

박사학위논문

고려·조선시대 동경(銅鏡) 연구

**A Study on Bronze Mirrors of Korea from the Goryeo
to Joseon Periods**

홍익대학교 대학원

미술사학과 한국미술사전공

박진경

2021년 2월

고려·조선시대 동경(銅鏡) 연구

A Study on Bronze Mirrors of Korea from the Goryeo
to Joseon Periods

지도교수 지민경·이송란

이 논문을 박사학위 논문으로 제출함.

2021년 1월

홍익대학교 대학원

미술사학과 한국미술사전공

박진경

박진경의 박사학위 논문을 인준함

심 사 위 원

심사위원장 최 공 호 (인)

심사위원 정 요 근 (인)

심사위원 신 숙 (인)

심사위원 유 재 빈 (인)

심사위원 이 송 란 (인)

심사위원 지 민 경 (인)

홍익대학교 대학원

국문초록

본 논문은 고려 및 조선시대 동경을 대상으로 그동안 연구가 미진했던 일상 생활용품으로서의 용도와 기능에 집중하였다. 동경의 소비가 저변으로 확대됨에 따라 그 수요를 감당했던 수공업 체계, 제작공정, 재료 수급과 같은 제작 여건상의 변화 양상을 살피고, 이와 더불어 동경에 반영된 용도상의 전개 양상과 특징을 함께 고찰하였다.

고려 및 조선시대 장인은 관영, 민영의 수공업 체계 안에서 동경을 전문적으로 생산하였다. 관영 공방에서는 기본적으로 掌冶署, 工曹, 尙衣院과 같은 중앙기관에 동경을 생산했던 전문장인 鏡匠을 배속해 필요한 동경들을 생산하였다. 이 외에도 의례를 담당했던 합문, 군기감, 훈련도감 등 동경을 필요로 했던 기관에도 경장을 배치해 동경을 생산하는 방식으로 운영되었다. 이들을 중심으로 국가적인 차원에서 행해졌던 각종 의례용 동경과 使臣을 위한 하사품 그리고 교역 상품과 군사 장비 등에 필요한 동경들을 생산하였다.

특히 고려 때부터 私匠을 중심으로 동경의 제작이 활발해 수공업 체계상의 구조적인 변화가 있었다. 이로 인해 장인의 제작 수준에 따라 같은 문양이라 할지라도 세부 표현, 무게, 형태가 다른 다채로운 동경들이 제작되었다. 또한 금속성분비에도 영향을 미쳐 경제성을 고려해 납량을 높인 동경들도 생산되었다. 이러한 경향은 조선으로 이어져 사장의 활동은 더욱 가속화되었으나 17세기 이후부터 日本鏡, 琉璃鏡의 수입으로 국내 제작 여건과 생산체계가 위축되는 상황을 볼 수 있었다.

한편 고려경의 명문과 개성 부근에서 출토된 동경을 통해 개경뿐 아니라 제2의 수도였던 서경을 중심으로 전문공방 및 장인들이 활동했던 구체적인 양상을 파악할 수 있었다. 이를 통해 중앙정부와의 관련성이 높고 경제력을 갖춘 계층들이 모여 살았던 두 도심지가 동경의 주생산지이자 주소비지였음을 확인할 수 있었다. 개경 및 서경에서 생산한 동경들은 국내외로 유통되었다. 특히 20cm 이상의 대형경들은 지방의 소수 계층에 의해 사용되었다. 용수전각문경, 쌍룡문경과 같이 선호도가 높은 고려경을 중심으로 유통되었다.

고려 및 조선시대 동경은 시간과 비용을 절약해 효율성을 높이는 생산 방식으로 점차 변화하였다. 기본적으로 踏返(또는 再鑄)를 이용해 급증했던 동경의 수요를 감당하였고, 특히 제작상의 편리성과 생산성을 고려해 도장 형식의 새김 도구로 문양을 찍어내는 방식이 조선에 들어와 더욱 성행하였다. 범자, 한자를 포함한 문자와 국화를 새긴 도장을 중심으로 제작과정의 수고를 줄이고 동경의 생산성을 높여 주었다. 이러한 방식으로 제작한 조선경은 중국, 일본과는 확연히 다른 특징을 나타내 조선 만의 독자성을 구축하였다. 이러한 와중에서도 정선된 거푸집을 준비하거나 특수 장인에게 정교한 문양을 의뢰하는 등 전문적으로 분업화된 제작방식을 통해 품질이 높은 동경들을 생산하였고 銀을 이용한 최고급의 동경들도 꾸준히 제작하였다.

생활용품으로서의 사용이 늘어나면서 동경의 기능성과 실용성은 이전보다 더욱 중요한 소비 기호로 작용하였다. 그 결과 고려 및 조선시대에 들어와 문양 없이 동경의 기능에만 충실한 素紋鏡의 제작과 사용이 활발하였다. 또한 조선에 들어와 고려 때부터 사용했던 柄鏡의 사용이 증가하였고, 凹面

과 平面을 동시에 담은 양면경이 제작되는 등 동경의 기능적인 역할이 더욱 강조되었다.

특히 고려 이후 화장문화가 발달해 동경과 함께 鏡奩, 粧奩 등의 제작이 활발하였고, 동경을 편리하게 세워볼 수 있는 鏡架 및 鏡臺의 사용도 늘어나 동경과 함께 관련 공예품의 생산도 함께 증가하였다. 경가 및 경대의 경우는 현존하는 것 이외에도 중국 자료 및 문헌 기록을 통해 보다 다양한 종류를 사용했을 것으로 파악되었다.

고려시대 이후로 다양한 문양의 동경들이 생산되었다. 그중에서도 각 시대의 취향과 기호를 반영한 예들을 볼 수 있었다. 고려시대는 신선 및 도가사상을 주제로 한 인물고사문경을 선호했으나 조선시대는 자기성찰과 수양을 의미하는 다양한 문구와 명문을 넣은 동경들이 새롭게 유행하였다. 이는 고려 때와는 다른 조선 만의 특징으로 성리학적인 인식체계와 사교가 생활공예품이었던 동경에 반영된 것으로 이해할 수 있었다. 또한 人日과 같은 조정의 세시풍속에서도 동경을 하사품으로 이용해 수기지학을 따르는 유학자이자 충신으로서의 삶을 강조했던 것으로 해석할 수 있었다.

생활용품으로 사용했던 동경은 사용자가 죽으면 장의용으로 무덤 속에 함께 매납되기도 하였다. 고려 분묘에서 발견된 동경들은 실제 사용했던 것을 부장하는 경우가 많았으나 조선시대는 초소형의 동경을 매납한 예가 많아 차이가 있었다. 특히 초소형경의 경우는 나말선초 이후 일정기간 동안 유행했으며, 『朱子語類』와 관련해 거울이 유교적인 생사관을 비유하는 개념 및 상징으로 거론되면서 동경이 지닌 장의적 성격과 의미가 더욱 확대되었을 것으로 이해하였다.

목 차

I. 머리 말	1
II. 수공업 체계와 鏡匠의 활동	6
1. 고려시대 鏡匠의 소속과 활동	6
1) 명문을 통해 본 高麗鏡의 제작 주체	6
2) 私匠의 활동과 私鑄造 발달	17
2. 조선시대 鏡匠의 소속과 활동	24
III. 銅鏡의 제작기술과 재료	35
1. 거푸집의 제작과 생산기술	35
2. 장인의 所用 도구와 물품	45
3. 금속재료와 성분비	56
IV. 日常用 동경의 용도와 기능	66
1. 동경과 화장 문화	66
2. 동경의 사용과 소비양상	79
3. 동경의 인식과 취향	97
4. 경가와 경대의 갓춤	115
V. 葬儀用 동경의 성격과 기능	130
1. 동경의 장의적 의미	130
2. 동경의 제작과 흥례용 복원	140

3. 동경의 부장양상과 특징	150
VI. 맺 음 말	162
參考文獻	166
附錄	182
表目錄	192
圖版目錄	193
Abstract	198

I. 머리말

銅鏡은 구리를 주원료로 제작한 청동거울을 말한다. 지금은 유리거울이 자신의 외모를 단장하는 필수품이 되었지만, 유리를 사용하기 전까지만 해도 구리면을 잘 마연해 얼굴을 비춰보는 동경을 사용하였다. 동경을 제작하기 위해서는 주석, 납과 같은 재료가 필수적이었으나 구리가 60~70% 이상을 차지하였다. 고려경 중에는 무게가 1,400g~2,000g 이상인 예들도 쉽게 볼 수 있어 구리가 최소 60%를 차지한다 하더라도 840g~1,200g 정도의 많은 양의 구리가 제작 시 필요하였다. 이러한 점을 생각해본다면 동경을 제작했던 때로 돌아가 경제적인 측면에서 동경의 가치를 다시 생각해볼 필요가 있다.

고려시대 동경 즉 高麗鏡은 주로 무덤에서 부장품으로 발견된다.¹⁾ 상위 계층에 해당하는 무덤뿐 아니라 여러 지방에 이르기까지 전국적으로 출토되는 양상으로 이전 시기와는 차이가 있다. 또한 동경의 질적 수준도 상당히 다채로워 무게, 형태, 문양 표현 등 동경에 따라 제작 수준에서도 격차가 심해 각양각색으로 제작되었다는 특징이 있다. 이처럼 양적으로 질적으로 차이가 큰 동경의 제작양상은 동경을 생산했던 수공업 구조와 제작환경이 이전과 비교해 크게 달라진 것을 시사할 수 있어 주목해야 할 부분이라 생각한다.

1) 高麗鏡은 국외에서 수입한 외래경과 고려에서 제작한 동경까지를 모두 통칭한 개념이다. 현실적으로 정확한 제작국을 파악할 수 없는 사례가 많아 고려 때 사용했던 동경으로 그간 통용해왔던 개념이었다. 본 논문에서는 이를 근거로 각 시대에 따라 高麗鏡과 朝鮮鏡이라는 용어를 사용하였다.

이는 고려에 들어와 이전 시기와 달리 필수품으로서의 용도와 성격이 강조되었고 이로 인해 급증했던 동경의 수요를 감당하기 위해 동경을 생산했던 제작환경이 변화한 것을 의미할 수 있기 때문이다. 따라서 고려시대 이후의 동경을 연구하기 위해서는 동경을 생산했던 제작 여건과 실용기로 사용했던 동경의 소비상황을 구체적으로 파악해야만 중세 이후 동경에 관한 이해가 가능할 것으로 판단된다.

이에 본 논문에서는 일상사적인 관점에서 동경을 어떻게 제작해 사용했는가에 초점을 맞추어 연구를 진행하고자 한다. 동경은 신앙적인 용도로 고려시대 성행했던 불교 안에서 장엄구로 때로는 수행 도구로 사용했던 측면도 볼 수 있지만, 기본적으로 자신의 얼굴을 비취 화장을 하고 용모를 수시로 점검하는 생활공예품이었다. 즉 일상생활에서 사용했던 필수품으로서의 용도가 가장 기본적인 기능이라 할 수 있으나 그간의 연구에서는 이에 대한 고찰이 미진하였다. 더욱이 예로부터 유교적인 문화와 질서 안에서 자신을 비추어 본다는 행위는 사회적으로 여러 의미를 함축했을 뿐 아니라 관혼상제와 같은 유교적인 생활질서 안에서 동경의 사용은 계속되었다.

본 연구에서는 이를 위해 고려에서부터 조선까지를 연구대상으로 삼게 되었다. 고려는 현존하는 동경의 수량이 많고 조선은 문헌 사료가 풍부해 연구의 한계점을 서로 보완해주기 때문이다. 또한 시대가 다르다 할지라도 고려와 조선 모두 일정한 수공업 체계 안에서 같은 금속재료를 이용해 동경을 생산했다는 공통점이 있고, 용도적인 측면에서도 일상생활에서의 화장용구로 또는 생활 의례용구로 오랜 기간 전승해왔던 계승 관계를 고려한다면 비록 시대가 다르더라도 동경의 제작 여건과 사용양상을 고찰하는 데 있어 두 시대 간의 연관성이 큰 것으로 판단되기 때문이다.

이에 따라 본 논문에서는 먼저 동경을 제작했던 전문장인을 뜻하는 鏡匠의 활동을 살펴보고자 한다. 고려와 조선으로 나누어 경장에 관해 구체적인 내용을 담고 있는 동경의 명문 자료와 문헌 기록을 중심으로 경장이 활동했던 수공업 체계를 살피고, 동경의 주재료라 할 수 있는 구리 수급에 초점을 맞추어 동경의 제작 여건 및 변동 양상을 살펴보고자 한다.

III장에서는 이를 기반으로 동경을 생산했던 제작공정과 도구, 금속재료적인 측면을 살펴보고자 한다. 지금까지 중세 이후 동경을 제작했던 상황은 생산유적 및 도구에 대한 정보와 출토자료의 미비로 그간 고찰하기에 한계가 컸던 부분이었다. 그럼에도 불구하고 현존하는 동경의 실물 자료와 문헌 기록을 중심으로 검토해본다면 장인이 동경을 생산했던 제작공정과 제작기법, 도구 등에 관한 기술사적 측면을 어느 정도까지는 접근해볼 수 있을 것이다. 또한 이와 더불어 생산적인 측면에서 고려 및 조선시대 동경의 전개 양상과 특징을 함께 고찰해볼 수 있을 것이다.

IV장과 V장에서는 고려 및 조선시대 동경의 생산을 자극했던 주원인으로 일상생활에서 동경을 사용 및 소비했던 양상을 살펴보고자 한다. 기본적으로 일상생활에서 사용했던 동경은 때로는 사용자와 함께 무덤 속 장의용으로도 부장되었다. 따라서 논문에서는 일상용과 장의용으로 나누어 진행하되 각각의 소비양상과 특징을 고찰해보고자 한다.

먼저 IV장에서는 일상생활에서 화장용구로 동경을 사용했던 측면을 살펴보고자 한다. 이를 위해 출토 지역간의 소비양상뿐 아니라 동경의 크기, 형태 등에 대한 특징을 살피고, 鏡架 및 鏡臺와 같이 동경을 사용하기 위해 제작했던 관련 공예품들을 함께 고찰하고자 한다. 또한 동경에 담긴 문양을 통해 동경의 취향과 소비 기호도 분석해보고자 한다. V장은 장의용 동경에

관한 부분으로 고려 및 조선시대 분묘에서 출토된 동경의 부장 양상을 고찰해 장의용 동경으로의 사용과 특징을 살피고, 흥례 또는 상례를 치루기 위해 복완으로 준비했던 동경의 상황을 문헌 기록에서 살펴봄으로써 무덤 속에서 동경을 사용했던 의미와 성격에 대해 함께 고찰해보고자 한다.

지금까지 동경에 관한 연구는 고려시대를 중심으로 진행되었다. 이난영을 필두로 고려경의 종류와 유형을 분류하고 中國鏡과의 비교를 통해 일차적인 양식 계보가 확립되었다.²⁾ 이는 동경 연구의 기틀을 마련한 것으로 향후 진행될 연구 방향까지 미리 제시했다는 점에서 의의가 크다. 이후 고분에서 발굴된 출토품과 동경에 있는 세부 문양을 분석해 양식과 편년에 대한 기준이 더욱 체계화 및 구체화되었다.³⁾ 또한 용수전각문경, 황비창천명경, 서화쌍조문경, 쌍룡문경과 같은 특정 문양과 도상에 집중해 그 연원과 의미가 심도 있게 분석되었고, 金과의 대외교역에 집중해 고려경의 유통적인 측면이 고찰되기도 하였다.⁴⁾

또한 고려 때 크게 발전했던 불교를 중심으로 그간의 연구가 집중되었

-
- 2) 李蘭暎, 『高麗鏡 研究』, 도서출판 신유 (2003).
- 3) 박진경, 「金系 高麗 銅鏡 연구」(홍익대학교 미술사학과 석사학위논문, 2008); 최주연, 『中世 동아시아 交流와 高麗銅鏡 研究』(동국대학교 미술사학과 박사학위논문, 2019); 황정숙, 「高麗 銅鏡의 研究-編年試圖를 위한 基礎研究」(대구가톨릭대학교 조형예술학과 석사학위논문, 2000). 고고학적인 연구성과는 다음과 같다. 남연의, 「울산 복산동 손골유적 출토 고려동경」, 『울산사학』 Vol.16(2012); 박미옥, 「고려분묘 출토 동경의 검토: 경북지역 자료를 중심으로」, 『博物館研究論集』 Vol.16(부산박물관, 2011); 설지은, 「湖西地域 高麗時代墳墓 出土 銅鏡 研究」(동국대학교 미술사학과 석사학위논문, 2015); 안경숙, 「高麗 銅鏡 研究」, 한양대학교 문화인류학과 박사학위논문(2015); 주영민, 「高麗墳墓 출토 銅鏡 연구」, 『嶺南考古學』 56호(2011).
- 4) 고유민, 「高麗 龍樹殿閣文鏡 研究」(이화여자대학교 미술사학과 석사학위논문, 2006); 高西省, 「韓中 양국출토 航海圖紋銅鏡 考察」, 『미술자료』 제63호(1999); 김성준, 「煌丕昌天銘 航海圖紋 高麗銅鏡에 새겨진 배의 국적」, 『역사와 경계』 Vol.105(2017); 박진경, 「瑞花雙鳥文八稜鏡의 연원과 전개」, 『韓國古代史探究』 第10卷(2012); 박진경, 「金系高麗鏡의 제작과 유통」, 『미술사학연구』 279·280(2013); 황정숙, 『高麗 中·後期 思想을 통해 본 銅鏡 文樣의 象徴性 研究』(대구가톨릭대학교 대학원 예술학과 박사학위논문, 2006).

다. 불교 경전을 토대로 문양 및 도상을 해석하거나 준제 신앙, 경상 및 복장물로 발견된 동경에 집중해 고려 밀교와의 관련 속에 동경을 사용했던 면모가 심층적으로 분석되었다.⁵⁾ 이외에도 조선시대 동경에 관해서는 일본으로부터 전래된 일본계 동경의 유입과 전개에 관한 연구가 진행된 바 있다.⁶⁾

본 연구에서는 이와 같은 연구성과에 힘입어 그간 연구가 미진했던 일상 생활사적인 관점에서 동경을 고찰해보고자 한다. 또한 동경을 제작했던 장인과 생산기술, 재료 등의 제작 여건과 생산 체계를 함께 분석해봄으로써 동경 연구에 있어 새로운 시각과 방법을 제시해본다는 점에서 의의를 찾을 수 있을 것이다. 또한 현재까지 동경에 관한 연구가 고려에 편중해있어 조선시대와의 관계가 거의 단절된 채로 진행해왔다. 본 연구에서 그 틈을 미약하나마 메우고 동경이 지닌 공예사적 의의를 조금이나마 새롭게 조명해볼 수 있길 기대한다.

-
- 5) 郭東錫, 「高麗 鏡象의 圖像의 考察」, 『미술자료』 No.44(1989); 郭東錫, 「准提觀音 白衣觀音 線刻方形鏡像의 圖象解釋」, 『미술자료』 No.48(1991); 박진경, 「准提 修行儀軌와 儀式具로 製作된 銅鏡」, 『불교미술사학』 24(2017); 우주옥, 「高麗時代 線刻佛像鏡과 密教儀式」, 『美術史學』 Vol.24(2010); 엄기표, 「韓國 梵字 眞言銘 銅鏡의 特徵과 意義」, 『역사문화연구』 제58집 (2016); 이송란, 「고려시대 월정사 팔각구층석탑 사리구의 동경 매납의 양상」, 『博物館紀要』 25(2010); 정수희, 「고려시대 銅鏡과 불교문화 연구」 (동아대학교 대학원 고고미술사학과 박사학위논문, 2020); 정수희, 「고려 煌丕昌天銘鏡의 도상과 불교적 해석」, 『美術史學研究』 제286호(2015); 정수희, 「고려 雙龍文鏡의 계보와 용도」, 『미술사연구』 제36호(2019); 정주혜, 「고려시대 鏡像 研究」 동국대학교 대학원 미술사학과 석사학위논문 (2019); 鄭智禧, 「고려 水月觀音鏡像과 서울역사박물관 경상의 연구」, 『강좌미술사』 Vol.24(2005); 최주연, 「고려시대 線刻佛像文鏡의 傳來와 製作要因」, 『文化史學』 No.53(2020). 최주연, 「高麗時代 ‘煌丕昌天’ 銘 銅鏡 考察」, 『先史와 古代』 Vol.48(2016); 최주연, 「고려시대 雙龍紋鏡 流入과 獨自性」, 『文化財』 vol.52(2019); 최주연, 「杯度禪師紋 銅鏡의 圖像과 製作背景」, 『文化史學』 No.47(2017), pp.31-59.
- 6) 강현정, 「朝鮮後期 韓半島 傳來 日本鏡 研究」 (동국대학교 대학원 미술사학과 석사학위논문, 2019); 권주영, 『조선시대 倭鏡과 그 유통과정 연구』 (동아대학교 대학원 고고미술사학과 박사학위논문, 2018).

II. 수공업 체계와 鏡匠의 활동

1. 고려시대 鏡匠의 소속과 활동

1) 명문을 통해 본 高麗鏡의 제작 주체

鏡匠은 다른 장인과 마찬가지로 고려 뿐 아니라 조선시대까지 봉건적인 신분 규제와 일정한 수공업 체계 안에서 활동하였다. 官營手工業, 民營手工業, 寺院手工業과 같은 생산 체계 안에서 官匠, 私匠, 僧匠 등의 신분으로 동경을 제작하였다.⁷⁾ 먼저 관영수공업 체계 안에서 官匠의 신분으로 활동했던 경장은 관청에 배속된 채로 요역을 담당했던 장인이었다. 특히 고려시대 중앙관청에 소속된 경장은 여러 기관 중에서도 금속 세공품을 제작하고 그에 관한 업무를 담당했던 掌冶署에 속해있었다.⁸⁾ 銀匠, 白銅匠, 赤銅匠, 生鐵匠 등과 같이 금속 관련 다른 장인들과 마찬가지로 경장 역시 일찍부터 관영 체제 안에서 활동하였다.⁹⁾

7) 서성호, 「고려전기의 공장」(서울대학교 국사학과 석사학위논문, 1990); 최응천, 「고려시대 金屬工藝의 匠人」, 『미술사학연구』 No.241(2004). 이 외에도 官屬과 非官屬으로 工匠의 유형을 구분하거나 국가의 수취체제 편제를 중심으로 京工匠과 外工匠으로 나눌 수 있다.

8) 『高麗史』 卷80, 食貨3 祿俸 「諸衙門工匠別賜」 掌冶署. 米十石【銀匠指諭殿前一, 和匠指諭內殿前一】. 七石【銀匠行首校尉二, 和匠行首校尉二】. 六石【白銅匠行首副尉一, 赤銅匠副尉一, 鏡匠行首校尉一, 皮帶匠行首校尉二】. 稻十二石【金箔匠行首校尉一, 行首大匠一, 生鐵匠左右行首大匠各一】.

9) 장야서는 고려 초에 설치되었으며, 문종 때 직제가 정비되어 승(종7품) 2인과丞(종8품) 2인, 그리고 吏屬으로 史 4인, 記官 2인, 散士 1인을 두었다. 1308년에 營造局으로 개편되면서 사(종5), 부사(종6), 직장(종7)이 설치되었다가, 1310년 다시 장야서로 되고 영과 승이 설치되었다. 공양왕3년(1391)에는 공조에 예속시켰다. 이정신, 「고려시대 금속수공업과

工匠 제도가 본격적으로 시행되었던 문종연간 別賜의 내용을 보면, 중앙관청에 소속된 경장에 대해 ‘鏡匠行首校尉一米 六,〇〇石’을 볼 수 있어 주목된다.¹⁰⁾ 장인은 기술 수준에 따라 여러 단계로 서열을 나누고 그에 해당하는 직위를 받았는데 최고로 높은 단계인 指諭부터 시작해 여러 단계별 직위가 있었다.¹¹⁾ 그 중 경장이 받았던 행수교위는 중간 정도의 직급에 해당했던 것으로 보이며 給田 대신 현물로 쌀 600석을 녹봉으로 받았던 것으로 추정된다. 행수교위를 비롯해 관영 공방에서 동경을 제작했던 경장들은 주로 왕실이나 관청에서 필요로 했던 동경을 생산했을 것이며, 일상용이나 의례용 또는 외국 사신에게 줄 교역품 등으로 사용했을 것이다. 또한 때로는 왕에게 불려가 동경의 구조법을 가르치기도 하였다.¹²⁾

고려시대 관청에 소속된 경장의 구체적인 활동을 파악하기에 자료적인 한계가 있지만, 그럼에도 불구하고 관영 공방에 소속된 장인이 제작했을 것으로 추정되는 예들이 남아있어 중요한 정보를 제공해준다. 대표적으로 ‘高麗國造’ 銘鏡이 여기에 해당한다<도1>. 생산지가 고려국임을 양각으로 주조해 명확히 밝힌 예이다. ‘고려국조’ 명과 함께 식물 닝쿨이 鏡背 바탕을 가득 채워 장식하였다. 이러한 도안은 당시 국제적인 양식을 반영한 것으로 북송 때부터 식물 문양을 동경에 선각한 듯 문양의 높이를 거의 평평

匠人」, 『한국중세고고학』 5호(2019), pp. 109-110; 송성안, 「高麗時期 官廳手工業의 存在樣相과 寺院手工業」, 『慶大史論』 11(1999.12), pp. 8-9.

10) 『高麗史』 卷80, 食貨3 祿俸 諸衙門工匠別賜

11) 일반적으로 관청에는 행정 최고책임을 맡은 判事, 監, 鄉과 같은 官員, 그를 보좌하는 서리 등이 있어 이들이 수공업 조직을 관장하였다. 그리고 각 업종별로 기술책임자인 공장이 배치되었는데 가장 숙련된 최상층 장인인 指諭를 시작으로 行首指諭, 行首校尉, 大匠, 副匠 등 여러 종류의 직위로 위계를 갖추었다. 서성호, 앞의 논문, pp. 96-106.

12) 고려사에 보면, 1380년 우왕이 거울 구조법을 배우기 위해 鏡匠을 불렀다는 기록을 볼 수 있다. 왕에게 거울의 제작법을 알려줄 정도면 당시 고려에서도 가장 실력 있는 장인으로서 중앙관청에 예속된 경장일 가능성이 커 보인다. 『高麗史』 권134, 열전47 禡王 6년 11월, “禡欲學鑄鏡 召鏡匠”

할 정도로 얇게 베푸는 표현방식이 유행하였다<도2>. 고려에서도 당시의 시대적 흐름과 유행을 반영해 제작했던 것으로 보인다. 식물 줄기에서 올라온 새싹들이 마치 구름처럼 솟아있는데 고려에서만 볼 수 있는 문양으로 줄기의 세부는 음각선으로 표현되었다.



도 1. ‘高麗國造’銘鏡, 고려, 개성 부근 출토, 지름 9.7cm, 국립중앙 박물관



도 2. 寶相花紋鏡, 北宋, 지름 26.0cm, 중국 上海博物館

한편 장인의 이름까지 구체적으로 남긴 제작 수준이 높은 ‘고려국조’ 명경도 볼 수 있어 주목된다<도3>. 일본 泉屋博古館의 소장품으로 현재까지 국내에서는 주목받지 못했던 동경이다. ‘高麗國鏡匠金叶造’銘이 양각으로 손잡이 하단의 방형계 안에 주조되었다. ‘고려국의 경장 김협이 제작했다’는 뜻으로 경장의 이름까지 남긴 보기 드문 예이다. 오리로 보이는 두마리의 새가 손잡이를 향해 대각선으로 마주해있는 특이한 구도로 부드러운 곡선형의 식물 넝쿨이 거울 화면을 자유롭게 가득 채운 모습이다. 앞서 본 ‘고려국조’ 명경의 경우 크기가 작은 小形鏡으로 도안화된 식물 문양을 안

정적으로 배치한 구도였다면, 이 경우는 크기가 두 배 이상으로 클 뿐 아니라 흔히 볼 수 있는 외래 계통의 植物紋鏡과는 문양의 구도 및 세부표현에 차이가 있어 고려만의 독자적인 양식으로 볼 수 있다. 이외에도 문양 없이 ‘고려국조’ 만을 남긴 예까지 볼 수 있다<도4>. 당시 관영 공방에 소속된 경장의 솜씨를 볼 수 있는 특별한 예들로 고려국의 자긍심을 담아 국가명을 넣어 제작한 동경들로 이해해볼 수 있다.



도 3. ‘高麗國鏡匠金叶造’ 銘鏡, 고려, 지름 22.7cm, 일본 泉屋博古館



도 4. ‘高麗國〇〇造’ 銘鏡, 고려, 지름 11.5cm, 국립중앙박물관

이처럼 국가명을 넣어 동경을 제작했던 시대적 배경에는 북송의 商業鏡 출현과 관련이 있을 것이다. 11세기에 들어와 중국에서는 질 좋은 私鑄鏡의 제작이 본격화되었다. 중국 浙江省 일대 私鑄造와 관련한 공방이 조성되었는데 湖州鏡을 비롯해 饒州鏡, 杭州鏡, 蘇州鏡 등 여러 지역에서 민영 수공업 체제로 운영되는 민간의 상업경들이 출현했던 것이다<도5>. 특히 호주경은 북송 말인 11세기 후반 이후부터 동아시아의 동경 시장을 평정했을 만큼

인기가 대단하였다. 사주경이라 하더라도 주조 수준이 높았고 문양 없이 자신의 상품명만을 넣어 제작할 정도로 자부심이 높았다.

이러한 북송의 상업경들은 고려로 활발히 수입되었고 이를 그대로 모방하거나 답반해 만든 다수의 고려경들이 아직까지 현존해있다.¹³⁾ 호주경은 石家를 중심으로 여러 대에 걸쳐 친족관계의 장인들이 생산했는데 경배에 별도의 문양 없이 방형의 궤를 마련해 제작자, 가격, 원료, 생산지, 상호명 등을 간략히 명문으로 표기한 것이 특징이다.¹⁴⁾ 이처럼 중세에 들어와 크게 발달했던 사주경은 無紋으로 공방의 정보만을 간략히 넣은 상업경이 대세가 될 만큼 전문적인 제품으로 상품화되었던 시기였다. 이와 같은 시대적 흐름 속에서 ‘고려국조’ 명경의 제작을 생각해볼 수 있다.



도 5. 湖州銘鏡, 고려, 대전 가오동 출토, 지름 18.8cm, 국립공주박물관



도 6. ‘高麗國鏡匠金叶造’, 고려, 중국 소재

13) 호주경은 고려시대 공주 금학동 고분군 5호 토광묘, 대전 가오동 2호 토광묘에서 출토된 바 있으며, 현재 박물관에 소장해있는 수량을 통해 당시의 인기를 가늠해볼 수 있다. 국립중앙박물관, 『국립중앙박물관 소장 고려시대 동경 자료집』(2012), pp. 6-279.

14) 王士倫, 『浙江出土銅鏡』(北京: 文物出版社, 2006), pp. 32-38.

한편 ‘고려국조’ 명경이 중국에도 소장해있어 주목된다<도6>. 앞서 본 일본의 泉屋博古館 소장품과 동일한 예이다.¹⁵⁾ 도판에서는 宋의 호주경으로 분류했으나 명문을 확인한 결과, ‘高麗國鏡匠金叶造’인 것으로 파악되었다. 같은 장인이 제작한 것으로 문양까지 같아 크기, 무게까지 동일할 것으로 예상된다.¹⁶⁾ 현재 정확한 정보를 파악하기 어려운 상태이나 책에 따르면 북경 역사박물관 소장품일 가능성이 크다. 이와 같은 예들은 고려국 최고의 장인이 제작한 것으로 20cm 이상의 대형경에 중량이 1.4kg 이상으로 문양의 구도와 수준을 고려해 볼 때 국가적인 차원에서 관영 공방에 소속된 경장이 제작했을 가능성이 크다.

동경의 경우, 중국에서는 唐 때부터 정부가 모두 專賣할 만큼 규제가 심했던 공예품 중 하나였다. 물론 당을 지나면서 강력한 왕권 하에 통제해 왔던 관영공방 체제가 서서히 무너지는 경향을 보임에도 불구하고, 중국에서는 937년 국가의 수익을 높이기 위해 여전히 전매했던 기록을 볼 수 있어 10세기까지도 관영공방 체제 안에서 동경의 생산과 판매를 주도했던 상황이었다.¹⁷⁾ 우리나라의 경우, 이에 대한 자세한 내용을 문헌에서 파악하기는 힘들지만 고려 역시 중국과 마찬가지로 정부적인 차원에서 동경을 제작했을 가능성이 크다. 고려시대는 수도였던 開京(현 개성)과 제2의 수도였던 西京(현 평양)에 관영상점을 열어 지배층을 대상으로 물품을 생산하고 판매 할

15) 沈从文, 『唐宋銅鏡』(上海:中国古典艺术出版社出版, 1958), 도79. 책에서는 동경을 호주경으로 분류 및 명명했으나 확인해본 결과 방형계의 명문이 ‘高麗國鏡匠金叶造’임을 알 수 있다.

16) 泉屋博古館의 소장품을 참고해보면 크기가 22.7cm, 무게 1,425g으로 중형경에 중량이 있는 동경임을 알 수 있다.

17) 『唐會要』卷89, 貞元九年(793), 『舊五代史』卷146, 天福二年(937)에 근거한 기록이다. 朴根七, 「唐 後期 錢荒對策의 展開와 그 性格」 『東洋史學研究』32(1990), pp. 59-109; 植松勇介, 「唐末五代の鏡」, 『古代文化』第57卷 第1号(2005), pp. 30-38; 박진경, 앞의 논문(2012), pp. 206-209.

동을 했던 때였다.¹⁸⁾ 이로 볼 때 관영공방에서도 상업적인 이익을 목적으로 ‘고려국조’ 명경과 같은 동경들을 생산했을 것이다.¹⁹⁾

한편 개경 외에 소재한 관청에서도 동경을 제작했던 경장의 활동을 볼 수 있어 주목된다. 西京에서 제작한 寶相華紋鏡이 여기에 해당한다 <도7>. ‘西京 閤門伺候 金演造’ 銘이 八花形의 외형을 따라 안쪽에 양각으로 주조되었다. 즉



도 7. ‘西京 閤門伺候 金演造’ 銘鏡, 고려 고분 출토, 지름 22.2cm, 국립중앙박물관

‘서경에 있는 閤門이라는 관청에 소속된 伺候 金演이 제작했다’는 뜻이다. 여기에서 ‘합문’은 고려 및 조선초 朝會, 儀禮 등 국가 의식을 맡아보던 관서로 합문에 소속된 관원들은 국왕이 임석하는 각종 의례에서 行禮官의 역할을 수행하였다.²⁰⁾ 고려 穆宗(재위 997~1009) 때 처음 설치되었다가 충렬왕 원년(1275)에 通禮門으로 변천했다는 연혁을 볼 수 있다.²¹⁾ 이후

18) 고려시대 개경의 시장에는 시전을 주축으로 하면서 국가에서 운영하는 官營商店들과 街路市로 구성되어 있었다. 시전과 관영상점이 국가재정과 도성 사람들의 물품수요를 공급하는 상업의 근간이었다. 朴平植, 「고려후기의 개경상업」, 『국사관논총』 98(2002), pp. 216-217; 또한 개경에는 書籍店, 大藥局, 茶店, 酒店, 食味店 등이, 서경에는 鹽店, 綾羅店, 藥店 등과 같은 관영상점이 있었다. 정용범, 「고려시대 酒店과 茶店の 운영」, 『역사와 경계』 92(2014), pp. 3-4.

19) 해외에 소장된 ‘고려국조’ 명경은 개성 부근의 상류층 고분에서도 출토된 사례가 있다.

20) 『高麗史』 등에 閤門으로 사용된 예가 많으나 『高麗史』 「백관지」에 閤門(표제어는 通禮門)이 사용되었다. 김보광, 「고려전기 閤門의 역할과 국가의례상 의미」, 『동방학지』 제189호(2019), pp. 31-57.

21) 『高麗史』 卷76 志 卷第三十 百官 一 通禮門 “穆宗朝有閤門 使副使祗候 文宗定判事秩正三品 知事兼官 使正五品 引進使二人正五品 引進副使從五品 閤門副使正六品 通事舍人四人

1298년~1309년 잠깐 합문으로 다시 불리기도 했지만 대체로 합문이라 불렸던 11세기~13세기에 제작했을 것으로 볼 수 있다. 또한 경장 김인의 직책이었던 ‘사후’는 각 관청의 고위 관료에게 배정했던 시종으로 여러 임무를 수행하기 위해 배치했던 직책이었다.²²⁾ 이로 볼 때 국가 의식을 담당했던 서경에 소재한 합문이라는 기관에 동경을 제작했던 장인이 소속해있었고, 합문의 낮은 관직으로 근무했던 鏡匠 김연이 제작한 것으로 이해해볼 수 있다.

고려시대는 기술이 있는 장인이라 하더라도 이처럼 낮은 관직을 받았는데 고려 후기 鑄金匠으로 大匠의 직위까지 올랐던 韓仲紱도 侍衛軍이라는 말단 군사에서 출발했던 것을 참고해볼 수 있다.²³⁾ 김연의 상관이 기술을 갖춘 장인이었는지 아니면 국가 행사를 담당했던 일반관료였는지 정확히 알 수 없지만, 왕경이었던 개경에 버금가는 서경에서도 나름 위계를 갖춘 수공업 체계 안에서 경장들이 활동했던 것이다.²⁴⁾ 국가 의식을 진행하고 담당했던 합문과 같이 동경을 필요로 한 관청을 중심으로 경장을 배치해 필요한 동경을 생산했던 것이다. 이는 조선 전기 기록이기는 하지만 세종 28년

祗候四人 正七品 權知祗候六人…忠烈王元年 改通禮門 二十四年 忠宣復改爲閣門…三十四年 忠宣改爲中門…後復改通禮門 以使爲判事 恭愍王五年 復改閣門 判事如故 知事從三品 引進使正四品 引進副使正五品 通事舍人祗候並從六品 十一年 復改通禮門 引進使改副使 引進副使改判官 通事舍人改舍人 十八年 復改閣門 又改副使爲引進使 判官爲引進副使 舍人爲通事舍人 二十一年 復稱通禮門 仍改稱副使判官舍人”

22) 특히 조선 시대 때 장수의 시종 역할을 맡았던 군사의 일종으로 병조와 도총부 등 각 아문에서 군사 방어를 강화하기 위해 배치되기도 하였다. 『성종실록』 성종 9년 7월 2일

23) 최웅천, 앞의 논문, pp. 171-172.

24) 지방 관청수공업에서도 중앙과 마찬가지로 指諭와 匠指諭 등과 같이 위계를 갖춘 수공업의 조직 체계를 갖추고 있었다. 이는 동경은 아니지만 牛峯郡에서 주도한 대형청동화로의 명문이 참고가 된다. 홍희유, 『조선중세수공업사연구』 (지양사, 1979), p. 130. “갑신년 4월에 우봉군지사는 큰 화로 1개를 만들어 올린다. 화로를 만드는데 들어간 쇠의 무게는 240근이다. ○○은 도색호장인 중윤 리희적, 지유는 이전 부호장인 리송희, 기관은 이전 부호장이었던 리익순이며, 장지유인 대광 등이 감독하여 만들어 올린다. 부사 최아무개, 관관 안아무개”

(1446) 크기가 다른 세 종류의 동경 220점을 나례 의식 때 사용하기 위해 준비했던 것을 볼 수 있어 고려 때에도 각종 국가의례 때 상당수의 동경을 필요로 했고, 서경에서도 관영수공업에 소속된 경장들의 활동을 통해 제작되었을 것이다.²⁵⁾

서경에서 제작한 또 다른 동경으로 ‘西京僧精朔造’ 명경이 있다<도8>.²⁶⁾ 서경에 있는 승려 장인 精朔이 제작했다는 뜻으로 방형의 궤 안에 양각으로 명문을 주조하였다. 정삭이 속해있었던 사찰명은 구체적으로 언급하지는 않았으나 僧匠 중에도 동경을 제작하는 전문장인이 있었다는 것을 보여주는 예이다. 이러한 전문 승장 역시 체아직으로



도 8. ‘西京僧精朔造’ 銘鏡, 고려, 개성 부근 출토, 지름 21.5cm, 국립중앙박물관

관영 공방에서 복무했을 때 제작했을 가능성도 있고, 또한 사찰 역시 이들에 의해 제작한 질 좋은 동경을 상업적으로 판매했을 가능성도 생각해볼 수 있다. 서경에는 개경에 버금가는 사찰이 많았는데 정삭 역시 서경에 소재한 사찰에서 활동했던 승장으로 동경을 제작하는 장인으로는 꽤 유명했을 것이다.²⁷⁾ 특히 정삭이 속해있던 사찰은 주민들이 밀집해 있는 서경 중심지에 위치했을 가능성이 있다.²⁸⁾ 지금까지 서경에서 제작한 동경들은 모두 보상

25) 『世宗實錄』 111卷, 世宗 28年(1446) 1月 19日 丁亥 “儺禮所用大中小鏡二百二十, 取色水銀四兩, 而今則一錢三分”

26) 현재 정삭이 제작한 동일한 문양의 동경이 국립중앙박물관(덕수2057, 본관2757)에 소장해 있다.

27) 고려왕조는 개경은 물론 서경에 사원을 많이 경영했는데, 서경의 사원은 서북 지역 불교 신앙의 구심점이었을 뿐만 아니라 개경에 다음가는 위상을 차지하였다. 김창현, 「고려 서경의 사원과 불교신앙」, 『한국사학보』 제20호(2005), pp. 1-34.

28) 고려시대는 고을 중심지 도회지에 사찰을 건립했는데 각종 불교행사가 관에 의해 정치적

화문경으로 동일한 문양을 담아 제작하였다. 이러한 동경들은 북송, 금대 유적에서도 출토된 것을 알 수 있어 외래 양식으로 당시 새로운 흐름을 반영

한 최신 유행에 해당하는 동경들로 볼 수 있다.²⁹⁾



도 9. ‘鎬京明月街金寅家’銘鏡, 고려, 개성 부근 출토, 지름 22.1cm, 국립중앙박물관

한편 서경에서 제작한 또 다른 동경으로 ‘鎬京明月街金演家’銘鏡이 있다<도9>.³⁰⁾ 문양이 없는 소문경인데 龍이 鏡面에 음각으로 새겨져 있고 바깥 테두리를 따라 공방이 위치했던 장소와 경장의 이름을 남긴 예이다. ‘鎬京’ 역시 西

京의 또 다른 지명으로 같은 지역에서 제작한 것을 알 수 있다. 998년 서경을 호경으로 고쳤다가 1062년 다시 서경으로 불렀다는 기록을 볼 수 있어 그 사이에 제작했을 가능성이 있다.³¹⁾ 또한 ‘金演家’라는 명문을 통해 장인 김연의 가문에서 제작한 것으로 볼 수 있다. 민간에서 전문적으로 동경을 생산했던 공방으로 추정되며 서경의 중심가였을 明月街에 위치한 곳으로 이해된다. 당시 私匠 중에는 집단을 이루어 활동하거나 공예품 제작을 가업

으로 개체되는 등 주민들이 밀집 거주하는 곳에 사찰을 경영하였다. 한기문, 「고려전기 수도 개경 사원의 성립과 기능」, 『한국중세사연구』 No.59(2019), pp. 129-165.

29) 이와 유사한 동경들은 북송, 금경으로 전해지는 사례가 많다. 대표적으로 北宋 湖北 麻城에서 政和3年(1113) 묘지와 함께 대형의 芙蓉花紋鏡 (32.0cm)이 출토된 바 있으며 명문이 있는 다수의 금경이 중국에 남아있다. 이난영, 앞의 책, p. 210.

30) 국립중앙박물관, 『고려동경: 거울에 담긴 고려 사람들의 삶』 (2010), p. 23.

31) 『高麗史』 卷58, 志 卷第12, 地理3 북계 서경유수관 평양부 “穆宗元年, 又改鎬京. 文宗十六年, 復稱西京留守官, 置京畿四道. 목종 원년(998)에 또 鎬京이라 고쳤다. 문종 16년 (1062)에 다시 西京留守官으로 불렀다가 京畿 四道를 설치하였다.

으로 이어 私匠家를 이루는 경우가 있었는데 이를 대변해주는 자료로 고려 시대 수공업에 이해하는 데 있어 중요한 부분에 해당한다.³²⁾ 또한 앞서 서경 함문에서 사후 관직으로 활동했던 김연과 동일인일 가능성도 있다. 『高麗史』에 보면 장인 가문이 그 업을 세습하기도 하고 그 중 자손이 벼슬에 올랐다는 내용도 볼 수 있어 김연의 가문이 관직에 올랐던 상황을 짐작해볼 수 있다.³³⁾

고려의 명문경 중 서경과 관련한 동경이 이처럼 많이 보이는 까닭은 서경이 제2의 수도로 개경에 버금가는 위상을 차지하고 있었기 때문이었다. 1123년 고려를 방문했던 서궁도 서경을 가장 번성한 곳으로 城市가 왕성과 거의 비슷하다는 글을 남긴 바 있다.³⁴⁾ 일찍부터 대륙문화를 받아들이는 요충지로 고려 태조 때부터 새로운 관부와 관원을 설치하고 重臣과 양가의 자제들을 옮겨 살게 하였다.³⁵⁾ 숙종 7년(1102)에는 貨泉別監이 파견되어 市肆을 감독하고 상업이 활발했던 지역이었다. 특히 서경에는 寶曹가 있었고 그 아래 왕실 재화를 담당하는 大府, 공예를 담당하는 少府 등이 설치해있어 서경의 관영 공방에서 관청 및 왕실에 필요한 동경까지 공급했던 상황을 생각해볼 수 있어 西京을 중심으로 동경의 제작이 활발했던 상황을 알 수 있다.

32) 개경의 상황이기는 하지만 1252년 안양사명반자에도 ‘京師工人之家’라는 명문이 있어 개경에 소재한 공방에서 주문 생산한 사례를 참고해볼 수 있다. 이정신, 앞의 논문, pp. 103-124; 홍영의, 「고려 금속제 佛具類 銘文에 보이는 京·外 匠人の 제작활동」, 『한국중세사연구』, 제46호(2016), pp. 294-295.

33) 『高麗史』 卷75, 志 卷第29, 選舉3 限職. 文宗 27年(1073) 1月 미상(음) “二十七年正月有司奏, 按令典, ‘工商家, 執技事上, 專其業, 不得入仕與士齒.’ 軍器注簿崔忠幸, 良醞令同正梁暉, 並工人外孫, 別將羅禮, 隊正禮順, 亦皆工人嫡孫, 自慕九流, 去其所業, 已登朝行, 不可復充工匠. 乞各限時職, 不許遷除.”

34) 『宣和奉使高麗圖經』 卷3 城邑, 郡邑 “惟西京最盛, 城市略如王城”

35) 국사편찬위원회, 『한국사』 17 (1994), pp. 89-95. 홍희유, 앞의 책, pp. 92-93; 金澈雄, 「高麗와 宋의 海上交易路와 交易港」, 『中國史研究』 第28輯 (2004.2), pp. 113-114.

지금까지 본 것처럼 서경에서 제작한 고려경은 모두 서경에서 제작했지만 생산 주체는 각기 달랐다. 서경의 관장, 승장, 사장으로 다양한 수공업 체계 안에서 동경을 생산했던 당시의 상황을 보여주는 셈이다. 세 점 모두 개성 부근 고려 고분에서 출토된 것으로 알려져 있다. 수도였던 개성 부근에 거주했던 고위 상류계층의 고분일 가능성이 있다. 또한 현재 국외에 소장해있는 크기가 큰 고려국조명경을 제외하면, 소형의 고려국조명경도 개성 부근에서 서경명경과 함께 출토되었다. 이로 볼 때 외래 양식의 새로운 흐름을 반영해 만든 문양의 동경이나 고려국조명경은 관영 및 민영의 수공업 체계 안에서 서경과 개경을 중심으로 소재해있는 전문공방과 장인들에 의해 제작했을 것으로 이해해볼 수 있다.













2) 私匠의 활동과 私鑄造 발달

고려경에서 주목해야 할 또 다른 특징으로 다채로운 제작양상을 들 수 있다. 장인의 제작 수준에 따라 문양이 선명한 것에서부터 뭉개진 것까지 다양하고, 같은 문양이라 할지라도 圓形, 稜形, 花形, 方形 등 형태를 달리 해 제작한 각양각색의 다채로운 동경을 볼 수 있기 때문이다. 이와 같은 양상은 동경을 생산했던 장인층이 두텁고 다양했을 가능성을 시사해준다. 앞서 정삭, 김인家에서 제작한 동경들처럼 사찰이나 독립된 민영 공방에 속해 있었던 私匠에 의해 생산한 私鑄鏡의 가능성을 생각해볼 수 있다.

고려경을 생산했던 장인의 제작 활동은 앞서 살핀 보상화문경을 통해

좀 더 자세히 살필 수 있다【표 1】. 문양을 살펴보면 다섯 개의 꽃가지로 구성된 折枝紋으로 꽃 중앙에 여러 대의 꽃술이 보일 정도로 활짝 만개한 상태이다. 꽃의 크기가 크고 꽃잎과 나뭇잎의 끝이 날카롭고 풍성해 마치 현실 세계에서 볼 수 있는 모란꽃을 연상시킨다. ①~④번까지 모두 동일한 문양을 표현했지만 圓形, 八花形, 十二花形으로 동경의 형태와 크기가 모두 다르며 문양의 세부에서도 차이가 크다. 마지막 12개의 화형으로 제작한 ④번의 경우는 문양이 거의 뭉개져 있어 그 세부를 파악하기조차 힘든 상태이다.

【표 1】 국립중앙박물관 소장 寶相華紋鏡과 세부 도판

	① 지름 22.0cm 구3671	② 지름 21.5cm 덕수2057	③ 개성부근 출토 지름 16.5cm 덕수297	④ 개성부근출토 지름 14.0cm 덕수298
전체				
꽃				
鈕座				

이러한 양상은 고려경의 문양에서는 흔히 볼 수 있는 현상이다. 동일한 문양이라 하더라도 동경을 제작하는 장인 및 공방에 따라 거푸집, 금속재료,

주조기법 등 동경을 만드는 제작 여건과 환경이 서로 달랐을 가능성을 보여 준다. ②번 정삭이 만든 동경도 ①번과 크기까지 유사하지만, 문양의 세부가 정교하지 않아 역시 踏返으로 제작한 후 방형의 명문체를 찍어 완성한 것을 알 수 있다.³⁶⁾ ③~④번의 경우는 지름이 14~16cm로 크기를 의도적으로 줄여 외형을 변경해 제작한 것이다.

사실 답반이나 일부를 모방해 동경을 생산하는 방식은 삼국시대 이전부터 漢鏡을 모본으로 방제한 예들을 볼 수 있어 고려 이전부터 이용했던 전통적인 생산방식이었다.³⁷⁾ 또한 관영수공업 체제에서도 답반을 이용해 고려 국조명경을 생산했던 것을 볼 수 있어 私匠을 중심으로 동경을 생산했던 제작방식으로도 보기 어렵다. 그러나 고려에 들어와 사원과 민영공방을 중심으로 사장의 활동이 크게 증가했고 또 답반이라는 손쉬운 기법을 이용해 동경의 생산량이 크게 확대되었다는 점은 통일신라 때와는 다른 고려경의 특징이라 할 수 있을 것이다.

이와 같은 현상은 이미 고려 이전부터 서서히 시작되었던 사회적인 현상이었다. 통일신라 후반부터 私匠에 의한 생산체제가 강화되는 구조적 변화를 감지할 수 있기 때문이다. 통일신라 후반 각 사원들이 전장을 바탕으로 경제력이 크게 성장하였고, 이를 기반으로 승장의 활동이 활발해지면서 이들에 의해 자유롭게 수공업이 운영되었다.³⁸⁾ 또한 장인 안에서 자체 분화

36) 踏返은 완성품의 동경을 건본으로 이용해 토벌에 눌러 찍어 쇳물로 주조한 것으로 답반 또는 再鑄라는 기법으로 불린다. 한 개의 동경을 이용해 동일한 문양의 거푸집을 얼마든지 생산할 수 있었고, 이로 인해 현존하는 고려경의 경우 비슷한 문양의 동경이 다량으로 존재하게 되었다. 이러한 동경들은 원래의 동경보다 무늬가 무더지고 흐려지며 동경의 두께나 크기도 달라진다. 한편 문양을 일부 변형해서 만드는 동경은 倣製鏡이라 부른다. 본 논문에서는 제작방식을 잘 보여주어 혼선이 적은 답반경이라는 용어를 사용하고자 한다. 이난영, 앞의 책, pp. 70-71; 국립중앙박물관, 앞의 책, p. 61. 정삭이 제작한 보상화문경은 【표1】 ②번에 해당하며 <도8>과 같은 동경이다.

37) 이양수, 『韓半島 三韓·三國時代 銅鏡의 考古學的 研究』(부산대학교 대학원 考古學科 박사학위논문, 2010), p. 81.

를 일으켜 일본과의 무역에 종사하는 장인이 등장하거나 代價를 받고 작업에 나가는 전문장인들이 등장했던 것이다. 즉 9세기 전반 이후 민영수공업 형태로 변화하는 새로운 흐름이 전개되고 있었다.³⁹⁾ 이러한 점진적인 변화를 생각한다면 고려에 들어와 사장을 중심으로 다채로운 동경이 생산된 것은 자연스러운 현상이었다.

고려시대 동경을 제작했던 전문장인들이 유리한 조건에서 동경을 생산하기 위해서는 소비자가 밀집해 있는 곳이거나 금속재료를 공급받기에 어려움이 없는 지역을 중심으로 공방지를 조성했을 것이다. 이러한 조건은 재료와 상품을 운반하는데 필요한 노동력과 시간을 절약할 수 있기 때문에 동경을 생산하기에는 최적의 조건이었다. 이러한 관점에서 본다면, 동경의 주원료인 구리를 공급했던 銅所와 동의 산지를 생각해볼 수 있다. 문헌 기록을 통해 고려시대 동의 산지는 전국적으로 분포해 있었던 것으로 확인된다【표 2】.⁴⁰⁾ 그러나 실제 유적에서 발견된 고려경의 출토양상을 살펴본 결과, 개성 부근에서 출토된 수량이 주요 부분을 차지해 주목되는 바이다.⁴¹⁾

개성 부근에서 출토된 동경들은 품질 면에 있어서도 우월했는데 크기가 크고 두꺼울 뿐 아니라 주석의 함량도 높았을 것으로 예상된다. 이에 반해 지방의 경우는 대체로 크기가 작고 두께가 얇아 질이 좋지 못한 사례가 많을 뿐 아니라 문양에 있어서도 한정된 종류를 볼 수 있다. 즉 지방보다 개성 부근에서 제작 수준이 우수한 동경의 출토가 집중된다는 것은 중앙정부

38) 박남수, 『新羅手工業史』(신서원, 1996), pp. 291-337; 김세기, 「신라왕경의 생산유적과 생산체계의 변화」 『新羅文化祭學術發表會論文集』27(2006), pp. 51-58.

39) 전덕재, 「통일신라 銅·靑銅製品의 生産과 流通」, 『한국문화』 66 (2014.6), pp. 169-206.

40) 【표 2】는 다음을 참고하였다. 이정신, 「고려시대 銅의 사용현황과 銅所」, 『한국사학보』 25(2006), p. 165.

41) 안경숙, 앞의 논문(2015), p. 15.

【표 2】 고려 및 조선시대 銅所와 銅產地

지역	토산	고적	출전	비고	
平安道	龍州	銅鐵	世宗實錄地理志		
	鐵州		高麗史 新增東國輿地勝覽	銅山이라 부름	
	龜城 都護府	銅鐵	新增東國輿地勝覽	閔延	
黃海道	遂安郡	銅鐵	世宗實錄地理志 新增東國輿地勝覽		
	長淵縣	銅鐵	世宗實錄地理志		
京畿道	永平縣	銅鐵	龍谷所 新增東國輿地勝覽	경기도 포천군 영중면으로 추정	
江原道	平昌郡	銅鐵	梁呑所 世宗實錄地理志 新增東國輿地勝覽	평창군은 원주속 현	
	金城縣	銅鐵	新增東國輿地勝覽		
忠淸道	公州牧	銅鐵, 自然銅	世宗實錄地理志 新增東國輿地勝覽		
全羅道	珍山郡	銅	金岳(岩)所, 銅界所 新增東國輿地勝覽	금산군 진산면	
	龍潭縣		銅鄉所 新增東國輿地勝覽		
慶尙道	義安郡	鉛銅石	銅泉所, 銅泉鄉 世宗實錄地理志 新增東國輿地勝覽		
	固城縣		石智銅所	慶尙道地理志	세종실록, 신증 동국여지승람에 는 보이지 않음
			遊息銅所		
			弓次浦銅所		
	蔚山郡	白洞		世宗實錄地理志	
靈山縣	銅石		世宗實錄地理志		
寧海 都護府	銅 亞鉛		新增東國輿地勝覽	경북 영덕군 축 산동 봉화산	

와의 관련성이 높고 경제력을 갖춘 계층이 많이 모여 사는 도심지가 동경의 주생산지이자 주소비지였다. 앞서 보았던 것처럼 서경에서도 전문장인들을 중심으로 양질의 동경이 생산되고 있었던 상황이었다.

이렇게 보면 고려의 수도인 개경과 그 주변이 생산 공방을 세우기에 적합했던 곳으로 파악된다. 동경을 제작하기 위해 필요한 재료 수급 역시 개

경과 서경을 중심으로 원활하게 공급되었던 것을 상황을 의미한다. 【표 2】에 따르면 개경 및 서경과 그리 멀지 않은 평안도, 황해도, 경기도, 강원도에서도 구리가 산출되었던 상황이었고, 동경을 마연할 때 꼭 필요했던 숫돌 역시 황해도 순위도, 평안도 중화에서 공급되었을 가능성이 있다.⁴²⁾ 이로부터 볼 때 개경과 서경은 동경의 소비지이기도 했지만 생산지로 원료를 조달하기에도 어렵지 않은 생산 여건을 갖춘 곳이었다.

고려경의 제작상황은 원나라가 중국을 차지하면서 서서히 급변하였다. 고려경의 생산 여건이 이전 시기와 확연히 달라졌을 것으로 보이기 때문이다. 고려 중기까지만 해도 구리가 부족했다는 기록은 찾기 어려우나⁴³⁾ 고려 후기로 넘어오면서 대외적으로 몽고와의 거듭된 전쟁과 왜적의 침탈로 불안정한 시기를 맞이했고, 대내적으로도 중앙과 내부의 변란이 속출해 구리의 채굴과 제련과정이 정상적이지 못했던 상황이었다.⁴⁴⁾ 특히 몽고와의 30년 전쟁은 所民의 유망을 가속시켜 구리와 같이 특정한 공물을 생산했던 銅所가 와해되기에 이르렀다.⁴⁵⁾ 銅所와 같이 구리를 산출했던 기반이 무너지자 구리의 산출량은 크게 줄었고, 고려도 결국 다른 국가들처럼 지폐인 楮貨를 발행하려는 시도가 제기되기도 하였다.⁴⁶⁾

42) 이는 조선시대 의궤에 기록된 숫돌 산지로 자세한 내용은 III장 pp. 46-48 참고.

43) 957년 後周에 5만근이 넘는 黃銅을 보내거나 銅器 1천근을 거란에 보냈던 기록이 있고, 宋인들이 高麗銅器를 구하기 위해 지인들에게 부탁하는 등 당시 중국에서는 ‘高麗銅’이라 불릴 만큼 수요가 컸던 상황이었다. 金渭顯, 『高麗時代 對外關係史 研究』(경인문화사, 2004), pp. 342-343

44) 최응천, 앞의 논문, pp. 171-192.

45) 소의 해체현상은 고려 예종대부터 이미 심각한 사회문제가 되었으나 여기에 무신란, 몽고와의 전쟁, 공민왕대 잦은 전란 등이 소의 해체를 더욱 가속화하였다. 사회혼란을 틈탄 권호들의 탈점 역시 소의 해체와 소를 통한 국가적 수공업 조직의 파탄을 앞당겼다. 이혜숙, 「조선전기 수공업체제의 정비」, 『역사와 현실』 No.33(1999), pp. 8-10; 이정신, 앞의 논문(2006), pp. 151-181.

46) 고려 말 지폐인 楮貨를 발행하고자 인쇄까지 했음에도 불구하고 조정의 여론이 급변해 시행되지 못하였다.

이러한 정황은 고려 말로 갈수록 더욱 심화되었다. 원이 고려동을 꾸준히 요구해 2만 근을 요구했으나 612근 만을 고려 관원들에게 건어 보냈던 기록이 있고, 특히 원종 때 은과 함께 구리가 나지 않는다고 전하는 등 구리를 원과의 대외교역품에서 제외하고자 정부적인 차원에서 노력하였다.⁴⁷⁾ 또한 공양왕 때 구리는 우리 땅에서 생산되는 것이 아니니 지금부터 동철로 만든 그릇의 사용을 금하고, 오직 자기나 목기를 사용하게 해달라는 상소문을 볼 수 있다.⁴⁸⁾ 이는 구리를 녹여 만들었던 향로, 등잔, 마구와 같은 銅製 공예품들이 조선에 들어와 철제로 생산되었던 상황을 참고해볼 수 있다.⁴⁹⁾

이로 볼 때 구리를 주성분으로 삼았던 고려경의 생산도 위축될 수밖에 없었고 이에 따라 자연스럽게 사장의 활동도 축소되었을 가능성이 있다. 실제 고려 말로 갈수록 동경의 크기가 작고 두께가 얇아 무게가 상당히 줄어드는 양상을 고려 고분의 출토품을 통해 확인해볼 수 있다.⁵⁰⁾ 그러나 원대 유행했던 범자문경과 같이 고려 때 새롭게 유행했던 양식들이 꾸준히 제작되었고, 나전 및 입사와 같은 장식기



도 10. 卍字紋鏡, 고려, 지름 13.2cm, 국립중앙박물관

47) 『高麗史』 卷25, 世家25, 元宗 3年 9月 庚午

48) 『高麗史』 卷85, 志39 刑法2 禁令 (恭讓王) 3년 3월, “中郎將房士良上疏 一 鑰銅 本土不産之物也 願自今 禁銅鐵器 專用瓷木 以革習俗”.

49) 김세린, 『조선시대 금속공예 入絲 연구』 (이화여자대학교 대학원 미술사학과 박사학위논문, 2019).

50) 고려 고분에서 출토되는 동경이 동경의 생산현황을 그대로 반영한다고는 할 수 없지만, 14세기 고분에서는 크기가 작을 뿐 아니라 이전부터 유행했던 인물고사문경, 방고경의 문양을 주조 상태가 거칠고 제작 수준이 떨어지는 예들을 중심으로 출토되는 경향이다.

법으로 화려하게 꾸민 공예품들을 사용했던 때임을 고려한다면 상류계층을 중심으로 질 좋은 동경들을 계속 소비했고 전문장인을 중심으로 꾸준히 생산했을 것이다<도10>

2. 조선시대 鏡匠의 소속과 활동

조선시대 鏡匠은 고려 때와 마찬가지로 官匠과 私匠의 신분으로 크게 활동하였다.⁵¹⁾ 조선에 들어와 동경을 제작했던 전문장인에 관한 내용과 활동 상황은 『朝鮮王朝實錄』, 『經國大典』, 『都監儀軌』와 같은 다수의 문헌을 통해 보다 구체적으로 살필 수 있다. 고려시대 관장이 장야서에 배속된 것과 마찬가지로 조선시대 경장은 京工匠으로 주로 공장, 건축, 야금 등을 관리했던 工曹와 임금의 의복, 궁중에서 쓰는 일상용품 및 보물을 공급했던 尙衣院에 각각 2명씩 배속되었다.⁵²⁾ 이들은 주로 조선에 방문한 외국 사신들의 요청이나 국가 의례 때 필요한 동경들을 주로 생산하였다. 예를 들어 1459년 명나라 사신 왕월이 큰 거울을 요구하자 工曹에 명하여 동경을 주조해 주도록 하거나⁵³⁾ 중국 사신들이 동경을 청구할 때 도감에서 공장을 사서 만들어주었다는 기록을 볼 수 있다.⁵⁴⁾ 또한 가례 때 사용할 동경을 공

51) 조선시대 수공업 체제는 거의 고려 때와 그 성격을 같이하였다. 관영공장은 조선 초기 법제화되었던 『經國大典』을 통해 常設衙門의 京工匠과 지방의 外工匠으로 구분되었고, 경공장을 중심으로 왕실이나 중앙 및 지방관청에 필요한 물품들을 생산하였다. 최광호, 「조선 전기 경공장의 기술 통제와 분업」, 『미술사논단』 47(2018), pp. 115-138.

52) 『經國大典』 工典 京工匠 本曹2 尙衣院2

53) 『世祖實錄』 16卷, 世祖5年 4月 10日 辛酉 “王軌求大鏡, 命工曹鑄給”

54) 『世祖實錄』 44卷, 世祖13年 10月 4日 丙申 “任興請鑄鏡, 黃哲請佩刀, 命皆造給。傳曰: 若言如此細事, 一皆啓達則不可, 擅招工匠則自專。當答以都監購匠造給”; 『世祖實錄』 8卷, 世祖2年 4月 10日 戊申; 『世祖實錄』 8卷, 世祖2年 4月 12日 庚戌 “使臣請以綃子五十匹換苧麻布, 又請狗子二, 寢席各一, 山柚子起花金帶, 廚子請銅鏡及寢席, 竝從其所求。”

조에서 올릴 것을 지시한 내용들을 볼 수 있다.⁵⁵⁾

조선시대는 私匠의 신분으로 동경 제작에 임했던 상황을 비교적 자세히 살필 수 있다. 이와 관련해서는 특히 연산군 때의 기록이 많아 주목된다. 연산군 10년(1504) 20개의 동경을 제작하라는 어명을 받은 상의원이 공장의 수가 적어 사장과 함께 작업하게 해달라고 요청을 한 기록을 볼 수 있다.⁵⁶⁾ 그 다음 해에도 크기가 큰 大鏡을 무려 4백 부나 주조하라는 어명을 내렸는데 거의 6개월이 다 되도록 제작이 늦어지자 상의원의 관원을 국문하라는 명을 내린 바 있다.⁵⁷⁾ 4백 점의 동경을 어디에 사용했는지는 구체적인 용도는 확인할 수 없었지만, 세종 때 나례를 위해 220점의 동경을 준비시켰던 것으로 보아 국가 의례나 행사를 했던 것으로 추측해볼 수 있다.

연산군은 남한강과 북한강이 합류하는 龍津(현재의 양수리) 강변에서 동경을 만들게 하였다.⁵⁸⁾ 큰 것은 수레바퀴만 하였다는 기록을 통해 대경의 크기를 짐작해볼 수 있다. 어명에 따라 용진 주변에 거주하는 私匠 또는 주민들이 부역에 동원되었고 驪州, 陽根, 砥平에 거주하는 주민들이 그 역에 시달리다 거의 흩어져 도망했다는 것이다. 비록 연산군에 해당하는 내용이지만 관장을 국문해 동경의 생산량을 과도하게 요구하였고 또 민간 사장을 부역으로 동원해 업무를 해결했던 힘든 상황이었다. 이러한 분위기는 15세기 초중반 무렵부터 시작된 관장들의 제도적 이탈과도 맞물리는 부분이라 생각한다.⁵⁹⁾ 즉 번차제와 같은 관장으로서의 役보다 사장으로서의 稅 부담

55) 1759년 『嘉禮都監儀軌英祖貞純王后』 三房儀軌 稟目秩.

56) 『燕山君日記』 52卷, 燕山10年 1月 14日 丙子 “傳于司憲府曰: ‘本月十三日, 磨鏡匠十五人, 已令領來, 而不卽領來, 其鞫工曹, 尙衣院當該員.’”; 『燕山君日記』 53卷, 燕山10年 5月 14日 癸卯 “尙衣院啓: 命造鏡二十, 而鏡匠數少, 請竝役私匠.”

57) 『燕山君日記』 57卷, 燕山11年 1月 28日 甲寅 “傳曰: 大鏡四百部鑄入”

58) 『燕山君日記』 58卷, 燕山11年 7月 18日 辛丑 “以鑄鏡遲緩, 命鞫尙衣院員. 王命鑄鏡於龍津江邊, 大者如車輪. 驪州, 楊根, 砥平居民, 困於其役, 散亡殆盡.”

59) 고은경, 「15세기 관영수공업의 변동과 私匠」, 『역사교육』 Vol.153(2020), pp. 211-238.

을 선호하는 방향으로 변화해갔던 상황이었다. 당시 생계 위협에 시달렸던 관장들은 15세기 중반 및 16세기에 접어들면서 사회경제적 변동으로 인해 사적인 수익이 점차 늘어나는 상황이었다. 이로 보아 관청을 중심으로 최고급의 동경들이 물론 생산되었지만 민간 경장들의 활동이 동경 생산에 있어 주요한 부분을 차지했을 것이다.

조선 중기 이후 관장의 활동 양상은 주로 『도감의궤』를 중심으로 살필 수 있다. 의궤에는 동경을 제작했던 경장의 이름과 인원수, 노역 후 지급 받았던 料布, 동경을 제작하기 위해 필요로 했던 재료와 물품명 등이 비교적 자세히 남아있기 때문이다.⁶⁰⁾ 의궤를 비롯해 조선시대 문헌에서는 고려 때부터 사용해왔던 鏡匠이라는 명칭을 그대로 사용하기도 했지만, 그 앞에 ‘磨’를 붙인 磨鏡匠이라는 명칭도 많이 사용하였다. 공조나 상의원에 소속된 鏡匠을 磨鏡匠으로도 불렀던 것이다.⁶¹⁾ 앞서 『燕山君日記』와 관련해 “마경장 15명을 데려오라고 했는데 데려오지 않았으니, 공조와 상의원의 해당 관원을 국문하라”는 내용을 볼 수 있다.⁶²⁾

마경장은 숫돌에 갈거나 문지른다는 뜻의 ‘磨’를 경장 앞에 접두사로 붙인 것이다. 이와 같은 용어는 조선시대 의궤에서도 많이 볼 수 있는데 마경장 외에도 磨造匠, 磨刀匠, 磨光匠, 磨鍊匠 등과 같이 ‘磨’를 붙인 다양한 工匠名을 볼 수 있다.⁶³⁾ 이들은 모두 마경장과 같이 다양한 마연 기구를 이용해 광을 내는 작업 또는 그러한 작업 과정을 거쳐야 완성할 수 있는 공

60) 가례도감, 책례도감, 존호를 높이기 위해 거행되었던 上號 및 復位都監 뿐 아니라 흥례에 해당하는 祔廟都監, 宗廟改修都監 등과 같이 다양한 도감에 공조에 소속된 마경장이 활동했던 것을 알 수 있다.

61) 한국법제연구원 편, 『大典會通 研究: 刑典·工典編』 (1998), pp. 779-780.

62) 『燕山君日記』 52卷, 燕山10年 1月 14日 丙子 “傳于司憲府曰: ‘本月十三日, 磨鏡匠十五人, 已令領來, 而不卽領來, 其鞫工曹, 尙衣院當該員.’” 앞의 내용, p. 25 주56 재인용.

63) 최공호, 「같이틀(旋車)의 명칭과 磨造匠의 소임」, 『미술사논단』 43(2016), pp. 59-83.

예품들을 생산했던 장인들이었다. 동경도 주조기법으로 제작하기 때문에 거푸집에 금속화합물을 녹여 부은 후 거푸집으로부터 떼어낸 이후 주조 과정에서 얻어진 불필요한 금속화합물과 자국들이 많아 이를 제거하고 다듬는 작업이 필요하였다. 이로 인해 마경장이라는 명칭을 사용했던 것이다. 마경장은 다른 諸色 장인들과 함께 一房~三房 중 단일 혹은 복수로 함께 소속되었고, 마경장에 관한 기록은 「都監工匠別單」과 각 房의 「工匠秩」에 주로 수록되었다. 대개 1~10명까지 동원되었는데 국가에서 주관한 의례 규모와 필요 수량에 따라 차이가 있었을 것이다.

특히 의궤에서는 공조와 상의원 외에도 다양한 관서에 소속된 채로 활동했던 마경장의 면모를 볼 수 있어 주목된다. 앞서 『經國大典』에서 보았던 것처럼 공조와 상의원에 기본적으로 소속해있었지만, 공조 다음으로 軍門 즉 군사기관이었던 訓練都監, 守禦廳, 御營廳과 같은 기관에도 마경장이 속해 있어 흥미롭다【표 3】. 세 기관 모두 1592년 임진왜란과 1636년 병자호란을 겪은 이후 조선왕조가 한양의 방위체제를 개편하면서 신설된 군사기관이었다.⁶⁴⁾ 훈련도감을 세워 포수, 사수, 살수 등 삼수병이라는 특수부대를 편성했고, 그 뒤 인조(재위 1623~1649) 초에 남한산성을 쌓고 그 안에 수어청을 신설해 그 인근의 여러 진을 경비했다. 어영청은 효종3년(1652) 신설했는데 총포병과 기병을 주로 하는 부대로 편성되었다.

이러한 군사기관에 마경장을 배치한 사실을 좀 더 구체적으로 살펴볼 필요가 있다. 『세조실록』에 보면 兵曹에서 각처 장인을 遞兒職 즉 교대로 근무하게 하려고 관직을 수정했는데 軍器監에 소속된 磨鏡匠을 15명으로 변경한다는 규정을 볼 수 있기 때문이다.⁶⁵⁾ 즉 교대근무의 형식으로 변경하면

64) 나각순, 「서울 한양도성의 기능과 방위체제」, 『향토서울』 No.80 (2012), pp. 5-44.

【표 3】 주요 의궤에 기록된 工曹 外 마경장의 소속 관청

	소속 관청	년대	문헌 출처	해당 내용
1	訓局	1718	『嘉禮都監儀軌』 二房儀軌 稟目秩 諸色工匠秩	磨鏡匠 韓益增 貢文贊 [주:訓局] 鄭起先 全二男 [주:私匠]
2		1772	『上號都監儀軌』 工匠秩	磨鏡匠 李興必 姜世遇 金世柱 李孝才 [주:以上訓局]
3		1752	『懿昭世孫禮葬都監儀軌』 二房儀軌 工匠秩	磨鏡匠 崔太中 金順贊 2名 訓局
4			『懿昭世孫禮葬都監儀軌』 一房儀軌 工匠秩	磨鏡匠 鄭從贊 金老味 李萬起 張德周 4名 訓局
5		1752	『尊崇都監儀軌』 卷2 諸色工匠秩	磨鏡匠 金大位 朴明輝 金石珍 [주:以上訓局]
6			『尊崇都監儀軌』 卷2 匠人秩	磨鏡匠 崔泰重 [주:訓局]
7		1752	『孝純賢嬪 禮葬都監儀軌』 上 都監工匠別單	磨鏡匠 鄭從贊 金老味 李萬起 訓局
8	守禦廳	1739	『端敬王后覆位儀軌』 三房儀軌 諸色工匠秩	磨鏡匠 李守大 [주:□(守)禦廳]
9		1739	『祔廟都監儀軌』 三房儀軌 雜物用還秩	諸色工匠秩 磨鏡匠 李守大 [주:守禦廳]
10		1686	『祔廟都監都廳儀軌』 同年二月初十日 行明聖王后祔廟禮本房所掌 工匠秩	磨鏡匠 金士男 安得 [주:守禦廳捉來]
11		1691	『祔廟都監都廳儀軌』 庚午十月初十日 各享大 工匠秩	磨鏡匠 金士男 [주:守禦廳]
12	御營廳	1739	『祔廟都監儀軌』 二房儀軌 工匠秩 以上儀仗仗庫庫直處達授	磨鏡匠 吳壽江 嚴贊 [주:御營廳] 李尙俊 [주:御營廳]
13		1739	『端敬王后覆位儀軌』 二房儀軌 工匠秩	磨鏡匠 吳守江 嚴贊 [주:御廳] 李尙俊 [주:御廳]
14	私匠	1718	『嘉禮都監儀軌』 二房儀軌 稟目秩 諸色工匠秩	磨鏡匠 鄭起先 全二男 [주:私匠]
15		1772	『上號都監儀軌』 工匠秩	磨鏡匠 金萬秋 李枝根 [주:以上私匠]
16	지역 [주:京]	1686	『祔廟都監都廳儀軌』 同年(康熙二十五年)二月初十日 行明聖王后祔廟禮本房所掌 諸色工匠秩	磨鏡匠 李天命 申克敬 [주:以上京]

65) 『세조실록』 21권, 세조 6년 8월 1일 甲辰 “...磨鏡匠, 各十五, 小木匠二十一, 漆匠九, 阿膠匠, 明油匠各六, 矢服匠, 雕刻匠各十二, 竝分三番, 和會遞兒副給事一”

17	지역 [주:高陽]	1725	『宗廟改修都監儀軌』v1 畫員咸泰興	磨鏡匠 趙二先 [주:以上高陽]
----	--------------	------	--------------------	------------------

서 장인의 수를 늘렸다는 내용이다. 이는 앞서 공조와 상의원에 각각 2명씩 배속했던 것보다 훨씬 많은 수의 장인이 군기감에 속해 있었던 사실을 알려 준다.⁶⁶⁾ 군기감은 태조 원년(1392) 7월 문무백관의 제도를 처음 정할 때 兵器, 旗幟, 戎仗, 什物의 제조를 담당했던 관청으로 명실상부한 군기 제조의 최고기관이었다.⁶⁷⁾

마경장이 군사기관에 배속된 이유가 궁금해진다. 동경이 일상 생활용품으로 필요했을 수도 있겠으나 군사 장비로 사용했을 가능성을 생각해볼 수 있기 때문이다. 이와 관련해 조선시대 방패와 관한 기록을 볼 수 있어 주목된다. 『太宗實錄』에 따르면, 태종 7년(1407) 처음으로 三軍에게 방패를 만들어 지급했는데

“널판으로 둥글게 방패 형태를 만들고 외곽의 테두리를 안쪽으로 말아 안쪽에 가죽으로 둘러싼 후 五彩로 螺頭를 그려 장식했다. 그리고 방패의 머리 중앙 위에 동경을 장치하였다”⁶⁸⁾

는 기록을 볼 수 있다. 즉 방패 앞면의 상단 중앙에 동경을 부착해 삼군에 소속된 병사들에게 만들어 처음으로 지급했다는 것이다.

동경을 군사적인 용도로 사용했다는 것은 또 다른 문헌에서도 볼 수 있

66) 이해숙, 앞의 논문, p. 29. 표4 참고.

67) 김일환, 「朝鮮初期 軍器監 別軍考」, 『實學思想研究』 第12輯 (1999), p. 146.

68) 『태종실록』 14권, 태종 7년 9월 5일 을묘 “始制三軍防牌, 其制以板爲之, 或圓或長, 俱內向, 裹以皮施五彩, 畫螺頭於其中, 頭上置銅鏡. 教步卒以左手執之以自蔽, 右手操劍, 居馬兵之前, 爲守兵進退躡躍, 使敵不得近.”

다. 18세기 실학자였던 이덕무가 쓴 『靑莊館全書』에는 일본 兵戰을 설명한 부분이 있는데 전쟁 때 입는 옷과 가면, 마구와 같이 戰裝에 관한 내용을 설명하면서

“사람마다 새로 간 거울을 가지고 햇빛을 비추어 사람의 눈을 어지럽힌다”⁶⁹⁾

는 내용을 볼 수 있다. 이로 볼 때 조선에서는 적으로부터 병사를 보호하기 위해 제작한 방패에 동경을 설치하였고, 만약 전쟁 중 햇빛이 비칠 경우 경면에 반사된 빛이 적의 눈을 비춤으로써 순간적으로 큰 혼란을 야기했을 것이다. 그 틈을 타 적군을 공격해 전쟁에서 승리를 이끌고 이와 동시에 아군을 보호하는 군사전략 상의 도구로 동경을 방패에 적극 도입해 장착했던 것이다.

삼군은 조선 전기 중앙군으로 상급 지휘부로서의 성격을 지닌 직속 군직으로 五員과 近仗을 거느리고 있었다.⁷⁰⁾ 세종11년(1429)을 기준으로 438자리의 군직을 오원에 배정한 것을 알 수 있어 대략적이거나 제작해야 할 방패의 수량을 알 수 있다. 이로 보아 군기감에 공조나 상의원보다 많은 수의 경장을 배치했던 이유를 짐작해볼 수 있다. 또한 앞서 보았듯 훈련도감, 수어청, 어영청에 배속된 마경장들도 각 기관별로 필요한 동경을 제작하거나 보수하는 작업을 진행했을 것이다.

특히 수어청의 소속 장인인 李守大, 金士男, 安得은 일부 의뢰에서만 이

69) 李德懋, 『靑莊館全書』 第65卷 蜻蛉國志二 兵戰. “전장(戰裝)으로는 흔히 호피(虎皮)·계미(鷄尾)로 옷을 만들고, 금은으로 꾸민 가면을 쓰며, 말 머리에 사람의 얼굴을 장식하여, 몹시 해괴하게 한다. 싸울 때는 사람마다 새로 간[磨] 거울을 가지고 햇빛을 비추어 사람의 눈을 어지럽힌다.”

70) 석창진, 「조선 세종대 三軍 五員 연구」, 『조선시대사학보』 제80호(2017), pp. 47-76.

름을 확인할 수 있었으나 훈련도감이나 어영청 기관에 소속된 장인들은 다수의 의뢰에서 이름을 볼 수 있어 소속 기관별로 활동양상에 차이를 보였다.⁷¹⁾ 수어청의 경우는 앞서 보았던 것처럼 남한산성에 위치해있고 지역적으로 담당하는 영역이 넓었던 것으로 보아 기관에 따라 장인의 활동에도 어느 정도 차이가 있었을 것으로 추정된다.

지금까지 도감의뢰에 기록된 내용을 중심으로 17세기말~18세기 공조, 상의원, 군기감, 훈련도감 등의 기관에 소속된 경장들의 활동상을 살필 수 있었다. 일반적으로 조선 후기는 관영수공업 체제가 거의 제구실을 하지 못했던 것으로 알려져 있다. 17세기 후반 이후 대동법의 실시와 금속화폐의 전국적인 유통으로 거의 민영수공업으로 전환되었기 때문이다.⁷²⁾ 당시 관청에서도 사역이 필요할 경우 私匠을 임용하는 등 관영수공업 체계의 명목만을 이어 가고 있었던 상황이었다. 【표 3】에서도 경장이 私匠임을 정확히 밝히거나 소속을 대신해 서울을 뜻하는 京, 高陽과 같이 장인이 살고 있는 거주 지명을 남기고 있어 이를 대변해준다.⁷³⁾ 17세기 후반 이후 전문기술을 보유한 장인들이 독립적으로 상품을 생산해 판매함으로써 수익을 얻는 전문 자영수공업자로 나아가는 추세였던 것이다.

이처럼 전문장인들이 크게 성장할 수 있었던 당시의 시대 상황 속에서 안타깝게도 마경장은 두 가지의 요인으로 힘든 상황을 직면할 수밖에 없었

71) 특히 【표 3】의 12~13번에서 볼 수 있는 어영청 소속 嚴贊, 李尙俊의 경우 1739~1752년, 1739~1762년에 세워진 여러 도감에서 활동했던 것으로 파악된다.

72) 국사편찬위원회, 『한국사』 13(1990), pp. 357-365; 고동환, 「조선후기 서울의 生業과 경제활동」, 『서울학연구』 No.9(1998), pp. 93-116.

73) 사장의 신분은 【표3】의 14, 15번에 해당한다. 肅宗44년(1718) 嘉禮都監儀軌에 私匠 鄭起先, 全二男이 참여한 바 있고, 英祖48년(1772) 上號都監儀軌에 金萬秋, 李枝根이 사장의 신분으로 참석했다는 것을 볼 수 있다. 지명으로 나온 사례는 【표3】의 16, 17번에 해당한다. 肅宗44년(1718) 嘉禮都監儀軌에 私匠 鄭起先, 全二男이 참여한 바 있고, 英祖48년(1772) 上號都監儀軌에 金萬秋, 李枝根을 볼 수 있다.



도 11. ‘天下一藤原吉長’ 銘
蓬萊紋柄鏡, 전체길이
28.3cm, 지름 19.6cm, 양
산 통도사 성보박물관

다. 첫 번째는 日本製 銅鏡이 17~18세기를 중심으로 수입을 본격화했던 것이다<도11>. 일본은 16세기 말부터 구리 생산량이 급증해 중국과 조선에 구리를 적극 수출하는 방향으로 전환되었다.⁷⁴⁾ 이로 인해 대마도에서 동래를 거쳐 매년 상당량의 구리를 조선이 수입하였고, 구리와 함께 값싸고 질 좋은 일본경을 수입해 사용하는 방향으로 전개되었다. 당시의 상황은 조선 후기 실학자였던 이익이 남긴 『星湖僊說』을 통해서도 잘 볼 수 있다.

“남쪽으로 倭人과 交易하는데, 국가에서 하는 公貿와 개인이 하는 私易이 있다. 공무는 우리의 쌀과 베[布]로써 저들의 銅과 鐵을 교역하고, 사무는 우리의 人蔘, 絲, 목화로써 저들의 銀, 칼, 거울 등 기묘한 器具와 기이한 물건들을 교역한다...銅도 우리나라에서 생산된다. 銅脈이 바둑알처럼 널려 있는 산이 왕왕 있으나, 製鍊하는 방법을 알지 못하므로 하는 수 없이 외국에서 수입한다. 만약 千金을 들여, 숨 표백하는 기술을 구한 것처럼 한다면 되지 않을 이치가 있겠는가? 그런데 그렇게 하지 않고 외국에서 수입만 하고 있으니 둔하기 짝이 없는 일이다. 누에를 치면서도 비단을 중국에서 수입하고 鐵을 생산하면서도 칼과 거울이 왜인의 지혜를 따라가지 못하니, 천하에서 가장 형편없는 숨씨가 될 뿐이다.”⁷⁵⁾

74) 숙종23년(1697) 그 수입량이 1,436,000근으로 최대치에 달했으나 주전 중단 조치로 사정이 급변해 사무역을 통한 일본 구리의 수입량은 현저히 줄어 1703년에는 고작 300근에 불과하였다. 조선도 특히 1678년 이후 상평통보를 본격적으로 주조하기 시작하면서 조선의 수요가 폭발적으로 증가하였다. 유현재, 『조선후기 鑄錢정책과 財政활용』(서울대학교 대학원 국사학과 박사학위논문, 2014), pp. 86-128.

75) 李瀛, 『星湖僊說』 제8권 人事門 生財.

즉 우리나라에도 구리자원이 많고 동경을 생산할 수 있는 나라이나 일본 수입에만 의존하고 있음을 개탄하면서 구리의 제련법과 동경의 기술력에 집중해야 한다는 것을 주장한 것이다. 또한 능력 있는 銅匠을 뽑아 연경이나 왜관으로 제련법을 배워오게 하면 국내산 구리를 사용해 이익이 클 것이라는 내용도 『日省錄』에서 볼 수 있다.⁷⁶⁾ 당시 일본경은 크기가 크고 손잡이가 있는 형태로 문양의 세부가 정교해 제작 수준이 높았다. 이로 인해 동아시아에서 선풍적인 인기를 끌어 조선뿐 아니라 청으로도 활발히 수출되었던 상황이었다.⁷⁷⁾ 국내연구에 따르면 양식상 16세기말~18세기로 볼 수 있는 일본경들이 조선에 활발히 수입되었고, 조선시대 유적에서도 이를 모방해 만든 국내산 일본계 동경들의 출토 양상을 볼 수 있다.⁷⁸⁾ 이처럼 조선 후기로 넘어오면서 국내의 동경 생산은 왜동과 함께 들어온 日本鏡의 수입으로 인해 국내 동경의 생산이 상당 부분 위축되었을 것으로 추정된다.

두 번째 난관은 유리에 수은을 입힌 유리거울이 신소재로 등장했기 때문이었다<도12>. 유리경은 장구한 세월 동안 사용해왔던 동경을 빠르게 대체하였다. 18세기에 들어와 수입금지 품목으로 등장할 만큼 유리경의 소비가 크게 확대되었고, 중국, 러시아, 일본 등으로부터 수입해 사용하였다.⁷⁹⁾ 유리경을 만드는 ‘石鏡房’이 한성 여러 곳에 있었다는 내용을 『東國輿地備考』를 통해서도 볼 수 있다.⁸⁰⁾ 이처럼 동경을 생산했던 마경장은 업종을

76) 『日省錄』 정조10년 1월 22일.

77) 久保智康, 「中國・ベトナムにおける17~18世紀の日本系銅鏡」, 『考古學ジャーナル』 464(2000), pp. 8-11; 薛翹 外, 「中國で発見された15~18世紀の日本銅鏡」, 『日本の美術』 No.394(東京:至文堂, 1999), pp. 92-98; 久保智康, 「朝鮮半島における日本系銅鏡」, 『韓半島考古學論叢』(東京:すざわ書店, 2002), pp. 577-608.

78) 18세기 후반이 되면 일본에서도 유리거울에 밀린 동경이 神社의 奉納鏡, 婚禮品과 같은 특수한 용도로만 제작되었고, 조선에서도 일본계 동경은 자연스럽게 쇠퇴하였다. 조선시대 日本鏡에 대해서는 앞의 글, p. 5 주6 참고.

79) 박진경, 「조선 후기 유리거울의 수입과 공예품의 특징」, 『문화재』 52권 4호(2019), pp. 206-225.

변경해야 할 만큼 위태로운 시기였다. 실제 이와 같은 상황을 반영하듯 19세기에는 마경장이 磨光匠으로 분화했던 사실을 볼 수 있다.⁸¹⁾ 동경을 생산하기보다는 다양한 마연 도구와 물품을 이용해 윤이나 광을 내는 기술로 전문화했던 것으로 추정된다. 이후 동경은 명도(명두), 울쇠와 같이 민간 토착 신앙의 주술적인 용도로만 사용해 일상 생활용품으로서의 기능을 완전히 상실하였고 일부의 마경장들만이 남아 그 명맥을 유지하였다<도13>.⁸²⁾



도 12. 四角琉璃面鏡, 1800년대 후반, 길이 10.5cm, 너비 7.5cm, 단국대 석주선기념박물관



도 13. 日月大明斗, 지름 20.2cm, 국립민속박물관

80) 『東國輿地備考』 第2편 漢城府

81) 한국학중앙연구원 조선왕조실록사전 마경장 부문 참고(<http://dh.aks.ac.kr/sillokwiki>).

82) 20세기 초 대한제국기 의궤에서도 마경장에 관한 내용을 볼 수 있다.

Ⅲ. 銅鏡의 제작기술과 재료

고려 및 조선시대 동경을 제작하기 위해서는 여러 가지의 요건이 충족되어야만 했다. 먼저 동경의 주원료라 할 수 있는 구리, 주석, 납에 대한 공급이 원활해야 했고, 이러한 금속재료를 가공 및 준비할 수 있는 장소와 생산과정에 필요한 다양한 기구와 연장이 마련되어야 했다. 이와 더불어 동경을 생산할 수 있는 제작기술과 그것을 수행할 수 있는 전문장인이 있어야만 기본적인 생산이 가능하였다. 이와 같은 동경의 제작 여건은 장인이 속한 각 시대의 수공업 제도와 작업환경 그리고 재료의 수급 상황에 따라 영향을 크게 받을 수 있었다. 따라서 최종 결과물이라 할 수 있는 양 시기의 동경을 이해하기 위해서는 제작공정 및 도구의 발달과 같은 기술사적인 측면 그리고 재료적인 측면에 대해 살펴야 할 것이다. 지금까지 동경을 제작했던 공방지 개념의 생산유적이나 관련 시설물, 도구에 관한 출토 자료가 거의 발견되지 않았기 때문에 이를 파악하기에는 한계가 많은 상황이다. 그럼에도 불구하고 현존하는 동경의 제작 수준, 문헌자료 그리고 그간의 연구성과를 참고해 살펴보고자 한다.

1. 거푸집의 제작과 생산기술

동경을 제작하기 위해 금속재료를 고온에 녹여 쇳물을 마련하는 공정은

상당히 까다로운 작업이었다. 이로 인해 실제 작업을 시작하면 한꺼번에 여러 점의 동경을 생산하는 것이 가장 경제적인 방법이자 효율적인 방법이었을 것이다. 이를 위해서는 여러 개의 거푸집을 사전에 준비했어야만 했다. 금속화합물을 녹인 쇳물의 양과 그 횟수에 따라 동경의 생산량을 결정했고, 그에 따라 거푸집의 수량을 미리 산출해 좀 더 여유 있게 거푸집을 마련했을 것이다.

사전에 거푸집을 제작해 준비하는 작업도 상당한 시간과 기술력을 요구하였다. 흙으로 만드는 土製 거푸집을 준비한다고 하더라도 원료가 되는 鑄物沙(土)를 수비해 정제하고 문양을 낸 후 건조시켜 그을음까지 내야 하는 쉽지 않은 공정을 거쳐야만 했다. 지금까지 고려 및 조선시대 동경을 제작하기 위해 사용했던 거푸집은 안타깝게도 알려진 예가 없다. 전해지는 유물



도 14. 석제 용범편, 전 평남 맹산군 출토, 길이 20.0cm, 국립중앙박물관

은 청동기 또는 철기시대에 해당하는 석제 거푸집으로 고대 集線紋을 성글게 표현한 粗紋鏡을 제작했던 石製 거푸집을 볼 수 있을 뿐이다<도14>. 이 거푸집은 활석제로 재활용이 가능했던 것으로 보인다. 동검, 도끼, 바늘과 같은 석범이 함께 전해지는데 실제 사용한 듯 내면을 검게 그을린 흔적들을 볼 수 있기 때문이다.

이는 주물을 거푸집으로부터 잘 떼내려는 조치로 松煙을 이용해 그을음을 내는 방법은 현재까지도 이용하는 방식으로 알려져 있다.⁸³⁾

이와 같은 석범을 고려에서도 사용했을 가능성이 있겠지만, 고려 시대는 일반적으로 제작이 끝난 완성품의 동경을 이용해 거푸집에 그대로 본을 때 쇳물을 부어 제작하는 생산기법이 성행하였다.⁸⁴⁾ 이러한 제작기법으로 볼 때 고려경은 沙范 또는 土范을 사용했을 가능성이 크다.⁸⁵⁾ 우리나라의 경우 이에 관한 실물 자료를 찾기 어렵지만, 주조기법을 사용한 다른 공예품과의 비교를 통해 나름 합리적인 추정이 가능하다.⁸⁶⁾ 鑪器, 銅錢, 金屬活字 등 주조기법을 사용한 다른 공예품의 경우, 공통적으로 해감모래 또는 갯토(갯벌토)라 불리는 흙을 사용해 제작한 것을 알 수 있다. 또한 통일신라 때이기는 하지만 경주 동천동에 소재한 청동 공방에서 토제 거푸집이 출토된 것으로 알려져 있다.⁸⁷⁾

조선 중기 成俔(1439-1504)의 『용재총화』에는 “깊이가 얇은 나무상자 속에 해감 모래를 담고 발로 밟아 다진 다음 표면을 밀어서 판판하게 한다. 그리고 판판한 해감 모래 표면에 동전 전면의 자국을 찍어 만든다. 동전의 전, 후 양면이 각각 찍힌 두 개의 나무상자를 맞대고 철사로 단단히 묶는다”는 내용을 볼 수 있다.⁸⁸⁾ 동경의 제작법도 이와 크게 다르지 않았을 것이며, 모래 위에 완성품의 동경을 찍어 문양을 완성했던 방법을 추정할

83) 숭실대학교 한국기독교박물관, 『한국기독교박물관소장 국보 제141호 다뉴세문경 종합조사연구』 (2002), pp. 612-624.

84) 이에 대한 설명은 앞의 글, p. 19 주36 참고.

85) 일본에서도 7~10세기 사용했던 토범이 실물로 남아있어 이른 시기부터 토범을 사용했던 흔적을 살필 수 있고, 명대의 『천공개물』에서도 ‘거울을 주조할 때 거울의 거푸집으로 겨의 재에다 고운 모래를 섞어 사용한다’는 내용이 전해진다. 박진경, 앞의 논문(2012), p. 206; 송응성 저, 최병규 역, 천공개물(범우, 2009), pp. 295-304.

86) 김종일, 「조선후기 중요 제기와 유기장의 제작기술 연구」(한서대학교 국제예술디자인대학원 문화재보존학과 석사학위논문, 2015); 김지현, 「조선시대 유기(鑪器) 제작기술과 유기장」(한국전통문화대학교 대학원 문화유산융합학과 석사학위논문, 2018).

87) 차순철, 「경주지역의 청동 생산공방 운영에 대한 일고찰」, 『문화재』 Vol.38 (2005), pp. 179-222.

88) 원유한, 『조선후기 화폐사』 (혜안, 2008); 장수비, 「조선시대 상평통보의 성분 조성과 미세조직」(공주대학교대학원 문화재보존학과, 2015), p. 8.

수 있다.

이로 보아 양 시기 동경을 제작하기 위해 모래나 갯토를 사용했을 가능성이 크다. 특히 갯토의 경우는 조수가 교차할 때 가라앉은 모래로 흠도 아닌 양금을 뜻한다.⁸⁹⁾ 이것을 말린 뒤 체로 곱게 쳐서 간수나 소금물을 섞어 사용했는데 소금물을 섞는 이유는 점성과 탄력을 높여 줄 뿐 아니라 쉽게 바스러지거나 엉키지 않고 보드라우면서도 힘이 있는 바탕을 만들기 위함이었다.⁹⁰⁾ 이렇게 준비된 판판한 갯토 위에 완제품의 동경을 눌러 찍으면 문양을 낸 이후에도 문양의 형상을 그대로 유지할 수 있었을 것이다. 이후 건조시켜 그을음을 입힌 후에 주조 작업을 진행했을 것이다. 갯별토는 다른 모래보다 더욱 선명한 문양을 거푸집에 찍어 표현할 수 있었을 것이다.

이와 같은 방법을 이용할 경우, 완성품의 동경을 이용해 모래만 충분히 공급된다면 동일한 문양의 거푸집을 얼마든지 생산할 수 있었다. 답반의 제작방식은 현존하는 쌍룡문경을 통해 좀 더 세부적인 부분을 살필 수 있다 **【표 4】**. ①번의 쌍룡문경은 두 마리의 용이 중앙의 손잡이를 향해 마주해 있다. 하늘에서 막 도착한 듯 용의 다리가 공중에 떠 있어 꼬리와 두 발이 감긴 듯 고리의 형태로 표현되었다. 손잡이 아래에는 향로와 거북이가 있고 화면은 곡선의 구름으로 가득 차 있다. 고려 때 유행했던 여러 가지의 쌍룡문경 중 宋系에 해당하는 양식이다. 문양이 전체적으로 섬세하고 세부가 또렷해 주조 수준이 높은 편이다.

반면 ②~③번은 문양의 상당 부분이 흐릿하게 제작되었다. 두 마리의 쌍룡이 ①번에 비해 하단으로 내려와 향로를 마주한 구도로 하단의 거북이

89) 국립중앙과학관, 『전통과학기술조사연구 I』 (1993), p. 9.

90) 국립문화재연구소, 『유기장 중요무형문화재 제77호』 (2002), pp. 148-149.

【표 4】 국립중앙박물관 소장 雙龍紋鏡과 세부 도판

	① 개성부근 출토 지름 15.6cm, 덕5208	② 개성부근 출토 지름10.7cm, 덕370	③ 개성부근 출토 지름 10.5cm, 덕수313	④ 개성부근 출토 지름 14.5cm, 덕수561
전 체				
용 · 향 로				
연 부				

가 생략된 채로 주조되었다. 두 점 모두 ①번을 토범 위에 흐릿하게 찍어 크기를 작게 해 제작했거나 ②~③번을 다시 이용해 만든 답반경일 가능성이 크다. ④번 역시 답반으로 ②~③번과 동일한 양상이나 한 가지 다른 점은 연부에 표현된 8개의 운문이 주문양인 쌍룡의 표현과 달리 상대적으로 또렷해 차이가 있다. 이는 답반이라는 동일한 방식을 이용해 생산했지만, 외형과 연부 장식은 문양을 새긴 후 별도의 새김 도구를 이용해 눌러 찍음으로써 주문양과 달리 또렷하게 제작되었다. 이처럼 답반이라 하더라도 부분적으로 차이가 있는 여러 방식을 이용해 변화를 준 다양한 동경들이 제작되었다.

이처럼 동경을 제작했던 토제 거푸집의 사용은 현실적으로 재사용이 어려웠을 것으로 추정된다. 용해한 쇳물을 부어 동경을 제작한 후 주물인 동경을 거푸집으로부터 떼어내는 작업이 쉽지 않았기 때문이다.⁹¹⁾ 鑄物砂가 동경에 밀착해있어 잘 떨어지지 않기 때문에 단단한 막대나 금속으로 거푸집을 긁거나 손상을 가해야만 꺼낼 수 있었다. 이러한 이유로 토제 거푸집이 유적에서 발견될 가능성은 앞으로도 극히 희박해 보인다. 고려시대 이후 동경을 제작했던 거푸집을 지금까지 보기 어려웠던 이유를 짐작해볼 수 있다. 만약 향후 발견된다 하더라도 실제 사용했던 것이기보다는 쇳물 주입시 파괴된 거푸집의 잔여물이거나 사용 이전의 것일 가능성이 높다. 이러한 점은 우리나라 동경을 이해하는 데 있어 중요한 정보를 제공해준다. 토범의 경우 재활용이 어렵다면 현존하는 동경의 수량만큼 토범의 수량이 존재해야 하는 상황을 생각해야 하기 때문이다.⁹²⁾

이로 보면 모래나 갯토를 준비해 토제 거푸집을 주조할 수량만큼 준비했어야 했다. 원료인 주물사를 수비해 준비하고 문양을 찍어 거푸집을 미리 마련했어야 하는 작업이 사전에 필요했던 것이다. 이러한 과정을 생각해보면 동경을 주조하는 장인보다는 陶工이나 瓦工과 같이 흙을 잘 다루는 전문장인으로부터 주물사를 제공을 받았을 가능성도 생각해볼 수 있다. 거푸집의 원료가 되는 양질의 주물사 즉 바탕흙만이라도 분업화해 공급받는다면 동경의 제작과정이 훨씬 수월했을 것이기 때문이다. 물론 공방의 규모와 수준 그리고 수공업 체제에 따라 직접 거푸집을 준비하는 등 여러 가지의 방

91) 윤용현, 『靑銅遺物の鑄造와 復原技術 研究』 (고려대학교 대학원 문화재학협동과정 박사학위논문, 2013). p. 12, p. 75.

92) 그동안 크기가 같고 문양의 깊이가 다를 경우 동일한 거푸집에서 생산한 것으로 추정해 재고를 필요로 한다.

식으로 운영했을 것이다. 품질이 높은 동경을 생산하기 위해서는 금속 원료를 어떠한 성분비로 배합해 주조할지 그리고 세부 공정을 다루는 장인의 기술력도 중요한 부분이었겠지만, 양질의 거푸집을 마련하는 과정이 동경의 품질을 결정하는데 주요한 요인으로 작용했을 것이다.



도 15. 日月 ‘煌丕昌天’ 銘鏡, 고려, 지름 24.5cm, 국립중앙박물관

이러한 측면에서 주목해볼 수 있는 동경으로 일월황비창천명경이 있다 <도15>. 현재 우리나라를 중심으로 전해지는 황비창천명경과 비교해보면 동일한 명문을 담고 있지만 <도16>, 크기가 20cm 이상으로 크고 원형으로 제작해 무게도 무거워 현재 고려경 중에서 가장 뛰어난 작품으로 평가받고 있다. 황비창천과 동일한 주제를 표현했지만 동경의 세부에 있어서도 차이가 크다. 황비창천명경에서는 볼 수 없는 일월의 표현 즉 달 속의 토끼, 태양 속의 삼족오가 좌우로 상단에 있고, 마치 손으로 그린 듯 섬세한 구름이 일월을 감싸고 있다. 손잡이 아래에는 새로운 형태의 선박이 크기에 걸맞게



도 16. ‘煌丕昌天’銘鏡, 고려, 지름 18.3cm, 호암미술관

길게 표현되었고, 배 위에는 한 손을 올려 먼 곳을 응시하는 사공의 모습과 함께 노를 젓는 모습이 마치 회화작품을 연상시킨다. 또한 배를 따라오는 용의 세부 비닐까지 상당히 섬세하게 주조되었다. 전체적으로 마치 화원이 그림을 그린 듯 정교하게 표현되었다. 그리고 화면 전체는 일정하게 빗질을 한 듯 부드러운

곡선으로 겹겹이 물결을 표현했는데 파도 거품과 함께 배경 전체를 가득 채운 모습이다.

이 경우는 거푸집을 제작할 때 섬세한 도구로 토범 위에 직접 문양을 음각으로 손수 새겼을 가능성이 크다고 생각한다. 일월황비창천명경은 황비창천명경에 비하면 현존하는 수량이 극히 드문 편이다. 이는 그림이나 도안을 잘 그리는 전문 장인이 직접 토제 거푸집에 문양을 정성껏 그려 마련했을 것으로 추정된다. 이와 관련해 『高麗史』에는 왕실용 기물을 담당했던 中尙署에 목가구, 빗, 나전 등 여러 부문의 전문 장인이 배속된 채로 활동했는데 이 중 畫業이라는 장인을 볼 수 있어 주목된다.⁹³⁾ 한편 畫工이라는 명칭도 볼 수 있어 마치 도자기를 제작할 때 장식도안을 붓으로 그리는 화공이 함께 작업했던 상황을 연상시킨다.

93) 『高麗史』 卷80, 志34, 食貨3, 祿俸, 諸衙門工匠別賜 中尙署 “【白甲行首大匠一, 長刀行首副匠一, 弩筒副匠一, 旗畫業行首校尉一】 十二石”; 『高麗史』 卷100, 列傳 卷第13, 諸臣 “勅畫工李光弼圖形”.

이는 見樣이라는 내용으로 이미 공예 부문에서는 여러 차례 언급된 바 있다.⁹⁴⁾ 이로 보아 씻물을 마련해 주조하는 과정뿐 아니라 문양을 깊게 정성껏 준비한 거푸집이 있어야만 정교한 동경을 제작할 수 있었다. 따라서 양질의 거푸집을 마련하기 위해서는 거푸집의 원료를 잘 수비해 곱게 준비하는 작업이 별도로 필요했고 또한 섬세한 도안을 새기는 과정이 필수적이었다. 따라서 경장은 직접 완형의 동경을 준비해 거푸집에 눌러 찍는 답변식의 동경을 제작하기도 했지만, 이처럼 전문장인에게 특정 도안 및 거푸집의 제작을 의뢰하는 등 다양한 제작방식을 이용했을 것이다.

이후 조선에 들어와 거푸집에 문양을 새기는 작업은 더욱 효율적인 방향으로 진행되었다. 문자, 국화와 같은 문양을 도장으로 마련해 토제 거푸집에 눌러 찍는 방법을 적극적으로 사용했기 때문이다 **【표5】**. 이와 같은 예로 옴마니반메흠을 뜻하는 육자진언을 새긴 범자문경을 들 수 있다. ①번은 한 개의 범자를 하나의 도장에 크게 새겨 거푸집에 눌러 찍는 방식이다. ②번은 육자진언을 하나의 원판 안에 함께 새긴 경우로 중앙의 만자를 중심으로 시계방향으로 범자를 배치해 구성한 형식이다. 도장을 다섯 번 반복해 찍은 후 바탕을 국화문으로 장식하였다. 육자진언의 경우는 이 외에도 범자의 크기와 구도를 달리한 다양한 유형을 살필 수 있다. ③번은 준제진언을 감굴 단면처럼 공간을 분할해 각각의 공간에 8자의 범자를 새긴 예이다. 이와 같은 방식으로 제작된 동경들은 15~16세기 무덤에서 출토된 사례가 있어 제작 시기를 추정하는 데 참고가 된다.⁹⁵⁾

94) 박경자, 「공납용 분청사기의 통일된 양식과 제작 배경」, 『美術史論壇』 제27호(2008), pp.110-115; 이수나, 「공예의 형식 설계, 견양(見樣)」, 『도예연구』 26(2017), pp. 175-178; 김세린, 「高麗時代 禁制와 工匠制를 통해 본 金屬象嵌技法의 양상」, 『美術史論壇』 제36호 (2013), pp. 167-200.

95) 中央文化財研究院, 『陰城 柳村里 道晴里 覺悔里: 鎭川IC-金旺(2工區) 道路建設工事區間內』 (2008), pp. 162-164; 엄기표, 앞의 논문, pp. 37-49; 공주대학교 박물관, 『고령김씨

【표 5】 범자문경 문양과 새김방식

	①	지름 36.7cm, 고려대학교 박물관	②	지름 24.2cm, 동국대학교 박물관	③	지름 23.3cm, 공주 갑사
전체						
세부						

이처럼 조선시대에 들어와 동경의 거푸집에 도장 형식의 다양한 도구를 이용해 문양을 새기는 방법이 적용되었다. 문양을 쉽고 빠르게 표현하는 생산방식으로서 마치 비슷한 시기 분청자기에서 성행했던 인화문의 장식기법을 연상시켜 흥미롭다. 수분이 적정한 때를 기다려 토제 거푸집 위에 선명하고 깔끔하게 도장을 눌러 찍음으로써 동경의 질적 수준을 높였던 것이다. 기본적으로 조선시대 역시 고려 때 성행했던 답반 기법을 이용해 동경을 제작하기도 했지만, 이처럼 도장을 이용해 문양을 새기는 생산기술이 보편화되었고 이는 조선경의 큰 특징으로 자리하였다. 주로 범자, 한자, 국화를 조합해 문양을 완성하는 文字紋鏡이 조선의 큰 특징으로 자리해 중국, 일본과는 확연히 다른 독자적인 양식을 구축하였다. 여러 종류의 도장을 사전에

송암공과 기증유물도록』(2004), pp. 45-48. 金子省(1435~1490)의 묘에서 출토되었으며, 이외에도 음성 각회리 유적, 은평 진관동 분묘에서도 출토된 바가 있다.

준비해두면 문양을 쉽게 표현할 수 있어 제작과정의 수고를 줄이고 생산량을 높이는데 효과적인 방식이었다.

2. 장인의 所用 도구와 물품

동경을 효과적으로 제작하기 위해서는 여러 가지의 연장과 도구를 필요로 하였다. 거푸집과 마찬가지로 현존하는 예를 찾기 어려워 이를 밝히기에는 한계가 있지만, 조선시대 중·후기 의궤에는 경장이 작업을 위해 필요로 했던 소용 도구와 재료, 물품 등에 관한 내용을 볼 수 있어 주목된다. 경장이 사용했던 물품들의 세부 명칭과 종류를 살펴보고 각각의 재료와 기물들이 어디에 사용했는지를 추론해보는다면 경공장에 국한된 내용이라는 하지만, 경장이 작업했던 제작공정과 기술 그리고 각 과정에서 필요로 했던 도구와 관련 특징들을 검토해볼 수 있을 것이다.

각종 의례와 행사를 치르기 위해 도감이 세워지면 경장들은 임시작업장인 假家에서 작업을 진행하였다. 대체로 작업장의 크기는 2칸 이상으로 다른 장인들과 비슷한 크기의 공간이 제공되었다. 또한 동경을 제작하기 위해 도감으로부터 관련 도구와 물품들도 제공받았는데 이에 관한 내용은 주로 장인별 所用 품목을 기록한 부분에서 자세히 살필 수 있다. 주로 경장에게 공급한 도구와 물품은 磨鏡匠 所用으로 나열되는데 각 의궤별로 조금씩 차이가 있었으나 크게 다음과 같은 종류들로 정리할 수 있었다【표 6】. 이러한 재료들은 주로 賈用 즉 구입하거나 別工作이 준비해 경장들에게 제공하였다.⁹⁶⁾

【표 6】 조선시대 의궤에 기록된 磨鏡匠의 주요 소용도구와 물품

번호	분류	세부 종류와 명칭	비고
1	石	丹城礪石, 祥原礪石 順威礪石(順威石, 巡威石) 延日礪石(延日石, 延日礪盛石, 延日碎石, 迎日礪石) 強礪石, 中礪石	磨正
2	皮	白牛皮, 漚牛皮	磨正
3	刀	鍊刀, 削刀, 圓刀, 半月刀, 角刀	鍊正
4	漕	木把漕, 把漕, 波漕, 破漕, 杞漕	鍊正
5	省	鐵省, 草省	
6	牛角	牛角	鍊正
7	漚	廣漚, 大漚, 中漚, 小漚	
8	金	架只金, 斲金	
9	櫝	木櫝[주:一部 具鎖鑰], 櫝子	
10	板	涼板, 樑板, 薄松板, 書板, 小小板子, 小剪板(剪板)	
11	床	登床, 小登床, 長登床	
12	桶	前排水桶, 木桶	
13	紙	庭試落幅紙, 監試落幅紙	
14	芘	破油芘	
15	布	破帳布, 手巾布	
16	空石	地排空石, 空石	
17	기타	陶東海, 方文里, 瓢子, 中釜, 土火爐, 五味子, 炭, 燈油, 小條里木, 鐙子金(鐙子釧, 鐙子鐵, 登子鐵), 刃釘, 漚釘	

도감에 참여했던 마경장에게 가장 기본적으로 제공되는 것은 礪石이었다. 여석은 숫돌을 말하는 것으로 다양한 종류의 숫돌을 장인들은 공급받았

96) 1841년 『上號都監儀軌』 稟目 “磨鏡匠所用 強中礪石各一塊延日礪盛石[주:貿用]陶東海一坐涼板一立[주:別工立作]圓刀一柄[주:別工作]” ; 1848년 『上號都監儀軌』 v2 後 “磨鏡匠所用 強礪石二塊中礪石一塊延日礪石三塊陶東海 二箇鐙子鐵二箇涼板二立圓刀一箇[주:以上鐵物別工作]”

다. 표에 기재된 숫돌은 산지에 따라 丹城礪石, 祥原礪石, 延日礪石, 順威礪石과 같은 종류가 있고, 숫돌의 재질과 거친 정도에 따라 中礪石, 強礪石으로 분류해볼 수 있다. 丹城礪石의 단성은 경상남도 산청을, 祥原은 평안남도 중화, 延日은 迎日로도 표기한 경우가 있어 경상북도 포항시 연일읍과 영일현 일대에서 산출된 숫돌을 지칭한 것으로 추정된다. 마지막으로 順威는 巡威로도 표기되는데 『신증동국여지승람』에 따르면 黃海道 康翎縣에 巡威島라는 지명이 있고, 土産으로 礪石을 적어놓아 숫돌이 순위의 대표 산물임을 정확히 알려준다.⁹⁷⁾ 또한 1871년 『해서읍지』의 황해남도 강령현 지도에서 順威와 함께 巡威里라는 지명을 볼 수 있어 順威, 巡威 두 곳 모두 황해도 순위도산 숫돌을 가리킨다.⁹⁸⁾

이처럼 각 산지별로 숫돌의 성질과 특징이 달랐을 것이나 현재로서는 그 차이를 파악하기 어렵다. 대체로 거친 숫돌인 強礪石에서 좀 더 세밀한 中礪石 순으로 연마했을 것이며, 延日礪石의 경우 延日礪盛石 또는 延日碎石과 같은 표기를 볼 수 있어 세밀하고 고운 숫돌일 가능성이 높다. 대체로 용량은 一塊에서 四塊 또는 半塊을 요청하였다.⁹⁹⁾

한편 顯宗 2년(1661) 『祔廟都監儀軌』 三房儀軌 稟目秩에서 숫돌과 관련한 내용을 볼 수 있어 주목된다.¹⁰⁰⁾ 祭器를 ‘磨正’ 할 때 穿穴匠과 磨鏡

97) 『신증동국여지승람』 제43권 黃海道 康翎縣 【土産】 숫돌[石厲石] 순위도에서 난다.

98) 서울대학교 규장각한국학연구원 지리지 사이트 황해남도 강령편 참고.

(<http://kyujanggak.snu.ac.kr/geo>)

99) 이외에도 숫돌의 종류로 南陽礪石, 泰仁礪石을 볼 수 있어 제작해야 하는 공예품의 종류와 용도에 따라 여러 종류의 숫돌을 요구했을 것으로 보인다.

100) 顯宗 2(1661) 『祔廟都監儀軌』 三房儀軌 稟目秩 “三月十六日 一 新造祭器中牛鼎·羊鼎·豕鼎各具擎·篋 而同擎·篋所入二年木長二尺五寸 四面方廣二寸式 六條進排事 該司良中 捧甘何如 堂上手決內依[주:戶曹·軍器寺] 一本房祭器磨正時 穿穴匠·磨鏡匠等所用延日碎石·鐵省等物 戶曹還下版別應辦色所上以 取用稟目爲有如乎 碎石段 三十餘片 可用是遣鐵省段 只有二介而磨盡不用是去乎 匠人所受鐵絲二十尺 用後還下次以 取用何如 堂上手決內依[주:戶曹·工曹]”

匠이 사용했던 延日石, 碎石, 鐵省 등을 빌려 썼다는 내용을 볼 수 있다. 이로 보아 鐵省 역시 숫돌인 延日石, 碎石과 함께 ‘磨正’ 작업에 필요했던 도구로 유기로 주조해 제기를 제작할 때 동일한 도구들을 서로 빌려 가며 공유했던 것을 알 수 있다. 이로 보아 ‘磨正’이라는 용어는 일반적으로 가질 작업에 해당하는 것으로 주조 이후 거푸집에서 떼어낸 동경을 다듬는 과정에서 사용한 것으로 추정된다. 마경장의 경우도 제작과정 상 쇳물을 녹여 동경을 만드는 주조기술뿐 아니라 동경의 표면을 다듬는 ‘磨正’ 기술시 숫돌을 사용했던 것이다.

이러한 작업공정으로 인해 종종 마경장들은 동일한 과정을 필요로 했던 다른 작업에 동원되기도 하였다. 특히 많은 양을 제작했던 祭器 부문에 일손이 부족할 경우 참여한 것을 알 수 있다. 『승정원일기』 인조 21년(1643) 10월에 보면, 공조가 새로 만든 제기 200여 좌를 숫돌로 갈아야만 하는데 서울에 私匠도 매우 적어서 훈련등록에 기재된 磨鏡匠 7명을 동원해 완성하는 것이 어떻겠냐고 건의한 대목을 볼 수 있기 때문이다.¹⁰¹⁾ 鑄器로 만든 제기 역시 동경과 마찬가지로 표면에 윤을 내는 작업이 필요하였고, 이를 담당하는 磨造匠이 부족할 경우 동일한 기술력을 갖춘 마경장을 동원했던 것이다. 또한 이전의 규례를 따른다는 것으로 보아 과거부터 자주 있었던 관행임을 알 수 있다.

숫돌은 磨鏡具의 하나로 동경의 표면과 경면을 갈아 연마하거나 광을 내기 위해 사용했던 중요한 물품이었다. 특히 얼굴을 비춰보는 경면을 깨끗이 다듬기 위해서 마연하는 과정은 경장에게 요구되는 핵심 기술이었다. 숫

101) 『승정원일기』 인조 21년 10월 2일 임술 “工曹啓曰, 新造祭器中, 于里二百餘坐, 當以礪石磨正, 然後可無瑕痕, 而京中私匠甚少, 無以周旋鑄成, 臚錄付磨鏡匠, 哨軍全山等七名, 遵依前規, 許令付役, 速爲完畢, 何如? 傳曰, 允. 訓局臚錄”

돌 위에 광을 내는 구체적인 방법은 『산림경제』의 칼 가는 내용을 통해 짐작해볼 수 있다.

“물과 麤石을 써서는 안 되고 마땅히 香油를 膩石에 붓고 오래 갈아서 녹을 제거하고, 철제 화로인 鐵爐를 쳐서 떨어진 쇠녹인 鐵蛾兒 3냥을 木炭 1냥에 넣어 水銀 1전과 함께 가루로 만들어 칼 위에 뿌리고 베 조각으로 기름을 찍어 오래도록 문지르면 그 光이 거울과 같다. 그 다음 솜으로 깨끗이 닦아 우유를 발라 걸어두면 오래도록 녹이 슬지 않는다.”¹⁰²⁾

고 하였다. 또한 배추씨인 菘菜子の 기름을 바르거나 두더지인 鼯鼠의 皮毛로 자주 닦아주거나 木賊으로 문지르면 녹이 저절로 벗겨진다는 내용을 적어두었다.¹⁰³⁾ 이로 보면 지금까지 살핀 솓돌류와 함께 앞서 마경장의 소용물품 중 쇠가죽을 가늘게 잘라 만든 줄우피(漉牛皮), 白牛皮와 같은 가죽류, 手巾布이나 破帳布와 같은 섬유 조각도 거울면을 마연하는 과정에서 사용했을 가능성이 높다.

이와 같은 ‘마정’ 작업은 동경을 사용하는 내내 수시로 요구되는 작업이었다. 금속거울인 동경은 유리거울과 달리 공기와 만나면 변색이 되기 때문에 좋은 품질을 유지하기 위해서는 주기적으로 솓돌을 이용해 닦아주거나 평상시 항상 덮어두는 등 여러 가지의 노력과 정성이 필요하였던 공예품이었다. 특히 얼굴을 자세히 비춰보는 경면은 동경에서 특히 신경을 써야 할 부분이었다. 조선시대 기록에서도 “대경(大鏡)·중경(中鏡)·소경(小鏡) 2백20개에 취색(取色)한 수은(水銀)이 4냥이었다” 고 보고하거나 “水鉛으로

102) 洪萬選, 『山林經濟』 第4卷 雜方 칼을 갈아 광을 내는 법.

103) 속새(木賊)는 물가의 습지에 자라는 양치식물로, 줄기가 마르면 단단하고 거칠어 상어껍질과 함께 표면을 매끄럽게 가는 데 썼던 전통 사포의 일종이었다.

흐려진 동경을 닦아 밝은 빛을 회복했다” 는 기록을 볼 수 있다.¹⁰⁴⁾ 이로 보아 수은, 수연을 이용해 경면을 마연했던 것이다. 이러한 흔적은 실제 현존하는 고려경에서도 볼 수 있다. 경면에 광택이 나도록 연마한 흔적이 있거나 성분조성이 다른 별도의 금속층이 발견되기 때문이다.¹⁰⁵⁾ 다른 청동기물과 달리 동경에서는 상당량의 수은이 발견되거나 은백색의 광택을 지닌 주석 성분이 수은과 함께 나와 주석 아말감과 같은 기법으로 도금한 흔적을 살필 수 있다. 이는 기본적인 마정 작업 이후에 경면을 위해 추가로 막을 입히는 공정이 있었던 것이다.

마경장이 흰가루, 기름 등을 이용해 경면을 마연하고 그 위를 주석 또는 수은으로 도색하기 위해서는 먼저 동경을 전체적으로 깨끗이 세척하는 작업이 필수적이었다. 동경의 반사도를 높이려면 주석이 경면에 잘 스며들어야 하는데 불순물과 표면을 정돈해야만 그 효과를 높일 수 있기 때문이었다. 이와 관련해 주로 매실즙이나 석류즙을 사용했던 것으로 추정된다.¹⁰⁶⁾ 일본에서는 에도시대 가문의 문장으로 사용했던 酢漿草를 鎌倉時代 때 이용했는데 식물에 있는 酸味(신맛)를 이용해 경면을 닦고 주석과 수은을 함유 발랐다고 하거나 室町時代の 『七十一番職人歌合』에 따르면 동경을 닦는 職人と 함께 옆에 석류를 그려두었다고 한다.¹⁰⁷⁾

이를 참고해보면 조선 의궤에서 마경장이 사용했던 물품 중 五味子を 볼 수 있어 주목된다.¹⁰⁸⁾ 오미자는 다섯 가지의 맛이 나는 열매로 이 중 신

104) 『世宗實錄』 111卷, 世宗 28年(1446) 1月 19日 丁亥 “儼禮所用大中小鏡二百二十, 取色水銀四兩, 而今則一錢三分”

105) 유혜선·윤은영, 「고려동경의 성분조성-문자가 새겨진 거울을 중심으로」, 『고려동경』 (국립중앙박물관, 2010), 76-83; 허우영, 「청동거울의 거울면 제작기법」, 『삼성미술관 Leeum 연구논문집』 제3호(2007), pp. 133-146.

106) 노경숙, 「銅鏡의 製作技法과 保存處理 研究」(京畿大學校 傳統藝術大學院 고미술감정학과 석사학위논문, 2005), pp. 30-31.

107) 최주연, 앞의 논문(2019), pp. 110-112.

맛이 가장 강한 식품으로 신맛에는 말산, 타르타르산 등의 성분이 포함되어 있어 오미자를 섭취하면 입 안이 짝끔해질 정도로 산도가 강하다.¹⁰⁹⁾ 이로 인해 조선에서는 은을 오미자즙에 담가 밝게 빛나는 효과를 내거나¹¹⁰⁾ 1739년 『端敬王后復位祔廟都監儀軌』에서도 鍍金匠이 매실과 함께 오미자를 사용했다는 기록을 볼 수 있다.¹¹¹⁾ 이로 보아 동경의 표면을 일정하게 마연한 후 오미자를 이용해 깨끗이 세척하거나 주석 또는 수은을 이용한 피막 작업을 위해 사용했을 것이다.

한편 ‘마정’ 과 함께 ‘鍊正’ 이라는 용어도 함께 볼 수 있어 주목된다. 肅宗 2年(1676)의 『祔廟都監儀軌』 稟目秩에 따르면, 마정장이 ‘鍊正’ 을 시작하면 ‘木杷槽’ 를 빨리 쓰고 돌려줄 것을 요청한 내용을 볼 수 있기 때문이다.¹¹²⁾ 이로 보아 ‘목과조’ 의 경우, ‘鍊正’ 때 사용했던 기물임을 알 수 있다.¹¹³⁾ ‘槽’ 에 대한 형태와 기능은 『天工開物』을 통해 짐작해볼 수 있는데 납을 제련하는 방법을 설명하는 부분에서 금속을 녹이는 화로벽에 흙으로 만든 土槽 즉 구유과 같이 가느다란 긴 관을 설치한다는 내용을 볼 수 있다.¹¹⁴⁾ 즉 화로에 설치해 제련을 위해 필요한 금속물을 투입할 때 사용했다는 것이다. 그러나 1776년 『景慕宮樂器造成廳儀軌』 甘結

108) 1901년 『淳妃冊封儀軌』 磨鏡匠所用 “延日礪石五塊中礪石二塊布手巾一件陶東海 一坐五味子三升涼板一立鐙子金二箇破帳 布五尺” ; 1890년 『追上尊號都監儀軌』 二房儀軌 稟目 “磨鏡匠所用 延日礪石中礪石各一塊陶東海一坐布手巾一件五味子三升涼板一立鐙子金二介破帳布五尺” ; 1892년 『上號都監儀軌』 稟目 “磨鏡匠所用 延日礪石·中礪石各一塊陶東海一坐布手巾一件五味子三升涼板一立鐙子釧二箇破帳布五尺”

109) 두산백과사전 오미자 참고.

110) 이규경 저, 최주 역, 『오주서중박물고변』 (학연문화사, 2008), p. 53.

111) 윤용현, 조남철, 윤대식, 이태섭, 배채린, 「매실산을 이용한 월지 출토 금동삼존판불의 금도금법 복원」, 『보존과학회지』 제33권 제2호 (2017), p. 108.

112) 1676년 『祔廟都監儀軌』 同年(丙辰)四月初九日 夏享大祭兼行 稟目秩 “丙辰正月初三日 正月二十日 一 本房所役 磨鏡匠 今方始役 鍊正時所用 木杷槽一 用還次 急速進排事 該司良中 捧甘何如[주:手決內依戶曹·內資寺]”

113) 의례에서는 목과조(木杷槽) 이외에도 杷槽, 把槽, 波槽(破槽)로 다양하게 표기하였다.

114) 송응성 저, 최병규 역, 앞의 책, p. 466.

秩에 따르면, 옥을 갈기 위해 사용했던 碇玉沙를 ‘목과조’에 담았다는 내용을 볼 수 있다.¹¹⁵⁾ 즉 정옥사인 모래를 담은 나무 재질의 통으로 한자에 맞게 손잡이가 달렸을 것으로 추정된다. 옥을 갈기 위해 ‘목과조’에 모래를 담아 사용한 것으로 동경도 모래 마찰력을 이용해 다듬는 작업을 위해 사용했을 가능성이 크다.¹¹⁶⁾

이로 보아 ‘鍊正’이라는 작업은 거울을 가다듬어 반듯하게 하는 과정으로 이해된다. 동경을 ‘연정’할 때는 削刀와 같은 날카로운 칼날도 사용했을 것이다. 문헌에서 마경장의 삭도를 祭器의 ‘연정’ 때 빌려주었는데 이를 반납하길 요청한다는 내용을 볼 수 있기 때문이다.¹¹⁷⁾ 동경처럼 쇠물로 주조한 기물일 경우에는 칼로 다듬어 정연하게 만드는 과정이 필수적이었다. 삭도 이외에 【표 6】에서는 鍊刀라는 용어도 볼 수 있으며 도감에 따라 1~4개까지 제공되었다. 이 외에도 圓刀, 半月刀, 角刀와 같이 여러 가지 종류의 칼들을 사용하였다. 명칭에서 알 수 있듯 칼날의 모양에 따라 붙여진 이름이었다. 특히 圓刀는 가락지를 만들었던 指環匠도 사용했던 기물이었다.¹¹⁸⁾ 이로 보아 圓形의 동경을 ‘연정’할 때 사용했던 연장으로 볼 수 있다. 주로 곡선, 직선과 같이 정연해야 하는 동경의 부위와 형태에 따라 각각 다른 칼을 사용했을 것이다.¹¹⁹⁾

115) 『景慕宮樂器造成廳儀軌』(1776) 甘結秩 丁酉 3月 21日. “碇玉沙 磨正所用 木把槽五部, 注匠所用 牛角三部”

116) 이러한 과정은 동전을 주조할 때도 사용되었다. 두 사람이 마주 앉아 발을 나무통 안에 넣고 동전을 앞뒤로 밀고 당겨 가는 모래에 닿는 작업을 볼 수 있다.

117) 祭器鍊正時 마경장의 削刀를 쓰고 돌려주었다는 기록이 있다. 1698년 『復位祔廟都監儀軌』 戊寅十二月初四日 “本房所掌各樣祭器鍊正時 磨鏡匠所用削刀二介 及玉匠所用刀汗一介等 用還次 別工作良中 急速進排事 捧甘何如 堂上手決內 依”

118) 1875년 『翼宗大王追上大王大妃殿加上尊號都監儀軌』 稟目 “指環匠所用 隅漚二箇 曲罈只金一箇 罈只金一箇 圓刀一箇”

119) 이외 우각(牛角)도 시장(匙匠)·주장(注匠)이 연장(鍊粧)하는데 사용했던 것으로 파악된다. 『景慕宮樂器造成廳儀軌』(1776) 甘結秩 丁酉 4月 初5日.

이외 경장에게 제공되는 도구로 𨔵을 볼 수 있다. 𨔵 역시 동경의 거친 표면을 다듬는 데 사용했을 것이다. 폭이 넓은 廣𨔵 또는 大中小로 굵기가 다른 다양한 종류의 줄을 제공받았다. 소줄과 같이 작고 가는 줄은 동경의 좁은 부분을 세심하고 매끄럽게 다듬는 데 유용했을 것이다. 따라서 다듬는 부분의 면적에 따라 또는 초벌 다듬기인지 더 정연하게 하기 위한 재벌 다듬기인지에 따라 여러 종류의 줄을 필요로 했을 것이다. 식은 후 거푸집에서 바로 꺼낸 동경은 상당히 거칠기 때문에 여러 차례 줄로 가는 작업을 요구했을 것이다. 처음에는 외형의 큰 부분에서부터 시작해 이후 문양의 협소한 부위까지 다듬는 작업을 진행했을 것이다. 이 외 금속을 갈거나 깎는데 사용했던 것으로 추정되는 갈기쇠(𨔵只金)와 착금(斷金) 같은 도구도 볼 수 있는데 모두 ‘연정’ 시에 사용했을 것으로 추정된다. 특히 갈기쇠의 경우는 금속기에 구멍을 내는 穿穴匠과 주로 금속기를 연정하는 磨造匠도 즐겨 사용했던 도구로 참고가 된다.

한편 【표 6】에서 볼 수 있는 鐵省은 쇠로 만든 솔의 일종으로 추정된다. 이는 조선 후기 문헌에서 말의 털을 씻거나 빗어 주는 솔을 馬省이라 불렀던 사례가 있기 때문이다.¹²⁰⁾ 거푸집에서 꺼낸 동경을 다듬는 과정에서 생기는 금속 가루와 성긴 부산물을 털어주고 세부를 닦아 주는 용도로 금속제 솔인 철성을 사용했을 것이다. 이와 더불어 草省이라는 도구도 표에서 볼 수 있다. 명칭으로 볼 때 성기고 질긴 풀을 재료로 삼아 만든 것으로 철성보다는 당연히 더 부드러운 재질로 좀 더 섬세한 부분에 사용했을 것이다.

120) 마성(馬省)은 마쇄(馬刷)라고도 하며 말을 돌보는 데 사용하는 솔로 말의 털을 씻거나 빗질해 주는 데 사용하였다. 조선 후기 일본에서 요청했던 물품으로 생산해 『왜인구청등록(倭人求請謄錄)』, 『증정교린지(增正交隣志)』와 같은 문헌에서 주로 볼 수 있다.

이외에도 소모품으로 종이에 해당하는 여러 종류의 落幅紙들을 볼 수 있다. 庭試落幅紙, 監試落幅紙는 과거시험의 종류인 庭試와 監試에 응시했다가 떨어진 사람의 시험 답안지를 의미했다. 종이가 귀한 때로 이를 모아 폐지로 재활용한 것이다.¹²¹⁾ 작업 중 이물질을 제거하거나 닦아내는 데 사용했을 것이다. 한편 地排空石(空石)은 가마니의 일종으로 빈 섬이라고도 불렀다. 주로 바닥에 깔고 물건을 놓아두거나 건축 현장에서는 흙, 모래, 자갈 등의 부재를 담아 나르는 데도 사용하였다.¹²²⁾ 마경장 역시 작업을 위해 바닥에 깔거나 재료를 운반하는데 사용했을 것이다. 이러한 종이류와 공석은 연장을 담아 보관하는 자물쇠 달린 櫃子와 함께 장색별로 대부분의 장인이 제공받았던 소모품의 일종이었다.

물이나 재료를 보관하거나 이를 옮겨 담을 때 사용했던 물통(水桶), 나무통(木桶), 도기로 제작한 동이(陶東海), 동이와 크기가 달랐던 것으로 추정되는 방구리(方文里), 바가지를 뜻하는 瓢子 등도 【표 6】에서 볼 수 있다.¹²³⁾ 또한 ‘마정’ 또는 ‘연정’ 작업을 수행하면서 사용했던 다양한 종류의 板들과 받침대 및 床으로 사용했던 소목가구 그리고 도구를 제작하기 위해 따로 배급받았던 條里木과 같은 나무 재료, 炭와 土火爐, 중간 크기의 솥을 뜻하는 中釜 등이 제공되었다.¹²⁴⁾

지금까지 살핀 것처럼 의궤에 기록된 마경장의 주요 작업은 ‘연정’ 과

121) 【표7】에 있는 破油筆도 종이의 일종이라 생각된다. 『明聖王后祔廟都監儀軌』 一房儀軌에는 腰輦, 彩輦와 같이 가마에 필요한 장식 부재를 제작하기 위해 파유둔 1張에 出草한다는 내용을 볼 수 있어 초안을 뜯 수 있게 기름을 먹인 종이를 가리키는 것으로 볼 수 있다.

122) 1759년 『嘉禮都監儀軌英祖貞純王后』 一房儀軌 稟目秩; 『世宗實錄』 世宗 28年 7月 19日 丙寅.

123) 陶東海는 도기로 제작한 것으로 이외 鑪, 鑄, 涼, 大, 小 등의 접두사를 붙인 예들을 의궤에서 볼 수 있어 다양한 재질과 크기를 사용하였다.

124) 조리목은 正條里木으로 단면이 정사각형인 나무를 말한다. 『景慕宮樂器造成廳儀軌』 稟目秩 丁酉 3月 日; 『국역 가례도감의궤 영조정순왕후』 別工作儀軌 手本帙 참조.

‘마정’에 해당하였다. 동경의 총 생산과정을 생각해보면, ‘연정’은 제련된 금속제 원료를 배합해 쇳물로 녹여 만든 鑄物 즉 동경을 식혀서 거푸집으로부터 떼어낸 이후에 이루어지는 작업을 뜻했다. 거푸집에서 바로 나온 동경은 상당히 거칠고 지저분하기 때문에 각종 줄, 철성, 칼, 목과조 등 여러 가지의 도구와 연장을 사용해 다듬고 닦아줌으로써 반듯한 외형을 갖출 수 있었다. 이후 ‘마정’ 작업을 진행하는데 ‘마정’은 솓돌, 줄을 중심으로 경면에 광택을 내거나 수은, 수연, 주석 등을 이용해 피막을 씌움으로써 얼굴을 잘 비출 수 있게끔 반사도를 높이는 작업에 해당하였다.

이와 같은 과정들은 모두 동경이 주물로 생산된 이후에 이루어지는 공정들로 그 전에 선행되는 주조공정에 해당하는 부분은 그 내용은 찾기 힘들다. 즉 동경의 형태와 문양을 결정하는 거푸집 생산과 금속 원료를 적정한 비율로 배합해 높은 온도에 녹여 쇳물을 준비하는 과정을 의궤 안에서 확인하기 어렵다. 이는 정해진 기간 내에 국가 행사에 필요한 기물을 제때 완성해야 하는 도감의 특수성과 관련이 깊다고 생각한다. 도감에 소속된 경장은 짧은 시일 내 필요한 기물을 완성해야 하므로 최대한 신속하고 정확하게 작업을 마쳐야 했다.

사실 금속 원료를 배합해 쇳물로 용해하는 과정은 동경 뿐 아니라 도감 내 주조기법을 사용해 제작하는 모든 금속기에 공통적으로 필요한 작업이었다. 따라서 금속광물에 대한 이해가 높아 동경에 적합한 성분비를 경장과 협의해 준비해주는 전문장인이 있다면 경장들은 오롯이 연정과 마정 작업에만 전념할 수 있어 단기간 내에 질 좋은 동경을 생산할 수 있었을 것이다. 따라서 금속성분비에 맞게 배합된 쇳물을 정해진 시간 내 제공받거나 사전에 마련해둔 거푸집을 이용한다면 상당히 효율적인 작업을 진행할 수 있었

다.

이로 보면 의궤 속에 등장하는 鑄匠과 같은 전문장인과 협업했을 가능성이 있다. 만약 경장을 포함해 여러 장인들이 주물을 위한 쇳물을 각각 별도로 준비하기는 쉽지 않았을 것이다. 금속원료를 녹이려면 용광로, 도가니, 풀무 등과 같은 제반 시설물을 필요로 하였다. 따라서 鑄匠과 같은 장인이 통합적으로 집행한다면, 업무 및 재료 관리에 있어 효율적이었을 뿐 아니라 재료비, 연료비, 인건비 등을 절약할 수 있어 비용적인 측면에서도 상당히 경제적이었을 것이다.¹²⁵⁾ 이는 고려 및 조선시대에 걸쳐 경장을 포함해 금속을 기본재료로 삼아 작업하는 장인들이 掌冶署, 工曹 아래 함께 배치된 것도 생산 및 분업체계에 있어 경제성과 편리성을 고려한 체계였을 것으로 추정된다.¹²⁶⁾ 조선시대 의궤에서 경장이 참여한 수는 대략 1~11명 사이에 해당하였다. 행사 규모와 중요도, 필요한 동경의 수량에 따라 경장의 수가 정해졌을 것이나 적은 수의 장인을 배치했을 경우라도 이와 같은 분업체계로 진행된다면 같은 시간 내 효율적인 작업을 할 수 있었을 것이다.

3. 금속재료와 성분비

지금까지 거푸집과 생산기술, 제작공정의 분업화 그리고 도구적인 측면을 살펴보았다. 이와 더불어 동경의 금속재료를 배합해 일정한 성분비로 제

125) 경공장의 운영에서 두드러진 특징의 하나는 분업이다. 분업은 기술의 숙련도와 품질을 높이는데 중요했다. 또 생산의 효율이 필요한 분야에서는 협업이 적극적으로 시행된 것으로 보인다. 최공호, 앞의 논문(2018), pp. 115-138.

126) 조선뿐 아니라 『高麗史』에서도 경장이 銀匠, 和匠, 白銅匠, 赤銅匠, 生鐵匠 등과 함께 배속된 것을 앞서 볼 수 있었다.

작하는 것 역시 동경의 질을 결정하는 데 있어 중요한 부분을 차지하였다. 이로 인해 고대부터 동경을 포함해 청동기별로 각 용도에 맞게 제작해야 할 알맞은 금속 성분비가 이미 제시되어 있었다. 『周禮』 「考工記」에서 이에 관한 내용을 볼 수 있다.¹²⁷⁾ 명대 『天工開物』이 해석한 바에 따르면, 금합금을 청동으로 보아 동경의 합금비가 결국 구리 67%, 주석 33%를 뜻하는 것으로 이해하였다.¹²⁸⁾ 동경의 경우 사물을 잘 비출 수 있도록 은빛의 색상과 광택을 내는 것이 가장 중요한 부분이었고, 이로 인해 칼, 화살, 종과 같은 다른 공예품에 비해 주석 함량을 가장 높게 제작했던 것이다. 이처럼 고대부터 청동기 용도에 따라 각기 다른 합금비로 제작해야 한다는 것을 익히 잘 알고 있었다.

이를 반영하듯 국보 제141호로 지정된 다뉴세문경과 같은 경우, 주석이 32%에 이를 정도로 그 함량이 실제 높은 것을 볼 수 있다.¹²⁹⁾ 그러나 대체로 납까지 포함해 구리, 주석, 납이 7:2:1의 성분비를 나타내는 특징이 있다.¹³⁰⁾ 이처럼 고대 청동기 및 철기 문화권에서는 동경을 제작하기 위한 나름대로의 기준이 있었고, 금속재료에서도 일정한 성분비가 지켜져 왔음을 보여주는 것이다. 주로 납의 경우 5% 이내로 구리 70% 내외, 주석 20~25% 내외를 차지해 구리, 주석과 함께 적정한 성분비를 유지하였다.

고려 이전인 통일신라 때에도 이미 정제된 금속재료를 사용해 동경을

127) 『周禮』 「考工記」에는 金有六齊라는 말이 있다. 여기서 金은 순동 또는 청동으로 해석할 수 있으며 齊는 합금 내지는 재료의 의미를 띠고 있다. 따라서 6종의 합금성분비를 가리킨다. 육제 가운데 동경에 관한 것은 ‘金錫半，謂之監燧之劑’에 해당한다.

128) 송응성 저, 최병규 역, 앞의 책, pp. 295-296.

129) 유혜선, 「국보 제141호 다뉴세문경 성분조성에 관한 연구」 『한국기독교박물관지』5 (2009), pp. 59-62.

130) 강형태 외, 「논산시 원북리 토광묘유적 출토 청동기의 과학분석」, 『한국상고사학보』 제39호(2003), pp. 23-24; 장민경, 「완주 신흥유적 초기철기시대 동경의 제작기법 및 부식특성 연구」 (공주대학교 대학원 문화재보존과학과 석사학위논문, 2020), pp. 64-73.

제작할 때 일정한 합금비의 기준을 갖추어 제작하였다. 미륵사지, 분황사, 왕경, 청해진, 마로산성과 같이 통일신라 유적에서 출토된 동경의 성분을 조사한 결과, 납이 주로 5% 내외이고 주석이 20~25%를 차지하였다【표 7】.131) 일반적으로 주석 20%, 납 5% 내외로 제작한 동경의 경우, 매우 단단하고 색상과 광택이 좋은 것으로 알려져 있다. 이러한 금속 성분비는 동경에 있어 가장 이상적인 비율로 평가된다. 중국에서도 동경의 전성기와 성숙기로 평가받고 있는 漢, 唐代 동경이 이와 유사한 비율로 제작되었다. 일반적으로 唐鏡의 평균합금비는 구리 69~72%, 주석 22~25%, 납 5~6% 이내로 주석 함량이 높아 대체로 은색을 띠는 경향이 있다<도17>.132) 이로 인해 당



도 17. 海獸葡萄紋鏡, 唐, 17.1cm, 일본 정창원

경을 白銅鏡이라 불렀는데 통일신라 동경에서도 공통된 성분비를 볼 수 있는 것이다.

이러한 성분비의 기준과 특징은 고려에 들어와 크게 변화했던 것을 알 수 있어 주목된다. 통일신라 때까지 소량을 차지했던 납이 고려 때에는 주석의 양을 능가할 정도로 현저한 증가해 고려경의 두

131) 【표7】은 다음을 참고하여 작성하였다. 김우현, 「중부내륙지역 출토 동경·동계병의 금속학적 연구」(한서대학교 예술대학원 문화예술학과 석사학위논문, 2008); 허일권, 「미륵사지 출토 銅鏡과 銅鐘의 금속학적 연구」(한서대학교 대학원 문화재보존학과 석사학위논문, 2006); 황진주, 「한국 청동거울에 대한 미세조직 및 성분조성의 비교 연구」, 『보존과학연구』 Vol.32(2011); 전익환 외, 「한반도 출토 청동거울의 표면처리 기법에 관한 연구」, 『한국문화재보존학회지』22(2008); 국립중앙박물관, 『고려 동경-거울에 담긴 고려 사람들의 삶』(2010); 박진경, 「瑞花雙鳥文八稜鏡의 연원과 전개」, 『韓國古代史探究』 第10卷(2012).

132) 泉屋博古館, 『唐鏡』(京都: 便利堂, 2006), pp. 5-8.

【표 7】 統一新羅 및 高麗時代 銅鏡의 금속성분비 분석

	제작시기	출토/소장처	조성비(%)			출 처
			銅	錫	鉛	
1	百濟~統一新羅	익산	75.3	21.6	0.5	한서대학교(2006)
2	三國 또는 統一新羅	이천 설봉산성	약 76.2	약 23.8		한국고대사탐구(2012)
3	統一新羅	미륵사지	66.8	22.9	6.3	한서대학교(2006)
4			69.1	24.9	5.5	한서대학교(2006)
5		경주 황룡사지	65.0	24.4	5.1	보존과학연구(2011)
6		경주 분황사	약 73	약 27		대한금속 재료학회지(2005)
7			약 73	약 18		대한금속 재료학회지(2005)
8			약 76	약 24		대한금속 재료학회지(2005)
9		경주 왕경	67.1	23.9	5.5	한국고대사탐구(2012)
10			67.4	23.5	5.6	보존과학연구(2011)
11			83.2	13.5	0.97	보존과학연구(2011)
12		경주 천북 마북리	72.1	25.6	2.2	한국고대사탐구(2012)
13			65.0	28.2	6.6	
14		장도 청해진	72.0	21.8	6.5	보존과학연구(2011)
15		高麗	단양 현곡리	74.0	17.0	
16			경기도박물관	90.8	6.2	1.2
17	경기도박물관		66.8	8.7	24.5	
18	고려국조명경		68.9	16.5	11.4	국립중앙박물관(2010)
19	고려국조명경		71.3	14.1	13.9	
20	용인 마북리 1		72.6	10.4	16.1	한국문화재보존과학회 지(2008)
21	용인 마북리 2		78.1	10.1	11.8	
22	경기도박물관		80.0	9.9	8.2	
23	경기도박물관		73.7	7.0	18.5	
24	청주 산남동1		76.2	9.4	12.2	한서대학교(2008)
25	청주 산남동2		68.3	9.0	8.9	
26	안성 신능리	77.6	9.6	8.6		

드러진 현상으로 파악된다.¹³³⁾ 예를 들어 【표7】에서 볼 수 있듯 대체로 납량이 6~24%를 차지해 납 함유량이 5% 내외였던 통일신라 때와는 확연히 다른 양상이기 때문이다. 또한 경기도박물관 소장의 쌍룡문경도 납이 24.5%로 상당히 높고, 고려 말까지 꾸준히 출토되는 연호가상부귀명경 역시 18.5%로 납량이 주석을 대신해 월등한 비중을 차지하였다. 이처럼 고려에 들어와 동경의 금속 성분비가 확연히 달라졌던 것이다.

이로 인해 주로 고려경은 연녹색, 암녹색, 청록색과 같은 푸른 빛깔을 띠게 되었다. 오랜 세월 동안 겪어온 산화 과정으로 인해 동경 전면에 녹색 계열의 녹이 많은 것도 사실이지만, 이러한 경향은 주석 함량이 높은 통일신라 때와 빛깔에서도 차이가 있었다. 납 함유량이 적을수록 표면이 암갈색 또는 검은색을 띠기 때문이다.¹³⁴⁾ 금속 성분비에 따라 은회색, 암갈색, 적갈색 등 육안으로 구분되는 다양한 빛깔을 동경에서 볼 수 있다. 납은 금속화합물을 유연하게 만들어 동경 뒷면에 있는 복잡한 문양 또는 글자를 섬세하게 구조할 수 있다는 장점이 있었고, 구리보다 빨리 녹아 금속화합물의 녹는점을 낮춤으로써 작업의 효율성을 높인다는 장점도 있었으나¹³⁵⁾ 납의 함량이 많을수록 편석으로 인해 경면의 광택에는 좋지 않은 결과를 미쳤다.¹³⁶⁾

즉 사물을 잘 비춰야 하는 동경의 용도로는 적합하지 않았던 성분비였

133) 현재까지 진행된 성분조사 결과에 따르면 현곡리 출토 고려경의 경우 주석이 17%로 가장 높은 편이고 그 외 동경에서는 주석 10% 이상을 찾기 어렵다. 전익환 외, 「한반도 출토 청동거울의 표면처리 기법에 관한 연구」 『한국문화재보존학회지』22(2008), pp. 87-98; 국립중앙박물관, 『고려 동경-거울에 담긴 고려 사람들의 삶』(2010), pp. 76-83.

134) 전익환 외, 「고려말 청동용기에 적용된 제작기술의 다양성 연구-고양 더부골 고분군 출토 청동용기를 중심으로」, 『문화재』 Vol.46, No.1(2013), pp. 208-227.

135) 허일권, 「미륵사지 출토 銅鏡과 銅鐘의 금속학적 연구」(한서대학교 대학원 문화재보존학과 석사학위논문, 2006)

136) 노경숙, 앞의 논문, p. 14.

던 것이다. 그럼에도 불구하고 고려시대 이후의 장인들이 납량이 높은 동경을 제작했던 것은 동경의 鏡面 처리와 관련이 있어 보인다. 현존하는 고려경의 경면을 조사해보면, 수은이 다량 검출되거나 일부 순수한 주석으로 구성된 조각을 볼 수 있었다.¹³⁷⁾ 이는 동경을 주조한 이후 별도의 주석막을 경면에 입히기 위해 주석 아말감 기법을 이용한 후 남은 잔여물이거나 수은을 이용해 경면을 닦아 연마했던 것을 의미했다. 또한 주석칠도금이나 주석용탕에 담갔다 꺼내는 방식을 이용했을 가능성도 제기되었다.¹³⁸⁾

고려 때부터는 납 함유량이 이전에 비해 훨씬 높아지면서 충분한 반사면을 얻기 어려웠을 것이다. 이로 인해 수은, 주석을 이용해 이전보다는 별도의 경면 처리가 더욱 중시되었을 것이다. 또한 납은 주석이나 구리에 비해 매장량이 풍부해 비교적 저렴했던 광물로 경제적인 측면을 고려해 납의 함량을 의도적으로 높였을 것으로 추정된다.¹³⁹⁾

한편 금속재료 및 성분비와 관련해 주석을 대신해 銀으로 동경을 제작한 기록을 볼 수 있어 주목된다. 조선시대 『태조실록』에 따르면, 공민왕이 신하들을 모아놓고 활쏘기를 시행했는데 과녁을 제일 잘 맞힌 자에게 상으로 주기 위해 內府의 銀으로 만든 小鏡 10개를 준비했다는 기록을 볼 수 있기 때문이다.¹⁴⁰⁾ 즉 중앙관청에 귀속된 은을 사용해 동경을 제작했다는 것이다. 은을 구리와 함께 녹여 동경을 제작하는 방식은 이미 당나라 때부터

137) 국립중앙박물관, 앞의 책, pp. 65, 76-83.

138) 허우영, 앞의 논문, pp. 133-146; 전익환 외, 앞의 논문(2008), pp. 87-98.

139) 고려시대부터 조선시대 제작한 청동기의 경우 납량이 높은 경향을 띤다. 박장식, 「고대 한국의 청동기 기술체계」 『한국열처리공학지』17-3 (2004), pp. 189-198; 송혜련, 「달성 본리리 출토 청동합의 금속학적 연구」 (용인대학교 예술대학원 문화재보존학과 석사학위논문, 2009), pp. 50-52.

140) 『태조실록』 1권, 총서 56번째 기사 “又嘗出內府銀小鏡十介，置八十步，命公卿射之，約中者與之。太祖十發十中，王稱嘆。太祖常以謙退自居，不欲上人，每射侯，但視其耦能否，籌之多少，纔令與耦相等而已，無所勝負，人雖有願觀而勸之者，亦不過一籌之加耳。”

있었던 것으로 확인된다. 唐 開元年間(717~741) 은과 구리를 섞어 주조한 동경은 전부 궁중에서 사용했고 동경 한 점의 값이 銀子 몇 량이나 되었다고 한다.¹⁴¹⁾ 이에 대해 『천공개물』에서는 은자 1냥을 동전 1貫(1000文)으로 추정하 바 있다. 당나라 경제가 아주 번성했던 貞觀年間(627~649)을 기준으로 쌀 200斗에 해당하는 가치였다. 이로 볼 때 당나라 때 제작했던 銀鏡은 당시 특수 계층만 사용했던 고가의 사치품이었다.

중국 당나라 때부터 은경을 제작해 사용했던 것으로 보아 우리나라 역시 통일신라 때부터 제작했을 가능성이 있다. 이와 관련해 통일신라 때 생산했던 최상품의 동경을 白銅鏡이라 불렀던 문헌 기록을 생각해볼 수 있다. 통일신라 백동경은 당시 품질이 뛰어나 일본으로 수출될 정도로 인기가 높았다. 이와 관련한 내용은 752년 일본이 신라로 물품 매입을 신청한 「買新羅物解」를 통해 확인해볼 수 있다.¹⁴²⁾ 주로 백동은 구리를 바탕 재료로 두고 기타의 금속을 함께 녹여 만드는 합금을 뜻하는데 현재까지 전해지는 기록을 통해 적어도 세종대까지는 백동을 국내에서 생산하고 이를 이용해 기물을 제작하였을 뿐만 아니라 일본 및 중국과 교역했던 것을 알 수 있다.¹⁴³⁾

은경이 백동경을 뜻하는지는 정확히 알 수 없으나 둘 다 최상품으로 흰 빛을 띠 정도로 밝은 빛깔을 띠는 최고급 품질의 동경을 뜻했던 것만은 분명하다. 우리나라에서 銀은 삼국시대 이래로 冠과 冠飾 또는 잔과 같은 식

141) 송응성 저, 최병규 역, 앞의 책, pp. 295-304.

142) 박남수, 「752년 金泰廉의 對日交易과 「買新羅物解」의 香藥」, 『한국고대사연구』 55 (2009), pp. 341 ~ 387; 윤선태, 「752년 신라의 대일교역과 「바이시라기모쓰게(買新羅物解)」-쇼소인(正倉院) 소장 「첩포기(貼布記)」의 해석을 중심으로」, 『역사와 현실』 24(1997), pp. 40-66; 신숙, 『한국 고대 보석장식 공예품과 국제교류』 (홍익대학교 대학원 미술사학과 박사학위논문, 2016).

143) 공상희, 「조선 후기 백동의 재료구성과 변화」, 『문화재』 Vol. 52 No. 3(2019), pp. 38-55.

기로 제작했을 만큼 원료 조달이 가능했던 국내 자원이었다. 시대에 따라 사용량에 변동이 있기는 했지만 고려 이후 조선까지도 국가의 재정 보충 및 화폐 등을 제작하기 위해 꾸준히 생산했던 금속자원이었다.¹⁴⁴⁾ 특히 연산군 9년(1503)에는 端川의 납을 이용해 순도가 높은 은을 제련하는 기술이 획기적으로 개발되어 그 기술이 일본에까지 전해졌던 것은 익히 잘 알려진 사실이다.¹⁴⁵⁾ 이로 볼 때 동경의 원료인 주석을 대체하기에 적합했던 금속이었다.



도 18. ‘整衣冠尊瞻視’
銘鏡, 조선, 일본 교토
국립박물관



도 19. ‘整衣冠尊瞻
視’銘鏡, 조선
1606년, 公州 東
鶴寺 木造釋迦如
來三佛坐像 복장
유물, 불교중앙박
물관

이와 관련해 실제 은빛을 띠는 조선경을 볼 수 있어 주목된다<도18>. 앞서 도장을 눌러 찍는 조선경의 생산방식을 적용해 만든 것으로 중앙에 5.5cm 정도의 凹面鏡을 중앙에 두고 문자와 국화꽃을 번갈아 찍어 장식하였

144) 이송란, 「朝鮮後期 銀製化粧容器와 化粧文化」, 『미술사학』 No.29(2015), pp.169-200.

145) 연은분리법 또는 회취법이라 불리는 기술로 燕山君 9년 良人 金甘佛과 掌隸院奴 金僉同 이 이곳의 鉛鐵로써 銀을 제련하는 기술을 발명하면서부터 비로소 端川은 銀產地로 변모되었다. 『燕山君日記』 49卷, 燕山 九年 5月 癸未.

다.¹⁴⁶⁾ 손잡이가 달린 병형경으로 육안으로도 은빛이 확인된다. 특히 중앙의 오목경 부위에서 반짝거림을 볼 수 있다. 현재 일본 京都博物館의 소장품으로 보존처리를 통해 동경의 빛깔을 잘 볼 수 있는 예이다. 우리나라에서는 인천광역시 남구 도림동에서 이와 동일한 예가 출토된 바 있고, 1606년 조성된 公州 東鶴寺 약사여래좌상 복장유물로 출토되는 등 현존하는 사례가 많은 편이다<도19>.¹⁴⁷⁾ 이로 볼 때 아직 과학적인 성분 조사가 이루어진 적은 없으나 문헌 기록과 육안으로 식별해볼 때 조선 시대까지도 상위계층을 중심으로 은경을 사용했을 것으로 추정된다. 은의 경우 주석에 비하면 국내 자원으로서 수급과 조달이 원활했기 때문에 구리와 합금해 은경을 제작하기에 비교적 좋은 생산환경이었다.

지금까지 동경의 실물 자료와 문헌 기록을 바탕으로 고려 및 조선시대 동경의 제작 여건을 살펴보았다. 고려 때 들어와 담반 또는 제주라 불리는 제작방식이 성행해 토제 거푸집을 사용하였고, 주물토로는 모래 또는 갯벌토를 사용했을 것으로 보았다. 주조가 끝나면 동경을 거푸집으로부터 떼어내야 하는데 그 과정이 쉽지 않아 손상을 가해야만 하므로 현실적으로 토제 거푸집의 재사용은 어려울 것으로 파악되었다. 이로 인해 금속의 용융액에 해당하는 만큼 거푸집의 수량을 사전에 준비했을 것이다.

주물이 끝나면 鍊正, 磨正이라 부르는 작업을 진행했는데 2~3가지 이상의 숫돌과 다양한 형태의 칼류, 여러 가지의 槽, 광폭 또는 대중소의 漚, 五味子, 鐵省 등과 같은 다양한 도구 및 물품을 사용해 동경을 가다듬어 반듯하고 정연하게 했으며 동경의 표면과 경면을 갈아 연마하고 수은이나 수

146) 명문으로 양각된 문자에 관한 세부 내용은 IV장 pp. 98-100 참고.

147) 문화공보부 문화재관리국, 『重要 發見 埋藏文化財 圖錄』 1권(1989), p. 83.

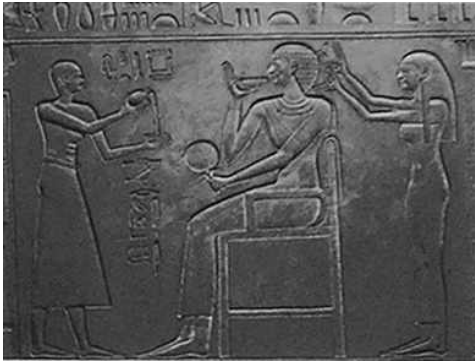
연을 이용해 광을 내는 작업을 진행하였다. 한편 고려 이후부터는 동경을 제작하는데 시간과 비용을 절약해 효율성을 극대화하는 방향으로 진행되었다. 물론 양질의 동경을 제작하기 위해서는 토제 거푸집에 직접 도안을 새겨 주조하거나 주석 또는 은의 함량을 높여 제작하기도 했지만, 다양한 도장을 이용해 문양을 표현하거나 납의 함량을 높여 경제성과 생산성을 고려한 제작방식으로 진행되었다.

IV. 日常用 동경의 용도와 기능

고려 및 조선시대 전개되었던 동경의 역동적인 제작 여건 속에서 전문장인이었던 경장이 꾸준히 활동할 수 있었던 것은 동경의 사용이 늘어나 그에 걸맞은 수요를 공급했어야 했기 때문이었다. 기본적으로 동경은 일상생활에서 매일 용모를 수시로 점검하기 위해 사용했던 생활공예품이었다. 또한 사물을 비추고 빛을 반사한다는 동경의 물리적인 성질은 동경을 다양한 의미로 활용하게 하였다. 이로 인해 동경은 용모와 의관을 바로잡는 것만이 아니라 마음을 가다듬고 자기 자신을 되돌아보려는 생활철학을 담은 상징물이기도 하였다. 따라서 이번 장에서는 동경의 일상적인 용도를 살피기 위해 현존하는 동경과 관련 공예품들을 기반으로 동경을 실제 사용했던 소비양상을 살피고, 동경의 문양, 크기 등을 검토해 동경의 취향과 소비 기호를 분석해보고자 한다.

1. 동경과 화장 문화

인류가 자신의 얼굴을 거울에 비춰 다듬고 매일 자신의 옷매무새를 확인하고자 했던 의지는 이른 시기부터 시작되었다. 신석기시대 불을 이용하



도 20. 제11왕조 멘투호테프 2세(Mentuhotep II, 재위 BC 2060-2100년) 석판 부조



도 21. 銅製柄鏡, 이집트 신왕국 (BC 1478-1390), 24.7x14.0cm, 미국 브루클린박물관

면서 혁명적으로 진화한 인간은 아름다움을 위해 또는 높은 신분과 계급을 나타내는 수단으로 화장과 장신구를 사용하였다. 이로 인해 자신의 용모를 치장하고 직접 눈으로 확인할 수 있는 동경이 자연스럽게 필요하였다. 이러한 상황은 동아시아보다 이집트, 메소포타미아, 이란 등지에 남아있는 여러 유물과 시각 자료를 통해 자세히 살필 수 있다.¹⁴⁸⁾

특히 고대 이집트 유적에서 실제 거울을 사용한 모습이 부조로 남아 있어 주목된다 <도20>. 제11왕조의 파라오였던 멘투호테프 2세(Mentuhotep II, 재위 BC 2060~2100년)의 왕비 카윗(Kawit)으로 추정되는 여성이 의자에 앉아 한 손에 잔을 들어 음료를 마시며, 시녀로부터 머리 손질을 받는 중이다. 반대편 손에는 자신의 모습을 보기 위해 손잡이 달린 병경을 들고 있는데 이와 같은 형태는 고대 이집트 왕국에서 유행했던 동경으로 주로 인물

148) 흑요석과 같은 돌을 마연해 사용했던 石鏡의 경우에는 BC 6000~5900년경 터키 아나톨리아 차탈휘위크(Catal Hoyuk) 신석기 유적에서 출토된 바가 있다. 금속제 동경이 출현하기 전에는 석경을 사용하였다. Helen Costantino Fioratti, *Reflections of splendor* (New York: L'Antiquaire & the Connoisseur, 2007), p. 9.

또는 동물의 형상을 한 긴 손잡이와 함께 구성되었다 <도21> .

이러한 형태는 지금까지 유리거울로 제작될 만큼 실용적인 형태라 할 수 있다. 이집트, 서아시아를 중심으로 일찍이 사용했던 柄鏡과 달리, 우리나라에서 발전한 동경은 원형으로 형태적인 측면에서 차이가 있다 <도22> . 다뉴세문경이라는 명칭에서도 알 수 있듯 손잡이 고리가 1개 이상으로 앞서 보았던 병경의 실용적 형태와는 거리가 있다. 이는 실생활에서 사용했던 것 이라기보다는 주술적인 용도로 제의를 위해 어디엔가 매달기 위해 손잡이가 2개 이상인 것으로 알려져 있다. 우리나라의 경우, 병경의 형태는 고려에 들어와서야 유행할 만큼 시대가 상당히 흐른 뒤에야 보편화되었다 <도23> . 중국 역시 우리나라와 비슷한 양상으로 BC 2000년경 우리나라의 다뉴세문경과 비슷한 동경이 출현하였고 북송에 들어와 병경의 사용이 본격화되었다.¹⁴⁹⁾ 이처럼 선사시대는 문화권별로 선호했던 동경의 형태가 있었고 용도나 사용법에 있어서도 차이가 있었다.



도 22. 多鈕細紋鏡, 지름 21.2cm, 숭실대학교 한국기독교박물관

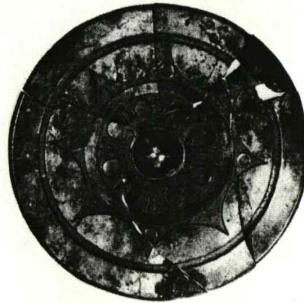
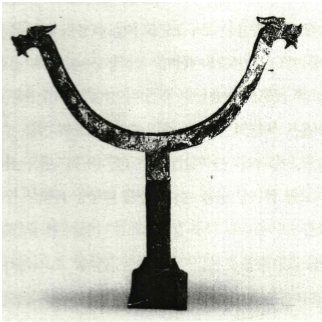


도 23. 銅製雙鳳文柄鏡, 고려, 개성부근 출토, 지름 12cm, 자루길이 9.5cm, 국립중앙박물관

149) 周業, 「銅鏡使用方式的考古資料分析」, 『練形神治寶質良工-上海博物館藏銅鏡精品』(上海:上海書畫出版社. 2005), pp. 54-67.



도 24. 漆鏡奩, 낙랑, 석암리 205호분 출토, 지름 21.5cm, 일본 도쿄대학 고고학 연구실



도 25. 銅製鏡架와 連弧紋鏡, 낙랑, 남사리 28호 무덤 출토, 높이 27.5cm, 지름 23.0cm.



도 26. 金銅鏡架, 東漢, 미국 넬슨-아킨스 박물관

우리나라에서 동경을 화장 용구로 사용했던 양상은 낙랑유적에서부터 살필 수 있다. 석암리 고분에서 원통형의 칠경렴을 비롯해 빗과 머리 장식구, 화장도구와 함께 구성된 예들이 출토되었기 때문이다<도24>. 또한 동경을 세울 수 있는 鏡架도 평양 남사리 28호 무덤에서 漢代 성행했던 連弧紋鏡과 함께 출토된 사례가 있어 주목된다 <도25>.¹⁵⁰⁾ 화장도구로 추정되는 칠기와 함께 두 점이 함께 출토되었다. 경가는 반원의 Y자형 기둥이 하단의

150) 동경과 경가, 칠통과 함께 화장을 위한 도구로 추정하였다. 안경숙, 「낙랑구역 남사리 28호 무덤 출토 鏡架 연구」, 『고고학지』 No.15(2006), pp. 57-78.

방형 받침대와 연결해있는 형태로 제작되었다. 반원의 양 끝이 용머리로 장식되었고, 받침대에는 감쪽지의 네 잎을 연상시키는 장식물이 부착되었다. 반원의 틀 중간에 홈이 나 있어 그곳에 동경을 꽂아 세워보는 형태로 높이가 27.5cm에 이른다. 오늘날까지 제작될 만큼 실용적인 형태라 할 수 있다. 이처럼 경가를 이용해 동경을 사용할 경우, 두 손을 자유롭게 쓸 수 있어 직접 거울을 보며 머리 손질을 하거나 화장을 할 수 있어 상당히 편리했을 것이다.

남사리 출토 경가는 한대 전형적인 양식에 해당한다. 양쪽 용머리 장식과 방형의 기둥, 감쪽지 형태의 받침까지 한 대의 다른 경가와 유사하게 제작되었다 <도26>. 남사리의 경우, 현재 바닥의 접지면이 없어진 상태이나 미국 넬슨-아킨스 박물관의 소장품을 통해 목칠해 만든 낮은 좌대의 모습을 상상해볼 수 있다. 이처럼 하나의 기둥을 세워 동경을 삼입하거나 고정시키



도 27. 전 顧愷之의 《女史箴圖》, 東晉, 영국 대영박물관

는 기둥식 경가는 한나라 때 유행했던 방식이었다. 한나라는 중국 동경의 발전사에서 중요한 성장기로 동경의 생산과 함께 동경의 사용법 또한 크게 발전했던 것이다.

한편 방형의 선반이 기둥 중간에 있는 형태도 볼 수 있다. 東晉 顧愷之(345~406)가 그렸다고 전하는 대영박물관 소장의 <女史箴圖卷>을 통해 이를 살필 수 있다 <도27>. 혹칠로 추정되는 장

방형 선반이 기둥 중간에 있고 그 위로 동경을 꽂아 사용하는 형태이다. 기둥이 꽤 길어 좌식으로 바닥에 앉아 용모를 단장하며 얼굴을 비취볼 정도로 높이가 있다. 선반이 중간에 있어 필요한 물품을 올려두기에 편리했을 것이며, 경가를 사용하지 않을 때 접어서 보관했던 상자일 가능성도 생각해볼 수 있다. 그림에서는 경가와 화장을 하기 위해 함께 사용했던 기물을 자세하게 살필 수 있다. 현재 머리를 꾸미기 위해 시녀가 쓰고 있는 목제빗을 포함해 머리 장식에 필요한 다양한 도구들과 화장을 위해 필요한 용품들을 보관했던 칠기가 화면 전면에 그려져 있다. 사각, 원형과 같이 여러 형태로 제작한 黑漆奩을 볼 수 있다. 특히 원형합의 경우는 몇 개의 층으로 그려져 동경을 보관했던 鏡奩일 것으로 추정된다 <도28>. 경렴 안에 빗, 머리 장식구, 화장품과 화장을 위해 필요한 용품들을 넣어두었을 것이다.



도 28. 彩畫雲氣文漆奩, 중국 후한, 지름 11.0cm, 국립중앙박물관

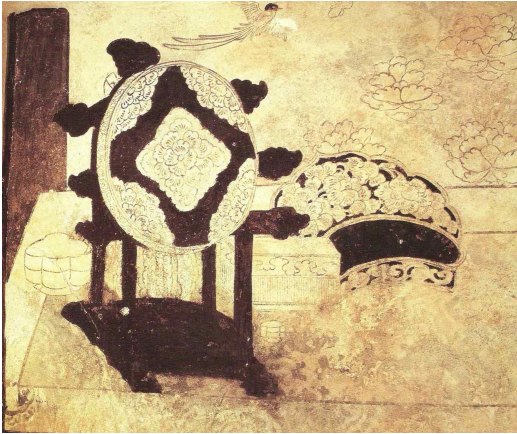
이처럼 칠렴 속에 동경을 보관하기도 했지만 동경을 경대나 경가 위에 그대로 올려두고 사용할 경우도 있었다. 이 때는 형겔과 같은 천을 이용해

경면을 덮어 두어야 했다. 동경의 경우 공기와 만나면 빨리 변색되기 때문에 좋은 품질을 유지하기 위해서는 주기적으로 鏡面을 닦아주거나 사용이 끝난 후에는 경험 안에 넣어 보관하는 등 여러 가지의 노력과 정성이 필요하였다. 오늘날 벽에 늘 걸려있는 유리거울을 이용해 자신의 모습을 수시로 비춰보는 사용법을 생각해본다면 꽤 낯선 방법이었다. 그러나 당시로서는 동경의 특성을 잘 고려한 사용 및 보관법으로 이해해볼 수 있다.

이와 같은 흔적은 五代 河北 王處直 墓에 그려진 벽화를 통해 확인해볼 수 있다<도29>. 왕처직과 그의 부인방에는 그들의 생활 공간을 자세히 그렸는데 벽화 속 경대 위에 화려한 꽃으로 표현된 동경이 놓여져 있다. 주로 벽화에서 단색으로 그려지는 동경과 달리 상당히 화려하다. 이는 얼굴을 비추는 경면이 아니라 경면 위를 덮어씌운 화려한 꽃문양의 덮개라 할 수 있다. 중국에서는 이와 같은 공예품을 鏡衣 또는 鏡袋라 불렀는데 가장 이른 시기의 예로 자수로 장식한 전국시대의 예가 남아있고 당대 법문사 지궁에서도 출토된 예가 있다.¹⁵¹⁾ 반면 우리나라에서는 鏡囊이라는 용어를 사용하였다.¹⁵²⁾ 이와 관련해 고려경 중에는 동경의 표면을 섬유질로 감싼 흔적을 쉽게 볼 수 있으며, 조선 후기 화협옹주(1733~1752) 묘에서 동경과 함께 출토된 경낭을 볼 수 있어 주목된다<도30>. 앞면과 뒷면의 비단을 위쪽에서 연결해 금실과 비단실로 壽, 불로초, 대나무, 석류, 복숭아꽃, 열매 등을 자수로 장식하였다.

151) 周業, 앞의 논문, pp. 54-67.

152) 『해동역사』 제49권 藝文志8 鏡囊詞 許筠 “爲君裁作明鏡囊”; 李圭景(1788~미상), 『五洲衍文長箋散稿』 人事篇 技藝類 “重繡鏡囊磨鏡面”



도 29. 西室 壁畫 속 鏡架, 五代, 河北 王處直 墓



도 30. 鏡囊, 조선 18세기, 화협옹주 (1733-1752)묘 출토, 국립고궁박물관

고려에 들어와 화장술이 크게 발달했을 뿐 아니라 화장에 대한 수요가 통일신라에 비해 다양한 계층으로 확대되었다.¹⁵³⁾ 『宣和奉使高麗圖經』에서는 고려의 여인들이 얼굴을 하얗게 분칠하고 눈썹을 다듬는다는 기록을 볼 수 있다. 이전과 비교해 고려시대는 더욱 풍요로운 물질문화를 누렸던 때였고 화장 문화가 더욱 발전했던 상황이었다. 이에 따라 동경의 수요가 늘어날 수밖에 없었고 현존해있는 많은 양의 고려경이 이를 대변해준다. 동경의 실용적인 용도를 확실히 보여주는 대표적인 유적으로 고려의 화성 송라리 분묘를 들 수 있다.¹⁵⁴⁾ 제1호 회곽묘에서 漢鏡을 모방한 家常貴富銘鏡이 朱漆 목제빗 2점과 X자형 철제가위, 동제 반지 등과 함께 출토되었다 <도31>. 피장자는 21~35세의 여성으로 유구의 형식과 철제가위 등을 통해 14세기 이후에 조성한 유적으로 추정되고 있다.¹⁵⁵⁾ 이처럼 빗, 철제가위,

153) 전완길, 『한국화장문화사』(열화당, 1987); 코리아나 화장박물관, 『한국의 화장용기』(2011), pp. 55-61.

154) 단국대학교 박물관, 『서해안고속도로 건설구간(안산-안중간)발굴보고서(2)』(1995).

155) 정의도, 『한국 고대 손가락 연구』(경인문화사, 2014), pp. 747-748; 주영민, 「고려분묘



도 31. 家常貴富銘鏡, 고려, 華城 宋羅里 제1호 회곽묘, 지름 15.8cm,
고려대학교박물관

족집게, 동곳 등과 함께 출토되어 화장 용구로 동경을 사용했던 흔적을 볼 수 있다.

현존하는 고려 공예품 중에는 동경과 함께 보관했던 화장 용구가 남아 있어 주목된다. 대표적인 예로 전남 장흥 모산리 고려 고분에서 출토된 靑磁象嵌透刻龜甲紋箱子를 들 수 있다 <도32>. 출토 당시 상자 안에 동경과 청자상감국화문유병, 침통 등이 들어있었고, 뚜껑을 열면 입구에 살짝 걸치는 선반 위로 화장품을 담았던 모자함이 놓여있었다고 한다. 이 외에도 고려 칠기로 제작된 예를 볼 수 있다 <도33>. 중앙에 있는 漆函은 크기가 11.5cm로 제작되었다. 외형을 따라 六花形으로 제작한 小形鏡을 담기에 알맞은 크기였다. 이처럼 고려시대에는 小瓶, 小盒, 母子盒들을 청자, 칠기로 제작했으며 머리 손질에 필요한 도구와 얼굴을 꾸미기에 필요한 기름, 화장용품을 동경과 함께 담아 보관하였다. 이러한 공예품들은 주로 鏡奩, 粧奩이라 하였다.

출토 동경 연구」, 『嶺南考古學報』 제56호(2011), p. 134.



도 32. 靑磁象嵌透刻龜甲文化粧箱子, 고려, 전남 장흥군 모산리 고분 출토, 길이 12.8cm 너비 22.4cm 높이 12.1cm, 국립중앙박물관



도 33. 黑漆鏡奩, 고려, 높이 3.3cm, 지름 11.5cm, 높이 3cm, 지름 9.7cm 국립중앙박물관

중국에서도 이와 유사한 경렴을 사용했는데 남송 1243년 黃昇 墓에서 출토된 漆鏡奩을 대표적인 예로 들 수 있다<도34>. 총 3단 구조로 뚜껑 바로 아래 높이가 가장 낮은 층에 동경을 담았고, 그 아래 木梳, 粉盒, 銅簪, 胭脂盒 등을 나누어 담았다. 이와 같은 형태는 오랜 기간 유행했는데 元末 張士誠 父母 合葬墓에서도 금속으로 제작한 銀製鏡奩을 볼 수 있어 주목된다<도35>. 경렴은 葵花形으로 제작했는데 牡丹折枝紋을 음각해 새긴 후 해당 부위만 도금해 꾸미는 기법으로 장식하였다. 역시 세 개의 층으로 구성했는데 동경을 비롯해 크기가 다른 소병과 가위, 소합, 접시, 빗 등 총 24점의 기물을 보관한 채로 출토되었다.¹⁵⁶⁾ 明代에는 이러한 경렴을 남녀 모두가 사용할 정도로 단장하기를 좋아했는데 강남지역을 중심으로 상당히 유행했다고 한다. 이는 15세기 말인 1487년 제주에 파견되었던 조선의 관원 최부(崔溥, 1454-1504)가 중국 浙江省 寧波府에 표류했다가 돌아와 강남의 생

156) 海老根聰郎 外, 『世界美術大全集: 東洋編』 6卷(東京: 小學館, 2000), pp. 431-432.

활문화를 자세히 남겼는데 그의 『漂海錄』에서 해당 내용을 볼 수 있다.¹⁵⁷⁾



도 34. 漆製鏡奩, 남송 1243년, 福州市 黃昇墓 出土, 높이 18.3cm, 지름 17.5cm, 중국 福建博物館



도 35. 銀製鏡奩, 元末, 吳王 張士誠 父母 合葬墓 出土, 높이 32.8cm, 중국 蘇州博物館

조선시대에도 이와 같은 경험을 꾸준히 사용하였다. 이를 보여주는 유적으로 경북 김천 문당동 유적에서 출토된 목공예품이 있다<도36>.¹⁵⁸⁾ 17~18세기로 추정되는 유적으로 손잡이 달린 동경과 함께 출토되었다. 이단 서랍 중 1층에서는 백자 대접 2점이, 2층에서는 유병, 연지 접시, 떨잠, 동경, 동전, 정체불명의 유기물과 함께 발견되었다. 머리 단장 및 화장도구를 담은 목제함에 해당한다. 크기는 길이 30cm, 너비 25cm이며 잔존 높이는 10cm이

157) 崔溥(1454-1504)는 조선으로 다시 귀국한 후 성종의 명을 받아 『漂海錄』을 남겼다. “江南俗, 婦女皆不出門庭, 或登朱樓捲珠簾以觀望, 無行役服役於外, 好治容, 男女皆帶鏡奩, 市店皆建帘標.”

158) 경상북도문화재연구원, 『김천 문당동 유적』 (2008), pp. 342-345.

다. 현재로서는 정확한 형태를 확실히 알 수 없으나 조선시대 동경과 함께 보관했던 화장 용구로 사용 시기를 구체적으로 알려주는 귀중한 자료이다.



도 36. 木製函, 조선, 김천 문당동 유적 출토, 세로 30.0cm, 가로 25.0cm, 현재 높이 10.0cm 국립대구박물관

조선시대는 주로 혼례 때 준비해야 할 혼수품으로 粧奩을 언급한 바가 있어 주목된

다. “粧奩은 부인이 시집을

때 해오는 것으로 럽이라 통칭한다. 경험과는 다르다.” 라는 기록을 볼 수 있다.¹⁵⁹⁾ 鏡奩보다 화장도구가 좀 더 다양하고 격식 있는 형태로 화려한 공예기법으로 장식해 외형을 꾸밈을 것으로 추정된다. 조선시대 혼례 예물로 준비했던 장림은 매우 사치스럽게 변화되었다. 조선 문헌에 따르면 궁중 양식에 따라 제작한 화려한 장림을 혼수품으로 준비해 걱정이라는 상소가 16세기 전반부터 등장하고 있다.¹⁶⁰⁾ 또한 장림의 비용이 천금에 가까워 사치스런 혼수로 재산을 탕진한다는 내용을 18세기까지도 계속 볼 수 있다. 이로 인해 부모가 지닌 값비싼 경험을 며느리에게 유산으로 남겨주기도 하였다.¹⁶¹⁾ 특히 왕실 혼례에서도 주로 납징(납폐) 절차에서 이와 관련 내용을

159) 金隆, 『勿巖先生文集』 卷4 小學講錄 “粧奩. 古者. 婦人歸家之時. 所持去之物. 通謂之奩. 非特鏡奩也”

160) 『중종실록』 66권, 중종 24년 11월 26일 戊午 “傑構, 眩曜人目, 而營室濫矣; 傾資蕩產, 務侈粧奩, 而婚禮僭矣”; 『숙종실록』 14권, 숙종 9년 6월 2일 계유; 『정조실록』 29권, 정조 14년 3월 27일 丁未.

161) 金元行(1702-1772), 『漢湖集』 卷之十九 行狀 “尙屢問其母遣否. 遇兩兄嫂. 親愛甚至. 父母或以鏡奩佩幌分其婦. 而孺人獨無與. 從姪女申氏婦行狀”

볼 수 있다. 주로 혼례 때 필요한 의례용품을 기록한 『嘉禮都監儀軌』와 『嘉禮膳錄』에 보면, 신랑집에서 사자를 통해 신부집으로 예물을 보내 정식으로 혼사가 이루어졌음을 통보하게 되는데 이때 동경과 관련한 공예품이 예물로 포함되었다.¹⁶²⁾

이와 같은 풍습은 고려 때에도 있었던 것으로 추정된다. 최항이 左承宣 趙季珣의 딸에게 장가를 들게 되자 왕이 명령을 내려 黃金으로 만든 鏡奩과 화장 도구인 粧具를 하사했다는 기록을 볼 수 있기 때문이다.¹⁶³⁾ 이처럼 혼례 때 의례용품으로 경렴 또는 장렴을 준비했던 것은 일상 생활용품으로 여성이 매일 사용하는 물품이기도 했지만, 고대부터 거울이 남녀의 사랑과 그리움을 상징할 때가 많았다. 깨진 거울을 나누어 가진 후 오랫동안 헤어졌다가 다시 인연을 알아보는 사랑의 정표로 표현되거나 사랑의 약속 또는 결혼한 아내를 상징하는 것으로 문헌의 기록을 볼 수 있기 때문이다.¹⁶⁴⁾ 거울이 혼례 예물로 준비되면서 사랑에 관한 특별한 의미와 상징성이 더해졌을 것으로 이해된다.

162) 이옥, 「조선후기 後宮 嘉禮의 절차와 변천: 慶嬪 金氏 嘉禮를 중심으로」, 『장서각』 No.19(2008), pp. 39-67. 이외 영조가 정순왕후와의 혼례를 준비하기 위해 마련한 도감에서도 별궁에 올리는 물품에 왜주홍칠레경대(倭朱紅漆櫝鏡臺)가 들어있다. 즉 삼간택 후 신부수업을 위해 왕비가 머물렀던 별궁에서 사용하는 왕비의 생활용품으로 필요했던 공예품이었다. 장병인, 『조선왕실의 혼례』 (민속원, 2017), pp. 173-175.

163) 『高麗史節要』 卷16 高宗安孝大王[三] 庚戌三十七年 “崔沆，嘗娶大卿崔暉女，以有疾棄之，改娶承宣趙季珣女，王，命牽龍中禁，都知巡檢，白甲內侍，茶房衛送，賜御座肩輿燈燭，儀物之盛，罕其比，又特賜黃金鏡奩粧具，諸王宰樞，皆以金帛致賀。”

164) 安鼎福, 『東史綱目』 제3하 갑신년 신라 진평왕 46년; 具鳳齡(1526~1586), 『栢潭集』 속집 제1권 五言律詩 權參奉 燁 挽詞 “菱銅分幾載”; 李穀, 『稼亭集』 제15권, 律詩 “鏡自未分何更合”

2. 동경의 사용과 소비양상

고려 및 조선시대 화장 문화와 함께 동경의 소비도 더욱 늘어나게 되었다. 고려에 들어와 동경의 생산량이 큰 폭으로 증가해 현존하는 수량이 많을 뿐 아니라 분묘에서도 이전에 비해 출토량이 확연히 증가하였다. 실제 상위계층에 해당하는 개성 부근의 무덤뿐 아니라 여러 지방에 이르기까지 전국적으로 출토되는 양상이다. 조선시대에 들어와 동경의 사용은 더욱 보편화되었을 것이다. 조선시대 연산군 때의 기록을 보면, 대부분의 여성이 거울을 사용했던 것으로 언급한 부분을 볼 수 있다.¹⁶⁵⁾ 그러나 현재 남아있는 조선경의 수량과 조선 분묘에서의 출토양상은 이러한 상황을 보여주기에 한계가 있다. 조선 분묘에서 출토되는 동경의 양이 고려에 비해 현저히 적기 때문이다. 이는 비단 동경 뿐 아니라 자기류, 금속기류의 비중이 작아졌고 주로 동제 숟가락을 중심으로 출토되는 양상을 통해 알 수 있다.¹⁶⁶⁾ 이로 인해 동경의 소비양상을 파악하는 데 있어 고려경의 출토 상황이 보다 중요한 정보를 제공해준다.

현재 국립중앙박물관에는 개성 부근에서 출토된 것으로 알려진 512점의 동경을 볼 수 있어 주목된다.¹⁶⁷⁾ 이 중에는 조선경으로 볼 수 있는 예들도 일부 포함되어 있기는 하지만 대부분이 고려 때 사용한 것으로 볼 수 있다.

165) 조선시대에도 연산군 11년(1505) 왕실 행사에 참여할 여인들에게 쉽게 장만할 수 없는 화장 분(粉)은 조정에서 제공되지만, 거울의 경우는 각자 사용하는 것을 지참하라는 어명을 문헌에서 볼 수 있다. 『연산군일기』 57권, 연산 11년 1월 19일 乙巳 “仍傳曰: “興清預選人梳粧, 不宜草草, 軍士亦各自備軍裝. 此輩粧具, 亦當督責多備. 且各持鏡以入, 其所塗粉, 必未易備, 可令多數貿給”

166) 장남원, 「조선시대 공예품의 의미와 구성: 서울경기 지역 民墓 埋納品을 중심으로」, 『미술사연구』 Vol. 24(2010), pp. 109-136.

167) 안경숙, 앞의 논문(2015), pp. 24-69.

일제 강점기 이후 개성에 있는 고려 고분을 중심으로 발견된 동경들로 알려져 있다. 자세한 출토정보는 확인할 수 없지만, 고려의 수도였던 개성 부근에서 출토된 것만은 확실해 왕경이었던 개경 주변에 무덤을 조성했던 계층을 중심으로 동경을 소비했던 양상을 보여주어 중요한 자료를 제공해준다. 고려 전기부터 중앙 관료가 되어 개경에 진출하면 출신 지역이 다르더라도 개경 주변에 묘지를 조성하는 분위기였다.¹⁶⁸⁾ 이는 고려의 왕릉뿐 아니라 귀족, 관인 등의 집권 계층이 개성 및 경기도 내 무덤을 조성했던 상황과도 연결된다. 실제 개성 부근에서 출토된 동경들은 계층에 걸맞게 크기가 크고 정교하게 제작되었을 뿐 아니라 새로운 양식으로 제작해 고려경의 전개양상을 대변해준다.

개성 부근에서 출토된 고려경을 남한에서 출토된 고려경들과 비교해보면 고려의 수도였던 개경과 그 외 지방 간의 소비양상을 비교할 수 있을 것이다. 먼저 개성 부근에서 출토된 512점과 남한지역에서 출토된 302점의 동경을 크기별로 분류한 결과는 다음과 같았다 **【표 8】**.¹⁶⁹⁾ 개성 부근에서는 11cm~20cm의 동경을 중심으로 고르게 출토되는 양상이지만, 그 외 지방은 8~10cm로 제작한 동경이 가장 많은 수량을 차지하였다. 11cm 이후부터는 큰 폭으로 감소했는데 개성에서 보편적으로 사용했던 15~20cm의 경우, 두 지역 간의 차이가 4배 정도로 확대되었다. 이는 지역 간의 격차로 사용자의 신분에 따라 동경을 사용했던 크기에서도 차이가 나타나는 것을 볼 수 있

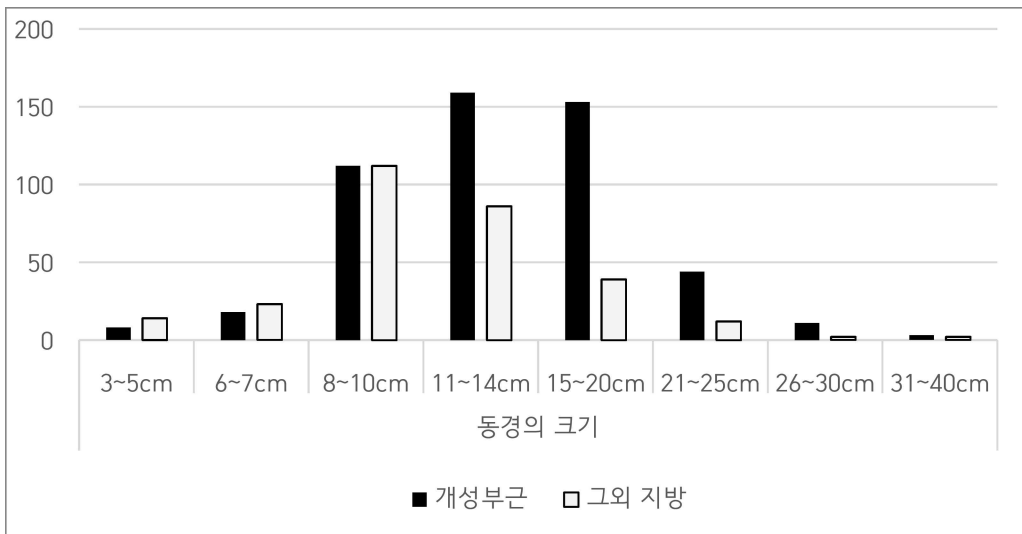
168) 고려 조정의 관료들이 죽게 되면 고향이 아닌 개성 부근에 묘지를 축조하였던 당시의 관행 역시 개성 인근에서 高麗鏡이 집중적으로 출토되었던 요인이었을 것이다. 무인집권기에 들어 지방에 정하는 경우가 조금씩 생겼고 고려후기 이후(충렬왕~공양왕)에는 전국적으로 확대되었다고 하였다. 김용선, 『고려 금석문 연구』(일조각, 2004), pp. 169-198. 박진경, 앞의 논문(2008), p. 59.

169) **【표8】**과 **【표9】**는 다음 논문을 참고해 재구성하였다. 안경숙, 앞의 논문(2015), pp. 24-69.

다. 앞서 설명했던 것처럼 동경의 크기가 크면 많은 양의 구리와 주석을 필요로 하였고, 당시의 물질적인 가치를 고려한다면 크기가 클수록 더 귀하고 비쌀 수밖에 없었다.

【표 8】 고려 고분에서 출토된 지역별 동경의 수량과 크기

출토지	동경의 크기								소계
	3~5 cm	6~7 cm	8~10 cm	11~14 cm	15~20 cm	21~25 cm	26~30 cm	31~40 cm	
개성부근	8	18	112	159	153	44	11	3	508
그외 지방	14	23	112	86	39	12	2	2	290



한편 남한지역 내에서도 지방별로 소비계층 간의 격차가 있는 것으로 확인되었다. 남한지역에서 출토된 동경의 크기를 지역별로 나누어 정리하면 다음과 같다 【표 9】. 8~10cm의 소형과 11~14cm의 중소형을 중심으로 사용하였다. 두 구간의 동경은 대부분 비슷한 양으로 출토되었으나 충청도의

경우는 소형에 비해 중소형이 반 정도로 급감해 차이가 있었다. 전체적으로 중대형 15cm 이상에 해당하는 동경의 출토량이 확연히 줄어든 양상이다. 특히 21cm 이상은 5.5% 정도의 소수 계층만 사용했던 것을 알 수 있다. 이로 보아 중대형 이후부터는 신분이 어느 정도 높고 경제력을 갖춘 계층에 의해 소비했던 것으로 파악된다. 21cm 이상의 대형경은 인천/경기도/서울/강원도가 6점, 충북 이하가 10점으로 총 16점에 불과했다.

【표 9】 남한지역 지역별 동경의 크기

출토지	동경의 크기								
	3~5 cm	6~7 cm	8~10 cm	11~14 cm	15~20 cm	21~25 cm	26~30 cm	31~40 cm	소계
인천/경기/서울/강원	5	5	26	21	11	3	1	2	74
충북/충남/대전	4	10	57	29	10	5	-	-	115
경북/대구/경남/울산/부산	2	5	20	27	7	3	-	-	64
전북/전남/광주/제주	3	3	9	9	11	1	1	-	37
소계	14	23	112	86	39	12	2	2	290

16점에 해당하는 동경의 문양을 자세히 살핀 결과, 쌍룡문경이 8점으로 주요 부분을 차지하였고 이외 용수전각문경이 3점을 차지하였다. 두 문양은 개성 부근에서 주로 출토되는 예들로 고려를 대표하는 문양의 동경들이다. 이로 보아 21cm 이상의 대형경들은 지방에서 출토되는 수량이 미비해 해당 지방에서 동경을 제작해 소비했다기보다는 개경 또는 서경에 있는 전문장인 및 공방지에서 생산한 제품들이 지방으로 유통되었을 가능성이 크다. 앞서 살핀 것처럼 20cm 이상의 대형경들은 관영 공방뿐 아니라 서경의 중심가

또는 개경에 위치한 공방, 사찰 소속의 전문장인들이 동경을 생산하고 있었던 상황이었다.

특히 지방에서 사용했던 쌍룡문경, 용수전각문경과 같은 대형경들은 중국, 일본에서도 볼 수 있을 정도로 고려를 대표하는 상업경이었다. 중국 黑龍江 哈爾濱市에서 발견된 용수전각문경과 일본 対馬市 大吉戸神社의 소장품이 대

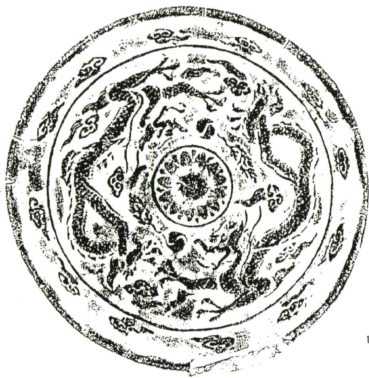
표적인 예이다 <도37>.170) 일본 海神社 彌勒堂 유적에서도 또 다른 유형의 용수전각문경과 쌍룡문경이 출토된 사례가 있어 주목된다<도38~도39>.171) 모두 고려시대를 대표하는 전형적인 고려경의 양식들이다. 이외에도 중국 동북 지역과 일본 九州 지방을 중심으로 다양한 고려경을 볼 수 있어



도 37. 龍樹殿閣紋鏡, 고려, 지름 21.3cm, 일본 対馬市 大吉戸神社



도 38. 龍樹殿閣紋鏡, 고려, 일본 海神社 彌勒堂 出土

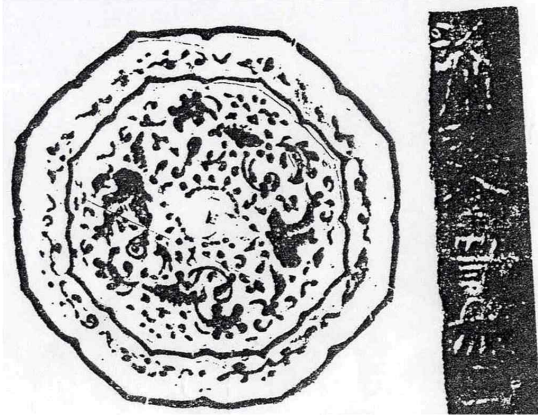


도 39. 雙龍紋鏡, 고려, 일본 海神社 彌勒堂 出土

170) 일본 対馬市 大吉戸神社의 용수전각문경의 경우는 크기가 21.3cm, 중량이 1,157g으로 무게가 있는 편이다.

171) 奈良文化財研究所飛鳥資料館, 『東アジア金属工芸史の研究』第5冊(2004), p. 13.

주목된다. 주로 고려 고분에서 쉽게 볼 수 있는 花草紋鏡, 서화쌍조문경, 인 물고사문경, 倣古鏡, 황비창천명경들이 국외 유적에서 출토되었다.



도 40. 瑞花雙鳥紋鏡, ‘濟州縣令賣(花押)’, 金代, 吉林省 農安 出土, 지름 11.5cm. 중국 長春市文 管會



도 41. 瑞花雙鳥紋鏡, 고려, 단양 현 곡리 출토, 지름 12.8cm

예를 들어 중국 吉林 農安 유적에서는 瑞花雙鳥紋鏡이 출토되었는데 ‘濟州縣令賣(花押)’ 銘이 있어 ‘제주 현령이 동경을 구입해 서명한다’ 는 기록을 볼 수 있다<도40>.172) 제주의 경우, 1189년 隆州로 개명한 연혁이 있어 적어도 1189년 이전에 구입했을 것으로 보인다. 서화쌍조문경은 고려를 중심으로 제작해 중국에서는 찾기 어려운 양식에 해당한다. 이에 반해 고려에서는 전시기에 걸쳐 전국에서 출토될 정도로 상당히 보편적인 동경이었다. 몇 가지의 유형이 있을 정도로 매우 성행했는데 길림 농안의 경우는 이 중에서도 12세기 이후 조성한 고려 고분인 청주 금천동, 단양 현곡리, 화성 향남면의 출토품들과 양식적으로 가장 유사해 보인다<도41>.173)

172) 劉紅宇, 「吉林農安出土金代“濟州縣令賣”銅鏡」, 『文物』 318 (1982), p. 48.

일본에서는 九州 지방을 중심으로 가고시마현(鹿兒島縣), 나가사키현(長崎縣), 후쿠오카현(福岡縣)에 위치한 여러 神社에 상당량의 外來鏡들을 볼 수 있어 주목된다.¹⁷⁴⁾ 일본에 소재한 고려경 중에는 품질이 좋은 경우도 있지만 크기가 작고 문양의 깊이 얕아 세부가 선명하지 못한 채로 제작된 예들까지 다양하다<도42>. 이러한 점은 앞서 고려경의 특징에서도 볼 수 있는 부분이었다. 특히 이들 중 일부는 성분조사를 진행했는데 대체로 납 성분이 높은 비중을 차지하였다.¹⁷⁵⁾ 그 중 높은 것은 20%에 가까운 함유량을 보여 전체적으로 고려경의 특징을 반영해준다. 일본에서는 외형적으로 구조상태가 좋지 못하고 빛깔이 밝은 녹색이나 담녹색을 띠는 경우, 우리나라 또는 중국 동북부에서 제작한 외래경으로 분류하고 있다.



도 42 ‘煌丕昌天’ 銘鏡 高麗, 日本 大 吉戶神社

구조상태가 좋지 못한 것부터 양질의 동경까지 고려경의 특징을 잘 보여주는 사례들이다. 동경은 구리를 다량 함유한 금속공예품으로 비록 구조상태가 좋지 못하더라도 교역상의 경제적 가치는 상당히 컸을 것이라 생각한다. 구리는 동경을 생산하는 주원료

173) 통일신라 때 확산되었던 당계 양식으로 龍仁 佐恒里, 淸州 金川洞, 忠州 虎岩洞 등 대표적인 高麗 古墳에서 18점의 동경이 출토되었다. 중국 길림 농안에서 출토된 동경은 여러 가지 유형 중에서도 청주 금천동 II-1-62호 토광묘, 단양 현곡리 24호 돌덧널무덤, 화성 향남면 1지점 석곽묘에서 출토된 예와 가장 유사하다. 박진경, 앞의 논문(2012), pp. 186-190.

174) 西村強三, 「鹿兒島縣下の神社に傳わる中國宋元時代の鏡」, 『九州歴史資料館研究論集』 11 (1985); 同著, 「大帝府天滿宮藏の中國,朝鮮鏡」, 『九州歴史資料館研究論集』 9 (1983).

175) 奈良文化財研究所 飛鳥資料館, 앞의 책, pp. 11-13.

이기도 했지만 각 국가가 재정확보를 위해 늘 고심했던 鑄錢 정책과 관련된 것으로 외세로부터 막아줄 무기의 원료이기도 했기 때문에 일찍부터 구리를 규제하는 銅禁政策을 통해 국가적인 차원에서 상당히 중시했던 금속자원이었다. 이로 인해 동아시아 교역에서 구리는 그 가치와 비중이 컸던 품목이었고, 이를 조달하기 위해 모든 국가가 총력을 기울였던 상황이었다. 이러한 관점에서 본다면 동경은 구리의 가격과 가치에 따라 영향을 받을 수밖에 없었던 금속공예품이었다. 동경의 경우, 무거운 것은 1,200g~2,500g 이상으로 많은 양의 구리를 함유했기 때문에 그 상품적 가치는 상당했을 것으로 생각된다.

11세기 말부터 동북아시아의 구리 수급 상황은 고려에게 유리한 방향으로 진행되었다. 중세의 구리 상황은 당시 기축통화였던 北宋錢의 생산과 흐름을 통해 이해해볼 수 있다. 구리 산출량은 국가의 주전 정책에 따라 결정되었고, 일정한 구리 함량을 이용해 치밀하게 잘 문쳐진 북송전을 수입하고자 중세 동아시아는 부단히 애를 썼던 상황이었다. 송전의 유통이 활발해졌던 것은 북송 때인 1048년 王安石이 동전의 수출금지령을 폐지하면서부터 시작되었다. 이때를 계기로 막대한 양의 북송전이 해외로 유출될 수 있었던 기회를 제공했던 것이다.¹⁷⁶⁾

고려 역시 송으로부터 수입 중단조치를 여러 차례 받을 만큼 동전 수입에 열중하였다.¹⁷⁷⁾ 이는 고려뿐 아니라 북방 민족이었던 요, 금 그리고 일본까지 연결된 문제였다. 요, 금 유적에서 발견되는 막대한 양의 비축 동전 역

176) 임태경, 「고려로 유입된 중국 동전의 기능과 용도-원재료의 활용을 중심으로」, 『해양문화재』 7(2008), pp. 1-2.

177) 고려는 송으로부터 동전 수입에 상당히 적극적이었는데 결국 神宗2年(1199) 고려로 동전을 가지고 들어가는 것을 금지한다는 조서가 발표되기도 하였다. 『宋史』 卷487 列傳 246 “慶元間，詔禁商人持銅錢入高麗，蓋絕之也。”； 『宋史』 卷37 本紀37 慶元5年 秋7月 甲寅 “禁高麗日本商人博易銅錢” 박진경, 앞의 논문(2008), p. 69 재인용.

시 95% 이상이 北宋錢이며, 일본에서도 12세기부터 4천관 13톤을 수입한 것으로 알려져 있다. 1323년에 침몰한 신안 무역선에서도 무려 28톤(약800만 점)의 중국전이 실려 있었던 것도 이를 대변해준다.¹⁷⁸⁾ 이처럼 중세 동북아시아는 모두 중국 송전에 의존했던 상황이었다. 그러나 11세기 말이 되면 북송 역시 구리 산출량이 급격히 줄면서 동아시아는 전체적으로 동 부족 현상에 시달리게 되었다.¹⁷⁹⁾

동의 가치가 높아지자 민간에서는 동전을 녹여 다른 기물로 제작하는 銷錢 현상이 크게 성행하였고, 송, 금에서는 동전을 녹여 더 가치가 높은 것을 제작해 이윤을 챙기려는 사주조가 극성을 부렸던 상황이었다.¹⁸⁰⁾ 결국 남송에 넘어와 지폐인 會子が 동전을 대신해 지불수단으로 등장하였고, 乾道年間(1165~1173) 말부터 동전과 회자가 반반 정도의 비율로 사용되다가 嘉定年間(1208~1224)에 이르면 동전보다 회자의 비율이 더 커진 상황이었다.¹⁸¹⁾ 남송과 국경을 사이에 두고 대치해있었던 금의 경우는 더 심각했던 것으로 보인다.¹⁸²⁾ 금 역시 교초라는 지폐를 발행했을 뿐 아니라 민간이 지닌 동경 등을 높은 가격에 매수해주는 정책을 시행하면서 동전이 더욱 고갈

178) 櫻木晋一, 「신안선 출토 동전의 용도와 성격 - 일본사의 관점에서」, 『신안선 출토 금속유물과 14세기 동아시아의 금속공예』 (국립해양유물전시관, 2007), pp. 40-42; 이정수, 「中世 日本에서의 高麗銅錢 流通-日本の 出土備蓄錢을 중심으로」, 『한국중세사연구』 No.12 (2002), pp. 121-160.

179) 북송 元豐年間(1078-1085)을 정점으로 매해 銅의 産量이 급격히 줄어들어 원료 자체가 부족해진 상황이었다. 11세기 말까지 북송이 산출한 구리량은 채굴의 발전으로 구리를 산출했던 명대에 와서야 능가할 수 있을 정도였다. 何堂坤, 『中國古代銅鏡的技術研究』 (北京: 紫禁城出版社, 1999), pp. 27-29.

180) 宋에서는 “10錢을 녹이면 精銅 1兩을 얻을 수 있고, 器用을 제작하면 5배 이익을 얻을 수 있다”는 기록을 볼 수 있다. 즉 민간에서 동전을 녹여 다른 기물로 제작해 팔면 5배 이상의 폭리를 취했던 것이다. 심지어 금에서는 동전을 녹여 거울을 만드는 ‘銷錢鑄鏡’ 현상이 심각해 사회적인 문제로 크게 대두되었던 상황이었다. 금 정부가 구리를 확보하기 위해 민간이 보유한 동경을 높은 가격에 매입하면서 일어난 사회적인 현상이었다. 박진경, 앞의 논문(2008), pp. 15-19.

181) 임태경, 앞의 논문, p. 21.

182) 박진경, 앞의 논문(2013), pp. 79-82.

되었던 상황이었다.

이와 같은 상황에서 12세기 이후 동북 지역을 중심으로 고려경의 혼적을 쉽게 볼 수 있는 것은 金, 元과 국경을 맞대고 육로를 이용해 쉽게 교역할 수 있었던 이점 때문일 것이다.¹⁸³⁾ 더욱이 앞서 언급하였듯 당시 구리의 수급 상황이 한층 심각했던 때였고 특히 금의 경우 구리의 경제적 가치가 상당히 컸던 상황이었다. 앞서 본 것처럼 금은 높은 가격에 동경을 민간으로부터 매입할 정도로 절박했고 불법 사주경의 생산이 심각한 사회 문제로 등장하였다. 이로 볼 때 당시 다원적인 국제질서를 이용해 실리적 이익을 챙겼던 고려가 동경을 교역품으로 활용해 수출한다면 당시 큰 이익을 얻을 수 있었던 상황이었다.

실제 구리에 민감했던 금 정부는 고려에 방문 후 귀국하는 금 사신에게 고려로부터 구입한 銅器 모두를 국가에 매도할 것을 의무화한 사실을 볼 수 있다.¹⁸⁴⁾ 실제 동북 지역에서는 동경뿐 아니라 고려 동기도 볼 수 있어 주목되는데 고려의 전형적인 동제병이 遼寧 莊河市 平山에서 출토된 바 있으며<도43>,¹⁸⁵⁾ 명문을 통해 1220년 제작한 고려의 銅製 金鼓와 같은 불교 공예품이 요녕 지방을 중심으로 출토되었다<도44>.¹⁸⁶⁾ 이처럼 국경을 접했던 금의 상황과 동금정책은 고려 장인들이 제작한 동경을 비롯한 동기를 높은

183) 이러한 배경에서 명문이 있는 금경들은 고려경으로도 40여점 이상을 볼 수 있어 주목된다. 특히 19점 이상의 동경에서 구체적인 지명이 명문으로 남아있는데 이 중에서도 黑龍江, 吉林, 遼寧에 속한 지역이 모두 11점을 차지해 고려와 지리적으로 가까운 동북지역을 통해 전래된 것이 많아 주목된다. 박진경, 앞의 논문(2008), pp. 24-25.

184) 『金史』卷48, 志第29 食貨3 錢幣 “又諭旨有司, 凡使高麗還者, 所得銅器令盡買之.”

185) 일반적으로 구연부가 외반해 측면이 S자 곡선을 띠어 玉壺春瓶으로 불려지는 예이다. 표면에 남아있는 여러 층의 돌대에서 고려의 전형적인 특징을 볼 수 있으며, 현재 국내 박물관을 중심으로 전해지는 수량이 많은 편이다. 특히 이 중 雙魚文鏡이 발견된 서천 추동리 유적에서 이와 같은 동기가 출토되어 12~13세기에는 사용했던 것을 알 수 있다. 충청문화재연구원, 『舒川 楸洞里 遺蹟(I 地區)』(2006), pp. 280-281, 455-456.

186) 동고에는 다음과 같은 명문이 남아있어 제작 시기가 13세기 전반으로 추정된다. “庚辰四月日棟梁智明次知禁口一坐入重五十竹東山寺掛”

가격에 거래했을 것이다. 양국의 교역에서도 고려가 특히 집중했던 상황으로 공무역에서도 고려가 오히려 더 적극적이었다.¹⁸⁷⁾ 또한 당시 교역을 통해 이익을 얻기 위해 공무역뿐 아니라 사무역까지 극성을 부렸던 정황은 문헌에서도 자세히 볼 수 있다.¹⁸⁸⁾



도 43. 銅製瓶, 고려, 遼寧 莊河市 平山 出土, 높이 32.1cm, 중국 旅順博物館



도 44. 銅製 金鼓, 고려 1220년, 중국 요녕 小屯 鄉下旭村 出土, 지름 37.5cm, 높이 11.6cm, 중국 요녕성박물관

이로 볼 때 동경은 구리를 녹여 묵직하게 제작할 수 있었고 깨지지 않아 동전처럼 교역이 편리했던 품목으로 송, 금, 일본과의 교류에서 높은 수

187) 양국의 조공 횟수를 살펴보면 高麗:金(339회:137회), 高麗:宋(45회:48회), 高麗:遼(232회:239회)로 고려는 금보다 거의 두 배에 달하는 사신을 파견해 이전과 차이가 있다. 박한남, 『高麗의 對金外交政策 研究』(성균관대학교 대학원 사학과 박사학위논문, 1993), pp. 110-121. 금과의 경우는 압록강 방면에 위치한 義州(현 신의주), 靜州(현 의주) 뿐 아니라 함경남도의 定平(현 함주 및 정평), 靑州(현 북청)에서도 互市가 있었다.

188) 해마다 사명을 받들고 금에 가는 자들이 무역의 이익을 노려 많은 물품을 가져감으로 운반하는 역사들이 고통스러워 한다는 기록이 있으며, 금에 파견될 正使나 副使에게 자신의 하인을 從人으로 끼워 넣기 위해 뇌물을 바치는 등 금과의 교역을 통해 이익을 보려는 부조리가 사회적으로 만연하였다. “嘗求使北朝沿路需索郡縣奔走賂遺萬計” 『高麗史節要』卷13, 明宗 21年 10月條; “金時使金者例收管下車銀人一斤” 『高麗史』卷99, 列傳 12, 李公升傳; “舊例宰相奉使如金其僉從有定額要市利者賂使銀數斤然後得行” 『高麗史』卷128, 列傳 41, 鄭仲夫 附 宋有仁傳.

익을 낼 수 있었던 고부가 가치의 상품이었다. 12세기 중세 구리 부족 현상은 실리 외교를 펼쳤던 고려에 큰 이윤을 남겨주었고, 중국 동북 지역과 일본 구주 지역을 중심으로 고려경이 출토되는 상황을 이해해볼 수 있다. 한편 앞서 보았듯 고려국조명경과 같이 고려 조정에서도 동경을 제작해 판매할 정도로 적극적인 상황이었다.

특히 선호도가 높았던 용수전각문경, 쌍룡문경과 같은 특정 문양의 대형경들은 남한 지방에서도 소수의 계층을 중심으로 사용했던 것을 볼 수 있어 국내·외로 유통했던 상황을 알려준다. 이는 앞장에서 언급하였듯 개경과 서경 지역은 구리, 주석의 재료가 원활히 수급되었고, 전문 장인 및 공방이 상주해있어 동경의 수요에 맞춘 양질의 상품을 제작할 수 있었던 상황이었다. 따라서 고려의 벼슬아치, 귀족을 비롯해 상인들까지 이들에게 동경을 주문해 생산한 동경을 중심으로 유통했던 것으로 이해해볼 수 있다.

한편 문양별로 동경을 분류해 조사해보면 특별히 유행했거나 선호했던 문양을 살필 수 있어 나름대로의 소비기호를 분석해볼 수 있을 것이다. 동경은 문양의 종류만 하더라도 수십 종에 이를 정도로 다양한 종류가 제작되었다.¹⁸⁹⁾ 특히 통일신라 때 크게 성행했던 海獸葡萄紋鏡, 寶相華紋鏡을 그대로 계승하면서도 여러 종류의 花紋, 당시 유행했던 故事를 표현한 인물·고사문경 <도45>, 갈대밭이나 물가의 풍경을 담은 서정적인 문양 등 고려에 들어와 새롭게 유행한 다양한 동경들이 제작되었다 <도46>. 이를 바탕으로 사람들은 자신의 기호에 맞는 동경을 선택해 사용했을 것이다.

189) 이난영은 문양별, 시대별로 동경을 분류했는데 문양의 종류를 鳳凰鸚鵡紋鏡系, 花鳥紋鏡系, 瑞獸紋鏡系, 龍魚紋鏡系, 人物畫像·人物故事紋鏡系, 寶華唐草紋鏡系, 湖州鏡·文字紋鏡系, 漢鏡系, 和鏡系로 나누어 각각의 동경을 분류하였다. 이난영, 앞의 책, pp. 126-129.



도 45. 柳毅傳書故事紋鏡, 고려, 개성 부근 출토, 지름 10.0cm, 국립중앙박물관



도 46. 蘆雁紋鏡, 고려, 개성 부근 출토, 지름 14.1cm, 국립중앙박물관

【표10】 고려경의 문양별 수량과 비율

1	문양의 종류	동경의 수량	
		수량	비율
1	植物紋系	235	18.8%
2	人物畫像·人物故事紋系	164	13.1%
3	花鳥紋系	145	11.6%
4	素紋系	140	11.2%
5	漢鏡系	128	10.3%
6	龍紋系	123	9.9%
7	文字紋系	91	7.3%
8	瑞獸紋系	88	7.1%
9	湖州鏡系	56	4.5%
10	鳳凰紋系	42	3.4%
11	魚紋系	23	1.8%
12	鏡像	13	1.0%
	소 계	1,248	100.0%

현존하는 동경 중 많은 비중을 차지하는 문양부터 순서대로 정리해보면 다음과 같다 【표10】.190) 먼저 식물문계 동경이 18.8%로 가장 많은 비중을

차지하였다. 만약 세 번째를 차지한 화조문경과 결합해보면 두 종류만 해도 30% 이상을 차지해 동경 중에서는 가장 보편적인 문양에 해당한다. 또한 고려경에서 가장 주목되는 부분은 문양이 없는 소문경이 11.2%로 상당 부분을 차지한다는 점이다<도47>. 소문경의 제

작이 활발했다는 것은 동경의 가장 기본적인 기능 즉 문양이 없어도 자신의 얼굴과 매무새를 잘 볼 수 있으면 된다는 실용적 기능을 중시한 것이라 할 수 있다. 이러한 경향은 11세기에 들어와 호주경, 소주경, 향주경 등 중국 절강성을 중심으로 명성을 크게 얻었던 사주



도 47. 素紋八花形鏡, 고려, 개성 부근, 지름 7.7cm, 자루길이 0.8cm, 국립중앙박물관

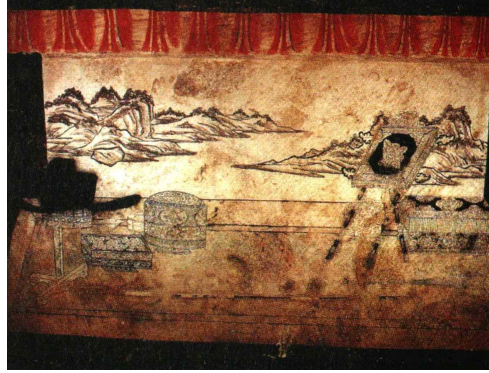
조 공방에서 상표명만을 넣은 상업경들이 유행했던 상황과도 연결된다. 앞서 고려국조명경을 통해 확인할 수 있었던 부분이다.¹⁹¹⁾ 실제 표에서도 호주경이 4.5%로 9번째를 차지해 소문경과 함께 15% 이상을 차지하는 셈이다. 소주경이나 기타 동경들을 제외한 상태로 정확한 통계치를 고려한다면 실용적인 기능에 초점을 맞춘 동경이 상당 부분을 차지할 것으로 예상된다.

190) 【표10】은 다음 논문에서 인용하였다. 고유민, 「高麗 '龍樹殿閣文'鏡 研究」(이화여자대학교 대학원 미술사학과 석사학위논문, 2007), pp. 32-36. 고유민은 문양별로 국내외 고려경 1,248점을 분류한 바 있다.

191) 앞의 글, pp. 8-12 참고.



도 48. 素紋柄鏡, 조선, 개성 부근 출토, 지름 14.1cm, 자루길이 10.2cm, 국립중앙박물관



도 49. 東室 壁畫 속 鏡架, 五代, 河北 王處直墓

더욱이 소문경의 경우는 실용적인 기형이라 할 수 있는 柄形이 26점을 차지해 주목된다.¹⁹²⁾ 자료를 재분석한 결과 다른 문양의 경우 병형으로 제작된 예가 1~4점에 불과해 소문경과는 차이가 컸다. 이처럼 소문병경으로 제작한 예는 고려 이후부터 등장했으나 조선에 들어와 더욱 활발히 제작한 것으로 추정된다<도48>. 또한 고려시대는 원형이 아닌 방형의 제작도 눈에 띄게 증가하였다. 특히 방형의 경우는 식물문, 소문경, 호주경과 같이 특정 문양에 집중해 있어 주목된다.¹⁹³⁾ 소문경이나 호주경과 같이 실용적인 용도에 초점을 맞추었거나 성별에 따른 기호가 반영된 것으로 추정해볼 수 있다. 이와 같은 측면은 중국의 사례이기는 하지만 앞서 오대 왕처직과 그의 부인방에 그려진 생활 공간을 통해 확인할 수 있다. 여성인 부인의 방에

192) 다음 자료를 기반으로 재분석한 결과 병경의 대부분이 소문경이었다. 고유민, 앞의 논문, pp. 32-33.

193) 재분석한 결과 方形的의 경우는 식물문 31점, 호주경 13점, 소문경 22점으로 나타났다.

놓인 동경은 원형경으로 그려진 반면, 남성인 왕처직 방에 놓인 동경은 방형경으로 표현해 차이가 있다<도49>.194)

고려시대 다채로운 문양의 동경을 생산했던 시점은 좀 더 구체적으로 파악해볼 필요가 있다. 북송과 요, 남송과 금, 원과의 교류를 통해 시대적인 영향 관계가 고려경에도 반영되었을 것이기 때문이다. 현재 고려경의 상황은 주요 생산지이자 소비지였던 개경(개성), 서경(평양)에 대한 자료를 파악하기 어려워 이를 확인하기에는 한계가 있다. 이와는 반대로 중국 북송경의 출토양상을 참고해보면 북송의 경우, 북송 만기에 해당하는 1101년~1127년에 와서야 동경의 수량이 많아지고 문양이 다양해지는 양상을 띠는 점이다.195) 심지어 호주경 역시 앞서 보았듯 11세기 후반 이후에 성행했던 것으로 확인되었다.

이로 보면 고려경도 11세기에 들어와 요, 북송의 영향과 자극을 받아 새로운 양식의 동경들이 개경, 서경을 중심으로 생산했을 것이다. 고려청자 역시 11세기 말~12세기 전반 송과의 공식적인 교류가 재개되면서 중국의 새로운 요소가 반영되었던 상황과도 연결되는 것이다.196) 그 이전 시기에는 마로산성을 비롯해 통일신라 유적에서 출토되는 海獸葡萄紋鏡, 七寶紋鏡, 서화쌍조문경(鴛鴦唐草紋鏡), 소문경 등과 같이 통일신라 때부터 유행했던 唐系 양식의 동경들을 제작 및 사용했을 것이다.197)

이후 조선시대는 다채로운 문양의 동경을 생산했던 고려 때와는 다른 양상으로 전개되었다. 한정된 문양으로 제작한 동경을 집중적으로 볼 수 있

194) 왕처직 부인묘는 앞의 글, p. 73 도29 참고.

195) 陳章龍, 「宋代銅鏡分期初探」(吉林: 吉林大學校 考古學博物館學科 碩士學位論文, 2006), pp. 51-53.

196) 장남원, 『고려 중기 청자연구』(혜안, 2006), pp. 321-329; 이종민, 「고려 중기 청자제작의 확산과정과 그 배경」, 『호서고고학』 No.34(2016), pp. 50-79.

197) 박진경, 앞의 논문 (2012), pp. 182-199.

【표11】 조선 분묘에서 출토된 동경의 문양별 수량과 비율

	문양의 종류	동경의 수량	
1	梵字紋系	26	33.3%
2	日本紋系	21	26.9%
3	素紋系	12	15.4%
4	漢鏡系	9	11.5%
5	植物紋系	4	5.1%
6	鳳凰紋系	2	2.6%
7	十長生紋系	2	2.6%
8	花鳥紋系	1	1.3%
9	瑞獸紋系	1	1.3%
	소 계	78	100.0%

기 때문이다. 조선시대로 넘어와 동아시아는 각 국가별로 특색 있는 동경들을 제작하였다. 길상을 상징하는 도안이 공유되고 함께 유행하기도 했으나 고려 때처럼 비슷한 동경을 제작해 소비했던 것과는 분명 차이가 있다. 조선경으로 제작했던 문양과 특징을 살피기 위해 조선시대 분묘에서 출토된



도 50. 梵字紋柄鏡, 조선, 충북 청주시 출토, 지름 5.0cm, 국립청주박물관

주요 자료를 중심으로 확인하였다【표11】.198) 표에서 볼 수 있듯 분묘에서 출토된 조선경은 범자문경과 일본계 동경이 60% 이상을 차지하였다.199) 범자문경은 II장에서 보았던 것처럼 음마니반메흠과 같은 육자진언 등을 도장과 같은 새김도구로 찍어내는 방식으로 제작되었다. 조선경을 대표하는 문자문경으로 주로 육자진언이 여백 없이 동경 전체를 채운 형태로 근자를 중심으로 육자진언

198) 【표11】은 【부록1】을 근거로 작성하였다. p. 182 참고.

199) 기존의 연구성과에 따르면 현재까지 분묘에서 출토된 범자문은 62점, 일본계 문양은 30점으로 파악되었다. 대체로 범자와 일본계 문양을 중심으로 유행한 것을 알 수 있다. 권주영, 앞의 논문, pp. 20-24; 엄기표, 앞의 논문, pp. 37-49.

을 새긴 柄鏡이나 懸鏡의 형태로 제작되었다<도50>.200)

범자문 다음으로 많은 비중을 차지하는 것은 일본계 문양이었다. II장에서 언급하였듯 16세기말 이후부터 집중적으로 수입했던 일본경이거나 이를 모방한 조선의 방제경 또는 답반경들로 볼 수 있는 예이다. 16세기 말부터 일본 구리와 함께 동경이 본격적으로 수입되었고 이에 따른 영향으로 이해할 수 있다.

세 번째는 문양이 없는 소문경이다. 조선시대 소문경은 주로 병경으로 제작되었다. 소문경의 경우는 손잡이의 연결부위가 독특한 형태로 부드러운 곡선형의 작은 돌기가 양쪽에 달린 채로 손잡이와 연결해있다<도51>. 세련미를 더한 새로운 형태로 조선에 들어와 유행했던 것으로 파악된다. 지름과 손잡이의 길이를 달리해 여러 유형으로 제작할 만큼 다양하게 제작되었다. 또한 앞, 뒷면을 모두 사용할 수 있도록 특별한 구조로 제작되었다. 특히 凹面의 소형경은 뒷면에 있는 평면경과는 다른 기능을 했을 것이다<도52>. 평면경과 요면경 두 종류의 거울을 하나에 담은 획기적인 구조로 실용적인 기능을 강조한 형태였다. 요면경의 경우는 고려 후기 때에도 제작한 예가 있으나 조선의 것과 비교해 기형과 크기에 있어 차이가 있다.201) 이와 같은 형태는 소문경 외에도 조선시대 유행했던 국화, 문자 등의 문양을 담아 제작하기도 하였다.202)

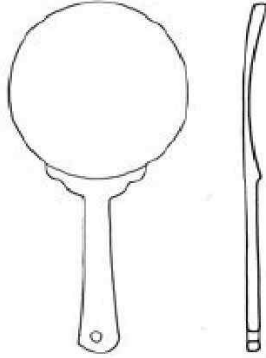
200) 이에 대한 자세한 내용은 V장 p. 155 참고.

201) 고려 후기 때 사례로 충남 보령 구룡리 유적 2호 토광묘에서 동전51점, 상감청자유병과 접시, 청동손칼과 함께 출토되었다. 동전 중 1201년 주조된 嘉泰通寶 및 상감청자를 통해 13세기 전반 이후로 추정되는 유적이다. 중앙문화재연구원, 『保零 九龍里遺蹟』(2001), pp. 44-51; 도판은 뒤의 글, p. 160 참고.

202) 도52를 포함해 도18~도19가 이에 해당한다. 앞의 글, p. 63 참고.



도 51. 素紋柄鏡, 조선, 제천 하소동 출토, 경면 5.5cm, 손잡이 5.4cm



도 52. 菊花紋柄鏡, 조선, 진주 무촌리 3구 42호 출토, 지름 11.0cm, 진주국립박물관

3. 동경의 인식과 취향

일상생활에서 사용했던 동경은 기본적으로 용모와 의관을 바로 잡는 역할을 하기도 했지만, 이 외에도 다양한 의미를 함축하였다. 고대부터 거울을 뜻했던 한자인 ‘鑑’을 통해서도 이를 확인해볼 수 있다. 얼굴이나 외모를 단지 비취보는 것에서 더 나아가 사람과 옛일을 잘 살피는 것까지를 의미하였다. 대한제국기 관료이자 학자였던 金允植(1835~1922)은 다음과 같은 글을 남겼다.

“거울이라는 것은 비취보는 것입니다. 어리석은 사내는 비취보아 얼굴을 꾸미고, 지혜로운 선비는 깨우쳐서 몸을 보전합니다. 옛사람은 사람을 잘 살피는 것을 ‘지

감(知鑑)’ 이라고 하고, 고금을 살펴 득실을 교훈 삼는 것을 ‘전감(前鑑)’ 이라 했으니, 거울이 청동거울만을 칭하지 않은 지 역시 오래되었습니다.”²⁰³⁾

라고 하였다. 이처럼 특히 선비들은 여러 가지 의미를 함축한 기물로 동경을 인식하였다. 동경에 대한 인식과 의미는 경배에 새겨진 문양을 통해 알 수 있으며, 이는 곧 시대에 따라 유행했던 취향과 문화를 보여주었다.

이와 같은 사례로 먼저 ‘整衣冠尊瞻視’ 銘鏡을 들 수 있다<도18~도19>.²⁰⁴⁾ 중앙에 원경을 중심으로 그 주변을 국화와 함께 ‘정의관존침시’ 를 번갈아 가며 배치하였다. 『論語』 「堯曰」에서 공자가 했던 말로 “의관을 바르게 하고 바라보기(시선)를 점잖게 한다” 는 뜻이다.²⁰⁵⁾ 주자 역시 『敬齋箴』에서 “의관(衣冠)을 바르게 하고 시선을 장엄하게 하여 마음을 가라앉히고 거처하여 上帝를 대하듯 하고, 반드시 발의 움직임은 무거워야 하고 손의 움직임은 공손하여야 한다.” 고 하였다.²⁰⁶⁾ 이는 군자가 도를 닦음에 있어서 가장 귀중하게 여길 세 가지로 몸을 바르게 하고 안색을 편안히 하고 말을 할 때는 조급하고 경망함을 금한다는 것을 의미하였다. 유학의 가장 기본적인 소양을 갖추기 위해 외모를 거울에 비취 스스로를 단정히 했던 것이다.

조선시대 문집에서는 이에 관한 다수의 내용을 살필 수 있다. 조선시대 문인들도 이 세 가지를 修身의 요점과 爲政의 근본으로 보았고, 도가 마음에 있으면 외모에서 자연스럽게 드러나는 것이라 하였다.²⁰⁷⁾ 대성리학자

203) 金允植(1835~1922), 『雲養集』 卷之十 記 鏡潭記 “夫鏡者所以鑑也. 愚夫照之以治容. 智士喻之以保身. 古之人以善觀人者. 謂之知鑑. 觀古今懲得失. 謂之前鑑. 鑑之不獨爲青銅稱亦尙矣.”

204) 앞의 글, p. 63 참고.

205) 『論語』 「堯曰」 子張問於孔子曰 “君子正其衣冠 尊其瞻視”

206) 『宋子大全』 卷九十 書 與李汝九壬子正月二十九日 別紙

있던 임성주(任聖周, 1711-1788)도 그의 개인 편지에서 다음과 같은 글을 적고 있다. 70세가 되어 外面의 ‘정의관 존침시’와 같은 절목조차 억지로 하려 해도 되지 않는다고 하면서 체력이 떨어지니 학문을 작게라도 실천할 수 없는 자신의 처지를 탄식하였다.²⁰⁸⁾ 이처럼 ‘정의관존침시’는 학문을 하는 선비들에게 가장 기본적이고 필수적인 소양이자 화두였고, 이러한 문구를 동경에 새겨 재차 자신을 경계하고 돌아보고자 했던 것이다.²⁰⁹⁾

이와 비슷한 동경이 明代의 것으로도 남아있어 주목된다<도53>. 명대에는 ‘正其衣冠, 尊其瞻視’로 『논어』의 내용을 그대로 담아 여덟 자의 명문을 새겼다. 두 점을 비교해보면 글자 수가 다르고 문양을 구성하는 표현방식과 외형에서도 차이가 있다. 이와 같은 조선경은 현재 박물관을 중심으로 여러 점이 전해지며, 출토품으로는 인천광역시 남구 도림동에서 발견된 것과 1606년 조성된 公州 東鶴寺 약사여래좌상의



도 53. ‘正其衣冠, 尊其瞻視’ 銘鏡, 明代, 지름 9.5cm, 중국 徐州博物館

207) 李滉, 『退溪先生文集』 卷之七 筍子 進聖學十圖筍 并圖; 『省齋集』 卷二十三, 「講說雜稿」; 李穡, 『牧隱文藁』 卷之十 說 孟儀說; 宋浚吉, 『同春堂集』 別集 제2권 「經筵日記」; 柳方善, 『東文選』 卷之八十一, 記 金場官宅竹軒記.

208) 任聖周, 1711-1788), 『鹿門先生文集』 卷之十一 書 與舍弟穉共 十二月 “...近欲專心用力於敬. 而精力憊困. 常常思臥. 如外面整衣冠尊瞻視一節. 亦自強不得.”

209) 한편 이와 반대로 얼굴을 꾸미는 용도로만 거울을 이용해 선비를 힐책하는 내용도 볼 수 있다. “군자(君子)가 거울을 보고서 의관을 정제하고 위의를 가다듬는 것은 요염한 자세를 꾸미기 위한 일이 아니다. 혹 거울을 늘 손에 쥐고 눈썹과 수염을 매만지며 날마다 고운 자세를 일삼는 자가 있는데, 이런 것은 부녀의 행동인 것이다.” 라고 하였다. 이처럼 죽집계로 눈썹을 다듬거나 구레나룻을 잘 기르는 등 거울을 끼고 보는 선비들을 어리석은 자로 평가하고 외모에 치중하는 선비들은 사회적으로 비난받았다. 李德懋, 『靑莊館全書』 제27-29권 士小節二 動止.

복장유물로도 발견된 예가 있다.²¹⁰⁾ 요면과 평면을 하나의 병경에 담은 새로운 기형으로 도장을 이용해 문양을 깔끔하게 표현한 전형적인 조선경으로 16세기 이전에는 제작했던 것으로 일본에까지 수출될 정도로 인기가 높았다.

이 외에도 유학자들이 중시했던 덕목과 인간의 심성을 표현한 사례들이 있어 주목된다. 먼저 ‘爲善最樂’ 銘鏡으로 “선을 행하는 것이 가장 즐겁다”는 사자성어를 들 수 있다<도54>. 이는 후한 光武帝의 여덟 번째 아들인 東平王 劉蒼과 관련한 내용이었다. 집에 있을 때 어떤 일이 가장 즐겁냐는 광무제의 물음에 유창이 위와 같이 대답했다는 것에서 유래한 고사였다.²¹¹⁾ 즉 일상에서 생활화된 도학의 실천을 강조한 내용으로 이해된다.

‘위선최락’은 실제 조선시대 즐겨 인용했던 고사로 문인들의 좌우명 혹은 詩句, 사람이 죽었을 때 쓰는 墓碣銘에 많이 남겼던 四言이었다.²¹²⁾ 유학자였던 선비들은 인의지심을 존중해 선한 마음을 갖고자 노력하였고, 동경에 관련 문구를 새겨 거울을 볼 때마다 그 뜻을 마음에 새기고자 하였다. 善은 지혜로운 이의 마음으로 물욕이 없는 최고의 상태를 뜻했다. 선한 마음이 쌓여 많아지면 인격 또한 완전해져 최고의 즐거움을 누릴 수 있었다. 이러한 명문경을 제작해 거울을 볼 때마다 그 뜻을 상기시키고자 하였다. 동경 중에는 글자의 위치를 바꿔 동서남북 방향에 배치한 예도 볼 수 있다 <도55>.

210) 앞의 글, p. 63 참고.

211) 『後漢書』 卷42 光武十王列傳 東平憲王蒼.

212) 許穆(1595~1682), 『記言 別集』 第9卷 記, 衡山碑記 戊午年(1678); 鄭蘊(1569~1641), 『桐溪集』 제4권 碑銘, 중 이조 참관 조공 신도비명; 『孤山遺稿』 제5권 下 碑銘, 錦山君墓碣銘 등 다수의 기록을 살필 수 있다.



도 54. ‘爲善最樂’ 銘鏡, 조선, 개성 부근, 지름 8.5cm, 국립중앙박물관



도 55. ‘爲善最樂’ 銘鏡, 조선, 지름 8.4cm, 동국대학교 박물관

조선시대 문헌에서는 거울을 주로 인간의 마음(心)으로 상징화하였다. 조선 중기 저명한 문인이었던 申欽(1566~1628)은

“옛 사람들이 거울을 마음에 비유해왔으며 거울의 밝음이 마음의 본체를 뜻한다”

고 하였다.²¹³⁾ 마음의 밝음이 거울과 같이 오래되면 신령스러워져 만물이 모두 자신의 진상을 드러내며, 자신을 성찰해 내면의 마음을 거울처럼 밝게 해야 하는데 어리석은 자 또는 지혜롭다고 자만하는 자들은 이를 구할 줄 모른다고 주장하였다. 이처럼 조선시대 유교적인 질서 안에서 자신의 마음 상태와 수련을 거울에 비유한 다수의 문집을 볼 수 있어 주목된다.

213) 申欽, 『象村集』 제53권 「求正錄中」 “古人以心喻之鏡喻之水. 鏡取其明. 水取其淨. 明者鏡之本體. 淨者水之本體. 物翳之則鏡失其明. 風搖之則水失其淨. 翳去則明自還. 搖止則淨自還. 爲鏡與水. 唯無翳與搖而已. 本體之外. 不加毫末. 自淨自明. 明久則神. 淨久則定. 萬形畢呈照之耳矣. 愚者放而不知求. 智者矯而至於鑿”

조선시대 성리학을 집대성했던 송시열은 성인의 마음을 ‘明鏡’이라 표현하였다.²¹⁴⁾ ‘명경’은 거울을 닦는다는 ‘磨鏡’을 통해 얻어지는 것으로 최고의 깨달음을 얻은 상태를 의미하였다. 즉 명경은 군주의 도리인 君道와 하늘의 법도를 뜻하는 天道와도 연결되는 개념이었다.²¹⁵⁾ 이는 수기 지학을 통해 군자가 되고자 했던 문인의 이상을 담은 것으로 결국 높고 아름다운 도를 깨달은 군자가 곧 천자가 되어 하늘에 오른다는 최고의 경지를 뜻했던 것이다. 이러한 바램은 동경의 명문으로도 제작되었다. ‘天子登天’ 銘을 새긴 것으로 자기 수양과 학문을 부지런히 닦아 자신을 밝게 비춰 군자가 되길 염원하는 마음을 직접적으로 표현한 것이었다<도56> .



도 56. ‘天子登天’ 銘鏡, 조선, 개성 부근 출토, 지름 17.4cm, 국립중앙 박물관



도 57. ‘德厚’ 銘鏡, 조선, 지름 8.8cm, 국립중앙박물관

214) 宋時烈, 『宋子大全』 제208권 沙溪 金先生 行狀.

215) 奇正鎭, 『蘆沙先生文集』 卷之十六 雜著 吾師說 “吾師乎吾師乎. 以吾所聞. 師在不遠. 天生一箇人時. 各送一箇嚴師. 坐在方寸間. 人病不疑而不求耳. 疑而求之. 無不獲者. 此真吾師. 此師兼君道. 故亦曰天君. 爲一身之主. 故僧家亦曰主人翁. 雖然求之而或有不獲者. 師非不明. 塵垢之積於鏡面者深. 明有所蔽而不能發越耳. 欲祛此塵垢者如之何. 古人聖賢之書. 乃磨鏡方也. 磨之盡而塵垢既去. 則方寸內嚴師. 果非不明矣. 有志之士. 必先用力於此而造之深然後. 就遠近有道之先覺. 以求正焉. 此在外之師. 所謂席間函丈者. 崔君崔君. 君於反求嚴師之道. 磨鏡祛垢之方. 疑亦有所未甚用力者. 而先欲求函丈之師於天涯地角. 則吾恐勞而無功. 故作吾師說以贈之”

다음으로 ‘德厚’ 銘鏡을 볼 수 있다<도57>. 德厚는 두터운 덕, 높은 덕을 뜻했다. 예로부터 유학에서는 백성을 德으로 다스리고 예로 가르치는 德治禮教를 중시해 일상생활에서의 실천 덕목으로 덕을 강조하였다. 덕은 거울의 성질과 자주 비유되었는데 덕이 모여 마음이 밝아지면 거울처럼 광명이 나는데 이

것을 明德이라 하였다.²¹⁶⁾ 특히 이경주의 『孝廉齋集』 「마경설(磨鏡說)」에서는 거울에 쌓인 먼지를 닦는 마경에 비유해 하루 세 번 마음을 돌이켜봄으로써 명덕 공부에 힘쓸 것을 주장한 바 있다.²¹⁷⁾ 이처럼 거울을 닦아 밝게 하는 것은 마음을 닦아 덕을 높게 쌓는 것을 의미했다. 따라서 높은 덕을 뜻했던 덕후을 동경에 남김으로써 자신의 얼굴과 마음을 성찰하고자 하였고, 명문과 함께 스스로 같고 닦으려는 유학의 실천윤리를 담은 것으로 이해할 수 있다.

한편 ‘덕후’ 두 글자를 중심으로 화면 우측에는 ‘壽郎廣城子’를 반대편에 ‘爵北郭令公’을 양쪽에 더 작은 글자로 새겨놓았다. 廣成子は 삼황오제의 한 명이었던 황제 헌원에게 도의 가르침을 주었던 신화적 인물로 상고시대의 선인을 뜻했다. 이에 반해 반대편의 郭令公은 郭子儀(697~781)의 별칭으로 당나라 때의 실존했던 인물이었다. 안록산의 난에 공을 세운 전쟁영웅으로 생전에 이미 황실과 백성에게 숭앙을 받았을 뿐 아니라 85세까지 장수를 누렸던 인물이었다. 또한 그의 여덟 아들과 일곱 사위도 입신양명하는 등 자손대대로 부귀공명과 다복을 누린 인물이었다.²¹⁸⁾ 조선시대

216) 張福樞, 『四未軒集』 제5권 書 答李致三 炳台; 韓元震(1682~1751), 『三山齋集』 제4권 書答韓思愈.

217) 한국국학진흥원 『孝廉齋集』 해제 참고(<http://www.ugyo.net>)

218) 정영미, 「朝鮮後期 郭汾陽行樂圖 研究」(한국정신문화연구원 한국학대학원 석사학위논문, 1999); 최경환, 「곽분양연구-고전문화 속의 인물읽기」, 한국고전연구학회간행, 『한국고전연구』 18(2008), pp. 253-277.

한글 소설 광자의전으로도 출판되었고, 조선 15~17세기 문헌기록에서도 이에 관한 내용을 볼 수 있어 조선시대 줄곧 애호되었던 인물이었다.

이로 볼 때 동경은 덕을 실천해 도를 깨우쳐 선인의 뜻을 이루고 과거에 급제해 모든 부귀영화를 누리하고자 했던 현실적 이상까지를 모두 담은 것으로 볼 수 있다. 이와 같은 기복적 바램을 일상생활에서 매일 사용했던 동경에 담았던 것은 자연스러운 현상이었고 고려 및 조선시대까지 꾸준히 계속되었다. 이에 해당하는 예로는 높은 벼슬자리로의 승진을 염원했던 ‘加官進祿’ 銘鏡, 과거에 급제해 장수와 복을 온전히 누리하고자 했던 ‘五子登科福壽雙全’ 銘鏡 등이 있으며, 조선에 들어와 더욱 구체적인 명문과 상징으로 표현되었다<도58~59>.



도 58. ‘加官進祿’ 銘鏡, 고려 개성 부근, 지름 10.0cm, 국립중앙박물관



도 59. ‘五子登科福壽雙全’ 銘鏡, 조선, 지름 38.5cm, 국립중앙박물관

유학적인 질서 안에서 자기성찰과 수양을 강조한 명문경들은 주로 조선 시대에 들어와 제작한 것으로 파악되어 주목된다. 동경에 담긴 명문과 문구는 修己를 바탕으로 한 인간의 윤리와 도덕적인 생활을 중시한 내용이었다. 이는 유학의 실천윤리와 이상을 기본적으로 표현한 것으로 조선뿐 아니라 유교를 숭상했던 고려에서도 통용될만한 내용이지만 대부분 조선시대에 제작되었다. 고려시대는 송유억불 정책을 펼쳤던 조선과 달리 儒佛道(儒佛仙)을 바탕으로 삼교 합일을 중시했던 사회였고, 사회 전반에 미신, 도참사상이 확산되었던 때로 수경신과 같은 민속 활동이 민간에서 유행했던 시기로 조선시대와는 차이가 있다.²¹⁹⁾ 이로 인해 고려에서는 神仙思想, 道家的인 題材가 성행하였고 이와 같은 주제를 담은 동경들이 주로 제작되었다.²²⁰⁾ 이는 앞서 【표11】에서도 볼 수 있었던 내용이었다. 고려경 중 두 번째로 많이 제작되었던 인물고사문경이 여기에 해당하였다.²²¹⁾

고려를 대표하는 인물고사문경에는 죽림칠현을 소재로 한 稽康學琴故事紋鏡이나 東海 眞仙을 표현했다는 祝壽人物故事紋鏡 그리고 다리를 건너 선경의 세계로 들어가는 人物殿閣紋鏡과 仙人龜鶴紋鏡 <도60>, 관직을 멀리하고 자연을 벗 삼아 유유자적하는 삶을 담은 許由巢父故事紋鏡 <도61>과 같은 예를 볼 수 있었다. 이외에도 용왕의 딸을 도와주고 결혼해 신선이 되었다는 柳毅傳書故事紋鏡 <도45> 등이 있다. 동경에 표현된 인물은 주로 폭넓은 장삼을 입고 있거나 머리에 높은 보관을 쓴 채 높은 산봉우리와 물,

219) 12세기 초인 睿宗(1105~1122) 때부터 궁내에 道館이 설립되어 도교신이 숭상되었고 高宗(1213~1259) 때까지 왕실과 밀착되었던 것을 알 수 있다. 金澈雄, 「高麗中期 道敎의 盛行과 그 性格」, 『史學志』 28 (1995), pp. 97-133. 金洛必 外, 「高麗中期 道敎의 綜合的 研究」, 『韓國學論集』 15 (1989), pp. 43-124.

220) 박진경, 앞의 논문(2013), pp. 79-82.

221) 앞의 글, p. 95 참고.



도 60. 神仙紋鏡, 고려, 개성 부근 출토, 지름 12.6cm, 국립중앙박물관



도 61. 許由巢父故事紋鏡, 고려, 지름 18.2cm, 국립중앙박물관

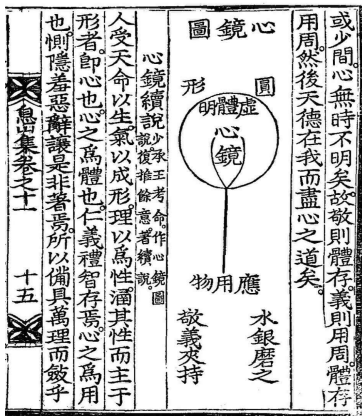
교각을 이용해 현실 세계로부터 단절된 공간에서 거문고를 연주하거나 신령한 동물과 함께 영원한 삶을 누리는 신선의 모습을 담고 있다.

이로 볼 때 앞서 본 명문경들은 조선경의 특징으로 조선에서 제작했거나 일부는 명으로부터 수입해 사용했을 것으로 추정된다. 고려말 이후 주자를 중심으로 성리학이 새롭게 등장해 조선의 통치이념으로 자리하였고, 이로 인해 유학의 영향력은 조선의 정치, 경제, 사회, 문화 전반에 걸쳐 점차 확대되었다. 이러한 상황에서 매일 자신의 얼굴과 용모를 비춰보기 위해 사용했던 생활공예품에도 유학의 철학과 사상이 구체적으로 반영되기 시작했던 것이다. 조선사람들의 성리학적인 인식체계와 사고가 조선경에도 담긴 것으로 이해할 수 있다.

사실 무언가를 밝게 비출 수 있다는 거울의 물리적 성질은 인간의 윤리와 도덕적인 생활을 강조하는 성리학자들에게 중요한 부분으로 다루어졌다. 息山 李萬敷(1664-1732)의 「心鏡圖說」이 이와 같은 예를 잘 보여준다 <도 62>.²²²⁾ 이만부는 南人 學者 집안에서 태어나 일찍이 과거시험을 그만두고

家學을 이어 성리학에 몰두했는데 圓形鏡을 그린 圖說을 문헌에 담았다. 마음을 뜻하는 거울이 무언가에 의해 가리지 않고 빈 채로 밝게 비춘다고 하면서 하단에 ‘水銀磨之 敬義夾持’라고 적었다. 수은으로 거울을 닦아 敬과 義를 함께 지키면 天德 즉 성인의 德에 도달한다는 것을 뜻한다.²²³⁾ 이 만부 외에도 성리학과 관련한 다수의 문헌에서 이와 유사한 내용을 살필 수 있다.²²⁴⁾ 이는 16세기 이후 점차 修己之學의 성리학으로 바뀌어 가면서 이 기론과 같이 인간의 본성 즉 사단칠정을 철학적으로 설명하는데 관심이 집중되었던 당시의 시대 상황을 반영한 것으로 해석해볼 수 있다.²²⁵⁾ 학문의 실천을 거울과 관련한 용어로 또는 성질로 비유해 설명했던 것이다.

심지어 조선시대는 선비들 사이에서 鏡銘을 짓는 것이 유행하였다 <도 63>. 黃俊良(1517~1563)은 경명을 짓는 이유를 『錦溪集』에 정확히 적고



도 62. 『息山先生文集』 卷之十一, 雜著 心鏡圖說



도 63. ‘鏡銘’ 銘鏡, 조선, 세로 11.4cm, 가로 11.5cm, 국립중앙박물관

222) 李萬敷(1664-1732), 『息山先生文集』 卷之十一 雜著 心鏡圖說.

있어 주목된다.²²⁶⁾ 그는 상인에게 옛날 거울을 사서 벽 사이에 걸어두었는데 거울은 먼지가 침식되더라도 하루아침에 씻어 버리면 예전의 밝음을 다시 회복할 수 있다. 마음을 각성하여 깨끗하게 씻는 공부를 통해 利慾의 어두움을 제거하고 스스로 혁신할 수 있다고 하면서 거울에 銘을 새겨 스스로를 경계한다고 하였다. 즉 경명은 존양, 성찰을 위한 방법으로 구리로 만든 옛 거울을 갈고 닦아 먼지를 제거해야 밝게 비추므로 마음을 수양하여 물욕을 제거하고자 경명을 새겨 스스로를 경계하려 했던 것이다. 도판에서는 손잡이 아래 ‘경명’이라는 명문을 직접 새겨 이를 표현하였다. 다른 글자에 비해 크기를 줄이고 두 글자 사이에는 공백을 없앤 채로 제작되었다.

지금까지 보았던 것처럼 조선시대 제작된 문자경들은 거울을 밝게 닦아내는 마경처럼 자기 수양과 학문을 통해 군자의 도를 깨우치고자 했던 선비의 마음과 이상향을 담은 것으로 볼 수 있었다. 즉 매일 거울을 들여다보며 수기 즉 자신을 돌아보는 학문의 실천적인 생활 태도를 지향하고자 했던 선비의 삶을 투영한 것으로 이해된다. 이러한 조선경의 특징은 군자의 이상과 뜻을 추구했던 학자의 취향으로 남성들에 의해 선호되었을 가능성이 크다. 동경을 벽에 걸어두거나 책상 위에 올려두고 스스로를 경계하는데 사용했을 것이다. 문인들이 동경을 사용했던 기록은 많지 않으나 문방기구의 하나로 책상이나 榻에 걸어두기도 하고, 산 혹은 절에 갈 때 몸에 지녔던 소지품으로 이용했던 명대 기록을 볼 수 있다.²²⁷⁾

223) 이인민, 『近思錄』 卷2 爲學 “敬義夾持 直上 達天德 自此”

224) 曹兢燮(1873~1933), 『巖棲集』 제7권 書 上郭俛宇先生.

225) 16세기 이후 사람계열에 의해 성리학 연구가 보다 심화되면서 <武夷九曲圖>가 빈번하게 제작되었다. 무이구곡도의 유행은 주희가 무이산에 은거하며 후학을 양성하고 주변의 빼어난 자연과 교감하며 시문을 짓고 수양했던 생활에서 성리학자의 이상적인 표상을 찾았기 때문이라고 이해된다. 한정희 최경현, 『사상으로 읽는 동아시아의 미술』 (돌베개, 2018), pp. 55-74.

226) 黃後良(1517~1563), 『錦溪集』 제8권 雜著 鏡銘.

군자의 이상향을 동경에 문자로 구체적으로 표현했던 조선에서는 국가의 세시풍속 때에도 동경을 의례용품으로 사용했던 예가 있어 주목된다. 음력 1월 7일 人日에 행해졌던 세시풍속으로 동경을 하사품으로 이용했던 기록을 볼 수 있어 흥미롭다.²²⁷⁾ 고려 때에도 있었던 오랜 의식으로 원래 하례의식 때 人勝祿牌를 문무 대신에게 주었던 것을 알 수 있으나, 조선에 들어와 신선의 모습이 있는 小形の 柄鏡을 나눠주어 하사품이 변경된 것을 볼 수 있다.²²⁹⁾ 인일은 사람을 소중히 여기는 날로 과거를 실시했던 날이기도 하였다. 이처럼 신하를 특별히 여기고자 했던 큰 날에 구리로 만든 금속제 공예품을 특별히 선택해 왕이 신하들에게 하사했다는 점이 주목되는 바이다.

왕이 하사한 동경은 지금까지 살펴보았듯 유학자의 기본 소양을 의미했던 기물이었다. 자신의 의관을 정돈해 마음을 고요히 하고, 자신의 마음을 상징해 일상생활에서 修己 즉 자기 수양과 학문을 뜻했던 상징물이었다. 더욱이 인일에 조정에 모여 왕으로부터 동경을 받는 자들은 과거에 급제한 공직자들로 특히나 백성을 德으로 다스리고 禮로 가르친다는 德治禮教를 직접 실천해야 할 사람들이었다. 즉 조선시대 국왕을 비롯해 문무 신하들이 반드시 실천해야 할 덕목이자 의무를 뜻했다. 자신을 잘 닦고, 이후 백성을 그리고 더 나아가 조선을 올바르게 다스린다는 군자의 바른 덕목과 유학적 통치 이념을 인일에 되새기고자 그 뜻을 효과적으로 전달할 수 있는 하사품으로

227) “...之山遊寺宿亦不可…其形如毬可作臥榻前懸挂取以辟邪蓋山精木魅皆能使形變而不能使鏡中之形變其形在鏡則銷亡退不能爲害” 屠隆, 권덕주 譯, 『考槃餘事-生活과 趣味』(을유문화사, 1972), pp. 235-236.

228) 박진경, 앞의 논문(2008), p. 61.

229) 『高麗史』 卷67, 志 卷第21 禮9 가례 人日賀儀 “閔使又云 ‘賜卿等人勝祿牌.’ 舍人喝, 兩班拜舞拜”; 정승모, 『조선대세시기Ⅲ-경도잡지·열양세시기·동국세시기』(국립민속박물관, 2007), p.192 “頒銅人勝于閣臣如小圓鏡有柄鑲仙人”; 한국민족문화대백과사전 人日 참고(<http://encykorea.aks.ac.kr>).

동경을 선택했을 것으로 추정된다.

한편 거울은 충신을 의미하기도 하였다. 이른 시기의 문집인 『동국이상국집』에서부터 조선에 이르기까지 다수의 문헌에서 이를 확인해볼 수 있다. 예를 들어 퇴계 이황이 죽자 임금이 그를 위해 내린 제문에 “나는 거울이 없어진 것을 슬퍼하고” 라는 내용이 대표적인 예이다.²³⁰⁾ 조선시대 제문이나 시에도 ‘임금이 거울을 잃은 슬픔에 잠겨 있다’ 라고 하거나 ‘임금을 보필함에 몸은 거울이 되었다’ 또는 **혜안을 가진 신하를 ‘거울 같은 사람이다’ 라 표현한 것을 쉽게 볼 수 있다.**²³¹⁾ 백성을 위해 존재했던 조정의 신하를 상당히 중요한 사람으로 인식하였다. 신하는 선악을 구별하고 시비를 분명히 해야하는 밝은 거울과 같은 사람이어야 했고, 모든 사물이 거울에 다 비춰지는 것처럼 사리를 밝게 살피는 것이 중요한 자질로 평가되었다. 이는 왕이 바른 정치를 펼 수 있도록 옆에서 잘 보필하며 직간을 통해 시비득실을 가려주는 신하의 중요성을 의미한 것이다.

거울이 올바른 신하, 충신을 가리켰던 것은 『舊唐書』에서부터 그 유래를 찾을 수 있다. 唐太宗이 魏徵이 죽은 뒤에 탄식하기를,

“구리로 거울을 만들면 의관을 바르게 할 수 있고, 옛 역사로 거울을 만들면 흥망 성쇠를 알 수가 있고, 현인으로 거울을 만들면 득실을 잘 알 수가 있다. 짐이 일찍이 세 개의 거울 三鑑으로 자신을 비춰 보며 허물을 짓지 않으려고 노력하였는데 이제 위징이 세상을 떠났으니 거울 하나를 잃은 것이다.”

230) 李奎報, 『東國李相國文集』 제1권 古律詩 侍郎 張自牧 百韻; 李奎報, 『東文選』 제29권 批答 門下平章上將軍金元義乞致仕不允教書; 曹兢燮, 『巖棲集』 제25권 祭文 祭盧英玉文 丙辰; 李玄逸, 『葛庵集』 제22권 祭文 柳以能 世鳴; 金宇宏(1526~1586), 『眉巖集』 부록 제19권 輓詞 修撰 開巖; 吳健, 『德溪集』 제2권 祝文 祭文 賜祭判府事李滉文 退溪先生.

231) 李玄逸, 『葛庵集』 속집 부록 제4권 申德涵, 李基命, 祭柳以能世鳴文; 權好文, 『松巖集』 별집 제1권 詩 謹呈巖堂廣文先生

라고 하였다.²³²⁾ 위징은 당 태종 때의 유명한 재상으로 直諫을 자주하여 是非得失을 분명히 가려내 주었으므로 당 태종이 그를 현명한 거울에 비유했던 것이다. 이러한 관점에서 본다면 조선시대 인일에 조정의 대신들에게 거울을 나눠주는 풍속은 어진 신하 및 충신이 되어달라는 국왕의 바람을 담은 것으로 해석해볼 수 있다. 왕인 군주가 한 국가를 잘 다스리기 위해서는 군주에게 직간을 하고 좋은 혜안을 갖춘 올바른 신하가 절대적으로 필요했던 것이다.

인일에 공정한 신하 즉 인재를 선발하는 것은 상당히 중요한 부분이었다. 특히 조선시대는 임금이 인물을 잘 알아보고 관료를 신중히 선발하는 것도 스스로 밝은 덕이 있어야 가능했고 자신의 거울이 바르게 있어야 어진 사람과 간사한 사람을 잘 살필 수 있는 것으로 간주되었다.²³³⁾ 즉 사람을 잘 알아보고 제대로 임용하는 것도 임금의 어짊이었고, 어진 사람을 보배로 삼고 선비를 귀하게 여기는 것이 어진 정치이자 治化의 근본이었다.²³⁴⁾ 이러한 왕의 능력과 혜안은 고대부터 강조된 부분이었다. 왕은 특별하고 신비로운 거울을 지녔고 그로 인해 모든 진실을 알고 있는 사람으로 표현되었다. 이로 인해 왕과 관련한 신비로운 동경과 전설이 남아있고 이러한 내용은 우리나라 문헌에서도 볼 수 있다.

왕이 지닌 거울들은 주로 문헌에서 寶鏡, 秦鏡(秦臺鏡), 照膽鏡, 照魔鏡, 神鏡과 같은 용어로 표현되었다. 특히 秦鏡(秦臺鏡)은 진나라 때 너비 4尺,

232) 『舊唐書』 卷71, 魏徵列傳 “以銅爲鏡 可正衣冠 以古爲鏡 可知興替 以人爲鏡 可明得失 朕嘗保此三鏡 內防己過 今魏徵逝 一鑑亡矣”

233) 鄭仁弘, 『來庵集』 제7권 筭·啓 辭職筭 己酉十月十四日; 李奎報, 『東國李相國文集』 제31권 表 知貢舉.

234) 尹愔, 『無名子集』 제3책 詩 戊午元日.

높이 5척 9寸의 네모난 거울이었는데, 사람의 오장육부까지도 환하게 비출 수 있는 전설의 거울이었다.²³⁵⁾ 『서경잡기(西京雜記)』 「함양궁이물(咸陽宮異物)」에 보면 사람의 속내까지를 비출 수 있다고 적혀있다. 진시황이 이 거울을 사용하여 궁궐 내 역심을 품은 자들을 가려내 처단했고 이후 漢 高祖에게 건네준 후 다시 항우에게 전해졌으나 그 뒤 사라졌다고 한다.²³⁶⁾ 이 중 寶鑑, 寶鏡의 경우는 고려시대 『동국



도 64. ‘寶鑑’ 銘鏡, 고려, 개성 부근 출토, 지름 11.0cm, 국립중앙박물관

이상국집』에서부터 조선 말에 이르기까지 오랜 기간에 걸쳐 사용했던 명칭이었다. 실제 이와 동일한 명문을 담은 동경을 볼 수 있는데 고려시대 유적에서 출토된 사례도 있고, 박물관에 소장된 예도 많아 당시 유행했던 명문 경임을 알 수 있다<도64>. 신비로운 거울을 뜻하는 듯 두 눈을 뜬 도철문이 명문과 함께 문양으로 장식되었다.

사실 임금과 신하의 君臣關係는 국가 통치에 있어 가장 중요한 근간이었다. 유교에서 일찍이 강조했던 三綱五倫에도 君臣有義 즉 임금과 신하 사이에는 의리가 있어야 한다는 내용이 포함되어있다. 忠臣에 관한 내용은 사실 孝 다음으로 미술에서 많이 다루어졌던 제재 중 하나였다.²³⁷⁾ 사회 기강을

235) 『승정원일기』 53책 인조 14년 9월 28일 “想賢王知人則哲, 秦鏡燃犀, 欲俟僕爲曹丘也”; 張維, 『谿谷集』 제26권 七言古詩 送李尙輔學士掌試嶺南長句 “秦臺百鍊解觸幽”; 崔致遠, 『桂苑筆耕集』 제9권 別紙 第三 “雖知秦鏡固無遺鑑之虞.”

236) 朴思浩, 『心田稿』 제2권 留館雜錄 大樹菴夜話; 『순조실록』 16권, 순조 12년 12월 21일 경신

237) 충신에 관한 이야기는 가장 이른 시기의 예로 산동성 무량사의 한대 화상석에서부터 시

바로잡고 질서를 유지하기 위한 수단이자 덕목이었던 것이다. 따라서 인일에 조정 또는 왕이 신하에게 금속제 거울을 전달한 것은 사회질서를 유지하기 위한 중요한 근간으로 충절을 고양시키기 위한 정치적 목적에서 비롯한 것으로도 이해해볼 수 있다.

한편 이와는 반대로 신하가 왕에게 千秋鏡이라는 동경을 선사하기도 했는데 이는 중국 당나라 때부터 시작되었던 것이었다<도65>. 천추경은 당나라 때 단오날인 5월 5일 또는 왕의 생일이었던 千秋節에 바쳤던 동경을 뜻했다.²³⁸⁾ 天寶年間 揚州 參軍 李守泰가 水心鏡 하나를 당 玄宗에게 진상했는데, 거울 면이 맑고 광채가 났으며 거울 뒷면에 마치 꿈틀대며 생동하는 듯한 龍이 그려져 있어 현종이 보고 매우 좋아하였다고 한다. 이수태가 말하기를 “거울을 만들 때 흰옷을 입고 눈썹이 어깨까지 늘어진 백발의 어떤 노인이 자칭 龍護라고 하면서 검은 옷을 입은 玄冥이라는 동자를 데리고 거울 만드는 곳에 이르러 鏡匠 呂暉에게 ‘내가 진짜 龍鏡을 만들 줄 알아서 자네를 위해 주조해 줄 터이니, 황제의 마음을 기쁘게 하게.’ 하였다. 그리하여 동자를 데리고 화덕 안으로 들어가 문을 닫아 걸었는데, 3일 뒤에 문을 열어 보니 노인과 동자는 온데간데없고



도 65. ‘千秋’ 龍紋鏡, 唐, 西安 郭家灘65号 唐墓 출토, 중국 陝西역사박물관

작해 清末까지 그려질 정도로 그림의 소재로 유행하였다. 한정희 최경현, 앞의 책(2018), pp. 55-74.

238) 『승정원일기』 영조 7년 신해(1731, 옹정) 9월 14일(갑술)

화덕 앞에 종이 한 장이 놓여있었다. 그 종이에 ‘開元 황제의 성스러움이 신령과 통하기에 내가 복을 내리노라. 이 거울이 사악한 기운을 막아 주고 이 거울을 통해 만물을 볼 수 있을 것이니, 진시황의 거울도 이보다는 못할 것이다.’ 하였다. 이에 여취 등이 가르침에 따라 5월 5일에 화덕을 양자강에 옮겨다 놓고 거울을 주조하였다.” 라고 하였다.

이처럼 임금의 생일날 동경을 진상해 왕의 장수를 기원하고 성군의 혜안과 덕으로 인해 천지가 화합해 부정한 무리가 설치지 않는 태평성대를 이룰 것이라는 축원의 메시지를 담았던 것이다. 이러한 풍습은 조선에서도 익히 잘 알고 있는 풍습이었다. 尹愔는 『無名子集』에서 단오인 천중절 조선의 풍속은 중국과 다르다고 하면서, 거울을 진상하는 것은 당나라의 유풍이라 하였다.²³⁹⁾ 또한 李敏敍(1633~1688)는 『西河集』에서 단오를 양자강에서 거울을 바친 때라고 적고 있어 조선시대 누구나 알고 있을 정도로 유명했던



도 66. 작가미상, 壽星圖, 조선, 117.0×43.5cm, 국립민속박물관

239) 尹愔, 『無名子集』 시고 제3책 詩 五月五日記故事.

고사였다.²⁴⁰⁾

마지막으로 인일 하례의식 때 문무 대신에게 주었던 구리면의 문양에 주목해보고자 한다. 신선의 모습을 담은 것이라는 구체적인 언급을 볼 수 있기 때문이다. 일반적으로 신선은 사슴, 학, 거북이와 같은 동물들과 함께 등장해 장수를 기원하는 축수의 의미를 기본적으로 담고 있었다<도66>. 예를 들어 수노인도는 인간의 수명을 관장하는 별자리인 남극성을 신선으로 인격화한 도석인물화였다. 조선시대 축수용으로 제작했던 도석인물화의 성행과도 연결된다.²⁴¹⁾

지금까지 살핀 것처럼 동경은 유교적인 질서 안에서 수기 즉 자신을 돌아보는 학문의 실천적인 생활 태도와 마음 상태를 의미하였다. 거울의 물리적인 성질은 인간의 윤리와 도덕적인 생활을 강조하는 성리학자들에게 중요한 부분으로 다루어졌고, 학문의 실천을 거울과 관련한 용어로 또는 성질로 비유하였다. 이를 반영하듯 자기성찰과 수양을 뜻하는 다양한 문구와 명문들은 동경의 문양으로 담겨지게 되었고, 이러한 경명은 고려경과는 다른 취향과 미감을 보여주었다. 특히 인일과 같은 세시풍속 때에도 신하들에게 주는 하사품으로 이용함으로써 유학자로서 그리고 충신으로서의 삶을 강조하였다.

240) 李敏毅(1633~1688), 『西河集』 제3권 五言律詩 大殿端午帖; 李崇仁, 『陶隱集』 제3권 詩 端午直廬; 黃俊良, 『錦溪集』 외집 제8권 雜著 五月五日獻鏡說.

241) 문동수, 「수성노인도-수명을 관장하는 신선」, 『역사와 사상이 담긴 조선시대 인물화』 (학고재, 2009), pp. 457-483; 배원정, 「민화(民畵) 수노인도(壽老人圖)에 대한 고찰」, 『한국민화』 제7호(2016), pp. 64-91.

4. 鏡架와 鏡臺의 갓춤

1) 鏡架 사용과 동경

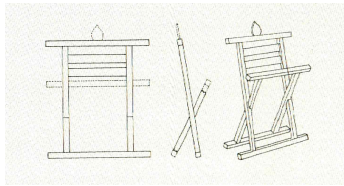
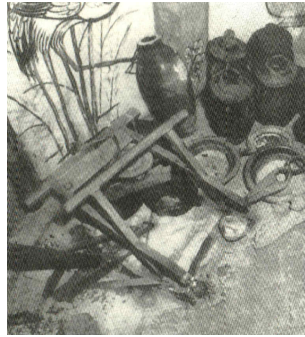
일상생활에서 동경을 편리하게 사용하기 위해서는 경가, 경대와 같은 공예품들이 필요하였다. 이를 갓춤으로써 책상, 탁자 위에 올려두고 훨씬 더 편리하게 자신의 얼굴과 용모를 확인할 수 있었다. 현재 고려 및 조선시대 사용했던 몇몇 예들이 남아있어 이에 대한 고찰이 가능하다.

먼저 고려 때 사용했던 ‘포’ 자형 경가를 볼 수 있다. 두 개의 ‘포’ 자형 틀을 교차해 고정시킨 후 동경을 걸어 사용하는 방식이다 <도67>. 연꽃 봉우리 또는 봉황과 같은 형상이 큰 틀의 중앙에 높게 솟은 채로 세워져 있다. 이곳에 동경을 걸게 되는데 鏡背 중앙에 놓인 손잡이와 연결한 끈을 이곳에 매달아 동경을 고정하는 방식으로 사용하였다. 사용하지 않을 때는 두 개의 틀을 접을 수 있는 접이식으로 이동과 보관이 편리한 방식으로 제작되었다.



도 67. 銀製鍍金鏡架, 고려, 높이 55.5cm, 너비 36.4cm, 국립중앙박물관

현재 국·공립박물관을 중심으로 10점 정도의 예가 전해진다. 높이는 38cm~55cm 정도로 주로 45cm 이상으로 제작된 예가 많은 편이다. 교차된 두 개의 틀을 고정하기 위해서는 벌려진 두 다리를 천과 같은 끈으로 고정



도 68. 木製鏡架, 遼, 河北 宣化 張氏 墓 出土



도 69. 士女化粧圖, 北宋 大觀二年 (1108), 河南 新密市 平陌村 벽화

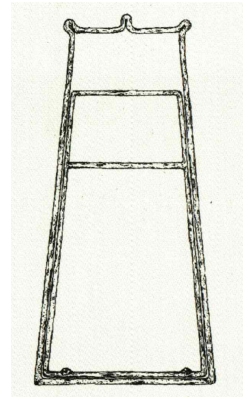
하는 장치가 필요했을 것이나 현재 남아있는 예는 찾기 어렵다. 동경을 사용했던 사용자의 신장에 따라 동경을 비취보기에 적합한 각도가 있었을 것이고 각도에 따라 양다리의 고정 길이를 결정해 사용했을 것이다. 개성 부근에서 출토된 20cm 이상의 대형경을 중심으로 함께 사용했을 것이다.

고려의 ‘표’ 자형 경가는 北宋, 遼代 유적에서 비슷한 형태를 볼 수 있어 주목된다. 실물로 남아있는 예는 1047년 사망한 張文藻의 宣化 遼墓에서 출토된 목제 경가가 있다 <도68>.²⁴²⁾ 반면 북송에서는 大觀 2年(1108) 河南 新密市 벽화를 통해 살필 수 있다 <도69>. 두 경우 모두 중앙에 솟아 있는 연꽃 봉오리와 ‘표’ 자형 다리를 볼 수 있어 고려의 것과 비슷해 주목된다. 만약 북송 벽화처럼 방형의 탁자 위에 경가를 올려 사용할 경우, 상체

242) 河北省文物研究所, 『宣化遼墓』下(北京: 文物出版社, 2001). 木製 結構式 鏡架 3점이 출토되었다.



도 70. 銀製鏡架, 元末, 吳王 張士誠父母 合葬墓 出土, 높이 32.8cm, 중국 蘇州博物館



도 71. 鐵製鏡架, 唐晚期, 河南 偃師杏園 李歸厚 墓 出土, 높이 48.0cm

전반을 비출 수 있는 각도로 특히 크기가 큰 동경일 경우 신체의 많은 부분을 비쳤을 것이다. 고려 경가는 목재도 있지만 금속제가 많아 튼튼하며 고려 공예의 특징이라 할 수 있는 입사기법으로 장식한 예들이 많다. 금속 표면을 금으로 감입해 입사로 문양을 표현하거나 틀 위에 금동 장식판을 별도로 부착하는 방식으로 상당히 화려하게 제작되었다.

‘표’ 자형 경가는 원대 유적에서도 발견되었다. 元 말인 14세기 중반 이후의 무덤에서 출토된 銀製鏡架를 볼 수 있다 <도70>. 앞서 보았던 경가들보다 더욱 정교하게 발전한 형태로 銀製鏡奩과 함께 출토되었다<도35>.²⁴³⁾ 접이식으로 동일하지만 큰 테두리의 상단이 투조한 판으로 막혀있는데 봉황, 용, 모란을 투조해 장식하였고, 동경을 올려놓는 사선의 거치대를

243) 海老根聰郎 外, 『世界美術大全集: 東洋編』 6卷(東京: 小學館, 2000), pp. 431-432. <도 35>는 앞의 글 p. 60 참고.

반대편 다리에 별도로 달아 걸치게 하였다. 또한 연잎이 있어 동경의 하단을 받칠 수 있게 세심하게 고안되었다. 맨 밑의 바닥은 방형의 판을 양틀에 끼워 흔들림 없이 경가를 고정한 채로 사용할 수 있게 하였다. 이 외에도 테두리 끝을 여의두문으로 처리하거나 마름모 창을 두는 등 투조기법과 함께 타출, 음각기법 등을 사용해 정교하게 장식하였다. 은제 위에 도금까지 입혀 고려 경가만큼이나 화려하다. 높이는 32.8cm로 고려에 비해 작은 편이다.

이처럼 두 개의 틀을 교차해 세우는 경가의 방식은 唐에서부터 그 연원을 찾을 수 있다. 唐 晩期에 해당하는 偃师杏園 고분에서 철제 경가가 출토되었기 때문이다 <도71>. 높이가 다른 두 개의 사다리형 틀을 교차한 구조로 ‘포’ 자만 아닐 뿐 유사한 방식으로 제작되었다.²⁴⁴⁾ 제일 큰 틀의 중앙에 동경을 매달아 고정하는 용도로 사용했을 것이다. 최대 높이가 48cm로 고려 경가와 비슷한 크기로 제작되었다. 고려와 마찬가지로 접이식으로 제작해 이동이 편리했을 것이다. 이는 당나라 문화에 큰 영향을 미쳤던 서역 문화와의 관련성 속에서 생각해볼 수 있다. 호인이 사용했던 ‘胡床’의坐具에서 이와 유사한 방식을 볼 수 있기 때문이다.²⁴⁵⁾

당 이후에도 이와 같은 결구식 경가를 꾸준히 사용하였다. 五代 王處直墓에 그려진 벽화를 보면 왕처직의 방을 묘사한 東室의 벽화에서 그가 실제 사용했을 것으로 추정되는 경가의 모습을 볼 수 있기 때문이다.²⁴⁶⁾ 경가 위에 동경을 세워 둔 채로 함께 사용했던 冠帽의 보관함, 원형함 등의 여러 기물이 함께 그려져 있다. 경가의 형태를 보면 오늘날 쉽게 볼 수 있는 삼

244) 中國社會科學院考古研究所, 『偃师杏園唐墓』(北京:科學出版社, 2001), p. 220.

245) 周業, 앞의 책, pp. 54-67.

246) 도판은 앞의 글, p. 93 참고.



도 72. 士女化粧圖, 북송, 河南 滎陽市 槐西村 墓 동쪽 벽화

각대 또는 이젤과 비슷한 구조로 두 개의 다리가 앞으로 나란히 뻗어있고, 그 뒤를 한 개의 다리로 지탱하는 방식이다. 이로 보아 '丩' 자 이전에 여러 형태의 경가가 존재했을 가능성이 크다. 또한 이외에도 북송 벽화에서 또 다른 형태의 朱漆 鏡架를 볼 수 있다 <도72>.²⁴⁷⁾ 두 여인이 타원형 경가에 매달린 동경을 보며 머리를 만지고 있다. 마치 金鼓 또는 소형의 鐘을 매달아 사용하는 방식과 유사하다. 동경의 손잡이를 관통한 긴 綬帶가 경가 중앙에 걸린 상태를 자세히 묘사하였다. 이로 볼 때 현존하지는 않지만 고려에서도 '丩' 자형 경가 외에도 막대나 봉을 결구 또는 교차해 만든 다양한 형태의 경가를 사용했을 것으로 추정된다.

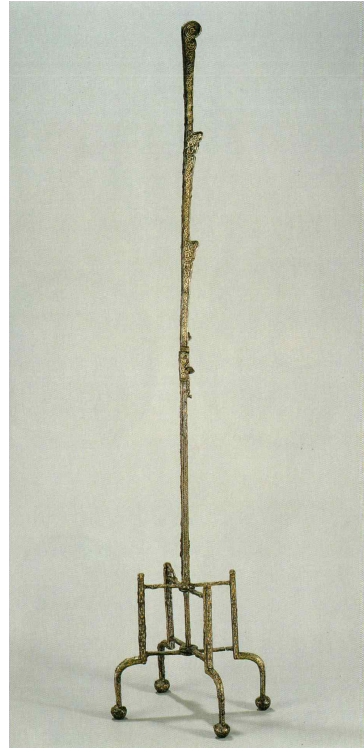
한편 현존하는 경가 중에는 '十' 자형의 결구식 경가를 볼 수 있어 주목된다. 현재 호암미술관 소장품으로 Ⅱ의 두 다리를 '十' 자형으로 교차한 후 중앙에 철제기둥을 꽂아 세우는 독특한 구조로 제작한 경가이다 <도73>.²⁴⁸⁾ '丩' 자형과 마찬가지로 사용하지 않을 때 다리와 막대를 접어 보관하는 접이식 구조이다. 철제기둥에는 2단의 턱이 있어 무언가를 걸 수 있게 고안되었다. 등잔을 걸어두는 燈架일 가능성도 열어놓아야겠으나 천에

247) 孫新民 外, 『中國出土壁畫全集』 5卷 河南(北京: 科學出版社, 2012), 圖173.

248) 호암갤러리, 『大高麗國寶展 : 위대한 문화유산을 찾아서』 (1995).

싸인 5점의 동경이 함께 출토된 것으로 알려져 경가로 추정하였다.²⁴⁹⁾ 정확한 출토상황을 확인할 수는 없지만 보존처리를 통해 동경이 서로 포개진 채로 동일한 환경에 매장해있었고, 경가에 남아있는 천과 동경에 남아있는 천 상태를 보아 같은 곳에서 출토되었을 가능성이 큰 것으로 파악되었다.

동경 중에는 이 철제기둥에만 걸어야 사용할 수 있는 독특한 형태의 素紋鏡을 볼 수 있어 주목된다 <도74>. 곡선의 불룩한 고리가 있는 형태로 고리 중간에 장방형의 구멍이 뚫려 있어 경가에 끼울 수 있게 고안되었다. 경가의 크기를 고려해 함께 제작한 것으로 상당히 특이하다. 앞서 본 ‘표’ 자형 경가와 마찬가지로 경가의 전면을 입사기법으로 장식했다. 철제 표면에는 귀갑문, 당초문을 중심으로 파상문, 사슬 형태의 변형된 연주문과 같은 다양한 문양을 입사로 표현하였다. 세부를 살펴보면 고려 전성기 때처럼 문양을 깊게 파서 금은을 입사한 것이 아니라 5줄의 얇은 홈을 넓게 펼쳐 문양에 맞게 선 또는 면으로 상감한 것을 알



도 73. 鐵製金銀入絲鏡架, 높이 77.0cm, 호암미술관



도 74. 素紋鏡, 지름 14.6cm, 길이 18.2cm, 호암미술관

249) 曹成鉉 「鐵製金銀入絲걸이 考察」, 『湖巖美術館 研究論集』 4호(1999), pp. 66-94.

수 있다. 포목 상감은 맞지만 조선 후기의 전형적인 방식과는 차이가 있어 과도기적인 단계에 해당하는 것으로 추정되었다.²⁵⁰⁾

경가의 제작 시기를 좀 더 정확히 파악하기 위해 나머지 동경도 살펴보고자 한다. 고려부터 조선까지 오랜 기간 유행했던 두 점의 국화문경과 함께 梵字紋鏡이 출토되었다<도75>. 원 안에 범자를 배치한 경우로 앞서 살핀 것처럼 조선시대 유행했던 동경의 문양으로 볼 수 있다. 하나의 원을 8개의 공간으로 정확히 구획한 후 각 공간에 준제다라니 8字를 각각 새겨 넣은 형태로 동경 전면에 14개의 원을 찍어 장식하였다.²⁵¹⁾ 이와 유사한 예가 은평진관동 조선 분묘와 공주 갑사 불화의 복장물로 발견된 예가 있어 동경의 제작 시기를 추정하는 데 도움이 된다.²⁵²⁾ 대체로 20cm에 가깝거나 그 이상으로 크기가 큰 편이며 국화문을 배경에 찍어 장식한 점도 공통적이다.

또한 중국 명대 양식으로 볼 수 있는 樓閣人物紋鏡이 있다<도76>. 손잡이가 실패형으로 독특한데 중국에서 銀錠形이라 부르는 형태이다.²⁵³⁾ 명 이전부터 출현했던 손잡이의 형태이나 주로 明代 동경에서 흔히 볼 수 있는 예이다. 손잡이를 중심으로 문양이 대칭구도로 표현되었다. 2층 누각을 중심으로 仙鶴, 시동을 거느린 壽星老人이 양쪽에 표현되었고 그 아래로 무소뿔, 동전 등 주로 다복을 상징하는 칠보문이 장식되었다. 따라서 경가에 장식된 입사기법의 특징과 함께 출토된 동경의 제작 시기를 고려해보면, 조선 15~16세기 이후에나 제작되었을 가능성이 크다. 현재로서 이와 비교할 수

250) 조선후기 철제 기물에 특히 유행하는 포목상감기법은 선이 더 많아지고 사선으로 비스듬히 겹쳐진 줄을 넣고 그 위에 문양을 나타내는 선이나 면을 입사하는 것으로 ‘+’ 자형 경가와는 차이가 있다. 曹成鉉, 앞의 논문, pp. 79—80.

251) 이와 같은 예는 앞의 【표5】 ③번에 해당하였다. 앞의 글, p. 44 참고.

252) 중앙문화재연구원, 『(恩平뉴타운 第2地區C工區 內)恩平 津寬洞 墳墓群』 2권(2008). 4區域 墳墓群 1-10號 土壙墓에서 출토되었다.

253) 國立歷史博物館編輯委員會 編輯, 『國立歷史博物館藏歷代銅鏡』(臺北: 國立歷史博物館, 1996), p. 44.



도 75. 梵字紋鏡, 지름 20.8cm, 호암미술관



도 76. 樓閣人物紋鏡, 지름 13.2cm, 호암미술관

있는 경가를 찾기 어려워 파악이 쉽지 않은 상황이다. 향후 시대, 용도 등 대한 가능성을 열어 둔 채로 다시 생각해봐야 할 공예품이라 할 수 있다.

2) 鏡臺 사용과 동경

동경을 사용하기 위해 고안된 또 다른 공예품으로 鏡臺가 있다. 오늘날 현존하는 대부분의 경대는 유리거울을 사용해 제작한 것으로 가장 발전한 형태로 볼 수 있다<도77>. 거울을 세우는 거치대가 접이식으로 상단에 달려 있고, 아래에는 서랍이 있어 머리를 단장하거나 화장을 할 때 필요한 도구들을 넣어두는 방식이다. 지금까지 살핀 경가 그리고 동경, 화장도구를 보관했던 경험을 하나로 통합한 형태로 편리성을 고려해 만든 공예품이다. 현존



도 77. 英親王妃 朱漆琉璃鏡臺, 20세기 초, 31.0×22.0×31.0cm, 국립고궁박물관

하는 경대의 대부분이 조선 후기 이후에 제작한 것들로 櫃나 函 형식으로 제작된 것이 가장 일반적이다.²⁵⁴⁾ 사실 경대의 연원은 시대가 상당히 올라갈 것으로 예상된다. 현재까지 조선 후기보다 앞서는 예를 찾기 어려워 경대의 출현과 변화과정을 살피기에는 한계가 있지만 조선시대 문헌 기록을 통해 간접적이거나 좀 더 구체적인 양상을 추적해볼 수 있다.

가장 이른 시기의 기록은 『太祖實錄』에서 볼 수 있다. 1397년 봉황으로 장식한 경대 위에 맑은 거울을 거치했다

는 내용이 있어 이른 시기부터 사용했던 것을 알 수 있다.²⁵⁵⁾ 이 외에도 동경을 따로 보관했던 별도의 鏡匣과 함께 경대를 구비한 방식을 볼 수 있어 주목된다.²⁵⁶⁾ 15세기 전반인 『世宗實錄』에서부터 18세기 전반인 『숙종실록』까지 臺와 匣을 따로 갖춰 동경을 사용했던 것을 알 수 있다.²⁵⁷⁾ 실물로 남아있지는 않지만 조선 전기부터 후기까지 동경을 세우는 臺와 동경을 보관하는 匣을 각각 갖춘 형태로 실물로 남아있는 櫃 또는 函式의 일반적인 경대와는 차이가 있다. 즉 동경을 세우는 경대 기능만 있는 형태로 동경을

254) 조선시대 의례에서도 ‘櫛鏡臺’라는 용어도 볼 수 있다. 1759년 『嘉禮都監儀軌英祖貞純王后』 一房儀軌 六禮時舉行秩 “倭朱紅漆櫛鏡臺”

255) 『태조실록』 11권, 태조 6년 3월 8일 신유 “鸞臺之淸鏡不張”

256) 『세종실록』 135권 세종실록 135권, 오례 흥례 의식 천전의 “鏡一, 【臺甲具】 螺鈿梳函一, 【竹木梳各一具】”

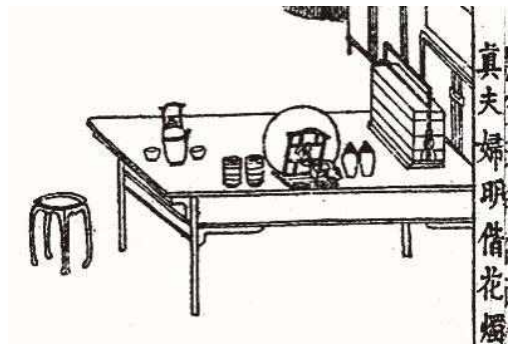
257) 『단종실록 3권』 단종 즉위년 9월 1일 경인 “鏡一, 【臺匣具】 螺鈿梳函一, 【竹木梳各一具】”; 『숙종실록』 61권 숙종 44년 2월 17일 병신 “梳函, 【依實錄, 用一】...鏡, 【依辛巳儀軌, 具臺匣一】”

보관할 공간이 없어 경갑을 따로 준비했던 것이다.

이와 같은 예로 중국 明 定陵에서 출토된 金製鏡臺를 볼 수 있어 참고가 된다.²⁵⁸⁾ 간단하게 거치대만 세워 동경을 보는 접이식 경대로 오늘날 쉽게 볼 수 있는 일종의 독서대와 동일한 형태로 제작되었다<도78>. 각도와 높이를 달리해 세울 수 있을 뿐 아니라 사용하지 않을 때 접어서 눕힐 수 있게 제작되었다. 표면에는 雙龍과 雲紋, 植物紋을 朱, 綠, 黑漆로 화려하게 그려 장식하였다. 1620년 사망한 만력제의 황후 孝端皇后의 棺 내부에서 출토되었다. 왕실 여성이 사용한 최고급 경대로 볼 수 있다. 출토 당시 漢鏡을 모방해 만든 規矩紋鏡이 상단에 놓여 있었고, 빗류가 들어있는 小漆盒, 머릿기름을 바르는 술과 匣 등이 함께 출토되었다. 조선시대 문헌에서 본 것처럼 대와 동경을 별도로 구비한 경우라 할 수 있다.



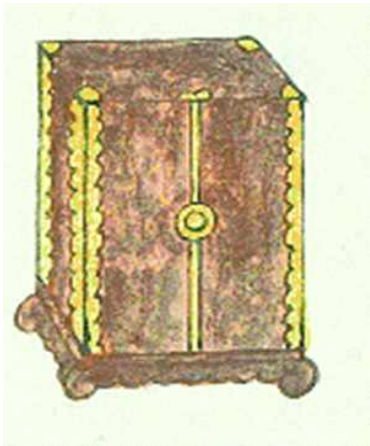
도 78. 金製漆鏡臺, 明 1620년, 定陵 출토, 27.3cm × 19.8cm × 5.9cm



도 79. 明 崇禎年間(1628~1644)의 刻本人 『金瓶梅』 97회 「真夫婦明備花燭」

258) 明 定陵은 1620년 사망한 萬曆帝(재위 1573-1620)와 두 황후의 무덤이다. 孝端皇后 역시 같은 해 병으로 사망해 정릉에 합장한 것으로 『明史』에 남아있다. 中國社會科學院考古研究所 外, 『定陵: 中國田野考古報告集』(北京: 文物出版社, 1990), pp. 212-213.

이와 같은 간이식 경대는 1598年 湯顯祖(1550~1617)가 쓴 희곡 『牡丹亭還魂記』이나 崇禎年間(1628~1644)의 刻本人 장편소설 『金瓶梅』의 삽화에서도 볼 수 있는 형태였다<도79>. 즉 명대 상류층에서 사용했던 보편적인 형태의 경대임을 알 수 있다. 이로 보아 조선 시대에도 이처럼 동경을 올려두는 간단한 형식의 경대를 사용했을 것이다. 유리거울이 본격화되기 이전까지는 이같은 간이식 경대 위에 동경을 올려 두고 사용하는 방식이 있었을 것이다. 이럴 때는 경렴 혹은 梳函이라 불리는 공예품 안에 梳와 簪 등의 머리용품과 油缸, 粉盒 등의 화장품을 넣어두고 간이식 경대와 함께 사용했을 것이다.



도 80. ‘鏡臺一坐’ 『慶嬪嘉禮時嘉禮廳臚錄』 憲宗13년(1847)



도 81. 木製朱漆眞鍮裝鏡臺, 국립중앙박물관

한편 1847년 헌종이 후궁으로 경빈 김씨를 맞이했던 혼례 기록에서도 경대의 모습을 볼 수 있어 주목된다. 이 때의 기록은 『慶嬪嘉禮時嘉禮廳臚錄』에 수록된 삽도를 통해 궤식 경대의 모습을 볼 수 있다<도80>.²⁵⁹⁾ 혼례

예물로 사용했던 鏡臺의 모습을 구체적으로 볼 수 있는 귀한 예이다. 채색 삼도와 함께 ‘鏡臺一坐(주:內黑眞漆豆錫粧飾外倭朱漆三甫染)’가 기록되었다. 구름을 본 뜬 곡선형의 짧은 다리를 갖춘 궤식 경대로 정면에 두 개의 문이 달려있다. 외부는 倭朱漆 및 三甫染하였고 豆錫으로 모서리와 양문의 손잡이 부분을 장식하였다. 이는 국립중앙박물관의 소장품인 주칠 경대와 유사하다. 삼도 역시 상단이 따로 열리지 않는 구조로 양문을 열었을 때의 내부 모습을 상상해볼 수 있다<도81>. 이러한 형태는 동경을 세우는 거치대(臺)가 없는 궤 또는 함식으로 앞서 본 유리거울 경대와는 역시 차이가 있다.²⁶⁰⁾

이외에도 또 다른 형태를 볼 수 있다. 외형은 앞서 본 궤식 경대와 같지만 제일 위 상단을 뜻하는 천판 부분이 다르게 제작되었다 <도82>. 마치 뚜껑처럼 위로 끝까지 젖혀 올릴 수 있는 구조로 제작되었다. 뚜껑을 열면 어느 정도 부피가 큰 것까지 담을 수 있을 정도로 깊이가 있고 꽤 넉넉한 공간이 마련되었다. 이와 비교해볼 수 있는 자료로 중국 明末清初의 궤식 경대를 볼 수 있다 <도8



도 82. 朱漆鏡臺, 조선 후기,
20.5cm × 30.8cm × 26.0cm,
단국대 석주선박물관

259) 1847년 『慶嬪嘉禮時嘉禮廳臚錄』 道光二十七年[주:丁未]十月日嘉禮修理所臚錄 “鏡臺一坐[주:內黑眞漆豆錫粧飾外倭朱漆三甫染]”

260) 조선시대 의례에서도 ‘檟鏡臺’라는 용어도 볼 수 있다. 1759년 『嘉禮都監儀軌英祖貞純王后』 一房儀軌 六禮時舉行秩 “倭朱紅漆檟鏡臺”

3) . 정면의 두 문을 열면 내부에 작은 서랍이 있고, 상단의 뚜껑을 위로 젖혀 올리는 구조로 앞서 본 조선의 경대와 유사하다. <도77>처럼 가장 발전된 형태로 볼 수 있는 경가가 출현하기 전까지 사용했던 형태로 거울을 천판에 달아 세워보는 방식으로 점차 발전해갔을 것이다. 이와 같은 경대는 간이식 경대와 동경을 함께 보관하기에도 상당히 편리했을 것이다.



도 83. 黄花梨官皮箱, 明代, 37.0cm×26.5cm×38.0cm, 중국 北京故宫博物院

이와 관련해 조선 후기에 그려진 것으로 추정되는 국립중앙박물관 소장 <태평성시도(太平城市圖)>의 부분을 주목해볼 수 있다. 한 여인이 탁자 위에 ‘T’ 자 또는 ‘十’ 자형의 주칠 목제 받침을 두고 그 위로 동경을 설치해 화장 중인 모습이다.<도84>. 동경의 설치 방법을 보면 긴 막대 기둥을 동경의 손잡이에 꽂아 주칠 받침에 고정시킨 것으로 추정된다. 이는 전 동진의 <여사잠도권> 과 그리 다르지 않은 모습이다<도27>.²⁶¹⁾ 원형의 동경을 사

261) 도판은 앞의 글, p. 70 참고.

용할 경우에는 옛날 古式의 사용법과 크게 다르지 않았다. 화면 오른쪽에는 궤식의 주칠경대를 두고 탁자 위에 빗치게, 얼레빗, 참빗 등 여러 종류의 빗과 다양한 유병, 소합들과 함께 화장을 하는 구체적인 모습을 표현하였다. 화장을 마친 후에는 동경을 받침과 분리해 다른 화장도구와 함께 경대에 담아 보관했을 것이다.



도 84. 太平城市圖 제3폭 부분, 조선 후기, 국립중앙박물관

V. 葬儀用 동경의 성격과 기능

동경은 일상생활에서 자신의 외관을 점검하거나 화장도구로 또는 유교적인 생활 태도를 경계하기도 했지만, 관혼상제와 같은 생활 의례에서도 동경의 사용은 계속되었다. 때로는 상례에 따라 무덤의 부장품으로 사용자와 함께 매납되었기 때문이다. 특히 고려시대 이후 무덤 속에 동경을 매납했던 양상이 증가했는데 이로 인해 실제 사용했던 동경을 장의용으로 사용하기도 하였다. 실제 국가 및 왕실에서는 국상을 치르기 위해 복완의 하나로 동경을 준비하거나 흉례 때 설치했던 日月五峯屏에서도 금속제 동경을 달아 사용했던 것을 알 수 있다.²⁶²⁾ 따라서 이번 장에서는 관련 문헌 기록과 실물 자료를 중심으로 장의용으로 사용했던 동경의 의미와 성격을 살피고, 분묘에서 동경을 부장했던 매장양상과 함께 그 특징을 고찰해보고자 한다.

1. 동경의 장의적 의미

우리나라에서 동경을 최초로 사용한 것은 앞서 언급했던 것처럼 실용적인 용도에서라기보다 제의적 차원에서 시작한 것으로 볼 수 있었다.²⁶³⁾ 초기국가였던 고조선에서는 국가적인 차원에서 동경을 제사 도구로 사용하였고, 이러한 동경을 소유했던 고대인들은 제의를 주관하면서 정치적 힘을 가

262) 명세나, 「조선시대 흉례도감의궤에 나타난 오봉병 연구」, 『美術史論壇』 No.28(2009), pp. 37-60.

263) 앞의 글 pp. 66-68 참고.

진 지배자로 추정하였다.²⁶⁴⁾ 이후 우리나라 남부 금강 유역을 중심으로 기술적으로 크게 진보한 다뉴세문경이 제작되기에 이르렀다<도22>.²⁶⁵⁾ 이와 같은 양상은 기원전 108년 한사군의 설치와 함께 중국으로부터 漢鏡이 유입되면서 달라지는 형국을 맞이하였다. 한경과 그것을 모방한 방제경들이 다뉴경의 제의적인 성격과 달리 단순히 신분을 나타내는 위세품으로의 의미와 성격이 강한 것으로 추정되었다.²⁶⁶⁾ 경주 조양동, 대구 지산동, 영천 어은동 유적과 같은 대표 유적지에서 피장자의 머리, 가슴 부위를 중심으로 동경이 출토되었고, 이러한 동경들은 주로 매장 위치와 함께 역사적 의미를 담아 부장한 것으로 이해되었다.

이후 삼국시대에 들어와 무덤에서 출토된 동경의 사례는 좀 더 구체적인 양상을 살필 수 있다. 신라 金鈴塚에서 직경 7cm의 白乳小鏡이 鏡面을 위로 한 채 白樺冠帽 사이에서 발견되거나 백제 무령왕릉에서 왕과 왕비의 시신 주변에 부장했던 사례 등을 볼 수 있기 때문이다<도85>.²⁶⁷⁾ 고구려의 경우는 도굴이 쉬웠던 탓에 현존하는 사례를 찾기 힘들지만,²⁶⁸⁾ 중국 길림성



도 85. 方格規矩神獸紋鏡, 백제 532년, 공주 무령왕릉 출토, 지름 17.8cm, 국립공주박물관

264) 이양수, 앞의 논문, pp. 263-264.

265) 도판은 앞의 글, p. 68 참고.

266) 이양수, 앞의 논문, pp. 101-102, 250-251.

267) 이난영, 앞의 책, pp. 80-81.

268) 張微晶, 「대동강 하류일대 고구려 적석총의 분포현황과 그 성격」, 『國史館論叢』 第101輯 (2003), p. 14.

에서 소수림왕 고분으로 추정되는 곳에서 鐵鏡이 출토된 것으로 알려져 있다.²⁶⁹⁾

이로 볼 때 왕릉급 상장 의례를 확실히 볼 수 있는 예는 무령왕릉으로 모두 세 점의 동경이 출토되었다. 왕의 足座 북쪽에서는 方格規矩神獸紋鏡이 동경의 뒷면(鏡背)을 위로 한 채로 출토되었고, 宜子孫獸帶鏡이 왕의 머리 부분에서 역시 뒷면을 위로 한 채 발견되었다.²⁷⁰⁾ 왕비의 무덤에서도 관식 아래 뒷면을 위로 향해 놓은 채로 獸帶鏡이 출토되었다. 이로 보아 왕과 왕비의 머리 주변에서 거울면(鏡面)이 바닥을 향한 채로 모두 출토된 것을 알 수 있다. 이에 대해 황정숙은 일본, 중국과의 유사한 사례를 밝히고 동경이 귀신과 악령을 유체에 붙지 않도록 하는 의미에서 어두운 무덤 안을 밝게 비춰 사자를 밝은 곳으로 인도하고자 하는 呪術的, 神異的 의미를 내포한 것으로 이해하였다.²⁷¹⁾

이와 같은 의미는 중국 遼代 고분에서 동경을 매납했던 방식을 통해 더욱 확실히 볼 수 있다. 요 초기인 959년 내몽고 적봉 駙馬贈衛國王 부부묘 천정에서 한 점의 동경이 감입된 채 발견되었고, 이를 시작으로 요대 중기로 편년되는 요녕 建平 張家營子墓에서는 총 다섯 점의 동경이 발견되었다. 네 점은 묘실 각 벽면에 감입된 채로 그리고 또 한 점은 천정에 설치되었다.²⁷²⁾ 11세기 후반인 하북 선화 요묘에서도 이와 비슷한 사례가 출토되었

269) 이양수, 앞의 논문, p. 131.

270) 2매의 묘지석으로 인해 무령왕이 523년 5월에 사망해 525년 8월에 무덤에 안치되었다는 기록이 있고, 다른 1매에는 무령왕의 왕비가 529년 2월에 안치했다고 기록되어 있다. 묘지석을 통해 독특한 빈장의 풍습을 보여주는 백제의 왕릉급 상장의례를 보여준다. 국립공주박물관, 『무령왕릉 신보고서』 1(2009); 권오영, 「고대 한국의 喪葬儀禮」, 『한국고대사연구』 20(2000), pp. 22-27; 박서영, 「백제 무령왕릉 두침과 족좌의 용도와 성격」, 『美術史學研究』 第289號(2016), pp. 5-33.

271) 황정숙, 앞의 논문(2006), pp. 58-61.

272) 요녕 北嶺村 遼墓에서도 다섯 점의 동경이 동일한 형태로 출토된 바 있다. 馮永謙, 「辽宁省建平,新民的三座辽墓」, 『考古』(1960年 第2期), pp. 15-24; 刘淑娟, 『辽代铜镜研

다. 1074년 사망한 張文藻 후실 천정에서 볼 수 있어 요대 후기까지 꾸준히 천정을 중심으로 동경을 매납했던 양상을 볼 수 있다.²⁷³⁾ 이와 같은 특징은 요를 중심으로 확인할 수 있지만 송, 금대 고분에서도 발견된 예들이 있어 좀 더 넓은 영역에서 오랜 기간 동안 전승해왔던 방식으로 이해해볼 수 있다.

이처럼 중국의 경우는 우리나라보다 다양한 방식으로 동경을 무덤 속에 매납했던 양상을 볼 수 있다. 당시 부장품으로 동경을 특별하게 설치했던 이유를 구체적으로 확인할 수 있는 문헌 기록이 있어 상당히 주목된다. 중국 남송 周密(1232~1308)의 『癸辛雜識』 「棺蓋懸鏡」에 따르면,

“거울을 관의 덮개에 걸어 죽은 이를 비춘다. 이로써 광명을 취하고 어둠을 물리친다”²⁷⁴⁾

는 내용을 볼 수 있다. 이를 통해 두 가지를 상정해볼 수 있다. 하나는 죽은 자를 비춘다는 것으로 보아 동경의 鏡面이 시체를 향한 채로 설치했을 가능성이 있다. 두 번째는 관의 덮개에 건다는 것으로 보아 덮개 안쪽에 죽은 자와 마주한 채로 설치했을 가능성을 생각해볼 수 있다. 이는 앞서 요대 고분에서 동경을 천정에 설치해 죽은 자를 비추는 것과 같은 의미로 동경의 설치방식과 용도, 그에 대한 이유까지도 생각해볼 수 있다.

究』(沈阳: 沈阳出版社, 1997), p. 22.

273) 河北省文物研究所 외, 「河北宣化辽张文藻壁画墓发掘简报」, 『文物』(1996年 第9期), pp. 14-46. 많은 예는 아니지만 북송 일반 고분에서도 발견된 예가 있다. 陝西 丹鳳縣 宋墓, 金代 山西 侯馬 董海墓에서도 천정에 동경이 걸쳐있다.

274) 周密(1232~1308), 『癸辛雜識』續集下(北京: 中華書局, 1997), p. 202. “用鏡懸之棺蓋, 以照屍者, 往往謂取光明破暗之意” 치동광, 서윤경 역, 「거울과 환영- 唐代 銅鏡을 중심으로」, 『美術史論壇』 第24號(2007), p. 53 재인용.

요를 중심으로 볼 수 있는 이 같은 매납 방식은 불탑으로도 전개되었다.²⁷⁵⁾ 요대 중엽 이후 요 황실에서 조성했던 다수의 사원과 불탑에서 동경을 이용해 장엄했던 사례를 볼 수 있기 때문이다. 우리나라에서도 통일신라 이후 고려시대 불탑을 중심으로 동경의 출토 사례가 증가하였다. 불국사 석가탑, 광주 서오층석탑, 월정사 팔각구층석탑 등이 대표적이나 특히 월정사 팔각구층석탑에서 발견된 사리장엄구의 경우 동경의 매납 특징을 확실히 보여주는 중요한 자료에 해당한다.²⁷⁶⁾

불탑 안에 부처님의 사리와 함께 발견되었는데 동경이 네 방향에서 사리함을 호위하며 에워싸듯 특이한 상태로 석탑 안에서 발견되었다<도86>. 모두 네 점의 동경이 발견되었는데 雙龍紋鏡이 바닥에 깔려있고, 북쪽에는 神獸紋鏡, 서쪽에는 水波紋鏡, 동쪽에는 素紋鏡이 세워진 채 네 방향에 봉안되었다. 마치 부처님의 법사리를 네 방향에서 비취 장엄하는 방식으로 매납되었다. 요대 고분이나 오월국 뇌봉탑의 사례와 비교해 10세기 후반~11세기 중반으로 그간 논의되었다.²⁷⁷⁾



도 86. 雙龍紋鏡, 월정사 석탑 출토, 지름 19.4cm, 월정사성보박물관

275) 刘淑娟, 앞의 책, pp. 8-26; 清格勒, 「辽庆州白塔塔身嵌饰的两件纪年铭文铜镜」, 『文物』(1998年 第9期) pp. 67-68. 內蒙古 巴林左旗 慶州 白塔, 遼寧 朝陽 云接寺 塔身에 동경을 매달았는데 특히 백탑에서는 828면의 동경을 이용했던 것으로 알려져 있다.

276) 국립중앙박물관, 『佛舍利莊嚴』(1991), p. 124; 이난영, 『고려경 연구』(신유출판사, 2003), pp. 111-112; 국립중앙박물관 외, 『불국사 석가탑 유물03 사리기·공양품』(2009), pp. 66-69.

277) 이송란, 앞의 논문(2010), pp. 79-98; 주경미, 「고려시대 월정사 석탑 출토 사리장엄구 再論」, 『진단학보』 No.113(2011), pp. 61-97.

통일신라 이래로 석탑 내에서 부처님의 사리 주변에 동경을 함께 매납 및 장엄하는 방식은 고대부터 죽은 자의 머리, 가슴 주변에 동경을 부장용으로 매납해왔던 고대의 상장의례 전통과도 어느 정도 관련이 있다고 생각한다. 우리나라에서 탑지로는 처음으로 신라 황룡사 구층 목탑지에서 세 점의 동경이 발견된 바 있다<도87>.278) 3,000점이 넘는 구슬과 함께 금속제 그릇과 칼류, 방울, 청동제 허리띠, 귀걸이, 팔찌, 목걸이 등과 함께 출토되었다.279) 이는 마치 삼국시대 왕릉급 고분의 발굴양상과 비슷한 것을 알 수 있다. 무덤 속에서 죽은 이를 밝게 비춘다는 동경의 오랜 전통과 장의적인 성격이 부처님의 사리를 봉안하는 불탑의 장엄구로도 동경을 사용하게 했던 것이다.



도 87. 四神紋鏡 외, 신라 7세기, 황룡사탑 출토, 최대지름 16.8cm, 국립경주박물관

278) 문화재관리국 문화재연구소, 『皇龍寺 發掘調査報告書 I』(1984), pp. 307-372. 심초석 하부에서 출토된 유물들은 양식적 특징과 고고학적 층위로 볼 때 창건기인 7세기 전반경의 매납 유물로서 매우 중요하다.

279) 황룡사 구층 목탑지의 출토품들은 地神에게 제사를 지내기 위한 地鎮具로 또는 사리장엄구로 사용했던 것으로 현재 파악되고 있다. 강우방, 「佛舍利莊嚴論-佛經·佛塔·佛像의 相關關係」, 『佛舍利莊嚴』(국립중앙박물관, 1991), pp. 151-160; 주경미, 「皇龍寺 九層木塔의 舍利莊嚴 再考」, 『歷史教育論集』 第40輯(2008), pp. 277-318.

이와 같은 매납 방식은 거울을 法鏡이라 불렀던 경전의 내용과 연결해 해석할 수 있다.²⁸⁰⁾ 불법을 거울과 비유해 경전에서 법경이라 하였고, 거울처럼 능히 밝게 비출 수 있다고 하였다. 동경의 반짝거리는 현상 즉 빛과 그림자를 서로 비추는 동경의 특수작용을 이용해 법신의 부처를 나타낸 것이거나 불법을 더욱 빛내기 위해 동경을 사용했을 것이다.²⁸¹⁾ 이로 보아 불교 경전에서도 거울의 고유한 속성을 이용해 부처님의 말씀을 수호하고 불법의 빛나는 특성을 설명하는 상징물로 거울을 이용하였고 여기에서 더 나아가 부처님의 법사리를 비추는 불탑의 장엄구로 동경을 활용했던 것이다. 고대 무덤에서도 산자가 죽은 자를 위해 빛을 내어 환하게 비추거나 때로는 벽사적인 의미를 담아 고대부터 동경을 매납했던 방식이 불교에도 적용되었던 것이다.

고려에 들어와 불탑 및 분묘를 중심으로 발견되는 동경의 장의적 의미는 조선시대 문헌자료를 통해 좀 더 구체적으로 해석할 수 있는 여지를 제공해준다. 조선 중기 학자인 李植(1584~1647)의 『澤堂集』에서 崔聖止의 처를 애도한 詩를 볼 수 있는데 그 속에 거울을 언급한 사례를 볼 수 있다.

“향불 피워 올려도 돌아오지 않는 영혼, 韋氏의 거울을 걸어 놓아야 마땅하지”²⁸²⁾

라는 내용을 볼 수 있다. 위씨의 거울이 무엇을 뜻하는지 구체적으로 확인

280) 정수희, 앞의 논문(2020), p. 220-221; 최주연, 앞의 논문(2019), p. 128; 황정숙, 앞의 논문(2006), p. 35.

281) 하정숙, 『韓·日 銅鏡文化의 사머니즘적 성격에 관한 연구』(한양대학교 대학원 문화인류학과 박사학위논문, 2010), p. 54, p. 122.

282) 李植(1584~1647), 『澤堂集』 第6卷 崔聖止妻挽 “有美幽閨媛, 于歸大姓門, 無非議酒食, 不懈奉晨昏, 種玉方成器, 燒香未復魂, 應懸韋氏鏡.”

할 수는 없지만, 일단 거울을 걸어놓는 행위가 죽은 자를 위해 의미가 있는 것임을 알 수 있다. 16~17세기 조선 문인이 죽은 이를 애도하기 위한 시구로 이러한 문구를 사용할 만큼 향을 피우고 거울을 거는 행위가 죽은 자를 위해 마땅한 것으로 인식 및 허용되었던 시대 상황을 생각해볼 수 있다.

또 다른 기록으로 金在魯(1682~1759)가 쓴 『禮記補註』에서 거울에 관한 내용을 볼 수 있어 주목된다.²⁸³⁾

“등(燈)은 혼(魂)과 같고 거울(鏡)은 백(魄)과 같다. 등에는 불꽃이 있어서 물건이 오면 곧 타고, 거울은 비록 물건을 비추어 보이지만 물건의 상(像)이 단지 거울의 안쪽 면에 있는 것이다. 또 불과 해는 밖으로 형상이 비추고 쇠와 물은 안으로 형상이 맺히니, 불과 해는 혼이고 쇠와 물이 바로 백이다.”²⁸⁴⁾

라는 내용이다. 「祭義」에 수록된 부분으로 魂과 魄을 燈과 鏡으로 각각 설명하였다. 혼은 등, 불, 해로 백은 거울, 쇠, 물로 정의되었다. 그렇다면 거울과 같은 백이 무엇을 뜻하는지 확인해야 하는데 다음 구절에서 이를 설명하고 있어 추가로 살펴보고자 한다.

“사람은 나면서부터 기(氣)가 있고 혼이 있고 백이 있으니, 기와 혼과 백이 모인 것을 생(生)이라고 이른다. 기는 신(神)의 왕성함이요, 백은 귀(鬼)의 왕성함이다. 무릇 생명이 있는 것들은 반드시 죽음이 있고 죽으면 반드시 땅으로 돌아가니 이것을 귀라 이르고, 혼과 기는 하늘로 돌아가니 이것을 신이라 이른다.”²⁸⁵⁾

283) 『禮記補註』는 조선 초기의 권근(權近)의 『예기천전록』과 김장생(金長生)의 예설, 그리고 최석정(崔錫鼎)의 『예기유편』을 참고해 만든 것으로 알려져 있다.

284) 金在魯, 『禮記補註』 第22卷, 祭義 第二十四 “○氣也者〔止〕鬼之盛也 《語類》 問: ‘氣, 魄未足爲鬼神 氣, 魄之盛者 乃爲鬼神否?’ ...又曰: ‘燈似魂 鏡似魄. 燈有光焰 物來便燒 鏡雖照見 只在裏面. 又火, 日外影 金, 水內影. 火, 日是魂 金, 水是魄.’”

285) 金在魯, 『禮記補註』 第22卷, 祭義 第二十四 “○合鬼與神教之至也 《家語》 宰我問鬼

고 하였다. 즉 살아있는 사람은 혼, 기, 백을 가지고 태어나는데 사람이 죽으면 혼과 기는 하늘로 올라가고 백은 사람의 몸을 가리켜 땅으로 돌아가는 것을 뜻했다. 또한 귀는 백에 남아 땅으로 함께 반드시 돌아가는 것이 마땅한 이치이자 도리인 것으로 서술하였다. 이와 같은 사후 세계관에서 불꽃이 있는 등불은 불, 해처럼 물건을 태워 밖으로 연기를 날려 하늘로 올라가는 개념으로 혼과 기로 연결된다. 마치 제사 때 향을 피워 연기를 피우고 하늘에 알리는 개념을 연상시킨다.²⁸⁶⁾

이와 반대로 쇠로 만든 동경은 물의 표면처럼 죽은 자의 형상이 경면 안에만 맺혀 있어 하늘로 가지 않고 땅속에 남게 한다는 것이다. 따라서 거울은 불을 뜻하는 등과 달리 땅으로 돌아가는 귀와 백이 있는 무덤이라는 공간 속에 피장자와 함께 머무는 기물로 표현되었다. 마치 앞서 주밀의 「棺蓋懸鏡」에서 언급했던 것처럼 피장자와 마주해 동경을 걸어두었던 표현과도 연결된다.

김재로는 『예기보주』에서 해당 내용이 『朱子語類』에 근거한다는 기록을 남기고 있다. 또한 이를 공자가 말한 『孔子家語』와 비교해 주석을 달았는데 주자와 공자의 뜻이 모두 일치하며 음양의 가르침을 뜻한다는 자신의 해석을 덧붙여 적었다.²⁸⁷⁾ 『주자어류』는 1200년 주희가 사망한 이후

神之名 子曰: ‘人生有氣 有魂 有魄. 氣, 魂, 魄會 謂之生. 氣者 神之盛也 魄者 鬼之盛也. 夫生必有死 死必歸土 此謂鬼 魂, 氣歸天 此謂神. 合鬼與神而享之 教之至也.’

286) 요순시대부터 장작을 태워 연기를 피우고 하늘에 알리는 제천의식이 있었다. 국립중앙박물관, 『마음을 담은 그릇, 신안 향爐』(2008), p. 50.

287) 金在魯, 『禮記補註』第22卷, 祭義 第二十四 “○按: 《家語》之文, 比此經更詳. 其云 ‘氣者 神之盛 魄者 鬼之盛’ 即指生人身上者甚明 果如上朱子說. 但 ‘合鬼與神 教之至也’ 一句 《家語》則在於 ‘生必死 死必歸土’ 等語之下 而又有 ‘享之’ 二字 固當以祭享看. 此經則直承 ‘鬼之盛也’ 之下 而又在於 ‘生必死 死必歸土’ 之前 恐是泛說鬼神, 陰陽之教也.”

97명에 이르는 그의 제자들이 1170~1200년 사이 주희와 문답한 내용으로, 晩年에 이룬 주희가 四書五經, 성리학(理學), 철학, 역사, 정치, 문학에 대해 어떤 견해를 가졌는지가 잘 나타나 조선시대 주자학을 이해하는 데 사용했던 기본적인 텍스트였다.²⁸⁸⁾ 이로 보아 고대부터 전승해왔던 유교적 세계관으로 사람이 태어나 혼과 백으로 분리되는 사후 개념을 뜻하는 것이다. 거울이 백을 상징하는 기물로 비유 및 거론되었던 때가 적어도 『주자어류』가 출간된 이후임 것을 알 수 있다.

우리나라에서도 고려 말 주자학이 원나라를 통해 고려에 수용되고, 이를 사상적인 배경으로 삼아 성장한 신흥사대부들이 주축이 되어 조선이 개국되었다. 이후 조선에서는 국가적인 차원에서 주자학을 권장했던 상황이었다.²⁸⁹⁾ 이에 따라 주희의 설에 근거해 경전의 의미를 재조명하는 학문이 확산되었다. 앞서 본 김재로를 포함해 權近(1352~1409)의 『禮記淺見錄』, 崔錫鼎(1646~1715)의 『禮記類編』, 김장생(1548~1631)의 『喪禮備要』 등이 禮記에 대한 주자학적 연구의 특성을 잘 보여준다.²⁹⁰⁾

이로 보아 유교적인 사후 세계관을 이해하는 개념이자 상징물로 동경을 구체적으로 언급한 『주자어류』는 고려 말 이후 서서히 유입되었을 것이

288) 조선에서 보급한 주자학 관련 중요 서적에는 『朱子語類大全』을 비롯해 『朱子文集大全』이 있었다. 이들은 15~16세기에 명나라 판본을 수입하여 조선본으로 간행한 책이었다. 김문식, 「조선본 『주자어류(朱子語類)』의 간행과 활용」, 『사학지』 43권(2011), pp. 63-87.

289) 명나라에서도 15세기에 주자 관련 서적들이 새롭게 간행되었고 곧바로 조선에 수입되어 16세기 중엽에는 조선의 활자본으로 간행되어 유포되었다. 그리고 퇴계 이황(1501~1570)은 일찍부터 주자대전과 주자어류가 주자의 사상을 이해할 수 있는 주요한 텍스트라는 사실에 주목하고 이에 대한 연구에 매진하였다. 이후 우암 송시열(1607~1689)에 이르러 두 텍스트에 대한 연구가 보다 심화되었고, 18세기에는 더욱 세분화되고 체계화되면서 조선 주자학 연구의 꽃을 피우게 된다. 정선모, 「조선후기 『주자어류』 연구의 특징: 『주자어류고문해』의 편찬 배경을 중심으로」, 『한국문화』 Vol.74(2016), pp. 119-156.

290) 이봉규, 「조선시대 禮記 연구의 한 특색: 朱子學的 經學」, 『한국문화』 Vol.47(2009), pp. 49-68.

다. 특히 『주자어류』, 『주자가례』와 같은 서적을 바탕으로 유학에서의 의례와 제의가 체계화되었던 조선시대 상황에서 동경의 장의적 성격과 의미가 좀 더 구체적으로 인식되었을 것이다. 이로 인해 조선 중기 이식이 죽은 이를 위해 지은 시구에서도 거울을 걸어야 마땅하다는 문구가 등장할 수 있었던 배경이 되었을 것이다. 고대부터 동경을 무덤 속에 부장해왔던 오랜 전통과 맞물려 유교적인 질서 안에서 음양에 따른 거울의 장의적인 성격과 의미가 조선시대에 들어와 더욱 구체화되었을 것으로 추정된다.

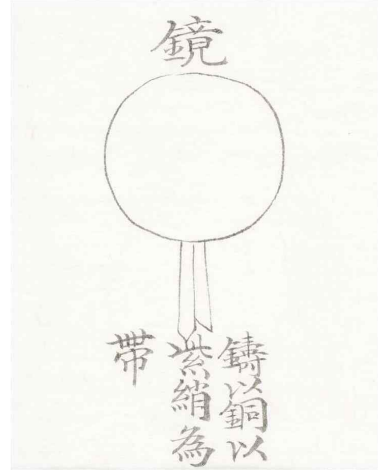
2. 동경의 제작과 흉례용 복완

오래 전부터 무덤 속에 동경을 매납했던 전통은 시대가 내려오면서 나름대로의 형식과 절차를 갖추게 되었다. 특히 조선시대에 들어와 이에 대한 자세한 내용을 살필 수 있다. 국가 오례 중의 하나인凶禮를 위해服玩用으로 동경을 준비했던 다수의 기록이 남아있기 때문이다. 특히 국상 때 산릉에 안치하기 위해 별도로 복완을 제작 및 준비했는데 이때 동경이 포함되어 주목된다. 조선시대 흉례 때 준비했던 복완용 동경에 관한 내용은 조선의典禮書와 함께 흉례도감에서 의례를 진행하고 남긴 여러 의례를 통해 확인할 수 있다.

服玩은 의복, 노리개류, 완구 등을 통칭하는 용어로 조선뿐 아니라 『三國遺史』, 『高麗史』에서도 볼 수 있어 시대, 신분에 관계없이 사용했던 용어였다.²⁹¹⁾ 조선시대 흉례용 복완으로 동경을 준비했던 주요 기록을 정리해

291) 복완은 의복과 장신구를 뜻하는 용어로 『三國遺史』 권2, 紀異2 駕洛國記 “所賣錦繡綾羅·衣裳正段·金銀珠玉·瓊玖服玩器不可勝記.”; 『高麗史』 卷十九, 世家 卷第十九 毅宗

보면 다음과 같다【표12】. 먼저 『世宗實錄』에는 圖說이 남아있어 구체적인 모습을 그림과 함께 볼 수 있는데 구리를 주조해 만든 동경 원형경을 복완으로 준비했고, 손잡이에 자주색의 생초로 만든 긴 띠를 연결해 달고 있는 모습으로 묘사되었다<도 88>.292)



도 88. 『世宗實錄』服玩 圖說, 銅鏡

복완으로 준비한 동경에 대한 가장 구체적인 내용은 英祖 7年(1731) 『仁祖長陵遷陵都監都廳儀軌』에서 볼 수 있어 특히 주목된다.293) 동경과 함께 鏡匣과 鏡臺 그리고 세부 크기까지 상당히 자세한 내용을 볼 수 있기 때문이다. 의궤에 따르면 동경은 원형경으로 지름이 三寸五分이며, 紫綃의 길이가 長九寸, 너비가 廣五分으로 적혀있다. 모두 周尺을 기준으로 삼아 표기했는데 이를 환산해보면 동경의 지름은 약 7.2cm, 자주빛 생초의 길이는 약 18.4cm(너비 약 1.0cm)로 짐작해볼 수 있다.294)

鏡匣과 鏡臺에 대한 내용을 살펴보면, 匣은 오동나무 楸木에 흑칠해 만든 것으로 지름이 三寸七分(≒7.6cm), 덮개를 포함한 높이가 八分(≒1.6cm)인 것을 알 수 있다. 앞서 본 동경의 크기와 비교해 匣을 약간 더 크게 제

24年 7月 乙酉 “李復基私獻服玩及酒肉脯果，夜，王泛舟，宴宰樞·侍臣，顧謂復基曰”； 이의 1158년 고려 예종의 아들 광지대선사(廣智大禪師)의 묘지명과 같은 금석학 자료 등에서 볼 수 있다. 국립문화재연구소 문화유산연구지식포털(<http://portal.nrich.go.kr>) 참조.

292) “服玩...鏡 鑄以銅，以紫綃爲帶.” 『世宗實錄』 134卷 五禮 凶禮序例 服玩

293) 【표12】의 7번에 해당하는 내용이다.

294) 『英祖國葬都監儀軌』에서는 동경의 크기를 중국 주(周) 나라 때 거리나 면적 등을 측정할 때 사용했던 기준자인 周尺으로 표기하였다. 주척을 미터법으로 환산하면 대략 20cm 정도로 조선시대 유물과 도본을 중심으로 척도를 살펴본 결과, 대부분 임진왜란 이후에 제작한 것을 기준으로 20.46cm로 나타났다. 김영필, 『韓國傳統建築의 尺度 研究』 (조선대학교 대학원 건축공학과 박사학위논문, 2009), pp. 156-168.

【표12】 조선시대 服玩用 銅鏡에 관한 주요문헌 내용

년대	문헌	관련내용	銅鏡
1 1418 ~	『世宗實錄』134권 「五禮」 凶禮 序例 服玩	○ 鏡 鑄以銅, 以紫綃爲帶	圖形
2 1450	『世宗實錄』135권	◎ 遷奠儀 服玩贈帛... 鏡一、【臺甲具。】 螺鈿梳函一、【竹木梳各一具。】	.
3 1452	『端宗實錄』3권	服玩... 鏡一、【臺匣具。】 螺鈿梳函一、【竹木梳各一具。】	.
4 1474	『國朝五禮序例』 卷之五 凶禮 服玩圖說	鏡一鑄以銅, 用紫綃爲帶, 朱漆匣臺具。梳函以木爲質, 施螺鈿而漆。	.
5 1718	『肅宗實錄』61권	禮葬都監言:...”梳函, 【依實錄, 用一】...鏡, 【依辛巳儀軌, 具臺匣一】”	.
6 1724	『景宗國葬都監都廳儀軌』	鏡一匣一臺一鏡則以銅鐵鑄之 圓徑三寸五分 以紫綃爲帶長九寸廣五分 匣則楸木磨造 圓徑三寸七分 高蓋并八分 黑漆臺則楸木造作.	圖形
7 1731	『仁祖長陵遷陵都監都廳儀軌』	鏡一 匣一 臺一【鏡則以銅鐵鑄之圓經三寸五分以 紫綃爲帶長九寸廣五分匣則楸木磨造圓經三寸七 分高蓋并八分內朱漆外黑漆臺則楸木造作黑漆 有龍頭朱漆有跌 [跌]高八寸廣三寸五分高從服玩函 內高服玩函並入】	圖形
8 1758	『國朝喪禮補編』 國朝喪禮補編圖說 發引 服玩 鏡	鏡匣○鏡·梳函, 用常御者, 則勿爲加造. 受教. 鏡, 鑄以銅. 圓徑三寸五分用周尺. 下同. , 柄長寸三分. ○匣, 用楸木, 磨造. 圓徑三寸七分, 通蓋高八分. 內朱漆, 外黑漆.	柄形
9 1776	『英祖國葬都監儀軌』	“鏡鑄以銅圓徑三寸五分柄長一寸三分用周尺”	柄形
10 1810	『國朝五禮通編』 序例 卷之六 禮 服玩圖說	鏡匣○鏡梳函, 用常御者, 則勿爲加造. 受教. 梳函所以盛竹·木梳者 鏡, 鑄以銅. 圓徑三寸五分, 用周尺. 下同. 柄長寸三分. ○匣, 用楸木, 磨造. 圓徑三寸七分, 通蓋高八分. 內朱漆, 外黑漆.	柄形

작한 것으로 보아 동경과 크기를 맞춰 한 쌍으로 준비했던 것이다. 臺는 피나무(楸木)로 만드는데 역시 흑칠하였고 붉은 색으로 주칠한 용머리(龍頭) 조각 장식과 함께 하단에 다리를 부착한 형태였다. 鏡대의 높이는 八寸(≒

16.4cm)이고 너비가 三寸五分(≒7.2cm)으로 크기가 크지 않은 소형의 목제경 대임을 알 수 있다. 앞서 명대 왕실 무덤에서 출토된 정릉의 간이식 경대를 떠올리게 한다.²⁹⁵⁾ 복완함 내부 높이에 따라 함께 들인다고 한 것으로 보아 경대의 부피가 작았을 것으로 예상되기 때문이다.

흥례 복완용으로 제작된 동경의 크기를 보면 지름이 7.2cm로 꽤 작은 편에 해당한다. 이는 왕실에서 실제 사용했던 동경의 크기와는 차이가 있다고 할 수 있다. 앞서 장수와 복을 온전히 누리기를 염원하는 길상 문자의 조선경이 38.5cm로 제작된 것을 알 수 있어 이를 짐작해볼 수 있다<도59>.²⁹⁶⁾ 이로 볼 때 기록 속의 복완용은 마치 백자 명기처럼 크기를 축소해 만든 장의용 동경으로 추정된다. 실제 1758년 『國朝喪禮補編』 복완 총론에 따르면 이와 관련한 내용을 볼 수 있어 주목된다.

“평소에 쓰던 것을 복완용으로 사용하되 그 외 새로 만드는 것은 일반적인 제도의 5분의 1로 만든다 수교(受教)”²⁹⁷⁾

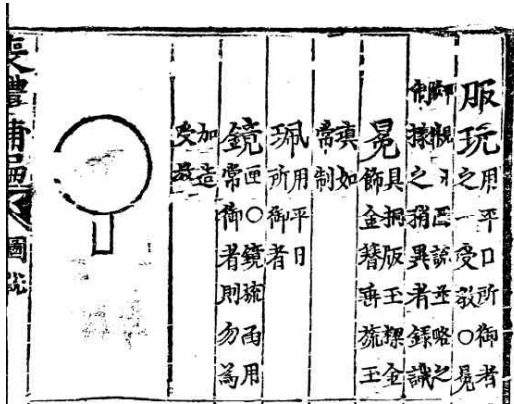
라는 내용이 있다. 새로 만든 복완용 동경의 경우도 1/5로 크기를 축소해 제작했을 가능성이 있다. 『國朝喪禮補編』에도 다른 의례들과 마찬가지로 동경의 크기가 三寸七分인 것으로 보아 장의용으로 축소해 특별하게 제작했을 가능성이 있다.

한편 『國朝喪禮補編』에는 동경의 형태가 손잡이 달린 柄鏡으로 표기되었다<도89>.²⁹⁸⁾ 정확한 시점은 알 수 없지만 적어도 『국조상례보편』을

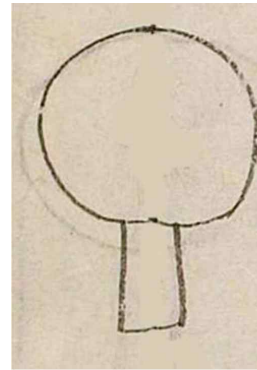
295) 앞의 글, pp. 124-125 참고.

296) 도관은 앞의 글, p. 104 참고.

297) 『國朝喪禮補編』 圖, 國朝喪禮補編圖說 發引 服玩 “服玩用平日所御者. 外新造者 用常制五分之一.”



도 89. 『國朝喪禮補編』 1758年, 服玩 鏡



도 90. 『英祖國葬都監儀軌』 1776年, 服玩 鏡

편찬한 이후부터는 圓鏡이 아닌 병경의 형태로 기록된 것을 알 수 있다<도 90>. 조선 전기부터 시작해 상당히 오랜 기간 동안 흉례용으로 원경과 함께 손잡이에 자색의 생초를 매달아 준비해왔던 상황이었다.²⁹⁹⁾ 그러나 『국조상례보편』에 이르러 동경의 크기가 三寸七分으로 동일하지만 一村三分(= 2.7cm)의 짧은 손잡이가 달린 형태로 변경되었다. 이와 같은 변화는 『국조상례보편』의 편찬 경위와 관련이 있을 것이다.³⁰⁰⁾ 영조 때에 들어와 묘제를 간소화하고 부장품을 줄이는 등 禮書에 대한 개편과정이 진행되었다.³⁰¹⁾ 성종 때 편찬한 『國朝五禮序例』의 경우, 시대에 맞게 개정 및 폐지할 점이 많아 『續五禮儀』로 새롭게 수정 및 보완되었고, 1752년(영조 28) 3월,

298) 1776년(영조52) 영조의 국장을 기록한 『英祖國葬都監儀軌』 「二房儀軌-服玩秩」와 『正祖國葬都監儀軌』에서도 동일한 내용을 살필 수 있었다.

299) 【표12】에서 1~7번 해당한다.

300) 『국조상례보편』에서도 제구(諸具) 가운데 긴요하지 않거나 바르지 않은 것, 착오가 있거나 차례가 바뀐 것을 바로 잡았다는 편찬 의도에서도 나타난다.

301) 이현진, 「영조대 왕실 상장례(喪葬禮)의 정비와 『국조상례보편(國朝喪禮補編)』」, 『한국사상사학』 No.37(2011), pp. 113-155.

의소세손의 예장을 치룬 후 그 해 6월부터 영조의 명으로 『국조상례보편』이 편찬되었다. 이에 따라 1758년 『국조상례보편』이후에 작성된 예들은 모두 병경으로 제작되었다.

이처럼 흉례를 위해 준비한 복완용 동경이 전례서의 재정비와 맞물려 원경에서 병경으로 수정했을 것이나 그 외 정확한 사유는 밝히지 않았다. 그러나 이와 같은 고민은 일찍이 조선 건국 때부터 예제 정비에 힘썼던 세종 때도 있었던 것으로 확인된다. 1419년 『세종실록』에 따르면, 禮曹에서 定宗(1357~1419, 재위 1398~1400)의 장례를 준비하기 위해 太祖의 『葬儀』에 기재된 물품들을 검토했는데 그 중 대형의 둥근 大圓鏡과 손잡이 달린 手鏡에 대한 출처를 찾을 수 없어 장례 때 사용하지 말 것을 건의한 내용을 볼 수 있다.³⁰²⁾ 즉 太祖 이전에는 적어도 두 종류 이상의 동경을 의례용으로 사용했으나 기존의 禮書에서 출처를 파악할 수 없어 사용하지 말 것을 주장한 것이다. 이후 영조 때 의례서가 보완 및 수정되면서 다시 병경으로 바뀐 것은 기존의 전례서들을 검토해 손잡이 달린 병경이 흉례 복완용으로 더 적합하다는 판단에서 변경한 것으로 이해해볼 수 있다.

한편 『국조상례보편』에서는 ‘공자의 예를 사치하기보다는 검약해야 한다’는 뜻을 따르고 있다.³⁰³⁾ 이로 인해 동경을 매번 새롭게 제작하기보다는 검약을 위해 실제 사용했던 것을 부장하는 방식으로 변화되었다. 이러한 전통은 영조 이후부터 고종 때까지 지켜졌는데 평소 사용했던 御物로서의 동경을 복완으로 이용한 구체적인 내용을 다음에서 볼 수 있다.³⁰⁴⁾

302) 『世宗實錄』 6卷, 世宗1年(1419) 12月 7日 丁丑 禮曹啓: “太祖葬儀所載黃豆, 土人, 土雀, 桃木柱, 楸木柱, 白木柱, 桑木柱, 榆木柱, 假造金銀錠等物, 出葬書橫看及《新書》《袖金訣》《雜論》等書, 已汰去不用. 大圓鏡, 手鏡, 飛人, 四德, 五方神, 十二地神等物, 出處未覓. 斬草祭所用五色石, 今后土祭儀所無. 上項物件, 今順孝大王之葬不用.” 從之.”

303) 『國朝喪禮補編』 卷首, 御製國朝喪禮補編前序 “此正夫子所謂禮與其奢也寧儉之意也”

304) 『承政院日記』 純祖5年(1805) 2月13日 丁卯 “鎮寬曰, 補編受教卷及圖說卷, 以鏡與梳函,

“국장도감이 아뢰기를, “대행 대왕의 어압표신(御押標信), 명소밀부(命召密符), 적간패(摘奸牌), 문안패(問安牌), 대장패(大將牌)를 병신년(1776, 정조 즉위년)의 규례대로 복완함(服玩函)에 같이 넣어야 합니다. 그런데 이번에는 면복(冕服)을 평상시 입으시던 것을 쓰기로 하였고 또 경(鏡 거울)과 소갑(梳匣)이 있으니, 부신은 피갑(皮匣)을 버리더라도 한 함에 담기 어려울까 염려됩니다. 그러니 미리 내주도록 청해서 자세히 살핀 연후에야 복완함에 같이 넣어야 할지, 아니면 별도로 부신함(符信函)을 만들어야 할지를 정확히 정할 수 있으니, 정원으로 하여금 상의 뜻을 여쭙어 분부하게 하는 것이 어떻겠습니까?” 하여, 윤택하였다.” 305)

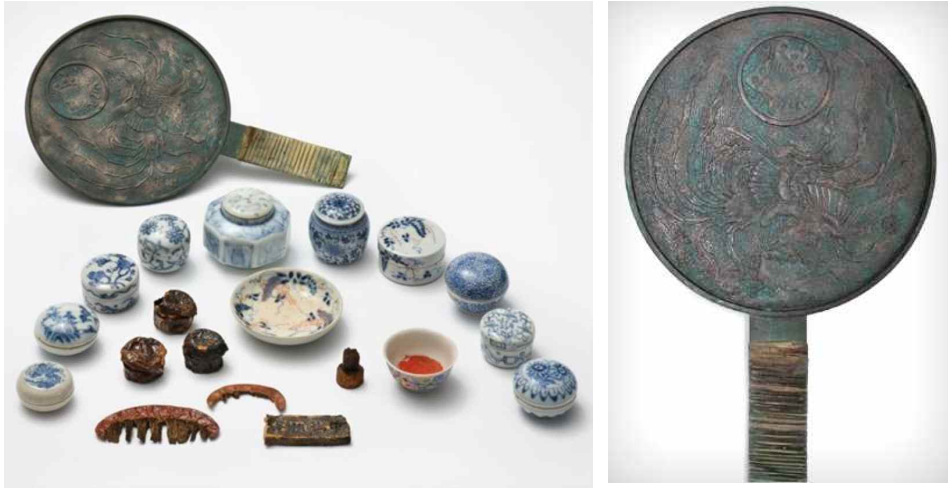
즉 순조가 즉위하고 정조의 국장을 준비하는 과정에서 정조가 평상시 사용했던 물건들을 규례에 따라 복완함에 담았는데 공간의 여유가 없어 별도의 부신함을 만들어야 한다는 내용이다. 복완용 동경을 따로 제작해야 한다는 수고로움과 비용은 절감할 수 있었지만, 평상시 사용했던 동경을 부장하면서 부피가 늘어나 나름의 고충이 발생하기도 했던 것이다.

지금까지 흥례에서 복완으로 동경을 준비했던 문헌 기록은 현존하는 조선 왕실 무덤에서 그 출토 사례를 보기에는 한계가 있다. 그나마 영조의 딸인 화협옹주(和協翁主, 1733~1752) 묘에서 동경이 출토된 예가 있어 주목된다<도91>.306) 화장품으로 추정되는 물질을 담은 일본산 청화백자와 중국산

若用常御物，則勿爲加造事載錄，今番則何以爲之乎？上曰，依爲之”；『高宗實錄』 1卷，高宗1年(1864) 1月18日 庚申 “國葬都監啓：‘謹稽《補編》，服玩秩...鏡匣`梳函，亦用常御，則勿造’事載錄”

305) 『日省錄』 純祖 卽位年 庚申(1800) 10月 9日 戊午 “國葬都監以大行大王符信請出詳審啓 該都監啓言大行大王御押標信命召密符摘奸牌 問安牌 大將牌當依丙申例同入於服玩函而今番冕服既用常御且有鏡梳匣則符信雖去皮匣恐有難容一函之慮預爲請出詳審然後始可的定其同入於服玩函或別造符信函與否請令政院稟旨分付允之”

306) 화협옹주는 조선 제21대 임금이 영조의 7번째 딸로 영빈 이씨 소생이다. 영성위 신광수(永城尉 申光綏, 1731~1775)에게 下嫁하였다. 화협옹주는 1752년 11월 27일 사망하여 금곡 평구에 初葬했다가 1775년 신광수(申光洙)가 사망한 후 1776년 1월 남양주로 천장遷葬되



도 91. 화협옹주(1733~1752) 묘 출토품, 조선 18세기, 국립고궁박물관

분채자기, 목제합, 빗과 먹 등과 함께 동경이 화장용구로 발견되었다. 동경 상단에 일본 가문의 문장이라 할 수 있는 호랑나비 문양이 있고, 아래쪽에는 양 날개를 펼쳐 비상하려는 봉황이 화면을 가득 채우고 있다. 좌측 하단에 ‘미츠나가(光長)’라는 명문이 있어 일본으로부터 수입한 일본제 동경임을 알 수 있다. 이러한 문양의 동경들은 17세기 후반에 등장해 18세기까지 제작한 것으로 파악된다.³⁰⁷⁾ 당시 영조 이래 검약을 위해 실제 사용했던 복완을 이용하라는 전례에 따라 옹주의 유품인 동경과 그 외 화장용구를 매납한 것으로 이해된다.

화협옹주는 이전에 무덤이 있었던 금곡의 초장지로부터 남편이 있는 남양주로 옮겨졌다. 옹주의 천장을 위해 당시 묘제에 걸맞는 의례에 따라 마

었다. (재)고려문화재연구원, 『永城尉 申光洙·和協翁主墓-南楊州 三牌洞 古墳 遺蹟』 (2019), pp. 43-44.

307) 최광훈, 황윤희 외, 「영성위 신광수·화협옹주묘를 중심으로 살펴본 18세기 사대부 묘제」, 『古宮文化』 No.12 (2019), pp.73-98; 권주영, 앞의 논문, pp. 87-89.

땅히 진행했을 것인데 조선 중기 閔鼎重(1628~1692)의 『老峯集』에서 이에 관한 내용을 볼 수 있어 참고해볼 수 있다.

“遷葬을 할 때 初葬과 마찬가지로 침구나 鏡奩 등속도 모두 빈소에 진열하는 것이 타당하다”

고 언급한 바 있다.³⁰⁸⁾ 즉 사대부 이하의 상장의례에서도 이장을 할 때 초장과 마찬가지로 복완으로 준비한 경험을 갖추고 진열하는 것이 예임을 알 수 있다.

화협옹주의 경우 혼인으로 下嫁해 사대부 묘제를 따랐을 것으로 추정되며, 실제 무덤에 도착해 관을 내린 후 일정한 의례 과정을 거쳐 동경을 부장했을 것이나 구체적인 진행 과정은 확인하기 어렵다. 다만 왕실의례에 따르면 梓宮(시신을 안치한 관)을 壙中으로 내린 후 도감 제조와 소속들이 관 주변에 복완과 명기 등을 받들어 열과 행을 이뤄 진열하는데 이때 동경은 壙中 동남쪽에 북쪽을 위로 하여 진설한다는 내용을 볼 수 있다.³⁰⁹⁾ 진설 후 다 들어가지 못하는 것은 석실 남쪽에 별도의 공간을 마련한 偏房에 간직한다는 내용도 있다. 화협옹주의 부장품들도 회곽묘 남장벽에서 약 20cm 가량 떨어진 회곽함에서 발견되었다. 옹주묘에서 출토된 동경 역시 관 주변에 진열한 후 의례를 걸쳐 별도의 보관함으로 준비한 회곽함에 담아 부장했던 상황을 짐작해볼 수 있다.

조선시대는 건국 때부터 대한제국기까지 흥례 때 복완용으로 동경을 준

308) 閔鼎重(1628~1692), 『老峯集』 卷七 書 “而前頭遷葬時.一如初喪. 寢具鏡奩之屬. 皆陳於殯所. 則姑爲留置以待否”

309) 『世宗實錄』 93卷, 世宗 23年 9月 14日 丁未 “遷奠儀..明器,..梳函一, 紫黃漆木簪釵各一, 土藤箱子二, 朱紅漆竿子二, 齊音同一, 鏡一等. 至, 陳於壙東南北上.”

비하였다. 조선 太宗의 『喪葬義軌』부터 金泥로 장식해 만든 鏡匣을 복완으로 준비했던 것을 시작으로 고종 때에도 『국조상례보편』에 따라 국장도감을 세워 준비한 기록을 볼 수 있기 때문이다.³¹⁰⁾ 이처럼 조선 전시기에 걸쳐 경장이나 도감에서 복완의 하나로 동경을 준비했던 전통은 고려 때에도 있었을 가능성이 크다. 사실 삼국시대 이래로 왕릉급 무덤에서 장의용 동경이 꾸준히 발견된 것은 앞서서도 이미 볼 수 있었다. 『高麗史』에서 정확히 동경을 언급한 기록은 찾을 수 없었으나 흥례를 치루기 위해 복완을 준비했다는 기록은 볼 수 있다.

공민왕 14년(1365) 魯國大長公主가 죽자 도감을 세워 복완을 준비했던 기록을 보면,

“공민왕(恭愍王) 14년(1365) 2월 갑진 휘의공주(徽懿公主)가 흥서하자, 3일 동안 조회를 정지하였다. 백관은 검은 관과 소복을 착용하였다. 빈전도감(殯殿都監)·국장도감(國葬都監)·조묘도감(造墓都監) 및 산소영반색(山所靈飯色)·법위의색(法威儀色)·상유색(喪帷色)·이거색(輜車色)·제기색(祭器色)·상복색(喪服色)·반혼색(返魂色)·복완색(服玩色)·소조색(小造色)·관곽색(棺槨色)·묘실색(墓室色)·포진색(舖陳色)·진영색(眞影色) 등 13개의 부서를 두어 상사(喪事)에 관련된 일을 돕도록 하였고, 또 모든 관사에 제물을 차렸다.”³¹¹⁾

고려 때는 조선시대와 달리 흥례 관련 임시도감과 함께 복완 만을 전문으로

310) 『文宗實錄』 1卷, 文宗 卽位年 3月 3日 丁未 “國葬都監啓: 太宗喪葬儀軌, 載金竿子, 銀竿子, 用貼金銀塗付, 鏡匣用泥金畫成, 昭憲王后喪葬儀軌, 載竿子鏡匣皆用朱紅着漆. 今大行大王國喪時, 竿子鏡匣, 請依昭憲王后時例” 從之; 『고종실록』 1권, 고종 1년 1월 18일 경신 “國葬都監啓: ‘謹稽《補編》, 服玩秩...鏡匣, 梳函, 亦用常御, 則勿造’ 事載錄”

311) 『高麗史』 卷64, 志 卷第18, 禮6, 凶禮 國恤 “恭愍王十四年二月甲辰 徽懿公主薨, 輟朝三日. 百官玄冠素服. 置殯殿·國葬·造墓都監, 及山所靈飯·法威儀·喪帷·輜車·祭器·喪服·返魂·服玩·小造·棺槨·墓室·舖陳·眞影等十三色, 以供喪事, 又命諸司, 設奠”

준비했던 별도의 부서가 따로 마련된 것을 알 수 있어 고려에서도 국가 의례에 따라 형식과 절차를 갖춘 동경이 준비되었을 가능성이 크다. 실제 북한 개성을 중심으로 북한 사회과학원 고고학연구소에서 발굴한 왕릉급 무덤에서 동경이 출토된 것으로 알려져 있다.³¹²⁾ 신종(1198~1204)의 양릉, 충정왕(1349~1351)의 총릉, 1374년 공민왕의 현릉에서 10~12cm에 해당하는 소형경들이 출토된 바 있다. 모두 13세기~14세기 말 조성된 왕실의 석실묘로 장의용 동경을 부장했던 상황을 알려준다.

3. 동경의 부장 양상과 특징

지금까지 문헌을 중심으로 고찰했던 동경의 장의적 성격과 의미 그리고 국가 의례인 흉례에서 장의용 동경을 복완용으로 별도로 준비해 부장했던 사실을 확인할 수 있었다. 실제 분묘에서 출토되는 자료를 통해 동경의 매납 양상을 좀 더 구체적으로 확인해보고자 한다. 일반 분묘의 경우 신분 및 경제력에 따라 차이가 있기는 하겠지만, 고려와 조선 모두 일정한 조성방식을 갖추고 있고 부장품의 종류 또한 정해져 있어 복완으로 동경을 사용했던 출토양상과 특징을 살피기에 충분한 정보를 제공해준다.³¹³⁾

장의용 동경의 성격과 의미를 파악하기 위해서는 먼저 분묘 안에서 동경을 어디에 어떻게 매납했는지 그 위치와 방식을 확인하는 것이 중요한 부

312) 남한에 소재한 강화도 왕릉의 경우, 발굴 이전 이미 도굴되어 부장품에 대한 정보를 확인할 수 없는 상황이다. 리창언, 『고려 유적연구』 (백산자료원, 2003); 안경숙, 앞의 논문(2015). p. 22 재인용.

313) 고려 분묘에서 출토된 동경은 설지은, 안경숙, 주영민의 연구성과를 참고했으며, 조선경의 경우는 발굴보고서를 기준으로 정리하였다.

분일 것이다. 다른 부장품들과 비교해 구분되는 특징이 있는지 혹은 특정한 위치에서 출토되는 경향은 없는지 분묘 전반에 걸쳐 동경의 출토양상을 파악하는 것이 필요할 것이다. 고려 분묘의 경우 부장했던 위치를 정확히 파악할 수 있는 139점의 동경을 조사한 결과 다음과 같은 자료를 확보할 수 있었다 【표13】.³¹⁴⁾ 머리카나 가슴 부근에 동경을 매납한 경우가 86.3%로 거의 대부분을 차지하였다. 또한 울산 북산동 손골 유적에서 출토된 동경은 경면이 피장자의 머리를 향한 채로 목관 내 북단벽에 세워진 채 발견되어 주목된다.³¹⁵⁾

【표13】 고려 분묘에서 출토된 동경의 매납위치와 비율

매납위치	머리	가슴	발	기타(감실 외)
비율(%)	45.3%	41.0%	13.1%	0.7%

조선 분묘에서는 동경의 출토 위치가 좀 더 다양해졌다. 피장자가 있는 관 내부, 충전토로 채워지는 관 외부, 또한 고려 후기 이후 조성된 벽감, 요강 같은 별도의 공간에 부장된 경우 그리고 기타(관의 상단이나 하단 등)와 같은 부문으로 크게 구분할 수 있었다. 출토상황을 확인할 수 있는 50기의 분묘를 기준으로 살펴본 결과 동경의 매납 위치를 다음과 같이 정리할 수

314) 【표13】은 다음을 토대로 재작성하였다. 호서지역 고려고분에서 출토된 동경 55점을 분석한 결과, 머리부분 49%, 가슴부분 35%, 발아래 부분 11%, 감실부장 1.6%로 나타났다. 설지은, 앞의 논문, p. 48. 고려 고분에서 출토 위치를 확인할 수 있는 동경 84점을 분석한 결과 머리 42%, 가슴 44%, 발치 14%를 차지하였다. 안경숙, 앞의 논문(2015), p. 76.

315) 남연의, 앞의 논문, p. 173.

【표14】 조선 분묘에서 출토된 동경의 매납위치와 비율

매납위치 동경	棺外	棺內				벽감 요갱	기타	소계
		머리 가슴	허리	다리	미상			
동경의 수량	3	14	7		8	7	11	50
비율(%)	6%	28%	14%		16%	14%	22%	100%
* (수량 중 식기류/비식기류와 함께 출토된 경우)	(2)				(2)	(7)	(9)	(20)

있었다 【표14】.316) 먼저 조선 분묘에서도 관내에서 머리, 가슴 부근에서 동경만을 따로 구분해 매납한 경우가 21점으로 42%를 차지하였다. 고려에 비하면 좀 더 약화된 것으로 볼 수 있겠으나 여전히 전통을 따르고 있다. 특히 관 내부에서는 고려 때와 마찬가지로 식기류(병, 발, 접시, 대접, 장군, 합, 수저 등)와 비식류(명기, 가위, 방울, 동곳, 동전, 구슬 등)와 동경을 구분시켜 부장한 경우가 많았다.317) 예를 들어 김해 구산동 유적의 경우 시저, 접시, 완과 같은 식기류는 관외에 따로 보관한 반면, 동경은 관내 시신과 함께 머리 부근에 부장한 경우이다. 이는 동경을 다른 기물과 분리해 특별한 의미를 담아 부장한 것으로 해석할 수 있을 것이다.

조선시대는 관외, 벽감 및 요갱, 기타 부분에서 다른 부장품과 함께 구분 없이 동경을 함께 매납하는 경향으로 50기 중 20기로 많은 부분을 차지한다. 그러나 벽감, 요갱 등과 같이 조선에 들어와 변화한 분묘의 매장방식에 따른 영향으로도 볼 수 있을 것이다. 이에 반해 관내에서는 동경만을 구

316) 【표14】는 【부록2】를 근거로 작성하였다. pp. 187-191 참고.

317) 【부록2】 8~22번에 해당하며 자세한 내용은 다음 pp. 187-191 참고.

분해 매납한 경우가 대부분을 차지한다. 즉 29기 중 식기류, 비식기류와 동경을 혼합해 함께 출토된 사례는 단지 2기에 불과했다.³¹⁸⁾ 모두 은평 진관동 유적으로 식기류와 함께 동경을 매납해 다른 부장품들과 별도의 구분 없이 모두 한곳에 모아 매납한 사례이다.³¹⁹⁾ 그러나 고려의 손골 유적에서처럼 조선 분묘에서도 여전히 특별한 의미를 담아 동경을 부장한 예들을 볼 수 있다. 음성 각회리 유적의 경우, 동경을 제외한 모든 부장품은 벽감에 넣어 매납한 반면 동경만 따로 복단벽 중앙 바닥에 세운 채로 매장하거나 은평 진관동 유적에서는 다른 부장품들과 구분해 명기와 함께 의례적인 목적에서 목관 상부에 별도로 안치한 사례 등을 볼 수 있기 때문이다.³²⁰⁾

이처럼 동경을 다른 부장품들과 구분해 머리, 가슴 주변에 매납하거나 특정한 위치에 동경을 세워 부장하는 경향은 다른 기물과 달리 장의적인 성격과 의미가 강했던 것을 보여주는 것이라 생각한다. 앞서 보았던 것처럼 흥례 때 복완으로 동경을 준비해왔던 것은 고려뿐 아니라 대한제국기까지 지속될 정도로 오랜 기간 전승해왔던 의례 규범이었고, 심지어 삼한시대까지 거슬러 올라갈 정도로 보수성이 강한 부분이었다. 이로 볼 때 고려시대 이후로 왕실뿐 아니라 그 이하의 일반 상례에서도 동경을 장의용으로 준비하는 것이 어느 정도 제도화되었던 상황을 보여주는 것으로 이해된다.

일반적으로 분묘에서 출토되는 부장품의 위치는 그것을 매장했던 시간과 위치 그리고 의례 절차에 따라 각기 다른 의미를 담은 것으로 이해되고

318) 【부록2】 38~50번에 해당하며 자세한 내용은 다음 pp. 187-191 참고.

319) 이는 앞서 고려의 서천 추동리 유적에서 본 것처럼 빗과 함께 출토되어 화장용구로 사용했던 면모를 보여주거나 도자기나 수저와 같은 식기류와 별다른 구분 없이 같은 곳에 부장한 사례로 단순히 실용기로 부장했던 측면을 보여준다. 주영민, 앞의 논문, pp. 131-167.

320) 이외 다른 고분의 경우에는 묘광 바닥에서 명기와 함께 부장한 경우도 있다. 【부록2】 34~35번에 해당하며 자세한 내용은 다음 pp. 187-191 참고.

있다.³²¹⁾ 예를 들어 관 아래에 있는 광저나 광저 밑 요갱에서 발견되는 동전 또는 철편은 광을 굴착한 후 地神에게 제사를 지내는 의식과 관련이 깊은 것이다.³²²⁾ 즉 하관할 준비를 완료하고 하관을 알리는 제사를 지내기 위해 행하는 납폐의식 및 그에 준하는 절차와 관련이 있다고 보는 것이다. 이러한 관점에서 본다면 동경은 오롯이 피장자만을 위한 공간이었던 관내에 머리, 가슴 주변에 주로 부장하는 사례가 주요 부분을 차지하였다. 이는 관을 덮기 전 피장자를 위한 진정한 의미와 그에 따른 공헌을 담은 것으로 이해해볼 수 있다.³²³⁾

한편 조선시대 분묘에서는 고려와 달리 특별한 유형의 동경들을 볼 수 있어 주목된다. 5cm 이하의 초소형경이 많이 출토되었기 때문이다. 주로 두 가지의 형태로 손잡이가 있는 병경과 어딘가에 매달아 거는 현경으로 크게 나눌 수 있다 **【표15】**. 또한 두 형태는 문양이 없는 소문경과 범자문경으로 제작되었다. 병경의 형태는 앞서 조선경의 특징으로 볼 수 있었던 기형으로 초소형경 역시 동일한 기형으로 제작되었다.³²⁴⁾ 이로 볼 때 지름이 11cm 이상인 것, 5.5cm 이상 그리고 4cm 미만으로 용도에 따라 크기를 달리해 다양하게 제작될 만큼 유행했던 기형이었다. 3.5~4.0cm 미만의 초소형경의 경우는 크기가 너무 작아 휴대용으로도 사용했다고 보기에는 한계가 있다. 앞서 보았듯 실제 사용한 것을 많이 부장했던 고려경의 사례를 보면 8cm 미만으로 제작된 예들을 찾기 힘들고, 조선말 유리거울로 제작한 휴대용 面

321) 동경의 출토양상은 埋葬三祭와 같은 다양한 상장의례에 따라 매납한 것으로 이해해볼 수 있다. 최종규, 「埋葬三祭」, 『진주 무촌Ⅱ-고려, 조선군묘』, 2004, pp. 205-215.

322) 조선시대 분묘 광저에서 이루어지는 부장행위는 동전을 바닥에 깔거나 요갱을 만드는 경우로 司后土 또는 臨壙尊 의식과 관련된다. 홍지윤, 「朝鮮時代 墳墓에 남겨진 喪葬節次 : 은평뉴타운 발굴자료를 중심으로」, 『중앙고고연구』 Vol.10(2012), pp. 225-248.

323) 金漢相, 「朝鮮時代 土壙墓 調査方法에 대한 一考」, 『야외고고학』 제11호(2011), pp. 67-93.

324) 앞의 글, pp. 96-97 참고.

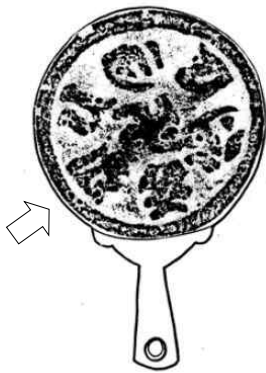
【표15】 조선 초소형경의 크기별 형태와 문양

3.5~4.0cm 전후 柄鏡		5.0cm 전후 懸鏡	
素紋	梵字紋	素紋	梵字紋
			
① 조선, 경기도 이천출토, 지름 3.9cm, 국립공주박물관	② 조선, 경기도 안산시 출토, 3.5cm, 국립공주박물관	③ 조선, 지름 5.1cm, 국립중앙박물관	④ 조선, 전북 군산시 출토, 5.4cm, 국립익산박물관

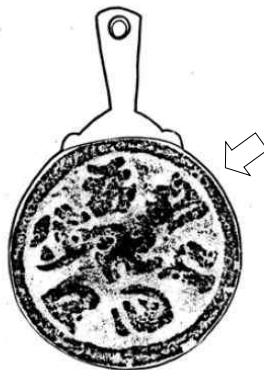
鏡도 6~8cm로 오늘날의 화장품 케이스와 비슷한 크기이다. 이로 볼 때 초소형의 병경은 장의용으로 특별히 사용 또는 제작했을 가능성이 있다.

특히 초소형경은 소문경과 범자문경 두 가지로만 거의 제작되었다. 범자문은 대부분이 육자진언을 담고 있는데 중앙의 근자와 6개의 범자가 새겨진 도장을 이용해 거꾸집에 눌러 문양을 찍어내는 방식으로 동경을 생산하였다. 이는 조선경 특징 중의 하나로 크기가 큰 원경으로 다양하게 구성된 범자문경들을 앞서 볼 수 있었다. 육자진언은 ‘옴 마니 반메 흠(Oṃ maṇi pad me hūṃ)’으로 읽는데 진언의 시작을 알리는 ‘옴’ 즉 ‘**ㅎ**’자의 위치가 도판에 표시된 화살표와 같이 7시에 위치해 있다. 이후 시계방향으로 남은 다섯 자의 범자가 순차적으로 배치되었다<도92>.

이와 같은 진행 방향은 정면상에서 볼 때 범자를 파악하기가 쉽지 않다고 할 수 있다. 그러나 만약 손잡이 구멍을 어딘가에 매달아 동경을 거꾸로 돌려보면, 7시 방향의 음자가 1시로 이동하기 때문에 정면상에서 동경을 바라볼 때 보다 자연스러운 진행 방향을 인지할 수 있다<도92-1>. 물론 손잡이를 하단에 둔 채로 11~12시 방향에서 진언을 시작한 예도 찾을 수는 있었으나 이러한 경우는 거의 찾기 힘들다<도93>. 대부분 5~7시 방향에서 시작하는 사례가 많았다. 실제 ‘음 한 글자만 새긴 동경도 볼 수 있는데 이 역시 방향을 거꾸로 돌려야만 글자의 형태를 제대로 확인할 수 있었다<도94>.



도 92. ‘六字眞言’ 紋柄鏡, 조선, 은평뉴타운 제2지구C공구 147호 토광묘 출토, 3.5cm



도 92-1. 도판 92를 180° 회전했을 때의 모습



도 93. ‘六字眞言’ 紋柄鏡, 조선, 은평뉴타운제2지구 C공구 33호 토광묘 출토, 3.7cm

이로 보아 이와 같은 초소형경은 다음과 같이 생각해볼 수 있다. 먼저 피장자가 생전에 자신의 몸을 보호하기 위해 호신 또는 벽사적인 용도로 목걸이처럼 구멍에 끈을 꿰어 신체에 착용하거나 몸에 지니고 다녔거나 장의



도 94. ‘움’ 字紋柄鏡, 조선, 청주 산남동 유적 45호 토광묘 출토, 지름 3.7cm

용으로 제작해 매납했을 가능성이 있다. 조선시대 유행한 병경의 형태이나 동경 자체의 크기가 너무 작아 손잡이로서의 기능을 할 수 없는 구조였다. 따라서 피장자의 머리, 가슴 주변에 매달거나 피장자 주변에 고정해 설치하는 방법으로 매

납했을 것이다. 【표15】-④에서 볼 수 있듯이 국립익산박물관 소장 현경도 어딘가에 매달기 위해 특히 상하 두 방향에 구멍을 특별히 마련한 것을 알 수 있다. 이로 보아 어디엔가 고정해 설치했을 가능성이 있다. 이는 마치 앞서 조선시대 기록에서 죽은 자를 위해 마땅히 거울을 매단다는 시구를 연상 시킨다.

한편 죽음의 세계로 들어가는 피장자를 위해 준비한 동경에 육자진언을 새긴 이유도 생각해보아야 할 부분이다. 육자진언은 고려 때부터 향로와 같은 금속공예품에 입사했을 만큼 폭넓게 활용되었던 범자였다.³²⁵⁾ 육자진언의 유래는 경전에 따라 여러 가지로 해석되지만 기본적으로는 관자재보살의 산스크리트어로 “움 마니 반메 흠”으로 “아! 연꽃의 보주시여(또는 연화수보살의 보주여)! (생노병사의 고통의) 원인이 되는 업을 멸해주소서”로 해석되거나 또는 『大乘莊嚴寶王經』을 인용한 『顯密圓通成佛心要集』에

325) 밀양 표충사 소장 靑銅銀入絲香垸이 大定17年(1177)으로 현존하는 고려 향완 중 조성 시기가 가장 이른 것으로 알려져 있다. 이용진, 「고려시대 靑銅銀入絲香垸의 梵字 해석」, 『역사민속학』 36(2011), pp. 7-39; 허일범, 「육자대명왕진언의 의미와 역할」, 『회당학보』 Vol.20 (2015), pp. 239-275.

의거해 “육자대명을 지송함으로서 다함 없는 변재(辯才)와 청정한 지혜를 갖추며… 생노병사의 고통을 받지 않게 되리라” 는 내용을 볼 수 있다.³²⁶⁾ 이로 보아 육자진언을 새긴 초소형경을 죽은 자의 공간에 부장했던 것도 불교식 내세관으로 생노병사의 고통이 되는 업을 떨하고 죽은 자의 명복을 빌었던 간절한 염원을 담은 것으로 이해할 수 있다.³²⁷⁾

조선에 들어와 이러한 범자문경은 조선경의 특징으로 대변될 만큼 활발히 제작되었다. 조선의 강력한 유교정책으로 인해 상장의례에서 불교적인 요소가 없었을 것으로 생각하기 쉽지만 수백 년간 불교와 융합된 관행과 의례 풍습을 바꾸기는 쉽지 않았을 것이다. 『주자가례』를 근간으로 성리학 이념에 입각한 유교식 상장제를 확립해 불교의 화장을 금지하는 등 비유교적인 요소를 제거하고자 했으나 왕실을 중심으로 불교는 꾸준히 신봉되었고 후원되었다.

이러한 성격을 잘 보여주는 전환기 유적으로 최근 발굴된 순창 윤림리 농소분묘를 들 수 있다.³²⁸⁾ 조성 시기가 여말선초인 14세기로 목관에 새겨진 범자문을 통해 불교적인 관념을 보여주기도 하지만 분묘의 매장시설과 부장 양상을 통해 고려말 주자학과 함께 전래된 『朱子家禮』의 성리학적 매장 의례를 보여주어 종합적인 영향이 반영된 사례라 할 수 있다. 이후 15~16세기에는 일시적으로 불교가 크게 발흥하면서 밀교의 진언 다라니에 대한 신앙이 널리 확대되었고, 사후 불교적인 내세관으로 극락왕생을 염원하

326) 김무생, 「육자진언 신앙의 사적 전개와 그 특질」, 『한국밀교사상총서』 (동국대학교 불교문화연구원, 1997); 김영덕, 「육자대명왕진언·천수다라니 수행과 깨달음」, 『大覺思想』 Vol.12 (2009), pp. 127-159.

327) 엄기표, 앞의 논문, pp. 72-73; 문상련, 「고려 묘지명을 통해 본 불교 상장례(喪葬禮)」, 『보조사상』 Vol.56(2020), pp. 147-178.

328) 국립나주문화재연구소, 『淳昌 雲林里 農所古墳』(2016), pp. 138-139; 이승혜, 「농소고분(農所古墳) 다라니관(陀羅尼棺)과 고려시대 파지옥(破地獄) 신앙」, 『정신문화연구』 제42권 제2호(2019), pp. 342-345.

는 풍습이 확산되기도 하였다.³²⁹⁾

두 번째로 피장자를 위해 명기처럼 장의용으로 소형화해 의도적으로 제작했을 가능성이 있다.³³⁰⁾ 이와 관련해 초소형경 중에서도 문양 없이 凹面으로 제작된 예들이 있어 주목된다. 【표15】에서 ①, ③번에 해당하는 예이다. 요면경의 경우 선사시대 의기로 제작했던 다뉴세문경이 이른 시기부터 凹面으로 제작된 바 있고, 전통적으로 울쇠처럼 끈을 묶어 주술적인 용품으로 꾸준히 전승해왔던 의기로 해석한 사례가 있다.³³¹⁾ 즉 요면경의 경우 전통적으로 주술적인 용도로 사용한 예기 또는 제기로 인식해왔기 때문이다. 현재까지의 출토 사례로 보면 고려 후기 이후부터 凹面으로 제작한 동경들이 발견되고 있다 <도95>.³³²⁾ 전세품이 많으나 시기를 가늠해 볼 수 있는 유적으로 13세기 보령 구룡리 고려 분묘를 들 수 있다. 현경으로 뇌문의 테두리 장식이 있다. 동경의 지름은 10.0cm로 앞서 본 초소형경과는 크기 등에 있어 여러모로 차이가 있다.

이처럼 전통적으로 예기 혹은 의기로서



도 95. 雷紋懸鏡, 고려 13세기 전 반, 충남 보령 구룡리 출토, 지름 10.0cm, 총길이 3.1cm, 국립부여박물관

329) 엄기표, 「고분 출토 범자 진언 다리나의 현황과 의의」, 『淳昌 雲林里 農所古墳』(국립나주문화재연구소, 2016), pp. 167-170.

330) 조선 왕실에서도 복원용 동경의 경우 크기를 축소해 제작했던 상황을 앞서 문헌에서 볼 수 있었다.

331) 조진선, 「多鈕粗文鏡의 形式變遷과 地域的 發展過程」, 『한국상고사학보』 Vol.62(2008), p. 34; 하정숙, 앞의 논문, p. 32.

332) 대표적인 유적에는 13세기로 파악되는 보령 구룡리 고려 분묘가 있다. 현경으로 제작되었고 뇌문의 테두리 장식이 있다. 동경의 지름이 10.0cm로 차이가 있다. 앞의 글, p. 96 주201 참고.

의 성격이 강한 요면경을 이용해 명기와 같이 초소형경으로 제작했다는 것은 앞서 『朱子語類』에서 유학적 생사관에 있어 거울이 백으로 상징화했던 장의적 성격과 연결해볼 수 있다. 『朱子語類』가 원을 거쳐 주자학의 중요 서적으로 고려에 전해졌고 조선시대에 들어와 이에 대한 주석서가 꾸준히 간행되었던 상황이었다. 또한 15세기 후반~16세기 초반 『朝鮮經國典』과 같은 전서류의 간행과 함께 『주자가례』도 보급되고 있었다.³³³⁾

16세기 후반 이후부터는 새로 등장한 사람의 정치적 영향력으로 조선 중기는 예학의 시대를 맞이하였다.³³⁴⁾ 대표적인 예로 김장생(1548~1631)의 『家禮輯覽』, 『喪禮備要』를 들 수 있다. 이는 앞서 본 김재로의 『예기보주』와도 연결되는 시대 상황으로 당시 조선 사회 현실에 적합한 새로운 예론들이 정립 및 보급되었던 때였다. 이후 이재가 편찬한 『四禮便覽』은 조선 대부분의 가정이 구비할 만큼 널리 보급된 禮書로 실제 예를 실천하기에 편리하게 하였다. 이로 볼 때 민간의 상장례에서 부장품을 매납하는 일정한 제도가 확산되었고, 복완용 동경도 이 시기를 중심으로 명기처럼 이전보다 더 활발히 부장되었을 가능성이 컸을 것으로 이해된다.

특히 앞서 보았던 것처럼 『朱子語類』에서 동경은 유교적인 생사관의 관념을 잘 드러내주는 기물로 등장하였다. 거울은 금속이나 물의 표면처럼 얼굴의 상을 안쪽에 맺히게 해 육체를 가리키는 백과 귀로 연결되는 개념이었다. 마치 무덤 속에 쇠로 만든 동경을 안치해 음양의 조화에 따라 피장자

333) 16세기 전반기에 『주자가례』의 속간이 집중적으로 이루어진다는 사실은 단순히 『주자가례』에 대한 관심과 수요가 확산되고 있었음을 보여주는 것이 아니라, 150여 년간 온축된 『주자가례』에 대한 연구 역량이 이 시기에 만개하여 학문적 성과를 도출하기 시작하였음을 의미하는 것이다. 장동우, 「『주자가례』의 수용과 보급 과정」, 『국학연구』 제16집(2010), pp. 183-206.

334) 이숙인, 「주자가례와 조선 중기의 제례문화-결속과 배제의 정치학」, 『정신문화연구』 제29권 제2호(2006), pp. 35-37.

가 편안히 정해진 도리와 순리대로 돌아가기를 염원하기에 적합한 성격의 기물이었고, 때로는 육자진언과 같은 범자문을 새겨 불교적인 내세관을 함께 빌기도 하였다. 이러한 흐름 속에서 초소형경들의 제작과 장의용으로 부장한 동경의 의미를 생각해볼 수 있다. 실제 은평 진관동 분묘에서 백자 명기와 함께 별도의 공간에서 출토되거나 관 상부에 함께 출토된 사례들도 볼 수 있었다. 소형의 명기와 함께 유교적 상장 의례에 따라 매납된 면모를 보여주는 것으로 향후 발견될 추가자료를 통해 장의용 동경에 대한 상황이 좀 더 명확히 규명되길 기대해본다.

VI. 맺음말

지금까지 연구가 미진했던 일상 생활용품으로서의 용도와 기능에 집중해 고려 시대 이후 동경의 소비가 저변으로 확대됨에 따라 그 수요를 감당했던 수공업 체계, 제작공정, 재료 수급과 같은 제작 여건 상의 변화 양상을 입체적으로 살피고, 여기에서 더 나아가 고려 및 조선시대 동경의 전개 양상과 특징을 함께 고찰하였다.

고려 및 조선시대 장인은 관영, 민영의 수공업 체계 안에서 동경을 전문적으로 생산하였다. 관영 공방에서는 기본적으로 掌冶署, 工曹, 尙衣院과 같은 중앙기관에 동경을 생산했던 전문장인 鏡匠을 배속해 필요한 동경들을 생산하였다. 이 외에도 의례를 담당했던 합문, 군기감, 훈련도감 등 동경을 필요로 했던 기관에도 경장을 배치해 동경을 생산하는 방식으로 운영되었다. 이들을 중심으로 국가적인 차원에서 행해졌던 각종 의례용 동경과 使臣을 위한 하사품 그리고 교역 상품과 군사 장비 등에 필요한 동경들을 생산하였다.

특히 고려 때부터 私匠을 중심으로 동경의 제작이 활발해 수공업 체계 상의 구조적인 변화가 있었다. 이로 인해 장인의 제작 수준에 따라 같은 문양이라 할지라도 세부 표현, 무게, 형태가 다른 다채로운 동경들이 제작되었다. 또한 금속성분비에도 영향을 미쳐 경제성을 고려해 납량을 높인 동경들도 생산되었다. 이러한 경향은 조선으로 이어져 사장의 활동은 더욱 가속화되었으나 17세기 이후부터 日本鏡, 琉璃鏡의 수입으로 국내 제작 여건과 생산체계가 위축되는 상황을 볼 수 있었다.

한편 고려경의 명문과 개성 부근에서 출토된 동경을 통해 개경뿐 아니라 제2의 수도였던 서경을 중심으로 전문공방 및 장인들이 활동했던 구체적인 양상도 파악할 수 있었다. 이를 통해 중앙정부와의 관련성이 높고 경제력을 갖춘 계층들이 모여 살았던 두 도심지가 동경의 주생산지이자 주소비지였음을 확인할 수 있었다. 이곳의 전문장인들은 관영 및 민영 수공업 체계 안에서 고려경의 생산을 주도하였다.

개경 및 서경에서 생산한 동경들은 국내외로 유통되었다. 특히 20cm 이상의 대형경들은 지방의 소수 계층에 의해 사용되었다. 용수전각문경, 쌍룡문경과 같이 선호도가 높은 고려경을 중심으로 유통되었다. 이와 같은 양상은 일본 구주지방 및 중국 동북 지역을 중심으로 소재해있는 고려경에서도 볼 수 있었다. 동경의 유통상황은 당시 銅禁政策으로 인해 경제적 가치가 높았던 구리와는 관계 속에서 이해할 수 있었다. 주변국의 구리 부족현상은 고려에 유리한 입장으로 작용하였고, 관영 수공업체계에서도 고려국조명경과 같은 동경을 생산해 교역할 정도로 상당히 적극적이었다.

고려 및 조선시대 동경은 시간과 비용을 절약해 효율성을 높이는 생산 방식으로 점차 변화하였다. 기본적으로 踏返(또는 再鑄)를 이용해 급증했던 동경의 수요를 감당하였고, 특히 제작상의 편리성과 생산성을 고려해 도장 형식의 새김 도구로 문양을 찍어내는 방식이 조선에 들어와 더욱 성행하였다. 범자, 한자를 포함한 문자와 국화를 새긴 도장을 중심으로 제작과정의 수고를 줄이고 동경의 생산성을 높여 주었다. 이러한 방식으로 제작한 조선경은 중국, 일본과는 확연히 다른 특징을 나타내 조선만의 독자성을 구축하였다. 이러한 와중에서도 정선된 거푸집을 준비하거나 특수 장인에게 정교한 문양을 의뢰하는 등 전문적으로 분업화된 제작방식을 통해 품질이 높

은 동경들을 생산하였고 銀을 이용한 최고급의 동경들도 꾸준히 제작하였다.

생활용품으로서의 사용이 늘어나면서 동경의 기능성과 실용성은 이전보다 더욱 중요한 소비기호로 작용하였다. 그 결과 고려 및 조선시대에 들어와 문양 없이 동경의 기능에만 충실한 素紋鏡의 제작 및 사용이 활발하였다. 또한 조선에 들어와 고려 때부터 사용했던 柄鏡의 사용이 증가하였고, 凹面과 平面을 동시에 담은 양면경이 제작되는 등 동경의 기능적인 역할이 더욱 강조되었다.

특히 고려 이후 화장문화가 발달해 동경과 함께 鏡奩, 粧奩 등의 제작이 활발하였고, 동경을 편리하게 세워볼 수 있는 鏡架 및 鏡臺의 사용도 늘어나 동경과 함께 관련 공예품의 생산도 함께 증가하였다. 경가 및 경대의 경우는 현존하는 것 이외에도 중국 자료 및 문헌 기록을 통해 보다 다양한 종류를 사용했을 것으로 파악되었다.

고려시대 이후로 다양한 문양의 동경들이 생산되었다. 그중에서도 각 시대의 취향과 기호를 반영한 예들을 볼 수 있었다. 고려시대는 신선 및 도가사상을 주제로 한 인물고사문경을 선호했으나 조선시대는 자기성찰과 수양을 의미하는 다양한 문구와 명문을 넣은 동경들이 새롭게 유행하였다. 이는 고려 때와는 다른 조선 만의 특징으로 성리학적인 인식체계와 사고가 생활공예품이었던 동경에 반영된 것으로 이해할 수 있었다. 또한 人日과 같은 조정의 세시풍속에서도 동경을 하사품으로 이용해 수기지학을 따르는 유학자이자 충신으로서의 삶을 강조했던 것으로 해석할 수 있었다.

생활용품으로 사용했던 동경은 사용자가 죽으면 장의용으로 무덤 속에 함께 매납되기도 하였다. 고려 분묘에서 발견된 동경들은 실제 사용했던 것

을 부장하는 경우가 많았으나 조선시대는 초소형의 동경을 매납한 예가 많아 차이가 있었다. 특히 초소형경의 경우는 나말선초 이후 일정기간 동안 유행했으며, 『朱子語類』와 관련해 거울이 유교적인 생사관을 비유하는 개념 및 상징으로 거론되면서 동경이 지닌 장의적 성격과 의미가 더욱 확대되었을 것으로 이해하였다.

參考文獻

【史料】

『嘉禮都監儀軌英祖貞純王后』

『稼亭集』

『葛庵集』

『慶嬪嘉禮時嘉禮廳謄錄』

『經國大典』

『景慕宮樂器造成廳儀軌』

『高麗史』

『高麗史節要』

『孤山遺稿』

『高宗實錄』

『舊五代史』

『國朝喪禮補編』

『近思錄』

『錦溪集』

『錦溪集』

『記言 別集』

『金史』

『來庵集』

『老峯集』

『蘆沙先生文集』

『鹿門先生文集』

『論語』
『唐會要』
『德溪集』
『陶隱集』
『桐溪集』
『東國輿地備考』
『東國李相國文集』
『東文選』
『東史綱目』
『同春堂集』
『明聖王后祔廟都監儀軌』
『牧隱文藁』
『無名子集』
『勿巖先生文集』
『眉巖集』
『澗湖集』
『栢潭集』
『四未軒集』
『山林經濟』
『三國遺史』
『三山齋集』
『象村集』
『西河集』
『宣和奉使高麗圖經』
『省齋集』

『星湖僊說』
『宋史』
『松巖集』
『宋子大全』
『淳妃冊封儀軌』
『承政院日記』
『息山先生文集』
『新增東國輿地勝覽』
『心田稿』
『巖棲集』
『巖棲集』
『英祖國葬都監儀軌』
『禮記補註』
『五洲衍文長箋散稿』
『雲養集』
『翼宗大王追上大王大妃殿加上尊號都監儀軌』
『日省錄』
『朝鮮王朝實錄』
『周禮』
『靑莊館全書』
『澤堂集』
『退溪先生文集』
『漂海錄』
『海東繹史』
『孝廉齋集』
『後漢書』

【도록 및 보고서】

- 경상북도문화재연구원, 『김천 문당동 유적』, 2008.
- 공주대학교 박물관, 『고령김씨 송암공파 기증유물도록』, 2004.
- 국립나주문화재연구소, 『淳昌 雲林里 農所古墳』, 2016.
- 국립문화재연구소, 『유기장 중요무형문화재 제77호』, 2002.
- 국립공주박물관, 『무령왕릉 신보고서』 I, 2009.
- 국립중앙과학관, 『전통과학기술조사연구 I』, 1993.
- 국립중앙박물관, 『국립중앙박물관 소장 고려시대 동경 자료집』, 2012.
- _____, 『고려동경: 거울에 담긴 고려 사람들의 삶』, 2010.
- _____, 『마음을 담은 그릇, 신안 香爐』, 2008.
- _____, 『佛舍利莊嚴』, 1991.
- 국립중앙박물관 외, 『불국사 석가탑 유물03 사리기·공양품』, 2009.
- 국사편찬위원회, 『한국사』 13, 1990.
- _____, 『한국사』 17, 1994.
- 단국대학교박물관, 『서해안고속도로 건설구간(안산-안중간)발굴보고서(2)』, 1995.
- 문화공보부 문화재관리국, 『重要 發見 埋藏文化財 圖錄』 1권, 1989.
- 문화재관리국 문화재연구소, 『皇龍寺 發掘調査報告書 I』, 1984.
- 민족추진위원회, 『국역 가례도감의궤 영조정순왕후』, 1997.
- 숭실대학교 한국기독교박물관, 『한국기독교박물관소장 국보 제141호 다뉴 세문경 종합조사연구』, 2002.
- (재)고려문화재연구원, 『永城尉 申光洙·和協翁主墓-南楊州 三牌洞 古墳 遺蹟』, 2019.
- 중앙문화재연구원, 『保零 九龍里遺蹟』, 2001.
- _____, 『(恩平뉴타운 第2地區C工區 內)恩平 津寬洞 墳墓群』 2

권, 2008.

_____, 『陰城 柳村里 道晴里 覺悔里: 鎮川IC-金旺(2工區) 道路
建設工事區間內』, 2008.

충청문화재연구원, 『舒川 楸洞里 遺蹟(I 地區)』, 2006.

코리아나 화장박물관, 『한국의 화장용기』, 2011.

한국법제연구원 편, 『大典會通 研究: 刑典.工典編』, 1998.

호암갤러리, 『大高麗國寶展 : 위대한 문화유산을 찾아서』, 1995.

國立歷史博物館編輯委員會 編輯, 『國立歷史博物館藏歷代銅鏡』, 1996.

奈良文化財研究所飛鳥資料館, 『東アジア金属工芸史の研究』 第5冊, 2004.

【단행본】

김용선, 『고려 금석문 연구』, 일조각, 2004.

김무생 외, 『한국밀교사상총서』, 동국대학교 불교문화연구원, 1997.

金渭顯, 『高麗時代 對外關係史 研究』, 경인문화사, 2004.

屠隆, 권덕주 譯, 『考槃餘事-生活과 趣味』, 을유문화사, 1972.

박남수, 『新羅手工業史』, 신서원, 1996.

송응성 저, 최병규 역, 『천공개물』, 범우, 2009.

원유한, 『조선후기 화폐사』, 혜안, 2008.

이규경 저, 최주 역, 『오주서종박물관고변』, 학연문화사, 2008.

李蘭暎, 『高麗鏡 研究』, 도서출판 신유, 2003.

장경희, 『의궤 속 조선의 장인』, 술과학, 2013.

장남원, 『고려 중기 청자연구』, 혜안, 2006.

장병인, 『조선왕실의 혼례』, 민속원, 2017.

전완길, 『한국화장문화사』, 열화당, 1987.

정승모, 『조선대세시기Ⅲ-경도잡지·열양세시기·동국세시기』, 국립민속박물관, 2007.

정의도, 『한국 고대 손가락 연구』, 경인문화사, 2014.

한정희·최경현, 『사상으로 읽는 동아시아의 미술』, 돌베개, 2018.

홍희유, 『조선중세수공업사연구』, 지양사, 1979.

刘淑娟, 『辽代铜镜研究』, 沈阳: 沈阳出版社, 1997.

上海博物館, 『練形神治寶質良工-上海博物館藏銅鏡精品』, 上海: 上海書畫出版社, 2005.

孫新民 外, 『中國出土壁畫全集』 5卷 河南, 北京: 科學出版社, 2012.

沈从文, 『唐宋銅鏡』, 上海: 中国古典艺术出版社出版, 1958.

王士倫, 『浙江出土銅鏡』, 北京: 文物出版社, 2006.

中國社會科學院考古研究所, 『偃师杏圓唐墓』, 北京: 科學出版社, 2001.

中國社會科學院考古研究所 外, 『定陵: 中國田野考古報告集』, 北京: 文物出版社, 1990.

泉屋博古館, 『唐鏡』, 京都: 便利堂, 2006.

何堂坤, 『中國古代銅鏡的技術研究』, 北京: 紫禁城出版社, 1999.

河北省文物研究所, 『宣化遼墓』 下, 北京: 文物出版社, 2001.

Helen Costantino Fioratti, Reflections of splendor, New York: L'Antiquaire & the Connoisseur, 2007.

【논문】

강우방, 「佛舍利莊嚴論-佛經·佛塔·佛像의 相關關係」, 『佛舍利莊嚴』, 국립중앙박물관, 1991.

- 강현정, 「朝鮮後期 韓半島 傳來 日本鏡 研究」, 동국대학교 대학원 미술사학과 석사학위논문, 2019.
- 강형태 외, 「논산시 원북리 토광묘유적 출토 청동기의 과학분석」, 『한국상고사학보』 제39호, 2003.
- 고동환, 「조선후기 서울의 生業과 경제활동」, 『서울학연구』 No.9, 1998.
- 高西省, 「韓中 양국출토 航海圖紋銅鏡 考察」, 『미술자료』 제63호, 1999.
- 고유민, 「高麗 龍樹殿閣文鏡 研究」, 이화여자대학교 미술사학과 석사학위논문, 2006.
- 고은경, 「15세기 관영수공업의 변동과 私匠」, 『역사교육』 Vol.153, 2020.
- 공상희, 「조선후기 백동의 재료구성과 변화」, 『문화재』 Vol. 52 No. 3, 2019.
- 구혜인, 『조선시대 왕실 제기(祭器) 연구』, 이화여자대학교 대학원 미술사학과 박사학위논문, 2019.
- 권오영, 「고대 한국의 喪葬儀禮」, 『한국고대사연구』 20, 2000.
- 권주영, 『조선시대 倭鏡과 그 유통과정 연구』, 동아대학교 대학원 고고미술사학과 박사학위논문, 2018.
- _____, 「倭鏡의 유입과 배경」, 『미술사학연구』 No.283·284, 2014.
- _____, 「해남 녹우당 소장 鏡臺 연구」, 『미술사논단』 No.41, 2015.
- 郭東錫, 「高麗 鏡象의 圖像의 考察」, 『미술자료』 No.44, 1989.
- _____, 「准提觀音 白衣觀音 線刻方形鏡像의 圖象解釋」, 『미술자료』 No.48, 1991.
- 金洛必 外, 「高麗中期 道敎의 綜合的 研究」, 『韓國學論集』 15, 1989.
- 김문식, 「조선본 『주자어류(朱子語類)』의 간행과 활용」, 『사학지』 43권, 2011.
- 김보광, 「고려전기 閣門의 역할과 국가의례상 의미」, 『동방학지』 제189

- 호, 2019.
- 김성준, 「煌丕昌天銘 航海圖紋 高麗銅鏡에 새겨진 배의 국적」, 『역사와 경계』 Vol.105, 2017.
- 김세기, 「신라왕경의 생산유적과 생산체계의 변화」 『新羅文化祭學術發表會 論文集』27, 2006.
- 김세린, 「高麗時代 禁制와 工匠制를 통해 본 金屬象嵌技法의 양상」, 『美術史論壇』 제36호, 2013.
- _____, 『조선시대 금속공예 入絲 연구』, 이화여자대학교 대학원 미술사학과 박사학위논문, 2019.
- 김영덕, 「육자대명왕진언·천수다라니 수행과 깨달음」, 『大覺思想』 Vol.12, 2009.
- 김영필, 『韓國傳統建築의 尺度 研究』, 조선대학교 대학원 건축공학과 박사학위논문, 2009.
- 김우현, 「중부내륙지역 출토 동경·동제병의 금속학적 연구」, 한서대학교 예술대학원 문화예술학과 석사학위논문, 2008.
- 김일환, 「朝鮮初期 軍器監 別軍考」, 『實學思想研究』 第12輯, 1999.
- 김종일, 「조선후기 종묘 제기와 유기장의 제작기술 연구」, 한서대학교 국제예술디자인대학원 문화재보존학과 석사학위논문, 2015.
- 김지현, 「조선시대 유기(鑰器) 제작기술과 유기장」, 한국전통문화대학교 대학원 문화유산융합학과 석사학위논문, 2018.
- 김창현, 「고려 서경의 사원과 불교신앙」, 『한국사학보』 제20호, 2005.
- 金澈雄, 「高麗와 宋의 海上交易路와 交易港」, 『中國史研究』 第28輯, 2004.
- _____, 「高麗中期 道教의 盛行과 그 性格」, 『史學志』 28, 1995.
- 金漢相, 「朝鮮時代 土壙墓 調査方法에 대한 一考」, 『야외고고학』 제11호,

- 2011.
- 나각순, 「서울 한양도성의 기능과 방위체제」, 『향토서울』 No.80, 2012.
- 남연의, 「울산 북산동 손골유적 출토 고려동경」, 『울산사학』 Vol.16, 2012.
- 노경숙, 「銅鏡의 製作技法과 保存處理 研究」, 京畿大學校 傳統藝術大學院 고미술감정학과 석사학위논문, 2005.
- 명세나, 「조선시대 흥례도감의궤에 나타난 오봉병 연구」, 『美術史論壇』 No.28, 2009.
- 문동수, 「수성노인도-수명을 관장하는 신선」, 『역사와 사상이 담긴 조선 시대 인물화』, 학고재, 2009.
- 문상련, 「고려 묘지명을 통해 본 불교 상장례(喪葬禮)」, 『보조사상』 Vol.56, 2020.
- 박경자, 「공납용 분청사기의 통일된 양식과 제작 배경」, 『美術史論壇』 제27호, 2008.
- 朴根七, 「唐 後期 錢荒對策의 展開와 그 性格」 『東洋史學研究』32, 1990.
- 박남수, 「752년 金泰廉의 對日交易과 「買新羅物解」의 香藥」, 『한국고대사연구』 55, 2009.
- 박미옥, 「고려분묘 출토 동경의 검토: 경북지역 자료를 중심으로」, 『博物館研究論集』 Vol.16, 부산박물관, 2011.
- 박서영, 「백제 무령왕릉 두침과 족좌의 용도와 성격」, 『美術史學研究』 第289號, 2016.
- 박진경, 「金系 高麗 銅鏡 연구」, 홍익대학교 미술사학과 석사학위논문, 2008.
- _____, 「金系 高麗鏡의 제작과 유통」, 『미술사학연구』 279·280, 2013.
- _____, 「瑞花雙鳥文八稜鏡의 연원과 전개」, 『韓國古代史探究』 第10卷,

- 2012.
- _____, 「准提 修行儀軌와 儀式具로 製作된 銅鏡」, 『불교미술사학』 24, 2017.
- _____, 「조선 후기 유리거울의 수입과 공예품의 특징」, 『문화재』 52권 4호, 2019.
- 박한남, 『高麗의 對金外交政策 研究』, 성균관대학교 대학원 사학과 박사학위논문, 1993.
- 朴平植, 「고려후기의 개경상업」, 『국사관논총』 98, 2002.
- 배원정, 「민화(民畵) 수노인도(壽老人圖)에 대한 고찰」, 『한국민화』 제7호, 2016.
- 서성호, 「고려전기의 공장」, 서울대학교 국사학과 석사학위논문, 1990.
- 석창진, 「조선 세종대 三軍 五員 연구」, 『조선시대사학보』 제80호, 2017.
- 설지은, 「湖西地域 高麗時代墳墓 出土 銅鏡 研究」, 동국대학교 미술사학과 석사학위논문, 2015.
- 송성안, 「高麗時期 官廳手工業의 存在樣相과 寺院手工業」, 『慶大史論』 11, 1999.
- 신숙, 『한국 고대 보석장식 공예품과 국제교류』, 홍익대학교 대학원 미술사학과 박사학위논문, 2016.
- 안경숙, 「高麗 銅鏡 研究」, 한양대학교 문화인류학과 박사학위논문, 2015.
- _____, 「낙랑구역 남사리 28호 무덤 출토 鏡架 연구」, 『고고학지』 No.15, 2006.
- 櫻木晋一, 「신안선 출토 동전의 용도와 성격 - 일본사의 관점에서」, 『신안선 출토 금속유물과 14세기 동아시아의 금속공예』, 국립해양유물전시관, 2007.
- 엄기표, 「韓國 梵字 眞言銘 銅鏡의 特徵과 意義」, 『역사문화연구』 제58

- 집, 2016.
- _____, 「고분 출토 범자 진언 다리니의 현황과 의의」, 『淳昌 雲林里 農所古墳』, 국립나주문화재연구소, 2016.
- 우주옥, 「高麗時代 線刻佛像鏡과 密敎儀式」, 『美術史學』 Vol.24, 2010.
- 유현재, 『조선후기 鑄錢정책과 財政 활용』, 서울대학교 대학원 국사학과 박사학위논문, 2014.
- 유혜선, 「국보 제141호 다뉴세문경 성분조성에 관한 연구」, 『한국기독교박물관지』5, 2009.
- 유혜선·윤은영, 「고려동경의 성분조성-문자가 새겨진 거울을 중심으로」, 『고려동경』, 국립중앙박물관, 2010.
- 윤선태, 「752년 신라의 대일교역과 「바이시라기모뜨게(買新羅物解)」-쇼소인(正倉院) 소장 「첩포기(貼布記)」의 해석을 중심으로」, 『역사와 현실』 24, 1997.
- 윤용현, 『靑銅遺物의 鑄造와 復原技術 研究』, 고려대학교 대학원 문화재학협동과정 박사학위논문, 2013.
- 윤용현, 조남철, 윤대식, 이태섭, 배채린, 「매실산을 이용한 월지 출토 금동삼존관불의 금도금법 복원」, 『보존과학회지』 제33권 제2호, 2017.
- 이봉규, 「조선시대 禮記 연구의 한 특색: 朱子學的 經學」, 『한국문화』 Vol.47, 2009.
- 이선용, 「일본 교토 세이간지(誓願寺) 소장 <金織千佛圖>의 진언 연구」, 『불교미술사학』 vol.27, 2019.
- 이송란, 「고려시대 월정사 팔각구층석탑 사리구의 동경 매납의 양상」, 『博物館紀要』 25, 2010.
- _____, 「朝鮮後期 銀製化粧容器와 化粧文化」, 『미술사학』 No.29, 2015.
- 이수나, 「공예의 형식 설계, 견양(見樣)」, 『도예연구』 26, 2017.

- 이숙인, 「주자가례와 조선 중기의 제례문화-결속과 배제의 정치학」, 『정신문화연구』 제29권 제2호, 2006.
- 이승혜, 「농소고분(農所古墳) 다라니관(陀羅尼棺)과 고려시대 과지옥(破地獄) 신앙」, 『정신문화연구』 제42권 제2호, 2019.
- 이양수, 『韓半島 三韓·三國時代 銅鏡의 考古學的 研究』, 부산대학교 대학원 考古學科 박사학위논문, 2010.
- 이용진, 「고려시대 靑銅銀入絲香垵의 梵字 해석」, 『역사민속학』 36, 2011.
- 이옥, 「조선후기 後宮 嘉禮의 절차와 변천: 慶嬪 金氏 嘉禮를 중심으로」, 『장서각』 No.19, 2008.
- 이정수, 「中世 日本에서의 高麗銅錢 流通-日本の 出土備蓄錢을 중심으로」, 『한국중세사연구』 No.12, 2002.
- 이정신, 「고려시대 금속수공업과 匠人」, 『한국중세고고학』 5호, 2019.
- _____, 「고려시대 銅의 사용현황과 銅所」, 『한국사학보』 25, 2006.
- 이종민, 「고려 중기 청자제작의 확산과정과 그 배경」, 『호서고고학』 No.34, 2016.
- 이현진, 「영조대 왕실 상장례(喪葬禮)의 정비와 『국조상례보편(國朝喪禮補編)』」, 『한국사상사학』 No.37, 2011.
- 이혜숙, 「조선전기 수공업체제의 정비」, 『역사와 현실』 No.33, 1999.
- 임태경, 「고려로 유입된 중국 동전의 기능과 용도-원재료의 활용을 중심으로」, 『해양문화재』 7, 2008.
- 장남원, 「조선시대 공예품의 의미와 구성: 서울경기 지역 民墓 埋納품을 중심으로」, 『미술사연구』 Vol. 24, 2010.
- 장동우, 「『주자가례』의 수용과 보급 과정」, 『국학연구』 제16집, 2010.
- 장민경, 「완주 신평유적 초기철기시대 동경의 제작기법 및 부식특성 연구」, 공주대학교 대학원 문화재보존과학과 석사학위논문, 2020.

- 장수비, 「조선시대 상평통보의 성분 조성과 미세조직」, 공주대학교대학원 문화재보존과학과, 2015.
- 전덕재, 「통일신라 銅·靑銅製品의 生産과 流通」, 『한국문화』 66, 2014.
- 전익환 외, 「고려말 청동용기에 적용된 제작기술의 다양성 연구-고양 더부골 고분군 출토 청동용기를 중심으로」, 『문화재』 Vol.46, No.1, 2013.
- 전익환 외, 「한반도 출토 청동거울의 표면처리 기법에 관한 연구」 『한국문화재보존학회지』22, 2008.
- 정선모, 「조선후기 『주자어류』 연구의 특징: 『주자어류고문해의』의 편찬 배경을 중심으로」, 『한국문화』 Vol.74, 2016.
- 정수희, 「고려시대 銅鏡과 불교문화 연구」, 동아대학교 대학원 고고미술사학과 박사학위논문, 2020.
- _____, 「고려 煌丕昌天銘鏡의 도상과 불교적 해석」, 『美術史學研究』 제 286호, 2015.
- _____, 「고려 雙龍文鏡의 계보와 용도」, 『미술사연구』 제36호(2019);
- 정영미, 「朝鮮後期 郭汾陽行樂圖 研究」, 한국정신문화연구원 한국학대학원 석사학위논문, 1999.
- 정용범, 「고려시대 酒店과 茶店의 운영」, 『역사와 경계』 92, 2014.
- 정주혜, 「고려시대 鏡像 研究」, 동국대학교 대학원 미술사학과 석사학위논문, 2019.
- 鄭智禧, 「고려 水月觀音鏡像과 서울역사박물관 경상의 연구」, 『강좌미술사』 Vol.24, 2005.
- 제송희, 『조선시대 의례 반차도 연구』, 한국학중앙연구원 한국학대학원 박사학위논문, 2013.
- 曹成鉉 「鐵製金銀入絲綫이 考察」, 『湖巖美術館 研究論集』 4호, 1999.
- 조진선, 「多鈕粗文鏡의 形式變遷과 地域的 發展過程」, 『한국상고사학보』

- Vol.62, 2008.
- 주경미, 「고려시대 월정사 석탑 출토 사리장엄구 再論」, 『진단학보』 No.113, 2011.
- _____, 「皇龍寺 九層木塔의 舍利莊嚴 再考」, 『歷史教育論集』 第40輯, 2008.
- 주영민, 「高麗墳墓 출토 銅鏡 연구」, 『嶺南考古學』 56호, 2011.
- 지민경, 「북송·금대 고분벽화 속 묵서와 그 시각적 의미」, 『미술사학』 33호, 2017.
- 차순철, 「경주지역의 청동 생산공방 운영에 대한 일고찰」, 『문화재』 Vol.38, 2005.
- 최경환, 「곽분양연구-고전문화 속의 인물읽기」, 한국고전연구학회간행, 『한국고전연구』 18, 2008.
- 최공호, 「같이틀(旋車)의 명칭과 磨造匠의 소임」, 『미술사논단』 43, 2016.
- _____, 「조선 전기 경공장의 기술 통제와 분업」, 『미술사논단』 47, 2018.
- 최광훈, 황윤희 외, 「영성위 신광수·화협옹주묘를 중심으로 살펴본 18세기 사대부 묘제」, 『古宮文化』 No.12, 2019.
- 최응천, 「고려시대 金屬工藝의 匠人」, 『미술사학연구』 No.241, 2004.
- 최종규, 「埋葬三祭」, 『진주 무촌Ⅱ-고려, 조선군묘』, 2004.
- 최주연, 「고려시대 線刻佛像文鏡의 傳來와 製作要因」, 『文化史學』 No.53, 2020.
- _____, 「고려시대 쌍룡문경(雙龍紋鏡) 유입(流入)과 독자성(獨自性)」, 『文化財』 vol.52, 2019.
- _____, 「高麗時代 ‘煌丕昌天’ 銘 銅鏡 考察」, 『先史와 古代』 Vol.48, 2016.

- _____, 「杯度禪師紋 銅鏡의 圖像과 製作背景」, 『文化史學』 No.47, 2017.
- _____, 『中世 동아시아 交流와 高麗銅鏡 研究』, 동국대학교 미술사학과 박사학위논문, 2019.
- 치동광, 서윤경 역, 「거울과 환영- 唐代 銅鏡을 중심으로」, 『美術史論壇』 第24號, 2007.
- 하정숙, 『韓·日 銅鏡文化의 샤머니즘적 성격에 관한 연구』, 한양대학교 대학원 문화인류학과 박사학위논문, 2010.
- 한기문, 「고려전기 수도 개경 사원의 성립과 기능」, 『한국중세사연구』 No.59, 2019.
- 허우영, 「청동거울의 거울면 제작기법」, 『삼성미술관 Leeum 연구논문집』 제3호, 2007.
- 허일권, 「미륵사지 출토 銅鏡과 銅鐘의 금속학적 연구」, 한서대학교 대학원 문화재보존학과 석사학위논문, 2006.
- 허일범, 「육자대명왕진언의 의미와 역할」, 『회당학보』 Vol.20, 2015.
- 홍영의, 「고려 금속제 佛具類 銘文에 보이는 京·外 匠人の 제작활동」, 『한국중세사연구』, 제46호, 2016.
- 홍지윤, 「朝鮮時代 墳墓에 남겨진 喪葬節次 : 은평뉴타운 발굴자료를 중심으로」, 『중앙고고연구』 Vol.10, 2012.
- 황정숙, 「高麗 銅鏡의 研究-編年試圖를 위한 基礎研究」, 대구가톨릭대학교 조형예술학과 석사학위논문, 2000.
- _____, 『高麗 中·後期 思想을 통해 본 銅鏡 文樣의 象徴性 研究』, 대구 가톨릭대학교 대학원 예술학과 박사학위논문, 2006.
- 황진주, 「한국 청동거울에 대한 미세조직 및 성분조성의 비교 연구」, 『보존 과학연구』 Vol.32, 2011.

- 久保智康,「中國・ベトナムにおける17~18世紀の日本系銅鏡」,『考古學ジャーナル』464, 2000.
- _____,「朝鮮半島における日本系銅鏡」『韓半島考古學論叢』,東京:すずさわ書店, 2002.
- 西村強三,「大帝府天滿宮藏の中國,朝鮮鏡」,『九州歴史資料館研究論集』9, 1983.
- _____,「鹿兒島縣下の神社に傳わる中國宋元時代の鏡」,『九州歴史資料館研究論集』11, 1985.
- 薛翹 外,「中國で發見された15~18世紀の日本銅鏡」,『日本の美術』No.394, 東京:至文堂, 1999.
- 植松勇介,「唐末五代の鏡」,『古代文化』第57卷 第1号, 2005.
- 劉紅宇,「吉林農安出土金代“濟州縣令賣”銅鏡」,『文物』318, 1982.
- 陳章龍,「宋代銅鏡分期初探」,吉林:吉林大學校 考古學博物館學科 碩士學位論文, 2006.
- 清格勒,「辽庆州白塔塔身嵌飾的两件紀年銘文銅鏡」,『文物』, 1998 第9期.
- 冯永謙,「辽宁省建平,新民的三座辽墓」,『考古』, 1960年 第2期.
- 河北省文物研究所 等,「河北宣化辽张文藻壁画墓發掘簡報」,『文物』, 1996年 第9期.

附 錄

【부록1】 남한지역 조선 분묘에서의 출토된 동경 목록

	유 적 명		동 경		출토유물	시 기 (보고서 기준)
			문양	크기		
1	김해 구산동 유적	1742호묘	국화문경	15.4	동제발, 접시4, 동제시저, X자형 철제가위, 구슬	15세기~16세 기
2	양주 회암사지	2단지 가 건물지	국화문경	16.6		여말선초
3	은평 진관동 유적	I-2구역 -24호 토광묘	국화문경	8.3	청동경, 청동령 1점, 구슬 1점, 청동손가락 1점, 용도미상철기 1점	조선
4	평택 토진리 유적	6호 토광묘	방한경 추정	6.5	X자형 철제가위, 청동손가락, 동경, 관정	15세기~16세 기(분청사기 출토)
5	진해 제포수중유 적		방한경 추정	9.5	분청사기 다수	조선 전기
6	김해 구산동 유적	893호묘	방한경(가 상귀부문경)	10	동시저	15세기~16세 기
7	울진 봉산리 유적	12호 토광묘	방한경(四 乳瑞鳥文鏡)	8.6	동경1점, 11호 토광묘를 파괴후 조성 (11호 출토품이 백자대접, 분청사 완)	조선
8	천안 용곡동 눈돌 유적	36호 목관묘	방한경(용 호문)	8.6	손가락, 관정	16세기 후반~17세기
9	옥천 옥각리 유적	101호 토광묘	방한경(靑 蓋銘鏡)	9	X자형 청동가위, 관정 출토	여말선초
10	평택 토진리 유적	3호 토광묘	방한경(靑 蓋銘鏡)	8.2	용도미상 철제1점, 동곳, 동경, 구슬, 토기병, 청동완, 관정	15세기~16세 기
11	청원 오창 유적 II	23호 토광묘	방한경(靑 蓋銘鏡)	9.11	동경, 관정	16세기 전후
12	김해 구산동 유적	1264호	방한경(靑 蓋銘鏡)	10		조선
13	청주 산남동 유적	토광묘 45호	범자문경	3.7	백자병, 청동손가락, 동전(송녕중보), 용도미상 청동, X자형 철제가위/ 구슬5점(바닥)	15세기~18세 기
14	김해 장유리 유적	9호묘	범자문경	4.3	백자접시, X자형 철제가위, 동저	조선
15	은평 진관동 유적	III-2구역 -444호 토광묘	범자문경	4.2	명기 2개, 청동거울 1개, 청동시저 1개 그리고 구슬 20개	조선
16	은평 진관동 유적	IV-1구역 -393호	범자문경	4.5	백자명기병과 동경이 각각 1점씩	조선

		토광묘				
17	은평 진관동 유적	Ⅳ-2구역-33호 토광묘	범자문경	3.7	와명기6점(2조)·동경·청동 손가락·갈색유리구슬9점	~18세기(와명기)
18	김해 구산동 유적	682호	범자문경	3.6	동완, 동시저, 구슬, 지환	15세기~16세기
19	청주 산남동 유적	토광묘 81호	범자문경	3.6	백자대접, 백자접시, 청동손가락, 동경/ 구슬과 관정(바닥)	15세기~18세기
20	양주 회암사지	3단지 가건물지	범자문경	6.0(총길이)		여말선초
21	사천 선인동 유적	106호 토광묘	범자문경	4.8	銅箸, 銅盒, 銅鏡2, 동전1, 동제족집게 1개, 銅匙(藥匙), X자형 철제가위, 구슬5, 관정19	여말선초~조선중기
22	사천 선인동 유적	106호 토광묘	범자문경	3.2	銅箸, 銅盒, 銅鏡2, 동전1, 동제족집게 1개, 銅匙(藥匙), X자형 철제가위, 구슬5, 관정19	여말선초~조선중기
23	은평 진관동 유적	Ⅰ-1지역-147호 토광묘	범자문경	3.5		조선
24	은평 진관동 유적	Ⅱ-4구역-5호 토광묘	범자문경	3.9	청동경, 청동손가락, 청동약손가락, 구슬	조선
25	은평 진관동 유적	Ⅲ-2구역-434호 토광묘	범자문경	4.5	청동경1, 청동제손가락1, 구슬8점	조선
26	은평 진관동 유적	Ⅲ-4구역-422호 토광묘	범자문경	3.7	청동경과 옥구슬이 각각 1개씩	조선
27	은평 진관동 유적	Ⅳ-1구역-139호 토광묘	범자문경	3.9	140호(백자종지, 청동시저) 토광묘와 중복임.	조선
28	진주무촌-고려초선묘군(1)	1丘 159호 묘	범자문경	3.6	청동완, 가위(조선식), 수저, 반지, 소도자, 구슬	조선
29	충주 호암동 복합유적	1구역 179호	범자문경	3.8	백자종지1, 백자발1, 동경1, 청동시1, 구슬1점	조선
30	김천 모암동 유적Ⅱ	목관묘 39호	범자문경	5.8	청동합, 가위(조선식), 경식14점, 옥 11점, 관정, 집게	조선
31	천안 두정동 유적(C,D 지구)	11호 토광묘	범자문경	4.85*3.6	구슬38점, 청동합, 청동수저, 백자접시	조선
32	김천 모암동 유적Ⅱ	목관묘 4호	범자문경	5.3*5.0	손가락(보주형), 가위(조선식), 관정	조선
33	음성 각회리 유적	토광묘 9호	범자문경	5.5	동경(바닥), 청동손가락과 첫가락(남단벽 보강토 위)	15시기 후반~16세기 전반
34	진천 사양리 유적	토광묘 42호	범자문경	3.8	조선통보, 구슬 4점	16세기 17세기
35	은평 진관동 유적	Ⅲ-2구역-258호	범자문경	5.0		조선

		토광묘				
36	음성 각회리 유적	토광묘 17호	범자문경	16.6	백자발, 백자접시2, 백자종지1, 청동시, 청동지환, 백자병1, 분청인화문소호(병갑), 동경은 바닥에 위치.	15세기 후반~16세기 전반
37	은평 진관동 유적	Ⅱ-4구역 -10호 토광묘	범자문경	18	청동경, 청동시저	조선
38	옥천 옥각리 유적	102호 토광묘	서화쌍조문경	13.4	요갱(토기병)감실(토기병2, 청동합2, 청동접시, 청동수저, 동경, X자형가위, 관정	여말선초
39	김해 구산동 유적	1479호묘	소문경	9.0	동제발1, 동저1, 동전5, 구슬3	조선
40	공주 장원리 유적	49호묘	소문경	7.1		조선
41	은평 진관동 유적	I-1지역 -106호 토광묘	소문경	8.2		조선
42	김해 구산동 유적	1108호묘	소문경	4.8	동저, 철제칼, 구슬, 귀걸이	조선
43	청주 용정동 유적	용정동 Ⅱ-126호 토광묘	소문경	4.2	백자종지, 청동시저, 청동합, 청동발, 구슬12, 관정	15세기말~17세기
44	청주 운동동 유적	106호 토광묘	소문경	4.7	백자대접, 청동발, 청동손가락과 젓가락/다량의 구슬, 청동집게, 손칼, 동경, 조선통보 3점, 관정	16세기~일부 17세기전반
45	상주 청리 유적 V	A지구 '가'구역 141호 토광묘 목관	소문경	5.6	청동합, 청동손가락(보주형), 관정	여말선초
46	은평 진관동 유적	I-1지역 -36호 토광묘	소문경	5	청동손거울 1개, 청동손가락 1개, 구슬2개	조선
47	은평 진관동 유적	I-1지역 -37호 토광묘	소문경	4.7	동경, 구슬2개	조선
48	제천 하소동 유적	토광묘 68호	소문경	5.5	백자대접, 백자접시, 토기장군, X자형 철제가위, 청동제손가락, 동경	15세기말~17세기, 중심연대는 16세기
49	진주무촌-고려조선묘군(2)	3丘 42호 묘	소문경	11.0	백자2, 동제수저(연봉형), 관정	조선
50	청주 운동동 유적	A지구 15호 토광묘	소문경	4.7	백자대접, 청동합, 청동손가락, 동경, X자형 철제가위, 목제빗/청동지환2점, 다수의 구슬/관정	16세기~일부 17세기전반
51	김해 구산동 유적	395호 묘	길상문경	18.9	접시(백자, 분청사기), 동완, 동경, 書刀, 銅鑷, 관정	15~16세기

52	은평 진관동 유적	Ⅲ-3구역 -1064호 토광묘	길상문경	18.7	청동경, 청동시저, 구슬 35개	조선
53	은평 진관동 유적	Ⅳ-1구역 -101호 토광묘	쌍봉화문경	19.2	조선통보 163개, 동경, 청동족집게 1개, 용도미상 청동기1점	1458~1579(목관 연대)
54	고령김씨 송암공파 이장		범자문경	10.2	명기세트와 丸釜(동근 솔), 瓦鼎 등 토제품류와 誌石, 동경 등	김임(金鉉, 1479~1561) 묘
55	고령김씨 송암공파 이장		범자문경	21	인화, 철화, 조화 분청사기류, 구슬류, 은제 魚形장식, 은제칼집, 벼루와 먹, 문방구류 등	金子省(1435~1490) 묘 출토유물
56	김천 문당동 유적	목곽묘 2-69호			목제 2단 화장대(30*25*현재높이10cm), 1단에서 백자대접2점, 2단에서 유병, 연지접시, 찻잔, 동경, 동전3점(상평통보)	조선
57	김해 구산동 유적	700호묘	구갑문경	9.6		15세기~16세기
58	김해 구산동 유적	190호묘	쌍조구갑문경	17.2	동시저, 관정	15세기~16세기
59	김해 구산동 유적	621호 묘	쌍학국화문경	6.3	X자형 철제가위, 환옥4, 鐵鎌, 관정	15세기~16세기
60	종로 청진12~16지구 유적	76번지 3문화층	家紋鏡	15.9		18세기 후반~19세기 전반
61	남양주 삼패동묘 화협옹주묘		家紋柄鏡	24.5		1743~1752
62	기장 구동고분군	2호	牡丹獅子紋鏡	21.3		조선 후기
63	평택 지산동 유적	Ⅱ지구 6호묘	松紋柄鏡	19.6	백자소호, 석제구슬	17세기~18세기
64	서천 화산리 수리재널머 유적	6지점 1호	雙雀菊花流水紋鏡	11.4		15세기~17세기
65	칠곡 왜관유적	3구역 1호	雙雀菊花流水紋鏡	11.2	X자형 철제가위, 관정	조선 전기
66	청양 장재리2유적(보고서)	1지점 3호	雙雀菊花紋鏡	8.9	청동손가락	조선
67	안성 양변리 유적	Ⅳ-3지점 3호	雙雀松紋柄鏡	9.8	백자발2, 백자소호2, 청동손가락, 관정	15세기~16세기
68	아산 장재리 안강골 유적(보고서)	9호	雙雀草花輪紋鏡	11.0	백자대접2, 백자접시6, 청화백자1, 도기1, 철도자4, 철기2, 청동손가락3, 청동발3, 청동합, 청동완2, 관정	조선 전기
69	초안산 유적		雙鳥松月紋鏡	9.3	조선통보 15점, 관정	15세기 이후
70	종로 청진8지구 유적	150번지 건물지	雙鳥松殿閣月紋鏡	7.9		17세기~18세기 전반

71	은평 진관동 유적	Ⅲ-2구역 -124호 토광묘	雙鶴松紋鏡	7.9		조선
72	영주 법화리 유적	A-1호	雙鶴松紋鏡	10.0		조선
73	전주 마전 유적	1구역 1호	雙鶴松紋鏡	8.0	청동손가락, 청동방울6	
74	여주 월송리 유적	토광묘 10호	雙鶴花紋鏡	12.7	청동손가락 1점, X자형 철제가위, 목제빗 1점, 동경1점 손으로 밀착 출토, 반지2점	조선
75	양주 회암사지	4단지 타 건물지	파초수금문 경	18.9		여말선초

【부록2】 조선시대 고분에서 출토된 동경의 출토위치

	유적명	동경	유구	출토위치(● 동경위치)						
				棺外 보강토/ 광	棺內				감실 요갱	기타 /관 상부
					두부	요부	족부	미상		
1	김해 구산동 유적	일본 계경	700호묘		●					
2	은평 진관동 유적	범자 문경	I-1지역-147호 토광묘		●					
3	천안 용곡동 눈돌 유적	방한 경	36호 목관묘		●					
4	은평 진관동 유적		I-1지역-106호 토광묘		● (가슴)					
5	천안 두정동 유적(C,D 지구)	범자 문경	11호 토광묘		● (가슴)					
6	청원 오창 유적 II	방한 경	23호 토광묘			●				
7	김해 구산동 유적	방한 경	1264호			●				
8	김해 구산동 유적	방한 경	893호묘	시저	●					
9	진주무촌-고려조선묘군(2)	소문 경	3丘 42호 묘	백자2, 동제수저	●					
10	김해 구산동 유적	십장 생문 경	395호 묘	접시, 완	●		족집게, 칼			
11	은평 진관동 유적	십장 생문 경	III-3구역-1064호 토광묘	수저	구슬●					
12	충주 호암동 복합유적	서화 쌍조 문경	2구역 180호	수저	은곳●					
13	김해 구산동 유적	소문 경	1108호묘	동저, 철제칼	구슬, 귀걸이					

					●					
14	김해 구산동 유적	범자 문경	682호		구슬●	반지, 구슬			동완, 동시저	
15	김해 구산동 유적	국화 문경	1742호묘	가위, 구슬류		●			동제발	접시 4, 동시저
16	김해 구산동 유적	소문 경	1479호묘	동제발, 수저		동전, 구슬●				
17	김해 구산동 유적	일본 계경	190호묘	시저		●				
18	음성 각회리 유적	범자 문경	토광묘 9호	시저		●				
19	평택 토진리 유적	방한 경	3호 토광묘	병, 완				구슬, 동곳, ●		
20	은평 진관동 유적	소문 경	I-1지역-36호 토광묘	수저				구슬 ●		
21	은평 진관동 유적	범자 문경	IV-2구역-33호 토광묘	수저				구슬 ●		명기(목관상단)
22	은평 진관동 유적	범자 문경	II-4구역-10호 토광묘	수저				●		
23	김해 구산동 유적	일본 계경	621호 묘	가위●		구슬, 기타				
24	은평 진관동 유적	소문 경	I-1지역-37호 토광묘		●		구슬			
25	은평 진관동 유적	쌍봉 화문 경	IV-1구역-101호 토광묘		족집게 ●					조선 통보
26	청주 운동동 유적	소문 경	106호 토광묘		백자, 시저	구슬집, 계손칼				

						●				
27	은평 진관동 유적	범자 문경	Ⅲ-4구역-422호 토광묘					구슬 ●		
28	충주 호암동 복합유적	절지 화문 경	2구역 84호					가위 ●		
29	음성 각회리 유적	범자 문경	토광묘 17호						백자, 분청사기, 수저, 청동지환	●(바닥)
30	은평 진관동 유적	범자 문경	Ⅱ-4구역-5호 토광묘							광저 중앙(●, 구슬)/ 북, 남 동쪽(수저)
31	평택 토진리 유적	방한 경	6호 토광묘							●/ 수저, 가위
32	울진 봉산리 유적	방한 경	12호 토광묘							광저 중앙(●)
33	상주 청리 유적 V	소문 경	A지구 '가'구역 141호 토광묘 목관							모두 ●(동경 중앙)
34	은평 진관동 유적	범자 문경	Ⅲ-2구역-444호 토광묘	수저				구슬		목관 상부(명기, ●)
35	은평 진관동 유적	범자 문경	Ⅳ-1구역-393호							명기 ●

			토광묘							
36	옥천 옥각리 유적	서화 쌍조 문경	102호 토광묘						감실 모두 ● +요갱	
37	공주 장원리 유적	소문 경	49호묘						● +편방	
38	진천 사양리 유적	범자 문경	토광묘 42호							●모 두
39	은평 진관동 유적	국화 문경	I-2구역-24호 토광묘					모두 ●		
40	옥천 옥각리 유적	방한 경	101호 토광묘	모두 ●						
41	청주 용정동 유적	소문 경	용정동 II-126호 토광묘	모두 ●						
42	제천 하소동 유적	범자 문경	토광묘 68호							모두 ●
43	청주 운동동 유적	소문 현경	A지구 15호 토광묘					구슬, 반지	●모 두	
44	은평 진관동 유적	범자 문경	III-2구역-434호 토광묘					모두 ●		
45	청주 산남동 유적	범자 문경	토광묘 81호					구슬	모두 ●	
46	사천 선인동 유적	범자 문경	106호 토광묘					銅匙 가위, 구슬	銅箸, 銅盒, 銅鏡2, 동전1, 족집게 ●	
47	충주 호암동 복합유적	범자 문경	1구역 179호							모두 ●(목 관상 단)
48	청주 산남동 유적	범자 문경	토광묘 45호					구슬	모두 ●	

49	김해 장유리 유적	범자 문경	9호묘						모두 ●	
50	여주 월송리 유적	범자 문경	토광묘 10호							모두 ●
51	김천 문당동 유적	일본 계경	목곽묘 2-69호	목제소 함 ●						

表目錄

- 【표 1】 국립중앙박물관 소장 寶相華紋鏡과 세부 도판
- 【표 2】 고려 및 조선시대 銅所와 銅 產地
- 【표 3】 주요 의궤에 기록된 工曹 外 마경장의 소속 관청
- 【표 4】 국립중앙박물관 소장 雙龍紋鏡과 세부 도판
- 【표 5】 범자문경 문양과 새김방식
- 【표 6】 조선시대 의궤에 기록된 磨鏡匠의 주요 소용도구와 물품
- 【표 7】 統一新羅 및 高麗時代 銅鏡의 금속성분비 분석
- 【표 8】 고려 고분에서 출토된 지역별 동경의 수량과 크기
- 【표 9】 남한지역 지역별 동경의 크기
- 【표10】 고려경의 문양별 수량과 비율
- 【표11】 조선 분묘에서 출토된 동경의 문양별 수량과 비율
- 【표12】 조선시대 服玩用 銅鏡에 관한 주요문헌 내용
- 【표13】 고려 분묘에서 출토된 동경의 매납 위치와 비율
- 【표14】 조선 분묘에서 출토된 동경의 매납 위치와 비율
- 【표15】 조선 초소형경의 크기별 형태와 문양

圖版目錄

- 도 1. ‘高麗國造’銘鏡, 고려, 개성 부근 출토, 지름 9.7cm, 국립중앙박물관
- 도 2. 寶相花紋鏡, 北宋, 지름 26.0cm, 중국 上海博物館
- 도 3. ‘高麗國鏡匠金叶造’銘鏡, 고려, 22.7cm, 일본 泉屋博古館
- 도 4. ‘高麗國○○造’銘鏡, 고려, 지름 11.5cm, 국립중앙박물관
- 도 5. 湖州銘鏡, 고려, 대전 가오동 출토, 지름 18.8cm, 국립공주박물관
- 도 6. ‘高麗國鏡匠金叶造’, 고려, 중국 소재
- 도 7. ‘西京 閤門伺候金演造’銘鏡, 고려 고분 출토, 지름 22.2cm, 국립중앙박물관
- 도 8. ‘西京僧精朔造’銘鏡, 고려, 개성 부근 출토, 지름 21.5cm, 국립중앙박물관
- 도 9. ‘鎬京明月街金寅家’銘鏡, 고려, 개성 부근 출토, 지름 22.1cm, 국립중앙박물관
- 도 10. 梵字紋鏡, 고려, 지름 13.2cm, 국립중앙박물관
- 도 11. ‘天下一藤原吉長’銘蓬萊紋柄鏡, 전체길이 28.3cm, 지름 19.6cm, 양산 통도사 성보박물관
- 도 12. 四角琉璃面鏡, 1800년대 후반, 길이 10.5cm, 너비 7.5cm, 단국대 석주선기념박물관
- 도 13. 日月大明斗, 지름 20.2cm, 국립민속박물관
- 도 14. 석제 용범편, 전 평남 맹산군 출토, 길이 20.0cm, 국립중앙박물관
- 도 15. 日月 ‘煌丕昌天’銘鏡, 고려, 지름 24.5cm, 국립중앙박물관
- 도 16. ‘煌丕昌天’銘鏡, 고려, 지름 18.3cm, 호암미술관
- 도 17. 海獸葡萄紋鏡, 唐, 17.1cm, 일본 정창원
- 도 18. ‘整衣冠尊瞻視’銘鏡, 조선, 일본 교토국립박물관
- 도 19. ‘整衣冠尊瞻視’銘鏡, 조선 1606년, 公州 東鶴寺 木造釋迦如來三佛

坐像 복장유물, 불교중앙박물관

- 도 20. 제11왕조 멘투호테프 2세(Mentuhotep II, 재위 BC 2060-2010년) 석관
부조
- 도 21. 銅製柄鏡, 이집트 신왕국(BC 1478-1390), 24.7x 14.0cm, 미국 브루클
린박물관
- 도 22. 多鈕細紋鏡, 지름 21.2cm, 숭실대학교 한국기독교박물관
- 도 23. 銅製雙鳳文柄鏡, 고려, 개성 부근 출토, 지름 12cm, 자루길이 9.5cm,
국립중앙박물관
- 도 24. 漆鏡奩, 낙랑, 석암리 205호분 출토, 지름 21.5cm, 일본 도쿄대학 고
고학 연구실
- 도 25. 銅製鏡架와 連弧紋鏡, 낙랑, 남사리 28호 무덤 출토, 높이 27.5cm, 지
름 23.0cm.
- 도 26. 金銅鏡架, 東漢, 미국 넬슨-아킨스 박물관
- 도 27. 錢 顧愷之의 《女史箴圖》, 東晉, 영국 대영박물관
- 도 28. 彩畫雲氣文漆奩, 중국 후한, 지름 11.0cm, 국립중앙박물관
- 도 29. 西室 壁畫 속 鏡架, 五代, 河北 王處直墓
- 도 30. 鏡囊, 조선 18세기, 화협옹주(1733-1752)묘 출토, 국립고궁박물관
- 도 31. 家常貴富銘鏡, 고려, 華城 宋羅里 제1호 회곽묘, 지름 15.8cm, 고려대
학교박물관
- 도 32. 靑磁象嵌透刻龜甲文化粧箱子, 고려, 전남 장흥군 모산리고분 출토,
길이 12.8cm 너비 22.4cm 높이 12.1cm, 국립중앙박물관
- 도 33. 黑漆鏡奩, 고려, 높이 3.3cm, 지름 11.5cm, 높이 3cm, 지름 9.7cm 국
립중앙박물관
- 도 34. 漆製鏡奩, 남송 1243년, 福州市 黃昇墓 出土, 높이 18.3cm, 지름
17.5cm, 중국 福建博物館
- 도 35. 銀製鏡奩, 元末, 吳王 張士誠 父母 合葬墓 출토, 높이 32.8cm, 중국

蘇州博物館

- 도 36. 木製函, 조선, 김천 문당동 유적 출토, 세로 30.0cm, 가로 25.0cm, 현재 높이 10.0cm 국립대구박물관
- 도 37. 龍樹殿閣紋鏡, 고려, 지름 21.3cm, 일본 対馬市 大吉戸神社
- 도 38. 龍樹殿閣紋鏡, 고려, 일본 海神神社 彌勒堂 出土
- 도 39. 雙龍紋鏡, 고려, 일본 海神神社 彌勒堂 出土
- 도 40. 瑞花雙鳥紋鏡, ‘濟州縣令賣(花押)’, 金代, 吉林省 農安 出土, 지름 11.5cm. 중국 長春市文管會
- 도 41. 瑞花雙鳥紋鏡, 고려, 단양 현곡리 출토, 12.8cm
- 도 42. ‘煌丕昌天’ 銘鏡 高麗, 日本 大吉戸神社
- 도 43. 銅製瓶, 고려, 遼寧 莊河市 平山 出土, 높이 32.1cm, 중국 旅順博物館
- 도 44. 銅製金鼓, 고려 1220년, 중국 요녕 小屯鄉下旭村 出土, 지름 37.5cm, 높이 11.6cm, 중국 요녕성박물관
- 도 45. 柳毅傳書故事紋鏡, 고려, 개성 부근 출토, 지름 10.0cm, 국립중앙박물관
- 도 46. 蘆雁紋鏡, 고려, 개성 부근 출토, 지름 14.1cm, 국립중앙박물관
- 도 47. 素紋八花形鏡, 고려, 개성 부근, 지름 7.7cm, 자루길이 0.8cm, 국립중앙박물관
- 도 48. 素紋柄鏡, 조선, 개성 부근 출토, 지름 14.1cm, 자루길이 10.2cm, 국립중앙박물관
- 도 49. 東室 壁畫 속 鏡架, 五代, 河北 王處直墓
- 도 50. 梵字紋柄鏡, 조선, 충북 청주시 출토, 지름 5.0cm, 국립청주박물관
- 도 51. 素紋柄鏡, 조선, 제천 하소동 출토, 경면 5.5cm, 손잡이 5.4cm
- 도 52. 菊花紋柄鏡, 조선, 진주 무촌리 3구 42호 출토, 지름 11.0cm, 진주국립박물관
- 도 53. ‘正其衣冠, 尊其瞻視’ 銘鏡, 明代, 지름 9.5cm, 중국 徐州博物館

- 도 54. ‘爲善最樂’ 銘鏡, 조선, 개성 부근, 지름 8.5cm, 국립중앙박물관
- 도 55. ‘爲善最樂’ 銘鏡, 조선, 지름 8.4cm, 동국대학교 박물관
- 도 56. ‘天子登天’ 銘鏡, 조선, 개성 부근 출토, 지름 17.4cm, 국립중앙박물관
- 도 57. ‘德厚’ 銘鏡, 조선, 지름 8.8cm, 국립중앙박물관
- 도 58. ‘加官進祿’ 銘鏡, 고려 개성 부근, 지름 10.0cm, 국립중앙박물관
- 도 59. ‘五子登科福壽雙全’ 銘鏡, 조선, 지름 38.5cm, 국립중앙박물관
- 도 60. 神仙紋鏡, 고려, 개성 부근 출토, 지름 12.6cm, 국립중앙박물관
- 도 61. 許由巢父故事紋鏡, 고려, 지름 18.2cm, 국립중앙박물관
- 도 62. 『息山先生文集』 卷之十一, 雜著 心鏡圖說
- 도 63. ‘鏡銘’ 銘鏡, 조선, 세로 11.4cm, 가로 11.5cm, 국립중앙박물관
- 도 64. ‘寶鑑’ 銘鏡, 고려, 개성 부근 출토, 지름 11.0cm, 국립중앙박물관
- 도 65. ‘千秋’ 龍紋鏡, 唐, 西安 郭家滩65号 唐墓 출토, 중국 陝西역사박물관
- 도 66. 작가미상, 壽星圖, 조선, 117.0×43.5cm, 국립민속박물관
- 도 67. 銀製鍍金鏡架, 고려, 높이 55.5cm, 너비 36.4cm, 국립중앙박물관
- 도 68. 木製鏡架, 遼, 河北 宣化 張氏墓 出土
- 도 69. 士女化粧圖, 北宋, 大觀二年(1108), 河南 新密市 平陌村 벽화
- 도 70. 銀製鏡架, 元末, 吳王 張士誠 父母 合葬墓 출토, 높이 32.8cm, 중국 蘇州博物館
- 도 71. 鐵製鏡架, 唐 晚期, 河南 偃师杏園 李歸厚 墓 出土, 높이 48.0cm
- 도 72. 士女化粧圖, 북송, 河南 滎陽市 槐西村 墓 동쪽 벽화
- 도 73. 鐵製金銀入絲鏡架, 높이 77.0cm, 호암미술관
- 도 74. 素紋鏡, 지름 14.6cm, 길이 18.2cm, 호암미술관
- 도 75. 梵字紋鏡, 지름 20.8cm, 호암미술관
- 도 76. 樓閣人物紋鏡, 지름 13.2cm, 호암미술관

- 도 77. 英親王妃 朱漆琉璃鏡臺, 20세기 초, 31.0×22.0×31.0cm, 국립고궁박물관
- 도 78. 金製漆鏡臺, 明 1620년, 定陵 출토, 27.3cm×19.8cm×5.9cm
- 도 79. 明 崇禎年間(1628~1644)의 刻本人 『金瓶梅』 97회 「真夫婦明偕花燭」
- 도 80. ‘鏡臺一坐’ 『慶嬪嘉禮時嘉禮廳臚錄』 憲宗13년(1847)
- 도 81. 木製朱漆眞鍮裝鏡臺, 국립중앙박물관
- 도 82. 朱漆鏡臺, 조선후기, 20.5cm×30.8cm×26.0cm, 단국대 석주선박물관
- 도 83. 黃花梨官皮箱, 明代, 37.0cm×26.5cm×38.0cm, 중국 北京故宮博物院
- 도 84. 太平城市圖 제3쪽 부분, 조선 후기, 국립중앙박물관
- 도 85. 方格規矩神獸紋鏡, 백제 532년, 공주 무녕왕릉 출토, 지름 17.8cm, 국립공주박물관
- 도 86. 雙龍紋鏡, 월정사 석탑 출토, 지름 19.4cm, 월정사성보박물관
- 도 87. 四神紋鏡 외, 신라 7세기, 황룡사탑 출토, 최대지름 16.8cm, 국립경주박물관
- 도 88. 『世宗實錄』 服玩圖說, 銅鏡
- 도 89. 『國朝喪禮補編』 1758年, 服玩 鏡
- 도 90. 『英祖國葬都監儀軌』 1776年, 服玩 鏡
- 도 91. 화협옹주(1733~1752) 묘 출토품, 조선 18세기, 국립고궁박물관
- 도 92. ‘六字眞言’紋柄鏡, 조선, 은평뉴타운 제2지구C공구 147호 토광묘 출토, 3.5cm
- 도 93. ‘六字眞言’紋柄鏡, 조선, 은평뉴타운제2지구 C공구 33호 토광묘 출토, 3.7cm
- 도 94. ‘옴’字紋柄鏡, 조선, 청주 산남동 유적 45호 토광묘 출토, 지름 3.7cm
- 도 95. 雷紋懸鏡, 고려 13세기 전반, 충남 보령 구룡리 출토, 지름 10.0cm, 총길이 3.1cm, 국립부여박물관

【Abstract】

A Study on Bronze Mirrors of Korea from the Goryeo to Joseon Periods

Park, Jinkyung

Department of Art History

Graduate School of Hong-ik University

Supervised by Professor. Ji, Minkyung & Lee, Songran

This study aims to examine the changes in the production conditions of bronze mirrors of Goryeo and Joseon Dynasty including the activities of craftsmen, production techniques, and materials, focusing on the use and function of mirrors in everyday life, which have not been studied in the past. Furthermore, this study attempted to examine the changes and characteristics of Goryeo and Joseon Dynasty. Since the Goryeo Dynasty, the demand for mirrors had increased rapidly due to the increase in the number of people who used the mirrors, and there had been a change in the production system that made mirrors to meet the demand. Moreover, the act of looking in the mirror in Confucian culture and order not only implied various social meanings but also continued to use mirrors in Confucian living norms such as Korean rites of

passage(冠婚喪祭) .

The craftsmen of the Goryeo and Joseon Dynasty specialized in mirrors in the state-run and private handicrafts. In the state-run workshop, a necessary mirror was produced by belonging to a professional craftsman(鏡匠) who produced mirrors to central institutions including 工曹, 尙衣院 and 掌冶署. In addition, a professional craftsman was placed in the institutions that needed mirrors such as the ritual, the military institutions, to produce mirrors. The mirrors for various rituals, which were performed at the national level, and the mirrors for the envoys who visited Goryeo and Joseon, and the mirrors for trade, and the mirrors as accessories of military equipment were produced by them.

The craftsmen who produced mirrors since Goryeo were active in the capital city of Gyekyeong(開京) and Seokyeong(西京) , the second capital city, and it was quite active enough to produce and sell various kinds of mirrors in the state-run handicraft industry. It was understood that the officials, nobles, and merchants of Goryeo commissioned and ordered mirrors to them and traded at domestic and abroad. These production and distribution of mirrors would last until the end of the 16th century when imports of Japanese mirrors and glass mirrors began in earnest.

In the Goryeo and Joseon period, the production of mirrors was carried out in the direction of efficiency by using the production method called 再鑄 or 踏返 and the tool taken with pattern stamps for economic efficiency. This allowed the supply of the demand for mirrors that had soared. Especially the use of mirrors without patterns increased because they emphasized the practical function of just lighting the face without patterns. In addition, the use of a

mirror with a handle that was used since the Goryeo period became more active, and more functional aspects such as the use of a mirror with a handle with a concave mirror and a convex mirror were emphasized.

In the mirror of the Joseon Dynasty, various phrases and letters meaning self-reflection and training were contained in the mirror pattern. The literary people of the Joseon Dynasty tried to reflect on themselves every day by looking at the mirrors. This reflects different tastes and aesthetics from the mirror reflecting the Taoist ideas of the Goryeo period, and it would be seen that the Neo-Confucian recognition system and thinking of the Joseon Dynasty were reflected in the mirrors, which is a living craft.

The mirror was used as a ritual item in Confucian order of life, and the process of preparing the mirror was also examined in detail in the funeral of the Joseon royal family. Also, in the tombs of Goryeo and Joseon Dynasty, there were examples of the funeral mirrors, which were made in small size, which could be interpreted as the funeral meaning of the mirror in relation to the book of 『朱子語類』.