해 덩빙이문화는 다시 재현이 되는 회생의 길로 들어서게 되지만, 반면에 크나큰 문제점을 발생시키는 결과를 초래하였다. 우리 선조님들께서 창안하신 독창적 도자제작기법으로 제작된 초벌덩빙이가 일본에서는 세계적인 명품의 대우를 받고 있음에도 불구하고, 그 문화자체가 어두운 음지의 유통구조를 갖고 있기에, 그 중요성과 가치에 대해 국가와 국민들에게 널리 알려지지 못하는 결과를 초래하게 된다. 이는 초벌덩빙이문화가 일부 몇몇 관련인들의 전유물로 전락하는 중요요인으로 작용하게 된다.

근래 일본의 어려운 경제사정으로 인해, 덩빙이 위조품들의 매매가 더 이상은 어려워지게 되었고, 그 동안 일본에 골동품으로 팔려 넘어갔던 수많은 위조품들이 다시 한국에 족보를 갖춘 채로 역수입되고 있는 실정이다. 역사적으로 조선 초기(1467-1510)년경 사이에 약 30년에서 40년 정도 밖에 제작이 되지 않아, 제작된 수량이 미미하여 희소성 때문에 더욱더 귀하게 여겨지고 고가에 거래되는 조선의 초벌덩빙이들을, 일부 고미술품 수집가들이나 차인들의 수장고에 적게는 한, 두 점씩, 많게는 수 십 점 씩 소장되고 있는 이유가 바로 여기에 있다.

조선 초기에 제작된 초벌덩빙이는 대부분 한 번에 덩빙질을 하는 “단박덩빙”이었다. 하지만 근대에 들어 일본인들에게 판매할 목적으로 만들어진 초벌덩빙이들은 대개 “고운 덩빙(다른 말로는 “다회(多回)덩빙”)이다. “고운덩빙”이란 사용 중에 그릇의 전(구연부)부분에 백토가 떨어져나가는 것을 매우 싫어하는 일본인들의 취향에 맞춰 연구된 장식기법으로, 백토니를 묽게 만들어 3-4회에 걸쳐서 덩빙질을 실시하여 백토를 기물에 입히는 장식기법이다. 물론 이때에 가마의 불질 횟수도 덩빙질의 횟수에 맞춰서 늘어난다. 고운덩빙과 비슷한 성상을 만들어 낼 수 있는 방식으로 조성단박덩빙을 들 수 있는데, 백토니의 수축비를 태토와 맞춰 사용후에 백토가 떨어지는 것을 방지하는 덩빙장식수법이다.

이러한 방식으로 제작된 덩빙이는 마치 하얀 눈처럼 매우 곱고 화사한 것이 특징이나, 조선사발의 미 중 최고의 미로 여기는 자연미를 찾아보기는 어렵다고 할 수 있다. 그래서 필자는 고운덩빙이를 처음 덩빙이를 사용하거나 찻물현상을 즐기기 위한 초보사용자들에게는 적합하나, 초벌덩빙이를 통해 마음의 평안을 얻기위한 구도체로서의 덩빙이를 원하는 이들에게는 적합하지 않다고 여긴다. 그래서 필자는 고운덩빙이를 눈에는 먼저 들어오나, 깊이가 없는 격이 낮은 초벌덩빙이로 여긴다.

그렇다면, “조선 초기의 초벌덩빙이 장식기법으로 “단박덩빙”이 시도되었다는 것을 어떻게 알 수 있는가“하는 의문이 발생할 수 있다. 이 의문을 풀어줄 열쇠가 바로, 대명물로 지정된 사발들에서 보이는 ”무지현상“에 그 답이 있다. 이 무지현상은 덩빙이를 감상하는 감상법 중에 맨 처음으로 견식되는 부분이기도 하다. 조선 초기의 덩빙이가 여러 번에 걸친 다회덩빙(고운덩빙)이라면 이런 무지현상은 생겨나지는 않았을 것이다. 그리고 상식적으로도 조선덩빙이가 민초들을 위한 저가의 생활그릇이었다는 점을 감안한다면, 최소 4번 이상의 가마불질을 해야하는 다회덩빙은, 대량생산을 목적으로하는 민요에서는 시도되기 어려운 장식기법이라는 것을 어렵지않게 짐작할 수 있다.

아래의 분류표는 전통적으로 실시되었던 덩빙질방식과 근대에 들어 연구되고 실시된 덩빙질방식을 간략하게 정리해 본 것이다. 표기된 덩빙질방식의 명칭은 필자가 조성한 명칭이며, 덩빙질방식 또한 필자가 그 동안 전수받고 연구해 온 내용을 정리한 것들이다. 공부가 부족하여 미진한 부분들에 대해서는 여러 관련분야 전문가들의 지도를 받아 개선해 나가려한다.

한반도 덩빙질 방식 분류표

구 분	덩빙질 명	덩빙질 방식
생지덩빙 장식기법	생지덩빙	카오린 성분에 점질을 섞어 만든 백토니를 이용하여, 반건조된 생지기물에 덩빙질을 실시하는 방식으로 중국에서 한반도로 유입된
초벌덩빙 장식기법	단박덩빙	순수한 카오린으로 백토니를 만들어, 초벌 한 기물위에 한 번의 덩빙질로 장식을 완성하는 방식으로 이 땅의 선조님들께서 창안하신 전통적인 초벌덩빙질 방식
	막덩빙	초벌 한 기물에 단박덩빙을 실시하고 완전히 건조 전에 유약을 시유하는 전통적인 초벌덩빙질 방식
	고운덩빙 (多回덩빙)	초벌 한 기물을, 묽은 백토니에 시차를 두고 덩빙질을 2회 실시하여 장식을 완성하는 방식
		초벌 한 기물을 아주 묽은 백토니에 덩빙질을 실시하고, 가마에서 소성을 한다. 이후 다시 가마에서 꺼낸 기물을 다시 같은 방식으로 4회 정도 반복한다. 기물에서 백토가 떨어지는 것을 몹시 싫어하는 일본인들의 기호에 맞게 근대에 창안된 방식
	풀덩빙	초벌 한 기물에 단박덩빙을 실시하고 완전히 건조 전에 유약을 시유하는 전통적인 초벌덩빙질 방식
	백토 단박덩빙	산에서 채취한 백토를 백토니 상태로 만들어, 초벌 한 기물 위에 단박덩빙
	조성 단박덩빙	백토니의 원료인 카오린의 성분을 탈착을 방지할 수 있도록 조성해, 초벌 한 기물에 단박덩빙



초벌덤병질 시연



## 2) 세계적인 명품 보성담병이 재현 연구

### 제1절 연구 개요

1. 연구배경 및 목적
2. 연구의 범위

### 제2절 보성담병이의 역사적 배경 및 현황

1. 보성담병이의 역사적 배경
  - (1) 보성담병이의 제작시기
  - (2) 보성담병이의 원산지는 어디인가?
2. 보성담병이 미적특징

### 제3절 보성담병이 재현연구

1. 보성담병이 성분분석
  - (1) 보성담병이 점토 성분분석
  - (2) 보성담병이 백토 성분분석
  - (3) 보성담병이 유약 성분분석
2. 재현연구 진행과정
  - (1) 장작가마 제작과정
  - (2) 원료 채취 및 제토
  - (3) 성형
  - (4) 장식
  - (5) 시유 및 소성
3. 재현연구에 따른 재현작품



모자(母子)

## 제1절 연구 개요

### 1. 연구배경 및 목적

- 본 사업은 조선 초기(15세기 말엽) 보성에서 만들어져 일본으로 건너간 후 차(茶)를 마시는 찻사발로 사용되면서 유명해졌고, 현재는 일본에서 호조고비끼(寶城粉引)이라 불리며 국보급 명품으로 인정받고 있는 보성덤병이를 재현해냄으로써 해외에서도 인정받은 지역의 전통공예문화를 보존하기 위함임
- 또한 본 사업을 통하여 차의 고장인 보성에서 보성의 차를 담아 마실 수 있는 보성덤병이를 재현하여 차도구로 개발함으로써, 일본 다도계에서도 최고 명품으로 인정된 지역의 보성덤병이를 통해 일본과 국내의 차인들이 지속적으로 보성을 방문 할 수 있는 기반을 마련하는데 그 목적이 있음

### 2. 연구의 범위

- 한국의 분청사기는 다양한 장식기법(인화, 귀얄, 박지, 철화, 조화, 덩병 등)으로 제작되었는데, 이러한 장식기법들 중 보성에서 대량으로 제작된 것으로 덩병기법을 이용한 덩병이를 들 수 있음
- 보성덤병이는 오늘날까지 일본의 다도계와 고미술계에서 최고의 차도구와 주기(酒器)로서 평가받고 있으며, 국내에서도 다력(茶歷)이 충분한 차인들로부터 매우 귀하게 대접받고 있는 존재임
- 따라서 본 연구에서는 보성덤병이에 관한 다음과 같은 사항을 사업의 범위로 두고 이에 대해 심도 깊은 연구를 수행하고자 함
  - 보성덤병이의 역사적 배경
  - 보성덤병이의 미적 특징
  - 보성덤병이의 재료적 특징 및 보성덤병이 찻사발 재현

## 제2절 보성덤병이의 역사적 배경 및 현황

보성 득량면 도촌리 윗사그점골과 아랫사그점골에서는 흰색 성상을 보이는 덩병이 사금파리들을 여기저기서 흔하게 발견 할 수 있다. 일반인들이 보기에는 백자라고 여길 수도 있을 만큼 그 색상이 하얗다. 덩병이는 보성 내 여러 지역<sup>2</sup>에서 제작이 이루어졌었다는 지표조사<sup>3</sup>발표가 있었다. 그 중에서도 득량면이 다수의 위치를 점하고 있으며, 특히 득량면 도촌리에 다수의 덩병이 도요지가 존재했을 것이란 가능성을 알린 심층적인 지표조사<sup>4</sup>가 최근에 다시 발표되었다.

대규모 덩병이 도요지 군으로 보이는 도촌리 윗사그점골 지역은, 지금은 저수지<sup>5</sup>가 형성되어 조선 초기 덩병이를 대규모로 생산해내던 대량산지의 흔적은 거의 사라져버렸으나, 다행히 저수지 축조 공사 속에서도 골짜기 깊은 곳에 위치하여 훼손되지 않고 온 좋게 남아있는 몇몇 가마터들의 흔적으로 인해 아쉽게나마 과거의 그 대단했을 법한 규모를 가늠해볼 수 가 있다. 지역민들의 설명에 의하면 '지역의 저수지(덕산, 도촌저수지) 축조공사 당시 담수 확대를 위해 수몰지역의 토사 등을 채취하였으며, 이때 옮겨진 토사는 예당 덕산저수지<sup>6</sup> 둑과 도촌저수지 둑막이 조성공사에 이용되었다고' 하며, 흙을 실어 나르던 덩프 차에는 새하얀 사금파리들이 무수히도 실려 나갔었다'라고 한다.



보성군 득량면 도촌리 윗사그점골 3호 덩병이요지에서 보이는 관련 유적

보성덤병이<sup>7</sup>는 임진왜란 이전부터 오늘날에 이르기까지 일본의 茶人들과 고미술품 애호가들에 의해 말차를 마시는 찻사발과 술을 마시는 酒器로 이용되며 최고 명품<sup>8</sup>의 존재로 여겨져 왔으며, 일본 다도계에서 大名物<sup>9</sup> 2점, 中興名物로 1점이 지정되어 있고 그 외에 다수의 명품들이 현재까지도 박물관 등에 보존이 되어 남아있다.

일본에서는 보성덤병이를 “호조고비끼(寶城粉引, 보성덤병이의 일본식 표현)라 명명하고 있으며, 호조고비끼란 어휘는 덩병이 작품들 중 최고의 품격을 갖춘 덩병이를 나타내는 대명사처럼 사용되고 있다. 호조고비끼라는 말이 처음 나오게 되는 시기로 많은 학자들이 일제 강점기를 말하고 있다. 그 이유로 19세기 이전에 기술되었던 일본의 조선사발

1. 덩병이 : 기물을 제작한 후 기물을 백토물에 담그거나 기물에 백토물을 부어서 장식하는 분청자의 한 장식기법을 나타내는 순우리말로, 순우리말 "덩병"과 "이"를 결합한 조합어임. (예 : 자배기, 귀때동이, 왕기, 보시기 등). 현재 일본 국보와 문화재가 되어있는 조선사발들은 우리말 이름이 없이 모두가 일본식 명칭으로 명명되고 있음. 이로 인해 국내에서도 우리의 조선사발을 명명하는데 있어 일본식 표기와 표현을 사용하는 것에 안타깝워하며, 2006년에 송기진이 한국문화예술평의회에 문예진흥기금을 지원받아 이뤄진 [일본국보와 문화재가 된 조선사발에 우리이름찾아주기 조사연구]를 통해 처음으로 조성한 우리말 명칭임.

2. 전남대학교박물관, 보성군. 1992. [보성군문화유적학술조사], 보성을 쾌상리, 득량면 도촌리, 정흥리, 벌교읍 징광리 등

3. 전남대학교박물관, 보성군. 1992. [보성군문화유적학술조사], 국립광주박물관. 1995. [전남지방 도요지 조사보고 IV]

4. 남도문화재연구원. 2007. [보성 정흥리, 도촌리 분청사기요지]

5. 도촌저수지, 1980년 착공, 1985년 완공, 만수면적 270,000㎡

6. 예당 덕산저수지, 1976년 착공, 1979년 말 완공.

7. 보성덤병이 : 전남 보성에서 제작된 백토덤병분장사발을 일컫음.

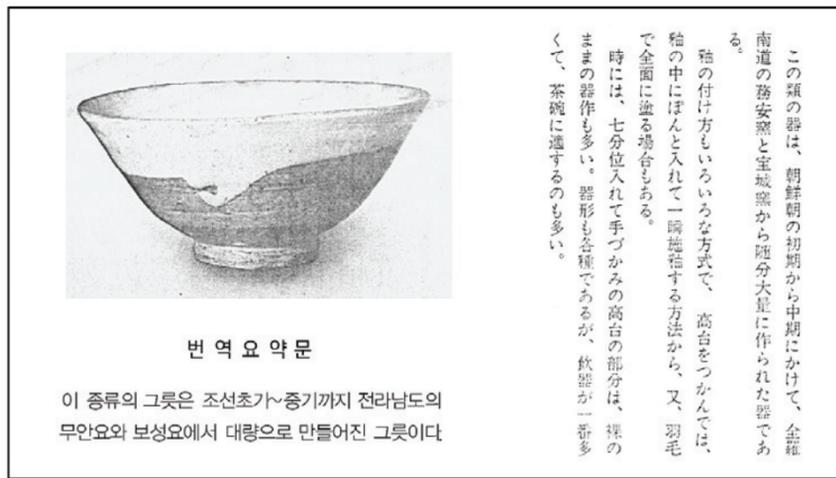
8. 일본 고미술전문잡지 [骨董], 酒器편.

9. 대명물(大名物) : 일본 와비다도의 집대성자 센리큐우(千利休)의 시대부터 “매우 귀중하다”라고 생각되고 있는 명품으로, 일본 다도의 세계에서는 국보와 같은 가치나 그 이상의 가치가 있다고 여기고 있음.

관련 기록과 학계의 저술 어디에서도 호조고비끼란 명칭이 전혀 발견되지 않고 있어서이다.

따라서 일제강점기에 들어서 일본인 도자사학자들이나 고미술상들이 한국의 고도자기들을 연구하거나 취득하는 과정 속에서, 보성에서 덩병이의 대량산지를 확인하고 호조고비끼란 명칭이 만들어졌다고도 볼 수 있다. 대량으로 많이 만들어지면 생산품들 중에 명품이 나올 가능성이 많아지는 것 또한 자명한 이치이므로, 일본의 국보급 명품이 된 덩병이들 중에 보성덩병이가 다수의 위치를 점하는 것도 보성의 대규모 덩병이 도요지의 존재를 설명하는 하나의 근거가 될 수 있다.

‘보성이 덩병이의 대량생산지였었다’라는 또 한 가지 예로는 보성 도촌리 도요지는 기물을 완전히 백토물에 덩병 담그는 완전덩병이가 주류를 이루지만, 무안지역에서 대량생산을 위해 주로 생산되었던 반덩병이도 간간히 발견되고 있어 덩병이에 관한 거의 모든 생산품이 만들어졌다고 하여도 과언이 아니다. 이러한 사실을 뒷받침하는 자료로 일본인들이 작성한 기록을 그 근거로 들 수 있다.<sup>10</sup>



〈사진 2〉 茶道美術全集, 2, 茶碗朝鮮 / 満岡忠成 著, 朝鮮時代の茶碗 中 p.127

골동품상가 등지에서는 ‘조악한 수법이었지만 보성덩병이를 비슷하게 재현하여 골동품인 것처럼 일본인들에게 판매하기도 하였으며, 한번은 일본인 관광객이 보성덩병이 재현품을 60만 원 정도에 구입하여 일본에 가져가서는 호조고비끼 진품인 것처럼 4천만원 정도에 판매한 경우도 있었다’<sup>12</sup>고 한다. 이 시기를 즈음하여 국내의 고미술전문가들 중에서도 보성덩병이를 수집하는 사람들이 생겨나기 시작했고, 어렵게 보성덩병이를 구한 사람들은 나무상자 속에 몇 겹의 포장을 하여 벽장 속 깊은 곳에 모셔놓고 있다고 알려져 있으며, 일반인들에게는 그 견식을 절대 허락하지 않는다고 한다. 그도 그럴 것이 보성덩병이는 지금도 일본의 고미술 판매전에서 매우 고가에 거래되고 있으니 그럴 만도 하다. 그렇지만 이 중에는 재현품을 진품이라고 알고 수집한 사람들도 상당수가 존재하며 이러한 작품들이 수집가들 사이에서는 지금도 ‘고가에 거래가 되고 있다’고 하니, 이는 한국 도자기의 파란만장한 역사 중 근 시대에 발생한 웃지 못할 해프닝이라 할 수 있다. 일본인 히구찌 아사시는 보성덩병이가 현재 일본 고미술 시장에서 거래되는 사정을 다음과 같이 말하고 있다. “호조고비끼는 그 수가 매우 적어 희소성을 지니고 있고, 또한 그 기능이 매우 탁월하여, 찻잔 하나에 약 한화로 3-4천만원 사이에 거래가 되며, 모양이 독특한 耳蓋 같은 경우 1-2억원을 호가한다. 또한 족보를 가지고 있는 호조고비끼 차왕(茶碗, 찻사발)의 경우 그 가치를 돈으로 환산 할 수가 없다”



〈사진 1〉 ③ : 보성덩병이, ④ : 무안덩병이

일본인들의 보성덩병이에 대한 평가는 우리나라 사람들로서는 이해가 되지 않을 만큼 대단한 것이었기에, 일본인들이 칭송하는 있는 “호조고비끼”의 존재에 대해서 우리나라에 있는 학자나 고미술품애호가, 전승도예가들도 누가 먼저랄 것도 없이 이에 대한 연구를 시작하기에 이르렀다. 그 중에 일본인 조선미술품 수집가들을 위해 호리꾼 역할을 하던 이들 중 몇몇이 고미술품애호가들로 변모되면서 국내에서 보성덩병이의 위상은 더욱더 높아져갔고, 또한 값비싼 보성덩병이를 재현하기 위해 전승도예가들이 노력들을 더함에 따라 보성덩병이는 한국 고미술시장에서 가치 “귀한 도자기”로 자리 잡게 되었다. 그런데 언제 부턴가 일본인들이 말하는 호조고비끼가 보성이 아닌 고흥이라는 말들이 우리나라에서 생겨나기 시작했고, 이러한 현상은 불과 몇 년 지나지 않아 호조고비끼는 보성이 아닌 고흥이 원산지이며 일제강점기에 일본인들이 고흥을 보성으로 잘못알고 호조고비끼라는 말이 생겨났다고 주장하기에 이르렀다. 이러한 주장들이 국내에 고미술품을 애호하는 애호가들 사이에서 글쓰기를 즐겨하는 사람들에게 수용되면서 인터넷을 이용하여 급속도로 퍼져 나가기에 이른다. 그 결과 한국과 일본에서는 “호조고비끼는 보성이 아닌 고흥이 원산지이다”라는



〈사진 4〉 보성덩병이의 소장인 중 豊臣秀吉이 소장했던 다완

10. 満岡忠成 著, 1970. [茶道美術全集 2], 중 (茶碗朝鮮 / 朝鮮時代の茶碗) p127  
11. 풍신수길 : 토요토미히데요시(1536-1598). 임진왜란 당시 일본의 최고 권력자  
12. 경주 지역 골동품상 김모씨 구술.

잘못된 사실이 전해지게 되었고 일반인들은 보성담병이의 왜곡된 역사를 진실로 받아들이고 있는 실정이다.

이러한 주장들을 되짚어보면 ‘일본인들이 일제강점기에 한반도에서 40년 가까이 생활하면서 보성과 고흥의 지역을 구분하지 못했었다’라는 말이 되는데, 이는 정말 말도 안 되는 주장이며 이러한 주장들이 어떻게 시작되었는지 궁금하지 않을 수 없다. 그래서 이러한 상황이 발생하게 된 유래를 조사해본 바로는 다음과 같은 과정이 있었다. 보성도촌리 윗사그점골 도요지가 도촌저수지 공사로 완전히 훼손된 시기인 1980년에 정양모<sup>13</sup>와 일본인 香本不苦治에 의해 고흥 운대리 분청사기요지가 발견되면서부터<sup>14</sup>한국과 일본에서는 호조고비끼가 제작된 곳이 보성이 아닌 고흥 운대리라는 설이 정설처럼 굳어져 버리는 어이없는 현상이 발생되었으며, 이러한 현상은 20년이 채 지나지 않아 ‘일본인들이 고흥지역을 보성지역으로 잘못알고, 고흥고비끼를 호조고비끼라고 명명했다’라고까지 발전했다.

이러한 현상이 발생하는 이유는 단 한 가지, 고흥 운대리에는 약 30기의 청자, 분청사기도요지 중에 담병이 도요지 몇 기가 발견되고 있는데, 보성에서는 담병이 도요지가 발견되고 있지 않는다는 것이 그 이유였다. 그러나 보성군의 용역의뢰로 1992년에 전남대학교박물관이 실시한 [보성군문화유적학술조사]나 국립광주박물관이 1995년에 실시한 [전남지방 도요지조사보고IV], 등 이외에도 여러 전문가들의 연구조사로 인해 보성담병이의 실체가 조금씩 외부로 알려짐으로 해서 이러한 왜곡된 주장들에 대해 조금씩 제동이 가해졌었다. 하지만 보성담병이의 실체가 고흥담병이에 비해 호조고비끼의 주체로서 대세를 이루지는 못하였다. 그래서 국내, 외에 잘못 알려져 있는 보성담병이의 역사를 바로 잡기 위해서는 전남 보성과 고흥, 그리고 장흥의 담병이 도요지에 대한 세밀한 조사가 필요했다.

이즈음에 보성담병이에 크게 관심을 가지고 있는 일본인 히구찌 아스시<sup>15</sup>가 보성의 담병이도요지를 조사하기 위해 보성을 방문한 것을 계기로 도예가 정철수<sup>16</sup>, 그리고 본인이 함께 2005년부터 2년간 실시한 전남 고흥, 보성, 장흥지역 담병이도요지 조사를 히구찌 아스시가 정리하여, 2006년 10월경 일본 센슈대학교 학술지에 [분청사기의 과거와 현재 - 전남 보성, 고흥, 장흥 도요지 지표조사를 중심으로]를 게재 하였다.

이 연구로 인해 일본에서는 호조고비끼의 원산지가 명칭 그대로 ‘고흥이 아닌 보성’이라는 주장이 학술적인 조사결과를 토대로 제시되었었다.

하지만 일본 내의 발표였기에 국내에서는 이에 대한 반향을 기대할 수 없었으며, 국내 전문연구기관에 의한 보성담병이 도요지 조사발표의 필요성이 강력히 대두되는 대목이었다. 이보다 앞서 2006년 2월에 득량도촌리와 정흥리 지역만을 대상으로 해서 실시하는 심층적인 지표조사의 필요성을 느껴 보성지역 문화에 정통한 보성군의회 백준선 의원에게 보성담병이 지표조사의 필요성에 대해 역설하였고, 2006년 3월경에 보성군에서는 백준선 의원의 발의로 추경예산에 [보성분청사기 도요지 지표조사]의 예산이 편성되어, 2006년 12월에 지역의 발굴용역기관인 (財)남도문화재연구원에 보성담병이 도요지 지표조사를 의뢰하였으며, 마침내 2007년 5월에 [보성 정흥리·도촌리 분청사기요지]라는 보성군 득량면 도촌리와 정흥리를 중심으로 보성담병이 도요지 지표조사가 이뤄졌다.

[보성 정흥리·도촌리 분청사기요지]는 남도문화재연구원의 지표조사와 송기진이 공저한 [보성담병이의 역사적 고찰]이라는 내용을 다루고 있다. 이들 내용 중 [보성담병이의 역사적 고찰]에서는 우리나라의 세종실록지리지, 경국대전 등의 역사적자료와 일본에서 기록으로 남겨진 담병이 관련 기록 중 보성담병이 관련 기록들을 조사하여 ‘일본인들이 호조고비끼라고 명명하는 보성담병이의 산지가 고흥이 아닌 보성이 맞다’라는 것이 더욱더 명확해졌다고 할 수 있다.

이에 더불어 2007년 보성군에서는 보성담병이문화의 현대적 확산을 위해 정중해 보성군수의 결심으로 문화관광과장 김창진, 담당 박형우, 직원 김학에 의해 [세계적인 명품 찻사발 보성분청사기 복원 및 확산에 관한 컨설팅]과 [세계적인 명품찻사발 보성분청사기 재현사업], [韓·日 보성담병이 학술대회]사업이 동시에 수행되고 있어, 가히 2007년은 보성담병이가 세상에 다시 알려지는 획기적인 계기가 마련되는 한 해 라고도 할 수 있다.

보성담병이가 오늘날 다시 복원의 기회를 얻게 된 것은 보성녹차의 영향이 지대하다. 보성은 전국 최대의 녹차생산지로서 수려한 풍경의 다원은 한국에서 손꼽히는 절경으로 평가받고 있다.

보성담병이는 일본 다도계에서 말차를 마시는 다완(茶碗, 찻사발) 명품으로서 널리 알려져 있다. 하지만 오늘날의 한국은 말차보다는 잎차에 의한 다도가 일반화 되어 있기에 보성담병이의 잎차茶器로서의 우수성을 입증하기 위해 일본의 차문화 속에서 잎차다기로 사용된 기록을 찾아보았지만 이와 관련된 기록을 찾아보기가 어려웠다. 왜 다도의 왕국이라고 하는 일본에서 최고의 명품 차도구라고 하는 보성담병이가 말차를 마시는 다완으로만 기록되어있고, 잎차를 마시는 잎차다기로서의 사용이 나타나 있지 않은가에 대한 의문이 발생하였다.

오래지 않아 이러한 의문에 대해 답을 얻을 수 있었는데 그 이유는 다음과 같았다. ‘일본은 전통적으로 茶道라는 것 자체를 말차를 위주로 행하는 茶法 만을 주로 다도라고 여기고 있었으며, 찻잎을 물에 우려 마시는 잎차는 대중적인 생활茶의 범주에 속하는 것이었기에, 귀하게 여겨지는 보성담병이가 잎차를 우려 마셨던 茶器로서의 쓰임에 대한 기록을 찾아보기가 어렵다’는 것을 알게 되었다.

그렇지만 일본에서 보성담병이의 우수성을 입증하는 또 다른 분야로 다도계 외에 골동품을 애호하는 고미술계를 찾아 볼 수가 있었다.

일본의 고미술계에서 발간된 [骨董]의 酒器 편 발간물에는 중국과 유럽, 일본의 도자기 외에도 한국의 전통도자기인 청자, 백자, 분청사기 등 여러 기법들로 만들어진 다양한 종류의 주기를 소개하고 있다. 여기에는 일본 국보가 된 조선사발의 제작기법인 황담병이 기법으로 제작된 주기 등 다양한 기법으로 제작된 주기가 총 망라되어있는데, 이러한 작품들 중에서 담병이는 ‘酒器의 왕자’라는 평을 받고 있으며, 담병이 중에는 보성담병이가 최고의 위치를 차지하고 있다는 내용의 활자를 발견 할 수 있었다. 따라서 우리나라에서도 잎차를 우려마실 때 사용되는 잎차다기로서의 보성담병이의 기능도 가히 최고 경지의 평가가 있을 것으로 여겨진다.

13. 인물 説明 : 전 국립박물관장, 경기대학교 석좌교수

14. 강대규. 2005. 고흥운대리도자문화의 성격 [고흥 운대리요지의 분포현황 및 성격] p14. 前국립광주박물관 학예연구관

15. 히구찌 아스시(?口淳) : 일본 센슈대학교 교수, [분청사기의 과거와 현재 - 전남 보성, 고흥, 장흥 도요지 지표조사를 중심으로, 공동연구]

16. 정철수 : 도예가, 몽평요 대표, 무안담병이 재현연구, 대한민국 명인회 공예분과 위원장. [분청사기의 과거와 현재 - 전남 보성, 고흥, 장흥 도요지 지표조사를 중심으로, 공동연구]

그런데 여기서 한 가지 의문이 드는 것은 ‘덤병이는 전남의 여러 지역에서 고루 제작이 되었는데 왜 유독 보성덤병이를 덩병이 중 최고로 여기는가?’ 하는 것이다. 이에 대해 많은 사람들이 궁금증을 갖고 있는 것 같다.

일본인들이 보성덤병이의 우수성을 설명할 때 흔히 말하는 것으로, 기물에 백토덤병이를 실시 할 때 우연히 발생하는 무지현상<sup>17</sup>과 그리고 상아색의 백토질감 위에 표현되는 찻물현상 등을 거론한다. 그래서 보성덤병이를 잘 알고 있다고 하는 전문가들은 보성지역에 고순도의 백토가 존재하기 때문에 위의 품격을 갖춘 보성덤병이가 만들어지게 되었다고 말하기도 한다.

보성에서 최고 품질의 덩병이가 만들어진 이유가 과연 양질의 백토 한 가지만의 이유였을까? 하는 의문이 든다.

보성이 대규모의 덩병이 산지였기 때문에 명품이 될 만한 덩병이작품이 다른 지역보다 더 많이 제작되었을 가능성이 높다고도 볼 수 있지만, 반드시 이것 외에도 또 다른 이유가 있을 것이란 확신이 든다.

이에 따른 의문을 풀어 보기위해 먼저 보성덤병이의 역사성을 살펴보고, 이어서 보성덤병이가 지니고 있는 재료적인 특성과 덩병이가 갖추고 있는 미적 기능을 함께 살펴 보고자 한다.

## 1. 보성덤병이의 역사적 배경

역사적으로 호남은 청자와 분청사기, 백자가 고루 만들어진 지역으로서, 서남해안 일대는 대단위의 도요지터가 있었던 것으로 밝혀져 학계에 보고되고 있다.

특히 그동안 발견된 도요지군 중 주로 청자를 대량으로 제작하였던 전북 부안의 유천리, 진서리 도요지와 전남 강진의 대구면, 칠량면 도요지, 해남의 산이면 도요지가 대규모의 도요지군으로 널리 알려져 있다. 사적 69호로 지정된 전북 부안의 유천리 청자도요지에서 45기의 도요지가 발견되었으며(최종 1998년 원광대학교 조사)와 사적 70호로 지정된 진서리 청자요지는 인근의 연동과 신,구작도리의 도요지 등과 함께 약 40여개소의 도요지가 발견(1990, 1993년 원광대학교 조사)된 것으로 알려져 있다.

또한 해남의 산이면 녹청자 도요지 군은 오늘날 확인 된 것만 104기 었고(1987년 조사), 또한 강진 대구면 사당리와 칠량면 봉황리 일대를 중심으로 발견된 도요지군은 188기 정도가 발견되었다.

과거 사그막에 관련되어 종사하는 인원수를 계산해보면, 대개 한 가마당 20여명(사그막 주인1, 물레대장4, 꼬박사2, 뒷일꾼5, 조각사 및 장식관련6, 주방2)정도가 생계를 위해 생산에 참여를 하는데, 가마 구성원의 가족들까지 포함한다면 한 가마당 60명 이상이 관련되어 있다고 볼 수 있다. 그리고 한번 가마를 뚫으면 최소 사용기간이 대략 70년 정도라고 한다. 그렇다면 강진의 경우 가마가 210기가 존재한다고 치고, 제작기간을 400년으로 보면 한 서클 당 30기 정도가 운용되며, 가마에 관련되어 사그촌에 거주하는 인구는 최소 1800명에 이른다. 가마의 시설보수를 고려해서 가마 사용기간을 100년 정도로 늘려 생각해본다면 그 수는 더욱 늘어난다. 고려시대를 기준으로 보면 실로 엄청난 규모의 가마가 운영되었다는 것이다. 하지만 이 또한 전체의 수가 아니어서 수많은 세월 동안 인력과 자연현상에 의해 사라졌을 법한 유적도 상당한바, 청자가 한참 제작되던 당시에 가마들의 규모와 도자기를 제작해내는 역량을 짐작해 볼 때 호남은 과연 한반도의 陶器史를 대표할 만한 지역이라고 여겨진다. 호남은 실로 한국 도자역사의 寶庫라고 할만하다.

호남은 다양한 분청사기가 대량으로 제작된 지역으로도 매우 유명 하다. 분청사기라는 이름은 1940년경 미술사학자이자 미학자였던 고유섭이 “분장회청사기”라고 이름을 붙인데서 비롯하였다. 곧 분청사기는 분장회청사기의 약칭으로 한반도에서 제작된 기물들 중 기물의 태토에 백색 성상의 태토를 이용하여 粉을 이용한 장식작업을 한 도자기를 이른다. 청자에서 보이는 백토를 이용한 상감기법은 분청사기의 인화문기법에 영향을 주었으나, 학계에서는 상감기법에 쓰인 백토 자체가 분장을 위한 것이 아니고 상감을 하기위해 만들어지고 쓰여 졌기 때문에 청자의 장식기법으로 정하고 있으며, 오히려 분청사기 자체를 청자의 영향을 받은 분청자라 칭하기도 한다.

아무튼 분청사기는 백토를 이용한 다양한 장식기법을 지니고 있는데, 호남지역에서 주로 제작된 것 중에는 보성과 무안, 고흥 등지에서 제작되었던 덩병이기법의 기물들과 광주광역시 충효동에서 대량으로 제작되었던 인화장식기법의 분청사기가 큰 주류를 형성하고 있으며, 그 밖에 호남 각지에 분포한 분청사기 도요지를 중심으로 귀얄이나 인화, 박지, 철화 기법 등의 분청사기 장식기법의 편들이, 고온 소성으로 인해 백색도가 매우 높은 백자편들과 함께 고루 발견되고 있다.

보성덤병이 도요지로 대표적인 것이 득량면 정흥리 개산도요지와 도촌리에 위치해 있는 윗사그점골과 아랫사그점골이 있다. 위 세 곳의 덩병이 도요지는 반경 2km안에 모두 모여 있는 것이 큰 특징이라 할 수 있으며, 도요지에서 발견되는 출토유물들을 살펴보면 각각의 도요지들이 독립적이라기보다는 서로가 시대적인 연계성을 지니고 있어 보성덤병이의 성장과정을 잘 보여주는 듯하다. 말기 조질 청자의 상감기법과 분청사기의 인화기법, 귀얄기법이 함께 발견되고 있는 정흥리 개산도요지는 시대적으로 가장 앞서 있다고 볼 수 있는데, 현재 남아있는 가마는 2기 정도로 추정되나 도요지 바로 밑에서 사슴농장을 경영하는 농장주의 증언으로 유추해 볼 때 이 보다는 훨씬 더 많은 가마가 운영되었을 것으로 추정할 수 있으나 현재는 관리부족으로 거의 유실되어 가마의 잔재만 남아 있는 상태이다.

1992년 전남대학교 박물관에서 실시한 [보성군문화유적학술조사]에는 정흥리 개산도요지에서도 덩병이편이 발견되었다고 기록하고 있으나 현재는 전혀 발견되고 있지 않다.

17. 무지현상 : 백토물을 바가지를 이용하여 그릇에 붓거나, 백토물통에 그릇을 덩병 담겨 덩병이질을 할 때 그릇 표면에 백토물이 묻지 않는 부분이 우연하게 발생하게 되는데, 무지현상은 이렇게 백토물이 묻지 않아 그릇을 이루고 있는 태토가 검거나 붉게 보여지며 비구상적인 모양이 나타나는 그릇표면의 현상을 가르킨다.

해마다 계속되는 도요지 훼손이 원인으로 보인다. 현재 도요지 바로 밑에서 거주하고 있는 사슴목장의 주인의 설명에 의하면 ‘목장을 조성하기 위해 언덕의 흙을 포크레인 으로 쓸어 내렸는데 도자기 파편들이 엄청나게 많이 있었다’ 고 말하고 있으나, 그 곳은 편들이 단 한 점도 보이지 않을 만큼 완벽하게 훼손이 되어 있었다.

윗사그점골은 여러 기의 도요지가 존재하였을 거라는 추정을 낳게 하는 곳으로, 가마의 분포도를 살펴보면 두 산이 맞대어져 형성된 골짜기를 축으로 하여 양쪽으로 넓게 퍼져있다. 하지만 1980년대 초 도촌저수지 조성공사로 인해 이 지역의 도요지 대부분이 파괴되었다.

현재는 골짜기 부분 외에는 거의 남아있지 않고, 여기 저기 떨어져 있는 덩벙이편이나 가마의 요벽 등으로 그 규모를 짐작해야만 하는 실정이다. 이곳에서 출토되는 편들의 대부분은 덩벙이기법의 편들이며, 간간히 순도 높은 백자와 귀얄, 인화기법의 분청사기 편과, 도기편이 함께 발견된다.

아랫사그점골은 현재 분포된 덩벙이 편들과 가마의 요벽, 지형의 형세 등을 기준으로 분석해 볼 때 가마가 여러 기가 존재 하였을 것으로 추정되지만, 하지만 안타깝게도 일제 강점기 때 신작로(新作路)를 만든다는 명분으로 크게 훼손 되고 현재는 흔적만이 여기저기 남아있다. 이 곳 역시 윗사그점골과 거의 흡사한 類의 편들이 발견된다

·  
득량지역에 전해져 내려오는 설화 중에 사그막에 관한 설화가 있어 소개한다.

‘조선 광해군(재위기간1608-1623) 때의 일이다. 광해군의 폭정에 항거한 젊은 儒學徒 였던 정승의子弟가 화를 피해 한양에서 보성으로 도망을 해 그 지역에서는 가장 부유하다고 알려진 도촌리 사그막에 뒷일꾼으로 들어가게 된다. 뒷일꾼으로 도피시절을 보내던 차에 사기장의 딸과 연분이 생기기도 할 정도에 시간이 흐른다. 그러던 어느 날 사그막의 운영稅를 보성 관아에 납부하기위해 험한 산길을 넘어 보성 관아로 간 사기장은 세금을 내기위해 줄을 서있는 사람들이 너무 많아 세금을 내지 못하고 돌아왔다. 그 다음 날에도 험한 산길을 넘어 보성 관아까지 찾아 갔으나 며칠이 지나도 세금은 납부 할 수가 없었다.

이런 사정을 전해들은 정승의 자제는 자신이 대신 가서 세금을 납부하고 오겠다고 말하며, 보성 관아의 수령을 찾아 갔다. 고을 사또를 만나게 된 정승 자제는 깜짝 놀랐다. 한양에서 동문수학하던 동무가 고을의 수령으로 와 있는 것이 아닌가? 고을 사또는 정승의 자제에게 차초지정을 듣게 되었고, 정승 자제에게 인조의 반정으로 인해 세상이 바뀌었다는 소식을 전한다. 정승 자제는 그 길로 사그막으로 돌아와 한양으로 올라가야겠다고 하였으나, 이미 마음의 정을 준 사기장의 딸이 눈에 밝혀 사기장의 딸과 함께 한양으로 올라갔다고 한다’

몇 년 전에 보성덤벙이의 새로운 도요지를 찾아다니다가 산에서 우연히 만난 두 노인 분들에게 전해들은 이야기이지만, 그 당시 보성덤벙이로 인해 몹시 지쳐있었던 터라 이 이야기를 듣고 다시금 힘을 냈던 기억이 난다.

#### (1) 보성덤벙이의 제작시기

보성덤벙이의 제작시기는 1469년에 왕실관청에서 사용할 백자를 생산하기 위해 경기도 광주에 관요의 설립으로 인해 조선의 도자기의 유행이 백자로 바뀌게 되어 분청사기를 주로 만들었던 서남해안지역의 가마들이 백자와 비슷한 外樣을 지닌 덩벙이의 제작으로 바뀌었다는 견해를 적용해 제작기간을 약 30-40년 정도로 보고 있다.

이와 같은 견해의 근거로 드는 것이 조선왕조실록에 기록된 다음과 같은 내용이다.

경기도 광주 관요가 공식으로 제정되기 바로 몇 해 전인 1466년에 일반 백성들의 백자기 사용을 금하는 왕명이 내려지기에 이른다.

“세조 12년 (1466)

①세조 039 12/06/07(병오) / 백자기의 일반 사용을 금하다.

공조(工曹)에서 아뢰기를, “백자기(白磁器)는 진상(進上)과 이전에 번조(燔造)한 것을 제외하고는 지금부터 공사간(公私間)에 이를 사용하지 못하게 하고, 위반한 사람은 공인(工人)까지도 제서유위율(制書有違律)로써 과죄(科罪)하도록 하고, 또 공물(工物)을 정하지 말고서 공사(公事)를 빙자하여 사사로이 제조하는 폐단을 방지하며, 무릇 백토(白土)가 산출(産出)되는 곳은 소재읍(所在邑)으로 하여금 도용(盜用)을 금하고 빠짐 없이 장부에 기록하여 본조(本曹)와 승정원(承政院)에 간수하게 하소서.” 하니, 그대로 따랐다.

원전】 8 집 25 면 분류】 “공업-관청수공(官廳手工)”<sup>18</sup>

위의 내용으로 알 수 있듯이 일반 민수용 사기가마에서는 1469년 이후 시기에 한 동안은, 더 이상 일반백성이 사용할 수 있는 백자의 제작을 할 수 없었을 뿐 아니라, 지방 관청의 관리를 받는 사그막에서만 극히 제한적인 백자 생산을 할 수 있었고, 이 또한 중앙에 공물로 보내졌을 가능성이 있다. 이런 사회적 상황을 보여주듯 보성 득량의 윗사그점골 덩벙이 도요지에는 덩벙이편들이 주류를 이루고 귀얄이나 인화분청, 박지기법의 분청사기편이 간간히 보이고, 극히 소량의 고회도 백자편이 발견된다.

보성덤벙이의 제작 시기는 조선왕조실록에 기록된 조선 초기 사회의 백자에 대한 성향과 경국대전에 기록된 보성의 사기장 기록을 근거로 볼 때 1470년 정도에 시작이 되어 백자가 일반화되기 전인 15세기 말엽까지는 보성덤벙이가 제작이 되었을 것이라 여긴다.

이후 16세기 초반에 들어서면서 조선사회는 백자가 일반화 되게 되고, 생산방식에 있어서 백자에 비해 매우 복잡한 과정과 제작비용 또한 많이 초래되는 취약성을 안고 있던 보성덤벙이는, 이런 조선의 사회상을 반영한 듯이 자연스럽게 소멸의 길로 접어들게 되고 조선사회는 백자 전용시대가 된다.<sup>19</sup>

따라서 조선사회에서 보성덤벙이는 임진왜란이 발발하기 훨씬 전인 1500년 -1510년 정도에 역사의 뒀안길로 사라져갔다.

18. 조선왕조실록 세조 12년(1466년) 기록 (재)세계도자기엑스포 도자정보자료)

19. 신한균. 2005. [우리사발이야기] 단행본 p49

(2) 보성덤병이(일본명 寶城粉引 호조고비끼)의 원산지는 어디인가?

많은 이들이 보성덤병이(일본명 寶城粉引, 독음 호조고비끼)의 제작지가 어디인가에 대해 많은 관심을 보이고 있다. 그런데 그러한 관심의 내용이 일반인들 같은 경우면 ‘보성덤병이가 보성에서 만들어졌으니까 보성덤병이란 이름이 생겨났겠지, 그러니 만들어진 곳도 보성의 어딘가에 있겠지’ 라고 생각 할 것이다. 하지만 일반인들의 생각과는 다르게 일부 학자들 사이에서는 보성덤병이는 보성이 아닌 고흥에서 만들어졌다고 한다. 그 이유로 드는 것이 “고흥 운대리 도요지”다.

고흥 운대리 도요지에 관련해서는 1980년대에 鄭良謨<sup>20</sup>와 일본인 香本不苦治에 의해서 처음 발견되고 난 후 몇 번의 발굴과정을 거쳐 약 30여기(청자요지 5기, 분청사기요지 25기)의 가마가 발견되었다<sup>21</sup>고 한다. 이런 전개를 바탕으로 현재 보성에서는 이렇다 할 대규모의 도요지가 발견되지 않고 있으니 보성덤병이는 보성이 아닌 고흥이라고 주장하여, 그 설이 이제는 한국과 일본의 정설처럼 굳어지고 있다. 하지만 몇몇 한국과 일본의 도예가와 학자들이 이에 반대되는 의견 “보성덤병이의 원산지는 보성이 맞다” 라는 것을 주장하며, 2004년 ~ 2006년 까지 3년간 보성, 고흥, 장흥 지역을 중심으로 지표조사를 실시하였다.<sup>22</sup> 앞서도 기술하였듯이 호남은 대규모의 도요지(해남과 강진, 부안 등)가 형성되어있는 곳이 많다. 이 중에 강진은 현재 발견된 것 만 180여기 이상이니, 고려시대에 사용되었던 가마의 전체수를 헤아린다면 최소 300여기 이상은 되지 않을 까 추정해 본다.

이처럼 호남은 도자기 생산에 있어서 매우 익숙한 지역이었고 해상무역이 가능한 곳이기에, 고려 말 국가적으로 그릇을 만드는 장인들의 관리가 어려워진 후 장인들이 주변 지역에서 도자기를 만들기 위해 적합한 장소를 찾아 사그막을 형성하고 그릇을 만들었을 것이라는 것은 쉽게 추정해 볼 수 있고, 그릇 만들기 좋은 여건을 지니고 있는 보성으로 사기장인들이 유입되었을 것이라 추정하는 것 또한 큰 무리가 없어 보인다.

본인이 호남의 고도요지를 찾아다니면서 배운 것은 옛 선조들의 도요지 선정방식에 있어서 나름대로의 몇 가지 기준이 있다는 것을 알게 되었다. 도요지가 들어서기 위해서는 기본적으로 가마에서 생산된 도자기를 운송 할 수 있는 지리적인 여건과 점토, 연료, 물의 공급 등이 중요하게 고려된다. 한반도는 역사적으로 육로 보다는 수로의 이동이 매우 용이하였기 때문에 임진왜란 이전에 그릇을 구웠던 도요지의 대부분은 바다가 가까운 쪽이 많다. 청자를 예를 들면 강진과 해남을 들 수 있다. 강진과 해남은 도요지가 모두 바다와 인접한 지역에 위치해있다. 다시 말하자면 청자의 제작에 쓰여 지는 점토는 철분이 어느 정도는 포함된 2차점토이기에 굳이 산 속에 있을 필요가 없는 것이다. 따라서 연료 확보만 가능하다면 운송이 용이한 바닷가 근처에 가마를 개설하는 수가 많다. 또한 1390년대-1500년대까지의 가마 중에 분청사기와 백자를 동시에 생산할 필요가 있었던 가마들은 바다로의 운송이 용이하면서, 백토와 연료, 물 등을 얻기에 용이한, 골이 깊고 산이 많이 분포된 지역을 선택한다. 특히 산 전체를 지탱하는 바위들이 화강암을 이루는 암석들로 되어있는 산의 산자락을 사그막 장소로 선택하기가 쉽다. 이러한 곳은 백토와 2차점토를 구하기가 매우 용이하기 때문이다. 조선 중기 이후의 가마들에서는 주로 백자의 생산이 주를 이루기 때문에, 그리고 왜구 등의 해적들을 피해서 가마들이 내륙으로 이동하여 단지를 형성하는 경우가 많았다고 보여 진다.

이러한 기준으로 살펴 볼 때 보성군 득량면의 윗사그점골은 분청사기와 고순도의 백자를 만들어 낼 수 있는 천혜의 장소로 볼 수 있다. 현재는 일제강점기에 식량수탈을 위해 실시된 득량만 간척지 사업으로 인해 바닷물이 들어오지는 못하지만, 조선초기에는 윗사그점골 아래까지 바닷물이 들어 왔었다고 지역 주민들은 주장하고 있다.

보성이 조선사회 덩병이생산지의 주요지역이라는 사실을 알아보기 위해서는 먼저 보성 인근에 위치한 강진과 장흥, 보성, 화순을 알면 보성이 보이게 된다. 이 지역들은 매우 재미있는 연결 구조를 갖고 있다. 특히 강진과 보성, 화순에 둘러싸인 장흥은 주변 지역의 근접도에 따라 주변지역에서 주로 생산하였던 도자기의 영향을 받은 청자와 분청사기장식기법, 백자의 다양한 생산 분포도를 보여주고 있다.

다시 말하자면 강진 청자도요지인 대구면에 가까운 장흥의 용산면 풍길리 도요지에서는 청자류 및 인화 분청기법, 반덤병이기법(강진 인근지역)이 많이 발견되고, 백자가 많이 만들어진 화순의 남부와 보성의 북부에 가까운 장흥의 장평면 어곡리 도요지와 우산리 도요지, 유치면 용문리 도요지, 장동면 용곡리 도요지 등은 백자의 생산을 주로 보이고 있다. 분청사기에 있어서도 보성과 강진의 중심에 있는 지역인 장흥 용산면 접정리 분청사기 가마터에서는 무안에서 주로 생산되는 반덤병이기법의 편들이 주로 발견이 되었다. 이 지역에서는 신기할 정도로 기물에 전체적으로 분을 바른 완전덤병이는 단 한 점도 찾아 볼 수가 없었다. 그런데 보성의 남서부와 근접한 장흥 안양면 용곡리 분청사기도요지에서는 보성과 같은 완전덤병이가 제작된 것으로 보고되고 있어<sup>23</sup> 지역적인 근접도에 따라 제작된 도자기의 종류가 변모하고 있는 장흥은 매우 흥미로운 지역이라 여긴다. 이는 지표적인 도요지 분포도를 통해 보성에서 덩병이가 대량으로 제작 되었다는 설명을 뒷받침하기도 한다.

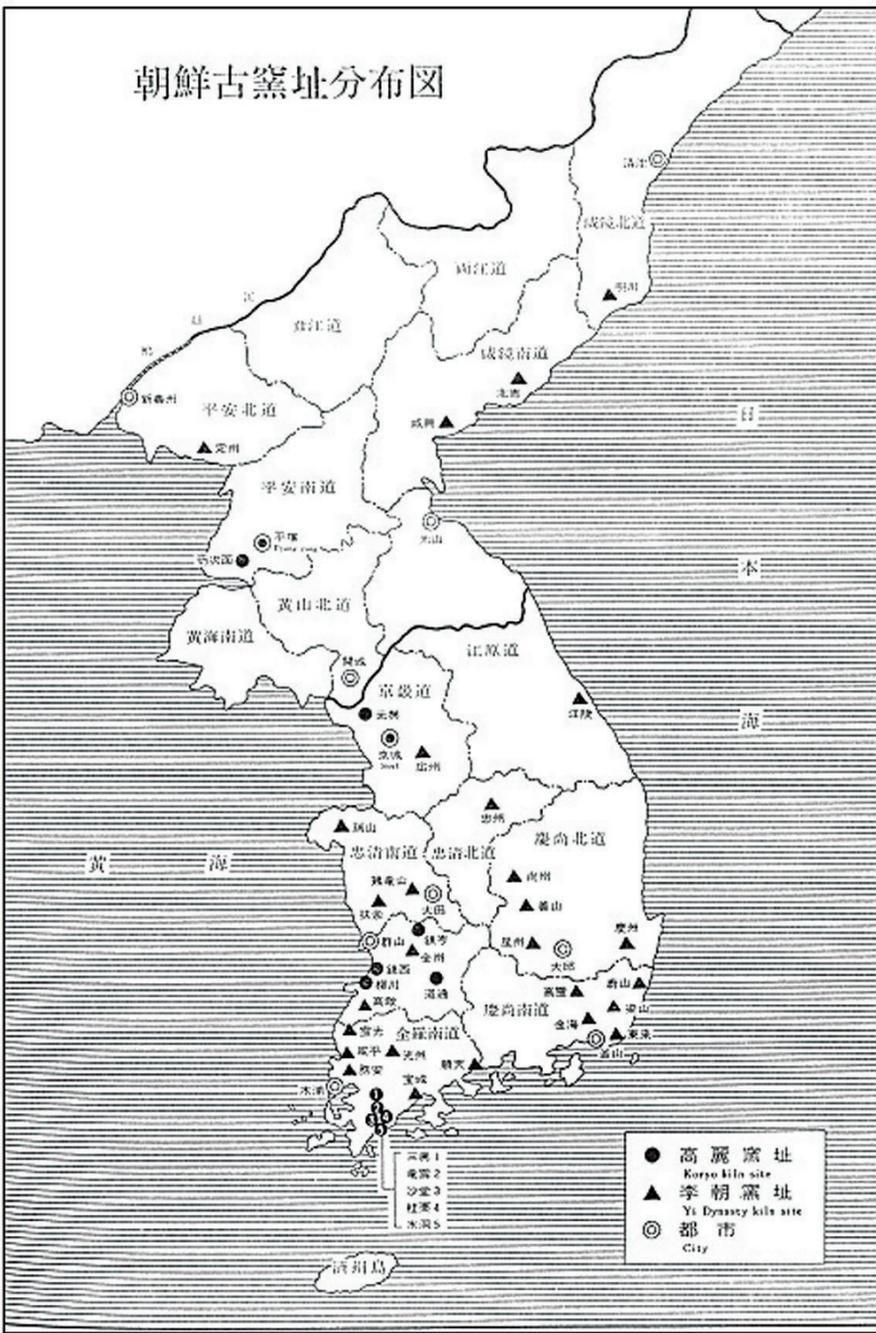


〈사진 6〉장흥지역에 분포된 도요지들 중 인근 지역에서 생산된 도자기들과의 연계성을 갖춘 도자기들이 제작된 곳을 표기한 지도

20. 인물 설명 : 전 국립박물관장, 경기대학교 석좌교수  
 21. 강대규. 2005. [고흥 운대리요지의 분포현황 및 성격], p14  
 22. 설명 : [분청사기의 과거와 현재], 일본 센슈대학교 학술지 게재, 정철수, 송기진, 히구찌 아스시 공동조사.  
 23. 국립광주박물관, 1995. [전라남도도요지조사보고IV], 장흥 p104  
 24. 인물 설명 : 滿岡忠成, (미쓰오카다다나리) [茶道美術全集, 2 茶碗膳辨], [古陶磁の科學] 著

그렇다면 전남에서 분청사기가 대량으로 만들어진 지역은 어디일까? 그리고 그 가마의 규모는 어느 정도였을까?

위의 의문에 대한 관련 연구로 일본인 滿岡忠成<sup>24</sup>에 의해 조사된 연구가 있어 관련내용을 소개한다. 이 내용은 우리나라가 지역개발행위로 인해 국토의 파괴가 되기 전인 1960년대 이전에 조사된 자료이다. 보성덤병이의 대규모 도요지로 추정되는 보성 도춘리 윗사그점골 도요지가 저수지공사로 파괴되기 전에 조사되었던 자료이다. 또한 茶碗을 중심으로 연구하였기 때문에 보성덤병이에 대한 직접적인 연구가 이뤄진 자료이다. 여기에 발표된 조선고요지분포도<sup>25</sup>를 살펴보면, 고려시대와 조선시대의 요지 중 우리나라를 대표할 만한 대규모의 요지가 표시가 되어있다.



〈사진 7〉 조선고요지 분포도

조선고요지분포도로 알 수 있듯이 보성은 조선시대에 활발한 대규모의 요지를 갖추고 있었다는 것을 알 수 있다. 滿岡忠成가 기록한 [茶道美術全集]에 보성덤병이의 존재와 규모를 알리는 또 다른 자료로는 다음과 같은 것이 있다.

粉引

粉引とは、また粉吹ともいう。茶人特有の端的な名称で、白泥が全面に引いてあるからである。つまり粉引とは、素地の全面に白泥を化粧がけして、これに透明な釉をかけたものである。白化粧する手法の点で刷毛目・三島と共通で、年代もほぼ同一とみてよい。鉄分を含んだ素地なので、その色をかくすために一種の装飾として白化粧を施したものである。

粉引の素地には、細かい黒褐色のもの、粗い淡褐色のものとの二種がある。前者には薄手で端正な上手が多く、白も美しい純白で、光沢のある透明釉がかかり、高台にも登付の薄い、いわゆる薄輪高台のものがある。またこの手には、たいてい外側に笹葉状の火間がある。後者は、これも就して薄手ではあるが、作行きは前者よりも劣り、白化粧の色も前者ほど冴えず、釉にも光沢がなく、いったいに下手な感じである。上手な方が作風や形からみて時代は古く、李朝初期は下らないとされる。

번역 요약문

작품성이 뛰어난 분청사기 들은 작품이나 형태로 볼때 시대적으로 더 오래된 것들이고 .....중략

전라남도의 보성이 덩병이의 산지로 알려져 있다

〈사진 8〉 茶道美術全集, 2, 茶碗朝鮮 / 滿岡忠成 著, 朝鮮時代の茶碗 中 p.106

번역 요약문

분청사기가 가장 많이 생산된 곳은 무안과 보성이다. 무안은 전라남도 서해안에 위치해 있고 또한 보성은 남해안에 위치해 있으며 같은 전라남도이다.

〈사진 9〉

또한 일본의 다도계에서 대명물로 지정되어있는 보성덤병이 3대 명품 중 보성이 산지임을 확인시켜주는 자료가 있어 소개한다.<sup>26</sup>

번역 요약문

고후끼라고도 하고 전면에 백화장도 슬림은 문헌 후 투명유를 바른다. 소지에는 미세한 흙갈색과 거칠은 담갈색이 있다. 조선초기 보성이 산지로 알려져 있다.

〈사진 7-1〉

그리고 1976년에 다나카도요마로(田中豊太郎)가 저술한 [陶磁大系]에 조선시대 중부이남 지역에 비교적 유명한 가마터를 기록해놓은 자료이다.

窯址について

當時の窯は朝鮮半島の中部以南、全地域にわたって分布してあり、今日までその窯址が発見されたものだけでも、百数十基の多きに達しているが、おそらくこれらの窯では、大半三島手を焼いていたものであろう。比較的著名な窯と認められるものをあげれば、左記の通りである。

慶尙南道 昌原 密陽 金海 昆陽 東萊 梁山 彦陽 蔚山 靈山  
慶尙北道 尚州 慶州 善山 高靈 熊州  
全羅南道 靈光 光州 順天 宝城 長城 務安 咸平  
全羅北道 高敞 扶安 全州  
忠清南道 鷓鴣山 扶余 瑞山 靑陽 洪州 義道 秋風嶺  
忠清北道 忠州 永同  
京畿道 廣州 麗川 果川 安城

번역 요약문

당시의 가마는 조선반도의 중부이남 전 지역에 걸쳐 분포되어 있었고, 지금까지 발견된 가마터만 보아도 백수기에 이르는데 아마도 이들 오에서는 대부분이 미사대분청을 구운 것으로 알려져 있다. 비교적 유명한 가마터로 인정된 것을 열거하자면 다음과 같다.

〈사진 7-2〉

25. 滿岡忠成 著, 1962年, [茶道美術全集, 2], 중 [茶碗朝鮮] p124  
26. 小林公成, 1986年, [名品茶碗], 世界文化社

더불어 조선 초기에 조선 조정에서 발간된 자료 중에 보성덤병이 도요지에 대한 관련 기록을 살펴보면 다음과 같다.

조선이 개국하고 국가의 운영을 위해 공납제(태조 1년)를 시행하였고, 세수를 정확히 징수하기위해서 전국 각지에 토산품 생산현황을 파악하는 것이 매우 중요하여 이를 염두 해두고 편찬한 것이, 1425년에 발간한 경상도지리지(지리지)를 시작으로 8도 지리지를 모아 편찬한 [신찬팔도지리지]를 수정하고 정리하여 1454년(단종2년)에 만들어진 [세종실록]〈지리지〉라 할 수 있다.

국가운영을 위해서는 지방세수가 필수적이었고, 지역의 토산품은 국가를 운영하는데 가장 큰 역할을 했다고 볼 수 있다. 지리지에는 전국의 자기소와 도기소의 존재 유무와 그 수량 및 생산된 물품의 품질까지도 간략히 소개가 되어있다. 그런데 이 [세종실록]〈지리지〉에 나타난 기록 중에 보성의 도요지에 관한 기록이 전혀 없다. 다만 장흥도호부에 소속된 고흥현에 자기소와 도기소의 기록이 나올 뿐이다. 아래는 관련 내용이다.

“세종 151 지리지 / 전라도 / 장흥 도호부 / 고흥현

- 자기소가 1이요,【현의 서쪽 은촌(村)에 있다.】 도기소가 1이다.【현의 서쪽 죽전(粥田)에 있는데, 모두 하품이다.】”<sup>27</sup>

20세기 초, 중반에 일본인 도자사학자(아사카와노리타카, 아사카와타쿠미, 야나기무네요시 등)들의 조사된 연구에도 조선 초기에 활발하게 덩병이를 제작하였으며 대규모로 존재했다고 연구 발표된 보성덤병이가 어찌하여 조선 초기 국내의 모든 풍물을 기록해 놓은 세종실록지리지에 보성 도요지에 대한 기록이 없을 수 있단 말인가? 이에 대한 의문은 김영원이 연구한 [고흥 운대리 조선시대 요지에 관한 고찰]에 기술된 조선 초기 장흥도호부 고흥현에 대한 지역명의 변천내용이 그 답이 될 수 있다고 생각한다.

“고흥은 고려 후기 충렬왕 11년 고흥현으로 승격되었는데, 조선 초기에도 일정 기간 그 지명이 유지되다가 세종 23년(1441년) 2월 고흥현과 南陽縣을 합하여 興陽縣으로 이름 하였다. 그러므로 1424-1432년에 자료를 수집한 [세종실록]〈지리지〉에는 고흥현으로, 개명 이후 간행된 [신증동국여지승람]에는 흥양현으로 소개되었다. 성종 17년(1486년)에 완성된 [신증동국여지승람]에는 이미 흥양현에 어떤 도자기소도 발견되지 않았다. 이상과 같이 조선시대의 국가가 편찬한 문헌에서는 고흥 운대리의 요업에 관한 기록이 전혀 발견되지 않는다.”<sup>28</sup>

위의 연구로 알 수 있는 것은 고흥의 운대리 요지는 그 규모가 조선 초기를 기준으로 다른 주변 지역과 비교해보면 그렇게 까지 큰 규모의 도요지가 아니었을 수도 있다는 반증이 된다. 또한 세종실록지리지에 나온 고흥에 관한 도요지 기록은 실제로는 현재의 고흥이 아닌 보성의 조성 부근인 득량 도촌일 수도 있다는 주장이 있어 그 내용을 소개한다.

“세종 151 지리지 / 전라도 / 장흥 도호부 / 고흥현

- 자기소가 1이요,【현의 서쪽 은촌(村)에 있다.】 도기소가 1이다.【현의 서쪽 죽전(粥田)에 있는데, 모두 하품이다.】

이 기록은 고흥군의 옛 지명인 고흥현에 자기와 도기를 생산하는 곳을 말하는 것으로 지금까지 연구 결과에 따르면 자기소는 분청사기와 일부 백자를 생산하고, 도기소는 도기를 제작하였던 곳으로 이해되고 있다. [세종실록] 지리지는 그 준비 기간이 1424년부터 1432년 사이이다. 이 시기에 고흥현의 治所는 보성군의 조양(兆陽)으로 현재 보성군 조성면이다. 자기소나 도기소가 위치한 방향은 당시 치소를 중심으로 하였기 때문에 조양의 남쪽에 있는 고흥군과는 위치상으로 관계가 없다.

따라서 [세종실록] 지리지에 기록된 고흥현의 자기소와 도기소는 지금의 보성군 조성면 주변에 있을 것으로 여겨지지만 아직 확인 되지 않고 있다. 현재까지 조사된 보성군 분청사기요지 가운데 [세종실록] 지리지 편찬시기에 생산 활동을 한 것으로 추정되는 곳으로는 조성면의 서쪽에 있는 득량면의 정흥리요지와 동쪽에 벌교읍 영등리요지가 있다. 한편 조선시대의 보성현에는 자기소와 도기소의 기록이 없으며, 고흥군에는 [세종실록]지리지 시기의 분청사기 요지는 아직 확인된 바 없다.”<sup>29</sup>

위의 연구로도 알 수 있듯이 세종실록지리지에 기록된 고흥의 자기소와 도기소는 현 고흥 운대리의 요지와는 전혀 관련이 없는 것으로 나타난다. 오히려 고흥현의 치소인 조성의 서쪽에 도요지가 있다는 것으로 나타나고 있는데, 벌교읍 영등리는 조성의 동쪽에 위치해 있기 때문에 이와는 전혀 관련이 없으며, 위에서 말하는 도요지는 바로 보성군 득량면 도촌리 뒷사그점골을 중심으로 한 정흥리 개산도요지와 도촌리 아랫사그점골 이라고 추정할 수 있다. 또한 위와 관련된 내용 중 세종실록지리지에 나타난 자기소와 도기소가 보성의 득량면이라는 확실한 근거로 다음을 들 수 있다.

“高興郡이 왜구의 침입으로 치소를 보성군의 속현인 兆陽縣(현 보성군 조성면)으로 옮김에 따라 조양현이 보성군에서 고흥현으로 소속이 바뀌는 일도 일어나게 되었다(1395년, 조선 태조4년)”<sup>30</sup>

따라서 1395년(조선 태조4년)에 고흥현의 치소가 왜구의 침입으로 인해 조양현으로 옮겼고, 치소를 중심으로 기록되던 당시의 관행으로 현, 보성군 조성면이 고흥현으로

27. 강대규, 2005. [ 고흥 운대리요지의 분포현황 및 성격] p16

28. 김영원, 2005. [고흥 운대리 조선시대요지에 관한 고찰]. p130

29. 강대규, 2005. [고흥 운대리요지의 분포현황 및 성격]. p17

30. 전남대학교 박물관, 보성군, 1992.[보성군문화유적학술조사] 〈보성군의 연혁〉 p14

세종실록 지리지에 기록되었다는 점과, 1420-1430년대의 자료수집에 의한 세종실록지리지에서는 보이던 고흥의 도요지기록이 1441년(세종 23년)에 조양현이 다시 보성으로 편입 된 후, 1480년대에 편전이 완료된 [신증동국여지승람]에는 없는 점과, 1480년대에 최종 완성된 경국대전에는 보성에 사기장의 존재기록이 있는 점 등을 종합적으로 고려해 볼 때, 세종실록지리지에 기록된 고흥현의 도기소와 자기소는 보성군 득량면 정흥리, 도촌리 도요지 일대였음이 증명된다.

그렇다면 다시 근래로 돌아와서, 보성군 덩병이도요지의 최대 군(群)인 도촌리 윗사그점골 도요지터 조사가 도촌저수지 공사가 진행되지 않았던 1970년대 이전에 행해졌다면 어떠한 결과가 나왔을까가 매우 궁금해진다. 대규모의 도요지군이 있었을 것으로 추정되는 득량면 도촌리 윗사그점골 도요지의 저수지공사(1980년대 초)가 있기 훨씬 전인 일제강점기 때 일본인 중 極親韓派로 분류되며 한국의 도자문화를 가장 잘 이해하고 연구 조사한 것으로 유명한 淺川伯教<sup>31</sup>와 淺川巧 두 형제의 연구가 오늘날 다시 주목을 받고 있다. 淺川伯教는 1960년에 발표된 그의 글(李朝) 도기전집 No 17. 平凡社)에서 보성덤병이에 관련된 내용을 다음과 같이 언급하고 있다.

‘분인은 동시기에 남부해안지방의 여러요에서 제작되었다. - 중략- 또한 새롭게 일본에서는 무지하게메로 알려진 것은 무지하게메가 아니고 실제로는 허리까지 백토가 발라진 고비끼라고 할 수 있다. 그 외에 영광군, 고창, 강진군 등에서도 가마터가 있으며, 그 중에서도 보성군의 고비끼가 가장 우수하다.’

히구찌 아스시<sup>32</sup>는 일본인들이 호조고비끼(寶城粉引)라고 명명하는 보성덤병이의 일본식 표현의 탄생에 대해 다음과 같은 견해를 밝히고 있다.

“한국에서 고비끼(粉引)의 유력한 요지를 보성이라고 최초로 말한 것은 아사카와 노리타카 라고 생각합니다. 아사카와 노리타카는 대한민국의 광복에도 불구하고 한반도 전역을 대상으로 도요지 지표조사를 계속하였으며, 각 지역의 도요지에서 도편을 수집해 광복 후에도 서울에 남아 도편을 정리해, 학술적인 자료로서 한국에 기증하고 일본으로 돌아간 일본의 도자사가(陶史家)입니다. 현재 그 자료는 한국의 국립중앙박물관에 보관되고 있을 것입니다. 일본으로는 도요지 한 개소에 하나씩의 도편만을 가지고 돌아갔고 그 자료가 국립역사민속학박물관에 남아 있을 뿐입니다.

아카사와 노리타카는 700여기 정도의 한국 도요지를 직접 발품을 팔아 연구를 한 전문연구가로서, 확실하게 보성에서 코비끼의 자료를 채집했다고 생각합니다. 왜냐하면 아사카와 노리타카의 자료는 오래되었지만, 그는 확신을 가지고 한국의 코비끼를 말할 때 보성의 이름을 들고 있습니다. 또한 일본의 대표적인 도자연구자인 고(故) 코야마 후지오는 아사카와 노리타카의 논문에 대해 해설을 하였는데, 이는 아사카와 노리타카의 설이 올바르다고 인식하여 그러한 코멘트를 하였다고 생각합니다. 따라서, 현재 한국의 학회에서는 코비끼의 도요지가 고흥의 요지인 것이 정설로 알려져 있지만, 고흥의 운대리 요지의 발굴이 1990년대에 들어와서 발굴을 실시하였으므로 이 설이 반드시 올바르지 않다는 것은, 우리의 조사(분청사기의 과거와 현재 -전남 보성, 고흥, 장흥의 덩병이 도요지를 중심으로-2006년 센슈대학교 사회과학학술지 게재)에서 증명 되었습니다.”

이러한 일본의 대표적인 도자연구자인 코야마 후지오(故 小山富士夫)<sup>33</sup>가 아사카와 노리타카의 논문해설 중에 보성덤병이와 관련된 자료가 있어 소개하며, 코야마 후지오가 저술한 [粉引茶碗]에 내용 중 보성과 관련된 내용이 있어 소개한다.(사진 10)



〈사진 10〉 코야마후지오의 보성덤병이 중 철화문 관련기록

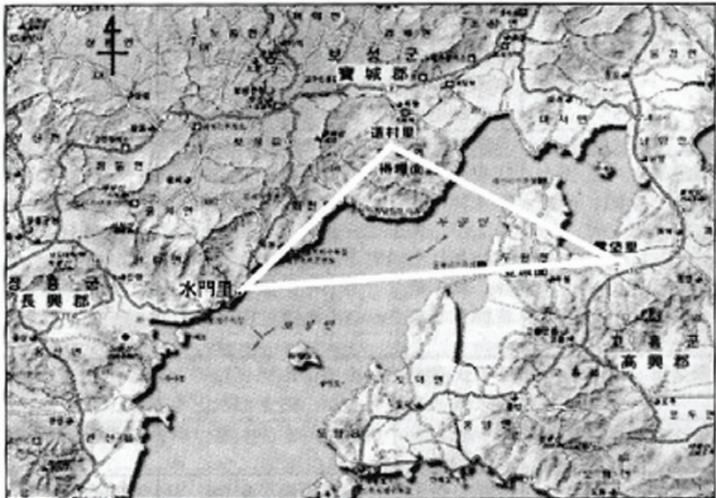
보성은 보성 득량면 도촌리, 정흥리 외에도 비봉리, 보성읍 쾌상리, 별교읍 징광리도요지 등에서도 덩병이 편이 발견되었다고 보고되고 있다.<sup>34</sup> 그렇다면 실제적으로 아직 발견을 하지 못했거나 이미 훼손되어 사라져버린 가마들을 모두 생각한다면 실로 그 규모가 대단했을 것이라는 짐작이 간다. 도촌리 윗사그점골의 도요지터를 방문해보면 아직 남아있는 가마2기 정도를 발견할 수 있다. 그런데 이 가마들이 위치한 곳이 바로 골짜기의 급경사지역이다. 어떻게 이런 곳에까지 가마를 만들었을까라고 생각이 들 정도이다.

세월이 흘러 골짜기의 흙들이 물에 쓸려 내려가 더욱 급경사가 되었을 수는 있지만 아직 경사면에 흔적이 남아있는 것으로 보아 그렇게까지 유실이 많이 이뤄진 것으로 보이진 않는다. 그리고 골짜기아래쪽 좌측 편으로 2km가까이 이어지는 곳에 계속해서 편들이 조금씩 발견되고 있는데, 이것은 저수지공사로 파괴되기 이전에 도촌리 윗사그점골 도요지의 규모가 얼마인지를 짐작할 수 있게 한다.

위의 연구들로 보성은 대단위의 덩병이도요지를 형성하고 있었다는 것이 역사적으로 증명이

31. 故 淺川伯(아사카와 노리타카)(1884년~1964년)  
-1913년 초등교원으로 재직 중 한국에 건너와 조선 왕조도자를 만남.  
-1914년 야나기 무네요시를 만나, 조선왕조 도자를 소개함.  
-1923년 잡지「백화나무」9월호에 조선 자기의 소개 특집호에 「이조 도기의 가치 및 변천 에 대해」를 집필.  
-1924년 야나기 무네요시와 淺川巧와 협력하고, 慶福宮내에 조선민족미술관을 개설. 이 미술관은 광복 후 국립민속박물관(한국중앙박물관)에 흡수  
-1928년 조선도자연구회가 설립되어 淺川伯?는 연구원이 되어, 조선 왕조도자의 연구에 전념.  
-1929년~1931년, 조선왕조도자의 窯址 678개소를 집중적으로 조사.  
-1930년 「釜山窯와 州窯」를 간행.  
-1945년 光復後에도, 미군의 허가를 얻어 한국에 남아 자료를 정리함.  
-1946년 귀국 시에, 스스로가 수집한 미술공예품 3천여점과 도편 30상자를 국립민속 박물관 에 기증. 일본 귀국 후에도 조선 왕조도자 의 연구를 계속해 「이조의 도자」(1956년, 座右 實刊行?편), 「세계도자전집 제 14권·이조편」(1956년, 河出書房刊), 「도기전집 제17권· 이조편」(1965년, 平凡社刊) 등 조선수공예미술에서 없어서는 안 될 귀중한 자료들을 집필함.  
32. ?口淳(1946-) 일본 센슈대학교 교수. 비교민속학 전공. [분청사기의 과거와 현재-전남 보성, 고흥, 장흥 도요지 지표조사를 중심으로-2006]  
33. 인물 説明 : 小山富士夫(코야마 후지오) (1900-1975). [朝鮮の 茶碗], [高麗陶器手説], [李朝陶磁手説], [粉引茶碗], [朝鮮の族陶磁], [韓國の族陶磁] 등 著, 세계도자전집 감수역임(1953).  
34. 전남대학교 박물관. 보성군. 1992. [보성군문화유적학술조사].

되었다. 또한 일본인들이 “호조고비끼”라고 명명하는 보성덤병이의 제작 장소 또한 의문이 해소되었다고 생각한다. 따라서 조선 완전덤병이의 역사는 보성을 중심으로 고흥 운대리와 장흥 용곡리에서 주로 제작되었다고 보아도 무방하다. 지도를 놓고 보성, 고흥, 장흥지역들을 살펴보면 득량만을 가운데 두고 마치 삼각형을 이루는 듯하다. 그래서



長興郡·寶城郡·高興郡 덤병이도요지 관련 지도

일전 [분청사기의 과거와 현재 - 전남 보성, 고흥, 장흥 도요지 지표조사를 중심으로-]의 조사를 위해 함께 했던, 정철수<sup>35</sup>와 일본인 히구찌아시에게 이런 말을 한 적이 있다.

“보성과 고흥, 장흥은 조선 완전덤병이역사의 트라이앵글시스템을 갖추고 있다. 이러한 호남의 소중한 전통문화적자원이 아름답게 지켜졌으면 좋겠다.”

지방 사그막에서 만들어진 평범한 사발들이 예술적으로나 작품적으로 세계적 재평가를 받는 오늘날, 보성덤병이 도요지의 세밀한 발굴조사가 이뤄져 보존이 되어야하며, 보성의 전통민藝 도자문화가 지역의 역사적 깊이를 알리는 중요한 시대적 역할을 하였으면 하는 바람이다.

## 2. 보성덤병이의 미적 특징

일본인들이 세계 최고의 민예자기 중 하나로 보성덤병이(일본명 寶城粉引 호조고비끼)를 말하고 있다. 일본에서 茶器와 酒器로서 최고의 평가를 받고있는 보성덤병이는 조선사발이 일본에 건너 간 지 500년이 다된 지금까지도 극진한 사랑을 받고 있다. 조선사발은 16세기 이후로 일본 다도

문화 속에서 정치적으로 이용되기 시작하면서 엄청난 가치로 거래된 역사를 지니고 있다. 신한균이 연구한 내용 중 조선사발이 당시 일본에서 어느 정도의 역량을 지녔는가를 알아 볼 수 있는 내용이 있어 다음과 같이 소개한다.

“이도 와카사노카미는 일본 대화국(大和國)에 소속된 작은 영주였습니다. 이 사람이 대화국의 큰 성주이자 상급자인 쓰즈이 준께에게 이도자완이라 불리는 사발을 헌납합니다. 이 사발을 받은 큰 성주는 자기가 다스리는 지역이 위협에 처하자 이것을 또다시 도요토미 히데요시에게 헌납하고 성(城)을 지키게 되었다는 것이 일본 역사에 기록되어 있습니다.”

위와 같은 내용으로 미루어 살펴본바 ‘조선사발의 가치가 하나의 성(오오사카 성)과도 바꾸지 않을 만큼 중요하게 여겨졌다’라는 내용이 어느 정도는 납득이 간다 할 수 있다. 또한 김대림의 논문에서 다음과 같은 기록을 볼 수 있다.

“도요토미 히데요시(1536-1598)휘하의 장군들은 전승(戰勝)의 포상(褒賞)으로 넓은 땅을 받기보다는 진기한 미술품을 받는 것을 더 만족스럽게 생각하였다. 우수한 찻사발 하나가 한 성읍(城邑)과 동격으로 여길 정도였다.”

위와 같은 사회적인 분위기속에 조선사발은 일본인들에게 신앙의 대상으로까지 발전하게 되며, 沫茶를 마시는 茶碗으로서 그 가치를 인정받기에 이른다. 그리고 그 평가는 오늘날 까지 이어져 조선사발은 일본의 국보와 문화재가 되어있으며, 일본과 국내의 고미술품애호가들과 차문화 관련인 들에게 크게 호평을 받고 있다. 근래에 발간된 보성덤병이에 대한 여러 평가 중 보성덤병이에 대한 미적평가가 도판과 함께 제시된 내용이 있어서 간략히 소개한다.(사진11)



〈사진 11〉

### 번역 요약문

우려난 깊이 있는 멋을 보여주고 다채로운 분장속에서도 흙색이 보임으로써 소지에 암갈색의 깊은 맛을 조금씩 보여준다. 이것은 분인중에서도 최상급에 속하는 보성 분인의 정수라 할 수 있다. 酒器의 왕자라 할 수가 있다

보성덤병이의 미적 탐구에 있어서 일본다도속의 와비철학을 빗대어 조선사발을 미화시키는 것과 16세기 일본 사무라이들의 정치적인 요소로 존재했던 조선사발의 거추장스러운 우수성을 제외하고, 순수하게 그릇에서 보여지는 기능적, 심미적 측면에서 바라본 보성덤병이의 우수성을 다음과 같이 말하고 싶다.

첫째, 점토의 질에 다량의 철분함유로 차(茶)의 쓴 맛을 내는 성분인 탄닌을 중화시켜 차의 맛을 순하게 만들어내는 기능성을 갖추고 있다. 또한 점토의 성분과 완전한 소결로 인해 조선사발의 최대 약점인 위생상의 문제를 해결하고 있다.

둘째, 그릇의 외관은 백자와 다름이 없으나 그릇의 태토(胎土)는 흰색이 아닌 검은 색상을 띠고 있어 기물의 구조 자체가 매우 신비한 그릇이라 여겨진다.



〈사진 11-1〉

35. 인물 説明 : 정철수(1949-), 몽평요 대표, 무안덤병이분청사기 연구가, 대한민국명인회 공예분과위원장



(사진 12) 초벌덤병이 사발(첫물현상)

셋째, 보성덤병이의 최고의 미(美)라고 할 수 있는 것으로, 마치 비오는 날 창호지에 빗물이 스며들듯이 기물의 표면에 찻물이 스며들어, 매번 차를 마실 때마다 스며든 찻물이 조화를 부리며 새로운 모양의 경치를 만들어내어 감상자에게 최고의 감상폭을 느끼게 한다. (사진12)

넷째, 가끔 보성덤병이를 보면 백토를 기물에 분장함에 있어서 기물의 표면에 백토가 들리지 않은 부분들이 발생하는 '무지(無漬)현상'<sup>36</sup>들이 가끔 보이는데, 이는 기벽의 흑색이나 갈색과 대비되어 색대비감과 자연스러운 곡선과 직선이 교차하는 선(線)과 면의 조화를 보여주어 덩병이장식기법의 가장 큰 매력으로 여기고 있다.(사진13)



(사진 13) 초벌덤병이 사발(무지현상)

다섯째, 장가가마에서 구워진 그릇에서 흔하게 볼 수 있는 붉은색 요변으로 일본말로 흔히 '모미지'라고들 하는데 이것들이 자연스럽게 피어난 것을 보는 것이 또 하나의 화려한 감상부분이라 할 수 있다.(사진14) 근래 들어 만들어지는 다완들은 인위적으로 사발에 요변을 만들어 내기 위해 작업을 하다 보니 자연스런 요변 보다는 자극적이고도 부담스러운 모양의 요변들이 많이 보이는데 이는 감상자의 눈을 흐리는 요소로서 작품의 질을 떨어뜨리는 요소 중의 하나로 작용한다. 위와 같은 특징 중 특히 세 번째와 네 번째에서 설명하고 있는 덩병이의 미는 작품 하나하나 마다 모두 다른 모양의 찻물형상과 무지현상의 형태를 갖추고 있어, 덩병이 작품의 고유한 생명력과 감상세계를 유지하고 가꾸어나가는데 가장 핵심적인 요소로 작용하고 있다.



(사진 14) 초벌덤병이 주병(요변현상)

### 제3절 보성덤병이 재현연구

#### 1. 보성덤병이 성분분석

많은 도자기 관련 전문가들이 도자기를 구성하는 있는 요소 중 가장 중요한 요소로 드는 것이 바로 점토이다. 점토는 도자기의 종류를 결정짓는 가장 중요한 역할을 한다. 특히 분청사기에 쓰이는 점토는 철분이 다량으로 함유된 점토가 사용되는데, 이러한 점토들은 가마에 소성을 하게 되면 붉은색이나 검은색 계열의 성상을 지니게 되어 일반 음식기로서의 기능에 부적합하게 된다. 그래서 기물의 태토위에 백색성상을 지닌 백토를 분장하게 되는데 이것이 바로 한국 전통도자기문화 중 가장 회화성이 강하다고 평가받는 분청사기이다. 여기에서 다루지고 있는 덩병이 또한 분청사기로서 철분과 금속산화물이 다량으로 함유된 점토를 이용해 성형된 기물을 카오린이나 도석을 곁게 분말로 갈아 만든 백토물에 덩병 담그거나 바가지로 부어서 장식하는 분청사기의 한 종류이다. 보성에서는 이렇게 장식된 덩병이 위에 철화나 조화문등이 시문된 다양한 기법의 덩병이들이 제작되었다는 기록이 일본인들이 작성한 문헌에 남아있다. 이렇듯 덩병이의 품질을 결정짓는 삼 요소는 점토와 백토, 그리고 유약이다. 일반적으로 덩병이를 연구하는 많은 연구가들은 덩병이의 품질은 백토가 결정짓는다고 말한다.

그렇다면 일본인들과 많은 고미술 관계자들이 덩병이 중 최고의 덩병이라고 여기는 보성덤병이를 구성하고 있는 재료적인 것들에는 어떠한 특징들이 있는 것일까? 그저 막연하게 '덤병이는 보성덤병이가 최고다' 라고 하는 것에서 벗어나 보성덤병이의 우수성을 보성덤병이가 가지고 있는 재료적 특성을 한번 조명해 보고자 한다. 먼저 덩병이의 몸체를 구성하고 있는 점토를 살펴보아야 하는데 점토를 구성하고 있는 성분을 알아보기 위해서는 가마터가 존재하는 지역의 암반을 살펴보는 것이 순서이다.

왜냐하면 점토는 암반의 풍화물이기 때문이며, 여기에 암반위에 자라는 초목의 성분들이 혼합되어 덩병이를 제작하는 점토가 생성되기 때문이다. 보성덤병이가 제작되었던 보성 득량면 도촌리는 일제 강점기 때부터 구들방을 만들 때 쓰이는 "구들"의 대량생산지로서 유명한데, 전국적으로 "오봉산 구들"로 널리 알려져 있다. 이에 대한 지역민들의 설명을 빌리자면 다음과 같다. "득량역 앞 공터에 전국적으로 실려 나가기 위해 쌓아놓은 구들판장들이 수도 없이 줄을 서서 있었다." 득량의 오봉산 일대가 전국적인 구들 생산지로서 알려진 이유로 드는 것 중에 가장 큰 이유는 이곳 일대의 암반은 거의 전체가 맥반석으로 되어있기 때문이다.

맥반석은 화성암류 중 화강섬록반암에 속하며, 석영과 장석이 촘촘하게 섞여 있는 것을 말한다. 누런 백색, 연한 누런 갈색, 옅은 회색, 짙은 녹색 또는 옅은 녹색 암석에 빨간 점 또는 하얀 점이 고르게 섞여 있는 모습이 보리밥과 같다고 하여 맥반석이라는 이름이 생겨났다고 알려져 있다. 맥반석의 주성분은SiO<sub>2</sub>, Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>, Fe<sub>2</sub>O<sub>3</sub>, Ge(게르마늄), CaO,MgO, K<sub>2</sub>O, NaO, TiO<sub>2</sub>, P<sub>2</sub>O<sub>5</sub>, MnO, TiO<sub>2</sub>, P<sub>2</sub>O<sub>5</sub>, MnO 등으로 구성되어 있다. 중국의 본초강목과 허준의 동의보감에 의하면 그 성질이 달고, 따뜻하며, 독이 없다고 전해지며 노화방지, 항균작용, 신진대사촉진, 성장발육촉진, 독성제거, 피로회복, 항암효과를 나타낸다고 하며 일반적으로 알려진 맥반석의 기능으로는 다음과 같다.

36. 説明 : 보성덤병이의 감성미 중 최고의 미로 여기는 것으로 일본에서는 火間(日語讀音 히마)라고한다. 이러한 현상은 기물을 백토이장액속에서 덩병이질을 할 때 순간적으로 백토이장이 기물에 묻지 않아 생겨나는 현상으로 보성덤병이가 가지고 있는 자연미의 극치 중에 하나이다.

1) 흡착작용 - 유해물질 제거 및 중금속분해 작용

맥반석은 1cm<sup>2</sup>당 3~15만 개의 구멍으로 이루어져 있어 흡착성이 강하고, 약 2만 5000종의 무기염류를 함유하고 있다. 다공질(多孔質) 암석이기 때문에 모세관 현상에 의하여 물속의 오염물질, 세균 등을 흡착 분해한다. 그리고 냄새의 제거 및 부패작용을 방지하는 역할을 한다. (수은등 중금속 흡착제거, 시멘트 독성중화, 항균, 방충, 탈취작용)

2) 미네랄 용출작용

인체에 필요한 미량 성분인 철, 마그네슘, 칼슘 등을 용출 시켜 물속에 미네랄 성분을 높인다. 환약을 정제하는 여과제, 등에 나는 부스럼 또는 종기 등 피부질환을 치료하는 소염제로도 사용하였다.

3) PH 조절작용-수질조절 및 정수작용

강한 산성이나 강한 알칼리성 물이라도 이 돌을 넣으면 약한 알칼리성(pH7.2~7.4)으로 변하여 인체에 적합한 수질로 변한다. 물의 연도 및 경도자 조절된다. 수질을 활성화시켜 정수작용을 한다.

4)이온교환작용 및 인체에 대한 약리작용

흡착 및 이온교환 작용을 하여 물 속에 있는 불순물을 제거하고 유용 미네랄이 많게되어 물을 약수로 변하게 하여 성장발육, 두뇌활동, 생식기능, 호르몬의 생산 및 활성화, 세포활성화와 대사촉진 작용 등을 증가시킨다고 한다.

5)풍부한 산소함유량

맥반석을 물에 담그면 COD(화학적 산소요구량), BOD(생물학적 산소요구량)가 낮아져 방부작용은 물론 활성화에 따른 생체에 활력을 준다. (대장균등 세균을 억제하여 용존 산소량 증가)

6) 원적외선 방사작용

원적외선 방사에 의한 공명,공진, 흡수작용 등으로 식품의 선도유지, 맛의 증가, 혈액순환 및 신진대사 촉진 등에 탁월한 효과가 있다. (알파파를 증가시키고 원적외선 발생을 TV 브라운관의 코팅, 의류 코팅, 휴대폰 코팅 등에 응용) 찜질방, 땀을 통해 불순물을 배출 시키는 효과를 지니고 있다.

이와 같이 다공질을 이루고 있는 맥반석은 일반 다른 종류의 암반(규석, 석회석 등)에 비해 매우 가볍다. 그래서 아궁이에서 지피는 불을 직접 맞아도 구들판이 쉽게 터지거나 갈라지지 않아서 구들장의 용도로 크게 애용되었다고 전해진다. 맥반석을 이용하여 산업화를 시도하고 있는 지역 업체들의 설명을 빌리자면 “맥반석은 중국의 것 보다는 한국의 것이 좋고, 한국에서는 보성의 맥반석이 최고라고 알려져 있습니다.”<sup>37</sup> 라고 말하고 있다.

(1) 보성덤벙이 점토 성분분석

그렇다면 보성덤벙이를 구성하고 있는 주재료라 할 수 있는 이들 맥반석은 어떠한 구성성분을 지니고 있는 것일까? 이것을 알아보기 위해 광주,전남중소기업청의 시험분석과에 도촌리 암반의 맥반석 석편을 보내 성분분석(8가지 요소 분석)을 의뢰하였다.

시험분석 성적서(제 04-2007-02344호)

-시험일자 : 2007년 9월 21일  
-시험방법 : KS M 0032-2004

시험항목	시험결과
SiO <sub>2</sub>	72.5 %
Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	15.7 %
Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	2.72 %
CaO	0.26 %
MgO	0.38 %
TiO <sub>2</sub>	0.21 %
K <sub>2</sub> O	3.59 %
Na <sub>2</sub> O	2.93 %
Ig Loss	1.7 %

37. 보성맥반석 대표, 큐큐씨앤에스영농조합 대표 구술

성적서를 살펴보면 일반 화강암 성분의 도석이나 카오린 보다 훨씬 더 많은 양의 철분이 포함되어 있다는 것을 알 수가 있다. 바로 이 철분과 여러 광물들이 맥반석이 약석으로 평가 받을 수 있도록 하는 기능을 한다고 할 수 있다.

그리고 이어서 풍화된 맥반석 점토를 무작위로 채취하여 위와 같은 방법으로 성분분석을 의뢰하였다.

시험분석 성적서(제 04-2007-02345호)

-시험일자 : 2007년 9월 21일

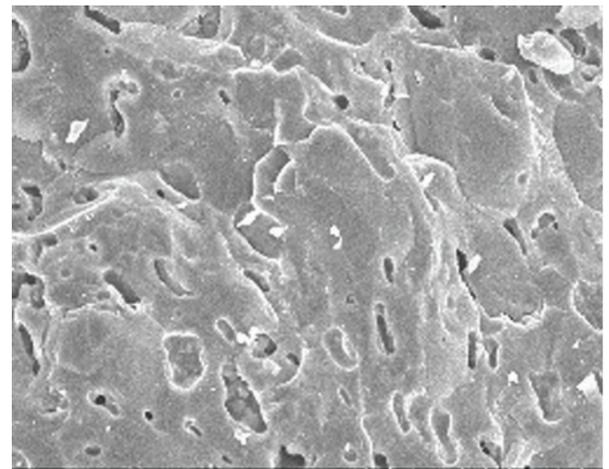
-시험방법 : KS M 0032-2004

시험항목	시험결과
SiO <sub>2</sub>	66.3 %
Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	15.4 %
Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	5.36 %
CaO	0.13 %
MgO	0.89 %
TiO <sub>2</sub>	1.80 %
K <sub>2</sub> O	2.22 %
Na <sub>2</sub> O	0.23 %
Ig Loss	7.7 %

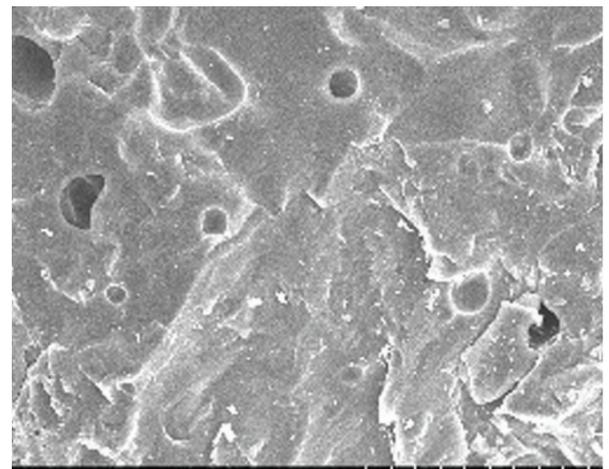
위와 같이 맥반석 풍화점토에는 맥반석 자체 내의 철분과 초목에서 함유된 철분 등의 금속산화물이 다량으로 함유하고 있다는 것을 확인할 수 있다. 이러한 특성은 보성덤벙이 점토가 타 지역 덩벙이 점토에 비해 가지고 있는 가장 큰 특징이다. 이처럼 점토자체에 다량 함유된 철분 등의 금속산화물로 인해 가마안의 온도가 1280℃ 정도를 넘어가면 점토가 끓어오르는 현상이 발생하며, 심하면 검게 타는 성향을 지니고 있다. 이러한 현상이 타 지역의 덩벙이 편과 다른 보성덤벙이의 특징이라 할 수 있다.

전통도자기에 쓰이는 유약은 대부분 물토와 재를 이용해서 유약을 만들어낸다. 이러한 방식으로 조성된 유약의 녹는점은 대략 1250-1280℃정도 수준이다. 상황이 이러하기에 보성덤벙이 가마터에 가면 가마에서 실패한 그릇과편들 중 기물의 몸체가 끓어오르거나 심하게 검게 타버린 편들을 심심찮게 찾아볼 수가 있다. 이것이 바로 철분이 다량 함유된 맥반석 점토가 가지고 있는 특성이다. 맥반석 암반을 버너를 이용해서 불을 쏘아 가열을 하게 되면 점토가 끓어서 흘러내리는 것을 통해 쉽게 확인 해 볼 수가 있다. 이러한 현상은 차도구가 갖추어야 하는 가장 기본적인 기능, 즉 “다공질의 기능”을 갖추고 있다고 할 수 있다. 차도구는 기본적으로 백자나 청자를 만드는 자토, 즉 “땡땡이”라 불리는 자화되는 흙을 사용하지 않는다. 하지만 오늘날 잎차를 우려마시기를 좋아하는 우리나라에서는 차색을 그릇에 비쳐보기 위해 백자를 선호하고 있으나, 이는 실은 상식 밖의 일이다. 그 이유는 백자나 청자는 磁土로 구성되어 있기에 뜨거운 찻물을 담았을 때 찻물의 뜨거운 온도가 찻잔에 빠르게 전달이 되고, 사용하는 사람은 매우 뜨거운 찻잔을 손으로 잡아야만 하는 것이다. 다시 말하자면 자토로 만들어진 차도구는 높은 온도의 물을 담아내야만 하는 차도구로서의 기본적인 기능이 없는 것이라 할 수 있다. 그래서 차인들은 다공질의 점토로 만들어진 차도구를 찾기 위해 경상도지역에 분포되어 있는 내화도가 높은 점토로 만들어진 차도구들을 선호한다. 하지만 내화도가 높은 점토로 만들어진 차도구는 磁化가 되어있지 않기에 기물이 수분을 흡수하여 잘 건조가 되지 않을 경우 위생상에 문제가 발생하기 쉽다.

이러한 어려운 두 가지 문제를 모두 다 해결한 것이 바로 보성덤벙이이다. 보성덤벙이는 점토자체가 완전 자화 됨을 넘어서서 끓어오르는 현상으로 유관으로도 보이는 다공질을 확보하고 있으며, 그릇의



보성덤벙이 기벽 절단면 1000배 확대사진



타 지역 덩벙이 기벽 절단면 1000배 확대사진

표면이 카오린의 백토로 장식되어 백자와 비슷한 성상을 지녔고, 재료적 특성과 덩 병이장식으로 인한 그릇 외관의 미적인 감상폭 등을 두루 갖추고 있어, 차도구로서 완벽한 기능을 갖추고 있다고 할 수 있다. 기물이 끓어오르지 않은 상태 하에서도 보성덤병이는 타지역 덩병이와는 다르게 더 많은 다공성을 확보하고 있다. 이와 관련된 비교사진 이다.

그래서 끓어오르는 현상을 가진 보성덤병이 사금파리와 K지역 덩병이의 사금파리 들의 성분 차이를 알아보기 위해 전남대학교에 소재한 한국기초과학지원연구원 광주지원에서 SEM, Ems 현미경<sup>38</sup>을 이용한 성분분석을 의뢰하였다.

\*1. [보성덤병이 ANALYSIS REPORT]

GENERAL CONDITIONS

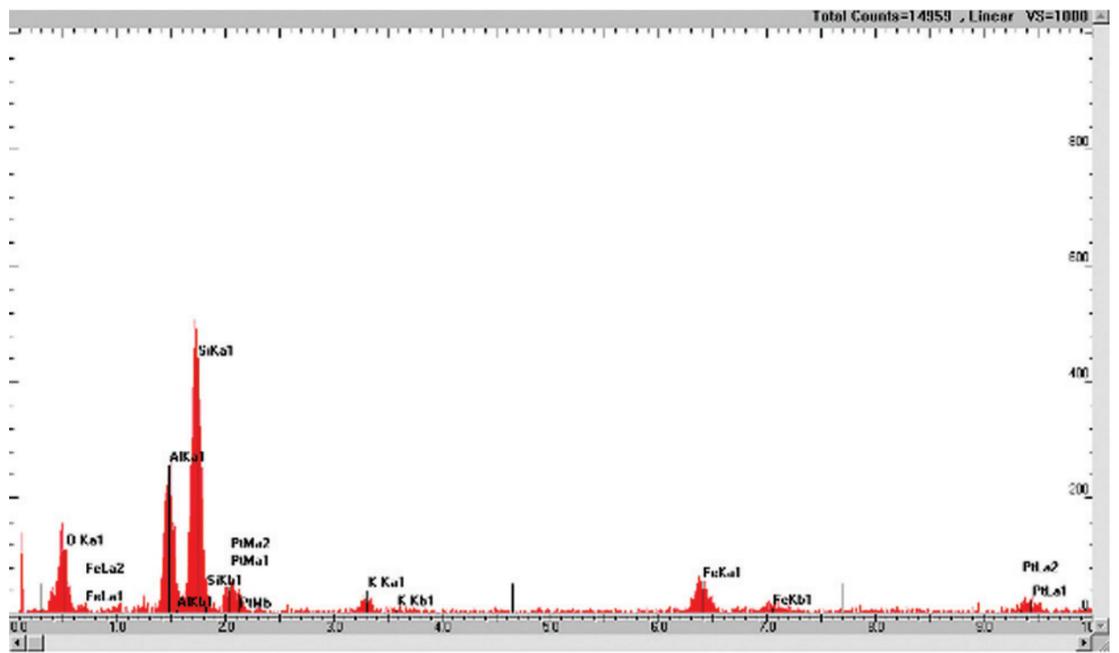
-----  
 Result File : BO-5  
 File Version : 1  
 Background Method : Fit  
 Decon Method : Gaussian  
 Decon ChiSquared : 87.97  
 Analysis Date : 27-SEP-2007  
 Microscope : SEM  
 Comments :

ANALYSIS CONDITIONS

-----  
 Quant. Method : XPP/ASAP  
 Acquire Time : 202 secs  
 Normalization Factor: 100.00

SAMPLE CONDITIONS

-----  
 kV : 15.0  
 Beam Current : 150.0 picoAmps  
 Working Distance : 12.0 mm  
 Tilt Angle : 0.0 Degrees  
 TakeOff Angle : 30.0 Degrees  
 Solid Angle\*BeamCurrent: 0.8



Element	Line	Weight%	K-Ratio	Cnts/s	Atomic%
O	Ka	29.20	0.1106	6.88	45.93
Al	Ka	15.49	0.1072	13.03	14.45
Si	Ka	31.67	0.2203	25.37	28.38
K	Ka	3.05	0.0258	1.80	1.97
Fe	Ka	20.59	0.1750	4.15	9.28
Total		100.00			

38. SAM, Ems 현미경(주사전자현미경, 제작사 Hitachi(JAPAN), 모델명 : S-4700) : 표면관찰(무기물시료, 유기물시료, 초미세가공 샘플의 구조관측 및 평가), EDX분석(고체시료 구성원소의 정량분석과 조성에 따른 Mapping작성), 성분분석(ICP-AES), 결정구조분석(XRD(10-300K), 광학특성측정, 전기적특성측정, 생체시료관찰

\*2. [k지역담병이 ANALYSIS REPORT]

GENERAL CONDITIONS

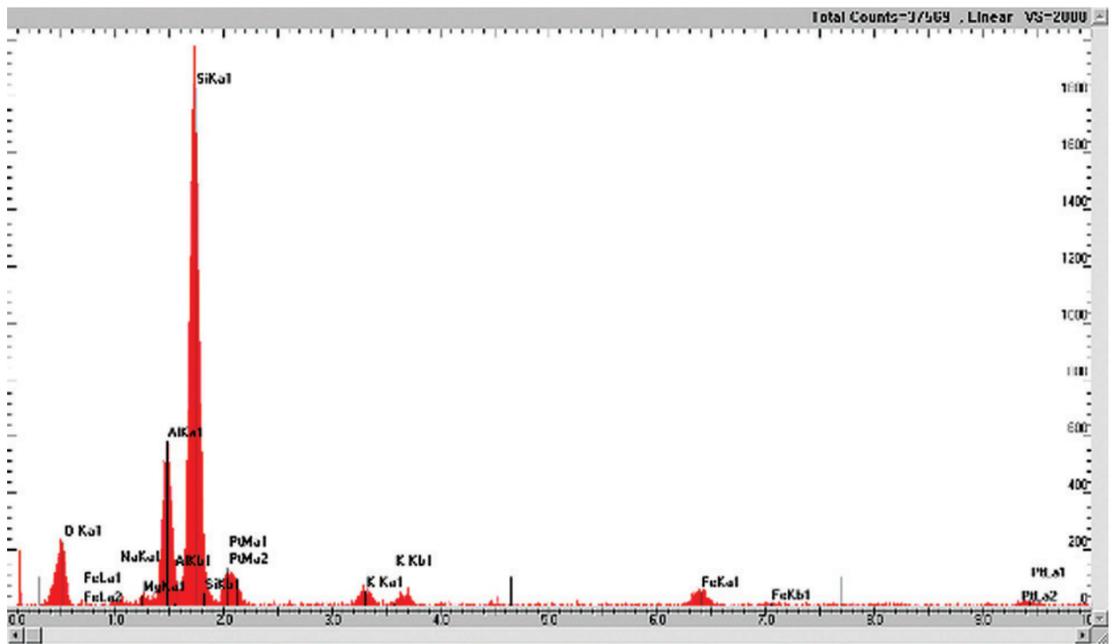
Result File : BO-7  
 File Version : 1  
 Background Method : Fit  
 Decon Method : Gaussian  
 Decon ChiSquared : 474.39  
 Analysis Date : 27-SEP-2007  
 Microscope : SEM  
 Comments :

ANALYSIS CONDITIONS

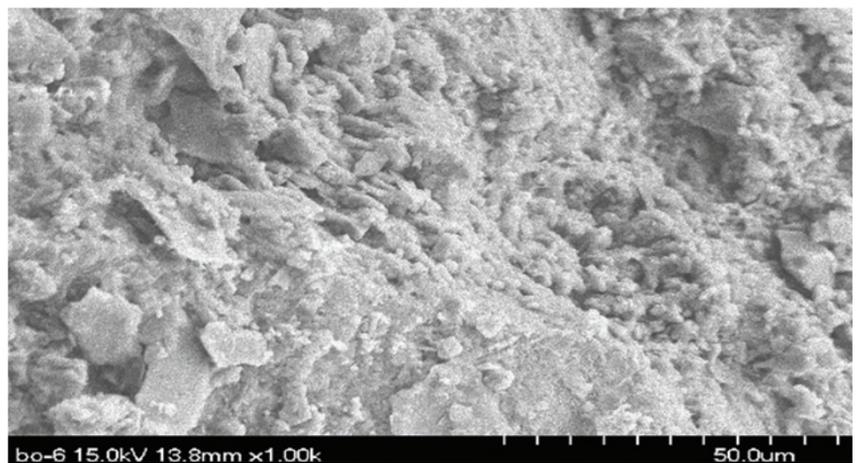
Quant. Method : XPP/ASAP  
 Acquire Time : 309 secs  
 Normalization Factor: 100.00

SAMPLE CONDITIONS

kV : 15.0  
 Beam Current : 150.0 picoAmps  
 Working Distance : 12.0 mm  
 Tilt Angle : 0.0 Degrees  
 TakeOff Angle : 30.0 Degrees  
 Solid Angle\*BeamCurrent: 0.8



Element	Line	Weight%	K-Ratio	Cnts/s	Atomic%
O	Ka	25.45	0.0793	8.11	39.17
Na	Ka	0.94	0.0048	0.91	1.01
Mg	Ka	1.00	0.0066	1.32	1.01
Al	Ka	12.99	0.0981	19.60	11.86
Si	Ka	45.37	0.3395	64.26	39.78
K	Ka	2.89	0.0237	2.72	1.82
Ca	Ka	2.03	0.0174	1.77	1.25
Fe	Ka	9.33	0.0779	3.03	4.11
Total		100.00			



위와 같은 결과로 알 수 있는 것은 담병이를 만들어내기 위한 점토가 다른 지역에 비해 보성지역은 철분이 매우 많은 양이 함유되어 있다는 것이다. 이는 다른 지역에서 만들어진 담병이와 보성담병이를 한 가마 안에서 똑같은 온도에 소성을 하더라도, 보성담병이는 타 지역 담병이에 비해 속칭 “잘 익은 맛”이 나는 도자기가 될 수 있는 것이다.

이렇듯 맥반석이 풍화된 점토를 재료로 사용하는 보성담병이는 타 지역에서 생산된 담병이에 비해 차도구로서의 우수성을 지닐 수 있는 기본적인 조건을 갖추고 있다고 볼 수 있다. 일반적으로 확인된 맥반석의 기능 중 맥반석은 수질을 정화시키고, 음식의 쓴맛과 신맛을 없애는 등 독성의 제거기능을 갖추었다고 하는데, 보성담병이는 기능적

으로도 명품의 품질을 갖추고 있다고 할 수 있다.

(2) 보성덤병이 백토 성분분석

두 번째 알아 볼 것이 덩병이에 쓰인 백색 성상의 재료이다. 덩병이에 쓰였던 백토는 풍화된 백색점토가 아니라 암반자체로 있는 말 그대로 白石이라 할 수 있다. 풍화된 백색점토는 사람의 눈으로 보기에는 흰색 성상을 보이지만 실제적으로 소성을 하여보면 미량의 철분이 함유되어있는 것을 알 수가 있다. 이러한 백토를 덩병이질에 이용하게 되면 그릇의 성상은 누런빛을 띄게 된다. 그래서 흰색 성상의 덩병이를 얻기 위해서는 백색을 채취하여 곱게 분말로 만들어 덩병이질에 사용해야만 한다.

보성덤병이 사금파리 중 백색도가 낮은 누런빛을 띄는 시편에 사용된 백토를 SAM, Ems 현미경으로 성분분석을 의뢰하여 보았다. 그 결과는 다음과 같이 나타났다.

[보성덤병이 백토 ANALYSIS REPORT]

GENERAL CONDITIONS

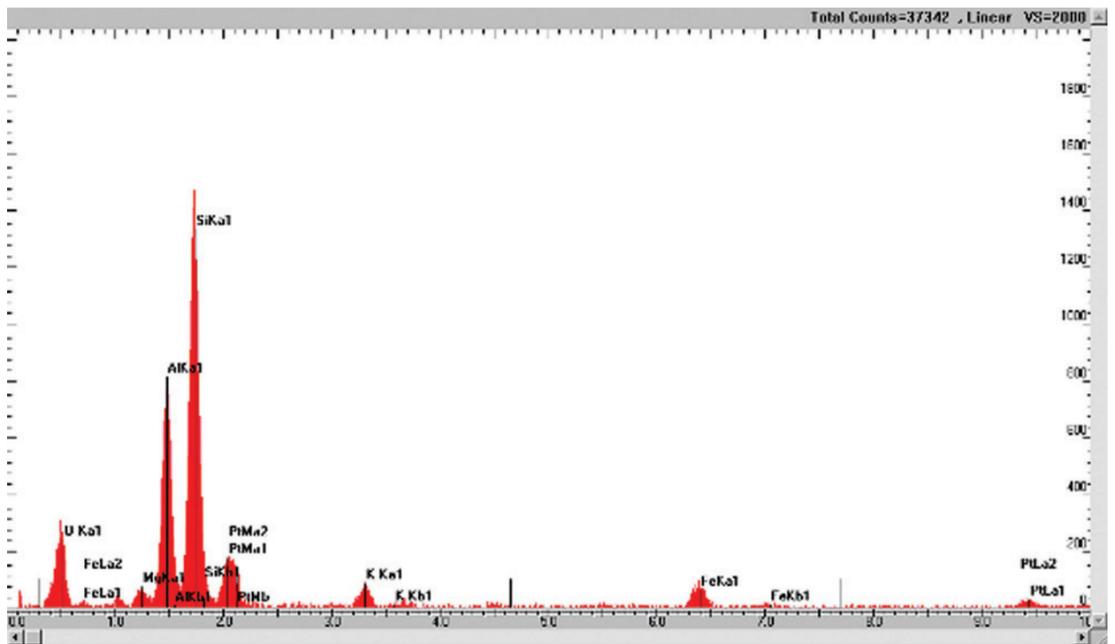
Result File : BO-6  
 File Version : 1  
 Background Method : Fit  
 Decon Method : Gaussian  
 Decon ChiSquared : 419.64  
 Analysis Date : 27-SEP-2007  
 Microscope : SEM  
 Comments :

ANALYSIS CONDITIONS

Quant. Method : XPP/ASAP  
 Acquire Time : 70 secs  
 Normalization Factor: 100.00

SAMPLE CONDITIONS

kV : 15.0  
 Beam Current : 150.0 picoAmps  
 Working Distance : 12.0 mm  
 Tilt Angle : 0.0 Degrees  
 TakeOff Angle : 30.0 Degrees  
 Solid Angle\*BeamCurrent: 0.8



Element	Line	Weight%	K-Ratio	Cnts/s	Atomic%
O	Ka	27.67	0.0955	42.02	42.26
Mg	Ka	1.90	0.0123	10.54	1.91
Al	Ka	18.37	0.1344	115.48	16.64
Si	Ka	36.48	0.2549	207.48	31.74
K	Ka	3.39	0.0280	13.82	2.12
Fe	Ka	12.18	0.1023	17.13	5.33
Total		99.99			

위의 조사로 알 수 있는 것은 덩병이에 쓰였던 백석의 구성성분은 카오린<sup>39</sup>이나 도석<sup>40</sup> 계열이 주성분이라는 것이다. 카오린이나 도석은 SiO<sub>2</sub>와 Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>가 주성분이다. 특히 위의 성분분석으로 알아본 덩병이 백토의 성분은 장식질도석에 가깝다는 것을 알 수 있다. 하지만 기물제작에 쓰인 점토와 장식에 쓰인 백토는 구성성분이 다르기에, 덩병이 장식을 하여 가마에 소성 후에 완벽하게 서로 붙어있지는 않게 된다. 이러한 특성 때문에 덩병이는 유약 표면의 핀홀을 통로로 해서 용기에 담긴 찻물이 그릇의 백토 속에 침투하게 되며, 이러한 결과로 덩병이가 가진 미적특징 중 하나인 “찻물현상”이 발생하게 된다.

일반적으로 알려진 보성덩병이에 관한 이야기 중 다음과 같은 것이 있다. “보성덩병이에 차를 마시면 차 맛이 쓰지 않고 순해진다.” 위와 같은 세간의 평가가 이번 연구를 통해서 맥반석의 기능이라는 것이 밝혀져 나름대로 성과가 있었다고 생각한다. 지구상에 존재하는 암반 중 맥반석처럼 약리효능이 탁월한 물질도 드물 것이다. “보성덩병이는 맥반석이다”라는 공식이 성립될 만큼 보성덩병이는 맥반석 자체로 제작이 되었으며, 이는 보성덩병이의 가장 큰 특징으로 볼 수 있다.

(3) 보성덩병이 유약 성분분석

도자기의 표면을 구성하는 유약의 성분으로 일반적으로 사용되는 원료가 장식, 규석, 석회석, 카오린 등이다. 현대에는 유약을 만들어내기 위해 앞서 말한 원료를 기본으로 금속산화물과 저온용제 등을 혼합하여 각종 색유와 온도의 차이를 가지는 유약들을 만들어낸다. 그렇다면 조선 초기 보성덩병이를 만들어내던 시기에는 어떠한 유약이 사용되었는가에 대해 생각해 볼 필요가 있다. 장인들의 이야기를 빌리면 청자나 백자에 사용된 유약은 기본적으로 물토와 재라고들 이야기한다. 여기에 재를 대신해 성분이 비슷한 패석을 가소하여 얻은 가소석회를 사용하면 좀더 깨끗한 성상을 지닌 유약을 만들 수 있다고 한다.

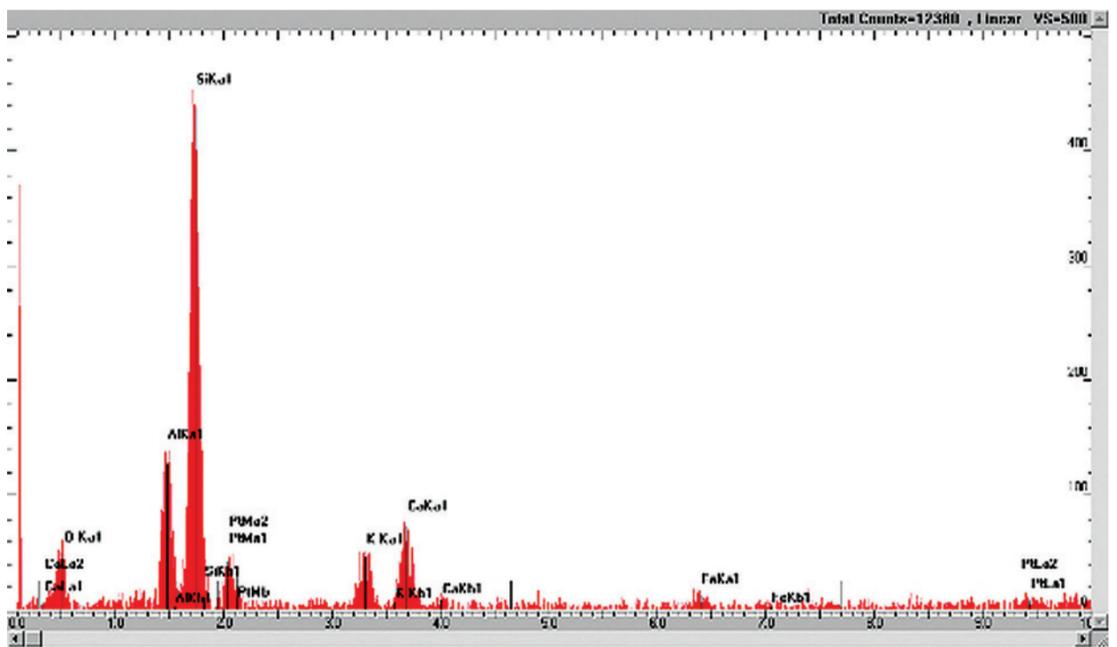
보성덩병이의 유약의 성상을 살펴보면 대체적으로 색상이 아이보리계열이라는 것을 볼 수 가 있다. 물론 대부분의 덩병이 도요지가 파괴된 상태에서 아이보리계열이 전부라고 할 수는 없겠지만, 현재 발견되는 사금파리들을 기준으로 살펴보면 아이보리계열의 성상과 푸른백색 성상이 두드러지게 보인다. 그래서 보성덩병이 사금파리 중 한 점을 보내 유약의 성분을 살펴보니 다음과 같은 결과를 보였다.

GENERAL CONDITIONS

Result File : BO-2  
 File Version : 1  
 Background Method : Fit  
 Decon Method : Gaussian  
 Decon ChiSquared : 1.47  
 Analysis Date : 27-SEP-2007  
 Microscope : SEM  
 Comments :

ANALYSIS CONDITIONS

Quant. Method : XPP/ASAP  
 Acquire Time : 519 secs  
 Normalization Factor: 100.00



39. 카오린(Koline,고령토): 카오린은 도자기 원료 중에서 가장 많이 사용되는 재료이며 중국의 고령지방에서 많이 나는 점토로서 영국인들이 처음에는 그 지명을 따서 Koline이라 칭하다가 Kaoline으로 명하게 되었다. 카오린의 화학식은 Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>, 2SiO<sub>2</sub>, 2H<sub>2</sub>O로서 점토물질과 석영 그리고 분해장석으로 구성되어 있으며 우리나라에서는 전남에서 생산되지만 경남하동, 산청, 성주 등지에서 양질의 고령토가 채취되고 있다.

40. 도석 : 도석의 일반적 화학조성

화학조성구분	SiO <sub>2</sub>	Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	K <sub>2</sub> O	Na <sub>2</sub> O	Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	RO	lgLoss
일반도석	60-80	10-25	0-7	0-5	0-1	0-3	1-8

“도자기의 원료, 광물의 실태”에 의하면 도석의 화학적 성질은 일반적으로 견운모를 주성분으로 하는 도석은 K<sub>2</sub>O성분의 함량이 많고, 카올린 광물을 주광물로 하는 것은 Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>함량이 많으며 알칼리(K<sub>2</sub>O+Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>)성분을 거의 함유하지 않고, 연납석을 주성분으로하는 도석은 SiO<sub>2</sub>의 함량이 많으며, 장석을 주성분으로 하는 것은 알칼리성분을 5% 이내로 함유한다.

\*도석의 종류

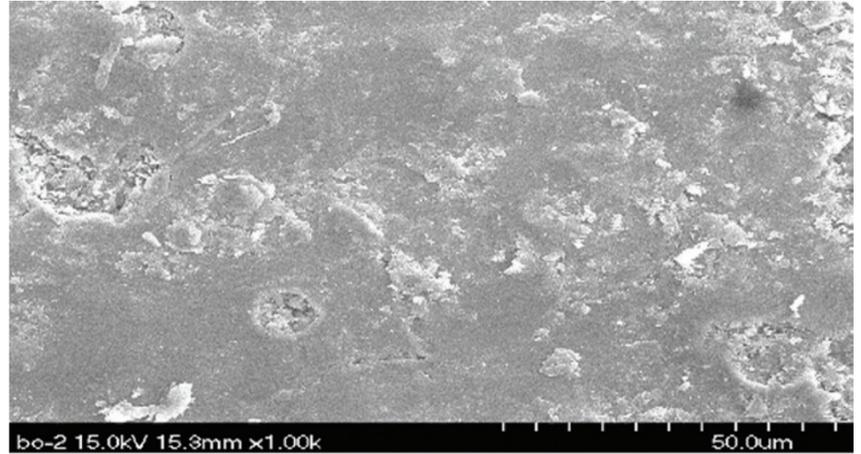
1. 견운모와 석영으로 된 것(견운모질 도석)
  2. 카올린광물과 석영으로 된 것(카올린질 도석)
  3. 연납석과 석영으로 된 것(연납석질 도석)
  4. 장석과 석영으로 된 것(장석질 도석)으로 대변되지만 부광물로서는 서로 교차함유 되어 있는 것들이 많다.
- 장석류는 석영, 운모와 더불어 암석을 구성하는 대부분의 조광물로 화강암의 약 60%를 함유하고 있다. 그러나 광상은 장석 자체만으로 형성되어 있는 경우는 드물다.

SAMPLE CONDITIONS

-----  
 kV : 15.0  
 Beam Current : 150.0 picoAmps  
 Working Distance : 12.0 mm  
 Tilt Angle : 0.0 Degrees  
 TakeOff Angle : 30.0 Degrees  
 Solid Angle\*BeamCurrent: 0.8

Element	Line	Weight%	K-Ratio	Cnts/s	Atomic%
O	Ka	25.19	0.0599	0.97	39.92
Al	Ka	11.54	0.0872	2.77	10.85
Si	Ka	38.19	0.2913	8.75	34.47
K	Ka	7.26	0.0615	1.12	4.70
Ca	Ka	10.99	0.0949	1.53	6.95
Fe	Ka	6.82	0.0568	0.35	3.10

Total 99.99



분석결과 보성텀병이 유약의 주성분은 철분을 미량으로 포함한 재를 매용제로 선택한 물토유약이라는 것을 알 수가 있다. 참고로 육상식물을 연소시켜서 발생하는 성분은 주로 탄산칼륨이며, 나무재의 조성비는 30%가량이 탄소이고, 그 밖에 규산(SiO2)이 30%, 알루미늄(Al2O3)5%, 칼륨(K2O)2%, 칼슘(CaO)5%, 인산(P2O5) 3% 가량이고, 그 밖에 철, 마그네슘, 나트륨, 망간 등을 함유하고 있다.

## 2. 재현연구 진행과정

보성딴벙이의 재현사업에 있어서 가장 중요한 것으로 들 수 있는 것들 중, 첫째가 점토, 둘째가 딴벙이백석, 셋째가 유약, 넷째가 장작가마를 이용한 환원염 소성방식이라 할 수 있다. 본 재현사업 수행을 위하여 재료의 채취는 앞서 설명한 원료의 특성을 고려하여 득량면 도촌리 일대에서 적합한 재료를 채취하여 사용하였다. 또한 작품소성을 위한 장작가마는 도촌리 일대에 남아있는 가마터를 답사한 후, 외부는 통가마형의 형식을 갖추었으나 내부는 칸실을 나누는 고려 중기-조선 초 전통가마형식을 토대로 딴벙이 제작에 적합한 가마를 고안하여 직접 제작하였다.

### (1) 보성딴벙이 재현을 위한 전통가마 제작과정



이상으로 보성딴벙이를 만들어낼 수 있는 장작가마가 만들어지게 되었다.

### (2) 원료 채취 및 제토

#### 1) 태토 선정(胎土 選定)

다완 제작에 사용되는 흙은 주로 사질(砂質)이 많이 섞인 막흙이다. 암석의 풍화물들이 섞인 막흙은 빗물이나 눈이 녹아 흘러내린 물들에 의해 씻겨 내려가 산 아래 지역에 위치한 비탈진 언덕이나 퇴적층에서 많이 보인다. 점토의 성분을 살펴보면 카올린나이트(Kaolinite) 성분의 백색토가 주를 이루고 있고 거기에 사질이 30%정도 섞여 있다. 각 지역 마다 철분의 함유량이 차이가 있어 기물을 소성 했을 때 나타나는 효과는 천차 만별이다. 분청사기 제작에 사용되는 점토는 주로 철분 등의 금속산화물들이 다량으로 함유된 것들을 사용하는 것이 일반적이다. 보성딴벙이 역시 분청사기의 한 종류로서 점토 내에 다량의 철분이 함유되어 있다. 보성딴벙이가 타 지역에서 제작된 딴벙이와 다른 가장 큰 차이점은 점토를 이루는 대부분의 성분이 맥반석의 풍화물이라는 것이다. 맥반석은 일반 점토와 달리 1270℃이상의 고온에서 완전 자화(磁化)됨을 넘어서 점토가 검게 타는 현상이 발생하여 심할 경우 점토가 끓어오르게 된다.



점토찾기

점토

#### 2) 툷물 받기

채취한 태토를 흙 통에 부어넣고 물을 상부 20cm 정도까지 채운다. 삽을 이용해 흙과 물을 잘 섞어 주어 불순물(나무뿌리나 기타 이물질 등)을 걷어 내고 80목의 채를 이용하여 2번 정도 걸러 준다.



툷물받기

#### 3) 점토 건조(粘土 乾燥)

수비된 점토틈물은 이장점토(slip)상태이기 때문에 바닥에 천이 깔린 건조장으로 옮겨 건조 시킨다.

4) 질밟기

일반적으로 흙을 밟는 목적은 점력 증가와 불순물 제거이다. 여기에서는 점토 자체에 다른 이물질은 이미 걸러져 있는 상태이기 때문에 점력 증가를 위해서만 흙을 밟는다.



5) 꼬박

꼬박(꼬막)의 목적은 찻재, 소지에 들어 있는 공기를 빼내는 것과 돌재, 습도가 다른 두 가지 점토를 섞어 주는 것과 셋째, 다른 색상의 점토를 섞는 경우이며 넷째, 점토에 모래나 소분 기타 다른 원료를 섞는 경우이다. 여기에서는 나선형 반죽(점토 덩어리를 왼손으로 점토의 중간 윗 부분을 살며시 쥐고 시계 방향으로 회전시키면서 나선형으로 빙글빙글 돌리면서 반죽하는 것)으로 점토 속에 있는 기포(氣泡) 제거를 위한 것이다.



(3) 성형

1) 1차 성형

물레판이 다른 물레보다 좁은 전통 발물레를 사용한다. 작업 도구로는 지질박, 고데, 젓갈 등의 재래 도구를 사용한다.

2) 2차 성형

반건조된 기물을 뒤집어 물레 위의 굽통에 넣고 굽쇠를 이용하여 굽을 깎아내는 2차 성형을 실시한다. 이때 굽 안의 모양은 물레의 빠른 회전력을 이용해 꼭지형태의 모양을 남기며 따내고, 굽대 부분은 대나무의 마디와 비슷한 형태의 죽절굽 형식으로 굽 칼질을 한다.



3) 건조

직사광선을 피할 수 있는 장소에 놓고, 기물과 굽의 건조 상태를 동일하게 하기 위해 건조 장소 바닥에 열을 가해 기물을 말리거나, 기물을 뒤집어엮어 건조를 시킴으로써 전부분과 굽부분이 동일한 건조 상태를 유지하며 건조가 되도록 한다.



(4) 장식

“덤병이”란 기물을 제작한 후 기물을 백토물에 담구거나 기물에 백토물을 부어서 장식하는 분청자의 한 장식기법을 나타내는 순우리말로, 일본에서는 “粉引”(고비끼)라고 명명하고 있다. 기록에 의하면 조선 초기에 전남의 각 지역에서 고루 제작되었던 덤병이는, 그 중에서도 특히 ‘전남 보성의 보성요(保城窯)와 무안의 무안요(務安窯)에서 대량으로 제작되었다’ 라는 내용이 일본학자들에 의해 연구 조사된 조선사기 관련 문헌에 기록되어 있다. 보성덤병이와 무안덤병이의 외형상 특징을 구분한다면 보성덤병이는 기물의 전체 면에 백토를 두르고 있고, 무안덤병이는 기물의 내부 전체 면과 외부의 상부에만 백토가 주로 둘러져 있는 것을 큰 특징으로 한다. 이때 기물에 백토물을 담금에 있어 기물의 상태가 중요한데, 오늘날에는 기물을 2차 성형 한 후 반건조 된 상태 하에서 덤병이질을 하는 것이 일반적이나, 전통적인 보성덤병이 제작기법에서는 초벌덤병방식을 택한다.

초벌덤병방식의 장식순서는 다음과 같다.

먼저 건조된 기물을 가마에 넣고 1차 소성(초벌소성, 약 700-800℃)한 후에 덤병질을 하여 장식을 하였다. 덤병질 된 기물이 완전히 건조되면, 가마에 넣고 또 한 번의 2차 소성을 한 후, 다시 가마에서 꺼내 마지막작업인 유약을 바른 후 3차 소성(재벌소성, 1230-1280℃)을 하였는데, 이는 반건조된 기물을 덤병이질을 할 때 발생하는 제품의 불량률(기물이 주저앉는 현상)을 현저히 줄일 수 있으며, 태토와 분청의 수축률이 맞지 않아 발생하는 분장의 벗겨짐을 방지하기 위한 것이다.

덤병질이 된 기물들 중 백토물이 기물에 묻지 않는 현상(무지현상)이 가끔씩 발생되는데, 이러한 현상 중 자연스런 느낌의 무지현상은 덤병이의 감상미 중 최고의 것으로 평가되고 있다. 일본에서는 이것을 火間(독음, 히마)라 명명하고 있다. 덤병이 장식을 할 때 사용되는 백토는 카올린이나 도석을 주로 사용하는데 카올린의 구조식은  $Al_2O_3 \cdot 2SiO_2 \cdot 2H_2O$ 이다. 카올린나이트 입자는 위에서 바라보면 육각형의 판상구조를 지니고 있어, 이러한 점토 입자들은 건조하거나 습한 상태에 관계없이 미끄러져 들어가 서로를 지탱하여 주므로 점토의 가장 중요한 성질인 가소성(Plasticity)을 형성하는 역할을 한다.



(5) 시유 및 소성

1) 유약(釉藥) 만들기

유약은 물토와 재를 사용하였다. 물토는 일종의 연질사토나 사토가 다량 함유된 점토이고 재의 종류에는 소나무재 등을 사용한다. 물토와 재를 사용할 때 혼합 비율은 10:4 정도이고 또한 물토와 석회를 사용하는 경우도 있는데, 이때에는 10:2.5의 비율로 사용하고 있다. 재와 석회를 많이 희석할 경우 유약을 빨리 녹일 수는 있으나 표면에 광택이 많고 딱딱한 느낌을 줄 수가 있고 재나 석회를 적당히 사용하면 부드럽고 자연스러움을 느낄 수 있다. 참고로, 재(灰)의 종류(種類)에 따라 철분의 함량이 틀려 일반적으로 청자(靑瓷)에는 떡갈나무 재(灰)를 사용하고 느릅나무 재는 백자(白瓷)에 사용한다.

ㄱ) 재, 물토 수비(水飛)

전통적으로 수비를 위한 방법은 자연역학을 이용한 물넘김방식을 이용한다. 하지만 오늘날에는 옛날과 다르게 공간과 인원이 부족한 상황이라 이와 같은 효과를 낼 수 있는 다음과 같은 대체방식을 시행한다. 통 속에 재(灰)를 풀어 넣고 물을 혼합(混合)시킨 다음 삽을 이용하여 잘 저어 준다. 이때에, 수면(水面)에 떠오르는 부유물들 중에 이물질(異物質)을 제거한다. 재에 섞인 토사 등이 통속에 가라앉으면, 상층부의 잿물을 120목 채로 두 번 걸러 준다. 채의 목수(目數)가 높으면 높을수록 소성 시 유약의 용융점을 낮춰 준다.



ㄴ) 조합

수비된 재와 물토를 5:5의 비율로 혼합한다.

### 2) 시유(施釉)

덤병이 기물의 시유에 있어서 기물에 유약이 잘 머금게 하기 위해서는 유약의 수분함량을 일반 기물의 시유 조건보다 조금은 줄여주는 것이 좋다.



시유(유약 비르기)

### 3) 재임

재임은 가마 안에 기물을 적재하는 것으로서, 전통적인 재임방법은 기물을 포개서 재임을 하는 포개구이 방식이다. 포개구이 재임방식은 한꺼번에 많은 기물을 가마에 구워내기 위해서 사용되었던 방법으로서 오늘날에 주로 실시되는 단품재임방식 보다 4배에서 5배 정도의 많은 양의 기물을 소성해내는 방식이다. 눈박이에 사용되는 흙비집눈은 전통적인 방식은 사토에 약간의 점토를 사용해서 만들어내나, 오늘날은 알루미늄, 규석, 카오린을 2:3:5의 비율로 섞어 구슬모양으로 만들어 받침으로 사용한다. 흑자들은, 기물 안에 눈박이자육을 흠이라고 여길지도 모르나 다인들은 이것을 무의식 속에 생겨난 매화 문양(또는 용발)이라고 여겨 다완의 감상 부분 중 한곳으로 여기고 있다.

### 4) 소성(燒成)

가마의 소성온도는 대개 1180~1250℃정도까지 소성을 한다. 대개의 재유는 그 정도의 온도에 용융을 이루기 때문이다. 재의 종류나 물토의 종류에 따라 다르겠지만, 대략 이 정도의 온도에 도자기에 사용하는 재유는 용융이 된다. 가마의 소성시간은 기물의 종류에 따라서 다르게 주어진다. 예를 들어 웅기 같은 큰 기물은 초벌이 안 된 생지기물을 바로 소성하는 것이기 때문에 소성시간을 24시간 이상 잡아주는 것이 좋으나, 일반 도자기의 경우에는 대개가 24시간 이내에 소성을 마친다. 그렇지만 본인의 경험에 의하면 요변이 좋고 잘 익은 수준 높은 작품을 얻기 위해서는 고온(1200℃)상태에서 최소한 24시간 정도는 불과의 씨름을 해주어야만 명품이 탄생할 수 있다고 판단된다. 아내 따라서 명품 보성덤병이를 탄생시킬 수 있는 마지막 관문인 가마작업에서, 보성덤병이의 소성시간은 약 72시간 이상의 시간을 필요로 한다 하겠으며, 소성분위기는 진한 환원염으로 마무리를 요한다. 하지만 가마작업을 하다보면 여러 가지 변수(날씨, 나무연료, 불대장의 컨디션 등등)들이 상시로 존재하기에 긴장을 늦추는 것은 금물이다.



### 5) 부정 따기와 다듬기

덤병이 제작의 마지막 과정으로 기물의 내면에 묻은 눈박이를 제거하는 과정이다. 이 눈박이를 제거하고 사포나 기물의 굵으로 눈박이 자국을 갈아내면 다완의 내부에 눈박이 자국인 용발이 나타난다. 작업 과정에서 우연히 발생하는 것으로 무의식 속에서 얻어지는 다완의 미적 효과 중 하나로 여긴다.

### 6) 보성덤병이 완성작품

오늘날 한국에서 전통도자기의 재현을 이야기 할 때 가장 먼저 등장하는 것이 재현할 도자가 만들어진 도요지 근처의 흙과 물토를 맞게 사용했느냐 그렇지 않았느냐와 그 다음으로 드는 것이 재현을 해낼 수 있는 기술력이다. 일본인 도예가들 중 덩병이기법을 이용해 작품을 만들어내는가와무라씨는 보성덤병이의 특징에 대해서 다음과 같이 말한다. “호조고비



사금파리에서 보이는 눈박이자육



눈박이를 다듬은 후에 보이는 자육

끼의 특징을 말하자면 크게 3가지라고 생각합니다. 첫째로는 그릇에서 보여지는 기벽의 색깔이 검은색계열이어야 하고, 둘째로 백토의 색상과 마지막 으로는 자연스러운 히마(火間, 무지현상)입니다. 이러한 것들이 표현되어야만 호조고비끼라고 할 수 있습니다”



보성덤병이 완성작품

### 3. 재현연구에 따른 보성덤병이 재현작품들



보성덤병이 재현연구 작품들





영마루



화평(和平)



다정(多情)



심월(心月)





춘강(春江)





하성(夏星)





보성담병이 귀잡이 잔과 받침



보성담병이 귀잡이 통잔과 받침



보성담병이 주병과 잔



보성담병이 사각 제기



보성담병이 화병



보성담병이 주병과 귀잡이 받침대



보성담병이 찻사발



보성담병이 다기(茶器)



보성담병이 귀잡이 잔



보성담병이 철화당초문 주병과 귀잡이 철화당초문 고대접시



보성담병이 찻사발과 귀잡이 받침대



보성담병이 찻사발과 귀잡이 받침대

## 참고문헌

### 1. 사료

[세종실록지리지(世宗實錄地理志)]. 1424년에 발간된 [경상도지리지] 등을 모아 1454(단종2년)에 간행

[조선왕조실록(朝鮮王朝實錄)]. 1413년(태종 13년) ~ 1865년(고종 2년)

[천공개물(天工開物)]. 1637년

[국조오례의(國朝五禮儀)]. 1474년(성종 5년)

[경국대전(經國大典)]. 1471년 처음시행, 1485년 완성간행.

### 2. 단행본

김대성 1999, 『차문화유적답사기』, 불교춘추사.

석성우 1981, 『다도』, 한겨레출판사.

김명배 譯. 1983, 『조선의 다와 선』, 보림사.

정영선 2000, 『다도 철학』, 너럭바위.

김명배 1999, 『다도학 논고』, 대광문화사.

김명배 1987, 『일본의 다도』, 보림사.

송재선 2003, 『우리나라 도자기와 가마터』, 동문선.

이데타와나오기?정희균 譯 2002, 『부흥의 공예』, 학고재.

정양모 1997, 『한국의 도자기』, 문예출판사.

강경숙 2000, 『한국 도자사의 연구』, 시공사.

아사카와 다쿠미 · 심우성 譯 1996, 『조선의 소반 조선도자명고』, 학고재.

야나기무네요시 1999, 『공예문화』, 신구출판사.

가드클락 · 신광석 譯 1986, 『도자예술의 새로운 시각』, 미진사.

야나기무네요시 · 이길진 譯 1998, 『조선과 그 예술』, 신구문화사.

미스키 다쿠우시 · 김인규 2001, 『동서 도자 교류사(마이센으로 가는 길)』, 놀와.

강재언 1998, 『한일 교류사』, 학고재.

윤용이 1996, 『아름다운 우리 도자기』, 학고재.

방병선 2000, 『조선후기의 백자 연구』, 일지사.

방병선 2002, 『순백으로 빚어낸 조선의 마음 백자』, 돌베개.

유덕환 1999, 『골동의 미』, 도서출판 신유.

정병락 1998, 『옹기와 의 대화』, 동광출판사.

이승녕 2000, 『새국어 대사전』, 도서출판중앙회.

김명배 1988, 『韓國의 茶書』, 심구당.

야나기무네요시 1994, 『공예의 길』, 미진사.

정동훈 1996, 『도자예술 용어사전』, 월간 세라믹스.

신한균 2005, 『우리 사발 이야기』, 가야넷.

김광언 2004, 『한국문화재용어사전』, 한림출판사.

### 3. 단행본 및 전집

小田榮一 1999, 『高麗茶碗』, 河原書店.

小林公成 1986, 『名品茶碗』, 世界文化社.

小田榮一 1999, 『茶道具の世界, 高麗茶碗』, 炎交社.

小田榮一 1998, 『茶碗の見方扱方』, 世界文化社.

[茶道の美], 炎交社.

小田榮一 2000, 『和物茶碗』, 河原書店.

[茶會記研究], 谷光, 炎交社.

小松正衛. 1994, 『徳利と盃』, 平凡社.

吉左衛門. 2000, 『樂茶碗』, 炎交社.

小林公成. 2004, 『茶道具の美』, 世界文化社.  
 太陽編集部, 1998, 『李朝と樂』, 平凡社.  
 [古美術]綠青 21. 1996, 相馬焼.  
 [骨疼, 德利と盃], 1994, 太陽編集部.  
 [茶道の創成], 炎交社.  
 [藝術世界], 新潮社.  
 [朝鮮の陶磁], 講談社.  
 중국도자, 국립중앙박물관  
 임진왜란, 국립진주박물관  
 兩宋瓷器(上), 고궁문물원세문물진품전집  
 중국도자사, 백화문예출판사  
 복건도자고고개론, 복건성지단출판사  
 명대자주요자기, 문물출판사  
 백대창길-흑유·자주·길주요, 국립역사박물관

#### 4. 논문 및 보고서, 전문지

##### 논문

홍순관 1978, 「한국 다구에 관한 고찰」, 홍익대학교 대학원 석사학위논문.  
 김대겸 1996, 「한국의 분청사기가 일본의 도예에 미친 영향」, 한국교원대학원 석사학위논문.  
 정경옥 2002, [조상 제례에 관한연구], 성균관대학교 대학원 석사학위논문.

##### 보고서

조기정 1987, [녹청자소고].  
 [하기야끼 발굴보고서], 일본 야마구찌현  
 [전남지방도요지조사연구 1-5권], 광주국립박물관.  
 국립진주박물관 2004, [조선 지방사기의 흔적], 국립진주박물관.  
 우관호 김진규. 2000, [아가노, 다카도리 도자기연구], 홍익대학교 미술디자인, 공학연구소.  
 우관호 전종업. [하기자기 연구]  
 우관호 전종업. [사쓰마 도자기 연구]  
 우관호 1995, [히젠도자기 연구]  
 방병선 2001, 「17-18세기 동아시아 도자교류사 연구」, 조각사.  
 강대규 2005, 「고흥 운대리요지의 분포현황 및 성격」, 고흥문화원.  
 윤용이 2005, 「고흥 운대리 청자요지의 제작시기와 성격」, 고흥문화원.  
 강경숙 2005, 「고흥 운대리 분청사기의 도자사적 의의」, 고흥문화원.  
 김영원 2005, 「고흥 운대리 조선시대 요지에 관한 — 고찰」, 고흥문화원.  
 吉良文南 2005, 「고려다완과 일본인」, 고흥문화원

방병선 1991, 「분청사기에 대하여」, 월간 세라믹스.  
 방병선 1991, 「조선백자란 무엇인가」, 월간 세라믹스.  
 방병선 1991, 「청자란 무엇인가」, 월간 세라믹스.  
 [다문화연구지 1-13], 한국다문화연구소.  
 [분청사기 명품전], 호암미술관.  
 노계석 1998, 「현대 미술 작가 선집?」, 미술시대.  
 천한봉 1996, 「나는 분청사기를 이렇게 만든다」, 월간도예.  
 임응극 1991, 「한국의 도자기 기술 발달사」, 월간세라믹스.  
 정양모 1994, 「韓國의 美」, 중앙일보「이간미술」.

\* 일본에 소장된 조선담방이들과 관련자료이므로, 담방이를 粉引으로 표기함을 양해해 주시길 바랍니다.

## 粉引図版目録

1. 粉引茶碗 三好粉引 大名物 三井文庫藏 高8.1 徑14.8 高台徑5.5
2. 粉引茶碗 銘 松平 大名物 松平家 來 山記念館藏  
高7.8~ 8.0 徑14.2 高台徑6.1
3. 粉引三島 銘 兩國 酒井家 來 個人藏
4. 粉引茶碗 銘 吳竹 五島美術館藏 高8.1 徑16.3 高台徑6.2  
高 6.8~7.0 徑13.3~13.9 高台徑4.9
5. 粉引茶碗 銘 殘雪 三井文庫藏 高6.9 徑16.4 高台徑6.1
6. 粉引平茶碗 淺川伯教 藏 高5.5~ 6.0 徑16.5~17.2 高台徑5.7
7. 粉引茶碗 銘 初瀬川 赤星家 來 根津美術館藏  
高 8.3~8.5 徑15.3~15.5 高台徑6.2
8. 粉引茶碗 銘 花のしら河 酒井家 來 根津美術館藏  
高 6.5~7.5徑15.5~15.8 高台徑6.3
9. 粉引茶碗 銘 宇治山 鴻池家 來 個人藏 高6.6 徑17.2 高台徑4.8
10. 粉引茶碗 個人藏 高7.5 徑14.8 高台徑5.7
11. 粉引茶碗 赤星五郎 藏 高6.6 徑17.3 高台徑4.7
12. 粉引茶碗 銘 楚白 中興名物 加賀前田家 來 高8.0 徑11.9 高台徑5.4
13. 繪粉引茶碗 赤星五郎 藏 個人藏 高7.6 徑12.1 高台徑5.1
14. 粉引茶碗 赤星五郎 藏 徑17.3
15. 粉引茶碗 赤星五郎 藏 徑11.8
16. 刷毛目印花線刻文鉢 日本民藝館藏 高11.5c m 徑19c m
17. 粉引一文字盃 山記念館藏 高4.5 徑10
18. 粉引盃 秋山順一 藏 根津美術館藏 高3.7 徑9.8
19. 粉引大平鉢 淺川伯教 藏 高10.6 徑23.7~22.0 高台徑7.2
20. 粉引祭器 小林秀雄 藏
21. 粉引祭器 大阪市立東洋陶磁博物館藏 口徑30.4 21.4 高13.6
22. 繪粉引德利 個人藏 高25.0 口徑6.0 高台徑7.3 07と同じ
23. 粉引德利 個人藏 高 18.2 口徑4.1~4.3 高台徑6.8
24. 繪粉引德利 個人藏 大きさ不明
25. 粉引德利 秦秀雄 藏 高15.2
26. 粉引德利 松永耳庵 藏 福岡市美術館 高15.9
27. 粉引德利 大阪市立東洋陶磁美術館 高17.6
28. 繪粉引德利 大阪市立東洋陶磁美術館 高17.6
29. 粉引德利 秋山順一 藏 根津美術館藏 高13.1
30. 繪粉引德利 個人藏 高25.0 口徑6.0 高台徑7.3
31. 粉引德利 個人藏 高 14.9 口徑3.4 高台徑6.3
32. 粉引德利 銘 醉胡 淺川伯教 松永耳庵 青山二郎 藏  
(24 b は青山二郎と小林秀雄)
33. 粉引德利 青柳恵介藏
34. 粉引德利 仲畑貴志藏
35. 粉引德利 三井文庫藏 高19.4
36. 粉引扁壺 馬越家 來 梅澤記念館藏 高16c m 幅15c m
37. 粉引扁壺 個人藏 高18.8
38. 粉引德利 骨董店甲斐 高13.3
39. 粉引耳盃 青山二郎 小林秀雄 藏 徑16.2
40. 粉引耳盃 個人藏 高5.2 徑8



1. 粉引茶碗

2. 粉引茶碗



3. 粉引三島

4. 粉引茶碗



5. 粉引茶碗

6. 粉引茶碗



7. 粉引茶碗

8. 粉引茶碗



9. 粉引茶碗

10. 粉引茶碗



11. 粉引茶碗

12. 粉引茶碗



13. 繪粉引茶碗

14. 粉引茶碗



15. 粉引茶碗

16. 刷毛目印花線刻文鉢



17. 粉引一文字盃

18. 粉引盃



19. 粉引大平鉢

20. 粉引祭器



21. 粉引祭器

22. 繪粉引德利



23. 粉引德利

24. 繪粉引德利



25. 粉引德利

26. 粉引德利



27. 粉引德利

28. 繪粉引德利



29. 粉引德利

30. 繪粉引德利





중국 하북성 자주요 자현 관대도요지 생지덤방 사금파리들



## 2. 한반도 분청사기 문화의 폭넓은 이해

### 1) 한반도 분청사기 장식기법의 생성과 소멸

분청사기의 사전적 의미는 “회색 또는 회흑색 태토(胎土) 위에 백토니(白土泥, 백토슬립)를 분장한 다음 유약을 입혀서 구워낸 자기”<sup>1)</sup>라고 한다.

그렇다면 우리 땅에서 화장토를 이용한 도자가 처음으로 제작된 시기는 언제쯤일까?

한반도 도자사에 관한 정리는 일제 강점기에 최초로 시도된 것으로 보이는데, 한반도 곳곳의 도요지를 700여기 이상 현장조사한 아사카와 노리타카, 아사카와 타쿠미 형제에 의해서였다. 해방 후 한반도 분청사기 제작사는 일본학자들에 의해 14세기 중엽 - 16세기 중엽까지 약 200년 정도로 정리되었다.(우측 도표 참조).

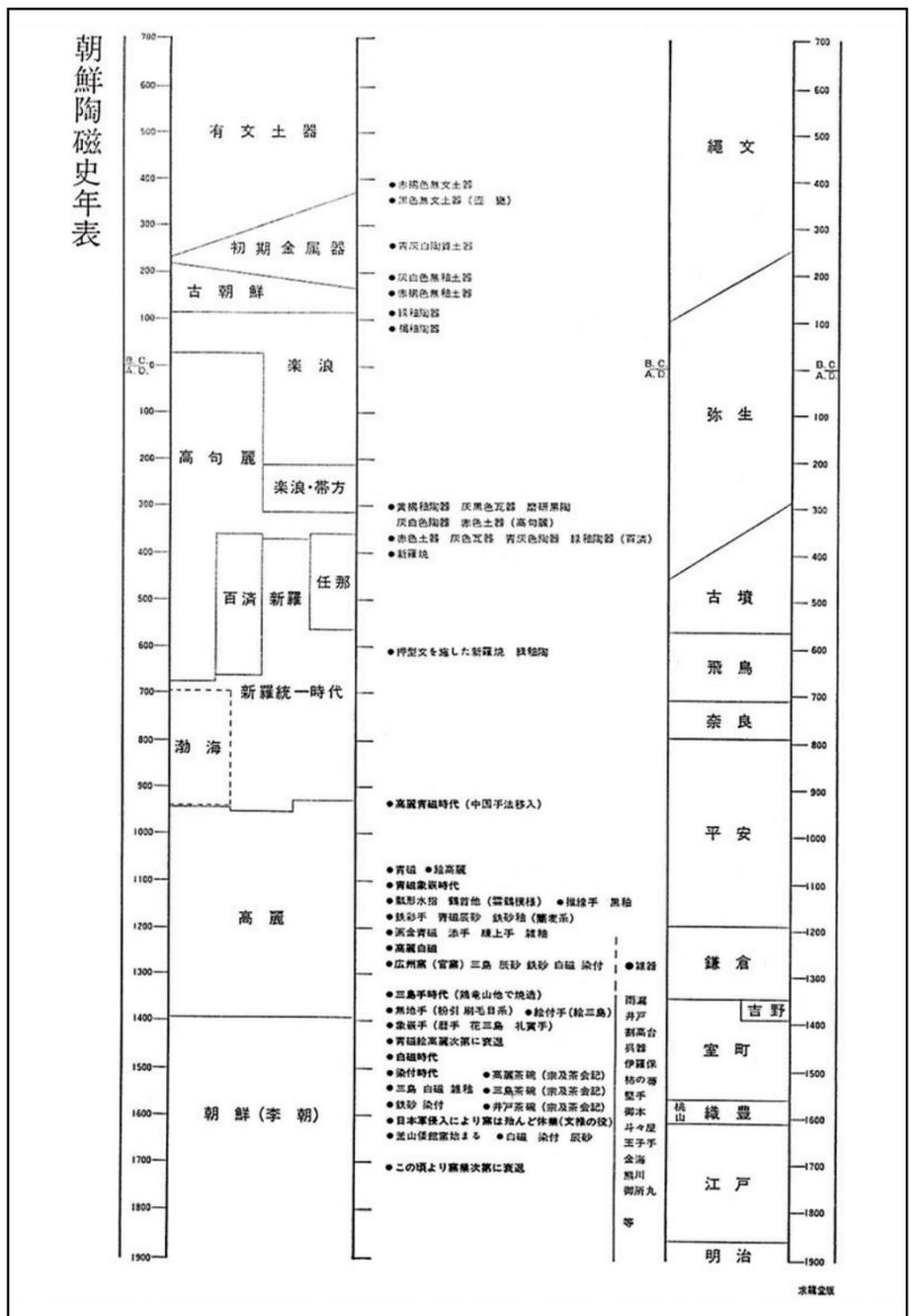
근대 우리나라 학계에서도 위의 견해와 비슷하게 14세기 중엽-16세기 초반까지 200년이 채 못 되는 정도로 주장하고 있다. 기존 우리 사회에 정설로 자리 잡은 분청사기에 대한 설명은 다음과 같다.

“분청사기는 14세기 중엽 상감청자에서 출발하여 15세기 세종대왕 때 그 특징이 완성된다. 경기도 광주에 백자 전용의 관요가 1469년 이후 공식적으로 운영됨에 따라 토산공물의 대상에서 벗어난 지방의 분청사기 제작지는 자체 제작으로 이행해 감으로써, 16세기 초반에 이르러서는 분청사기는 거의 백자 제작으로 바뀌었다. 그러므로 우리나라 분청사기의 역사는 200년이 채 못 된다.”<sup>2)</sup>

이제 필자는 위의 주장에 더해 ‘조선 분청사기에 대해 명료하게 이해하기 위해서는, 전남 해남군 산이면 진산리에서 발굴된 고려시대 화장토도자기 유적과, 또한 동시기에 제작되었던 중국 북방의 화장토도자기를 주목해야 한다’ 라고 말하려 한다. 또한 한반도 분청사기 제작사를 말하는데 있어서도, 고려 말-조선 초 가 아닌 고려 초-조선 초 정도로 넓게 바라봐야 할 필요가 있다고 생각한다.

이를 위해 먼저 살펴봐야 할 것이, 고려시대에 제작된 도자기들 중 화장토기법이 시문된 도자기에 관한 분류명칭이다. 일각에서 고려시대 우리 선조님들에 의해 독창적으로 제작되었다고 말하고 있는 상감청자(象嵌靑磁)를 상상적인 측면에서 바라본다면, 기물전체에 푸른빛을 갖고 있고 몸체에 화장토를 이용한 상감이라는 장식기법이 시문되어있기에, 이는 청자라기보다는 상감분청자(象嵌粉靑磁)로 보는 것이 옳다.

그럼에도 불구하고 청자라 분류하는 것에는, 고려시대를 대표하는 주류의 도자문화가 청자였기 때문일 것이다. 또한 현재까지는 고려시대 분청자 자체가 사회적으로 큰 주목을 받지 못했기에 상감분청자를 청자로 분류하고 있는 것일 뿐이지만, 실은 상감분청자는 화장토를 이용한 장식기법이 시문된 명백한 분청자이다.



일본학자들에 의해 작성된 조선도자사년표

1. [출처] 분청사기 [粉靑沙器] | 네이버 백과사전  
 2. 강경숙, 2005. [고흥 운대리 분청사기의 도자사적 의미], p109  
 인물 說明 : 강경숙 대학교수. [한국 도자사의 연구], [분청사기], [한국미술사. 공저]



중국 북방 자주요에서 화장토를 이용하여 제작된 백유黑花매병. 자주요, 宋, 12세기



중국 북방 서하에서 상감기법이 시도된 화장토 도자기. 12세기



고려 상감청자 13세기

고려시대에 시도되었던 분청사기 장식기법은 조선 분청사기처럼 제작처의 범위가 넓게 분포되지는 않았다. 우리가 보는 그대로 진산리

지역을 중심으로 대단위로 이루어졌지만, 하지만 정작 우리가 주목해야 할 것은 전남 해남 인근의 강진과 전북 부안에서 제작된 상감청자의 장식에 화장토가 이용되었다는 것이다. 강진 대구면·부안 유천리 청자도요지에서 발견되는 상감청자 도편과 유물들에서, 중국 청자에서는 찾아 볼 수 없는 화려한 상감기법이 시문된 청자를 볼 수 있는 것을 그 근거로 들 수 있다. 이러한 상감청자를 과연 청자로 볼 것인가, 분청사로 볼 것인가는 대중들의 판단에 맡긴다.

대륙의 청자와 화장토도자기문화의 한반도유입에 대한 필자의 견해는 다음과 같다. 중국 남방에서 유입된 청자와 중국 북방에서 유입된 화장토도자기는 고려(918-1392)와 北宋(960-1127)과의 교류가 무역사행 측면에서 이뤄졌기 때문에 소소한 형태로 민간이 함께 참여하여 유입되었을 가능성이 농후하다. 그런 배경으로 형성된 해남 산이면 진산리의 청자도요지군과 화장토도자기 도요지군에서 발굴된 유적들을 살펴보더라도, 거의 모든 생산품들이 귀족들이 사용하는 고가품이라기보다는 일반 민간에서 사용될 정도의 수준에 그치는 생산품들이라는 것을 알 수 있다.

그러 반면에 고려와 요나라(907-1125, 거란족이 세운 국가)와의 국가 간 교류는 중앙 정부간의 교류가 중심이었기 때문에 북방 화장토도자기문화와 장인들이 본격적으로 유입이 되어 고려의 관요성격인 강진과 부안의 고급청자문화로 이어진 것이 아닌가 여겨진다. 이러한 주장은 '고려와 요와의 교류가, 고려와 송의 교류보다 시기적으로 앞서있고, 적어도 12세기 전반까지는 빈번했다는 것을 기록을 통해



전남 해남군 산이면 진산리 도요지에서 발굴된 도편들(10-12세기 제작). 1986년 목포대학교 박물관 발굴조사.

3. 초기청자 가마터의 성격과 해양교류. [고려 초기청자와 중국 청자의 관계]. 102p. 장남원, 이화여대 미술사학과 교수

4. 자주요(磁州窯): 중국 허베이성 자현 팽성진과 관대 지역에 있던 화북 최대의 도요(陶窯). 송대 이후에 화북 일대에서 만들어진 같은 종류의 도기를 총칭한다. 회색의 바탕에 백토를 바르고 투명유를 칠한 구운 경질도기로 유하(釉下)에 철화문양(鐵繪文樣)을 그렸고, 또는 흰색 칠한 것을 굽어내어 문양을 나타낸 것도 많다. 우리나라의 분청사기 장식기법의 기원으로 여겨진다. 기종으로는 병, 단지, 주발(鉢), 물잔 등 일용잡기 전반에 걸쳐 생산했고 특히 도침(陶枕) 등 훌륭한 제품이 많다. 중국 육조시대(AD 3세기 - 6세기 초)에 기원을 두고, 수나라(581년-618년), 당나라(618년 -917년)를 거쳐, 송나라(960년-1279년)시대에 가장 번성하였으며, 원나라(1271년-1368년), 명(明), 청(淸), 오늘날까지 그 명맥을 유지하고 있다.

5. 고려 초기청자와 중국 청자와의 관계. 107p. 장남원

알 수 있다.’<sup>5</sup> 또한 1022년에 고려와 요의 화의로 인해 고려가 宋과의 외교관계를 중단 하면서까지 고려와 요의 교류는 그 폭과 깊이가 넓어졌다는 것과, 12세기 전반에 요의 패망으로 인한 거란 장인들의 고려로의 귀화가 이뤄진 일련의 사건은 고려 상감분청자의 완성기인 12세기 중엽-말엽과도 어느 정도 시기적으로 일치된다. 자세한 것은 다음장에서 다루기로 한다.

따라서 한반도 분청사기 제작사를 이해하기 위해서는 먼저 해남 진산리 화장토도자기 도요지와 중국 화장토도자기의 한반도 유입과 고려의 상감분청자의 발생배경에 대해서 살펴 볼 필요가 있으며, 이에 대한 성찰이 없으면 기존 학계의 주장처럼 ‘조선의 분청사기문화는 상감청자에서 발생한 상감기법을 발전시켜 조선에서 자체적으로 발생된 도자문화인 것’ 처럼 말할 수밖에 없는 상황이 반복될 뿐이다.

기존 우리가 알고 있는 [조선 분청사기 한반도 자생론]의 작은 문제점은, 조선 분청사기 장식기법과 중국 화장토도자기<sup>6</sup> 장식기법과의 연계성을 설명하지 못하는 것에 있다. 이러한 주장은 ‘한반도 도자사를 잘못 기록하고 알린다’ 라는 것 외에도, 동아시아 역사 속에서 불굴의 생존을 거듭해왔던 우리 민족의 생활권을 한반도 로만 국한시키는 크게 왜곡된 역사관을 낳을 수 있다는 것이다. [조선 분청사기 문화 한반도 자생론]이 더불어 안타까운 점은 ‘세계인들이 최고의 추상적인 아름다움을 갖춘 도자기로 인정하는 조선 분청사기문화’ 를 우리 스스로 ‘상감청자의 아류’ 또는 ‘상감청자에서 파생되어 조악한 기법으로 발전된 도자문화’ 로 치부하도록 유도한다는 점이다.

2007년 국립중앙박물관에서 제작된 [中國陶磁]에 기술된 내용 중 중국의 화장토도자기에 대해 언급된 내용은 다음과 같다.

“자주요 도자기는 그 동안 제작되었던 청자, 백자와는 전혀 다른 양식으로서 제작 당시부터 주목을 받았다. 태토, 유약 외에도 백토분장이 추가된 것이다. 한국의 분청사기와 흡사한 양식이다.” 기존 도자사에서는 우리의 조선 분청사기를 상감청자에서 파생된 고려청자의 아류 정도로 취급하면서, 왜 중국의 화장토도자기는 새로운 도자문화의 출현이라 평하는 걸까?

이러한 상황을 개선시키기 위해서는 고려시대에 화장토기법이 시도된 모든 도자기들을 폭넓게 분청사기로 이해하는 것이 먼저 필요하다. 그리고 이어서 살펴봐야 할 것이



중국 북방 서해(1032-1227)에서 제작된 조화어문수반. 12세기.



중국 자주요에서 제작된 백지획화기법이 시도된 사발의 내부면. 12세기. 금대 제작



조선분청사기조화목단문문주. 15세기. 조선

6. 화장토도자기 : 중국에서는 화장토를 입혀 제작된 도자기를 “화장토도자기”라 명명함, 우리나라는 분청사기라 칭함.

한반도 분청사기 제작의 시초가 되는 산이면 진산리(고려 초-중기 분청사기 제작도  
요지) 유적과, 더불어 진산리에 유입된 중국 자주요와 서하의 화장토도자기 양식을  
주목해야만 한다

한반도 분청사기 제작사를 고민해보기 위해 먼저 살펴봐야 할 것이, 기존 학설에서  
주장하는 조선 분청사기 7가지 장식기법의 발생과 전개과정에 대한 설명이다. 기존  
학설에서는 조선 분청사기의 장식기법으로 흔히 7가지 정도를 말하며, 다음과 같이  
설명하고 있다. '조선 분청사기 장식기법은 그 첫째가 고려의 상감청자에서 보이는  
상감기법이며, 둘째로 밀도가 높은 상감기법에서 조약한 형태로 발전하는 인화기법,  
그리고 귀얄, 철화, 조화, 박지, 마지막으로 덧병기법이다. 이 중 덧병기법은 백자의  
시대로 접어들기 전 백자에 가깝게 보이게 하기 위하여, 그릇자체를 백토물에 그냥  
담궈서 장식하는 덧병기법이 탄생되었다' 라는 주장을 펴고 있다. 위의 이론은 누구의  
주장이랄 것도 없이 대한민국에서 분청사기를 이야기하는 사람은 누구라도 이렇게  
배웠고, 지금도 이처럼 이야기하고 있다.

하지만, 이러한 조선 분청사기 장식기법 전개방식은, 기존에 알려진 분청사기의  
7가지 장식기법 중 2가지 기법의 전개만을 설명할 수 있는 한계에 봉착하게 된다.

그 기법은 앞서 기술한 바대로, 고려청자의 상감기법과 상감기법으로부터 전개된  
인화기법 이 두 가지이다. 그 외 나머지 5가지 장식기법은 고려 상감청자로부터  
전개되는 연계성이 거의 없는 기법으로, 앞의 두 기법과는 다르게 인과적 전개의  
설명이 어려운 장식기법이다. 그러다보니 기존 주장에서는, 상감,인화,덧병기법을  
제외한 나머지 조선 분청사기 장식기법들의 전개에 대해서는 아무런 설명이 없거나,  
해당 장식기법의 기법적인 측면만을 소개하는 것으로 조선 분청사기 장식기법에  
대한 설명이 끝나고 있다.



조선 분청사기 중 상감기법이 시도된 매병. 15세기. 조선



조화기법이 시도된 목단문 편병. 15세기. 조선



조선 분청사기 중 인화기법이 시도된 합. 15세기. 조선



철화기법이 시문된 장군병. 15세기. 조선



박지기법이 시도된 자라병. 15세기. 조선



귀얄선을 장식적 요소로 의도한 사발. 15세기. 조선



생지덤병기법이 시도된 사발



초발덤병분장기법이 시도된 제기. 15세기. 조선

앞서의 설명에서 보듯이 고려 상감분청자와 기법적 연계가 설명되지 않는 또 다른 조선분청사기 장식기법, 즉 박지기법<sup>7</sup>, 조화기법<sup>8</sup>, 철화기법<sup>9</sup>, 귀얄기법(분체) 등이 일각의 주장처럼 조선시대에 들어 최초로 시도된 장식기법이었을까?라는 것에 대해서는 한번쯤 의심해 볼 필요가 있다. 결론부터 말하자면, 위의 기법들은 인화기법, 귀얄기법(귀얄선기법)과는 단지 화장토를 이용한 장식기법이라는 공통분모를 갖고 있을 뿐, 시대적으로는 크게 앞서있는 장식기법이다.

여기에 더해 덩병기법을 조선의 분청사기 장식기법 중 맨 마지막 시기에 나왔다고 말하는 이유에 대해서, 위에 기술한 것처럼 “분청사기가 백자로 변해가는 마지막단계로, 백자와 가깝게 보이게 하기위해 그릇자체를 백토물에 그냥 담귀 손쉽게 장식하는 덩병기법이 탄생되었다”는 기존의 주장에 대해서는, 조금 더 자세히 살펴봐야 할 부분이 있다. 왜냐하면 이 덩병장식기법 이야말로 한반도 분청사기 제작사를 설명해 줄 수 있는 가장 중요한 열쇠이기 때문이다.

7. 박지기법 : 그릇 전체에 백토(白土)로 분장(粉粧)을 하고 시문(施文)하고자 하는 문양을 그린 뒤, 문양 이외의 배경 부분의 백토를 긁어내어 문양을 표현하여 장식하는 기법  
8. 조화기법 : 기면에 백토를 분장하고 난 후, 백토면 위에 원하는 문양을 그리고 조각칼을 이용해 문양의 선을 따라 오목새김 하는 기법.  
9. 철화기법 : 백토를 입힌 기물위에 철을 이용하여 문양이나 그림들 그려서 장식하는 분청사의 장식기법.

필자가 그 동안 연구해 온 한반도 덩빙장식기법에 대해 간략하게 설명하자면, 한반도 덩빙도자제작기법은 크게 2가지로 나눌 수 있다. 일반적으로 널리 알려진 덩빙기법인, 반건조된 기물 위에 백토니를 붓거나 백토니에 담귀서 장식하는 “생지덩빙분장기법”과, 그리고 초벌 한 기물위에 덩빙질을 실시하는 “초벌덩빙분장기법”로 나뉜다. 이 두 가지 덩빙장식기법 중 “생지덩빙이”는 반덩빙이로 불리며, 고려 초기에 중국에서 한반도로 유입된 [생지분장 분청사기장식기법(철회,박지,조화,상감,귀얄(분채))]과 고려 중기·말, 조선 초에 발전된 것으로 보이는 상감, 인화, 귀얄자국이 강한 귀얄장식기법<sup>10</sup>의 근간이 되는 장식기법이다.

이와는 다르게 “초벌덩빙이”는 초벌을 실시한 기물의 내부와 외부면 전체에 화장토를 입히는 완전덩빙이<sup>11</sup>로 요약할 수 있으며, 비슷할 것 같은 이 장식기법들은 실은 큰 차이점을 가지고 있는 기법이다. 그와 관련된 이해에 대해서는 아래의 표를 참조하시길 바란다.



초벌덩빙분장기법이 시도된 사발. 15세기. 조선

구분	제작 시기 및 주요 산지	내용	비고
생지덩빙분장 제작기법 (생지덩빙이, 또는 반덩빙이)	고려시대·조선 초 (전남 해남 산이면 진산리 도요지, 강진 사당리, 부안 유천리, 용인 보정리, 용인 서리, 음성 생리, 칠곡 통계리 요지, 전남 장성, 무안, 장흥, 보성 외 여러 지역의 민간요지 등)	철분 등이 함유된 기물의 표면을 하얗게 보이게 하기 위하여, 반건조된 기물표면에 백토니를 붓거나 백토니에 기물을 담귀 장식하는 방식으로, 주로 기물의 외부면을 백토분장하여 제작된 도자제작기법.(같은 시기에 성행했던 기법으로 붓을 이용하여 백토를 입히는 분채기법 역시, 기물에 백토를 두껍게 입히는 퇴화기법을 위해 사용됨) 생지덩빙분장기법은 덩빙질된 백토면 위에 조화기법, 박지기법, 철회기법 등을 시도할 수 있는 분청자의 여러 장식기법들의 기초가 되는 장식기법. 생지덩빙이는 고려 초기에 장식성 있는 기물의 외부면만을 주로 분장하던 것에서, 고려 말·조선 초에 이르러 생활용기로 그 범위가 확산된다. 특히 사발의 경우 내부 전체면과 외부의 상부부분까지를 분장한 반덩빙이들이 조선 초기 민요기마들에서 많이 발견된다. 사발에서 보여주는 반덩빙장식기법은 인화장식기법의 다음 시기에 등장하는 분청사기장식기법으로 추정된다.	중국 요송금,원대의 북방의 자주요 및 서하의 여러 요군, 남방의 호남성 창사요, 장시성 길주요 및 푸젠성 자조요 등지에서 같은 기법의 유물들이 발견됨
초벌덩빙분장 제작기법 (초벌덩빙이, 또는 완전덩빙이)	조선 초 (전남 보성, 고흥, 장흥 등)	철분이 다량 함유된 태도로 성형된 기물을 백자처럼 만들기위해, 초벌 된 기물의 전체면에 덩빙질을 실시하는 기법으로, 총 3번을 구워서 완성시키는 도자기 임. 일반적인 도자제조 상식으로는 출현하기 어려운 기법으로, 조선 초에 약 30-40년 동안만 제작이 된 도자기로 알려져 있음. 초벌덩빙이는 연노란빛, 푸른색이 가미된 초록빛, 투명도가 있는 백자빛, 불투명한 백자빛 등, 대략 4가지정도의 성상을 갖춘 것으로 보임. 간간히 덩빙질 된 기물위에 철회가 시도된 기물도 발견이 됨.	중국에서는 찾아 볼 수 없는 기법으로, 전남 보성, 고흥, 장흥 등지에서 주로 발견됨.



중국 북방 서하에서 12세기에 제작된 생지반덩빙 사발.

일반적으로 덩빙기법의 도자기는 “생지덩빙이”만이 널리 알려져 있다. “생지덩빙” 방식으로 기물에 덩빙질을 실시하게 되면, 니(泥)상태의 백토분과 반건조 상태의 기벽이 서로 결합하는 관계로 두 물질 간에는 삼투압현상이 발생하게 된다. 이 삼투압현상으로 인해 반건조 된 기물의 기벽은 백토니의 수분을 흡수하여 머금게 된다. 이때 자칫 백토니가 너무 두꺼운 상태로 덩빙질이 되면 기벽이 수분을 이겨내지 못하고 주저앉거나 갈라지는 현상이 발생하게 된다. 그래서 이 생지덩빙으로 덩빙질을 할 때는 대개 기물의 한 쪽 면만을 덩빙질하는 반덩빙만을 실시하는 것이다. 이 생지덩빙장식기법으로 실시된 덩빙이는 중국의 덩빙이나 조선의 덩빙이 모두 반덩빙이<sup>12</sup>로 공히 같다. 허나, 사발 같은 소형 기물의 경우 기물 내부의 전체 면과 외부의 상부면까지 덩빙질을 실시하게 된다. 이 생지덩빙장식기법은 대단한 장점이 있다. 그것은 바로 모든 도자기 요장의 숙원인 대량생산에 적합하다는 것이다. 사발같은 소형기물의 경우, 기물 안을 먼저 전체 분장한 후 외부를 반만 담귀 덩빙질을 하기 때문에, 전체를 담귀 덩빙질을 하는 완전덩빙이에 비해 굽을 정리하는 공정이 생략이 되는 등 여러 면에서 작업의 제작공정이 크게



중국 북방 자주요에서 12세기에 제작된 반덩빙 사발

10. 귀얄장식기법 : 여기에서 말하는 귀얄장식기법은 기물에 백토를 여러 번 칠을 하기위한 장식기법이 아닌, 풀이나 볏짚 등의 흰 있는 모를 이용해 기물에 백토를 칠함으로써 칠 자욱을 장식효과로 만들기위해 시도된 기법. 아직까지 중국 화장도도자기에서 인화기법과 더불어 발견하지 못하였으나, 생지에 장식하는 방식자체는 중국의 화장도도자기 장식기법에서 파생된 분채라 볼 수 있음.  
11. 완전덩빙이 : 생지기물에 실시한 예는 거의 없으며, 초벌을 실시한 기물의 전체면을 백토물에 담귀 백토분을 입히는 장식기법. 전남 보성, 고흥지역이 유명하며, 보성인근의 장흥에서도 발견된다.  
12. 반덩빙이 : 기물의 내부면 전체와, 외부면의 상부만을 백토분장하는 생지덩빙장식기법으로 전남 장성과 무안, 장흥 등지에서 주로 제작되었다. 이중 무안지역에서 제작된 무안반덩빙이가 일본에서 “무지하게메”란 이름으로 유명하다.



줄어든다. 이는 생지덤병이의 가장 큰 장점으로, 제작과정에서의 불량률을 대폭 줄일 수 있고, 사그막의 생존 필수요건인 대량생산을 이끌 수 있는 기법이며, 또한 웅기처럼 가마에서 한번만으로 구워낼 수 있는 장점을 갖추게 되는 것이다. 예외적으로 생지덤병질로 장식된 완전덤병이가 발견된 경우가 중국에서 극히 드물게 있으나, 이 기물들의 태토는 태토에 함유된 백토의 함량이 매우 높아, 덤병질을 할 때 얇게 덤병질을 해도 백색도가 잘 나타날 경우에 한해서이며, 이런 경우는 거의 찾아보기가 힘들다.

그런 반면에 '전남 보성과 인근지역(고흥, 장흥)에 소재한 가마터 유적을 보면 기물전체에 백토가 덤병질 된 완전덤병이 사발들을 쉽게 발견 할 수가 있다는 것이다. 그렇다면 여기에서 화장토 도자기 제작기법이 최초로 시도된 중국에서는 완전덤병이가 시도된 도자기를 거의 찾아볼 수가 없는데, 왜 우리 한반도에서는 대량으로 발견되는 것일까? 라는 의문이 발생하게 된다. 그에 대한

답은, 기물의 굽 안까지 백토분장이 되는 완전덤병이 그릇들은 생지덤병이 아닌 대부분이 초벌덤병분장제작기법<sup>13</sup>으로 제작된 "초벌덤병이"라는 것이다. 다시 말하자면, 한반도에서 덤병질로 제작된 기물들 중 기물의 크기와 상관없이 내, 외관(굽안포함)까지 모두 덤병질이 되어있는 기물은 초벌덤병제작기법으로 제작된 것이 대부분이며, 주로 내관이나 외관 중 한 곳만 덤병질이 된 덤병이들은 거의 생지덤병이라고 생각해도 크게 틀리지 않는다.

그 이유는 앞서 설명한 것과 같이 생지덤병질로 백토를 기물 전체 면에 입히게 되면 기물의 모든 면에서 삼투압이 발생하므로, 기물이 쉽게 주저앉는 현상이 발생한다. 대량생산을 위해 기물을 제작하기위한 시도에서 불량률이란 것은 절대적으로 넘어서야 할 중요한 문제이며 반드시 극복해야 할 상황이었다. 그래서 생지덤병은 이러한 작업실패를 방지하기위해, 기물의 전체(내부면 포함)보다는 잘 보이는 외부면 만을 염두 해두고 덤병질을 실시하였던 것으로 보인다. 물론 예외는 있다. 술병 같이 입구가 좁은 기물 같은 경우는, 보이지도 않는 부분에 일부러 백토물을 넣어서 장식 할 필요는 없으니, 외관(굽속 포함)만 덤병질이 된 초벌덤병제작기법의 그릇들도 간혹 보이고, 크기가 작은 소형기물 같은 경우는 전체가 생지덤병질이 된 경우도 있으나, 굽까지 다 분장을 하게 되면 작업공정이 늘어나게 되므로 굽 안까지 다 분장이 된 생지덤병이는 거의 찾아보기가 어렵다.

생지덤병분장에서 발생하는 불량률을 줄이기 위해 시도되었던 또 다른 기법으로 귀얄(분체)기법을 들 수 있는데, 이 기법은 당나라 분채에서 기인한 것으로 보인다. 기물에 화장토를 입히게 있어서 붓을 이용하는 기법인 분채의 장점은, 시자를 두고 얇게 여러 번을 칠함으로써 해서 기물에 입혀지는 백토니의 두께를 조절 할 수 있다는 것이다. 이러한 귀얄(분체)기법은 한 번의 덤병질로 화장토를 장식하는 생지덤병에서 발생할 수 있는 불량률 즉, 삼투압현상에 의해 기물이 무너지는 것을 크게 개선할 수 있었다.



귀얄(분체)기법이 시문된 사발. 15세기. 조선

하지만 귀얄을 이용한 백토니의 분장방식은 시간이 오래 소요되고, 공정이 늘어난다는 단점을 가지고 있었다. 그래서 복잡한 조형의 기물이나 상감,인화기법이 시문된 경우가 아닌, 사발 같은 단순 소형기물은 귀얄보다는 생지덤병분장기법으로 장식하는 경우가 많게 된다.

이러한 것에는 다음과 같은 이유가 있다. 주로 기물의 외부면만 덤병질을 하는 생지덤병분장 기법은 덤병질의 숙련도만 높아진다면 기물의 무너지짐 없이도 산뜻한 백토면을 얻을 수 있었기 때문이다. 하지만 한 번의 붓질로만 화장토장식을 끝내는 사발의 경우에도 귀얄기법이 시문된 경우가 더러 발견되는데, 이런 경우의 귀얄장식기법은 퇴화를 위한 분채의 역할이라기보다는 귀얄선을 운동감있게 표현하여 기물을 장식하려는, 의장의 성격이 강한 것으로 보인다. 이러한 주장의 근거로 생지반덤병이가 주로 발견되는 곳에 간간히 귀얄선장식기법이 시문된 사금파리가 보이는, 장성군 황룡면 금호리도요지,

장성군 장성읍 유역리 도요지, 장성군 진원면 진원리 도요지, 장성군 북이면 원터리 도요지, 장흥군 관산면 목촌도요지, 무안군 몽탄면 대치도요지의 유적을 들 수 있다.

붓을 이용한 화장토장식기법인 귀얄기법은 고려 초에 분채<sup>14</sup>와 퇴화<sup>15</sup>라는 형식으로 이미 시도되고 있었지만, 조선 초에 나온 귀얄 기법과는 약간의 차이를 보인다. 고려시대에 실시된 귀얄기법이 단지 기물 표면에 백토니를 바르는 정도였다면, 조선 초에 보여지는 귀얄기법은 힘 있게 여러 갈래로 뺨은 붓을 이용한 붓질을 통해서 얻어지는 운동감 있는 화장토와 붓질이 보여주는 선율을 통하여, 장식성을 더하는 백토분장시도를 하는 귀얄線紋장식기법으로 변모한 것으로 보인다.

13. 초벌덤병제작기법 : 초벌을 한 기물에 덤병질을 실시하며, 가마에 세 번을 소성하여야만 완성되는 도자제작기법으로 세계 도자 중추국인 중국에도 없는 우리 선조님들께서 창안해내신 독창적인 제작기법.  
 14. 분채 : 붓질을 통해 백토 등을 기물에 입히는 기법.  
 15. 퇴화 : 붓질을 통해 기벽에 백토 등을 두껍게 입혀 그 위에 문양을 표현해내는 기법.



귀얄선을 장식요소로 활용한 귀얄선장식기법이 시문된 향아리

이때의 귀얄장식기법은 조선 분청사기 장식기법의 토대역할을 하는 분채와 귀얄선만을 이용한 장식 등 다양한 양태를 보이는데, 첫째, 기물의 내부 전체 면과 외부 상부 면에 귀얄선을 나타내는 방식. 둘째, 사발의 내부 면에 인화(압인)기법으로 장식된 부분을 채우는 분채의 역할과 기물의 외부 상부면에 귀얄선을 나타내는 방식. 셋째, 기물의 내, 외부 면에 인화기법이 시문된 곳에 분을 발라 채우는 분채의 역할. 넷째, 기물의 내부 전체면, 외부 상부 면에 분채의 역할을 하고 조화기법을 통한 원문과 각종 문양이 시문 될 수 있도록 함. 다섯째, 기물의 내부 전체면, 외부 상부 면에 분채의 역할을 하고 박지기법을 통한 각종 문양이 시문 될 수 있도록 함. 여섯째, 기물의 외부 일부, 또는 전체 면에 분채의 역할을 하고, 철회가 시문될 수 있도록 함 등으로 요약할 수 있다.

그렇다면 여기에서 또 생지덤병이와 초벌덤병이의 제작시기를 같이 볼 것이냐의 문제가 대두되는데, 앞서 서술한 것처럼 생지덤병장식기법은 고려 초기 해남 진산리 도요지에서 이미 철회, 박지, 조화기법의 도자기제작을 위해 시도가 되었던 장식기법이며, 초벌덤병제작기법은 '언제 발생한 제작기법이었겠느냐?'라는 의문 자체를 가질 필요도 없이, 일반 민초들을 위한 그릇을 제작하는 민요에서는 상식적으로 시도되기 어려운 기법으로 조선 초에 시대적 요구에 의해 잠깐 동안만 제작이 되었던 것으로 보인다.

우측의 표는 현재까지 조사된 자료를 바탕으로 한반도에서 시도된 분청사기 장식기법을 대략적으로 구분해본 표이다. 일반적으로 한반도 분청사기의 소멸을 조선 16세기 초로 보고 있는 것이 기존의 학설이지만, 분청사기의 완전한 소멸 시기에 대해선 조금 더 고민이 필요한 것으로 보인다. 그 이유로, 경남의 민요에서 백자와 함께 귀얄분청이 발견되고 있고, 또한 경기 관요에서 발굴된 17세기 유물 중 상감청자의 제작시도가 있었던 것으로 추정되는 유물이 발굴되었다는 보고가 있기 때문이다. 때문에 [한반도 분청사기 장식기법 분류표]는 한반도의 화장토장식 기법이 크게 유행한 시기를 기준으로 대략적으로 정리한 것이라 여겨주시길 바란다.

### 한반도 분청사기 장식기법 분류표

분청사기 장식기법 분류	기법 명칭	내 용	시 기	비 고
생지분장 장식기법에 의한 분청사기	고려 덤벙기법	백색도가 부족한 태도로 성형된 기물의 표면을 하얗게 하기위해, 백토니를 기물 표면에 부어서 장식하는 기법으로, 백토니가 건조된 후 백토면 위에 조화, 박지, 철회 장식을 시도하기위한 기반 작업으로 주로 실시됨	고려시대	중국 북방 화장토도자기의 해남 진산리 유입
	고려 귀알기법(분채, 퇴화기법)	기물을 하얗게 보이게 하기위해 부드러운 붓을 이용하여 백토니를 기물에 칠하는 기법으로, 생지덤벙기법의 결정인 기물의 주저앉음 현상을 개선 하기위한 장식기법	고려시대	
	고려 조화기법	백토니를 입힌 기물의 표면에, 문양을 선에 의해 그려서 표현해내는 장식기법으로, 이 시기엔 박지기법을 주로하고 조화는 부로 사용한 것으로 보인다	고려시대	
	고려 박지기법	백토니를 입힌 기물의 표면에, 문양을 그리고 난 후 문양외의 백토를 긁어내어 문양을 도드라지게 나타내는 장식기법	고려시대	
	고려 철회기법	백토니를 입힌 기물의 표면에, 문양의 나타내기 위해 산화철을 이용해 그림을 그려 표현해내는 장식기법	고려시대	중국 북방 화장토도자기와 중국 남방 순청자, 철회청자의 한반도 유입으로 상감청자 발생
	고려 상감기법	기물의 표면에 문양을 조각칼로 새긴 후 조각한 곳에 백토니를 채운 후 건조시켜 백토를 긁어내어 문양을 나타내는 장식기법임	고려 중기 ~ 조선 초기	
	조선 상감기법	조선상감기법의 가장 큰 특징은 형태나 문양이 소박해졌다는 것이며, 또한 유약이 짙은 청자빛에서 장식유의 사용으로 투명도가 높아짐		
	인화기법	기물의 표면에 꽃이 조각된 도장을 인화하여, 자국이 생겨난곳에 화장토액을 채우고 건조후 화장토를 긁어내어 꽃모양을 나타내는 장식기법으로 시작하여, 차츰 다양한 문양의 압인장을 개발하여 인화장식을 시도한다. 인화기법은 일찍이 중국과 한반도의 토기에서도 보이는 압인기법과 상감기법의 결합으로 탄생된 기법으로 보이며, 국화문등으로 시작해 다양한 문양의 시도로 넓혀져, 조선 초기에는 귀알장식기법과 결합해 다양한 양식의 장식이 시도된 것으로 보임	고려 말기 ~ 조선 초기	중국과 한반도의 토기에서도 보이는 압인기법과 상감기법의 결합으로 인화기법 발생
	조선 반덤벙기법	기물을 하얗게 보이게 하기위해 기물의 내부 전체면과 외부면을 백토니에 반만 담귀 장식하는 기법으로, 중국에서는 송, 원대 북방 화장토도자기 유물에서 많이 보이나 우리나라에서는 고려 말 인화기법의 다음 시기에 대량으로 유행한 기법으로 보임. 장성군 북이면 도요지, 정흥군 관산면 목촌도요지, 무안군 대치리 도요지 유적 참조	조선 초기	중국 북방에서 12-13세기에 제작된 화장토도자기와 매우 유사함. 한족이 세운 북송(960-1126), 거란족이 세운 遼(916-1125), 여진족이 세운 金(1115-1234), 원(1271-1368) 화장토도자기의 영향으로 보임. 특히 원시대의 철회는 조선백자의 철회문에도 지대한 영향을 미친것으로보임.
	조선 조화기법	백토니를 입힌 기물의 표면에, 문양을 선에 의해 그려서 표현해내는 장식기법으로, 고려 조화기법 보다는 간결하게 정리된 양식으로 중국 북방에서 12-13세기에 제작된 화장토도자기와 매우 유사하다	조선 초기	
	조선 박지기법	백토니를 입힌 기물의 표면에, 문양을 그리고 난 후 문양외의 백토를 긁어내어 문양을 도드라지게 나타내는 장식기법으로, 고려 조화기법 보다는 밀도와 테크닉이 뛰어나게 보이며, 중국 북방에서 12-13세기에 제작된 화장토도자기와 매우 유사하다	조선 초기	
	조선 철회기법	철회기법은 한반도에서는 고려 초에 처음 시도된 기법이나, 여기에서 기술한 철회기법은 고려 초의 철회와는 다른 성상을 보인다. 첫째 기벽에 입혀진 백토가 기물의 일부 분만을 덮는 특징을 갖는다. 둘째 철회를 치는 양식이 문양을 밀도 있게 그려내는 것 이라기보다는, 선의 단순화를 통한 문양의 특징적인 부분만을 기물에 간략하게 묘사하여 장식함. 하지만 표현하는 문양에 있어서는 고려 초보다 다채로운 것으로 보이며, 이 역시 중국 북방의 화장토도자기 영향을 받은 것으로 보임	조선 초기	
	조선 귀알장식기법	기물을 하얗게 보이게 하기위해 귀알을 이용하여 백토니를 기물에 칠하는 기법으로, 생지덤벙기법의 결정인 기물의 주저앉음 현상을 개선 하기위한 장식기법. 귀알기법은 3가지 양식이 보이는데, 기벽을 하얗게 보이게하기위해 알개 여러 번 덧칠하는 방식이 기본이며, 거친 귀알의 선을 살리는 방식, 이 둘이 혼용된 방식 등이다. 여기서 기술한 귀알무늬 장식기법은 귀알의 힘찬 선율을 표현하는 기법과 선율과 분체가 혼용된 기법을 말한다	고려 말기 ~ 조선 초기	중국 분채에서 기인하여, 귀알의 거친 선율을 이용한 장식기법으로 한반도 발생
	초벌덤벙분장 장식기법에 의한 분청사기	완전덤벙기법	철분이 다량으로 함유된 태도로 성형된 기물에 초벌을 실시한 후, 초벌 된 기물위에 순수한 카오린을 이용한 덩벙질을 통하여 백토분장을 실시하는 기법으로, 총 세 번의 가마작업을 통해 기물을 만들어내는 도자제작기법. 1470년-1500년 정도에 약 30년 정도만 제작이 되었다고 추정되는 기법으로, 검붉은 태도로 성형된 기물을 백자와 같은 색상으로 만들어내기 위해 동아시아 최초로 우리 선조님들에 의해서 시도되었던 도자제작기법	조선 초기
철회		초벌덤벙이 기물위에 유하채로 철회로 그림을 그려 표현해내는 장식기법으로, 초벌덤벙이 된 기물위에 붓질을 실시하여 장식을 시도함으로써 생지기물과는 다른 소박한 철회선이 보여짐. 고흥 운대리요지의 발굴조사에서 철회기법의 사글파리가 발견이 되었다	조선 초기	

## 2) 고려 초 대륙 북방의 화장토도자기 문화 한반도 서남해안 죽산현(전남 해남군 산이면 진산리) 유입



해남 산이면 진산리에서 발굴된 도편들

전남 해남군 산이면 도요지는 1986년에 이미 목포대학교 박물관과 전라남도, 해남군이 공동으로 조사한 [해남군 문화유적 자료조사 1986]사업에 의해 발굴조사 되었고, 조사자인 故 古現 조기정<sup>16</sup> 선생님의 요청으로 1987년 [綠靑磁小考]란 제목의 별책으로까지 발간하게 되었으며, 1992년에 목포대학교 박물관에서 [해남 진산리 녹청자요지]를 발간하기에 이른다. 하지만 진산리 화장토도자기 유적은 당시 주류학계에서 크게 이슈화 되질 못했다. 이 때 발견된 산이면 도요지의 가마는 무려 104기였으며, 이중 진산리 도요지는 78기의 집단군으로 산이면 도요지의 중심이 되었다. 해남 산이면 도요지들 중 국가사적지로 지정된 곳이 5개소인데, 이 모두가 진산리에 있는 것을 보더라도 이곳이 그 중심지역임을 쉽게 알 수 있다.<sup>17</sup>

당시 기술된 “녹청자소고”에 따르면, “녹청자의 문양과 산이면 녹청자도요지에서 주목되어야 할 것은 몇 기를 제외하고는 모든 도요지에서 철백문양의 색소토인 철적토(철함량 7~9% 정도)나 백토를 니장으로 풀어 ”붓으로 칠하거나(분채)“ ”땀병 담구어(분장)내어 사용하면서 이를 기초로 하여 다각적으로 개발시킨 문양수법의 파편들이 발견되고 있었다는 점이다. “라는 내용으로 화장토분장을 활용한 분청사기들이 다량으로 제작되었다는 것을 알 수 있다. 더하여, 이 시기의 가마유적 조성시기를 언급한 내용 중 1968년 최순우 선생께서 고고미술에 기고하신 [인천시 경서동 녹청자요지 발굴조사. 개요]를 들어 “이러한 녹청자계통은 통일신라 말에서 고려초엽인 9~10세기경에는 이미 형성되기 시작한 것으로 토기에서 자기문화로 변혁을 가져오면서 민수요(民需要)를 충족시키기 위해 포개구이식 대량생산 체제로 운영되고 있었다고 생각되어진다.”<sup>18</sup>라는 내용으로 진산리 가마의 설립 시기를 살펴볼 수 있다.



고려시대 한반도에서 제작된 분청사기에 대해서 알아보기 위해서 반드시 알아야 할 것이 “철화자기”라는 분야이다. ‘철화자기는 적토를 물에 개어 걸죽하게 만든 후, 농도를 조절하여 기면위에 붓으로 그림을 그리거나 시구(詩句)등의 명문을 써넣은 것을 말하는데, 과거에는 회고려(繪高麗), 화청자(畫靑磁), 회청자(繪靑磁), 철회청자(鐵繪靑磁), 철화청자(鐵畫靑磁), 흑퇴화(黑堆花) 등으로 불렸다.’<sup>19</sup>

철화자기와 분청사기의 관계는 매우 밀접한 관계이다. 철화자기는 청자의 태토위에 바로 철화를 표현한 경우도 있었지만, 이때는 철화의 색을 바탕색이 돋보이게 할 수 없으므로, 이러한 결점을 보완하기위해 백토의 사용이 시도된 것으로 보인다. 하지만 도자기에 있어서 백토의 사용은 철화에서 뿐만이 아니라, 기물을 하얗게 보이게 하기위한 시도로, 백토를 단미로 표면을 장식한 경우도 많이 발견된다. 이 둘 중 무엇이 먼저였을까에 대해서는 딱히 뭐라 단정 할 수는 없다. 그 이유는 철화란 역시 장식성의 성격을 가지고 있는 기법이지만, 태토에 백토분장을 하지 않고 바로 철화를 장식한 예가 중국 남방의 광동성 광주 서춘요에서 보이기 때문이다.

16. 故 古現 조기정(曹基正),(1939.6.22~2007.12.20) : 전라남도 무형문화재 제10호 청자장, 광주광역시 무형문화재 제5호 청자장, 한반도 청자문화의 재현 및 복원에 평생을 바친 전통도예가로 1996년에는 [일본 세계 염(炎)박람회]를 기념하는 세계도자 선진4개국 대표 초대전에 출품한 작품이 최고작으로 선정되어 아리타[有田] 도자문화관에 영구 전시되고 있다.[출처] 조기정 [曹基正] | 네이버 백과사전  
 17. 녹청자소고, 39p, 조기정 저  
 18. 녹청자소고, 71p, 조기정 저.  
 19. 고려시대 철화자기 연구. 4p. 홍익대학교 대학원. 김정신  
 20. 채회기법은 붓에 안료를 묻혀 그리는 기법으로 중국의 신석기시대부터 출현하여 당대에 크게 발전하였으며, 명청시기에 널리 성행한 기법으로 유상채와 유하채로 구분된다. 또한 안료를 붓에 묻혀 점을 찍어 표현하는 수법을 채회기법에 포함시키지않고 따로 점채라고 구분지어 부르고 있다. 고려시대 철화자기의 연구. 6p. 홍익대학교 대학원. 김정신



철화청자. 13세기. 고려시대

이처럼 현재 일본과 한국의 학계에서는 아직까지 고려시대 분청사기 문화를 철화 자기의 범주 안에 포함시키고 있다. 그래서 고려시대 화장토를 이용한 장식기법 이, 철화자기의 기법 안에 철화, 백화, 철백화, 퇴화 등으로 설명되고 있다. 중국에서도 도자에 붓으로 그림을 그려 장식하는 것을 채회(彩繪)<sup>20</sup>라 하고 사용된 안료의 발색에 따라 흑화, 흑채, 백채, 복채, 녹채 등 모두 색의 개념으로 이해하고 있다.

한국과 일본의 관련 학자들은 이구동성으로 한반도에서 제작된 철화자기장식 기법은 중국으로부터 유입된 도자문화라 말하고 있다. 다만 그들의 이론에서 차이 가 있다면, 중국의 남방인지, 북방인지의 차이와 10세기인지 11세기, 12세기인지의 차이만 있을 뿐 한반도의 철화자기장식기법은 공히 중국에서 유입된 문화로 본다. 특히 진산리 분청사기 유적에 중국 화장토도자기 문화가 유입되었을 것이란 주장은 고유섭 선생이 철화청자가 중국 북방요의 요업기술과 관련이 있을 가능성을 언급한 것이<sup>21</sup> 우리나라 사람으로는 최초가 아닌가 생각된다.

장남원 교수가 기술한 [고려시대 철화청자의 성립과 전개]를 살펴보면, 아래와 같이 고려에서 보이는 화장토도자기 기법과 철화기법은 국내, 외의 많은 학자들이 중국도자기가 한반도에 영향을 준 결과라 보고있다. “조기정은 해남지역의 철화와 백화를 11세기경에 발달한 것으로 보았고, 이 기법은 이후 강진과 부안의 고급청자가 제작되면서 위축되나, 이후 12-13세기 강진이나 부안지역에서 재등장하는 흑백문 기법의 모태가 되었을 것으로 보고있다.



백지철화흑채당초문매병. 중국 허북성 한단 자주요, 북송(960-1127)대 제작. 문양의 양식이 한반도 산이면 진산리 유적에서 발굴된 유적과 매우 흡사함

윤용이는 인천 경서동 청자나 해남 진산리 청자와 같은 조질계 청자를 11세기 지방 양식으로 파악함 으로서, 청자제작과 사용측면에서 다양한 양상이 존재함을 예시 하였다. 특히 완도 해저출토 조질청자계를 비롯하여 철화청자를 11세기 후반에 제작된 것으로 보았으며, 중국 서춘요와 자주요 등의 철화 기법에서 영향 받은 것으로 보았다.

최건은 12세기를 강진과 부안이 청자생산의 중심이 되고, 다른 요장은 소멸하는 암흑기라는 전제하에, 철화기법도 중심적 청자에서 개발된 것으로 보았다.

정양모는 10세기를 국내 철화문 발생기로 보았고, 11세기말-12세기 초에는 중국 북방의 자주요, 남방의 장사요, 서춘요 등의 영향으로 화문을 그린 청자가 제작되었다고 하였다.

노모리 겐은 고려도자의 전개과정을 4단계로 나누면서, 상감청자 전성기에 철회, 철채, 진사, 흑유 등이 사용된 것으로 보았다. 철화청자와 백화청자를 아울러 회고려(繪高麗)라 명명하였으며, 철화기법을 11세기 후반-12세기 전반 경에 중국 송·원 자주요의 영향으로 시작되고, 13세기 말-14세기 초에 이르는 시기에 발달한 것으로 보았다.<sup>22</sup>

강경숙은 고려청자의 변천과정을 초기(918-1046), 중기(14047-1146), 중기(1047-1146), 후기(1147-1274), 말기(1275-1391)등의 4단계로 나누었는데, 이중에서도 철화 기법은 중기의 비색청자 전성기에 압출양각기법 및 퇴화기법과 함께 등장한다고 보았다.<sup>23</sup>

하지만, 최근 발굴조사에 따르면 이미 10세기 말 초기청자가 제작되던 시점에 철화자기도 함께 등장하는 것으로 알려져 재고의 여지가 있다. 뿐만 아니라 자주요의 영향과 관련해서는 11세기 이후 고려 철화자기의 기형과 문양소재, 구성 등에 영향을 미치는 것으로 확인되었다.<sup>24</sup>

장남원 교수가 발표한 또 다른 논문 중 [고려 초기청자와 중국 청자와의 관계]에 서는 다음의 내용을 들어 중국 화장토도자기·철화도자문화의 한반도 유입을

알아 볼 수 있다. “고려시대 초기 자기요업… 중략… 그러나 기술도입 당시 중국 남방의 영향이 컸던 것과 비교하면 얼마 지나지 않아 고려는 중국의 북방지역으로부터 번조기술, 기종과 기형, 장식기법과 문양 등 새로운 요소들을 부분적으로 수용한다. … 중략… 중국북방 요업에서 발달한 상감기법 및

21. 고려시대 철화청자의 성립과 전개, 42p. 장남원  
 22. 고려시대 철화청자의 성립과 전개, 42-43p. 장남원  
 23. 고려시대 철화자기의 연구, 9p. 홍익대학교 대학원, 김정신  
 24. 고려시대 철화자기의 연구, 7p. 홍익대학교 대학원, 김정신  
 25. 고려초기 청자와 중국 청자와의 관계, 103p. 장남원



중국 복간성 진강 자조요 황유 문어문반. 남송 - 원대 제작. 북한 개성 출토

철화기법이 고려 초기 요업 단계부터 나타나는 점 등에서 그러하다. 따라서 고려이전부터 이미 수입을 통해 중국도자를 사용하고 있었던 국내 현실에서 직접적으로 제작을 시도하는 과정은 중국의 어느 한 가마나 지역, 혹은 기술집단의 영향으로 보기에 매우 복잡하고 다단해보인다.”<sup>25</sup>

하세베 가쿠치(長谷部樂兩)는 고려의 철화청자가 11세기 말부터 12세기 초반 경 월주요 철화기법을 모태로 한 중국 廣州 서촌요의 영향을 받아 발생한 것으로 보고 그 전성기는 12세기로 보았다.

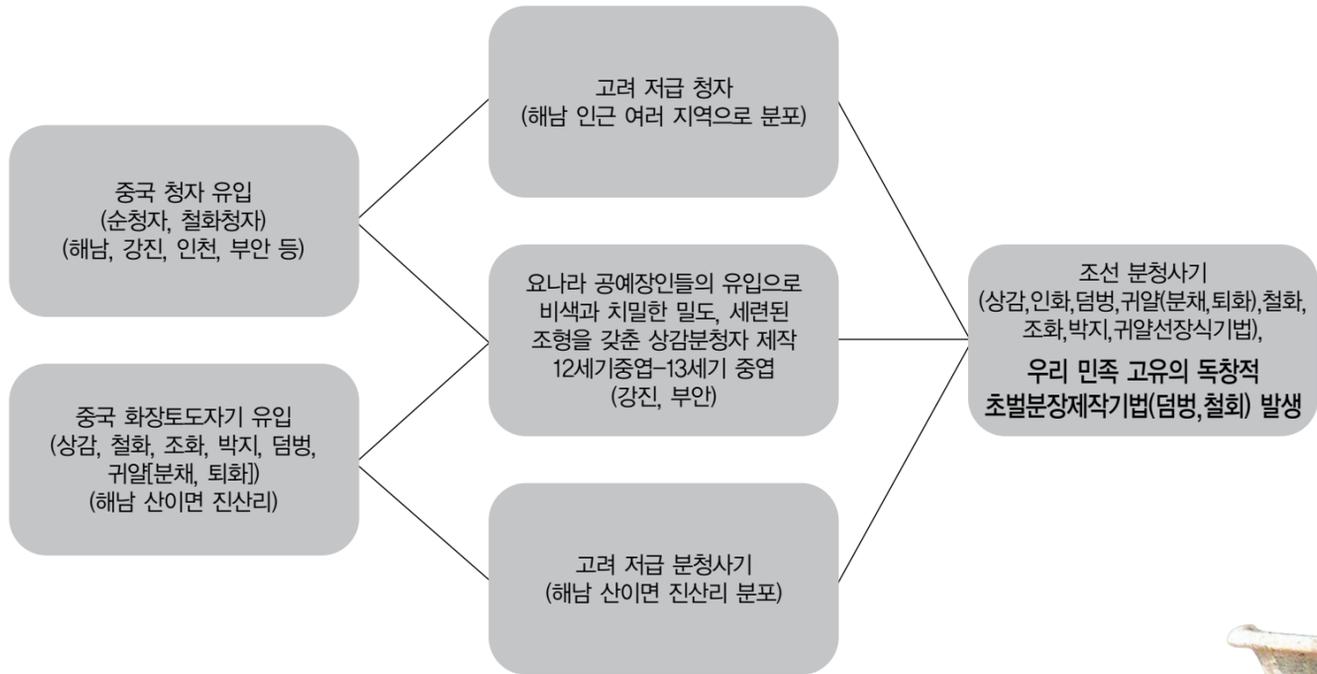
위와 같은 주장과 같이, 고려 초 한반도 도자문화형성에는 중국 남방의 월주요와 북방의 자주요 등의 영향이 지대했던 것으로 보인다. 따라서 고려 초의 도자유적인 진산리 화장토도자기 유적을 근거로 “한반도에는 고려상감청자가 만들어지기 이전에, 이미 중국 자주요로부터 한반도 진산리 바닷가에 화장토도자기제작기법이 유입이 되었다”라고도 볼 수 있다. 일본의 학자 니시다 히로코도 고려 철화청자 중 문양의 짜임이 촘촘하고 표현이 섬세한 이른 세기 유형은 자주요 의장에 강하게 영향받았을 것으로 보았다.<sup>26</sup>



해남 진산리 철화청자 사금파리

26. [고려시대 철화청자의 성립과 전개], 43p. 장남원  
 27. 고려 전반기 자기에 나타난 중국 북방 도자의 영향. 이화여자대학교 대학원 미술사학과 석사논문. 2005. p.122-125. 정신옥, 고려시대 철화자기 연구. p11. 김정신

그리고 정신옥(鄭信玉)은 고려 철화청자가 중부 지방 요장들에서 개시되었음을 밝히고, 중국 북방 요주요계와 자주요계와의 관련성을 제시하면서도, 그 기법상 고려와는 차이를 보이거나 12세기 이후 한반도 남서부지역에서 출토된 조질의 청자 병 등에서 보여지는 문양 배치방식이 자주요의 그것과 연관된 것으로 보았다.<sup>27</sup> 위와 같은 견해들에 근거하여 보면 다음과 같은 추정을 해볼 수 있다. 한반도에 중국 남방의 청자문화나 북방의 화장토문화의 유입시기에 대한 학자들 간 이견은 있지만, 중국에서 유입된 월주요풍의 청자와 자주요풍의 화장토도자기 장식기법의 유입은 고려 상감청자가 출현하기 전이었다는 것을 공통적인 주장을 통해서 알 수 있으며, 이후 중국 청자와 화장토도자기 문화의 토대 속에서 상감분청자는 탄생되었다라는 것을 어렵사리 추정해 볼 수 있다. 정확한 편년에 대해서는 알 수 없지만, 중국에서 청자와 화장토도자기가 유입되었다고 보았을 때 대략적으로 아래와 같은 고려 초 - 조선 초 한반도에서 이뤄진 청자와 분청사기 도자문화의 전개를 그려볼 수 있다.



조화기법이 시도된 화장토도자기 백지회화목단매병, 자주요, 宋, 12세기

그래서 필자는 일각에서 주장하는 것처럼 철화자기라는 범주 안에 해남 산이면 진산리에서 제작된 화장토기법의 도자기가 있다는 시각이 아닌, 고려시대 화장토장식기법(철백화, 조화, 상감, 박지, 분채, 덩병) 안에 철화자기가 있다고 보는 것이며, 이 철화가 청자에도 쓰였던 장식기법일 뿐 청자와 화장토도자기를 다 해석할 수 있는 범주는 아니라는 것이다. 그 이유는 고려시대의 청자나 화장토도자기, 백자, 흑유자기 등의 도자기는 한반도에서 자체적으로 성장한 도자기가 아닌 중국에서 유입된 도자문화이기 때문이다. 해남 진산리에서 보여지는 화장토도자기는 중국에서 버젓이 청자와 백자, 흑유자기 라는 큰 범주와 함께 성행하고 있었던 화장토도자기문화였음에도 불구하고, 고려시대 화장토도자기(우리말은 분청사기)문화를 주시하지 않는 것은 한반도 도자사에 커다란 손실로 남을 것이다. 다시 정리하자면 10세기 이후에 한반도에 유입된 중국 도자문화의



중국 남방 복건성 자조요에서 발굴된 화장토도자기

시초는, 중국 남방의 월주요 청자 계열, 광주의 서촌요의 철화청자 계열과 중국 북방 자주요 화장토도자기, 요주요 계열 청자, 서하계열의 화장토도자기, 남방의 복건성 자조요 등지의 화장토도자기와 복건성 지역의 백자가 유입되어 한반도의 도자문화를 열었다고 볼 수 있다. 한마디로 산이면 진산리 화장토도자기문화는, 이 땅에 관요가 없던 시기에 민간주도로 대규모의 새로운 도자문화의 시작을 열었던 일련의 대사건이며, 한반도 분청사기 문화의 효시였다고 할 수 있다.

특히, 복건성에서 유입된 도자문화가 한반도 도자문화의 개시에 지대한 영향을 끼쳤을 것으로 생각되는 것이, 이 시기에 복건성 자체가 국제무역항의 역할을 한 곳이기 때문이다. 따라서 당시 중국의 특산품인 도자상품은 복건성의 泉州, 福州 향을 통하여 동아시아뿐만 아니라 널리 아프리카까지 수출되었고, 현재도 해당국가와 지역에서 복건도자의 유물이 발견되고 있다. 복건도자의 특징은 흑자(건요), 청자(자조요)와 백자(자조요, 덕화요, 민청 지역의 여러 백자요장), 화장토도자기(자조요)가 모두 생산된다는 것이었다. 특히 중국의 각 성에서 유명한 요장의 도자기들이 복건에서는 수출상품으로서 모방도자기로 만들어지기까지 했다. 그래서 한국과 일본, 중국의 관련학자들 중 상당수는 한반도 초기 청자문화형성의 영향을 중국 복건성(자조요)과 그 옆인 절강성(월주요), 광둥성(서촌요)의 영향으로 보고 있다.



이에 대한 근거로 복건성 泉州, 福州 상인들이 고려에 來船하였다는 관련기록들이 [高麗史]에 무수히 많이 기록되어 있다. 특히 泉州의 각 현에 100곳 이상의 도요지가 분포하고 있었던 것과 이곳에 진강 자조요도 포함되어 있었던 것으로 볼때, 자조요산 도자기가 고려에 수출되고 그 제작기술이 고려 철화자기에 영향을 주었을 확률은 매우 높은 것으로 추정된다.<sup>28</sup> 하지만 복건성 자조요의 화장토도자기는 필자가 답사한 바에 의하면, 하북성 한단 자조요와 같은 화려한 철화가 시문되어 있는 관련유물이 거의 없고, 소박한 철화와 덤병, 거친 조화문의 화장토도자기가 주로 발견되는 것으로 봐서, 초기 당오대의 화장토도자기 문화에 해당한 것으로 보일 정도로 미미하였다. 한편으로 하북성 자조요와 그 인근인 서하에서 위낙 대단위로 화장토도자기가 제작되었기에, 자조요 화장토도자기의 모방도자를 그렇게까지는 이를 필요가 없었던 것으로도 볼 수 있다. 중국 북방의 자조요 화장토도자기가 북주를 경유해서가 아닌 遼시대에 산둥반도에서 직접 한반도로 유입되었을 가능성을 강하게 암시하고 있다고 할 수 있다.

이와 같은 중국도자의 영향으로 한반도 서중부, 서남해안 일대(해남, 강진, 부안, 인천 등)에서는 청자가 서남해안(해남 산이면)에서는 화장토도자기가 제작되었으며, 전남 해남 산이면 화장토도자기 장식기법과 인근 지역의 청자문화가 결합하여 새로운 양식의 상감청자가 발생하게 되었으며, 이는 강진과 부안지역에서 고급청자로 발전하게 되고, 해남 산이면 진산리의 화장토도자기는 계속 저급한 채로 명맥을 이어가던 중 쇠퇴한 고려청자와 함께 조선 분청사기로 이어진 것으로 보인다. 이러한 추정이 가능한 이유는 해남 산이면 진산리 유적에서 보이는 박지, 조화, 철화, 덤병, 귀얄(분채) 등의 기법이 조선 분청사기에 그대로 보이고 있기 때문이다. 특히 산이면 진산리에서 집중적으로 보이는 한반도 화장토도자기 문화는 중국 최대의 화장토도자기 문화를 자랑하는 하북성 자조요의 장식기술이 유입되어 오늘날 진산리 유적지에서 보이는 한반도 초기 분청사기 제작기술이 이뤄졌다고 본다. 이에 대해 관련학자들은 자조요 화장토도자기의 산이면 유입시기를 11세기 말 - 12세기로 보는 견해가 주류를 이룬다.



박지기법이 시도된 독, 중국 자조요, 宋, 12세기

본인은 산이면에서 발굴된 화장토장식기법의 유물들의 장식기법이 세련되지 못하고, 태토도 곱게 수비되지 않은 것으로 보아, 북송(960-1127)시대 자조요 화장토도자기와 요나라 화장토도자기의 장식수법인 것으로 보인다. 그래서 중국에서 화장토도자기가 처음 발원한 시기인 당오대(907-960)를 기점으로, 고려와 송, 고려와 거란과의 무역교류를 통한 문화유입을 고려한다면, 한반도 해남 산이면 진산리에 중국 북방 자조요 화장토도자기 유입시기를, 이 지역의 중국 남방 청자 문화 유입시기보다 늦은 11세기 정도로 추정 할 수 있다. 따라서 한반도에서 화장토를 이용하여 제작된 도자기(분청사기)의 제작시기를 고려시대 전반에 걸친 해남 진산리 도요지 유적과, 고려 중기 강진과 부안의 상감청자, 고려 말·조선 초기 전국에 분포된 퇴락한 상감청자와 분청사기까지를 포함하여 폭넓게 생각하는 시각이 필요하다고 할 수 있다.

현재 정립된 한국 도자사에서 주장하는 것처럼, 고려시대 분청사기 제작사를 외면한 상태에서(더 자세히는 산이면 진산리 화장토도자기 장식기법이 시문된 유적과 강진과 부안의 상감청자를 분청사가 아닌 청자문화로만 인식한 상태로) 이 땅의 분청사기를 설명하다 보면, 한반도에서 화장토를 이용한 분청사기 제작사가 청자보다도 훨씬 길고 다양함에도 불구하고, 조선 분청사기의 역사적 위치는 '고려 상감청자의 아류' 정도로 전락하고 만다. 또한, 조선 초기 분청사기에서 보여지는 대부분의 장식기법인 조화, 박지, 철화, 덤병, 귀얄(분채) 등의 기법에 대해서도, 그 기법들이 한반도에서 개시된 역사조차도 제대로 설명하지 못하는 불확실한 기형의 도자문화로 전락하고 말 것이다.

사실 10-12세기에 제작된 중국 자조요 화장토도자기 장식기법과 15세기에 제작된 한반도 분청사기 장식기법들 중, 기물에 백토를 입혀 장식하는 백지분장기법과 고려·조선의 생지덤병기법, 백지회화전백채기법과 고려의 상감기법, 백지철화기법과 조선의 박지기법, 백지회화기법과 철회, 백지회화기법과 조화기법은 실은 큰 범주에서 보면 같은 장식기법이라고 봐도 무방하다.

중국 복건성박물관 리지엔인<sup>29</sup> 선생에 의하면 '중국의 화장토도자기문화는 당오대(908-977)를 기점으로 발원하여 송(960-1279년)·원(1271-1368)시대에 그 꽃을 피우는데, 화북의 자조요에서 대부분의 화장토도자기가 제작이 되었으며, 하북성과 복건성의 해상 교역로를 따라 고려와 일본, 동아시아 전역, 멀리 아프리카 케냐까지 중국의 도자기가 전파되었다'라 주장한다. 이러한 주장은 각 국 현지에서 발굴되는 중국의 도자유물과 당시 바다에 침몰된 해저 난파선에서 인양된 여러 수증유물들을 통해서 확인된 결과라고 말하고 있다. 중국 화장토도자기의 역사를 대변할 수 있는 곳이 바로 하북성 자현과 한단에 광범위하게 걸쳐져 있는 자조요이다. 이 자조요풍 화장토도자기의 제작규모는 산서·하북·하남성 전역과 요나라에 걸쳐서 제작된 것으로 보고되고 있으며, 위치적으로 근접한 서하(1038-1227년)에서 제작되었던 화장토도자기 또한 그 문양과 시문의 테크닉이 조선 분청사기와 매우 흡사하다. 북송시대에 자조요

28. 고려시대 철화자기의 연구, 23p. 홍익대학교 대학원, 김정신

29. 리지엔인(栗建安) : 복건성박물관 고고문물연구소장, 해저유물발굴관련 국제적 인지도를 갖고 있는 인사.





조화기법이 시도된 사발, 자주요, 宋

에서 제작되어 현재까지 전세되는 수많은 유물들에서 보여지는 형태와 문양과 거의 흡사한 양식의 도자기들이 1986년에 목포대학교 박물관이 추진한 전남 해남군 산이면 진산리의 녹청지 유적 발굴조사에서 대거 발견되었다.

현존하는 제작연대 구분 시스템 중에는 도자기의 제작년대를 알아보는 기술도 있으나, 거의 정확한 결과 예측이 어렵다고 봐도 된다. 측정방법을 살펴보면 도요지 주변에 햇빛이 투과되지 않은 점토를 채취하여, 빛을 쏘아서 반응하는 결과와 도자기의 파편에 햇빛이 닿지 않은 면을 깎아내어 빛을 반응시켜 얻어지는 결과치를 가지고 연대를 산정하는 방식으로, 제작된 도자기의 파편이 최소 5cm내지 7cm의 두께를 유지하고 있어야만 가능하다고 한다. 이런 두께를 유지하는 전통도자기가 과연 있을까?

그래서 산이면 진산리 유적과 자주요 화장토도자기의 연계성을 추정하기 위해서는, 당시 당과 통일신라, 거란과 고려, 송·원과 고려의 문물교류 기록을 확인해야만 한다. 이와 관련된 내용으로 다음을 들 수 있다. 한반도와 중국의 문물교류와 왕래를 알게 하는 기록들이 많이 전해지는데, 그 중 현대 학자들 간에, 가장 유력한 문물교류 형태를 띤 국가 간 공식행사로 인정받고 있는 것이 “조공무역”이다.

과거에는 “조공”이라는 말이, 약소국이 강대국에 자국의 특산물을 가져다 바치는 개념으로 여겨졌지만, 오늘날에 들어 연구된 결과로는 국가간 “조공”은 강대국이 자국의 이득을 위해 약소국에 회사(回賜:다시 되돌려 사례한다)하여, 오히려 받은 것보다 훨씬 많은 양의 자국의 문물을 조공국에 보낸 것으로 연구되고 있다. 이러한 “피주기외교”는 많은 학자들이 중국이 실시하는 일종의 제후국 관리차원의 정책으로 여기고 있다. 하여 이것을 국내에서는 “조공무역”, 중국에서는 “사행무역(使行貿易, 사신단무역)이라 칭한다. 상황이 이렇다보니 조공무역과 관련해서 1397년 조선과 명나라 간 무역 분쟁이 생겨나게 된다. 이 분쟁의 내용은 대강 이렇다 ‘조선은 명나라에 1년에 3번 조공하겠다고 하고, 명나라는 조선에 3년에 1번만 조공해줄 것을 요청했다고 한다.’

백제 근초고왕(346년 즉위) 재위에도 중국 동진과의 조공에 관한 기록이 남아있다. “근초고왕본기”에 따르면, 근초고왕은 동진 황제 효무제에게 재위 27년, 28년에 조공을 한 적이 있다.<sup>30</sup>



백지흑채당초문매병 자주요, 金, 12세기

30. 중국에게 파준 조공 백제에게겐 이득이었다. [사극으로 역사읽기] 오마이뉴스, 2010.11.29

중국 자주요와 한반도 서남해안 도자문화간 교류를 알 수 있는 또 다른 예로 거란과 고려, 고려와 송의 교류 관계를 들 수 있다. “10세기 동북아시아에서는 거란, 고려, 송이 차례로 건국하면서 정치·외교·문화면에서 새로운 관계를 형성했다. 이 기간 동안 고려는 송과도 사신교류를 하였으나 적어도 12세기 전반에 이르기까지 고려→거란의 교류는 고려→송의 그것보다 빈번했던 것으로 알려져 있다. 귀주대첩 이후 고려가 거란에게 사대관계를 회복(1019년)하여 1022년 요(遼)와 화의를 맺게되면서, 송과는 외교관계가 중단되었으나 요와의 공식관계는 빈번해졌다. 송과 고려의 관계가 주로 무역사행을 비롯한 물자교류 중심으로 수도 변경(汴京)이 아닌 명주지역 관할관의 전담아래 고려에 사신을 파견한 예가 많았던 것에 비하면, 거란과 고려는 중앙정부 간의 교류가 중심이었다. 요의 건국으로 고려와 요는 공식·비공식적으로 교류가 많아지고, 거란 장인의 귀화를 통한 요문물과 기술의 유입이 증가했다. 도자기 수요도 마찬가지로 증가하였고, 생산량과 종류도 다양해졌고 요의 장인에 의한 제작이 증가한다. … 중략 … 12세기 전반 [고려도경]에 “…의 항복한 포로 수만명 중 공예기술을 가진 사람들이 있는데 그들 중 열에 한 명은 정교한 솜씨를 가진 공장(工匠)으로서 왕부(王府)에 머물게 하였다. 요즘은 기복이 더욱 공교하여, 부화스럽고 거짓스러운 것이 많아 전날의 순박하고 질박한 것을 회복할 수 없다…”는 내용이 있어 거란의 공예 장인들이 고려의 중앙공예에 기여했음을 짐작케한다.”<sup>31</sup>

중국과 한반도의 교역은 이처럼 국가 간 교역 이외에도 사무역도 널리 성행 하였으리라 여겨지며, 이러한 무역교류 중에 중국의 화장토도자기문화가 해상운송이 용이한 한반도 서남해안 인근의 전남 해남군 산이면 바닷가에 전파되었고, 고려의 상감청자 탄생에 지대한 공헌을 하였던 것으로 보인다.

위보다 앞선 시기에 중국과 한반도의 교류(?)의 흔적을 엿볼 수 있는 기록으로, 백제(근초고왕)와 고구려가 대륙으로 진출을 하였다는 중국 역사서의 기록도 볼 수 있다. ‘백제국은 본래 고구려와 더불어 요동의 동쪽 천 여리 떨어진 곳에 있었다. 그 후 고구려가 요동을 공격해 차지하자, 백제는 요서를 공격해 차지했다. 백제가 통치한 곳은 진평군 진평현이라고 했다.’

-[송서(宋書) 이만(夷蠻)열전 백제]

‘백제는 본래 고구려와 함께 요동의 동쪽에 있었다. 진나라 때 고구려가 이미 요동을 공략해 차지하자, 백제 또한 요서, 진평 2군을 빼앗아 차지하고 스스로 백제군을 두었다.’ -[양서(梁書)동이열전 백제]

‘백제는 원래 내이(內夷)였던 마한에 속한 나라이다. 진나라 말 고구려가 요동·낙랑을 차지하자, 백제는 요서 진평현을 차지하였다’

-[양직공도 백제국사(百濟國史) 제기(題記)]



자주요 화장토도자기 중 상감기법이 시문된 사발내부면. 北宋-金



그림50

31. [고려초기 청자와 중국 청자와의 관계] 105p. 장남원



중국 북방 西夏에서 제작된 화장토도자기 항아리. 12세기

이외에도 백제가 기원후 3세기 정도에 중국지역과 교역을 이뤘다는 수 많은 이론적 배경을 통한 주장들이 있으나, 위의 송서나 양서 등에 기록된 내용들은 주류사학에서는 아직 인정치 않는 내용이다. 그래서 여기서는 불필요한 논란을 불러일으킬 소지가 있으니 더 이상 거론치 않도록 한다. 그렇지만 중국의 고대국가들과 백제, 통일신라 등은 조공무역과 민간무역으로 인해 최소한 그 시대 사람들의 삶을 위한 중국과 한반도 양 지역 간의 해상무역과 경제적 교류는 이미 이뤄지고 있었다고 봐야한다. 그 일례로 중국 북방지역인 하북성 한단의 동굴 안에 조각된 환조석불과 부조불화 등에서 백제불교의 주요 양식인 비천상(그림50) 등이 보이는 것은 당시에 종교문화까지 교류가 되었음을 알리는 근거라 할 수 있겠다.

지금까지 전술한 것을 토대로, 역사적으로 대륙과 한반도는 무역교류의 대상으로 도자기뿐만이 아닌 도자 장인들의 진출 및 수출이 활발하게 이뤄졌다는 것을 역사적 기록을 통해 어렵지 않게 유추해볼 수 있으며, 경제적인 관점에서 현재의 IT산업이라고도 할 수 있는 도자산업이 사무역과 공무역을 통한 국가 간 도자산업교류라는 엄청난 병리(並利)현상으로 유지되고 있었다고 여겨진다.

위와 같이 대륙과의 대외무역이 활발히 행해졌던 고려 초기에 대륙의 화장토도자기 제작기술과 인력이 전남 서남해안에 유입되었고, 해남군 산이면 진산리 도요지에서 화장토를 이용한 기물들이 제작되기 시작하였다고 볼 수 있다.



### 3) 분청자와 청자의 시문기법 비교 검토 / 한성욱(민족문화유산연구원장)

#### 1. 머리말

조선 분청자는 고려 상감청자가 대중적으로 확산되면서 탄생한 조선 고유의 도자 문화로 우리 민족의 정서를 간직한 자유분방함을 특징으로 널리 제작되었다. 또한 전라도와 경상도, 충청도 등 지역적 특색을 갖추며 발전하여 지방의 문화를 이해하는데도 기여하고 있다. 한편 모양과 틀에 얽매이지 않고 대담하게 자신을 표현하는 백토 분장과 그 위에 그린 자유로운 무늬는 조선시대를 대표하는 문화적 전통으로 손색이 없다. 따라서 분청자는 꾸밈없고 솔직한 자연의 멋과 서민적인 정겨움이 어울린 마음의 깊이를 느낄 수 있는 문화유산이다. 백토 분장은 귀얄 기법이 주로 이용되어 그릇 전체에 울동감을 주고 있으며, 무늬의 소재는 청자처럼 자연에서 얻은 물고기와 연꽃 등 동식물과 추상적인 것 등 매우 다양하다. 그리고 일상에서 사용하는 그릇이 중심을 이루고 있어 실용적이며 투박한 느낌을 주지만 소박하면서도 활달한 서민적인 정서를 가장 잘 나타내고 있다. ①조선 분청자는 고려 청자의 전통을 계승하여 재창조된 독특한 미감을 지닌 도자로 고려 청자와 매우 밀접한 관계를 맺으면서 발전하였다. 특히 분청자의 기본을 이루는 분장기법에 사용하는 백토는 이미 상감과 백화(白化), 퇴화(堆花) 기법에 사용되어 백토의 사용이 일찍부터 시작되었음을 알 수 있다. 또한 분청자에 사용되는 상감과 철화, 조화, 박지 등의 시문 기법도 고려 청자에 그 기원을 두고 있어 고려 청자와 조선 분청자의 깊은 연관성을 알 수 있다. 이 글에서는 조선 분청자와 고려 청자의 문양이 어떤 상관 관계를 갖고 계승되었으며 분청자만의 독창적 시문 기법이 무엇인가를 검토하고자 한다. 이를 통해 분청자의 전통을 효율적으로 계승하고 미래에 전승될 새로운 분청자 문화를 창조하는데 일조가 되었으면 한다.

#### 2. 청자와 분청자의 발생과 전개

청자는 철분이 조금 섞인 백토로 만든 형태에 철분이 1~3% 정도 들어 있는 장식질 유약을 입혀 환원염으로 구워낸 것으로 제작 기술이 발전해 가면서 유약과 태토가 안정되고 다양화되어 간다. 초기 청자는 대체로 녹갈색이나 암갈색 등 어두운 색을 띠고 있다. 표식적 그릇 모양인 해무리굽 대접은 초기의 중국식에서 벗어나 한국식으로 변화되며, 음각기법으로 간략한 무늬가 새겨지기 시작한다. 음각기법 외에도 철화(鐵化)와 백화, 퇴화 기법 등이 나타나고 있는데 이는 중국 오대(五代) 월주요(越州窯) 청자의 변화와 관련이 있는 것으로 추정된다. 10세기 말에서 11세기에 고려도자는 숙련기에 접어든다. 해무리굽이 사라지고 금속기의 영향을 받아 예리하게 꺾이는 강한 형태의 기형에서 유연한 곡면으로 바뀐다. 11세기 중엽부터는 고려와 북송(北宋), 요(遼) 등 동아시아 삼국이 평화를 유지하면서 문물 교류가 활발하던 시기이다. 특히 북송 문화의 자극은 고려의 새로운 문화에 많은 영향을 미쳤다. 이 시기에는 기형과 의장에 아직 금속기적 형태와 영향이 남아 있지만 섬세하며 부드러운 곡선의 고려적 풍모가 정착되기 시작한다. 11세기 말 무렵은 아름다운 비색을 내기 시작하여 12세기 전반에는 독특한 청자색으로 발전한다. 이는 당시 중국인이 고려청자의 비색이 천하제일이라고 하였던 그 비색(翡色)이라고 생각한다. 특히 12세기 전반은 고려청자 중에서도 순청자가 가장 세련된 시기였다. 비색의 완성과 더불어 그릇 모양, 무늬, 굽는 방법 등에 남아 있던 중국의 영향이 거의 사라지고 자연물에서 소재를 얻은 독창적 형태와 문양이 발전된다. 시문기법도 반양각법이 사용되며 틀(陶范)에서 문양을 찍어내는 양인각법이 시작된다. 무늬의 소재는 국당초문과 파도문, 앵무문 등으로 다양해진다. 12세기 중기에는 비색 유약과 함께 상감기법이 등장하는데 이는 고려청자가 이룩한 최대의 성과였다. 상감 역시 유약 아래 시문되는 것이어서 맑고 투명한 비색 유약이 완성되면서 본격적으로 사용되었다.

상감기술 자체는 10세기 후반부터 이미 존재하고 있었지만 기술이 세련되어 고급청자에 직접 시문하는 것은 이 시기부터이다. 상감문양은 공예 의장화된 것과 서정적이며 시적인 풍경을 묘사하는 것으로 나뉜다. 무늬는 국당초문과 파도, 앵무문 등과 함께 연화와 모란, 국화절지문 등이 등장하며 장식기법도 상감과 함께 다양해진다. 세계 최초로 산화동(酸化銅)을 사용한 붉은색의 진사(辰砂)기법이 12세기 중기에 창안되고 철화와 백화, 퇴화, 철채 기법 등 다양한 기법이 서로 응용되고 조화하여 장식기법의 절정을 맞게 된다. 12세기에 절정을 이루었던 청자 발전은 무신집권 등의 정치 변화 가운데서도 계속 이어졌으나, 13세기의 대몽항쟁기와 원 간섭기, 왜구의 침략을 거치면서 쇠퇴하기 시작하였다. 기형이 조금 둔해지고 맑은 비색은 점차 어두워지며 무늬도 퇴보하기 시작하였다. 무늬는 음양각기법과 철화, 퇴화 등이 줄어들고 상감기법만 남아 도식화하며 간략화되어 간다. 즉, 상감기법이 성숙되며 공예 의장화가 진전되어 그릇 전체를 장식하는 방향으로 진행된다. 무늬의 소재는 유노수금문(柳蘆水禽文)과 운학문(雲鶴文), 포도동자문(葡萄童子文) 등으로 사실적인 소재를 마치 그림을 그리듯 서정적으로 표현하고 있다. 이처럼 조형과 기술이 쇠퇴하는 대신 전국적으로 생산량이 증가하여 실용적 기능에 보다 충실한 자기로 바뀌어 가는데 이러한 상태가 조선초 분청자의 모체가 되는 것이다.

고려 말과 조선 초 쇠퇴하던 상감청자는 대몽항쟁 이후 전국적으로 확산되어 여러 곳에서 생산되었다. 이것이 점차 변모하여 새로운 실용적 형태로 바뀌고 문양이 기형 전체로 확대되며 유약의 투명도가 높아지는데 이를 분청자라고 한다. 분청자는 러말선조의 사대부들이 추구하였던 자연 소박하고 검소한 생활과 맞아 떨어져 대량 생산되어 실용화되었다. 즉 상감청자와 달리 간편하게 도장으로 무늬를 그릴 수 있으며 색깔이 좋지 않지만 튼튼하고 실용적인 그릇이었기 때문이다. 또한 유기(鑪器)와 목기(木器), 은기(銀器)는 재료가 귀하거나 만들기 힘들며 비하여 자기는 어디서나 쉽게 구할 수 있는 흙으로 만들 수 있어 경제적으로도 도움이 되었다. 따라서 분청자는 청자의 쇠퇴가 아니며 청자가 대중화 되어 대량 생산된 결과인 것이다.

조선 시대의 자기는 크게 분청자와 백자를 비롯하여 상감청자와 백태청유자(白胎靑釉瓷), 흑유자, 도기류 등도 제작되었다. 특히 분청자는 고려청자의 전통과 맥을 이어 받아 조선 전기에 활짝 꽃을 피웠다. [세종실록지리지(世宗實錄地理志)]의 자기소(磁器所) 139개소와 도기소(陶器所) 185개소(표 1)을 비롯하여 [경국대전(經國大典)]에 기록된 외공장(外工匠)의 분포(표 2)에서 보듯이 분청자의 생산과 수요가 넓게 확산되었음을 알 수 있다. 이들 소(所)에서는 분청자를 중점적으로 생산하여 공급하였는데 그 질에 따라 상, 중, 하품으로 나누었는데, 특히 전라도와 경상도, 충청도에 집중적으로 분포하고 있다.

표 1. 『世宗實錄地理志』全國 磁器所·陶器所 現況

地域	磁器所					陶器所					合計
	上品	中品	下品	未詳	小計	上品	中品	下品	未詳	小計	
京畿道	1		13		14		6	12	2	20	34
忠淸道		12	11		23		6	31	1	38	61
慶尙道	3	8	26		37		6	28		34	71
全羅道		15	12	4	31		8	23	8	39	70
江原道		2	2		4			10		10	14
黃海道		6	6		12		6	11		17	29
平安道		2	11		13		1	10	1	12	25
咸吉道			5		5			6	9	15	20
합 계	4	45	86	4	139		33	131	21	185	324

분청자는 분장회청자(粉粧灰靑瓷)의 줄인 말로 청자와 같은 회색의 바탕 흙 위에 하얀 흙을 바른(粉粧) 다음 회청색의 유약을 입힌 자기를 뜻한다. 따라서 분청자는 백토분장(白土粉粧)을 했다는 점만 다를 뿐 기본적으로 청자와 같다. 유색(釉色)은 회청색이 많고 회색이나 녹갈색 등 여러 가지가 있는데 청자에 비하면 색깔이 나쁜 편으로 이를 감추기 위해 백토 분장을 하였다. 따라서 분청자는 자유스러운 멋이 있으나 무늬와 색깔 등 모든 면에서 청자에 비하여 거칠다. 문양은 회청색 태토와 흰색의 분장토(粉粧土)와의 효과를 위한 여러 방법이 사용되고 있지만 대부분 청자의 장식기법을 응용한 것으로 시문방법에 따라 상감분청계와 분장분청계로 나누어진다. 상감분청계는 선상감(線象嵌), 면상감(面象嵌), 인화상감(印花象嵌) 등이 있으며, 태토와 유약이 정선되고 비교적 정교한 기술이 필요한 고급품에 속한다. 분장분청계는 조화(彫花), 박지(剝地), 철화, 귀얄분장, 담금분장 등으로 다양하지만, 태토가 대부분 거칠고 유약도 얇아 저급품인 경우가 많다. 15세기 전반에는 상감과 인화분청이 중심을 이루는데 세종대에 다양한 기법이 나타나 크게 발전하며 세조대에 완성된다. 특히 이 시기에는 왕실과 관청 이름을 도장으로 찍은 분청자가 많이 만들어져 이들 기관에서 많은 분청자를 사용하였음을 알 수 있다. 15세기 후반에는 백자가 많이 만들어지기 시작하는데, 분청자의 바탕흙으로는 백자를 만들 수 없자 지역에 따라 분청자의 걸면을 하얗게 분장하여 백자의 효과가 나타나도록 하였다. 나중에는 철화분청자(鐵畵粉靑瓷)를 만들기도 하였는데 계룡산 철화분청자가 대표적이다. 전라도 등 다른 지역에서는 조화분청자(彫花粉靑瓷)나 박지분청자(剝地粉靑瓷)를 만들기도 하였다. 그러나 점차 왕실에서 백자를 전용으로 사용하면서 백자를 구하기 어렵게 된 사대부들은 백토 분장을 한 분청자를 사용하게 된다. 분장토 위에 시문한 철화와 조화, 박지 기법의 무늬는 백토와 대비되어 선명하게 나타나 새로운 멋스러움을 느끼게 한다.

16세기에는 백자와 유사한 귀얄분청자가 만들어지며, 나중에는 덩병분청자가 등장한다. 결국 분청자는 임진왜란(1592년)을 전후한 시기에 백자에 흡수되어 그 이후에는 만들어지지 않는다. 분청자의 특징은 모양과 틀에 얽매이지 않고 대담하게 자신을 표현하는 백토 분장과 그 위에 그린 무늬이다. 따라서 꾸밈없고 솔직한 자연의 멋과 서민적인 정겨움이 스며있다. 백토 분장은 귀얄기법이 주로 이용되어 그릇 전체에 울동감을 주고 있으며, 무늬의 소재는 청자처럼 자연에서 얻은 동식물과 추상적인 것 등 매우 다양하다. 또한 일상에서 사용하는 그릇으로 실용적이며 투박한 느낌을 주지만 소박하면서도 활달한 서민적인 정서를 나타내고 있다.

표 2. 『經國大典』 工典 工匠條 陶瓷 匠人現況 1471년 처음 시행 / 1485년 완성 간행

京工匠				外工匠			
官 司	瓮 匠	沙器匠	瓦 匠	地 域	沙器匠	黃瓮匠	
本曹(工曹)	13			京畿 6	廣州	4	
奉常寺	10				楊州	1	
尙衣院	10				衿川	1	
司饗院		380			公州	3	
內資寺	8				林川	2	1
內膳寺	8				木川	2	
司?寺	8			文義	2		
禮賓寺	8			青陽	2		
內需司	7	6		唐津	1		
昭格署	4			陰城	1		
司?署	4			全義	1		
義盈庫	4			燕岐	1		
掌苑署	8			新昌	1		
司圃署	10			海美	1		
養賢庫	2			堤川	1		
瓦 署			40	鎭川	2		
				保寧	1		
				禮山	2		
				金海	8		
				居昌	1		
				清道	2		
				彦陽	2		
				宜寧	2		
				昌寧	2		
				咸安	2		
				梁山	2		
				軍威	2		
				高靈	6		
				丹城	1		
				昆陽	2		
				全州	2		
				羅州	4		
				靈光	2		
				靈巖	3		
				茂長	2		
				順天	6		
				潭陽	2		
				寶城	2		
				井邑	2		
				興德	2		
				扶安	6		
				高敞	2		
				玉果	2		
				綾城	2		
合計	104	386	40		100	1	



사진1. 분청자상감연당초문병  
보물 제1067호, 국립중앙박물관

### 3. 분청자와 청자의 시문기법 상관성

분청자는 상감과 철화 등 다양한 시문기법을 구사하여 문양을 표현하고 있다. 이들 분청자에 사용된 시문기법을 청자의 시문기법과 비교 검토하여 그 기원을 살피고자 한다. 특히, 분청자의 기본을 이루는 분장에 사용하는 백토는 이미 상감청자와 백화청자, 퇴화청자 등의 안료로 사용되고 있어 백토의 사용이 일찍부터 시작되었음을 알 수 있다. 또한 분청자에 사용되는 상감과 철화, 조화, 박지 등의 시문 기법도 고려청자에 그 기원을 두고 있어 고려청자와 조선 분청자의 깊은 연관성이 있음을 쉽게 알 수 있다.

#### 1) 상감분청자(象嵌粉靑瓷 사진 1)

금속기에 은입사 등의 무늬를 새겨 넣는 기법을 계승한 것으로 그릇 바탕 위에 무늬를 그리고 이를 새긴 다음 그 부분에 붉은 흙(적赤土)이나 하얀 흙(白土)으로 메꾸는 방법이다. 분청자의 상감기법은 독보적인 발전을 이루었던 고려 상감청자(사진 2)의 시문기법을 계승한 것으로 크게 선상감(線象嵌)과 면상감(面象嵌)으로 나누어진다. 특히, 면상감에서 가장 큰 특징을 보이는데 이는 박지기법(剝地技法)으로 이행 발전된다. 선상감은 1420년대 이후에 보다 조선적인 무늬로 변화한다. 상감기법은 백자에도 영향을 주어 상감백자가 일부 만들어졌으나 15세기 후반 이후로는 만들지 않았다. 초기 상감분청자는 고려 상감청자와 매우 비슷하여 구별하기 힘든 것도 있다.

#### 2) 인화분청자(印花粉靑瓷 사진 3·4)

상감분청자와 동일한 시문기법으로 여러 가지 무늬를 도장에 새겨 이를 눌러 찍어 표현하고 있다. 특히, 같은 무늬를 반복 시문할 때 주로 사용하며 추상적인 느낌을 준다. 고려 청자에서도 후기에 그릇 전체에 같은 문양을 반복 시문할 때 많이 사용하고 있어(사진 5·6) 분청자와의 관련성을 알 수 있다. 인화문에는 관사명(官司名)과 지방명(地方名)이 찍혀 있는 경우가 많아 상품(上品) 자기에 인화기법이 많이 사용되었음을 알 수 있다. 관사명과 지방명이 함께 시문된 인화분청자는 경상도 지역에서 대부분 생산되고 있어 지역적 특색을 알려주는 자료 가운데 하나이다. 태종·세종 연간인 15세기 전반에 가장 많이 사용되었으며 15세기 중엽에 전성기를 이루었다.



사진2. 청자상감모란문항  
국보 제98호 국립중앙박물관



사진3. 분청자상감인화문태호  
국보 제177호, 고려대학교박물관



사진4. 분청자상감인화문 '경주장흥고' 명호  
호림박물관



사진5. 청자상감운학문매병  
국보 제68호, 간송미술관



사진6. 청자상감인화문 '덕천' 명발  
호림박물관

3) 조화분청자(彫花粉靑瓷; 사진 7·8)

음각분청자라고도 하며 박지기법과 함께 사용되는 경우가 많다. 백토 분장 후 예리한 도구를 이용하여 선으로 무늬를 그린 것으로 백색 바탕에 회색의 무늬가 새겨진다. 고려 청자의 경우 음각기법은 태토가 정선되고 유약은 비색을 띠던 전성기에 주로 사용되고 있다(사진 9·10).

4) 박지분청자(剝地粉靑瓷; 사진 11·13)

그릇 겉면에 백토를 분장하고 무늬를 그린 후 무늬를 제외한 배경을 긁어내어 백색 무늬와 회색 바탕을 대조시키는 기법이다. 즉, 선으로 그린 조화무늬가 뚜렷하지 않아 무늬가 없는 면을 긁어내어 바탕색과 백토 분장을 뚜렷하게 대비시킨 것이다. 이 기법은 세종대에 발전하였으며 광주와 고흥, 부안 등 주로 전라도 지방에서 많이 만들었다. 고려 청자 역시 백토를 분장한 다음 무늬를 제외한 배경을 긁어내어 표현한 역상감 기법이 확인되고 있어(사진 12·14) 분청자와 깊은 관계가 있음을 알려주고 있다.



사진7. 분청자조화어문편병  
국보 제178호, 개인 소장



사진8. 분청자조화화수조문(花樹鳥文)편병  
보물 제1069호, 호림박물관



사진10. 청자음각연화문팔각장경병  
보물 제1454호, 호림박물관



사진9. 청자음각여의운문(如意雲文)병  
보물 제1035호, 호암미술관

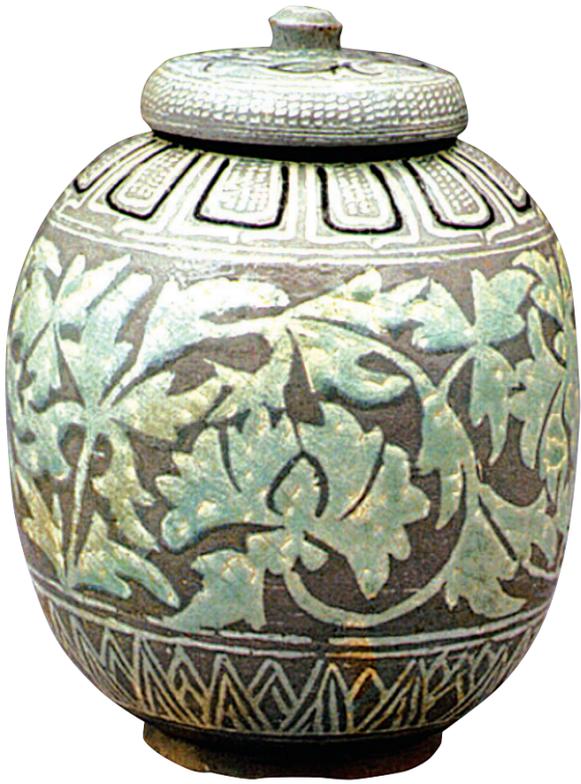


사진11. 분청자박지모란당초문호  
보물 제1068호, 호림박물관



사진12. 청자상감모란문표형병  
국보 제116호, 국립중앙박물관



사진13. 분청자박지모란당초문장군  
보물 제1400호, 개인 소장



사진14. 청자상감당초문완  
국보 제115호, 국립중앙박물관



사진15. 분청자조화박지모란문장군  
보물 제1070호, 호림박물관

5) 조화박지분청자(彫花剝地粉靑瓷; 사진 15·16)

성형한 날 그릇 겉면에 백토를 분장한 뒤 조화기법과 박지기법을 함께 사용하여 문양을 표현하는 방법이다. 조화와 박지를 각각 별도로 사용한 예들도 있으나 대부분 조화와 박지는 함께 사용하여 문양을 표현하고 있다. 조화박지 기법을 이용한 분청자는 광주 충효동을 대표로 하는 전라도 지역에서 주로 발전하여 지역적 특징을 이루고 있다. 고려 청자에서도 역상감 기법과 음각 기법을 함께 사용하는 예들이 확인되고 있어(사진 17·18) 이들의 결합이 일찍부터 있었음을 알 수 있다.

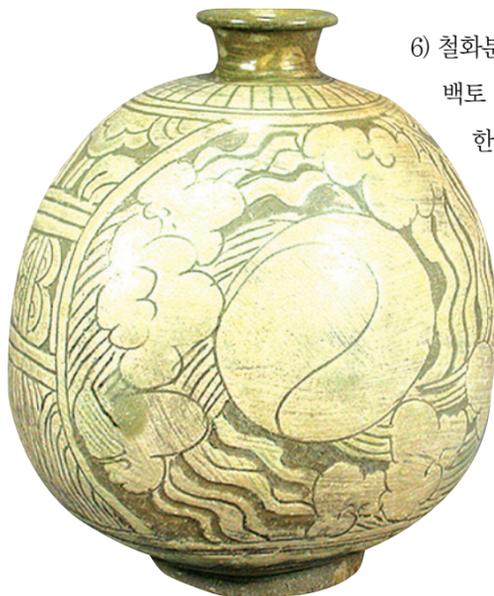


사진16. 분청자조화박지태극문편병  
보물 제1456호, 호림박물관

6) 철화분청자(鐵畫粉靑瓷; 사진 19·20)

백토 분장 후 그 위에 철분이 많이 섞인 안료를 사용하여 붓으로 무늬를 그린 다음 유약을 입혀 번조한다. 무늬는 흑갈색 또는 흑색으로 나타나는데, 무늬를 그릴 때 붓을 사용하기 때문에 선이 짧고 굵지만 대담하고 울동감이 있는데 이것이 철화분청자의 가장 큰 매력이다. 회화성이 높고 서민들의 생활 감정이 정겹게 표현된 철화문은 15세기 후반부터 16세기에 많이 만들어 졌다. 특히 충남 공주시 반포면 학봉리 계룡산 기슭에서 주로 만들어져 “계룡산 분청자”라고도 한다.

철화기법은 고려 청자에서도 다양하게 확인되는데 특히, 일필휘지(一筆揮之)의 회화성이 높은 버드나무 등을 멋스럽게 표현하여 회화 작품이 많지 않은 고려의 회풍을 짐작할 수 있는 자료로 활용되고 있다(사진 21·22). 철화기법의 회화성은 분청자뿐만 아니라 백자에도 충실하게 계승되어 조선시대에도 많은 사랑을 받았다(사진 23·24).



사진17. 청자상감음각모란운학문베개  
국립중앙박물관



사진18. 청자상감운학문대접  
국립중앙박물관



사진19. 분청자철화모란문장군  
보물 제1387호, 호암미술관



사진20. 분청자철화당초문장군  
보물 제1062, 호림박물관



사진21. 청자철화양류문통형병  
국보 제113호, 국립중앙박물관



사진22. 청자철화당초문장고  
완도선 출토, 국립광주박물관



사진23. 백자철화포도문호  
국보 제107호, 이화여자대학교박물관



사진24. 백자철화매죽문호  
보물 제1425호, 호암미술관

7) 덩빙분청자(粉粧粉靑瓷; 사진 25)

그릇 전체를 백토물에 덩빙 담갔다가 꺼내 전면(全面)을 하얗게 만드는 기법으로 담금분청자라고도 한다. 귀얄과 같은 붓자국이 없어 표면이 차분한 느낌을 준다. 백토가 두텁게 씌워져 거의 백자처럼 되며 역시 분청자 말기에 많이 만들었다.

이처럼 그릇 전체를 태토와 유약 이외의 안료로 칠하는 시문기법의 경우 청자에는 철채청자(鐵彩靑瓷; 26·27)와 진사채청자(辰砂彩靑瓷; 28·29)가 있다. 철채청자와 진사채청자는 초벌구이 그릇에 철사(鐵砂)와 진사(辰砂, 酸化銅)를 바르고 그 위에 유약을 시유하여 재벌구이를 하는 것으로 전체에 안료를 칠하는 것에서 분청자의 백토 분장과 유사한 시문기법임을 알 수 있다. 특히 철채청자는 백토로 무늬를 그린 백화기법이 함께 사용되는 예들이 많아 분청자의 시원과 관련이 있을 것으로 추정된다. 또한 백토를 이용한 시문기법은 퇴화(堆花) 기법에서도 확인되고 있어(사진 30·31) 백토를 이용한 시문기법이 다양하게 이용되었음을 알 수 있다.



사진25. 분청자담빙문병  
국립진주박물관



사진26. 청자철채백화초화문매병  
오사카시립동양도자미술관



사진27. 청자철채백화삼엽문매병  
보물 제340호, 국립중앙박물관



사진28. 청자상감진사모란문매병  
보물 제346호 국립중앙박물관



사진29. 청자진사연화문표형주자  
국보 제133호, 호암미술관

8) 귀얄분청자(사진 32)

털끝이 뾰족하고 뾰뾰한 풀비[귀얄]에 적신 백토를 그릇 겉면에 발라 겉을 하얗게 만드는 기법으로 풀비 자국이 나타나 활달한 운동감이 있다. 조화와 박지, 철화 기법에는 기본적으로 귀얄 분장을 하며 순수한 귀얄기법은 분청자의 쇠퇴 과정에서 많이 사용하였는데 이는 백자화되어 가는 과정이기도 하다. 포개구이로 대량 생산하여 일상 생활 용기에서 많이 확인된다. 분청자에서만 확인되는 독창적인 시문기법으로 청자에서는 확인되지 않는다.



사진30. 청자퇴화두꺼비형연적  
태안 대성해저유적, 국립해양문화재연구소

4. 맺음말

분청자는 유약과 태토, 시문기법 등 많은 면에서 고려 청자를 계승하였음을 알 수 있다. 그러나 점차 고려 청자의 조형에서 벗어나 15세기 중기 조선의 새로운 문화가 무르익으면서 새로운 변모를 시작한다. 또한 고려 후기부터 시작된 수요층의 확대와 대량생산은 이 시기가 되면 더욱 커져 생산지(가마터)가 전국으로 확산되면서 조선 전기의 독창적인 문화로 발전한다.

전성기의 분청자는 질적으로도 양질과 조질 등으로 나누어지며, 기종(器種)과 시문(施紋) 기법, 문양소재 등도 다종다양하게 나타나 우리 민족의 정서를 어느 문화유산에 뒤지지 않을 정도로 잘 반영하고 있다. 또한 청자에서 계승한 분청자의 상감과 철화 등의 시문기법은 백자에도 전승되어 우리 도자문화의 전통과 내용을 풍요롭게 하는 요소가 되었다.

분청자의 중심 요소인 분장토(백토)는 상감청자와 퇴화청자와 백화청자 등에 사용되었던 백상감토에 그 시원이 있으며, 또한 태토와 유약 이외의 안료로 칠하는 시문기법의 경우 청자에서는 철채청자(鐵彩靑瓷)와 진사채청자(辰砂彩靑瓷)에서도 확인할 수 있었다. 이러한 전통과 계승, 창조, 발전은 우리 문화를 풍요롭게 하는 중요한 요소이다. 오늘날에도 이러한 법고창신(法古倉新)의 노력은 계속되고 있으며, 현대 분청자의 창작에도 적극 인용되고 있다. 조선 분청자를 답습하지 않고 현재적으로 재창조하고 전통을 계승하여 오늘날의 분청자 문화를 창조하는 것이 우리의 역할이라고 생각된다.



사진32. 분청자귀얄문호, 호림박물관



사진31. 청자퇴화문통형잔  
강화 석릉 출토, 국립문화재연구소

참고문헌

단행본

姜敬淑 [粉靑沙器研究] 一志社, 1986.  
 [韓國陶磁史] 一志社, 1989.  
 [韓國 陶磁史의 研究] 時空社, 2000.  
 [韓國 陶磁器 가마터 研究] SIGONGART, 2005.  
 姜大奎·金英媛 [陶磁工藝] 솔出版社, 2004.  
 高裕燮 [高麗靑瓷] 乙酉文化社, 1954.  
 [高麗靑瓷] 又玄 高裕燮 全集 5, 悅話堂, 2010.  
 高興文化院 [高興 雲堡里 陶磁文化의 性格] 2005.  
 金榮播 [高麗磁器] 社會科學出版社, 1987.  
 [朝鮮 陶磁史 研究] 三國~高麗, 社會科學出版社, 1995.  
 [陶磁器 가마터 發掘報告] 白山資料院, 2003.  
 俞弘濬·尹龍二 [알기 쉬운 韓國 陶磁史] 學古齋, 2001.  
 尹龍二 [韓國 陶磁史 研究] 文藝出版社, 1993.  
 [아름다운 우리 陶磁器] 學古齋, 1996.  
 [우리 옛 陶磁器] 大圓社, 1999.  
 [우리 옛 陶磁器의 아름다움] 돌베개, 2007.  
 李鍾玟 [高麗 初期 靑磁 研究] 白山資料院, 2004.  
 張南原 [高麗 中期 靑瓷 研究] 慧眼, 2006.  
 鄭良謨 [高麗靑磁] 大圓社, 1998.  
 [韓國의 陶磁器] 文藝出版社, 1991.  
 秦弘燮 [靑瓷와 白瓷] 世宗大王記念事業會, 1978.  
 韓盛旭 外 [흥으로 빛은 寶物 扶安靑瓷] 學研文化社, 2008.  
 [高麗陶磁新論] 學研文化社, 2009.

학위논문

姜敬淑 [粉靑沙器의 研究] 梨花女子大學校 博士學位論文, 1985.  
 金允貞 [高麗末朝鮮初 銘文靑瓷 研究] 高麗大學校 博士學位論文, 2011.  
 朴敬子 [朝鮮 15世紀 磁器貢納에 關한 研究] 忠北大學校 博士學位論文, 2009.  
 李鍾玟 [韓國의 初期靑磁 研究] 弘益大學校 博士學位論文, 2003.  
 張南原 [高麗中期 靑瓷의 研究] 梨花女子大學校 博士學位論文, 2003.  
 張東哲 [世宗實錄 地理志 慶尙道 磁器所 研究] 東亞大學校 博士學位論文, 2011.  
 韓盛旭 [高麗後期靑瓷의 研究] 總合研究大學院大學 博士學位論文, 2006.



조선보성덤병이철화당초문편병. 15세기 조선. 高23.6cm. 日本 浦上蒼穹堂 所藏

## 4) 분청사기를 중심으로 바라본 전통유약 조성과 화장토 장식법의 기초

/ 미즈카미 카즈노리(동아시아 고도자기 연구가)

### -서문-

《도예》는 도자기를 소재로 한 예술 표현을 실시하는 것이어서, 한편으로《전통 도예》는 공예미술에 속한다. 순수 미술에 비해 공예 미술은 만들어지는 작품이 명확하게 용도를 가지는 것이어서, 향아리·탕관류는 입구가 필요한 만큼의 용적을 가지지 않으면 안 되고, 액체를 담는 완류에서는 그 액체가 새어서는 안 된다. 전통적 도자기법은, 가소성을 가진 점토라고 하는 소재를 성형하는 기술이며, 시유·소성은 화학적논리를 적용시키는 기술이다. 여기에 아름다움을 배가하여 무엇인가에 사용할 수 있는 용도를 더하면, 공예 미술품은 완성된다. 한편, 생활용품으로서의 도자기는 요업 제품으로서, 오로지 실용성만이 중시되고 있어 대량생산에 입각한 보다 저렴한 생산단가로 생산된다. 이 공예미술과 요업제품에 공통되는 도자이론은, 잠시라도 소홀히 할 수 없는 것이다. 화장토 기법을 실시함에 있어서도 이 이론은 똑같이 적용된다. 그런데 나는, 화장토 기법이, 역사적으로 언제, 또 어디에서 먼저 시작되었는지는 모른다. 연구자들 마다 아마 이 질문에 정확하게 대답할 수 있는 사람은 없을 것이다.

동양에 경우 중국은 기원 전 부터 시작하여 백년 정도 전까지 도자문화에서 선진국의 입장을 유지하였으며, 주변 제국의 도자문화를 리드해 왔다. 화장토기법이 중국의 어느 가마로부터 시작되었다고 생각하는 것은, 그렇게까지 잘못된 판단은 아닐 것이다. 하지만 그곳이, 중국의 북방인지 남방 지역인지 말하라고 하면, 벌써 이 추측은 어렵다고 생각된다.

도자기 소지를, 본래의 흙빛이 아니고 희게 보이게 하기 위한 백화장을 화장토기법에 목적으로 생각한다면, 일반적으로 남방지역이 철분을 많이 함유한 적토가 많기 때문에, 중국 남방을 그 해답으로해도 좋을 것이다. 그러나 도자사에 입각하여 생각해본다면, 초기의 회유단계와, 광택이 있는 유약(백유·흑유·그 외의 유약을 막론하고)를 얻는 것을 목표로 했기 때문에, 유약의 토대로서 화장토장식을 하는 것으로 생각해본다면, 규산을 많이 포함한 점토의 산출이 부족한 중국 북방이 그 해답이 된다고 볼 수 있다<sup>1</sup>.

그러나 오늘날에 남아있는 중국을 살펴보면, 화장토장식이 시도된 도자기를 생산한 가마로서 하북성의 자주요를 그 대표라 할 수 있다. 자주요 가마는 중국 북방에 있다. 이 사실을 생각하면, 의외로 후자의 이유가 기물에 화장토를 실시한 이유였는지도 모른다. 즉, 도자기 소지를 흰색으로 보이게 하기위한 백화장만이, 화장토를 장식하는 목적이라고 생각해선 안 되는 것이다. 항상 그 외의 가능성도 고려해야 한다. 본문에서는, 화장토 작품의 예술적 특징보다는 화학적, 요업생산의 기술적 입장에서 바라보는「화장토 장식법의 기본·생각」을, 기술하는 것을 목적으로 한다.

### 1. 고화도유의 탄생과 화장토

여기에서는 우선 도자기 소지 원료의 선택과 유약의 탄생을 화학적인 측면으로 다름을 분명히 해둔다.

#### 1-1. 도자기 소지의 원료

소지에 이용되는 원료는, 고대에는 하천의 바닥에 퇴적하는 점토침전물이나, 호수와 늪에 침전 하는 점토침전물을 깨끗한 물에 씻어, 점토 안에 포함되어있는 톱밥이나 돌알갱이 등을 없애 이용하였다. 중세에서는, 주로 거대한 호수에 가라앉아 퇴적한 점토침전물, 용기에 의해서 지표에서 채굴할 수 있는 상태의 것을 찾아 점토침전물을 구해서 사용하였다.

근세가 되면, 보다 불순물이 적은 백색 원료가 요구되어 모암 근처에서 풍화한 점토 광맥을 찾으려 산에 굴착을 하기 시작하였다.

이것들은 도자기의 소지 원료로, 대부분의 경우 산에서 부터 굴착해 온 그대로 덩어리채로 사용되고 있었다.<sup>2</sup>

이러한 방법이, 생산된 곳에 토질의 특색을 그대로 가지는 방법이었으며,<sup>3</sup> 지명을 가마의 이름으로 명명하는 이유가 되었다.

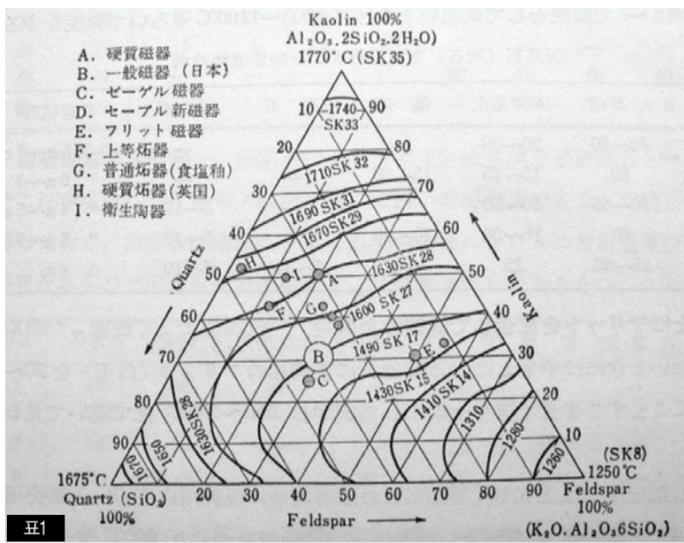
각 가마다 단체 그대로 사용되고 있던 원료를 도자원료로서 재차 분석해보면, 그 성질이나 용도에 의해서, 다음의 3종으로 나눌 수 있다.

- ① 점토질원료...카오링계 광물 등, 가장 불에 강하고, 끈기를 가지는 중성 원료.
- ② 매용원료...주로 장식류로, 이것을 더하면 불에 약해지는 성질을 가지는, 알칼리를 포함한 알칼리성 원료
- ③ 비가소성 원료...규석(석영)으로, 불에 강하고, 돌가루로 불리며 끈기가 없는 성질의 산성 원료

이 3종을, 적당한 비율로 혼합하는 것으로, 같은 도자기라도 용도에 따라 딱딱함·윤기·강충격성·투광성 등 목적에 맞춘 점토로 만들 수 있다.

표1은 대표적 천연 원료와 포함되는 광물을 나타낸 것이다. (표)의 상단은 광물 3종의 설명(이론값)을 나타내고, 이하 하단은 3종 광물의 성분이 어떤 비율로 포함되었는지를 나타낸다. 또한 백화장토의 카올린은 원료의 성질상 광물카올린에 속하는 것의 통칭이며, 규석은 석영을 많이 포함한 원료의 통칭이다. 석영의 순도가 높고 거대한 단결정의 광물을 수정이라고 부르고 있다. 또 표에서 보이는, 赤津와목점토는, 아이치현 세토시 아카즈 지역에서 산출하는 천연 원료로 내화도가 비교적

	カオリンとカオリン質鉱物	長石	石英
赤津蛙目粘土(愛知県瀬戸)	78.29%	6.55%	6.02%
白繪土カオリン(岐阜県)	86.75%	1.91%	1.45%
中国長石	—	100.0%	—
珪石	—	4.40%	95.60%



소성의 조건이 갖추어지지 않으면, 전혀 다른 것이 되기도 한다. 그림 1은 도자기 소지의 연화 온도와 각종 소지 원료의 배합을 나타내는 삼각도로, 정점이 카올린 100%이며, 좌하가 석영, 우하가 장석, 각각 100%를 나타낸다. 그림 중에 기록된 A~I까지의 각 점은 여러 가지 瓷器 소지의 조제 비율을 나타내고 있어, 예를 들면 일본의 일반 자기 B점은, 카올린30%와 장석30% 석영40%의 비율로 조제하는 것으로 얻을 수 있는 것을 나타내고 있다. 그림으로 부터도 알수있듯이 소지의 조제는 각 비율의 폭이 넓고, 비율을 변화시켜도 연속적으로 매끄럽게 변화를 하므로, 변화한 모습을 의식하는 것은 어렵다. 그에 대한 다음에 나타내는 유약의 조제에서는, 조제에 의한 성질과 상태 변화는 유동이 심하고, 조제 범위는 좁은 것이다.

1-2. 내화물과 소지

소성을 할 때 고온소성으로 구울 수 있게 된 것은, 연료의 연소에 의해 발생한 열과, 그리고 그 열을 가능한 한 놓치지 않게, 열을 가두는 구조로서의 가마가 발명된 것에 의한다. 「窯」라고 하는 한자는, 구멍 안의 양을 아래로부터 불로서 굽는 것을 나타내고 있다. 고대에는 정말로 구멍이 가마인 것이다. 그런데, 그 고화도의 도자기를 굽는 가마를 구축하기 위해서는, 고온에 견딜 수 있는, 고온에서의 기계적 강도가 충분한 재료가 없으면 안 된다. 이러한 재료를 “내화물”이라고 부른다. 현재, 일반적으로 도예의 축요에 사용되는 내화물은, 내화 벽돌이다.

소지 위에 입혀진 유약은, 원료 조성의 시각으로부터 바라보았을 때, 어떻게 자리매김 되는 것일까. 그림 2는 원료 조성에 관점에서 유약조합에 이해의 모델을 제시한다. 그림에서 세로축은 소성온도를 나타내고 있어 위로 표시되는 것일수록 고온이라고 하는 것이 된다. 그림 중 곡선은 재료 상태를 나누는 것으로 곡선보다 하부는 고체의 양상을 가지는 것이고, 상부는 액체의 양상을 가지는 것을 나타내고 있다. 중앙부가 아래로 향한 부분이 있는데, 그것은 서로 섞인 재료의 성질을 산성 재료와 알칼리성 재료의 성질로 나누고, 보다 산성이 강한 성질이나, 보다 알칼리성이 강한 성질의 경우에는, 고온으로 구어도 액상이 되기 어려운 것을 나타내고 있어, 반대로 내린 부분은 낮은 온도에서도 액상이 되는 것을 나타내고 있다. 요인은 산과 염기의 밸런스이다.

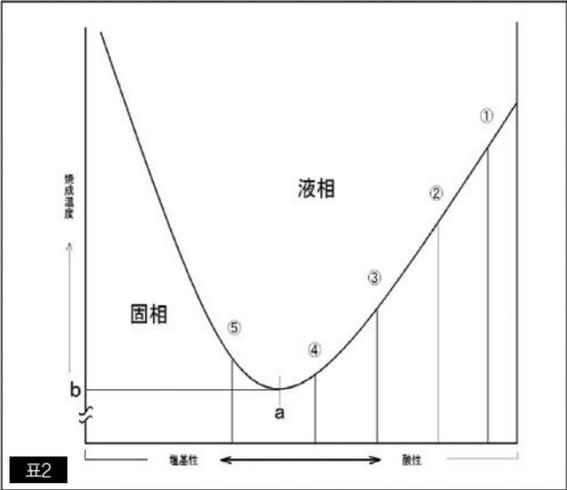


그림 1.의 삼각도에서는, 3종 중 가장 알칼리성의 강한 원료는 장석이며, 알칼리를 많이 포함한다. 오른쪽 아래에 장석 100%에서 표시된 장석의 연화 온도는 섭씨 1250℃이며, 이것에 알칼리성 재료이며 알칼리토계열인 석회를 더하면, 더욱 낮은 온도에서 액상이 된다. 이 점을 나타냈던 것이 a점이며, 이때의 최저 속성 온도 b점은, 도예의 목적으로 행해지고 있는 조제 범위는 경험적으로 보면 1230℃부근이 된다. 즉, 중국에서 개발된 목회를 용해제로 하는 고온 석회유에서는, 상식적인 범위의 소성 시간 내(현재의 일본에서는 20시간 정도)로는, 1230℃보다 고온으로 하지 않으면 유가 되지 않는 것을 나타내고 있다. 단, 이 그림은 어디까지나 본론을 전개하기 위해 설명한 개념도이며, 가장 낮은 조제가 되는 점a점이, 재료의 성질상 중성이 된다든가, 고체 상태로 부터 액상으로의 용해 온도가 엄밀하게 나타나고 있는 것은 아니다. 그러나, 이 그림에서는, 재료가 산성이 되면, 또한 알칼리성이 되면, 내화성은 상승하는 것을 볼 수 있다. 동아시아에서 만들어진 전통적 고온소성의 도자기는, 재료적으로 산성의 성질을 가지고 있다. 내화 벽돌로 만들어진 가마 내부에, 그것보다 내화도가 낮은 소지의 기물을 넣고, 그 소지보다도 한층 더 내화도의 낮은 유약이 입혀져 있다고 말할 수 있다.

내화도를 중심으로 보았을 경우, 그림 중의 ① 은 가마를 구축하고 있는 내화 벽돌이나 가마 도구, ② 는 가마에 들어가 있는 도자기의 소지, 그리고 ④ 는 그 소지에 시유 되고 있는 유약이다. 이것들은 모두가 산성 재료에 포함되는 영역에 있으며, 재료로 말한다면 점토질 혹은 규석질의 것이다. 도예에 사용되는 유약이나 소지 재료에서부터, 가마 도구로서의 하마 · 요리토 · 아까지의(가마내에 적재를 위한 도짐, 갑발 등 내화물의 그림 가마 요도구(하마 · 요리토 · 아까지 등[일본명]) 원료로, 그림 ①로부터 a점까지의 사이에 모두 들어가 있다고 해도 좋을 것이다.

이와 같이, 유약은 내화도로만 보면 도자기의 용도로 이용되는 재료 중에서는 가장 내화도가 낮은 것을 알 수 있다. 무엇보다, 그림 ①로부터 ④까지의 관계는 상대적인 것이며, 이용되는 소성온도가 높은 경우(세로축의 윗 쪽에 위치하는 경우)에는, ②의 소지가 연화해 변형하거나 ④번 유약의 점성은 극단적으로 줄어들어, 소지에 용착되지 못하고 흘러내리는 경우가 있다. 이와 같이 ①~④의 재료에 대해 확대해서 생각하자면, 소성온도만 선택하면, 지상에 산재한 많은 토석은, 도자기의 원료가 될 가능성이 있다는 것이다.

### 1-3. 회유도기의 탄생

도에에 이용되는 원료의 대부분이, 산성으로부터 중성을 향한 성질을 가지지만, 알칼리성 원료인 나무재가 유약에 사용되기 시작하는 모습을 살펴보자. 소성온도가 1,230℃을 넘게 되면, 밀도가 섬세한 진흙질의 비젠야끼에서는, 연료인 나뭇재가 자연스럽게 붙어, 그것이 소지의 성분과 반응해, 극히 얇지만 자연회유가 용착된다. 사진 1은, 우리나라의 중세도기로 자주 볼 수 있는 자연유 항아리이다. 가마 내에서 나무가 연소에 의해 나뭇재가 되어 항아리의 위쪽으로 부터 붙어, 소지와 반응한 결과 유약이 되고 있다. 이와 같이 도공들은, 도기를 고온도로 구우면, 이윽고 기물 표면이 반들반들한 광택이 있는 유리면에 감싸져 구워지는 것을 발견한다. 이후, 연료로 쓰이는 목회와 소지의 흙을 미리 혼합해 도기 표면에 바르고 고온으로 굽는 것이 시작된다. 시유도기의 탄생이다.

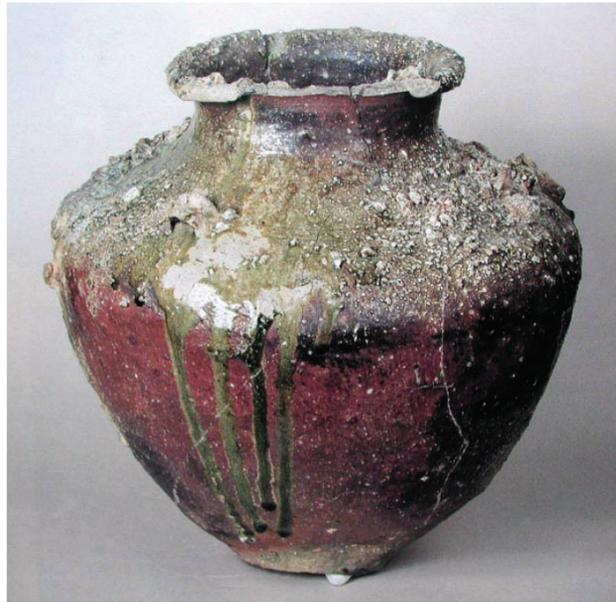


写真 1. 自然釉壺 (鎌倉時代) 常滑市立陶芸研究所蔵

이처럼 최초로 시유 된 도기를 “회유도”라고 부른다. 강도가 높게 구워낸 본격적인 자기의 탄생은, 기원전 중국 한나라시대 부터 시작된다고 여겨진다. 거기에 앞서는 천년 정도 전(기원 전 1000년경)에, 자기의 직접적인 조상이라고도 말할 수 있는 “회유도기”가 구워진다. 이것은 틀림없는 인공시유의 도기이다. 자연유 발생의

모습을 그림 2.의 위에서 해설해 둔다. 연료회 주성분의 50%정도는 석회이며, 나머지의 50% 정도가 불타 양금으로 아직 탄소가 남아 있다. 석회인 탄산칼슘(CaCO<sub>3</sub>)은 알칼리성 재료로, 그림 2.상의 좌단에 속하는 재료이다. 따라서 이것은 염기성의 내화물이다. 통상의 도자기 소성온도 정도에서는, 석회는 액상이 되지 않는다. 그러나 이것이 도기 소지위에 닿으면, 소지와 목회와의 접면에서 반응이 일어나 유약이 되는 것이다. 그림 2.상은, 산성의 소지 ②와 알칼리성의 목회가 서로 섞여, 양자의 조건이 중앙부에 가까운 비율이 되면, 접촉면으로부터 낮은 온도에서 액상이 되는 것이다.

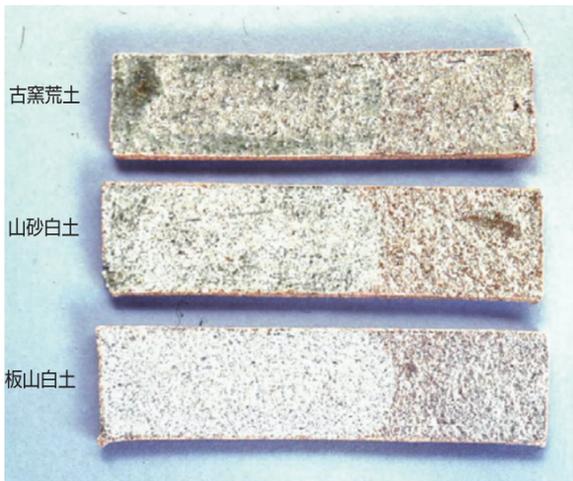


写真 2. 粘土に木灰だけを掛けてみる (左が厚掛) SK8RF

表 2. 実験で使用した愛知県常滑地域で産出した粘土三種の性質と特徴

	乾燥縮	焼成縮	特徴
古窯荒土	0.93	0.88	赤褐色胎体、緻密な粘土質、かなり粗い珪石粒混入。
山砂白土	0.95	0.92	白っぽい褐色胎体、浜砂状粒が集合、粘土分が少ない。
板山白土	0.95	0.91	褐色胎体、適度な粘土分を含むかなり粗い珪石粒混入、鉄分を比較的多く含む、耐火性が高い。

이때 소성온도가 높으면 높을수록, 유약이 되기 위한 서로 섞이는 조건은 넓어져, 재가 기물에 내려앉은 두께가 두껍거나 얇아도, 자연유가 완성되게 된다. 실제로 산에서 산출된 소지 흙 3종을 선택해, 소나무재를 발라 고온에서 구어 본 결과가, 표 2. 및 사진 2.이다. 3종 모두 사진 1.의 데이터로 구운 옛가마터근방의 점토인데, 특히《옛가마터 근처의 흙》은 그지역의 공방으로부터 출토한 점토 원료와 근사의 것으로, 고요지로부터 수백 미터의 근교로부터 얻은 것이다. 시험소성의 결과도 옛도자기의 표정과 닮아 있다.《고요지 근처의 흙》은 건조축이 크고 점토의 성분이 많은 것으로 추측되고, 또 소성축도 커서, 3종 중에서는 내화도가 낮은 재료라고 말할 수 있다. 자연유의 초록의 색조도 고도와 근사 해, 점토 중에 포함되는 산화철의 비율도 매우 좋다.《板山(이타야마) 백토》는, 고온에서 소성한 결과 유약표면이 사포와 같이 윤이 없고 유면이 꺼질꺼질하여, 아직 용해 온도에 이르지 않은 인상이다.《山砂백토》는,《고요지 근처의

흙》과《板山(이타야마) 백토》의 중간적인 성질로, 부분적으로는 녹색의 유가 완성되고 있다. 그러나 끈기가 적고 점토로서의 성형성이 나쁘기 때문에 사용하기에는 어려움을 느낀다. 이와 같이, 자연유는 나뭇재와 소지가 서로 섞여 할 수 있는 것이므로, 선택하는 재는 물론이고 소지도 중요하다는 것을 알 수 있다. 양자를 미리 혼합해 두어 붓칠을 실시한 중세도기는, 도공들의 재료 조성에 대한 화학적 지식은 부족했다고 추측

하지만, 박물관·미술관에 전시되어있는 작품들은, 조제 비율이 딱 맞아 떨어진 것 들 뿐이다. 하지만 비록 경험으로부터 짜낸 재료 선택과 조제 비율 일지라도, 그 수준은 높다.

### 1-4. 화장토 장식

그런데, 중국에서 처음으로 화장토를 장식한 그 목적은, 서두에 적은 것처럼 아직도 명확한 것은 아니다. 화장토작업은, 기원 5·6 세기의 남북조시대(420-589)에 발전한 기법이라고 생각되며, 완전히 백자가 완성되는 남북조시대 말부터 육조를 거슬러 올라가는 것이다. 여기에서는 화장토 기법의 시작 연대를 추구하는 것이 목적은 아니기 때문에, 기법 중심의 범주로 간단히 말하고, 다음의 장으로 가기로 한다. 화장토장식이, 소지색과는 다른 색의 도자기를 낳는 것을 목적으로 했을 경우, 소지와 화장토, 화장토와 유약의 사이 등, 다른 재료가 부착되는데 있어서 필요한 조건은 다음과 같이 생각한다.

1. 소지(점토)를 이용해 성형된 태체와 그 위에 부착되는 화장층의 밀착정도가 양호할 필요가 있는데, 이상적인 조건은 양자의 건조수축과 소성수축이 일치하는 것이 바람직하다. 실제로는 화장토를 바를 때에, 화장토를 부어서 하거나 담그어 하는 방식을 하므로, 화장토는 다량의 수분을 포함해 흠의 밀도가 드문드문한 상태이며, 반대로 태체는 성형시보다 약간 건조한 상태이므로, 양자의 건조수축을 일치시키는 것은 어렵다. 미리 기물을 초벌구이 하고 나서 실시하는 초벌구이 화장기법에서는, 더욱 곤란이 따른다.

2. 태체에 부착된 화장토와 그 위에 부착된 유약과는, 친화성 측면에서 보면 소성 후 유리가 되는 유약과의 친화성은 태체에 비해 좋다. 유리가 되는 유약은, 화장토 표면의 미세한 요철에 대해서도 녹아들어, 강력하게 결합된다. 이때의 화장토와 유약의 소성에 의한 열수축율은, 역시 유사한 상태가 바람직하다. 유약의 열수축율이 큰 경우에는, 자주 태토와 화장토층의 접면에서 벗겨져 태토로부터 유약과 화장토가 모두 벗겨져 버리는 문제가 발생한다.

3. 그림 2의 위에서, 화장토는 어떤 자리 매김이 되는가 하면, ②의 소지에서 성형된 태체와 ④의 유약의 중간 내화도를 가지는 ③이 화장토라고 생각해도 좋다. 그러나 이 경우 화장토가 태체와 강력하게 밀착할수록 좋기 때문에, ③의 위치가 화장토가 되는 것은 필요조건은 아니다.

4. 먼저 기술한 그림 2 위에서의 화장토 위에 부착되는 유약의 조건은, 예정되는 소성온도로 숙성되는 유약이면 뭐든지 좋다고 볼 수 있다. 완성된 작품을 화장토 자체의 색조를 보여 주고 싶은 것이면, 당연히 유약의 조건은 백유<sup>4</sup>라는 것이 된다. 희게 보이게 하기 위한 백화장이었다면 더더욱 물론이다.

## 2. 백화장과 백유

백화장기법은 중국에서 시작했었던 기법이었다고 해도, 그 기법이 일본에 전해진 경로는 조선을 경유하였다고 추측된다. 현재의 한국 남해안에 위치하는 여러 가마로부터, 북부 큐슈로의 전래였다. 많은 백화장작품을 보면, 사용되고 있는 백화장과 백유와의 관계에 대하고, 여러가지 조합이 있는 것을 깨닫는다. 여기에서는, 조합과 소성결과에 따른 표정의 차이와 그 기법에 대해 말한다.

### 2-1. 전통의 회유와 장식유

1-3. 회유도기의 탄생에서는, 태체를 만들기 위한 소지에 목회를 더해 초기의 회유가 만들어진 것을 말했다. 이 2종의 유약원료를 혼합해서 유약을 이루는 기술은, 중국에 있어 대략 기원 전 10 세기부터, 백자를 굽기 시작하는 6 세기 무렵까지 계속 되고 있었다. 청자를 주로 생산하는 월주요에서는, 기본적 조제법으로서 12 세기 전반까지 변함없이 행해지고 있던 기법이다. 당대 이래 월요의 고급 청자는 비색자로 불려 궁중에서 귀하게 사용되고 있었지만, 중국 절강성 영파시의 항안유적 출토품에는 이 비색자의 깨어진 조각이 보이고, 그 후 송대를 통해서 무역품으로서 신라·고려나 일본에도 운반되어지고 있었다. 기본적 유약조성법으로서 2종 유약원료 혼합법은 고려청자 생산에서도 행해지고 있다.

图 3. 中国歴代窯で用いられた釉の塩基性成分の年代変化



그런데 여기에서, 중국 역대 가마에 사용되었던 유약의 화학조성<sup>5</sup>에서, 사용된 유약의 알칼리성 성분만을 선택하여 그래프에 제시할 때, 표기의 방법을 크게 이 알칼리(칼륨·나트륨)와 알칼리 토류(석회와 마그네시아)의 2종으로 나누어 본다. 그림 3은, 알칼리성 성분 구성도이다. 알칼리성 성분의 평균 중량비(Wt%)를 가마별 연대순으로 막대그래프로 가리킨 것으로서, 중앙을 0으로하고 중앙에서 좌측에는 산화 칼륨(K2O) 산화 나트륨(Na2O)을, 또 우측에는 산화칼슘(CaO) 산화마그네슘(MgO)을 나타낸 것이다. 이 좌우를 합한 합계가 유약 중에 포함되는 알칼리성 성분의 양이다. 그림에서는, 위에서부터 가마 별로 소성연대가 오래되었다고 생각되는 순으로 늘어놓았다. 그림 3에서 좌측, 알칼리의 산화칼륨과 산화나트륨

합계량의 변화를 보면, 남송 용천요 청자까지는 5% 이하이며, 평균 3% 전후로 포함되는 비율이 적고, 원대에 들어가면 증가해 명대 경덕진 청화자기에서는 최대의 7%가 된다. 또, 산화나트륨에 한해서 보면, 송대까지는 평균 1% 이하로 적지만, 원대 이후 급격하게 증가해 3%를 넘게 된다. 다음은 그림 3의 우측, 알칼리토계의 산화마그네슘과 산화칼슘 합계량의 변화를 보면, 그림에 나오지는 않았지만 상나라(BC1600~BC1046) 이래 알칼리토계가 포함되는 비율은 전체의 20% 전후로, 당대로부터 송대 전반의 월요청자까지는 큰 변화를 보지 않는다. 그러나 그 이후 송대 말기까지 각 가마 모두 12% 전후로 감소해, 원대 이후에서는 8% 전후까지 감소한다. 이에 수반해 산화마그네슘도 감소하지만, 그 비율은 송대 이후의 가마는 높고, 전체에 차지하는 비율은 적게 된다. 원대 이후는 한층 더 감소해 1%에 못 미치게 된다. 가마별로 알칼리성 성분의 조성을 보면, 이용된 원재료의 특징이나 유약의 특징을 반영하는 내용이 되고 있다. 그런데 다시 그림 3 좌측의 산화칼륨·산화나트륨에 주목해보면, 송대 요주요에서는, 그 합계치가 유약 전체의 3% 전후이지만, 원대 추부요, 원대 대도(大都) 출토의 청화자기의 백유에서는 그 값이 배인 6% 을 넘는다. 이와 같이 알칼리분이 증가하는 것과 동시에, 원대 추부요나 원대 대도 출토의 청화자기 백유에서는, 산화나트륨이 현저하게 증가해 알칼리분 전체의 50%에까지 달하고 있다. 이후, 원나라 대도 출토의 청화자기 백유로부터 청대 청화자기 백유까지, 모두 산화나트륨 함량이 많이 포함된 유약조성이 되고 있다.

산화나트륨이 증가한다고 하는 것은, 미풍화 암석 원료인 알칼리를 많이 포함한 장식질원료의 사용의 시작을 나타내고 있다.



写真 3. 《靑瓷褐彩罐》部分 南朝 浙江省博物館藏



写真 4. 《白地黑花“漳濱逸人制”長方枕》部分 金 磁泉博物館藏

백자생산을 목표로, 보다 불순물이 적은 백색 원료가 요구되고, 이는 모암 근처에서 풍화 한 점토 광맥의 찾아서 산 내부에 굴착을 시작했기 때문에, 파내진 것은 자석(瓷石, 도석)이었다. 모암으로서 생각할 수 있는 화강암이나 유문암은, 그 안에 조암광물인 장식질을 많이 포함한 결과로서, 산화나트륨 성분이 많이 포함된 유약조성이 되었던 것이다. 문자 그대로 흙 상태로 채취한 점토는 분쇄의 필요가 없었다. 그러나 자석을 산출하게도면서, 흰 원료를 얻기 위해서 암석의 분쇄라는 과정이 필요했지만, 가족 노동력이나 물방아를 사용해 곤란한 작업을 실시했다. 월요청자의 회유로부터, 백자양산의 장식유약으로의 변화(재료적으로는 나뭇재로부터 석분·장식 성분으로의 변화)는, 북송 말, 금나라 대로부터 시작되어 원대 추부자기로 완성됨을 볼수있다.

이 당시의 유약 조제의 원칙이, 소지 재료에 매용제를 더해 연화(또는 연화) 온도를 내리는 수법으로, 소지 원료의 조성 변화가 그대로 유의 조성 변화로 연결된다. 13세기 말에서 14세기 초에 장식유는 완성된다. 장식유의 사용에 의해서 자기 장식에 가장 큰 변화가 주어졌던 것이, 하복성 자주요의 철수화(鐵繡花)로 불리는 철회의 기법이다. 그 전까지는 그릇 표면에 안료를 붓으로 그려서 고온에서 구우면 스며들어가 그림은 선명하게 안보였다. 사진 3.은 호남성장사시문물공작대 박물관에 소장된《청유갈녹채산작문수병》으로 당대의 작품이다. 산화철·산화동을 이용한 묘화(꽃그림)를 실시한 것으로 전형적인 회유가 시유되어 있다. 안료가 태토에 스며들어가 새문양이 명료하지 않고, 문양과 색감이 무엇을 표현하고 싶었는지에 대해서 알 수 없게 되었다. 이러한 현상을 개선하기위해, 맑은 유약의 사용이 요구되었고, 장식유를 사용하게 됨으로서 곤란함이 극복되었던 것이다. 사진 4.는 하복성 자현 박물관에 소장하고 있는《白地黑花長方枕》금나라대의 것으로, 산화철을 이용한 훌륭한 붓터치로 치밀하게 선인이 그려진다. 이것에는 장식유가 얇게 입혀져 있어 태체에 발라진 백화장토는 지극히 균질로 보인다. 소성 후에 이 정도로 문양이 선명히 보이는 도자기는, 역사상 이제까지는 없었다.

그 후 철수화의 장식법은 강서성 경덕진요에 전해져 청화백자의 탄생에 영향을 주었으므로, 장식유의 발명은 세계 도자사에 있어서 거대한 변혁인 것이다. (중국에서의 장식유 사용은, 12세기에 처음으로 시작한다고 생각하고 있지만, 유약 조성 분석의 수량도 적어 확실한 것은 아니다. 경덕진요에서는 13세기말보다 14세기 초엽에 장식의 사용이 시작된다.) 원대 전기에 완성한다고 보여지는 추부자기로 불리는 자기에 입혀진 불투명유는, 장식유이다. 그때까지 한 개체뿐만 아니라 추부자기라고 하는 그룹 전체가, 이 정도로 균일하게 구워진 예는 없었다. 장식유는, 공업적으로 양질유<sup>6</sup>라고 말해도 좋을 정도이고, 광택, 투명영역이 넓고, 소성 온도폭이 넓다. 여기에서 “넓다”라고 하는 것은 온도 상승에 수반해 유약은 연화하지만, 유리가 되어 녹기 시작하는 온도로부터, 점성을 대부분 없게하여 유약이 흘러내려 버릴 때까지의 폭이 넓은 것을 의미하고 있다.

말을 바꾸면, 온도에 대해서 유의 점성이 높고, 몇 시간까지도 유약이 끈기를 잃지 않는 성질인 것이다. 그 결과, 종래의 전통적 회유에서는, 불에

접한 겉은 녹는점을 넘고 불과 접하지 못한 속은 녹지 않는 일이 일어났지만, 유약 개량 후의 장식유에서는 표리 균일하게 녹는다. 이 일에 의해, 자주요의 철수화의 예, 경덕진 추부자기의 예, 그리고 30cm를 넘어서는 대형도자기의 생산이 가능해졌다. 장식유의 완성, 만일 추부자기와 일치하고 있다고 한다면 광동성 박물관에, 연유2년(1315년)의 가능성을 가지는《?府款卵白釉印花盤》1건<sup>8</sup>이 수장 되어있고, 다른 보고서의 기록에 의하면 늦어도 14 세기초엽으로 설정할 수 있다.

表 3. 化粧土の種類と上に掛けられる白釉の種類の違いによる表情変化

	普通化粧土の厚掛け	溶化化粧土の薄掛け
長石釉	<ul style="list-style-type: none"> <li>・化粧上に鉄絵・呉須絵可能</li> <li>・焼成後の表情極めて均質</li> <li>(14世紀に鶏竜山で発達普及した、基本的に白瓷生産の技術)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・化粧上に鉄絵は原則可能</li> <li>ただし細かな表現はできない</li> <li>・化粧土の表情に変化がある</li> <li>(一部の刷毛目茶碗に見られる)</li> </ul>
灰釉	<ul style="list-style-type: none"> <li>・化粧上に鉄絵は原則不可</li> <li>・しみ多く細かな表現はできない</li> <li>・焼成後の表情に変化がある</li> <li>(象嵌青瓷末期段階より、白瓷移行期に見られる)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・施釉層の厚みにより、化粧の表情が激しく変化する</li> <li>・焼成後の表情は定まらない</li> <li>(一部の彫三島茶碗に見られる)</li> </ul>

그 당시, 신안 침몰선으로부터 인양되었던 도자기에 의하면, 동아시아 해역에의 무역도자로서 경덕진요와 용천요의 생산품이 대다수를 차지하고 있었다. 이것으로부터, 추부자기의 생산가마인 경덕진요의 생산 동향은 조선·일본에 비교적 빨리 전파되고 있다고 생각된다. 그러나, 구체적인 기술전반을 생각하면, 조선 초기 14세기 대에는 장식유에 의한 생산이 개시되었다고 생각되고, 15세기대에는 벌써 완성된 기술로 발전하였을 것이라 생각된다.

### 2-2 .백화장에 이용되는 2종의 백유

그러면, 다시 앞서 기술한 그림 2의 원료 조성 모델로 돌아가 설명을 계속 진행한다. 공업적 양질유인 장식유에서는 그 조제 범위를, 가마 내부의 온도 분포에 대응하기 위해서 그림의 a점부터 산성에 치우친 ④점에서 시작해 ③점 방향으로 폭을 가지고 조제한다. 일찌기 물에 푼 장식 분쇄물 10배에 대해서, 똑같이 물에 푼 목회를 3배 더한 것<sup>9</sup>가 ④점으로 한다면, 2배의 것, 배의 것과 목회의 첨가량을 줄인 것이 ③점에 가까운 유약조제이다. 모두 산성의 범위에서 조제되고 있어 이 때, 유와 소지의 상관관계에 의해, 소성시에 소지의 일부가 유약 중에 스며든다면, 기본적으로 가장 낮은 변형 온도(a점)보다 산성의 유약에서는 적다고 생각된다. 적다는 것은 시유 된 유의 두께와 무관계에 가까운 상태가 되는 것으로, 안정성이 있는 유약으로서, 공업적 양질이 된다. 그러나, 유약이 이보다 알칼리성으로 조제될 때, 그림 2의 ⑤점에서는 유약과 소지의 양자 사이의 관계는 달라진다.

즉, 소지 안에 침투한 유약과 소지의 경계면에 있어, 유약이 보다 낮은 온도로 용화 되도록, 스스로 소지안에서 유약 중에 필요한 산성 성분의 공급이 이루어진다. 즉 양자 사이에 공용이나 창출<sup>10</sup>이 일어난다고 생각되는 산성 성분은, 소지안에 많이 포함되는 카올린( $Al_2O_3 \cdot 2SiO_2 \cdot 2H_2O$ ) 질점토 성분이며, 규석 성분에서 유래한다. 공용이나 창출의 극단적인 예는, 이미 보아온 자연용착 회유이며, 회유에 포함된 소지흙의 치밀한 점토분이나 규석분이 유약 접촉면의 태채표면에서 볼 수 없고 큰 규석알갱이만이 남은 채로 되기에, 표면의 요철은 크고, 그것이 또 회유도기의 매력이 되고 있다.

이때의 공용 반응의 조건은, 소지상에 나뭇재가 앉은 양(두께), 소지안의 광물 등의 입자크기, 소성온도와 소성시간이다. 조건의 달라짐에 따라, 소지에서 보여지는 자연유 상태는 다양해진다는 것은 당연한 이치가 된다. 즉 조제가 끝난 회유 안에 알칼리성 성분을 다량으로 가지고 있으면, 정도의 다소는 있지만 자연강회유와 같이 반응한다. 시유의 두께에 따라서 소지흙과의 관계는 다양한 변화를 보여준다. 이리성이 요구되는 타일의 제조에는, 시유 된 유약의 두께 등의 틀림에 따라 여러 가지 유색과 성상의 타일이 완성되어, 오늘날 가치관에서는 제품의 균일성이 없어서 사용을 할 수 없게 된다. 이것은 또한 회유를 입힌 사진 3. 장사요 작품의 예, 변병( $Fe_2O_3$ , 철단, 적색안료)이나 함철원료( $Fe_2O_3$  m $SiO_2$  n $H_2O$ )는 카올린 질점토와 같은 기능을 가지기 때문에, 소지 표면에 그려진 변병이나 함철원료가 회유인 경우에는 공용에 의해 일부가 유약에 스며들게 된다. 이것이, 그려진 자기상의 그림의 윤곽이 명료하지 않고, 섬세한 농담의 표현을 할 수 없는, 안료가 유약이나 점토에 스며들기 쉬운 원인이다. 반대로 장식유에서는 변병이나 함철원료에의 반응이 작고, 안료가 유약에 섞이기가 어렵기 때문에 그린대로 명료한 상태로 구워지는 것이다. 한정준비된 원료의 조합을 통해, 유약이 가장 낮은 온도로 연화하는 점(그림 2의 a점)을 찾아냄으로써, 소지의 조성이나 유층의 두께에 대해서 민감하게 반응하는 다양한 영역에서 조제를 실시 할 수 있다. 또, 반대로 이러한 조건의 변화에 영향을 받지않는 안정적인 영역에의 조제도 자유자재로 할 수 있게 된다.

### 2-3. 2가지 종류의 백화장

같은 방식으로, 유약 아래에 있는 입혀져 있는 화장토에 대해서 응용해 보자.

1. 첫번째로 화장토의 성질이 소지와 가까운 적당한 내화성을 가지는 것을 사용한다. 이것을 보통 화장이라고 부르기로 한다. 이 위에 장식유약이 입혀 있다고 하자. 이 경우는, 유약과 화장토간의 트러블 발생은 작게 되고, 장식유의 특징이 가지는 균일한 유면이 표현되게 되며, 만일 화장 표면에 철회가 베풀어지고 있어도 문양은 선명하게 분명히 보이며, 유약에 스며들어 희미하게 보일 걱정은 없다.

2. 그러나 이 보통 화장에 회유를 입혔다고 한다면, 유약의 두께에 따라 입혀놓은 화장토와의 반응에 차이가 생겨, 회유로서의 변화가 발생한 다는 것을 알 수 있다. 철회를 하게되면, 유약과 철이 결합하게 되어 문양은 유약에 스며들게 되며, 때로는 세밀한 문양은 선이 무너져 안 보이는 경우도 있다.

3. 위에 기술한 1.2.에서 이용한 보통 화장방식은 적당한 내화도를 갖고 있는 것이지만, 이에 비해 화장토의 내화도가 낮고, 소지와 유약의 중간적인 반응화하는 화장장식의 경우를, 용화화장이라고 부르기로 한다. 용화화장토 위에 장식유를 입혔다고 한다면, 원칙적으로는 화장토 위에 철회를 그리는 것은 가능하다. 그러나 용화화장에서는 균일한 흰 화장와는 달리, 화장토가 녹는 중에 태토의 색이 보일 듯 말듯 하기도 해, 그려진 문양을 분명히 알아보기 힘들 때도 있다. 화장토의 상태에 변화가 있고, 유약의 점성이 높기 때문에, 유약 표면에는 유약나 화장토의 용화에 의해 발생한 기체에 의해서 핀홀을 볼 수 있는 일이 있다.



写真 5. 《礼賓三島茶碗》徳川美術館蔵

4. 용화화장에 회유를 시유 하면, 시유시의 유약의 두께에 의해서 화장토의 상태는 심한 변화폭을 가지며, 의도적으로 철분을 많이 포함한 소지토를 이용하고, 화장토와 유약의 반응에서 나타나는 변화를 연출할 수도 있다. 철회는 유약이 용융하면서 용화화장의 변화도 더해져 문양으로서 인식할 수 없게 된다. 이상의 4종에 대해서, 주된 상태의 변화를 표 3.에 정리한다. 덧붙여 화장토로 했을 때나 백유로 할 때에도, 그림 2. 「원료 조정으로부터 본 소성온도와 유약조합의 이해를 위한 모델」에서 본 것처럼 원료 조제는 모두 연속적으로 변화하는 것이어, 장식유와 회유와의 구별에 대해서도, 명료하게 나누기 어렵다. 비록 도자원료학으로서 양자의 구별을 조성치 상에서 분류해도, 소지원료의 차이나 소성조건에 의해서 소성결과에 따라 유약의 성질과 상태는 변화한다. 그 일을 이해한 후, 표를 보아준다면 좋겠다.



写真 6. 《刷毛目茶碗》野村美術館蔵

#### 2-4. 분청사기의 화장과 유약

그런데, 일본에서는 한반도로부터 도래한 도자기를 포함한 공예미술품의 총칭을 고려물(高麗物)이라고 부르며, 그 다완들을 고려다완으로 부르며, 많은 미술관이나 박물관에서 소장하고 있다. 고려다완 중에서도, 조선시대에 시작하는 분청사기라고 부르는 그룹이 있다. 고려 말기 상감청자의 유파를 이어받은 미시마로 불리는 인화백토상감의 것으로부터, 귀얄, 분인 등 많은 종류가 포함된다. 이 중에는 상감으로서 기벽에 조각을 실시 한 후 백토를 바르는 기법이 있는데, 이는 백토를 화장 한 것으로 볼 수 있다. 이런 종류의 작품군을 보면, 주목해야 할 점을 몇 군데 발견할 수 있다.

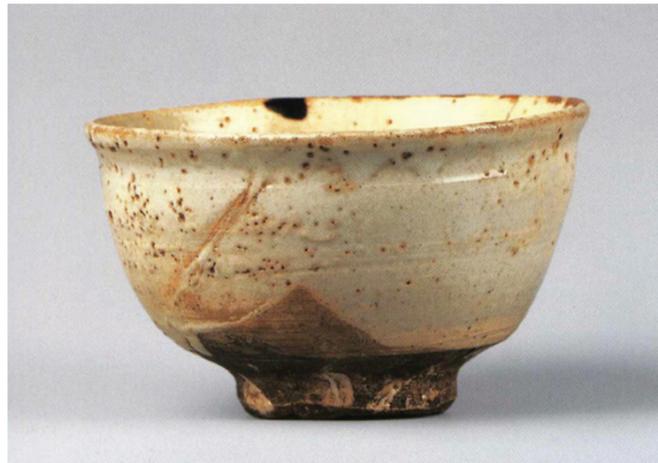


写真 7. 《玉子手茶碗》彦根城博物館蔵

특히 유약에 대해 말하면, 고려청자가 월요의 전통을 계승하는 회유계 청자유가 시유 되었다는 것, 거의 한반도의 독창적이라고 말해도 좋은 상감청자유에는 전통적회유계와 장식유계의 양종이 혼재하고 있다는 것, 그리고 미시마 다완으로 불리는 것에서도 혼재를 볼 수 있다는 것이다. 한편, 이라보다완은 원래 회유계인데 비해서, 이도다완은 장식유계 백유를 얇게 시유 한 것이 많이 발견된다. 또, 분인다완, 귀얄자국이 나있는 다완 등에도 장식유계 백유가 입혀져 있는 것이 많다는 것이다. 사진 5.(은)는 미시마다완의 일종이며(禮賓三島茶碗)로 불린다. 이 “禮賓”의 문자는 철회이며, 문자가 이정도 명료하게 보이는 것은 유약이 산화철을 흡수하기 어려운 상태, 즉 장식유가 사용되고 있기 때문에(위해)이다. 사진 6의(귀얄다완)에도, 사진 5.(와)과 같이 백토가 붓으로 발라진 후에 장식유가 입혀져 있어 입술주변 가장자리 부분에 유약이 벗겨져 있는 것을 볼 수 있다. 전 부분 가장자리에서는 특히 화장토가 두껍게 발라진 것들



写真 8. 《金海茶碗》耕三寺博物館蔵

이 많아, 수축율의 불일치나 접합력이 부족하고 기벽과 화장토의 사이에 박리현상이 일어난다. 또 귀얄다완에는 용화화장이 이용되는 예가 있어, 이 경우에는 소지색이 보일듯 말듯 하는 풍부한 변화를 가지는 다완이다. 사진 7.(은)는(玉子手茶碗)로 불리며, 유약이 약간 노랑색을 띠고 있는 것에서 붙여진 호칭일 것이다. 이 다완은 백토에 의한 백화장은 아니지만, 전형적인 장식유의 상태를 보여주고 있다. 약하게 입혀진 유약 표면은 균일하고 평평한 상태라고 하는 것보다도, 완만한 요철을 가지고 있어 부드러운 표정을 보일 것 같은 핀홀을 가진다. 이것은 점성이 높은 유약이

가지는 특징으로, 우리나라의 시노(이도)다완에서도 공통적으로 발견된다. 대체로 장식유계의 백유의 시유가 많은 것은, 분청사기로 불리는 시기 즉, 도자기생산시기가 15세기 전반부터 16세기 전반(11)이기 때문 일지도 모른다. 그것은 먼저 적은 것처럼, 암석을 분쇄해 유약원료를 제조하는 기술은 조선의 14세기 말기에서 15세기 전반 이었다고 생각되며, 15세기에는 기술이 완성되었다고 추측되기 때문이다. 즉, 일단 소성 온도폭이 넓은 장식유의 사용을 시작하면, 소성시의 유약에 의한 실패는 현격히 적게 되어, 다시 완제품 비율이 나쁜 전통회유로 돌아올 수 없기 때문 일 것이다.

그 한편으로 사진 8.은《金海茶碗》으로 불리는 것으로, 화장장식은 시도되지 않았지만, 유약은 전형적 회유의 성상을 갖고 있어, 고려청자 생산 이후의 전통도 일부 보존 되고 있다는 생각을 들게 한다.

이상, 당연히 다수의 작품 하나하나마다에 작품 명칭·소장등을 명확하게 해 화장토장식과 유약의 개별 평가를 해야 하지만, 화장에 관한 기본적 기술의 기록을 목적으로 한 본론에서는 이정도로 작품에 대해 개괄적으로만 소개하기로 한다. 분청사기에 한한 상세한 것에 대하여는, 다시 논의 하기로 한다.

## 【통계】

본론에서는 화장장식법의 기본을, 다양한 분청사기 제품을 예로들어 말했다. 정리해 2·3의 생각을 정리해본다. 분청사기의 생산 연대를 분명히 하려면, 본문 주<sup>11</sup>로 채택한 강경숙 역사를 시작으로 하는 많은 연구자가 참여하여, 세세한 기년명자료의 수집과 편년 작업이 필요하다. 이러한 노력에 의해, 도자기생산기술의 변화와 제품의 생산 연대를 추측하는 것도 가능하다. 그것은, 중국 각지의 요(窯, 가마)로부터 전해진 원료 개발이나 생산 수법의 혁신으로 큰 변화를 잡을 수 있는 것에서, 그 기술 혁신의 흐름에 분청사기 제품의 장식법을 적용시켜 보는 방식이다. 주지하고 있다시피, 고려 말기부터 조선 초기에 걸쳐 장식유의 사용이 시작되는 것이 밝혀지게 되었다. 생산된 도자 제품의 균일성을 원했던 까닭에, 진흙의 작은 입자를 더욱 작게 분리해 태토로 만드는 수법에서부터, 점토모암에 가까운 암석을 분쇄하는 수법으로 변화하며 간 결과이다. 이것이 장식유에 연결된다.

그리고 일단 진보, 발전한 기술은, 역행하는 것이 어렵다고 하는 사실이다. 그 결과, 제품 생산 연대의 전후관계를 구분할 수 있는 분리법이다. 한편, 화장토장식은 백자생산의 전단계로서 그 목적을 기벽색을 희게 보이게 하기 위한 것으로 한정한다면, 분청사기의 각종 기법은 이해하기가 쉽다. 백화장토 위에 입혀진 백유에 대해서도, 단순하게 생각하여, 보다 더 흰 것을 요구한다면 전통적인 회유보다 장식유가 적합한다. 천연으로 산출하는 백토를 화장토로 하여, 그 위에 장식유를 입혀 하얀색을 연출하는 것이 최선의 선택이었다. 장식유는 장식법으로서 큰 개혁을 낳아, 붓을 이용해 자유자재로 무늬를 그릴 수 있는“분청철회”가 완성된다. 흑백의 대비가 명료한 아름다운 작품이 완성된다.

조선에서는 계룡산가마의 철회작품을 대표로 해도 좋을 것이다. 이와 같이 도자 기술사로 보면, 보통 화장방법이 확립된 후, 장식유의 사용이 시작 되어, 그 후 철회기법이 발생했을 것으로 본다. 조선에서 분청사기가 생산되었을 무렵, 일본은 다도문화가 부흥하였고, 다도 문화를 대표하는 차인 들은, 소박한 도기에서 아름다움을 찾아냈다. 딱딱한 금속기의 모습을 닮은 고려청자로부터 시작된 조선의 청자는, 분청사기라고 하는 화장토장식 기법이 가지는 부드러움과 따뜻함을 몸에 걸친 도기로서 완성한다. 중앙 관요에서 시작되는 완전한 백자생산 전단계의, 지방요·민요만이 가지는, 뽀내지 않는 일상생활에서 사용하는 제품이였다.

## 主

(1) 백자의 탄생에 앞서, 화북의 유하에 화장토장식을 했던 사실이 인정된다. 이것 등은, 백자·청자에 머무르지 않고 흑유자기에 있어서도 볼 수 있는 일로부터, 다른 목적을 가지는 화장장식을하는 이하의 논문을 저술했다. 미즈카미 카즈노리 「북방백자의 탄생과 화장토기법의 역할」 「도쿄 예술대학 미술 학부 기요 제 36호」45-63페이지, 도쿄예술대학 미술 학부, 2001년

(2) 기계력이 없는 시대에는, 복수 원료의 혼합은 많은 작업량을 가져와, 생산 작업 중에서 사용량이 많은 점토의 혼합은 곤란한 점이 많기 때문에, 소성조건 등에 적합한 원료를 선별해 단체의 사용을 실시했다고 추측한다.

(3) 중국 대륙을 시작해 한반도의 전역, 일본 열도, 동남아시아의 각 지역에서는 카올린이나 규석을 많이 포함한 산성토양이며, 지중해 주변을 중심으로 하는 유럽 대륙의 대부분이 석회암을 많이 함유한 알칼리성 토양을 가진다. 이 기본적인 토질의 차이가, 각각의 지역에서 산출하는 점토 원료의 성질도 바꾸고 있다. 자기(월요자기 등)는 동아시아에서 발명되는 조건이 갖추어져 있고, 유리에서 시작된 저화도유 도기(테르후트등)는 서아시아로부터 유럽에서 발명되는 조건이 갖추어지고 있었다. 자기가 중국에서 발명·발달된 또 하나의 조건은, 효율이 좋은 가마의 발명에 기인한다.

(4) 유약의 분류상, 유약에 착색제를 의식적으로 가하지 않은 것을 총칭해, 백유와 분류한다. 백유에는 투명유도 포함된다.

(5) 중국 역대 명 가마의 유약과 태토의 화학 구성에 대해서는, 주 히토시·이가지 「중국 역대 명요 도자공예적 초보 과학총결」, 「고고학보」1960에 자세이 나와있다. 본론에서는, 서진 월요청자·남송 용천요청자, 원 경덕진추부자기의 대표적 3점의 유약조성을 나타냈다. 여기에는 알칼리와 알칼리

토류의 함유량의 차이를 현저하게 볼 수 있다.

(6) 종래의 회유계의 백유 및 그 발전계의 색유에서는, 광택 투명 영역이 좁고 또 소성온도폭도 좁았다. 화남에서 넓게 사용되는 용요에서는, 가마 구조적으로 소성 시 내부의 온도차 즉 온도 분포가 십수 십도에서 수백도에까지 달하는 것으로, 내부에 놓여진 제품류 전체를 균일하게 굽는 것은 곤란했다. 특히 한 종류의 유약이 한 번에 타지 않는 것은, 생산 효율의 저하, 제품의 완성 비율의 현격한 저하에 관련되고 있었다.

이 점에 대해 종래의 회유계와 비교해, 장식유는 현격히 개선되었던 것이다. 그것은, 소성 온도폭을 펼치기 위해서 필요한 알칼리를, 물에 녹기 어려운 상태로 유약에 넣는것으로 개량되었지만, 이것이 장식이라고 하는 광물의 첨가로 실현되었다.

(7) 소성 시에 직접 재료가 타면서 맞는 부분에 가까운 면. 불길 속에서, 소성 시에 직접 불에 맞지 않은 뒤편의 면

(8) 송양벽 「?件元代卵白釉印花盤」, 「문물」1987년-3기

(9) 공업용으로 판매되고 있는 조제유의 상품명에 아직껏 자취가 보여 절 이름 위에 붙이는 三?석회유로 불리고 있다. 3배유의 명칭이 변화한 것이다. 1배유인 1호 석회유의 판매도 이루어지고 있다.

(10) 소지와 유약의 경계에서 만들어진 중간층은, 이와 같이 완성된 양자 사이의 공용 층이라고 생각된다. 중간층의 성분은 주로 회장석이 창출한 것이, 분석형 전자현미경으로 확인되고 있다.(시라키 요이치:미발표 자료)

(11) 정철수·송기진·히구치 준 「분청사기 연구의 걸음과 현재」 「센슈 대학 사회과학 월보 No.520」센슈 대학 사회과학 연구소, 2006년 6월, 강경숙의 2004년 논문 「분청사기의 특징과 변천」에 나타났던 시대 구분과 일본 출토 조선 도자기의 고고학 성과를 도입했던 시대 구분으로부터 상정된다.

## 참고로 한 자료·문헌과 캡션 등

표 1. 대표적 천연도자원료와 포함되는 광물

표 2. 실험으로 사용한 아이치현 상할지역에서 낳은 점토 삼종의 성질과 특징

표 3. 화장흙의 종류와 백유의 종류의 차이에 의한 표정 변화

그림 1.도자기 소지의 연화 온도와 각종 소지 원료의 배합을 나타내는 삼각도

시라키 요이치 「도에 노트」조사중

그림 2.원료 조정으로부터 본 소성온도와 유약조제 이해 모델.

그림 3.중국 역대가마로 이용된 유의 알칼리성 성분의 연대 변화 저자 작성

사진 1.자연유 단지(가마쿠라 시대) 토코나메시립 도예 연구소창고 토코나메시립 도예 연구소 사용권 허락이 끝난 상태

사진 2.점토에 목회만을 걸어 보는(왼쪽이 후괘) SK8RF 저자 작성·촬영

사진 3.《청자갈채탕관》부분 남조 절강성 박물관참고 저자 촬영

사진 4.《흰 바탕흑화장방베개》부분금자현 박물관참고, 장미시박물관·자현 박물관「고자」섬서 인민 미술 출판사, 2004.서면 70 페이지부터 전제.

사진 5.《미시마다완》토쿠가와 미술관장 타니 아키라·신한군 「고려 밥공기」단코우사, 2008년.서면 41 페이지부터 전제.

사진 6.《귀알다완》노무라 미술관장 타니 아키라·신한군 「고려 밥공기」단코우사, 2008년.서면 43 페이지부터 전제.

사진 7.《옥자수다완》히코네성박물관장 타니 아키라·신한군 「고려 밥공기」단코우사, 2008년.서면 46 페이지부터 전제.

사진 8.《김해다완》코우조우절박물관장 타니 아키라·신한군 「고려 밥공기」단코우사, 2008년.서면 63 페이지부터 전제.

## 『 粉青沙器を視野に入れた—伝統釉配合と化粧掛け法の基本— 』

水上和則

## 【 はじめに 】

《陶芸》は陶を素材とした芸術表現を行うものであり、一方で《伝統陶芸》は工芸美術に属する。純粹美術に対する工芸美術は、作品が明確に用途をもつものであり、壺・罐類では口をもち内に内包する容積を持たねばならないし、液体を受ける碗類ではその液体が漏ってはならない。伝統的陶瓷技法は、一方で定型をもたない粘土という素材を成形する技術であり、施釉・焼成は化学による論理を適合させる技術である。ここに美しさを醸す何物かをもつことで、工芸美術品は完成する。一方で、生活用品としての陶瓷器は、窯業製品としてもっぱら実用部分だけが重視されており、大量に、より安価に生産される。この工芸美術と窯業製品に共通する言わば陶瓷理論は、何時も疎かにできないものである。化粧掛け技法についても、明瞭にこの理論は適合する。

ところで私は、化粧掛け技法が、歴史上いつ頃また何処で始められたのか知らない。研究者であっても、おそらくこの設問に正確に答えられる人はいないであろう。東洋においては紀元前の昔からつい百年ほど前まで、中国は陶瓷の先進国であり周辺諸国の陶瓷文化をリードしてきた。化粧掛け技法が中国の何処かの窯から始められたと考えることは、おそらく誤りではないだろう。それが、中国北方であったのか南方であったのかというと、すでにこの推察は難しい。陶瓷器素地を、本来の土色ではなく白く見せるための白化粧を化粧掛け法の第一義に置けば、一般に南方に鉄分を多く含む赤土が多いため、中国南方をその解答としてよかろう。しかし、陶瓷史上の初期灰釉段階において、光沢ある釉(白釉・黒釉・その他の釉を問わず)を目指したために釉の下地としての化粧を想定すると、珪酸を多く含む粘土の産出に乏しい中国北方がその解答となる<sup>(1)</sup>。さて今日中国においては、化粧が施されたやきものを生産した窯として、河北省の磁州窯をその代表に挙げることができる。磁州窯は中国北方にある。この事実を考えると、案外後者の理由も大きかったのかもしれない。すなわち、陶瓷器素地を白く見せるための白化粧のみが、化粧掛けの目的と考えてはいけないのである。常にその他の可能性も考慮しなければならない。

本論では、化粧掛け作品の芸術的特質を取り上げるものではない。化学的に窯業生産技術的に「化粧掛け法の基本・考え方」を、まとめておくことを目的とする。

## 1. 高火度釉の誕生と化粧掛け

ここでは一先ず陶瓷器素地原料の選択と、釉の誕生を化学的な面から明らかにしておく。

## 1-1. 陶瓷器素地の原料

素地に用いられる原料は、古代では河川の澱みに堆積する粘土質物や、湖沼に沈殿する粘土質物を清浄な水で洗い、内に含まれる木屑や石粒を取り除いて用いていた。中世では、主に巨大な湖に沈殿堆積した粘土質物が隆起によって地表で採掘できる状態となっている場所に行き、粘土質物を得ていた。近世になると、より不純

物の少ない白色原料が希求され、母岩近くで風化した粘土鉱脈を求めて、山内掘削を始めた。これらは、陶磁器の素地原料として、ほとんどの場合山から掘り出してきたままの単体で使用されていた<sup>(2)</sup>。この事が、生産された土地土地の特色をそのままもつ<sup>(3)</sup>、地名を窯名とする事に繋がった。

各窯でその単体使用されていた原料を陶磁原料として改めて見直すと、その性質や用途によって、次の3種に分けることができる。

- ① 粘土質原料…カオリン質鉱物など最も火に強く、粘りをもつ中性原料
- ② 媒熔原料…主に長石で、これを加えることで火に弱くなる性質をもつ、アルカリを含む塩基性原料
- ③ 非可塑性原料…珪石(石英)のことで、火に強く、石粉と呼ばれ粘りを除く性質の酸性原料

この3種を、適度な割合で混ぜ合わせることで、同じ陶磁器でも用途の違いによって硬さ・色つや・強衝撃性・透光性等目的に合わせた粘土とすることができる。

表1. は代表的天然原料と含まれる鉱物を示したものである。表の上段は鉱物である3種すなわち理論値を示し、以下下段は3種鉱物がどの様な割合で含まれるのかを示す。なお白絵土(しらえつち)のカオリンは原料の性質上鉱物のカオリンに属するものの通称であり、珪石は石英を多く含む原料の通称である。石英の純度が高く巨大な単結晶の鉱物を水晶と呼んでいる。また表中、赤津蛙目粘土(あかつがいろめねんど)は、愛知県瀬戸市赤津地域で産出する天然原料で耐火度が比較的高い。岐阜県で産出する白絵土は性質上カオリンで、白色で美しいことから化粧掛けのための化粧土として用いられることで良く知られる。中国長石は中華人民共和国のものだが産出地は不明である。その組成は鉱物としての理論組成に極めて近く、純長石なのでここでは産出地を問わない。珪石も96%-98%の石英を含むものが通常なので、これも産出地を問わないことが多い。

この3種を混ぜ合わすことで、様々な性質の陶磁器を作ることが出来る。すなわち理屈の上では、倣製しようとする産地粘土の素地組成さえ分っていれば、世界中のどの地域の窯のものでも似たようなものは出来る、というのが近代に始まった陶磁原料学の成果と言うことになる。無論言うまでも無いことだが、倣製しようとする窯の焼成温度など、焼成の条件が整わなければ、見た目のうえで異なるものとなることもある。

図1. は陶磁器素地の軟化温度と各種素地原料の配合を表す三角図で、頂点がカオリン100%であり、左下が石英、右下が長石それぞれ100%を表す。図中に記され

表 1. 代表的天然陶磁原料と含まれる鉱物

	カオリンとカオリン質鉱物	長石	石英
赤津蛙目粘土(愛知県瀬戸)	78.29%	6.55%	6.02%
白絵土カオリン(岐阜県)	86.75%	1.91%	1.45%
中国長石	--	100.0%	--
珪石	--	4.40%	95.60%

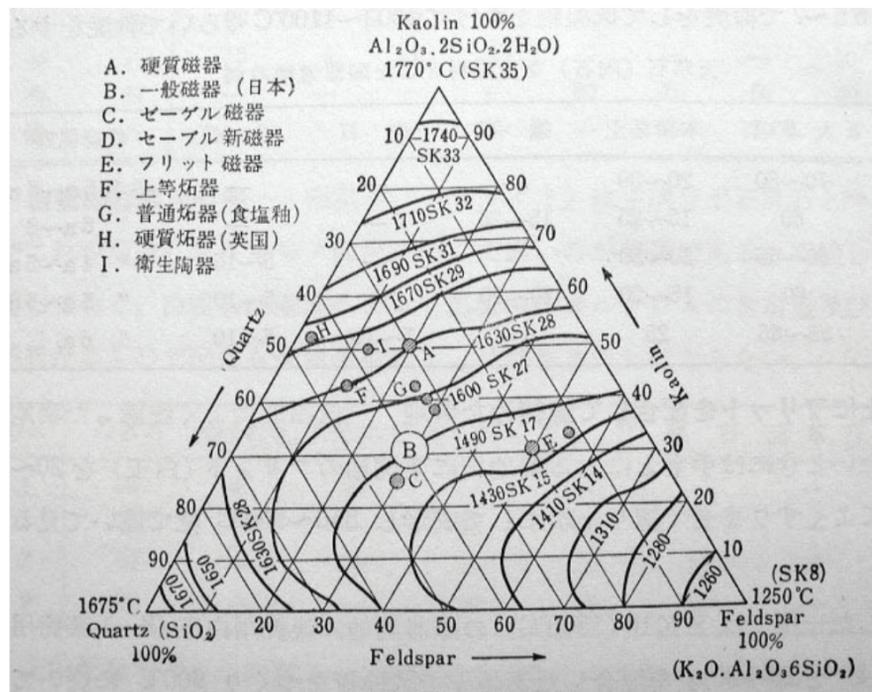


図 1. 陶磁器素地の軟化温度と各種素地原料の配合を表す三角図

た A ~ I までの各点は様々な瓷器素地の調合割合を示しており、例えば日本の一般磁器 B 点は、カオリン 30% と長石 30% 石英 40% の割合で調合することで得られることを示している。図からも分かる通り素地の調合は各割合の幅が広く、割合を変化させても連続的に滑らかに変化をしますので、変化した様子を意識するのは難しい。それに対して次に示す釉の調合では、調合による性状変化は激しく、調合範囲は狭いものである。

### 1-2. 耐火物と素地

焼きものを高温で焼成することができるようになったのは、燃料の燃焼による熱を、できるだけ逃がさないように、覆う構造としての窯が発明されたことによる。「窯」という漢字は、穴と羊、それを下から火で焼くことを示している。古代では正に穴が窯であったわけである。さて、その高火度の焼きものを焼く窯を構築するためには、高温に耐えられ、高温時の機械的強度が充分である材料がなくてはならない。こういった材料(もの)を“耐火物”と呼ぶ。現在、一般に陶芸の築窯で使用される耐火物は、耐火レンガである。

素地の上に掛けられた釉は、原料調整から眺めた時、どのように位置付けられるのだろうか。図 2 にあげる原料調整から見た釉調合理解のモデルをしめす。図において縦軸は焼成温度を表しており、上部になるほど高温という事になる。図中曲線は材料の状態を分けるもので曲線より下部は固体の様相をもつものであり、上部は液体の様相をもつものであることを表している。中央部が下がっているが、それは混じり合った材料の性質を酸性材料と塩基性材料の性質に分けて、より酸性が強い性質や、より塩基性が強い性質の場合には、高温で焼成しても液相になりにくいことを表しており、反対に下がった部分は低い温度でも液相になることを表している。要因は酸と塩基のバランスということになる。図 1 の三角図では、3種の

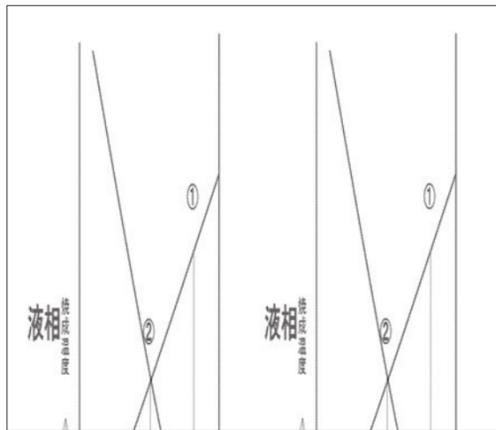


図2. 原料調整から見た焼成温度と釉調合理解を即すモデル.

内最も塩基性の強い原料は長石であり、アルカリを多く含む。右下長石 100%に記載される長石の軟化温度は摂氏 1250℃ であり、これに塩基性材料でありアルカリ土類の石灰を加えると、更に低い温度で液相となる。この点を示したのが a 点であり、この時の最低熟成温度 b 点は、陶芸で行われている調合範囲では経験的に 1230℃ 近辺となる。すなわち、中国で開発された木灰を溶融剤とする高温石灰釉では、常識で考えられる範囲の焼成時間内(現在の日本では 20 時間程度)では、1230℃ より高温にしなければ釉にならない事を示している。

但し、この図はあくまでも本論を展開するため説明のために付した概念図であり、最も低い調合になる点 a 点が、材料の性質上中性になるとか、固相から液相への溶解温度が厳密に示されている分ではない。しかし、この図からは、材料が酸性になればなるほど、また、塩基性になればなるほど、耐火性は上昇することが読み取れると思う。

東アジアで作られた伝統的高温焼成の陶器は、材料的に酸性の性質を有している。耐火レンガで作られた窯内部に、それよりも耐火度の低い素地が収められ、その素地にさらに耐火度の低い釉が掛かっているといえる。耐火度からみた場合、図中の ① は窯を構築している耐火レンガや窯道具、② は窯に入っている焼きものの素地、そして ④ はその素地に施釉されている釉である。これらはいずれもが酸性材料に含まれる領域にあり、材料で言うなら粘土質あるいは珪石質のものである。陶芸で使用される釉や素地材料から、窯道具としてのハマ・ヨリ土・芽までの原料は、図の ① から a 点までの間にすべて入っていると見てよいであろう。

このように、釉を耐火度からみれば、焼きもので用いられる材料の中では最も耐火性の低いものであることがわかる。

もっとも、図の ① から ④ までの関係は相対的なものであり、用いられる焼成温度が高い場合(縦軸の上方に位置する場合)には、②の素地が軟化し変形したり、④の釉の粘性は極端に小さいものとなり素地に留ることが出来ずに流下する場合がある。このように①～④の材料について拡大して考えると、焼成温度さえ選択すれば、地上の多くの土石は、焼きものの原料となる可能性がある、ということになる。

### 1-3. 灰釉陶器(かいゆうとうき)の誕生

陶芸で用いられる原料の多くが、酸性から中性に向けての性質をもつが、塩基性原料である木灰が釉に使われ始めるようす見てみよう。

焼成温度が 1,230℃ を越えるようになると、肌理の細かな泥質の焼締陶では、燃料の木灰が自然に降りかかり、それが素地の成分と反応し、きわめて薄くではあるが自然降灰釉の認められるものができあがる。写真 1 は、我が国中世陶器でしばしば見られる自然釉壺である。焼成窯内で燃料が燃焼により木灰となり壺の上方から降りかかり、素地と反応した結果釉となっている。このように陶工等は、陶器を高温

伝統釉配合と化粧掛け法の基本

度で焼成すると、やがて器物表面がツルツルした光沢のあるガラス面におおわれて焼き上がってくることを発見する。その後、燃料木灰と素地土とをあらかじめ混ぜ合わせ、陶器表面に塗り付けて高温で焼成することがはじまる。施釉陶器の誕生である。この最初に施釉された陶器を“灰釉陶”と呼ぶ。硬く焼け締った本格的瓷器の誕生は、中国前漢時代にはじまるとされる。それに先立つ一千年ほど前(紀元前1000年頃)に、瓷器の直接の先祖とも言える“灰釉陶器”が焼造される。これはまぎれもない人工施釉の陶器である。自然釉発生の様子を図2の上で解説しておく。

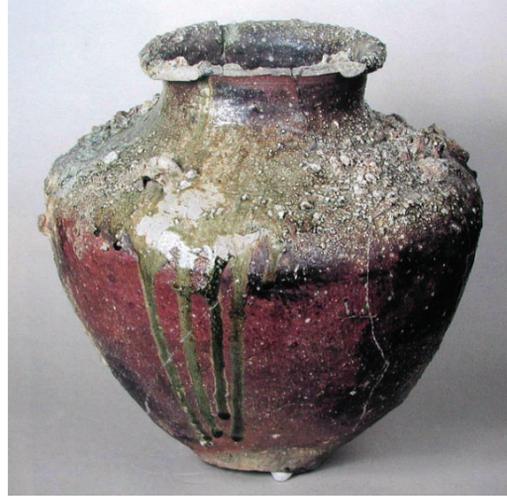


写真1. 自然釉壺(鎌倉時代)常滑市立陶芸研究所蔵

燃料灰の主成分の50%程は石灰であり、残りの50%程が燃えカスでまだ炭素が残っている。石灰である炭酸カルシウム(CaCO<sub>3</sub>)は塩基性材料で、図2の上では左端に属す材料である。従ってこれは塩基性の耐火物である。通常の陶器焼成温度程度では、石灰は液相になることはない。しかしこれが陶器素地上に降りかかると、素地と木灰との界面より反応が起こり釉となるのである。図2の上では、酸性の素地②と塩基性の木灰が混じり合い、両者の条件が中央部に近い割合になると、接触面から低い温度で液相になるのである。この時焼成温度が高ければ高い程、釉になるための混じり合う条件は広くなり、降灰層が厚くても薄くても自然釉が出来上がることとなる。

実際に山から産出する素地土3種を選び、松灰を掛けて焼成してみた結果が、表2および写真2である。3種とも写真1を焼造した古窯址近傍の粘土であるが、特に《古窯荒土》は古窯址内の工房から出土した粘土原料と近似のもので、古窯址から数百メートルの近郊から得たものである。試験焼成の結果も古陶の表情と似ている。《古窯荒土》は乾燥縮が大きく粘土の成分が多いことが推測され、また焼成縮も大きいことから、3種の中では耐火度の低い材料と言える。自然釉の緑の色合いも古陶と近似し、粘土中に含まれる酸化鉄の割合も丁度良い。

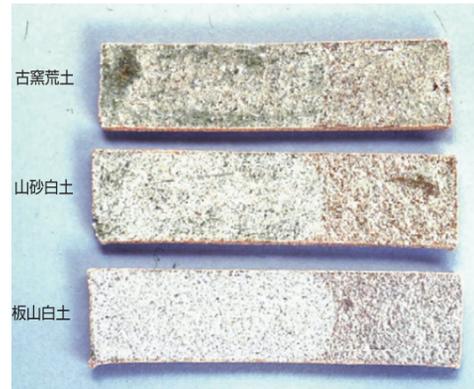


写真2. 粘土に木灰だけを掛けてみる(左が厚掛)SK8RF

表2. 実験で使用した愛知県常滑地域で産出した粘土三種の性質と特徴

	乾燥縮	焼成縮	特徴
古窯荒土	0.93	0.88	赤褐色胎体、緻密な粘土質、かなり粗い珪石粒混入。
山砂白土	0.95	0.92	白っぽい褐色胎体、浜砂状粒が集合、粘土分が少ない。
板山白土	0.95	0.91	褐色胎体、適度な粘土分を含むかなり粗い珪石粒混入、鉄分を比較的多く含む、耐火性が高い。

《板山白土》は、焼成した結果釉表面がサンドペーパーのように艶がなくガラス感に乏しくカサカサしており、まだ熔化温度に達していない印象である。《山砂白土》は、《古窯荒土》と《板山白土》の中間的な性質で、部分的には緑色の釉が出来上がっている。しかし、粘りが少なく粘土としての成形性が悪いため使用に堪えない。

このように、自然釉は木灰と素地が混じり合って出来るものであるので、選択する灰もさることながら素地も重要である事が分かる。両者を予め混ぜておき、刷毛塗りを行った中世陶器では、陶工等の材料組成についての化学的知識は乏しかったと推察するが、今に残る博物館・美術館に展示される作品は、調合割合がぴったり合っていると感じるものばかりである。経験から編み出した材料選択と調合割合なのであろうが、その水準は高い。

#### 1-4. 化粧掛け

さて、中国において初めて化粧掛けが行われたその目的は、文頭で記したように未だ明解ではない。化粧掛けは、紀元5・6世紀の南北朝時代に興った技法と考えられ、完全な白瓷の完成する南北朝末から隋朝を遡るものである。ここでは化粧掛け技法の開始年代を追求する目的ではないので、技法的な外枠を述べて、次の章に繋げてゆくことにする。

化粧掛けによって、素地色とは異なる色の陶磁器を生み出すことを目的とした場合、素地と化粧土、化粧土と釉の間の、異なる材料が接する上で必要な条件は次のような事が考えられる。

1. 素地土を用いて成形された胎体(たい)と、その上に掛けられた化粧層の密着が良好な必要があり、理想的には両者の乾燥縮と焼成縮が一致することが望ましい。実際には化粧を掛ける時に、化粧土の流し掛けや浸し掛けが行われるので、化粧土は多量な水分を含み土の密度が疎な状態であり、反対に胎体は成形時よりも若干乾燥しているため、両者の乾燥縮を一致させるのは難しい。予め胎体を素焼きしてから行う素焼き化粧では、更に困難が伴う。

2. 胎体上掛けられた化粧土と、その上に掛けられるで釉とでは、親和性からみれば焼成後ガラスとなる釉との親和性は胎体と比較して良い。ガラスとなる釉は、化粧土表面の細かな凹凸についても熔化侵入し、強力で結びつく。この時の化粧土と釉の焼成による熱収縮率は、やはり近い状態となることが望ましい。釉の熱収縮率が大きい場合には、しばしば胎体と化粧土層の接面で剥がれ、胎体から釉と化粧土が共に捲れ揚がるという欠点を生じる。

3. 図2の上で、化粧土はどのような位置付けになるかと言えば、②の素地土で成形された胎体と、④の釉の中間耐火度をもつ③が化粧土と考えてよい。しかしこの場合化粧土が胎体と強力で密着すれば良いので、③の位置が化粧土となることは必要条件ではない。

4. 先に記した図2.上での化粧掛けに使用する釉の条件は、予定される焼成温度で熟成する釉であれば何でも良いことが分かる。出来上がった作品を化粧土のもつ色合いに見せたいのであれば、当然釉の条件は白釉<sup>(4)</sup>ということになる。白く見せるための白化粧であったなら無論のことである。

## 2. 白化粧と白釉

白化粧が中国で始められた技法であったとしても、その技法が我が国に伝わったのは朝鮮経由であったと推察される。現在の韓国南岸に位置する諸窯から、北部九州への伝来であったろう。多くの白化粧作品を見ると、使用されている白化粧と白釉との関係において、様々な組み合わせのあることに気付く。ここでは、組合せと焼き上がりの表情の違いと、その技法について述べる。

### 2-1. 伝統の灰釉と長石釉

1-3. 灰釉陶器の誕生では、胎体を作るための素地土に木灰を加えて初期の灰釉が作られたことを述べた。この二種の釉原料を混ぜ合わせて釉となす技術は、中国においておよそ紀元前10世紀から、白瓷の焼造の始まる6世紀頃まで続いていた。青瓷を主に生産する越窯では、基本的調合法として12世紀前半まで変わ

図3. 中国歴代窯で用いられた釉の塩基性成分の年代変化



らず行われていた技法である。唐代以来越窯の高級青瓷は秘色瓷と呼ばれ、宮中への貢瓷がなされていたが、中国浙江省寧波市の港岸遺跡出土品にはこの秘色瓷碎片がみられ、その後の宋代を通じて貿易品として新羅・高麗や日本にも運ばれていた。基本的配釉法として、二種釉原料混合法は高麗青瓷生産でも行われている。

さてそこで、中国歴代窯の釉の化学組成<sup>(5)</sup>より、用いられた釉の塩基性成分のみを選びグラフに提示するとき、表記の方法を大きくこのアルカリ(カリウム・ナトリウム)とアルカリ土類(石灰とマグネシア)の二種に分けてみる。図3は、塩基性成分構成図である。塩基性成分の平均重量比(Wt%)を窯別年代順に積み上げ棒グラフで示したもので、中央を0とし中央より左側に酸化カリウム(K<sub>2</sub>O)・酸化ナトリウム(Na<sub>2</sub>O)を、また右側に酸化カルシウム(CaO)・酸化マグネシウム(MgO)を表したものである。この左右を合わせた合計が釉中に含まれる塩基性成分の量である。図では、上部より窯別に焼造年代の古いと思われる順に並べた。

図3中左側、アルカリの酸化カリウムと酸化ナトリウム合計量の変化を見ると、南宋龍泉窯青瓷までは6%以下であって、平均3%前後と含まれる割合が少なく、元代に入ると増加し明代景德鎮青花瓷では最大の7%となる。また、酸化ナトリウムに限ってみると、宋代までは平均1%以下と少ないが、元代以降急激に増加し3%を越すようになる。

次に図3中右側、アルカリ土類の酸化マグネシウムと酸化カルシウム合計量の変化を見ると、図中には記さないが商代以来アルカリ土類の含まれる割合は全体の

## 伝統釉配合と化粧掛け法の基本

20% 前後で、唐代から宋代前半の越窯青瓷までは大きな変化を見ない。しかしそれ以後宋代晩期まで各窯共に 12% 前後と減少し、元代以降では 8% 前後まで減少する。これに伴い酸化マグネシウムも減少するが、その比率は宋代以降の窯で高く、全体に占める割合は少なくなる。元代以降はさらに減少し 1% に満たなくなる。窯別に塩基性成分の組成をみると、用いられた原材料の特質や釉の特徴を反映する内容となっている。

さて再び図 3 左側の酸化カリウム・酸化ナトリウムに注目すると、宋代耀州窯(ようしゅうよう)では、その合計値が釉全体の 3% 前後であるが、元代枢府窯(すうふよう)、元代大都出土の青花瓷白釉ではその値が倍の 6% を越える。このようにアルカリ分が増加するとともに、元代枢府窯や元代大都出土の青花瓷白釉では、酸化ナトリウムが著しく増加しアルカリ分全体の 50% にまで達している。以後、元代大都出土の青花瓷白釉から清代青花瓷白釉まで、いずれも酸化ナトリウム分の多い釉組成となっている。

酸化ナトリウムが増加するという事は、未風化岩石原料であるアルカリを多く含む長石質原料の使用のはじまりを表している。白瓷生産を目指し、より不純物の少ない白色原料が希望され、母岩近くで風化した粘土鉱脈を求めて山内掘削を始めたためであり、掘り出されたのは瓷石であった。母岩として想定される花崗岩や流紋岩は、その内に造岩鉱物の長石を多く含みその結果として、酸化ナトリウム分の多い釉組成となったのである。それまで文字通り土として産出した粘土は粉碎の必要がなかった。瓷石で産出すれば、白い原料を得るために岩石を粉碎する必要が生じたが、家畜労働力や水車を使用して困難な作業を行った。



写真 3. 《青瓷褐彩罐》部分 南朝 浙江省博物館蔵



写真 4. 《白地黒花“漳濱逸人制”長方枕》部分 金 磁県博物館蔵

越窯青瓷の灰釉から、白瓷量産の長石釉への移行(素材的には木灰から石粉・長石質物への移行)は、北宋末・金代にはじまり元代枢府瓷で完成するとみられる。この当時の釉調合の原則が、素地材料に媒溶剤を加えて軟化温度を下げる手法であり、素地原料の組成変化がそのまま釉の組成変化につながっていたわけである。

長石釉の使用によって瓷器装飾に最も大きな変化が与えられたのが、河北省磁州窯ではじまる鉄繡花(てつしゅうか)と呼ばれる鉄絵の技法である。それまで器表面に顔料を筆で描いても焼成すると滲みが生じ、描かれた絵はくっきり見えなかった。写真 3 は浙江省博物館が収蔵する《青瓷褐彩罐》南朝の作品である。酸化鉄による描画を行ったもの

で典型的な灰釉が掛けられている。滲みが多く点描周辺が明瞭でなく、元の紋色が何を表現したかったのかははっきり見えないことが分かる。その後の長石釉の使用で、困難であったものが克服されたのである。写真4は河北省磁県博物館の所蔵する磁州窯《白地黒花長方枕》金代のもので、酸化鉄により見事な筆さばきで緻密に仙人が描かれる。これには長石釉が薄めに掛けられており、胎体上に掛けられた白化粧土は極めて均質に見える。焼成後にあってこれ程文様が鮮明に見える陶磁器は、歴史上かつて無かった。その後鉄繡花の装飾法は、江西省景德鎮窯に伝わり青花瓷誕生に関わる訳なので、長石釉の発明は陶磁史上の巨大な変革であったことが分かる。中国での長石釉使用は、12世紀初め磁州窯に始まると考えているが、釉組成分析の数量も少なく確定的ではない。景德鎮窯では13世紀の末より14世紀初頭に長石釉の使用が始まる。

元代前期に完成するとみられる枢府瓷と呼ばれる瓷器に掛けられたつや消し釉は、長石釉である。それまで一団体のみでなく枢府瓷というグループ全体が、これほどに均一に焼きあがった例はなかった。長石釉は、工業的に良質釉<sup>(6)</sup>と言ってよく、光沢透明領域が広く、焼成温度幅が広い。広いとは温度上昇に伴い釉は軟化するが、ガラスとなり融け始める温度から、粘性を殆ど無くし流下してしまうまでの幅が広いことを意味している。言葉を変えると、温度に対して釉の粘性が高く、何時までも粘りを失わない性質であることだ。その結果、従来の伝統的灰釉では、火表(ひおもて)<sup>(7)</sup>は熔け過ぎ、火裏(ひうら)は不熔といった事が起きたが、釉改良後の長石釉では表裏均一に熔化する。この事により、磁州窯鉄繡花の例、景德鎮枢府瓷の例、そして30cmを超える大型の陶磁器の生産も可能となった。

長石釉の完成が、仮に枢府瓷に一致しているとするならば広東省博物館に、延祐二年(1315年)の可能性をもつ《枢府款卵白釉印花盤》1件<sup>(8)</sup>が収蔵されており、他の報告も考え合わせると遅くとも14世紀初頭に設定できる。その当時、新安沖沈船から引き揚げられた陶磁器からも知られるとおり、東アジア海域への貿易陶磁として、景德鎮窯と龍泉窯の生産品が大多数を占めていた。このことから、枢府瓷の生産窯である景德鎮窯の生産動向は朝鮮・日本に比較的早く伝聞していると考えられる。しかし、具体的な技術伝搬を考えると、李氏朝鮮年代の早期14世紀代中頃には長石釉による生産が開始されたと思われ、該地において15世紀代ではすでに完成された技術であったろう。

## 2-2. 白化粧に用いられる二種の白釉

さて再び先に記した図2の原料調合のモデルに戻り論を進める。

工業的良質釉である長石釉ではその調合範囲を、焼成窯の内部の温度分布に対応するために図のa点より酸性に偏った④点にはじめ、③点方向に幅をもって調合する。かつて水に溶いた長石粉砕物10杯に対して、同様に水に溶いた木灰を三杯加えたもの<sup>(9)</sup>が④点とするならば、二杯のもの、一杯のものと木灰の添加量を減らしたものが③点に近い釉調合である。いずれも酸性の範囲で調合されており、このとき、釉と素地の相関で、焼成時に素地の一部が釉中に取り込まれるといったやり取りは、基本的に最も低い変形温度(a点)より酸性の釉では少ないと考えられる。少ないことは施釉された釉の厚みと無関係に近い状態になることで、釉に安定性のある、

工業的良質釉となる。

しかし、釉がこれより塩基性に調合されている時、**図 2**の⑤点では釉と素地の両者間の関係は異なるものになる。すなわち、素地中に浸透した釉と素地の境界面において、釉がより低い温度で熔化できるように、自ずから素地中から釉中に必要な酸性成分の供給がなされる。すなわち両者間で共融や晶出<sup>(10)</sup>が起こると考えられ、取り込まれる酸性成分は、素地中に多く含まれるカオリン質粘土成分であり珪石成分に由来する。共融や晶出の極端な例は、すでに見てきた自然降灰釉であり、灰釉に取り込まれた素地土の緻密な粘土分や珪石分が釉接触面の胎体表面より見られなくなり、大きな珪石粒のみが残ったままとなるため、表面の凹凸は大きく、それが又灰釉陶器の魅力ともなっている。この時の共融反応の条件は、素地上に木灰の降った量(厚み)、素地中の鉱物等の粒度、焼成温度と焼成時間である。条件の違いによって、素地上にできる自然釉の状態は随分と異なるものになることは、良く知られている。すなわち調合済みの灰釉において、内に塩基性成分を多量に持っていれば、程度の多少はあるが自然降灰釉と同じように反応する。施釉の厚みによって素地土との関係は様々に変化する分けである。こういった伝統釉は、工業的には使用しにくいもので、特に釉の色彩や性状に均一を求められるタイルの製造では、施釉された釉の厚み等の違いによって様々な釉色と性状のタイルが出来上がり、今日的価値観では製品の均一性は失われ使用に堪えないものとなる。これはまた灰釉の掛かった**写真 3**越州窯作品の例のように、弁柄( $\text{Fe}_2\text{O}_3$ )や含鉄原料( $\text{Fe}_2\text{O}_3 \cdot m\text{SiO}_2 \cdot n\text{H}_2\text{O}$ )はカオリン質粘土と同様の働きをもつため、素地表面に描かれた弁柄や含鉄原料は、灰釉では共融により一部が釉中に取り込まれることとなる。これが、描かれた瓷器上の絵の輪郭が明瞭でなく、細かな濃淡の表現ができない、滲みを生じやすい原因である。反対に長石釉では弁柄や含鉄原料への反応が小さく、顔料が釉中に取り込まれにくいため描かれたままの明瞭な状態で焼き上がる訳である。

限定準備された原料の組み合わせから、釉が最も低い温度で軟化する点(**図 2**のa点)を見いだすことで、素地の組成や釉層の厚さに対して敏感に反応する変化の多い領域への調合を行なうことができる。また、反対にこれらの条件の違いに対して影響を受けにくい安定な領域への調合も自在にできることとなる。

### 2-3. 二種類の白化粧

同一の考え方を、釉下にある化粧土に対して応用してみよう。

**1.** はじめに化粧土の性質が素地土に近く適度な耐火性をもつものを使用する。これを普通化粧と呼ぶことにする。この上に長石釉が掛けられているとしよう。この場合は、釉と化粧土間の反応は少なく、長石釉の特徴がもつ均一な表情をもつものとなり、仮に化粧表面に鉄絵が施されていても文様はくっきりはっきり見え、滲みが生じることはない。

**2.** しかしこの普通化粧に灰釉が掛けられていたとしよう。釉の厚みに応じて化粧との反応に差が生じて灰釉としての変化の生まれるものができる。鉄絵が施されていれば、釉中に取り込まれ文様は滲みが多くはっきり見えないものとなる。

**3.** 上述の1.2.に用いた普通化粧は適度な耐火度をもっていたが、これに対して化粧土の耐火度が低く、素地と釉の中間的な半熔化する化粧を薄掛けにしたもの、こ

れを熔化化粧と呼ぶことにする。熔化化粧上に長石釉を掛けたとする。原則的には化粧上に鉄絵を描くことは可能だ。しかし、熔化化粧では均一に白い化粧と違い、化粧の間から部分的に胎体色が見え

表 3. 化粧土の種類と上に掛けられる白釉の種類の違いによる表情変化

	普通化粧土の厚掛け	熔化化粧土の薄掛け
長石釉	<ul style="list-style-type: none"> <li>・化粧上に鉄絵・呉須絵可能</li> <li>・焼成後の表情極めて均質 (14世紀に鶏龜山で発達普及した、基本的に白瓷生産の技術)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・化粧上に鉄絵は原則可能</li> <li>・ただし細かな表現はできない</li> <li>・化粧土の表情に変化がある (一部の刷毛目茶碗に見られる)</li> </ul>
灰釉	<ul style="list-style-type: none"> <li>・化粧上に鉄絵は原則不可</li> <li>・滲み多く細かな表現はできない</li> <li>・焼成後の表情に変化がある (象嵌青瓷末期段階より、白瓷移行期に見られる)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・施釉層の厚みにより、化粧の表情が激しく変化する</li> <li>・焼成後の表情は定まらない (一部の彫三島茶碗に見られる)</li> </ul>

隠れするため、描かれた文様がはっきり認識できない場合もできる。化粧の表情には変化があり、釉の粘性が高いため、釉表面には釉や化粧の熔化により発生した気体によってできたピンホールが見られることがある。

4. 熔化化粧に灰釉を施釉すると、施釉時の釉の厚みによって化粧の表情は激しく変化し、意識的に鉄分を多く含む素地土を利用して、化粧土・釉の反応変化を演出することもできる。鉄絵は釉中に熔け込み熔化化粧の変化も加わり文様として認識できなくなる。以上の四種について、主な表情変化を表 3. にまとめる。なお、化粧土にしても白釉にしても、**図 2.**「原料調整から見た焼成温度と釉調合理解を即すモデル」で見えてきたように原料調合は全て連続的に変化するものであり、長石釉と灰釉との区別についても、明瞭に分けがたい。たとえ陶器原料学として両者の区別を組成値の上で分類しても、素地原料の違いや焼成条件によって焼き上がりの結果である釉性状は変化する。その事を理解の上、表を読み解いてほしい。

**2.4. 粉青沙器の化粧と釉**

さて、我が国では朝鮮半島から招来した陶器を含む工芸美術品の総称を高麗物と呼び、その茶碗を高麗茶碗として多くの美術館や博物館に収蔵されている。高麗茶碗のなかでも、李氏朝鮮時代に始まる粉青沙器と呼ぶグループがある。高麗末期の象嵌青瓷の流れを汲む三島と呼ばれる印花白土象嵌ものから、刷毛目、粉引きまでの多くの種類が含まれる。なかには象嵌として胎体に釘彫りを施した後に白土を埋めたものがあり、白土を化粧としたものも見られる。

これ等の作品群を見ると、注目すべき点を幾つか発見できる。特に釉について言えば、高麗青瓷が越窯の伝統を継承する灰釉系青瓷釉が施釉されたものであること、ほとんど朝鮮独自と言ってよい象嵌青瓷釉には伝統的灰釉系と長石釉系の両種が混在していること、三島茶碗と呼ばれるものにも混在が見られることである。一方で、伊羅保茶碗はもともと灰釉系なのに対して、同一系といってよい近い器形をもつ井戸茶碗には、長石釉系白釉を薄く施釉したものが多く分かる。また、粉引茶碗、刷毛目茶碗に長石釉系白釉の掛けられているものが多いことである。

**写真 5.** は三島茶碗の一種であり《礼賓三島茶碗》と呼ばれることがある。この“礼賓”の文字は鉄絵であり、文字がこれ程明瞭に見えるのは釉中に酸化鉄を取り込みにくい状態、すなわち長石釉が使用されている為である。**写真 6** の《刷毛目茶碗》

伝統釉配合と化粧掛け法の基本



写真 5. 《礼賓三島茶碗》 徳川美術館蔵



写真 6. 《刷毛目茶碗》 野村美術館蔵

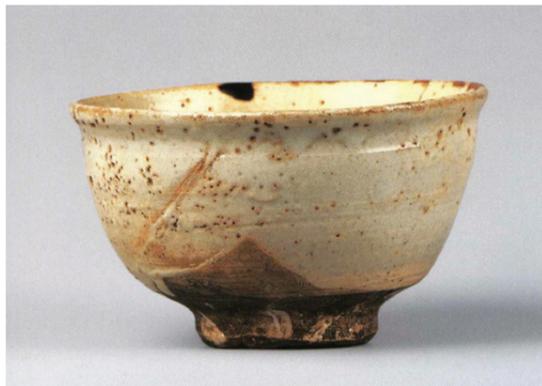


写真 7. 《玉子手茶碗》 彦根城博物館蔵



写真 8. 《金海茶碗》 耕三寺博物館蔵

にも、写真5.と同様な白土が刷毛塗りされた上に長石釉が掛けられており、一部口縁部分に釉の剥がれが見られる。口縁部では特に化粧土が厚めに掛かる事が多く、収縮率の不一致や接合力が足りずに胎体と化粧土の間で剥離が起きる。また刷毛目茶碗には熔化化粧が用いられる例もあり、この場合には素地色の見え隠れする変化に富んだ表情をもつ茶碗となっている。写真7.は《玉子手茶碗》と呼ばれ釉がやや黄みを帯びている処からの呼称であろう。この茶碗は白土による白化粧をもたないが、典型的な長石釉の表情をもっている。やや厚掛けされた釉表面は均一で平らな状態というよりも、なだらかな凹凸をもっており、柔らかい表情を助長するようなピンホールをもつ。これは粘性の高い釉のもつ特徴で、我が国の志野茶碗に共通する。

総じて長石釉系の白釉の薄掛けが多いのは、粉青沙器と呼ばれる一群の生産期が15世紀前半から16世紀前半<sup>(11)</sup>であるためかも知れない。それは先に記したように、岩石を粉碎して釉原料と成す技術は朝鮮に14世紀末期には伝搬していたと考えられ、15世紀には完成した技術となっていたと推察される為である。つまり、一旦焼成温度幅の広い長石釉の使用を始めたら、焼成時の釉による失敗は格段に少なくなり、再び歩留まりの悪い伝統灰釉に戻れないからであろう。その一方で写真8.は《金海茶碗》と呼ばれるものであるが、化粧は施されていないものの、釉は典型的灰釉の表情をもち、高麗青瓷生産以来の伝統も一部温存されていたことをうかがわせる。

以上、当然ながら多数の作品一つ一つについて作品名称・所蔵等を明確にして化粧と釉の個別評価をすべきであるが、化粧に

関する基本的技術の記録を目的とした本論では作品概観の印象にとどめた。粉青沙器に対応する詳細については、改めて論を起すことにする。

### 【 まとめ 】

本論では化粧掛け法の基本を、多様な粉青沙器製品を視野に入れて述べた。まともとして、二・三の考えを示しておく。

粉青沙器の生産年代を明らかにするには、本文注(11)で取り上げた姜敬淑女史をはじめとする多くの研究者が取り組んでいるような、こまめな紀年銘資料の収集と編年作業が必要である。こういった努力に対して、陶器生産技術の変化から大まかな製品の生産年代を推測することも可能だ。それは、中国各窯から伝えられた原料開発や生産手法の革新で大きな変化を掴むことができることから、その技術革新の流れに粉青沙器製品の装飾法を当てはめてみようとする手法である。

すでに見てきたように、高麗末期から李氏朝鮮初期にかけて長石釉の使用が始まることが感得された。製品の均一性を望み、泥土を水簸して胎土とする手法から、粘土母岩に近い岩石を粉砕する手法に変化していった結果である。これが長石釉に繋がる。そして一旦進歩発展した技術は、逆行するのが難しいという事実である。その結果、製品生産年代の前後関係を掴むことが出来る分けである。

一方、化粧掛けが白瓷生産の前段階として、その目的を胎体色を白く見せるためと限定するならば、粉青沙器の各種技法は分かりやすいものとなろう。白化粧の上には掛けられた白釉についても、単純により白いものを求めるならば伝統的な灰釉よりも長石釉が適合する。天然で産出する白土を化粧土とし、その上に長石釉を掛けることが白さを演出する最良の組み合わせであったろう。長石釉は装飾法に大きな改革を生み、筆を用いて自在に紋様を描くことのできる“粉青鉄絵”が完成する。白黒の対比が明瞭な美しい作品が出来上がる。朝鮮では鷄竜山窯の鉄絵作品を代表として良いだろう。この様に陶器技術的に見れば、普通化粧の方法が確立した後、長石釉の使用が始まり、その後鉄絵技法が興きなければならない。

朝鮮において粉青沙器が生産されたころ、日本において興った茶の湯文化を代表した茶人たちは、素朴な陶器に美しさを見出した。硬い金属器の姿を写した高麗青瓷から始まった朝鮮の青瓷は、粉青沙器という化粧掛けのもつ柔らかさと温かさを身にまとった陶器として完結する。中央官窯で始まる完全な白瓷生産前縁期の、地方窯・民窯のみがもつ気取らない普段使いの製品であった。

### 注

(1) 白瓷の誕生に先立ち、華北において釉下に化粧掛けを施す事実が認められる。これ等は、白瓷・青瓷にとどまらず黒釉瓷に於いても見られる事から、異なる目的をもつ化粧掛けとして以下の論文を著した。水上和則「北方白瓷の誕生と化粧掛けの役割」『東京芸術大学美術学部紀要 第36号』45-63頁、東京芸術大学美術学部、2001年

(2) 機械力の無い時代には、複数原料の混合は多くの作業量を有し、生産作業の中で使用量の多い粘土の混合は困難が多いため、焼成条件等に適合する原料を選別し単体使用を行ったと推察する。

(3) 中国大陸をはじめ、朝鮮半島の全域、日本列島、東南アジアの諸地域ではカオリンや珪石を多く含む酸性土壌であり、地中海周辺を中心とする欧州大陸の多くが石灰岩を多く含む塩基性土壌をもつ。この基本的な土質の違いが、それぞれの地域で産出する粘土原料の性質をも変えている。瓷器(越窯瓷器等)は東アジアで発明される条件が整っていたし、ガラスをはじめとする低火度釉陶器(デルフト等)は西アジアから欧州で発明される条件が整っていた。瓷器が中国で発明・発達するもう一つの条件は、効率の良い窯の発明に縁る。

(4) 釉の分類上、釉への着色剤を意識的に加えていないものを総称し、白釉と分類する。白釉には透明釉も含まれる。

(5) 中国歴代名窯の釉と胎の化学組成については、周仁・李家治「中国歴代名窯陶器工芸的初歩科学総結」『考古学報』1960年に詳しい。本論では、西晋越窯青瓷・南宋龍泉窯青瓷・元景德鎮枢府瓷の代表的3点の釉組成を挙げるにとどめる。ここにはアルカリとアルカリ土類の含有量の違いが顕著に見られる。

## 伝統釉配合と化粧掛け法の基本

補表. 中国歴代名窯釉の化学組成

含有量%

	SiO <sub>2</sub>	Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	CaO	MgO	K <sub>2</sub> O	Na <sub>2</sub> O	灼減
西晋・越窯上虞青瓷 (S4) *1	60.94	13.84	2.04	16.91	2.23	1.86	0.80	-
南宋・龍泉窯梅子青 (L40D) *2	68.02	14.14	0.91	9.88	0.77	4.41	1.54	-
元・景德鎮枢府瓷 (F1) *3	73.36	14.61	0.78	5.33	0.16	2.89	3.31	-

\*1 「中国歴代南北方青瓷的研究」『硅酸塩学報』1980 \*2 「龍泉青瓷釉的研究」『硅酸塩学報』1964 \*3 「中国歴代名窯陶工芸的初步科学總結」『考古学報』1960

(6) 従来の灰釉系の白釉およびその発展系の色釉では、光沢透明領域が狭くまた焼成温度幅も狭かった。華南で広く使用される龍窯では、窯構造的に焼成時内部の温度差つまり温度分布が摂氏数十度から数百度にまで達するもので、内部に置かれた製品類全体を均一に焼くことは困難であった。とりわけ種類の釉が一度に焼けないことは、生産効率の悪さ、製品歩留まりの悪さに関わっていた。

この点において従来の灰釉系と比較し、長石釉は格段に改善されたのである。それは、焼成温度幅を広げるために必要なアルカリを、水に溶けにくい状態で安定に釉に加えることで改良されるわけであるが、これが長石という鉱物の添加で実現した。

(7) 焼成時に直火が当たる焚き口に近い面。火裏は、焼成時に直火が当たらない裏側の面

(8) 宋良璧「两件元代卵白釉印花盤」『文物』1987年3期

(9) 工業用に販売されている調合釉の商品名にいまだに名残がみえ、三号石灰釉と呼ばれている。三杯釉の名称が変化したものである。一杯釉である一号石灰釉の販売もなされている。

(10) 素地と釉の境に生まれる中間層は、このようにでき上がった両者間の歩み寄り（共融）層と考えられる。中間層の成分は主に灰長石が晶出したものであることが、分析型電子顕微鏡で確かめられている。（素木洋一：未発表資料）

(11) 丁哲秀・宋基珍・樋口淳「粉青沙器研究の歩みと現在」『専修大学社会科学月報 No.520』専修大学社会科学研究所, 2006年6月によれば、姜敬淑の2004年の論文「粉青沙器の特徴と変遷」に示された時代区分と、日本出土朝鮮陶磁器の考古学成果を取り入れた時代区分から想定される。

## 参考とした資料・文献とキャプション等

表1. 代表的天然陶磁原料と含まれる鉱物

表2. 実験で使用した愛知県常滑地域で産出した粘土三種の性質と特徴

表3. 化粧土の種類と上に掛けられる白釉の種類の違いによる表情変化

図1. 陶磁器素地の軟化温度と各種素地原料の配合を表す三角図

素木洋一『陶芸ノート?』調査中

## 伝統釉配合と化粧掛け法の基本

図2. 原料調整から見た焼成温度と釉調合理解を即すモデル。

図3. 中国歴代窯で用いられた釉の塩基性成分の年代変化 著者作成

写真1. 自然釉壺（鎌倉時代）常滑市立陶芸研究所蔵 常滑市立陶芸研究所使用権許諾済み

写真2. 粘土に木灰だけを掛けてみる（左が厚掛）SK8RF 著者作成・撮影

写真3. 《青瓷褐彩罐》部分 南朝 浙江省博物館蔵 著者撮影

写真4. 《白地黒花“漳濱逸人制”長方枕》部分 金 磁県博物館蔵

邯鄲市博物館・磁県博物館『磁州窯古瓷』陝西人民美術出版社, 2004。書中70頁より転載。

写真5. 《礼賓三鳥茶碗》徳川美術館蔵 谷晃・申翰均『高麗茶碗』淡交社, 2008年。書中41頁より転載。

写真6. 《刷毛目茶碗》野村美術館蔵 谷晃・申翰均『高麗茶碗』淡交社, 2008年。書中43頁より転載。

写真7. 《玉子手茶碗》彦根城博物館蔵 谷晃・申翰均『高麗茶碗』淡交社, 2008年。書中46頁より転載。

写真8. 《金海茶碗》耕三寺博物館蔵 谷晃・申翰均『高麗茶碗』淡交社, 2008年。書中63頁より転載。





### 3. 동아시아의 분청사기

#### 1) 중국 자주요 화장토도자기

중국 화장토도자기에 관해서 이해하기 위해서는 먼저 중국 하북성 한단 자주요와 중국 도자문화의 대외 무역로였던 복건성의 진강에 소재한 자주요, 호남성의 창사요에 대해서 알아보아야한다. 여기에서는 중국 최대의 화장토도자기의 산지인 하북성 자주요 화장토도자기의 유래와 장식기법에 관해서 알아본다.

#### 송대의 민간 도자기 자주요(磁州窯)와 조선 분청사기의 연관성에 관한 연구 / 글 곽수령

중국 송대(宋代)의 민요자기인 자주요(磁州窯)는 백색 화장토와 짙은 태토간의 색의 대비, 백색 화장토와 흑색 화장토간의 대비를 이용하여 선명하면서도 명쾌한 장식기법의 효과를 창조함으로써 독특한 멋을 자랑한다. 조선(朝鮮)의 민요자기인 분청사기(粉靑砂器) 역시 화장토를 이용한 여러 가지 장식 기법으로 당시 조선인의 자유분방한 창조정신과 해학미를 훌륭히 표현해내고 있다. 즉 이들은 화장토를 적극 이용하여 다양한 장식기법의 표현을 위해 노력한 점에서 공통점을 가지고 있다 하겠다. 이들은 또한 후술하듯이 기타 세세한 기법적인 측면에서도 상당히 유사한 점이 많아 자주요와 분청사기의 특징 및 기법의 연관성에 대해 알아보고자 한다. 먼저 화장토를 이용한 장식기법은 기원전부터 사용되어 왔다. 안데스의 토기를 비롯해 멕시코나 과테말라, 코스타리카의 토기에서도 화장토 분장장식을 한 유물이 발견되었다. 유약이 생겨나기 이전부터 화장토는 동서양의 서로 다른 문명에서 동시에 사용되어져 왔고, 화장토라는 분장백토는 문명이 생겨나는 그 순간부터 오늘날까지 그 재료의 속성을 잃지 않으면서 현대 도예 속에 정착한 하나의 보편화된 재료라 할 수 있다. 화장토가 도자역사상 일반화된 재료로 정착된 데에는 나름대로의 이유가 있다. 우선 다른 문화권의 영향을 받는 과정에서 모방을 통한 유사기법이 생겨났다고 볼 수도 있겠다. 하지만 다른 한편으로는 인류가 오랜 세월을 유사한 작업환경 속에서 흙과 유약이라는 기본재료로 작업하는 과정을 통해 화장토 기법이 여러 곳에서 자연스럽게 개발된 것으로 생각된다.

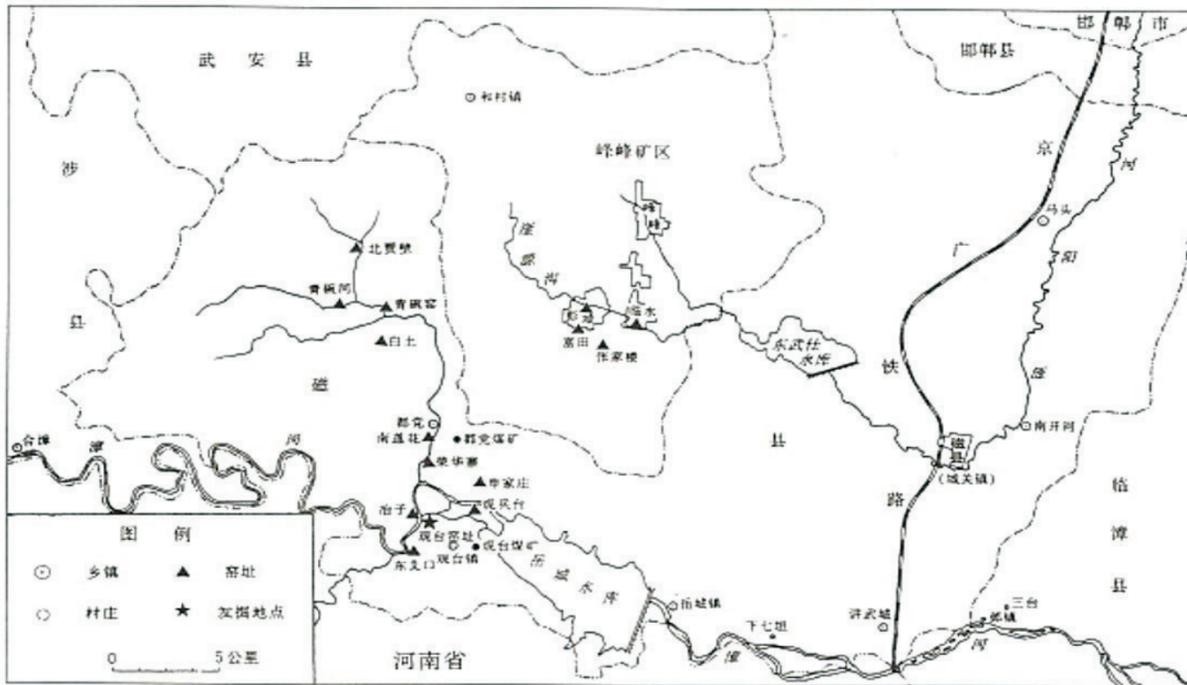


자주요 백유각화목단문매병 宋

중국의 경우, 백색 화장토는 일찍이 진대(晉代)부터 응용되기 시작했는데 그 당시에는 자태(瓷胎)의 청회색을 덮어 가리기 위해 분장되어졌다. 조선의 분청사기 역시 태토의 결함을 감추기 위해 화장토를 사용했는데, 후술하듯이 자주요의 화장토 이용기법이나 유하채문(釉下彩紋)기법, 진주회화(珍珠劃花)기법, 회화(劃花), 각화(刻花)기법 등과 상당히 비슷한 면이 많다. 이런 점에서 볼 때 중국의 자주요와 조선의 분청사기 사이에는 어느 정도의 관련성이 있을 개연성이 상당히 크다고 볼 수 있다. 그러나 현재 국내에는 이와 관련된 연구가 전무한 실정이다. 따라서 자주요의 여러 기법을 상세히 알아보고 이를 분청사기의 기법과 비교함으로써 분청사기 기법의 연원에 대해 연구하는 것은 중요한 가치가 있다고 생각된다.

#### 1. 자주요(磁州窯)의 생성과 발전

중국 송대(宋代)에 자주요(磁州窯)는 하북성 자현 팽성진(河北省 磁縣 彭城鎮)에 있던 화북(華北) 최대의 민간 도요지였다. 현재는 송대 이후에 화북 일대에서 만들어진 같은 종류의 도기를 총칭한다. 그 중심요는 크게 두 부분으로 나뉘는데, 하나는 현재 하북성 자현의 관대요(河北省 磁縣 觀臺窯)이고, 또 다른 하나는 하북성 한단시의 팽성요(河北省 邯鄲市 彭城窯)이다. 이 두 지방은 송원(宋元)시기에 자주(磁州) 지방에 속해 있었는데, 그 지방명으로 인해 자주요로 불리게 되었다. 자주요계는 당대 북방민요의 전통을 계승했고, 상품의 종류 또한 매우 다양했다. 백자, 흑자, 청자, 문양자기, 저온삼채 등이 있어서, 다방면으로 각기 다른 수요를 만족시켰다. 자주요에서 생산된 훌륭한 상품은 정요(定窯)자기와 필적할 만하다. 특히 작품표면에 무늬가 없는 백자의 경우는 오히려 정요(定窯) 자기의 상품가치를 능가할 정도이다. 여타 상품들의 수준 역시 높아 당시 많은 사람들의 사랑을 받았을 것으로 보인다. 자주요의 가마터는 북방의 중원(中原)지역에 아주 방대하게 형성되어 있는데, 그 중심 가마터 이외에 하남성의 수무당양욕요(河南), 우현의 배촌요(), 학벽집요(鶴壁集窯) 등이 있다. 자주요는 북송전기(北宋前期)에 구워지기 시작했는데, 금대(金代)에도 여전히 번성, 발전했으며 명대초기(明代初期)에 중심 가마터인 '관대요' (觀臺窯)가 폐요되었다. 1950년대 초기에 저명한 도자연구 학자인 진만리(陳万里) 선생에 의해 처음 발견된 이후로, 1958년과 1964년 잇달아 발굴과 조사가 진행되었다. 자주요의 경우 중심가마가 영향을 끼친 가마들이 비교적 넓게 분포하고 있는데, 이는 매우 보기 드문 경우이다. 이것은 자주요의 상품이 당시 광범위한 대중적 지지기반을 확보한 가운데 왕성한 생명력을 가지고 있었다는 것을 설명해주는 것이다.



자주요(자현 관대요, 한단 평성요 관련 지도)

## 2. 자주요(磁州窯)의 특징

### 자주요 白釉黑花盒 宋

자주요의 자기는 기법의 종류가 매우 다양한데, 화장토 이용기법으로 백유각화기법(白釉刻花技法)과 백유획화기법(白釉劃花技法), 백유유하흑채회화기법(白釉釉下黑彩繪畫技法), 백유유하장채회화기법(白釉釉下醬彩繪畫技法), 진주획화기법(珍珠劃花技法) 등은 조선 분청사기와 장식면에서 상당히 비슷한 점이 많다.

자주요의 태질은 조질이고, 태색 역시 비교적 짙은 색이다. 이 단점을 감추기 위해 태토 위에 한 겹의 화장토를 바른 후 투명유를 시유한 것이 마치 분청사기의 풍치와 흡사하다. 주지하다시피 분청사기의 기본적인 특징은 철분이 있는 회청색의 사기질 그릇 위에 백토를 입혀 여러 가지 장식기법을 사용한 자기이다. 즉 태질의 단점을 감추기 위해 화장토로 장식을 했다는 점에서 자주요 자기와 분청사기는 공통점을 가지고 있다고 볼 수 있다.



자주요 白釉黑花盒 宋

자주요는 백색 화장토와 짙은 태토간의 색의 대비, 백색 화장토와 흑색 화장토간의 대비를 이용하여 선명하면서 또 명쾌한 장식기법의 효과를 창조함으로써 또 하나의 독특한 멋을 자아내고 있다. 이외에도 채화(彩畫), 획화(劃花) 등 많은 장식기법이 있으며, 독특한 예술적 매력을 지니고 있다. 자주요의 상품 종류는 사발, 접시, 관, 화로, 도침, 주전자, 병 등 일용기물은 없는 것이 없을 정도로 매우 다양한데, 동일한 종류 안에서도 기형이 다양해진다. 예를 들어서 도침은 둘레가 원형인 것을 비롯하여 장방형과 나뭇잎형 등이 있는데, 여자아이가 누워있는 도침은 정요의 영향을 받은 듯하다. 병의 형태로는 입이 넓은 장경병, 입이 좁은 장경병, 표주박 형태, 육관병 등이 있고, 관으로는 입이 넓은 단지 형태의 기물이 있다. 기물의 형태에 있어서는 분청사기나 자주요나 각기 나름대로의 개성을 지닌 형태를 가지고 있다. 자주요의 기물에서는 분청사기의 편병 형태는 없다. 대신 주로 상하로 긴 매병 형태가 많다.

## 3. 자주요(磁州窯)의 기법

자주요의 주요기법에는 백유각화기법(白釉刻花技法)과 백유획화기법(白釉劃花技法), 백유척화흑채기법(白釉剔花黑彩技法), 진주지획화기법(珍珠地劃花技法), 백유유하흑채기법(白釉釉下黑彩技法)이 있다. 이외에도 백유녹색반점문양기법(白釉綠色斑點紋樣技法), 저온삼채기법(低溫三彩技法) 등이 있다. 소재로는 목단, 연꽃, 곡선의 풀잎 등이 주로 쓰이고 있고, 이방 연속 혹은 사방 연속식으로 문양을 배열했다. 풍만한 잎들이 마치 아라베스크의 문양처럼 기물을 빙빙 감돌며 휘감아 올라가는 형태이다. 이 문양들은 당대와 오대의 고상하고 우미한 자태를 잘 드러내고 있다.



白釉刻花技法매병 宋



白釉劃畫技法 배개 宋

### 1) 백유각화기법(白釉刻花技法)과 백유획화기법(白釉劃花技法)

자주요는 각화 장식기법을 썼는데, 자주요의 백유각화기법(白釉刻花技法)과 다른 형식의 도자기의 각화와는 큰 차이점이 있다. 정요(定窯)와 요주요(耀州窯)는 도구인 칼을 쓰는데 있어서 그 '도법(刀法)'을 아주 중요시 여긴다. 정요와 요주요의 도공들은 문양을 조각할 경우 칼의 각도를 약간 비스듬이해 대는 순간 바로 양음각을 표현해내는데(미리 어떤 문양의 전체적인 밑그림이나 스케치가 없이도), 그만큼 도공들의 감각과 테크닉이 뛰어남을 알 수 있고, 그 조형적인 느낌의 변화가 매우 다양했다고 한다. 그런 반면 자주요의 각화는 정요와 요주요의 그것만큼 정확하지는 않다. 우선 뾰족한 대나무 도구를 이용하여 선으로 문양을 표현한 다음, 문양을 제외한 부분의 여백을 파내어 화장토 장식으로 표현하였다. 백유각화기법은 무늬 이외의 백토부분을 긁어내는 조선의 분청사기의 박지기법과 유사하다. 백유획화기법(白釉劃畫技法)은 백색 화장토를 바른 기물 위에 뾰족한 도구를 이용하여 선으로 문양을 표현하는 기법인데 이 역시 분청사기의 조화기법과 비슷하다.

### 2) 백유척화흑채기법(白釉剔花黑彩技法)

백유척화흑채기법(白釉剔花黑彩技法)은 백유척화기법(白釉剔花技法)과 매우 유사하다. 그 구체적인 기법은 다음과 같다. 우선 기물 위에 백색 화장토를 바르고, 또 한 겹의 흑색 화장토를 바른 후 어느 정도 말랐을 때, 뾰족한 공구로 문양을 그려낸 후 문양 이외의 흑색 화장토 부분을 도구로 긁어내면 흑백이 분명한 시원스런 느낌을 주는 문양이 생긴다. 이 기법은 중국 민간 종이 공예 장식기법의 고상한 운치를 맛보게 해준다. 이렇게 밝고 선명한 흑백대비의 조화를 이룬 독특한 느낌의 예술이 바로 자주요의 가장 큰 특징이다. 이 기법은 분청사기에는 없는 기법이지만 백색 화장토를 바른 후에 흑색 화장토를 한 겹 더 바르는 차이가 있고, 여전히 분청사기 박지기법과 유사하다.



白釉剔花黑彩技法 매병



白釉劃花技法매병

### 3) 진주지획화기법(珍珠地劃花技法)



珍珠地劃花技法매병

진주지획화기법(珍珠地劃花技法)은 백유각화기법(白釉刻劃花技法)의 일종인데, 이 기법은 당대(唐代)와 오대(五代)의 온화하고 기품있는 도안을 사용했다는 특징을 가지고 있다. 문양 중 어란(魚卵)과 같은 작은 원무늬들은 당대 금은기(金銀器)의 조각 공예방식을 모방한 것이다. 이것은 매우 아름다운 섬세함을 더해주고 있다. 이 기법은 15세기 중반에 인화문을 촘촘하게 찍어 표현하는 방식과 매우 흡사하다. 또 분청사기의 경우 동그란 무늬들을 찍은 것으로 돛자리 문양이라고도 부르는 승렴문(繩簾紋)과 매우 흡사하다. 이 기법의 작품들이 가장 많이 생산된 곳으로는 북송(北宋) 시절 하남성의 등봉요(登封窯)를 꼽을 수 있는데, 이곳에서 제작된 '쌍호랑이문양병'이 진주지획화기법의 대표작이다.

#### 4) 백유유하흑채기법(白釉下黑彩技法)

백유유하흑채기법(白釉下黑彩技法)은 자주요 최고의 뛰어난 예술 성취이다. 우선 붓을 가지고 흑색 안료를 가지고 그림을 그렸는데, 화공은 마음 가는대로 그림을 그렸다. 도자기에 그림을 그리는 것은 당대의 장사요(長沙窯) 때부터 시작됐다. 장사요(長沙窯)의 유하채회화조화(釉下彩繪花鳥畫)에서 이미 '사의화법(寫意畫法)'<sup>1</sup>이 최초로 개발되었는데, 자주요에는 '사의화법'이 여러 세기동안 지속되어 사용되었고, 지금까지도 여전히 사람들의 특별한 주목을 받고 있다. 이 기법은 화장토와 색채의 대비를 정교하게 운용하였고, 선명한 흑백대비를 통해 서로 반전효과를 이루고 있으며 각종 각화기법이 장식미감을 높여주고 있다. 그리고 당대의 장사요는 자신만의 독특한 공예적 특징을 지니고 있다. 예를 들어서 소탈한 유하채회화 및 기물 위에 싹구를 적어넣은 장식 등은 자주요가 계승, 발전한 장사요의 특징들이다.



白釉下黑彩技法 베개

그 대표적인 기물의 형태가 바로 도침(陶枕)인데, 도침 역시 자주요의 대표적인 기물 중 하나이다. 도침은 머리의 경혈을 자극하여 머리를 맑아지게 하는 효과가 있다고 한다. 작가들은 도침 같은 다면체의 기물에 오히려 다양한 표현을 할 수 있는데, 전통적인 회화 격식의 표현을 하는데 있어서는 더욱 편리한 구성조건이다.

소재는 주로 인물, 산수, 화조, 시가 등인데, 시가 곁들여진 작품일 경우 도자기라는 기물이다가 회화와 문학을 동시에 결합시킨 일종의 종합예술이라 할 수 있다. 이들 소재는 서민생활이 지니고 있는 농후한 민간 색채를 잘 표현하고 있다. 예를 들면 서민들의 생활 모습이나 영희(), 희곡, 산수, 곤충, 물고기 등을 표현했는데, 아이들이 노는 모습은 행복을 기원하고 자손의 번창, 집안과 나라의 평안을 바라는 일반 백성들의 마음을 잘 표출하고 있다. 중국 근대 도자 연구가로 잘 알려진 진만리(陳万里, 1892~1969) 선생이 저술한 「도침」외에도 도침에 관한 연구자료가 많이 있는 것으로 미루어볼 때 도침이 예전에 많은 대중의 사랑을 받았을 거라는 짐작이 간다. 회화 장식의 이러한 도침은 미국, 일본, 영국 등 각 대표급 박물관과 갤러리에서 어렵지 않게 만날 수 있다. 도침의 다섯 면에는 자연의 풍경들이 가득 그려져 있는데, 붓의 필력은 당시 상당한 회화 수준에 이르렀음을 알 수 있게 해준다.

#### 4. 자주요(磁州窯)와 분청사기(粉靑砂器)의 연관성

당송(唐宋)대에는 무역의 발달로 인해 도자기 상당수가 국외로 판매되었고, 그로 인해 조선업 역시 상당한 발전을 이룩하였다. 지금까지 이 시기의 많은 도자 파편들이 한국을 비롯한 많은 동남아시아 지역에서 발견되고 있다는 점에 미루어 볼 때, 아마 당시 우리는 중국의 기술을 모방하기도 하고 그 모방을 바탕으로 새로운 양식을 창조하기도 했을 것이다. 즉 모방과 창조를 반복하는 과정 안에서 분청사기라는 새로운 도자기의 조류가 생겨난 것이라고 볼 수 있다. 이는 자주요가 분청사기보다 약 400~500년 정도 앞서 제작되었다는 시대적 배경을 통해 좀더 설득력을 가진다고 할 수 있겠다. 특히 자주요와 분청사기는 관요의 직접적인 간섭을 받지 않고 제작된 민예자기라는 공통된 특성을 가지고 있기도 하다.

구체적인 제작기법 측면에서 봤을 때 자주요 자기와 분청사기는 태질의 단점을 감추기 위해 화장토로 장식을 했다는 점에서 기본적인 공통점을 가지고 있다고 볼 수 있다.

선으로 문양을 표현한 다음 문양을 제외한 부분의 여백을 파내어 화장토 장식으로 표현하는 백유각화기법(白釉刻花技法)은 무늬 이외의 백토부분을 긁어내는 조선의 분청사기의 박지기와 유사하다. 또 백색 화장토를 바른 기물 위에 뾰족한 도구를 이용하여 선으로 문양을 표현하는 백유회화기법(白釉劃花技法) 역시 분청사기의 조화기법과 비슷하다. 이와 함께 진주지획화기법(珍珠地劃花技法)의 작은 원무늬들은 분청사기의 승렴문(繩簾紋)과 매우 흡사하다. 이 외에도 백유유하흑채기법(白釉下黑彩技法)은 분청사기의 철화문에 영향을 주었을 개연성이 큰데, 이 철화문 기법은 조선 청화백자의 탄생에 결정적인 역할을 했던 중요한 기법이다. 자주요와 분청사기의 예술적인 성취는 청자나 단색 자기가 줄 수 없는 분위기를 시도하려고 노력함으로써 새로운 경지에 달했다고 표현하면 맞겠다. 그 독특한 분위기와 풍부한 테크닉은 도자발전의 흐름에 있어서 큰 영향력을 발휘했으며, 적극적인 공헌을 했다고 말할 수 있다.

이런 면에서 자주요와 분청사기의 전통 장식기법은 현대 도예를 함에 있어서 어떤 새로운 가능성과 방향 제시를 해주는 신선한 매개체 역할이 될 것이라 생각한다. 따라서 이들의 기법을 연구, 응용함과 동시에, 이들 상호간의 영향과 연관성에 대해 연구해 나가는 것이 필요하다고 생각된다.

(글 출처 : <http://www.cerazine.co.kr/defaults.html>)



춘정(春井)



## 2) 분청사기를 통해서 본 한국 도자의 의미 / 최정희(이화여대박물관 학예연구실장)

‘粉靑沙器’라는 용어는 20세기 전반 미술사학자 고유섭 선생님의 의해 ‘백토로 분장한 회청자기(粉粧灰靑砂器)’에서 시작된 명칭으로, 고려시대 청자에서 조선시대 백자로 이행되는 단계에서 나타나는 조선시대 전기를 대표하는 도자의 하나이다. 그 특징은 청자나 백자와 완전히 구분되기도 하지만 동시에 청자와 백자의 속성을 지니는 과도기적 특성을 보여준다.

즉, 청자와 유사한 회청색 태토 표면을 백색 분장토<sup>2</sup>로 가다듬는 장식기법은 조선 분청사기의 핵심으로 청자와 유사한 회색 태토, 철분이 함유된 재유, 환원 소성 그리고 회화적 문양 등 여러 면에서 공통점이 있으나 장식기법에 있어서 분명히 청자나 백자와 구분되는 뚜렷한 특징을 갖는다. 청자에서 이어지는 象嵌, 印花 기법은 태토에 음각으로 장식하는 기법으로 고급스러운 청자의 품격을 잇고 있지만 분청사기의 시작을 예고하였으며, 지방색을 가지면서 백자로의 이행 초기 과정을 보여주는 彫花, 剝地, 鐵畫는 도공의 개성을 표현하기에 적합한 기법인 동시에 중앙통제에서 벗어난 풍성한 분청사기의 면모를 보여주는 기법이다.

또한 귀얄, 덩병 기법은 1460년경 분원이 생기면서 백자의 유행과 함께 粉靑沙器가 퇴락되어, 그 마지막 과정이 되었지만 분청사기의 결정체를 보여주는 예이다. 고려시대 청자에서 태토, 유약, 소성 등 제작 기법을 이어 받았지만, 재료와 시대가 주는 확장된 선택 속에서 독특한 미감을 갖는 창조의 단계로 분청사기는 진보하였다. 이러한 점에서 고유섭 선생님은 도자로서 粉靑沙器의 특징을 ‘청자가 귀족적인 것이며 여성적인 것이라면 분장회청기는 평민적인 것이며 남성적 특히 비문화적인 것이다.’라고 하였다. 조선시대 분청사기에 나타난 장식기법을 대표적인 작품과 함께 살펴 보기로 한다.

### 조선시대 粉靑沙器의 장식기법

첫째 청자에서 기원한 기법들로, 상감, 인화기법이다. 象嵌기법으로, 象嵌 기법은 원래 금속공예의 입사기법에서 유래하였으며 청자의 상감기법과 동일하다. 線 象嵌은 태토에 음각을 새기고 흑백의 자토를 넣어 새겨 선으로 문양을 강조하는 방법이며(도판\_01) 面 象嵌은 문양을 면적만큼 넓게 파고 백 분장토로 채워 면적을 강조한다.(도판\_02)

이러한 象嵌기법은 12세기 고려청자에서 유행되었으며, 14세기 후반 점차 전국으로 확대되어 문양과 제작기법 등의 변화가 가속화되어 새로운 粉靑沙器 印花文 분청사기의 출현을 열었다.



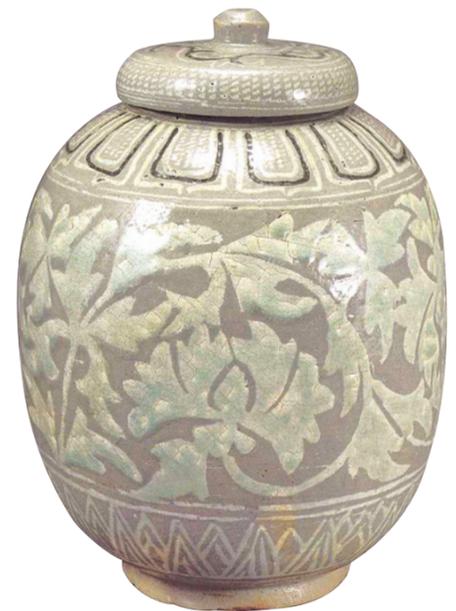
도판\_03\_粉靑沙器印花文瓶, 조선 15세기, 호림박물관

印花기법은 무늬가 새겨진 도장을 기면에 찍어 음각을 만들고, 그 위에 백색 화장토로 메워서 굽어내는 방법이다.(도판\_03) 회색 태토 위에 도장에 새겨진 무늬가 기면 가득히 흰색으로 뒤 덮고 있는 印花 粉靑沙器는 반복되는 인화문 도장 사이로 보이는 회색 태토와 백색 화장토의 색상 대조가 粉靑沙器의 깊고 그윽한 질박함 보여준다. 또한 무한정 반복된 무늬는 개별 형태보다 면과 색으로서 표현되어 전체적인 분위기가 다른 粉靑沙器나 청자와는 다른 시문기법으로 분청사기를 최고조를 알리는 대표적인 기법이 된다. 기면 가득히 정교하게 새겨진 전성기의 印花文 粉靑沙器는 관요 백자가 제작되기 전까지 국가의 공가적인 그릇으로 공납되었으며, 관사명, 생산지명 등이 押印 또는 象嵌기법으로 새김으로써 분청사기를 높은 수준을 유지하였다.

두 번째 분장 위에 장식하는 기법 들로 조화, 박지, 철화가 포함된다. 전라도 지역에서는 인화문 기법과는 전혀 다른 유형이 출현하였는데, 기면에 백토를 입힌 후 틀에 얹매이지 않고 생동감이 넘치는 다채로운 문양을 새긴 彫花와 剝地기법의 粉靑沙器이 그것들이다.



도판\_01\_粉靑沙器象嵌龍魚文梅瓶, 조선 15세기, 호림박물관



도판\_02\_粉靑沙器象嵌牡丹唐草文壺, 조선 15세기, 보물 1068호, 호림박물관



도판\_04\_粉靑沙器彫花芭蕉文瓶, 조선 15세기, 호림박물관

1. 高裕燮, 『高麗陶磁와 李朝陶磁』, 『韓國美術史及美學論叢』, 通文館, 1963 pp193

2. 化粧土(engobe 또는 slip)라는 것은 천연 粘土 또는 粘土, 熔劑 및 비가소성의 혼합물이며 소지 위에 입혀 균일한 피막을 만들고 소지 표면의 작은 구멍이나 粗粒으로 인한 요철이나 유해한 노출 광물을 피복하여 평활하게 하기 위해 사용하는 것이다. 『釉藥과 그 顔料』, 대광서림, 1995, pp.825



도판\_05\_粉靑沙器剝地葉文扁瓶  
조선 15세기, 호림박물관

彫花기법(도판\_04)은 화장토로 기면 전체를 분장한 다음 선으로 문양을 표현한 방법이며, 剝地기법은 彫花기법으로 선으로 그린 다음 일부 배경의 면적을 긁어내면 된다.(도판\_05)

剝地和 彫花기법은 모두 한 작품에 동시에 나타나는데 내용면에서 회화적인 요소가 풍부하다. 剝地和 彫花 粉靑이 전라도에서 유행했다면 鐵畫 粉靑은 충청도에서 유행하였다. 회색 태토의 표면을 분장 백토로 하얗게 정리한 뒤 짙은 갈색 또는 흑색의 안료로 해학적이고 회화적인 문양을 그린 鐵畫 粉靑沙器는 독특한 粉靑沙器의 미감을 간직하고 있다. (도판\_06) 모란꽃, 물고기, 연꽃 등 회화적인 문양을 기면 가득 그린 예가 많다.

마지막으로 귀얄기법과 덩병기법이다. 1460년대 말기에 분원이 시작되고 공식 관요자기로 백자가 채택되면서 粉靑沙器는 사라져갔다. 粉靑沙器 특유의 자유분방한 문양은 쇠퇴하고, 점차 귀얄로 백토 바른 귀얄기법(도판\_07)이나 백색 화장토에 덩병 담갔다 꺼낸 덩병기법(도판\_08)의 주류를 이루게 되었다. 이는 粉靑沙器의 백자화를 의미하는 것으로, 이러한 종말은 이미 백자를 선호한 조선의 성리학적 사대부들이 집권하면서부터 예정된 일이었다. 또한 귀얄과 덩병 기법의 분청사기는 粉靑沙器의 특징과 함께 공예로서 충실한 '用'과 '美'를 갖추었으므로 최고조에 다 달아 일본 고려 다완의 발생에 결정적인 역할을 하게 되었다.



도판\_07\_粉靑沙器귀얄文瓶  
조선 15~16세기, 호림박물관



도판\_08\_粉靑粉引平茶碗 銘「夕顔」, 조선 16세기 후반, 大市立東洋陶磁美術館의 粉靑沙器



도판\_06\_粉靑沙器鐵畫牡丹文장군  
조선 15~16세기, 호림박물관

## 다양한 분장기법 사례

분청사기의 핵심인 분장기법은 化粧土<sup>3</sup>로 표면 전체에 해당되는 면적을 장식하는 기법으로 기원전 3000년대부터 시작되었다고 한다.<sup>4</sup> 또한 化粧土는 거의가 흰색이지만 인위적으로 착색하거나 천연 점토의 색상을 사용하는 경우도 있었다. 기원전 2160~1778년대에 만들어진 도기에는 赤, 黑, 白色의 化粧土가 매우 정교한 기술로 입혀져 있었다고 한다.

고대 그리스는 광택 나는 흙물(slip)<sup>5</sup>로 그린 흑회식, 적회식 도기가 유명하다. 이 잔은 (도판\_09) 검정색 화장토로 얇게 분장을 하였다. 사람 문양은 검정색 화장토로 윤곽선을 그린 뒤 주변을 검정색으로 칠하여 도드라지게 구분하였다. 아예 처음부터 면을 남겨 두었으며 미세한 얼굴 표정은 검정색 화장토로 그렸다. 또한 조선시대 박지 기법처럼 가는 선을 도구로 긁어낸 흔적도 보인다.



도판\_09 돼지 머리 모양의 잔, 그리스 아테네, 기원전 460년경, Victoria & Albert Museum

11세기 중국의 복숭 자주요(도판\_10) 향아리에서도 백색 화장토를 기면 전체에 바르고 그 위에 도구나 음각으로 새긴 인화문 동백꽃, 어자문 등은 짙은 검정색의 태토를 여실히 보여주는 분장 도자기이다. 츠처우의 도자는 실용적인 목적으로 사용되어 비교적 다량으로 생산되었는데, 이렇게 도구를 사용하여 반복하는 기법은 생산량에 기여하였을 것으로 추정된다.



도판\_11 기독교 성서내용이 장식된 벽타일, 영국 혹은 프랑스(노르망디), 1330년경, Victoria & Albert Museum

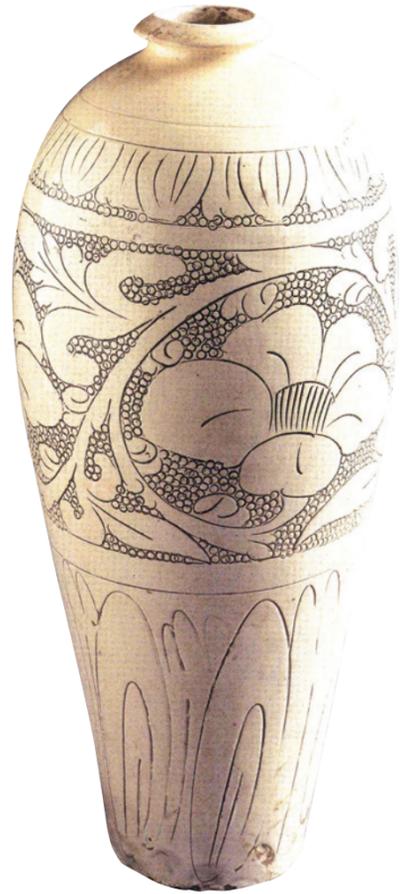
1330년경에 제작된 이 타일(도판\_11)은 도기 판 위에 분장토를 바르고 배경 전체를 긁어낸, 인물들을 강조한 조선시대 剝地기법과 동일하다. 내용은 예수와 4명의 아이들의 일화를 그려낸 성서 내용으로 얼굴 표정, 옷 주름 등 사실적으로 표현되었다.

산화염으로 붉게 발색된 거친 태토 배경과 노란색을 띠는 분장 부분의 인물은 사뭇 대조적으로 내용을 전달하기에 충분하다. 17세기 영국의 스탠퍼드셔의 (도판\_12) 원형 접시는 조선시대 분장기법에서는 찾아 볼 수 없는 독특한 기법이다. 묽은 성질의 분장토의 점성을 적극 활용한, 고려시대 청자 장식 기법 중에 하나인 貼花기법과 흡사하다. 백색 화장토를 도구에 넣어서 방울방울 짜거나, 이어서 그리기를 한 선으로 외곽을 메웠다.



도판\_12 왕관을 쓴 사자 문장 접시, 영국 스탠퍼드셔, 1670년~1689년경, Victoria & Albert Museum

2차 세계 대전 중 영국으로 이주한 루시 리 Lucie Ree와 한스 쿠퍼 Hans Coper는 근현대 유럽 공방도자를 이끈 대표 작가이다. 특히 루시 리는 버나드 리치로 부터 깊은 영향을 받았으며, 버나드 리치는 야나기 무네요시와의 교류로 동양 도자에서 깊은 영감을 받아 오리엔탈리즘을 유럽에 퍼뜨리는 지대한 역할을 했다. 20세기에 제작된 루시 리의 병(도판\_13)은 태토 위에 색 화장토로 분장을 하고 중심에서 밖으로 가는 선을 긁어내는 기법으로 剝地 기법과 닮았다. 독일 출신의 한스 쿠퍼는 오리엔탈리즘을 지양하고 서양 전통의 도자 미감을 찾는 작가로 물레 위에서 성형한 그릇을 조합, 변형하였다.(도판\_14) 또한 한스 쿠퍼는 백색 또는 망간이 섞인 분장토를 손과



도판\_10 동백무늬가 새겨진 향아리, 중국北宋 초저우요 磁州窯, 1025년~1050년, Victoria & Albert Museum



도판\_13 Cylindrical vase decorated with lines blues, Lucie Ree, 1976



도판\_14 Pot, Hans Coper, 1970

3. 화장토는 도자물의 장식용으로 사용하는, 대개 착색이 되어 있는 액상 점토를 일컫는 도자용어이다. 화장토는 자연에서 산출되었거나 실험실에서 어떤 기본 소지에 색을 넣거나 빼어서 조합한 유색 소지일 수도 있다. 그러나 가장 가소성이 크고 소성색이 순백색이 아닌 불 클레이는, 그 유연한 가공성과 접착성, 그리고 백색도 때문에 화장토 기초로는 최선의 선택이다. 금속산화물과 유약용 안료, 소지 및 유약에 사용한 것과 동일한 안료는 화장토에서 착색제로서 다양한 비율로 첨가할 수 있다. 대개 자연점토나 금속산화물이 함유된 돌로 만들어진 고대의 화장토와 오늘날 토착 문화권에서 쓰이는 화장토는 흔히 도자기에 그림을 그리고 채색하는데 사용되었다. 수잔 피터슨 『도자의 기술과 예술』, 예경, pp.108, 2001.

4. 釉藥과 그 顔料, 대광서림, 1995, pp.826

5. 도자에 있어 물을 제외한 모든 액체를 '슬립'이라고 부를 수 있는데, 예를 들면 화장토나 점토 슬립, 유약 슬립 그리고 물드를 위한 주입이장 등이다... 필자는 장식에 쓰이는 액상 점토 혼합물을 구분하여 '화장토'라는 용어를 사용하지만 많은 책들이 아직도 화장토를 '슬립'이라고 칭한다. 수잔 피터슨 『도자의 기술과 예술』, 예경, pp.108, 2001.

도구를 사용하여 여러 번 입히고, 소성 과정을 반복하면서 깊은 흑백색 분장토의 질감 효과를 얻었다. 귀얄이나 덤병 분청에서 찾아볼 수 없는 결과이나 순수하게 화장토의 색상과 질감을 충분히 응용한 대범함이 상통한다.

### 현대 한국의 분청사기

살펴본 바와 같이 분장기법은 지역별로 시대별로 다양한 색상, 방법, 용도의 기법을 갖는다. 그러나 조선 분청사기는 백색 화장토만을 사용한 다양한 기법으로 시문되는데, 현대 한국의 작가들은 그 전통에 매우 충실하면서 작가의 개성을 살리고자 노력하고 있다.

印花 粉靑의 대표적 작가인 이정도(도판\_15)의 밀도 높은 印花文은 태토의 색상을 잊게 할 만큼 새 하얗게 자리 잡아 백자를 상상하게 만들기 충분하다. 이수중(도판\_16)의 鐵畵 粉靑 향아리는 형태보다 표면 위에 짙은 적갈색의 힘차고 추상적인 鐵畵가 압도적이다. 향아리의 둥근 면을 따라 귀얄기법으로 물레 위에서 몇 번 휘둘러 백색 분장을 한 뒤 순간을 표현하여 보는 이의 마음을 시원스레 감싸 안는다. 마치 한 폭의 추상화를 보는 듯하다.



도판\_17\_粉靑刷目文?匙, 2003

정재효(도판\_17)의 접시는 백색 화장토를 거칠다 못해 뽀뽀한 도구로 회색 태토와 대조되는 색상과 함께 강렬함을 남긴다. 김상만(도판\_18)과 허상욱(도판\_19)은 다른 작가들보다 전통적인 彫花, 剝地 기법에 충실하다.



도판\_18\_粉靑彫花草文注子, 蓋, 2003



도판\_19\_粉靑剝地木蓮文壺, 2003



도판\_20\_粉靑彫花鴨文四角壺, 2001



도판\_15\_粉靑印花文盒, 2003



도판\_16\_鐵畵粉靑壺, 2009



도판\_16\_鐵畵粉靑壺, 2009

꽃, 식물 등을 그리고 있으며 표현기법 또한 계산하지 않는 순수함이 있다. 또한 배경의 화장도를 희끗 희끗하게 남겨 놓거나, 울퉁불퉁한 표면을 질척한 분장도를 바름으로써 粉靑의 푸근한 맛을 전하고 있다.

최성재(도판 20)는 사각화병을 덩빙기법으로 분장한 뒤 용기의 수화기법으로 순식간에 연못에서 노니는 오리 한 쌍을 그려 넣었다. 박성욱(도판 21)은 다기를 덩빙 기법으로 태토에서 배어나오는 회색과 함께 깊은 백색을 우려낸다. 분장기법을 주로 사용하는 박성욱은 산화코발트를 혼합하여 색 분장도를 입히기도 한다.

## 맺음말

분장기법은 기원전부터 자연 발생된 아주 오래된 기법이나 현대에 와서는 작가의 표현방식으로써 도예의 대표적인 기법 중 하나가 되었다. 분장의 핵심인 화장도는 백색 뿐 아니라 다양한 색상이 있었으며, 기법 또한 다양해서 화장도를 긁어서 표현하는 방법은 물론 물성을 그대로 이용하는 방법에 이르기 까지 지역별, 시대별로 다양하다. 분장기법은 표현 의도에 따라 사실적으로 또는 추상적으로 나타나며, 이는 재료가 부여해주는 다양성과 자유로움에서 출발되었다.

조선시대 분장 기법은 백색 화장토로 국한된 單味로, 기법은 매우 구체적이고 세부적으로 개발되어, 청자에서 이어지는 상감, 인화 기법부터 백자로 이행해가는 마지막 단계인 덩빙과 귀얄 기법까지 매우 다양하다. 그 내면에는 사실적이고 구체적인 표현도 있지만 질박하고 순수한 화장토의 물성이 제작자에 의해 녹아있는 함축적인 서정성이 그 특징이라고 하겠다.

철화나 박지, 조화 기법에서 나타나는 해학과 순수는 그 어디에서도 볼 수 없는 자유로움이다. 특히 어떤 문양 없이도 자연스럽게 화장토의 흘러내리는 흔적과 화장토 농도에 의해 태토가 비추어지는 농담 그리고 유약과 어우러진 풍성한 백색계열의 색감은 백자로의 이행 과정에서 보여지는 소멸이라고 보기에서는 많은 여운을 남기는 대범함이 있다.

고유섭 선생님은 분청사기는 청자나 백자와는 구분되는 기백 즉, 粗荒, 迫力, 氣宇, 闊達의 모든 점이 있다고 하였다.<sup>6</sup> 그리고 그 기백의 배경은 불교 신앙, 분업화되지 않은 제작과정, 유교정신의 과도기적 상황에서 연유한다고 하였다. 그 중에서 '분업화되지 않은 제작과정'은 시작부터 완성까지 동일한 사람에 의해 통제된다는 점에서 현대 공예에 시사하는 바가 크다.

그것은 손과 가슴으로 작품을 제작하는 공예의 핵심인 작가정신과 일맥상통한다 하겠다. 조선 전기라는 배경이 자연스럽게 개인 감성을 표현하는, '작가정신'을 반영하는 기회가 된 것이다. 그러한 작가정신의 자유분방함으로 표현된 한국 도예의 매력은 20세기 유럽 도예가들에게도 깊은 관심과 작품의 제작기법으로 자리 잡았다. 20세기 도예가 이면서 비평가인 버나드 리치가 귀얄 분청을 제작하고 있는 이 장면이 그 증거이다.

분청사기를 통해서 본 한국의 도자는 절대적인 위치를 차지하는 완벽한 기술이나 선도적인 시점을 선점한 기록적인 도자 예술이 아니라, 무르익은 기술과 지역의 재료가 몸에 배인 이름 없는 도공의 중용 속에서 녹아내린, 진정한 작가의식에서 제작된 '用'에 충실한 공예이다. 20세기 초 한국 공예 수집가인 아사카와 노리타가가 '중국은 정치적 공예를, 한국은 민족생활적 공예를, 일본은 취미의 공예'<sup>7</sup>로 비유했듯이 말이다.

### 〈참고문헌〉

粉靑沙器名品展, 湖林博物館, 2004

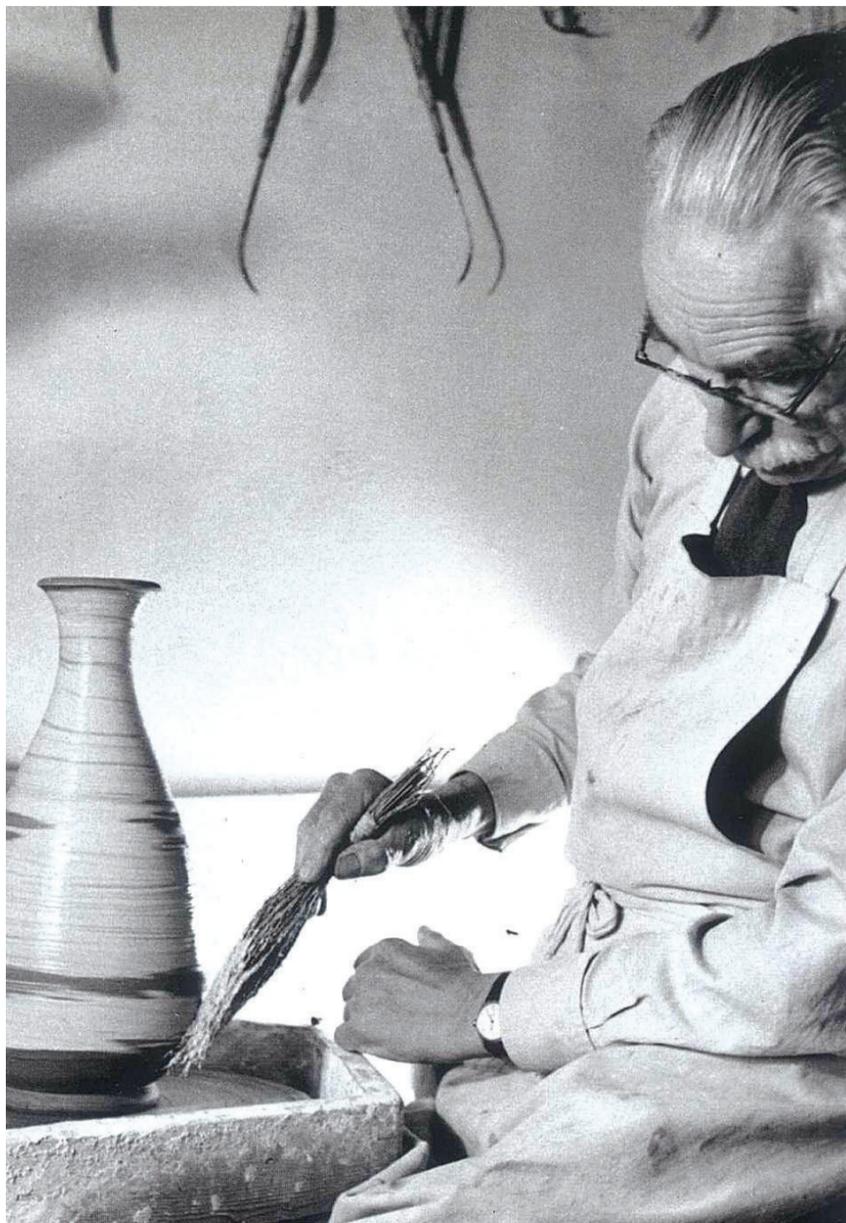
빅토리아&앨버트 박물관 소장 세계도자명품도자전, 한국국제교류재단, 2008

한반도 근현대도자의 향방, 경기도자박물관, 2008

Asakawa Noritaka & Takumi Brothers: Their Souls and Their Visions, 大市立東洋陶磁美術館, 2011-2012

釉藥과 그 顔料, 대광서림, 1995

Bernard Leach, Edmund de Waal, 1998



도판 16 鐵畫粉靑壺, 2009

6. 高裕燮, 「高麗陶磁와 李朝陶磁」, 『韓國美術史及美學論攷』, 通文館, 1963, pp.200  
7. 朝鮮陶器의 鑑賞, 昭和十年(1936년), 彩壺會



2007 보성덤병이 일본 현지조사 일본민예관 앞.  
송기진(도예가, 맨좌), 황인숙(문화재수리기술사), 히구찌아스시(센슈대 교수),  
김창진(보성군 문화관광과장), 이쿠오하마다(고미술 애호가)



### 3) 덩빙이와 일본인(粉引と日本人)/ 히구치 아쓰시(樋口淳)(일본센슈(專修)대학교 교수)

한국과 일본의 고비키문화를 고려해보면 크게 2가지 점에서 중요한 차이가 있다. 첫째는 한국과 일본의 도자기에 관한 사회사·경제사적 배경이 다르다. 간단히 설명하자면 “누가 무엇 때문에 도자기를 만들었으며, 누가 어떻게 사용했을까” 라는 수요와 공급의 문제에 대하여 생각해봄이 중요하다. 둘째는 한국과 일본의 고비키를 포함한 분청사기(粉靑沙器)에서 볼 수 있는 기술의 다양성이다. 단지『분청사기』 『고비키』로 불리지만, 도자기의 제조기술의 다양성에 따라 그 가치, 용도나 기형의 차이점이 생겨난다.

고비키는 16세기 후반 야스치모모야마(安土桃山)시대부터, 특히 일본에서 매우 사랑받으며 오늘날에 이르기까지 높은 평가를 계속 유지하고 있다. 그 역사는 상기의 2가지 중요한 요소를 고려하지 않을 수 없으며, 특히 고비키는 『다도(茶陶)(茶道の器)』로서 소중히 다루어온 일본의 차문화와의 관계를 고려하지 않으면 안 되겠다.

#### 1. 사회사·경제사적인 배경

한국과 일본의 도자기의 역사를 보면, 구조적으로 큰 차이점이 있다. 한국도자사의 주류는 매우 단순한데, 고려시대의 청자, 고려 말에서 조선시대 초기의 분청사기, 조선시대의 백자이다. 이에 반해서 일본 도자기의 역사는, 중국과 한국의 영향을 받은 데다, 일본의 독자적 기술을 더하여 복잡한 전개를 보인다. 특히 한국에서 분청사기가 등장했던 14세기중엽이후의 일본도자사의 전개는 복잡하다. 도자기뿐만 아니라 주류가 된 문화·기술은 가령 외국으로부터 유입된 것마저도 쉽게 소멸되지 않고 오랜 세월동안 보존되면서 독자적인 발전을 이루어낸다. 그러나 한국의 경우에는 이전시대의 문화나 기술에 대한 평가가 매우 엄하고, 정권이 교체될 때마다 신세대의 문화나 기술을 창조하는 데에 매진하는 경향이 있다. 특히 고려·조선시대에는 이러한 ‘경향이 강하지 않았던가?’ 싶다.

한일양국의 도자사의 구조적인 차이를 살펴보면, 한국의 도자기생산은 고려·조선시대 1000년 동안 계속적으로 중앙이나 지방관청, 사원 등의 『공적인 권력층이 요구하는 대규모의 수요』에 순응하여 기술을 연마하는 일종의 관요·황실중심으로 발전해온 반면, 일본의 도자기생산은 고려·조선시대에 있었던 왕가 즉 정부중심의 절대적인 주문방식이 없었고, 천황, 귀족, 무사, 승려를 비롯해 부유한 상인이나 일반 서민층에 이르기까지 여러 고객계층이 산재했고, 공급측은 고객층 개개의 세세한 주문을 배려해야만 했다. 이와 같은 수급관계의 차이에 의해서도 한일도자사의 차이를 볼 수 있다.

일본의 도자기수요의 다양성은 12세기중엽에 시작된 일송무역에 의해 중국으로부터 들어온 고급도자기와 차문화의 전승에 의해 천천히 진행되었고, 15세기 초부터는 더욱 활발해진 일명무역으로, 아시카요시미즈(足利義滿)의 아즈마야마(東山)문화를 거쳐, 아스치모모야마(安土桃山)시대에 이르러 제1차 최성기를 맞이한다.

이상과 같이 한일도자사의 구조적인 차이점을 부추 함으로써, 고비키 대하여 논의하는 것이 중요하다고 생각한다. 본인은 현대의 한국도자연구자로 대표할 수 있는 강경숙(姜敬淑)씨와 윤용이(尹龍二)씨의 연구 예를 중심으로 논의하고자한다. 강경숙은 1986년 간행된 『분청사기연구』(一志社)에 분청사기에 관한 다음과 같은 편년을 시도했다.

시기구분과 특징, 요지, 편년자료		전기(발생기) 약1360~1420		중기(발전기) 약1420~1480		후기(쇠퇴기) 약1480~1600	
		제1기 1360~1390	제2기 1390~1450	제1기 1420~1450	제2기 1450~1480	제1기 1480~1550	제2기 1550~1600
특징	문양	고려 상감청자 퇴락시대, 연당초문, 연류문	연당초문, 연초문, 중권문, 인화문발생, 흑색상감이중권문	연당초문(변형), 초문,중권문등 상감기법,인화문발전, 집단연권문,육각변문, 각종화문,박지기법 ※백자생산	집단연권문 구도상의안정, 귀알기법 ※청화백자생산	인화기법완화, 철화기법, 귀알기법, 분장기법, 지방양식현저 ※분장백자, 백자	분장기법 ※백자 현저히 증가
	유태		암록색, 청자유계통의 투명유	밝은 회청색의 정선된 태도, 투명유	회청색의 투명유	회흑색태도에 불순물 혼입됨, 유약층이 얇아져 반투명	회청색태도, 백자태도, 백색유
요지		전남 강진군 대구면 사당리 미산, 당전	우이,도봉, 쌍동, 충효2호(평촌부락), 구암, 장천(손정부락), 어산	도수1·2호, 번천1·2호, 삼성, 관음, 가산, 학동, 중흥1·2호,청라, 온천쌍류, 기룡, 학봉, 우동, 효재1·2·3호(중전촌), 구암, 가산, 화제1호, 송전2·3호	달전, 학봉, 사기막1·2·4호, 충효1호, 운대3·4호, 송전1호(포곡부락), 내태, 남사, 가산	청학1호, 금사, 학봉, 사기막3호, 운대5호, 수동, 용계1·2호, 효자4호(중전촌), 용전, 화제2호, 주남, 사부	청학2호, 문원

강경숙은 고비키의 일종인 『귀얄刷毛目(하케메)』의 출현이 약1450년에서 1480년이고, 고비키(분장기법)의 등장은 1480년에서 1600년으로 본다. 이 편년은 대부분이 지표조사를 기준으로 한 것으로써 한국의 전토를 총망라한 우수한 성과였다. 그러나 이후에 많은 발굴조사가 이루어지면서 강경숙은 그 결과를 바탕으로 『한국도자기가마터연구』(시공아트, 2005)를 발표하는데, 1986년 발표한 시대구분을 전폭 수정했다. 2004년6월 호림미술관에서 열린 분청사기전의 도록에 게재된 논문『분청사기의 특징과 변천』에서 다음과 같이 새로운 편년을 발표했다.

### 1. 태동기(1365년~1400년)

상감청자문양의 해체와 변모

매병의 곡선변화

암록색의 유약

\*강진사기소의 해체에 의해 가마터가 전국으로 확산됨

### 2. 발생기(1400년~1432년)

14세기의 고려 상감청자의 전통을 유지한 상감기법의 연당초문이 계속됨

표면에 거친 인화문의 발생과 정착

1417년 이후에는 관사명이 새겨짐

집단연권문-연속된 회오리문양의 발생

\*『세종실록』 『지리지』에 자기소·도기소의 기록

### 3. 발전기(1432년~1469년)

분청사기의 7가지 기법의 모두가 제작됨

박지/조화기법에 따라 분청사기의 특징이 발휘됨

인화기법이 절정에 달함

관사명과 함께 지방명이 각인됨

### 4. 변화기(1469년~1510년)

발전기의 여운과 함께 지방색이 선명해짐

하케메와 고비키가 증가하면서 백자로 이전해감

\*『경국대전』공전에는 사찬원 조직에 380인의 장인을 등재

광주관요(분원)의 성립전개

### 5. 쇠퇴기(1510년경~1550년경)

얇은 인화기법과 백토귀얄무늬만이 극히 약간 남고 백자화 되어감

강경숙의 새로운 편년에 의하면 고비키는 1432년부터 1469년 사이에 등장하여 1469년부터 절정기에 이르고, 1510년 이후에는 순식간에 쇠퇴한다. 분청사기의 종말이 50년 정도 앞당겨진 셈이다. 이 주장은 윤용이의 지적에 호응한다. 윤용이씨는 1993년에 발표된 『한국도자사연구』(문예출판사)중에서 『분청자의 소멸과 백자의 발달』에서, 1469년 경기도 광주관요의 성립이 종래의 도자기의 질과 종류와는 다른 큰 변화를 가져왔다는 가설을 제기한다. 윤용이씨에 의하면 15세기전반까지는 국가가 필요로 하는 도자기를 전국각지로부터 지방토산공물로 충당했으나, 14세기후반부터는 국가의 관영사기 제조장의 일종인 분원이 이 역할을 담당하게 되었고, 결과적으로 도자기생산은 분청사기 중심에서 백자 중심으로 변했고 분청사기는 대략 16세기후반에는 소멸하였다고 한다.

『조선시대의 제작연대가 확실한 도자기연대로 따져보면, 1470년대를 전후하여 분청자중심에서 백자 중심으로 변했음을 알 수 있다. 분청자는 1470년 전후의 상감분청자·인화분청자중심에서 1470년 이후에는 선각분청자·박각분청자·철화분청자등의 형태로 변해간다. 당시의 상감분청자·분장분청자(고비키)는 태토에 불순물이 많이 혼입되어 있고 유약도 정선되지 않았었다. 따라서 귀얄분청자?분장분청자는 양질의 백토·유약 등을 구할 수 없는 백자를 선호하는 민간인들을 위하여 태토위에 백토를 입혀서 대량생산하였다.』

이와 같은 관요의 성립과 세제(토산공물)의 성격변화에 의하여 도자기생산의 흐름이 변하는 현상은 중세이후의 일본에서는 찾아볼 수 없다. 일본인이 고려·조선시대의 도자기에 눈뜨게 되는 데는 일명무역에 의해 대량의 중국 돈이 들어오고 화폐유통이 가속화된 1400년대 중엽의 아즈마야마문화부 터 인데, 특히 교토(京都)·나라(奈良)·사카이(堺)의 상인들이 부를 축적한 아스치·모모야마시대(1568-1615)부터이다. 이 시대의 부유층이 사용했던 도자기의 성격을 알기위한 가장 좋은 자료로는, 1615년의 오사카 나츠노진(大阪夏の陣)으로 피해를 입은 사카이에서 발굴된 도자기를 들 수 있다.

거기서 출토된 도자기 1912점 중에서 조선의 도자기는 불과 9점 중국도자기는 663점으로 압도적이다.

**도1 1615년을 중심으로 한 사카이 집토층의 발굴조사 · 도자기조성표**

	토사질토기	와질토기	단파	비젠	세토·미노	가라츠	이마리	중국	조선	기타	합계
제3포함층 (17C)	350	18	22	34	8	59	106	94	0	0	691
1615년 소성토·소실면	602	102	45	164	100	218	0	663	9	9	1912
제4포함층	1009	153	8	127	63	21	0	318	2	3	1704
제5포함층	174	22	1	21	10	0	0	54	2	1	285

그러나 조선의 도자기는 차도구로서 모두가 고급품이다. 663점의 중국도자기는 대부분이 백자로서 토사질토기(602점), 와질토기(102점)로 일상생활에 사용되는 잡기가 대부분을 차지하고 있다. 단파(丹波), 비젠(備前), 세토(瀬戸), 미노(美濃), 가라츠(唐津)등은 일본의 지방요에서 생산된 것으로 일상 잡기와 함께 고급 차도구도 일부 포함하고 있다.



그림2 사카에서 출토된 조선다완들

표를 보면 당시 사카이의 부유층들은 다양한 디자인이나 제작방법의 도자기를 용도에 따라 사용하였음을 볼 수 있다. 여기에는 15세기 초이래 특히 현저하게 일본의 화폐경제발달과 시장경제의 모습이 당시의 도자기라고하는 최첨단의 『세계상품』모습으로 나타났던 것이다.

**2. 분청사기와 고비키의 기법의 다양성**

**2-1. 분청사기의 기법과 고비키**

『분청사기』에는 크게 2가지 기법이 존재한다. 하나는 『선상감』 『면상감』 『인화』에서 볼 수 있는 기법으로 고려청자기술의 흐름을 그대로 이어받아 태토 유약 위에 상감을 하거나, 인화를 해서 백토를 채우는 기법이다. 다른 하나는 <그릇 성형 후에 백토를 붓으로 화장하든지, 그냥 담가서 투명유약을 시유하는> 기술이 1420년경부터 등장한다. 이 기법에는 백토면을 긁어내 모란문을 그리는 『박락』, 회단문이나 어문을 선으로 묘사하는 『선각』, 철유로 물고기나 당초문을 그리는 『철화』, 무문의 백색의 생지 그대로 남기는 『고비키』 『하케메』 기법이다.

상기의 2가지 기법 중에서 일본의 도자기문화에 압도적으로 영향을 준 것은, 먼저 고비키와 하케메(귀얄)기법이고 다음은 철화기법이다. 山上宗二의 『山上宗二記』(1588)에서, ‘다완에 대하여 말하자면 중국다완은 버리고, 지금은 고려다완, 세토다완, 등 신작의 다완이 유행하는데, 모양이 좋은 것은 차도구로서 통용된다.’ 라고 기술되어 있듯이 조선시대 전래된 다완을 『고려다완』이라 불렀고, 특히 센노리큐(千利休)이래 일본의 다도문화에서는 진귀품으로 취급되었고 『전세다완』으로서 세대에서 세대로 물려내려 오면서 시간이 지날수록 그 가치는 점점 높아지게 된 역사가 있다.

『高麗茶碗』(고려다완연구회편 2003?河原書房)의 책에 기록된 『고려다완전세품일람』에 의하면, 일본에는 현재 664개의 고려다완이 전해오고 있는데, 그중에 고비키(粉引)28, 하케메(刷毛目)29, 미시마(三島)27, 호리(罇)미시마28, 미혼(御本)미시마2, 미혼고비키1, 회(繪)고려1점이 소개되어있다. 나머지 대부분은 이도(井戸)다완 등의 연질백자계통으로서 경기도광주의 관요에서 구운 백자는 단1점도 없었다.

일본의 다도문화에 있어 다완의 분류는, 다완이 사용된 시대의 『茶會記』등의 역사적인 기록에 근거를 두는데, 매우 복잡해서 『청자』 『분청사기』 『백자』 등의 기술적인 분류가 어렵다. 그러나 상기의 고비키, 하케메, 미시마, 호리미시마, 미혼미시마, 미혼고비키, 회고려는 적어도 분청사기의 일종임이 명백하다. 664개의 고려다완 중에는 적어도 116개가 분청사기이고 그중 63개가 무문의 백색 생지의 고비키 하케메 임이 틀림없다. 御本이란 에도

(江戶)시대에 쓰시마한(對馬藩)을 중재로 일본 측의 주문에 의해 소성된 다완 중에는 소위 『二徳三島』와 같이 다완의 내면에는 인화된 문양이 희미하게 새겨져 있지만 외측은 무문의 고비키인 것도 적지 않다. 일본의 다도문화에서 왜 고비키, 하케메 또는 二徳三島와 같은 백색의 다완을 선호했을까? 그것은 아이러니하게도 15세기 초 한국에서는 고비키가 백자와 경합하면서 겨우 50년 후에는 그 모습을 감추었던 것과 정반대의 이유이다. 한국에서는 제작당시에는 『깨트려 보지 않으면 백자와의 구별이 어려운』 고비키가 시간이 지남에 따라 더러워지고, 얼룩지고, 당초의 광택이 없어지자 수요가 줄어들면서 백자와의 경쟁에서 패하고 말았다. 반면 일본에서는 아무리 사용해도 변함이 없고 사용감이 나타나지 않는 백자는 버리고, 쓰면 쓸수록 사용한 흔적이 보이는 고비키를 택한 것이다.

이것은 일본인의 사물을 보는 눈 즉, 미의식의 근원에 관계되는데, 다도, 연가(連歌)등 특히 무로마치(室町)시대에 시작된 『회합』이나 『동아리』문화에 근간을 두고 있다. 리큐(利休)시대에 산조무네지(山上宗二)가 간파한 것처럼 아무리 아름답다 하더라도 『당다완』처럼 사용의 흔적이 보이지 않는 다완은 『풍류도구』로서의 지위를 잃었다.

당문물 전성기였던 아즈마야마(東山)문화시대의 무라타슈코(村田珠光)는 무로마치초기에 번성한 사사키도예(佐佐木道譽)의 걸멋부리는 화려한 차(중국 전래의 명품다완을 다실에 쌓아놓음)를 버리고, 도시의 북판에서 『市中의 山居』라는 산중의 허름한 공간을 인공적으로 들이는 시도를 시작한다. 동시기에 장군 아시카요시마사(足利義政)는 오닌(?仁)의 난을 계기로 은각사를 지어서, 동인제(同仁齋)라는 2평의 서재를 만든다. 서재는 다실로도 쓰였다. 차석 주인으로서의 재력이나 권세를 과시하는 차를 버리고, 풍부함속에서 가난함으로 장식된 차(와비차·풍류)를, 권력자나 부호들도 즐기게 된다.

그중에 사카이의 부호였던 리큐는 다실의 크기를 매우 작게 만들어, 사람들과 만나서, 담소하고, 유유자적할 수 있는 작은 공간을 연출하는데, 정원에 노지를 만들고, 손을 씻고, 꽃을 꽂고, 서화를 걸고, 최소한의 도구를 사용하여 차를 끓였다. 이때 다완은 인간관계를 이어주고 만남을 기록하는 도구였다. 준비된 다완들은 유서·내역이 있어서 손님을 대접하고 이야기꽃을 피우는 새로운 전설을 창조하는 능력이 필요했다. 차석의 모임에서는 속세의 권력이나 부귀와는 다르게 평등한 관계로 차를 즐기고 시간을 공유하고 담소했다.

리큐가 와비(侘), 사비(寂) 또는 『풍류(數壽)』등으로 명명한 근본에는 이와 같은 힘이 내포되어야만 했다. 아시카요시마사가 다량 소지했던 『당의 다완』도 틀림없이 풍부한 유서·내역이 숨어있었고 사람들의 마음을 사로잡았으리라 생각하지만, 사용할 때마다 천천히 모습을 바꾸어가는 고비키다완은 회합교제의 역사를 이야기하는데 훨씬 탁월했다. 예를 들자면 귀가 나가도, 깨져도, 더러워져도 이야기가 된다.

일본의 차도구, 특히 다완의 세계에는 조선의 백자뿐만이 아니라, 일본의 이마리(伊万里)백자에도 명품이 없는 이유는 고비키처럼 사람을 연결시키는 힘이 부족하기 때문이다. 언제나 변함없는 백색 그대로의 백자는 인간의 역사성을 초월해버리기 때문에 매력이 없다. 반면에 고비키, 하케메 뿐만이 아니라 동시대에 다량으로 만들어진 이도(井戸)를 비롯한 연질백자는 인간의 만남과 이야기들을 역어나가는 힘이 있었다고 생각한다.

## 2-2. 두 종류의 철화기법

분청사기의 여러 가지 기법 중에서 철화기법도 일본의 도자기에 큰 영향을 주었다. 철화는 그릇에 백색화장토를 입힌 다음 철분의 유약으로 그림을 그리고 투명유약을 바르는데, 고비키, 하케메의 응용기술이라 할 수도 있지만 2가지 방법이 있다. 한 가지는 그려진 철화가 백토에 스며드는 타입으로서 전라남도 고흥군 운대리 7호, 10호 가마터나 보성군 도촌리 가마터에서 같은 타입의 도자기파편이 발견된다. 다른 하나는 충청남도 공주군 학봉리에서 소성된 기법으로 백토를 귀얄로 화장한 다음 철유로 물고기, 새, 당초문등을 그린 것으로써 일반적으로 계룡산이라 부른다. 학봉리 가마터에서는 『분청사기철화성화23년(1487)명묘비』, 『분청사기철화홍무3년(1490)명묘비』, 『분청사기철화가정15년(1536)명묘비』 등의 도자기파편이 발굴되면서 이곳 가마터의 철화는 15세기후반에서 16세기전반에 걸쳐 생산되었음을 알 수 있다. 학봉리의 철화는 스며들지 않아서 세부까지 날카롭다.

여기서 미즈카미카즈노리(水上和則)씨에 의하면, 거의 동시기에 생성된 성격이 다른 이 철화기법은 백화장토위의 투명유 의 질에 좌우된다고 한다. 전라남도 운대리와 도촌리에서 쓰인 유약은 프리미티브(원시적)여서 철유를 녹이는 성질이 있는데, 충청남도 학봉리의 투명유는 정련된 것이어서 철유와 섞이지 않는다고 한다.

두 타입의 기술 중에 충남 공주 학봉리(계룡산)의 철화는, 2종류의 다른 타입의 일본도자기에 영향을 주었다. 하나는 북큐슈(九州)의 가라츠(唐津)에서 찾아 볼 수 있는데, 장식유나 교회유를 사용하여 분청사기를 모방한 것으로서, 기술적으로는 학봉리(계룡산)의 철화와는 다르지만 그릇의 형태나 그림이 확실히 학봉리의 영향을 찾아볼 수 있다. 더욱이 가라츠는 학봉리의 철화에는 없는 다완을 제작해서, 모모야마시대이후의 다도에서 높은 평가를 얻었다. 그 인기는 오늘날에도 ?일기도, 이라쿠, 삼가라츠? 또는 ?일기도, 이하기, 삼가라츠?로 불려오듯, 최고수준의 이도다완에는 못 미치지만 쇠하지는 않는다.

다른 하나는 교야키(京燒)의 논무라닌세(野野村仁清)와 오가타겐산(尾形乾山)등에 영향을 준다. 일반적으로 닌세도 겐산도 고비키와는 인연이 없는 화려한 색과 문양이 특징적인 작가들이다. 그러나 그들의 색과 문양의 바탕에는 백토를 많이 사용하였고, 태토에 백화장토를 입히고 투명유를 바르는 의미로 볼 때 학봉리의 철화기법과 공통된 점이 적지 않다. 노노미야(野野宮)닌세는 단바(丹波)국 구아타(桑田)군 논무라(현 京都府 南丹市 美山町 舊大野村) 출신으로 생몰년도 불명이다. 젊은 시절에는 아다구치(粟田口)나 세토에서 도예작업을 했고 후에 교토에 돌아와 正保년간(1644~1648)경에는 닌나지(仁和寺)문전에서 오무로가마(御室窯)를 열었다.

오가타겐산은 관문(寬文)3년(1633)에 교토의 유복한 화북상인, 가리가네야(雁金屋)의 3남으로 태어났다. 형은 오가타고린(尾形光琳)이며, 관보3년(1743)에 사망한다. 만년(72세)에 지은 저서『도공필용(陶工必用)』이 있는데, 이는 닌세의 전수에 의해 겐산이 해설을 가한 것이다. 닌세의 사망년도는 불명하지만 아마 1660년경으로 본다. 그러나 겐산이 닌세로부터 도법전수를 받은 시기는 1699년이므로 겐산은 2대의 닌세에게서 배운 거라고 본다.

닌세나 겐산은 도자기를 대량생산하는 도공이 아니었고 교토의 천황, 공가, 무사, 승려 등의 부유층을 고객으로 하는 도예가로서 작품에 명기했다. 도공필용에는 두 사람이 사용했던 유약이나 도토가 자세히 적혀있는데, 선택된 소재의 산지는 일본 전국에 달하며, 그중에는 나가사키(長崎)무역에 의해 입수된 중국산이나 한국산의 소재도 등장한다. 백토, 백약, 백분, 백색물감 등의 기록도 풍부하게 기록되어 있다. 오늘날 닌세의 작품에서 학봉리(계룡산)철화의 영향을 발견하기는 어렵지만, 겐산은 철유를 종행무진으로 구사하여 독특한 세계를 만들어냈다.

### 3. 하기야끼(萩燒)와 현대일본의 고비키

닌세나 겐산이 활약했던 교토나, 일본유수의 도자기의 산지가 된 가라츠(唐津) 외에도 주목해야만 하는 것은 하기(萩)다. 하기야끼(萩燒)는 겐초(慶長)9년(1604)에 영주 모리기겐(毛利輝元)의 명에 의해 조선의 도공 이작광(李勺光)과 이경(李敬)형제가 어용 가마를 지은 것에서부터 시작된다. 이작광은 임진왜란(1592-93)때 일본으로 건너와 모리기겐 수하에서 무사신분의 도공으로 고용되어, 나중에 도래한 동생 이경과 여러 동료들과 함께 야마가타(山形)현의 하기 교외에 가마를 지었다.

당시 그들이 어떠한 도자기를 구웠는지는 충분히 알 수는 없지만 조선 관요풍의 백자가 아닌 것은 확실하다. 게다가 야스치?모모야마시대에 유행된 세토나 미노의 영향도, 닌세·겐산 등의 교야키(京燒)의 영향도 볼 수 없다. 오로지 분청사기나 이도다완과 같은 연질백자가 주류를 이룬다.

이는 이작광과 이경 등을 고용하여 가마터를 짓게 한 모리기겐이 훌륭한 차인으로서 고려다완을 높이 평가한데서 만이 아니라, 이작광과 이경이 임진왜란 이전에 한국에서 도공으로 생활하고 있을 때에, 이미 분청사기나 연질백자를 소성하는 높은 기술력을 연마하고 있었음을 추측할 수 있다. 이작광과 이경 등은 조선의 백자전성기에 경기도 광주관요에서 멀리 떨어진 지방요에서, 이미 소멸하다시피한 분청사기나 연질백자의 소성기술을 보유·연마했던 것이다.

그들과 그 일족의 자손들이 구운 분청사기와 연질백자의 명품 중에는 우수한 고비키다완과 주병이 있는데, 아마도 보성이나 고흥의 가마터에 남아있는 고비키기술을 계승했다고 본다. 형 이작광의 가계는 사소한 사건으로 대가 끊겼고, 동생 이경 일족은 대대로 『사카고라이자에몬(坂高麗左衛門)』의 이름으로 세습되어 현재 13대에 이르렀고, 10대, 11대의 미와큐세츠(三輪休雪)와 같은 인간국보가 된 명인도 배출됐다.

이와 같은 역사를 가진 일본의 고비키는, 현재도 가장 인기가 높은 도자기로서, 공장에서 대량생산되는 일상잡화 외에도 고바야시도고(小林東吾)를 시작해서 저명한 도예가에 의해 만들어진 고급도자기가 많이 유통되고 있다. 고비키 도자기를 사용한다는 것은 인간과 사물과의 관계를 귀중하게 여기는 일본인에 있어, 옛날에도 지금도 생활의 질을 높이기 위한 가장 소중한 습관의 하나라고 생각한다.

韓国と日本の粉引の文化を考えるうえで、大切なことが二つある。一つは、韓国と日本の陶磁器をめぐる社会史・経済史的な背景のちがいである。これをもう少し分かり易く言うと、「誰が、何のために陶磁器を作り、誰が、どのようにそれを使用したか」という需要と供給の問題を考えることが重要だ、ということである。第二は、韓国と日本の粉引を含む粉青沙器にみられる技術の多様性の問題である。一口に「粉青沙器」「粉引」といっても、その技術はさまざまで、そこから評価や、用途や、器型の違いが生まれる。粉引は、16世紀後半（安土桃山〔あづちももやま〕時代）以降、とくに日本で愛され、今日に至るまで高い評価を維持し続けている。その歴史は、以上二つの問題と切り離すことはできず、特に「茶陶」（茶道の器）として粉引を珍重してきた日本の茶文化との関係を考慮に入れられないわけにはいかない。

1. 社会史・経済史的な背景

韓国と日本の陶磁史を考えると、誰でも気がつくことだが、大きな構造的な差異がある。韓国陶磁史の主流は、きわめてシンプルで、高麗時代の青磁、高麗王朝末から朝鮮王朝初期にかけての粉青沙器、李朝の白磁である。これに対して、日本の陶磁史は、中国と韓国の影響に、日本独自の技術を加えて極めて複雑な展開をみせる。とくに韓国に粉青沙器が登場する14世紀中葉以降の陶磁史の展開は複雑である。日本の場合、陶磁にかぎらず、一度主流になった文化・技術は、たとえ外国から移入されたものでも、簡単に消え去ることがなく、長く保存され、独自の発展をとげる傾向がある。これに対して、韓国の場合は、前時代の文化や技術に対する評価が厳しく、政権が交替するたびに、新時代の文化や技術を創造することに邁進する傾向がある。とくに高麗・朝鮮王朝の時代には、その傾向が強かったのではないだろうか。このような韓日両国の陶磁史の構造的な差異は、誤解を恐れずに言えば、韓国の陶磁器生産が、高麗・朝鮮王朝の1000年を通じて、中央や地方の官庁や寺院等の「公的権力が発する大規模需要」に応えることによって技術を磨いてきた、官窯・御用達〔ごようたし〕中心であったのに対し、日本の陶磁器生産には、高麗・朝鮮王朝における王府のような絶対的な注文主が存在せず、天皇、貴族、武士、僧侶から豊かな町人層（豪商）から庶民にいたる様々な階層の顧客が散在し、供給側が顧客それぞれの細かい注文に配慮しなければならなかった、という需給関係の違いから生まれてきたのではないだろうか。日本における陶磁器需要の多様性は、12世紀中葉に始まる日宋貿易によって中国から舶載された高級な陶磁器と茶文化の伝承によって、ゆるやかに進行し、15世紀初頭からに活発化した日明貿易を追い風とし、足利義満の東山文化を経て、安土桃山時代に第一次の最盛期を迎える。以上のような、韓日陶磁史の構造的な差異を俯瞰することは、ことに粉引の問題を論ずる上で重要であるように思われる。私のこうした考えは、現代の韓国陶磁研究を代表する姜敬淑と尹龍二の示唆による。

まず姜敬淑は、1986年に公刊した『粉青沙器研究』（一志社）に、粉青沙器に関する次のような編年を試みた。

時期区分と 特徴、窯址、 編年資料	前期(発生期) 約1360~1420		中期(発展期)約1420~1480		後期(衰退期)約1480~1600		
	第1期 約1360~1390	第2期 約1390~1420	第1期 約1420~1450	第2期 約1450~1480	第1期 約1480~1550	第2期 約1550~1600	
特 徴	文様	高麗象嵌青磁の 退落時代、蓮唐草 文、蓮柳文	蓮唐草文、草文、 重圈文、印花文発 生、黒色象嵌二重 几帳文	蓮唐草文(変形)、草 文、重圈文等の象嵌 技法、印花文の発展、 集団連圈文、六角弁 文、各種花文、剥地 技法、印刻技法、 ※白磁生産	集団連圈文の構図上 の安定、刷毛目技法 ※青面白磁生産	印花技法の弛 緩、鉄画技法、 刷毛目技法、粉 粧技法、地方様 式顕著 ※粉粧白磁、白 磁	粉粧技法  ※白磁顕著に 増加
	釉態		暗緑色、青磁釉系 統の透明釉	明るい灰青色の精選 された胎土、透明釉	灰青色透明釉	灰黒色胎土に 雜物が混入し、 釉層が薄くな り半透明	灰青色胎土、白 磁胎土、白色釉
窯址	全南康津郡大口 面沙堂里尾山・堂 田	牛耳,道峯,双東, 忠孝2号(平村部 落),亀岩,長川(巽 項部落),於山	陶水1・2号,葵川1・2 号,三成,観音,佳山,鶴 東,中興1・2号,青羅, 温泉,双流,起龍,鶴峯, 牛東,孝子1・2・3号 (中全村),亀巖,架山, 花濟1号,松田2・3号	達田,鶴峯,沙器幕1・ 2・4号,忠孝1号,雲堡 3・4号,松田1号(蒲谷 部落),来台,南沙,箕山	青鶴1号,金沙 鶴峯,沙器幕3 号,雲堡5号,水 東,龍溪1・2号, 孝子4号(中全 村),龍田,花濟2 号,周南,沙苑,	青鶴2号,文原	

姜敬淑は、ここで粉引の一種である「刷毛目」の出現が、約1450年から1480年、粉引（粉粧技法）の登場が、1480年から1600年とした。この編年は、ほとんどが地表調査に基づくものだが、韓国国土をくまなく網羅した優れた成果であった。しかしながら、その後、多くの発掘調査が行われ、姜敬淑はその成果を踏まえ『韓国陶窯址研究』（シゴン社、2005年刊）を公表し、1986年時点の時代区分を大きく修正した。2004年6月に湖林美術館で行われた粉青沙器展カタログに図録に掲載された論文「粉青沙器の特徴と変遷」に示された新しい編年は、次の通りである。

1. 胎動期(1365年~1400年)

象嵌青磁文様の解体と変貌  
梅瓶の曲線の変化  
暗緑色の釉色  
\*康津沙器所の解体によって窯が全国に拡散する

2. 発生期(1400年~1432年)

14世紀高麗象嵌青磁の伝統を持った象嵌技法の蓮唐草文の継続  
肌理の粗い印花文の発生と定着  
1417年以後には、官司銘が刻まれる  
集団連圈文の発生  
\*『世宗実録』『地理志』に磁器所・陶器所の記録

3. 発展期(1432年~1469年)

粉青沙器の七種技法がすべて製作される

剥地/彫花技法によって粉青沙器の特徴が発揮される

印花技法の絶頂

官司銘とともに地方銘が刻印される

4.変化期(1469年~1510年頃)

発展期の余韻のもとに、地方色が鮮明になる

刷毛目と粉引が増加し、白磁に移行

\*『経国大典』工典に、司饗院組に 380人の匠人と登載

広州官窯(分院) 成立展開

5.衰退期(1510年頃~1550年頃)

浅い印花技法と白土刷毛目文だけを、かすかに残しながら白磁化する

姜敬淑の新しい編年によれば、粉引は1432年から69年の間に登場し、1469年から絶頂期を迎え、1510年以降は一挙に衰退する。粉青沙器の終焉は、50年ほど早められたことになる。この主張は、尹龍二の指摘に呼応する。

尹龍二は、1993年に公表された『韓国陶磁史研究』（文芸出版社刊）に収められた「粉青瓷（粉青沙器）の消滅と白瓷の発達」において、1469年京畿道広州の官窯の成立が、従来の陶磁器の種類と質に大きい変化をもたらしたという仮説を提起している。

尹龍二によれば、15世紀前半まで、国家は必要とする陶磁器を全国各地からの土産貢物として充当していたが、15世紀後半からは国家の官営沙器製造場としての分院がそれを一手に担当するようになり、その結果、陶磁の生産は粉青沙器中心から白磁中心に変わり、粉青沙器がおおよそ16世紀後半には消滅して行ったというのである。

「（・・・）朝鮮王朝時代の制作年代が確かな陶磁を中心に編年を組むと、1470年代を前後して粉青瓷中心から白瓷中心に変わっていくことがわかる。粉青瓷は1470年前後の象嵌粉青瓷・印花粉青瓷中心から、1470年以後には線刻粉青瓷・搔落粉青瓷・鉄絵粉青瓷などにその姿が変わっていく。象嵌粉青瓷・粉粧粉青瓷（粉引）では、胎土に夾雑物が多く混入し、釉薬も精選されていない。刷毛粉青瓷・粉粧粉青瓷は、白瓷にあこがれる人々（民間所用の白瓷に憧れていたが、白瓷に用いられる良質の白土・釉薬などの求められない人々）のために、胎土に白土をほどこして大量生産された。」

こうした官窯の成立や税制（土産貢物）の性格変化によって、陶磁生産の流れが変わるとい現象は、中世以降の日本には見られない。

日本人が高麗・朝鮮の陶磁の良さに気づくのは、日明貿易によって大量の中国銭が流入し、貨幣の流通が加速する1400年代中葉の東山文化以降であり、とくに京都・奈良・堺の町人たちが力を蓄えた安土・桃山時代（1568-1615）からであると考えてよい。この時代の富裕な町人たちの使用していた陶磁器の性格を知るための一番良い資料の一つは、1615年の大阪夏の陣で被災した堺の町から発掘された陶磁器である。そこに見出された陶磁器は、1912点で、朝鮮王朝の陶磁はわずか9点、中国の663点に圧倒されている。

	土師質土器	瓦質土器	丹波	備前	瀬戸・美濃	唐津	伊万里	中国	朝鮮	その他	合計
第3包含層(17C)	350	18	22	34	8	59	106	94	0	0	691
1615年焼土・焼失面	602	102	45	164	100	218	0	663	9	9	1912
第4包含層(16C後半~末)	1009	153	8	127	63	21	0	318	2	3	1704
第5包含層(16C後半)	174	22	1	21	10	0	0	54	2	1	285

図1 1615年を中心とした堺の焦土層発掘調査・陶磁器組成表

しかし、それらは、茶道具であり、いずれも高級品である。663点の中国陶磁のほとんどは白磁で、土師質土器（602点）や瓦質土器（102点）とおなじく、日常生活に使用される雑器が大半を占めていた。丹波、備前、瀬戸・美濃、唐津などは、日本の地方窯で、そこには日常雑器とともに高級な茶道具も含まれる。



図2 堺出土の朝鮮王朝茶碗

この表の構成をみると、当時の堺の豊かな町人たちが、多様な制作方法やデザインの陶磁器を、用途に従って使い分けていたことがよく分かる。ここには、15世紀初頭以降、とくに顕著になってきた日本の貨幣経済と市場の姿が陶磁器という当時最先端の「世界商品」の姿をとって表現されているのである。

## 2.粉青沙器と粉引の技法の多様性

### 2-1.粉青沙器の技法と粉引

周知の通り、いわゆる「粉青沙器」には、大きく分けて二つの技法が存在する。

一つは「線象嵌」「面象嵌」「印花」に見られる技法で、高麗青磁の技術の流れを引き、青磁の釉胎に象嵌を施したり、印花を行ったりして、いずれも白土を埋め込むタイプである。

これに対して、<器を成型したのち、白土を刷毛で化粧するか、生掛けするかした後に、透明釉を施す>技術が、1420年頃から登場する。この技法には、白土の面を掻き落して牡丹文などを描く「搔落」、檜垣文や魚文を線で描く「線刻」、鉄釉で魚や草を描く「鉄絵」、無紋のまま白い生地を残した「粉引」「刷毛目」がある。

この2つの技法のうち日本の陶磁文化に対して圧倒的な影響を与えたのは、まず粉引と刷毛目であり、つぎが鉄絵であると思われる。

山上宗二の「山上宗二記」(1588年)の「惣テ茶碗ハ唐茶碗スタリ、当世ハ高麗茶碗、瀬戸茶碗、今焼ノ茶碗迄也、形(なり)サへ能候へハ数奇道具也」(茶碗に関しては、中国茶碗は廃れてしまい、現在は高麗茶碗、瀬戸茶碗、新作の茶碗が流行で、形がよければ茶道の道具として通用する)という記述に見られるように、朝鮮王朝伝来の茶碗には、「高麗茶碗」と呼ばれ、特に千利休以降の日本の茶道文化のなかで珍重され、「伝世茶碗」として世代から世代に受け継がれ、時とともにその価値を増してきた歴史がある。『高麗茶碗』高麗茶碗研究会編・2003年・河原書房刊)の巻末に記録された「高麗茶碗伝世品一覧」によれば、日本には現在664の高麗茶碗が伝えられているが、そのうち粉引28、刷毛目29、三島27、彫三島28、御本三島2、御本粉引1、絵高麗1とされる。その他の多くは井戸茶碗などの軟質白磁系統で、京畿道広州の官窯で焼かれた白磁は一点も含まれていないと思われる。

日本の茶道文化における茶碗の分類は、茶碗が使用された時代の「茶会記」などの歴史的な記録に基づくことが多いので、きわめて複雑で「青磁」「粉青沙器」「白磁」などの技術的な分類が難しい。しかし、ここにあげた粉引、刷毛目、三島、彫三島、御本三島、御本粉引、絵高麗というのは、少なくとも粉青沙器の仲間である。664の高麗茶碗のうち、少なくとも116は粉青沙器であり、そのうち63が無紋のまま白い生地を残した「粉引」「刷毛目」であることは間違いがない。「御本」というのは、江戸時代になってから対馬藩を介して、日本からの注文によって焼成された茶碗だが、この御本粉引1を加えれば64である。

また「三島」として分類された茶碗の中にも、いわゆる「二徳三島」のように茶碗の内面には印花などの模様がわずかに施されているが、外側は無紋の粉引であるというものも少なくない。

日本人の茶道文化の中で、なぜ「粉引」「刷毛目」あるいは「二徳三島」のような白い器が好まれたのだろうか。

それは、たいへん皮肉なことだが、韓国で15世紀初頭に粉引が白磁と競合しながら、わずか50年ほどで姿を消したのと、まったく逆の理由によるものと考えられる。

韓国では、作成された当時は「割ってみなければ分からないほど白い」粉引の器が、時とともに汚れて、染みがつき、当初の輝きを失っていくことで人気を失い、白磁との競争に敗れたのに対し、日本では、いくら使っても変わらない、使用感のない白磁が捨てられて、使えば使うほど使用の跡を残す粉引が選ばれたのである。

これは日本人のモノに対する見方、美意識の根源に関わる問題であり、茶道、連歌など、とくに室町時代に始まる「寄り合い」や「連中」の文化の根幹に関わることでもある。利休の時代に、山上宗二が見抜いたように、いかに美しくても「唐茶碗」のように使用の痕跡を残さぬ茶碗は「数奇道具」としての地位を失った。

唐物全盛の東山文化の時代に、村田珠光は、室町初期に全盛を迎えた佐々木道誉風のバサラな茶(中国伝来の名品を茶席に積み上げる「派手好みの茶」)を切り捨てて、都市のなかに「市中の山居」という山里の侘び住まいを人工的に移入する試みを始めた。同じ時期に将軍足利義政は、応仁の乱をよそに銀閣を築き、同仁齋という4畳半の書齋を作った。書齋はまた茶室でもあった。茶席の主人の財力や権勢を誇示する茶を捨てて、豊かでありながら貧しさを装う茶(侘び茶・数寄)を、権力者も豪商(豊かな町人)も好むようになったのである。

こうした流れを踏まえて、堺の豪商であった利休等は、さらに茶室の広さを切り取り、小さいけれども人が出会い、語らい、くつろぐ場所を演出し、庭に露地をつくり、水を打ち、花を生け、書を飾り、最小限の道具を用意し、茶をたてた。この時、茶碗は人と人をつなぎ、その出会いを記録するモノである。用意された茶碗には、由緒・来歴があり、人をもてなし、語りを紡ぎ、新しい伝説を生み出す力がなくてはいけない。茶席に集う人たちは、世俗の権力や富を離れて、平等な連中として茶を喫する時間を共有し、語り合う。

利休が、侘び、さび、あるいは「数寄」などと名づけたものの基礎には、このような力が潜んでいなければいけない。足利義政が所持したであろう多くの「唐茶碗」も、きっと豊かな由緒・来歴を秘めて、人々の心をときめかしたに違いないが、使用するたびに姿をゆっくと変える粉引の茶碗は、人と人の交わる歴史を語る上ではるかに雄弁である。それは、たとえ欠けても、割れても、汚れても、話になる。

日本の茶道具、とくに茶碗の世界に、朝鮮王朝官窯の白磁だけでなく、伊万里白磁にも名品がないのは、こうした人と人をつなぐ力が不足しているためだと思われる。いつまでも、変わらぬ白さを保つ白磁は、人の歴史を超越してしまうから魅力がないのだ。

それに対して、粉引、刷毛目にとどまらず、この時代に多くつくられた朝鮮王朝の井戸を初めとする軟質白磁には、人の出会いを刻み、物語を紡ぎ出す力があつたのだと考える。

## 2-2.鉄絵の2つの技術

粉青沙器のさまざまな技術のなかで、鉄絵もまた日本の陶磁器に大きな影響を与えた。

鉄絵は、器に白土の化粧をした上で鉄釉で絵を描き、透明釉を施したものだから、粉引、刷毛目の応用技術とも言えるが、ここにも2つの流れがある。

一つは、描かれた鉄絵が白土に溶け込み滲むタイプの鉄絵で、全羅南道高興郡の雲岱里7号、10号窯跡や寶城郡の道村里窯跡から同じタイプの陶片が発見されている。

これに対して、忠清南道公州郡鶴峰里で焼成された鉄絵は、白土を刷毛で化粧した器に鉄釉で魚、鳥、草などを描いたもので、一般に「鷄竜山」と呼ばれている。鶴峰里窯跡からは「粉青沙器鉄絵成化23年(1487年)銘墓碑」「粉青沙器鉄絵洪武3年(1490年)銘墓碑」「粉青沙器鉄絵嘉靖15年(1536年)銘墓碑」などの陶片が発掘されていることから、この窯跡の鉄絵が15世紀後半から16世紀前半に生産されたものであることが分かる。

鶴峰里の鉄絵は、鉄釉が滲むことはなく、細部に勢いが見られる。

この2つのタイプの鉄絵は、ほぼ同時代に生まれた性格の違う技術で、水上和則氏によれば、白土の上にかける透明釉の質が滲みを左右する。全羅南道の雲垵里と道村里で使用された釉薬がプリミティブで、鉄釉を溶かし込んでしまう性質があるのに対して、忠清南道の鶴峰里で使用された釉薬は、洗練され、鉄釉と混じることがない。

この2つタイプの技術のうち、忠清南道公州郡鶴峰里の鉄絵は、日本陶磁に2つの違ったタイプの影響を与えた。

一つは、北九州の唐津に見られる鉄絵のデザインへの影響である。これは長石釉や藁灰釉によって粉青沙器を模倣したもので、技術的には鶴峰里（鶏竜山）の鉄絵とは異なるが、器の形や絵付けに鶴峰里・鉄絵の明らかな影響が見られる。

さらに唐津は、鶴峰里・鉄絵には存在しない茶碗を製作し、桃山時代以降の茶道の世界で高い評価を得た。その人気は、今日でも「一井戸、二楽、三唐津」または「一井戸、二萩、三唐津」と呼び習わされるように、最高位の井戸茶碗には及ばないが、衰えを知らない。第二は、京焼の野々村仁清（のんむら・にんせい）と尾形乾山（おがた・けんざん）等への影響である。

仁清も、乾山も、一般的には、およそ粉引とは縁がない、華やかな色絵付けを特徴とする作陶家である。しかし、彼等の色絵の下地には白土が多く利用されており、陶質の胎土に白化粧を施し、透明釉を施すという意味では、鶴峰里・鉄絵と共通の技術であることが少なくない。

野々宮仁清は、丹波国桑田郡野々村（現・京都府南丹市美山町旧大野村）の生まれであるとされるが、生年も没年も不明である。若い頃は粟田口や瀬戸で陶芸の修業をしたといわれ、のち京都に戻り、正保年間（1644～1648）頃、仁和寺（にんなじ）門前に御室窯（おむろがま）を開いた。

尾形乾山は、寛文3年（1663年）に京都の裕福な呉服商、雁金屋（かりがねや）の三男として生まれ、兄は尾形光琳（おがた・こうりん）、寛保3年（1743年）に没した。晩年72歳の折に『陶工必用』を著したが、これは仁清からの伝授に、乾山が解説を加えるという体裁をとっている。仁清の没年は不明だが、おそらく1660年頃とされ、乾山が仁清から「陶法伝授」を受けたのは1699年だということから、乾山は二代目仁清に教えを受けたことになる。

仁清や乾山は、すでに陶磁器を量産する陶工ではなく、京都の天皇、公家、武士、僧侶、豊かな町人を顧客とする作陶家であり、作品に銘を記している。『陶工必用』には、二人が使用した釉薬や陶土が仔細に記されているが、その選び抜かれた素材の産地は、日本の全国にわたり、長崎貿易から入手したに違いない中国産や朝鮮産の素材もたびたび登場する。そこには、白土、白薬、白粉、白絵具等に関する記述が豊富である。

今日、仁清の作品のデザインに鶴峰里・鉄絵（鶏竜山）の影響を見ることは難しいが、乾山は鉄釉を縦横無尽に駆使して、独特の世界を生み出している。

### 3.萩焼と現代日本の粉引

仁清や乾山が活躍した京都や、日本有数の陶磁器の産地となった唐津のほかにも、もう一つ見逃すことが出来ないのが、萩である。

萩焼は慶長9年（1604年）に藩主毛利輝元の命によって、朝鮮王朝の陶工、李勺光と李敬の兄弟が御用窯（ごようがま）を築いたのが始まりとされる。李勺光は、壬辰倭乱（1592 - 93）の折に日本に渡り、毛利輝元の下で武士身分の陶工として召抱えられ（めしかかえられ）、その後、渡来した弟の李敬と数名の仲間とともに、山口県萩（はぎ）の郊外に窯を築いた。

当初、彼等がどのような陶磁器を焼成していたかは十分には分らないが、朝鮮王朝官窯風の白磁が見られないことは確かである。また安土・桃山時代から茶陶として高く評価された瀬戸や美濃の影響もなく、仁清・乾山などの京焼（きょうやき）の影響もない。もっぱら粉青沙器や井戸茶碗のような軟質白磁が主流である。

これは、李勺光と李敬とその仲間を召抱え、窯を焚くための山を与えた毛利輝元が、優れた茶人であり、高麗茶碗を高く評価していたためだけでなく、李勺光と李敬が、壬辰倭乱以前の韓国での陶工としての生活の中で、すでに粉青沙器や軟質白磁を焼成する高い技術を身につけていたからではないかと推測される。李勺光と李敬とその仲間は、朝鮮王朝白磁全盛の時代にあつて、京畿道広州官窯から遠く離れた地方窯で、すでに廃れてしまったはずの粉青沙器や軟質白磁の焼成技術を保持し、磨いていたのである。

彼等とその一族の子孫たちが焼いた粉青沙器と軟質白磁の名品のなかに、すぐれた粉引の茶碗や徳利があるが、それはおそらく寶城や高興の窯跡に残る粉引の技術を受け継いだものだと思う。

兄の李勺光の家系は、ささいな事件をきっかけに絶えてしまったが、弟の李敬の一族は代々「坂高麗左衛門」を名乗り、現在は13代目であり、その家系には10代、11代の三輪休雪（みわ・きゅうせつ）のように人間国宝とされた名人も輩出している。

このような歴史をもつ日本の粉引は、現在でも最も人気の高い陶磁器であり、工場で量産される日常雑器のほかに、小林東吾をはじめ著名な陶芸家の手になる高級陶磁として多く流通している。

粉引の器を使用することは、人間とモノとの関わりを大切にす日本人にとって、生活の質を高めるために、かつて今も、最も大切な習慣の一つなのだと考える。

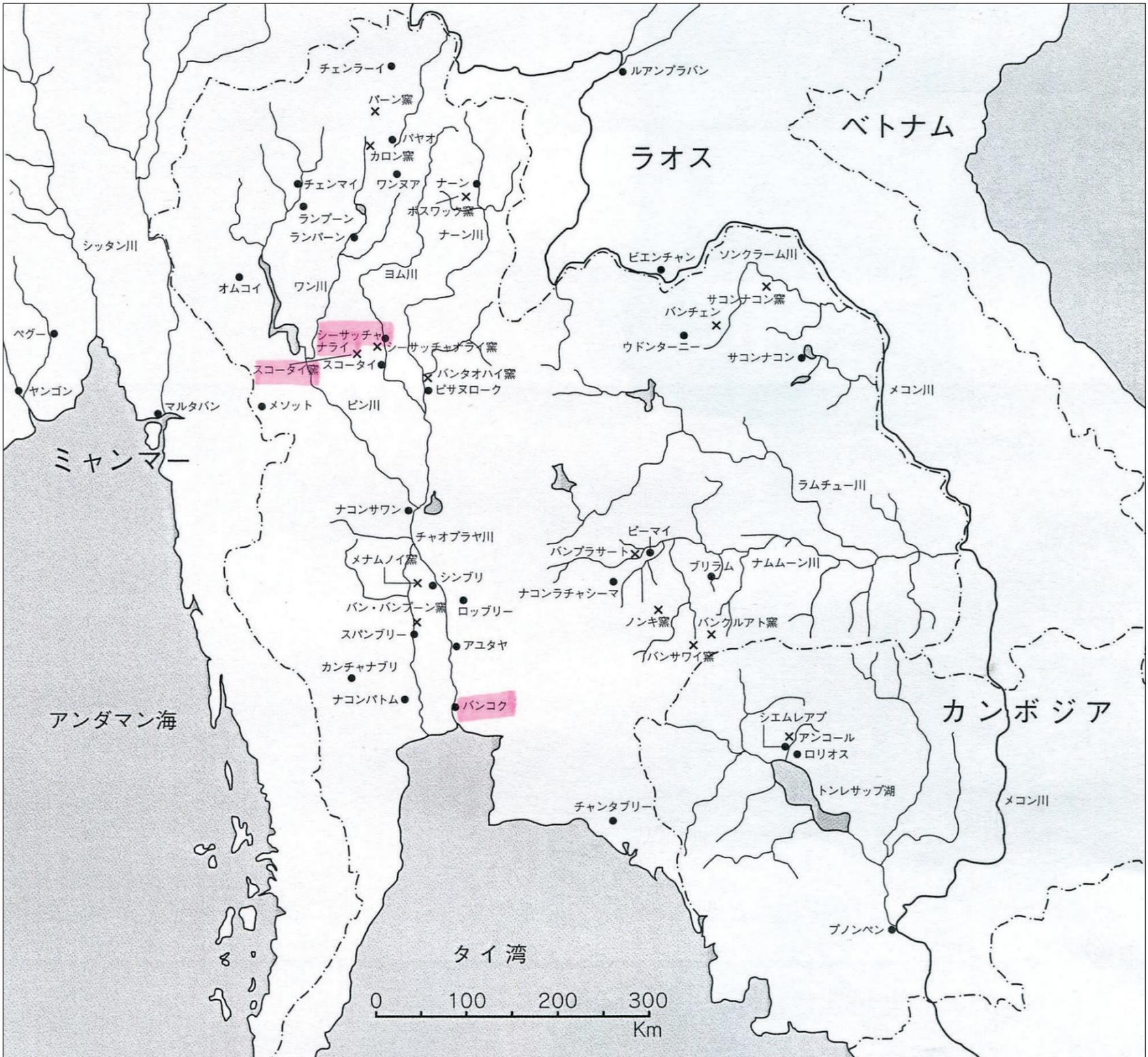


행복한 눈물



## 4) 그 외 국가(태국, 베트남)

### (1)태국



태국 고요지 분포도

태국의 화장토를 이용한 도자기의 산지는 수코타이와 시사차나라이 두 곳으로 알려져 있다. 위의 지도에 마킹된 부분 중 상부 두 곳이 수코타이와 시사차나라이 도요지를 나타낸다. 수코타이는 태국의 방콕(아래 쪽 마킹부분)에서 북쪽으로 약 450km 위의 지역에 위치해있다. 수코타이란 ‘행복의 새벽’이란 뜻으로, 수코타이 왕조는 태국 최초의 독립국가였다. 타이족은 그전까지 현재의 캄보디아 북부 지방에서 일어난 앙코르 왕국에 조공으로 성스러운 물을 바쳐야 했는데, 그 물은 앙코르 왕국이 의식에 사용했다. 그러나 많은 물을 항아리로 나르다 보니 자주 깨져, 타이족은 대나무를 이용한 용기를 개발했다고 한다. 그러자 타이족의 지혜로움을 두려워한 앙코르 왕국은 용맹스러운 장군을 보내 공격했고, 프라 루앙이란 사람이 이를 물리치고 수코타이 왕조를 창건했다고 한다. 그리고 그의 둘째 아들 람감행은 왕국의 영토를 열 배나 확장시켰고, 타이 문자를 만들었으며 불교를 크게 일으켰다. 또한 중국을 직접 방문해 도자기 굽는 법을 전수받는 등 문화 교류에 노력하며 왕국을 크게 발전시켰다. 그러나 그의 아들들이 종교에 빠져 나라는 점점 기울어졌고, 그들의 속국에 속했던 남부의 아유타야에서 일어난 왕조에 밀리게 되니 수코타이는 15세기 중반부터 황폐하게 된다

① 수코타이 도요지

수코타이의 도자기는 시사차나라이와 함께 태국에서는 산갈로크라는 명칭으로 알려져 있다. 원래 산갈로크는 아유타야 시대에 시사차나라이의 수도의 명칭인 사완칼로크가 변형된 단어로, 수코타이와 시사차나라이에서 만들어진 도자기는 모두 이 명칭으로 불리고 있다. 수코타이 왕조는 타이민족에 의한 최초의 국가로, 수도인 수코타이에서 구워진 수코타이 도자기는 수코타이 왕조의 옛 수도인 시사차나라이의 도자기와 함께 타이 도자기 중에서 비교적 일찍부터 연구가 진행된 분야이다. 이미 금세기 초에 조사가 이루어졌으며, 그 후 구미의 연구자를 중심으로 연구가 진행되었고 서서히 정리와 연대정리가 이루어졌지만, 이 지역에만 국한된 연구였다.

수코타이의 가마는 수코타이 옛 성 유적지의 북벽 옆에 산재하고 있으며 약 50기 정도가 확인되었다. 가마의 구조가 시사차나라이의 지상 가마와 동일하고 규모가 약간 작은 것으로 보아 시대적으로 시사차나라이의 전성기 이후에 활동한 것으로 보이며, 시사차나라이 가마와 동일 계통인 것으로 추정되고 있다. 제품은 시유도기의 경우, 백화장을 한 표면에 철회로 장식한 제품이 대다수를 차지하며, 태토에 백색 모래 알갱이 같은 입자가 포함된 것이 커다란 특징이다. 수코타이 도기는 무역도기로서의 성격이 강한 시사차나라이 제품과 비교하여 국내용 제품이라고 추측되고 있으나,



수코타이 유적지 전경



가마유적



철화어문쌍이호, 수코타이

필리핀과 인도네시아에서 적은 양이지만 출토되고 있으며, 또한 일본에서도 가라즈(唐津)나 하카타 히라도(博多·平戸)에서도 소량이지만 출토 예가 보고된 바 있다.



수코타이 도요지에서 발견된 분청사기철화어문사금파리



철채획화합자, 수코타이, 14-15세기



철화어문접시, 16세기, 수코타이



철화문접시, 15세기, 수코타이



시사차나라이 유적지 전경

② 시사차나라이 도요지

시사차나라이(사완칼로크)는 수코타이에서 북쪽으로 60km 떨어진 곳에 위치한 수코타이 왕조의 옛 성으로, 고요유적지(古窯址群)는 그 부근을 남북으로 흐르는 읍강을 따라 북부 일대에 넓게 분포하고 있다. 전설적 기록에 따르면 13세기 말에 원나라에 조공을 바치던 람캄행 대왕이 중국에서 데려온 도공들에 의해 이 지역에서 처음으로 도자기 생산을 시작했다고 하며, 태국의 도자사 속에서도 특별한 의미와 중요성을 가지는 도자기이나, 문헌자료나 절대연도를 증명하는 구체적인 자료가 부족하고 연대학적(편년적) 연구의 큰 문제점이 되고 있었으나, 1980년 이후에 이루어진 태국과 호주의 연구자에 의한 본격적인 발굴 조사 결과, 그때까지 불명확했던 가마의 구조와 대략의 변천, 구워진 제품의 상황 등이 상당히 구체적으로 밝혀졌다.



분청사기철화당초문 합. 13-14세기. 산갈로크



산갈로크 가마유적

일반적으로 알려진 시사차나라이의 도자기는 각화문(刻花文)을 넣은 청자나 철회(鐵繪)도기, 백탁유(白濁釉)나 잡유(雜釉)가 있는 도기 등으로 대표된다. 이러한 도자기는 생산지인 태국보다는 오히려 인도차이나와 필리핀 등에서 발견되는 사례가 많으며, 이는 무역도자기로서의 성격이 강하다고 일컬어지는 이유이다. 일부는 오키나와나 서일본을 중심으로 한 일본 각지로도 전파되었다.



분청사기 합. 13-14세기. 산갈로크



시사차나라이 철화당초문 합



시사차나라이 철화문 합 13-14세기.

## (2) 베트남

베트남 도자기의 역사는 중국 漢나라시대 이후의 중국 도자기 형식의 변천과 함께한다. 그 중 8~10세기 사이의 제작된 도자기는 중국 당나라 월주요의 영향을 받은 것이 많고, 11~13세기 사이에는 북송의 여요·자주요·경덕진요·용천요 등을 모방한 것들이 제작된 것으로 보인다. 베트남은 10세기 당오대 동란을 겪으며 잠시 독립을 이루게 되었지만, 광동지방을 차지했던 남한의 지배자들은 931년과 938년에 베트남을 정복하기 위한 군사를 일으켜 980년에는 북송이 베트남을 지배하에 두었다. 그러나 1009년에는 베트남에서 李氏가 권력을 얻어 즉위하여 베트남 최초의 독립왕국인 이조(李朝)를 세우고 베트남 고유의 문화를 강조하였다. 이후 진조(陳朝 1225-1400년)가 들어서면서 베트남의 화장토도자기문화는 전성기를 맞게 된다. 이러한 발전에는 중국의 영향을 무시할 수 없다.

특히 13세기 말 남송이 멸망한 결과 베트남에는 중국인 난민이 대량으로 유입되었으며, 중국인은 하노이에 이주하여 상업허가를 얻었다. 이들 중국인들의 참여에 힘입은 베트남은 국제무역에 자국의 도자기를 수출할 수 있는 기반과 성과를 얻게 된다. 진왕조는 베트남 도자가 급속히 발전하는 시기로 베트남도자의 독특한 개성이 드러나기 시작한다. 이시기는 중국청자와 흡사한 청유자의 수량은 감소하고 백자, 황유자, 흑갈유자가 대량생산된다. 이 시기에는 철화장식을 한 도자기가 특히 유행했다.<sup>1</sup> 이처럼 베트남의 화장토도자기 또한 중국대륙의 영향으로 이뤄졌다고 볼 수 있다. 베트남의 화장토도자기의 산지는 하노이라는 것이 일반적인 주장이다. 하노이 고고학연구소소장은 하노이 교외의 바트란에서 수출도자기인 철채도기와 같은 파편조각이 발견되었다고 한다. 철채도기는 14세기 베트남의 대표적 수출도기였다. 질 좋은 회백색 백토가 있었으므로, 이 백토를 기물에 하얗게 칠하고 문양을 그려 투명유약을 전체에 칠했지만, 유약에 불순물이 있어 연갈색 또는 푸른빛을 갖는 것이 많다.<sup>2</sup>



진왕조 13-14세기, 화장토 장식 위에 철화가 시문된 넝쿨무늬항아리, 17.3cm. 베트남 국립역사박물관 소재. [베트남, 삶과 문화] 국립중앙박물관 저.



진왕조 13-14세기, 연꽃무늬항아리, 19.2cm. 베트남 국립역사박물관 소재. [베트남, 삶과 문화] 국립중앙박물관 저.

1. 베트남, 삶과 문화, p118. 국립중앙박물관  
2. 세계도자사, 364P. (주)한국색채문화사, 황종례. 유성웅 著

이 시기 도자 생산지로 하노이의 동북쪽에 있는 박닌(北寧)요지가 있는데 지리적으로 수도와 가까울 뿐 아니라 하천을 통하여 도자생산품을 해외로 수출하기에 편리한 곳이다. 그리고 타인호아 지구에서도 이 시기의 가마를 발견했다고 한다. 그 밖에 김란, 티엔쯔엥, 반엣 등지에서도 13-14세기 청자, 백자, 갈유 철회 등이 갑발, 도지미 등의 요도구와 함께 수습되었다.<sup>3</sup> 이후 베트남의 도자문화는 15세기 경 청화백자가 주류 도자문화로 자리잡게 되는데, 청화백자의 생산에 있어서도 화장토는 계속 이용된 것으로 보인다. 시문된 청화를 더욱 돋보이게 하기 위해 태토의 표면에 백색화장토를 분장하고 난 후, 그 위에 청화를 그려낸 것으로 보인다.



진왕조 13-14세기, 새우무늬항아리. 高13cm, 베트남 국립역사박물관 소재. [베트남, 삶과 문화] 국립중앙박물관 저.



진왕조 13-14세기, 연꽃무늬항아리. 19.2cm, 베트남 국립역사박물관 소재. [베트남, 삶과 문화] 국립중앙박물관 저.

3. 베트남, 삶과 문화, p118, 국립중앙박물관

### Ⅲ 결론

[조선 분청사기의 원류를 찾아서] 사업의 큰 성과로는

첫째, 조선 초기 이 땅에서 시도된 초벌분장도자제작기법이 세계 도자문화 종주국인 중국에서조차 찾아볼 수 없는, 우리 선조님들께서 개발하신 독창적인 고유기법이라는 것을 밝혀냈다는 것이다. 관련해서 이를 위해 중국 화장토도자기 관련 유력인사들의 구술고증<sup>1)</sup>을 확보하였다는 것 또한 큰 성과라 하겠다.

이번 ‘초벌분장도자제작기법은 우리민족만의 독창적인 고유한 도자제작기법이었다’라는 발견은, 우리 역사 속에 존재하는 대부분의 전통도자문화가 중국의 영향에서 벗어날 수 없는 상황에서, 우리민족 만의 전통도자제작기술을 말할 수 있는 새로운 지평을 열었다고도 할 수 있다.

둘째로는 ‘중국 북방의 하북성 자주요(한단 팽성요와 자현 관대요)와 인근 서하국, 남방의 복건성 진강 자조요 화장토도자기의 존재와 관련문화를 직접 눈으로 확인함으로써, ‘화장토를 이용하여 제작된 분청사기는 한반도에 국한되지 않고 중국에서 발원하여 한반도, 일본, 태국, 베트남, 아프리카 케냐에 이르기까지 아시아 곳곳에서 제작되고, 세계가 사용하였던 다국적 도자문화였다’라는 것을 직접적으로 알리는 계기를 제공했다는 것이다.

셋째로는 중국 북방의 화장토도자기의 기형과 문양 등이, 전남 해남군 산이면 진산리 도요지에 유입되었다는 것을 학술적으로 정리하였다는 것과 12-14세기에 제작된 중국 북방의 화장토도자기가 기형과 문양, 테크닉 등에서 조선 분청사기와 매우 유사함을 지니고 있다는 것을 밝혀냄으로서, 조선 분청사기문화가 한반도에 국한된 문화가 아닌 대륙과 연계된 도자문화임을 확인하였고, 이는 우리 민족의 활동영역이 반도를 넘어 대륙과 함께 호흡하고 있었다는 것을 알게 하는 또 하나의 성과라 할 수 있다.

따라서 한반도 분청사기 제작사는 ‘고려 초기부터 조선 초기까지 약 600년에 가까운 역사를 갖고 있다’라는 폭넓은 인식이 필요하다는 점과, 그에 따른 제작기법으로, 중국에서 유입된 생지분장제작기법이 이 땅의 분청사기 역사에 주류를 이뤘고, 조선 초 한반도에서 자생적으로 창안된 초벌덤병이 그 독창적인 예술적경지로 인해 생지덤병이와 함께 멀리 일본에서까지 인정받은 것으로 보인다.

넷째로는 본 연구를 통해 한국과 중국, 일본 등 동북아시아의 관련문화 학자들과 작가들이 네트워크를 구축함으로써, 다가올 미래에 새로운 역사를 만들어 나갈 기반을 구축하였다는 것이다.



#### 4. 구술고증 :

- 칭화대학교 치우경위 교수("자주요는 중국에서 발생한 화장토도자기문화의 전체라고도 할 수 있는데, 아직까지 중국에서는 초벌덤병을 한 유물을 발견할 수 없었습니다")
- 중국 자주요연구회 岳福生 회장("오랫동안 자주요도자기를 재현하고 있지만, 초벌한 기물에 화장토를 입힌다는 것은 처음 들어보는 말입니다. 자주요에는 그런 기법이 없습니다")
- 중국자주요박물관장, 자현문화체육관광국 부국장 자오쉐펑(趙學鋒) ("자주요도자기는 화장토를 바른 입힌 후 그 위에 철화를 그리는 도자기이기 때문에 초벌덤병을 하면 그 위에 자연스럽게 그림을 그릴 수가 없습니다")



특히 중국 자주요 고유의 화장토도자기를 제작 해내고 있는 그 후예들과의 만남은, 그들의 화장토도자기 역사를 현장에서 들여다 볼 수 있었던 커다란 수확이었으며, 한국과 중국이 오늘날에 들어 다시 화장토도자기 문화를 교류할 수 있는 계기를 확보함과 동시에 앞으로의 한·중 분청사기문화 발전에 큰 기여를 할 것으로 판단된다.

청자문화가 비록 중국에서 한반도로 유입된 문화였지만 이 땅의 기운은 중국의 청자보다 더욱더 발전된 천하제일명품 상감분청자를 만들어냈고, 이는 다시 중국에 역수출되기에 이른다. 마찬가지로 한반도 분청사기도 중국 화장토도자기의 영향으로 그 시작을 이뤘으나, 토착화 기간을 거쳐 대담한 생략과 추상적 표현이 돋보이는 조선 분청사기라는 또 다른 천하제일명품이 탄생되는 결과를 가져왔으며, 이 그릇들이 일본으로 건너가서는 오늘날에는 일본의 국보와 문화재들이 되어있다. 이런 양상들을 살펴보면, 인류의 문화발전은 국수 주의적인 폐쇄성을 벗어 던지고 공생과 공존을 추구할 때, 더욱더 열매를 맺을 수 있다는 것을 우리에게 보여주는 것 같다.

향후의 바람으로는, 관련기관과 도자사학자들에게 국가적지원이 전폭적으로 이뤄져, 동북아시아의 전통도자문화에 대한 좀 더 세밀하고 체계적인 연구가 진행되고, 그 바탕위에 관련국들의 도자문화가 함께 공존·발전·상생하길 바라마지않는다.



이만훈 기자의 사람 속으로 보성의 도예가 송기진

도요토미 히데요시가  
소장한 국보급 찻사발  
‘호조고비키’를 빚는  
39세 도공의 10년 집념

글 이만훈 월간중앙 편집위원  
[mhlee@joongang.co.kr]  
사진 최재영 월간중앙 사진부장  
[presscom@hanmail.net]

월간중앙 2009년 12월호

모든 예술이 그렇듯, 도공이 도자기를 만들 때 잡념이란 있을 수 없다. 판생각이 털끝만치라도 끼어들면 대번 일 그리지고 짜부라지기 때문이다. 그래서 별 것 아닌 것 같은 그릇 하나도 알고 보면 공명과 이익의 세계를 초월한 지고(至高)의 경지를 담고 있게 마련이다. 특히 명품일수록 더욱 그렇다. 도자기는 과학이 아니다. 현대과학이 매달려 아무리 상세히 파헤치고 매달려도 그 옛날 만들어진 것과 같은 명품을 이식 만

들어내지 못하지 않나? 도자기는 지(地)·수(水)·화(火)·공(空)을 도공의 혼으로 빚어 탄생되는 자연이다. 아니, 우주정신이다.

일본의 차인들에게 ‘고려다완(高麗茶碗)’은 종교나 마찬가지로 여기서 고려다완이라 함은 오래 전 우리나라에서 건너간 차사발을 일컫는 말로, 실은 조선시대에 만들어진 것이 대부분이다. 그네들이 ‘이도(井戸)’라고 부르는 것을 비롯해 무늬·외관·산지 등에 따라 구분되는 종류만 줄잡아 스무 가지가 넘는데, 수십 점이 일본의 국보 및 문화재로 지정돼 있을 정도다.



도자기는 불의 미학이다. 아무리 뛰어난 도공도 불의 조화를 모르면 명품을 기대할 수 없다. 송기진 씨가 밤새 가마를 지키며 혼신을 다해 불을 지피는 이유다. 불의 다스림을 거쳐 태어난 덩벙이들이 아름답기만 하다.(오른쪽 사진)



그 중에서도 다완의 지존으로 대접받는 것은 뭐니 뭐니 해도 이도. '다완의 결정관'으로 불리는 일본 국보 '기자에몬(喜左衛門)', 다이묘가 성(城) 대신 바쳤다는 '쓰쓰이쓰쓰(筒井筒)' 등 명품 이도는 지금도 보험금만 수십억 엔을 넘는다.

이도와 함께 일본인들로 하여금 사족을 못 쓰게 하는 또 하나의 명품 찻사발은 '호조고비키(寶城粉引)'. 그릇 전체를 백토로 칠해 붙여진 분청자인데, 임진왜란을 전후해 일본에 전해져 그저 '고비키'라고 불리다 일제 때부터 주요 산지인 전남 보성의 이름이 덧붙여진 것이다. 당대 최고의 실력자였던 도요토미 히데요시(豊信秀吉)가 소장(三好粉引)했을 뿐 아니라 일본 다도계에서 국보급으로 치는 대명물(大名物), 중흥명물(中興名物)로 각각 2점, 1점이 지정돼 있을 정도다. 이 밖에도 36점이 명품으로 귀한 대접을 받고 있다.

### ‘호조고비키’와 ‘보성덤병이’

하지만 이 같은 일본 내에서의 명성과 달리 국내에서 호조고비키에 대한 대접은 형편없다. 일부 차인과 도예가, 그리고 골동품을 취급하는 고미술계 인사들을 제외하고는 대부분 그 존재조차 알지 못한다. 이 한심한 상황을 보다 못해 호조고비키의 부활을 위해 10년째 몸을 던져 고민하는 이가 소장 도예가 삼전(三田) 송기진(39) 씨다.

“말로는 누구나 우리의 도자기문화가 세계 도자사(陶器史)에서 우뚝하다고 하면서 정작 외국에서 그토록 칭송받는 문화유산을 나몰라라 방치한다는 것이 말이 됩니까?”

호조고비키의 우리말 이름은 ‘보성덤병이’다. 송씨가 2006년 문예진흥기금을 지원받아 실시한 ‘일본에서 국보 및 문화재가 된 조선사발의 우리 이름 찾아주기’를 통해 새로 붙인 이름이다. 그릇 형태를 만들어 백토물에 덩병 담갔다 꺼내 희게 장식하는 도자기 제작 기법 이름을 딴 것으로, 원로 도예인들의 자문을 받은 결과다.

그가 보성덤병이에 대해 처음 알게 된 것은 2000년 봄, 미술대학원을 마치고 이미 전통 다완의 재현작업을 시작한 터여서 보성의 차 전문가에게 차와 관련해 자문을 구하던 중 “일본에서 유명한 호조고비키는 바로 보성에서 만들어진 것”이라는 말을 들었다. 당시에는 워낙 이도다완에 빠져있던 참이어서 한 귀로 듣고 한 귀로 흘려버렸다. 하지만 그해 보성에 가마를 짓기로 하면서 ‘덤’으로나마 덩병이에 관심을 기울이기 시작했다. 잘만 하면 지자체의 도움을 얻을 수 있다는 계산도 있었지만, 지역문화발전에 기여하면서 자신의 작업도 할 수 있다면 ‘뽕 먹

고 알 먹기’라는 생각에서였다.

그래서 그해 겨울 그는 후배와 함께 조선시대 가마터가 있는 보성군 득량면 도촌리로 들어갔다. 방을 하나 얻어놓고 이듬해 3월까지 도요지를 뒤지며 사금파리와 씨름했다. 뭇가 감이 잡히는 듯했다. 그래서 도촌리에서 나온 지 한 달 만인 2001년 4월 근처에 녹차밭이 펼쳐져 있는 보성읍 봉산리에 가마를 짓고 ‘보성요(寶城窯)’라는 이름으로 요장을 열었다.

하지만 선부른 생각이었다. 겨우내 보고 느낀 것이 많아 작업을 시작하면 곧바로 ‘작품’이 나올 줄 알았지만 전혀 아니올시다였다. ‘기자에몬 이도’를 흉내내 봤지만 모양새나 색깔 모두 진품과 거리가 멀었다. 처음으로 시도한 덩병이도 마찬가지였다.



한 달여 시행착오 끝에 막무가내로 해서는 죽도 밥도 안 되는 것을 깨달은 그는 좀 더 체계적으로 연구하기 위해 아예 간판을 ‘보성다완연구소’로 바꿔 달았다. 그리고 모든 것을 처음부터 다시 시작했다. 조선 사발에는 나뭇의 탄생비밀이 있을 터. 그 비밀을 알아내려면 옛날 선조들이 한 방식을 그대로 따르는 것이 지름길이라는 판단이 들었다.

우선 재료부터 새로 챙겼다. 장흥·보성 일대의 옛 도요지를 찾아 다니며 점토를 구하고 유약용 백토나 물토를 찾아 실험에 실험을 거듭했다. 특히 유약의 경우 소나무재와 떡갈나무재, 사질 점토 등의 배합비율을 달리해 가며 정답(?)을 찾아내려 무진 애를 썼다. 이런 노력의 결과물이 그해 12월 목포에서 연 ‘보성분인다완 재현 및 창작품’ 전시회였다. 하지만 이 또한 엉터리였다.



보성덤병의 생명은 뽀뽀뽀하듯  
덤병질이다. 백토가 너무 두껍거나 얇게 발라져서는 안 된다.



“솔직히 저는 그때 보성덤병이를 어느 정도 재현해 냈다고 생각했어요. 한데 막상 보니 아닌 거예요. 나름대로 뽀를 싸도록 애써 만든 작품인데 아무리 뜯어봐도 정감이 가지 않더라는 말입니다. 작가란 놈이 제가 만들어 놓고도 이것을 왜 좋아하는지 의문도 가고요. 그저 분만 칠하면 된다고 생각했으니 그럴 수밖에 더 있겠습니까?”

#### 보성다원연구소 차려

이 같은 자각은 이듬해인 2002년 작품전을 준비하면서 송씨의 작품세계에 일대 변화를 가져오는 기폭제가 됐다. 이도다완도 덩병 기법으로 만들어졌다는 사실을 깨달았기 때문이다.

“그 전까지는 이도다완은 흙에 비밀이 있는 줄 알았는데 덩병 기법을 써야만 특유의 특징이 나타난다는 것을 알았죠. 이도의 비파색을 재현해 내려고 이것 저것 해보다 결국 성공했는데,

그게 바로 덩병 기법이었던거예요. 정말 그릇에 대해 너무 모르는 상태에서 소가 뒷걸음치다 쥐 잡은 격이지만, 당시까지 아무도 몰랐던 비밀이었습니다. 한마디로 경상도에서 만든 황덤병이가 이도다완이요, 전라도에서 만든 흰덤병이가 고비키인 것이죠.”

결국 그해 12월 ‘전남보성분인다완과 정호다완의 상관전’이라는 타이틀로 보성 군립 백민미술관에서 연 초대전은 호평을 받았다. 하지만 시련이 닥쳐왔다. 목포전시회가 끝나면서 그동안 함께 일하던 후배들이 떠나버린 것이다. 도자기를 해서는 밥을 먹고 살기 힘들었기 때문이었다. 그래서 그 겨울 내내 혼자 술을 퍼 마시며 고민했다. 하지만 이대로 그만둘 수는 없었다. 다

시 한번 해보자. 대신 한국에서 하지 말고 일본에 나가서 해보자고 결심했다.

“일본에 아는 사람도 없고 일본말도 할 줄 몰라 무조건 일본 한국대사관에 메일을 보내 일본에서 전시회를 하고 싶다고 했죠. 대사관에서 답장이 왔는데 문화원 소관이라고 해서 연락했더니 아라키란 사람이 교류전을 해야 한다는 거예요. 우여곡절 끝에 2003년 7월 가즈아키 이노세 등 일본인 5명과 함께 주일 한국문화원에서 교류전을 가졌습니다.”

난생처음 작품을 싸 들고 일본으로 가 전시회를 했으나 결과는 처참했다.

“저는 거의 완벽하게 재현해 냈다고 여겼는데, 일본인들이 보기에는 안 된 거예요. 비슷하게 만들었다는 말을 들은 것이 고작이에요.”

소득이라면 일본인들의 ‘짜디짠 평가’와 함께 도쿄(東京) 신바시(新橋)에 있는 교갤러리에서 이듬해 초대전을 열기로 약속을 받은 것이었다. 그해 12월에는 ‘송기진의 일본 국보가 된 조선 사발 연구’가 도자기분야로는 처음으로 진흥기금지원대상으로 선정되기도 했다. 이를 바탕으로 70~80점을 준비해 2004년 2월 다시 일본으로 갔으나 파리만 날리다 돌아와야 했다. 8개월 뒤 다시 갔을 때는 반응이 좋았다.

“갤러리에 찾아온 사람들이 제가 옆에 서 있으니까 짐꾼인줄 알고 작가를 찾기에 저라고 했더니 ‘정말이냐? 놀랍다’고 입을 모으더군요.”

하지만 10월 전시 역시 작품으로는 성공했지만 전시회로서는 실패였다. 돈이 없어 차까지 팔아 갔는데 정작 작품 매매는 이뤄지지 않았기 때문이었다. 귀국하자마자 송씨는 도자기를 그만두기로 맘먹었다. 전 해에 결혼해 딸까지 둔 가장으로서 도자기를 해서는 도저히 먹고 살 수 있을 것 같지 않았기 때문이었다.

### 꾸미지 않은 자연적인 멋

두 달쯤 지났을까? 사정이 생겼다. 우연히 아는 사람이 찾아와 “작품전 팸플릿을 봤다”며 “이도다완을 세 점 만들어 줄 수 없느냐”고 하는 것 아닌가? 처음으로 받는 주문이기도 했지만, 알아주는 것이 우선 고마웠다. 귀가 솔깃했다. 아내와 딸을 친정으로 보내고 다시 흙을 잡았다. 그런데 이상했다. 주문받은 것은 이도인데, 막상 하려니 덩병이 쪽으로만 쓸렸다. 하는 수 없이 전에 만들어 놓았던 작품을 대신 주고 덩병이 작업을 계속했다. 극한상황이었지만 마음은 편했다. 그래서였을까? 이듬해 6월 코엑스에서 열린 국제차문화대전에 이노세와 함께 출품한 그의 작품들은 국내 마니아들로부터 최고라는 찬사를 받았다. 깊은 좌절 끝에 얻은 평가여서 두 배로 기뻐다.

“한 걸음에 처가로 달려가 아내한테 말했습니다. 너무 깊숙이 들어와 어쩔 수 없이 계속해야겠노라고요.”

식구들을 데려와 작업을 하니 마음이 새로웠다. 그해 10월에는 ‘일본 국보와 문화재가 된 조선사발에 우리 이름 찾아주기’ 사업을 신청해 또다시 문화예술진흥기금 지원 대상으로 선정됐다. 남들은 한 번도 어려운 기금을 두 번이나 받은 것은 분명 행운이었다. 하지만 그보다 더한 행운은 이 사업을 하는 과정에서 선조들이 했던 덩병이 기법을 완전히 터득하게 된 것이었다.

“너무 벅찬 주제여서 2006년 들어 원로 도예 선배님들을 찾아 뵙고 자문을 구하러 다녔습니다. 하동에서 길성요를 하시는 원당 길성 선생님도 그 중 한 분인데 3월쯤 찾아 뵈니 덩병이를 열심히 하라는 격려와 함께 당신의 비법을 알려주시는 거예요. 제가 그동안 해오던 것과 다른 방식이어서 집에 와서 해보니 과연 기가 막혔습니다. 작품을 만든 뒤 찻물을 부어 하루가 지나자 차심이 들면서 꽃으로 피어나는데 정말 예쁘더라고요.”

하지만 송씨가 원당 선생의 지도를 바탕으로 선조들의 기법을 온전하게 되살리는 데는 1년의 세월이 더 필요했다.

“무안덩병이는 용기와 같이 한번 소성하는 데 비해 보성덩병이는 세 번 소성시킵니다. 무안덩병이는 대량생산이 가능한 방식



송기진 씨가 마지막으로 세벌구이 할 덩병이들을 가마 안에 넣고 있다.

인 셈이죠. 그래서 보성덩병이는 백자가 되고 싶어하는 분청사기라는 표현을 쓰는 겁니다. 특히 덩병이는 뭐니 뭐니 해도 분을 어떻게 그릇에 붙이는지가 핵심인데, 한 번에 붙이느냐, 두 번에 붙이느냐, 혹은 생지에 붙이느냐 등 방식이 여러 가지입니다. 초벌구이를 한 다음 덩병질을 할 때 분이 너무 두꺼우면 떨어져버립니다. 적당한 두께로 한방에 떨어지지 않고 붙어 있게 하는 것이 기술입니다.”

송씨가 흙과 씨름을 시작한 것은 1989년 군산대 산업디자인과에 입학해 도자공예를 전공하면서부터. 당시에는 도예가가 되기보다 도예를 가르치는 교수가 되는 것이 꿈이었다. 학부시절에는 도자 조형에 매달렸는데, 어느 날 문득 일시적 흥미를 위한 작업보다 영원성이 있는 작업을 해야겠다고 생각했다. 사람들에게 오랫동안 정신적 위안을 줄 수 있는 것이 무엇일까 고민하다 내린 결론이 바로 사발이었다. 사발이란 감상을 위해 모시는 ‘죽은 작품’이 아니라 늘 일상에서 함께하는 ‘행복의 도구’라는 생각에서였다.

일단 목표가 세워지자 대한민국에서 제일 훌륭한 스승을 모시는 것이 문제였다. 대상은 일찍이 조선사발에 뛰어들어 이미 명성이 자자한 문경의 도천 천한봉 선생이었다. 하지만 무조건 찾아가 가르침을 받자 해도 생뚱하게 여길 뿐 쉽사리 가르쳐줄 것 같지 않았다. 그래서 모교 대학원에 들어갔다. 학위논문 준비를 구실(?)로 한 전략이었다. 천 선생을 찾아가 사정을 이야기했다. 이미 논문 제목도 ‘한국 전통다완의 연구-천한봉다완을 중심으로’라고 정해놓은 뒤였다. 천 선생은 여느 사람과는



달랐다. 대부분 어느 분야든 일가를 이루면 자신만의 비법 운운하며 곁을 주지 않는 것이 보통인데 그분은 다정다감했다. 취지에 공감했는지 그 자리에서 허락했다. 꼬박 1년간 천 선생을 공부했다. 작업 방법이며 유약을 어떻게 만들어 사용하는지 등 사발을 만드는 것과 관련한 것은 시시콜콜한 것까지 일일이 적고, 사진과 비디오로 기록했다.

“제가 지금 이나마 조선사발이 어찌고저찌고 할 수 있는 것은 다 그때 천 선생님한테 배운 덕분입니다.”

천 선생을 통해 조선사발에 대해 이론적 바탕을 마련한 송씨는 대학원을 마치면서 국내는 물론 일본의 유명 요장들을 찾아가 더욱 폭 넓은 공부를 할 작정이었다. 하지만 교수의 꿈을 버리지 못한 송씨는 마침 아는 선배가 모 대학에 신설되는 도자기 공예과의 강의를 맡으면서 부르는 바람에 조교로 들어갔다.

신생 과였던 만큼 할 일이 많았다. 그러면서도 틈틈이 작업을 해 연말이면 어김없이 작품전을 열고는 했다. 그렇게 두 가지 일을 함께하면서 2년을 보내자 한계가 느껴졌다. 작품을 할 것이냐, 학교 일을 할 것이냐 선택을 해야 했다. 결국 조교생활을 접고 본격적으로 그릇을 만들기 위해 보성에 가마까지 지었다. 그가 작업지로 보성을 택한 것은 완전히 우연. 2000년 가마를 짓기 위한 터를 찾아 합천·양산·문경 등 전국을 헤맸지만, 마음에 드는 곳이 없던 차에 그해 늦여름 경남 하동의 쌍계사 계곡을 다녀오는 길에 어둠 때문에 자동차가 골짜기에 빠진 것이 계기가 됐다. 다음날 차를 꺼내러 갔다 운무에 싸인 채 가지런히 산자락을 장식한 차밭 풍경에 넋을 놓고 바라보던 송씨는

무릎을 쳤다. 그래 바로 여기야!

“고향과는 가까운 곳임에도 보성에 차밭이 그렇게 크고 많은 줄 몰랐습니다. 밭이라고 하니 그저 채마밭 정도로만 생각했지, 그렇게 아름다운 줄도 몰랐고요. 더구나 그 일이 있기 얼마 전 일본에서 유명한 호조고비키가 바로 보성에서 만들어진 것이라는 말을 들은 터여서 이곳이 적지라고 생각한 것입니다.”

### 감각 지키려 한 해 스물두 번 불 때기도

송씨는 요즈음 보성차밭으로 유명한 붓재 자락에 살며 작업하고 있다. 고개 너머에서 재작년에 옮겨왔다. 작업은 찻사발 위주로 매일 스무 점 정도씩 한다. 오늘 만든 것은 말려서 모레쯤 초벌구이를 하고, 초벌구이가 끝난 것은 덩빙질하는 식이다. 매일 60점씩은 만지는 셈이다. 그가 이같이 작업하는 것은 매일 만들어야 기능이 늘기 때문이다. 한달 반짝 하고 몇 달 쉬고, 또 반짝 하고 몇 달 쉬고 하면 기능이 늘지 않는다는 것을 체험으로 터득한 결과다. 그렇게 하다 보니 옛날보다 조형성 등에서 완성도가 높아졌다.

“덩빙이를 만드는 과정은 다른 도자기와 비슷합니다. 일단 그릇 형태를 만들어 건조한 뒤 초벌구이를 하고 덩빙질을 한 다음 두벌구이를 합니다. 그 다음에 유약을 발라 세벌구이를 하죠. 이 중에서 가장 신경을 써야 하고 어려운 것은 역시 덩빙질입니다. 그릇 하나 만드는 데 대충 한 달 걸립니다.”

송씨는 대충 가마당 200점 정도 넣고 불을 댈다. 다른 이들은 600점이 기본인데, 그는 앞칸에만 세벌구이 작품을 넣기 때문이다. 뒤칸은 초벌구이를 하는 데 쓴다. 왕창 만들어 한꺼번에 불을 댈 수도 있지만, 혼자 하기에 벅차기 때문에 매일 조금씩 만들어 과정을 연속하는 것이다. 보통 일 1년에 대여섯 번 불을 지핀다. 많게는 한 해 스물두 번 댄 적도 있다.

“많이 댈 때도 가마를 꽉 채우는 것이 아니라 실험을 하느라 그런 것입니다. 당시에는 감각을 이어가기 위해 불작업을 잇달아 세 번씩 했어요. 불 때기가 마지막 단계로 무척 중요한데 어찌 다 한 번 하면 불의 세기라든지 그릇 놓는 위치라든지 하는 감각을 잃어버리기 때문이죠. 몇 백 점 넣느냐가 중요한 것이 아니라, 단 한두 점이라도 제대로 된 작품이 나오는 것이 중요하니까요.”

사기쟁이에게는 좋은 흙이 절대적이다. 요즘 송씨는 점토를 보성 득량면 도촌리 옛 도요지 근처에서 가져다 쓴다. 도촌리 산 전체가 분청사기에 알맞은 맥반석으로 이뤄졌기 때문에 산자락 등에서 풍화한 흙을 퍼다 쓰는 것이다. 유약도 도촌에서 캔

물토에 소나무재와 꼬막 껍테기를 태워 만든 가루를 섞어 만든 것을 쓴다. 2000년 충분한 양을 만들어 놓고 숙성시켜 사용하고 있다. 하지만 백토는 수입품을 쓴다. 국내에서도 고령토(카올린)가 나오지만 양도 얼마 안 되고 질이 그다지 좋지 않기 때문이다.

### 그릇 하나 만드는 데 한 달 걸려

“덤병이는 분청사기의 일종입니다. 그런데 분청사기는 청자와 달리 쉽게 만들어졌습니다. 무슨 말이나 하면 산허리나 논바닥에 흙이 점질만 있으면 된다 이겁니다. 기와를 만들 때도 쓰죠. 보성덤병이가 유명한 것은 그 바탕색이 검기 때문이에요. 덤병이가 만들어진 곳의 산 전체가 맥반석으로 이뤄져 있어요. 도촌리에는 지금도 맥반석 광산이 있어 침대도 만들고 그래요. 맥반석에 철분이 많아 특히 검습니다. 보성 일대의 흙이 일반적으로 철분이 많은데, 그 중에서도 도촌리 것이 특히 많죠.”

송씨는 도자기 공부를 시작할 때부터 남다르게 했다. 보통 남이 만들어 놓은 것을 복사하는 것으로 시작하는데, 송씨는 그렇게 하지 않았다. 일본인들이 그렇게 몇백 년을 해왔음에도 못해내는 것을 보면 잘못된 방식이라는 생각이 들었기 때문이다. 그는 재현하고 싶은 작품을 한 달이고 두 달이고 들여다보고 느낌부터 챙긴 뒤 그 느낌을 살려내는 방식을 택했다. 맨 처음 매달렸던 기자에몬 이도의 경우 한 달 동안 들여다보면서 느낀 것은 자유와 편안함이었다. 그래서 그 정도의 자유스러움을 주는 그릇을 만들려면 스스로 내 마음부터 자유스러워지고 편안해져야 되겠다고 생각하고는 마음공부부터 시작했다.

그리고 마음이 시키는 대로 그릇을 만들기 시작했다. 그러다 보니 사발이 자장면 그릇만해지기도 하고, 손자국이 남기도 했다. 하지만 공부를 거듭하면서 이 또한 자의식이 들어간 작위(作爲)라는 것을 깨달았다. 그러자 다시 어느 사발을 닮은 작품이 빚어졌다. 돌고 돌아 제자리로 돌아온 것 같았지만 그제야 칭찬이 쏟아졌다.

“2006년 광주에서 ‘보성덤병이연구발표전’을 할 때 다른 사람한테 전해들은 이야기입니다만 고현 조기정 선생님(지난해 작고)께서 오셨는데 부촉한 제자에게 제 작품을 들어보라고 하시고는 ‘이 정도면 경지에 오른 것’이라고 말씀하셨대요. 고현 선생님은 도천·원당 선생님과 함께 제게는 대선배이자 큰 스승님으로 청자 연구의 선구자이십니다.”

지난 5월에는 이런 일도 있었다. 어느 날 송씨의 작업장에 느닷없이 일본인 두 명이 한국인 안내인을 앞세우고 들이닥쳤다. 40여 년 동안 고려다완 재현에 매달려온 도예가 다나카 사치로와 도쿄(東京)의 유명한 도자기 전문 갤러리인 구로다도엔(黒田陶院)의 구로다 구사오미 회장이었다. 작업장을 둘러보던 다나카가 함박웃음을 짓더니 이내 엄지를 치켜세우며 “코리아 넘버원”을 외치자 안내인이 놀라는 표정을 지었다. 한국의 도요지 답사차 내한해 유명 요장들을 둘러보면서도 덤덤해하던 그들이었기 때문이다. 구로다도엔은 ‘고비키’ 전문 컬렉터만 해도 수천 명을 관리하는 갤러리다.

하지만 송씨는 아직 멀었다고 말한다. 보성덤병이의 제작기법은 100% 되찾아냈다고 자신하지만, 작품은 옛날 선조들 솜씨를 도저히 따라잡을 수 없다는 고백이다.

송기진 씨의 보성요.



“기법은 되나 최고의 미에는 한참 떨어 집니다. 숙련된 기능이 떨어지기 때문이죠. 그 이유는 분업과 조기교육에서 찾을 수 있습니다. 옛날에는 사기막에 들어가면 돈을 벌 수 있었습니다. 그래서 어려서부터 사기막에 들어가 최고의 장인들이 하는 것을 분야별로 일일이 보고 배워 그 분야의 최고의 장인이 되고, 어른이 돼서는 또다시 자식대 아이들을 가르치는 그런 과정을 통해 기술을 전수했죠. 그런데 지금은 고작 몇 년 하고 장인입네 하는 판이니 그런 최고의 기능과는 거리가 멀 수밖에 없는 것입니다. 역사적으로 보더라도 이런 대물림 시스템이 임진왜란 전까지 이어졌습니다. 일본의 국보나 대명물이 된 것들의 대부분이 임란 이전 작품인 까닭이 여기에 있습니다. 일본사람들이 몇 백 년 동안 명품 조선사발을 재현하려고 했지만 지금까지 족달불급인 것이 바로 그 때문이죠. 하물며 고작 몇 십 년밖에 안 된 우리나라로서는 말할 것도 없습니다. 옛 작품을 흉내낼 수는 있을지언정 그 깊이와 맛은 한참 떨어질 수밖에 없어요.”

### 선조들 솜씨에는 아직 못 미쳐

송씨는 “조선사발, 그 중에서도 덩병이는 자연을 닮았다”고 말한다. 옛 선조들은 주위에 있는 자연을 퍼다 그저 그릇을 만들었을 뿐, 이러저러한 그릇을 만들려고 하지 않았기 때문이라는 것이다. 그래서 두고두고 봐도 질리지 않으면서 간단히 베낄 수 없다는 분석이다. 그런데도 이런 ‘보물’을 막사발이라고 부르는 데 대해 그는 분노한다.

“일본 전시 때였어요. 도쿄대 예술과 교수가 학생들을 데리고 와 보면서 ‘조선사람들은 참 무식하다. 조선사발의 가치를 모르고 막사발로 썼다. 우리가 차를 하면서 그 가치를 발견해 국보로 만들었다’고 하더라고요. 그래서 제가 그랬습니다. 어떻게 너희가 국보로 만드는 조선사발을 만든 사람들을 그렇게 폄하할 수 있느냐? 그런 수준의 작품이 나오려면 그만큼 수준 속에서 나오는 것인데 함부로 말하면 되는가? 다만 그것을 향유하는 층이 조선에서는 서민층이었고, 너희는 그런 도자기문화가 없었음에도 지배계층이 그것을 향유하는 바람에 그렇게 된 것 아니냐? 그리고는 일본에서 제일 그릇을 잘 만드는 사람이 누구냐고 했더니 가토 도쿠로라는 이름을 대요. 그러면서 생전에 한 해에 딱 네 작품만 파는데 작품 한 점에 1억원씩 받고 팔



송기진 씨가 잘 나온 작품을 뜯어보며 흐뭇해하고 있다.

았다고 하기에 작품집을 보니 그 사람이 재현했다는 작품보다 내 작품이 더 낫더라고요. 그래서 나도 1억원씩 붙여버렸죠. 돈이 문제가 아니라 조선 도공의 후예로서 자존심 때문에 그런 것이었습니다.”

송씨는 이듬해 코엑스 전시에서도 사발 하나에 3000만원씩 가격표를 붙였다. 덩병이가 그만큼 가치가 있다는 것을 알리기 위한 것이었다. 하지만 이 일로 송 아무개의 작품은 터무니 없이 비싸다는 소문만 낸 꼴이 되고 말았다. 그는 지금껏 작품을 제대로 팔아본 적이 없다. 팔려고 작품을 한 적도 없고, 파는데 익숙하지도 않은 탓이다. 그러다 보니 작업은 물론 먹고 사는 데 지장이 많다. 하지만 장삿속으로 싸구려 작품을 만들겠다는 생각은 꿈에도 하지 않는다.

“조선사발을 하는 사람은 많지만 보성덩병이를 주로 하는 이는 없습니다. 다른 그릇에 비해 손도 몇 배 더 타는 데다 돈이 안 되기 때문이죠. 다른 도자기들은 가마에서 나오는 순간 우선 예쁩니다. 첫 눈에 뵙 가죠. 그런데 덩병이는 무덤덤한 것이 끄는 맛이 없어요. 그러니 누가 선뜻 비싼 돈을 내고 사겠어요? 덩병이는 쓰면서 완성되는 도자기예요. 쓰는 사람의 공력에 따라 진화하죠. 기물이 약해 함부로 쓸 수도 없어요. 고수라야 볼 줄 알고 사는데 아직 우리나라에는 극소수입니다.”

하지만 송씨는 앞으로도 계속 보성덩병이를 할 생각이다. 우리의 조그만 사발이 다른 나라에서 국보나 문화재로 위해진다는 자체가 그로 하여금 사명감을 부추기는데다 그동안 여러 번 때려치우려 했지만 그러지 못한 것을 보면 업이라고 여겨지기 때문이다.◎



**三田 송기진**은 1971년 전남 벌교 출생으로, 1989년 대학에서 도예에 입문하여 관련 전문지식을 두루 섭렵하였으며, 1997년 대학원 학위논문으로 무형문화재 陶泉 천한봉 선생의 작품세계를 연구한 [한국전통다완의 연구 -천한봉의 다완을 중심으로-]를 계기로 일본국보와 문화재가 된 조선사발의 세계에 입문함.

한국 전승도예계의 원로이신 陶泉 천한봉 선생님, 작고하신 무형문화재 故 古賢 조기정 선생님, 園堂 길성 선생님의 지도로, 옛 방식으로 이 땅의 그릇을 재현해낼 수 있는 조선사발제작기술과 그릇을 대하는 안목을 전수받게 되어, 일본국보와 문화재가 된 조선사발들에 대한 깊은 이해와 성찰을 할 수 있는 기본적인 토양을 마련하게 됨.

주요 활동으로는 국가 지원으로 이뤄진 [송기진의 일본국보가 된 조선사발 연구], [일본국보와 문화재가 된 조선사발들의 우리이름 찾아주기 조사연구], [세계적인 명품 찻사발 보성담병이 재현사업], [보성 정흥리, 도촌리 분청사기 요지 -보성담병이의 역사적고찰], [세계적인 명품 찻사발 보성담병이 한국, 일본 순회展], [조선 분청사기의 원류를 찾아서 -초벌분장분청은 우리 민족의 독창적 기법-] 등이 있음.

성과로는, 절맥이 되어있었던 보성담병이 문화에 대해 [보성 정흥리, 도촌리 지표조사 -보성담병이의 역사적인 고찰-]을 통해 그 근본을 확인 할 수 있는 학술적인 기반을 마련하였으며, [보성담병이 재현사업]을 통해 얻은 지식과 경험을 바탕으로 보성담병이를 제작할 수 있는 질(점토)과 백석, 유약의 구성 및 성형수법, 담병장식기법, 가마구조, 등의 제작기술을 과학적인 분석과 실험을 거쳐 전통적인 방식으로 되살려낸 것과 [조선 분청사기의 원류를 찾아서] 연구조사를 통해 보성담병이의 제작기법인 "초벌분장분청"이 세계 도자문화의 중주국인 중국에도 없는 우리 민족이 창안한 독창적 기법이라는 사실을 밝혀낸 것을 들 수 있음.

또한, 고금에 실시되고 있는 담병질 장식기법을 크게 여덟 가지 방식으로 구분하고, 각각의 담병방식을 복원 및 시연하고 학술적으로 정리하는 성과를 이뤄냈고, 한반도 분청사기 제작역사가 200년이 아닌 600년에 가깝다는 주장을 최초로 개진하고 있음.

현재 송기진은 일본 고미술계와 다도계에서 "호조고비끼"라 명명하고 있는 보성담병이를 반드시 재현, 계승해 내겠다는 일념으로 보성담병이문화복원연구원과 보성요를 운영하며 보성담병이의 전통계승에 전력을 쏟고 있으며, 한국과 일본, 중국, 유럽을 무대로 하는 작품활동을 통해 보성담병이의 위상과 기능을 세상에 알리는 역할을 수행하고 있음.

나아가 세계 도자사에 있어서 담병문화의 흐름과 발전에 대한 국가, 시대, 지역별 분류에 대한 조사연구를 계획 추진하고 있으며, 이러한 그의 담병이에 대한 헌신적인 연구와 열정은 한국과 일본의 도예계, 고미술계, 다도계에 높은 관심과 반향을 불러일으키고 있음.



작가 약력

**三田 송기진**

- 전남 벌교 生
- 1989년 도예 入門
- 군산대 이명순 교수님 사사(1989 ~ 1995년), 송팔영 선생님 지도(1991년), 서울대 장수홍 교수님 지도(1996년)
- 1992년 아나기무네요시 선생의 [공예가의 길]에 영향 받음.
- 서울산업대 한길홍 교수님, 숙명여대 故 오천학 교수님, 인하공전 류남희 교수님의 조형도자에 영향 받음.(1994 ~ 1995년)
- 淑月堂 윤광조 선생님의 선각분청 작품들에 영향 받음.(1994년)
- 1998년 조선사발의 세계 入門
- 무형문화재 陶泉 천한봉 선생님 사사, 무형문화재 古現 조기정 선생님 지도, 원당 길성 선생님 지도, DANAKA SAZIRO 선생님 지도
- 미술학석사 (논문「한국 전통 다완의 연구 -천한봉의 다완을 중심으로-」)

**■ 개인전**

- 제1회 석사학위 청구전(군산시민문화회관) 1998
- 제2회 송기진 도예전 (광주 궁전갤러리) 1999 - 한국전통다완 재현전 -
- 제3회 송기진 다완전 (서울 통인갤러리) 2000 - 전남 장흥 민수용 사발 재현전 -
- 제4회 송기진 다완전 (목포문화예술회관) 2001 - 전남 보성 분인다완 재현 및 창작전 -
- 제5회 송기진 다완전 (보성군립백민미술관 초대전) 2002 - 전남 보성 분인다완과 정호다완의 상관전 -
- 제6회 고려다완 도예가 송기진 다완전 (일본 동경 교갤러리 초대전) 2004 - 보성분인 외 조선사발을 중심으로 -
- 제7회 고려다완 도예가 송기진의 찻사발 한국, 일본 순회전 (한국 범어사 성보박물관 특별전, 일본 동경 교갤러리 초대전) 2004 - 1부 : 일본국보가 된 조선사발 재현전, 2부 : 조선담병분청의 절대미 보성분인 재현전-
- 제8회 송기진 다완전(광주 서동갤러리 기획초대) 2006 - 보성담병이 연구발표전 -
- 제9회 송기진 다완전 - 세계적인 명품 찻사발 보성담병이 한국, 일본 순회전 - 한국 : 갤러리서호(서울), 예송갤러리(대구) / 일본 : 교갤러리(동경) 2009
- 제10회 송기진 다완전 - 통인갤러리(서울 인사동) 2009 - 神의 사발(神碗)展 -
- 제11회 제11회 송기진 다완전 (갤러리에향 기획 초대전(대전광역시)) 2010 -보성담병이의 美感 展-

**■ 수상경력**

- 전국공모무등미술대전 우수상 2회 수상
- 전국공예품경진대회 전라남도 최우수상 수상, 전국 장려상 수상
- 국제차도구디자인공모전 특별상 수상 외 다수

**■ 초대 단체전**

- 주일한국대사관 한국문화원 [韓日 작도교류 초대전] (일본 동경)
- 韓·日 전통공예품 공동전시회 초대전 (일본)
- 주불한국대사관 한국문화원 초대전 (프랑스 파리)
- Italy Karara museum 초대전 (이탈리아)
- 한국, 일본 도예 교류 초대전 (일본 동경)
- 대한민국 찻사발 특별전(한국 월정사 성보박물관) 외 다수

**■ 심사**

- 광주광역시 기능경기대회 심사위원 역임
- 갑오동학미술대전 심사위원 역임

**■ 대외활동**

- 무주 환경 도자 · 조각 심포지엄 자원 봉사 1994
- 무주 도예 캠프 자원 봉사 1995
- 동계 U대회 기념 한국의 흙 · 불전 자원봉사 1996
- 한 · 일 도예대학 참여작가 Support 1998
- 중국경덕진도자대학, 한국남도대학 중국 현지 워크샵 참가 2000
- 제1회 전통공기 문화축제 행사준비위원장 역임 2000
- 제2회 전통공기 문화축제 시설지원 집행위원장 역임 2001
- 여수국제청소년축제 전통문화체험 워크샵 2003
- 보성 다향제, 서편제 소리축제 전통문화체험 워크샵 2003 ~ 2007
- 교육부재정지원사업 도예 교육용 인터넷동영상제작연구 참여 2003
- 전라남도 문예진흥기금 지원대상 선정 2003 ~ 2010 [전남 보성 보성분청사기 재현 연구사업, 보성담병이 연구발표전, 한국전통 문화를 이용한 명상체험프로그램 개발 등]
- 문화관광부 한국문화예술진흥원 2004 신진예술가 지원사업 선정 [송기진의 일본국보가 된 조선사발 연구] 2004
- 진포도예가회 회장 역임 2004 ~ 2005
- 한국문화예술위원회 문예진흥기금 지원사업 선정 2006 [일본국보와 문화재가 된 조선사발에 우리이름 찾아주기 조사연구]
- 보성 분청찻사발의 재현 및 확산을 위한 한일 심포지엄(보성군) 2007
- 문화관광부 지방대활용컨설팅공모사업 선정 [세계적인 명품 보성분청찻사발의 복원 및 확산에 대한 컨설팅] 2007
- 보성 정흥리, 도촌리 분청사기요지 지표조사(남도문화재연구원) 2007
- 세계적인 명품 차도구 보성담병이 재현사업(보성군) 2007
- 문화관광체육부 한국문화예술위원회 문예진흥기금 지원사업 선정 2008 [세계적인 명품 찻사발 보성담병이 한국, 일본 순회전]
- 문화관광체육부 한국문화예술위원회 문예진흥기금 지원사업 선정 2010
- 한중일 담병도자 학술대회 개최 (중국 북경 칭화대학교, 한단 자주요)
- [조선 분청사기의 원류를 찾아서 -초벌분청분청은 우리 민족 고유의 독자적인 분청사기 제작기법-] 연구 2011

**■ 교육경력**

- 전남도립장흥대학교 도자기공예과 행정교과 역임 1999 ~ 2001
- 전남도립장흥대학교 생활도예반, 동계, 하계특강 강사역임 2000 ~ 2002
- 국립군산대학교, 예원대학교, 전남도립남도대학 강사역임 2002 ~ 2003
- 조선대학교 사회교육원 생활도자기 담당교수 역임 2003
- 성화대학 겸임교수 역임 2007 ~ 2008

**■ 주요 언론매체 활동**

- MBC 생방송 화제집중 2회 - 조선도공의 숨결
- YTN - 최고의 멋 보성담병그릇
- KCTV - 담병이리포트
- 일본 KNTV 뉴스 - 주일한국대사관 한국문화원 "한 · 일작도교류초대전, 한국 송기진"
- 중앙일보 - 시인(나해철)이 떠나는 전라도 여행, "송기진 보성담병이" 3회 연재
- 월간중앙 - 이만훈 편집위원 취재, 최재영 국장 사진(2009년 12월호 8P)
- 조선일보 - 호남 "명품 보성담병이"를 아시나요
- 월간 전라도닷컴 기획특집 "보성담병이"
- 일본 민단신문 - 宋基珍 粉引作陶展
- 광주매일(전면) - 新호남가 보성요의 송기진, - 無기교 소박미의 극치 "보성담병이" 재현 혼신

- 남도일보(전면) - 명인, 명장을 찾아서, 보성요 송기진, - "보성담병이 재현은 나의 숙명"외 다수

**■ 현**

- 보성요(寶城窯) 대표, 보성담병이문화복원연구원 이사장, 한국미술협회원, 진포도예가회원, 무등미술대전 초대작가

**■ 연락처**

- 우 546-873) 전남 보성군 회천면 영천리 153-1
- ☎ 061) 853-0158, 010-2602-1387, kjsong71@yahoo.co.kr

**三田 송기진 작품평**

"삼전의 이 사발은 경지에 오른 작품이라 할 수 있다." 2006년 - 무형문화재 故 古現 조기정 선생님

"지금까지 인간문화재라고 불리는 작가들의 작품들을 여러 번 만나봤지만 송 선생님의 그릇처럼 편안함을 주지는 못했다." 2006년 "송기진 선생님은 현대 한국을 대표하는 도자기 작가이다." 2009년 - 한 · 일 비교민속학회 일본이사, 센슈대학교 교수 HIGUCHI ATUSHI

"담병분청사기는 자유로운 맛을 작품에서 느낄 수 있어야 명품이라고 할 수 있는데, 단순한 것 같지만 난이도가 높은 제작기술이 요구되는 기법이라서 처음에는 누구든지 쉽게 입문하지만, 이것을 완성시키는 도예가는 극히 드문 도예가입니다. 젊은 송기진 도예가가 보성담병이 재현을 완성했다는 것은 참으로 놀랍고 대견스러운 일입니다." 2009년 - 무형문화재 陶泉 천한봉 선생님

"도예가 송기진에 의하여 조선시대의 보성백토분청사발은 400년 만에 다시 살아나고 있다." 2009년 - 문화재청 문화재위원, 이화여대 박물관 학예실장 역임, 서울시, 인천시 문화재위원 나선화 선생님

"송기진의 고비끼는 한국 제일이다." 2009년 - 일본 원로 고려다완 도예가 DANAKA SAZIRO 선생님

"송기진의 이 이도는 지금껏 한국에서 본 사발들 중 일본국보가 된 조선사발인 키자에몽오이도와 가장 가깝다." - 한 · 일 전통문화교류협회장 조만제 회장님 (2009)

송기진은 '보성담병이'가 '업'이라고 했다. 그 그릇을 만나고, 만들게 되고, 대학 선생 자리를 포기하게 되고, 가난 속에서도 결코 벗어나지 못하게 된 '업'이라고 했다. 그리고 다른 일에 바빠 하루를 거의 보냈다해도 나머지 짧은 시간이라도 빠짐없이 물레를 돌리는 것이 자신에게는 무엇 보다고 중요한 일이라서 습관이 되었다했다. 그릇을 만드는 것은 도 닦는 것이고, 자기 마음을 밝히는 것이고, 그래서 실은 돈하고도 관계가 없다고도 하였다. 답답하고 어려울 때면 산천경계의 제신들에게 기원하고 기도할 뿐이라고 하였다. 그렇게 그가 그와 그의 식구들의 운명까지를 걸었기 때문에 '보성 담병이'는 그런 다정한 남도의 흰 빛을 600년 만에 다시 송기진에게 나타내주었다고 나는 생각한다. 2009년 - 시인(1982년 동아일보 신춘문예 등단, 오월시 동인, 의사, 나해철 선생님

"소박한 자태로 송기진에 의해 새롭게 태어난 보성담병이는 선조 도공들의 혼을 일깨운 의미 있는 작업의 결과일 것이다." 2009년 - 찻사발평론가, 차문화공예가 신수길 선생님

그가 처음 조선사발에서 발견했던 [자유]라는 명제를 풀기위해 사발을 보는 관점에 있어 "즉물적, 물리적 시각에서 본질을 통찰하는 마음의 시각이 각성되기까지" 2년간의 시간을 보냈음에 틀림없다. 2009년 - 찻사발 평론가, 차문화공예가, 티앤피를 회장 김동현 선생님





조선 분청사기의  
유니크를 찾아서





조선보청사기의  
원류를 찾아서

