
부산지역 전통공예기술의 양상과 전승 연구

이현주 / 문화재청 문화재감정관실

목 차

- | | |
|-------------------------------|----------------------|
| I. 서론 | IV. 결론 |
| II. 전승공예분야 무형문화재의
전통성과 우수성 | 참고문헌. 국문초록, Abstract |
| III. 전승공예분야 무형문화재의
지역성 | |

I. 서론

무형문화재는 유형문화재와 대칭을 이루는 개념으로 인류의 정신적인 창조와 감각 행위, 기술 활동, 기능 상황, 놀이 형태, 예술 영역 등을 총칭하여 물질적으로 정지시켜 보존할 수 없는 문화재 전반을 가리킨다.¹⁾ 즉 무형문화재는 형태로 헤아릴 수 없는 문화적인 소산으로서 역사상 또는 예술상 가치가 높은 것으로, 형체가 없기 때문에 그 기능을 갖고 있는 사람이 지정 대상이 되고 있다.²⁾

현재 문화재청에서는 무형문화재의 유형 분류를 음악, 무용, 연희, 놀이, 의식, 무예 등의 전통연행과 궁중 음식, 의례 음식, 민가 음식의 음식 제조와 도자 공예, 금속 공예, 목칠 공예, 섬유

1) 1998, 『한국민족대백과사전』, 한국정신문화연구원.

2) 2013, 「문화재보호법」, 문화재청.

공예, 피모 공예, 지 공예, 석 공예의 공예 기술의 세 분류로 나누고 있다. 이를 새로이 크게 분류 한다면 예능과 기능으로 나눌 수 있다. 예능과 기능의 엄격한 구분이 모호한 부분도 있으나 대체로 예능은 음악, 무용, 연희, 놀이, 의식, 무예 등의 전통연행을 포함하며 기능은 전승공예나 음식제조로 무엇을 제작하는 과정이나 기술을 의미한다.

1969년부터 당시 문화공보부 문화재관리국(현 문화재청)에서 우리 고유의 민속문화를 조사하여 연차적으로 『한국민속종합조사보고서』를 간행하였다.³⁾ 이 계획은 1969년부터 1981년까지 각 시·도별로 간행하였고, 1982년부터 1987년까지는 분류별로 간행하였다. 이 계획은 국립민속박물관의 전신인 한국민속관이 1966년에 개관되면서 기획되었다. 전통문화가 서구화 바람에 밀려 급속히 소멸되어가던 당시의 상황에서 국립민속관의 연구기능으로 그 조사와 기록보존이 목적이며 동기였다.

그러나 당시 한국민속관은 연구·조사 인력을 갖추고 있지 못하였기 때문에, 조사사업은 민속학자들의 모임이었던 한국문화인류학회에 위촉하게 되었다. 이후 문화재연구소에서 관계 전문학자들에게 현지조사를 진행시켰으며, 사업의 추진이나 편집은 예능민속연구실이 담당하였다. 1권에서 12권까지의 지역별 기초조사는 한국문화인류학회에서 위촉을 받아 조사단을 해마다 구성하여 실시되다가 1975년 문화재연구소의 예능민속연구실이 생긴 다음부터는 여기에서 맡게 되었다.

『한국민속종합조사보고서』의 제1책은 1969년의 전라남도편을 필두로 1972년의 제3책으로 경상남도편이 간행되었는데 부산의 민속 예능과 전승공예도 이 속에 포함되었다. 『한국민속종합조사보고서』는 각 시·도별 편차가 심하고 전승공예는 조사자의 취

3) 국립문화재연구소, 1969~1981, 『한국민속종합조사보고서』, 제1책~제12책, 민속원.

향에 따라 계통성 없이 가감되었다. 이 작업은 당시 광복 후 가장 장기간에 걸쳐 추진되었고, 규모가 컸던 조직적인 학술조사사업이었다. 부산 지역의 민속예능과 전승공예의 편린이 있으나 구체적이지 못한 실정이었다.

이 이후로는 무형유산 중 전승공예부분은 집중적 연구가 미진하였고 각 시도별로 무형문화재로 지정하는 절차로 수반되는 조사보고서만 있을 뿐이었다. 부산시도 2004년 주성장 조사를 시작으로 매년 1편 미만의 조사보고서가 8편 가량 있다.⁴⁾

현재 부산광역시에서는 중요무형문화재 6점과 지방무형문화재 22점을 보유하고 있다.⁵⁾ 부산지역의 무형문화재 가운데 예능분야는 선학들의 연구가 집중되어 어느 정도 계통이나 이론이 확립되어 있다. 그러나 전승 공예 부분의 무형문화재는 지정조사보고서만 있을 뿐 공반된 연구가 미흡한 실정이다.

부산지역의 무형문화재 가운데 기능 부분이 지정된 것은 중요무형문화재 제80호인 자수장이 있으며 부산광역시 무형문화재로는 제12호 주성장, 제13호 사기장, 제15호 불화장, 제17호 화혜장, 제19호 선화, 제20호 목조각장, 제21호 지연장이 있다. 이밖에도 부산을 연고로 한 무형문화재감으로 전각장, 조선장, 소목장, 침선장, 대목장, 나전장, 칠장, 지승장 등이 있으나 아직 지정받지 못하고 있다.

본고에서는 부산광역시 무형문화재의 기능 부분 문화유산인 7개 종목에 대하여 부산의 지역적 특색과 그 형성과정에서의 지방적 요소들을 구명해보고자 한다. 부산광역시의 기능 부분 무형문화재는 2004년부터 지정되기 시작하여 현재까지 십년동안 모

4) 참고문헌 참조

5) 부산광역시 문화예술과, 2013, 『부산의 문화재』, 부산광역시 지정문화재목록 (2014년 9월 현재) 참조

두 일곱 종목뿐이어서 종목적 한계를 지니고 있다. 이 이전에 동래유기(동래담뱃대), 좌천동 통칭 자개골목의 나전, 옷칠 등이 있었으나 조사되지 못하고 사망하거나 전승되지 않고 멸실되어 자료의 검증이 불가능하게 되었다. 또 부산이 해방 후 귀환동포의 초박지였으며, 6.25전쟁에서는 급격한 피난민의 증가와 산업화에 따른 타지 노동 인구의 유입으로 부산적 요소가 다소 희석된 경향도 없지 않다.

본고에서는 부산지역 전승공예부분의 무형문화재에 대하여 제작과정을 살펴 기능의 우수성을 입증하고 이들의 전승계보나 제작 여건에서 부산적 특성을 찾고자 노력 하였다. 그리고 현재 남아 있는 전승 공예의 무형문화재에 대하여 부산적인 요소를 밝혀 다른 무형문화재와의 변형이나 변질을 막는 것에 일조를 보태고자 한다.

II. 전승공예분야 무형문화재의 전통성과 우수성

1. 주성장 박한종의 제작기법과 특성

주성장은 일반적으로 낫갯쟁이로 낫그릇을 만드는 장인을 통칭한 말이나 넓은 뜻으로는 쇠를 녹여 쇳물을 거푸집에 부어 원하는 물품을 만드는 주물기술을 가진 장인을 통칭한다. 조선시대 주성장은 군기감이나 주자소에서 무기나 금속활자를 만드는 경공장이 중심이었다. 영·정조시대 이후 공장안이 폐지되자 17세기부터 개인적인 경영을 하는 사장(私匠)이 나타났는데, 이들은 18세기에 들어 사찰의 범종, 금고, 향로, 시루, 주자 등의 수요를 담당하였고, 19세기부터는 점차 쇠퇴하였다. 이후 대한제국 시절

에는 주성장의 맥이 거의 단절되었다. 그러나 일제강점기에 들어서서는 군수물자 특히 배의 스크루, 대포의 포신 등의 제작으로 인해 주물의 수요가 늘어나 과거와는 다른 주성장의 맥이 이어지게 되었다. 부산의 영도는 원료의 운반과 제품의 이송이 용이하여 군수산업이 발전하였다. 해방 후 군수산업은 쇠퇴할 수밖에 없었으나 이들이 한국주철관으로 변신하고 나머지는 주물 주종으로 업종이 변경되어 주성장의 계보가 전승되었다. 부산광역시 지정 무형문화재 제12호인 주성장 박한중은 주로 범종을 제작하고 있다.⁶⁾

오늘날에 이용되고 있는 주종방식은 전통방식인 밀납주조공법, 사형주조공법과 첨단기계제작에 사용되는 펌세트 주조공법 등 세 종류가 있다. 밀납주조기법은 300관 미만의 소형종 주조에 사용되는 방식으로 대형종 제작은 불가능하며, 사형주조기법은 종신 단면의 절반을 모형으로 제작하여 거대한 회전축을 이용하여 내형과 외형의 주형틀을 각기 따로 제작 조립하여 주조하는 방식으로 종신의 크기를 자유롭게 조절할 수 있기 때문에 대형종의 주조에 이용된 방식이며, 펌세트 주조기법은 종의 외형과 똑같은 모형을 합성수지로 제작하여 주형틀을 제작 주조하는 방식이다.

박한중의 주종방식은 전통대형종을 주성하는 방식인 사형주조공법이다. 이제까지 밀납주조방식은 종소리는 우수하나 문양이 다소 섬세하지 못하다는 지적을 받아왔으나 박한중은 전통적인 사형주조공법으로 종소리도 우수하고 대형종의 섬세한 문양도 가능한 종을 재현하였다.

박한중의 주물사 제작방식은 무염 마사토를 사용하여 범종의 규모에 따라서 그 묘수를 결정하고 채로 그 마사를 쳐서 점토수

6) 정상박, 김승찬, 양맹준, 곽동해, 2003.12, 「부산시 무형문화재 주성장(범종) 지정 조사보고서」, 부산광역시, 4쪽.

와 알맞게 배합한다. 이 때 점토수를 배합하는 이유는 마사토만을 사용하여 형틀을 제작하고 건조시키면 찰기가 없어서 형틀이 허물어지기 때문이고, 용탕(熔湯)을 주입하였을 때 흙의 내화도가 약하여 용탕의 고열을 견디지 못하면 표면의 문양조각이 제대로 나오지 못하므로 마사토 입자의 크기에 따라 묘수를 달리 해야 한다고 한다. 이것은 용탕 주입시 온도의 관계로 흙에서 발생하는 탄산가스를 자연분출 되도록 해야 용탕의 인자를 흡입함으로써 문양이 깨끗하게 주조되기 때문이다.⁷⁾

합금 시에는 동을 먼저 1300℃로 용해한 후 인동(P)을 첨가하여 탈산처리하고 다시 주석을 첨가 용해하여 모합금을 제작한다. 그리고 본 주조 시에는 구리와 주석을 보다 완벽하게 혼합하기 위하여 모합금을 다시 용해하여 사용한다. 구리의 용해온도 약 1,300도로서 용해된 용탕이 다시 굳어질 때 고온으로 용해된 구리는 빠른 속도로 굳어진다. 주석의 용해온도는 약 700℃이며 저온에서 용해된 주석은 700℃ 이하에서 굳어지는데 그 시간은 약 5시간이 소요되는바 범종의 규모에 따라 연장 또는 단축 될 수 있다. 박한종의 주형틀 제작은 마사토로서 외형을 제작하는데, 회전축을 이용하여 외형이 제작되면 문양이 들어갈 자리를 배치하고 그곳에 흙을 파서 건조시킨다.

오늘날 여타 주조공방에서는 문양의 섬세한 표현을 위하여 첨단주조기법인 펍세트 주조공법을 사용하고 있으나⁸⁾ 소리가 좋지

7) 정상박, 김승찬, 양맹준, 곽동해, 2003.12, 「앞의 보고서」, 5~6쪽.

8) 펍세트 사형주조공법(Pepset- 砂型鑄造工法)은 종의 겉모습과 똑같은 모형을 합성 주지로 제작하여 거푸집을 제작 주조하는 방식으로, 20세기 중반 영국에서 처음 개발되어 일본에 전해진 방식으로 우리나라에는 1980년대 중반에 도입되었다. 이 주조방식은 조각이 완성된 종신전체의 모형을 떠서 길 거푸집을 만들기 때문에 문양에 비교적 섬세하게 표현되지만 합금금속 중 주석(Sn)이 길 거푸집에 침투하여 부식되기 때문에 종소리에는 좋지 못한 영향을 초래한다. 최근 이러한 단점을 보강하기 위하여 실리콘을 합금에 첨가하고, 주석의 침투를 막는 도형제(塗型劑)를 개발하

못하다는 단점을 극복하지 못하고 있는 실정이다. 그러나 박한중은 안동시의 요청으로 상원사종 재현작업에서 우수한 종소리를 얻기 위하여 사형주조방식을 고수하였는데, 정밀한 문양표현이 도저히 불가능하다는 우려를 씻어내는 성과를 거두었다. 이러한 주종기법의 개발은 그동안 상원사종이 전체 밀납주조기법을 이용하여 주조되었다는 학계의 통설을 뒤집는 것이어서 큰 반향을 불러일으켰다. 외형틀의 문양조립이 끝나면 내형틀과 합형하고, 종고리 용두를 밀랍으로 조각하여 완성한 용두 주형틀을 조립하면 전체 주형틀이 완성된다.⁹⁾

이로써 주성장 박한중은 일제강점기에 새로이 구축된 주성장의 계보를 잇고 기능상 전통성을 회복하였고 여타 종에 비해 맥놀이가 긴 우수성을 지니게 되었다.

2. 사기장 (고) 김운태의 제작기법과 특성

사기장은 돌이 풍화된 흙을 모양으로 만들어 열을 가하여 다시 돌처럼 만드는 작업을 하는 사람을 말한다. 질흙[胎土] 채취는 도자기를 만들 수 있는 흙을 질 또는 질흙이라 하는데 김운태는 질흙에 점력이 강한 것을 ‘찰갱이’라 하고 약한 것을 ‘메질’이라 한다. 또 이를 내화도에 따져서는 내화력이 강한 것을 ‘미사구’라 하며 약한 것을 ‘무릉탕’이라 한다. 점력이 강하면 수축률이 높고 고화도에서 잘 이지러져 변형이 많으며, 반대로 점력이 약하면 그릇 모양 만들기[成形]가 어렵고 끝먹[아시구시-초별

고 있으나, 펍셋 주조공법으로 만든 종은 합금의 조직이 경화되는 현상을 일으켜 딱딱한 고음과 짧은 여음의 종소리가 날 수 밖에 없다. 고승관, 2006, 『주철장』, 문화재청, 34쪽.

9) 宋應星지음, 崔柱 역, 1997, 『天工開物』, 傳統文化社 참조.

구이]에서 파열되기가 쉽다. 따라서 대체로 점력이 강하면 내화도가 낮고 반대로 약하면 내화력이 강하다.

김윤태는 초기 문경 시절 및 단양 시절에는 요 인근에서 사토를 채취하였는데 지표의 부식토가 포함된 것은 일반적으로 무릉팅이고 지하 깊이 1m 이하에서 파낸 함수율이 적은 흙을 미사구라 한다. 무릉팅 중에서도 미립자로 아주 묽은 것은 물토라 하여 유약으로 사용된다.¹⁰⁾

톳물받기[水飛]는 사토를 도자기를 만들 수 있는 흙으로 정선하는 것으로 흙을 물 속에 넣고 휘저어 잡물을 없애고 가라앉혀 앙금을 걸러내는 작업이다. 수비가 끝난 질흙을 그릇 만들기에 알맞게 반죽을 하여 물레에 올려놓을 수 있는 크기로 만든 것을 꼬박이라 하며, 이 꼬박을 물레에서 발로 차서 손으로 그릇모양을 이루어 낸다. 그릇 모양이 형성되면 바닥을 철사로 꿰어내어 그늘에서 말린다. 굽각이[磨造]는 도자기가 가마에서 소성된 다음 꺼내야하기에 굽이 가마 안의 접지면에 부착되지 않도록 하는 기초 작업이며 성형의 마무리 작업과 아울러 기벽의 두께를 조절하여 변형을 막아주는 역할도 한다. 건조된 용기는 질흙을 칠한 물레 위에 얹어 ‘ㄱ’자형의 굽쇠(가리새)로 깎아낸다.

잿물[釉藥]은 그릇의 표면에 얇게 씌워서 광택과 색채 또는 문양을 내어주는 유리질의 분말로 ‘묵보래’ 또는 ‘미음물’이라도 부른다. 이러한 잿물은 끝목을 한 그릇에 바른 후 잿물구이를 한다. 김윤태는 유가 투명유로 무색이거나 백색일 경우 물토를 그대로 쓰며, 색이 있는 경우에는 잿물과 물토를 혼용하거나 잿물을 쓴다고 한다.¹¹⁾

10) 정상박, 양맹준, 장동철, 2004.2, 「부산시 무형문화재 사기장 지정조사보고서」, 부산광역시, 1~20쪽.

11) 정상박, 양맹준, 장동철, 2004.2, 「앞의 보고서」, 부산광역시, 3쪽.

소성은 초벌구이와 재벌구이가 있는데 초벌구이는 아시구이 또는 끌목, 끌먹이라 하고 재벌구이는 본구이로 잿물구이라 한다. 끌목의 기본요령은 서서히 가열하는 것이므로 잿물구이를 할 때 굴뚝 쪽 뒷 칸만을 이용하여 유실되는 열을 이용하는 것이 일반적이다. 끌목 할 때 불을 처음 올리면 그릇에 검은 그을음이 붙지만 열을 받을수록 그을음은 말끔히 벗겨지고 알맞게 익으면 도홍색으로 변한다. 이러한 상태가 가장 적당한 온도인데 그것이 800~900℃이다.¹²⁾

다음 고화도의 불을 올리는 것이 잿물구이(本燒: 재벌구이)이다. 끌목한 뒤에 잿물을 입혀 건조된 그릇은 공수로 요의 바닥을 다지고 그 위에 가지런히 쌓는다. 상주요는 공수로 다지기도 하며 보다 효율적인 개떡도지미를 이용해 그 위에 그릇을 놓는다. 고급을 요할수록 불꽃을 직접 받지 않는 안쪽에 놓으며 사발을 포개어 놓을 때는 굵은 규석립을 굽과 바닥사이에 받친다. 바깥 달음에 불이 서서히 타올라야 하여 화력이 급격히 오르면 파손되거나 변형이 심하다.

김윤태는 질흙을 파오는 일, 이를 정선하는 톳물 받기(水飛), 수비된 질흙을 반죽하고 기포(氣泡)를 빼는 일, 물레에 올릴 질 흙뭉치인 꼬박 만들기, 성형된 그릇의 흙을 걸레로 닦아 보완하는 물메질, 유약을 바르는 일 등 도자 제작의 모든 허드렛일을 하는 수중군의 역할은 물론, 사발대정(造器匠), 굽대정(磨造匠), 잿물대정(着水匠), 불대정(覽火匠)의 일 뿐만이 아니라 도화장(陶畵匠, 畵靑匠)의 일까지 전 과정을 혼자서 담당하고 있다. 전국에서 도자 제작의 전 과정을 혼자 할 수 자는 극히 미미한 실정에서 기능의 우수성이 입증되었다.

사기장 김윤태는 문경의 도자기법이나 우리나라의 전통성에

12) 「위의 보고서」, 부산광역시, 3~4쪽.

가장 정형이며 그가 만드는 가마는 한국 전통가마의 표본이고 도자기의 미려함이 다른 가마에 비해 탁월하다.

3. 불화장 권영관의 제작기법과 특성

불화장은 불교 교리를 알기 쉽게 회화적으로 표현하는 예배용·교화용 탕화를 주로 제작하는 장인을 말한다. 불화는 불교의 신앙 대상으로, 제작 형태에 따라 탕화·경화·벽화 등으로 나뉜다. 특히 불화의 주류인 탕화는 복장식·점안식 등 신앙 의식 절차를 거쳐 봉안되는 불단의 주요 신앙물이다. 불화를 제작하는 장인을 특별히 금어·화승·화사·화원으로 높여 불리우고 있다.

불화를 그릴 때 밑그림인 초본은 불화초라 한다. 초본의 제작과정은 불화를 소의경전에 의거하여 구도와 존상을 법식에 맞게 그리는 것이다. 그림이 구상되면 목탄으로 그려진 인물상의 형태 위에 다시 면상필로 그리는데 이때 잘못 그려진 부분을 수정하거나 부족한 부분 등을 보충하여 완성하며 이것을 출초라고 한다.¹³⁾

불화에 들어갈 각각의 인물상이 완성되면 밑그림이 되는 한지에 인물상의 위치, 구도 등을 정하여 1위씩 그린 초를 초지 밑에 넣는다. 그런 다음 초지에 비친 초를 등긋기를 하듯이 그려서 밑그림을 완성하는데, 밑그림을 그릴 때 중요한 것은 중앙을 기준으로 하여 정확하게 반으로 접어서 좌측과 우측의 인물상을 동일한 위치에 오도록 균형을 맞추어 동일한 위수를 그려서 좌우 대칭이 되게 하여야 안정감이 있는 구도가 된다.

불화를 제작할 때 사용되는 바탕재료로는 견본, 마본, 면본, 한

13) 정상박, 양맹준, 최춘옥, 2008.1, 「부산시 무형문화재 불화장 지정조사보고서」, 부산광역시, 12~14쪽.

지 등이 있다. 견본은 먼저 견 잇기를 해야 한다. 즉, 견의 경우는 아주 가늘고 고운 명주실로 손바느질하여 견 잇기를 하며, 삼베의 경우에는 삼베의 올로, 모시의 경우에는 모시의 올로 잇기를 하는데 이 올들은 동일한 천에서 뽑아내어 견, 삼베, 모시 등의 가장자리 끝을 나란히 포갠 후 한 올 한 올 정밀하고 촘촘하게 감침질 기법으로 연결한 후 마무리한다.

배접은 바탕이 되는 한지를 여러 장 겹쳐 붙여 약간 두꺼운 종이를 만드는 과정을 말한다. 배접된 바탕에는 교반수를 올리는데 이는 안료의 접착력을 높이면서 발색을 좋게 하고 윤필을 용이하게 하기 위함이다. 포수는 바탕에 물감이 번져나가는 것을 막고 붓의 놀림을 좋게 하여 채색이 바탕에 유연하게 접착되는 것을 돕는 역할을 하므로 채색의 박락을 막아 오랜 시간이 지나도 원래의 색깔을 유지하게 한다. 포수에는 아교포수와 한천포수, 그리고 백반포수가 있다. 배접된 탕화의 바탕 위에 교반수 및 포수 등의 과정이 끝난 후 다시 깨끗한 물을 귀얄이 넓고 부드러운 붓으로 아주 약하게 칠하거나 분무기 등으로 물을 살짝 뿌린 후 탕화의 바탕이 93~97% 정도 말랐을 때에 사기로 되어 있는 매끄럽고 둥근 그릇 등으로 바탕을 밀어서 면을 고른다.

등굼기는 상초(上草)라고도 하는데 그림 불화 바탕화면에 초를 옮기는 작업을 말한다. 배접이 완료되면 탕화 바탕초에 따라 먹선 긋기를 하며, 이때 미량의 포수로 초의 떠올림을 시행하고 면상필로 먹선을 초에 따라서 등 긋기를 한다. 설채는 불화에 안료로 색을 입히는 작업이며 채색 탕화의 설채는 바탕 배접과 밑그림 붙이기와 배붙이기, 그리고 바탕 포수하기와 면 고르기 등 모든 과정이 끝난 다음 바탕 위에 희미하게 비치는 밑그림을 바탕면에 면상필로 등굼기를 한 후 이루어진다.¹⁴⁾

14) 정상박, 양맹준, 최춘옥, 2008.1, 「앞의 보고서」, 부산광역시, 11~22쪽.

불화의 설채 중 다른 안료의 설채보다 가장 마지막에 이루어지는 것이 주존 및 기타 인물상의 상호 부분 채색이다. 안면색을 칠하는 것을 상육(上肉)이라고도 하는데 주존 및 기타 제위 등의 등장인물에 따른 안면색의 설채는 각각 달리하여 채색된다. 32상 80종호에 의거하여 여래상과 보살상의 안면색은 순금분으로 칠하며, 금분을 사용할 수 없는 경우에는 금분의 색과 비슷한 석황(石黃) 등의 황색 계열의 색을 칠한다. 불, 보살상이 아닌 제자상, 신중상, 금강상, 사천왕상 등 일체의 모든 상들은 금색 및 황색 등을 칠하지 않고 육색의 종류를 다양하게 만들어서 칠하는데 이때에는 등장하는 상의 성격에 맞는 육색을 선택하여 칠한다. 상육이 완료되면 불, 보살상을 제외한 나머지 제위의 상호 부분에 바림질이 곁들여진다.

바림질은 평면을 입체화 시키는 기법으로 양분법과 3분법이 있는데 색도는 바탕의 비침 색과 첨가 색의 조합에 따라 연출을 극대화하는 기법이다. 양분법은 비침 색 위에 첨가 색을 칠하고 난 뒤 물을 묻힌 붓으로 입체감을 나타내는 방법이며, 3분법은 비침 색 위에 구획을 3단계로 나누어서 첨가 색을 칠하는 방법인데 1단계는 첨가 색을 칠하고 2단계는 비침 색을 그대로 두며 3단계는 첨가 색을 칠하고 난 뒤 물을 묻힌 붓으로 입체감을 나타내는 방법이다.

화기란을 구획할 때에는 탕화의 중앙 하단부나 좌측 또는 우측 하단부에 주칠을 한 뒤에 먹선으로 가장자리 부분을 구획하고 회기에 대한 내용을 쓰는데, 묵서 내용의 양이 많은 경우에는 상황에 따라서 중앙, 좌측, 우측 등을 모두 나누어서 쓰기도 한다. 그러나 비교적 간단하게 묵서를 할 경우에는 중앙이나 좌측 또는 우측 등 한 곳에 화기란을 마련하여 쓴다.

조상경에 따른 복장의식은 불화의 복장부는 불화 후면 중앙이

나 상단에 복장물이 들어갈 수 있는 공간을 먼저 마련하고 복장 물로는 오곡(五穀)과 칠보(七寶), 오색 비단, 오색실, 주서(朱書) 다라니, 오방원(五方圖), 오향(五香), 오약(五藥), 발원문 등을 넣는다. 불화의 점안(點眼)은 불상의 점안에 준하여 하되 해당 사찰의 실정에 맞도록 준비하여 봉행의식을 거행한다.¹⁵⁾

불화장 권영관은 조선말기의 전통적인 불화 제작기법을 고수하고 있으며 기량면에서는 전국 최고의 수준이다.

4. 화혜장 안해표의 제작과정과 특성

신의 제작과정은 남자용의 흑혜(黑鞋)와 여자용의 당혜(唐鞋)로 대별된다. 흑혜나 당혜의 제작과정은 부분부분 다르나 대동소이한 것이어서 흑혜의 제작만 언급하고자 한다.

흑혜의 신울타리를 만드는 과정에서 처음은 속울타리 만들기이다.¹⁶⁾ 속울타리는 광목천을 4장의 신본으로 사용할 수 있는 양의 크기로 잘라 신울타리판에 올려놓고 잘 익은 쌀풀로 두 겹씩 잘 붙인다. 미리 준비해둔 속울타리감 위에 신울타리 원형본을 놓고 칼로 잘라 신울타리는 뒤축이 통으로 되게 이음새를 이어 붙인다. 신울타리에는 검정색 원단에 붙이는데 이때도 잘 이깁쌀풀을 사용한다.

신울타리에 맞는 밑창본을 소가죽 위에 놓고 연필로 그린 후 큰 칼로 잘라낸다. 이때 뒤쪽 굽을 같이 잘라낸다. 이어서 밑창 뒤쪽 윗부분인 굽 자리에 쌀풀을 바르고 돛우개를 붙인 다음 무거운 나무판 밑에 넣어 후 접착을 확인하며 다시 중창을 붙인다.

15) 정상박, 양맹준, 최춘옥, 2008.1, 「앞의 보고서」, 부산광역시, 27~28쪽.

16) 남자용의 黑鞋제작과정은 권상오, 양맹준, 최춘옥, 2010.12, 「부산시 무형문화재 화혜장 지정조사보고서」, 부산광역시, 11~18쪽 참조.

중창감 재료는 풀먹인 뚜꺼운 목천을 사용하는데 중창감을 잘라낼 때에는 밑창을 속올타리감 위에 놓고 잘라낸다. 도리감은 부드러운 구피로 겉감 두께에 따라 잣대를 대고 칼로 자르고 심감은 풀 먹인 흰 공단을 도리감 길이로 잘라 심감은 반으로 접어둔다. 깔판 사이에 넣어 두었던 신올타리를 꺼내어 건조 상태를 확인한 후 신올타리 안쪽에 밥풀을 칠하고 내피를 붙인다.

내피는 구피를 사용하는데 신올타리 위쪽에서 조금 내려서 붙인 후 다시 깔판 사이에 넣어 둔다. 눌러 놓았던 밑창을 꺼낸 후 잘 붙은 중창 위에 대다리를 놓는데, 이때 사용되는 대다리 재료는 질기고 부드러운 소가죽으로 사용한다. 그런 다음 중창 위에 밥풀을 잘 발라서 대다리를 놓고 방망이로 잘 두들겨서 나무판 밑에 넣어둔다. 이어서 대다리를 눌러 말린 후 대다리 꿰매기를 한다. 먼저 창뚫이판에 창을 올려놓고 창송곳으로 일정한 간격으로 구멍을 뚫는다. 그런 다음 밑창을 무릎사이에 놓고 창실 용도에 맞게 밀랍을 먹인 면사를 꼬아서 꿰맨다.

대다리 꿰매기가 끝나면 안창을 붙인다. 안창감 재료는 대다리 크기보다 조금 넓게 재단하여 밥풀로 붙인다. 그런 다음 방망이로 잘 편 후 수분이 먹게 단지 속에 넣어둔다.(실은 밀랍먹인 면사4합) 신올타리 뒤집기는 수분을 충분히 먹인 올타리를 꺼내 앞코 꿰매기를 한 곳을 먼저 부드러워지게 손으로 만지면서 실이 터지지 않도록 조심해서 뒤집는다. 뒤집은 신올타리를 방망이로 사뿐히 두들겨서 올타리 전체를 잘 다듬고 곱게 펴서 손질한다. 단지 속에 넣어 둔 갑보감과 도리감을 꺼내어 뒤집기한 올타리에 꿰매기를 한다. 그런 다음 나무방망이로 전체를 잘 두들겨서 골고루 퍼지게 하면서 다듬는데 이때 방망이질을 수백 번 이상 충분히 한다.

신골을 박아 놓은 신을 건조시키기 위해 따뜻한 온돌방에 하

루 밤 놓아둔다. 특히 비단이나 공단으로 된 신은 온돌방에 건조해야 천이 변하지 않고 깨끗이 건조된다. 완전히 건조된 신은 신골을 뽑아내고 깨끗이 정리한 다음 아교나 석회를 발라준다. 석회 바르기는 밑창에서부터 겹쳐져 있는 면들까지 매끈하게 바른다. 그리고 밑창에는 석회와 아교를 섞어서 칠하였으며, 앞코는 코실로 꿰매었고 뒤축은 통으로 되어 있다.¹⁷⁾

안해표는 이와 같은 흑혜와 당혜 뿐 아니라 조선시대 놀이패들이 줄타기와 광대들이 묘기를 부릴 때 주로 신었던 어름혜, 문무백관의 의례용 신인 목화(木靴), 여아용 돌잡이 신인 아혜, 태사혜, 운혜, 갈색흑혜, 운혜, 그리고 제사를 지낼 때 신었던 제혜(祭鞋), 구피로 포백한 상아색 남자용 갓신인 태사혜(太史鞋) 등 조선시대 다양한 전통 신발의 제작이 가능하다.

5. 선화 성각 박만식의 제작기법과 특성

선화의 제작 도구는 붓[筆]과 종이[紙], 먹[墨]과 베틀[硯]뿐이다.¹⁸⁾ 제작 도구에 특별성이 있을 수 없으며 어떠한 종이나 붓, 먹과 베틀로도 가능하다. 종이는 신문지나 폐지도 가능하고 먹이나 붓도 좋고 나쁨에 상관하지 않는다. 그러나 선화가 미적 요소가 높아 다중이 선호하는 까닭에 같은 값이면 작품으로서의 보시를 위해 양질의 종이에 좋은 먹으로 작품성을 내재시키고 있다.

선화의 제작 도구인 지, 필, 묵, 연은 이른바 선비들이 문방사우이다. 이 가운데 붓과 종이는 가장 중요한 역할을 한다. 참선

17) 여자용 唐鞋 제작과정은 권상오, 양맹준, 최춘욱, 2010.12, 「앞의 보고서」, 부산광역시, 18~27쪽 참조.

18) 권상오, 양맹준, 최춘욱, 2013.2, 「부산시 무형문화재 선화 지정조사보고서」, 부산광역시, 17~26쪽.

을 통해 개략적 화제가 정해지면 붓을 선택하는데 붓의 성질과 길이 및 호의 굵기 등이 완전히 파악되어야 완급 강약의 조절이 가능하다고 한다. 현재 사용되고 있는 붓은 황모필과 청모필, 장액필(獐腋筆), 산마필(山馬筆) 등으로 작품에 따라 간필(簡筆), 비간, 중비간, 초필 등으로 적절히 선택하여 사용한다. 특히 작고 섬세한 글씨를 쓸 때는 초필이나 황모로 제작한 세필을 쓰며, 크기가 장대하고 대작을 제작할 때에는 붓의 굵기가 60mm 이상의 악필(握筆)을 손바닥 전체로 움켜쥐고 쓸 때 도 있다.

선화의 재제로 삼는 종이는 전통 한지와 화선지이다. 성각은 한지가 종이의 성질이 결이 거칠고 질기며 두꺼운 까닭에 그림 보다는 글씨에 선호한다고 한다. 화선지는 물을 많이 흡수하는 생지(生紙)와 흡수성이 상대적으로 낮은 숙지(熟紙)로 구분되는데 성각은 숙지를 애호하는 편이다.

성각의 먹은 지금은 일부에서만 생산되는 송연묵(松煙墨)을 사용하고 있다. 먹을 갈 때의 마음 자세는 선(禪)에 입선하는 마음으로 차분히 서두르지 않고 간다고 한다. 먹을 갈 때는 곧게 세워 갈며, 면이 수평이 되도록 사용하며, 먹을 갈고 난 다음에는 물기를 닦은 후 보관한다. 현재 성각이 선화를 그릴 때의 베틀은 단계석을 사용하고 있다. 성각이 초기에는 우리나라에서 생산된 위원단계를 사용하였으나 이 베틀은 크기가 작아 충분할 만큼의 먹을 얻기가 어렵고 오래도록 많이 사용한 까닭에 연마가 심하여 새로이 중국의 녹단계연을 구하여 사용하고 있다.¹⁹⁾

성각은 선에 관하여 직접 참여하여 경험적 체득도 많지만 이에 관한 방대한 지식을 가진 학승으로 자신이 구술하는 선의 역사와 내용, 참구 방법 등의 하나로 선필, 선묵을 들고 있다. 성각은 선화를 그릴 수 있는 기본을 적어도 지속적으로 참선을 통하

19) 권상오, 양맹준, 최춘욱, 2013.2, 「앞의 보고서」, 부산광역시, 24~27쪽.

여 선정에 들어본 경험이 있는 승려가 방선 때에 착정심이 된 상태이어야 가능하다는 것이 그의 첫 번째 지론이다. 선화는 선의 경지에서 모든 속박이나 구속에서 벗어나는 것이기도 하지만, 그 자체로의 하나의 틀을 완성하는 것이기도 하다. 따라서 선화는 일반 회화가 가지는 틀을 깨면서도 또 다른 하나의 형식으로 고착화 되는 것이기도 하다. 즉 그림에 대한 완성의 개념이 새로이 정립되는 것이기도 하다. 다 못 그린 그림이거나 그리는 과정에서 미적 충만에 다다랐을 때의 그림이 선화로 간주 될 수 있다는 것이다.

성각은 입선(入禪)에 들기 전에 미리 하루 전쯤 단계연에 먹을 적당히 갈아놓은 후 브라운 운동으로 먹의 운동이 가라앉기를 기다린다. 그런 다음 두어 시간 이상의 참선을 하고 방선한 뒤에 마음의 평정심이 생기면 작품구상을 한다. 먼저 버려지는 종이에 일원상을 그려보고 원이 정확하지 않은 것을 경책(警策)으로 삼아 더 참선을 하여 손의 떨림이 없고 자유자재가 될 때 작품에 돌입한다. 참구하면서 떠오르는 구절을 연상하여 그림의 화두를 삼거나 어떤 경우에는 그림 그릴 화제를 참선의 화두로 삼기도 한다.

이렇게 떠오른 깨달음의 순간을 붓을 선택하여 그리기 시작할 때 세필로 그릴 때는 황모필이나 청모필을 사용하고 대자로 그릴 때는 산마필을 사용하여 선화를 그린다. 작은 그림이나 세필의 경우 단구법, 쌍구법을 쓰고 달마도나 <산수(山水)> 등의 선필을 쓸 때는 속도감으로 비백체가 형성된다. 먹은 진하게 갈아두었다가 농도를 조절할 때는 물을 사용하여 농도를 조절한다. 특히 원상(圓相)을 그릴 때 평정심을 잃으면 완전한 원이 되기 어렵다. 그러므로 깊은 참선과 묵상이 완전히 이루어진 이후에 붓을 들고 선화에 임한다.

성각의 선묵·선필은 영자팔법(永字八法)에 구애를 받지 않고 노봉(露鋒)이나 장봉(藏鋒)을 가리지 않고 새로운 조형성을 추구하여 독창성을 지니고 있다. 성각은 이와 같은 포살과 갈마, 자자의 의미를 부여한 전시를 통해 스스로에게 또 대중에게 참회와 점검하는 계기를 마련함과 동시에 선학과 도반에게 선의 결과를 선화를 통해 나누고 있다.

6. 목조각장 청원 이회옥의 제작과정과 특성

목조각장은 경전 및 불교 교리에 입각하여 불상을 제작하고 성보를 조성하는 이를 말한다.²⁰⁾ 종교미술의 특성상 불상 제작은 발원자의 의도가 반영되는데, 발원자의 발원 내용에 적합한 도상의 선정은 제작자의 불교 교리의 이해에서 출발한다.

청원에 따르면 근본적으로 불상은 석가여래의 육신을 조각상으로 만든 것에서 출발하기 때문에 그 크기는 석가여래의 등신(等身)으로 조성하는 것이 가장 이상적이라고 한다. 제작하고자 하는 도상과 규모가 결정되면 그에 따른 밑그림이 그려진다. 밑그림은 얇은 한지에 불화의 초를 그리듯이 큰 윤곽과 세부 조각이 필요한 요소까지 포함해 그린다. 청원은 동국대학교 손연칠 교수와 사제 관계로 그의 은사인 석정(石鼎)스님의 영향을 받아 불상 조각을 직접 출초하고 있다..

불조각상의 목재는 변형과 충해를 막기 위해 겨울에 벌목한 나무를 선택하며, 벌목된 원목은 자연 건조 시키고 있다. 재단 과정에서는 나무결을 살피 생육 당시 방향을 가늠하여 나이트가 넓은 방향이 남쪽이기 때문에 불상의 정면이 나이트가 넓은 남

20) 권상오, 양맹준, 최춘옥, 2013.2, 「부산시 무형문화재 목조각장 지정조사보고서」, 부산광역시, 14~19쪽.

쪽을 향하게 한다. 그리고 정교한 조각이 필요한 불상의 상호가 뿌리 쪽이 되도록 설정하여 재단한다.

청원의 불상의 조각은 하나의 큰 목재를 이용해서 조각하는 일목식과 여러 목재를 조합해서 제작하는 접목식을 구사하기도 한다. 원형 제작의 처음은 기본형태 잡기이다. 치목된 원목에 밑그림을 옮기고 초본을 도상에 맞게 분할하여 톱과 보래, 망치, 도끼 등을 이용하여 잘라내고 면이 생기면 재차 밑그림을 그린다. 작업 초반에는 선자귀가 많이 사용되지만 점차 손자귀의 사용 빈도가 많아지고, 곡선부분은 끌을 이용하여 깎아낸다.

다음으로 **견**목치기인데 불필요한 부분을 제거하여 작업을 원활하게 하는 공정이다. 불상의 전체 형태를 결정짓기 때문에 숙련된 기술이 요구되는 단계로 자귀와 망치로 쳐서 쓰는 칼과 끌이 주로 사용된다. 외형이 어느 정도 잡히면 내부를 파는데, 이는 복장의 봉안과 더불어 목재의 뒤틀림과 갈라짐을 방지하는 역할을 한다. 견목치기가 되면 골격잡기로 들어간다. 불상의 전체적인 형태와 균형을 잡는 단계로 중심과 기울기, 비례 등이 적절한지 확인한다. 중심을 잡기 위한 도구로는 중심추나 물반 등이 활용되며, 큰 골격이 잡히기 시작하면 작은 끌을 이용하여 불상의 신체 윤곽과 가사, 상호를 부분적으로 조각한다. 가사와 옷주름 밑그림을 다시 조정하며, 둥근끌, 평도 등 다양한 조각도를 사용한다.

불상의 윤곽이 잡히면 작은 조각도를 이용하여 가사의 옷 주름과 발, 수인 등 신체의 특징적 요소들을 세밀하게 조각한다. 상호를 표현하는 단계는 불상조각에서 가장 중요한 작업이다. 작업부위에 따라 칼날의 모양과 쥐는 법을 달리하며 세밀하게 표현해야 하므로 고도의 기술과 집중력이 요구되는 과정이다. 청원은 가장 이상적인 상호를 표현하고자 불상이 봉안될 높이와 위치, 채광, 예배자의 시선까지도 고려한다고 한다.

조각이 완료되면 조각된 면을 사포로 부드럽게 연마하고 향탕수로 불상을 목욕시켜 건조하고, 우무풀로 두 번 번수한 후 방충을 위해 유황정분을 발라 건조시킨다.

외형이 완성되면 개금작업이 시작된다. 불상 조성의 범본이 되는 32길상 80종호의 내용에 불신은 금색이라는 언급에 따라 전통적으로 불상에 금을 입힌다. 불상을 개금함에 앞서 목재의 갈라짐을 방지하고 내수성과 내구성을 주기위해서 아교 도포를 한다. 보통 아교를 약한 불에 중탕하여 사용 하며 3~5회 정도 도포와 건조를 반복한다. 아교 도포가 끝난 불상에 목재의 수축과 팽창작용에 의한 뒤틀림을 방지하기 위하여 삼베 또는 모시를 입혀 배접한다.

배접이 끝난 상태에서 송진과 백반, 아주가리 기름을 혼합하여 끓인 용액을 발라 배접을 정착시킨다. 사포로 연마된 표면에 옷칠을 올리는데 하칠 3번~5번, 중칠 3회, 상칠 2회를 한다. 이때는 하칠은 생칠을 사용하고 중칠 상칠로 갈수록 흑칠 또는 투명칠을 사용한다. 옷칠한 표면에 투명 주합칠을 한 다음 바탕위에 분금과 금박을 이용하여 금을 입힌다. 청원의 개금작업은 가사와 불신의 질감을 달리하기 위하여 불신은 분금을 활용하고 가사는 판금을 이용하여 개금한다.

불상조성의 마지막 단계로 상호를 그려 완성한다. 상호의 표현은 면상필을 사용하며, 안료와 칠이 적절하게 배합되어야 한다. 이때 칠에 안료의 입자가 남아 있지 않도록 칠지를 이용하여 정제한다.

7. 지연장 배무삼의 제작과정과 특성

연장은 연을 만드는 장인을 말하는 것인데, 연을 날리는 데는

연과 연줄 그리고 연줄을 풀었다 감을 수 있는 열레가 전부이다. 열레는 연줄을 조종하는 기구로서 자세, 감개, 연실 꾸리라고도 한다. 열레는 우리나라만 사용하는 것으로 제작 기능이나 공예적으로 우수하다. 열레의 종류에는 납작자세(2모열레, 일명 불기작열레)와 4모열레, 6모열레, 8모열레 등이 있다. 열레의 재료로는 잣나무, 참나무, 소나무, 뱃나무, 오동나무, 흑목, 자단목 등이 있다.

연실은 주로 목실 명주실을 사용하며, 또 우리나라 특유의 연놀이인 연 싸움을 위해 가미(사기, 개미, 껌치, 유리, 살구)를 입혀서 사용하기도 한다. 특히 가미는 유리나 사기(그릇, 도자기 등)가루를 풀(참쌀, 감자, 고구마, 밀, 명태, 계란, 아교, 민어)에 타서 입힌다. 동래연의 경우 민어의 부레를 푹 고아서 사기 가루를 입혀 사용하는 것이 특색이다.

마름질은 연이 비행 물체이므로 정교함을 요구하는데, 가로:세로의 비율을 2:3으로 한다. 문양 그리기의 문양은 원시적이라 할 만큼 소박하고 단순하여 사치와 기교가 거의 없다. 또한 우리나라 연은 지방마다 독특하게 전승되어 내려오는 모양과 문양을 가지고 있지만 정확하게 뒷받침할 기록이 남아 있지 않아 제각기 약간의 문양과 명칭 표기가 차이가 있다.

대나무 껍질 부분은 남기고 속살 부분을 둥글게 깎아야 같은 두께라도 탄력이 좋다. 이때 뒤틀림을 방지하기 위해 3년 이상 숙성된 대나무통 마디를 구멍을 내어 응달에 말린다. 이어서 대나무를 적당히 쪼개어 속대를 조금 자른 다음 속이 마주보게 포개어 묶어 응달에 바람이 잘 통하는 것에 말리는데 이 또한 대나무의 서로 뒤틀림을 막기 위해서이다. 특히 대나무는 3~5년 이상 숙성된 것은 두들기면 쇠 소리처럼 맑은 소리가 나며, 아울러 무겁고 마디가 적은 것의 강한 대나무를 사용한다.

이마살은 머리살 이라고도 하며 양끝을 쥐고 가볍게 휘었을 때 고르게 활꼴로 휘어져야 하고 휘어지는 각도가 약 15° ~ 20° 가 적당하다. 장살은 귀살이라고도 하며 윗부분부터 아래로 갈수록 많이 꺾는다. 장살 2개를 같이 쥐고 휘었을 때 휘어지는 정도가 똑같아야 하며, 위쪽은 15° , 아래쪽은 20° ~ 25° 가 적당하다. 허리살은 얇게 꺾는데 두께 1mm, 너비 2mm 정도로 하여 휘어짐이 아주 부드러워야 한다. 기둥살은 중살이라고도 하며, 모양은 장살과 동일하다.

다음으로 이마살은 붙이되 대나무의 속을 풀칠하여 한지에 붙이고 대나무의 바깥은 보이게 한다. 이마살에 장살을 붙일 때에는 이마살과 장살이 교차하는 지점에 반을 자른다. 이마살 장살이 교차하는 지점에 반을 자르는 것은 이마살과 장살이 서로 밀리지 않게 하는 역할을 위해서이다. 이어서 장살에도 또한 이마살에 장살을 붙일 때에는 이마살과 장살이 교차하는 지점에 홈을 파서 대가 서로 밀리지 않게 한다. 또한 장살 위쪽 5~10cm 지점까지 접착제를 붙여 굳을 때까지 기다린다. 다 굳으면 장살 아랫부분까지 접착제를 칠한 후 뒤집고 모통이를 이마살과 장살이 포개진 부분을 양발 끝으로 밟고 양쪽의 장살이 교차되는 곳에 2~3cm 정도 높이의 접시를 받쳐 놓는다. 그리하면 방구멍 부분이 볼록 올라오게 되는데, 그대로 오랜 시간 굳어질 때까지 기다린다.

기둥살은 중살이라고도 한다. 밑에서 위로 장살과 종이 사이로 끼워 붙인다. 허리살과 기둥살과 종이 사이를 끼워 넣어 붙인다. 그리고 이마살과 기둥살이 마주 닫는 부분에 홈을 파서 중살이 이마살로 빠지지 않게 힘을 준다. 허리살을 기둥살 밑으로 넣어 붙이는데, 이때 연 도구인 삼각대를 사용한다. 이후 이 과정이 끝났을 때 연을 뒤집어 보면 방구멍 위에서 허리살, 기둥살, 장

살 순으로 되어 있으면 바르게 된 것이다. 머리살 종이 감싸 붙이기는 한지 마름질을 할 때 남겨둔 2~3cm의 머릿살 종이를 감싸 붙인다. 이 과정에서 연도구인 밀대를 사용하여 머리살 종이를 감싸 붙인다.

연이 다 갖추어지면 방줄 매기를 하는데 기둥살의 3/4 지점에 밑줄구멍(뽕수구멍 이라고도 함)을 뚫어 양 귀에서 내려오는 귀줄(별잇줄 이라고도 함)이 오도록 하여 밑줄(뽕수줄 이라고도 함)을 양 귀에 가게 맨다. 이어서 귀줄은 머리살과 장살에 묶은 다음 한 바퀴 뒤로 감아준다.

방패연 제작 후 열레를 제작한다. 열레종류는 다양하며 네모자세, 육모자세, 육모삼통자세, 팔모삼통자세, 삼모이통자세 등이 있다.

III. 전승공예분야 무형문화재의 지역성

1. 주성장의 부산적 연고와 지역성

박한종의 스승은 일제강점기에 부산을 본거지로 활동하였던 주성장 김석곤으로부터 주종기술을 전수받았던 김쾌재와 김석정 두 사람이다. 17세기부터 등장하기 시작하였던 사장(私匠)계 주성장의 전승이 18세기에는 전성기를 맞이하였으나, 19세기에 들어 차츰 쇠락의 길을 걷기 시작하였다.

그 후 대한제국 시절의 혼란기에는 주성장의 계맥이 거의 단절되다시피 하였으며, 오히려 일제강점기에 군수물자를 생산하면서 주물의 수요가 늘어나 부활되기 시작하였다. 해방 후 한국주철관에서 주종기술을 전수받았던 김석곤은 영도 영선동에 이성

포금(梵鍾社)를 창업하고 주종을 비롯한 각종 주성업을 일구었다. 오늘날 용두산공원에 안치된 이순신 장군의 동상은 그의 대표적 주물 작품 중에 일례이다. 그러한 김석곤의 주조기술이 광복 이후 김쾌재와 김석정 두 사람에게 전수된 것이다.

박한중은 1957년(당시 16세)에 김쾌재의 문하에 입문하여 처음으로 주종기술을 전수받았다. 그 후 1971년에는 당시 부산·경남 일원에서 주종장으로 명성이 드높았던 김석정의 문하에 입문하였다. 청종사(靑鍾社)를 운영한 김석정은 1975년에 박한중을 포함한 제자들과 함께 부산시 동명불원의 대종(6000관) 주조에 성공하였는데 이것은 당시 국내에서는 에밀레종 이후 가장 큰 대종주조 작업이었다.

박한중은 1981년에 스승 김석정의 주종회사에 공장장으로 승격하였으며, 스승이 은퇴한 1987년에 주종공방을 물려받고 홍종사로 개칭하여 오늘에 이르고 있다.

1957년부터 주종계에 입문하여 동종제작에 참여해 온 박한중은 1981년부터 청종사의 공장장으로 재직하면서부터 본격적으로 많은 종을 주조하기 시작하였다. 그 결과로 지난 23년간 1천관 이하 동종의 주성경력은 200여구에 달하며, 1987년 홍종사를 직접 경영하기 시작한 후로는 대종주조에도 괄목할 만한 업적을 이루었다.

2. 사기장의 부산적 연고와 지역성

사기장 김윤태의 조부 일배(日培)는 대한제국기인 광무 7년(1903)에 궁내부에서 정9품 종사랑으로 충의위에 배속된 첩지를 받은 사람으로 문경에서 갈전요(葛田窯)를 운영하여 도자기를 생산하였다.

김윤탈의 부친은 일찍 죽어 갈전요는 그의 숙부인 종성(鐘星)이 물려받게 되고, 김윤탈의 모친 및 삼남매는 숙부 밑에서 기식하였다. 조부의 별세를 전후하여 일제강점기에는 가마[窯]가 쇠퇴하였으나 해방 이후인 1955년까지 명맥을 유지하다 이후 타인에게 매각되었다. 김윤탈은 19살 때인 1957년 충북 단양의 도자기 가내수공업자인 임길성(林吉星)의 딸과 결혼을 하였다. 임길성 역시 60년대 까지 백자생산의 중심인물이었는데, 백자(요강)에 그림을 그리는 사람의 필요에서 김윤탈을 사위로 맞았다.

김윤탈은 장인 임길성의 단양요(丹陽窯)에서 도화를 그리면서, 20세 전후로 물레를 차기 시작하였다 한다. 당시 단양요에서는 대체로 큰 형태는 거꾸집 형태로 뽑았으며, 제작상 번거롭지 않고 성형이 빠른 소형물건인 뚜껑[蓋]들은 발물레로 제작하였다고 한다.

김윤탈은 1964년경부터 장인 임길성의 단양요를 상속하여 전업 운영하다가 요강류의 수요 감소로 경영이 어려워지자 1973년 문경에 인근인 상주에서 상주요(尙州窯)를 세우고 조부와 숙부의 기법을 이어받아 사발을 제작하고 전국에서 가장 앞서 분청사기를 재현하기 시작하였다. 분청사기의 수요 증가에 따라 1974년 부산시 기장군으로 상주요를 이전하게 되었다.

김윤탈의 도자기 제작은 조부로부터 물려받은 생활용기로서의 사발과 호(항아리)가 중심이다. 현재 시대적인 요구와 채산성 등으로 호(요강)와 화분 등은 제작에서 제외되었으며 대신 수요에 따라 다구류(茶具類)로 범위가 확대되었다. 특히 사발류에 있어서는 기형상 조선조 말기의 지방가마(문경 지역)의 특성을 그대로 지니고 있으며 제작기법에서도 조선조 말기의 양상을 온전히 계승하고 있다. 김윤탈의 제작 도자는 원래 식기류를 주산으로 한 것이나 현재에는 다완(茶碗)의 용도로도 사용되고 있다.

3. 불화장의 부산적 연고와 지역성

권영관은 부산시 북구 구포동에서 부친 권정두(權廷斗)의 4남 2녀 중 4남으로 출생을 하였다. 어린 시절부터 불모(佛母)였던 부친 권정두의 작품 조성 작업과정을 지켜보면서 자랐으며 10세 때부터 부친으로부터 탕화와 불상 제작에 관련된 기능을 전수를 받았다. 1972년에 대한불교 조계종 총무원 주최 제3회 불교미술 전람회 불화 부문에 후불탱화를 출품하여 우수상을 수상하였으며, 1973년 대한불교 조계종 주최 제4회 불교미술전람회 전국 공모전 불화 부문에 후불탱화를 출품하여 최고상 수상하였고, 다음 해인 1974년 제5회 불교미술전람회에서는 후불탱화로 특상을 수상을 하였다.

1962년에 입문하여 현재까지 부산에서 54년간 오로지 탕화 제작에만 줄곧 종사하였으며 1997년부터 한국불교 태고종 종립의 동방불교대학원대학교의 불교미술학과 교수로 재임하고 있다.

권영관의 불화 전승계보는 동국대학교 석림동문회에서 기획·편찬한 『한국불교현대사』 속의 불교 관련 중요무형문화재 전승자 세계에 실려 있기도 하다. 권영관 전승계보는 1869년에 출생하여 1931년에 입적한 불모 완호(玩虎)에서 비롯된다. 완호의 문중에는 정도(貞道) 권정두(1913~1969)와 월주(月洲) 원덕문(1913~1972), 그리고 시찬(施讚), 시인(施仁)스님 등이 있다. 대불모이자 수화사였던 완호는 불교미술사에서 아직 그의 계보를 분명하게 밝혀 내지 못하고 있는 실정인데 이것은 일제강점기라는 시기적 특수성과 독자적인 불화 작업에 기인한다고 볼 수 있다.

권정두는 1913년 포항 보경사에서 출생한 후 부산 영도에 있는 복천사(福泉寺)에서 불모였던 완호에게서 불상과 탕화 및 단청 등 불교미술 전반에 걸쳐 전수를 받았다.

완호가 그린 불화는 부산과 경남 및 경북 일원에 1914년부터 1931년까지 제작된 50여점이 남아 있는데 그중 현재 지정문화재로는 부산광역시 지정 문화재자료 제33호 연등사(燃燈寺) 석가영산회상도(1924년), 제34호 청량사(淸涼寺) 석가모니후불탱(1918년), 제35호 복천사(福泉寺) 석가영산회상도(1921년)가 있다. 또한 불상으로는 경주 기림사(祇林寺) 지장보살좌상 등 7점이 완호가 조성한 불상이다.

한편 권정두는 경북 영천에서 출생하여 경주 기림사 부주지를 지냈던 권재순(權在淳)의 첫째 아들로 1913년 포항 보경사에서 출생하였다. 권정두는 부친과 친구 관계였던 완호의 뜻에 따라 출가하여 청호(淸湖)라는 법명을 가졌었다. 완호에게서 불상과 탱화 및 단청 등의 제작에 관한 기능을 전수받은 그는 나중에 환속하기도 하였지만 전국 각 사찰에 불상과 불화를 많이 조성한 현대의 대불모였던 인물이다. 그의 대표적인 작품으로는 부산 범륜사 삼존불상 및 후불탱화·신중탱화, 1971년 강원도 월정사 본존불, 부산 석불사 십일면관세음보살상 등이 있다.

또 권정두 형제들은 전국의 불상을 거의 담당하는 등 현대 한국불교미술계의 초석을 다졌으며 그 전통이 고스란히 전승되어 권정두의 아들인 권영관에 이어지고 있다.

4. 화해장의 부산적 연고와 지역성

안해표는 1951년 경남 사천에서 안학봉(安學奉)의 6남 3녀 중 여덟째로 출생하였다. 부친인 안학봉은 경남 합천군 양진리에서 전통 가죽신을 만들던 안해표의 조부 안두영(安斗英)의 아들로 태어나 가업을 잇고 있던 중 6.25전쟁 때에 경남 삼천포 선구동의 팔포시장으로 이주하였는데 안해표는 그곳에서 태어났다. 부

친 안학봉은 삼천포에서의 생업이 어려워지자 1956년에 부산시 영도로 이사한 후 신을 만드는 작업을 계속하였으며 안해표도 그 일을 도우면서 화해 제작기술이 전수되어졌다.

1963년에 부친이 사망하자 안해표는 영도초등학교를 졸업한 후 한때 다른 일을 찾아보기도 하였으나 열아홉살부터 광복동에 있었던 문화원 신가게 김현경 아래에서 다시 전통신을 제작하기 시작하여 지금까지 근 42년 동안 현업에 종사해오고 있다.

안해표의 화해 제작 전승계보는 조부 안두영에서 시작되는데 안두영은 경남 합천군 청덕면 양진리에서 평생을 관청의 주문에 의한 신을 만들던 갓바치였다고 한다. 즉, 조부 안두영은 조선말에 사대부와 관리들의 신을 만들었는데 주로 선비들이 신었던 흑해를 제작하였다고 하며 1933년에 사망하였다. 안두영의 장남으로 1907년에 출생한 부친 안학봉 역시 가업을 이어받아 전통신을 만드는 일에 종사하였다.

그러나 6.25전쟁으로 인해 1951년 경남 합천에서 경남 삼천포 선구동의 팔포시장으로 옮겨 살다 다시 1956년 부산 영도구 봉래동으로 이주를 하였으며 57세 때인 1963년에 사망하였다. 안두영에게서 신 만드는 기술을 어릴 적부터 배웠던 안학봉은 일제강점기 어려운 시기였던 1930년대에도 만든 화해를 직접 여러 장에 찾아다니면서 신전을 벌려놓고 팔기도 하고, 또한 부친과 함께 신분 높은 관리들의 신을 주문받아 생산하기도 하는 등 가업을 이어받아 생활하였다고 한다. 1951년 안학봉의 6남 3녀 중 8남으로 경남 사천에서 출생한 안해표는 1956년에 부산시 영도구 봉래동으로 옮겨온 이후 어릴 적부터 모친과 함께 부친의 일을 도와 지금에 이르고 있다.

5. 선화의 부산적 연고와 지역성

선미술 가운데 선서화를 살펴보면 화가가 그린 것을 선종화(禪宗畵), 또는 선풍화(禪風畵)로 정의하며 선화(禪畵)는 승려의 선수행의 과정이자 결과로 화법이나 서법의 구애를 받지 않는 자유로운 경지의 형상화라 할 수 있다. 따라서 선화는 선을 수행하는 승려만의 전유물이며, 그러므로 선 수행 승려의 법통은 우리나라 선맥과 일치한다고 할 수 있다.

일반적으로 설탄(雪灘) 한시각(韓時覺), 연담(蓮潭) 김명국(金明國)으로부터 내려오는 화가가 그린 달마도 등은 선종화로 불리며 근현대에 들어서 중광(重光)이나 수안(殊眼) 등의 여러 가지 채색이 가미되고 약화된 회화들은 선풍화로 인식되어지며 승려만의 전유로 담묵을 기초로 한 바탕위에 한 두 색으로 담묵된 회화를 선화로 분류하고 있다.

성각의 선화 전승계보는 선통(禪統)과 성화통(禪畵統) 두 가지로 찾아볼 수 있다. 선통은 경허(鏡虛)에서 만공(滿空)으로 다음 용성(龍城)와 동산(東山)을 거쳐 성철(性澈)과 고산(杲山)에게 전해졌고 고산의 법제자인 성각은 이 계통의 선맥에 해당된다. 선화통의 화맥은 범어문중을 일으킨 동산과 그와 절친한 도우었던 통도사 삼소굴의 경봉(鏡峰)의 영향을 받은 동산의 법제자인 김해 영구암의 한산 화엄(寒山 華嚴)에게 전승되었고 그의 사절인 성각에게 계승되어 더욱 발전되어 온 것으로 볼 수 있다. 따라서 성각은 고산의 법제자로서 그의 가풍을 충실히 따랐다고 볼 수 있다.

선화맥에 있어서는 수월, 용성이 다 필력이 뛰어났으나 세전하는 필적이 적은 관계로 선필의 단계가 되었는지는 확인되지 않는다. 다만 동산의 필적은 치기를 떠나서 단정하고 거리낌이 없

는 점에서 세인의 칭송이 회자되고 있다. 화엄은 동산의 제자로 수많은 글씨와 사군자, 달마 등을 남긴 당대의 선화승이었으며, 또한 화엄은 범어사 주지와 동림사 회주를 역임하여 선풍의 진작과 선화의 보급에 열정적이었으며 선화의 보시로 동림사를 중창한 바 있다. 그러므로 성각은 화엄과 더불어 오랜 교유와 속가에 있을 때부터의 인연으로 그림을 자주 대하여 다수의 작품을 서로 주고받은 관계로 사제의 연은 아니나 화맥의 유사성과 접근성은 친연관계로 볼 수 있다.

화엄은 선화와 달마도, 선서에도 국내외적으로 이미 명성이 자자한 인물로, 글을 쓰고 그림을 그릴 때는 일필휘지로 그려 나갔다. 화엄의 그림은 능수에서 익어 나오는 선서화이다. 화엄은 선방에서 참선할 때 파적함을 달래기 위하여 글을 쓰곤 하였는데, 사군자는 물론 신중, 한산습득, 포대화상 등 아주 뛰어난 작품을 제작하였다. 특히 거침없이 자유분방하기도 하고 바위 같은 면벽행의 뒷모습을 보이기도 하는 달마상이 특출하다.

6. 목조각장의 부산적 연고와 지역성

부산광역시 지정 무형문화재 목조각장 지정 이희옥(李羲鈺)은 불가에서 수행중인 승려로, 법명이 청원(靑苑)이다. 청원은 1957년 강원도 홍천군에서 부친 이언구의 7남매 중 장남으로 태어나 경기도 청운국민학교를 졸업한 뒤 중학교 1년 과정만 수료하고 당시 경기도 양평군 용문면 김성수 직업센터(3~4년 과정)에 입소하여 공예품 조각을 시작했다. 그 후 불교조각에 관심을 가지고 1970년대 중반 부산 동구 좌천동에 정착을 하고, 부산과 경남 일대의 여러 불사에 참여하면서 불상조각에 전념하게 되었는데, 불교조각과의 본격적인 인연은 1976년 당시 서울 성북구 돈암동

적조암 주지였던 손경산(孫慶山: 前曹溪宗總務院長)스님이 6.25전쟁으로 소실된 금강산 유점사의 53불을 재현하는 일을 맡기면서부터 시작됐다. 그 당시 동국대학교 박물관장이던 장충식의 고증과 자문을 받아 2년에 걸쳐 53불 재현작업에 성공함으로서 전통 불상 재현에 새로운 눈을 뜨게 되었으며, 1979년 경북 포항 보경사의 높이 12척의 사천왕상과 설악산 신흥사(新興寺)의 높이 12척의 사천왕상을 잇따라 재현하여 불상 조각가로서 인정을 받기 시작했다.

전국 명찰의 불사에 참여하면서 불상조각에 연륜을 쌓고, 1981년부터 5년간 지리산 칠불사(七佛寺)의 중건에 가까운 대대적인 불사에 참여하면서 불교조각인으로서 새로운 전환점을 맞게 되었다. 1981년에 출가를 결심한 후 칠불사 주지 통광(通光)을 은사로 출가를 하였다. 이후 칠불사에서 무려 5년에 걸쳐 진행된 불사에서 청원은 삼존불, 영산전 후불탱화, 신중 목탱화, 칠불 목탱화, 수미단 등을 모두 조각으로 표현하기도 하였다. 이처럼 현재 활동하고 있는 승려 조각가로는 유일한 조각승인 청원은 그 이후로도 전국의 유명 사찰의 조각 불사를 도맡아 왔으며 봉안된 작품 또한 상당량에 이르고 있다. 1985년 6월에는 부산시 사하구 하단동에 금강불교조각연구소(金剛佛教彫刻研究所)를 설립하여 본격적으로 부산에 뿌리를 내리고, 문화재기능인 5명과 대학생, 미술학도 등 20여명을 지도하며 전통불교조각의 전승과 조각 작업에 전념해 왔다.

조각승인 청원의 경우 다음과 같은 법통과 불모 계보를 이어오고 있다. 먼저 청원의 법맥 계보를 살펴보면 범어사의 대선사 동산(東山)이 고조에 해당되고, 증조는 지효(智曉)이고 조부는 여환(如幻)이며 은사는 통광(通光)이다.

청원은 칠불사 복원불사 참여를 계기로 불교교리에 입각한 수

행의 한 방편으로 목조각상 구현에 전념하였다. 이에 청원은 그간 단절되었던 조각승의 맥을 되살리고 전통문화를 계승하고 있다.²¹⁾

7. 지연장의 부산적 연고와 지역성

부산광역시 지정 무형문화재 지연장 배무삼(裴武三)은 부친 배삼출의 2남 1녀 중 막내인 차남이며, 1943년에 일본 시모노세키에서 유복자로 태어났다. 지연장 배무삼은 1973년 제3회 대회에 참여한 것을 계기로 부산민속예술보존협회의 문장원, 천재동 선생에 의해 부산 연동호회에 입문하게 되었고, 당시 '연할아버지'로 불렸던 한태정으로부터 동래연 제작과 연날리기 기량을 습득함으로써 부산민속예술보존회로부터 동래연 제작 기능보유자로 인정을 받았다. 이후 배무삼은 근 40여 년간 부산 지역뿐만 아니라 국외적으로도 우리나라의 전통놀이인 동래연을 보급하였다.

부산의 중심지였던 동래지방에서도 예부터 연날리기 전통이 면면히 이어져 왔다. 또한 1900년 전후한 시기의 동래 지역에서는 전통연의 제작과 연날리기 분야가 더욱 체계적이고 활성화되었던 것으로 보인다. 최상수(한국민학회 회장)가 1958년에 발간한 『한국지연의 연구』에 동래연이 수록되어 있기도 하다.

동래연의 경우 전통연과 크게 다르지 않으나 타 지역과 구별되는 특색을 지니고 있다. 즉, 타지방 연의 경우 가로와 세로가 비율이 3:4에 납작한 연살의 대나무가 넓고 무거워 투박하면서도 힘이 약한 편이다. 그러나 바다를 낀 동래 지역은 겨울에 골바람이 세게 부는 곳이므로 연의 규격을 황금분할 모양인 2:3 또는 5:7 및 7:9 비율로 제작된다. 또한 전통 한지만을 사용하고 연실

21) 권상오, 양맹준, 최춘옥, 2013.2, 「앞의 보고서」, 부산광역시, 4~7쪽.

은 가볍고 탄력이 좋으며 열에 강한 명주실을 사용하고, 밥풀이나 찹쌀풀로서 연살을 붙이고 있는데, 이러한 특색은 동래연의 기본이 되어 있으며, 특히 동래연 연살 다듬기의 경우 현재 전국적으로 확산되어 있기도 하다.

동래 전통연은 가로, 세로의 비가 황금비인 2:3로 타지방 연의 4:3 비율과 다르기 때문에 연의 움직임이 신속하다.

동래연의 경우 연살은 가늘고 타원인 반달 모양으로 깎음으로 가볍고 탄력이 있으며 강하며, 또한 위는 강하고 아래는 약하게 다듬어 연살이 휘어지는 강도에 차이를 두고 있다. 타지방 연살은 넓고 굽은 사각을 이룸으로서 모양이 투박하고 무거우며 힘이 약하다. 또 한편으로는 동래연의 경우 특이한 것은 왕죽을 쓰지 않고 금정산, 범어사 등지에 많이 자라는 시너리대를 많이 사용하고 있다.

1900년 전후 동래지역에서 동래연 제작과 연날리기 분야에 김두식(金斗植), 김태현(金泰賢), 이수룡(李守龍), 강상문(姜相文), 김인호(金仁浩) 등이 활약을 했음을 최상수가 1958년에 발간한 『한국지연의 연구』에서 밝히고 있다. 또한 그들이 이룬 솜씨와 기량을 동래연의 2대라 칭하는 한태정, 박보연, 문장원, 최상수, 유연오, 서상수, 박성환, 신생근, 박윤수 등이 전수하였다고 한다. 특히 '연할아버지'로 불리던 1917년에 출생하여 1986년에 작고한 철도관사 사장을 지낸 한태정과 동래 녹천탕 사장이었던 박윤수는 동래 전통연 만드는 방법과 연날리는 기법 및 열레와 연실 제작법 분야에 두각을 나타내었다. 이후 이들로부터 배무삼은 10여년에 걸쳐 기능을 전수를 받았음을 전 동래야류 및 동래한량춤 예능보유자였던 고 문장원 선생(2012년 작고)이 생전에 증언하였다. 이처럼 부산 특유의 동래 방패연의 전통제작기술을 전수 계승하고 있어 부산적 특성이 농후하다고 여겨진다.

IV. 결론

무형문화재는 그 생성의 원인에 지역과의 연관성이 필연이기에 부산광역시의 무형문화재도 부산지역과 밀접한 관계를 가질 수 밖에 없다. 부산광역시 지정 무형문화재 가운데 전승공예 기능부분 문화유산 7개 종목은 모두 제작과정에서 그 우수성이 입증되고 있다.

부산광역시 지정 무형문화재로는 제12호인 주성장은 현재 한국에서 만들어진 중 가운데서 맥놀이가 가장 길며 중 외면의 문양이 사형주조공법으로 대형종의 섬세한 문양을 재현하였다. 제13호인 사기장은 한국에서 가마 축조에 가장 뛰어났으며 도자기술의 최상승인 연리문(交胎文)자기를 제작하여 그 수준이 입증되고 있다. 제15호인 불화장은 국내 유일의 석채 화사로 그의 석채는 운모 상아흑 등의 색채 조합이 여타가 흉내를 낼 수 없는 경지이다. 제17호인 화혜장은 흑혜의 검은색 염색에 신나무를 이용하는 독특한 전통 기법의 계승자로서 현재 가장 미려한 신발의 제작하고 있다.

제19호 선화는 중요무형문화재에는 유사한 것이 없고 부산시에서만 지정된 종목으로 여타의 견줄 바가 없는 실정이다. 제20호인 목조각장은 목조각의 기술 위에 채색 안료의 특허를 소지하여 한국 불상의 고려 불화적 요소의 재현에 선도자이다. 제21호 지연장은 기술의 자체가 세공을 요하는 것은 아니나 연과 열레의 제작에서 연날리기의 기예가 출중하다.

이상에서 부산광역시 지정 무형문화재 가운데 전승공예부분 일곱 종목은 여타 중요무형문화재보다 일면은 기량이 우수하며 일률적으로 측정하기는 무리가 있으나 불화장, 사기장, 주성장, 선화, 목조각장, 화혜장, 지연장의 순으로 서열화 할 수 있다. 따

라서 지연장은 다소 지역적 성향이 있는 것으로 파악되었다. 각 무형문화재의 부산적인 특색이 반영된 것은 지연장, 불화장, 선화, 목조각장, 주성장, 화해장, 사기장의 순서로 요약될 수 있다.

지연장은 동래연으로 1900년 전후 동래지역에서 동래연 제작과 연날리기 분야에 제씨 등이 활약을 했음을 최상수가 발간한 『한국지연의 연구』에서 밝히고 있다. 또한 그들이 이룬 솜씨와 기량을 동래연의 2대라 칭하는 한태정, 문장원, 최상수, 박윤수 등에 전수되었다. 특히 동래철도호텔 사장을 지낸 한태정과 동래 녹천당 사장이었던 박윤수는 동래 전통연 만드는 방법과 연날리는 기법 및 열레와 연실 제작법 분야에 두각을 나타내었다. 지연장은 전승 계보나 제작 기능에서 가장 동래적인 요소를 많이 지니고 있다.

불화장은 전승계보상 범어사의 불모인 양완호와 그의 제자이자 기능보유자의 부친인 권정두와 기능보유자의 숙부인 권정학을 통하여 부산 인근의 석채를 채취하고 범어사의 화통을 이어 부산적 요소가 강한 것으로 나타났다. 선화 또한 전승계보상 범어사의 중창주인 하동산과 그의 제자 화엄으로 화맥이 계승되고 선통도 동산과 그의 제자 고산으로 이어져 부산적 요소가 강하다. 목조각장은 법통은 범어사 계통이나 조선후기 대표적인 불모인 금호 약효(錦湖 若效)에 연원을 두고 문성 보응(文性 普應)의 맥을 계승한 금융 일섭(金蓉 日燮)과 중요무형문화재 석정(石鼎)의 계보를 이어오고 있어 타지의 영향이 다소 유입된 것으로 파악된다. 주성장도 새로이 재현된 기술이어서 일제강점기 부산 영도의 군수산업에서 비롯하여 이에 종사한 김쾌재의 문하에 입문하여 처음으로 주종기술을 전수받았다.

그 후 1971년에 당시 주종장으로 명성이 드높았던 청종사를 운영한 김석정의 아래에서 1975년 부산의 동명불원의 대종(6000

관) 주조에 참여하여 이 주종회사에 공장장으로 승진하고 스승이 은퇴한 1987년에 주종공방을 물려받고 홍종사로 개칭하여 오늘에 이르고 있어 부산적인 여건이 반영되고 있음을 알 수 있다.

화혜장은 화혜 자체가 이동성이 강해 가족 간 전승인데 조부에서 부친이 삶의 터전을 찾아 부산으로 유입된 것으로 부산적 특성은 강하지 않으나 인구가 번다한 부산이라서 명맥이 이어져 온 것임을 알 수 있다. 사기장은 경상도 지역 민간수요용 도자기의 대표산지인 경북 문경의 가마 전통을 계승하고 있으나 부산지역이 도자기 수요가 가장 많은 일본인들의 왕래가 빈번한 부산으로 이주한 경우로 부산에 정착하면서 인근 기장이 우수한 도자기 산지였기에 여기에서 태토를 수집하고 이 지형에 알맞은 가마를 축조하여 부산화된 것으로 볼 수 있다.

이처럼 현재 부산광역시에 지정되어 있는 공예기술 분야 무형문화재 보유자들은 전승은 부산연고 또는 타지에서부터 유입되어 기술을 계승받아 부산에서 오랜 기간 동안 작업함으로써 부산적인 특성을 구축한 공통점을 보유하고 있다. 이들의 재지화적인 공예기술의 성격에 관해서는 향후 보다 종합적이고 심도 있는 고찰이 필요할 것이다.

【참고문헌】

- 『부산의 문화재』, 2013, 부산광역시, 1~365쪽.
- 김성수 외, 2001, 『한국의 전통공예기술』, 한국문화재보호재단, 1~449쪽.
- 부산은행, 2007, 『예술의 맥』, 1~327쪽.
- 예용해, 1997, 『인간문화재』, 예용해전집 1권, 대원사, 1~425쪽.

- _____, 1997, 『민속공예의 맥』, 예용해전집 4권, 대원사, 1~218쪽.
- 정상박, 김승찬, 양맹준, 곽동해, 2003.12, 「부산시 무형문화재 주성장 (범종) 지정조사보고서」, 부산광역시, 1~7쪽.
- 정상박, 양맹준, 장동철, 2004.2, 「부산시 무형문화재 사기장 지정조사 보고서」, 부산광역시, 1~20쪽.
- 정상박, 양맹준, 최춘욱, 2008.1, 「부산시 무형문화재 불화장 지정조사 보고서」, 부산광역시, 1~30쪽.
- 권상오, 양맹준, 최춘욱, 2010.12, 「부산시 무형문화재 화해장 지정조사 보고서」, 부산광역시, 1~32쪽.
- 권상오, 양맹준, 최춘욱, 2013.2, 「부산시 무형문화재 선화 지정조사보고서」, 부산광역시, 1~58쪽.
- _____, 2013.2, 「부산시 무형문화재 목조각장 지정조사 보고서」, 부산광역시, 1~38쪽.
- _____, 2013.11, 「부산시 무형문화재 지연장 지정조사 보고서」, 부산광역시, 1~39쪽.

투 고	심 사	완 료
2014.10.31	2014.12.5	2014.12.12

【국문초록】

부산광역시 지정 무형문화재 가운데 전승공예부분 일곱 종목은 중요무형문화재보다 일면은 기량이 우수하며 일률적으로 측정하기는 무리가 있으나 기능적 능력을 따진다면 불화장, 사기장, 주성장, 선화, 목조각장, 화혜장, 지연장의 순으로 서열화 할 수 있다. 한편 부산 지역의 향토성이 반영된 순차로는 지연장, 불화장, 선화, 목조각장, 주성장, 화혜장, 사기장의 순서로 요약될 수 있다.

지연장은 동래연을 만들고 날리는 것으로 전승 계보나 제작 기능에서 가장 동래적인 요소를 많이 지니고 있다. 불화장은 전승계보상 범어사의 불모인 양완호와 그의 제자인 부친인 권정두를 통하여 부산 인근의 석채를 채취하고 범어사의 화통을 이어 부산적 요소가 강하다. 선화 또한 전승계보상 범어사의 중창주인 하동산과 그의 제자 화염으로 화맥이 계승되고 선통도 동산과 그의 제자 고산으로 이어져 범어사 통으로 지역색을 가진다.

목조각장은 법통은 범어사 계통이나 조선후기 대표적인 불모인 금호 약효(錦湖 若效)에 연원을 두고 문성 보응(文性 普應)의 맥을 계승한 일섭(日燮)과 중요무형문화재 서정(石鼎)의 계보를 이어오고 있어 타지의 영향이 다소 유입된 것으로 파악된다.

주성장은 새로이 재현된 기술이어서 일제강점기 부산 영도의 군수산업에서 비롯하여 이에 종사한 김쾌재의 문하에 입문하여 처음으로 주종기술을 전수받아 부산화 되었다고 볼 수 있다. 화혜장은 화혜 자체가 이동성이 강해 가족 간 전승인데 조부에서 부친이 삶의 터전을 찾아 부산으로 유입된 것으로 부산적 특성은 강하지 않으나 인구가 번다한 부산이라서 명맥이 이어져온 것임을 알 수 있다.

사기장은 경상도지역 민간수요용 도자기의 대표산지인 경북 문경의 가마 전통을 계승하고 있으나 부산지역이 도자기 수요가 가장

많은 일본인들의 왕래가 빈번한 부산으로 이주한 경우로 부산에 정착하면서 인근 기장이 우수한 도자기 산지였기에 여기에서 태토를 수집하고 이 지형에 알맞은 가마를 축조하여 가장 늦게 부산화된 것으로 볼 수 있다.

핵심주제어 : 부산, 무형문화재, 주성장, 사기장, 화혜장, 불화장, 선화, 목조각장, 지연장

【Abstract】

**The study on the characteristics and
transmission of traditional craft skills in Busan**

Lee hyun-ju / Office of Cultural Properties Appraisal

The seven categories of traditional crafts which belong to intangible cultural assets of Busan may be seen technically better in some aspects than important cultural assets. It's not easy to determine which of those categories are better. But functionally, Bulhwajang is best, followed by Sagijang, Juseongjang, Seonhwa, Mokjogakjang, Hwahyejang and Jiyeonjang in order. By the way, best reflecting the very locality of Busan is Jiyeonjang, followed by Bulhwajang, Seonhwa, Mokjogakjang, Juseongjang, Hwahyejang and Sagijang in order.

Jiyeonjang or the crafts of making and flying Dongrae kites best represents Dongrae in terms of how it has been succeeded and what manufacturing skills have been used as part of it. Bulhwajang, which means the crafts of Buddhist painting, has been succeeded from Yang Wan-ho as Buddhist painter of the Beomeosa temple to his disciple, Kwon Jeong-du who collected color materials from places near Busan and strongly represented the locality of the region in his painting provided the Buddhist painting tradition of that temple was followed. In terms of Seonhwa or the crafts of Zen painting, its painting style has been handed over from Hadongsan as re-founder of the Beomeosa temple to Hwaeom as his disciple and its tradition, from Dongsan to Gosan as his disciple. Thus, Seonhwa has the

features of locality that originated in that temple. Concerning Mokjogakjang or the crafts of wooden sculpture, it originated from Gemho Yakho who was one of the representative Buddhist painters in the late Joseon period, though initially began in the Beomeosa temple. After that, it was transcended by Ilseop who succeeded Munseong Boeung and by Seokjeong who was one of important intangible cultural assets. This suggests that those crafts were somewhat influenced from outside. Juseongjang or the crafts of iron molding is relatively new skills that began in the military supply industry in Yeongdo in the Japanese colonial period. Those crafts were handed over from Kim Kwae-jae who engaged in that industry to his disciples, becoming skills that represent Busan. Hwahyejang or the crafts of traditional shoe-making has been succeeded from generation to generation within a same family. It was introduced to Busan from outside because shoes themselves are strongly movable in nature and, more fundamentally, because people having those crafts moved to Busan for making a living. Probably, Hwahyejang could survive in Busan despite not much featuring locality, for the region was more populated than any others.

Initially based on the kiln use tradition of Mungyeong, Gyeongbook which was a key place of ceramic ware production for the private sector, Sagijang or the crafts of ceramic ware-making was later settled in Busan where lots of Japanese people visited in order to meet their highest demand for ceramic ware. After that, Sagijang was supported by collecting Taeto as earthen materials from Gijang near at hand, a place where high-quality ceramic ware was being manufactured, and

constructing klins fit for the geography of that place. Sagijang was localized to represent Busan later than the above other traditional crafts.

key words : Busan, intangible cultural assets, Juseongjang, Sagijang, Hwahyejang, Bulhwajang, Seonhwa, Mokjogakjang, Jiyeonjang