

제주도 전통옹기의 생산과 유통

진 관 훈

<목 차>

I. 머리말

II. 제주도 전통옹기의 생산

1. 제주도 전통옹기의 역사적 기원과 특징
2. 제주도 전통옹기의 생산과정
3. 제주도 돌가마의 특징과 운영

III. 제주도 전통옹기의 유통

1. 제주도 전통옹기의 유통과정
2. 제주도 전통옹기의 유통경로

IV. 맺음말

I. 머리말

이 글은 제주도 전통옹기의 생산과 유통에 관해 조사한 것이다. 1960년대까지만 해도 제주도 전역에서 자급자족해오던 제주도 옹기는 이후 들면서부터 점차 자취를 감춰 제주도 전통옹기의 우수성에 대한 향수와 삶의 기억만을 남긴 채 제주도민의 일상생활에서 멀어져 갔다.

그러나 1990년대 중반 이후 제주도 전통옹기의 가치에 대한 사회적·학문적 관심이 부활하면서 제주도 전통옹기의 복원 시도가 활발히 진행되어 오고 있다. 애석하게도 아직 이 시도는 개인적 차원에서만 이루어지고 있다는 아쉬움이 크긴 하지만 그나마 다행한 일은 국내·외적으로 제주도 옹기의 우수성과 가치에 대한 사회적·정책적 관심이 증가하고 있다는 것이다.

이 글 역시 이러한 대내·외적인 사회적·정책적 관심의 구체적 실천에서 비롯된 것이다. 즉 늦은 감이 없진 않지만 지금이라도 점차 일상에서 멀어져 간 제주도 전통옹기의 우수성과 가치를 재인식하고 또한 제주도 전통옹기의 판매와 유통과정을 역사적으로 재구성하자는 의도에서 비롯되었다.

이 조사는 크게 문헌연구와 현장조사로 나누어 이루어졌다.

현장조사는 선구자적 사명감을 가지고 제주도 전통옹기의 복원에 수년 동안 혼신의 노력을 다하고 있는 강창언 제주도에촌 촌장과 강창언 촌장과 함께 지금까지 제주도예촌에서 제주도 전통옹기의 복원에 전력을 다하고 있는 십 수분 대장어르신들의 증언과 구술에 전적으로 의존하였다.

제주도 전통옹기에 관한 문헌자료로는 《未開의 寶庫, 濟州島》를 들 수 있다. 이 《未開의 寶庫, 濟州島》에서는 본도에서 자급자족할 정도의 옹기가 생산된다고 제주도 산업을 소개하면서 제주도 옹기를 소개하고 있다.

이후 禹樂其의 《濟州道》에서는 대정읍 구덕리 일대를 일찍부터 이용되어 왔으며 본도 특산물의 하나인 물 허벅의 주산지로 소개하면서 제주도 전통옹기의 우수성에 관한 서술이 포함되어 있다¹⁾.

한편 1960년대 초반 泉靖一(이즈미 세이치)는 제주도를 답사하고 난 뒤 작성한 조사 보고서 《濟州島》에서 물허벅(水甕), 단지, 장항(장독), 항 등에 관해 자세히 소개하고 있다²⁾.

이와 아울러 문화공보부 문화재관리국에서는 1971년 제주도를 현지답사하고 편찬한 《韓國民俗綜合調查報告書 제5책 (제주도편)》에서 옹기 제작 도구, 옹기 빚는 과정, 옹기 굽는 과정 등을 비교적 상세히 기록하고 있다³⁾.

이후 1980년대 들어서면서 제주도 옹기에 관한 학론적 연구가 점차 확대되어 나갔다.

1) 禹樂其, 1965, 《濟州道》, 한국지리연구소.

2) 泉靖一, 1966, 《濟州道》.

3) 문화공보부 문화재관리국, 1974, 《한국민속종합조사보고서, 제주도편》.

우선 양재심(1984)은 제주도 용기의 조형성을 중심으로 연구하였다. 여기서 조선 말기에서 최근까지의 기간에 제작된 제주도의 용기 형태를 분석하고, 현재 생산되어 시판되고 있는 용기의 형태를 종류별로 비교함으로써 용기의 조형성과 그 가치를 밝히려고 하였다. 또한 제주 용기는 자연환경에 대한 적응 과정에서 생성된 일상 용기라는 점을 고려한다면, 제주용기는 예술적 성격을 지니고 있다고 하기보다는 민예적인 성격을 반영시킨 것이라고 주장하였다⁴⁾.

다음 이경호(1998)는 제주도 전래 가마에 관한 연구에서 제주도 가마의 명칭, 가마의 구조, 축조 방법, 현존 가마의 현황 및 분석, 위치를 현지답사하고 정리하였다. 그리고 생존하고 있는 도공과 “굴 박는 사람” 들을 무형 문화재로 지정하여 보존하여야 한다고 주장하면서 제주도 전통용기를 관광 자원화 하는 방안이 고려되어야 한다고 주장하고 있다⁵⁾.

아울러 김미영(1983)은 제주도 허벅에 관한 연구에서 제주도 허벅의 발생 요인과 허벅의 형태 및 장식을 통하여 전통 기술의 전승과 관광 상품 개발을 제안하고 있다⁶⁾.

한편 오영심(2002)은 “제주도 전통사회의 용기 생산과 유통에 관한 연구”에서 제주도 전통용기의 생산과정, 조직, 판매방법, 유통경로 등을 조사하였다. 이 연구는 제주도 전통용기의 판매와 유통에 관한 최초의 연구로 평가할 만 하다⁷⁾.

이상의 연구들이 주로 대학원 석사학위 논문이었는데 반하여 대학에서의 조사 연구도 늘어나고 있다. 대표적으로 김은석(1990)은 제주도청의 지원을 받아 제주도 북제주군 한경면, 남제주군 대정읍 일대의 용기의 분포상황에 대한 기초조사 결과를 토대로 제주도 용기가마의 형태와 구조를 개관하였다⁸⁾.

이외에 김순자(2006)는 제주도 명장들의 삶을 소개한 《와치와 바치》를 통해 허벅대장 신창현의 삶을 자세히 서술하고 있다⁹⁾.

이상의 선행연구들은 대부분은 제주도 전통용기에 대한 학문적 가치를 체계화시키는데 일조했다는 학문적 의의를 지니고 있다. 이러한 연구들 중에서 강창언 제주도 예촌 촌장의 연구업적은 단연 포괄적이고 독보적이다. 강창언은 제주도에촌을 설립하고 제주도 전통용기의 복원을 위해 일생을 헌신하고 있다. 아울러 생산적 측면에서의 제주도 전통용기의 복원은 물론 학술적 가치 재조명에도 전력을 쏟고 있다¹⁰⁾.

4) , 1987, 〈제주도 용기에 관한 연구〉, 경희대학교 석사학위논문.

5) 이경호, 1998, 〈제주도 전래 가마에 관한 연구〉, 원광대학교산업대학원 석사학위논문.

6) 김미영, 1983, 〈제주도 허벅에 관한 연구〉, 홍익대학교 산업미술대학원 석사학위논문.

7) 오영심, 2002, 〈제주도 전통사회의 용기의 생산과 유통에 관한 연구〉, 제주대 교육대학원 석사학위논문.

8) 김은석, 1990, 〈제주도 용기가마의 구조 및 형태에 관한 고찰〉, 제주교육대학 논문집.

9) 김순자, 2006, 《와치와 바치》, 각.

10) 강창언, 1997, 〈제주의 도요지〉, 《제주의 민속유적》, 제주도.
강창언, 2001, 〈제주전통도예의 역사적 고찰〉, 제주도에 워크샵.
강창언, 2002, 〈제주용기와 제주자기〉, 《삶과 문화》, 제주문화예술재단.

사실 이 글은 제주도 전통 옹기에 관한 앞서의 선구적 업적들에 많은 도움을 받아 이루어진 것이다. 먼저 제주도 전통옹기의 특수성과 보편성을 객관적으로 서술하고자 송재선(2004)의 《우리나라 옹기》에서 한국옹기의 특성을 인용하였다¹¹⁾. 아울러 제주도 전통 옹기의 전체적인 맥락은 강창언의 글을 참고하였고 제주도 전통 옹기가마에 대해서는 김은석의 글을, 마지막으로 제주도 전통옹기의 판매와 유통에 관하여서는 오영심의 글을 많은 부분 참고, 인용하였다. 이에 더하여 이 글의 바탕이 된 조사는 대부분 강창언이 필자에게 제공한 유·무형의 자료에 기초하여 이루어졌으며 오영심은 그의 선행 연구물의 제공뿐 아니라 필자와 현장조사까지 동참하는 배려를 아끼지 않았다. 이 기회를 빌어 이 분들에게 깊이 감사드린다. 그러나 이 글의 내용 중 나타날 수 있는 서술의 오류들은 필자의 무지와 나태에 기인하였으며 전적으로 필자의 책임임을 밝혀둔다.

II. 제주도 전통옹기의 생산

1. 제주도 전통옹기의 역사적 기원과 특징

1) 옹기의 정의

옹(甕·甕·瓮)은 ‘독 옹’자로서 옹기 중에서 가장 큰 독을 말한다. 그러므로 독은 옹기의 대명사로 쓰여, 옛날에는 옹기 만드는 옹기점이 있는 마을을 독말 또는 독막이라고도 하였다¹²⁾. 서유구(徐有渠, 1764~1845)의 저서 《임원경제》 권4에 의하면 “옹(甕)은 도기 중에서 가장 큰 것이며 일상생활에 가장 긴요하게 쓰이는 것으로서 장을 담거나 소금을 저장하거나 김치를 담는 데 쓰이는 그릇이다”라고 정의하였다.

청동기시대에서 삼국시대까지 옹관묘(甕棺墓: 독무덤)가 지속되었는데, 여기에 사용된 토기 항아리도 관습상 옹기로 취급되고 있다. 또한 옹기점에서도 질그릇과 오지그릇을 한 가마에서 함께 소성하여 만들기 때문에 경질 토기인 질그릇과 옹기(석기)인 오지그릇을 통틀어 옹기라고 한다.

일제시대에는 납유(광명단유)옹기와 소금유옹기가 등장하였는데, 전자는 근래까지

강창언, 2002, 〈허백〉, 《남제주》, 남제주군.

강창언, 2004, 〈석요-남제주군을 중심으로〉, 《남제주문화원》 제1호, 남제주문화원.

강창언, 2006, 〈제주도의 전통옹기〉, 《제주발전포럼》, 통권18호 2006. 여름, 제주발전연구원.

강창언, 2006, 《제주의 옹기》, 제주돌문화공원.

강창언·이경효, 2000, 《제주전통도예》, 가시아히 출판사.

11) 송재선, 2004, 《우리나라 옹기》, 동문선.

12) 송재선, 2004, 《우리나라 옹기》, 동문선, pp. 24-37.

생산되다가 그 유독성(有毒性)으로 인하여 판매가 금지되었고, 소금유용기는 8·15 해방이 되면서 자동적으로 사라졌다.

그러나 학술적으로는 질이 문제이기 때문에 가소성 점토를 600℃ 이상에서 소성하여, 점토 속의 함수규산(含水珪酸) 알루미늄에서 결정수(結晶水)를 제거하는 데 필요한 온도인 600℃ 이상에서 소성한 것을 토기(질그릇)라 하고, 여기서 다시 1100℃ 이상 소성하게 되면 알루미나는 멀라이트라는 강한 결정이 되고, 무수규산(無水珪酸: 이산화규소)의 일부로 크리스토팔라이트라는 강한 결정으로 변한 것을 경질토기(硬質土器)라 하며, 다시 1200℃ 이상에서 점토 속에 함유된 장석(長石)이 녹은 것을 도기(陶器)라 하며, 1300℃가 넘어 점토 속에 함유된 석영(石英)마저 녹은 것을 자기(磁器)라 한다.

또한 도기와 자기의 구분은 유약의 투명성(透明性)으로 구분하기도 한다. 즉 투명유(透明釉)의 제품을 자기라 하고, 불투명유의 제품을 도기(옹기)로 정의한다. 도기 중에서도 옹기는 석기(石器)라고도 한다. 이상에서와 같이 도자기는 그 소성 온도에 따라 혹은 점토 속에 함유된 성분의 변화에 따라 여러 가지로 구분된다.

우리나라에서는 관습상으로 질그릇(토기)과 오지그릇(도기·옹기)을 통틀어 옹기라 정의되었고 현재도 그렇게 취급되고 있다.

2) 우리나라 옹기의 기원

우리나라 옹기의 기원은 신석기시대 500~600℃로 소성한 연질토기에서 출발하여 청동기시대에는 800℃(±)로 소성한 연질 토기와 독널(甕棺)을 생산하였으며, 철기시대에는 밀폐요(密閉窯)가 등장하면서 1000~1100℃에서 고온 소성한 경질 토기를 생산에 토기 생산에서 일대 혁신을 일으켰다.

즉 소성에서 온도만 상승시킨 것이 아니라 이제까지는 산화소성으로 붉은 토기만 생산하던 것을 환원소성으로 회색·회흑색계 토기를 생산하였다. 또한 태토(胎土)도 정선하여 사용하였으며 성형에서도 회전판(초기의 물레)을 사용하여 원심력으로 그릇 모양을 둥글게 바로 만들었을 뿐 아니라 기면 장식도 승석문을 손쉽게 할 수 있게 되었다. 이와 같은 새로운 기법은 토기 생산에서 일대 혁신을 일으켜 김해토기(金海土器)를 만들게 되었던 것이다.

삼국시대 중기부터는 대륙의 영향을 받아 납유계(鉛釉系) 녹유도기(綠釉陶器)를 생산함으로써 질그릇인 토기에서 오지그릇인 도기(옹기)를 생산하였다.

통일신라에서는 납유계 녹유도기 외에도 당삼채(唐三彩)의 영향을 받아 신라삼채(新羅三彩)를 생산하는 과정에서 시유(施釉) 기술이 향상되었고, 여기에 경질토기를 소성할 때 흔히 발생하는 자연회유(自然灰釉) 현상을 접목시켜 회유옹기(灰釉甕器)를 생산하는 데 성공한 것으로 추정할 수 있다.

고려시대에 접어들면서는 오대(五代)에서 수입된 청자와 백자에 자극을 받아 태묘(太廟)에 사용할 제기(祭器)를 생산하기 위하여 선발된 옹기장에 의하여 녹청자가

생산되었으며 이것이 점차 발전되어 비색(秘色) 청자 및 백자를 생산하게 된 것이다.

이러한 자기의 생산으로 인하여 우리나라 도자기는 용기계와 자기계로 양분되며 양대 주류를 형성한 후 현재에 이르고 있다¹³⁾.

3) 제주도 용기의 기원

제주도에서는 약 1만 년 전에 사용하였던 것으로 추정되는 흙 그릇이 발견되었다. 굽이 작고 몸통이 확산된 듯한 이 토기는 외면에 굽은 흙띠가 둘러져 있어서 용기 문 토기라고 불린다. 그 후 3천년 전에는 1천 5백 년 전 사이의 빗살문 토기, 붉은 간토기, 무문토기, 고내리식 토기가 있었다. 특히 고내리식 무문토기는 1500년 전 경에 해당한다. 이 무문토기의 생김새를 보면 굽과 아가리의 크기가 거의 같다. 바닥을 둥그렇게 만들고 난 다음에 기벽을 붙이고 그 틈새를 덧붙여 보강하였다. 모두 회전기에 의해 형태가 잡혔던 점으로 미루어 볼 때 그 당시 물레와 같은 도구를 사용하였던 것으로 추측된다. 이렇듯 제주도 내의 유적들을 살펴보면 1천년 전부터는 대량의 토기(陶器, 甕器)와 자기(磁器)가 확산되었음을 알 수 있다.

한편 1488년 제주에 왔던 최부 선생은 탐라시 삼십오절구에서 ‘허벅 진 촌 아낙네 물 길러 샘으로 가고 負瓶村婦汲泉去’ 라는 내용의 장시를 남겼다. 조경(1586~1669) 선생은 「장수당기(藏修堂記)」에서 장수당 학사 업무가 너무 어려워 제주의 김진용(명도암 1605~1663) 선생에게 일임하면서 목재, 기와, 역부를 어떻게 조달하겠느냐 물으니 기와 부분을 논할 때, ‘기와는 질그릇 흙(陶土)을 쓰겠다’고 답했다고 한다. 이증(李增) 선생은 1679~1680년 사이에 제주에서 많은 시를 남겼는데, 그 가운데에는 ‘집집마다 향아리 속엔 뱀 푸닥거리할 술, 허벅진 촌 아낙네 구슬픈 방아노래 家家瓮裏贊蛇盃 負瓶村婦杆歌苦’라는 내용의 시가 전해 내려온다.

이처럼 조선시대 제주에 거주했던 문인들의 많은 작품들에서 제주도 용기의 흔적을 찾아 볼 수는 있기는 하지만 제주도에서 용기가 정확히 언제부터 일반에 보급되었는지를 알 수는 없다. 그러나 1400년대에 병을 등에 지고 다닌다는 의미의 ‘부병(負瓶)’의 시에 오르내릴 정도로 용기가 이용되었었고 또한 도예용 점토인 도토(陶土)는 1600년대에는 기와를 만들 정도로 널리 퍼져 있었다는 사실들을 추측해 볼 수는 있다¹⁴⁾.

제주 용기는 타 지역과는 달리 석요(石窯), 즉 돌가마에서 구워진다. 특히 양질의 점토를 생산할 수 있는 제주 서부 지역에는 도공들이 집단으로 거주했었다고 한다. 실지 남제주군 대정읍 신평리·인향동·구억리 마을을 축으로, 주변마을에서 대대적 규모의 작업이 이루어져 왔다. 지금까지 밝혀진 가마터만 해도 40여 군데에 이

13) 송재선, 2004, 《우리나라 용기》, 동문선, pp. 24~37.

14) 강창언, 2006, 〈제주도의 전통용기〉, 《제주발전포럼》, 통권18호 2006. 여름, 제주발전연구, pp.36-39.

르고 있으며 인근 마을에서도 계속 다른 가마터들이 발견되고 있다. 예전에 이 마을들에서는 주민들의 80% 정도가 가마와 관련된 생활을 하고 있었다고 한다. 나머지 10% 정도의 주민들 역시 간접 참여하여 생활하고 있었던 점으로 보아 전체적으로 약 90% 이상 옹기 생산으로 생활을 유지해 왔다고 여겨진다. 또한 이러한 가마들은 일년 내내 가동되었으며 수백 년 동안 지속적으로 운영 되어 왔다는 사실에 주목할 필요가 있다.

일반적으로 도기를 생산하려면 기술·재료·원료·판매 등이 용이해야 한다. 재료에서는 양질의 도예용 점토를 찾아내는 것에 승패여부가 달려 있어 도공들은 흙을 따라 이동하고 정착하게 된다. 그 다음으로 3일 동안 쉬지 않고 공급될 수 있는 땀감이 있어야 한다. 옹기를 굽는 과정에서 다량의 땀감이 소모되기 때문에 땀감의 10km가 넘는 장거리 이동은 사실상 불가능하다. 또한 생계를 유지하기 위해 지속적인 작업이 이루어지기 위해서는 적정수준의 판매가 이루어 져야 하며 일정한 수입도 있어야 했다.

또한 이 과정에서 가장 중요한 것은 도기 생산과 관련한 완벽한 기술이 있어야 한다는 것이다. 기술에 따라 양질의 도기 생산의 승패가 결정되기 때문이다.

한편 앞에서 언급하였다시피 도기 생산을 위해서는 가장 먼저 양질의 점토가 있는 곳인 ‘점밭’을 찾아내야 한다. 이 점밭은 도기를 생산하는 곳을 ‘점밭·점밭동네’라고 지칭 할 만큼 중요하였으며 대개는 수십 년 된 도공의 직감으로 찾았었다고 한다. 예전 제주도에서는 이러한 점밭을 찾으려고 작업장 주변 40km 이상까지 이동하는 경우도 있었다. 그만큼 도공과 점토는 운명을 같이 하였던 것이다. 이렇듯 제주도 옹기생산을 위해서는 양질의 점토를 찾아내는 기술이 대단히 중요하며 이에 따라 제주도 옹기업이 흥망성쇠가 결정되는 것이다.

그러나 1960년대부터 양은과 플라스틱류의 신소재 그릇이 대량 유통되기 시작했다. 당시 제주도 옹기로만 채워졌던 제주도 옹기시장은 급작스럽게 신소재 그릇으로 잠식되어 갔고 이에 따라 제주 전통도예는 단 시간 내 맥이 소멸되기에 이르렀던 것이다. 이오 함께 기존 옹기를 응용하여 좀더 다양한 종류의 옹기를 생산하지 못한 것과 양질의 점토를 원활하게 확보하지 못한 것도 제주도 전통옹기의 소멸에 또 하나의 원인이 되었다고 할 수 있다. 그러나 1994년부터 강창언 제주도예원 총장과 제주도예촌 여러 옹기대장들의 각고의 노력으로 복원작업을 시작한 제주 전통 옹기는 현재 우여곡절 끝에 성공하여 이제 제주동 전통옹기의 명맥을 이어가고 있다.

4) 우리나라 옹기의 종류

(1) 질그릇

질그릇은 토기(土器)·와기(瓦器)·지새그릇 이라고도 한다. 이 질그릇의 시초는 신석기시대 적색계 연질토기에서 출발하여 철기시대에 접어들면서 밀폐가마(密閉窯)에서 산화염소성으로 적색계 경질토기와 환원염소성에 의한 회흑색계 경질토기를 생산함으로써 보다 다양하게 발전되어 왔다¹⁵⁾.

일반적으로 질그릇은 1100℃ 이하에서 소성하기 때문에 기공(氣孔)이 많아 통기성(通氣性)과 흡습성(吸濕性)이 있는데 연질토기 일수록 심하다. 그러나 경질토기는 소결로 인하여 기공이 축소되어 미세하므로 연질토기에 비해 통기성과 흡수성이 감소된다.

이와 같이 질그릇은 기공성으로 인하여 보온성(保溫性)이 양호하여 밥을 담는 밥통과 화로 등으로 많이 사용되며 혹은 곡식류·과일류·해산물·소금 등의 저장 용기로도 사용되어 왔다. 그러나 간장·된장·고추장·김치 등의 발효 식품 용기로는 흡습성으로 인하여 한번 사용된 용기는 냄새가 깊숙이 침투하므로 다른 용기로는 사용하지 못한다. 또한 질그릇은 소결성이 약하여 오지그릇에 비하면 강도가 약해 깨지기 쉬운 것이 흠이라고 할 수 있다.

이처럼 질그릇은 오지그릇과 함께 한국의 용기로서 반만년 동안 우리들의 생활 용기로서 소중한 역할을 하여 왔다.

(2) 오지그릇

일반적으로 한국의 용기는 질그릇과 오지그릇으로 대별된다. 우선 오지그릇은 질그릇에 유약칠을 하여 고온 소성한 것이므로 기면이 반들반들하고 광택이 있으나 이로 인해 기공이 거의 막혀 통기성과 흡습성이 극히 약하다. 유약에는 불투명유(不透明釉)와 투명유(透明釉)가 있는데 전자를 칠한 것이 오지이고 후자를 칠한 것은 자기이다. 그러나 여기에도 예외가 있다. 즉 막사기(상사발류)는 백색 불투명유이지만 예전 우리나라에서는 백색유 그릇을 일컬어 모두 사기라고 하였기 때문에 관습적으로 오지라 하지 않고 사기라고 하는 경우가 많았다.

한편 현재 위생도기(衛生陶器)는 백색이기는 하나 불투명유이기 때문에 자기가 아니고 도기(오지)이지만 오지라고는 하지 않았다.

그러므로 삼국시대로부터 통일신라에 걸쳐 생산된 녹유 및 황록유 제품과 회유 제품, 광명단유(光明丹釉) 제품과 소금유 제품 등은 모두 오지에 속하는 유약용기이다.

(3) 녹유(綠釉)용기

녹유용기는 납을 매용제(媒熔劑)로 한 녹유·황갈색유를 말한다. 이 녹유는 잿물이나 규산에 연단(鉛丹)을 섞은 다음 발색제(發色劑)로 동(銅) 또는 철분을 혼합하여

15) 송재선, 2004, 《우리나라 용기》, 동문선, pp. 24-37.

만든다. 동은 산화염에서 청록색으로 발색되고 환원염에서는 철분이 많으면 갈색으로 발색된다. 소성 온도는 700~800℃의 저온유이기 때문에 900℃ 이상의 고온에서는 휘발된다.

이 녹유기법은 페르시아에서 중국으로 전래되어 당나라에서는 당삼채(唐三彩)·오채(五彩) 등이 생산되었으며 이것이 다시 7세기 말경에 고구려·백제·신라에 도입되어 녹유 및 황갈색유 도기가 생산되었고 통일신라시대에는 녹유도기를 비롯하여 신라삼채(新羅三彩)·오채·녹유뼈항아리·녹유장식용 벽돌(四天王磚)·녹유막새 등이 생산되었다.

(4) 회유(灰釉)옹기

회유옹기의 시발은 삼국시대 중기부터 중국의 영향을 받아 삼국에서 녹유도기(저화도 납유)를 생산하였고 통일신라시대에는 당삼채의 영향을 받아 신라삼채·오채를 생산하였다. 이와 같은 유약 기술이 향상된 통일신라의 도공들은 경질 토기 소성 과정에서 가마 안 재가 날려 토기 면에 많이 부착하게 되면 자연회유 현상이 발생하는 것을 보았기 때문에 이 녹유와 자연회유를 접목하는 데 성공하여 회유옹기를 생산한 것으로 추정된다.

이렇듯 옹기는 소재도 혼할 뿐 아니라 크기도 대형에서 소형에 이르기까지 쉽게 만들 수 있으며 값 또한 싸기 때문에 빈부를 가리지 않고 소비가 활발하여 급격히 성장하게 되었다. 그리하여 고려시대에는 이러한 옹기가 청자의 산파 역할을 할 정도로 성장하였으며 조선시대에는 옹기가 살림의 절반이라고 할 정도로 서민생활에 확대되면서 현재에 이르게 된 것이다.

(5) 광명단(光明丹)옹기

광명단옹기는 유독성(有毒性) 납광물을 혼합하여 만든 납유옹기를 말한다. 이 납유옹기는 1930년경 일본인 도공이 영등포 토관공장에서 광명단유토관을 만든 것을 보고 영등포 옹기점에서 이를 모방하여 광명단옹기를 만들었던 것이다. 이 광명단옹기는 색이 붉고, 기면이 유리알처럼 반짝 거린데다 매끄러워 종래의 옹기보다 아름다워 보일 뿐 아니라 값도 헐하여 급격히 옹기 시장을 잠식하여 인기 옹기로 등장하였다. 그러나 한편으로는 색이 붉어 장독대에 놓으면 격이 맞지 않는다는 비난도 일어 광명단옹기업자들은 재빨리 광명단유에 유독성 산화망간을 첨가한 흑갈색 광택유를 칠하여 더 한층 아름다운 옹기를 만들어 생산을 확대하였다고 한다.

종래의 회유옹기는 1250℃ 전후에서 고온 소성을 하기 때문에 연료비가 비싸지만, 납유옹기는 900℃ 전후에서 소성하게 되므로 연료비와 인건비가 30% 정도 절감할 수 있을 뿐 아니라 외양도 아름다워 옹기 시장에 공급을 점점 확대시켜 나갔다.

그러나 이 납유옹기는 광명단에서 납 성분이 용해되어 연독(鉛毒)으로 인한 인명

피해가 있을 뿐 아니라 산에 약하기 때문에 발효 식품을 저장하게 되면 납 성분이 더욱 심하게 용출되어 발효 식품 용기로는 부적당하다. 또한 이 용기는 납 성분이 소지의 기공을 소성 과정에서 부터 밀폐하여 숨쉬는 용기 구실을 못하게 하므로 제 맛을 낼 수 없을 뿐 아니라 저장 능력도 약하여 발효 식품 용기로서의 기능을 못한다. 또한 또 저온에서 소성하였기 때문에 두드려도 맑은 췌소리가 나지 않을 뿐 아니라 강도도 약하여 깨어지기 쉽다.

그럼에도 불구하고 이 용기는 일제시대부터 시작하여 광복 이후에도 악덕장인들에 의하여 계속 생산되어 오다가, 1970년대 이에 대한 비난이 악화되자 1974년 보건사회부의 식품법 제정 제 35호로 용기의 납 성분 허용치가 0.1ppm으로 규정됨에 따라 60년 만에 그 생산이 정지되었다.

(6) 소금유용기

이것은 푸레용기라고도 한다. 소금유도기는 12~13세기 독일에서 처음으로 생산된 것이 19세기 후반 일본에 도입되었고 우리나라에는 1930년경 영등포 소재 일본인 토관공장에서 소금유토관이 광명단유토관과 거의 같은 시기에 생산된 것을 보고, 영등포 용기점에서 이를 모방하여 광명단용기와 소금유용기를 생산하였다고 한다.

소금유는 용기의 표면에 칠하는 것이 아니라 염화가스를 부착시켜 만든다. 나트륨이 용제 역할을 하여 소지에 함유된 규석 성분과 결합하여 기면에 얇은 유층을 형성하는 것인데 이는 1100℃ 이상에서 이루어진다.

위의 화학 반응은 1100℃ 이상의 고온에서 피열물이 소결되면서 염화가스가 부착되어 유약 상태가 형성되는 원리이다. 또한 규석 성분이 많은 소지 표면일수록 매끄럽고 광택이 있어 아름다우며, 반대로 규석 성분이 적을수록 소지 표면이 매끄럽지도 않고 광택도 없으며 오렌지 껍질 같은 질감을 풍기게 된다.

이러한 소금유용기를 생산하려면 다음과 같은 조건을 충족시켜 주어야 한다.

- ① 소형 가마이면서도 연소실이 여러 개 있어야 한다. 가마가 크면 염화가스가 원거리까지 고루 분포될 수 없을 뿐 아니라 연소실이 하나일 경우에도 염화가스가 피열물에 고루 분포될 수 없기 때문이다. 그러므로 소금유 제품 생산에 도염식각 요가 많이 사용되고 있다.
- ② 소금유가마의 연료는 유연탄·화목·기름·가스 등을 사용하여 불꽃이 움직이는 상태에서 소성하여야 소금유가 잘 발생된다. 전기가마처럼 불꽃이 움직이지 않으면 소금유가 잘 발현되지 않기 때문이다.
- ③ 가마 재임시 가로세로 통로를 가급적 넓게 만들어야 염화가스가 고루 통과하면서 용기면에 접촉하게 된다.
- ④ 물기를 축축이 머금은 소금을 소성 온도가 1100℃ 이상 상승했을 때 뿌려야 분해가 잘된다. 그러므로 이때 두 사람이 삽으로 소금을 5~6차 떠서 양쪽 연소실의 화층에 빠른 동작으로 투입해야 한다.

또한 소금유용기는 다음과 같은 장·단점이 있다.

장점으로는 붉은색 바탕에 투명한 유리막으로 기면이 피복되어 아름다울 뿐 아니라 비싼 화목을 사용하지 않고 값싼 유연탄으로도 생산할 수 있다는 점이고 단점으로는 저화도로 소성하였기 때문에 기공성이 많아서 발효 식품용으로 부적당할 뿐 아니라 강도 또한 약하다는 것이다. 그러므로 이 용기는 주로 곡물·과일·해산물 등의 저장용으로 쓰인다.

이 용기는 일제시대 서울에서만 일시적으로 생산되었을 뿐이었으며 소금유는 토관과 기와에 많이 사용되었다.

5) 제주도 용기의 종류

원래 제주도에에는 가마나 항아리라는 말이 없었다고 한다. 나중에 와서 육지부와 같이 통상적으로 불려졌던 것이다. 일반적으로 제주도에서는 가마는 ‘굴’이라고 하며 항아리는 ‘통개’라고 하였다. 제주에는 다른 지방처럼 아연과 구리 같은 철류, 자기용 점토(磁土)등이 전혀 없으므로 모든 용기들이 도기로 만들어졌다. 제주도 전통 용기의 종류는 일반적인 식기류로부터 바다에서 사용되는 어로구, 연적과 벼루 등의 문방구류, 한약도구인 뜸단지에 이르기까지 다양하다.

제주도 가마에서는 그릇을 구울 때 불의 온도가 대략 섭씨 1200도 내외에 이르며 표면에 자연적으로 유약이 발색되는 것을 노랑그릇이라 하고 이 가마를 노랑굴이라 한다. 또한 불의 온도가 섭씨 900도 내외에서 구워지며, 연기를 침투시켜 검은색을 띠게 하는 것을 검은그릇, 그 가마를 검은굴이라 하였다¹⁶⁾.

(1) 허벅류

- 허벅

허벅·대배기·애기대배기·새끼대배기·바릇허벅·지새허벅·지새대배기·지새애기대배기·지새바릇허벅 등

- 허벅등덜기

허벅등덜기·대배기등덜기·애기대배기등덜기·새끼대배기등덜기·바릇허벅등덜기·지새허벅등덜기·지새대배기등덜기·지새애기대배기등덜기·지새바릇허벅등덜기 등

- 허벅방춘이

허벅방춘이·대배기방춘이·애기대배기방춘이·새끼대배기방춘이·바릇허벅방춘이·지새허벅방춘이·지새대배기방춘이·지새애기대배기방춘이·지새바릇허벅방춘이 등

16) 강창언, 2006, 〈제주도의 전통용기〉, 《제주발전포럼》, 통권18호 2006. 여름, 제주발전연구원, pp.35~39.

- 허벅능생이

허벅능생이 · 대배기능생이 · 애기대배기능생이 · 새끼대배기능생이 · 바룻허벅능생이 · 지새허벅능생이 · 지새대배기능생이 · 지새애기대배기능생이 · 지새바룻허벅능생이 등

허벅은 예전 제주 아낙들이 물을 길어 나르던 용기이다. 대나무로 엮은 ‘구덕’이라는 대바구니에 허벅을 넣고 ‘질베’라는 끈으로 묶어 등에 지고 다녔다. 이러한 모습이 타 지역에서 온 사람들에게는 생소하게 보였던지 1400년대부터 시 구절에 종종 허벅이 등장하고 있다. 사실상 아침저녁으로 동네 여자아이, 어머니, 할머니 할 것 없이 모두 등에 허벅을 지고 마을샘을 오고 갔으니 이를 처음 보는 사람들에게는 재미있는 풍경이었을 것이다. 이러한 허벅에는 아낙들 둘 셋이 샘에 모여 앉아 주고받았던 모든 얘기, 삶 자체 모두가 담겨져 있었다고 할 수 있다. 그렇다고 허벅이 꼭 아낙들만의 소유물만은 아니었다. 시골에서는 남자들이 바룻허벅이라는 일반 허벅보다 반 정도 더 큰 허벅을 지고 다녔던 경우도 있다. 새댁 혼자 물 길는 것이 안쓰러워 금방 결혼 한 신랑이 새댁 대신 허벅을 져 물을 날랐던 것으로 보인다. 또는 부인의 몸이 불편한 상황에 처하거나 하면 정 많은 남편들도 바룻허벅을 지고 다니기도 하였다.

이러한 허벅은 용도상으로 죽허벅, 씨허벅, 술허벅 등으로 불려졌는데 허벅방춘이, 허벅능생이, 허벅등덜기를 두고 하는 말이다. 사용하다가 부리가 깨지거나 모양이 형편없어서 물허벅으로 사용하기 곤란하게 되면 거름용 오줌을 길어 나르는 오줌허벅으로 사용하였다.

한편 도공들 사이에서는 상대의 기술을 측정하는 척도를 허벅제작에 둔다고 한다. 즉 허벅을 제대로 만들어야 1급 도공행세를 하였으며 이러한 허벅을 잘 만들게 되면 부와 명성을 동시에 얻게 되는 것이다.

이러한 허벅은 일단 가볍고 보기 좋아야 하며 사용하기 편해야 한다. 예전에는 어느 도공이 허벅을 잘 만든다는 소문이 동네에 퍼지게 되면 마을 사람들이 가마가 있는 요장까지 찾아와 선불까지 주며 구입하였다고 한다. 그래서 제주도 도공들은 허벅 만드는 것에 더욱 충실했다고 한다.

예전 제주도 농어촌에서 잘 만들어진 허벅은 한 순간도 쉴 틈이 없었다. 심지어 어떤 때는 어떤 행사를 하다가 악기가 없으면 흥을 낼 때도 가장 쉬운 것이 허벅인 지라 허벅을 두들기며 장단을 맞추기도 하였다. 이렇듯 허벅의 공명은 노래 가락과 어울려 신비스러운 분위기를 만들어 냈는데 제주도에는 현재에도 이 허벅장단을 작품화하여 공연하는 음악인과 예술단체가 있다.

한 조사에 의하면 1960년대까지만 해도 조사가구의 88%가 물허벅을 사용하였다고 한다. 일반적으로 사용되었던 허벅은 1말반이 들어가며 규격은 전 10.5cm, 몸통길이 36cm, 바닥 21cm, 무게 4kg인 것과 전 11cm, 몸통길이 38cm, 바닥 30.5cm, 무게 5kg인 것도 있었다¹⁷⁾.

<표 1> 허벅의 부분명칭

번호/지역	아라	유수암	함덕	표선	하효	덕수
1	부리	부리	전	부리	부리	입구
2	항	몸통	몸통	허벅	허벅	몸통
3	굽	굽	바닥	굽	굽	굽

(2) 통개류

웃통개 · 알통개 · 삼동걸이웃통개 · 삼동걸이알통개 · 시불통개웃통개 · 시불통개알통개 · 시불통개중통개 · 양춘이알통개 · 양춘이웃통개 · 대황 · 지새통개 · 지새독 등

통개(항아리)는 기본적으로 웃통개와 알통개가 한 쌍이다. 전자를 솥통개, 후자를 암통개라고도 한다.

웃통개는 알통개에 비해 두께가 얇으며 높이는 높아 길쭉하게 보인다. 아가리 부위는 세워져 있으며 한단의 턱을 두는 특징이 있다. 가마 소성 시 상단에 위치하여 자연스런 문양들의 다양성을 보인다. 그렇지만 세련미는 있으나 암통개에서 보여지는 강인함이나 자연스러운 맛은 덜하다는 특징이 있다. 주로 물이나 간장 혹은 곡물을 보관하는 용도로 사용하였다. 반면 알통개는 넓적하게 보이는 특징이 있으며 웃통개에 비해 크기가 작다. 그러나 기벽이 두터워 무거웠으며 문양대는 단순하였다. 통개의 아가리부위를 넓적하게 하는 이른바, ‘넙전’으로 하는 것은 상단부에 웃통개를 놓게 하기 위함이었다. 주로 된장이나 곡물류를 보관하는 데 이용하였다.

<표 2> 항의 부분명칭

번호/지역	아라	유수암	함덕	표선	하효	덕수
1	부리	부리	부리	부리	부리	부리
2	몸통	항	항	몸통	몸통	항
3	굽	-	굽	굽	굽	-

이러한 항의 용량을 보면 단지는 1되 이하 망데기 1말 가웃, 큰 것은 대두 6말에서 25말들이고 아래 위가 좁고 배가 볼록 나온 오지그릇의 하나로 키가 작고 아가리가 넓으며 아래가 좁고 부른 것이 특징으로 크기는 대 · 중 · 소 여러 가지가 있다.

쫄항(쌀항)은 보통의 항아리 가운데서 가정에서 윗뚜껑이 잘 맞는 것을 골라 쌀을 넣는 도구로 정하면 이른바 쫄항이 된다. 주로 식량을 보관하였는데 수명은 반영구적이었지만 깨어지기가 쉬워 수명이 일정하지는 못하였다¹⁸⁾.

17) 제주도민속자연사박물관, 1998, 《제주도의 농기구》, p. 87.

18) 제주도민속자연사박물관, 1998, 《제주도의 농기구》, p. 295.

(3) 데기류

허벅망데기 · 대배기망데기 · 애기대배기망데기 · 바룻허벅망데기 · 지새망데기 등

가장 기본적으로 생산되었던 물품 가운데 하나이다. 주로 쌀 · 된장 · 김치 · 소금 · 물 등을 보관하였다. 굽과 아가리의 크기를 동일하게 하는 것을 기본으로 하였으며 가마에 재임할 때 허벅을 받치는 역할도 하였다.

가마의 하단에 위치하고 있어 발색이 두드러지게 다양하지는 않지만 음식물을 보관해 두면 그 맛이 자연스럽게 보존된다고 전해지고 있다. 예전 제주도 농어촌에서 가장 많이 사용되기도 하였다.

(4) 단지류

합단지 · 조막단지 · 죽은조막단지 · 출래단지 · 뜸단지 · 약탕기 · 오강 · 바룻오강 · 코단지 · 설단지 등

주로 합단지를 중심으로 하여 설단지, 코단지 등이 있다. 이 합단지는 제주 전통 옹기에서 가장 기본이 되는 물품이다. 주로 김치 · 젓갈 · 된장 · 소금 · 곡물류 등을 보낼 때 사용하였다.

단지는 아가리와 굽의 넓이가 비슷하다. 이것은 노랑굴에 재임할 때는 허벅망데기, 허벅, 장태, 단지 따위의 순으로 올라가는데 그 굽과 아가리 크기가 일정해야 좋기 때문이다. 또한 단지는 주로 노랑굴의 하단부에 위치하므로 소성 시 나타나는 특이한 현상은 눈에 띄지 않으나 음식류를 보관하기에 안정맞춤이었던 것이다. 아울러 단지는 정규 생산품목에 속해 있었던 것으로 외관상 넓적하게 보이며 둔탁함과 동시에 강인함도 엿보인다. 원래 뚜껑이 없었지만 간혹 뚜껑을 주문하여 쓰기도 하였다. 제주 전통도예의 특성을 찾아볼 수 있는 대표적 옹기 형태 중 하나이다.

(5) 사발류

독사발 · 버럭지 · 움팍지 · 지새독사발 · 지새버럭지 · 지새움팍지 · 코사발 등

주로 제주도 옹기들은 집 밖에서 사용되는 것들이 많았다. 그러나 사발만은 집안에서 음식을 넣었던 그릇이다. 이 사발은 움팍지, 버럭지, 독사발로 불리어졌는데 대부분 지금의 그릇과 같은 용도로 사용했다고 볼 수 있다. 제주도에서는 유약을 칠한 도자기 생산이 이루어지지 않았으며 양은이나 동그릇 등에 따른 재료들이 전혀 산출되지 않았다고 한다. 그래서 대부분의 생활 필수 그릇 모두를 옹기로 만들었던 것이다.

(6) 각지류

각지 · 쌍각지 등

(7) 시리류

말치시리 · 다두테기시리 · 세두테기시리 · 통시리 · 굿시리 · 약시리 등

시리란 시루를 말한다. 주로 시루 표면의 색조는 회색조로 띤다. 시루는 대부분 검은굴에서 구워지기 때문이다. 원래 시리는 제사용으로 사용되는 떡을 만드는 그릇인데 노랑굴에서 소성하기를 기피하는 경우가 있었다. 또한 강하지 않는 성질을 유지해야 열이 골고루 침투되어 음식물을 잘 익힐 수 있다.

또한 일반적으로 사용되는 시리 외에 ‘통시리’ 또는 ‘굿시리’라고 불리웠던 작은 시리도 있었다. 이렇게 크기가 작은 시리도 필요했던 것은 제주도 전통제례에서는 신에게 떡을 올릴 경우 정성을 다하기 위해 떡을 자르지 않고 통째로 올렸기 때문에 떡 크기에 알맞는 작은 시리가 필요했다. 즉 이 작은 시리에서 만들어진 떡을 통째로 제상에 올리면 되는 것이다.

(8) 화리류

오강화리 · 정동화리 등

전통적으로 화리는 제주도의 난방도구로 화로에 숯을 넣고 불을 지피 방안을 따듯하였다. 이 화로는 일반적인 옹기들과는 달리 대량으로 만들어 내지 않았다. 화로를 구워내는 방식도 간편한 방법을 취하는데 노랑굴 소성 시 부장이라는 불통에 넣어 구워 내는 것이다. 즉 불가름을 하는 동시에 화리를 소성하는 것이다. 소성이 시작되면 화리를 보면서 불을 지피고 중간 정도에 화리만을 별도로 꺼낸다. 일반적으로 화리의 색이 붉고 강도가 약했던 것도 이 사실에서 기인하였다고 보아진다.

(9) 고소리류

고소리 · 죽은고소리 · 갈라진고소리 · 고소리장태 등

고소리는 증류주를 만드는 술 제작 도구이다. 막걸리처럼 만들어진 탁주를 술에 넣고 그 위에 고소리를 얹어서 불을 지핀다. 탁주에서 수증기가 생기면 뚜껑에 응축되어 흐르는데 그것을 받으면 소주가 되는 것이다.

이 고소리는 장구통처럼 배가 잘룩하다. 속은 뽕 뚫려있으며 중간 구멍에는 턱을 두고 증기를 받아 밖으로 뿜아지도록 물 흐름을 두었다. 술의 냉각을 돕기 위해 물을 채워둘 수 있도록 되어 있으며 술이 빨리 냉각될 수 있도록 다른 그릇에 비해 뚜껑이 얇다.

예전에 술은 귀한 음식이어서 그런지 술을 빚는 도구들도 모두 맞춤형 세트로 이루어졌으며 가격도 비싸다. 옹기 한 줄은 대략 망대기·허벅·개장태·알통개·웃통개·조막단지·셋잡이·합단지·능생이·팽 정도로 10개이다. 이 고소리는 이 모두를 합한 것과 같을 만큼 비싼 가격이었다고 한다.

술은 예로부터 주세가 높고 금지령도 자주 내려졌기 때문에 가격이 매우 비싸고 공급과 수요가 원활하지 못했다. 이로 인해 고소리를 이용하여 사가에서 밀주제조가 성행하였다. 그러나 고소리는 그 크기가 너무 커서 쉽게 이동할 수 없다는 단점이 있다. 이러한 단점을 보완하기 위해 분리형 고소리를 만들어 보급하였던 일도 있었다. 즉 위에 올려놓는 윗팍과 아래 놓이는 알팍을 전혀 다르게 만들어 얼른 보면 일반 고소리와 다르게 보이도록 하여 밀주 단속을 피하려 하였던 것이다.

(10) 툇쇠류

툇쇠(봉돌)·그물추·어망추 등

(11) 독개류

독개(뚜껑)·지새독개·시리독개 등

(12) 장태류

개장태·허벅장태·대배기장태·셋잡이·동이·중동이·대동이·허벅코장태·동이코장태·중동이코장태·대동이코장태·코동이·물장태 등

장태는 아가리가 굽에 비해 넓으며 높이가 낮다. 가마에서 구울 때 허벅의 어깨를 덮어 허벅의 속을 보호하는 기능을 하며 그 위로 다른 허벅을 올려놓기도 한다. 개장태는 아가리 부위가 두 겹으로 되어 있으며 수평을 이루는 평전이다. 허벅과 제몸을 보호해야 되기 했기 때문에 단단하게 제작되었다. 다른 뚜껑들에 비해 둔탁하게 보이는 이유가 여기에 있다. 허벅장태는 허벅망대기에 맞고, 대배기장태는 대배기망대기에 맞는다.

이러한 장태는 예전 제주도에서 일반 그릇으로 널리 애용되어 왔다. 소량의 물김치나 산나물 등의 무침을 할 때 또는 제주도 음식인 ‘냉국’을 만들 때에도 자주 사용하였다. 그러나 장태는 자주 사용하였으므로 파손되는 경우도 많았다. 그러나 장

태의 생산은 망데기나 허벅 정도의 수량 정도에 그쳤으니 구하기가 어려울 수밖에 없었다. 그러나 수요가 있다고 해서 그릇을 전문적으로 만들던 요장에서도 장태를 더 만들거나 따로 생산하여 팔지 않았다고 한다.

(13) 뽕류

죽절뽕 · 두벵들이 · 등덜기뽕 등

제주어로 뽕은 병을 말한다. 물을 넣기도 하나 주로 술을 담아 두는 도구이다. 크기에 따라 다르고 만드는 도공에 따라 모양도 제각각이다. 그러나 일반적인 술병과 달리 배가 넓으며, 목이 상단으로 갈수록 밖으로 퍼진다. 입술은 얇고 살짝 외반되는 듯 보이는 것이 특징이다.

(14) 토관류

주관(酒管) · 수관(水管) · 연관(煙管) 등

토관이란 흙으로 된 파이프를 말한다. 토관의 길이는 대략 1m 내외로 만들어졌다. 일반적으로 연기통이나 배수로 등에 사용되었으나 일제시대 제주도 한라산 어승생 근처에서 집수 및 물 이동을 위해 대량 제작 · 공급되어 그 일대에 매설된 일도 있었다고 한다.

(15) 문방 · 연초구류

붓통 · 베리(硯) · 연적 · 담뱃통 · 재떨이 등

(16) 기타

풍로 · 향돌(향로) · 화분 · 바래기 · 춘이 · 젓통(수저통) · 흑구실(흑구슬) · 흑물(흑말) · 흑쇠(흑소) · 흑개(흑개) · 흑새 등

요즘처럼 예전에도 화분이 만들어졌었다. 물론 지금처럼 대량으로 생산된 것은 1950년 후부터 이지만 그전에는 소량으로나마 생산되었다. 화분은 외반된 몸통 상단부에 한 개의 턱을 두고 아가리를 마무리하는 것이 일반적이다.

풍로는 불을 피우는 도구의 일종이다. 주로 숯을 넣고 불을 피워 약이나 반찬류를 끓였다. 이동하기 쉬운 크기로 만들어졌으며, 어느 곳에서나 간이용으로 불을 쉽게 피울 수 있다. 처음에는 검은굴에서 약한 온도로 생산되었으나 나중에 와서 대량으

로 풍로만 만들어 공급되기도 하였다.

6) 제주도 전통옹기의 문양

제주도 전통 옹기 표면에 표현되는 문양으로는 자연적으로 그려지는 문양과 사람이 그려 넣는 인위적인 문양 두 가지가 있다. 두 가지가 혼용되어 나타나는 표현들은 그 자체가 신비롭다. 가마 속의 불은 재(灰)와 돌과 옹기 등 여러 가지 물질들을 다 녹인다. 이 때 옹기의 표면에는 소성 시 화학반응에 의해 각종 문양들이 그려진다. 이렇게 끝없이 그려지는 문양들은 천차만별이며 같은 점이라곤 단 한곳도 찾아볼 수 없었다¹⁹⁾.

(1) 불꽃문양

불꽃은 붉은 색깔을 마음대로 바꾸며 용염하며 강하다. 이 불꽃은 가끔 옹기의 표면에 그 흔적을 남기기도 한다. 높은 온도에서 옹기 틈새를 타고 다니던 불길은 찰나의 순간옹기의 표면에 응착된다. 이렇게 불이 옹기 표면에 그린 불꽃은 참으로 오묘하다. 이 불꽃문양은 주로 알통개나 망대기와 같이 통통하거나 길쭉한 중간정도의 옹기에 잘 나타난다.

(2) 용암문양

돌가마에서는 높은 온도에서 돌, 흙, 재들이 다 녹는다. 심지어 돌가마에서는 불길이 닿는 곳의 돌들도 다 녹아내린다. 그 속에서 옹기는 고온의 태동을 한다. 제 몸도 버티기 힘든 상황에서 상단에 5점 정도의 옹기가 얹혀져 있는 셈이다. 이렇듯 돌가마 속 불길은 옹기를 녹여 무너지게 하기도 하며 녹여서 용암처럼 흐르게 하기도 하는 데 바로 그 전에 파손 없이 멈춰진 옹기 표면에는 용암처럼 흐르다 응고된 문양들이 남는 것이다.

(3) 은하수문양

유약을 칠하지 않은 옹기 표면에는 무수한 점들이 찍힌다. 그 무수한 점들은 밤하늘의 별 만큼 셀 수가 없다. 이 문양을 보면 볼수록 우주 속 은하수로 빠져들어 가는 듯한 느낌을 준다. 주로 가마의 앞쪽 상단에 놓여진 옹기들에서 나타난다. 이러한 은하수문양은 신비한 자연의 기운이 주는 황홀한 문양이라 할 수 있다.

19) 강창언, 2006, 〈제주도의 전통옹기〉, 《제주발전포럼》, 통권18호 2006. 여름, 제주발전연구원, pp .35~39.

(4) 달무리 문양

달무리 문양은 어깨에 달무리 같은 색다른 띠를 형성하는 것으로 제주 전통 옹기에만 보여 지는 특징이다. 이 문양은 텅빈 석요 안에 옹기와 불길로 채워지고 호홉하는 과정 속에서 나타난다. 제주 전통 옹기는 육지부 옹기와 소성하는 방법이 사뭇 다르다. 타 지역에서는 그릇의 전면(全面)에 불길이 닿을 수 있도록 모두 열고 굽는다. 이것은 수분이 가스화 되면서 터져 버리는 것을 방지하기 위한 것이다. 그러나 제주에서는 실제 사용하는 것처럼 모두 뚜껑을 덮어서 굽는다. 이 달무리 문양은 그 때 나타나는 현상인데 속살이 보이는 목처럼 뚜렷하다. 옹기를 눕히거나 위에서 보면 마치 달무리처럼 보이는 문양이 나타난다.

(5) 보로롱 문양

보로롱 문양은 제주도공의 감각만으로 창조되어 지는 문양으로 빗살무늬이다. 제주 옹기의 표면을 보면 다른 지방의 옹기들과 다른 문양대가 있다. 마치 제주도의 비바람을 연상되는 듯한 강한 빗살무늬이다. 이처럼 하단부에서 상단부로 이어지는 이 문양을 ‘보로롱 문양’이라고 한다. 이 문양은 얇은 땃가지로 만든 도구를 그릇의 표면에 대고 떨림으로 그려간다. 그래서 그릇 가득히 섬세한 빗살무늬를 그릴 수 있는 것이다. 그 위에다 선문을 돌리고 파도무늬를 그려 넣어 마감한다.

이러한 옹기 가득히 쏟아져 내리는 강한 비 무늬는 국내 최고 다우지역에서도 가뭄에 시달렸던 제주 아낙들에게 마음의 위로와 친근함으로 다가섰을 것이다. 즉 이 문양은 제주 옹기 허벅을 등에 지고 물을 길는 아낙들에 의해 그 가치가 재평가되어져 왔을 것으로 여겨진다.

7) 제주도 전통 옹기의 특징

제주도 전통 옹기는 숨 쉬는 특이한 옹기일 뿐 아니라 발효 식품용 옹기이다. 숨 쉬는 옹기란 통기성(通氣性)이 있는 옹기를 말한다. 옹기는 어느 것이나 과소품을 제외하고는 모두 통기성이 있게 마련이다. 그러므로 통기성의 다소에 따라 그 용도 또한 다르게 된다. 즉 통기성이 적은 것은 물 저장 옹기에 적당하고, 통기성이 알맞은 것은 발효 식품용에 적당하며 통기성이 많은 것은 곡물류와 과일류의 저장 옹기로 적당하다.

발효 식품용 옹기의 필수 조건은 적당한 통기성이 있어야 숨을 쉬는 옹기라고 한다. 그래야만 맛 좋은 발효 식품을 만들 수 있는 것이다. 이에 대한 검증은 독에 장을 담게 되면 그 표면에 소금쩍이 희게 일어나는 것으로서 알 수 있다. 즉 소금쩍이 끼는 것은 숨을 적당히 쉬는 옹기이기 때문에 장맛이 달고 소금쩍이 끼지 않는 옹기는 호홉 기능이 나쁘기 때문에 장맛이 좋지 않았다. 그러므로 옛날에는 이런

소금쩍이 끼지 않는 독은 물독으로 사용하고 장독으로는 쓰지 않았으며, 소금쩍이 끼는 독은 대대로 내려가면서 후손에게 전해지며 장독으로 널리 애용되어 왔다.

이처럼 ‘제주도 전통옹기가 우리나라의 대표적 숨쉬는 옹기이다’라는 사실은 제주도 전통옹기의 우월성을 대변하는 것이라고 할 수 있다.

이것은 우선 제주도 전통옹기의 생산을 담당한 옹기대장들이 제주도의 전통적인 불솜씨를 계승하면서 정열을 다 바쳐 옹기를 생산하는 데 있으며, 다음은 제주도 돌가마의 독특한 구조에 의하여 소성 분위기가 산화-중성-환원 등으로 자동 조절되기 때문이라고 할 수 있다.

8) 제주도 전통옹기의 형태

제주도 허벅의 형태에 대해 도공 고(故) 송창식 선생은 ‘조지록하면서 터부룩한’ 형태를 갖추어야 한다고 하였다. 즉 굽에서는 서서히 퍼지다가 시원한 곡선으로 이어지며 부드럽고 강한 선으로 어깨를 이룬다는 것이다. 또한 몸체에 비해 절제할 수 있을 만큼의 아주 작은 입을 갖추고 아름답게 퍼진 입술을 만들었고 절제와 과감한 몸매로 이루어지는 형태적 아름다움이 갖추어진 그릇으로 평가되어진다.

또한 전통적으로 제주도의 허벅은 가벼워야 했다. 왜냐하면 물이 가득 든 허벅을 등에 지고 먼거리를 오고 가야 했었기 때문이다. 그래서 제주도 아낙들은 가벼운 허벅을 자랑스럽게 지고 다녔으며 가끔 허벅을 치며 노래도 하고 장단을 맞추기도 했다. 이러한 허벅은 둥그스름한 형태로 고온에서 구워졌으며 두께가 얇아 손바닥으로 입구를 치면 공명하는 소리가 나는데, 북도 아니고 바람소리도 아니며 파도가 부딪히는 소리도 아닌 허벅 특유의 굵고 맑은 소리가 난다. 이처럼 허벅은 물을 길는 도구로서 뿐만 아니라 노동요의 장단을 맞추는 악기로도 쓸 수 있었기 때문에 아낙들은 만든 사람의 이름이나 마을 이름을 허벅에 붙이는 것으로 허벅을 만든 도공들에게 감사의 뜻을 전하고 또한 이들 도공의 명공(名工)임을 널리 알렸다고 한다²⁰⁾.

한편 일반적인 옹기는 배가 볼록하다. 그래서 제주도 옹기는 길쭉한 느낌을 준다. 이는 고온에서 천연유약이 쉽게 발색되게 하기 위함이다. 제주도 돌가마에 3박 4일 동안 불을 때면 석요 안의 온도는 섭씨 1200도 정도가 되는데 이 때 옹기들은 제 몸까지 녹이는 자화성(磁化性)을 지니게 되는 것이다. 따라서 유약을 칠하고 길만 녹이는 육지부의 일반 옹기와는 달랐던 것이다.

9) 제주도 전통옹기의 시대적 양상

일반적으로 제주도 전통 옹기는 제주 무문토기의 영향을 받아 변모·발전되었다.

20) 강창언, 2006, 〈제주도의 전통옹기〉, 《제주발전포럼》, 통권18호 2006. 여름, 제주발전연구원, pp. 35~39

역사적으로는 보면 1400년대에 널리 활용되었던 제주 옹기에 관한 서술이 문헌에 등장한다. 그러나 객관적이고 정확한 제주도 옹기의 시대별 양상을 파악하기는 어렵다. 이러한 상황에서 1980년대 초에 확인된 제주시 도남동, 용담동 가마터와 후반에 확인된 대정읍 인향동 가마터의 훼손은 우리를 더욱 안타깝게 한다.

지금까지 제주도에서 조사된 유적 중에서 정확한 시기를 유추해 볼 수 있는 곳이 대정읍 신평리의 석요장(石窯場)이다. 이 유적은 비록 심하게 훼손되었기 하지만 주변에 널린 파편과 무너진 층위의 조각들을 정밀한 분석하여 볼 때 이 유적지에서는 대략 1600년대부터 옹기가 생산되었던 곳으로 추정된다.

그 외에 대부분의 도내 요지는 훼손되고 소멸되어 버렸으나 단편적으로나마 확인할 수 있는 특징들을 통해 개략적으로 제주 옹기의 시대적 양상을 유추해 볼 수 있다.

우선 조선초기에서 중기의 옹기들은 아가리 형태가 얇은 겹아가리 형태의 것들이 많았다. 이 시기에는 기벽도 유난히 얇아 대부분 5mm 내외의 것들이 대부분이었다. 특히 이 시기 허벅의 경우 주둥이의 입술 부위가 경사지는 듯하였으며 밖으로 퍼지는 외반은 확실하지 못하다. 또한 보로롱 문양대는 옹기 크기에 비해 다소 거칠게 느껴진다. 그 몸통은 흔한 허벅에 비해 좀더 길쭉한 양상을 보이며 유약은 칠하지 않았으며 자연유가 발색되어 있다.

이 시기 종류별로 특이한 것은 허벅 등덜기와 병을 비롯한 작은 단지류의 생산량이 많았다는 점이다. 또한 기본적으로 석요의 규모는 작았던 것으로 추측된다.

이어 조선중기부터 후기까지는 기존의 자연유 발색 도기와 유약을 칠한 옹기가 공존하고 있었던 것으로 추측된다. 또한 유약 옹기가 생산되었지만 그 상태가 불량한 것들이 많았다. 아울러 제주도에서도 타 지역이나 다른 나라에서처럼 유약을 칠한 옹기를 생산·보급하려 했던 시도가 있었던 것으로 짐작된다. 이와 더불어 자연유 발색 옹기도 생산되었고 이 옹기의 기본 형태는 전시기(前時期)의 것과 매우 흡사하다.

그러다가 조선후기 구역리 상동 동굴(東窯)의 경우를 보면, 당시의 석요장들은 자연유 발색 옹기의 생산을 주 원칙으로 하고 일부 유약 옹기를 생산하기 위한 시도가 행하여 졌었던 것으로 여겨진다. 그러나 유약 옹기들은 그 상태가 좋지 않아 극히 소량만이 생산되었는데 그것이 얼마만큼 시중에 보급되었는지는 알기 어렵다. 한편 이 시대 제주도 옹기의 형태는 길쭉했던 통개의 형태에서 점차적으로 배가 둥그스름한 형태로 변하고 있었으며 허벅도 점차 세련되기 시작하였던 것으로 추측된다.

이후 조선말기에서 현대 초기에 이르게 되면 유약 옹기들은 대부분 소멸하였고 다시 자연유 발색 옹기들만이 생산되었던 것을 알 수 있다. 즉 자연유 발색 옹기들이 대량 생산되었고 또한 대량 공급되었다고 할 수 있다. 이 시기 항아리인 통개도 현존해 있는 것과 흡사한 형태로 변형되었으며 허벅의 경우 세련미가 더욱 더해져 갔다. 이를 통해 지금까지 남아 전해지는 제주도 전통 옹기가 대부분 이 시기에 만들

어 졌음을 짐작할 수 있다.

그러나 현대 중엽에 이르러 또 다시 자연유 발색 옹기와 유약 옹기가 공존하게 되었다. 고산리와 광령리 석요장이 대표적 예이다. 또한 천연유약을 시유하던 이전의 옹기와 달리 망간 따위가 혼합된 유약이 혼용되었다. 물론 일부 석요장들은 자연유 발색 옹기들을 기본으로 하고 있었으나 이미 쇠퇴기에 접어든 상태였다고 할 수 있다.

2. 제주도 전통옹기의 생산과정

1) 제주도 전통옹기의 생산지역

제주도 전통옹기의 대표적 주산지인 구억리는 목축업이 발달하여 왔으며 주요 농작물로는 보리·고구마로 최근에는 상품 작물인 감귤 재배가 보편적이다. 이 마을은 해발 60m~100m 일대의 완경사지에 취락이 입지하고 있으며 크게 상동과 하동으로 나누어지고 있다. 이 마을 대부분의 농경지는 밭과 과수원으로 이용되고 있다. 특히 하천과 측화산이 없는 것이 이 마을의 특징이며 특징적인 사실은 마을 주변에 ‘곶자왓’이 분포하고 있기 때문에 옹기 가마에 쓸 연료를 쉽게 구할 수 있었다는 것이다. 실제 곶자왓을 따라 양옆으로 가마터들이 형성되어 있는 점으로 미루어 보아 가마 축조시 연료 공급이 얼마나 중요했었는지를 짐작할 수 있다.

이런 상황에 미루어 볼 때 제주도에서 전통 옹기가 가장 많이 생산되었던 곳은 남제주군 대정읍 구억리 상동 마을로 추측된다. 이 구억리 마을에서 옹기 가마가 가장 먼저 만들어졌던 이유는²¹⁾ 첫째 내부적으로는 구억리에서는 농사를 지을만한 농경지가 부족한 환경이었기 때문에 농사를 대신하여 수익을 가져다 줄 대상이 필요했다. 둘째 일찍부터 옹기의 상업성에 주목한 주민들이 구억리에 거주하였으며 셋째 구억리 주민들은 구억리에서 생산된 옹기를 인근지역에 위치한 안덕면 사계리나 대정읍 모슬포 포구를 이용하여 제주도 전 지역에 공급할 수 있었기 때문으로 짐작된다. 넷째 옹기 가마 운영에 필요한 연료인 땃감과 인근에서 점토를 보다 쉽게 구할 수 있었다는 점들을 들 수 있다. 이러한 요인들에 영향을 받은 구억리는 다른 마을보다 상대적으로 유리한 옹기 생산 입지 조건을 갖출 수 있었던 것으로 여겨진다.

한편 일반적으로 옹기의 원료가 되는 옹기 점토는 옹기를 만드는 어떤 점토가 따로 있는 것이 아니라 점토 중에서 옹기를 만드는 데 적당한 점토를 말한다. 옹기 점토로는 찰진 진흙이 요구되므로 2차 점토에서 찾아야 하는데 이 중에서 구릉 점토에서는 모래가 많이 혼합되어 있기 때문에 옹기 점토에는 부적당하고 벽돌 점토

21) 오영심, 2002, 〈제주도 전통사회의 옹기의 생산과 유통에 관한 연구〉, 제주대 교육대학원 석사 학위논문, pp.8~27.

나 기와 점토에 적당하다. 그러므로 2차 점토 중에서도 분지 점토·호성(湖成) 점토·늪지 점토 등에서 좋은 옹기 점토가 산출된다.

우리나라는 근 70%가 산지(山地)이고 산간에도 크고 작은 분지가 형성되어 분지 평야를 이루고 있다. 이 분지평야에는 두터운 분지 점토가 매장되어 있고, 해안지대에는 호성 점토가 저지대에는 늪지 점토가 매장되어 있다.

이상의 분지 점토·호성 점토·늪지 점토들은 비록 지형은 다르지만 점토의 침전 상태가 유사하고 성분 또한 비슷하여 대부분 옹기 점토로 사용된다.

즉 홍수 때 흙탕물이 떠내려 오게 되면, 중력에 의하여 입도가 큰 것부터 먼저 분지나 호수의 변두리에 침전되기 시작하여 입도가 미세할수록 멀리 떠내려가 분지나 호수 중심부에 침전하게 된다. 물론 이것은 단번에 이루어지는 것이 아니고 홍수가 질 때마다 릴레이식의 연속적으로 침전되어 이루어진 것이다. 그러므로 분지나 호수 그리고 늪지대의 주변 점토에는 입도가 굵은 모래가 혼재하였지만 중심부에 퇴적된 점토는 미세한 입도로 이루어진 질 좋은 옹기 점토가 형성되어 있다.

이런 곳으로부터 우리나라에는 전국 도처에서 질 좋은 옹기 점토가 산출된다. 그러므로 6·25 이전까지만 해도 옹기 점토를 수비하지 않고 사용하였던 것이 1970년대 이후 공업화되면서 농지들이 묶여 옹기 점토도 채토가 어렵게 되어 부득이 저질 점토를 수비하여 옹기 점토로 사용하게 되었던 것이다.

제주도 전통옹기 주산지이었던 구억리 지역 토양은 대부분 물빠짐이 잘되는 현무암 풍화토가 대부분이다. 따라서 구억리 마을 내에서는 옹기 제작에 필수적인 점토가 생산되지 못했기 때문에 인접한 신평리에서 옹기의 원료인 점토를 구입하여 이용하였다. 제주도내에서 옹기를 만드는 양질의 흙이 분포하는 곳은 대정읍 신평리, 무릉리, 한경면 고산리, 조수리 일대이다. 이 밖에 제주시 이도동, 삼양동, 오라동, 애월읍 광령리 일대 등에도 분포하였다. 제주도는 옹기 생산에 필수적인 점토·급수 등에서 그다지 적합한 곳이 되지 못하여 기본적인 생산 여건이 육지부보다 유리하지 못했다. 연료인 땔감은 마을 주변에서 구하여 이용하였다. 옹기 가마에서 옹기를 구울 때 연료로 썼던 나무 재료를 구억리에서는 ‘선비’라고 불렀는데 선비란 잡목의 나뭇가지를 잘라 만든 땔감을 의미한다.

조선 후기에 제주 고온 옹기(일명 노랑그릇)는 대정읍 구억리 일대에서 대량 생산되어 제주 전역에 보급되었다. 조선 말기부터 1900대 초기에는 북군 하가리, 광령리, 제주시 노형동 등지로 퍼지면서 저온 옹기인 검은 그릇과 혼재되어 사용되었다. 그런데 이들 지역에서 생산된 제주도 전통 옹기는 1948년 제주 4·3을 계기로 여러 이유로 가마에 불때기가 어려워지면서 한 차례 생산이 중단된 상황에 이르렀고 6·25를 거치면서 점차 사양길로 접어들었다²²⁾고 보아진다.

현재까지 제주도내에서 옹기를 구웠던 것으로 추정되는 옹기 요지(窯址) 약 60여 곳이 확인되었고 이들 가마에서 생산된 그릇들이 1970년대까지 제주도 전역에 공급

22) , 2001, 〈제주 전통 도예의 역사적 고찰〉, 제주도예워크샵.

이 되었던 것으로 여겨진다.

2) 우리나라 옹기의 제작

(1) 옹직(작업장)

옹기점의 작업장인 옹직은 옹막·토실(土室)·물렛간이라고도 한다. 옹(甕)이란 땅을 파고 만든 지하실을 말하는 것인데 옹기점의 작업장이 지상건물임에도 불구하고 옹집이라고 하는 것은 그 사유가 있다.

19세기 이전의 작업장은 거의 토담집이었는데 이 토담은 넓은 판자를 양쪽에 대고 약간 물기 있는 흙을 넣어 매로 다져서 짚 벽으로 담 두께가 35cm 전후의 토담집이었기 때문에 지하실과 같다 하여 옹집이라고 하였다²³⁾.

옹집은 장방형의 토담을 쌓고 길이를 따라 중앙에는 Y형의 기둥을 일렬로 땅에 묻고 Y형 기둥 사이에는 장보를 걸친 다음 장보와 토담에 서까래를 걸치고 지붕을 덮는다. 담의 높이는 2m이고, 중앙 기둥의 높이는 3m 전후이다.

창문은 보통 남쪽에 채광용으로 2개를 지면에서 약 50cm 위에 내고 문종이 한 장 크기로 만든 병어리 창을 낸다.

출입문은 창문 반대편에 1개를 내고 문 한쪽에는 온돌방을 만들어 휴게실 겸 건조실로 사용한다.

작업장은 두터운 토담에 높이는 나지막하고 문은 하나밖에 없기 때문에 환기가 잘 안 되어 비위생적이기는 하지만 여름에는 시원하고 겨울에는 훈훈하다. 또한 습도가 높아 실내에 저장한 원토나 반죽한 태토가 굳어지지 않는 편리한 점이 있다.

일반적으로 옹집의 건평은 30~40평이다.

(2) 성형장(成形場)

성형장은 다른 말로 물렛간이라고 한다. 옹집 안은 킁킁하지만 물레가 있는 성형장은 창 앞에 있기 때문에 비교적 밝은 편이다. 두 창 앞에는 각각 물레가 한 대씩 있어서 두 사람이 성형할 수 있다.

물레 옆자리에는 대장(大匠: 성형공) 앓을개가 있고 대장 좌우에는 흙타래(흙으로 떡가래처럼 만든 흙가래)가 쌓여 있으며 다른 한편에는 성형 도구와 물그릇이 놓여져 있다.

옹집 중앙부에는 점토를 토련하는 토련장이 있고 출입문 한쪽에는 온돌로 된 휴게실이 있으며 반대편은 점토 저장소로 사용된다.

양편 대장에 예속된 건아꾼은 합동하여 점토를 반죽하고 흙가래(흙타래)를 만들어 각각 자기 대장 옆에 쌓는다.

23) 송재선, 2004, 《우리나라 옹기》, 동문선, pp. 197~206.

대장이 성형한 물그릇(생소지)은 건아꾼이 송침으로 운반하여 건조시키며 큰독이나 향아리류는 두 건아꾼이 합동하여 운반보로 싸서 운반 한다²⁴⁾.

(3) 성형용 물레

물레를 녹로(轆轤) 또는 윤대(輪臺)라고도 한다. 물레의 시초는 돌림판(회전판)에서 출발하여 발전된 것으로서 도자기 분야에서는 일종의 성형 작업대이다.

물레는 원심력을 응용하여 둥근 그릇을 정확한 형으로 만들 수 있을 뿐 아니라 고정된 작업대보다 좌우로 자유롭게 움직이며 작업할 수 있으므로 작업이 능률적이다.

우리나라에서 물레를 최초로 사용한 것은 철기시대 김해토기부터이며 이로 인해 토기 생산에 일대 혁신을 일으켰다.

일반적으로 물레에는 손물레와 발물레 두 종류가 있는데 전자는 손으로 돌리는 것이고 후자는 발로 돌리는 것이다. 또한 전자는 주로 사기(자기) 분야에서 사용되었으며 후자는 옹기 분야에서 사용되었다. 근대에 와서 동력용 기계물레도 등장하였다.

물레를 만든 재목으로는 은행나무와 회화나무가 최적이었지만 이들 재목의 가격이 비싸기 때문에 옹기용 물레는 대부분 소나무 물레를 사용하였다. 물레축(갓못)은 단단한 대추나무를 사용하되 끝을 불에 살짝 구워 만든 것을 땅에 단단히 묻는다.

이들 옹기 물레의 크기는 보통 높이가 35cm(±)이고 지름이 50cm(±)이다.

(4) 성형용 도구

옹기를 점토로 만들 때 사용하는 여러 가지 도구는 다음과 같다.

① 방망이

꼬박(흙뭉치)을 물레판 중심에 놓고 두드려서 기벽(器壁) 두께를 만드는 데 쓰는 도구이다. 방망이 몸체는 등이 둥그스름하고 아래는 판판한 판자꼴에 손잡이가 있어서 판자면으로 꼬박을 두드린다.

② 수레

이를 부채라고도 한다. 옹기의 기벽을 만들 때 안벽은 도개로 받치고 외벽을 두드려서 기벽의 두께를 일정하게 할 뿐 아니라 단단하게 다지는 도구이다. 모양새는 길쭉한 판자에 손잡이가 붙어 있다.

24) 송재선, 2004, 《우리나라 옹기》, 동문선, pp. 197~206.

③ 도개

도개는 조마개 또는 돌목이라고 한다. 옹기 기벽을 만들 때 외벽은 수레로 두드리고 안벽은 도개로 받쳐서 기벽 두께를 일정하게 하는 동시에 기벽을 단단히 다지는 역할을 한다. 도개의 모양새는 둥근 통나무 토막으로 되었는데 면에는 무늬가 새겨졌기 때문에 옹기 안벽에는 도개무늬가 빈틈없이 가득 찍혀 있다.

④ 근개

근개는 검개라고 한다. 성형을 마무리할 때 외벽을 매끄럽게 다듬는 데 쓰는 도구로 손잡이인 등은 두텁고 다듬는 날은 얇게 되었으므로 근개를 기면에 대고 물레를 회전시키면 원심력에 의하여 정확한 원형으로 깎이게 된다.

⑤ 조가비

조가비는 가새칼이라고 한다. 근개와 비슷한 형으로 너비는 근개 보다 좁고 길이는 약간 길며 날이 근개 보다 예리하다. 조가비는 옹기 외벽을 마무리 정형하는 데 쓰인다.

⑥ 밑가새

성형한 그릇의 굽 부분이 울룩불룩하거나 두껍고 얇은 부분이 있게 되므로 밑가새를 굽면 외벽에 대고 물레를 회전시키면 원심력에 의하여 정확한 원형으로 깎이게 된다. 밑가새는 판자로 만든 양 날칼 모양으로 생겼는데 손잡이를 쥐고 칼날을 굽 외면에 대고 있으면 물레의 원심력으로 정확한 둥근형으로 깎인다.

⑦ 목가새

성형한 그릇을 마무리하거나 목 부분을 손질할 때 쓰는 도구로서 대나무로 만든 칼날형 도구이다.

⑧ 정금대

잣대라고도 한다. 길이 한 자(30cm) 되는 가는 막대기에 눈금을 새긴 잣대로서 성형할 때 너비와 높이를 재는 데 쓰는 도구이다.

⑨ 물가죽

개가죽이나 형겔으로 만든 허리끈처럼 좁고 길쭉한 도구로 물그릇 아가리에 걸쳐 두고 성형한 그릇의 아가리와 기면을 매끄럽게 손질하는 데 쓰인다.

⑩ 들깨

성형한 그릇을 창간(건조장)으로 운반할 때 쓰는 들깨는 그릇 크기에 따라 들보·들깨·들판 등이 있다. 즉 대형 그릇은 혼자서는 운반하지 못하므로 들보에 싸서 두 사람이 운반하며 혼자서 들 수 있는 중간형 그릇은 가늘고 낭창거리는 나뭇가지로 만든 들채로 운반하며 뚝배기와 접시·주전자 및 작은 병류는 판자로 만든 들판에 여러 개를 얹어 운반한다²⁵⁾.

(5) 반죽장(토련장)

반죽장이란 점토에 물을 가하여 성형하기에 알맞도록 이기는 작업장을 말한다. 옹기 반죽장은 움집 안 성형장 옆에 설치하되 보통 성형장이 두 곳이기 때문에 그 중간에 설치한다. 반죽장은 장방형으로 만들며, 크기는 두 성형장에서 하루 이상 쓸 수 있는 점토를 반죽할 수 있어야 한다.

반죽장은 지면에서 30~40cm 깊이로 관관하게 파고 판자로 바닥과 벽에 고정시켜 바닥흙과 벽흙이 옹기 점토에 혼합되지 못하도록 할 뿐 아니라 반죽할 때 매질이나 녀가래질을 하기에 편리하도록 만든 것이다.

(6) 반죽용 도구

옹기 점토를 반죽할 때 사용하는 도구로는 콧메·뚝메·가래·녀가래·뽀촉 등이 있다.

① 콧메

수분이 가해진 점토를 메로 때려서 이기는 데 쓰인다. 이 메의 몸집은 길고 가늘기 때문에 점토층 속까지 깊이 이길 수 있도록 되었다. 몸체는 소나무로 자루는 박달나무나 떡갈나무로 만든다.

② 뚝메

25) 송재선, 2004, 《우리나라 옹기》, 동문선, pp.197-206.

뚝메는 떡메와 비슷한 형으로 몸체가 굵고 길이가 짧다. 꽃메는 점토층을 깊게 이기는 역할을 하는 것이고 뚝메는 평면적으로 이기게 되므로 양자가 점토층을 고루 이기게 된다. 이러한 뚝메의 재료는 꽃메와 동일하다.

③ 가래

가래는 판자로 만든 삽이다. 반죽장 바닥의 점토층에서 점토를 덩이로 떼어내는 역할을 한다.

④ 녀가래

녀가래는 반죽장 바닥에 흩어진 점토 뭉치를 긁어모으는 데 쓰인다. 녀가래의 끝 너비가 25cm 정도이고 날은 일직선이며 자루는 제 자루로 되었다.

⑤ 뺨축

녀가래보다 작으면서 자루가 없어 손으로 잡고 반죽장 안에 조금씩 흩어져 있는 점토를 긁어모으는 데 사용한다.

(7) 건조장(乾燥場)

옹기의 건조는 초벌건조와 두벌건조로 하기 때문에 건조장이 초벌 건조하는 송침과 두벌 건조하는 창간이 있다.

① 송침

송침은 음건으로 초벌건조를 하는 장소이다. 송침 기둥은 약 2m 길이에 끝이 Y자로 된 것을 좌우 2.3m(±) 간격으로 댕 줄을 땅에 박고 기둥 끝(Y)에 도리를 걸치고 도리와 도리 사이에는 서까래를 듬성듬성 걸친 다음 지붕 대신 생솔가지로 슬쩍 덮어 햇볕만 겨우 가려지도록 한 것이다. 바닥은 마당보다 약간 높아서 빗물이 들어오지 않도록 하고 바닥에는 모래를 깔다²⁶⁾.

② 창간

창간은 송침 옆이면서도 가마와 가까운 곳에 설치한다. 이 창간은 송침에서 건조된 날소지를 저장하고 이것을 잣물칠 한 뒤에 두벌 건조하는 건조장으로 쓰인다.

26) 송재선, 2004, 《우리나라 옹기》, 동문선, pp.197-206.

또한 가마 재임할 때까지 저장하는 창고 구실도 한다. 이와 같이 건조장과 창고로 쓰이기 때문에 이 건물은 길이로 절반 나누어 뒤쪽 절반은 창고로 쓰고 앞쪽 절반은 건조장으로 쓴다.

뒤쪽 창고의 벽은 기둥 절반 밑에만 벽을 하여 비를 가리도록 하고 위편은 벽 없이 통풍이 잘되도록 한다.

앞쪽 절반 건조장에서는 송침에서 건조된 날그릇을 잣물칠하여 건조시키며 잣물칠한 날그릇이 창고에 가득 차면 가마재임을 하여 창고를 비운다.

건조장이나 창고 바닥에는 모래를 깔다.

(8) 수비장(水飛場)

수비탕·수비밭 또는 수파장(水簸場)이라고도 한다. 우리나라에는 전국 도처에서 양질의 옹기 점토가 산출되었기 때문에 6·25 이전까지만 해도 옹기 점토를 수비하지 않고 좋은 점토를 직접 사용하였다. 그러나 6·25 이후 공업화 과정에서 농지법에 의하여 농지들이 묶여 옹기 점토의 채취가 어렵게 되었을 뿐 아니라 밭값 보다 논값이 비싸져 옹기 점토를 채취하여 파는 사람들이 사라져 부득불 자체로 저질 옹기 점토를 수비하여 사용하지 않을 수 없게 되었다. 그러므로 지금에 와서는 옹기 점에서의 수비 공정은 필수 공정이 되었다²⁷⁾.

수비 공정은 원토를 정제하기 위한 공정으로서 옛날 녹말을 앙금질하는 기법을 응용한 것이다. 수비 장치는 교반통(攪拌筒: 귀웅, 수기통)과 침전통(沈澱筒: 수비탕, 땅두멍)과 건조장으로 이루어졌다.

교반통의 크기는 1평 정도이고 깊이는 0.9m 전후이며 벽과 바닥은 판자를 깔고 교반통과 침전통과의 평면 중심부에 너비 30cm, 깊이 30cm 정도의 수로(水路)를 만들고 판자를 깎 다음 상하개폐식 문을 설치한다.

침전통은 1.5평 전후이고 깊이는 1.5m 정도이며 벽과 바닥은 질흙을 20cm(±)로 깔고 위에는 가마니로 덮는다. 침전통은 교반통보다 지면을 낮게 하여 물 흐름이 잘 되도록 하고 침전통 하부에는 상하개폐식 수문을 만들어 배수하도록 한다.

건조장은 30평 전후로 하되 침전통 수평보다는 낮게 하고, 주위는 30cm(±) 높이로 독을 쌓되 좌우쪽과 하부쪽 독에는 물이 빠질 수 있도록 깊이와 너비를 20cm 정도로 골을 듬성듬성 낸다.

수비 작업은 교반통에 물을 채우고 원토를 넣으면서 낫대(교반 기구)를 저어 흙탕물을 만들어 수로문(水路門)을 열고 침전통으로 흐르게 한다. 침전통에 흙물이 가득 고이면 교반통에서 흙물을 침전통으로 흘려보내지 말고 정지하였다가 침전통 흙물이 맑아지면 맑은 물은 배수구에서 방출시키고 다시 교반통에서 흙물을 흘려 내린다.

이와 같은 작업을 3~4차 거듭하여 침전통에 질흙층이 두텁게 쌓이면 이것을 파서

27) 송재선, 2004, 《우리나라 옹기》, 동문선, pp. 197~206.

건조장으로 옮긴다. 건조장 바닥 질흙층에는 미리 재를 뿌려서 나중에 파낼 때 쉽게 앙금질한 질흙을 식별할 수 있도록 한다.

원토장에 옮긴 태토(질흙)는 건조장 독을 따라 널리 이불을 펴듯이 깔고 건조될 때까지 기다린 다음 손가락 끝으로 점토 표면을 눌러서 지문이 박히게 되면 점토를 파서 움집 속 점토 저장소로 옮긴다. 이때 건조장 바닥에 깔 재를 보고 정제(精製)한 점토만을 판다.

건조장에서 점토가 건조되는 동안 교반통과 침전통 바닥에 남은 모래와 돌을 깨끗이 청소하고 수비 작업을 다시 시작한다.

수비 작업의 1회전 기일은 작업 조건과 날씨에 따라 다소 차이는 있으나 교반에서 침전이 3~4일, 건조 7~10일이 소요되기 때문에 보통 2주일 전후 소요된다.

(9) 시유장(施釉場)

시유장은 초벌건조한 날옹기에 잿물칠을 하는 곳이다. 시유장은 창간 옆 가까운 곳에 설치하여 건조된 날소지의 운반거리를 단축시켜야 한다.

시유 시설은 잿물탕과 시유탕으로 구분되는데 전자는 잿물 원료인 약토(藥土)와 재를 조합한 것에 물을 부어 혼합한 잿물을 만들어 저장하는 곳이고 후자는 잿물탕에서 잿물을 퍼옴겨서 가득 채운 다음 건조장에서 운반하여 온 날그릇을 넣고 옹기를 눕혀서 돌려가며 안팎에 잿물칠을 한다.

잿물탕의 크기는 지름 1.5m 전후의 둥근 구덩이를 깊이 0.8m 정도로 지면을 파고, 벽과 바닥을 옹기 점토로 두텁게 바르기도 하며 같은 크기의 용적으로 지면을 사각형으로 파서 벽과 바닥을 판자를 붙여서 만들기도 한다.

시유탕은 잿물탕 옆에 붙여서 설치하는데 크기는 가로 1.6m, 세로 1.3m, 깊이 0.5m 정도로 지면을 파고, 바닥과 벽은 판자를 대서 만들기도 하고 옹기 점토를 두텁게 바르기도 한다.

시유 도구로는 다음과 같은 것이 있다.

① 잿물수관

약토와 재를 혼합한 것을 100~120목 정도로 거르는 체를 말한다.

② 체다리

시유탕 한쪽에 2개의 각목을 20cm 간격으로 고정시켜 놓고 잿물칠한 옹기를 시유탕에서 건져 거꾸로 각목 위에 얹어서 기면에 묻은 여유 잿물이 흘러내리도록 한다.

③ 독줄

큰 옹기는 잿물칠한 다음 독줄로 걸어 당겨 채다리에 올려놓는 데 사용한다.

④ 고물개

가로 20cm(±), 세로 12cm(±)의 판자 중심에 구멍을 뚫고 긴 자루를 꿰어 만든 것으로 잿물탕과 시유탕에 잿물이 가라앉지 못하도록 자주 휘젓는 데 쓰는 도구이다.

3) 옹기의 생산 공정

옹기를 생산함에 있어서는 점토 처리에서 시작하여 성형·건조·소성을 거쳐 상품화되기까지 여러 단계의 공정을 거치게 된다.

(1) 옹기 점토의 침숙(沈熟)

수비장에서 수비된 점토는 건조되지 않도록 작업장(움집)안 점토 저장소로 옮겨서 침숙시킨다. 침숙이란 점토를 잠재우는 공정으로서 오래 될수록 효과적이다. 또한 암실에서 침숙시키는 것이 더 효과적이므로 가마니를 물에 적서 덮어두는 것이 좋다²⁸⁾.

침숙 효과는 다음과 같다.

- ① 점토 중에 분포된 수분을 고루 분포시킨다.
- ② 점토가 부드러워져 반죽 작업이 수월하게 된다.
- ③ 박테리아 작용으로 점성이 증가된다.
- ④ 침숙 기간이 일주일 이상이면 더욱 효과적이다.

(2) 옹기 점토의 반죽

반죽을 이김질 또는 토련(土練)이라고도 한다. 반죽은 옹기 점토(질흙)를 반죽장에서 시중꾼이 한다. 움막 안에는 성형장이 두 곳 있기 때문에 시중꾼이 1명씩 2명이 함께 작업한다. 침숙(沈熟)시킨 진흙을 반죽장으로 옮긴 다음 시중꾼은 메(곰배)로 때려 가며 이긴 것을 다시 발로 밟아 이긴 다음 덩이로 뭉쳐 쌓아 다진 것을 깨끼 낫으로 얹게 깎아서 다시 밟고 메로 두드리기를 3~4번 한다. 이 과정에서 공기집이 제거되고, 모래가 있으면 긴 줄이 생기게 되므로 이런 것은 제거하여 한쪽에 버린다. 이외에도 불순물이 있으면 제거한다.

이렇게 이긴 점토는 베갯짝 크기로 뭉쳐서 작업판 위에서 떡가래처럼 흠타래를 지

28) 송재선, 2004, 《우리나라 옹기》, 동문선, pp. 197~205.

름 5~6cm, 길이 1~1.5m로 만들어 대장 옆자리에 쌓아 놓는다. 그러나 최근에는 토련기(5HP)로 점토를 토련하여 토련기 아가리의 직경 5~6cm 구멍 2개에서 흙타래가 자동으로 나오며 일정한 길이로 절단된다. 이렇게 하면 노력 1명을 절감할 수 있을 뿐 아니라 노동의 강도도 감소되어 다소 여유 있는 작업을 할 수 있다.

(3) 성형(成形)

성형은 용기의 형태와 외모의 아름다움과 실용성을 결정하는 매우 중요한 공정인 동시에 성형공의 솜씨와 능력을 가늠하는 척도이기도 하다. 또한 성형 작업은 소성 작업보다도 계정성을 더 타기 때문에 연간 생산량을 좌우하는 공정이기도 하다.

① 성형 인원

용기를 만드는 장인(匠人)을 용기장(甕器匠) 또는 용장(甕匠)이라 하며, 책임 용장을 도대장(都大匠)이라 하고 부책임자는 부대장(副大匠) 또는 대장이라 한다.

대장은 성형에서 소성에 이르기까지 전 공정에 능숙해야 한다. 성형공을 조기장(造器匠)·깎기장 또는 뱅뱅이꾼이라고도 한다. 성형공의 보조공은 건아꾼·뒷일꾼·허드렛꾼·잡일꾼·똥꾼이라고 하는데, 이들은 성형 작업뿐만 아니라 건조 작업·연료 관리·요입·요출 작업까지 보조한다. 대장 한 사람에게 보조공은 보통 2명인데, 성형 작업에는 1명씩만 배치하고 나머지 보조공은 외부 작업으로 돌린다.

대장은 하루 10시간 작업으로 큰항아리 5~10개, 중두리에서 쯤두리는 20~50개, 뚝배기류는 400~500개를 성형한다. 이렇게 작업하면 대장 두 사람이 장마기가 아니면 한 달에 40m 가마에 두 가마분을 성형하였다. 보조공 중의 고참 보조공은 대장이 자리를 비웠을 때 이 틈을 이용하여 물레를 타고 성형 실습을 하면서 배운다.

② 성형 작업

성형공은 물레 앞 앓을개에 걸터앉아 발로 물레를 돌리면서 물레판 중심에 꼬박(반죽한 점토덩이)을 놓고 방망이로 두드려 밑판을 만드는 일에서 시작된다. 성형공은 그날 만들 그릇의 계획을 세워서 밑판을 한꺼번에 만드는 것이 그릇 치수도 동일하게 할 수 있고 작업도 능률적이다²⁹⁾.

성형기법에는 빚어서 만드는 기법, 서리기기법, 빠리쌓기기법, 첻바퀴형쌓기기법 등이 이용되고 있다.

가) 빚어서 만드는 기법

29) 송재선, 2004, 《우리나라 용기》, 동문선, pp. 197~205.

이 기법은 일정한 형식이 있는 것이 아니고 그릇에 따라 나름대로 주물러 만드는 것으로 인류가 토기를 최초로 만들 때부터 사용된 방법인데 현재도 토우(土偶)나 물형용기(物形用器)의 성형에는 이 기법이 이용되고 있다.

나) 서리기기법

권상법(捲上法), 나선형 기법(螺旋形技法)이라고도 한다. 이 기법은 흙가래를 밀판 변두리를 따라 나선형으로 2~3켜 틀어 올린 다음 손가락을 꼬부려 연결부를 문질러 붙인 후 도개를 안에 대고 밖에서 수레로 두드리면서 성형을 계속하여 마무리한다. 서리기 작업이 끝나면 아가리를 만든 다음 기면을 근개로 문대어 다듬고 다시 물가죽으로 매끄럽게 문대서 건조시킨다.

다) 뽕리쌓기기법

흙타래를 밀판 변두리를 따라 2~3켜 쌓은 다음 손가락을 꼬부려 이음매를 눌러 붙인 후 도개와 수레로 두드리가면서 계속한다. 두드리는 작업은 대형 그릇일수록 많이 해야 한다.

성형이 끝나면 근개로 표면을 문댄 다음 물가죽으로 깨끗하게 다듬어 건조시킨다. 이 기법은 옹기 성형에서 서리기기법과 함께 가장 많이 쓰이는 기법이다.

라) 쳇바퀴형쌓기기법

이 성형은 흙타래로 하는 것이 아니고 점토판을 길이 30cm(±), 너비 15cm(±), 두께 1.5~3cm(±) 정도로 만든 판을 쳇바퀴형으로 한 커씩 붙인 다음 도개와 수레질을 하면서 계속 붙여 마무리한다. 이 기법은 대형 독이나 항아리 성형에는 쓰지 못한다.

이외에도 근래에는 석고형 성형법도 응용하는데 이것은 소형 그릇에 많이 이용되고 있다.

석점(三石: 540ℓ)들이 이상의 큰독이나 항아리를 성형할 때는 자체 하중에 의하여 하체가 주저앉을 위험성이 있으므로 끈으로 천장에 매단 부드레(화로)를 성형하는 항아리(또는 독)안에 넣고 건조시키면서 성형하기 때문에 이런 것은 하루 한 개만 들기도 벅차다.

(4) 건조(乾燥)

성형할 때 점토에 가소성(可塑性)을 부여하기 위해 수분, 즉 가소수를 첨가하여 반죽한 점토로 성형한 다음 이것을 소성하기 위해서는 가소수를 제거해야 한다. 이 가소수를 제거하는 작업을 건조라고 한다.

① 건조 이론

건조시킬 때 수분을 완전히 제거하지 않으면 소성 과정에서 소성 수축이 심해 열팽창으로 기물이 균열되거나 심하면 파손되기도 한다. 그러므로 소지의 수분을 제거하고 강성(剛性)을 부여하여 기계적 강도를 높여야 한다. 소지 내부에 있는 가소수는 표면 수분과 내부 수분으로 되어 있는데, 건조과정에서는 이 두 가지 수분을 완전히 제거시켜야 한다. 이 수분을 제거할 때는 기물에 무리를 주지 않고 충분히 건조시켜야 한다. 즉 표면 수분의 증발속도가 내부 수분의 확산 속도와 같거나 또는 오히려 늦도록 해야 한다.

만일 표면 수분이 먼저 증발될 때는 기물 표면만 수축이 되고 내부는 수축이 되지 않고 그대로 있게 되므로 균열이 되거나 심하면 파손된다. 그러므로 이것을 방지하기 위해서는 표면 증발 속도를 저지시키기 위해 음건(陰乾)시켜 서서히 건조하여 외부의 증발을 억제하면서 내부 확산을 진행시켜 동시에 증발이 진행되도록 건조조건을 조절하는 것이 음건(초별건조)의 목적인 것이다.

② 건조 작업

건조 과정은 이론적으로 두 단계로 구분된다. 1단계 건조에서는 가소수 중에서 수축수가 증발되는데 그 증발 속도는 자유수(自由水)의 증발 속도와 동일할 뿐 아니라 이 수분 증발로 인해 일어나는 건조 수축은 1단계 건조 과정에서만 이루어지기 때문에 이때 증발되는 수분을 수축수(收縮水)라고 한다. 이때의 수축은 건조된 수분만큼의 부피와 무게가 함께 감소된다.

1단계 건조는 성형이 끝나면서부터 시작되므로 옹기에서는 이때 손잡이도 붙이고 양음각으로 줄무늬·점선무늬·누름무늬 등의 장식을 한 다음 송침으로 옮겨서 음건시킨다.

건아꾼은 송침 밑에 옮겨 놓은 물그릇 윗부분을 손으로 만질 수 있을 정도로 건조된 것은 물그릇을 얹어 놓고 손바닥으로 살짝 두드려 바닥 중심부가 약간 들어가서 바닥이 지면에 안전하게 놓이도록 한다. 이것을 ‘바닥우김질’이라고 한다.

2단계 건조에서는 1단계 건조 과정에서 증발되지 못한 약간의 잔여 수분이 느린 속도로 확산 증발되어 완전히 건조되는 시기이다.

옹기에서는 1단계 건조가 끝나는 것을 육안으로 보면 기면 표면이 거무스름하던 것이 뿌옇게 보이는 시기이다. 그러므로 거무스름한 면이 있는 것은 돌려놓아 다같이 뿌옇게 색이 되도록 한다. 이렇게 하여 1단계 건조가 끝나게 되면 잿물칠을 하여 두벌건조를 하게 된다.

이때에는 점토 내에 기공이 형성되어 빈 공간이 생기게 되므로 외부의 수분이 접촉하면 흡수하게 된다. 그러므로 옹기에서는 이때 잿물칠을 하게 되는데 잿물은 소

지의 흡수력에 의하여 기면에 밀착하게 된다.

젖물칠을 한 후부터는 2단계 건조 작업인 두벌건조를 하는 시기이다. 이 과정에서 는 수분이 건조된 양만큼 무게만 감소되고 체적은 감소되지 않으므로 균열이나 파손의 위험성은 없다.

③ 두벌건조

젖물칠을 한 날소지는 창간으로 옮긴 다음 수화문(水畵紋)을 그릴 것은 그러서 두벌 건조한다.

두벌건조에서는 초벌건조에서와 같이 항률건조단계(恒率乾燥段階)를 거치지 않고 직접 감률건조단계(減率乾燥段階)로 들어가기 때문에 날소지가 균열되거나 파손될 위험성이 없으므로 건조 작업이 간편하다. 그러므로 창간으로 옮긴 날그릇은 바람이 다소 불거나 햇볕에 쬘이며 건조해도 무방하다. 그러나 큰독이나 향아리류는 햇볕에 쬘었을 때 부엌에 한쪽이 건조되었을 때는 독이나 향아리를 180%로 돌려서 건조하는 것이 안전하고 건조 속도도 빠르다. 이렇게 건조된 날소지는 창간에서 창고로 옮겨 차곡차곡 쌓는다.

창고와 창간이 가득 차면 가마 안으로 옮겨서 가마재임을 한다. 가마재임을 할 때는 하루 전에 창고나 창간에 있는 날소지를 밖에서 건조시켜 가마재임을 한다.

옹기 건조에서는 다음과 같은 점에 유의해야 한다.

가) 통풍이 잘되는 그늘에서 서서히 건조시킨다.

나) 큰 옹기에서 먼저 마른 곳이 있을 때는 돌려놓아서 편파건조가 되지 않도록 한다.

다) 덮개가 있는 그릇은 뚜껑을 덮어서 뚜껑이 건조 수축으로 인해 변형되지 않도록 자주 손질한다.

라) 옹기는 크기와 형태가 다종다양하기 때문에 그 기물에 알맞도록 내부수분의 확산 속도와 표면 증발의 속도를 조절하는 문제가 매우 어려울 것 같지만 소지의 색깔 변화로 쉽게 알 수 있으므로 거무스름한 색깔이 뿌연 색깔로 고르게 건조시키면 된다.

(5) 건조용 운반 도구

성형된 소지를 송침으로 운반하는 도구로는 다음과 같은 것들이 있다.

① 들판

작은 그릇류를 운반하는 도구로 너비 30cm(±), 길이 1m(±)의 각목이나 떠판자로 만든 것이다. 여기에 작은 그릇 소지를 적당히 얹어서 송침으로 들어 운반한다.

② 들채

쫄뿌리나 부드러운 덩굴로 만든 것으로 들채 양 끝에 손으로 잡고 들채 끝을 그릇 양편에 대고 들어서 운반한다. 이것은 동이·자배기·소래기·시루 등을 운반하는데 쓰인다.

③ 들보

천으로 만든 보로 중두리 이상의 큰 용기는 한 사람이 들 수 없으므로 들보로 그릇 하체를 싸서 보조공 두 사람이 운반한다.

(6) 잣물칠(시유)

유약칠·오깃물칠 또는 시유(施釉)라고도 한다. 시유장(施釉場) 시설물로는 잣물통(또는 잣물구덩이)과 잣물저장통(또는 잣물저장구덩이)이 있는데 전자는 잣물칠을 하는 작업통이고 후자는 잣물 원료를 혼합한 원액을 저장하는 통이다.

잣물칠용 도구로는 자루바가지·주걱·고무래(꺾개)·체다리·들판·체·솔 등이 있다. 자루바가지는 잣물 저장통에서 잣물칠통으로 잣물을 퍼서 옮길 때 사용하며 주걱은 잣물통 잣물을 저어 뒤섞는 데 쓰고 고무래(꺾개)는 잣물통 안에 침전된 잣물층을 긁어서 뒤섞는 데 쓰인다. 체다리는 잣물칠을 한 날그릇을 얹어 놓아 그릇 안팎에 여유로 묻은 잣물을 잣물통으로 내려 보내는 구실을 한다.

들판은 잣물칠한 날그릇을 운반하는 도구이며 체는 잣물을 조제할 때 굵은 입도를 선별하는 데 쓰이고 솔은 잣물칠한 것이 부분적으로 빠진 데가 있을 때는 솔에 잣물칠을 하여 덧칠하는 데 사용한다.

용기잣물은 완전히 연소된 초목재를 물에 침전시켜 수용성(水溶性) 알칼리(K_2O+Na_2O)를 제거한 다음 이것을 매용제(煤熔劑)로 하여 여기에 약토(藥土)를 적당히 배합하여 만든다.

재는 각종 나무나 풀·짚 등을 태운 것을 사용하는데 특히 콩대와 콩각지를 태운 것이 좋다.

약토는 점토 중에서 $R_2O \cdot CaO \cdot Fe_2O_3$ 분이 비교적 많은 점토가 유기물질과 함께 침전되어 부식된 점토로 감량이 많고 융점이 낮은 점토이다.

재와 약토를 혼합하여 만든 잣물감을 잣물통에 넣고 물을 부어 교반하여 만든다.

잣물칠할 용기는 송침에서 80% 정도 건조된 날용기에 칠한다. 큰 용기를 잣물칠할 때는 날용기를 시유탕에 넣어서 담글 때 날용기 안에 잣물을 약간 담은 다음 엄지손가락과 손바닥으로 전을 잡고 잣물 위에 띄운 채 한 바퀴 돌리면서 잣물을 기면 안팎에 고루 칠한다. 이렇게 잣물칠한 날용기는 시유탕 옆에 설치한 체다리(시렁)

위에 얹어 놓아 기면에 발린 여유 잿물을 흘려버린 다음 날옹기를 바로 세우고 전에 묻은 잿물을 손으로 닦고 어깨와 배에 손가락으로 이리저리한 문양을 그린 다음 창간으로 옮겨서 두벌 건조한다.

작은 날옹기의 잿물칠은 한 손으로 들고 시유탕에 덩병 넣었다가 얹어서 건져내어 틀판에 놓아 창간으로 옮겨 건조시킨다.

날옹기를 여러 개 잿물칠 하게 되면 시유탕 잿물이 묻어지게 되므로 잿물탕에서 진한 잿물을 퍼 시유탕에 보충한 다음 교반하여 사용한다. 잿물은 침전되기 쉬우므로 반드시 교반하여 사용한다.

(7) 가마재임(요적)

굴재임 또는 요적(窯積)이라고도 한다. 뽕불통가마의 가마재임을 하려면 미리 준비 작업으로 가마 안을 점검하여 천장·벽체·찰불구멍 등에 손질할 것이 있으면 하고 가마 바닥 모래도 보충 여부를 결정하여 준비한다.

가마재임에는 어떤 가마에서 어떤 가마재임을 하든지 다음 세 가지 원칙이 있으므로 이를 준수해야 한다.

① 가마재임은 안전해야 한다.

가마재임이 불안전하면 소성 과정에서 무너지게 되어 파손과 변형 등으로 피해가 크기 때문에 가마재임은 안전해야 한다.

② 가마재임은 불길의 고루 잘 통과되도록 적재해야 한다.

가마재임은 적재한 그릇 주위로 열가스가 잘 통과하여 질 좋은 제품을 만들어 부가가치를 최대한으로 높여야 한다.

③ 가마재임은 간단하고도 바르게 쌓을 수 있어야 한다.

가마재임은 복잡하지 않고 간단한 방법으로 손쉽게 능률적으로 쌓아 가마재임 노력을 절감할 수 있는 가마재임이 요구된다. 웅기가마의 가마재임은 성형 작업을 중지하고 대장과 부대장이 가마재임을 하고, 보조공 2~3명이 요입하면서 잔일을 거든다.

뽕불통가마의 가마재임은 굴뚝 있는 맨 윗칸에서 시작하여 아래로 뒷걸음치며 내려오면서 쌓는다. 굴뚝과 연결된 맨 끝은 소성 온도가 낮으므로 여기에는 질그릇을 소성할 소지를 가마 재임한다.

어떤 가마에서는 아예 벽으로 칸을 막고 질그릇 칸으로 만들기도 한다. 이런 경우

에는 적당히 한 칸을 흙벽돌로 막고 중앙 하부에 가로세로 70cm(±)의 문을 내고 문 양옆 지면에도 30cm(±)의 불구멍(연도)을 낸다.

가마재임을 할 때는 가마 너비에 따라 몇 줄로 쌓을 것인가가 결정되지만 뿔불통 가마는 일반적으로 넉 줄로 쌓는다. 가마재임에서는 옹기의 크기에 따라 장소와 쌓기법이 다르게 된다. 즉 큰항아리는 중앙으로 두 줄을 놓고 양옆에는 중두리항아리를 쌓는다.

옹기를 바닥에 쌓는 방법은 두 가지가 있다.

가) 세워 쌓는 방법

옹기를 쌓을 때는 가마 바닥의 경사를 수평으로 만들기 위해 크고 작은 도지미(고임돌)로 수평지게 놓고 모래로 보강한 다음 그 위에 항아리를 바르게 세우고 다시 그 위에 아가리가 더 큰 항아리를 얹어 놓는다. 이렇게 하여 위 항아리 아가리가 아래항아리 어깨에 닿도록 쌓게 되면 안전하기도 하지만 아래항아리의 어깨에서 아가리까지 겹친 부분만큼 가마의 공간을 얻게 된다. 이렇게 항아리를 쌓은 위에는 너럭지 · 장군 · 시루 · 술 · 벗지 · 소래기 등을 쌓고 안에 공간이 있으면 병류나 작은 단지류를 혼합 재임하여 천장 가까이까지 쌓는다.

나) 거꾸로 쌓는 방법

항아리를 거꾸로 세워 쌓으려면 아기락 바닥에 닿도록 놓고 도지미로 아가리 주변을 괴고 모래로 보강한 다음 그 위에 같은 크기의 항아리로 밑을 맞대서 쌓고 아가리는 널벽지나 자배기 같은 것으로 얹어서 덮고 다시 그 위에 동이 · 무드 같은 것으로 채워 쌓는다. 만일 아래위에 포개는 항아리 아가리가 서로 맞지 않을 때는 공뚜껑을 놓고 쌓는다.

이상에서와 같이 항아리 두 개 위에서부터는 크고 작은 여러 가지 형의 그릇으로 쌓는데 여기서 주의할 것은 그릇 사시의 공간을 비슷하게 하여 불길의 흐름도 고르게 하는 동시에 환원소성도 잘 이루어지도록 하는 것이 비결의 하나라고 하겠다. 항아리의 간격은 배부분을 2cm 정도 띄워서 쌓는다. 가마재임은 항상 뒤쪽으로 약간 비스듬하게 쌓아 소성 과정 때 앞쪽에 먼저 수축될 때 앞으로 쓰러지는 것을 예방하도록 한다. 양 벽 쪽에는 25cm 전후의 공간을 띄워 창불봉통을 만든다. 가마재임이 끝나면 출입문을 막는다.

한 가마의 요적량은 가마의 크기에 따라 다르지만 보통 백자(30cm) 가마에서는 중두리로 환산하여 900~1000(±)이다.

(8) 냉각(冷却)

소성 작업이 끝나면 요출을 위한 준비로서 불을 식히는 작업을 냉각이라고 한다. 냉각도 소성 작업에 못지않은 중요한 작업이다.

40cm 전후되는 웅기가마에서는 보통 4~5일 소성한 다음 2일 정도 냉각시켜서 요출한다.

냉각과정에서는 다음과 같은 점에 유의해야 한다.

가) 냉각은 서서히 진행시켜야 한다.

냉각을 서랭시키지 않게 되면 급랭으로 인하여 열적 뒤틀림이 발생하기도 하고 심한 경우에는 파손·균열 등이 발생될 수 있다. 그러므로 냉각에서는 서랭이 필수적이다.

나) 냉각은 균등적으로 냉각시켜야 한다.

냉각이 만일 부분적으로 진행되었을 때는 균열·변형·파손 등이 발생되기 때문이다. 그러므로 균등적인 냉각을 시키기 위해서는 봉통문·출입문·창불구멍·굴뚝 등 개방할 수 있는 구멍은 모두 개방하여 가마 안을 균등하게 냉각시켜야 한다.

(9) 요출(窯出)

이를 꺼내기라고 한다. 소성이 끝난 후 40여 시간이 지나면 밀폐한 봉통아궁이·출입문·창불구멍·굴뚝 등을 개방하여 하루가 지나면 꺼내기 작업을 한다.

요출 순서는 노루칸(맨 아래 첫 칸)에서 시작하여 차례로 올라가면서 요출 한다. 요출장은 가마에서 가까이 있는 판매장으로 한다.

요출은 품종별로 소정된 장소에 쌓되 재고량과 구분하여 통로 양편으로 쌓으며 흙이 있는 불량품은 별도로 쌓는다.

자기의 경우는 색깔이 얼룩지거나 형이 바르지 않은 것은 깨버리지만 웅기는 색깔이 고르지 않아도 흙이 아니고 비틀어진 것도 팔린다. 심지어 독은 약간 터진 것도 뚱뚱으로 팔린다. 그러므로 웅기는 약간 흙이 있는 것도 폐물로 이용되고 있다.

요출이 끝나면 웅기의 총자릿수를 계산한 다음 종업원들에게 노임에 해당하는 양을 현물로 계산하여 준다.

3) 제주도 전통 웅기의 제작과정

제주도에서 웅기 생산은 언제부터 이루어졌는지에 관한 문헌기록들 중 1600년대 초에 저술된 《南槎錄》에 나타난, “沙器陶器鎡(놋쇠)鐵皆不産”라는 기록에서 볼 때 1600년대 초까지만 해도 웅기생산이 이루어지지 못했음을 추정할 수 있다. 그리고 웅기 생산의 시기를 《濟州邑誌》기록을 통해서 부분적이거나 확인할 수 있다. 즉 《濟州邑誌》의 <大靜縣誌>의 『道路』편에 웅점이라는 용어가 등장한다. 여기서 웅점이란 ‘웅기점’의 차자표기에 해당된다. 여기에는 “西北十路由西五里程 茄味藪甕

濟州界清水里 二十里”라는 기록이 나온다. 이 기록으로 볼 때 1780년대에 이미 제주도에서는 옹기를 생산했으며 옹기 판매를 위한 옹기점이 형성되었던 것으로 추측할 수 있다. 거기에서 말하는 옹점의 위치는 현재까지도 남아있는 옹기 가마터의 분포를 고려할 때 신평리와 구억리 일대에 위치하였던 것으로 추정할 수 있다. 따라서 구억리 지역에서 옹기 생산은 이미 1780년대 일정 규모 이상의 체계를 갖추었으며 대규모 생산이 이루어졌던 것으로 추정 된다³⁰⁾.

일반적으로 옹기 제작에서 육지 도공들은 제주도 도공들의 재주를 당해내지 못하였다고 한다. 옹기 생산 숫자는 물론 모양 그리고 제주 특유 허벅 생산 기술은 육지 기술자들이 따라오지 못하였다는 것이다. 또한 특히 육지 항아리들은 제주 통가에 비해 매우 무거워 많은 사람들이 그 사용을 꺼렸었다고 한다.

옹기를 잘 만드는 대장으로 소문이 나 있었던 고 신봉염씨는 광령, 고산 등지까지 초빙을 받아 옹기 제작은 물론 기술 지도까지 하였을 정도라고 하니 그 훌륭했던 솜씨를 충분히 짐작할 만 하다.

제주도 전통옹기의 제작도구는 다음과 같다³¹⁾.

① 조막메

흙가래를 빚어 올리고 다듬을 때 밖에서 두드릴 수 있도록 안에서 받히는데 사용한다. 목제로 제작되며 총길이 111cm, 메자루 96cm, 메직경(치는 부분) 15cm, 너비 18cm이다.

② 타림마께

목제이며 흙가래를 빚어 올리면서 고루 잡는데 사용되며 총길이는 37cm이다.

③ 수레

옹기를 빚을 때 밖에서 때리는 데 사용하는 것으로 목제이며 총길이는 36cm이다.

④ 갈래죽

갈래죽은 나무로 만들어 지며 총길이는 34cm이다.

⑤ 대칼

30) 강창언, 2006, 〈제주도의 전통옹기〉, 《제주발전포럼》, 통권18호 2006. 여름, 제주발전연구원, pp. 36~39.

31) 문화공보부 문화재관리국, 1974, 《한국민속종합조사보고서, 제주도편》, pp. 263~268.

흙을 자를 때 사용하는 것으로 대나무로 만든다. 총길이는 26.5cm이다.

⑥ 시루구멍못

시루 구멍 내는데 사용되는 것으로 총길이는 24cm이다.

⑦ 시야게 고무

빚은 독을 곱게 마무리하고 다듬을 때 사용하는 것으로 길이는 20~30cm 이다.

⑧ 물레

일반적으로 흙으로 용기를 빚을 때 이 물레 위에다 빚으며 물레를 돌려가면서 완전한 형태로 이룬다. 높이는 32cm, 직경(물레판)은 50cm, 물레기둥의 높이는 5cm이다.

한편 제주도 전통용기를 빚는 과정을 간략히 소개해 보면³²⁾, 가장 먼저 좋은 흙을 택하여 운반하여 오면 독막 안에서 팽이 등으로 흙을 부드럽게 부순 후 가운데를 오목하게 하여 물을 부은 뒤 알맞게 적셔 놓는다. 젖은 흙을 팽이 등으로 뒤지고 밟으며 더 알맞게 맞추어 부으면서 이긴다. 이긴 흙을 메로 치면서 반죽한다. 반죽된 흙을 메로 때리면서 엇가락처럼 늘인다. 물레 옷판에 재를 뿌려두고 그 위에 용기 밑부분용(바닥용)으로 잘 반죽된 흙을 납작하고 둥그렇게 하여 올려놓는다. 대칼을 그 가에 일정하게 세워 누르고 발로 물레를 돌리면 아주 바른 원형이 된다. 물레를 천천히 돌리면서 물레판 위의 밑분 흙 위에 흙가래를 나선형으로 빚어 올라간다. 큰 독의 위는 우선 팔이 들어 갈 정도로 빚어 올려 몸둥이 아래 부분을 먼저 만들고 밑부분은 몸을 단단히 하게 하기 위해 물레를 돌리면서 안과 겉에 손으로 누른 듯 댄다. 다시 그 위에 흙가래로 빚어 올린다. 흙가래로 다 빚어 올리면 물레를 천천히 돌리면서 안에 조막메를 대고 걸은 수레로 때리며 다듬는다. 그리고 나서 시야게 고무로 용기 겉면을 매끈하게 한다.

이상이 흙으로 용기를 빚는 과정인데 완전한 형태로 완성되면 건조과정에 들어간

32) 문화공보부 문화재관리국, 1974, 《한국민속종합조사보고서, 제주도편》, pp. 263~268.

다.

빛는 과정이 완전히 끝난 웅기를 우선 햇볕에 내다 말린다. 햇볕에 내다 말릴 때는 보통 세 번 정도 골고루 말린다. 골고루 말리지 않으면 구을 때 한 쪽이 찌그러진다. 햇볕이 화창한 날은 2시간 정도 말리고 흐린 날에는 수 시간 말린다.

햇볕에 말린 후 그늘에서 하루 쯤 더 말린다. 하루 쯤 말린 후에 독막에 넣어 놓고 1~2일 후에는 밑이 마를 수 있게 뒤집어 놓는다.

2일 후에는 향아리 하나를 놓고 그 위에 덮어 두었다가 5일 쯤 되면 한번 내려놓는다. 그리고 교대로 아래 흙향아리를 위로 올려놓는다. 이들 전체적으로는 4주 정도 말린다.

4) 제주도 전통 웅기의 웅기 굽는 과정

우리나라 육지부의 웅기 제작은 대체로 5월 장마철에 만들어 놓은 그릇이 건조가 잘 되지 않기 때문에 겨울은 웅기가 얼어 소성시 잘 깨어지기 때문에 보통 음력 3월 초부터 웅기 만들기가 시작되었다고 한다. 그러나 제주도는 기온이 영하권인 경우가 드물어 4계절 모두 작업이 가능하였다. 이것이 타 지방에 비해 제주도가 가지는 강점이라 하겠다.

제주도에서는 웅기를 한 가마에 들어가는 것을 ‘한 굴치’라고 하였다. 도공인 대장은 한 굴치를 모두 만들었을 때를 ‘조막 떼었저’라고 표현한다. 대장이 작업을 마치면 주인은 ‘계’에 가서 알리고 ‘소임’은 확인하러 온다. 이로써 ‘굴재임’과 가마에 불을 댈 순서가 정해진다³³⁾.

웅기를 만드는 작업장을 ‘웁집’이라고 말하며 이 웁집은 흙으로 만들어져서 여름은 시원하고 겨울은 따뜻하다. 웁집의 흙벽은 짚(보리짚, 나록짚)을 흙과 잘 섞어 발라야 한다. 웅기를 한창 만들던 당시에는 웁집이 없어서 집의 쉼막(외양간)이나 집지슬(집가지 바로 밑 처마 마루)에 물레를 걸어서 그릇을 만들었다.

제주도에서 기물의 성형 방법은 약간씩 다르다. 성형된 기물은 ‘건애꾼’³⁴⁾이 건조한 후 웁집으로 운반한다. ‘안건애’와 ‘바깥 건애’로 나눈다. 안건애는 실내에서 토림하고 바닥을 만들어 대장이 그릇을 만들 수 있게 보좌하는 것을 말한다. 바깥 건애는 대장이 그릇을 만들면 물레 위의 기물을 손으로 들어서 말리는 위치로 옮기기, 돌려놓기, 굽치기 등으로 건조시키고 안으로 들이는 일을 한다. 안건애와 바깥 건애는 한 사람이 맡아서 그 일을 모두 했다. 바깥 건애는 그릇의 바우(부리)가 하얗게 되면 뒤집어서 굽을 쳐주어야 한다. 이 때 굽의 중앙은 오목하게 들어가야 한다. 건조가 안된 것은 소리가 나지 않지만 잘 마른 것은 굽을 치면 북소리가 난다. 물기가 잘 빠지게 하려면 명석, 가마니, 나무판자 위에 널어놓는 것이 좋다. 여름에는

33) 오영심, 2002, 〈제주도 전통사회의 웅기의 생산과 유통에 관한 연구〉, 제주대 교육대학원 석사학위논문, pp.17~37.

34) 재료 준비, 토림, 날그릇 관리, 재임, 줄고름 등을 담당했다.

기물이 찢어지므로 햇빛에 건애할 수 없고 그늘케³⁵⁾에서 건애를 해야 한다. 이렇게 해서 말린 그릇을 움집 안에 차곡차곡 재어서 놓는 것을 ‘동퀼다’라고 말한다. 가장 밑 부분 바닥에는 기물에 땅에 직접 닿지 않도록 사금파리를 서너개 놓고 그 위에 기물은 얹는다. 이것은 춘해(냉기)를 없애고 공기가 바닥에도 잘 통하도록 하기 위함이며 기물의 건조는 양건은 안되고 음건이라야 한다. 큰 기물일수록 부리와 부리를 마주 얹는데 이를 ‘맞동걸이’라고 하며 그릇을 차례차례로 겹겹이 쌓아 놓는 것을 ‘죽여 놓는다’고 한다.

움집의 크기는 10평가량으로 장기간(4~5개월 정도, 길게는 10개월까지)기다릴 경우는 움집의 공기 유통을 막아 큰 바람이 들어가지 않도록 하며 동쾌기가 끝나면 흙으로 문을 봉하여 먼저 들어간 그릇과 나중에 들어간 그릇의 습기가 고르게 스며들도록 한다.

움집에서의 건조가 되면 ‘굴드림’을 한다. 굴드림은 굴 안에 기물을 차근차근 쌓아서 파손되지 않고 잘 구워지도록 해야 하므로 정성이 지극하며 성심을 다한다. 이 작업이 너무나 중요하기 때문에 남의 손을 빌려서 하는 일은 극히 드물며 대부분 주관하는 사람이 직접 한다. 그러나 기물의 순서나 행위는 일치한다.

굴 재임 시 굴 바닥은 경사가 심하기 때문에 기물을 받히는 바둑³⁶⁾의 역할이 중요하다. 이는 기물이 쓰러지지 않도록 하는 목적 이외에 기물이 골고루 구워지도록 하는 역할도 한다. 그리고 기물과 기물사이가 붙지 않도록 하는 것으로 조개껍질이나 소라 껍질을 이용하는데 이를 ‘적금(조금)’이라고 불렀다.

재임은 굴 안에 기물을 쌓는 것을 말한다. 굴 재임 방법은 노랑굴과 검은굴이 다소 차이가 있으나 재임은 굴대장이 하며 노랑굴은 굴 면적을 최대한 이용하기 위하여 포개거나 내화재를 기물 사이사이에 놓고 겹쳐서 재임했다. 노랑굴의 굴 재임은 뒤에서부터 시작하여 앞으로 끝을 냈고 검은굴의 재임은 그 반대로 앞에서 시작하여 뒤로 나왔다.

재임할 때 붙지 않게 하고 또한 공기가 통하게 하기 위하여 사용했던 ‘적금’은 불이 끝난 후에 다음 굴을 댈 사람이 반 가마니 정도를 굴 뒤에 갖다 놓고 말렸다. 다음 날 아침에 가루가 되게 잘게 부수어 가루된 상태를 그릇 위에 조금씩 놓고 재임을 했고 시물이 서로 붙지 않게 재임 한 사이사이에도 놓았다. 또한 굴의 경사를 고려해서 수평을 맞추기 위해 사용했던 고임돌을 ‘괴움돌’이라고 불렀다.

가마재임이 끝나면 출입구를 겹담으로 쌓아서 막았다. 이중으로 돌을 쌓는 것은 무너지지 않게 보호하고 또한 열효율을 좋게 하기 위함이었다. 돌과 돌 사이에는 일명 ‘부기’라고 부르는 마른 흙을 채웠고 외벽은 반죽이 잘된 젖은 흙(편 흙)으로 틈새가 없이 막아 주었다.

이렇게 ‘다새기 구멍(출입구)’을 완전히 봉한 후에 바로 소성(燒成)을 시작하였다. 불대장을 포함한 6명의 소성 인원이 교대하면서 불을 땀고 소성 방식은 다음과 같

35) ‘ ’는 나무를 세워서 나뭇가지를 덮고 햇빛이 들어오지 않게 만든 인공그늘을 말한다.

36) 돌을 이용하는 경우 ‘돌바둑’, ‘빔돌’, 흙으로 만든 것을 ‘흙바둑’, ‘개떡’이라고 했다.

다.

먼저 처음 축조되거나 해묵은 굴은 반드시 ‘군불 때기’를 해야 하는데 이를 ‘다림 굴’이라고 한다.

군불이란 굴속이 비어있는 상태에서 헛불을 때는 것을 말한다. 군불때기는 굴에 남아 있는 습기를 제거하고 굴을 건조하기 위한 목적도 있지만 굴의 성능을 최종적으로 점검하는데 더 큰 목적이 있었다. 군불 때기의 상태가 좋지 못하면 굴을 고칠 수도 있다. 굴속에는 아무런 기물을 넣지 않고 비어 있는 상태에서 불을 지핀다. 기간은 1~3일 가량으로 일정하지는 않고 대개는 굴의 상황을 보면서 결정한다. 이때 사용되는 땔감들은 쇠똥, 몰똥(마분), 고시락(보리까끄래기), 토막낭(토막으로 찢린 나무), 솔잎, 톱밥 등이 사용된다. 이어 ‘피움 불때기’를 하는데 우천 시 굴에 습기가 많거나 기물(만들어진 그릇)이 잘 건조되지 않았을 때 기물을 재임했던 불대장이 기물의 습한 상태를 판단 후 피움 불때기 여부를 결정했다. 보통 굴 들인 날 하룻밤 하루(24시간)를 땔는데, 천천히 땔수록 좋다. 이는 불꽃은 없으나 불을 지피는 상태로 은근한 연기로 굴의 습기를 없앴다. 그릇의 냉기가 있으면 깨지지 쉽고 ‘춘해³⁷⁾’ 받아서 그릇이 잘 구워지지 않으며 제 때깍(색깍)이 나지 않기 때문에 피움불을 때어서 가마를 따뜻하게 하였다. 피움불은 그릇의 주인이 지폈다고 한다. 길게는 2~3일까지 지피기도 하였고 계속해서 굴을 굽고 기물의 건조 상태가 양호하거나 일기가 좋은 날에는 피움불 없이 바로 시작하기도 하였다.

굴뚝 역할을 하는 가마의 뒷구멍에서 뜨거운 것을 느끼면 이때 잿물 장작이라 하는 잿불질용 장작을 쌓아 말리기 시작한다. 습기를 완전히 없애고 화력을 강하게 하기 위한 것이다. 이어 아주 작은 불꽃이 있는 상태인 ‘식은 불때기’는 불대장이 피우며 연료는 통나무 뿌리나 토막 나무를 사용했고 9~10시간 정도 불을 지폈다. 불길의 아궁이 안으로 완전히 들어가서 식은 불에서 보다 불길이 커진 상태이며 4~5시간 정도를 소성했다. 이어 ‘죽은 불때기’는 나무뿌리와 잡나무를 사용하여 5시간 내외를 때면 불꽃이 확실하게 나타나는 굴의 불때기 연료인 ‘섬피’³⁸⁾가 들어가기 시작하면서 ‘중불 때기’를 한다. 불은 서서히 크게 땔 준비를 하며 지펴 가는데 5시간 내외 정도가 소용된다. 중불 때기가 시작되면 굴뚝 역할을 하는 뒷구멍에 쌓아 놓았던 잿불 장작을 모두 굴 위로 올려놓는다. 경우에 따라 연소실인 부장에 ‘화로’를 넣어 굽는데 이 화로를 꺼내기 전에는 큰 불을 하지 않았으며 불의 색깔은 파란색이 좋은 상태이다. 여기서 큰 불은 부장 안에 있는 ‘벽을 마치라(불벽을 향해 던져라)’는 불대장의 명령에 따라 솔잎이나 선비(잡목) 등의 연료를 가마 안으로 깊숙이 넣어서 지폈다. 두 사람이 양쪽에서 불을 지피며 한 사람씩 교대로 다섯 곳을 지폈다. 아궁이 부분까지 뜨거울 정도로 큰불을 6~7시간 정도를 소성했는데 솥을

37) 제주방언이다.

38) 섬피는 나뭇가지들을 잘라서 묶은 것인데, 한 묶음이 직경 100cm정도가 된다. 굴을 한번 소성하는데 요구되는 ‘한 굴치’는 길이 180cm내외의 섬피를 아주 강하게 묶어서 120~150묶(묶음) 정도가 들어간다. 등짐을 잘 지는 어른들도 1~2개의 묶음밖에 질 수 없을 정도로 큰 크기였다.

꺼낼 때까지 계속 지켰으며 큰불이 끝나기 직전에 숯을 굽어내었다. 불길의 커지면 뒷구멍에서 ‘씩씩’(불길이 타오르는 소리)하는 소리와 함께 불이 나왔다. 굴 뒤로 가서 ‘망대기’에 하얗게 재가 썩어져 있으면 ‘곤산다’라고 표현하는데 이것으로 잿불질을 할 시기가 되었음을 가늠했다. 또한 뒷구멍으로 보아 불벽이 ‘용광로에 쇠가 녹듯’ 빨갛게 달궈져 있으면 잿불질 할 때쯤이 된다. ‘잿불질 하기’ 즈음이면 표면에 반들거림을 볼 수 있다. 잿불질은 재를 닦아주는 역할을 한다. 가마 양쪽에서 동시에 장작을 집어넣으며 각각 3인이 소성을 했다. 한 명은 장작을 집어넣고 또 다른 한 명은 장작을 건네주며, 나머지 한 명은 잿불질이 끝난 구멍을 흙으로 막았다. 장작은 ‘잿통이장작’(잿장작)³⁹⁾과 ‘짚장작’이 있으며 이 때 사용하는 장작은 굴 뒤에서 나무진이나 물기를 없애기 위해서 말린 장작으로 장작에서 쇠소리가 날 정도로 말렸다. 잿불질하는데 소요되는 장작은 5~6절레(‘몯’보다 수량이 큰 묶음)가 되었다. 잿불질을 할 때 앞쪽 아궁이에서 불을 계속해서 지피면 온도가 너무 높아서 앞이 녹기 때문에 불을 줄였다. 그리고 돌로 아궁이 앞으로 쌓기 시작했으며 잿불질이 끝나면 아궁이를 완전히 막았다. 잿불질을 했으나 광이 나지 않으면 잿불질을 다시 했고 장마(5월 장마)에는 잿불질 도중에 갑자기 불이 꺼지는 일이 있는데 이 때 굽은 소금 가마니를 옆에 두었다가 소금을 잿불 구멍 안으로 한 두 주먹 뿌려서 불길을 잡아냈다.

잿불질을 시작하면 전체적인 불의 성질을 맞추기 위하여 화구에서는 고운 장작만 지펴야 했다. 불 대장이 잿불 구멍의 앞쪽을 열어 굴 안을 확인하고 시기가 맞다고 생각하면 잿불질을 한다. 이 잿불질은 앞쪽에서부터 이뤄지는데 불대장의 보조수는 화구인 아궁이를 막아가기 시작하면서 불을 지피고 불대장과 불대장의 보조수는 양쪽에서 잿불질을 한다.

불은 연료⁴⁰⁾에 따라 소성시간이 다르다. 가장 좋은 연료는 소나무이고 다음은 잣나무, 가시나무, 선비(잡목) 순이었다. 솔잎으로 가마 때는 것은 식은 죽 먹기라고 표현할 정도로 쉬운 작업이었다. 소성시 필요한 연료⁴¹⁾는 구역리에는 소나무 밭이 없었기 때문에 대부분 선비를 이용했고 신평리에서는 소나무와 선비를 반쯤 섞었으며 고산리 지역에서만 대부분 소나무를 사용했다고 한다.

일반적으로 우리나라에서 용기를 굽는 데 쓰이는 땔감은 화목(火木)·번목(燔木)이

39) ‘ ’은 잿불구멍에서 바로 밑으로 넣고 ‘짚장작’은 기물 위로 가로 질러 넣었다. 길이는 잿통이 장작은 60cm, 짚 장작은 120cm 정도로 잿통이 장작의 두배가 된다.

40) 나무는 주로 소나무, 피나무, 나왕 등을 사용하고, 소나무를 사용하면 불길이 길어 가마 안의 온도가 고르게 조정되어 좋으나 참나무를 사용하면 불길이 짧아 가마 안의 온도가 고르게 조절되지 않는다. 장작은 1년 정도 묵혀서 습기를 완전히 없앤 후 잘 건조시킨 것을 사용해야 불길이 맑은 빛을 내며 불힘이 좋고, 일산화탄소가 적게 나오고 휴색도 좋다.

41) 목장근처에서 하루 12몯씩 해서 10일에서 12일을 해야만 한 굴치를 할 수 있다. 여름에는 땔감을 마련하는 장소에서 노숙을 하면서 한 굴치를 베었고 이렇게 마련한 땔감은 10개씩 12번으로 나눠서 마차에 실어 운반했다.

라고 한다. 그러나 옹기 소성에서는 아무 나무나 땔감으로 쓰지 않고 소나무를 주로 사용한다. 소나무는 화력도 강하지만 그보다도 불꽃이 길기 때문이다. 또한 소나무에서도 솔가지와 장작이 소요된다.

솔가지는 가지에 잎이 붙은 것을 다발로 한 짐씩 묶은 것으로 송엽(松葉) 또는 솔갑이라고도 한다. 장작은 지름 4~6cm의 소나무를 길이 1m 전후로 끊어서 쪼갠 장작이다. 이와 같이 두 가지가 소요되는 것은 소성 초기에서 중기까지는 솔가지를 때고 중기에서 종말까지는 장작을 사용하기 때문이다.

한 가마의 연료 소요량은 100자(30m) 가마에서 약 5일간 소성하는데 대략 400짐(솔가지 200짐, 장작 200짐)이 소요되었으며 1925년경 솔가지는 한 짐에 25전이고 장작은 30전이였다.

굴 굽기가 끝나면 3일 정도 굴을 식히며 다음날 오후 제일 뒤에 있는 뒷구멍 하나를 열었다. 또 하루가 지나면 두 개를 열었다. 굴은 뒷구멍으로 하나씩 차례로 열어야 하며 앞으로나 옆으로 열면 찬 공기가 들어가 그릇에 실금이 가서 깨졌다. 이렇게 가마를 식히는 시간을 포함하여 굴은 한번 굽는데 총 1주일이 소요되었다. 굴은 더울 때 요출(窯出)하고 요적(窯積)하는데 그릇은 주로 주인이나 불대장이 꺼냈다. 구워진 기물의 상태는 가마의 중간부분이 가장 좋다. 일반적으로 노랑굴인 경우 가마의 중간 부분에서 구워지는 그릇이 가장 상품성이 높게 평가되었다. 주로 허벅, 옷통개, 알통개 등이 재임되며 굴의 뒤쪽은 장태, 망대기, 허벅 등 작은 기물들이 위치한다. 굴의 앞쪽에 위치한 그릇들은 보기에 잘 구워진 듯하게 보이나 쉽게 깨어지며 뒤쪽에 위치한 그릇들은 색이 고르지 않고 얼룩이 생겨 상품성이 떨어진다. 제일 좋은 그릇은 굴의 가운데 위치하고 제일 위쪽에 놓인 색깔이 일정한 옷테기 허벅이나 망대기류이다.

굴에서 기물을 꺼내는 과정을 ‘굴 내는날’, ‘굴 내염저’ 등으로 표현된다. 이 과정도 굴드림과 같이 중요하므로 주인이 직접 한다. 기물이 서로 붙어 있을 수 있으므로 이를 때는 과정에 파손이 있고 기물들이 아주 건조하여 있으므로 부딪치지 않도록 해야 하는 등의 이유들이 있기 때문이다. 굴에서 꺼낸 기물들을 크기와 종류별로 일정하게 맞춰나가는 일을 ‘줄고름’이라고 한다. 한 굴치가 대략 50줄이라고 할 때 한 굴치는 대략 500개~550개 정도의 옹기가 한 가마에서 구워지는 것이며 옹기 한 줄⁴²⁾은 지역과 굴마다 차이가 있으나 보편적인 기물은 옷통개, 알통개, 동이, 허벅,

42) ‘춘두미’, ‘숫통개’ 라고도 하며, 한 줄에 포함되는 그릇 중에서 가장 크며, 된장, 간장 등을 담을 때나 곡식 저장용으로 사용된다. 크기는 열 말에서 열 두말들이 이다. 알통개는 ‘암통개’라고 하며 식구가 많지 않은 집에서 장 담글 때 사용하며 옷통개보다 크기는 작지만 무게는 무겁다. 재임시 옷통개 밑에 있다 하여 알통개라고 한다. 허벅은 물을 길고 다니는 용구로서 제주 전통 도기의 대명사라 할만큼 멋스러우며 아름답다. 용도에 따라 죽허벅, 술허벅, 물허벅, 오줌 허벅으로 나뉜다. 대배기는 ‘대바지’라고도 하며 15~17살의 소녀가 지고 다녔던 허벅의 작은 형태로 허벅과 애기대배기의 중간 크기이다. 망대기는 ‘허벅망대기’ 라고하며 작은 항아리 종류이다. 허벅을 받치는 ‘알둥’이어서 허벅 개수의 반을 만든다. 소량의 음식물 보관이나 젓갈을 담가둔다. 셋제비는 뚜껑으로 이용되며 다양하게 쓰인다. 장태와 유사한 용도로 쓰인다. 조막단지는 목질로 만드는 그릇

대배기, 소능생이, 개장태, 망대기, 셋제비, 애기대배기, 조막단지 등이다. 그러나 한 굴치가 모두 50줄을 맞추는 것은 아니다. 구워진 상태와 크기에 따라 찌그러진 것, 내려앉은 것, 깨진 것 등을 골라내고 한 줄 단위로 묶어 도매상에서 넘긴다. 이때 상품으로 인정받을 수 있는 경우는 대략 30%(150개 정도)이다. 잘못된 그릇들은 마당 한쪽에 두었다가 상인에게 덩으로 주기도 하고 동네 사람들에게 그냥 주기도 한다. 줄 고름은 기물의 품질, 가격 등의 결정과 판로 지역 등이 결정 된다⁴³⁾.

5) 제주도 용기의 지역성

제주의 전통 용기의 제작 공정은 대부분 오랜 경험에 의한 직감으로 만들어졌으며 성형 방법도 제주의 자연 환경 조건을 고려하여 제주도 특유의 형태를 가진 허벅류⁴⁴⁾, 고소리 등이 제작되었다. 제주의 용기는 크게 수분이나 화기를 취급할 수 있는 비교적 가볍고 약한 검은 그릇과 발효 및 저장 용기 등 견고한 용품으로 사용되는 노랑 그릇으로 구분 한다⁴⁵⁾.

이러한 용기는 가마 안에서 바람과 불길을 자연스럽게 들어가게 해 산화변조⁴⁶⁾로 구워낸 ‘숨을 쉬는 그릇’이고 아궁이를 막아 검댕이를 입혀 불완전환원변조로 구워낸 그릇인 ‘검은 그릇’은 숨도 쉬면서 습도를 조절하고 청정작용까지도 할 수 있다. 노랑굴은 일상생활에서 사용되는 그릇(통개, 허벅, 펑 등)들을 구워냈던 가마를 말한다. 노랑굴에서 구워진 그릇들이 ‘노란색을 띤다’하여 이 가마를 노랑굴이라 불렀다. 노랑굴에서 만들어진 그릇들은 제주도의 기후, 풍토, 식생활과 밀접한 관계를 맺고 있다. 물이 흔치 않아서 식수 공급을 위해 배(몸체) 부분이 부르고 둥글며 부

양념이나, 된장, 간장 등을 덜어먹는 용도로 사용하며 조막처럼 작다고 붙여진 이름으로 한 굴치를 마칠 때 가장 마지막에 조막을 떼기 전에 만드는 단지로 조막단지라 불린다.

43) 강창언·이경효, 2000, 《제주전통도예》, 가시아히출판사, pp. 31~52.

44) 허벅은 제주 전통 도기의 대명사로 불리며, 물을 길고 다니는 용구로서 죽허벅, 술허벅, 물허벅등 다양하다. 고소리는 술을 빚는데 사용되는 기구이며 마치 장구를 세워 놓은 것처럼 생겼다. 만들기가 어려워 주문 제작하였으며 그 가격도 용기 한(1) 줄 값에 해당된다.

45) 강창언·이경효, 2000, 《제주전통도예》, 가시아히출판사, pp. 31~52.

46) 가마를 만들지 않고 노천에서 토기를 굽거나 가마를 만들었더라도 자연스럽게 아궁이를 열어 놓고 공기가 맘껏 들어가게 하면서 불을 때는 것을 산화변조라고 한다. 산화변조하면 진흙(질) 속에 들어 있던 철분(쇳가루, 이미 녹이 슬어 붉게 되어 있음)이 공기 중의 산소와 결합하여 시뻘겋게 되고 그릇도 쇳가루의 함량에 따라 황색에서 다갈색, 적갈색으로 된다. 한편 가마에 바람이 들어가지 않고 새어나지도 않게 아주 튼튼하게 만들고 가마에서 그릇을 구울 때 섭씨 1100도 이상 올라가면 장작을 많이 지피고 억지로 가마 아궁이와 굴뚝을 막아 공기의 유입을 차단한다. 그러면 질속 있던 쇳가루가 녹이 슬어 붙었던 것이 벗겨져 쇠의 원래 색인 청색으로 되어 그릇의 색은 쇠의 함량에 따라 청색을 머금은 회색에서 회흑색으로 된다. 이를 환원변조라고 한다. 자기류의 색은 환원변조하면 쇠의 함량에 따라 다르지만 대체로 푸른색을 머금게 되고 산화변조하면 노란색을 머금게 된다. 곧 환원변조한 토기와 도자기는 인공적인 미를 한껏 발휘할 수 있는 것으로서 기능과 관계없이 여러 가지 형태로 만들기도 하고 장식할 수도 있다. 그러나 산화변조한 용기는 처음부터 자연에 순응한 것으로 자연미를 그대로 살린 것이다.

리가 좁은 ‘허벅’이라는 제주도만의 독특한 형태⁴⁷⁾의 용기가 만들어졌다. 그 외 그물추, 문어통, 향로, 연적, 벼루 등 갖가지 생활 용기를 찾아 볼 수 있다. 이 용기들은 흙 자체에서 발색되는 때깔이 좋아 용기 제작에 있어서 거의 잿물을 사용하지 않았고 자연유의 색깔을 얻기 위해서 특히 소성이 중요시되었다.

검은굴은 시루, 지새허벅, 지새항과 같은 생활 용기들은 구워냈던 가마이다. 남제주군 대정읍 구억리 상동 속칭 ‘구석팻’이라고 불리는 곳에 위치해 있으며 검은굴로서는 현존하는 유일한 가마이다. 마을을 기준으로 동쪽에 있다하여 마을 사람들은 ‘동굴’이라고도 부른다. 가마는 자연 경사(16도)를 그대로 이용하여 남남서에서 북북서 방향으로 축조되어 앞인 남쪽은 낮고 뒤인 북쪽은 높다. 검은굴은 작지만 매우 탄탄하게 잘 축조되어 있고 크기와 구조는 노랑굴에 비해 작고 간단하다. 소성은 노랑굴과 비슷하나 소성 마지막 단계에 ‘연기’를 쏘이는 과정이 다르다. 수비된 흙으로 기물들을 만들어 900℃ 내외의 온도에서 아궁이로 연료를 한아름 집어넣은 후에 밀폐시키면 가마 속에서 타고 있는 장작에서 연(일산화탄소, 煙)이 발생하여 기물 표면에 스며든다. 완성된 기물은 진한 회색, 또는 검정색으로 변하여 광택이 없는 그릇이 된다. 이런 소성 과정을 거쳐서 구워져 나온 그릇은 색깔이 ‘검정색을 띤다’하여 검은 굴이라 불렀으며 검은 굴에서 구워졌던 기물들은 ‘지새그릇’⁴⁸⁾이라 불렀다. 검은굴에서 제작되었던 떡시루, 지새항(일명 숨쉬는 항아리)은 제주도의 식수와 곡물을 저장하기 위해 없어서는 안 되는 그릇이며 그 외 지새 허벅, 지새 화로 등이 있다.

제주 지역의 용기는 구연부와 바닥이 좁으며 배가 약간 부른 형태이다. 항아리의 종류는 입의 전부분과 배부분이 연결되어 정체적인 형태가 부른 것이 있으며 이러한 형태와 유사하면서도 약간 다른 형태의 것도 있다. 제주도에서는 물이 부족했으므로 해안선을 따라 용출하는 샘물은 매일 같이 반복되는 식수 운반에 상당한 불편을 초래하여 식수의 등짐 운반은 불가피하였다. 물을 담아서 등에 지고 먼 길을 운반하는데 있어서 물이 철렁거리지 않고 넘지 않게 하기 위해서는 아가리는 좁게 해야 한다. 또한 실용성에 바탕을 둔 용기는 자연히 목이 좁고 어깨선이 둥근 항아리 형인 ‘허벅’ 한 흙으로 빚어냈으며 이 용기는 육지부의 용기와 다른 빚깔을 유지하여 제주도 용기만이 가지는 고유한 특성을 지니게 되었다.

이처럼 제주 전통 용기는 오랫동안 그 기술이 축적된 것으로 제주 용기처럼 곁은 자연 유약이 발색되도록 하고 용기의 속은 흙의 성질을 고스란히 유지시켜 음식의 맛을 자연스럽게 유지시킬 수 있는 고온 용기와 용기를 구워내는 시설인 돌가마(石窯)는 아직까지 전 세계 어느 곳에서도 그 존재가 보고된 바 없다⁴⁹⁾.

한편 제주도의 경우 지금까지는 전라도의 체바퀴타령으로 성형했던 것처럼 알려지

47) 형태는 흔히 인체에 비유하여 그 모습을 설명하곤 한다. 항아리의 몸체, 어깨, 허리, 병의 목 등의 그런 예이다.

48) 지새 그릇은 기와의 고어인 ‘지새’에서 온 것으로 추측되며, 기와를 구울 때처럼 연기를 쏘이고 완성후의 그릇 표면에 색깔이 기와와 비슷한 데서 이렇게 불렀으리라 생각된다.

고 있으나 이와는 달리 제주 옹기는 전라도의 체바퀴타럼 보다 훨씬 두껍고 넓은 토래미를 사용하는 제주도 고유의 ‘너박타럼법’을 사용하였다.

역사적으로 볼 때 옹기를 만드는 옹기점에는 조선조 후기 이후 전주교인들의 참여가 눈에 띄게 증가하는데 이는 천주교의 박해와 관련하여 설명할 수 있는 사실로 사회적으로 천시되던 도공들의 신분과 종교와의 관계는 흥미로운 사실이며 옹기점의 배경에 큰 비중을 차지하고 있다. 경기도, 충청남북도, 전라남·북도의 일부 지역에서는 천주교를 신봉하는 도공들이 생산 주체를 이루고 있으며 경상남·북도, 강원도 등지의 동해안에는 기독교인들이 많고 전라남·북도와 경상북도 내륙지방에는 불교와 유교를 신봉하는 도공들로 구성되어 있다. 그러나 제주도에서는 종교와 무관한 듯하다.

옹기를 만들고 제조하는 옹기점에서 사용되는 명칭은 서울을 중심으로 경기도를 비롯한 강원도, 충청도, 전라북도, 경상도는 거의 유사한 명칭을 사용하고 있으나 전라남도의 지역에서만 별도의 명칭을 사용하고 있다. 옹기를 판매하는 단위도 경기도를 비롯한 충청도, 강원도, 전라북도, 경상도는 ‘자리’로, 전라남도는 ‘참’으로 표기하고 있으며 제주도에서는 ‘줄’로 표기한다.

3. 제주도 돌가마의 특징과 운영

1) 우리나라 가마의 기원

가마의 시초는 신석기인들이 화덕에서 토기를 만든 데서 출발하여 화덕을 점점 깊어 파서 움가마(甕窯)로 발전시켰으나 움가마는 지하로 깊이 들어갈수록 공기 부족으로 제한을 받게 될 뿐 아니라 노천가마(露天窯)를 면할 수 없기 때문에 700℃ 이하의 연질토기 밖에 소성하지 못하였다.

철기시대에 접어들면서 야금 기술의 영향을 받아 언덕에 굴을 파고 지상으로 굴뚝을 내는 밀폐요(密閉窯)인 굴가마를 터득함으로써 일약 1100℃ 이상에서의 경질토기를 생산할 수 있게 되었을 뿐 아니라 환원소성도 가능해져 회흑색 토기(질그릇)도 생산할 수 있게 되어 토기 분야에 일대 혁신을 일으켰다⁵⁰⁾.

2) 가마의 어원

가마를 굴이라고 부르게 된 것은 신석기인들이 최초로 토기를 화덕에서 굽기 시작하여 점점 화덕을 깊게 파 움가마(甕窯)에서 토기를 생산하였고 철기시대에 들어서면서 토기 분야에서도 고온소성을 위하여 언덕에 굴을 파고 밀폐가마인 굴가마를 만들어 고온으로 경질토기를 생산하게 되었다. 이와 같은 사실을 뒷받침해 주는 것

50) 송재선, 2004, 《우리나라 옹기》, 동문선, pp. 181~195.

으로 도(陶)자를 풀이하여 본다면 언덕에서 질그릇을 구웠다는 뜻이다. 또한 가마요(窯)도 굴에서 질그릇을 굽는다는 뜻이다. 한국어로도 가마를 굴이라고 하는 것도 가마는 굴에서 시발되었기 때문이다.

그러므로 사기(자기)를 굽는 가마를 사기굴, 옹기를 굽는 가마를 옹기굴, 기와를 굽는 가마를 기와굴이라고 한다. 또한 제주도에서는 1100℃ 이하에서 소성하는 가마를 검은굴이라 하고, 1200℃ 이상에서 고온 소성하는 가마를 노랑굴이라고 한다. 여기서 부연할 것은 한국어나 일본어에서 다같이 가마라고 하기 때문에 흔히 일제시대 일본어가 국어화 된 것으로 착각하는 경향이 있는데 이것은 임진왜란 때 침략군들이 우리나라 도공(陶工) 1백여 명을 납치해 가서 이들이 일본에서 처음으로 자기를 생산하는 과정에서 우리나라말이 일본어화 된 데서 기인된다.

근대에 들어서면서 도자기와 화학 공업이 발전되면서 가마도 다종다양하게 발전되었고 기계화 및 자동화 가마도 발전되었다.

3) 가마의 구조

가마의 종류가 다종다양하기 때문이 그 구조 역시 여러 가지로 복잡하게 이루어졌다. 그러나 가마의 구조는 연소실(燃燒室)·요실(窯室)·굴뚝 등이 뼈대가 되어 이루어졌다.

① 연소실

소형 단독가마에 있어서는 연소실이 하나로 된 것도 있지만 요실이 큰 것은 여러 개로 된 것도 있다. 연소실의 위치는 요실의 하부·옆·상부 등에 있으며 또한 연소 장치가 없는 것도 있지만 연료에 적응한 연소 장치가 있는 것도 있다.

② 요실

불방이라고도 한다. 요실은 제품을 가마 재입하여 굽는 칸을 말한다. 단독 가마의 경우는 단칸이지만 긴 연속요(連續窯)일 경우에는 여러 칸으로 되었으며 터널가마에서는 긴 통가마로 되었다. 요실 바닥은 오름가마는 경사면이나 계단식으로 되었으며 평가마에서는 수평으로 되었다. 출입문은 하나가 보통이지만 필요에 따라 결정된다.

③ 굴뚝

굴뚝의 인풍력(引風力)은 너비와 높이에 의하여 결정되기도 하고 개수로도 조절된다. 그러나 강력한 배풍력이 소요될 경우에는 배풍기(排風機)로 강제 배풍하게 된

다.

4) 가마의 분류

도자기의 역사가 유구할 뿐 아니라 그 종류에 있어서도 다종다양하기 때문에 이것을 굽는 가마도 다양할 수밖에 없다. 이것을 하기 위해 다음과 같이 분류하기도 한다.

(1) 용도에 따른 분류

① 자기용 가마

자기용 가마에는 초벌구이가마와 재벌구이가마로 세분된다. 전자는 건조된 날소지를 소성하는 가마의 후자는 유약칠을 하여 다시 두 번 소성하는 가마이다.

② 옹기가마

옹기를 소성하는 가마의 총칭이다. 예로는 빨불통가마 · 조대불통가마 · 봉우리계단식가마 · 칸막이계단식가마 · 도염식각로 등이 있다.

③ 기와가마

도염식각로 · 감투가마 · 봉우리계단식가마 · 단독평가마 · 터널킬른 등이 있다.

④ 벽돌가마

도염식각로 · 단독평가마 · 호프만가마 · 터널킬른 등이 있다.

(2) 가마의 형태별 분류

① 원로(圓廬)

원로에는 승염식(昇焰式)원로와 도염식(倒焰式)원로가 있는데 전자는 불꽃이 아래에서 위로 빠지게 된 가마이고 후자는 불꽃이 곤두박질하여 바닥으로 빠지도록 된 가마이다.

② 각로(角爐)

가마의 외모가 각으로 된 가마로 도염식각로 · 감투가마 · 단독평로 등이 있다.

③ 굴가마

대표적인 오름굴가마로는 빨불통가마와 조대불통가마가 있다.

④ 수평식굴가마

수평식굴가마에는 호프만가마와 터널킬른이 있다.

⑤ 봉우리가마

가마 등이 여러 개의 봉우리로 된 가마로 이 가마는 아치형 소형 가마를 가로 연결시켜 만든 가마이다.

(3) 소성 작업에 따른 분류

① 단속소성가마(斷續燒成爐)

소성 작업을 계속적으로 하는 것이 아니고 소성한 것을 요출한 다음 다시 요적하고 소성하는 소형 가마를 말한다.

② 반역속소성가마(半斷續燒成爐)

빨불통가마 · 조대불통가마 · 봉우리가마 · 칸막이가마처럼 긴 가마에서 여러 날 소성하여 많은 양의 제품을 요출한 후 다시 요적하여 소성하는 대형가마이다.

③ 연속소성가마(連續燒成爐)

한 번 소성을 시작하면 끝없이 작업을 연속할 수 있는 가마로 호프만가마와 터널가마 등이 있다.

(4) 불꽃 흐름에 따른 분류

① 승염식가마(昇焰式爐)

불꽃이 아래에서 위로 올라가 굴뚝으로 빠지도록 된 가마이다.

② 횡염식가마(橫昇焰式爐)

불꽃이 수평지게 흐르는 가마로 터널킬른이 대표적인 가마이다.

③ 도염식가마

불꽃이 가마 안에서 곤두박질을 하면서 지하 연도에서 굴뚝으로 빠지는 가마이다.

(5) 가마 분위기에 따른 분류

① 산화염가마

가마 안에 공기를 만족시켜서 소성하는 가마를 말한다.

② 중성염가마

가마 안의 공기가 과부족 없이 소성하는 가마이다.

③ 환원염가마

소성할 때 가마 안 공기가 부족 상태에서 소성하는 가마이다.

(6) 열원(熱源)에 따른 분류

① 화목용 가마

우리나라 재래식 가마는 모두 이에 속한다.

② 석탄용 가마

도염식 가마 · 호프만식가마가 이에 속한다.

③ 기름용 가마

등유 · 경유 · 병커유 등을 연료로 사용하는 가마이다.

④ 가스용 가마

천연가스 · 프로판가스 · 부탄가스 등을 연료로 하는 자기 및 타일가마이다.

⑤ 전열용 가마

전열을 사용하여 소성하는 가마이다.

5) 가마의 선택

가마는 생산할 제품에 대해 여러 가지 면에서 만족시킬 수 있는 형을 선택해야 한다. 또한 모델형이라 할지라도 자신의 실정에 맞는 것을 선택하는 것이 가장 이상적인 가마라고 하겠다. 이러기 위해서는 다음과 같은 조건을 만족시켜야 하겠다.

① 소성된 제품의 질이 양호하고 균일해야 한다.

좋은 제품을 항상 일정하게 생산하려면 요적도 잘하고 소성 기술도 능숙해야 하지만 가마 자체의 구조가 과학적으로 축로되어야 가마 안 열가스가 고르게 분포되고 분위기도 자유자재로 조절할 수 있으므로 좋은 제품을 항상 균질적으로 생산할 수 있다.

② 소설 작업이 용이해야 한다.

가마의 연소 장치가 복잡하지 않고 취급이 간편해야 한다. 좋은 장치라도 너무 복잡하면 취급에 어려움도 있지만 고장이 발생할 수 있는 확률도 많게 되는 것이다.

③ 열효율이 높아서 연료를 절감할 수 있어야 한다.

축로재(築爐材)도 고급 내화물과 보온재를 사용하고 설계에서도 연소 장치와 배기 장치를 정확히 하여 연료를 절감할 수 있도록 하는 동시에 폐열을 최대한으로 회수하여 이용할 수 있는 장치를 하여 연료를 다량으로 절감할 수 있도록 해야 한다.

④ 노력을 최대한으로 절감할 수 있어야 한다.

노력을 절감하기 위해서는 소성 작업이 간편하면서도 정확히 집행되는 동시에 기계화 및 자동화하는 데 역점을 두어야 한다.

이상과 같은 조건을 만족시키는 것이 이상적인 가마라고 하겠다.

6) 옹기가마

옹기가마라 함은 어느 한 가지 가마를 지칭하는 것이 아니고 옹기를 소성하는 가마를 통틀어 말하는 것이다. 옹기가마에는 다음과 같은 여러 가지 가마가 있다.

대표적인 옹기가마로는 뿔불통가마·조대불통가마·붕우리가마·칸막이가마·도염식연속요·도염식각요 등이 있다.

굴가마가 철기시대 야금술의 영향을 받아 고온소성과 다량 생산을 위해 대형화되기 시작하여 고려시대 옹기가 본격적으로 생산되는 과정에 뿔불통 가마로 발전된 것으로 추정된다.

조대불통 가마는 18세기에 뿔불통 가마가 변종된 것으로 해방 후에는 점점 소멸되고 있으며 붕우리 가마와 칸막이 가마는 본래 사기 가마였는데 근래 연료 문제와 옹기가 소형화되면서 옹기점에서도 이 가마를 사용하고 있다.

장작이 비쌈에 따라 옹기점에서도 근래에는 붕우리 가마와 칸막이 가마를 계단식으로 개조하고 오일장치를 하여 중유를 사용하기도 한다.

도염식 연속요는 일제시대 토관 전용 가마로 사용되었고 도염식 각요는 일제시대 소금 유옹기와 기와용 가마로도 사용되었다.

7) 제주도 가마의 운영

제주도 가마의 운영 방식은 육지부 지방과는 달리 개인이 운영하지 않았다. 지역에 따라 다소 차이는 있으나 공동 운영방식인 ‘계(契)’로 운영하였다. 가마 작업을 처음 시작했던 대정읍 신평리, 구역리, 한경면 고산리 지역은 계를 결정하여 공동으로 운영하였다. 그러나 후발지역인 애월읍 광령리, 제주시 지역은 개인이 운영을 하기도 했다.

구역리에서는 ‘계(契)’를 ‘제’라고 불렀다. 그래서 ‘계원’을 ‘제원’이라 했으며 제원은 보통 15명에서 20명 안팎이었다. 제원은 누구든지 될 수는 있었으나 가계가 어렵고 생활이 곤란한 서민층에서는 한 동네에 꾸준히 주거하기도 힘들었고 농사일과 ‘제’ 일을 동시에 볼 수 없었기 때문에 제원이 되는 경우가 드물었다. 계원이 되기 위한 특정한 요건은 없었던 것으로 판단된다.

그릇을 만드는 도공들은 육지부에서는 옹기 작업의 특성상 천민 취급을 받아왔고 조선 말기 이후 일제시대 옹기장이들에 대한 사회적 천시가 여전하여 사회적 냉대와 가난 속에서 살아왔다. 그러나 구역리에서는 오히려 농사만 짓는 경우보다는 농한기를 이용하여 부업으로 옹기를 생산한 경우가 옹기 생산업만을 전문적으로 한 경우보다 많아 경제적으로도 많은 도움이 되었던 것으로 추측된다. 따라서 육지부

처럼 하층민 대우를 받지는 않은 것으로 판단된다. 오히려 가난한 서민(농사조차 지을 경지가 없는 소농이거나 병작을 하는 경우는 참여하고 싶어도)은 계원으로 참여하기가 힘들었다고 하는 점으로 보아 육지부 지방과 달리 천시하는 분위기는 아니었던 것 같다⁵¹⁾.

계의 조직을 보면 제원의 구성은 ‘황시’ 또는 ‘황쉬’라 불렸던 계수(契首)가 있고 총무(總務)격인 ‘공언’ 그리고 ‘소임’이라 불렸던 직책이 그 아래 있다. ‘황쉬’는 제원의 가장 우두머리이며 총 책임을 맡았으며 가장 나이가 많은 사람이 그 직책을 맡아 대표 일을 했다. ‘황쉬’는 한자어로 ‘행수(行首)’라고도 했다. 임기는 한번 그 직책을 맡으면 죽는 날까지 계속되는 종신제로 운영되었다. 성씨를 따라 ‘이황쉬’, 김황쉬 등으로 불리었다. 황쉬 다음으로 ‘부황쉬’ 겸 재무를 맡아보았던 ‘공언’이 있었다. 공언은 제의 실질적인 일을 맡아보았다. 공언의 임기 역시 종신제였으며 ‘소임’이라 불렸던 직책은 인력 동원 책임 등 제의 크고 작은 허드렛일을 했으며 나이가 어린 사람이 맡는 경우가 많았다. 임기는 정하지 않은 상태에서 계원들끼리 돌아가며 일을 맡아 보았다.

<표 3> 용기 가마 운영 계의 조직

구 성 원	기 능
황쉬(시)	계의 우두머리, 행수
공언	총무, 계의 실질적인 임무 수행, 부황쉬
소임	인력동원, 계의 허드렛일을 담당
일반계원	경조사시 상부상조, 가마의 보수시 동원

(자료: 강창언)

제원은 굴을 처음 박을 때 많은 노동력이 필요하였다. 굴 축조로 인한 인력동원이 된 후 따로 제의 운영경비로 각출하는 돈은 없었고, 굴을 한번 구울 때마다 굴 사용료로 내는 굴삯(용기 한 줄)을 받고 이 한 줄을 팔아서 만든 비용으로 굴을 보수 관리 하였다.

굴은 한 번 구울 때 보통 55줄에서 60줄을 굽는데 계원들이 가마를 구울 때는 굴삯을 안 받았고 비계원은 대부분 용기 한 줄을 현금으로 받았다. 일반적으로 한 달에 4번 정도 굴을 때었다고 하니까 한 번 굴 때는데 소요되는 기간을 3박 4일 정도 굴을 때었고 3박 4일 정도 굴을 식혔다. 제원 중 1년 동안 가마를 한 번도 굽지 못한 경우는 제에서 그 제원에서 1년 동안에 수고한 노임을 계산해 주었다. 그리고 굴 삯⁵²⁾을 모아서 가마를 구울 수 없는 장마철에 보수를 하고 추석과 설 등 1년에 한번 소나 돼지를 잡아서 추렴을 하여 계원들이 나눠먹으면서 친목을 도모하였다고 한다.

51) 오영심, 2002, 〈제주도 전통사회의 용기의 생산과 유통에 관한 연구〉, 제주대 교육대학원 석사학위논문, pp. 34~41.

52) 1년 굴삯은 대략 36번×한 줄(=320,000원 정도)는 11,520,000원으로 추정된다.

굴의 이름은 마을을 중심으로 위치에 따라 서쪽의 굴이면 ‘섯굴’, 동쪽의 굴이면 ‘동굴’이라 불렀다. 그리고 제의 명칭은 각각 ‘섯굴제’, ‘동굴제’라 불렀다. 구억리에서는 동굴제가 먼저 구성되고 그 이후 셋굴제가 구성되었다. 셋굴제의 처음 계원은 12명 정도였다. 제에는 일정한 규약은 없었으나 관혼상제 등 경조자시 제원에게는 쌀 1가마니와 술 1춘(열닷되들이)나 14되(되술)를 마련하여 상호 부조를 하였다.

구억리에는 검은굴, 노랑굴, 폭낭알굴 등 세 개의 가마가 있었는데, 굴마다 계 운영에 다소 차이가 있었다. 신평리에는 5명의 대장이 있었으나 구억리에는 35명의 대장이 용기 생산에 참여하였던 점으로 보아 다른 지역보다 용기업에 종사한 사람이 많았던 것으로 판단된다.

굴의 사용 순번은 굴을 사용하고자 하는 사람이 원하는 기간을 황취에게 알려 굴을 사용할 사람들끼리의 사용 기간을 조정하고 황취는 1년 사용 순서를 엮는다. 굴을 구운 다음에 다음 차례인 사람이 굴 바닥 정리와 약간의 보수를 하고 비가 오면 노람지⁵³⁾를 덮어놓고 물흙도 쳐주는 등 굴을 관리해야 했다. 이렇게 공동 운영이 되었기에 개인이 운영했던 광령리나 제주시 지역의 굴보다 신평리, 구억리, 고산리 지역의 굴이 현재까지 남아 있게 된 까닭이라고 생각된다.

8) 제주 도공들의 사상

제주 도공들은 농지나 목초지로 사용할 수 없는 황무지를 이용하여 가마를 축조하였다. 그래서 가마들은 인위적으로 훼손되지 않았고 장기간이 지난 후에도 수리하여 재사용할 수 있는 것이다. 이러한 것은 교통이 불편하였지만 피해 없는 공생(共生)의 지혜를 발휘하는 예라 할 수 있다.

제주도에는 원래 논이 아주 적었는데 용기를 만들기 위한 점토를 채취하고 난 발에는 물이 고여 논으로 바뀌었다고 한다. 그렇게 되면 지주 입장에서는 논을 생겨 좋았고 도공들은 점토를 얻어 좋았으며 모두가 상생(相生)할 수 있는 지혜로운 삶이었다⁵⁴⁾.

다른 지역의 모든 가마들은 도끼나 톱으로 자른 굵은 장작으로 불을 때지만 제주에서는 호미(낫) 등으로 나뭇가지를 베어서 사용한다. 이 역시 나무를 죽이지 않기 때문에 계속해서 땀감을 얻으며 더불어 나무도 살리는 영생(永生)의 지혜인 셈이다. 이 외에 가마 작업에는 남녀노소 할 것 없이 많은 인력이 동원되었는데 생산에서 판매에 이르기까지 서로 도와야 살 수 있는 공동체 구조였던 것이다. 이는 다양한 협동인 ‘수눌음’과 작은 것도 소중히 아끼는 ‘조냥’정신이 함축되어 있었다고 할 수 있다.

우리가 생각하는 일반적인 도공들의 삶을 보았을 때 작업의 어렵고 힘든 과정과

53) 엮어 만든 비바람 방지용 덮개이다.

54) 강창언, 2006, 〈제주도의 전통용기〉, 《제주발전포럼》, 통권18호 2006. 여름, 제주발전연구원, pp. 36~39.

가마에서 잘못되어진 도자기들을 망치로 깨버리는 모습을 떠올릴 수 있을 것이다. 그러나 제주 도공들은 어떤 일이 있어도 고의적으로 깨거나 부숴버리는 일은 삼가했다. 기형이 생기면 기타 용도로 사용하고 깨지면 한쪽에 모아뒀다. 그 자리에도 무리하게 가져다 놓는 일은 없다. 처음에 만들면 날그릇이라 하여 6~10개월가량 움집에 보관하는데 때로는 금이 가는 경우가 있다. 그 깨진 날그릇 마저도 흙장에 집어던지거나 무리하게 부숴버리는 일은 없다. 그 모습 그대로 한쪽에 놓아두면 다시 흙으로 돌아가는 생성의 원리를 인식하고 있었던 것이다.

또한 제주 도공들은 처음 만드는 과정에서부터 힘들거나 재료가 부실해도 ‘맘 주라’는 표현을 쓴다. 도공은 마음을 다스리고 흙을 대하라, 자연에 순응하라는 뜻이다. 이 표현 속에는 어떤 상황에서라도 그릇을 잘 만들어 내라는 철칙이 내포되어 있다. 즉 열악한 환경 속에서도 서로를 달래 주며 흙과 도공이 일체가 되는 것이다. 그리고 그릇을 만들다가 금이 가거나 약해서 부실하면 ‘맘 자사라’고 한다. 모자란 것을 채워 섭섭하게 말라는 뜻이다. 그리고 웅기가 나오면 물이 새거나 금이 가지 않도록 정성을 다하라는 것이다.

이외에도 제주 전통 웅기에는 각 가지 신비로움이 가득 담겨져 있다. 유약을 칠하지 않고 수 십 배 힘든 과정을 겪어 자연 유약을 얻거나 그릇은 음식을 담는 것이기 때문에 그 성질을 간직하는 것이 중요하다는 사상도 있었다. 유약을 그릇의 내외로 칠하면 코팅이 확실하게 이뤄지는데 이처럼 2중으로 유리질화된 것을 숨쉬는 웅기라고 할 수 없다. 하지만 제주 전통 웅기는 겉은 자연유 속은 흙 자체인 것이다. 자연유로 조차 오염시키지 않아 속은 깨끗한 흙이 그대로 유지되었다. 그래서 제주도 전통 웅기에서 물을 정화시켜 살아 있는 순수한 물로 보존한다. 아울러 여기에 발효 식품을 저장하면 가장 자연스럽게 발효되어 그 맛이 살아 있고 매우 순하게 저장되기도 한다.

9) 허벅대장 신창현

2001년 8월 제주도무형문화재 제14호 ‘허벅장’으로 지정된 신창현 대장(1939년 생·남제주군 대정읍 구억리)은 제주의 전통 기물을 전통 방식 그대로 재현할 수 있는 몇 안 되는 사람이다. 열다섯 살에 도공 일을 시작한 신창현 씨는 이 마을 허벅대장 신봉염에게 혹독한 훈련 속에 200여 종의 웅기를 전수받았다. 열아홉 살에 웅기 가운데서도 가장 만들기 까다로운 ‘허벅’ 제작 기능을 익혀 독립하였다.

신 대장의 집안은 할아버지와 아버지·형 모두가 제주 웅기 만드는 일을 했다. 1960년대 플라스틱 그릇이 보급되면서 전통 질그릇의 쓰임새가 적어지자 대장일을 그만두었다. 그의 나이 서른 살 때인 1969년의 일이다. 잘 나갈 때는 한경면 월광동과 대정읍 신평리 등지에서도 그릇 만드는 일을 했다는 신창현 대장은 지난 1994년 30년간의 공백기를 딛고 제주도예촌(촌장 강창언)의 전통도에 재현 행사에 참가한 인연으로 지금은 제주도예원에서 전통 웅기 작업 및 전수에 앞장서고 있다.

신 대장의 고향 구억리는 제주의 전통 그릇을 구워내는 전통 있는 도예 마을이었다. 이 마을에는 ‘검은굴’과 ‘노랑굴’이 있었다. 당시 구억리는 80호 정도 되었는데 80% 이상 가구에서 부업으로 질그릇을 구웠다. 이 마을에선 질그릇을 굽는 곳을 ‘전빔’이라 부른다. ‘전빔’ 일은 대부분 남자들 몫이었다.

“내가 굴(가마) 일을 할 때 구억리에는 굴이 두 개 잇었주(있었어). 굴은 제(계)를 맨들앙(만들어) 운영했는디 그 책임자를 ‘황시’라고 하여. 마을 사름덜이 굴을 이용 할 때는 순번을 여꺼서(엮어서) 이용료를 내고 굴을 구웠지(구웠지요). 잘 허민 혼 집의서(한 집에서) 1년에 두 굴 정도 구워 냈주(냈지). 날씨가 궂인날(나쁜 날) 걸리 민(걸리면) 그릇 망치기가 일쑤야. 때문에 그릇을 맨들 때는 서로 심백허멍(경쟁하 듯) 일을 해사(해야) 해. 동네 사름끼리 수눌멍(품앗이하면서) 일을 허기도(하기도) 했지(했지).”

제주의 질그릇 재료는 ‘질흙’(질흙)이다. 질흙은 황토(붉은 색을 띠는 노랑색) 1/3과 ‘고냉이흙’(회색) 2/3가 잘 섞여 있는 점토층의 흙이다. 구억리는 제주 질그릇 생산 지로 유명했지만 질흙이 생산되지 않았다. 흙은 인근 신평리에서 사다 썼다. 흙을 파낸 자리는 논으로 사용돼 밭주인들은 흙도 풀곡(팔고) 논도 맨들아(만들어) 일석이조의 효과를 보았다는 것이 신 대장의 설명이다⁵⁵⁾.

제주의 질그릇은 100% 수공 작업으로 이뤄진다. 그만큼 힘이 든다는 얘기다. 흙 파오는 작업부터 파온 흙을 물 맞추면서 반죽하는 작업, 그릇 만드는 작업, 질그릇을 구워낼 땀감 작업까지, 모두 사람이 해야 했다. 때문에 흙 파오는 일과 땀감만 해주는 사람도 있었다고 한다.

“그릇을 잘 맨들젠 허믄(만들려고 하면) 흑(흙)이 좋아사 해(해). 흑이 좋지 아녀믄(않으면)그릇이 뿔썩 주저앉아(주저앉아) 부러(버리지). 그릇을 불에 구우믄 어린 애기 손모냥(마냥) 물랑물랑(물렁물렁) 해. 혼 굴치의 그릇을 구우젠 허믄 장작만 열 두 못(한 아름씩 열 두 묶음) 필요허고, 소냥과 가시냥은 엄청 필요허주(필요해). 전빔 일 가운데서(가운데서) 그릇 맨드는 사름광 그릇을 굽는 사름을 최고로 쳐주주(쳐주지).”

도공들이 만드는 그릇도 질서가 있다. 한 굴치의 그릇을 굽기 위해서는 보통 열두줄의 그릇을 차례로 뒤집어 놓아서 굽는다. 큰항-알통개-허벅-망데기-큰장태-셋제비-개장태-아기망데기-대배기-조막단지-독사발-설단지 등 12종을 한 줄이라 하는데, 그릇을 구울 때는 차례를 잘 지켜 겹쳐서 굽는다. 잘 되면 50~60줄을 건질 수 있다.

55) 김순자, 2006, 《와치와 바치》, 각, pp. 140~148.

“감굴 깎이(값이) 좋은 땐 구억리에서는 ‘옹기일 안 허여도 돈 벌어지는 걸’ 허는 얘기가 이서서(있었어). 옹기 일은 사름(사람)은 사름대로 열 먹고(힘이 들고) 돈은 돈 대로 안 댜니까 나온 얘기 다텐(같아).”

질그릇은 보통 상인들이 와서 사 간다. 굴을 구워낼 때처럼 12종의 그릇은 ‘귀’ 맞춰 팔았다. 직접 ‘구루마’(달구지)에 싣고 동네마다 돌아다니면서 보리와 좁쌀 · 절간고구마 · 메밀 등과 바꿨다. 농사일과 질그릇 만드는 일을 ‘죽게’(죽도록) 해도 생활 형편은 나아지지 않았다. 춘궁기 때 이 마을 사람들은 ‘감저주시’(전분 만들 때 나오는 찌꺼기)도 먹고, ‘물룻’(무룻)을 삶아서 먹기도 했다. 밀 깎을 때 나온 ‘ㄱ를’(가루)로 ‘즈배기’(수제비)를 해서 먹는 등 힘겨운 삶이었다고 회고한다.

“굴에 불을 질을(떨) 때는 땀(땀)이 비 지듯(오듯) 허여(해). 그 때 흘린 땀이 장태로 흐나쫄은 뉘거라(돼). 여름엔 옆에 열러덩기지도(열썬거리지도) 못헐 정도였주. 경허연(그래서) 불일 허는 사름덜은 오래 살지 못허는것 다텐(같아).”

지금 구억리에는 제주 4·3의 피해도 피해지만 80살 이상의 남자 노인이 한 명밖에 없다. 그릇 만드는 작업은 팔을 이용해 메를 치고 수레차와 조막으로 때리면서 해야 하는 중노동인데다 비스듬히 앉아서 해야 하기 때문에 도공들은 척추가 비뚤어져 추간판탈출증(디스크)으로 이만저만한 고생을 하는 게 아니다. 신 대장이 지금도 병원 신세를 지는 것도 이 때문이다.

“옛 방식대로 제주 도기 맨들기에 열을 올리는 제주도예춘 식구덜을 보든 놀라와(놀라워). 도기 맨드는 것도 심(힘)에 버친(부친)디 질혹(질혹)과 지들커(떨감) 구허는 심든(힘든) 작업을 젊은 사름덜이 다 허는 걸 보면 마음이 아파. 그래서 제주 전통옹기의 맥을 잇기 위해선 당국의 지원이 절대적으로 필요한 게 아닌가 네겨(여겨).”

신 대장이 왜 이런 걱정을 해야 하는지 조금은 이해할 수 있을 것 같다. 제주전통옹기를 지키는 일은 무형문화재와 관심 있는 사람뿐만 아니라 도민 모두가 관심 가져야 할 일이다. 제주의 전통옹기는 제주사람의 숨결이 깃든 문화유산이기 때문이다.

10) 제주도 돌가마의 축조

제주도 옹기 가마의 가장 큰 특징은 가마가 ‘돌’로 축조되었다는 것이다. 제주의 돌은 화산 폭발에 의한 용암석으로 다공질이고 돌 자체가 내화재 역할을 하였다.

흙 제품을 구워냈던 가마를 제주도에서는 ‘굴’이라 불렀다. 기와를 구웠던 기와가

마(瓦窯)를 ‘기왓굴’ 혹은 ‘왓굴’이라 했으며 항아리, 허벅, 고소리, 술병 등 실생활 용기를 구웠던 옹기 가마(甕器窯)와 토기 가마를 각각 ‘노랑굴’과 ‘검은굴’이라 했다⁵⁶⁾.

가마(窯)란 瓷器(자기)·陶器(도기) 등 흙 제품을 구워내기 위해 단열 처리가 된 열 처리 시설을 말한다. 가마는 소성 목적에 따라 구조와 형태가 다르고 소성 방법과 사용 연료에 따라 각기 다르다.

우리의 전통 가마 중에서 옹기 가마(甕器窯)는 지역마다 크기와 형태, 구조가 각기 다른 특징들을 가지고 있는데 이는 그 지병의 기후, 풍토, 식생활과 밀접한 관계를 가지고 있기 때문이다.

제주도 가마의 축조 방법에서 가장 큰 특징은 흙과 함께 돌을 사용한다는 것이다. 우리나라의 육지부 지방에서는 흙을 이용하여 토석(土石)을 만들어 사용했지만 제주에서는 다공질의 현무암을 그대로 사용했다. 그렇다고 모든 돌을 사용할 수 있었던 것은 아니고 일명 ‘해랑돌’이라고 하여 해안 지역에 분포하는 현무암을 이용했다. 화산 폭발에 의한 용암석인 현무암은 이미 한번 구워진 상태이며 다공질이기 때문에 내화재로서 훌륭한 재료가 되었던 것이다.

노랑굴, 검은굴, 기왓굴 각각의 축조 방식이 서로 비슷하기 때문에 여기서는 노랑굴을 중심으로 이미 조사된 사실을 중심으로 기술해보고자 한다.

노랑굴은 대부분 자연 경사를 이용하면서 축조되었다⁵⁷⁾. 이때 자연 경사각도(18도) 그 자체가 굴뚝 역할을 하여 불길이 서서히 자연스럽게 올라간다. 경사 각도가 급하면 불길이 잘 빠져서 열 손실이 많기 때문에 이를 방지하기 위해 낮게 (15~20℃ 정도 안팎) 설치했다.

노랑굴의 특징은 그릇의 파손을 줄이기 위해 첫머리에 있는 기물에 직접 열이 닿지 않게 불벽(살창주)을 만들었고 불길이 불구멍으로 나누어서 소성실로 들어가도록 축조되었다. 가마는 사람이 허리를 굽혀 서 있을 정도로 높이가 낮다. 제주도 지역에서 옹기 생산에 사용되는 현무암토는 소지(素地) 자체의 강도가 낮아서 기물 재임을 높게 하지 못하였다.

굴을 축조할 경우 굴의 입지 선택은 굴의 자연 경사와 주변의 연료 조건이 중요하기 때문에 사유지와 마을 공유지를 구별하지 않았다. 비록 사유지에 굴을 박게 되더라도 지가를 지불하지 않고 기증하는 형식⁵⁸⁾을 취하였다. 이 경우에는 사유지를 제공한 주인이 가마를 사용했을 경우에 굴 샅을 안 받는 특혜를 주었다고 한다. 이러한 경우들을 고려한다면 구역리의 옹기 입지는 원료(연료)지향형 입지라고 할 수 있다⁵⁹⁾.

56) 굴(질그릇: 검은 그릇)은 800℃전후, 노랑굴(노랑 그릇)은 1200℃ 전후에서 구워지는 것이나 절대적이라고 할 수는 없다.

57) 높이 150cm, 너비 160cm, 길이 1600cm 정도에 50줄×11개= 550개 정도 그릇이 쌓인다.

58) 굴은 자연 경사가 중요하기 때문에 대부분의 사유지인 경우 농사를 지을 수 없는 불모지에 입지한 경우가 많다.

먼저 가마를 축조하고자 하는 위치에서 앞면, 부장, 뒷면의 간격과 길이를 정하고 화구인 아궁이부터 짓기 시작한다. 아궁이로 사용되는 돌은 ‘곱돌’이라 하는데 넓은 판석 모양의 현무암이다. 양쪽에 한 개씩 세우는 돌은 깊게 박고 위를 덮는다. 그리고 옆면(가마벽) 붙임을 하는데 천장에 비해 굵은 돌과 잡석을 쓰며 진흙을 뒤채운다. 이때 제일 처음 놓는 돌을 ‘첫’이라 하고 깊게 박는다. 그래서 굴 대장들은 가마 축조하는 일을 ‘굴 박는다’라고 표현하였다. 벽을 쌓아가면서 잣불 구멍자리를 남겨 두며 경사각을 주기 위해 ‘썰기’를 박는다. 천장작업이 시작되면 전체적인 균형을 먼저 살피고 벽면의 건조상태를 반드시 점검하여야 한다. 천장 작업은 화구에서 시작하여 뒷구멍 쪽에서 끝난다. 이 작업을 할 때에는 둥그렇게 만든 널빤을 받치는데 이를 ‘홍여’라고 한다. 그 밑을 소나무로 받쳐준다. 천장의 마름 상태를 살피고 홍여를 옮기면서 쌓는 데는 매우 숙련된 기술이 필요하다.

천장 쌓기가 끝나면 노랑굴은 부장과 소성실 사이의 불벽(60)을 쌓고 불구멍을 만든다. 이때 출입구가 나 있는 쪽에 가까운 불구멍(살창구멍)을 크게 한다. 이것이 완료되면 진흙으로 면이 고르도록 내벽 바름을 해주는데 대정읍 일대에서는 가마의 내벽 바름을 할 때에는 반드시 신평리의 흙을 사용했다. 그리고 외벽은 두텁게 보토 바름을 해주는데 이는 외부로 빠져나가는 열손실을 줄이고 열효율을 높이기 위한 것이다. 그리고 외벽에는 잔디 붙임을 하지 않고 그대로 두었다가 비가 오면 비를 피하기 위해 노람지를 씌운다.

당시의 축조 기술은 정밀한 도구를 사용하지 않고 눈과 손의 감각으로 만들었다. 그래서 제주 전통 도예촌에서 노랑굴과 검은굴을 복원할 당시에 정확한 자료가 없어서 복원하는데 매우 힘들었다고 한다. 굴 만들기가 끝나면 굴 내부를 건조시키는 작업을 한다. 이것을 ‘굴다짐’이라 하는데 굴 바닥 면에 소똥, 말똥 등을 20~30cm 정도의 두께로 깔고 불을 피우며 잣나무 150뿔 정도가 필요하다고 한다.

남제주군 대정읍 구억리 상동 속칭 ‘폭낭알’이라 불리는 곳에서 서쪽에 위치하고 있는 ‘첫굴’(노랑굴)은 마을 서편에 있다 하여 이 노랑굴을 ‘첫굴’이라 불렀다.)은 현재 남제주군에서 문화유적으로 지정 보호되고 있으나 많은 부분이 유실되어 있어서 보존 상태가 양호하지 못하다.

이 노랑굴의 지형은 북쪽이 높고 남쪽이 낮으며, 가마는 자연 경사진 상태를 이용하여 축조되어 있어서 가마의 앞인 남쪽은 낮고 뒤인 북쪽은 높다. 가마는 남남서에서 북북동 방향으로 길게 놓여 있으며 가마의 경사 각도는 18° 정도이다. 가마의 전체 형태는 긴 튜브의 모양이며 내부의 벽은 거의 직선에 가까운 형태를 이루고 있고 천장은 둥그스름하다. 가마벽은 굵은 현무암과 흙으로 만들어져 있으며 내벽은 흙으로 발랐다. 천장은 흙으로 만들어진 벽돌을 사용하여 축조된 점으로 미루어 가까운 시기에 만들어졌음을 알 수 있다. 가마의 외벽 좌우 양쪽에 있는 보호벽은 노랑굴에서만 보이는 특징이기도 하다.

59) 김은석, 1990, 〈제주도 용기가마의 구조 및 형태에 관한 고찰〉, 제주교육대학 논문집, pp. 12~38
60) ‘석’이라 칭한다.

11) 제주도 용기가마의 특징 및 구조

제주도에서의 용기 제작의 정확한 출현 시기는 단정 지을 수 없다. 그러나 용기는 과거 제주도민의 일상생활과 밀접한 연관을 맺어 온 생활용품인 점을 감안할 때 그 기원은 이미 오래전 일인 듯 하다. 그 기원을 구태여 따지자면 물론 성격은 다르지만 이미 철기시대의 유물에서 그 흔적을 찾을 수 있지 않을까 한다. 왜냐하면 이 시대에 장례용으로 제작된 용관의 출토는 제주도에서도 용기류의 제작가능성이 높음을 예고해 주는 것이기 때문이다⁶¹⁾.

사실 제주도는 지질학적 특성상 용기류의 출현을 필요로 하는 지역이다. 그것은 제주도가 비록 강수량은 많으나 지표면의 투수성이 강한 다공질의 현무암으로 구성되어 있어서 우수천이 발달하지 못하고 대부분의 수량이 용암층 밑으로 복류하여 해안 지대에 이르러 용천하기 때문에 식수의 공급과 확보는 도민들의 일상생활에 있어서 중요한 부분을 차지하게 되었고 여기서 식수의 운반 및 보관용품인 물허벅 계통의 용기가 자연 발달할 수밖에 없는 것이다.

제주도에서 용기제작이 본격적으로 이루어진 것은 아마도 물허벅이 제주도민의 일상용기로 활용되었던 시기로 보는 것이 타당하지 않을까 한다. 이 시기는 식수운반용 그릇이 통나무에서 물허벅으로 대체되는 시기인 대략 조선중기로 추정된다. 이 무렵 제주도는 육지와와의 원활한 교통수단이 발달되지 않아 타지방에서 수입된 용기만으로 그 수요를 충족시키지 못하는 상태에서 자체 소비를 위해 용기제작이 이루어졌을 가능성이 높았던 것으로 여겨진다.

특히 한경면, 대정읍 일대는 도내에서도 요지의 입지조건으로 적합한 지역일 뿐만 아니라 오늘날 다량의 용기가마터가 산재해 있는 곳이라는 점을 감안해 볼 때 용기가마의 출현지일 가능성이 매우 높은 지역이라 하겠다. 왜냐하면 가마야말로 자연적인 입지조건과 불가분의 관계를 맺고 있기 때문이다.

현재 이 일대에 남아있는 것으로 확인된 8기의 용기가마의 경우 아직 그 조성시기를 단정할 수는 없다. 그러나 일부는 대체로 19세기 중반을 전후해서 조성되기 시작한 듯하며 제주도 중산간 일대가 거의 황폐화되었던 1948년 제주 4·3을 전후해서 폐요된 듯하다.

제주도의 용기가마는 행태에 의해서 용가마(또는 대포가마, 뿔불통가마), 등가마(또는 노부리가마, 칸가마 봉우리가마), 조대불통가마 등으로 구분되는 육지지방의 경우와는 달리 가마에서 소성된 기물의 빛깔에 따라 노랑굴(또는 황굴, 붉은굴)과 검은굴로 불리어지고 있다.

이러한 명칭은 산소의 공급이 과다에 따라서 산화염으로 환원염으로 크게 대별되는 불의 성격에 따른 구분이라 할 수 있다. 주시하다시피 산화염의 경우는 불의 산

61) 김은석, 1990, 〈제주도 용기가마의 구조 및 행태에 관한 고찰〉, 제주교육대학 논문집, pp. 12~38.

소 소모량보다 산소가 많은 상태이며 그 여분의 산소가 기물의 태토 안에 있는 철분과 결합해서 색이 붉은 Fe_2O_3 를 만들기 때문에 그 기물의 빛깔이 적갈색이나 황갈색을 띠게 된다. 이에 비해서 환원염의 경우는 공기 유통의 차단된 가마 속에서 연소할 때 이 때 필요한 산소공급의 부족현상으로 인해 기물의 태토 속에 있는 산소까지 끌어내어 탄소로 만드는 환원작용을 하기 때문에 태토 속의 철은 청흑색의 Fe_2O 로 되어 기물의 빛은 회흑색이 되는 특징이 있다. 따라서 제주도 용기가마의 노랑굴은 산화염으로 검은굴은 환원염으로 기물이 되는 가마를 가리킨다고 하겠다.

(1) 노랑굴의 특징 및 구조

노랑굴은 그 내용상 크게 연소실과 소성실로 나누어 볼 수 있다. 먼저 부장으로 불리워지는 연소실의 경우 그 규모와 구조를 살펴보면 대개 길이 2m8cm, 높이 1m60cm, 너비 2m를 전후한 정도이며 아궁이와 연소실과 소성실을 구분해 주는 1개의 석을 갖추고 있고 석에는 보통 성인이 겨우 빠져나갈 정도이다. 아궁이는 전반적으로 지면보다 낮게 위치해 있으며 형태는 거의 사각형이지만 조수 2리 불그릇 노랑굴의 경우처럼 아치형도 있다.

다음 소성실의 경우를 보면 그 길이가 12m~17m, 높이는 1m20cm~1m70cm 정도로서 그 규모가 비교적 작으며 좌측 또는 우측에 기물을 재임하고 꺼내기 위해 사용한 인 다새기구멍(가마문)이 보통 2,3개 설치된 육지지방의 경우와는 달리 1개가 나있고 가마 양어깨에는 약 30~40cm 간격으로 뿔감을 넣고 온도를 확인했던 4개의 가늠구멍이 있다

이 밖에 노랑굴의 특징으로서 연소실의 바닥형태가 대개 독사머리형이고 소성실의 바닥형태는 직사각형에 가깝다고 할 수 있다. 천정은 아치형으로 흙벽돌 차체내지는 현무암과 흙의 혼합물로 조성된 두 종류가 있다. 경사각은 15도에서 30도 사이에서 자연 경사면을 이용하여 축조되고 있으나 대부분은 20도 정도이며 바닥의 경사로 인하여 기물을 재임할 때 수평을 잡기 위해 사용된 고임돌은 제주도에 흔하지 않을 수 있는 현무암 자체가 사용되며 재임시 기물과 기물이 서로 달라붙지 않도록 하기 위해서 전복, 소라껍질이 이용되고 있다.

(2) 검은굴의 특징 및 구조

검은굴의 경우는 현재 구역리 상동의 1기 밖에 남아있지 않아 그 특징과 구조를 일반화시키기 어려우나 노랑굴의 구조와는 달리 외관상 매우 단순한 것이 특징이다. 다시 말해서 검은굴은 갯불구멍이 없을 뿐만 아니라 석이 없는 관계로 연소실과 소성실의 구분이 없고, 굴뚝을 겸용해 사용했던 출입구가 아궁이 반대편 쪽 즉 가마 맨 끝에 있다. 검은굴은 일반 용기가마인 노랑굴보다 그 규모가 작고 높은 온도에 견디기 어려운 약점 등의 여러 가지 이유로 그 분포수가 노랑굴보다 훨씬 적

다고 할 수 있다. 그러나 검은굴에서는 명칭에서 보듯이 섭씨 9백~1천 정도의 온도에 이르렀을 때 검은 연기가 피어오르는 순간 가마입구와 굴뚝을 막아 이때 발생하는 탄소가 그릇 겉면에 스며들게 되어 주로 회흑색의 시루, 화로, 자배기 등의 질그릇을 만들어낸다.

이 가마에서 소성된 용기는 노랑굴에서 소성된 일반 용기와는 다른 여러 가지 특징을 갖게 되는데 예를 들면 첫째 노랑굴의 경우와는 달리 수분을 빨아들이고 내뿜는 강력한 노과기능 둘째 질그릇 겉면에 입혀진 탄소가 담당하는 정정기능 셋째 질그릇의 조직이 치밀하지 않기 때문에 높은 열에 잘 견디는 내열기능 등이 그것이다.

(3) 각 용기가마의 형태 및 내용

① 산양리 월광도 노랑굴

이 용기가마는 산양리 연화동에서 월광동으로 향하는 지방도로의 중간지점에 있는 조동물 맞은편 소로를 따라 약 1km 떨어진 속칭 곳자왈에 위치하고 있다. 사실 조롱물을 중심으로 한 이 일대는 비단 용기가마 뿐만 아니라 이 지역이 과거 ‘외골’이라 불리울 만큼 기와가마가 다량으로 분포되어 있던 곳이다. 그러나 현재 이 지역의 기와가마는 대부분 파괴되고 2기의 요지(窯址)만 남아 있을 뿐이다.

이 ‘월광동 노랑굴’은 아궁이부터 석까지의 연소실만 남아 있을 뿐 소성실의 파괴가 심할 뿐만 아니라 현재 잡목이 상당히 우거져 있어 전체 구조를 파악하기는 어렵다.

연소실은 그 내부의 길이가 2m70cm, 높이 1m, 너비 2m의 아치형이다. 흙더미에 묻힌 소성실의 길이는 약 13m23cm로 추정된다. 아궁이는 지면에서 약 40cm 정도 내려가 있어 주변보다 낮게 위치해 있으며 현무암으로 조성된 아궁이의 크기는 가로 60cm, 세로 50cm의 직사각형이다. 그리고 가마의 전체 형태를 볼 때 15도 경사면 동남에서 서북방향으로 축조되어 있다.

② 산양리 월광도 노랑굴

이 가마는 월광도 마을 끝부분인 서광리 방향 대로변 좌측 곳자왈에 있으며 ‘산양리 월광동 노랑굴’과는 반대편에 위치하고 있다. 이 가마의 경우 아궁이 바로 윗부분과 소성실의 천정 일부분 그리고 잣불구멍 몇 개가 파손되어 있을 뿐 원형이 그대로 보존되어 있어 노랑굴의 구조를 밝히는데 있어서 매우 중요한 가마로 평가된다. 이 가마는 지상에서 30도의 경사를 따라 비교적 가파르게 남서에서 북동방향으로 축조되어 있다. 먼저 아궁이의 경우는 흙더미에 묻혀 있어서 이를 제거 확인한 결과 지면에서 약 90cm 내려간 곳에 가로 65cm, 세로 40cm의 직사각형으로 만들

어져 있었다.

아궁이에서 석까지의 연소실의 길이는 2m80cm, 높이 1m70cm, 너비 2m10cm이다. 그리고 석 가운데 기둥의 둘레가 1m90cm이다. 석에서 맨 끝부분인 가늌구멍까지의 소성실의 총길이는 15m80cm이고 너비 1m70cm 높이 1m62cm이다.

다새기구멍은 가마 좌측에 만들어져 있으며, 잣불구멍의 수는 42개이다. 또한 소성실 맨 끝에 가로 20~27cm, 세로 26~35cm의 4개의 가늌구멍이 완전한 형태로 남아 있다. 그리고 가마의 내측 벽은 현무암을 쌓고 거기에 점토를 발라 축조하고 있다.

③ 구역리 상동 검은굴

이 가마는 서광리에서 구역리로 들어가는 대로에서 우측 소로를 따라 약 50m 떨어진 구역리 상동에 위치하고 있으며 남제주군 당국에 의해서 보호되는 현존하는 유일한 검은굴의 전형이다. 따라서 가마의 형태가 비교적 잘 보존되어 있어 제주도 검은굴의 형태와 구조를 정확히 보여 주고 있다.

이 검은굴 주변에서 수거된 유물들을 통해서 알 수 있듯이 여기서도 검은굴에서 전형적으로 소성되는 기물인 시루 화로 자배기 등이 만들어 졌음을 볼 수 있다. 이때 사용된 점토는 서쿠지 노랑굴과 더불어 신평리에서 구한 듯 하다.

이 가마의 경우 아궁이는 지면에서 약1m 정도 내려간 곳에 설치되어 있으며, 18도의 경사면에 해안과 나란한 거의 같은 방향으로 축조되어 있다. 이 검은굴의 특징은 앞서 설명한 바와 같이 잣불구멍은 물론 석이 없는 관계로 연소실과 소성실의 구분이 없다.

굴뚝을 겸용해 사용하는 출입구가 아궁이 반대편 쪽 즉 가마 맨 끝 부분에 있으며 너비 90cm, 높이 60cm의 아치형으로 되어있다. 아궁이의 경우는 높이 55cm, 너비 55cm의 정사각형이며, 가마의 전체길이는 7m85cm, 높이가 가마 중간부분은 약 1m20cm, 양끝의 경우는 70cm였으며 밑부분의 너비는 가마 중간 부분이 1m45cm, 좁은 곳은 1m15cm의 아치형이다

④ 구역리 상동 노랑굴

이 가마는 구역리 상동 마을 서쪽 300m 지점에 위치하고 있다. 이 일대에는 5기의 요지를 확인할 수 있으나 완전히 파괴된 상태에 있었고 검은굴과 더불어 남제주군에 의해 보호됨으로써 비교적 보존상태가 양호했다. 이 가마의 양벽은 잡석을 쌓아 올린 후 내측벽에 점토를 바르고 있으며, 아치형의 천정은 흙벽돌을 만들어 조성한 후 천정 양어깨에 잣불구멍을 설치한 전형적인 노랑굴의 형태이다.

이 가마 역시 아궁이가 지면에서 약 1m 정도 내려간 곳에 만들어 졌으며 전체 형태는 18도의 경사면에 해안과 반대방향인 남북방향으로 축조되어 있다.

가마의 구조를 볼 때 남쪽으로 향해있는 아궁이는 너비가 71cm, 높이 60cm의 현무암으로 만들어진 사각형이다. 연소실의 길이는 3m20cm이고 밑부분의 너비는 1m61cm이다.

석 가운데 기둥의 둘레는 2m50cm이며 너비 70cm, 두께 45cm이다. 그리고 석에서 가늌구멍까지의 소성실 길이는 12m90cm, 높이 약 1m60cm 너비 1m40cm의 비교적 다른 웅기가마보다 높이와 너비가 작은 것이 특징이다. 다새기 구멍은 가마 좌측에 잿불구멍은 18쌍이다. 그러나 가늌구멍은 4개가 있었을 것으로 추정되나 파손되어 육안으로는 그 흔적을 찾을 수 없다. 그리고 이 가마 주변에는 손쉽게 소라껍질을 찾을 수 있는데 이는 기물 재임시 기물과 기물사이에 서로 달라붙은 것을 방지하기 위한 내화제로 사용하였던 것이다.

⑤ 신평리 새동네 노랑굴

이 가마는 신평리에서 보성리로 향하는 지방도로에서 신평리 마을 끝부분인 소위 새동네에 위치하고 있다. 이 가마는 우마차용 도로를 만들면서 아궁이부터 석까지의 연소실이 완전 파괴되어 석이 노출되어 있고 소성실 일부도 붕괴되어 있다.

이 가마는 20도 경사면에 북에서 남으로 축조되어 있다. 연소실의 경우 추측컨대 길이 2m60cm, 너비 1m60cm이고 석 가운데 기둥이 너비는 95cm, 둘레 2m50cm, 높이 1m40cm이다. 소성실의 길이는 14m80cm, 높이 1m75cm, 너비 1m45cm로서 비교적 규모가 큰 가마이다. 소성실의 부분적인 파괴로 인해 확인할 수 있는 잿불구멍의 수는 석에서 5m60cm까지 8쌍, 8m60cm 지점부터 11m10cm 지점까지 6쌍으로 확인되고 있다. 그리고 가마 좌측에 다새기 구멍이 있으며, 이 가마 역시 가늌구멍은 파괴되어 육안으로는 찾을 수 없다. 이 가마에서 약 300m 떨어진 지역에 당시 웅기 제작시 점토를 채취했던 곳이 있다.

⑥ 고산리 굴동산 노랑굴

이 가마는 조수 2리에서 고산리로 가는 대로변 좌측 소위 굴동산에 위치하고 있으며 이 가마역시 구역리의 경우와 같이 북제주군에 의해 보호되고 있다. 따라서 비록 소성실 끝부분이 함몰되어 있으나 원형에 가깝게 보존되어 있다.

이 가마의 경우 아궁이는 지면에서 거의 1m70cm 이상 내려간 곳에 현무암으로 조성되고 있다. 그리고 가마의 전체 위치는 15도 경사면에 동에서 서로 축조되어 있다. 아궁이의 높이는 50cm, 너비 55cm이며 연소실은 길이가 2m60cm, 높이 1m60cm의 독사 머리형이다. 또한 석 가운데 기둥의 둘레는 3m20cm 높이가 1m56cm이다. 소성실의 길이는 12m, 너비 1m60cm, 높이 1m56cm이나 이 가마 역시 가늌구멍은 파괴되어 있지만 그 흔적을 확인할 수 있다. 잿불구멍은 24쌍이며 출입구인 다새기 구멍은 가마 좌측에 있다.

⑦ 조수 2리 불그릇 노랑굴

이 가마는 조수 2리 속칭 불그릇에 위치하고 있으며 지금까지 조사된 옹기가마 중 1980년대까지 비록 간헐적이거나 옹기를 제작하던 가장 최근의 가마이다. 그리고 폐요된 이 가마 좌측에는 현재 사용 중인 가마가 있다.

이 가마는 20도의 경사면에 동에서 서로 축조되어 있다. 동쪽을 향해있는 아궁이의 너비는 1m10cm, 높이 95cm의 아치형으로서 육지지방에서 흔히 볼 수 있는 아궁이형태를 갖춘 옹가마의 모습이다. 연소실의 길이는 3m50cm, 너비 2m, 높이 1m85cm의 독사머리 형태를 갖추고 있다.

소성실의 길이는 약 17m, 너비 1m50cm, 높이 1m70cm로서 비교적 많은 양의 가마재임을 할 수 있도록 높이를 크게 했던 것 같다. 갯불구멍의 수는 56개이고 가늌구멍을 확인할 수 있다. 다새기구멍은 다른 가마와는 달리 고산리 뱅딧동산 노랑굴과 같이 가마 우측에 있다.

⑧ 고산리 뱅딧동산 노랑굴

이 가마는 현재 고산리에 있는 제주요업(주) 벽돌공장 뒤편 속칭 뱅딧동산에 위치하고 있으며 20도의 경사면에 북서에서 남동방향으로 축조된 상당한 규모의 옹기가마이다. 북서쪽으로 향해있는 아궁이는 지면에서 약 1m이상 내려가 있으며 너비 56cm, 높이 55cm이다. 연소실의 길이는 2m85cm, 너비 2m10cm, 높이 1m50cm로서 지하로 약 80cm 내려가서 축조된 독사머리형이라 할 수 있다.

석은 완전파괴 되어 있다. 소성실 역시 약 8m 이후부터 끝부분인 가늌구멍까지 천정부분이 파손되어 있으나 소성실의 길이가 17m10cm, 너비 1m62cm, 높이 1m65cm임을 확인할 수 있다. 갯불구멍의 수는 현재 남아있는 것이 18개뿐이며 다새기구멍은 가마 우측에 있다. 그리고 4개의 가늌구멍의 흔적을 확인할 수 있다.

Ⅲ. 제주도 전통옹기의 유통

1. 제주도 전통옹기의 유통과정

1) 우리나라 옹기의 판매과정

소성이 끝나 요출한 옹기는 옹기점에서 직매하기도 하고 도붓장수를 통하여 판매하거나 시장 옹기전이 위탁하여 판매하는데 이것들은 모두 도매값으로 팔게 되고 옹기점으로 직접 찾아오는 고객에게는 소매를 하게 된다. 또한 종업원들의 가족들

도 행상하며 판매하였다고 한다⁶²⁾.

(1) 옹기점에서 의 도산매(都散賣)

옹기점에서 요출할 때 가마 가까운 요적장(窯積場)에 품종별로 쌓아 놓고 도산매를 한다. 즉 도붓장수들에게는 소매값에서 30% 전후 싼 값으로 도매하게 된다. 이 도붓장수들은 단골 상인들로서 여러 사람들이 고정되어 있기 때문에 외상 거래도 하였다. 또한 가까운 시장에는 고정된 옹기전(甕器塵)이 있어서 주인이 직접 옹기점에 와서 사가기도 하고 무슨 품종을 보내 달라고 주문하면 고정 운반인이 있어서 보내 주기도 한다.

옹기점에는 각종 옹기류가 풍부하게 구색(具色)을 갖추고 있기 때문에 일반 수요자들이 많이 몰려오게 된다. 또한 좋은 물건을 사러 오는 손님도 있지만 더러는 오줌그릇이나 똥독 같은 약간 흠이 있는 것을 싸게 사기 위하여 옹기점을 찾는 손님도 있다. 옹기점에서 판매 책임자는 도옹기장(都甕器匠)이 담당하고 있다.

(2) 옹기도붓장수

등집옹기장수 또는 떠돌이옹기장수라고도 한다. 옹기도붓장수는 지계에 옹기를 지고 각 마을을 떠돌아다니며 큰 소리로 옹기 사라고 외치는 옹기장수를 말한다.

이 옹기도붓장수는 밑천이 없어도 옹기점에 단골로 거래하기 때문에 외상으로 사서 현금으로 팔기도 하고, 곡식과 물물교환하기도 한다. 곡식과 물물교환은 보리의 경우 파는 그릇에 보리를 가득 담아서 받고 논벼의 경우는 그릇절반을 받는 것이 오래된 상례(常例)로 되었다. 또한 외상의 경우는 여름 보리철이나 가을 추수철로 정한다.

옹기도붓장수는 현금으로 팔았을 때는 옹기점에 현금으로 청산하게 되고 외상의 경우는 약정된 보리철이나 추수기에 갚기로 약속하고 계속 거래를 하게 된다.

(3) 옹기전(甕器塵)

옹기전은 옹기점에서 비교적 가까운 시장에 자리 잡은 상설 소매상점이다. 이 상점은 평상시에는 가까운 데 거주하는 손님이 주류지만 5일에 한 번씩 열리는 장날에는 사방에서 모이는 손님들이 찾아오게 된다.

19세기 이전까지만 해도 농촌 시장의 옹기전은 겨우 구색이나 맞출 정도의 재고량을 가지고 판매하였다. 그러나 근래에 와서는 많은 양을 쌓아 놓고 손님의 기호에 맞추어 판매하고 있다.

62) 오영심, 2002, 〈제주도 전통사회의 옹기의 생산과 유통에 관한 연구〉, 제주대 교육대학원 석사학위논문, pp. 42~51.

(4) 종업원 가족에 의한 행상(行商)

종업원들은 소성이 끝날 적마다 현물노임으로 받은 용기를 처분하기 위하여 가족의 부녀자들이 머리에 이고 다니며 판다. 아이가 있는 어머니는 아이를 등에 업은 채 용기를 머리에 이고 다니며 힘겨운 판매를 하게 된다.

이들은 여자들이라 각 가정에 직접 들어가 팔기 때문에 여자들끼리 부드럽게 흥정을 하게 되므로 수월하게 팔리는 경우가 많다. 거래에 있어서는 대부분이 물물교환을 하거나 외상 거래로 한다.

이상에서와 같은 판매망을 통하여 용기점에서 생산되는 제품이 수요자들에게 판매된다. 용기는 이윤이 많았기 때문에 점놈이니 용기장놈이니 하는 천대를 받으면서도 농민들의 경우 보다 풍족한 생활을 하는 것을 낙으로 삼고 생활하였다.

2) 용기점의 입지 조건과 생산 설비

(1) 용기점의 운영

용기점은 비교적 적은 자본에 많은 소득을 남길 수 있어 안전한 업종이었다. 옛말에 사기장수 사배, 용기장수 오배라는 말이 있을 정도로 용기장수는 이윤이 많았다. 그러므로 비록 천대를 받는 직업이었지만 실속 있는 직종이기에 20세기 초 토착지주들이 용기점에 투자하는 예를 흔히 볼 수 있었다.

조선말에서 일제시대 초기까지의 용기점 운영 상태는 다음과 같이 세 가지로 구분되었다⁶³⁾.

① 유업(遺業)을 계승하여 운영하는 용기점

이런 용기점은 조선조 후기 장적제(匠籍制)가 붕괴되면서 각공장(各工匠)들이 임금노동을 하기도 하고 빚을 얻어 자영공방(自營工房)을 개업하기도 하였다. 용기장(甕器匠) 중에서도 자영하는 용기점이 속출하게 되었고 이런 용기점은 대대로 내려오면서 운영하였기에 기술적으로나 경제적으로 선봉적인 역할을 하였을 뿐 아니라 수적으로도 가장 많았다.

② 용기장이 전주(錢主)를 구하여 빚을 얻어 경영하는 용기점

경제력이 없는 유능한 용기장은 전주(자본주)를 구하여 빚으로 용기점을 설립하기도 한다. 이런 경우는 용기장이 전주에게서 10~15년 기한으로 설비비를 고리(월4~

63) 송재선, 2004, 《우리나라 용기》, 동문선, pp. 161~170.

5)부로 얻어 옹기점을 설립한다. 빗을 청산할 때까지 소유권은 전주가 소유하고 있다. 20세기 초에는 설비비가 1000~1300원이고 이것을 갚는 방법은 가마 1회 사용료를 20~25원씩 지불한다. 가마는 연간 보통 9~10회 전한다. 설비 시설에 대한 보수비는 옹기장이 별도로 부담한다.

③ 전주(錢主)가 옹기장을 고용하여 직영하는 옹기점

이런 사례는 일제가 한반도를 지배하면서 기형적이거나 식민지적 자본주의 체계가 수립되면서 토착지주들 중에서 옹기점에 투자한 지주들이 많았다. 이런 전주는 유능한 옹기장을 고용하여 현장을 담당하게 하고 자신은 정리만 담당하고 운영하였다.

이상과 같은 관례는 일제시대까지 지속되었다.

(2) 옹기점의 입지 조건

옹기점을 신설하려면 먼저 입지 조건을 잘 선택해야 한다. 옹기는 깨지기 쉬운 뿐 아니라 부피 또한 커서 옛날처럼 신작로(新作路)도 없고 우마차도 없는 조건에서 등점으로 운반되었기에 이런 특수성을 고려하여 입지 조건을 선택하지 않을 수 없었다.

- ① 옹기 점토가 산출되는 곳 가까이를 선택해야 한다. 옹기 점토를 지게 운반이나 소짐으로 운반하였기 때문이다.
- ② 산림자원이 풍부하여 솔가지나 장작을 손쉽게 싸값으로 구할 수 있어야 한다.
- ③ 소비 시장이 넓어서 연간 생산되는 옹기량을 다 판매할 수 있어야 한다. 1925년 현재 전국 옹기점의 분포를 보면 거의 1개면에 1개소 정도였고, 시장(5일장)도 1.5~2개면에 1개꼴로 분포되었다.

이상과 같은 입지 조건을 현실적으로 잘 파악하여 신설해야 한다.

(3) 옹기점의 노임제(勞賃制)

옹기점의 노임제는 19세기에서 일제시대까지 현금으로 지불하지 않고, 한가마를 소성하여 요출한 후 불량품을 제외한 총 물량을 자릿수로 환산한 다음 직책에 따라 현물로 지불하였다.

노임은 매년 정원에 1년 계약으로 약정하는데 임금제에는 자릿금제와 갯공제가 있어 이 중 하나를 선택하여 결정한다.

① 자릿금제

전주(錢主) 또는 도옹장이 용기점을 직영하는 경우는 용기를 한 가마 소성하였을 때마다 총자릿수에서 직책에 따라 다음과 같이 노임을 지급하였다.

도옹장(陶甕匠)에게는 30%, 부옹장(副甕匠)에게는 10~12%, 건아꾼(보조공) 2~3명에게는 3~4%, 계 43~44%를 종업원의 노임으로 지불하였다. 단 정원에 임금 계약을 결정할 때 노임 일부를 선불 받는 경우가 있는데 이것은 매월 노임을 받을 때마다 현물을 팔아서 갚는다.

② 갯공제

갯공제의 경우는 노임을 자릿수 단위로 결정하지 않고 크기에 따라 한 개당 단위로 산출하므로 세밀하고 정확하기는 하나 매일 기록해야 하기 때문에 전주나 사무원이 있는 용기점에서나 시행되었다. 참고로 당시 용기점에서 최저임금을 받는 건아꾼의 실질임금이 얼마나 되었는가를 분석해 본다면, 농민들의 하루 품삯이 25전이었고, 건아꾼들의 노임은 하루 평균 30전이었는데 당시 쌀값이 7kg(소두 1말)에 65전이었기에 보수는 비교적 좋은 편이었다는 것을 알 수 있다.

3) 제주도 전통 용기의 판매가와 판매 방법

대정읍 구역리의 도공들은 1년에 보통 1~2가마 정도 구워내며 용기 생산만으로는 생활을 유지할 수 없다고 하였다. 이것은 용기 생산에 따른 위험부담(용기 파손율이 많은 경우)과 당시의 경제 사정으로 판단해 보면 자본이 넉넉하지 못하였을 뿐만 아니라, 가족을 동원하여 용기 생산에 종사하였기 때문에 농사를 지어 식량을 자급자족하고 짬을(농한기 이용) 내어 용기 만드는 것을 부업으로 삼았던 것으로 판단된다⁶⁴⁾. 농사보다는 용기 생산이 점토와 연료 준비 과정 그리고 그릇을 만들어 보관하는 기간(3개월에서 길게는 10개월)등에서 결코 쉬운 일은 아니었지만 수익 면에서는 훨씬 좋았던 것으로 보인다. 용기만 전업으로 하는 경우는 일년에 3가마 정도 할 수 있었다고 한다.

생산된 용기는 한 줄을 단위로 판매되는데 여기서 ‘한 줄’이란 지역마다 다소의 차이는 있으나 ‘웃통개, 알통개, 동이 웃대기 허벅, 허벅 소능생이, 개장태, 망대기, 셋제비, 애기대배기, 조막단지’ 등으로 보통 10개에서 11개 정도이다. 용기 한 줄은 가마 재임 시 용도에 따라 망대기와 동이, 허벅과 장태 등 서로를 보완하는 것을 기본으로 세트 구성이 되었으며 이는 판매 시에도 행상을 나갈 때 지게에 지거나 등짐으로 지고 갈 때도 이용되었다. 용기 한 줄 값을 알아보면 <표-4>와 같다⁶⁵⁾.

64) 오영심, 2002, <제주도 전통사회의 용기의 생산과 유통에 관한 연구>, 제주대 교육대학원 석사학위논문, pp. 42~51.

65) , 2001, 전제서, pp. 69~70.

<표 4> 옹기(노랑그릇)의 교환 가격 및 용도

명칭	당시교환물	쌀보리 (물물 교환을 했음)	비고	용도
옷통개(춘두미)		세말	10~12말들이	장류, 물보관용 등
알통개(알동)		두말반 - 두말	5~6말들이	곡물 보관 등
동이		석되		옷통개 덮개등
허벅(옷대기 · 알대기)		석되	최우량품	물운반용등
장태(개장태)		두되 - 한되	허벅장태, 큰그릇의 대용품	뚜껑용, 허벅덮개용(소성시)등
소능생이 · 허벅능생이(허벅류)		한되반 - 한되		씨앗보관, 장보관용등
망대기		한되반 - 한되	허벅갯수의 반을 만든다.	뚜껑용, 허벅받침용(소성시)등
셋제비(장태류)		한되		뚜껑용, 다양
애기대배기 · 대배기(허벅류)		한되	두병들이(음료수, 물운반용)	(아이용)물운반용등
조막단지 · 독사발		밥그릇으로 하나	덤으로 주기도 함	된장, 간장덜어먹는용도 · 사발등

(자료: 강창언)

옹기는 대체로 물품과 교환⁶⁶⁾되었다. 옹기 판매 시에는 대부분 여러 종류의 곡식과 거래가 이루어졌기 때문에 각각 다른 옹기에 다른 종류의 곡식을 담아야하므로 거래되는 곡식 종류에 따라 각각의 주머니를 마련하여야 하였기 때문에 당시 각설이의 모습을 방불케 했다고 한다. 심지어 이런 곡물을 방앗간에서 쪼개 와야 하기 때문에 수지 타산이 맞는지조차 잘 모른다고 했다. 주로 거래되는 곡식은 쌀보리가 대부분이었고 법환이나 강정인 경우는 나록(논벼)도 받을 수 있었다고 한다.

옹기의 판매 가격은 물가의 시세에 반영되기는 하나 거의 고정되어 있어서 가격 변동이 심하지 않은 편이었다. 가장 고가의 옹기는 옷대기 허벅으로 줄 고름 시 주인보다 상인(貨主)이 우선 선택할 수 있는 권한이 인정되었다. 화주에게는 줄 단위로 판매하고 개인에게는 그릇 당 가격으로 판매하는 경우도 있었다고 한다.

한 줄 중에서 조막단지는 코사발(독사발)과 섞어 팔기도 하고 ‘청개미(덤, 서비스)’라 하여 더 얹어주었다. 한 줄은 모두 팔면 총 쌀보리 8말 정도이다. 당시 힘든 일을 하는 남자인 경우 하루 일당이 쌀보리 2말을 받았다고 하는데 2002년 현재의 남자 하루 일당은 8만원으로 환산하면 옹기 한 줄의 가격은 32만원으로 한 굴치가 대략 40~50줄로 치면 1,280만~16,000만원으로 일반 서민들이 옹기 생산에 참여하기는 매우 어려워보였다. 물론 옹기가 구워져서 파손율이 적다면 이익이 많았겠지만 30퍼센트 정로를 상품으로 판매된다고 하면 옹기업을 전문적으로 한 경우, 부를 축적했을 것으로 추정된다. 옹기 판매에 참여했던 사람들은 옹기 한 줄을 팔아 수익이

66) 나는 밭벼(일명 산디), 동촌(김녕일대)의 메밀, 모슬포의 감자, 미역, 심지어 의귀리에 서는 ‘새’로 받는 경우도 있었다. 옹기장수들은 각각의 곡식(메밀, 쌀보리, 밭벼)등 여러 종류의 곡식으로 교환되었다. 의귀리의 ‘새’(떠를 말하는 것으로 제주 전통 초가를 보수할 때 사용하는 재료)는 다른 지역의 새보다 우수한 품질로 인정되어 당시의 상품가치로 인정하였다고 한다.

좋으면 쌀보리 2말 정도라고 했다. 이는 옹기 한줄 가격이 쌀되 8말 정도로 계산하면 약 25~30퍼센트의 이익을 보았다고 할 수 있다. 다만 당시 경제 상황(1930년대~1950년대)으로 보아 불안정하였기 때문에 물품을 화폐로 환전하는데 어려움이 있어 환산하기가 어려워 정확한 자료를 갖추지는 못하였지만 제주도의 경우 옹기의 생산 지역이 특정지역으로 한정되어 있었기 때문에, 대를 이은 장인의 가게라면 자본 축적이 가능했으리라고 판단된다. 당시의 옹기 판매업에 화주로 참여했던 사람들에게 의하면 구역리 여자들이 대부분 옹기 장사에 참여했을 정도이며 전문적인 화주보다는 직접 생산하여 직접 판매하는 경우(소규모)가 많았다. 소자본으로도 이득을 볼 수 있었기 때문에 여러 사람이 함께 모여서 도매로 떼어다가 소매로 팔기도 했다고 한다. 그 당시 최고의 솜씨를 자랑했던 신봉염 대장이 빚은 한 굴치 50줄 가격이 130만원으로 당시 최고의 가격으로 소문이 났었다고 하는 것을 미루어 보면 옹기업을 전문적으로 하기에는 자본이 여의치 않아 여럿이 모여 농한기에 땀감을 준비하고 스스로 옹기를 만들어서 함께 합동으로 (동일한) 가마에서 구웠다고 한다. 이런 경우는 옹기업을 하는 경우라기보다는 농사를 지으면서 작은 기물들을 만들어 가게에 보태는 정도인 부업 수준이었을 것으로 생각된다.

2. 제주도 전통옹기의 유통경로

1) 제주도 전통옹기의 운송 방법과 이동 거리

옹기의 운반 방법은 일제시대 신작로가 생기기 전에는 대체로 소나 말을 이용한 소수레(어린 아이인 경우)나 말수레를 주로 사용하였는데 말수레가 소수레 보다 이동 속도가 훨씬 빨랐다. 가까운 거리(구역리에서 애월읍 원동까지)는 지계를 이용하여 걸어서 운반하였다. 두 사람이 한 조가 되어 한 사람은 옷통개와 알통개를 지고, 또 한 사람은 그 나머지⁶⁷⁾ 옹기를 지고 중산 간 길을 이용하여 원동(애월읍 어음리)에서 점심을 먹고 옹기를 판 후 돌아왔다고 한다. 이때 사용되는 특별한 기구는 없었으나 긴 널찍에 질빠로 등짐을 지고 다녔으나 아주 이후에 육지부의 지계를 모방한 바지개로 옹기를 운반했다고 한다.

장거리는 돛을 이용하는 덕판배를 타고 종달리, 김녕, 뒷개⁶⁸⁾ 까지 운반하는데 이때 운반되는 항구는 안덕면 사계포구를 이용하여 하루 두 번 운반한 적도 있었다고 한다. 이에 따라 대판배로 운반되는 지역의 옹기의 가격은 대판배를 이용하지 않고 운반되는 다른 지역에 비해 자주 가지 못하는 어려움과 배를 이용하여 운반하여 온 점을 감안해서 옹기의 가격을 다른 지역보다 조금 더 주는 경우라고 한다.

67) 한 줄에서 옷통개와 알통개를 뺀 나머지를 깍자리라고 한다.

68) ‘개’라는 말은 해안가 포구를 두고 하는 말이다. 그 답을 ‘갯담(또는 원담)’이라 한다. 원은 돌담의 뜻을 갖는 ‘원(垣)’에서 비롯되었을 것이다. 조천, 구좌, 성산 일대에서는 ‘개’라하고 그 이외의 지역에서는 ‘원’ 이라한다.

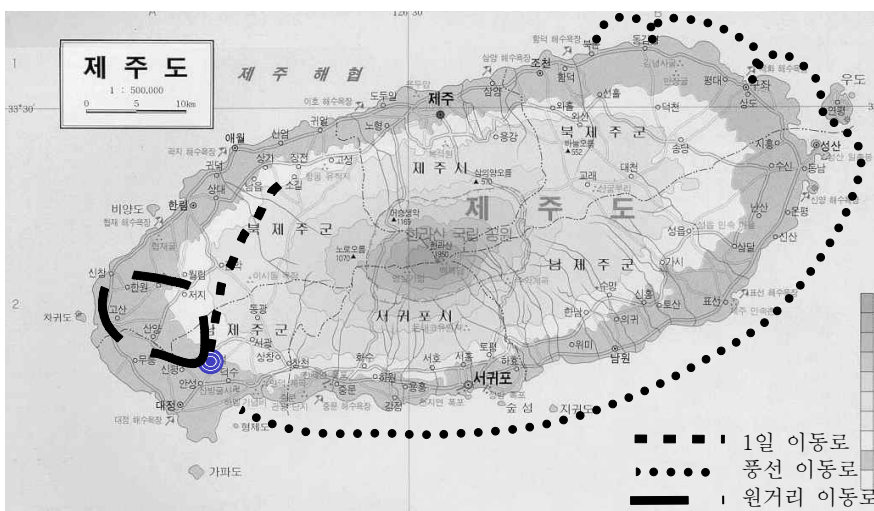
덕판배를 이용할 경우 구역리에서 가까운 모슬포구를 이용하지 않고 사계항을 이용한 이유는 모슬포항의 수심도 얕고 화산암의 암초도 많은데다가 물살이 빠른 조류가 항구 바깥을 흐르고 있어 이 항구에 입항하기를 꺼리기 때문에 상대적으로 유리한(모래사장) 사계포구를 이용한 것으로 보인다⁶⁹⁾.

먼 거리(남제주군 남원읍 태흥리)를 갈 경우는 중간(서귀포)에서 일박하는데, 이때 우마차에 소먹이도 함께 싣고 가며 화주(상인)가 점심이나 저녁을 제공하는 것을 원칙으로 한다. 목적지에 도달하기 전에 중간에서 용기를 팔거나 짐을 푸는 경우는 전혀 없다고 한다. 이는 용기가 조심스럽게 다루어야 하는 제품인 만큼 가는 도중에 풀게 되면 오히려 손실이 클 것을 우려한 데서 기인한 것으로 판단된다.

당시의 우마차를 운영했던 사람들은 육상 교통이 원활하지 못했던 시대적 상황과 도로 사정이 원활하지 못했던 점으로 미루어 보아 수입이 좋았고 결혼 상태로도 좋은 혼처였다고 한다. 주로 판매되는 용기는 생활필수품인 옷통개는 장이나 물 보관용으로, 알통개는 주로 곡물 보관용으로 판매되었다. 제주도의 식수 문제로 식수를 운반하는 허벅류(옷대기 허벅, 대배기, 애기대배기, 허벅능생이 등)가 가장 많이 팔렸다. 신·하효, 법환 등의 부촌에서는 가을이 되면 특히 더 곡물 보관용 통개가 많이 팔린 것이 특징이다.

한편 제주도 용기의 유통과정을 조사하던 중 당시 용기장수들이 정치적 역할을 수행하였다는 증언을 들을 수 있었다. 이것은 당시로서는 제주도의 내륙 이곳저곳을 자주 이동하였기 때문에 마치 육지부의 보부상들처럼 정보의 수집이나 확산에 가장 유리한 조건을 갖추고 있던 용기장수들이 용기를 판매하러 다니면서 정보를 수합하여 전달하는 역할을 하였다는 것이다.

<그림 1> 구역리 용기의 유통로



69) 오영심, 2002, <제주도 전통사회의 용기의 생산과 유통에 관한 연구>, 제주대 교육대학원 석사학위논문, pp. 42~51

2) 제주도 전통옹기의 운임

옹기의 운송에 따른 운임비는 ‘태전’이라고 하여 반드시 현찰로 지불함을 원칙으로 하였다. 운임료는 우마차를 이용하는 경우가 많았는데 1줄을 싣고 1참(=2km) 거리를 10원으로 계산하는데 보통 한 구루마당 6줄에서 10줄까지 실을 수 있다고 한다. 당일 최대치는 8참까지를 잡는데 구역에서는 도순까지 갔다가 돌아올 수 있었다고 한다. 이 경우 소수례는 보통 옹기 6줄을 싣는데 많은 경우 10줄 까지 실을 수 있었다는 점을 감안할 때 운임료는 60원에서 100원까지 받았다고 할 수 있다. 1947년 당시의 가격현황을 보면 백비 1석에 1,700원, 이발료 30원, 월사금 50원, 시외버스비(제주-서귀) 170원, 교원 월급이 대략 3,400원 노동자 월급이 1,500원 미만이었던 점을 감안한다면 당시의 옹기 운임료가 꽤 수익이 높았을 것으로 판단된다.

옹기가 판매 목적지까지 가는 과정에 중간에서 정박하는 경우 일반 가정집 마당을 빌어 사용하게 되는데 그 마당 임대료는 품질 좋은 통개 1개로 지불하며 식사는 개인적으로 해결한다. 판매 방법은 목적지에 도착한 후 판매 방법은 일정한 집에 옹기를 내려놓고 옹기 하나를 지게에 지고 누구네 집에 옹기 왔으니 ‘옹기 사라’고 외치며 그 마을을 돌아다니며 알린다고 한다. 그렇지만 팔리지 않는 옹기는 거의 없었다고 한다. 이는 옹기가 당시의 일상적인 생활 용품으로서 옹기의 공급이 넉넉하지 않았고 일정한 상설시장이 부족한 상황이었어서 평소에 마을 사람들이 옹기를 쉽게 살 수 없었기 때문에 팔다 남아 돌아오는 경우가 거의 없었다고 한다.

대부분의 경우 판매 방법은 행상에 의해 판매되었을 것으로 추측된다. 주로 여자들이 허벅과 장태 등을 지고 가까운 거리를 걸어 다녔다. 당시의 도민의 생활정도는 육지부에 비해 대체로 낮으며 자급자족적인 간소한 생활을 영위하고 있어서 일반적으로 상거래는 활발하지 못했다. 일반도민의 상거래는 시장 거래로 이루어지고 있기는 하였지만 인구가 많아 집단을 이루는 해안에서는 상설점포, 행상인 등에 의해 행해지며 행상자와의 사이에서 물물교환을 하는 일도 많았다. 5일장(서귀포, 중문, 고산)을 통해서도 거래가 이루어졌으며 이 때 필요한 옹기의 수요를 파악하여 다음 장을 기약하였을 뿐만 아니라 다른 지역의 정보도 서로 교환함으로써 통신 수단이 원활하지 못했던 당시의 어려움을 오일장을 통해 해결하였을 것으로 판단된다.

또한 제주의 토질이 비옥하지 않을 뿐 아니라 농업 기술이 발달하지 못했던 상황이었어서 농사만으로는 생활을 유지하기가 힘들었던 사람들이 농사와 더불어 부업으로 하는 경우는 대부분은 등짐장수들에 의해 소규모로 오일장을 통한 거래가였다. 이때 판매되는 옹기는 생활필수품인 옷통개는 장이나 물 보관용으로 장맛을 좋게 하기 위해서 항아리의 내부를 붉게 만들어야 하므로 불길 직접 닿지 않도록 알통개와 옷통개를 엮혀 굽는다. 알통개는 주로 곡물 보관용으로 판매되었다. 제주도의

식수 문제로 식수를 운반하는 허벅류(웃대기 허벅, 대배기, 애기대배기, 허벅능생이 등)가 가장 많이 팔렸다. 신하효, 범환 등의 부촌에서는 특히 가을이면 곡물 보관용 통개가 많이 팔린 것이 특징이다. 한편 가정에서는 웅기를 구입할 때 시기를 가렸다고 한다. 웅기를 어느 계절에 구웠느냐에 따라 값이 달라지는 것이다. 오뉴월에 구운 독은 ‘쑤 독’이라 하여 음식이 변하고 씹기 쉬워 골마지가 끼어 못 쓴다고 한다. 오뉴월은 장마철이라 웅기를 굽기 전 독이 잘 마르지 않은 상태이며 가마도 마르지 않는 상태라 아무리 섭씨 1,100도 이상의 고온으로 구워낸다 해도 그 속에 있는 습기를 완전히 건어내지는 못한다. 그래서 주부들은 겨울에 구운 독을 이른 봄에 사야 좋다고 하였으며 이 독은 사람들이 얼핏만 식별할 수 있었고 두드려 보면 금세 알았다. 늦가을이나 겨울에 구운 독이라도 장을 담가 두어 조금적이 걸으로 배어 나와야 좋은 독이라 했고 이러한 독을 가리켜 ‘독이 숨 쑤다’고 하였다. 겨울 독을 사는 것은 물론이고 겨울 독이라도 너무 무거운 것은 나쁘고 거칠거칠하며 색이 검어도 나쁘며 일그러져 못쓰고 두드렸을 때 뽕뽕 소리가 나도 나쁘다고 하였다. 좋은 독은 가벼운 편이고 색이 노리끼리하고 불그스름하게 예쁘고 쫄소리가 나야 한다. 이렇게 구입한 독이라도 일단 장을 담가 맛이 잘 우러나와야 제 대접을 받을 수 있었다. 그래서 뼈대가 있는 집안에서는 장독이 시어머니에게서 며느리에게로, 또 그 며느리에게로 대물림한 까닭은 그 독에 숨어 있는 귀한 맛 때문이었다.

IV 맺음말

최근 1960대 후반 이후 잠시 잊혀져왔던 제주도 전통웅기의 우수성과 가치에 대한 국내·외적인 관심이 증가하고 있어 무척 반가운 일이라 아니할 수 없다. 제주도 웅기의 문화적 가치에 대해 재인식하고 제주도 전통웅기의 재현에 전력을 다하는 웅기대장들에 대한 국가적 관심이 증가하고 있다. 혹은 일본인들을 포함한 외국인들이 제주도 전통 웅기의 제작 기법을 배우기 위해 제주를 방문하고 있다고 한다. 사실 이 연구는 이러한 사회적 분위기를 반영하는 것이라 할 수 있다.

이러한 연구취지에서 출발한 이 조사연구는 문헌자료가 가지고 있는 한계를 현장 조사에 의해 보완하며, 더 늦기 전에 제주도 전통웅기의 생산과 유통을 경험한 당 세대들의 기억을 재구성하여 제주도 전통웅기의 체계화에 기초 자료를 마련하자는 것이었다.

이 조사의 연구 결과는 요약하면,

첫째, 제주도의 전통적 가마는 돌가마였다는 것이다. 우리나라 타 지역에서는 찾아볼 수 없으며 전 세계에서조차 흔하지 않게 분포하는 현무암 돌가마라는 것이다. 이 제주도 돌가마는 벽돌이나 흙이 아닌 자연적으로 형성된 돌은 사용하여 축조되었다. 해랑돌이라 불리는 다공질의 현무암으로 쌓은 후 흙을 덧발라 웅기 가마를 만들어 사용하였던 것이다.

둘째, 제주도 전통옹기 중 단연 돋보이는 것은 ‘허벅’이다. 물이 혼치 않았던 제주에서는 해안가에 위치한 용천수를 운반하기 위해서는 배 부분이 부르고 둥글며 부리가 좁은 제주만의 독특한 형태의 옹기인 허벅류를 다수 생산하여 공급된 결과 제주도 전역에서 널리 사용되었다. 따라서 제주 옹기라면 ‘허벅’이라고 불러도 무리가 없을 정도이다.

셋째, 제주도의 전통가마는 옹기를 굽는 온도의 차이, 구운 옹기의 색깔에 따라 검은굴과 노랑굴로 나누어진다. 즉 옹기 점토에 철분 성분이 많아서 크게 산화 번조된 노랑굴의 노랑 색을 띠는 붉은 빛깔(노랑 그릇)과 환원 번조된 검은굴의 검은색(검은 그릇)으로 대별된다.

넷째, 제주에서는 가마를 여전히 ‘굴’이라고 칭하며, 육지부와는 달리 겨울 기온이 영하권인 경우가 드물어 4계절 작업이 가능하다는 이점이 있다.

다섯째, 제주의 옹기 가마는 계를 결성하여 공동으로 운영되었다. 일종의 생산자 조직인 것이다. 이는 지주나 천민이 드물었던 제주의 사회 환경이 사회적 필요에 의하여 마을의 공유지나 개인의 토지에 가마를 형성하여 공동으로 운영하였던 것이다. 이런 이유로 개인 소유의 가마는 거의 소멸되었으나 공동으로 운영되었던 가마는 훼손은 많이 되었지만 그 흔적은 남아있다.

여섯째, 제주 옹기의 타령법은 고유의 ‘너벅타령’이라고 하여 제주 옹기의 판매 단위는 ‘한 줄’ 또는 ‘한 죽’ 단위로 한다.

일곱째, 제주도 전통옹기의 생산지 입지는 원료 지향적 입지 조건에서 형성된 문화경관이라고 할 수 있다. 즉 대표적 생산지인 구억리 가마인 경우 인근 신평마을에 제주도 옹기 제작에 알맞은 옹기점토가 풍부하며 경사가 있는 곳자왓지대에 위치하여 연료가 풍부하다는 입지론적 가치가 있다.

비록 제한적이거나 이상의 연구를 바탕으로 제주도 전통옹기의 부활을 바라는 마음에서 다음과 같은 몇 가지 제안을 하고자 한다.

첫째, 현재 남아있는 옹기 가마터에 대한 체계적인 연구와 함께 하루 빨리 안전하고 실질적인 보존대책이 요구된다.

둘째, 지역 문화의 활성화 차원에서 지방자치단체를 중심으로 제주도의 옹기 문화의 사료를 적극적으로 발굴하고 보존하는 대책과 더불어 옹기장들의 기술 전수문제에 적극적인 지원이 따라야 하겠다.

셋째, 전통 옹기의 보존, 지원 차원에서 옹기장을 인간문화재로 지정·보호하고 옹기대장들이 자긍심을 갖는 계기를 만들어 주어야 함은 물론 ‘우리들의 고유한 것 찾기 운동’을 적극적으로 전개해 나가야 한다.

넷째, 옹기의 대용품이 많이 나오긴 했으나 우리 고유의 옹기만큼 기능을 발휘하지 못하고 있다. 옹기는 기벽에 육안으로 볼 수 없는 수많은 기공이 있어 사용 후 냄새가 나지 않으며 부패 방지의 특성이 있으므로 맛에 대한 감각을 잃지 않을 뿐만 아니라 보건위생에도 유익한 옹기이다. 따라서 옹기 생산에 종사하는 장인들의 직업의식을 높여 자신을 길러주고 장인 스스로 지속적인 제작활동을 할 수 있도록

적극적인 지원이 있어야 한다.

다섯째, 과거에는 장인이 천시되어 왔으나 최근에는 도예가로 대우해 주고 있어 장인들 스스로 실용적 제품 생산에 기여할 수 있는 적극적인 노력을 기울여야 한다.

여섯째, 옹기 공방에서의 많은 재료와 도구들이 전승되어 왔으나 전통의 계승·발전 차원에서 옹기 공방의 고유한 언어를 문화유산으로 보호되어야 함은 물론 옹기의 제작 기법을 현대 사회에 맞도록 개선하여 우리만이 가질 수 있는 특이한 기법의 전승에도 노력이 고려되어야 할 것이다.

우리 문화는 자연과 일치하려고 하는 데서 그 특징을 찾아볼 수 있다. 그 가운데에서 제주의 전통옹기인 노랑그릇과 검은그릇은 자연 그대로이다.

이런 상황 속에서도 근래에 옹기에 대한 국민들의 인식의 변화되면서 전통 옹기의 우수성과 아름다움을 계속 보존하고 발전시켜 다시 우리 생활 속의 옹기로 정착시키려는 움직임은 실로 다행스러운 일이다. 여기서 우리는 제주의 전통 옹기가 전통을 기반으로 하면서 제주인만의 만들어낼 수 있는 독특한 옹기로서 한국은 물론, 전세계 사람들이 다같이 좋아할 수 있는 세계적인 그릇으로 재탄생하기를 바라는 마음 간절하다.

참고문헌

- 《濟州邑誌, 大靜懸》, 1780.
- 강의석, 2000, 〈옹기 물항아리 연구〉, 단국대 대학원 석사학위논문.
- 강창언, 1997, 〈제주의 도요지〉, 《제주의 민속유적》, 제주도.
- 강창언, 2001, 〈제주전통도예의 역사적 고찰〉, 제주도예 워크샵.
- 강창언, 2002, 〈제주옹기와 제주자기〉, 《삶과 문화》, 제주문화예술재단.
- 강창언, 2002, 〈허벅〉, 《남제주》, 남제주군.
- 강창언, 2004, 〈석요-남제주군을 중심으로〉, 《남제주문화원》 제1호, 남제주문화원.
- 강창언, 2006, 〈제주도의 전통옹기〉, 《제주발전포럼》, 통권18호 2006. 여름, 제주발전연구원.
- 강창언, 2006, 《제주의 옹기》, 제주돌문화공원.
- 강창언·이경효, 2000, 《제주전통도예》, 가시아히 출판사.
- 김미영, 1983, 〈제주도 허벅에 관한 연구〉, 홍익대 산업미술대학원 석사학위논문.
- 김순자, 2006, 《와치와 바치》, 각.
- 김은석, 1990, 〈제주도 옹기가마의 구조 및 형태에 관한 고찰〉, 제주교육대학 논문집.
- 문화공보부 문화재관리국, 1974, 《한국민속종합조사보고서, 제주도편》.
- 송재선, 2004, 《우리나라 옹기》, 동문선.
- 양재심, 1991, 〈제주도 옹기에 관한 연구〉, 경희대학교대학원 석사학위논문.
- 오영심, 2002, 〈제주도 전통사회의 옹기의 생산과 유통에 관한 연구〉, 제주대 교육대학원 석사학위논문.
- 禹樂其, 1965, 《濟州道》, 한국지리연구소.
- 윤용이, 1996, 《아름다운 우리 도자기》, 학고재.
- 윤용이, 1999, 《우리 옛 도자기》, 빗갈 있는 책들, 대원사.
- 이경효, 1998, 〈제주도 전개 가마에 관한 연구〉, 원광대학교 산업대학원 석사학위논문.
- 이영자·배도식, 2006, 《옹기》, 열화당.
- 정병락, 1998, 《옹기와의 대화》, 옹기민속박물관.
- 정양모·이훈석·정명호, 1991, 《옹기》, 대원사.
- 제주도민속자연사박물관, 1998, 《제주도의 농기구》.
- 泉靖一, 1966, 《濟州道》.

도움 말씀을 주신 분들

고원수(76세)

김성균(72세)

이전강(73세)

고달순(73세)

이윤옥(68세)

신창현(68세, 허벅대장)

강창언(제주도예촌 촌장)

김정근(전수생)

허은숙(전수생)