

# 한국고대공장고[ I ]

## (韓國古代工匠考)

林 永 周

(文化財專門委員, 傳統工藝館長)

### 緒 論

인간의 인간다운 생활에의 염원과 그 발전은 인류 출현이후 물질을 창조하고 변형시키고 재구성하면서 발전을 거듭하고 형성되어 왔다. 그러므로 기물의 사용에 있어서 필요한 도구와 그 도구를 조작하는 장인(匠人), 그리고 그것을 만드는 규칙은 인류가 삶을 영위하는데 있어서 종족의 존속에 절대로 요구되는 본질적 행위였다.

우리나라 공업기술사(工業技術史) 또는 공예사(工藝史)의 서술에 있어서 대체로 소홀히 다루어지기 쉬었던 영역이 공장제도(工場制度) 또는 장인(匠人)의 계보(系譜), 전수(傳受), 계승(繼承)에 관한 분야가 아니었던가 한다. 그리고 고고학(古考學), 미술사(美術史)에서 조형적(造形的) 추이(推移)나 각시대(各時代)의 미의식(美意識)에 대한 문제에 있어서 사적(史的) 근거를 캐는 작업에만 중점적으로 연구하는 학풍(學風)이 지배적인 추세로 되어 있었다.

요즘에는 미술사학계(美術史學界)에서도 종전의 심미학적(審美學的) 중심의 연구방법이 차츰 지양되어 그 시대의 무형(無形)의 기능(技能)을 발휘하였던 주인공(主人公)으로서 장인(匠人)의 모습과 계보(系譜)에 대해 원천적인 배경을 발굴하고 구명하는 것으로 안목(眼目)을 돌려가고 있다.

공예사(工藝史) 연구에 있어서도 선사시대(先史時代) 이래 우리 선조들의 생활 기본 수단이 되어왔던 기능(技能) 영역인 기술(技術)의 전래(傳來), 전승(傳承)과 공장계보(工匠系譜) 등 조사 연구 발굴은 거의 미진(未盡)한 상태로 되어 왔다.

우리 공예기술교육(工藝技術教育)의 올바른 방향과 앞으로의 무형문화재(無形文化財) 기능보유자(技能保有者)의 발굴전승에 뚜렷한 좌표 설정이 필요한 이때, 우리 민족의 생활 속에 간직했던 생활의 슬기와 기예(技藝)를 되찾고, 참된 요소들을 정리한다는 것은 매우 값진 일이라 생각된다.

이 글에서는 고대사회(古代社會)에서의 장인(匠人)들의 사회적(社會的) 배경(背景)과 장인(匠人)에 관한 법규, 제도를 통해 한국의 문화권(文化圈) 속에 그 문화를 지탱하는 저력, 즉 기능(技能), 기술(技術)이 존재하였으며, 그러한 물질문화의 뒷받침이 되어왔던 고대이래(古代以來) 공장제도(工場制度)에 관하여 간단히 정리하여 한국공예사(韓國工藝史)의 한 부분을 보완하는 작업으로서 그 의의를 부여하고자 한다.

## I. 한국(韓國) 고대(古代)의 문화적(文化的) 배경(背景)

우리 민족(民族)은 그 본거지를 대륙(大陸) 북방(北方)으로 하여 신석기시대(新石器時代) 초엽(初葉)부터 점차 동진(東進)하여 만주(滿洲), 그리고 그 서(西)쪽 반도(半島)로 이동해 왔던 것이다. 따라서 최초의 근간적(根幹的) 요소(要素)가 되는 것은 중국의 고전(古典)에 나타나는 맥(貊) 혹은 예맥족(濊貊族)이며 그 속에는 한(漢), 몽고(蒙古), 만주(滿洲), 터키 등 여러 종족의 요소(要素)가 포함되었다고 한다.

당시 신석기인(新石器人)들의 석기제작기술(石器製作技術) 목기(木器), 토기(土器), 골각기(骨角器) 등의 제작기술(製作技術)은 원시사회(原始社會)의 수렵경제(狩獵經濟) 내지 채취경제생활(採取經濟生活)을 통해 습득(習得)되어, 그 후 농경생활(農耕生活)을 영위(營爲)하면서부터 비로소 공장(工匠)의 제도(制度)와 법규(法規)가 정착되었다고 생각된다.

이로서 모든 기술(技術)의 제작(製作)에 필요한 도구(道具)가 발달하고 궁시(弓矢) 등의 무기(武器)가 발명(發明) 제작(製作)되었으니 이의 중요성은 문명사회(文明社會)에 첫발을 딛는 결정적인 계기를 마련하게 되었다.

또한 정주생활(定住生活)의 형태(形態)를 이루면서 건축기술(建築技術)의 진보(進步)와 농기구(農器具)의 발달(發達)도 당시(당시)의 공업기술(工業)(記述)의 정착과 제도적(制度的) 정도(程度)를 말해 준다고 하겠다.

그러면 원시부족사회(原始部族社會)의 각부족공동체내(各部族共同體內)의 상공업(商工業)과 공장제도(工場制度)에 관해 살펴보기로 한다.

### 1) 고대(古代) 국가(國家)의 공장(工匠)과 기술(記述)

북방계 제부족사회(諸部族社會)는 부여계통(扶餘系統)의 종족이 역사적(歷史的)으로 분열 발전하여 점차 광대한 지역으로 분포된 것으로 보고 있다.

그들은 일찍부터 북방(北方)에서 전해진 금속문화(金屬文化)를 섭취(攝取)함으로써 급속한 성장(成長)을 이루었는데, 대개 기원전 3세기 경에는 흉노족(匈奴族)의 청동기(靑銅器) 등이 부여(扶餘)에 전파(傳播)되었고 한족(韓族)의 철기(鐵器) 등도 거의 비슷한 시기에 유입(流入)되었던 것이다 부여족(扶餘族)에 있어서 금속문화(金屬文化)의 섭취는 부여내부(扶餘內部)에서의 부(富)의 축적과 계층분화(階層分化)를 촉진 시켰다.

《삼국지(三國志)》 위지(魏志) 동이전(東夷傳)에

「재국의상백(在國衣尙白) 백포대계포탄(白布大袍) 이혁담(履革鞜) 출국족(出國則) 상회수금(尙繪繡錦)계 대인고리(大人孤狸) 백흑초지배(白黑貂之裘) 이금은식모(以金銀飾帽)」라 하였다. 즉 국내에 있을 때는 백포(白布)의 도포를 입고, 가축신을 신으며, 국외로 출타(出他)할 때에는 견직(絹織), 모제(毛製)의 외의(外衣)를 입으며, 상류층은 여우와 들고양이의 모피(毛皮)를 착용(着用)하였고, 금·은으로 모자(帽子)를 장식하였다고 한다.

이 기록을 통해 당시 직물생산(직물生産)의 정도를 추측할 수 있다.

여기에서 가축을 이용한 신발과 모피(毛皮) 등의 이용(利用)이 성행되었을 뿐 아니라 피복(被服)의 사용(使用)에 있어서 법규를 엄격히 하였던 점도 주목되며, 금은제식품(金銀製飾品)의 사용(使用), 궁시(弓矢) 등 실용적(實用的) 무기(武器)를 제작(製作)함에 그 생산도구(生産道具)의 발달(發達)을 말해주고 있어서 당시 부여(扶餘)의 수공업(手工業)의 분화(分化)를 짐작하게 한다.

《후한(後漢)서(書)》 부여전(扶餘傳)에 의하면 이미 기원후 120년에 부여(扶餘)에서 위구태(尉仇台)를 한(漢)에 보내어 예물(禮物)로서 인수(印綬), 금채(金彩) 등을 교환하였던 것을 비롯하여 매년 통상(通商)을 계속 하였음을 알 수 있다.

가. 고구려(高句麗), 신라(新羅), 백제(百濟)

삼국(三國)은 최초 부여(扶餘)에서 분화(分化)되어 부족국가(部族國家)를 형성(形成)하였다. 고구려(高句麗)의 사회적(社會的) 신분제(身分制)에 관하여 살펴보면 국왕(國王) 밑에 상가(相加)·대노(對盧)·패자(沛者) 등등의 관리가 있어 정치(政治)를 보우(保佑)하였는데 그들의 등급(等級)차별(差別)은 매우 엄격하였던 것으로 보인다.

하층계급(下層階級)인 하호(下戶)는 노예(奴隸), 농노(農奴)를 포함한 근로계급이 고구려(高句麗)의 생산력(生産力)을 담당하였으며, 상호(上戶)에 대한 물품공급을 부담하였던 것으로 보인다.

고구려(高句麗)의 장례(葬禮)때에는 「금은재폐(金銀財幣) 진어후장(盡於厚葬)」하였고, 혼인습속(婚姻習俗)으로 「방돈전백(傍頓錢帛)」한 사실을 《삼국지(三國志)》동이전(東夷傳) 고구려조(高句麗條)의 기록(記錄)에서 찾아볼 수 있는데 상층계급(上層階級)에서는 금은재폐(金銀財幣)를 많이 보유하고 있었던 것을 알 수 있다.

수공업(手工業)이 발달하여 금속기구(金屬器具), 목기(木器), 토기(土器), 혁구(革具) 등을 만들었고, 직물(織物)의 기술도 발달하여 세포(細布)는 화폐의 구실을 하였다.

또 고구려는 낙랑군(樂浪郡)을 정복하여 그곳에 발달된 기술을 배웠고 쇠가 많이 나는 평곽(平郭)(지금의 안산(案山)부근)을 점령하여 철공업(鐵工業)의 발달을 보았으니, 당시에 고구려가 강대해진 원인의 하나는 이 쇠를 풍부히 사용하는데 있었다.

나. 동옥저(東沃沮)

동옥저(東沃沮)는 고구려(高句麗)와 같은 계층의 예맥족(濊貊族)으로 언어(言語)는 물론 음식, 거처, 의복 등 풍속이 고구려(高句麗)와 유사하였다는 것을 《삼국지(三國志)》동옥저조(東沃沮條)의 기사(記事)에서 미루어 짐작할 수 있다. 또한 동예(東濊)는 고구려(高句麗)와 옥저(沃沮)와 접하고 예전 조선(朝鮮)의 동(東)쪽 대부분의 지역을 차지하였던 나라로 《삼국지(三國志)》예전(禮典)에 의하면 「유마포잠상(有麻布蠶桑) 작면(作綿) 요후성숙(候星宿) 상화년세풍약(和年歲豐約)」이라 하였는데 그들은 농경생활을 통해 마포(麻布)와 면포(綿布)를 직조하였고 또 명주(明紬)를 짚음을 알 수 있다. 동예(東濊)의 특산품(特產品)으로서는 유명(有名)한 단궁(檀弓)과 반어피(班魚皮)(해표피(海豹皮)), 문표(門標), 과하마(果下馬) 등이 있었다.

다. 삼한(三韓)

삼한(三韓)의 경성(境城)은 북(北)으로 대방(方)과 예(濊)에 접하고 동(東)·서(西)에는 바다에 면하고, 남(南)은 위와 접하고 있다. 진한(辰韓)은 지리적(地理的)으로 보아 현재 경기도(京畿道)의 대부분과 강원도(江原道) 일부에 위치하여 북방 대방(方)과 낙랑과 교보(交)하였으며, 변한(弁韓)은 경상도(慶尙道) 일대를 자리잡고 있었다. 그중 마한(馬韓)은 경기(京畿)·충청(忠淸)·전라(全羅)의 여러 도(道)에 분포(分布)되어 넓은 평야(平野)를 접하며 크고 작은 하천과 해안선도 발달되었다. 소위 마한(馬韓) 50여개국은 부족(部族)으로 이루어진 읍락(邑落)을 이룬것인데 그중 대읍락(大邑落)은 만여호(萬餘戶), 소읍락(小邑落)은 수천호(數千戶)로 50여국의 총호수(冢戶數)가 10여만(餘萬)에 이르렀었다. 당시 한문화(漢文化)는 삼한족(三韓族)의 수공업(手工業)발달을 자극하였고, 또 위( )와도 교역(交易)을 하였는데, 그들은 마포(麻布)를 생산(生産)하고 잠상(蠶桑)를

경영하여 견포(絹布)를 자내고 외래(外來)의 각종문화(各種文化)의 유입은 삼한(三韓)에 농(農)·공(工)·상업(商業)의 발달을 이룰 수 있었다.

이 시기의 각종(各種) 유물(遺物)이 고분(古墳)에서 출토(出土)되고 있었는데, 금속기(金屬器)의 사용(使用)과 그 제작기술(製作技術)의 진보를 보여주고 있다.

특히 동기(銅器)들은 실용(實用)에서 퇴화하고 철기(鐵器)가 압도적으로 많아졌는데, 《삼국지(三國志)》 위서(僞書) 변진(弁辰)전(傳)에,

「국출철(國出鐵) 한위개중취지(韓 皆從取之) 제시매(諸市買) 개용철(皆用鐵) 여중국용철(如中國用鐵) 우이공급이군(又以供給二郡)」 이라 하였다.

즉 변한(弁韓)에서 철(鐵)이 생산되므로 멀리 위국( 國)에서까지 철(鐵)을 무역해 갖는 것이다. 또 《후한서(後韓書)》 진한전(辰韓傳)의 기사(記事)에는 「범제무역(凡諸貿易) 개이철위화(皆以鐵爲貨)」라 하여 그 당시 이미 철(鐵)을 물품무역(物品貿易)에 있어 화폐(貨幣)로 사용하였음을 말해준다.

철제품(鐵製品)으로 철족(鐵鍬), 도검(刀劍), 마구(馬具), 농기구(農器具) 재봉용 침(針) 등이 있으며 단치(鍛冶)는 삼한(三韓)의 특수 기술이며 이미 위국( 國)에도 그 기술(技術)이 전해졌다.

포(布)백(帛)의 생산에 관해서는 역시 위서(魏書) 진한전(辰韓傳)에 「속요잠상(俗饒蠶桑) 선작겸포복(善作鎌布服)」이라 한 것과, 또 「역작광폭세포(亦作廣幅細布)」(변한전(弁韓傳)), 「지전잠면포(知田蠶綿布)」(마한전(馬韓傳)) 등의 기사(記事)에서 볼 수 있다. 이로서 면포(綿布), 겸포(縑布), 세포(細布) 등이 생산되었으며, 그리고 직견기술(織絹技術)이 발달하여 멀리 일본(日本)에까지 영향을 미쳤던 것을 알 수 있는데 일본측(日本側) 문헌(文獻)인 고사기(古事記) 《일본서기(日本書記)》 등에 양잠(養蠶), 견직(絹織)의 기술공인(技術工人)이 래조(來朝)하여 일본(日本) 조정(朝廷)에서 장려하여 나(羅), 기(綺), 금(錦), 룡(綾), 전 등 고급 직물을 제조하였다고 한다.

또한 각종 혁화(革靴)(가죽신)의 제작기술이 행하여졌으니 《삼국지(三國志)》한전(韓傳)에 「의포포(衣布袍) 족리혁교편당(足履革躡蹠腸)」라 하여 당시 문화수준을 잘 나타내고 있다.

이 외에 수공예품(手工藝品)으로서 삼한(三韓)에서는 금은(金銀)·금수(錦繡) 외에도 영주(珠)를 재보(財寶)로 삼고 의복(衣服)에 채하여 장식하고, 목걸이, 귀걸이에도 많이 사용하였던 것이며, 그 제조기술도 그만큼 발달하였던 것으로 보인다. 그리고 그만큼 금은품(金銀品)이 일반적으로 보급 사용되고 있음을 반증(反證)한다.

또 야금술(冶金術)도 상당히 발달되어 있다는 것을 말해준다.

이때 목공업(木工業)과 목공예(木工藝)의 발달은, 그들의 장례풍습(葬禮風習)에서 「유관무곽(有棺無槨)」이라 하였던 것으로 미루어 장례(葬禮)때 목관(木棺)을 사용할 정도였음을 알 수 있다.

무엇보다도 중요한 것은 국제적(國際的)인 무역과정(貿易過程)에서 화폐(貨幣)가 통용되었던 점인데, 금석병용기(金石併用器)의 유적(遺蹟)에서 발견된 「왕무화천(王 貨泉)」, 「명도전(明刀錢)」 등은 그것을 증명하고 있다. 그리고 김해패총(金海貝塚)에서 발견된 「자안패(子安貝)」도 그것을 반증한다고 보고 있다.

## 2) 삼국시대(三國時代)의 공업기술(工業技術)과 수공예(手工藝)

### 가) 고구려(高句麗)의 공예(工藝)

고구려(高句麗)는 당시의 강국(強國)인 위(魏)를 비롯하여 특히 한족(漢族)과의 투쟁으

로 국력신장(國力伸張)을 위하여 전력(全力)을 경주(傾注)하므로써 큰 자극제가 되었던 것이다.

제 13대 서천왕(西川王) 때는 연진( )을 뺏고(서기(西紀) 280년(年)), 제 15대 미천왕(美川王) 14년(年)(서기(西紀) 313년(年))에는 서쪽의 현토(玄兔)·요동(妖童)의 서안평(西安平)을 뺏고, 다시 낙랑군(樂浪郡)을 공격하여 2000여명을 포로로 사로잡는 등 국력회복(國力回復)에 대활약하였다.

특히 고구려(高句麗) 발전(發展)의 최강기(最強期)는 제 19대 광개토왕(廣開土王)때와 그의 아들 장수왕(長壽王) 때였다.

삼국시대(三國時代)에 공통적인 생산성은 농업경제(農業經濟)였다. 농업에 필요한 생산수단의 제작과 그 산물(産物)의 가공(加工)은 공업적(工業的) 활동(活動)이 컸으며 이 시대의 공업(工業)의 특징은 자기생산(自己生産)의 과정에 속하였다. 그러나 일반 사회의 직업적 분화(分化)가 행해졌던 것이라고는 말할 수 없고, 다만 국가 전체의 특수한 수요(需要)에 의하여 그러한 기술(技術)을 임시적으로 사용(使用)하였던 것이다.

그리고 당시의 귀족계급(貴族階級)의 권력신장을 위한 수요(需要)를 이룩한 생산부문(生産部門)에 불과 하였던 것으로 보고 있다.

당시의 고분(古墳)에서 출토(出土)된 유물(遺物)과 고분벽화(古墳壁畫) 등을 통해 짐작하건데, 대개 귀족(貴族), 호족(豪族)들을 위한 매우 발달된 공업기술(工業技術)을 장려하였음을 알 수 있다.

이때의 기술적(技術的) 분화(分化)는 특수한 계급과 관정내(官廷內)의 수요(需要)에 필요한 기물(器物)의 제작(製作)에 따른 비직업적(非職業的) 분화(分化)로 생각된다.

그러나 이와 같은 비직업적 분화(分化)에 따른 공업(工業)·공예기술(工藝技術)의 진보(進歩)는 일반 민가(民家)의 수공업(手工藝) 발달에 자극을 주었을 것이다.

당시 공예(工藝) 및 공업기술(工業技術)에서 민간(民間) 기술(技術)로 제작되었을 분야는 견직물(絹織物)의 직조(織造), 농공구(農工具) 각종(各種) 마구류(馬具類), 토기제조(土器製造) 등을 생각할 수 있다.

이 때의 공예생산(工藝生産)에는 주로 노예(奴隸)를 사역(使役)하였던 것으로 보이는데, 그 중에서도 전문적기술자(專門的技術者)로서 수공업적(手工業的) 제조(製造)에 종사한 사람이 많았다.

고구려의 공업기술(工業技術)의 양상을 도검(刀劍)·갑주(甲冑) 등 무기제작(武器) (製作)을 비롯하여 피혁(皮革)·금속기구류(金屬器九流)의 제작(製作), 토기(土器)·와전(瓦塼)의 제조(製造), 견직물(絹織物)의 직조(織造), 그리고 건축(建築) 토목공사(土木工事), 각종(各種) 마구제작(馬具製作), 농공기구(農工器具)의 제작을 들 수 있다.

부족경제시대(部族經濟時代)에는 토(土)·도기(陶器)를 비롯하여 철기(鐵器)·동기(銅器) 등 각종(各種) 금속공예분야(金屬工藝分野)가 발달(發達)하였다. 그 요인은 고구려(高句麗)의 정복사업(征服事業)의 진전(進展)에서 비롯된 것으로 특(特)히 병기(兵器)·농기구(農器具) 등이 많이 제작(製作)되었다.

고분(古墳)에서 출토(出土)되는 부장품(副葬品)에서 동검(銅劍)·동구(銅 )·경감(鏡鑑)·마구(馬具)·옥류(玉流) 등의 제작기술(製作技術)은 매우 정교(精巧) 염려(艷麗)하게 생각된다.

그 대표적인 유물(遺物)로는 평안남도 중화군 진파리고분(眞坡里古墳)에서 발견된 것으로, 고구려인(高句麗人)들의 세련된 공예수준(工藝水準)을 보여주는 뛰어난 공예품(工

藝品)이라 생각되는 금동투각용봉(金銅透刻龍鳳)·일상문금동관형금구(日象文金銅冠形金具)를 꼽을 수 있다.

이 금속유물(金屬遺物)은 마치 비행기의 뒷날개처럼 생긴 투각(透刻)된 금동(金銅)틀을 2개를 맞붙여 모자형(帽子形)을 만들고 한복판에는 태양(太陽)을 상징(象徵)하는 삼족조(三足鳥)를 주문대(珠文帶)의 원형(圓形)안에 두고 상부(上部)에는 봉황(鳳凰), 하부(下部)에는 용(龍) 2마리를 각각 배치하고 있다. 여러 동물을 제한된 공간에 도안으로 배치함에 있어 조금도 어색하거나 부자연함이 없고 유려하고 세련된 힘이 보인다. 또한 뒷면에는 감청색(靑色)의 비단벌레(Chrusochroa fulgidissima)날개를 붙여 금빛을 더 찬란하게 만들었는데, 비단벌레의 날개를 투조금구(透彫金句)의 바탕 장식무늬로 사용한 예는 신라(新羅)의 금관총(金冠塚) 유물(遺物)에서도 볼 수 있고, 또 일본(日本)의 다마무노 즈시( )에서도 볼 수 있다.

이외에 투각초화문금동관(透刻草花文金銅冠)이 있다. 이 금동제관(金銅祭冠)은 평양부근 고분(古墳)에서 출토(出土)된 것이며 금동판(金銅)(板)을 투각(透作)한 작품이다. 초화문제식(草花文製飾)이 머리 전면(前面)에서 주형선배(舟形先背)처럼 세워져있는 외에는 아무런 장식도 없는 매우 단순한 구조로, 이 시기의 불상(佛像)에서 보는 따위의 간단한 화관(花冠)들과 같은 계통의 것으로 믿어진다.

이외의 금동제이식(金銅)(製)(耳)(飾)이 평안북도 일대의 도굴 고분에서 수집된 것이 있을 뿐, 고구려(高句麗) 공예문화(工藝文化)를 짐작할 수 있는 유물(遺物)이 별로 없다.

고구려(高句麗)의 복식(服飾)은 남녀·노유(老幼)·귀천(貴賤)에 따라 각기 다르며 상(上)·하(下)의 구별(區別)이 있었는데, 구당서(舊唐書) 권(券)199 고구려전(高句麗傳)에 「의상복식유왕오채(衣裳服飾唯王五)(彩)」 하였던 것으로 보아 국왕(國王)의 복장(服裝)은 오채(五彩)의 주반류(綢類)로 하였음을 알 수 있다. 또 귀족(貴族)들은 견회류(絹繪類)를 사용하였고 표피(表皮)의 혁대, 황색(黃色)가족신을 신었고, 일반서민(一般庶民)은 마(麻), 또는 저포(樗蒲)·갈포(褐袍)(갈포(葛布))등을 사용하였던 것으로 보인다.

귀족(貴族) 부녀자(婦女子)의 의복(衣服)은 군(裙)·거(裾)·유의 수(袖)에 을 붙인 것이며, 또 악공(樂工)들은 자라(紫羅)의 모자(帽子)에다 조우(朝雨)를 장식(裝飾)하고 황색(黃色)의 대수(代數), 자라(紫羅)의 대(帶), 대구(大口)의 고(袴), 적피(赤皮)의 화(鞵)등을 착용(着用)하고 또한 오색(五色)의 치승(緇繩)을 들렀다고 한다.

무용수(舞踊手)의 복식(服飾)을 살펴보면 황색군유(黃色群有), 황색(黃色)의 고(袴), 적색(赤色)과 황색(黃色)의 군유고(群有袴) 등을 착용했는데 그 수(袖)는 길고 넓었다.

이러한 각종 고구려인(高句麗人)의 복장(服藏)에서 볼 때 색색(色色)의 염색기술(染色技術)이 발달(發達)되었던 것으로 짐작된다. 따라서 전문적(專門)인 염색기술(染色技術) 장인(匠人)이 있었으며 기록(記錄)을 통해 볼 때 그 기술(技術)은 멀리 위국(國)에 까지 전해졌던 것이다.

고구려(高句麗) 공예(工藝)기술(技術)의 양상(樣相)을 살펴볼 수 있는 불상(佛像)조각(彫刻)으로 연가칠년명금동여래입상(延嘉七年銘金銅如來立像)(경남 의령군 대의면 하촌리 발견)은 그 대표적인 유물이다. 또 신인명금동삼존불상(辛印銘金銅三尊佛像)은 무량수불(無量壽佛)을 새긴 조각(彫刻)이며, 또한 평양 발견의 금동미륵반가사유상(金銅彌勒半跏思惟像)은 현재까지 알려진 유일한 고구려의 반가상으로 유명하다. 이러한 조각유물(彫刻遺物)로 볼 때 주조기술(鑄造技術)이 상당히 발달(發達)을 보았던 것을 알 수 있다.

그외에 토기(土器)·와당(瓦當)·갈전(葛戰) 등은 고구려 공예(工藝)를 짐작하는데 도

움이 된다.

그리고 용호리(龍虎里) 제(第) 1호분(胡粉)에서 출토(出土)된 화덕(국립중앙박물관소장)과 철제(鐵製) 마구류(馬具類)(평양 대성구 고산동출토) 등은 이미 철기(鐵器)의 반기술(造技術)과 더불어 실생활(實生活)에 사용(使用)이 성행되었던 것을 말해준다.

옛 기록에 의하면 일본(日本)에서 가장 오래된 자수공예품(刺繡工藝品)의 하나인 천수국수장(天壽國繡帳)은 고구려(高句麗)의 가서일(加西溢)(고마노)라는 화가(畫家)가 포함된 장인(匠人)들이 밑그림을 그리고 감독아래 신라(新羅)·백제(百濟)계(系)의 채녀(采女)들이 수(繡)를 놓았다고 한다. 여기에서는 고구려(高句麗) 고분벽화(古墳壁畫)의 그림수법과 흡사하여 고구려미술(高句麗美術)의 강한 영향력을 그대로 보여준다.

그리고 610년에는 고구려(高句麗)의 담징(曇徵)이 백제(百濟)를 거쳐 일본(日本)에 건너가 귀화(歸化)하여 내량(奈良) 법릉사(法陵寺)(호오류유사)금당(金堂)에 사불정토도(四佛淨土圖) 등을 그렸고 또 물감만드는 법을 가르쳐준 일도 있다.

특히 일본에서 「고마수」(고구려 수(繡))라고 불렀던 고구려의 자수공예(刺繡工藝)는 이렇듯 일본(日本)의 자수공예(刺繡工藝)의 본보기가 될 정도로 발달(發達)되었던 것이다.

그리고 고구려(高句麗)의 건축기술(建築技術)도 상당한 위치에 있었던 것 같으니, <삼국지(三國志)> 권(券)30 고구려전(高句麗傳)에 「기속절식(其俗節食) 호치궁실(好治宮室)」이라 하였던 것이나, <당서(唐書)>에 「기소거(其所居) 필의산욕(必依山) 개이서 초용사(皆以茅草茸舍) 유불사신묘급왕궁관부(唯佛寺神廟及王宮官府) 급용궁(及用) ……」이라 하였던 것으로 능히 알 수 있다.

고구려(高句麗)는 백제(百濟)·신라(新羅)를 비롯하여 위국(國) 및 중국(中國)의 진(晉)·여( )·위(魏)·송(宋)·남(南)제(濟)·양(梁) 등을 거쳐 수( )·휘(磨)대(代)에 계속 조공무역(朝貢貿易)을 행하였는데, 그 중요(重要)한 수출품(輸出品)은 마(馬)·초피(貂皮)·할계피(鷄皮)·황금(黃金)·백은(白銀)·각궁(角弓)·단궁(檀弓)·천리마(千里馬)·생능피(生能皮)·장니(障泥) 등이었고, 또 수입품(輸入品)으로는 의관(衣冠)·복물(服物)·차기(次期)의 장식물(裝飾物)·검패반(劍佩)·수우(水牛)·능언조(能言鳥) 등이다.

그리고 일본(日本)에 수출품(輸出品)으로는 철(鐵)·철적(轍迹)·황금(黃金) 등의 공상물(貢上物)이 무역(貿易)되었다고 한다.

#### 나) 백제(百濟)의 공예(工藝)기술(技術)

백제(百濟)는 고구려계(高句麗系) 사람들이 한강하류(漢江下流)에 남하(南下)한 집단(集團)으로 처음에는 한강 북쪽의 위례(遼禮)에서 도읍(都邑)하였다가 후에 강남(江南)인 백제(百濟)(경주(慶州))로 옮기고, 다시 고구려(高句麗)의 압력에 밀려 금강남안(錦江)(南岸)인 능율(能律)(공주(公州))로, 그리고 또 사비(私備)(지금의 부여(扶餘))로 옮겨왔다.

백제(百濟)의 수공업(手工業) 및 공예기술(工藝技術)은 왕실(王室)·귀족(貴族)의 부녀(婦女)들에 의한 직물(織物) 방직기술(紡織機術)을 짐작할 수 있으며 각종(各種) 염색(染色)의 실패를 추측할 수 있다. 그리고 불상(佛像)을 비롯하여 장식품(裝飾品)의 제작기술(製作技術)은 일본(日本)에 영향을 줄만큼 발달(發達)되었는데 정교(精巧)한 조각(彫刻)과 도금술(鍍金術)은 일본(日本)에서 소위 「한반(韓)」(カウカネチ)이라 불리워졌다고 하므로 백제(百濟)의 금속가공기술(金屬加工技術)이 우수하였음을 말해주고 있다.

백제(百濟)의 수공예품(手工藝品)은 당(唐)나라에 헌송(獻送)되었는데, 그 품목(品目)은 명광개(明光鎧)·전갑(佃甲)·철갑(鐵甲)·부(斧) 등이며 그 제작기술은 매우 수준이 높은 것이었다.

백제(百濟) 무녕왕릉(武寧王陵)에서 출토(出土)된 각종(各種) 금속공예품(金屬工藝品)을 비롯하여 백제(百濟) 보관식금구(寶冠飾金具)는 독특한 양식을 보여주는데 일본(日本)의 비조시대(飛鳥時代) 불상(佛像)에서의 관식(冠飾)과 같은 양식(樣式)을 나타내고 있어서 백제(百濟)의 수법(手法)이 일본(日本)에 전해진 것을 짐작할 수 있다.

백제(百濟)에서는 일찍부터 양잠(養蠶)을 장려하여 성행(盛行)하였다.

기록(記錄)에 의하면 백제(百濟)의 방직기술자(紡織機術者)를 일본(日本)에 보내어 그곳의 방직(紡織)은 물론, 금공기술(錦工技術)을 지도한 백제(百濟)사람들의 활약이 있었음을 알 수 있는데, 일본(日本) 응락왕(雄略王)때 금공(錦工) 「안정나(安定那)」와 도공(陶工) 「고귀(高貴)」 등을 소(召)하여 하내(河)(內)의 도원(桃園)에 제작장(製作場)을 마련하여 방직기술(紡織機術)과 도기제작(陶器製作) 등에 종사하였던 것이며 동시에 기술(技術)을 전수(傳受)시켰다고 한다.

백제(百濟)의 건축(建築)·토목기술(土木技術)자(者)의 명칭을 보면 대공(大工)을 목수(木手)라 하였던 것이나, 좌관(坐觀)을 「토수(土手)」라 하고, 우공(牛公)을 「우수(憂愁)」, 표구사(表具師)를 「도배장(塗裨匠)」이라 불렀던 것을 볼 때 근세(近世)에 장인(匠人)의 명칭이 이때부터 비롯된 것임을 알겠다.

그리고 정교(精巧)한 백제문양진(百濟紋樣)과 와당(瓦當), 도기(陶器) 등의 양식(樣式)과 수법(手法)도 화려(華麗) 섬세하여 그 기술(技術)이 멀리 일본(日本)에까지 전해질 정도로 개발(開發)한 상태였음을 짐작할 수 있다.

관사(官)들이 착복(着服)하는 고급(高級) 직물(織物)과 자색(紫色), 비(緋)색(色), 백(白)·청(靑)·황(黃) 등의 염색기술(染色技術)과 표백술(漂白術) 등으로 볼 때 백제(百濟)의 직조기술(織造技術)과 염색기술(染色技術) 등은 매우 높은 수준으로 발전(發展)하였다고 생각되는데 특히 금포(錦袍)는 당시에 화폐(貨幣)로서 사용(使用)되었으므로 대체로 일반화(一般化) 되었다고 보인다.

공주(公州) 무녕왕릉출토(武寧王陵出土) 은제(銀製)팔찌(金釧)에는 「경자년이월다이작대부인분이백십주이(庚子年二月多利作大夫人分二百主耳)」라는 음각명기(陰刻銘記)가 새겨져 있는데, 특히 「다리(多利)」라는 장인명(匠人名)이 나타나고 있어서 주목된다.

무녕왕릉(武寧王陵)에서는 이외에도 매우 조형미(造形美)있는 걸작품이 많이 출토되고 있어서 백제(百濟) 장인(匠人)의 독특한 솜씨를 보여주고 있는데, 즉 백제 왕관(王冠)의 독자적인 양식이라 할 온화하고 우아한 특성을 보이는 금제수작초화문관식(金製作草花文冠飾)(왕(王)과 왕비용(王妃用)이 대표적인 장신구(裝身具)로 손꼽힌다. 그 외의 장신구(裝身具)로는, 아홉 마리로 이루어진 곧 구절금제경식(九節金製頸飾), 금(金)·은제(銀製)천(釧), 금제심엽형이식(金製心葉形耳飾)과 요식부이식(飾付耳飾), 동경(銅鏡), 금두식곡옥(金頭飾曲玉) 등의 뛰어난 세공품(細工品)으로 알려지고 있다. 이밖에 왕(王)·왕비(王妃)의 채화두침(彩畫頭枕)과 채화족좌(彩畫足座)는 금적(金)과 흑(黑)·송염(宋)·채색(彩色) 그림 등으로 장식(裝飾)하였다.

백제(百濟)의 화공(化工)으로 일본(日本)에 건너가 영향을 미친 인스나아(因斯羅我)(생몰년대미상(生沒年代未詳))와 백가(역시생몰년대미상(生沒年代未詳)) 그리고 백제(百濟) 27대 위덕왕(威德王)의 아들로 그림이 뛰어나서 197년(年)(위덕왕(威德王) 44년(年))에 일본(日本)에 건너가서 성덕태자(聖德太子)(쇼토쿠)의 스승이 되었으며 쇼토쿠태자(太子)의 진영(眞影)을 남겼다는 아좌태자(阿佐太子) 등의 이름이 전한다. 인스나아(因斯羅我)는 463년(年)(개로왕 9년)에 일본의 회화계(繪畫界)에 크게 공헌(公憲)하였고 그의



자손도 계승하여서 후에 「고우치(하내(河內))」라 불려졌던 것이다. 그리고 백가(百家)도 역시 백제(百濟)의 화가(畫家)로 588년(年)(위덕왕(威德王) 35년(年))에 사공(沙工)·와박사(瓦博士)·노반박사(鑄盤博士)와 함께 일본(日本)에 건너가 많은 업적(業績)을 남겼다. 이러한 백제(百濟)의 예능인(藝能人)의 활동으로 보아서나 현재(現在)하는 암산마에석불(山磨崖石佛) 등 석조(石造) 걸작품으로 미루어 볼 때 백제인(百濟人)의 출중한 장인적(匠人的), 기예적(技藝的), 재능(才能)을 이해할 수 있다.

그리고 <삼국유사(三國遺事)>에 신라(新羅)에 초청되어 황룡사구층대탑(皇龍寺九層大塔)(A.D 636)을 조성(造成)하였다는 백제(百濟)의 장인(匠人) 아비지(阿非知)에 대한 기록(記錄)도 백제인(百濟人)의 예기(藝技)의 일면을 말해주는 것이다.

다) 신라(新羅)의 공예기술(工藝技術)과 공장제도(工場制度)

신라(新羅)는 진한(辰韓) 12국중(國中) 하나인 사노(寺奴)가 진한(辰韓)을 통일하여 4세기 중엽에 세운 나라이다.

제17대 내물왕(奈勿王) 때에 부족국가(部族國家)로서의 집권적(集權的) 정치체제(政治體制)를 갖추게 되었다.

신라(新羅)의 공업(工業)에 종사(從事)한 공인(工人)은 농민(農民)과 귀화인(歸化人)·노예(奴隸) 등으로 구분되는데, 주로 귀화인(歸化人) 집단(集團)은 특수공업분야(特殊工業分野)와 잡역(雜役)에, 노예(奴隸)는 공업노동(工業勞動)과 목축(牧畜), 기타 잡역(雜役)에 종사(從事)하였다.

농민(農民)은 가내공업품(家內工業品)인 마(麻)·견(絹)·사마(絲麻) 등을 부과(賦課)된 조세(租稅)로서 수납(收納)하였고, 공장(工匠)과 노예(奴隸) 등은 관영공장(官營工場)에서 공업품(工業品)을 제작(製作) 출산(出產)하여 수납(收納)하였다. 관영공장(官營工場)이란 공동작업장(共同作業場)의 성격을 지녀서 국왕(國王)과 귀족생활(貴族生活)의 치(侈)에 따라 수요(需要)가 확대(擴大)되고 출산부문(出產部門)은 더욱 개발(開發)되었다. 그 관영공장(官營工場)에는 전업적(專業的)인 장인(匠人)이 종사(從事)하였으며 그들 장인(匠人)중에는 상민(常民)과 귀화인(歸化人)과 노예(奴隸)등이 포함(包含)되었고, 그들은 관부(官府)로부터 필요한 급식(給食)을 받으며 각기 특기(特技)에 따라 노동(勞動)에 종사(從事)하였다.

중국(中國)이나 일본(日本) 등지에 대한 세공품(細工品) 및 교역품(交易品)도 대개 이런 관영공업장(官營工業場)에서 제작(製作)된 물품(物品)들이었다.

전문적(專門的)인 생산(生産)을 맡는 공장인(工匠人)은 수공업상태(手工業狀態)는 초기(初期)의 상류사회(上流社會)를 위한 것이었으나 일부(一部) 품목(品目)은 점차 일반민중화(一般民衆化)되면서 기술적(技術的) 발전(發展)을 보았던 것으로 보이는데, 즉 방직기술(紡織機術)이나 토기(土器)의 제작(製作) 등의 분야(分野)에서 그 예를 볼 수 있다.

신라(新羅)의 공예(工藝)가 급격히 성장( )하고 전문적(專門的)인 기술(技術)로 발달(發達)할 수 있었던 원동력은 불교문화(佛敎文化)의 흥성(興盛)에 수반(隨伴)되는 건축(建築)·석조(石造)·금속기술(金屬技術)의 급격한 향상(向上)이었다.

신라(新羅) 관영공장(官營工場)을 영장(令狀)하는 행정부서(行政部暑)의 종류(種類)를 살펴보면 상당히 변화(繁華)함을 짐작케 한다.

<삼국사기(三國史記)>에 「조하방모(朝霞房母) 이십삼인(二十三人)」이라 하였다. 그 내용으로 보아 당(唐)나라로 공물(貢物)로 보내는 조하금(朝霞錦)·조하수(朝霞袖)라는 고급견직물(高級絹織物)의 직물장(織物場)이 있어서 여직공장(女職工匠)들이 그 일에 중

사하였으며 또 직모감수(織母監)의 일을 맡은 여인(女人)이 있었음을 알 수 있다.

직물(織物)의 염색(染色)을 분장(分掌)하는 부서(部署)로 염궁(染宮)이 있었다. 여기에서도 부녀자(婦女子)를 편역(便役)하여 종사케 하였는데 그 수(數)는 11명(名)이나 되었다.

경덕왕(景德王) 때에 직금방(織錦房)이라 하는 곳은 그 이전(以前)에 금전(錦典)이다. 금(錦)에는 품질(品質)이 우수한 조하금(朝霞錦)을 비롯하여 「대화어아금(大花魚牙錦)」 「소화어아금(小花魚牙錦)」 「금채(錦綵)」 등 고급(高級)직물(織物)이 출산(出產)되었는데 금전(錦典)에는 14명(名)의 관원(官員)이 있어 관리(管理)하였다.

기전(綺典)은 직모(織母) 8명(名)이 영장(營掌)하였다. 이곳은 암문금(紋錦), 오색라사(五色羅絲), 라금채장(羅錦彩章) 등 속의 고급견직물(高級絹織物)의 직조(織造)를 맡았던 곳으로 경덕왕(景德王) 때 별금방(別錦房)이 개칭(改稱)한 적도 있었다.

신라인(新羅人)의 복색(服色)은 법흥왕(法興王)때 육부(六部)인(人)복색(服色)을 처음으로 정하여 계급(階級)에 따라 복색(服色)을 달라함으로써 구별(區別)하였는데, 즉 자의(紫衣)는 태대각간(太大角干)부터 대아손(大阿飡)까지, 비의(緋衣)는 아손(阿飡)에서 함아( )까지, 청의(靑衣)는 아물대내마(牙苐大奈麻)와 내마(奈麻), 황의(黃衣)는 대함(大)에서 선조지(先知) 등으로 구별(區別)하였다고 한다.

다음은 철(鐵)·투와 칠(漆)·모(毛)·피(皮) 등의 품목(品目)을 다루었던 부서에 대해 알아보자.

철물(鐵物)과 철조 등으로 각종 병기와 금속세공품 제작을 맡았던 곳으로 철투전이 있었다. 이 부서는 경덕왕 때에 「축치방」이라 개칭한 바 있다.

또 각종 칠기공예(漆器工藝)를 영장(營掌)하는 부서(部署)로 칠전(漆典)이 있었는데 이 역시 경덕왕(景德王) 때 「식기방(食器房)」이라 개칭(改稱)하였고, 그 관원(館員)은 14명(名)이었다.

모직물(毛織物)의 직조(織造)와 두피(頭髮)의 정제(精濟) 등을 영장(營掌)한 곳으로는 모전(毛典)이 있었다. 이 곳은 한 때 「투취방( 房)」이라고 불리워 졌다. 백첩모피(白氈毛皮)와 두피(頭髮) 등은 당(唐)에 보내는 조공품(朝貢品)이었다.

가죽제품을 다루는 서피공(皮工)으로서 피혁(皮革)의 제조(製造)를 관장(管掌)하는 곳으로, 피전(皮典)에서는 당(唐)나라에 공물(貢物)로 보내는 해표피(海豹皮)를 비롯하여 문피(文皮)·호피(皮)·달피(獺皮) 등이 제조(製造)되었는데, 이 곳은 한 때 「포인방(鞞人房)」이라 하였다.

피혁(皮革)을 다루는 부서(部署)는 또 있었다. 즉 피타전(皮打典)(운공방(鞞工房))에서는 군용(軍用)이나 악기제조(樂器製造), 사찰(寺刹)에서 쓰이는 대고(大鼓)·소고(小鼓)·요고(腰鼓) 등을 제작(製作)하였다.

또 답전(鞞典)에서는 마구용(馬具用)의 피혁(皮革)을 제조(製造)하였고, 답전(鞞典)에서는 혁이(革履)(가죽신)을 제작(製作)하며, 화전(靴典)에서는 귀족(貴族) 관사(官吏)들의 장화(長靴)·군용화(軍用靴) 등의 제작(製作)을 영장(營掌)하였다.

화피(靴皮)에는 자피(紫皮)·조미추문자피(鳥麤皺文紫皮)(새, 고라니 등의 조름무늬 있는 자색가죽) 등이 있다.

궤개전(機概典)은 한때 궤반국(機盤局)이라 개칭(改稱)하였었는데 식선(食膳)·궤(機)·초상(床) 등 말하자면 식생활(食生活)에 필요한 기구(器具)를 제작(製作) 영장(營掌)하는 소목장(小木匠)의 일을 하는 관저(官)였는데, 그 외에 목기제작소(木器製作所)로서 자인방(人房)이라 하는 마전(磨典)이 있어서 각종 목기(木器)의 수공예품(手工藝)

品)을 제작(製作)하였고, 또 사비국(司籠局) 또는 양전(楊典)이라는 곳에서는 유기(柳器), 죽세공품(竹細工品)을 제작(製作)하였다.

도등국(登局), 즉 와기전(瓦器典)은 도(陶)·토기(土器)와 와두(瓦豆)[제기(祭器)의 일종(一種)], 그리고 와전류(瓦塼類)의 제작(製作)을 맡아 하였다.

물(物)세 전(典)은 각종 장식물(裝飾物) 제작(製作)을 맡았는데 여기에 종사하는 관원(管員)은 대사(大舍) 4명(名)과 사(史) 2명(名)이 배정되었다고 한다.

당시에 많은 금(金)·은(銀)·옥(玉) 등의 세공품(細工品)이 제작(製作)되었다는 것은 고분(古墳)에서 출토(出土)되는 각종(各種) 장식금구(裝飾金具)와 장신구(裝身具) 등을 통해 짐작할 수 있는데, 이러한 세공품(細工品)은 잡공사(雜工司)라고도 하며 남하소관(南下所官)이란 부서(部署)에서 제작(製作)하였다. 중국에 조공품(朝貢品)으로 보냈던 물건중에 금(金)·은대(銀帶)·주옥(珠玉) 등이 많이 나타난다. 이러한 조공품(朝貢品)이 그러한 관서에서 제작되었을 것으로 짐작된다.

그리고 궁중(宮中)에서 필요로 하는 각종(各種) 의복(衣服)을 비롯하여 자수품(刺繡品) 등을 제조(製造)하는 침방(針房)이 있었고, 갖가지 국가적(國家的)인 행사(行事)에 필요로 하는 군용(軍用)·제사용(祭祀用)·군마용(軍馬用) 등의 천막(天幕) 등을 제작(製作)하고 또 수리(修理)해서 조달(調達)하는 일을 관장(管掌)하는 곳으로 급장전(給帳典)이란 곳이 있었다.

그리고 채전(彩典)이라 부서(部署)는 채색(彩色)공(工)·화공(畫工) 등을 관장(管掌)하였으며, 이제부(利濟府)·사주부(司舟府)라고도 불렀다. 선부(船府)는 선박(船舶)에 관한 모든 일을 맡아 하였다.

이상 살펴본 바와 같이 신라(新羅)의 수공업(手工業) 및 공예(工藝)는 왕공귀족(王公貴族)의 일상생활(日常生活)에 필요한 물품(物品)과 외국(外國)으로 수출(輸出)되는 조공품(朝貢品), 그리고 신라고도(新羅古都)의 각처(各處)에서 발견(發見)되는 고분출토(古墳出土) 유물(遺物)에서 보는 바와 같이 수많은 부장품(副葬品)들을 제작(製作)하기 위하여 수공업(手工業) 출산(出產)을 위한 전문적(專業的)인 각종(各種) 장인(匠人)이 얼마만큼 많았는지 짐작할 수 있다.

이들 장인(匠人)의 대부분은 귀화인(歸化人) 및 포로·노예(奴隸)들로 구성되었다는 것은 앞에 개술(述)한 바와 같다.

신라(新羅)의 공업(工業)·공예생산물(工藝生産物)을 종류별(種類別)로 살펴보면 다음과 같다.

#### 가. 직물(織物)의 종류(種類)와 방직업(紡織業)

왕공귀족생활(王公貴族生活)에 충족(充足)을 위해 각종(各種) 룡(綾)·라(羅)·금채(錦綵) 등 고급(高級) 견직물(絹織物)이 직조(織造)가 발달(發達)하였고 그 외에 금포(錦布)·마포(麻布)·저포(苧布)·견포(絹布) 등이 일반적(一般的)인 생산품(生産品)이었다.

직포(織布)의 품질표시(品質表示)는 「승(升)」으로, 일승(一升)은 40울( )로 치면 마포(麻布) 십승포(十升布)라면 한 폭(幅)이 400울로 된 품질(品質)을 말하는 것이다.

〈삼국사기(三國史記)〉에서 찾아볼 수 있는 직포(織布)의 품질(品質)을 보면 가장 우수한 상품(上品)의 마포(麻布)는 28승포(升布)가 있고 그 다음으로는 25승포(升布), 23승포(升布), 20승포(升布), 18승포(升布), 15승포(升布), 13승포(升布), 12승포(升布) 등이 있었다는 것을 알 수 있다.

각포(各布)의 1필(匹)의 길이에 대해, 〈삼국사기(三國史記)〉 권6 신라본기(新羅本紀)

제6문무오년건(文武五年)에 보면,

「견포구이십십일필(絹布舊以十尋一匹) 개이장칠보광이척위일필(改以長七步廣二尺爲一匹)」이라 하였다. 즉 문무왕(文武王) 5년(年) 이전(以前)에는 10심(尋), [즉 8척(尺)가 1심(尋)이므로 80척(尺)가 1필(匹)]로 하였으나 문무왕(文武王) 5년(年) 이후(以後)로는 장칠보(長七步)과 폭이척(幅二尺)을 1필(匹)로 정(定)했다. 1보(步)을 약 6척(尺)으로 잡을 때 폭(幅)2척(尺)과 장(長)40척(尺) 가량이 1필(匹)의 길이였다고 생각된다.

신라(新羅) 방직기술(紡織機術)은 상당히 높은 수준(水準)에 있었던 것을 알 수 있으니 한가위, 즉 가배절(嘉俳節)에는 궁중(宮中)의 여인(女人)들이나 일반(一般)의 부녀자(婦女子)들의 방직(紡織)을 장려(獎勵)하는 년중행사(年中行事) 풍속이 있었다.

#### 나. 금속공예(金屬工藝)

신라(新羅)에서는 금(金)·은(銀)을 비롯하여 금속공예(金屬工藝)의 주재료(主材料)가 되는 동(銅)·철(鐵)이 풍부(豐富)하게 산출(產出)되었던 것으로 보인다.

관(官)에서 운영(運營)하는 「철투전(鐵典)」 「남하소관(南下所官)」 등에 대해서는 이미 앞에서 언급한 바와 같다.

지금까지 신라(新羅) 고분(古墳)에서 출토(出土)된 금속(金屬) 장신구(裝身具) 및 장식품(裝飾品), 금속용기(金屬容器)는 이루 헤아릴 수 없이 많다. 또한 더불어서 수정(水晶)·마노(瑪瑙)·비취(翡翠)·파리진주(玻璃眞珠) 등의 주옥(珠玉)도 상당히 많이 발견되고 있어서 이 또한 제조기술(製造技術)의 발달(發達)과 수공(手工)에 따른 장인(匠人)들의 체계가 갖추어져 있었다고 보인다.

〈해동(海東)역사(釋史)〉 권 제36 물산(物産)지(志)에 기록을 보면,

「은의국사중(銀外國四鍾) 신라은(新羅銀) 파사은(波斯銀) 임색은(林色銀) 운남은(雲南銀) 병정호(並精好)」

라 하여서 중국(中國)에서 신라은(新羅銀)의 품질(品質)이 우량(優良)하였으므로 많이 애용(愛用)하였던 것을 알 수 있다.

고신라(古新羅)의 문화(文化)가 전반적으로 고구려(高句麗), 백제(百濟)에 비해 뒤떨어졌다고 하지만 상당히 우수(優秀)한 공예품(工藝品)을 남기고 있다. 기록에 나타난 바와 같이 황룡사에는 49만근의 대종(大鐘)을 주조(鑄造)하였다 하니 현재(現在)하는 경주(慶州) 성덕대왕신종(聖德大王神鐘)에 비하면 약 4배의 크기임을 생각할 때 신라(新羅)의 공예(工藝)가 발달(發達)하였음을 입증(立證)할 수 있다.

신라(新羅)의 외국무역(外國貿易)은 조공(朝貢)이나 예물증답(禮物贈答)의 형식(形式)으로 행하여 졌다. 신라(新羅)에서 당(唐)에 보낸 공식적(公式的) 무역품(貿易品)은 대략 금(金)·은(銀)·동(銅)·일금(金)·침(針)·침동(針)·우황(牛黃)·세포(細布)·미포(美鬚)·각양(各樣) 비단·견직물(絹織物)·해표피(海豹皮)·구(狗)·백전포(白氈布)·저삼단(紵衫段)·장신구(裝身具) 등과 마(馬)·인삼(人蔘)·해송자(海松子)·곤포(昆布) 등이다.

한편 답품(答品)으로는 금사(金絲)·염릉라(綾羅)·포래( )·금은세공품(金銀細工品)·앵무(鸚鵡)·차(茶)·금은래(金銀)·서적(書籍) 등이었다고 한다.

또한 일본(日本)과의 무역(貿易)도 많았던 것 같으니, 일본(日本)에 보낸 수출품(輸出品)으로는 옥류출석소도(玉類出石小刀)·출석운(出石)·일경(日鏡)·능신리(能神籬)·견물(絹物)·불상(佛像)·금은철(金銀鐵)·금견포(錦絹布)·피(皮)·마(馬)·구(狗)·라(驢)·낙타(駱駝)·녹피(鹿皮)·세포(細布)·하포(霞布)·루금기(鏤金器)·능라(綾

羅)·호표피(虎豹皮)·약물(藥物)·전풍(展風)·안피(皮) 등이 있고, 수입품으로는 견선(絹線)·위(韋)·계(系)·미농시(美濃紵) 등이었다.

신라(新羅)가 한반도(韓半島)를 통일(統一)하면서부터 새로운 국면이 전개(展開)되었다. 즉 통일신라(統一)(新羅)는 정치적(政治的)으로나 경제적(經濟的)으로나 극히 안정되어서, 이른바 공예미술의 전성시대(全盛時代)를 이루었다.

그러므로 삼국시대(三國時代)의 소외(素外)하고 웅건(雄建)했던 공예기술(工藝技術)은 시대(時代)의 발전(發展)에 따라서 변천되어 이때에 이르러는 화려(華麗)하고도 섬세한 「미(美)의 극치」를 이루었다.

특히 이 시대(時代)에 이르러, 불교(佛敎)가 극히 육성(陸盛)하여 불교문화(佛敎文化)와 그 미술(美術)도 크게 발달(發達)된 상태를 보여준다.

신라(新羅)의 종(鐘)은 그 당시 금속공예(金屬工藝)를 대표한다고 하여도 무방할 것이다. 즉 신라의 범종(梵鐘)이 중국(中國)이나 일본(日本)의 종(鐘)과 그 형식이 크게 다르게 제작(製作)되었기 때문이다.

범종(梵鐘)은 원래 중국(中國) 주동기(周銅器)의 종(鐘)에 연원을 두고 발달해 온 것이지만, 통일신라시대(統一新羅時代)에 한국(韓國)에서 이루어진 독특(獨特)한 양식(樣式)의 범종(梵鐘)이 지닌 뛰어난 조형(造形)은 주목할 만하다. 따라서 동양학계(東洋學界)에서는 한국에서 통일신라기(統一新羅期)에 성립(成立)된 이 특색있는 종(鐘)을 ‘한국종(韓國鐘)’이라고 부르게 되었다. 이 범종(梵鐘)에서 또 한가지 중요(重要)한 점은 각종(各鐘)이 주성(鑄成)된 발원문(發願文)과 연대(連帶), 그리고 공장명(工匠名) 등이 기록(記錄)된 명문(銘文)이 있기 때문이다.

오대산(五臺山) 상원사(上院寺) 동종(銅鐘)(신라(新羅) 성덕왕(聖德王) 24년(年), 725)에는 「장사위대사(匠仕圍大舍)」의 공장명(工匠名)이 있고, 경주(慶州) 성덕대왕신종(聖德大王神鐘)(신라(新羅) 혜공왕(惠恭王) 7년(年), 771)에는 「주종대박사대내마박종일(鑄鐘大博士大奈麻朴從鎰) 차박사내마박빈내(次博士奈麻朴賓奈) 내마박한미(奈麻朴韓味) 대사박빈악(大舍朴岳)」의 기록이 있다. 그리고 선림원지출토(禪林院址出土) 정원이 십년명(貞元二十年銘) 동종(銅鐘)(804)에는 장인명(匠人名)은 보이지 않으나 관계자들 이름이 보이고, 현재 일본(日本)의 정가상궁신사(常宮神社)에 소장(所藏)되어 있는 청주(靑州) 연지사(蓮池寺) 동종(銅鐘)(신라(新羅) 흥덕왕(興德王) 8년(年), 833)에는 「성박사(成博士) 안해애대사(安海哀大舍) 애구대사(哀口大舍)」라 하였다.

또 <삼국유사(三國遺事)>에 전(傳)하는 황룡사종(黃龍寺鐘)에 대한 기록(記錄)에는 경덕왕(景德王) 13년(年)(754)에 주성(鑄成)된 이 종(鐘)을 만든 <장인이상택하전(匠人里上宅下典)>이란 장인명(匠人名)이 전해진다.

그밖에 통일신라(統一新羅)시대 금속공예(金屬工藝)로서 반자(盤子)와 사리장치(舍利裝置) 등을 볼 수 있으며, 석탑(石塔)·석비(石碑) 등 석조공예(石造工藝)에도 매우 중요(重要)한 명문(銘文)이 기록(記錄)되고 그 속에 간간히 장인명(匠人名)이 보이는데 그 몇 예를 들어보면 다음과 같다.

◎ 경루사석탑(樓寺石塔) 금리합(金利盒)(신라(新羅) 경문왕(景文王) 7년(年), 867)- 「석장신노(石匠神拏)」

◎ 동화사(桐華寺) 곤로암삼층석탑(昆盧庵三層石塔)(신라(新羅) 경문왕(景文王) 3년(年), 863)의 사리대(舍利)- 「장범각(匠梵覺)」

◎ 황복사대탑(皇福寺大塔) 사리유(舍利)(신라(新羅) 성덕왕(聖德王) 5년(年), 706)- 「장

이알온(匠關溫)」

〈계속〉

#### 참 고 문 헌

1. 姜萬吉, 《朝鮮前期 I 匠考》
2. 萬庸海, 《人間文化財》 語文閣刊, 1963.
3. 文化財管理局 《重要無形文化財解說》 工藝技術篇
4. 李宗碩, 《傳統工藝의 해석과 보완책》 전통공예의 활성화방안(한국문화재 보호협회 전통문화 학술세미나 요지) 1988. 11.
5. 이일대, 《傳統工藝의 계승과 활성화 방안》(한국문화재 보호협회 전통문화 학술세미나) 1988. 11
6. 김종태, 《韓國手工藝美術》 예경산업사刊, 1990. 11