

# 和柔翁主墓 出土 遺物의 保存處理와 製作技法

俞在恩 · 林善基 · 金善德

## 目 次

I. 머리말	1. 一般的인 製作工程 및 道具
II. 保存處理 過程	2. 遺物의 狀態 및 製作技法
III. 遺物에 대한 考察	IV. 맺는말
V. 參考文獻	

## I. 머리말

1991년 경기도 부천시 소재 和柔翁主(?~1777)와 駙馬 黃仁點(?~1802) 墓를 후손이 이장하던 중 玉製 비녀를 포함한 많은 遺物이 出土되었다. 和柔翁主는 英祖의 열번째 딸로 출토된 유물은 당시 왕실과 양반층의 生活用具 및 裝身具 등을 研究할 수 있는 좋은 자료로 評價될 수 있겠다. 이들 유물은 文化財管理局에 寄贈되었고 우리실에서 保存處理를 담당하게 되었다.

本稿에서는 이들 유물의 보존처리 과정중에 밝혀진 事實들에 대해 서술하고자 한다. 일반적인 보존처리과정에 대해서는 이미 발표된 자료가 많으므로 생략하고 각유물별로 처리과정을 간략하게 기술하였다. 유물에 대한 고찰은 製作技法을 중심으로 다루었으며 특히 金·銀製의 일반적인 제작기법에 대해서 설명하였다. 본 유물의 처리에 있어 X-ray촬영은 홍종욱씨가, XRF에 의한 분석은 강형대씨가 담당하였다.

## II. 保存處理 過程

이번에 보존처리한 유물 목록은 다음과 같다.

표 1. 보존처리 유물 내역

遺物名	수량	크기(cm)	특징	비고
玉製石榴簪	1	길이 30.4, 은제길이 17.4	銀製에 끼움	
金銀製石榴簪	1	길이 28.6	은제위에 양끝만 鍍金	
銀製瓜形주전자	1	전체높이 16, 口緣部徑 5.5, 바닥徑 6.7, 胴體높이 7.4, 손잡이두께 0.8  뚜껑徑 5.85, 뚜껑두께 0.05~0.1, 꽃구멍徑 0.2	청동제손잡이, 銀줄로 뚜껑과 연결	
銀製담배함	1	길이 9 폭 4.85 높이 4.55 두께 0.8	뚜껑부분의 文樣과 들쇠 부분만 鍍金, 내부에 잠금장치, 有機物이 殘存함	
靑銅製등잔대	1	높이 21.8, 바닥徑 9.6 두께 0.15~0.25	韓紙가 부착되어 있었음	
靑銅製소잔	1	높이 2.3, 두께 0.2, 바닥徑 3.1, 口徑 4.4	내부에 有機物 殘存	
물부리	1	길이 5.95, 徑 1	韓紙와 실대부분 殘存	
金屬片	1	① 길이 15.2 ② 길이 13.2 ③ 徑 9.1	3편중 2편은 주전자편임 1편은 용도미상	
靑銅有蓋盞	1	높이 4.3, 口徑 6.65 바닥徑 3.2, 뚜껑徑 6.9 두께 0.1~0.15		
石製文房具函	1		여러편으로 되어 있었음	木製 화장도구함과 같이 들어있음

1. 玉製石榴簪(사진1)

玉製에 부착된 흙 등은 Ethyl-Alcohol로 세척하고 銀製부분에 생성된 靑銅녹은 10%

Formic Acid로 除去하였다. 유리섬유솔로 은제부분에 생성된 녹을 제거하였다. 은제만 40% NAD-10용액에 담갔다 꺼내어 표면 Coating처리하였다.

## 2. 金銀製石榴簪(사진2)

머리카락이 닿는 가운데 부분은 녹으로 덮여 있어 靑銅製로 보았으나 처리과정에서 銀製임이 判明되었다. 10% Formic Acid로 청동녹을 제거하고 은제부분은 다시 유리섬유솔로 닦아내었다. Ethyl-Alcohol로 세척하여 건조시킨후 15% Incralac용액으로 Coating처리하였다.

## 3. 銀製 瓜形 주전자(사진3)

이유물은 胴體가 외부의 壓力에 의해 찌그러져 있었다.(사진 3-1) 동체의 표면은 유리섬유솔로 닦아내고 청동제 손잡이만 소도구로 불필요한 녹을 제거하였다. 찌그러진 胴體 부분은 원형대로 復元한 다음<sup>1)</sup> Incralac 15% 용액으로 硬化處理하였다.

복원에 사용된 工具 및 復元過程은 다음과 같다.

### 가) 복원을 위한 工具(사진 3-6)

복원에 사용된 공구의 명칭은 복원을 담당한 문화재 수리 기능 보유자인 최교준씨가 사용하고 있는 용어를 따른 것이다.

사각철제 상자 1개	납봉 2종류 제작
불킴정 3개	흑단 나무봉 1개
목공용 조임쇠 3개	우레탄 고무판 1장
마치(쇠도리)소형 종류 5개	흑색 보통고무판 1장
내부 불킴정 8개	공작용 줄(조줄) 5개

### 나) 복원과정

주전자가 충분히 들어갈 수 있는 사각 철상자(0.3x13x9(cm))를 製作하고 内外部를 부드러운 Cushion지로 접착하여 유물 표면의 損傷을 防止하였다. 사각상자속에 주전자를 넣고 양쪽으로 조임쇠를 걸어 조금씩 조여 가면서 형태를 잡아간다. 조임쇠와 유물이 닿는 부분은 우레탄 고무판을 대어 유물 표면의 손상이 없도록 주의하면서 찌그러진 올라온 부분에 고무판을 대고 마치로 조금씩 두르려서 형태를 잡아간다. 어느정도 형태가 잡혀진 다음 뚜껑부분은 납봉을 이용하여 水平과 圖形을 맞춘다. 일그러져 들어간 부분은 안쪽에서 바깥쪽으로 밀어 내는 작업이므로 그곳에 맞는 공구를 사용하여야 하는데 연한 납으로 홈이 둥글게 파인 모양을 제작하여 안에서 밖으로 조심스럽게 두드려 原形을 잡아주었다.(사진3-5) 둥근납봉을 사용하는 이유는 표면손상을 막기위한 것이다. 原形을 잡아준 후 口緣부분에 납봉을 끼워가면서 뚜껑과 잘맞게 마무리 작업에 임한다. 손잡이 부분은 양쪽 고정못을 중심으로하여 유물의 손상이 없도록 고무판으로 감싼다음 휘어서 原形대로 마무리하였다. 주전자 밑부분의 약간 들어간 곳도 역시 흑단 나무봉의 끝을 둥글게 하여 밖으로

---

1) 주전자 복원에는 문화재 수리 기능 보유자인 최교준씨의 도움이 있었다. 이 자리를 빌어 감사드린다.

쳐서 原形으로 바로잡았다. 주전자의 形態를 復元한 후 손잡이와 胴體의 연결은 원래의 반과된 못을 그대로 두고 Araldite Resin으로 접합하여 完了하였다.(사진 3-2)

#### 4. 銀製 담배함(사진4)

여섯枚의 銀板으로 분리되어 있었고 청동녹과 흙 등의 異物質이 부착되어 있었다. 내부에는 유기물이 殘存하고 있었는데 처리를 위해 이 유기물은 분리 保存하였다. 銀板은 Ethyl-Alcohol로 세척하고 10% Formic Acid로 청동녹을 除去후 유리섬유술로 닦아 銀 녹을 제거하였다. 청동부분은 顯微鏡을 보면서 소도구로 Cleaning하였다. 15% Incralac용액으로 硬化處理후 自然乾燥시켰다. 6枚의 銀板을 Cyanoacrylate(순간미립접착제)로 接合 組立하여 完了하였다.(사진 4-2)

#### 5. 靑銅製 등잔대

유물 일부분과 바닥 圖形容器 내부에 韓紙가 붙어 있었다. 표면을 Ethyl-Alcohol로 세척하고 韓紙는 제거하였다. 소도구로 흙 등 이물질을 제거한후 1%, 3% 濃度로 Sodium sesquicarbonate溶液에 二次에 걸쳐서 총 8일간 脫鹽을 실시하였다. 이것을 蒸溜水로 세척하고 3% B.T.A(Benzotriazole)용액으로 방청처리하여 80℃ 건조기에서 약 1주일 정도 건조시킨 후 15% Incralac으로 경화처리하였다.

#### 6. 靑銅製 소잔

유물 내부에 材質不明의 有機物이 殘存하고 있었다. 표면에 붙어있는 흙 등은 소도구를 이용하여 제거하였으며 내부의 유기물은 유물과 分離하였다. 有機物이 차있던 유물의 內部는 원래 상태대로 잘 보존되어 있었다. 이것을 3% B.T.A(Benzotriazole)용액으로 방청처리한 후 청동제 등잔대와 같은조건하에서 1주일 정도 건조시키고 15% Incralac으로 경화처리하였다.

#### 7. 물부리

담뱃대의 吸口部로 내부에는 韓紙와 2.5cm 정도의 대나무(설대)가 끼워져 있었다. (그림 1) 이것은 따로 분리하고 소도구로 흙 등을 除去하고 내부는 Ethyl-Alcohol로 세척하였다. 1%, 3% Sodium sesquicarbonate용액으로 二次에 걸쳐 脫鹽處理후 蒸溜水로 세척하여 건조시킨 다음 3% B.T.A용액으로 방청처리 하였다. 1주일정도 건조시킨 후 15% Incralac으로 경화처리하였다.

#### 8. 金屬片

遺物은 세편으로 되어있다. 이중 두편은 형태로 보아 주전자 片으로 생각되나 한편은 정확한 용도를 알 수 없다. 遺物表面의 흙만 제거하고 3% B.T.A용액으로 방청처리하고 건조

시킨후 15% Incralac으로 경화처리하였다. 용도미상의 한片은 유물이라고 보기 어려울 정도이며 표면에 마치 페인트칠을 한 것처럼 검은층이 덮혀있었다. 주전자片인 두片은 分析結果 Sn, Pb, Fe 등의 合金으로 판명되었다.

## 9. 靑銅 有蓋盞

보존상태가 良好하다. 흙 등 이물질은 소도구로 제거하고 1%, 3% Sodium sesquicarbonate용액으로 방청처리한 후 건조시키고 15% Incralac으로 경화처리하였다.

## 10. 石製 文房具函(사진 5)

木製 화장도구함과 함께 여러片 으로 收拾되어 정확한 형태를 알 수 없었다.

표면의 흙 등을 제거하기 위해 증류수와 세척용구를 이용하여 이물질을 제거하였다. 흙 제거시 손상될 우려가 있는 부위는 顯微鏡을 보면서 소도구로 제거하였다. 접합은 순간미립접착제를 이용하고 復元은 Epoxy계 접착제에 유물복원용 돌가루 및 天然顔料를 混合한 것으로 실시하였다. 補強이 필요한 부분은 유리섬유를 넣어 보강하였다. 표면 연마는 Motortools과 연마용 사표(Sand Paper)를 사용하여 다듬어주었다.

복원후에도 文樣을 정확히 알 수 없어 표면만 매끄럽게 하였다. 알콜을 이용하여 세척하고 처리를 完了하였다.

이 유물은 처리후 문방구용 함으로 확인되었다. 벼루 1개, 연적 1개가 보이며 접합되지 않는 片들이 있었다. 덮개에는 파도문과 새가 매우 사실적으로 描寫되어 있다.

## III. 遺物에 대한 考察

위에서 보존처리과정에 대해 간략하게 서술해보았다. 다음으로 이들 유물의 製作技法에 대해 살펴보겠다.

朝鮮時代의 金工관계는 당시의 文獻이나 현재 技能傳受者들을 통해서도 파악할 수 있다. 더구나 朝鮮末葉에는 서울 鐘路 廣橋川邊의 “銀房都家”가 한때 金銀 細工의 중심이 되었고 그 줄기는 “李王家美術品製作所”를 거쳐 오늘에 이르고 있다고 한다.<sup>2)</sup>이 銀房都家は 大工房과 小工房으로 나뉘어 大工房에서는 주전자·화병·신선로·담배함 등 일반적으로 큰제품을, 小工房에서는 비녀·가락지·방울·노리개 등 여러 가지 패물과 수저를 만들었으며 여기서 제작하는 銀製品 등에 文樣을 새기는 일은 이른바 “조이장이” 즉 “彫刻匠”이 맡아서 했다고 한다.<sup>3)</sup> 여기서 쓰이던 工具나 製作工程은 현재도 이어지고 있는데 이러한 傳統技法에 의한 金屬工藝의 한 例로 특히 이번에 처리한 유물중 銀製주전자가 이러한 기법으로 만들어진 것을 알 수 있었다. 그리고 비녀나 담배함 등의 製作에 쓰인 道具와 製作工程도 基本的으로는 크게 다를게 없었다고 생각된다. 따라서 우선 鍛金에 대한 기본공정과 쓰인 도구에 대해 간단하게 살펴본 다음 이번에 처리한 유물중 처리과정에서 확인된 제작기법 등에 대해서 재질 분석자료와 함께 고찰해 보기로 하겠다.

2) 박진주·심우성 편저 『무형문화재 총람』 학민사, 1975, p. 260

3) 『무형문화재조사보고』 제61호 조각장 1969, p.6

## 1. 一般的인 製作工程 및 道具

### 가) 一般的인 製作工程

ㄱ) 材料選擇 : 鍛金의 재료에는 일반적으로 白金, 銅 眞鍮, 金, 銀 鐵 등의 單一金屬과 合金으로 龍銀, 赤銅, 紫金 등이 活用되고 있는데 재료의 선택은 먼저 완성하고자 하는 計劃圖面에 따라 그 작품의 표면적을 충분히 계산하여 適當한 두께와 양을 취해야한다. 특히 工藝用으로 사용하는 銀의 성분은 다음표 2와 같다.<sup>4)</sup>

**표 2. 公예용 은의 성분표(%)**

구 분	은	동	비 고
純 銀	100		
正分不足	95	5	
一割不足	90	10	편
龍 銀	0.4	0.6	은회색
龍 銀	0.3	1	흑회색

ㄴ) 酸洗工程 : 선택한 재료는 중심점을 잡아서 정확하게 재단한 다음 실제의 가공을 진행하는데 그 최초의 공정은 가열하고 酸洗를 하는 것이다. 그 이유는 재료를 청정하게 하고 軟性を 주기위한 것이다.

ㄷ) 네필질 : 재료를 대에 올려놓고 나무망치나 쇠파로 두드려 재료를 정확하게 넓히는 공정이다.

ㄹ) 成形工程 : 작품의 형태를 잡아주고 最後로 망치의 자국을 없애고 두께를 일정하게 하는 작업이다.

ㅁ) 벼름질 : 이 공정에서 작품의 계획된 形態가 잡히는데, 그것의 底部에서 胴體까지의 두께를 소도리로 두드려 均일하게 정리하는 작업이다.

ㅂ) 마무리 : 전체를 均일하게 하여준 다음 평행선, 원, 높이 등을 정확하게 하여주고 특히 口緣部의 얇게되어 튀어나온 것을 절단용구나 금속용 줄이나 갈기 등으로 정리한다. 이것을 착색이나 광쇠를 이용하여 광을 내어 마무리한다.

### 나) 道具

鍛金에 사용하는 도구로는 크게 망치류, 대, 가열설비 및 기타공구로 줄, 콤파스 등으로 나눌 수 있다.

ㄱ) 망치 : 鍛金에 사용되는 기본적인 필수품으로 제작물의 형태에 따라 선택하여 사용한다. 크기와 용도에 따라 종류가 다양하다.(사진 6-1)

ㄴ) 대 : 여러 가지 공구를 용도에 따라 이 대에 끼워서 사용한다(사진 6-3)

4) 『무형문화재총람』 학민사, 1975, p.261에서 인용

ㄷ) 加熱設備 : 재료를 네필질할 때 가열하기 위한 설비로 풍로나 화덕 등이 있다.(사진 6-4)

ㄹ) 其他工具 : 그 밖에 필요한 공구로는 줄이나 콤팩스류 및 절단공구 등이 있다.(사진 6-2)

위에서 鍛金에 사용되는 여러 가지 도구들에 대해 간단하게 살펴 보았는데 작품의 문양이나 글씨 등을 조각할 때는 정을 사용하게 된다. 정의 종류는 대·중·소로 세분되어 수백종에 이르고 있는데 소형정의 몇예는 다음과 같다.

평정 : 정의 양끝날로 새기는 정

글정 : 기본을 조각하는 정

촉정 : 물형을 다지며 평조각을 하는 정

눈깔정 : 원형을 새길때 쓰는 정

비늘정 : 비늘 무늬를 표현할 때 사용하는 정

음폭정 : 음폭하게 새기며 다질 때 쓰는 정

갈기 : 각에 실패했을 때 긁어내는 칼의 일종

광쇠 : 광을 낼 때 쓰이는 광쇠

거름쇠 : 콤팩스의 구실을 하는 공구

## 2. 遺物의 狀態 및 製作技法

### 가) 玉製 石榴簪(사진 1-1)

簪은 우리나라 어느 시대보다 朝鮮時代에 婦人 首飾 가운데 가장 중요한 물건으로 취급되고 쪽진 머리에 없어서는 안될 必需品으로 부인이면 누구나 꽂았었다. 그러나 身分階層에 따라 형태가 달랐으며, 英·正시대부터 造形的 의장이 가미되어 藝術的가식이 점차 우아하고 세련된 簪이 만들어 지게 되었다.<sup>5)</sup> 여기서 다루게될 2점의 簪은 이 시대의 簪의 한예를 잘 나타내 주는 유물이라 할 수 있겠다. 이 비녀는 玉으로 簪頭를 정교하게 조각한 후 은으로 만든 몸통부분에 끼운 것이다. 簪頭의 형태로보아 石榴라고 하기는 곤란하고 목련이라고 생각된다. X-ray필름으로 보면 약 1cm정도 끼워져 있다.(사진 1-2) 은제 내부는 비어있는데 銀板을 말아서 형태를 만들고 겹치는 부분은 땀을 하여 접힌부분의 흔적이 없게하였다.<sup>6)</sup> 이것은 X-ray상으로 보면 세로로 희미한 선이 보이는 것으로 알 수 있다. 성분분석 결과 Ag, Cu가 나타났다.(도표 1)

### 나) 金銅製 石榴簪(사진 2-1)

처리후 가운데 부분이 銀으로 되어있음을 알았다. 이것을 분석한 결과 Ag, Cu, Hg 등의 원소를 확인할 수 있었다.(도표 2) 더구나 銀製와 金製의 경계선은 현미경으로 관찰한 결과 층이 나타나므로 銀製비녀의 양끝을 鍍金한 것임을 알 수 있었다.(사진 2-3) 玉製와

5) 황호근 『한국장신구미술연구』 일지사, 1976, p.452.

6), 7) 은땀을 만드는 비율은 은 70%, 동 20%, 아연 10%이다. 이때 아연은 흰색을 내서 백동이나 다른 금속끼리 땀자국이 안 나도록 하기위해서이다.

함께 set를 이루는 것으로 형태가 같다. 꽃잎의 細線들은 釘으로 연속으로 쪼아서 표현하였다.(사진 2-4) 簪頭 가운데 꽃부분은 따로 제작하여 끼우고 주위의 봉오리들은 따로 만들어서 뿔뿔로 붙였다. X-ray상으로 보면 0.7cm정도 끼워져있다.(사진 2-2) 簪頭를 따라 세로로 線이 있어 역시 銀板을 말았을 때 겹친부분으로 판단된다. 옥제석류잡과 같은 방법으로 제작했음을 알 수 있다. 양쪽부분의 鍍金은 분석결과 Hg가 보이고 있어 수은아말감법에 의한 鍍金방법으로 추정된다.(도표 3)

#### 다) 銀製 瓜形 주전자(사진 3-2)

胴體내부에 수많은 둥근마치자국이 있는 것으로 보아 銀板을 두드려서 형체를 만든 것임을 알 수 있다. 형태를 만든후 외면은 일정한 간격으로 5개의 중선을 내고 두드려서 瓜形으로 만들고 광을 내어 마무리한 것이다. 口緣部는 따로 원형태를 만들어 8개의 못을 일정한 간격으로 revetting한 것이다.(사진 2-3, 3-3) 주둥이는 별개로 형태를 제작하여 끼웠는데 끼운부분은 끝을 여러갈래로 갈라서 내벽쪽으로 꺾어 고정시켰다. 뚜껑은 정확한 이름을 알 수 없는 동물고리를 만들어서 못으로 고정하였다. 口緣部와 맞물리게 단면 사각의 원형태를 뿔뿔로 붙였다. 손잡이는 청동을 나선형으로 꼬아서 만들고 이것의 양끝을 두드려서 三葉形 花形으로 만들고 3개의 못구멍을 뚫어 몸체와 못으로 연결하였다. 못은 안에서 밖으로 끼워 revetting하였다. 주둥이쪽의 손잡이끝에는 3개의 못구멍에서 약 1cm위쪽에 구멍을 뚫고 여기에 銀製 고리를 끼웠다. 이 고리는 銀絲를 꼬은 줄에 연결되어 뚜껑 고리에 이어진다.(사진 3-4) 그리고 밑바닥에는 鍛金할 때 거름쇠(일종의 콤파스 구실을 하는 공구)와 같은 것으로 원형을 잡았던 중심점과 細線圓의 흔적이 뚜렷하게 남아있다.

#### 라) 銀製 담배함(사진 4-2)

여섯 개의 銀板을 사개물림으로(그림 2) 조립한 구조로 직육면체를 이루고 있으며 뚜껑의 내부와 들쇠가 붙어있는 板 내부에 靑銅으로 된 잠금장치가 있다.(그림 3) 각각의 銀板은 위쪽 끝부분을 말아서 둥글게 마무리하였다.(그림 3의 원내부) 양쪽 긴板의 윗부분은 둥글게 말은 부분 바로 아래에 폭 5mm 정도의 銅版을 덧대어 3개의 못으로 고정시켜 미닫이문틀의 홈처럼 만들어 뚜껑을 여닫게 하였다. 뚜껑에 붙어있는 잠금장치를 위한 靑銅板도 각각 2개의 못으로 고정시켰다.(그림 3) 앞쪽의 마무리는 뚜껑판에 모양으로 3개의 돌기를 만들고 모양의 작은板을 제작하여 구멍을 뚫어 revetting하였다.(사진 4-4) 뚜껑의 외부 문양은 壽福康寧紋을 두 개 대칭으로 배치하고 이 부분만 鍍金하였다.(사진 4-3) 線紋외의 부분은 누갈정(魚子釘)(사진 4-5)으로 원형의 문양을 중복되게 넣었다.(사진 4-6) 들쇠의 형태는 활형으로 鍍金하였다. 마지막으로 바닥은 半球形板(지름 1cm, 높이 0.4cm) 4개를 각 모서리에 못으로 고정시켜 받침으로 하였다.

## IV. 맺는말

이상으로 和柔翁主墓 출토 유물에 대한 보존처리 과정과 처리중에 확인된 제작기법을 고찰해 보았다. 그것을 간단하게 요약해 보면 다음과 같다.

- 1) 은제 주전자의 경우 鍛金에 의한 제작이었음이 확인 되었다.



2) 은제 담배함의 경우 壽福康寧紋을 彫刻하고 이것을 鍍金하였으며 잠금장치를 하고 들쇠는 활형으로 만들어 도금하였다.

3) 金銀製簪의 경우 은관을 말아서 棒을 만들고 이것을 뿔으로 接合하였으며 花形簪頭部分과 끝은 도금하였다.

4) 청동제품은 鑄器의 제작기법을 따른 것으로 보이며 그중 담배 물부리는 煙竹匠의 전통기법을 살펴봄으로써 알 수 있을 것이다.

5) 주전자와 담배함의 경우 뿔과 接合기법으로 접합하였음을 알 수 있었다.

위와 같이 遺物의 考察을 통해 전통적인 제작기법을 간단하게나마 살펴보는 것은 우리의 우수한 전통제작기법들이 점차 消滅되어가는 시점에서 큰 의의를 가질 것으로 생각된다. 따라서 전통공예기법들에 관심을 모으고 繼承, 發展시켜야 할 것이며 아울러 본고가 이 분야에 관심있는 분들께 좋은 자료로 활용되기를 바란다.

## V. 參考文獻

- (1) 文化財管理局 『無形文化財調查報告書』 第13集 88號, 1971.
- (2) \_\_\_\_\_ 『重要無形文化財解說』 工藝技術篇, 1985.
- (3) 朴辰柱·沈雨晟 『無形文化財 總覽』 學民社, 1975.
- (4) 宋永珠 『主要無形文化財 金屬匠에 관한 研究』 淑明女子大學教 碩士學位論, 1986.
- (5) 文化財管理局 『無形文化財 調查報告』 제61호, 彫刻匠, 1969.
- (6) 黃五根 『韓國裝身具美術史研究』 一志社, 1976.
- (7) 國立中央博物館 『韓國考古學美術史要解』 1985.
- (8) 香取正彦·井尾敏雄·井伏圭介 『金工の傳統技法』 1990.

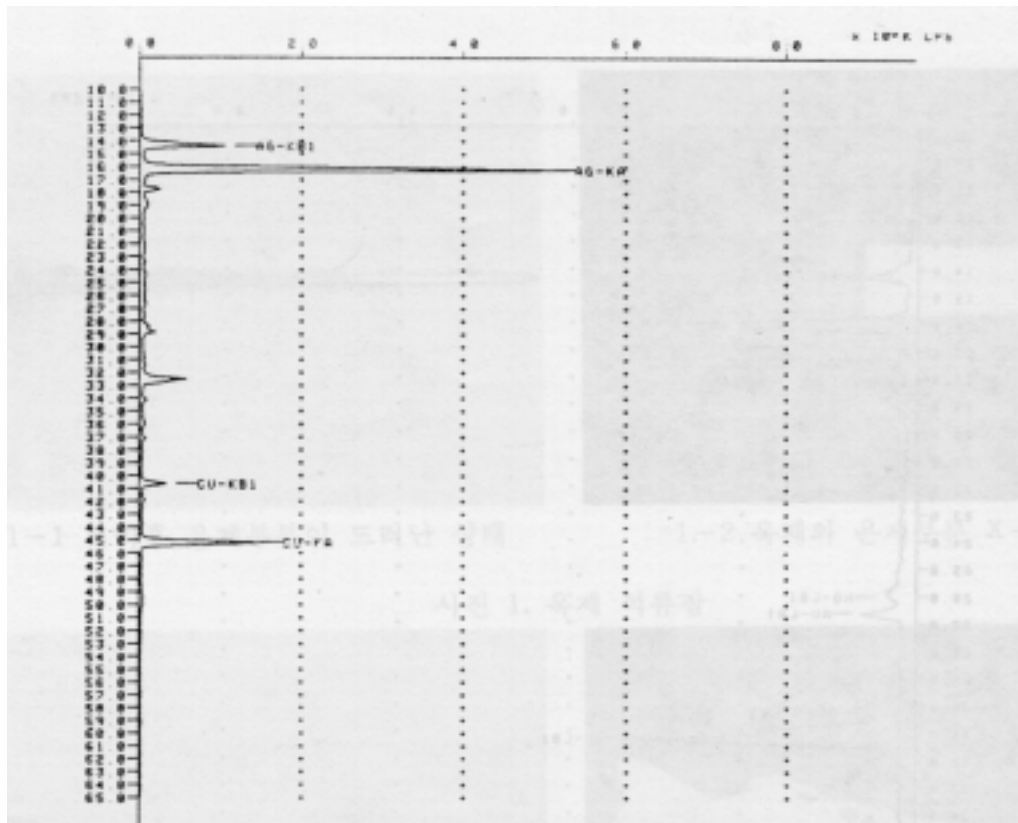


도표 1. 옥제 석류잠 은제 부분

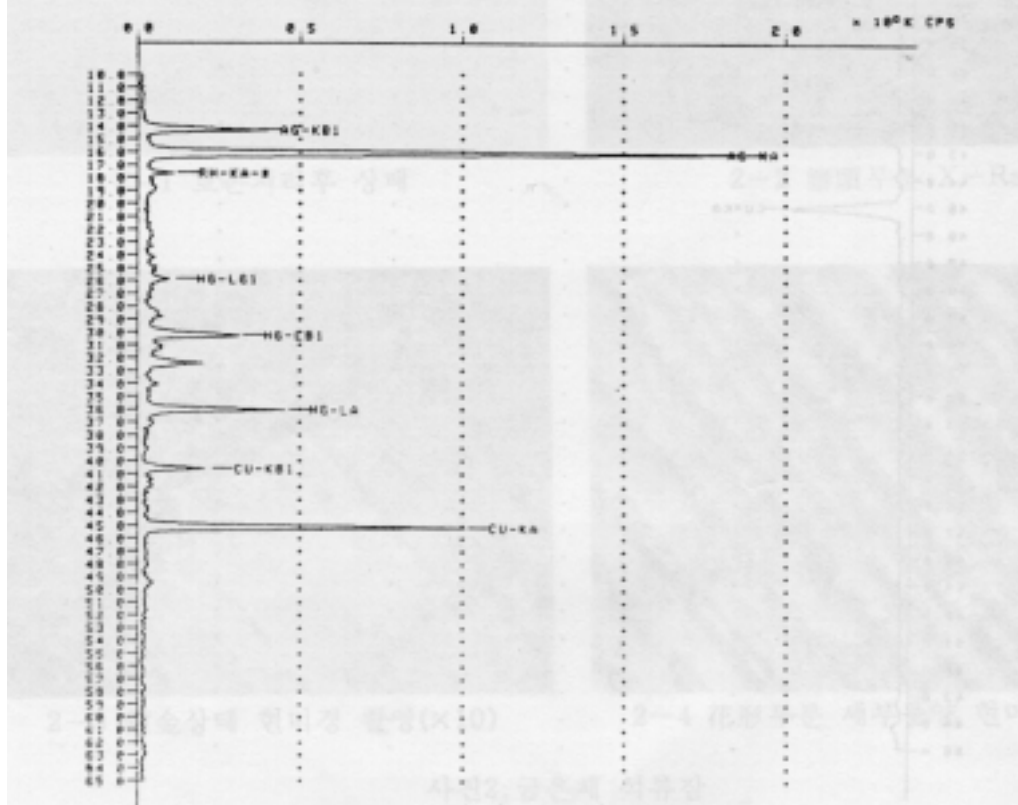


도표 2. 금은제 석류잠 은제 부분

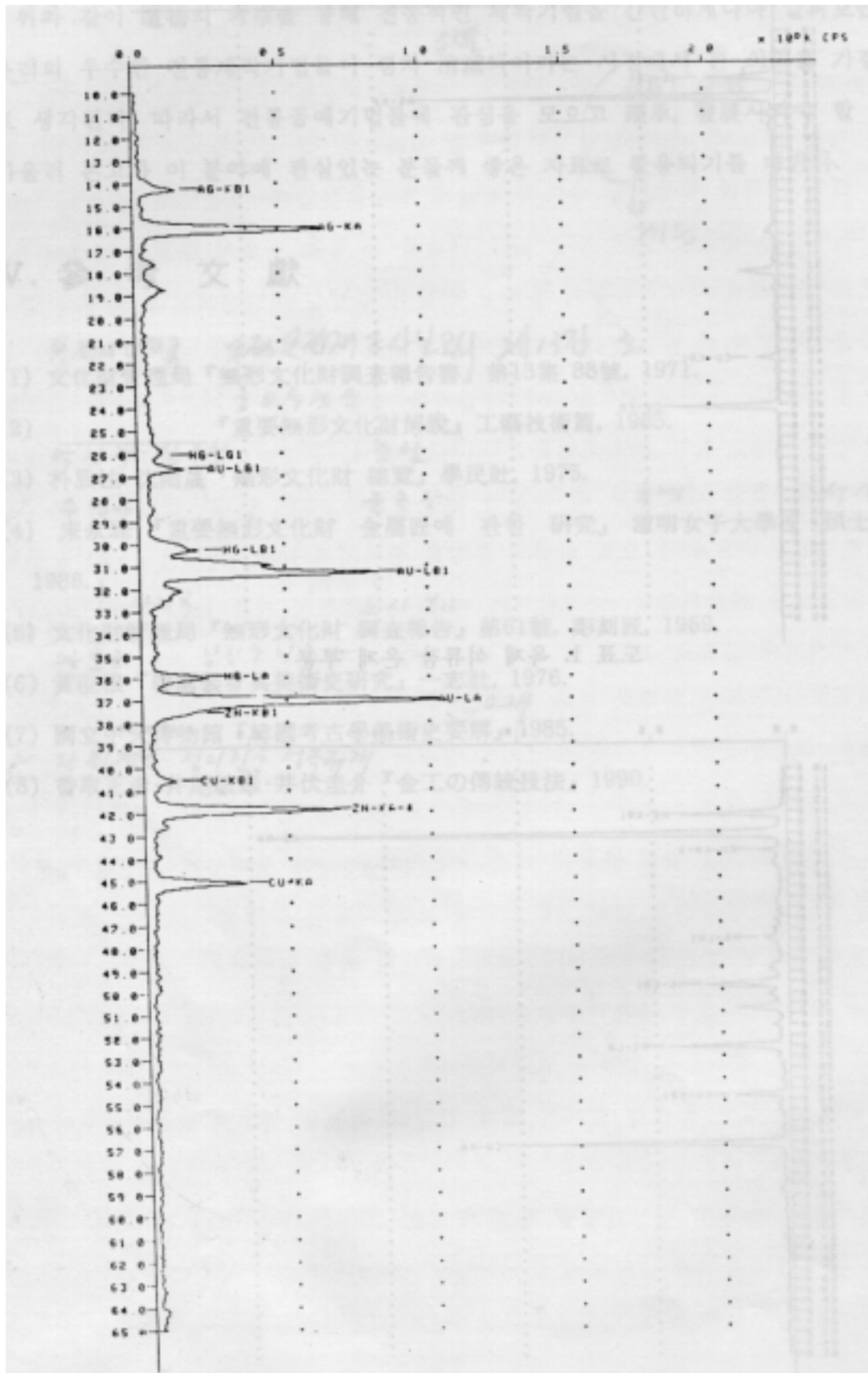
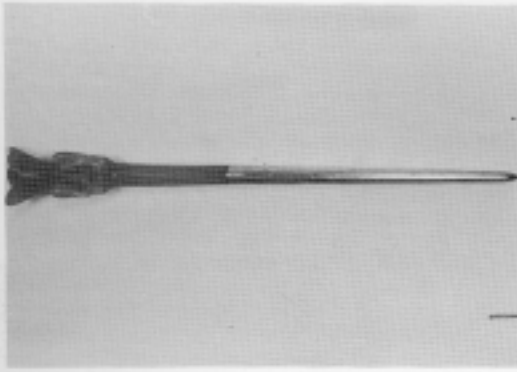
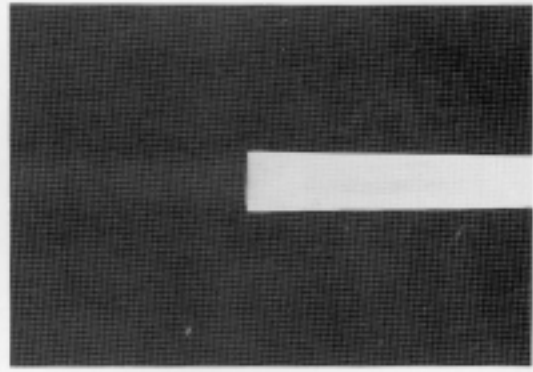


도표 3. 금은제 석류잠 鍍金 부분

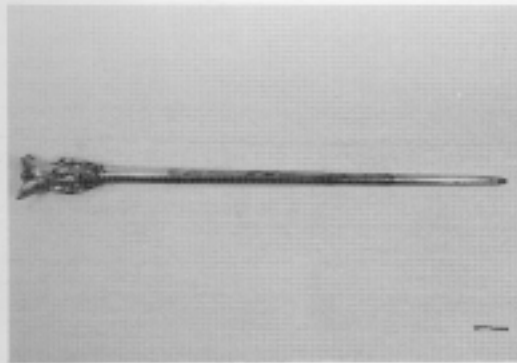


1-1 처리후 은제부분이 드러난 상태

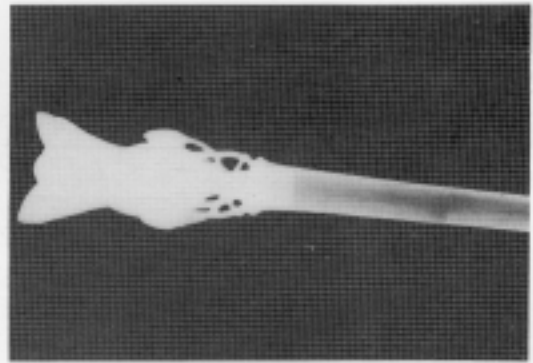


1-2 옥제와 은제부분 X-Ray촬영

사진 1. 옥제 석류잠



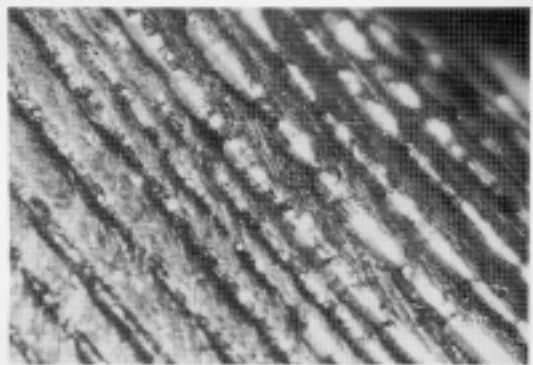
2-1 보존처리후 상태



2-2 柄頭부분 X-Ray 촬영



2-3 鍍金상태 현미경 촬영(×10)



2-4 花形부분 세부분양 현미경촬영(×10)

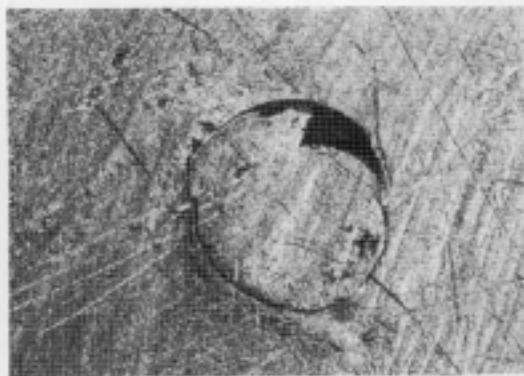
사진2. 금은제 석류잠



3-1 보존처리전 상태



3-2 보존처리후 상태



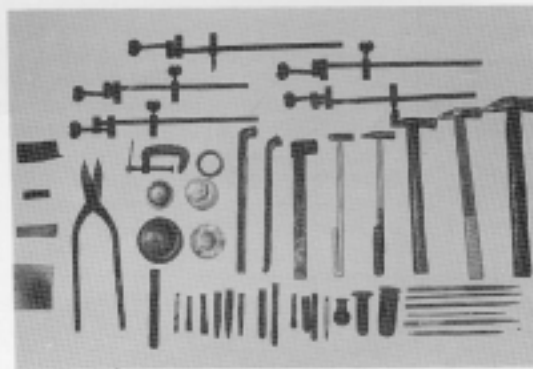
3-3 구연부를 고정시킨 리벳상태(X10)



3-4 뚜껑 및 손잡이의 X-Ray촬영

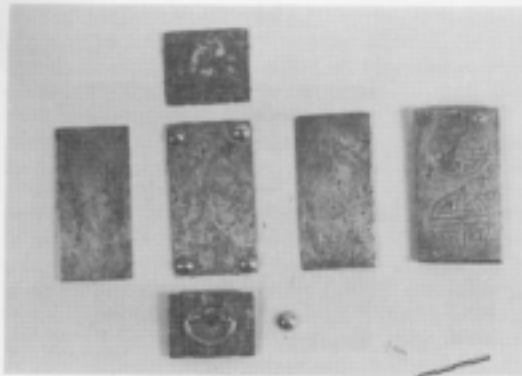


3-5 복원과정

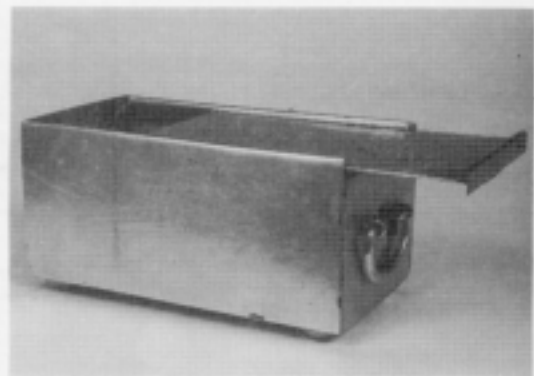


3-6 복원 작업에 사용된 도구

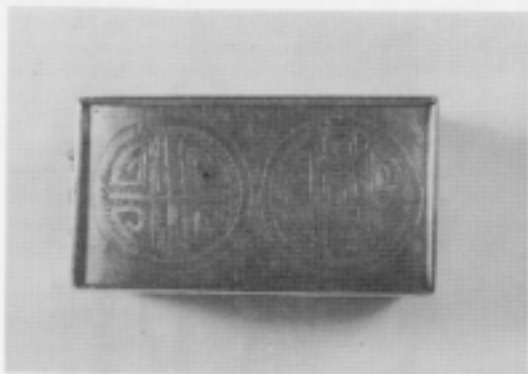
사진3. 은세 파형 주전자



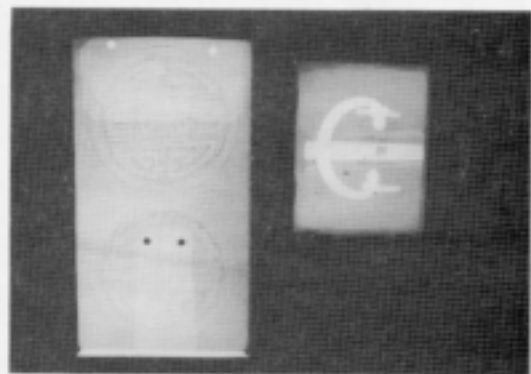
4-1 보존처리전 상태



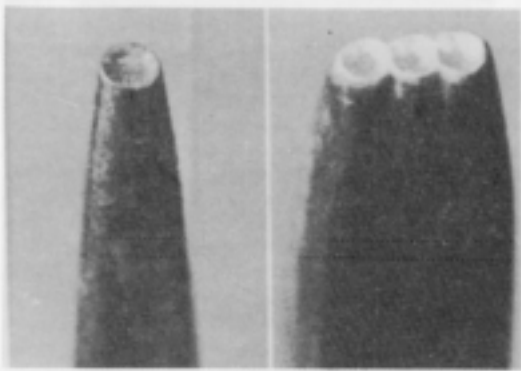
4-2 보존처리후 상태



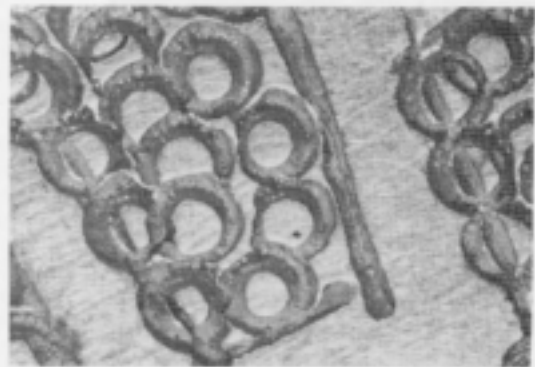
4-3 뚜껑부분의 壽福康寧紋



4-4 뚜껑과 들쇠부분 X-Ray촬영



4-5 魚子釘의 모형

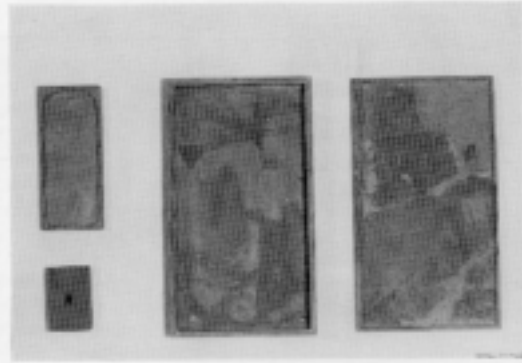


4-6 뚜껑부분의 문양상태(×10)

사진4 은계 담배함

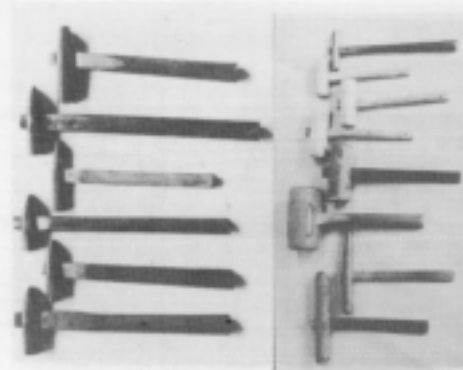


5-1 보존처리전 상태



5-2 보존·복원처리후 상태

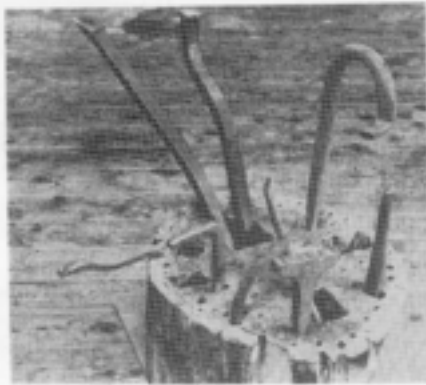
사진 5. 석제 문방구함



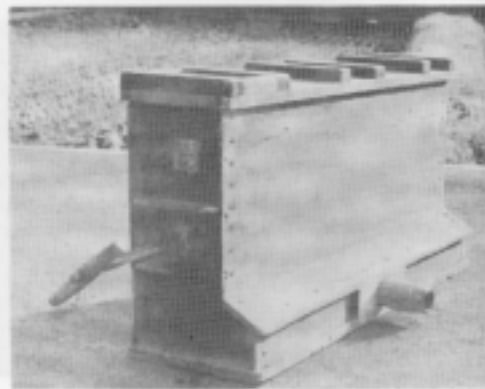
6-1 망치류



6-2 절단공구류



6-3 台 類

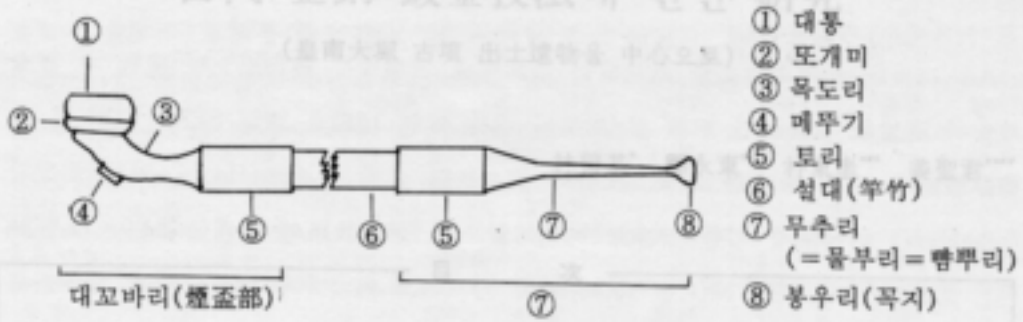


6-4 풀 무

사진 6. 鐵金에 사용되는 각종 工具

古代 金銅 鍍金技法에 관한 研究

(臺南大藏 古蹟 出土文物 中心 主編)



- ① 대통
- ② 도개미
- ③ 목도리
- ④ 메뚜기
- ⑤ 토리
- ⑥ 설대(竿竹)
- ⑦ 무추리 (=물부리 = 땀뿌리)
- ⑧ 봉우리(꼭지)

금속광학 그림1. 담뱃대 각부 명칭  
(『金屬匠에 관한 研究』 p.28 인용)

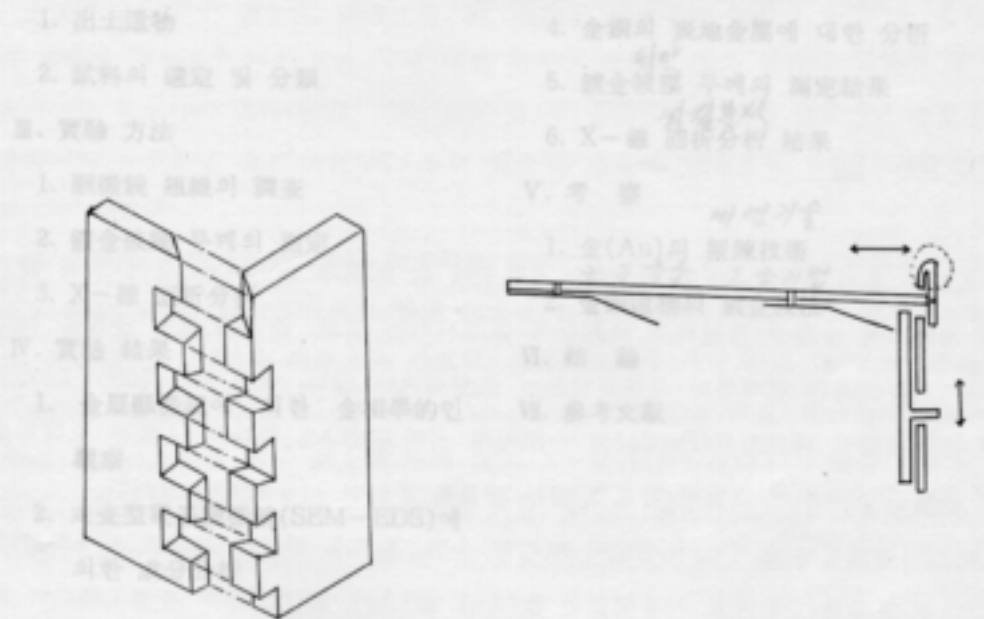


그림2. 사개물림

그림3. 잠금장치

(『韓國考古學美術史要解』 p.221 인용)