

# 제주옹기 생산방식의 전승양상과 특징

— 제주지역 두 공방의 사례를 중심으로 —

김재경(학예연구사)

## 1. 머리말

옹기는 흙이라는 재료와 각종 도구들을 이용해 자신이 생각하는 형태의 옹기를 만드는 것으로 세계사적으로도 오랜 역사를 가진 전통공예기술이며, 특히 제주도는 지질학적 특성상 강수량은 많지만 수량의 대부분이 지면 아래로 스며들어 해안지대에 이르러 용천(溶川)하므로 옹기(허벽)는 식수의 공급이라는 측면에서 일상생활에서 중요한 부분을 차지했다.

하지만 제주옹기는 플라스틱, 유리 등 대체옹기가 도입된 1980년대 이후 전승이 단절되었다. 이후 1990년대 지역문화에 대한 이해가 높아지면서 A공방에서 복원작업을 진행하여 2000년대 복원에 성공하였다. 또한 1980년대 옹기 수요가 감소된 이후 토기화분을 주로 생산하던 B공방에서 1990년대 지역의 역사적, 문화적 전통을 가지고 있는 문화상품에 대한 관심이 증대되는 시대적 배경에 따라 다시 옹기제작을 시작하게 되었다.

이후 문화관광 상품으로서 제주 전통옹기의 상업적 잠재력이 커지고 2001년 도무형문화재로 지정되는 과정에서 전통 옹기의 복원에 참여하고 있는 집단들 간에 이해 분화와 갈등 양상이 심화되는 현상이 나타나기도 하였다.<sup>1)</sup> 이 갈등 양상에는 제주전통옹기의 정체성 문제가 내포되어 있다.

정체성 문제는 타 지역의 옹기와 비교하여 제주옹기가 가지는 특수성에 기인하므로 생산방식과 밀접한 관련을 가지고 있으나 각 공방마다 조금씩 다른 특성을 주장하고 있다. 이는 제주옹기의 특징을 생산방식에 주안점을 두고 있느냐 원료에 주안점을 두고 있느냐에 따라 다르게 나타나는데 A공방에서는 생산방식과 제작도구 모두가 제주옹기를 구성 짓는데 중요한 요소라고 생각하고 있고 B공방은 제작방식은 시대에 따라 달라질 수 있다는 전제로 원료와 형태가 특징을 나타내는 요소라고 주장한다.

1) 이 갈등의 자세한 내용은 염미경, 「제주옹기의 문화유산 만들기 과정과 이해갈등」, 『지역사회학』 제12권 제2호, 2011년), 265-293쪽을 참고하기 바란다.

지금까지의 옹기제작에 관한 연구는 주로 민속학, 인류학 분야에서 진행되었는데 정명호<sup>2)</sup>는 1967-1989년 동안 전국을 대상으로 옹기 제작 기술에 대해 연구하여 옹기점의 현황과 실태에 대해서 조사하였고 송팔영<sup>3)</sup>은 전남지방 전남지역의 옹기점의 시설, 인적구조, 제작도구, 재료, 제작방식의 특성 등으로 조사하였다. 또한 김종달<sup>4)</sup>은 예천 지방 옹기의 종류, 용도, 생산 방식에 대해 다루었으며 배영동<sup>5)</sup>은 안동시 임하면에 위치한 옹기점을 대상으로 옹기제작, 품삯지불, 판매 등이 소성 사용하는 ‘자리’ 라는 단위를 기준으로 운용된다는 점을 밝혀냈다. 이러한 연구들은 각 지역의 옹기 제작방식의 특성을 구분하였다는 점에서 일정한 기여를 하였다. 그러나 제작방식의 특징을 나타낼 때 조사자의 주관적인 판단이 개입될 여지가 많았으며 제보자의 주장을 중심으로 살펴보려는 시도가 미약했다는 점은 한계라고 할 수 있다. 그러므로 이 글에서는 옹기를 제작하는 A, B 두 공방의 장인들의 주장을 바탕으로 제주옹기의 생산주체의 입장에서 그들이 생각하는 제주 옹기 제작 기술의 특징에 주목하고자 한다. 두 공방의 장인들은 서로 다른 계기로 옹기업에 입문하게 되었고 제주옹기를 전승하는 방식도 조금씩 다른 점을 찾을 수 있다. 하지만 몇 가지 특징에 대해서는 같은 주장을 펼치고 있으므로 이 공통적인 특징을 정리한다면 옹기 생산주체들이 인식하고 있는 제주옹기의 특징을 가려낼 수 있을 것이라 생각한다.

현지조사는 2012년 8월부터 11월까지 수시로 행해졌으며 선행연구자료를 바탕으로 현지조사하였다. 현지조사의 대상자는 제주도 내에서 옹기를 생산하고 판매하는 공방을 운영하고 있는 두 제보자이다. 이외에, 언론보도 자료도 부분적으로 참고하였으며 민속공예의 특성상 관련 문헌을 확보하는 데 어려움이 있으므로 교차 질문(Cross checking)을 통해 제보의 신빙성을 높이고자하였다.

## 2. 제보자 특성 및 옹기업 입문시기

### 1) A공방의 사례

현재 A공방에서 옹기를 생산하고 있는 전승자 A씨는 1960년 제주에서 태어나 생산기술이

- 
- 2) 정명호, 「옹기장과 제조기술에 대한 고찰(상)」, 『실학사상연구』 7, 무악실학회, 1996.  
정명호, 「옹기장과 제조기술에 대한 고찰(하)」, 『실학사상연구』 8, 무악실학회, 1996.
  - 3) 송팔영, 「남해안지방 옹기공방의 실태에 관한 연구 - 전남지방을 중심으로」, 조선대학교 대학원 응용미술학과 석사학위논문, 1989.
  - 4) 김종달, 「예천지방 옹기에 관한 연구」, 한국교원대학교 대학원 미술교육전공 석사학위논문, 1997.
  - 5) 배영동, 「옹기의 제작기술과 판매방식」, 『역사민속학』 6집, 역사민속학회, 1997.

사라진 제주옹기를 복원한 당사자이다. 가족 중 옹기제작 기술을 가지고 있거나 옹기업에 종사 하였던 사람은 없으나 개인적으로 관심이 있어서 전승이 단절된 제주옹기의 도요지들을 찾아다녔으며 이것이 계기가 되어 박물관 연구원으로 재직(1987~1999년)하게 되었다. 이후 학계, 관공서 등을 찾아다니면서 옹기 복원의 필요성에 대해서 역설하였으나 지원을 받지 못하여서 본인이 직접 1994년부터 제주도예촌을 세워 제주옹기 복원작업을 시작하면서 옹기업에 입문하게 되었다. 제작기술은 1970년대까지 옹기생산에 종사하던 ‘홍태권’<sup>6)</sup>, ‘송창식’<sup>7)</sup>으로부터 전수받았는데 굴대장으로서 제주 옹기생산의 전 과정을 알고 있었던 홍태권<sup>6)</sup>으로부터 전반적인 옹기기술을 전수 받았으며 송창식<sup>7)</sup>으로부터는 옹기 성형기술을 배웠다. 현재 점주, 건애, 대정, 불때기, 석요 축조 등 제주옹기 생산의 전과정의 모든 기술을 보유하고 있다.

## 2) B공방의 사례

B공방 점주인 B씨는 1960년(21세)경 부산의 제과공장에서 일하다가 새로운 일자리를 찾기 위해 제주도로 들어왔다. 처음 입도해 몇 개월간 제주 시내에 일하다가 하숙집 주인의 소개로 옹기점에서 뒷일꾼으로 일한 것이 계기가 되어 입문하게 되었다. 제작기술을 체계적으로 전수받지는 않았으나 10여 년간 조수리, 무릉리, 구억리 등지에서 일하면서 틈틈이 기술을 배웠다.

특히, 같은 마을에 거주하던 옹기점주 김영선(옥희아방)의 공방에서 건애꾼[건아]으로 일하면서 기본 기술을 익혔으며 무릉2리(평지동) 고흥수(고신길) 대정[대장]에게 성형기술을 전수받아 작은 기물을 만들 수 있게 되었다. 이후 1970년대 말 옹기업이 사양길에 접어들자 옹기업을 그만둔 움집(초가집)을 빌려서 본격적으로 옹기 대정으로 활동하면서 다른 지역 장인들과 교류하며 기술을 익혀 건애, 대정, 불때기, 석요 축조 등 제주옹기 생산의 전 과정의 모든 기술을 보유하고 있다.

## 3. 두 공방의 옹기 생산방식과 변화 양상

### 1) A공방의 사례

#### ① 재료

6) 서귀포시 대정읍 무릉리에서 출생하였으며 1960년대 제주옹기의 맥이 끊기기 전까지 신평리, 구억리, 영락리 등에서 옹기를 생산하였다. 제주옹기의 특징이라 할 수 있는 석요를 축조할 수 있는 굴대정이다.

7) 서귀포시 대정읍 신평리에서 출생하였으나 제주시 한경면 고산리에서 주로 생활하였다. 옹기 성형기술을 보유한 웃대정으로 성형 기술이 좋았다고 한다.

제주옹기의 재료 중에 가장 중요한 것은 옹기 빚는 흙이다. 초창기 흙은 흥태권의 추천을 받아 마련하였다. 예전에는 신평리 인근의 흙이 좋다고 하였는데 현재는 고갈된 상태이므로 요즈음에는 영락리, 신도리, 인성리 등에서 채취하여 섞어서 사용하고 있다. 한번 채취할 때 150t(15톤 트럭 10대분) 정도의 양을 채취한다.

예전에는 땀감 구하는 것이 가장 어려운 일이었기 때문에 틈만 나면 땀감을 구하러 다녀야 했다. 그러나 요즈음은 일반나무는 구하기 쉬워졌으나 상대적으로 섬피(나뭇잎과 잔가지가 달린 잡목 묶음)를 구하기가 어렵다. 그러므로 근래에는 옹기 소성시 나무장작과 섬피를 섞어서 때는 것으로 바꾸었다. 하지만 나무장작만 가지고는 제주옹기를 소성할 수는 없다.

## ② 시설

A공방은 4000여 평의 부지에 주요시설로 옹기 성형과 건조 작업을 하는 작업공간인 움집 2곳, 옹기 건조된 옹기를 굽는 가마 2기(노랑굴 1기, 검은굴 1기), 판매를 위한 전시장, 가족들이 거주하는 주택 등이 있다. 움집은 30여 평이며 3-4개 정도의 물레가 설치되어 있으나 현재 사용중인 물레는 2개이다. 가마는 노랑굴 1기(1999년 축조), 검은굴 1기(2001년 축조)를 보유하고 있다. A공방 집주인 A씨가 주장하는 제주옹기의 가장 큰 특징은 옹기 가마가 석요(石窯)라는 점이다. 다른 지역의 가마들은 흙벽돌이나 내화벽돌을 이용해서 축조하는 반면 제주 가마는 현무암이 주재료이다. 이 현무암은 직접 채취해야 하기 때문에 많은 시간이 걸린다. 따라서 지금 현재 운영중인 가마도 축조하는데 노랑굴 4년(1996~99) 검은굴 3년(1999~2001)가량 걸렸다. 노랑굴은 석공 김태수(2000년 작고)의 도움을 받아 축조하였으며 지금까지 3회정도 개·보수를 하였는데 2001년도에는 굴이 허물어져서 부분적으로 보수했으며 2003년도에 태풍피해를 받아 전면적으로 보수했고, 2007년도에는 100L 이상의 큰항아리의 수요가 없어 가마의 길이를 줄이는 개축 작업을 했다.

## ③ 도구

제주옹기는 명맥이 완전 끊어진 것을 1994년부터 복원한 것이기 때문에 지금 사용하는 도구들은 본인이 직접 만든 것이다. 물레는 본인이 직접 만든 발물레를 사용한다. A씨는 온전한 제주옹기를 만들기 위해서는 옹기제작 기술과 함께 도구들을 직접 만들 수 있어야 한다고 주장한다. 이외의 성형도구로 토틸막개, 바닥막개, 밀가새, 수레착, 조막, 흘태, 안흘태, 물천, 물가죽, 보로롱, 낫 등이 있는데 일부분 전라도 지역의 옹기 제작 도구와 명칭의 유사성을 보인다. 토틸막개는 토리미를 만들 때 사용하는 것으로 흙을 펴서 늘이는데 사용한다. 바닥막개는 토틸막개보다 작은 데 옹기 바닥을 평평하게 펼 때 사용한다. 밀가새는 옹기 바닥을 둥글게

자르기 위한 도구이다. 수레착은 경상도의 부체에 해당하는 것으로 바깥 기벽을 두드릴 때 사용한다. 조막은 경상도의 독개에 해당하는 것으로 수레착을 사용할 때 안쪽 기벽에 대는 도구이다. 홀테는 경상도의 근개에 해당하는 것으로 바깥 기벽을 훑는 데 사용하며 안홀테는 홀테질을 할 때 안쪽 기벽을 훑는 도구이다. 물천과 물가죽은 바우(진) 잡을 때 사용하는 도구이다. 물천은 주로 부드러운 형겼을 사용하며 물가죽은 예전에는 나까오리라 불리는 부드러운 가죽을 활용했는데 지금은 구하기 어려워 소가죽이나 양가죽 등을 구입해서 사용한다. 보로롱은 제주옹기의 특징 중 하나로 기물 제작 마지막 공정으로 보로롱 문양이라 불리는 빗살무늬를 낼 때 사용하는 도구이다. 이밖에도 큰 기물을 만들 때 안홀테를 대신하여 사용하는 낫이 있다. 큰 기물은 직접 손이 바닥까지 닿지 않으므로 낫등을 이용하여 훑는 도구로 사용된다.

#### ④ 제작

제주옹기 제작방식은 크기에 따라 크게 2가지로 나누어진다. 큰 항아리는 두드려서 만드는 방식을 사용하고 작은 항아리는 빗어서 만드는 방식을 사용한다. 큰 항아리는 딱딱한 흙을 이용해서 토래미를 만들어 씨래질을 하여 두드려서 만들고 작은 항아리는 무른 흙(목질)을 이용하여 물가죽과 홀테를 이용해서 빗어서 만든다.

옹기제작은 흙을 준비하는 것으로 시작한다. 채취한 질흙을 질매판 위에서 연매, 질매를 이용하여 반복적으로 때린다. 그 다음 '깨끼질'을 하여 사용할 만큼의 양의 흙을 뭉친다. 뭉친 질 흙덩어리(고냉이찰흙)는 그릇을 만들 수 있도록 넓고 길게 늘인다. 이것을 '토래미(토림) 만들기' 라고 부르는데 토림막개를 이용해 준비한 흙을 펴고 늘여서 기벽으로 사용할 토래미를 만드는 것이다.

흙이 준비되면 물레에 재를 깔고 바닥 흙을 놓고 바닥막개를 이용해 평평하게 편다. 바닥이 평평해지면 이후 밀가새를 이용해 바닥 지름만큼 잘라낸다. 그리고 첫 기벽 토래미를 바닥에 맞게 올리고 기벽과 바닥이 잘 붙도록 별도의 흙을 이용해 안쪽을 복돋운다. 이를 '마음 준다' 라고 한다. 이것은 바닥과 기벽 안쪽이 잘 붙을 수 있도록 한 번 더 보강하는 것을 일컫는 것을 말한다.

첫 번째 토래미를 올린 후에는 수레착과 조막을 이용해 기벽을 때리는 수레질을 한다. 수레질은 여러 번을 하는데 기벽이 적당한 두께가 되도록 하면서 기본적인 기물 모양을 잡는 과정이다. 어느 정도 형태가 잡힌 후에는 두 번째 토래미를 올린다. 두 번째 토래미를 올리고 난 후에도 첫 번째 토래미와 두 번째 토래미가 잘 붙도록 접합 부위를 흙으로 보강한다. 이것 또한 '마음 준다' 고 하며 이 작업이 끝나면 기벽 내부를 평평하게 만들기 위해 흙을 덧대는데

이것을 ‘마음 자신다’ 고 한다. ‘마음 준다’ 는 것은 기물 내부에 횡으로 복돋아 주는 것을 말하고 ‘마음 자신다’ 는 것은 종으로 평평하게 다듬는 다는 것이다. 그리고 다시 수레착과 조막를 이용해 수레질을 한다. 이런 방식으로 계속해서 토래미를 쌓아 올라가는데 토래미를 2개 올린 것을 망대기 3개 올린 것은 시벌통개(세벌 토래미를 올린 항아리)라고 부른다.

A장인은 항아리의 아가리를 만드는 작업을 ‘바우 잡는다’ 고 부른다. 바우는 물천으로 모양을 잡고 물가죽을 이용해 마무리 짓는데, 첫 번째 잡는 것을 ‘초벌 바우 잡는다’ 고 하며 두 번째 잡는 것을 ‘재벌 바우 잡는다’ 라고 부른다. 바우를 잡고 난 후 홀테와 안홀테를 이용해 울퉁불퉁하던 기벽을 평평하게 만드는 작업을 한다. 하지만 기벽이 3단 이상으로 올라가는 큰 기물은 안홀테를 사용하지 않고 조막을 이용하거나 낮의 등을 이용하기도 한다.

성형과정이 완성되면 테를 넣고 마지막 작업으로 보로롱이라 불리는 대나무를 이용해 문양(빗살무늬)을 낸다. 이것은 제주옹기 생산방식에서 가장 특징적인 것인데 유약을 바르지 않기 때문에 문양이 선명하게 나타난다. 이 보로롱은 바우 잡을 때 목가새로 사용하기도 한다.

완성된 기물을 물레에서 들어낼 때는 바지를 이용해서 옮기는데 혼자서 들 수 없는 큰 기물의 경우 두 사람이 마주 든다. 성형을 끝낸 옹기는 ‘그늘개’ 라고 부르는 그늘에서 반나절 정도 말린 다음 움집에 들어가서 3~6개월 정도 완전 건조시킨다.

소성작업을 위한 가마재임은 가마의 크기나 형태에 따라 다르나 일반적으로 아래쪽에는 작은 기물을 위쪽에는 큰 기물을 쟁인다. 강창언씨는 오랜 경험으로 항아리 크기별 형태별로 기물의 숫자를 정해 놓았다.

소성작업은 식은불 → 죽은불(작은불) → 중불 → 큰불 → 잿불 순이다. 제주 흙은 내화성이 좋지 못하기 때문에 천천히 가마 온도를 올리는 것이 중요하므로 식은불을 때는 시간을 맞추는 것이 중요하다. 불때는 시간은 계절별, 기후별로 다르나 일반적으로 식은불은 오후~다음날 아침까지, 죽은불은 아침~초저녁(저녁), 중불은 초저녁(저녁)~다음날 새벽(아침), 큰불은 새벽(아침)~저녁(밤)까지 이다. 큰불일 때 불이 투명해지면 가마입구를 막기 시작하는데 2/3정도 막은 후부터 잿불질을 시작한다. 잿불질은 아래에서부터 위쪽으로 해나가는데 잿불질이 끝나면 독새기구멍을 막고 뒷구멍까지 막는다. 모든 구멍을 막은 후 가마를 이틀 정도 식히고 뒷구멍을 연다. 가마의 온도가 갑자기 내려가면 기물을 깨질 수 있으므로 뒷구멍을 열어 넣고도 이틀 정도를 더 식힌다.

## 2) B공방의 사례

### ① 재료

제주옹기의 생산에 필요한 재료는 옹기 흙과 땀감(나무)이다. 이중에 B공방의 점주인 B씨가 가장 중요하게 여기는 것은 옹기 빚는 흙이다. 흙이 좋아야 옹기를 건조하고 소성할 때 불량품이 나오지 않는다고 한다. B씨는 주로 무릉2리(신평리) 인근에서 소량을 채취해서 사용했는데 질이 좋은 흙이었다고 기억한다. 근래에는 소량으로 가져오지 않고 저수지 공사, 배수로 공사 등 대규모 토목공사에서 나오는 진흙을 구입한다. 준설토를 이용하게 되면 따로 증장비 비용을 들이지 않아도 구매할 수 있기 때문에 싼 가격으로 가져 올 수 있다고 한다. 보통 한번에 75t(15t 트럭 5대분) 정도의 양을 가져오는데 2010년을 기준으로 트럭 1대(15t)당 13만원 정도의 비용을 지불하였다. 반면에 사유지의 흙을 채취하게 되면 증장비 대여비와 객토 비용 등이 더 들기 때문에 3~4배는 비싸다고 한다.

1990년대까지 옹기를 소성하는데 가장 어려운 점 중 하나가 땀감을 구하는 일이었다. 한 굴을 소성하는데 60~70무(3t) 정도의 섬피(나무잎과 잔가지가 달린 잡목 묶음)가 필요했으므로 땀감이 옹기 제작비용 중 큰 비중을 차지했다. 그러나 요즘은 간벌, 폐자재 등이 많아 땀감 구하기가 수월해졌다고 하며 경험에 의해 예전에 선호하던 소나무를 고집하지 않게 되었다. B씨는 나무 수종 보다는 얼마나 많은 양의 땀감을 때느냐가 옹기 질을 결정하는데 중요한 요소가 된다고 한다.

## ② 시설

B공방에는 옹기 성형과 건조 작업을 하는 작업공간인 움집 1곳, 옹기를 굽는 가마 4기(노랑굴 1기, 토분가마 1기, 옹기가마 1기, 가스가마 1기), 판매를 위한 전시장, 가족들이 거주하는 주택 2동 등이 있다. 움집은 50여 평이며 물레 2기(전기 물레 1기, 발물레 1기)가 설치되어 있다. 움집은 이동 거리를 줄이기 위해 생산과 건조를 한 곳에서 가능하게 하여 효율성을 높였다.

옹기 가마는 마을에서 공동으로 축조해서 1950년경부터 사용했던 노랑굴 1기, 1970년대 화분을 만들기 위해 축조한 토분가마 1기, 현재 사용하고 있는 옹기가마 1기, 정부의 지원을 받아 설치한 가스가마(3루베) 1기를 보유하고 있다. 현재 사용하고 있는 옹기가마는 석요(石窯)였으나 1990년대 무너져 보수를 하면서 내화벽돌을 사용하여 개조한 것이다. 전기물레는 1990년경부터 사용했는데 도자기 만드는 사람들이 쓰는 것을 개량해서 속도조절이 가능하도록 만들었다.

## ③ 도구

제주옹기를 생산하는 도구들은 대부분 B씨가 쓰기 편하도록 직접 만든 것이다. 분쇄기, 토련기는 제주옹기의 수요가 다시 증가한 1990년대부터 사용하기 시작했으며 육지의 업체에서 구입해 왔다. 옹기 성형도구로 타림(토림)막개, 물레막개, 밀가새, 목가새, 수레착, 조막, 근개, 안근개, 물가죽, 간재미, 보로롱 등이 있는데 1970년대 조수리에 들어온 경남지역 장인들의 영향을 받아서 이지 제작 도구의 명칭이 경상도와 비슷하다.

타림막개는 토리미를 만들 때 사용하는 것으로 흙을 퍼서 늘이는데 사용하는데 토련기가 도입된 이후에는 사용횟수가 줄었다. 바닥막개는 토림막개보다 작은 데 옹기 바닥을 평평하게 펼 때 사용한다. 밀가새는 옹기 바닥을 둥글게 자르기 위한 도구이다. 목가새는 전을 잡을 때 불필요한 부분을 잘라내기 위한 도구이다. 수레착은 경상도의 부체에 해당하는 것으로 바깥 기벽을 두드릴 때 사용한다. 조막은 경상도의 독개에 해당하는 것으로 수레착을 사용할 때 안쪽 기벽에 대는 도구이다. 근개는 바깥 기벽을 훑어 표면을 부드럽게 만드는 데 사용하며 안근개는 안쪽 기벽을 훑는 도구이다. 물천과 물가죽은 전 잡을 때 사용하는 도구이다. 물천은 주로 부드러운 형겼을 사용하며 물가죽은 예전에는 ‘나까오리’라 불리는 부드러운 가죽을 활용했는데 지금은 구하기 어려워서 피혁을 구입해서 사용한다. 간재미는 스폰지와 같은 부드러운 것을 활용하는데 마지막에 마무리할 때 사용하는 도구이다. 보로롱은 제주옹기의 특징 중 하나로 기물 제작 마지막 공정으로 보로롱 문양이라 불리는 빗살무늬를 낼 때 사용하는 도구이다.

#### ④ 제작

제주옹기 제작방식은 크기에 따라 크게 2가지로 나누어진다. 큰 항아리는 두드려서 만드는 방식(수레질)을 사용하고 작은 항아리는 빗어서 만드는 방식(써개질(써래질))을 사용한다. 그러나 B씨는 1970년대 이주해 온 대전 장인들에게 써개질을 배웠기 때문에 타림이 4개 이상 올라가는 큰 기물을 제외하고는 수레질보다 기물을 더 빨리 만들 수 있는 써개질을 사용한다. 그리고 수레질로 만들 때는 발물레를 사용하고 써개질로 만들 때는 전기물레를 사용한다.

옹기제작에 앞서 토련기의 흙을 이용하여 바닥과 타림을 준비한다. 단시간에 많은 양을 제작 할 수 있도록 하루 쓸 양만큼을 토련기로 뽑아내어 타림막개를 이용해 두드려서 기벽으로 사용할 타림을 만들고 비닐에 넣어둔다.

바닥과 타림이 준비되면 물레 위에 나무로 된 밀판을 깎는다. 원래 제주옹기 제작에는 사용하지 않는 방법인데 B씨가 도자기 만드는 사람들에게 배워서 사용하는 것이다. 밀판을 깔면 무른 흙을 이용하여 써개질로 만든 옹기도 쉽게 옮길 수 있기 때문이다. 밀판 위에 미리 준비해 둔 바닥 흙을 놓고 물레막개를 이용해 평평하게 편다. 바닥이 평평해지면 이후 밀가새를 이용

해 바닥 지름만큼 잘라낸다. 그리고 타림 한장을 바닥에 맞게 올리고 기벽과 바닥이 잘 붙도록 별도의 흙을 이용해 안쪽을 복돋운다. 기벽과 바닥이 잘 붙었다고 생각되면 물레를 회전시켜 균형을 잡는다. 어느 정도 균형이 잡히면 다음 타림을 얹어 물수건으로 전(아가리)을 잡고 기물의 외형을 잡는다.

제주 지역에서는 항아리의 아가리를 만드는 작업을 일반적으로 ‘바우 잡는다’고 부르는데 B씨의 경우는 ‘전 잡는다’고 말하고 있다. 기물의 상부가 울퉁불퉁하면 목가새를 이용해서 일정부분 잘라내고 전을 잡으나 숙련 장인들은 거의 쓸 일이 없다고 한다. 전은 물천으로 모양을 잡고 물가죽을 이용해 마무리 짓는데, 첫 번째 잡는 것을 ‘초벌 전 잡는다’고 하며 두 번째 잡는 것을 ‘재벌 전 잡는다’라고 부른다. 전을 잡고 난 후 공개와 안공개를 이용해 기벽을 정리하고 기물의 외형을 잡는 작업을 한다.

성형과정이 완성되면 보로롱을 이용하여 테를 넣고 보로롱 문양(빗살무늬)을 넣는다. 기물이 완성되면 밑판 채로 물레에서 들어 옮기는데 수레질을 이용해서 만든 단단한 옹기의 경우는 바지나 형겼을 이용해서 옮긴다. 성형을 끝낸 옹기는 움집에 들어가서 3~6개월 정도 건조시킨다.

소성작업을 위한 가마재임은 옹기 제작에서 가장 큰 일중 하나이기 때문에 가족들이 모두 동원되어서 도와준다. 땀감을 옮기고 넣는 것은 힘든 일이기 때문에 주로 아들이 도맡아서 하고 있다.

소성작업은 피움불 → 식은불 → 중불 → 큰불 → 녹음불 → 창불 순이다. 옹기 건조상태에 따라서 피움불·식은불 시간을 잘 조절해야 한다. 옹기 건조가 조금 덜 되었다고 판단되면 피움불·식은불 시간을 늘려 천천히 가마 온도를 올려야 한다. 소성시간은 기후, 날씨, 가마 온도 등에 따라 다르다. 하지만 개략적으로 불 때는 시간을 살펴보면 피움불은 12~24시간 정도이고 식은불은 8~12시간, 중불 8시간, 큰불 8시간이다. 큰불에서 온도가 1,200도 가량 되었다고 판단되면 가마입구를 막기 시작하는데 1/2정도 막은 후부터 녹음불이라 하여 기물의 안쪽까지 깊숙이 익히는 공정에 들어간다. 이후 창술을 잿불 구멍에 넣고 잿불질을 시작한다. 잿불질은 아래에서부터 위쪽으로 해나간다. 모든 구멍을 막은 후 가마를 식히는데 식히는 시간은 불 났 시간과 동일하며 여름철에는 보통 3~4일, 겨울철에는 2~3일이다.

#### 4. 사례를 통해 본 제주옹기 생산방식의 특징

앞의 두 사례를 바탕으로 제주옹기 생산방식의 특징을 살펴보면 두 공방이 서로 다른 주장

을 펼치고 있다. A공방의 경우 흙 마련 방식, 제작도구 직접제작, 발물레의 사용, 성형방식, 보로롱 문양, 돌가마, 소성온도 등을 제주옹기의 특징으로 생각하고 있었고 B공방에서는 옹기 흙, 제작도구, 보로롱 문양, 소성온도를 특징으로 여기고 있다.

표 1. 공방별 생산방식의 특징

	A공방	B공방	비고
특징	재래식 흙 마련 (깨끼질) 제작도구 (발 물레) 제작방식 (두드려서 만듦) 소성방식 (석요)	제주 옹기 흙 (인근에서 채취) 제작도구 (직접제작) 제작방식 (보로롱 문양) 소성방식 (소성온도)	

앞에서 언급하였던 것과 같이 A공방의 점주 A씨는 1990년대 직접 제주옹기 복원작업에 주도적으로 참여하였기 때문에 B공방 점주 B씨에 비해 제주옹기 생산방식의 특징에 대해 더욱 엄격한 잣대를 가지고 있으며 전통 생산방식을 고수하고 있는 기저로 작용하고 있는 것으로 보인다. 하지만 B공방은 생업의 일환으로 옹기업을 영위하였고 수요가 감소하기 시작한 1970년대부터 타지역 장인들의 생산기술을 차용하여 효율적으로 운영하기 위해 노력하였으며 1980년대 이후 옹기업과 함께 토기화분을 제작하였던 점이 옹기 생산방식이 급격히 현대화 된 요인이라 판단된다.

하지만 제보자들의 사례를 살펴보면 공통적인 부분도 다수 존재하고 있다. 먼저, 한경면, 대정읍 일원의 흙을 채취하여 제주옹기를 소성하는 점, 둘째, 깻물(유약)을 쓰지 않으며 보로롱 문양을 넣는다는 점, 셋째, 석요(石窯)에서 1200도 이상의 온도에서 소성시킨다는 점 등을 들 수 있다.

먼저, 옹기 원료 중 가장 기본이 되는 흙은 공방 인근에서 채취하여 사용한다. 이것은 다른 지역에서도 일반적인 내용이지만 현대에 들어 대량으로 옹기흙을 정제하여 판매하는 전문업체가 있다는 점을 비추어 보면 특징적이라 할 수 있다. 타 지역의 장인들의 경우 옹기 흙을 구입해서 사용하는 경우를 왕왕 볼 수 있지만 제주지역의 장인들은 타지역(육지)의 흙을 가지고

는 제주옹기를 만들 수 없다고 단정 지어 말하고 있다.

A공방 장인의 주장을 살펴보면 2000년대 초 제주 흙을 사겠다는 대학 연구자들이 있어서 실습용으로 공급해 주었는데 흙을 팔면서 옹기 흙의 사용법에 대해 알려주려고 했는데도 불구하고 대학측에서 배우지 않고 사용했다가 작품을 망쳤다고 당시 흙 값 다 주고 되돌려 받은 경험을 토로하였고 B공방의 장인의 경우 옹기업이 호황이던 1970년대 인근 장인들이 경남지역의 장인들을 데리고 와서 제주도 흙을 이용해서 육지식으로 옹기를 생산하였는데 제주 흙의 특성을 이해하지 못한 장인들이 소성과정에서 옹기를 다 깬다고 하면서 제주 흙이 독특하다고 주장한다.

둘째, 제주옹기는 잿물(유약)을 바르지 않은 무시유토기(無施釉土器)이다. 다른 지역의 옹기들은 잿물이 소성시 기물의 표면에 녹아 들어가 광택을 내고 색을 결정하기 때문에 옹기 품질과 밀접한 관련을 가지고 있다. 또한 다른 지역의 건애꾼[건아]은 흙 준비와 말리기, 잿물 준비, 잿물 바르기, 뒤틀린 옹기 바로잡기, 갈라진 옹기 보수하기, 옹기를 굴까지 운반하기 등 이른바 뒷일이라 부르는 일들을 처리하는데 이중 가장 중요한 부분을 차지하는 것이 흙 준비와 잿물 준비이나 제주지역 공방에서는 잿물 준비를 하지 않기 때문에 효율적이라 할 수 있다.

제주 옹기가 잿물을 바르지 않는 이유에 대해서는 장인들마다 조금씩 다르게 주장하나 대체로 ① 흙의 특징, ②소성 온도, ③보로롱 문양 등을 이유라고 이야기한다. 제주 흙에는 철 성분을 함유하고 있어서 이 성분이 녹아 잿물의 기능을 하며 소성 온도가 1,200도 이상이기 때문에 잿물을 바르지 않고도 땀감인 솔가지가 녹으면서 생긴 녹갈색의 자연유가 그릇 표면에 달라붙어 강도 높은 옹기가 된다고 이야기한다. 또한 잿물을 바르게 되면 제주옹기의 특징인 보로롱 문양<sup>8)</sup>이 사라지기 때문에 경험적으로 잿물을 바르지 않게 된 것이 아닌가 추측하기도 한다.

셋째, 석요(石窯)에서 1200도 이상의 온도에서 소성시킨다는 점이다. 제주옹기를 굽기 위한 내화시설물인 가마는 ‘돌’로 만들어진 석요이다. 제주도의 돌(玄武巖)은 화산 폭발에 의한 용암석(鎔巖石)이며, 다공질여서 그 자체로 좋은 내화재(耐火材) 역할을 했으므로 가마를 제작하는데 적합한 재료가 되었다. 석요의 종류는 크게 두 가지가 있는데 소성온도와 방법, 구워진 그릇의 빛깔에 따라 노랑굴, 검은굴이라 불렀다.

노랑굴은 구워진 그릇 빛깔이 ‘노란색을 띤다’ 하여 붙여진 이름이다. 허벅, 통개 장태, 고소리, 펴 등 일상생활 용품들을 만들어서 잿물(유약)을 바르지 않고 1,200℃가 넘는 고온에서 구우며, 그릇의 태토(胎土)와 소성시킬 때 자연유(自然釉)의 빛깔에 의해서 구워진 그릇의

8) 보로롱 문양은 얇은 대나무를 기물에 대고 회전시켜 시문(施文)하는 독특한 방식으로 기물과 부딪히면서 ‘보로롱 보로롱’ 소리가 나기 때문에 붙여진 이름이다.

표면이 붉으면서 노란색을 많이 나타낸다. 앞에서 언급한 것과 같이 자연스런 색깔을 얻기 위해서는 불때기가 중요하기 때문에 불때기를 마무리하기까지 3~4일이 걸린다.

검은굴은 구워진 그릇 빛깔이 ‘검정색을 띤다’ 하여 검은 굴이라 부르며, 불 때기는 노랑굴과 비슷하나 소성(燒成) 마지막 과정이 다르고 불 때는 시간도 짧다. 900℃ 내외의 온도에서 아궁이로 연료를 한 아름 집어넣은 후에 밀폐시키면 가마 속에서 타고 있는 장작에서 연기가 발생하여 기물 표면에 스며들고 완성된 기물은 진한 회색 또는 검은 색으로 변하여 광택이 없는 그릇이 된다. 여기서 구워진 그릇은 연기를 먹여서 굽는 것이 기와(고어로 지새)와 비슷하여 ‘지새그릇’이라 한다. 노랑굴보다 낮은 온도에서 구워져 그릇이 반질거림이 없고 단단하지 않아 쉽게 깨지며 자연환원성이강하여 노랑굴의 그릇에 비해 많이 남아있지 않다.<sup>9)</sup>

## 5. 맺음말

제주 지역은 지질학적 특징으로 인해 다른 지역에 비해 옹기(허벅)가 생활에 중요한 부분을 차지하였다. 또한 1970년대까지 생활용구의 대부분이 옹기 제품이었다. 하지만 플라스틱, 스테인레스 등 대체용기의 도입으로 인해 1980년대부터 수요가 급격히 떨어져 현재는 문화상품으로 컵, 물병, 향아리 등 소규모 소품을 생산하고 있다.

이 글은 제주도에서 옹기를 생산중인 A, B 두 공방의 장인들의 사례를 통해 그들이 생각하는 제주 옹기 제작 기술의 특징을 고찰하였는데 제주의 흙이 아니라 타지역의 흙으로는 제주 옹기를 생산할 수 없다는 점, 제작도구를 직접 만들 수 있어야 제대로 된 제주옹기를 만들 수 있다고 믿는 점, 발물레를 사용해서 두드려 만들어야 한다는 점, 보로롱 문양을 넣어야 하며 잿물을 칠하지 않아야 한다는 점, 화산석으로 만든 석요(돌가마)에 소성하여야 하며 소성온도가 1,200도 정도로 높아야 한다는 점 등이었다.

그러나 A공방의 장인인 A씨는 1990년대 제주옹기 복원작업에 주도적으로 참여하였고 대량으로 제주옹기를 생산하기 보다는 품질 높은 옹기를 소량으로 생산하여야 한다고 여기기 때문에 많은 부분을 수작업으로 진행해야 한다고 믿고 있고 B공방의 장인 B씨의 경우는 중간에 잠시 토기화분을 만드는 일에 종사하고 있었고 다른 지역의 장인들과의 교류가 많았기 때문에 생산방식의 많은 부분에서 효율적인 기술을 도입하려 노력하고 있다. 이러한 장인들의 생애사적 특성에도 불구하고 제주의 흙을 채취하여 제주옹기를 소성하여야 한다는 점, 잿물(유약)을 쓰지 않고 보로롱 문양을 넣어야 한다는 점, 석요(石窯)에서 1200도 이상의 온도에서 소성시

9) 제주특별자치도, 『허벅과 제주 질그릇』, 국립민속박물관, 2007, 73~74쪽.

켜야 한다는 점 등은 공통적으로 나타나는 부분이다.

옹기 생산방식의 특징은 나아가 제주옹기의 정체성을 밝히는 일이기도 하다. 이 글에서는 개략적으로나마 두 사례를 중심으로 살펴보았지만 옹기업에 종사하는 장인들이 소수인 제주지역의 특성상 이 글은 전체적인 제주 지역의 생산방식의 특징을 조망하기는 어렵다는 한계를 가진다. 보다 올바른 지역문화를 이해하기 위해서는 한 지역에 대한 사례 조사연구에서 탈피하여 전국적 규모로 조사하여 비교·연구할 때 보다 깊은 이해에 도달할 것이라 여겨지기 때문에 이러한 작업은 향후과제로 남기고자 한다.

### \* 참고문헌

- 제주특별자치도, 『허벅과 제주 질그릇』, 국립민속박물관, 2007
- 김종달, 「예천지방 옹기에 관한 연구」, 한국교원대학교 대학원 미술교육전공 석사학위논문, 1997.
- 배영동, 「옹기의 제작기술과 판매방식」, 『역사민속학』 6집, 역사민속학회, 1997.
- 정명호, 「옹기장과 제조기술에 대한 고찰(상)」, 『실학사상연구』 7, 무악실학회, 1996.
- \_\_\_\_\_, 「옹기장과 제조기술에 대한 고찰(하)」, 『실학사상연구』 8, 무악실학회, 1996.
- 송팔영, 「남해안지방 옹기공방의 실태에 관한 연구 - 전남지방을 중심으로」, 조선대학교 대학원 응용미술학과 석사학위논문, 1989.