

조선시대 국장도감 소속 공장의 활동 연구

박종민

(온양민속박물관 학예 연구실)

I. 머리말

II. 국장도감의 공장 분야와 특징

- 국장도감 각 방의 공장분야와 인원
배정
- 국장도감 공장의 특징

III. 국장도감 각 방의 상구제작과 방식

- 일방 공장들의 상구제작과 방식
- 이방 공장들의 상구제작과 방식
- 삼방 공장들의 상구제작과 방식
- 주요 국장용 상구류 제작방식

IV. 국장 시 국가와 공장의 상보적 관계 유지

V. 맺음말

국문 초록

국장은 한 국가를 상징하였던 왕의 장례식이다. 국장에 필요한 상구류를 마련하여서 원활하게 치루어야 하기 때문에, 각 방에서 제작한 각종 상구들은 그 자체로 상당히 중요성을 지니고 있다. 임금의 옥체를 실은 재궁을 직접 운구하는 대여와 견여는 국장에서 소중히 다루어야 할 핵심적인 상구이다. 대행왕을 살아있는 것 이상으로, 모든 사람들은 국장에서 그를 엄숙하게 모셔야 했다.

그러나 국장도감에 소속된 각 방에서 제작한 상구들은 대행왕과 직·간접적으로 관계가 있거나 왕의 권위를 상징하고, 왕권계승과 같은 왕통과 관련있으므로 매우 중요하다. 발인은 왕의 마지막 권위를 드러내는 장이며, 시간이다. 따라서 국장도감은 대행왕의 발인을 살아서 행차하는 것같이 진행하였다. 이를 통해서, 왕의 현세와 내세를 동일한 선상에서 서 있다는 인식 하에서 발인을 준비하였음을 알 수 있다. 살아서 왕의 행차 시에 활용하였던 다양한 각종 기물들을 흥례인 국장 발인 시에도 유사하게 활용하였다는 점에서 이를 입증할 뿐만 아니라 생사관도 엿볼 수 있는 장면이기도 하다.

국가는 공권력으로 다양한 공장 분야와 많은 공장들을 동원하여서 정해진 기간 내에 다양한 상구들을 마련하여서 국장을 치루고자 하였다. 서울과 경기지역을 포함해서 전국 각지에서 활동하고 있었던 공장들과 신분이 비천할지라도 일정 수준의 기술을 지니고 있는 공장들을 국장도감으로 불러들였다. 기술과 노동력 제공에 상응하는 급료와 보상하고 받음으로써, 국가와 공장은 지속적으로 상호 보완적인 관계를 계속 유지하였다.

각 방에 소속된 공장들은 기존 상구를 활용하였고, 새로운 제작과 보수를 통해서 국장용 상구를 정성을 다해서 마련하였다. 조선시대 국장은 공장들의 '기술 잔치일' 뿐만 아니라 '기술의 총합체'라고 말할 수 있다.

주제어 : 국장도감, 방(房), 공장, 국장용 상구, 공장과 정부와 상보적 관계

I. 머리말

고대인들은 자신들이 필요한 생활기물을 스스로 제작하여서 사용하였다. 고도의 기술을 필요로 하는 기물들이 등장하면서, 장인들이 전문적으로 제작하여서 시장에 공급하였다. 그들은 나름대로 전문가로서 사회적 가치를 지니고 있었지만, 조선시대에 들어서 신분상 양인 또는 하층계급에 속한 사회구성원으로 전국 각지에 흩어져서 활동하였다.

조선 정부는 경공장과 외공장으로 구분하여 조선 후기에 이르기까지 공장들을 관리와 감독하였다¹⁾. 그러나 사회변화로 중앙의 각 부처가 폐지되면서 해당 공장들은 자유롭게 활동하기 시작하였고, 점차로 국가의 예속에서 벗어날 수 있었다. 경공장은 왕실에서 필요한 기물들을, 외공장은 지방 관아에 기물들을 제작하여서 납품하였다. 이들 중 일부 공장들은 국방과도 관련 있는 부서에 소속되어서 적합한 기물들을 제작하였다. 이러한 사실을 통해서, 공장들이 왕실 또는 국가 차원에서 중요한 책무를 짊어지고 있었다는 사실을 알 수 있다. 따라서 공장들은 왕실과 국가와 관련을 맺고 있으면서 국가정책에 따라서 일희일비를 감수하였고, 일정 부분 국가의 통제와 제약에서 벗어날 수 없었다.

국장에 왕의 권위와 위엄에 적합하게 기물들을 사용하여야 하므로, 국장도감은 그에 상응하는 기술력을 갖춘 공장들로 하여금 각종 상구들을 제작하도록 하였다. 국장도감 내에 실무를 담당하는 일방과 이방, 삼방을 두어서 체계적인 조직을 갖추었다. 국장도감의 각 방에 배치된 공장들은 자신들의 기술을 최대한 발휘하여서 담당 상구를 제작하였다. 국장도감은 공장들에게 각종 물자를 풍부하게 공급하여서 최상의 국장용 상구들을 준비하여서 국장을 잘 마무리 짓도록 하였다. 국가는 공장들에게 국장 기간 동안에 급료를 지불하였고, 국장을 마친 후에도 쌀 또는 포로 보상을 해주었다²⁾.

국장을 당해서 국가는 서울을 비롯해서 전국에서 활동하고 있었던 장인들을 도감으로 불러들여서 국장용 상구들을 제작하도록 하였다. 다양한 기술력을 갖춘 공장들은 국장 기간 동안에 한 곳에 모여서 자신들이 맡았던 각각의 상구들을 완성하였다. 이는 국장이 비정기적으로 열리는 공장들의 ‘기술 잔치’인 동시에 ‘총합체’임을 보여주는 것이라 말할 수 있다.

국장도감의 각 방에 소속되어서 활약하였던 공장들의 분야와 인원배치, 상구제작과 방식, 등을 통해서 국장도감의 운영방식, 당시 공장들의 제반 상황, 국가와 공장들과 상보적 관계를 파악할

1) 『大典會通』에 따르면, 경공장은 공조를 비롯해서 29개 중앙 부처에서 130개 분야의 2,943명의 장인들을 두고서 관리하였다. 외공장은 경기도 충청도 경상도, 전라도, 강원도, 황해도, 평안도에 국가에서 필요한 20개 분야에 3,484명의 장인들을 배치하여서 관리하였다.

2) 『肅宗國葬都監儀軌』 庚子十二月初 日備忘記 “國葬都監…其餘奏時官司鑰別監以下及役工匠等令該曹米布分等磨鍊磨給”

수 있다. 선조와 인조, 숙종, 정조, 순조, 신정왕후³⁾와 명성황후 국장을 기록한 국장도감의궤를 중심으로 공장들이 국장도감에서 활약상을 살펴보고자 한다. 이들 국장은 조선 중·후기에 치루어진 왕실의례로서 전형성과 변화상을 함께 보여주었다. 이들 의궤 제작연대가 시기적으로 상당한 편차를 보이고 있지만, 왕실의례는 정형성을 유지하고 있었기 때문에 큰 틀에서 변화가 거의 발생하지 않았다. 의례는 당대의 양상을 일정 부분 반영하고 있기 때문에 국장이라 하더라도 변화를 보였다. 따라서 본 글은 시기적으로 편차를 두고서 간행된 자료를 활용하고자 여러 권의 국장도감 의궤를 선택하였다.

II. 국장도감의 공장 분야와 특징

국장이 대행왕의 장례이기 때문에, 국장도감은 전국에서 최고의 기술력을 갖춘 공장들을 전국에서 동원하였다. 국장이 발생하면 국장도감을 조직하고 난 후에, 신분에 관계없이 전국에서 활동하고 있는 공장들을 파악하고 동원할 준비를 하였다. 한정된 기간에⁴⁾ 국장용구를 마련해야 하므로 외거노비와 같은 비천한 계급 구성원이라 하더라도 기술력을 갖추었다면, 국장도감은 그들을 동원하여서 상구류를 제작하는데 다수의 일정 부분 역할을 하도록 하였다. 상구류를 제작하면서 국장을 준비하여야 하기 때문에, 서울과 경기지역 소속 공장들만으로 수적으로 너무 부족하였다. 따라서 국장도감은 지방에서 활동하고 있었던 공장 또는 사장(私匠)들을 서울로 불러서 국장용 상구류 제작에 참여시켰다.

성종 대에 특진관(特進官) 이극돈(李克墩)이 “지금 활 만드는 장인을 양계(兩界)에 보내고 또 활과 창을 만들 나무와 힘줄도 보내라 명하셨는데, 양계에 활 만드는 장인이 본디 모자라지 않은데 보내는 것은 한갓 국고(國庫)만 허비할 뿐”⁵⁾이라고 말한 것으로 보아서 공장은 전국에 고루고루 분포되어서 활약하였던 것으로 보인다.

1. 국장도감 각 방의 공장분야와 인원배정

3) 신정왕후(神貞王后 1808~90)는 익종(翼宗)의 비이자, 현종(憲宗)의 어머니로서, 고종이 어린 나이로 등극하자 수렴청정을 하였던 인물이다.

4) 본 글에서 연구대상으로 삼고 있는 국장 중에서 인조, 정조, 순조국장 시 승하에서 발인까지 대체로 4~5개월에 이르고 있다. 이 기간 동안에 각 방에 소속되어 있었던 공장들은 자신들이 맡았던 국장용 상구들을 모두 완료하여야 했다.

5) 『成宗實錄』 240卷, 成宗 21年 5月 戊寅 “今命遣弓匠于兩界, 又送弓梁木及筋. 臣意兩界弓匠, 本不乏, 遣之徒費國廩, 請勿遣. 弓梁木, 兩界本多有之, 牛馬筋, 則無處無之, 請勿下送.”

1) 일방 소속 공장분야와 인원배정

일방 소속 공장들은 왕의 옥체와 직접적인 관련 있는 운구용 상구류와 그와 관련한 기물들을 제작하였다. 그들은 대여(大輦), 견여(肩輦), 외재궁여(外粹宮輦), 신련(神輦), 신여(神輦), 부련(副輦), 평교자(平轎子), 요여(腰輦), 채여(采輦), 향정자(香亭子), 영좌교의(靈座交椅), 방협상, 향좌아 등과 그에 따른 부속품, 제구류를 주로 제작하였다.

국장도감의궤에 기술되어 있는 일방의 공장질은 상구류 제작에 참여한 기능분야와 참여 명단을 자세히 기록하고 있다. 이에 따르면, 선조국장에 29개 분야에 160명, 인조국장에 27개 분야에 103명, 정조국장에 48개 분야에 237명, 순조국장에 37개 분야에 142명, 명성황후국장에 36개 분야에 걸쳐서 107명의 공장들이 참여하였다. 『숙종국장도감의궤(肅宗國葬都監儀軌)』 공장질에 걸쳐장(扞鋸匠) 1패, 대인거군(大引鉅軍) 2패, 소인거군(小引鉅軍) 2패로 작성되어 있다. 세 분야의 공장이 자신들보다 수준이 떨어진 여러 사람의 조역을 데리고 함께 일을 하였던 것으로 국장도감 일방에 참여하였던 공장들은 위 숫자보다 실제로 늘어날 것으로 보인다.

후대로 내려올수록 공장분야와 그에 동원된 인원도 상당히 증가하다가 감소하였다. 즉, 선조국장 이후부터 정조국장까지 국장에 동원된 장인들의 숫자가 지속적으로 증가하다가 순조국장부터 다시 줄어드는 경향을 보였다. 정조국장은 공장 분야와 인원수도 최대였던 반면에 인조국장이 최소였다. 정조국장에 인조국장보다 일방 공장으로 21개 분야에 걸쳐서 134명을 더 동원하였다. 인조와 숙종 국장에 각 11개, 정조국장에 16개, 순조국장에 3개 분야의 공장들이 일방에 새로이 소속되었다. 정조국장에 가장 많은 공장이 새롭게 등장하였다. 즉, 목화장(木靴匠), 줄장(絛匠), 약장(鑰匠), 소은장(小銀匠), 도자장(刀子匠), 성장(箴匠) 칠장(漆匠), 향자장(香子匠), 일산장(日傘匠) 필공(筆工), 선장(船匠), 기거군(岐鉅軍) 편결장(編結匠) 모의장(毛衣匠) 각수(刻手) 책장(冊匠) 등 다수의 공장이 새로이 등장하였다.

이와 반대로 선조국장에 배치되었다가 이후 국장에 나타나지 않은 공장분야가 8개나 된다. 선조 재위 시에 양란을 겪으면서, 왕실뿐만 아니라 사가에서도 의례 관련 서적과 의궤들을 다수 분실하였다. 정형성을 생명으로 여기던 왕실의례가 당시에 많은 혼란을 겪을 수밖에 없었을 것으로 보인다. 선조국장의 경험으로 이후에 치루어진 국장에 국장도감은 공장을 효율적으로 배치하여서 업무를 수월하게 수행하고자 하였다. 선조국장 이후 『명성황후국장도감의궤』에 이르기까지 각종 국장도감의궤 일방의궤 공장질에 기재되어 있는 일방의 공장 분야와 참여 인원은 다음 표와 같다.

표 1. 국장도감 일방의 공장분야와 참여인원

(단위: 명)

형 태	선조	인조	숙종	정조	순조	신정	명성	형 태	선조	인조	숙종	정조	순조	신정	명성
木手	37	24	16	34	18	14	14	小引鉅軍	·	·	2牌	2	3	2	2
小木匠	27	9	4	8	7	4	4	岐鉅軍	·	·	·	2	3	4	4
雕刻匠	4	2	3	9	5	3	3	結繩匠	·	13	14	1	·	·	·
木刻匠	·	·	·	·	·	2	·	編結匠	·	·	·	1	·	4	5
木靴匠	·	·	·	5	·	2	·	毛衣匠	·	·	·	2	2	2	2
冶匠	6	8	2	4	7	·	·	金匠	2	·	·	2	·	·	·
漚匠	·	·	·	14	6	·	·	畫員	1	7	8	·	2	2	·
鑰匠	·	·	·	2	2	·	·	寫字官	·	·	2	5	2	2	2
朴掛匠	1	·	2	4	·	2	2	畫師	·	·	·	·	2	·	·
豆錫匠	·	4	3	4	3	2	2	刻手	·	·	·	2	·	·	·
磨鏡匠	·	2	2	3	2	2	2	冊匠	·	·	·	1	·	·	·
銅匠	1	·	2	5	·	·	·	棺槨匠	·	·	2	2	2	2	2
鐵匠	·	·	1	·	·	·	·	貫子匠	·	·	1	3	·	·	·
小銀匠	·	·	·	4	·	·	·	針線婢	2	·	6	8	6	2	·
磨造匠	5	5	2	13	3	2	2	眞漆匠	·	3	2	·	·	2	2
刀子匠	·	·	·	2	·	·	·	木刻匠	·	·	·	·	·	·	2
假漆匠	·	10	6	9	5	4	2	付金匠	·	3	2	·	·	2	2
每緝匠	2	1	4	4	2	2	2	木鞋匠	·	·	·	·	2	·	2
多繪匠	·	3	5	4	2	2	2	入絲匠	·	·	·	·	2	·	·
弓人	·	2	18	14	8	9	8	蹄履匠	1	2	·	·	2	·	·
斜立匠	7	·	·	7	2	·	2	注匠	5	8	4	·	·	·	·
箴匠	·	·	·	3	·	·	·	箭尾匠	·	2	·	·	·	·	·
朱籛匠	·	6	8	4	3	2	2	鍊○匠	5	1	·	·	·	·	·
鞍子匠	·	5	2	3	2	2	2	木梳匠	·	1	·	·	·	·	·
漆匠	·	·	·	4	2	·	·	銀匠	·	2	1	·	·	·	·
穿穴匠	2	·	3	4	·	2	2	矢人	·	3	1	·	·	·	·
造戈匠	·	2	·	4	·	2	2	竹網匠	18	5	4	·	·	·	·
屏風匠	·	·	2	3	2	2	2	眞梳匠	6	1	·	·	·	·	·
裹皮匠	3	·	·	3	4	2	2	草笠匠	4	·	·	·	·	·	·
雨傘匠	·	·	2	2	1	2	2	笠匠	·	·	·	·	·	2	·
戛鉅匠	·	·	1牌	2	3	2	2	着筋匠	3	·	·	·	·	·	·
香子匠	·	·	·	3	5	·	2	裁作匠	1	·	·	·	·	·	·
較子匠	·	·	·	·	·	2	·	楷貼匠	2	·	·	·	·	·	·
車匠	12	7	3	5	2	2	2	結索匠	3	·	·	·	·	·	·
日傘匠	·	·	·	1	·	·	·	明油匠	1	·	·	·	·	·	·
筆工	·	·	·	1	1	1	1	針匠	2	·	·	·	·	·	·
小爐匠	1	·	·	1	3	2	2	縫造卑	15	·	·	·	·	·	·
船匠	·	·	·	6	4	4	4	耳掩匠	·	·	2	·	·	·	·
大引鉅軍	·	·	2牌	3	3	4	4	蓋兒匠	·	·	2	·	·	·	·

2) 이방 소속 공장분야와 인원배정

이방 소속 공장들은 왕의 권위를 상징하는 기물들을 주로 제작하였다. 그들은 길의장(吉儀仗), 흉의장(凶儀仗), 복완(服玩), 명기(明器), 포연(鋪筵)을 국장에 활용하도록 준비하였다. 이방은 인조 국장 45개 분야에서 86명, 숙종국장에 52개 분야에서 99명, 정조국장에서 23개 분야에서 109명, 순조국장에서 46개 분야에서 176명, 신정왕후국장에서 42개 분야에서 91명, 명성황후국장에서 41개 분야에서 62명의 장인들이 활동하였다.

순조국장에 이방의 공장분야와 참여인원이 가장 많은 것으로 나타났다. 각 국장의 공장 분야는 수직으로 대동소이하나, 일방에서 가장 많은 분야를 보였던 정조국장이 이방에서 오히려 순조국장보다 적었다. 정조와 순조국장 이방에서 활동하였던 공장 분야는 23개 분야의 차이를 보이고 있다. 순조국장에 공장으로 참여한 인원은 명성황후국장보다 114명이 더 많이 참여하여서 상당한 편차를 보이고 있다.

서울에 적합한 장인이 활동하지 않을 경우에 지방에 거주하고 있는 장인을 도감으로 불러들이거나 다른 부서에서 활동하는 유사한 공장으로 하여금 필요한 상구를 제작하도록 하였다. 인조국장에 광중에 들어가는 죽피전통을 만들 장인이 서울에 없었으므로 삼방의 죽망장(竹網匠) 중에서 이를 만들도록 하였던 사실을 실례로 들 수 있다⁶⁾. 숙종국장 시에 일부 경공장은 자신이 소속되어 있었던 부서에서 국장도감 이방으로 옮겨서 직무를 수행하기도 하였다⁷⁾. 여타의 국장도감의례들은 이 같은 사실을 밝히지 않았지만, 평상 시 중앙부처에 배치되어서 활동하고 있었던 공장들을 일차적으로 각 방에 소소시켜서 국장을 준비하도록 하였을 것으로 보인다.

선조국장 이후 이방에 새로이 등장한 공장은 인조국장에 18개, 숙종국장에 13개, 정조국장에 11개, 순조국장에 5개 분야의 공장이었다. 상당한 숫자의 새로운 공장 배치는, 앞서 말한 것처럼, 선조 재위 시에 겪었던 양탄의 영향이 매우 컸던 것으로 보인다. 선조국장 이후에 치루어졌던 인조국장에 동원된 공장분야에 변화가 발생하였을 것으로 보인다. 이러한 과정에서 공장의 이동과 그에 따른 새로운 배치가 이루어졌을 것으로 보인다. 일방에서 활동하였던 공장을 이방 또는 삼방으로, 이방 소속이었던 공장을 일방 또는 삼방으로 배치하였을 수 있다. 한 번의 국장 경험으로 이후에 치루 국장에서 국장도감은 기술 인력을 적재적소에 효율적으로 재배치하였을 것으로 생각된다. 또한 사회적인 변화로 공장에 따라서 수요가 달라질 수 있었다. 국장을 치루면서 국장도감이 필요로

6) 『仁祖國葬都監儀軌』 「二房儀軌」 稟目秩 7月 17日 “本房次知曠中所入竹皮箭筒當爲造作而京中無匠人三房竹網匠中可以造成者暫時使喚何如”

7) 금위영에서 마조장과 모절장을, 삼방에서 천현장과 부금장, 모의장을, 어영청에서 차장을, 정각원에서 풍불장을, 선공관에서 우산장을, 자문관에서 가칠장을, 훈국에서 철장과 땀장을, 군기사에서 전장을, 내사에서 소로장을 봉상시에서 소장파 벽장을, 교서관에서 각수탈, 공조에서 나전장과 피장, 원내장, 어적장, 진불장, 안자장, 선장, 육장, 마경장, 침선비를 이방으로 옮겨서 국장준비할 하도록 하였다.

하는 공장을 제때에 공급받지 못할 수 있다. 국장이 국가적 차원의 왕실의례로서 모든 상구가 정형성을 유지하고 있었기 때문에 국장에서 필요로 하는 공장을 제때에 공급받지 못할 경우 인접하거나 유사한 공장으로 대체하였을 가능성도 배제하지 못한다. 이는 모두가 대행왕 국장을 잘 치루고자 하였던 그들 노력의 산물이면서 효율적인 업무수행으로 평가할 만하다.

표 2. 국장도감 이방의 공장분야와 참여인원

(단위: 명)

형 태	선조	인조	숙종	정조	순조	신정	명성	형 태	선조	인조	숙종	정조	순조	신정	명성
木手	3	3	3	5	4	4	3	刻手	·	·	1	·	·	·	·
小木匠	3	3	3	6	5	4	3	所叱同匠	·	·	1	·	·	·	·
竹散馬匠	1	4	6	14	13	4	2	笠匠	·	·	1	·	1	·	·
彫刻匠	4	2	2	·	5	1	1	土漆箱匠	1	1	1	·	·	·	·
方相氏匠	9	1	2	·	4	3	1	多繪匠	2	2	3	·	9	3	1
冶匠	2	2	1	1	·	·	·	針線婢	2	2	7	·	5	2	
屏風匠	1	2	2	·	3	·	2	繡婢	1	·	·	·	·	·	·
磨造匠	2	2	2	·	4	3	2	磨鏡匠	·	1	1	2	·	·	·
穿穴匠	2	2	2	·	1	·	·	監造典樂	1	1	1	·	·	1	1
柎骨匠	·	2	2	·	4	4	2	旗匠	·	1	1	·	·	·	·
車匠	1	1	2	15	4	4	3	矢匠	·	1	·	·	1	·	·
付金匠	1	3	2	·	3	3	1	槩匠	·	1	·	·	·	·	·
畫員	7	5	4	9	17	5	4	匙匠	·	1	·	·	·	1	1
風物匠	1	2	3	·	4	1	1	耳只	·	1	·	·	·	·	·
雨傘匠	·	·	1	·	2	2	2	蹄刻匠	·	1	·	·	·	·	·
豆錫匠	3	2	2	4	4	3	3	馬尾匠	1	2	·	·	·	·	·
假漆匠	2	4	2	·	10	2	1	銅匠	1	2	·	·	·	·	·
眞漆匠	3	2	2	·	3	3	2	甲冑	·	1	·	·	1	·	·
鐵匠	·	2	3	·	·	·	·	大引鉅軍	·	·	·	3	·	·	·
箭匠	·	·	2	·	·	·	·	小引鉅軍	·	·	·	4	4	·	·
小(蟬)爐匠	2	2	2	2	3	1	1	岐鉅匠	·	·	·	2	2	2	2
螺鈿匠	2	2	1	·	·	·	·	鉅琴軍	·	·	·	6	10	·	1
陽太匠	·	·	1	·	·	·	·	漆匠	·	·	·	4	·	·	·
皮匠	·	·	2	·	3	1	1	大銀匠	·	·	·	1	·	·	·
箆匠	·	·	1	·	·	1	1	小銀匠	·	·	·	2	1	·	·
注乙匠	·	2	1	·	·	·	·	金匠	·	·	·	6	·	·	·
注匠	2	·	·	·	·	·	·	鑄匠	1	·	·	·	·	·	·
貫子匠	·	1	1	·	·	·	·	船匠	·	·	·	11	12	7	
銀匠	·	2	2	·	·	·	·	木鞋匠	·	·	·	2	2	2	1
月乃匠	1	2	2	·	2	1	1	毛節匠	·	1	·	3	·	·	·
月羅匠	1	·	·	·	·	·	·	羽皐匠	1	·	·	·	2	2	2
於赤匠	·	1	1	2	2	·	·	旄節匠	·	·	·	·	·	2	2

형 태	선조	인조	숙종	정조	순조	신정	명성	형 태	선조	인조	숙종	정조	순조	신정	명성
毛節匠	·	1	2	·	·	·	·	付鐵匠	·	·	·	2	4	1	1
占佛匠	·	·	2	·	2	·	·	鬲鉅匠	·	·	·	·	4	4	2
鞍子匠	2	2	3	3	2	1	1	蓬匠	1	·	·	·	2	1	1
弓匠	·	2	1	·	1	·	·	方笠匠	·	·	·	·	1	1	1
杖鼓匠	·	·	1	·	·	·	·	造叉匠	·	·	·	·	1	1	1
節鼓匠	·	·	1	·	·	·	·	轎子匠	·	·	·	·	·	1	1
(圓)扇匠	2	2	2	·	·	·	·	金箋紙匠	·	·	·	·	·	2	1
褥匠	·	1	2	·	·	·	·	磨光匠	·	·	·	·	·	1	1
周皮匠	3	3	1	·	·	·	·	○登匠	·	·	·	·	2		
裹皮匠	·	·	·	·	3	·	·	鍾匠	·	·	·	·	1	1	1
每緝匠	·	·	1	·	2	1	1	水精匠	1	·	·	·	·	·	·
毛衣匠	·	·	1	·	·	·	·	明器匠	1	·	·	·	·	·	·
刀子匠	·	·	2	·	·	1	1	服玩	2	·	·	·	·	·	·
霧匠	·	·	1	·	·	·	·	指環匠	·	·	·	·	1	·	·
油蓋匠	1	·	·	·	·	·	·	茵匠	3	·	·	·	·	1	1
馬糞入染匠	1	·	·	·	·	·	·	條里匠	·	·	·	·	·	2	·
明油匠	2	·	·	·	·	·	·								

3) 삼방 소속 공장분야와 인원 배정

삼방 소속 공장들은 왕권 계승을 인정하는 기물과 애도의 글 등과 산릉과 혼전에서 사용될 각종 제기들을 제작하였다. 그들은 시책(諡冊), 시보(諡寶), 애책(哀冊), 증옥(贈玉), 증백(贈帛), 삼선(喪扇), 만장(輓章), 우주(虞主), 토등방상자(土龕方箱子), 정자각 상량문과 그에 수반되는 소품 또는 기물들도 함께 제작하였다.

삼방은 인조국장 35개 분야에서 163명, 숙종국장에 39개 분야에서 151명, 정조국장에서 56개 분야에서 284명, 순조국장에서 53개 분야에서 341명, 신정왕후국장에서 45개 분야에서 114명, 명성황후 국장에서 36개 분야에서 83명의 장인들이 활동하였다⁸⁾. 삼방이 일방과 이방보다 많은 분야와 인원의 공장을 동원하였다. 정조국장은 공장이 56개 분야로 가장 많고, 순조국장은 그 뒤로 53개 분야로 그 뒤를 이었다. 그러나 참여인원을 순조국장이 정조국장보다 압도적으로 많았다. 순조국장은 공장분야에서 정조국장보다 뒤졌으나 참여인원은 57명의 공장을 더 동원하였다.

국장도감의례 삼방의례 공장질에 게재되어 있는 공장을 살펴보면, 인조국장은 지방에 거주하고 있는 공장과 승려들을 상당수 동원하였다. 인조국장에 소목장을 안성에서, 석수를 청주와 충원,

8) 『宣祖國葬都監儀軌』 三房儀軌는 낙질되어서 현존하지 않는다. 따라서 삼방의 공장분야 연구에 참고문헌으로 삼을 수 없으므로, 이와 관련한 내용은 선조국장 이후에 치루어진 국장을 잘 정리한 국장도감의례를 중심으로 공장들의 내용을 살펴보고자 한다.

은산에서, 옥장을 성주와 재령, 안동, 단천, 풍천, 길주에서, 각수는 전주와 남원 장수, 창녕, 부안, 광주, 청주, 청송, 목천, 진주, 임실 등지에서 75명의 공장들을 국장도감 삼방으로 불러들였다. 특히, 옥장 22명 중에서 21명을, 각수 52명 중에서 46명을 지방에서 활동하고 있었던 장인들을 국장도감 삼방에 배치하여 상구들을 제작하도록 하였다.

국장을 당해서 도감은 일정한 기술력을 갖춘 장인들을 신분의 귀천을 묻지 않고 차출하였다. 이 중에 당시 신분상 팔천 중에 하나인 승려도 국장용 상구를 제작하는데 불러들였다. 각수로 전국 각지에 흩어져서 활동하고 있었던 승려를 국장준비에 참여케 하여서 국상용구들을 제작하도록 하였다. 海玉, 日甘, 法寬, 文信, 學淨, 太禪, 仁化, 玄坦, 慶憲, 卓雲, 斗日, 信贊, 信平, 印○, 雲邊, 處善, 聖俊, 玉○, 善亢, 日均, 永民, 義明, 景兆, 永俺, 寶祐, 弘祐, 法祥, 國正, 玄德, 自景, 寶勳의 범명이 『인조 국장도감의궤(仁祖國葬都監儀軌)』 공장질에 기재되어 있는 것으로 위와 같은 사실을 확인할 수 있다.

삼방의 공장분야가 정조국장 시에 56개 분야로 가장 많았지만, 선조국장 이후 치루어진 국장도감에 동원된 분야를, 전체적으로 살펴보면, 삼방이 이방보다 더 적게 나타났다. 이방은 총 99개 분야의 공장들이 동원된 반면에, 삼방은 86개 분야의 공장들이 동원되었다. 이방이 일방과 삼방보다 가장 많은 변화를 보였다. 국장 당시 상황에 따라서 공장들은 이전과 다르게 통합 또는 재배치하였을 것으로 보인다. 따라서 일방과 이방, 삼방에서 활동하였던 공장분야가 국장마다 편차를 보였을 가능성이 매우 높다.

표 3. 국장도감 삼방의 공장분야와 참여인원

(단위: 명)

형 태	인조	숙종	정조	순조	신정	명성	형 태	인조	숙종	정조	순조	신정	명성
寫字官	·	6	3	8	·	5	付金匠	1	3	3	2	2	1
畫 員	3	2	4	9	5	4	寶筒匠	1	·	2	1	2	2
玉 匠	22	21	31	52	·	·	皮 匠	1	·	·	·	·	·
玉刻匠	·	·	18	18	8	7	石 匠	7	·	·	·	·	·
冶 匠	1	1	1	·	·	·	楷貼匠	2	·	·	·	·	·
小木匠	3	5	4	8	3	2	檜 匠	2	·	·	·	·	·
磨造匠	1	1	2	6	2	2	鍊 匠	4	·	·	·	·	·
注 匠	2	2	3	·	·	·	東海匠	·	·	9	9	8	6
竹網匠	1	3	3	5	3	3	寶匙匠	·	·	2	2	2	2
涼太匠	·	·	·	2	·	·	筒匙匠	·	·	2	2	·	·
木 手	·	2	·	·	·	·	寶召伊匠	·	·	2	·	·	·
雕刻匠	2	3	4	8	2	2	鎗 匠	·	·	12	15	3	3
鞭子匠	1	1	·	2	·	·	土槩匠	·	·	4	4	·	·
木梳匠	1	1	·	·	·	·	蜜槩匠	·	·	2	2	·	·
貫子匠	1	3	9	10	1	1	雨傘匠	·	·	2	2	1	1
多繪匠	6	6	6	10	2	2	木鞋匠	·	·	2	3	2	·

형 태	인조	숙종	정조	순조	신정	명성	형 태	인조	숙종	정조	순조	신정	명성
穿穴匠	1	2	4	7	2	1	正鐵鎖鑰匠	·	·	4	·	·	·
針線婢	3	6	5	5	2	·	豆鐵鎖鑰匠	·	·	3	·	·	·
漆匠	4	4	4	4	2	2	鑿匠	·	·	4	2	2	2
鎖鑰匠	·	1	·	·	·	·	囊子匠	·	·	3	·	·	·
護匣匠	4	3	4	3	2	2	矢人	·	·	3	·	·	·
擔鞭匠	·	2	·	3	2	2	弓人	·	·	3	·	·	·
小爐匠	2	2	8	9	6	5	箭匠	4	·	·	·	·	·
豆錫匠	2	3	15	8	3	·	冊匠	·	·	2	5	3	1
磨鏡匠	3	2	12	10	4	·	擔步匠	·	·	2	·	·	·
寶匠	·	2	3	3	2	·	御印匠	·	·	3	·	·	·
寶召伊匠	·	·	2	3	2	·	朴排匠	·	·	4	·	1	1
匙匠	1	2	12	8	3	·	印札匠	·	·	1	·	·	·
銀匠	3	3	5	10	·	·	丹樞匠	·	·	2	2	2	1
大銀匠	·	·	·	·	4	3	除刻匠	·	·	1	·	·	·
小銀匠	·	·	5	4	2	2	豆錫鎖鑰匠	·	·	·	1	2	2
銅匠	2	3	5	6	·	·	鑽穴匠	·	·	·	2	2	2
屏風匠	1	2	3	3	1	1	片鐵磨鏡匠	·	·	·	2	2	2
裹蓋匠	·	2	2	·	·	·	磨止匠	·	·	·	16	·	·
耳只匠	·	2	3	7	2	·	裹皮匠	·	·	·	7	2	2
鑲匠	·	1	·	·	·	·	周皮匠	1	·	·	·	·	·
刻手	52	21	5	·	·	·	刻三手	·	·	·	1	2	2
刀子匠	10	14	15	18	2	2	岐鉅匠	·	·	·	4	2	·
假漆匠	2	2	3	2	2	2	髻鉅匠	·	·	·	·	2	·
入紉匠	1	3	4	3	2	2	金箋紙匠	·	·	·	·	1	1
箭匠	4	2	·	·	·	·	國只匠	1	·	·	·	·	·
大引鉅軍	·	5	·	·	·	·	條里匠	·	·	·	2	·	·
小引鉅軍	·	2	·	·	·	·	周弓匠	·	·	·	1	·	·

2. 국장도감 공장의 특징

지정된 기일 내에 최고 수준의 상구를 제작하기 위해서, 국가는 신분을 초월하고, 지역을 넘어서 일정 수준 이상의 기술력을 갖춘 공장들을 동원하였다. 따라서 국장도감에서 국장에 동원하였던 공장들은 다음과 같은 특징을 지니고 있었다. 최고의 자리에서 백성을 통치하였던 대행왕 옥체 운구를 한 치의 오차도 없이 진행해야 할 뿐만 아니라 살아서와 같이 그에 적합한 권위와 위엄을 드러내야 하므로 국장도감은 최고의 실력을 갖춘 공장들을 필요로 하였다.

첫 번째로 국장도감은 신분을 초월하여서 공장들을 동원하여서 각 방에 배치하였다. 국장도감은 가장 하층계급인 노비와 팔천 중에 하나였던 승려를 다수 동원하였다. 비록 공장의 호칭을 받지 못하였다하더라도, 한 분야에 공장 수준의 기술력을 갖추고 있으면, 국장도감은 그들을 국장 준비에 참여시켜서 자신의 능력을 발휘할 수 있도록 하였다. 선조국장도감의 일방에 침선비 성개시(成介屎) 외 2인과 봉조비 15명, 이방에 수비(繡婢)인 추령(秋令)과 침선비(針線婢)인 영이(令伊) 향가시(香加屎)를 활용하였다. 이후에 치루어진 국장에도 국장도감은 상구제작과 준비에 침선비를 각각 참가시켰다. 여자뿐만 아니라 남자 역시 낮은 계급의 사회 구성원이지만 기술을 갖춘 공장으로 인정을 받으면 국장도감의 일정 부서에 배치하여서 국장을 준비하도록 조치를 취하였다. 선조국장에 김개동(金介同)과 김개손(金介孫), 김산개(金山介) 등을 그 예로 들 수 있다. 그리고 인조국장에도 일방에 차장으로 소속시킨 돌시(鬲屎)도 신분이 매우 낮았던 장인으로 보인다. 당시 그는 개성에서 거주하는 장인으로 인조국장에 차장으로 차출되어서 상구류를 제작하였다.

또한 장인의 기술력을 갖추고 있었던 일부 승려도 각 방에 참여케 하여서 국장을 준비하는데 일조를 하도록 하였다. 선조국장 일방에 목수 4명, 소목장 1명, 조각장 2명, 죽망장 9명의 승려 이름이 눈에 띈다⁹⁾. 인조국장에도 전국에 흩어져서 활동하고 있었던 승려들을 대거 참여시켰다. 이는 국장도감이 일정한 수준의 기술력을 갖춘 승려와 노비에 게도 국장준비에 문호를 개방하여서 대행왕 국장을 철저하게 준비하였음을 보여주는 대목이다.

두 번째로 국장도감은 한양에서 활동하고 있었던 공장과 중앙부서에 소속되어 있는 공장에 한정하지 않고, 전국에서 활동하고 있었던 공장들을 동원하여서 국장용 기물들을 제작하도록 하였다. 공장들은 국장용 상구를 완전히 마련할 때까지 한양에 모여서 활동하였다. 선조국장에 일방에 소속된 장인들 중에 풍물감조전악(風物監造典樂) 한대춘(韓大春)은 석성(石城), 조각장 이춘(李春)은 평양, 이학수(李鶴守)는 해주, 마조장 이천(李千)은 횡성, 토등상장(土藤箱匠) 풍년(豐年)은 나주 출신이었다. 인조국장을 치루면서 국장도감은 일방에 31명, 이방에 5명을, 삼방에 75명의 공장들을 지방에서 동원하였다. 삼방에 소속된 지방출신 공장 75명 중에 옥장은 21명, 각수 52명 중에 6명을 제외한 46명이 지방에서 활약하고 있었던 공장들이었다. 이외 국장에도 지방출신 공장들을 동원하였음에도 불구하고, 각 방 의뢰 공장질에 지방명을 밝히지 않아서 세세한 내용을 알 수 없다.

9) 『宣祖國葬都監儀軌』, 「·房」, 工匠下人秩에 목수로 法泉·神福·繼元·玉京, 소목장으로 聖進, 조각장으로 愼如·福春, 죽망장으로 覺賢·敬進·天·德倫·世能·海徵·學年·義林·世興의 범명이 보인다. 이방 공장 명단에도 목수로서 信玉, 과 변비장으로 應流도 보인다.

Ⅲ. 국장도감 각 방의 상구제작과 방식

국장도감 내 각 방이 제작할 상구류와 관련한 내용은 본문 서두와 조작질(造作秩) 서두, 조작질 본문에 기술되어 있다. 국장도감의뢰의 각방의뢰에 기술되어 있는 본문 서두에서 조작질 본문으로 갈수록, 그 내용을 자세히 적고 있다. 상구류 제작과 관련한 내용을 명칭과 수량을 명시한 후에 재질과 크기, 칠, 형상 등을 차례로 기술하고서, 실제로 소요된 재질과 양을 적고 있는 내용으로 위 사실을 잘 알 수 있다.

각 방 소속 공장들은 자체적으로 국장에 사용될 상구류를 새로이 제작하였을 뿐만 아니라, 기존의 것을 보수하거나 개칠하여서 국장에 다시 사용하기도 하였다. 일련의 상구류를 마련하는 과정을 통해서, 각 방이 소속 장인들과 함께 훨씬 치밀하게 국장에 필요한 상구류를 준비하였음을 알 수 있다. 국장도감의뢰에 기록해 놓은 내용을 통해서 공장들이 국장을 준비하는 과정에서 제작해야 할 상구와 기물들을 자세히 알 수 있다. 각 방의 업무는 공장들이 각 방에서 실제로 수행한 작업을 통해서 알 수 있다.

조선시대에 후기에 치루어진 명성황후국장에 활용된 상구가 이전의 국장보다 특징이 확연히 드러났다. 금을 입히는 방법으로 황색을 주조색으로 하여서 용봉문양을 많이 활용하였는데, 이는 명성황후국장을 명나라 황실의 의례규범집인 『대명집례(大明集禮)』에 따라서 황후의 예로 치루었기 때문이다¹⁰⁾. 조선 왕실의 명분을 대외적으로 알리는 숨은 뜻이 있다하더라도, 이는 정형성을 모체로 하였던 조선 후기로 넘어오면서 왕실의례도 변할 수 있음을 보여주었던 한 사례이기도 하다.

1. 일방 공장들의 상구제작과 방식

국장도감 내 일방은 대행왕의 옥체와 직접적인 관련 있는 운구용 상구류와 그와 관련한 기물들을 제작하는 부서였다. 일방 소속 공장들은 대여, 견여, 외재궁여, 신련, 신여, 부련, 평교자, 요여, 채여, 향정자 등과 같은 운구용 상구류와 영좌교의, 방협상, 향좌아와 같은 제구류 제작과 그에 따른 부속품, 제구류를 주로 제작하였다.

1) 운반용 상구류 제작

10) 장경희, 1999, 「大韓帝國期 明成皇后의 國葬義物研究」 『第42回 全國歷史學大會 發表要旨』, pp.494~495.

(1) 대여(大輿)

대여는 담배군이 왕궁의 바깥문에서 견여에서 재궁을 옮겨 실은 후, 국장례식장을 거쳐서 산릉문까지 이를 운구하였던 상구이다. 대여는 국장용 상구 중에서 가장 큰 규모이어서, 가장 많은 공장들이 참여하여서 제작하였다. 그에 따라서 공장들은 각종 장식물을 규정에 맞추어서 다양하게 제작하여서 대여에 부착하였을 것으로 보인다.

국장도감은 대여를 포함한 운반용 상구류에 소요되는 목재와 기타 새로이 제작할 목물 목재를 지방 관아에 복정한 후에 구입하였다¹¹⁾. 나무제재 과정 중 실수와 운송과정 중 훼손 기능성에 대비하기 위해서 예비용 원목을 더 베어서 한양으로 운송하였다¹²⁾. 타 부서가 소장하고 있었던 원자재를 대여의 한 부속품 제작에 빌어다 사용하였다. 신정왕후국장 시에 활용되었던 대여 소방상에 사용되는 황장판과 2년생 목재를 장흥고와 상방에서 취용하였다¹³⁾.

대여는 제작뿐만 아니라 운구인원도 가장 많이 필요로 하였다. 정조국장에 대여를 24운에 걸쳐서 산릉까지 담배군이 운반하였다¹⁴⁾. 매 운마다 190명의 담배군과 4명의 예비군을 배치함으로써, 연인원 2,328명이 동원되어서 대여를 운반할 정도로 대여의 규모가 컸다.

(2) 견여(肩輿)

이는 재궁을 운반하는 국상용 작은 수레로서, 빈전에서 왕궁의 바깥문에 기다리고 있던 대여에 재궁을 실을 때까지, 그리고 능문에 도착한 대여에서 이를 내려서 산릉에 이르기까지 사용하였다. 견여는 임금의 옥체를 담은 재궁을 운반하는 상구로서, 대여와 함께 국장에서 상당히 중요한 기능을 하였다.

국장도감의 일방은 견여의 장강에 쓰일 목재를 대여와 마찬가지로 지방에서 구입하였다. 견여가 작은 수레라고 하지만, 이는 대여와 비교해서 규모가 작을 뿐이다. 정조국장에 담배군은 발인 시에 견여를 24운에 걸쳐서 운구하였으며, 매 운마다 109명이 이를 담당하였다. 이에 4명의 예비군이 따라서, 총 1,340명의 담배군이 견여를 운구하였다¹⁵⁾.

(3) 외재궁여(外梓宮輿)

11) 이에 대해서 양도 감사는 다시 관할 각 읍에 복정하였다. 강원도의 경우, 강원감사는 본도에 복정된 박달목 660개, 진목 946개를 운송에 편리한 강 연안지역 8개 읍에 분정하였다.

12) 『正祖國葬都監儀軌』 「·房儀軌」 來關秩 “大輿外梓宮輿長₁ 榆木가₂ 蹄₃ 株春川 株江陵三株楊口 株狼川 株祈得… 大輿外梓宮輿長₁ 榆木爲八箇…大輿長₁ 卽比之卜定可₂ 得₃ 二株…本房所掌小方牀所用二年木 株半以尙方所在取用”

13) 『神貞王后國葬都監儀軌』 「·房儀軌」 稟目 庚寅 4月 28日 “本房所掌小方牀所用黃腸板 一立以長生殿所在取用”

14) 홍화문에서 능소까지 24번에 걸쳐서 담배군이 대여를 운반하였다. 초운지 홍화문에서 12운지 군포천 조교(造橋) 앞길까지 매 운마다 다른 담배군이 대여를 운반하였다. 13운은 1운이 맡았던 담배군이 담당하였다. 12운 담당자였던 담배군이 24운을 맡았다. 이는 전반부 12운 담배군이 후반부 12운을 맡았음을 알 수 있다.

15) 견여의 체운처와 운구 참여인원, 그밖에 자세한 내용은 줄고, 2006, 「조선 후기 국장용 운반상구고」 『문화재』 39, pp.202~203을 참조하기 바람.

외재궁은 대행왕의 옥체를 넣은 재궁을 다시 넣어서 하현궁하는 국장용 상구이다. 발인에 앞서서 외재궁을 산릉으로 옮겨서 재궁이 도착하기 전에 미리 파놓은 현궁에 내려놓는다. 이 때 외재궁을 싣고서 산릉까지 운반하는 상구가 바로 외재궁여이다. 외재궁이 하현궁 시에 재궁을 넣기 때문에, 외재궁여와 대여의 장강 크기는 42척으로 동일하다. 단횡강의 길이는 17척으로 동일하나, 대여 지름은 3촌 5푼이며, 외재궁여 지름은 3촌이었다. 이는 외재궁여는 외재궁을 싣고 가며, 대여는 시신과 더불어서 안전하게 운구할 수 있도록 한 조치로 보인다. 발인 시에 대여는 임금의 옥체를 실은 재궁[內棺]만을 싣고 산릉까지 운구하였음을 알 수 있다.

(4) 요여(腰輿)

요여는 왕이 살아서 왕통을 상징하는 물건과 그를 이어받는 물건들을 발인 시에 운반하였던 국장용 상구이다. 선조국장에 <고명요여>, <존호보요여>, <존호책요여>, <시보요여>, <시책요여>, <훈백요여>, <명기요여>, <복완요여>, <애책요여> 등을 제작하여서 사용하였지만, 정조국장에 <축책유서요여>, <시책요여>, <시보요여> 3종류 모두 기존 요여를 보수하여서 사용하였다. 네 면을 다시 색칠하고, 유(紬)를 주(紬)로 하고 위를 녹색으로 아래를 홍색으로 한 후에, 보개 네 귀퉁이에 봉두(鳳頭)를 설치한 후에 유소를 늘어뜨렸다¹⁶⁾. 국장도감은 각 요여 당 요여군 20명을 배속시켜서 산릉까지 운반하도록 하였다.

(5) 채여(彩輿)

채여는 왕이 평상시에 사용하였던 물품들을 발인 시에 운반하였던 상구로서, 선조국장에 사용되지 않았고, 인조국장부터 사용되기 시작하였다. 인조국장에 명기채여 5부, 복완채여 1부를 제작하여서 사용하였다. 『정조국장도감의궤』는 6부를 새로이 만들었던 반면에, 5부의 채여와 만전채여(滿箭彩輿) 1부를 보수하였다고 밝히고 있다.

정조국장 시에 일방의 조작질에 기술된 내용에 따르면, 채여는 발인반차도에 그려진 지식채여 2부와 어제채여 1부도 더 제작하였던 것으로 명시되어 있다. 이중 일방이 어제채여(御製彩輿)를 제작하였지만, 정조국장에 실제로 사용하지 않았음도 아울러 밝히고 있다¹⁷⁾. 순조국장에 채여 8부를 사용하였는데, 이들 중 4부를 보수하였으며 2부를 새로이 제작하였으며, 1부를 개이만을 보수하였다.

정조국장의 반차도를 살펴본 결과, 채여는 요여의 횡강 숫자와 운반인원이 같은 것으로 보아서 크기가 상호 유사하였던 것으로 판단된다. 채여는 송판으로 만든 장자(障子)에 꽃을 그린 것이 특징이지만, 구체적으로 그림에 관해서 언급하지 않았다. 각 채여 당 채여군 20명이 배정되었다.

16) 『正祖國葬都監儀軌』 「·房儀軌」 造作秩 “以前排修補用之四面施以紬■上綠下紅蓋兒冒以冒緞四角 設鳳頭垂流蘇”

17) 『正祖國葬都監儀軌』 「·房儀軌」 造作秩 “御製所盛 今番造作不用·部” 이외에도 일방은 전평상 1부탈 제작하고서도 정조국장에 실제로 사용하지 않았다. “用松木用處 1同唐朱漆足臺荷葉漆今番即待令不用”

(6) 유의칭가자(遺衣稱架子)

유의를 왕이 생전에 착용하였던 의복류이다. 유의칭가자는 발인 시에 이를 운반하였던 도구로 생각된다. 『정조국장도감의궤』는 “채여의 하장(下粧)과 같다”¹⁸⁾고 기술하면서도, 발인반차도에는 향정자를 그렸으며, 구체적으로 크기도 적지 않았다. 이와 반대로 『선조국장도감의궤』는 진목(眞木)으로 장강 15척, 소목(槩木) 3척 4촌으로 크기와 구조를 정확히 기술하였다¹⁹⁾. 정조국장에 일방에서 가자를 직접 제작하였지만, 유의를 담을 함은 상의원에서 제작하여서 발인 시에 대령하도록 하였다.

(7) 정자(亭子)

정자는 발인 시에 향합, 향로 등을 운반하는 상구로서 향정자와 용정자가 사용되었다. 『정조국장도감의궤』에 향정자를 구체적으로 기술되어 있지 않지만, 『선조국장도감의궤』에 자세히 언급하고 있다. 『선조국장도감의궤』는 “입주(立柱)는 원통형으로 황룡을 그린다”고, “지붕은 십자형태를 띤다”고 밝히고 있어서 향정자의 구조를 어느 정도 알 수 있다. 『명성황후국장도감의궤』 반차도에는 향합향정자가 팔각지붕 형태이며, 제로용정자가 십자형태를 띠고 있다. 정자는 장강 끝과 처마 끝에 용두를 부착하였다. 명성황후국장에 황칠을 한 향정자와 용정자를 활용하였다. 뿐만 아니라 이와 관련한 불품들, 즉 방석과 줄 등 역시 황칠을 하였다.

2) 발인 시 사용하는 제구류 제작

(1) 향좌아(香佐兒)와 장족아(長足兒)

향좌아와 장족아는 향로 또는 향을 올려놓는데 사용되는 받침대였다. 정조국장에 일방이 2부를 제작하여서 신련과 대련 앞에 배치하였다. 이는 추목(楸木)으로 제작한 후에, 왜주칠을 하였다. 선조국장에도 이들을 각각 2부씩 제작하였는데, 대여 향정 앞에 사용하였던 1부는 전칠(全漆)을, 혼백련 향정 앞에 사용하였던 1부는 주홍 칠을 하였다²⁰⁾. 명성황후국장에 기존의 향좌아와 장족아에 석자 황칠을 하여서 활용하였다.

(2) 영좌교의(靈座交椅)와 방협상(傍挾床)

영좌교의와 방협상은 발인 시에 노제소와 주정소, 숙소에서 혼백과 더불어서, 제를 올릴 때와 반우 시에 우주와 더불어서 사용하였던 상구이다²¹⁾. 정조국장에 영좌교의가 2부가 필요해서 일방은

18) 『正祖國葬都監儀軌』 「·房儀軌」 造作秩 “制樣與采臺 下粧同函則尙衣院造作待令”

19) 『宣祖國葬都監儀軌』 「·房儀軌」 二月二十日

20) 『宣祖國葬都監儀軌』 「·房儀軌」 二月二十日

21) 『宣祖國葬都監儀軌』 「·房儀軌」 “發引時用於魂帛返處時用於虞主”

그 중 1부를 제작하였고, 또 다른 1부를 호조에서 빌려다가 보수를 해놓고서도 실제로 사용하지 않았다. 영좌교의에 안치할 의자와 좌자 각 1건 역시 일방에서 함께 제작하였다. 명성황후국장에 기존의 영좌교의와 방협상에 석자황칠을 하여서 활용하였다.

2. 이방 공장들의 상구제작과 방식

이방에 소속된 공장들은 왕의 권위를 상징하는 기물들을 주로 제작하였다. 길의장, 흥의장, 복완, 명기, 포연을 마련하여서 국장을 준비하였다. 인조국장 시에 길의장과 흥의장은 군자감 참봉 안여항(安女恒), 복완과 명기는 전설시별 송민○(宋閔○), 포연과 우구는 장흥고 봉사 이준○(李俊○)이 관리자이자 실무자로 주도적으로 업무를 이끌었다.

1) 길의장(吉儀仗)

길의장은 임금의 위의를 상징하는 길상과 상상의 동물과 기물그림을 장식한 각종 기와 부(斧), 월(鉞), 개(蓋), 산(巖), 선(扇), 모(矛) 등을 말한다. 임금이 대궐 문밖을 행차할 때, 이러한 기물들을 항상 갖추었다. 산릉으로 발인할 때에, 살아서 행차할 때와 마찬가지로 같게 하였음은 기물을 통해서 현세와 내세를 일치시키는 나뉠대로의 큰 의미가 있는 상구이다.

정조국장 시 이방에 소속된 공장들은 길의장으로 다음과 같은 각종 상구를 제작하였다. 먼저 각종 기와 이들을 담은 통과 자루, 정자(頂子), 기죽(旗竹), 우비, 각종 기(機) 등을 함께 제작하였다²²⁾. 다음으로 가리개용으로 개와 양산, 선을 비단으로 제작하였고, 의장인 동시에 군의 지휘봉이었던 당(幢)을 제작하여서 국장에 활용하였다²³⁾. 이러한 것들은 임금이 한 국가의 최고 통치자일 뿐만 아니라 백성을 안전하게 보호해 주는 역할을 상징하는 상구라는 의미를 드러냈다. 이외에도 이방 소속 공장들은 국왕의 강한 통치력과 권위를 상징하는 상구들과 그와 관련한 기물들을 상당수 제작하여서 국장을 준비하였다.

명성황후국장에서 이방의 업무인 기존의 기와 개, 산, 선 제작 등은 큰 차이를 보이지 않았다.

22) 정조국장에서 이방은 홍문대기(紅門大旗), 주작기(朱雀旗), 백택기(白澤旗), 삼각기(三角旗), 현학기(玄鶴旗), 벽봉기(碧鳳旗), 군왕천세기(君王千歲旗), 가구선인기(駕龜仙人旗), 청룡기(靑龍旗), 용마기(龍馬旗), 후단대기(後殿大旗), 현무기(玄武旗), 백호기(白虎旗), 황룡기(黃龍旗), 정묘기(丁卯旗), 정축기(丁丑旗), 정사기(丁巳旗), 정미기(丁未旗), 정유기(丁酉旗), 정해기(丁亥旗), 각단기(角端旗), 백학기(白鶴旗), 벽봉기(碧鳳旗), 영자기(令字旗), 고자기(鼓字旗), 금자기(金字旗) 등 각종 기를 제작하였다.

23) 정조국장에서 이방은 청개(靑蓋), 홍개(紅蓋), 청양산(靑陽山), 홍양산(紅陽山), 봉선(鳳扇), 작선(雀扇), 용선(龍扇), 청선(靑扇)을 제작하였고, 사방을 수호해 주는 상상의 동물을 그려 넣은 주작당(朱雀幢), 청룡당(靑龍幢), 현무당(玄武幢), 백호당(白虎幢)을 제작하여서 활용하였다.

그러나 이방의 공장들은 봉여(鳳輿)를 포함해서 길의장을 새로이 준비하였으며, 황실을 상징하는 황칠을 많이 사용하였다²⁴⁾. 봉여는 전체적으로 양황칠(洋黃漆)을 하였으며, 전체높이가 7척, 궁개(穹蓋) 높이가 1척 5촌 5푼이었다. 위쪽과 아래쪽 사방에 금봉으로 장식하였다.

2) 흥의장(凶儀仗)

흥의장으로 방상씨, 죽안마, 죽산마, 우보(羽葆), 화철초롱(火鐵燭籠), 홍사방등(紅紗方燈), 행유장(行帷帳), 대등(大燈)을 들 수 있다. 방상씨는 주칠가면으로 황금눈 4개를 갖고 검은색 상의와 붉은색 하의, 곱가죽 길옷 착용하였다. 왼손에 잡은 방패 앞면은 귀신머리(鬼頭)를 그리고, 안쪽에 소조목을 반달형식을 만들어서 붙였다. 방상씨 4개를 두발 수레로 산릉까지 운반하였다. 죽안마는 10마리로 백색 2, 류색(靑色) 2, 황색 2, 표적색(表赤色) 2, ○즉색(○即色) 2마를 제작한다. 안장을 갖추고, 장생(長生) 문양 새기고, 판자를 설치하여서 네 귀통이에 구멍을 뚫어서 다리 빗을 안착시킨다. 죽안마의 머리카락과 꼬리는 검은 색으로 한다. 죽산마는 머리카락과 꼬리는 흑칠을 한 다음, 라색(羅色)을 더 한다. 우보(羽葆)는 백학 깃 3,000개와 오죽(烏竹)으로 제작된 대에 백칠(白漆)을 한 국장용 상구이다. 이외에도 이들을 운반하였던 차자(車子)도 이방의 공장들이 제작하였다.

3) 복원(服玩)

이는 의복과 몸속에 지니고 다니던 기물이라는 뜻을 지니고 있으며, 국장에는 실제로 평상 시 크기의 반으로 제작하였다²⁵⁾. 복식류로 태의(苔衣), 수건, 면(冕), 규(圭), 의상, 홍말(紅襪), 중단(中單), 폐슬(蔽膝), 패옥(佩玉), 수(綬), 대대(大帶), 적석(赤屨)과 소함(梳函), 목소(木梳), 거울, 범(凡), 장(杖), 연갑(硯匣)을 제작하였다. 이들을 담을 수 있는 어제궤, 유의함, 복완함, 어약각궤, 표신궤, 범궤, 장궤, 연갑궤, 소궤, 자기궤, 변두궤, 악기궤를 각각 1씩을 제작하여서 국장에 활용하였다.

배안상은 추판(楸板)을 사용하여서 제작하였고, 운각과 운족으로 아름답게 꾸민 후에 흑칠로

24) 『明成皇后國葬都監儀軌』 「三房儀軌」 造作에 새로운 길의장을 적고 있다. 주장(朱杖), 홍장(紅杖), 청도기(淸道旗), 황휘(黃麾), 강인번(降弓扇), 전교번(傳教扇), 고지번(告止扇), 신번(信扇), 용두간(龍頭竿), 의평창(儀平槍), 과창(戈槍), 국창(戟槍), 오장(梧杖), 립과(立瓜), 와과(臥瓜), 의도(儀刀), 반인(班扇), 등장(燈杖), 금원(金鉞), 골타(骨朵), 향절(香節), 우보당(羽葆幢), 자방산(紫方傘), 홍방산(紅方傘), 황세금산(黃鍔金傘), 황수곡병산(黃繡曲傘), 홍수산(紅繡傘), 홍소원산(紅素圓傘), 홍수지방산(紅繡雜方扇), 홍수원산(紅繡花圓扇), 청수방산(靑繡方扇), 홍라소원산(紅羅素圓扇), 황라소원산(黃羅素圓扇), 불진(拂塵), 홍사등롱(紅紗燈籠), 신등(新燈), 홍유지등롱(紅油紙燈籠), 금절(金節), 금교의(金交椅), 금각담(金脚盤), 제로(提爐), 향합(香盒), 관분(盥盆), 타호(唾壺), 타우(唾盂), 수병(水瓶), 마궤(馬几), 구봉곡개(九鳳曲蓋), 구봉개(九鳳蓋), 화개(華蓋), 용봉산(龍鳳扇), 난봉산(鸞鳳扇), 용봉기(龍鳳旗) 등을 삼방에서 제작하였다. 강인번은 품목에 絳, 조직에 降으로 표기하였다.

25) 『國朝五禮儀』 卷五 凶禮 服玩圖說 “體制半於平時”

마무리 지었다. 각종 궤와 함은 칠로서 마감을 하였다. 어제궤는 흑칠을, 유의함은 왜주칠을, 복완함, 어압각궤, 표신궤, 범궤, 장궤, 자기궤, 변두궤, 악기궤는 흑진칠을 하였다. 연갑함은 미상이었다. 복완을 새로이 제작하지 않았지만, 정조국장에 규, 면, 의, 상, 대대, 중단, 폐옥, 수, 방심곡령, 폐슬, 홍말, 적석을 각각 1개씩을 새로이 제작하였다.

명성황후 유해가 하반시만 수습되어서 국장에 면복류를 제작하지 않았다²⁶⁾. 이방의궤 서두에 복완을 명기하였지만, 본문에는 길의장, 홍의장, 궤함, 명기 조작과 관련한 내용을 싣고 있다. 따라서 명성황후국장에 이전의 국장과 비교해서 복완을 완전하게 마련하지 않았음을 알 수 있다.

4) 명기(明器)

신명의 그릇으로 생시와 같은 것을 상징하여서, 공장들은 거칠고 열악하고 작게 만들어서²⁷⁾ 현궁에 임금의 옥체와 함께 묻었던 여러 가지 기물이다. 정조국장에 소(甯), 영(豐), 정(鼎), 부(釜), 작(爵), 보(寶), 궤(篋), 두(豆), 시점(匙楮), 향함(香奩)을 제작하였다²⁸⁾. 악기도 명기에 포함되어 있으며, 공장은 종(鍾)과 경(磬), 훈(熏), 호(壺), 금(琴), 슬(瑟), 소(簫), 고(鼓)²⁹⁾를 오동나무와 오죽, 추목, 단목, 와토, 백토 등을 이용하여서 제작하였다. 이외에도 이방의 공장은 명기로 갑주와 궁시 등을 제작하였다.

명기와 복완을 덮고 담을 수 있는 각종 보자기와 궤, 함을 1개씩을 제작하였다. 이들을 놓아서 의례를 지낼 수 있도록 하는 배안상도 제작하였다. 궤와 함, 배안상을 덮는 보자기를 홀보자기와 겹보자기로 제작하였다.

5) 포연(鋪筵)

공장은 포연으로 8첩짜리 소병(素屏), 4첩과 8첩짜리 모란병(牧丹屏), 홍사방등(紅紗方燈)을 마련하였다.

26) 장경희, 1999, 「大韓帝國期 明成皇后의 國葬儀物研究」 『第42回 全國歷史學大會 發表要旨』, p. 495.

27) 『國朝五禮儀』 卷五 凶禮 明器圖說 “明器象似生時而作但○惡而小耳莫曰明器神明是也”

28) 『宣祖國葬都監儀軌』 「二房儀軌」 5月 23日 선조국장에 활용되었던 명기 중에 酒樽, 酒瓶, 盞, 香爐, 飯鉢, 匙貼, 羹鉢, 箸探, 炙探, 蔬茶脯, 篋, 寶, 篋와 같은 자기류를 사용원에서, 瓦釜, 瓦鼎, 瓦甌, 瓦壺는 공조에서 제작하여서 국장에 준비하였다.

29) 『宣祖國葬都監儀軌』 「二房儀軌」 5月 24日 瓦鍾, 瓦磬, 瓦特鍾, 瓦特磬, 瓦方響, 瓦熏과 같은 瓦器風物은 공조에서 번조한 후에 진배하였다.

3. 삼방 공장들의 상구제작과 방식

삼방의 공장들은 왕권 계승을 인정하는 기물과 애도의 글 등과 산릉과 혼전에서 사용될 각종 제기들을 마련하였다. 발인 시에 필요한 물품으로 시책 1건, 시보 1과, 애책 1건, 증옥 1단, 증백 10단, 삼선 12부, 만장 96축, 우주, 토등방상자 1부, 정자각 상량문 등이 있었다. 그리고 이들은 이외에 부수적으로 수반되는 소품 또는 기물들도 함께 제작하였다.

1) 시책(諡冊)

이는 임금 또는 왕비가 살아있을 때, 업적과 덕행을 찬송한 시책문을 새긴 옥책이다. 국장도감은 시책을 빈전에 봉안하였다가 발인 일에 산릉으로 봉왕한 후에 반우일에 혼전에 다시 봉안하였다. 정조국장에 활용되었던 시책은 14첩으로서 청옥으로 제작하였다. 매 칸 당 길이 9촌 7푼, 너비 1촌 2푼, 두께 6푼으로 6칸을 1첩으로 제작하였다. 개인이 소장하고 있었던 청옥을 도감에서 매입한 후에 정조의 시책으로 제작하여서 국장에 사용하였다. 병조판서 김조순이 제술관으로, 경기감사 서정수(徐鼎修)가 서사관으로 시책 제작에 참여하였다. 매 칸의 극행(極行)은 12줄 평행(平行)은 11줄로 왕 또는 왕후의 덕행을 작성하였다. 시책과 관련하여서 갑(匣)와 흑진칠궤, 이들을 쌀 보자기 등을 제작하였다. 그리고 의례 시에 시책을 올려놓을 당주홍칠 배안상(排案床)과 독책상, 깔개, 채화석도 함께 제작하였다³⁰⁾.

명성황후 시책은 남양청옥을 사용하였으며, 테두리를 숙동에 황금으로 도금하여서 마무리를 하였다. 황칠배안상과 황칠독, 그와 관련한 보자기, 자리, 요 등에 황칠을 하여서 제작하여서 명성황후국장에 활용하였다.

2) 시보(諡寶)

이는 임금 또는 왕비가 죽은 후에 존호를 올리고, 그 시호를 새긴 도장으로 시책과 동일한 절차를 밟았다. 정조국장에 활용되었던 시보는 석주(錫鑄)를 함유한 숙동으로 거북모양으로 제작하였다. 사방 3촌 5푼, 구고(龜高) 2촌 1푼으로 예기척을 활용하였다. 영자(纓子)를 부착하여서 아름답게 장식까지 하였다. 시보와 관련하여서 보통(寶筒), 보록(寶蓋), 주통(朱筒), 주록(朱蓋), 호갑(護匣)을 제작하였다. 시책과 마찬가지로 의례 시에 올려놓을 당주홍칠 배안상(排案床), 채화석도 제작하였

30) 인조국장에는 고명(諱命)용 배안상 1건을 제작하여서 활용하였다. 고명은 중국 황제가 제후국 국왕을 인준하는 문서로 고려 말 또는 조선시대 국왕은 형식적으로 중국 황제로부터 고명을 받게 되어 있었으나, 실제로 즉위한 후에 추인하는 데 불과하였다.

다. 명성황후 시보와 관련한 황칠배안상과 황칠독을 제작하였으며, 상과 독과 관련한 보자기, 자리, 요 등에도 황칠을 하였다.

3) 애책(哀冊)

이는 임금 또는 왕비의 죽음을 애도하는 글을 적어 놓은 기불로서 퇴광(退壙)에 묻었다. 정조국장에 활용되었던 애책은 시책과 제도적으로 동일하였지만, 글자를 각한 후에 주홍으로 메우고 16첩으로 제작하였다. 개인이 소장하고 있었던 청옥을 매입하여서 애책을 제작하였다. 애책과 관련하여서 갑(匣)과 흑진칠궤, 이들을 쌀 보자기들을 제작하였다. 그리고 의례 시에 시책을 올려놓을 당주홍칠 배안상(排案床)³¹⁾과 독책상, 깔개, 채화석도 함께 제작하였다. 명성황후 애책은 12첩으로 시책과 마찬가지로 남양청옥을 사용하였으며, 테두리를 숙동에 황금으로 도금하여서 마무리 하였다. 명성황후국장 애책의 황칠배안상과 황칠독, 그와 관련한 보자기, 자리, 요 등에 황칠을 하여서 제작하였다.

4) 증옥(贈玉)

이는 국장에서 임금 또는 왕비에게 선물로 드리는 옥으로 대체로 벽옥을 활용하였으며, 대상을 마친 후에 묘혈에 넣었다. 정조국장은 증옥을 단천산 벽옥으로 2괴로 구성하여서 활용하였다. 1괴는 길이 1척 2촌, 너비와 두께는 각각 3촌이며, 마름질을 한 후에 백랍을 입혔고, 나머지 1괴는 함에 넣어서 호조로 이동하였다. 명성황후국장에 탁지부에서 벽옥을 가져다가 증옥을 제작하였다³²⁾. 이는 발인 하루 전에 채여에 신고 빈전 증문에 안치하였으며, 발인 일에 산릉에 가서 퇴광에 묻었다.

5) 증백(贈帛)

이는 검붉은 비단으로 현(玄) 6단과 혼(緇) 4단으로 구성하며 장례를 시에 현궁에 묻었다. 현은 모단혼(冒段緇)을, 혼은 광직(廣織)으로 길이 각각 16척으로 제작하였다. 홍진사로 현을, 남진사로 혼을 묶었지만, 정조국장에는 공단으로 이들을 제작하였다³³⁾. 증옥과 증백과 관련하여서 당주홍칠 내함파 흑진칠 외궤, 이들을 쌀 험보와 흘보자기를 제작하였다. 그리고 의례 시에 시책을 올려놓을 흑진칠 배안상(排案床)도 함께 제작하였다.

31) 인조국장에는 당주홍칠이 아닌 흑칠로 배안상을 장식하였다.

32) 『明成皇后國葬都監儀軌』 「三屏儀軌」 稟目乙未十·月·初·日 “贈玉次碧玉以度支部所在先爲取來”

33) 인조 증백은 상의원에서 직조하였으며, 명성황후 증백은 흑공단과 홍공단으로 제작하여서 국장에 활용하였다.

6) 삼선(雲扇)

이는 발인 시에 대어의 앞뒤에서 들고 가는 부채 모양으로 된 치장구이다. 그리고 견여에서 대어로, 대어에서 견여로, 견여에서 현궁으로 재궁을 옮길 때 옆에서 이를 가리는데 사용하였다. 정조국장에 행로(行路)와 광중(曠中)에서 필요한 삼선을 6부씩 12부를 제작하였다. 보삽(副簪) 2, 불삽(副髮) 2, 화삽(畫髮) 2개씩 하엽과 오죽으로 제작하여서 정조국장에 활용하였다. 명성황후국장에 기존 국장에서 사용하였던 삼선에 용삽을 행로와 광중용으로 2건씩 4건을 더 제작하였다. 하현궁 후에 행로용은 태우고, 광중용은 재궁 양옆에 세웠다. 삼선은 삼방에서 제작 마련하는 것이 관례였지만, 명성황후국장 광중용 삼선은 삼방에서 책임을 맡았지만, 직접 제작하지 않았다³⁴⁾.

7) 만장(輓章)

문무백관들이 왕 또는 왕비의 죽음을 애도하는 글을 적어서 발인 시에 함께 산릉으로 가져갔던 장구이다. 정조국장에 96축의 만장이 제작되었으며, 도련지 2장을 붙여서 제작하였다. 길이는 7척, 너비는 1척 9촌으로 만들었다. 위에는 복연엽을 아래에는 수파련을 그렸고, 상하 강두에 백면사로 다회를 쳐서 늘어뜨렸다. 명성황후국장 만장은 축을 탁지부에서 가져다 제작하였으며, 하현궁 후에 불에 태우지만 오죽자부와 주지(注之)는 장생전으로 다시 돌려보냈다.

8) 우주(虞主)

국장을 마칠 때까지 신주로 혼백과 우주, 연주, 위판을 제작하였다. 이 중에 우주는 재궁을 거의 묻어갈 즈음 뿔나무로 제작하여서 '상주(桑主)'라고도 하였다. 삼방은 내외궐, 대, 의궐을 제작하여서 우주를 담았고, 다시 이를 혼전에 올려서 연제를 치루기 전까지 활용하였다. 연주를 모시고 나서 종묘 뒤뜰에 우주를 묻었다. 정조국장 시에 봉상시가 우주 관련 일체를 제작하였지만, 삼방에서 검안하였다. 발인 시에 죽피방상자에 우주를 넣고, 토등방상자에 혼백함을 넣어서 운반하였다. 삼방은 토등방상자 내함을 빈전도감으로부터 견양을 받아본 후에 제작하였으며, 발인 5일 전에 삼방 감조관이 혼전도감 일방으로 배진시켰다.

명성황후국장에서 활용되었던 우주와 관련 있는 황능칩과 황화석, 황주홀보자기, 황저포중백, 황세주홀보자기, 황칠안 등에서 볼 수 있듯이 황실을 의미하는 황칠을 하였던 사실이 눈에 띈다.

34) 『明成皇后國葬都監儀軌』 「三房儀軌」 造作 “今番則本房不爲舉行”

9) 정자각 상량문 작성과 제작

정자각은 왕릉 앞에 세워졌던 건물이다. 정조국장 시에 건릉 정자각 상량문은 영부사 이병모(李秉模)가 제술관을, 판의금 이조원(李祖源)이 서산관을 각각 맡아서 제작하였다. 산릉도감이 상량문을 초기하였고, 발인 시에 삼방에서 배진한 후에 다시 산릉도감 소속 낭청이 나와서 이를 맞이하였다.

10) 산릉제기와 혼전제기 제작

삼방 공장들은 정조국장에 제기를 산릉제기와 혼전제기로 나누어서 제작하여서 국장에 활용하였다. 산릉제기는 병신년등록에 따라서 사시 및 속절제용, 삭망제용, 전례청용, 관세위용, 수라간용, 별사용용, 병공용(餅工用), 상배색용(床排色用), 탕색용(湯色用), 포장용(泡匠用), 은기성상용(銀器城上用), 다인성상용(多人城上用), 증색용(蒸色用), 직색용(炙色用) 등으로 구분지어서 제작하였다. 혼전제기는 주성소를 별도로 설치하지 않고, 정조국장부터 삼방에서 맡아서 혼전제기를 준비하였다.

4. 주요 국장용 상구류 제작방식

정조국장도감 일방은 사복시로부터 신백요여·신백련·평교자·부련을 빌려다가 보수한 후에 국장에 사용하였듯이 이방과 삼방도 유관기관의 협조를 받으면서 각종 상구들을 준비하였다. 기존의 국상용구들을 그대로 국장에 다시 활용하였던³⁵⁾ 반면에 새로이 제작하거나 보수와 개칠한 후에 국장에 활용한 예가 있다. 주요 국장용 상구를 새로이 제작한 사례와 보수와 개칠한 사례, 각 방에서 제작하였지만 실제로 국장에 활용하지 않았던 사례로 나누어서 살펴보기로 한다³⁶⁾.

35) 정조국장도감 일방은 청양산과 청신, 응골타자, 표골타자, 수정장, 소금원부, 주철교의, 주철각담 등은 기존의 것을 그대로 국장에 활용하였다. 명성황후국장도감 일방과 삼방은 탁지부에서 방상씨가면 2면과 만장축 200개, 배안상을 가져다가 국장을 치부했으며, 혼전제기는 기존의 것을 거의 활용하였다.

36) 拙稿, 2005, 「조선시대 국장도감 내 일방(一房)의 역할과 기능」 『民族文化』 28호, 민족문화추진회, pp.283~286. 일방의 경우에 '상구류들 유관기관으로부터 취용(取用)한 사례'와 '유관기관에게 상구류 제작의뢰로 나누어서 구체적으로 살펴보았으니 참조하기를 바랄.

1) 새로이 제작한 상구[新造]

대여와 견여, 외재공여는 국상이 끝난 후에, 일반인들 재사용할 것을 우려해서 현장에서 소각시켰다³⁷⁾. 이외에도 국장도감 각 방은 자신들이 맡았던 소임을 완결지으면 불태워서 없앨 상구 또는 기물들을 소화질 또는 소화불목을 별도로 작성하였다. 따라서 어느 국장이든 운반용구들을 일방이 새로이 제작할 수밖에 없으니, 이들은 대표적인 신조(新造) 상구였다. 삼방의 주 업무는 해당 대행황과 직접적으로 관련 있는 기물, 즉 시책과 시보, 애책, 증백, 증옥 등을 마련해야 하기 때문에, 대부분 이들을 새로이 제작하였다.

그리고 정조국장 시 이방은 홍문대기, 주작기, 청룡기, 백호기, 현무기, 정미기, 정유기, 정해기, 백택기, 삼각기, 각단기, 용마기, 천하태평기, 현학기, 백학기, 영자기, 고자기, 금자기, 벽봉기, 군주천세기, 흥개, 청개, 흥양산, 당, 모질, 정, 가서봉보자기, 응골타자를 새로이 제작하여서 국장을 대비하였다. 명성황후국장도감은 황실을 상징하는 길의장을 다양하게 새로이 제작하여서 국장을 거행하였다³⁸⁾.

2) 보수와 개칠로 마련한 상구

국장도감은 보수와 개칠, 금속불 붙이기 등 다양한 방법으로 기존의 상구를 국장에 활용하고자 노력을 많이 하였다. 『정조국장도감의궤』 이방의궤에 기술된 내용을 중심으로 보수와 개칠을 통해서 마련한 상구를 알아보고자 한다. 이럴 경우에 보수 그 자체와 개칠, 부금(付金)과 부랍(付蠟) 그 자체, 보수 후 부금과 부랍 등으로 세부적으로 구분하여서 기존 상구를 국장용으로 마련하였다. 주장은 주칠을, 후전대기는 보수를, 금등자와 금립과, 금형과는 부금을, 은립과 은형과, 은작자, 은월부, 은교의는 부랍을, 금작자와 금월부는 보수 후에 금을 붙였다. 은장도는 부랍 후에 그림을 고쳤고, 금장도는 부금 후에 그림을 고쳤다. 은우자와 은관자는 보수 후에 부랍하였다. 미궤는 보수 후에 취색을 하였다. 명성황후국장에도 정조국장과 마찬가지로 보수와 개비, 개칠을 통해서 기존 방식의 길의장을 마련하였다.

왕의 위엄을 상징하는 길의장을 장식하기 위해서 그려진 그림의 경우 다음 세 가지로 나타난다. 첫 번째로 상구를 보수만 하고 그림을 그대로 사용하거나 이와 반대로 그림을 보수한 후에 상구를 사용한 사례, 마지막으로 상구를 보수한 후에 그림을 고쳐서 국장에 활용하기도 하였다. 이런 경우에 황룡기, 가구선인기, 정축기, 정묘기, 정사기, 백택기, 각단기, 용마기를 각각 그 예로 들 수 있다.

37) 『英祖實錄』卷75 28年 1月 甲申條 “靈壘及樞之屬於栢城內庚地焚之”

38) 『明成皇后國葬都監儀軌』 「三房儀軌」 稟目 丁酉 10月 15日 “謹稽歷代典禮各樣儀仗新造所入磨鍊後仰稟爲去乎”

3) 제작 후 타 부서로 이송시킨 상구

국장을 잘 마무리 짓고자 각 방은 타 기관과 협조체제 하에서 원활하게 업무를 진행하였다. 삼방은 당주홍칠 배안상과 혼전도감에서 위탁받은 배안상을 조작 후에 이방으로 바로 이송시켰다. 그리고 시책과 시보, 애책용 배안상 역시 삼방에서 조작하였으나 사용하지 않고 이방으로 이송시켰다.

4) 제작 후 사용하지 않은 상구

각 방에서 상구들을 제작하였다고 해서 모두 국장에 사용하는 것은 아니었다. 삼방에서 제작하였으나, 정조국장에 실제로 사용하지 않은 기물들이 있었다. 장식과 열쇠 자물쇠용 왜주홍칠 내함, 흑진칠 왜괘, 시낭(匙囊), 홀보자기 2점을 들 수 있다.

이외에도 명성황후국장은 시중에서 물품을 구입해서 제작한 상구류를 제작하기도 하였다³⁹⁾.

IV. 국장 시 국가와 공장의 상보적 관계 유지

조선시대 지배계급은 공장들을 사회적 신분 상 하층에 소속된 사회구성원으로 인식하고 있었다⁴⁰⁾. 정부는 외거노비와 같은 천민들도 기술력을 갖추고 있는 자들을 공장으로 국장준비에 동원하였다. 공장은 경제적으로 힘들고 가난한 생활을 하였으며, 특히 지방 공장들은 집단을 형성하여서 함께 거주하기도 하였다.

국가는 공장을 파악하여서 공장안에 등록시키고, 국역에 일정기간 종사하도록 하여서, 이들의 생산 활동을 지속적으로 제약과 통제를 병행하였다. 고려시대에도 거두지 않았던 공장세를 조선 시대에 들어서 국역에 복역하지 않는 공장들에게 부과하기 시작하였다⁴¹⁾. 지방에 형성된 장인 집성촌에 대해서 마을단위로 세금을 부과하였다. 국가는 이들로 하여금 세금으로 지역 실정에 맞게 화

39) 『明成皇后國葬都監儀軌』 「三屏儀軌」 稟目 丁酉 4月 2日 “謄冊謄寶哀冊封 時及龍 扇輓章 置次紅紬四幅 五件紅木四幅 三件柳篋 二部實用造作何如”

40) 山內民博, 2003, 「19세기 慶尙道 安義縣 戶籍大帳에 기재된 柳器匠에 대하여」 『대동문화연구』 42호, pp.277~281.
안의현 호적대장(1825년 乙酉式 南星面 東星面)의 都邑上記載職役 일람에 따르면 56개 직역 중에 망건장이 42, 각수 45, 목수 46, 야장 47, 유기장남 55, 유기장녀가 맨 마지막을 차지하고 있는 것으로 보아서 지방에서 장인들은 사회분분적으로 낮았던 것으로 보인다.

41) 안병우, 2003, 「조선전기 鐵物의 생산과 유통」 『동방학지』, 연세대학교학연구원, pp.43~48.

폐와 곡식, 포, 철 등을 거두어 들였다. 심지어 일부 지방관들은 외공장 소속 장인들을 수탈의 대상으로 삼기까지 하였다.

그러나 공장은 농번기인 3월부터 7월까지 자신들의 거주지로 돌아가서 농사도 지을 수 있었다. 이를 통해서, 공장은 왕실과 관아 납품용 기물 생산에 전념하는 전업자이기보다 농업도 함께 하면서 생활을 영위해 나가고 있었던 것으로 보인다. 당시 지배계급과 관계와 사회적 상황을 비추어 보면, 그들의 사회적 신분과 경제적 여건은 항상 불안정할 수밖에 없었다.

국가는 공권력으로 공장과 사장들을 활용하여서 국장용 상구를 제작하도록 하였으며, 후에 일정 부분 역을 면제시켜 주거나 급료를 지불해 주고, 보상을 해주었다. 국장도감은 국장을 진행하는 동안 공장들에게 일정한 급료를 지불하였고⁴²⁾, 마친 후에 국가는 이들을 차등화하여서 목면을 나누어 준 것을 나름대로의 국가로서 자신의 책무를 다한 것으로 간주하였다. 이에 반해서 공장들은 짧게는 며칠, 길게는 몇 개월 동안 일정 기간 내에⁴³⁾ 자신들의 기술력과 노동력을 제공하면서 국장용 상구를 제작하는데 심혈을 기울였다.

각 도감별로 공장들을 1등, 2등, 3등으로 구분하여서⁴⁴⁾ 목면 3필, 2필, 1필을 차등적으로 각각

42) 『神貞王后國葬都監議軌』卷首, 財用 用下 “一房匠料錢二萬四百三十五兩九錢七分都給錢八千二百八十九兩八錢二房匠料錢四千八百八十兩七錢都給錢九百八兩一錢五分二房匠料錢七千四百二十八兩五錢五分都給錢一千八百八兩”

43) 『正祖國葬都監議軌』「二房議軌」稟目秩 庚申 7月 日 “本房所掌竹皮方箱子造成竹網全羅道潭陽地所在匠人三名今已畢後故明日當爲還送而下去”로 보아서 국장도감에 소속되어서 자신이 담당하였던 상구들 제작 완료한 후에는 자신의 본거지로 돌아가서 본업에 충실하였음을 알 수 있다.

44) 『神貞王后國葬都監議軌』卷之·「賞典」에는 다음과 같이 공장들을 1등과 2등, 3등으로 정확히 구분하여서 보상한 것으로 기술되어 있다. “寫字官金東源書員朴榮洙等二人書師牟鳳柱木手金興祿等六名小木匠金永漢等五名治匠金長根東海匠朴近洙小爐匠具興淳豆錫匠尹順得漆匠金萬興鑰匠李容云玉匠崔順元玉刻手鄭道源等三名寶匠金興吉寶召伊匠俞致意大銀匠全正古小銀匠韓昌純帖加雕刻匠金煥煥涉匠洪桂植屏風匠金周甫穿穴匠姜敬鎬石手金永集以上一等寫字官金國鉉書員許燾等四人書師洪鳳淳木手權信伍等六名小木匠金鼎石等五名治匠崔三卜等二名船匠金景煥豆錫匠崔光植等二名磨鏡匠金卜伊屏風匠朴載奎朴排匠金奉得竹散馬匠趙善敬小爐匠具奉淳等二名東海匠鄭萬興等二名鑰匠金浩鉉大銀匠中建成漆匠文慶和等二名文慶和帖加匙匠千萬吉穿穴匠尹卜伊玉匠趙吉石等四名寶匠朴永植小銀匠李大吉護匣匠徐完古雕刻匠金學新等三名石刻手李仲呂等四名以上二等寫字官李承元等十五人書員金世鉉等八人書師成光潤等二人成光潤帖加木手崔壽福等十一名小木匠金景植等七名玉刻手蔡昌福等三名石刻手金殷錫等六名雕刻匠徐寅順等四名治匠尹明大等五名涉匠金龍福等七名船匠閔興俊等三名方人金完基等二名金完基帖加漆匠朴元奎等五名豆錫匠金益煥等五名兩傘匠趙春根等二名朱籛匠崔源興帖加轎子匠金上吉假漆匠劉道春等二名玉匠韓敬信等三名韓敬信帖加木鞋匠崔守宗磨造匠姜德柱等四名造戈匠金大淳等三名金大淳帖加裹皮匠金哲得等二名車匠金淳玉等二名多繪匠張文國等五名張文國帖加每緝匠高永植等二名付匠金元植等二名金元植帖加鑰匠崔所回等二名岐鉤匠高文植等六名匙鉤匠鄭德俊等二名小引鉤匠金秀鶴等二名金秀鶴帖加磨鏡匠趙天輔等三名監造典樂柳昌植風物匠朴春根竹散馬匠姜仁俊方相氏匠金仁植等二名屏風匠文壽昌等三名付鑰匠金龍鉤匠節匠朴性一柎骨匠李枝成鑰匠金龍伊等二名寶匠李秀得羽匠朴漢杓鍾匠趙三得小爐匠金元柱等二名東海匠具奉植等二名鑰匠崔潤植等二名大銀匠尹大古匙匠朴卜成耳匠金萬石穿穴匠趙用成寶匠崔三福磨光匠金錫禹帖加護匣匠吳昌業擗便匠李基錫鑰匠安永祚指環匠李三結竹網匠金東柱帖加丹樞匠金敬雲册匠金光善等四名周鑰匠趙吉天木刻手全廣石等四名全廣石帖加木排匠馮龍伊刀子匠梁光詰等二名石手安百吉等三名磨石匠車濟南等二名車濟南帖加小銀匠李允成毛衣匠朱萬吉帖加笠匠安興鏤帖加茵匠金鎮澤等二名皮匠馬百樂等二名造繩匠韓百龍等二名針線婢竹香等六名以上三等其餘并依丁巳年例施賞”

보상하였다⁴⁵⁾. 이는 기술의 습득 정도, 제작 참여정도, 상구들의 중요도에 따라서 보상기준을 마련하였을 것으로 생각된다. 평상 시 분원 공장들은 국가로부터 일정량의 점심미와 일정 금액의 급료를 지급받았다. 이들은 점심미로 고종 4년(1867)에 간행된 『六典條例』에 따르면 총 48석, 급료로 3명의 보인(保人)이 바치는 보 3필을 받았다⁴⁶⁾.

그들은 한 국가의 최고 통치자였으며, 정신적 지도자였던 대행왕 국장에 필요했던 상구 제작에 소홀히 했을 리 없었을 것이다. 당시 사회적 상황 하에서 임금과 공장은 신분계급적으로 상호 비교조차 할 수 없다. 임금은 최고 권력자로서 백성을 통치하는 자이고, 공장은 하층계급 구성원으로 일상생활에서 제대로 인간으로 대우를 받지 못하였을 것이다. 그러나 국장을 원활하게 마치기 위해서 국가는 전국에서 활동하고 있었던 당시 공장들의 손과 최고의 기술을 빌리지 않을 수 없었다. 평상시와 국상 시에 의례에 소요되는 기물을 통해서, 왕실과 장인들은 상호 보완적인 관계를 맺고 있었다.

V. 맺음말

국장이 한 국가의 상징이었던 왕에게 베풀었던 장례식이었다. 국장도감 내 각 방에서 제작한 각종 상구들은 그 자체로 상당히 중요성을 지니고 있었다. 국장도감은 하위조직으로 실무부서인 이방과 이방, 삼방을 두고서 최고의 기술자들을 전국에서 집합시켜서 필요한 상구들을 제작하였다. 이방과 삼방은 대행왕과 간접적인 기물 또는 상징적인 기물들을 제작하였기 때문에, 실제적인 측면

45) 宣祖妃仁穆后國葬을 마친 후에, 정부는 각 도감에서 활동하였던 공장들에게 다음과 같은 내용으로 보상하였다. 의궤 「備忘錄」에 정부가 공장들에게 보상한 내용을 다음과 같이 적고 있다. “○宮造作時木手金奎同等三名漆匠張大生治匠李義龍雨傘匠李守以上一等各木綿二疋木手韓績等五名二等各木綿一疋木手金龍孫等八名漆匠金承福等二名以上三木各木綿一疋 魂殿修造時木手文景生等七名鑄匠金成立權爐匠張者斤福小爐匠曹希男山匠金存鶴東海匠金繼淑匙匠劉介和匠金蓮小木匠趙業男等三名雕刻匠慎德等二名漆匠金得難等二名屏風匠金德男畫員金信豪等五人泥匠李男石手金守福踏刻匠金金豆屎以上一等各木綿二疋鑄匠柳大立等三名權爐匠金千守等二名小爐匠李孝生等二名山匠朴希忠等二名東海匠曹太男銅匠金玄磨鏡匠李大春等二名木手金加外等四名小木匠趙雲生等三名磨過匠嚴仁男屏風匠羅應松畫員李彥弘等四人泥匠朴春金等二名治匠李黜同等二名漆匠林春男等二名豆鑄匠金介都致和匠朴應信以上二等各木綿一疋鑄匠朴應善等四名權爐匠張起等二名小爐匠李龍等三名山匠朴應龍東海匠崔希沈銅匠朴承龍治匠道龍梁匠吳應森鑄匠土男等二名豆鑄匠李彥忠匙匠金萬春等五名和匠金愛男十二名穿穴匠鄭光大耳只匠金莫男等二名磨過匠鄭玉等二名木手李丹世等十三名漆匠安厚元等六名畫員李成福等二名泥匠李松鶴石手金仁等三名鑄匠道男等四名朴珉匠李榮場以上三等各木綿一疋賜給”

『高宗御葬主監儀軌』卷下「賞典」에 일제 식민지 치하에서 행해졌던 고종국장을 치분 후에 관리와 장인들에게 직급에 따라서 직분관 급전, 깃, 양주, 제복감, 옥향로, 은향로 청동화병 등으로 차등적으로 상을 내렸다. 직분로는 백숙소와 산팔주, 숙고사, 백고사, 후록고투, 백감중, 백사측면을, 급전으로는 30전에서 100원까지 차등을 두어서 보상하였다.

46) 방병선, 2004, 「조선 후기 사기장인 연구」 『미술사학연구』, 한국미술사학회, p.198에서 인용

에서 상대적으로 일방보다 중요성이 떨어질 수 있었다. 일방이 임금의 옥체를 실은 재궁을 직접 운구하는 대여와 견여를 제작하였고, 이들은 국장에서 소중히 다루어야 할 핵심적인 상구였기 때문이다. 그러나 국장도감에 소속된 각 방에서 제작한 상구들은 대행왕과 직간접적으로 관계가 있거나, 왕의 권위를 상징하거나, 왕권계승과 같은 왕통과 관련 있었으므로 매우 중요하였다. 이러한 상구들이 중요한 것은 백성이 보는 앞에서 직접 활용되기 때문이기도 하였다.

발인은 왕의 권위를 마지막으로 드러내는 장이며 시간으로서, 살아서 행차와 유사하게 진행되었다. 왕의 현세와 내세를 동일한 선상에서 서 있다는 인식 하에서 발인을 준비하였던 것 같다. 살아서 왕의 행차 시에 활용하였던 다양한 각종 기물들을 흥례인 국장 발인 시에도 유사하게 활용한다는 점에서 이를 입증하였다.

정해진 기간 내에 다양한 상구들을 마련하여서 국장을 원활하게 치루기 위해서, 국가는 공권력으로 다양하면서도 많은 분야의 공장들을 도감으로 동원하였다. 서울과 경기지역을 포함해서 전국 각지에서 활동하고 있었던 공장들과 신분이 비천할지라도 일정 수준의 기술을 지니고 있었던 공장들을 국장도감으로 불러들였다. 국장에 따라서 공장분야와 인원배정도 변화가 보였다. 이는 단순한 각 방별 업무조정이거나 당시 사회경제적인 변화의 영향을 받았을 것으로 보인다.

공장들은 자신들이 지니고 있었던 기술력과 노동력을 국가에 제공하였다. 국가는 상응하는 급료와 보상을 해줌으로써, 공장과 지속적으로 상호보완적인 관계를 계속 유지하였다. 국장을 진행하는 기간 동안에 이들의 관계는 평상 시 지배와 피지배의 수직적인 형태에서 약간의 각을 이루긴 하지만 수평적인 형태로 유지되었던 것 같다. 국장은 공장들의 ‘기술 잔치’일 뿐만 아니라 ‘기술의 총합체’라고 말할 수 있다.

참고문헌

『國朝五禮儀』

『成宗實錄』

『英祖實錄』

『大典會通』

『宣祖國葬都監儀軌』

『宣祖妃仁穆后國葬都監儀軌』

『仁祖國葬都監儀軌』

『肅宗國葬都監儀軌』

『正祖國葬都監儀軌』

『純祖國葬都監儀軌』

『神貞王后國葬都監儀軌』

『明成皇后國葬都監儀軌』

박종민, 2006, 「조선 후기 국장용 운반 상구고」 『문화재』 39, 국립문화재연구소

_____, 2005, 「조선시대 국장도감 내 일방(一房)의 역할과 기능」 『民族文化』 28호, 민족문화추진회

방병선, 2004, 「조선 후기 사기장인 연구」 『미술사학연구』, 한국미술사학회

안병우, 2003, 「조선 전기 鐵物의 생산과 유통」 『동방학지』 제119집, 연세대학교학연구원

장경희, 1999, 「大韓帝國期 明星皇后의 國葬儀物 研究」 『제42회 전국역사학대회 발표요지』, 서양사학회

_____, 1999, 「朝鮮後期 凶禮 ‘都監’의 匠人 研究」 『미술사논단』 8, 한국미술연구소

山內民博, 2003, 「19세기 慶尙道 安義縣戶籍大帳에 기재된 柳器匠에 대하여」 『대동문화연구』 42호

A Study of Technician's Activity belonging to Gukjangdogam in Joseon

Park Jong-min

(Onyang Folk Museum)

A national funeral was a ceremony for king symbolizing a country in Joseon. The Gukjangdogam had three practical affairs: ilbang and ibang, sambag. Each practical affairs was ready for various implements and finished a national funeral very well. So various implements which the working-level officials made at three practical affairs was very important. The Daeyeo and the Gyeonyeo which carried directly the dead from a palace to a burial in the national funeral was a chief implements to handle with careful. All people had to carry heartily him as a Daehaewang which means a previous king. But three practical affairs belonging to the Gukjangdogam made various implements directly or indirectly related in a Daehaengwang and symbolized his authority. They were related in succeeding to the throne. The departure of a funeral in Joseon was a space and a time to appear his authority.

The Gukjangdogam progressed it like going in and out the palace in the life. We knew it was ready for the departure of a funeral equalizing to the life and the death. The Gukjangdogam made the best of various implements using in going in and out the palace in the departure. We saw the Confucian view about living and dying through the implements used in the departure. The Gukjangdogam assembled many technicians around the country. They had to make various implements as high-level technicians at a certain hour under the supervision of officials. The Gukjangdogam payed and compensated for their labors. There is an indissoluble connection between them.

The technicians belonging to three practical affairs were ready for the implements for a national funeral: newly-made and repair, existed-implements use etc. So a national funeral can be called 'the feast of techniques' as well as 'complexity of techniques' in the Joseon.

Keywords : Gukjangdogam(one of the temporary office for a national funeral in Joseon), Bang(practical affairs), high-level traditional technicians, various implements for a national funeral, an indissoluble connections between the government and high-level traditional technicians