

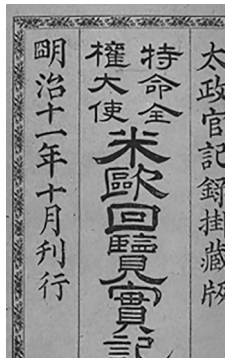
『미구회람실기』(1878)의 도자관련 기록 검토

장남원

I. 머리말

張南原

여화여자대학교
미술사학과 교수
이화여자대학교 문학박사
동아시아도자사



『특명전권대사 미구회람실기(特命全權大使 米歐回覽實記)』(1878, 이하 『미구회람실기』)는^{도1} 메이지 일본의 공식 사절단이었던 이와쿠라(岩倉) 사절단이 1871년부터 1873년 사이에 유럽과 미국 등지를 탐방하고 돌아와 출간한 공적 기록물이다.^{도2} 특명전권대사로 우대신(右大臣) 이와쿠라 도모미(岩倉具視, 1825~1883)를 임명하고 부사(副使)로 기도 다카요시(木戶孝允, 1833~1877), 오오쿠보 도시미치(大久保利通, 1830~1878), 이토 히

1

『미구회람실기』(1878)의
내표 서지

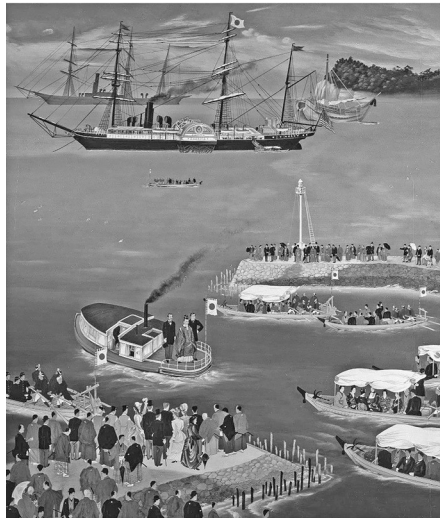
* 이 논문은 2017년 대한민국 교육부와 한국연구재단의 지원을 받아 수행된 연구임(NRF-2017S1A5 A2A01024958).

** 필자의 최근 논저: 공저, "History of Collecting Korean Ceramics in America and the Yale University Art Collections," *Arts of Asia*, 48:2, 2018, pp.106-115; 「高麗圖經」의 '定器制度'와 청자, 『한국중세사연구』 55, 2018, pp.175-201; 「물질문화 관점으로 본 고려청자」, 『미술사와 시각문화』 18, 2016, pp.154-179.



로부미(伊藤博文, 1841~1909), 야마구치 마사카(山口尚芳, 1839~1894) 등이 동행했으나 이들은 모두 메이지 유신에 기여했던 인물들이었다.^{도3} 이들 외에 1등 서기관 후쿠치 겐이치로(福地源一郎, 1841~1906), 2등 서기관 하야시 도사부로(林董三郎, 1850~1913)를 비롯해 『미구회람실기』를 집필한 구메 구니타케(久米邦武, 1839~1931), 우쓰미 다다카쓰(内海忠勝, 1843~1905) 같은 대사의 수행원들, 그리고 다나카 미쓰아키(田中光顯, 1843~1939), 사사키 다카유키(佐々木高行, 1830~1910) 등 이사관과 그 수행원을 포함 총 46명으로 사절단이 꾸려졌다. 그의 수종자(隨從者) 18명, 유학생 43명(5명의 여학생 포함)등 총 107명에 달했다.^{도4} 대규모 사절단은 요코하마를 출발하여 태평양을 건너 미국, 영국, 프랑스 등 총 12개국을 순방하고 수에즈운하와 동남아시아를 거쳐 약 1년 10개월 만인 1873년 9월 13일에 귀국했다. 당초 10개월간 14개국 방문을 예정했지만 미국과 영국의 일정이 길어지면서 회람기간은 2배 이상 길어졌다고 한다.¹

이들의 문물체험은 매일 일기



2

『미구회람실기』(1878)의 원본과 그림동판
일본 국립공문서관
(필자 촬영)

3

이와쿠라 사절단
주요인사들
(원편부터
기도 다카요키,
야마구치 마사카,
이와쿠라 도모미,
이토 히로부미,
오쿠보 도시미치)
©위키백과

4

야마구치 호순
(山口蓬春)
<요코하마를 떠나는
이와쿠라 사절단>
1871(明治4)년 11월 12일

1 박삼현, 「이와쿠라 사절단의 역사적 의미 재고찰」, 『日本學報』 98 (2014), pp.473-488; 최연식·이필영, 「이와쿠라 사절단(岩倉使節團)이 본 서양: 모방과 습합(習合)」, 『東西研究』 25:2 (2013), pp.35-63; 田中彰, 『岩倉使節團の歴史的研究』(岩波書店, 2002).

처럼 사절단 일행이나 현지에서 만난 사람들과 나눈 이야기나 들은 정보로 기록되었고 귀국 후 3번 교정을 거치면서 여러 학문 분야에 대한 공적인 보고서와 기초서적 등을 참고하여 수정하고 덧붙였다.² 당초에는 구메 구니타케와 2차로 1872년에 합류한 3등 서기관 하타케야마 요시나리(畠山義成, 1843~1876)가 함께 편집을 시작했지만 하타케야마가 미국에서 객사하면서 구메 혼자 사절단의 보고서와 삽화를 모아 완성했다.³ 1878년 10월 태정관 기록부에서 총 5책 100권으로 간행되었으니 19세기말 서양의 정황과 일본이 각종 지식과 역량을 집적하게 되는 과정을 세밀하게 보여 준다.⁴

일본이 파악하게 된 방문지의 지명과 유래, 도시환경, 여행수단, 광물자원, 공업, 기술, 상업, 무역, 박람회, 박물관, 대학, 유적지 등에 대한 내용들은 미국과 유럽의 정황은 상당히 구체적이다. 이 가운데 유럽 여러 지역을 순람하면서 저명했던 도자기 공장들을 방문하고 박물관의 전시품들을 보게 되면서 그 제작과 수집현황 및 도자기의 조형을 구체적으로 언급하였으니, 순람이 근대적 도자공예 기술과 디자인 등에 대한 자극과 구체적 경로를 확인하는 중요한 계기가 되었음을 보여 준다.

그동안 『미구회탐실기』에 대해서는 역사, 언어, 지리 또는 근대정치 분야에서의 선행연구들이 있었지만⁵ 미술사 분야에서는 관심이 거의 없었다.⁶ 따라서 본 고에서는 구미 각국의 공예기술과 공예관, 공예정책 제반, 박람회 등의 경향을 도자 관련 내용을 중심으로 검토하고자 한다. 이 과정을 통해 일본의 요업근대화 방향과 향후 동아시아에서 전개한 근대적 생산의 배경으로 이해될 수 있을 것이다.

2 구메 구니타케, 정애영 옮김, 『특명전권대사 미구회탐실기』 1 (소명출판사, 2011), pp.18-19.

3 구메 구니타케, 위의 책, 1권 (2011), pp.11-21.

4 본고에서는 번역본을 기본으로 구메 구니타케, 정애영·방광석·박삼현·서민교·정선태 옮김, 『특명전권대사 미구회탐실기』 1~5권 (소명출판사, 2011)의 내용을 기초로 정리했다.

5 박진민, 「자연, 도시, 국가: 이와쿠라 사절단의 미국 체험」, 『사총』 80 (고려대학교 역사연구소, 2013), pp.3-26; 전진성, 「이와쿠라 사절단과 서양도시 체험: 비스마르크의 환대: 『미구회탐실기』에 나타나는 근대 일본의 자기모색과 프로이센」, 『사총』 80 (2013); 성희엽, 「일본의 근대국가형성에 대한 학제적 연구」 (부경대학교 박사학위 논문, 2012); 최연식·이필영, 앞의 논문; 박삼현, 앞의 논문; 민유기, 「이와쿠라 사절단의 프랑스 근대도시 체험과 인식」, 『사총』 80 (2013), pp.59-90; 이영석, 「이와쿠라 사절단이 바라본 영국의 공업도시」, 『사총』 80 (2013), pp.27-58.

6 김세린, 「19세기 후반 프랑스 공예도안의 동양요소와 일본의 수용」, 『미술사논단』 45 (2017), pp.157-184.

II. 이와쿠라 사절단이 방문한 주요 제작장과 현황

사절단은 미국을 필두로 유럽에 가장 오래 머물렀다. 방문했던 미국과 유럽 및 귀국길에 들른 중국 지역에 대해서는 각 권에서 총설로 개괄식으로 각국의 역사나 산업, 공업이나 사회 문화 등을 서술하면서 곳곳에서 도자기에 대한 내용을 다루었으며, 지방으로 여행하면서 개별 공장의 상세한 정황과 실태를 소개하고 있다. 미국 샌프란시스코의 도기 생산 및 사용, 영국의 도예기술과 체셔 도자기마을 소개와 역사, 생산에 관한 내용, 프랑스 세브르(Sèvres) 국영제도소 소개와 파리의 도자기공장, 벨기에의 1825년 이전까지 도자기 현황과 브뤼셀 도자기의 유통, 러시아에 대해서는 상트페테르부르크 도기와 국영 및 민영 생산 도자기 등에 대해 기술하였다. 덴마크의 도토 및 도자기 생산 개황과 스웨덴의 도자기 생산, 이탈리아 도자기 생산과 과거부터 이어져 온 도자기 기술의 계승방식 및 제작 경향 등에 대해서도 개괄하였다. 보헤미아의 도자기 생산을 언급하고 오스트리아의 도자기 공업과 빈의 고급 도자기 생산 등에 대해서 기술했으며, 스페인에서는 마드리드를 중심으로 생산된 도자에 대해 기술하였다. 유럽 전체를 통해 도자의 매매와 무역, 공산품 제작 등을 염두에 두면서 개설을 구성한 것으로 파악된다. 한편 귀항길에는 중국 광둥성 도자기에 대한 간략 소개를 넣어 일본과 서양, 중국을 아우르는 거시적 관점에서 도자기를 이해하고 정보를 수집하려 했음을 보여 준다. 사절단이 방문했던 공장과 주요사항은 다음과 같다.

1. 영국의 자기 제작공장들⁷

사절단은 우스터(Worcester)주 로얄 포슬린 도자기 공장과 체셔(Cheshire)주 스토크온트렌트(Stoke-on-Trent)의 토마스 민톤(Thomas Minon, 1765~1836)⁸ 공장을 방문하고 기계식 제작과 번조과정에 관심을 보였다.

(1) 원료의 가공

민톤사에서는 수력[물레방아]을 이용하여 고령토(Kaolin)을 분쇄했고, 태토

7 이하 내용들은 구메 구니다케, 『방광석 옮김, 앞의 책, 제2권 영국 (2011), pp.385-392.』

8 1793년 설립되었으며 토마스 민톤의 아들인 2대 허버트 민톤(Herbert Minton: 1793~1858) 운영기에 빅토리아 여왕으로부터 찬사를 들었으며, 1856년부터는 영국 왕실의 식기를 조달하고 있었다.

반죽을 만드는 과정에서는 증기기관을 동력으로 사용했다. 분쇄된 고령토는 기계의 회전력으로 수조에 설치한 프로펠러가 돌면서 물과 혼합하고, 흙통으로 흙물을 흘려보내면서 탱크에 모으는데, 이 과정에서 연결부 끝에 비단 체를 매달아 흙물이 비단의 촘촘한 틈을 통과하면서 균일한 입자로 걸러지는 설비가 있었다.⁹ 수비된 흙은 다시 건조시켜 덩어리로 만들어 두고 공정에 따라 일정한 양을 취해 사용했던 것 같다.

(2) 석고성형

기물을 석고틀에서 제작하는데 소년 1명이 움직이는 물레의 힘으로 2~3대의 물레를 자유자재로 돌릴수 있고 작업이 끝나 회전을 멈추고 싶으면 접속을 끊는 장치를 사용했다. 기계식 동력을 사용하여 소수인원이 여러 공정을 컨트롤 하고 있었음을 알 수 있다. 특히 관심을 보인 것은 석고를 사용하여 만든 물형(物形)과 그 제작 원리에 대한 것이다. 석고틀에 흙물을 넣고 공기를 불어 넣어 압축함으로써 기벽이 치밀하게 되는데, 일반적인 수반이나 화병은 물레로 만들지만 같은 형태의 접시나 찻잔, 또 표면에 조각같은 장식이 있는 기물은 석고틀에 부어 만들었다.^{도6} 기본성형 외에 디테일한 조각을 더하는 경우에는 석고 캐스팅으로 기본형을 만든 뒤에 수작업으로 조각하는데, 이런 경우는 가치가 높았다.^{도7}

6
스토크온트렌트에서
석고성형으로 제작된
일상용 식기들
1864
V&A



7
백자채희쌍이병
1847
민튼
V&A



9 기계식 동력으로 흙과 물을 반죽하고 전통식으로 수비하는 과정은 이후 베를린에서 다시 보았는데, 독일 측에서는 이 설비가 영국의 스톡 온 트렌트에서 발명한 것을 들여온 것임을 설명해주었다고 한다.

(3) 번조설비

스토크온트렌트에 대한 사절단의 첫인상은 마을 도처에서 공장 굴뚝에서 검은 연기가 피어오르고 있었다는 것이다.⁵ 내화벽돌로 원형의 탑처럼 쌓아 올린 가마에¹⁰ 석탄 연료로 사용했기 때문이다. 특히 내화벽돌로 축조하고 가마 재임시 철분이 섞인 흙으로 만든 갑발을 사용하여 기물에 불이 직접 닿지 않도록 한 점과, 가마들이 공장 실내에 설치되어 외기의 영향을 받지 않고 온도를 유지하고 있는 사실에 유의했다. 갑발은 로얄 포슬린 공장에서도 사용되었다고 하여 당시 기계식 가마에서 갑발의 활용은 일반적이었던 것으로 보인다. 동아시아에서 사용해 온 중국식 등요(登窯)가 가로로 긴 연방(連房)구조라서 화력이 일정치 않고, 한 번에 많은 양을 번조하는 데에서 오는 손실 등의 폐해가 있었기에 비교하여 따져보면서 영국식 가마가 더 효율적이라고 보았다.



6

스토크온트렌트의
도자기공장들
1870년경

(4) 문양장식

일반용 기물의 문양장식에는 이미 동판전사(銅版傳寫)기법이 사용되었으며 여성 노동자들이 문양붙이는 작업을 담당하고 있었다. 이에 비해 고급품은 여전히 전문가가 직접 문양을 그리고 필요에 따라 여러 차례 굽는 공정을 거치고 있었다. 이때 문양은 주로 프랑스인 화공들이 전문적으로 높은 보수를 받으며 담당하고 있었다. 특히 번조가 된 유약층 위에 무늬를 그리는 상회(上繪, overglazed painting) 기법은 하회(下繪, underglazed painting)보다 귀한 것으로 인식되었다. 금채의 착색과 광택을 위해 호박이나 마노 등으로 작은 구슬을 만들어 금채한 부위를 연마하는 방법도 사용되고 있었다. 특히 민튼사에서는 일본과 중국의 자기를 수집하여 제작에 참고하고 있었는데, 일본자기의 정교함에 대해 서양 전문가들도 도저히 따라할 수 없다는 점과 자부심을 느꼈다. 심지어 그들이 일본자기 문양을 모방하

10 굴뚝이 좁고 긴 병 모양의 가마(甌窯)로 추정된다.

여 그런 도자기들을 보여주며 품평을 해왔기에 일본화에 대한 선호 때문인지 민트 사에서는 문양파트에서 일본화를 연습하는 광경도 볼 수 있었다.

2. 프랑스의 세브르 국영 도자기공장¹¹

세브르 도자기 공장은 파리근교 생클루 근처에 있었으며 1760년(루이15세 당시) 왕립제작소로 지정한 후 프랑스 뿐 아니라 세계도자기 가운데 가장 우수한 생 산품을 제작하고 있었다. 공장 외에도 정부가 세운 부속학교가 있었고 4층짜리 건물 공장에는 공방과 도자기 진열관, 도자기 매점 등이 있었다. 사절단은 세브르 방문에 서 많은 영감을 받았던지 적지 않은 지면을 할애하며 도자기의 제작원리와 일본 및 동아시아 도자기에 대한 역사를 태토와 유약, 번조 등 여러 측면에서 설명했다.¹²

(1) 고령토

세브르에서도 도자기 원료로 혼합 점토와 고령토를 사용하고 있었다. 고령토는 흰색으로 미세하고 부드러운 분말로 만들기 쉬워, 물과 혼합하여 태토로 사용했다. 하지만 전언일 뿐 정작 세브르에서는 그 세부공정을 안내받지 못했다. 사절단은 시종 도자기술 향상의 기저에 태토와 유약이 있다고 보고 가는 곳마다 관심있게 관찰했지만 세브르 담당자들은 정작 태토 관련 기술공정을 보여주지 않았다.

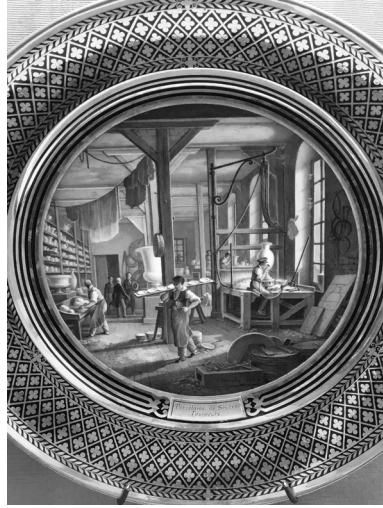
(2) 석고성형

사절단이 세브르 방문 전 영국 민트사에서 본 캐스팅 성형기법은 사실 18세기 세브르에서 개발된 것이다.^{도8} 석고로 원하는 모양의 틀을 만들고 백토 슬립(Slip)을 주입하여 기벽이 얇은 기물을 만드는 것이다. 석고 틀을 결합 한 후 점토 유동액을 붓고 1분 정도 지나 석고 틀을 기울여 남은 점토액을 따라내면 석고를 내부에 점토가 남고, 10분 정도 마르기를 기다려 석고틀을 벗겨내면 기물이 완성된다. 이 과정으로 제작하면 기벽이 얇고 두께는 균일하다. 현재도 사용되는 이장주입(泥漿注入) 방법 중 드레인 캐스팅(Drain Casting)이다. 양쪽 끝에 구멍을 파서 대롱 형태로 만든 석고

11 프랑스의 도자기 공장 방문내용은 구메 구니다케, 박성현 옮김, 앞의 책, 제3권 유럽대륙(상) (2011), pp.118-129.

12 도자기에 대한 역사적 언급에 대한 내용은 본 고, IV장 참조.

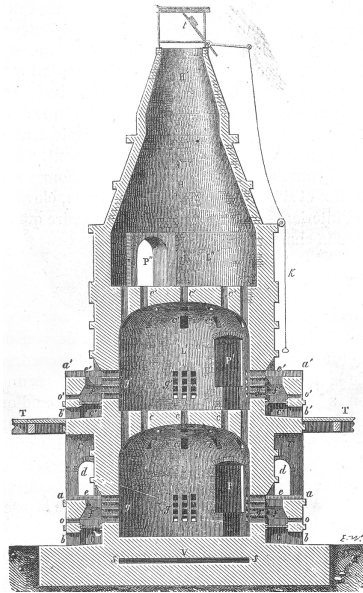
틀에 점토액을 넣은 다음, 틀의 구멍 입구에 관을 견고하게 집어 넣고 입으로 관을 부는 방법도 사용하고 있었는데, 이 방법을 사용하면 점토액은 공기의 압박으로 밖으로 나오고, 다시 그 입구로 공기를 불어 넣으면 틀의 내부에 붙어 있던 점토가 건조해지면서 10분 정도 지나면 속이 빈 기물의 소지(素地)가 완성된다. 이 방법으로 제작하면 굴곡이 있는 형태도 제작이 가능하다. 석고 틀로 만든 소지는 그 질감이 치밀하지 않기 때문에 공기를 불어 넣어 압력을 가하면 물레로 기벽을 만드는 것보다 견고해진다. 표면에 조각이 있는 도자기들은 석고 틀에 반죽한 점토를 집어넣고 굳혀 대략의 형태를 만든 뒤 깎아서 세부 형태를 만드는 솔리드 캐스팅(Solid Casting)으로 제작되었다. 성형된 기물은 여러 공구를 사용하여 깎고 다듬는데 이 과정을 통해 도면에 부합하는 일정하고 균일한 제품이 탄생되는 것이었다.



8
세브르 국영번조소의
석고성형 공방
1820~1835
세브르도자박물관
(필자 촬영)

(3) 번조

세브르에서는 초벌구이 후 유약을 바르고 다시 굽는 2차 번조가 일반적이었는데 유약에는 장석(長石)이 사용되었다. 가마는 벽돌로 만든 6미터 높이의 병모양 가마를 사용하는데, 가마 중간을 벽돌로 나누고 여기에 구멍을 뚫어 열을 위쪽으로 보내는 구조로서 2층에서 3층까지 연결되어 있었다.도9) 가마 안의 온도는 위로 갈수록 낮아지기 때문에 위쪽은 초벌구이용 가마로 사용되었다. 세브르에서는 최고 1,600℃까지 고온번조를 할 수 있었고 영국과 달리 석탄 부족으로 나무를 연료로 사용했다. 가마재임에는 영국처럼 갑발을



9
3층 구조로 된
세브르 가마의 조성도
19세기(추정)

사용했는데, 훗날 베를린과 피렌체 공장에서도 비슷했다. 가마와 연료 등에는 차이는 있었지만 갑발을 사용하는 점은 유럽의 유명한 공장들에서는 일반화되어 있었음을 알 수 있다.

(4) 안료

안료는 청화를 주로 사용했다. 이 대목에서 사절단은 고온을 견디는 안료가 많지 않지만, 그 가운데 청화안료는 동서양에서 오랫동안 활용되었음을 환기하였다. 고화도를 견뎌야 하는 백자의 문양으로 적합했기 때문이다. 그 밖에 여러 가지 색으로 그림을 그리기 위해서 유약을 바르고 초벌구이를 한 후, 다른 색을 바르고 다시 굽는 상회기법에 대해서는 일본의 니시키테(錦手)와 같은 방법이라 생각했다. 상회용 안료는 테레빈유에 녹여 도자기의 표면에 바르고 다시 가마에 넣어 저온번조 하는데, 상회용 가마가 아예 따로 있어 작은 창을 만들어 여러 안료를 바른 시편(試片)들을 테스트하는 과정도 보았다. 일본은 에도시대 이후 고화도 백자에 상회를 덧입힌 자기들을 만들었고 그 가치를 알고 있었기에 각별히 관심을 보인 것이다. 번조과정에서 매시간 시편을 꺼내 색을 확인하는 방법은 지금도 사용되고 있다. 금분(金粉)은 동판 전사문양 시문에도 활용되어 스티커식으로 문양 종이를 붙여 마연하거나 오닉스나 동으로 문질러 광택을 냈는데 이 방법은 영국의 스톡 온 트렌트에서 사용되고 있는 것과 동일한 것이었다.

(5) 판매와 운영

한편, 식산흥업을 머릿속에 그리고 있었던 사절단은 연간 2만 파운드의 도자기를 만들고 6천 파운드의 수익을 내는 세브르의 도자기의 판매에도 관심을 보였다. 도자기를 프랑스의 보물로 인식하면서 수익에 개의치 않고 국가가 공장 경영을 책임지고 있는 상황에 유의했다.¹³ 또 태토의 정세함에서는 뛰어나지만 장식면에서 세브르에 못미치는 중국과 일본자기를 보며 값싸고 아름다운 세브르 생산품들을 주목했다.

13 알려진 바 세브르 국립 도자기제작소는 루이 15세의 연인이자 프랑스 사교계의 마담 폰파두르의 요청으로 1740년 뱅센느 성에 설립되었고 세브르로 이전한 것은 1756년, 왕립제작소로 지정된 것은 1760년이다.

3. 프로이센의 티어가르텐 국영 도자기공장¹⁴

현재도 “KPM(Königliche Porzellan Manufaktur) Berlin”이라는 브랜드로 전통을 잇고 있는 곳으로서 1763년 프로이센의 황제 프리드리히 2세가 왕실 사냥터였던 베를린의 티어가르텐(Tiergarten)지역에 설립했다. 1867년에 KPM은 포츠담 광장에 프러시안 의회를 건설할 때 납품을 맡게 되면서 티어가르텐 끝쪽에 새 공장을 지었다. 새 공장은 1868년부터 1872년 사이에 지어졌고 사절단은 마침 1873년 신축 이듬해에 이 새로운 공장을 방문하게 된 것인데, 세브르를 능가하는 규모에 근대식 공업시설을 갖추어 새로운 전기를 맞은 독일 요업의 실체를 보게 된 것이다.^{도10}



10

KPM의
첫번째 매장
베를린, 18세기 중반
(출처: <https://www.kpm-berlin.com>)

(1) 원료의 정제

태토는 고령토와 도석 등을 분쇄 배합하여 흰색 반죽을 만드는데 설비의 광대함과 편리함이 영국과 프랑스에서는 보지 못한 것이었다. 또 분쇄한 도토를 정제하는 과정도 유심히 보았는데, 사각형 수조를 만들어 그 안에 나무흙통을 넣고 입자크기에 따라 침전과 거름의 과정을 거치는데 고운 입자들을 계속 흘러 보내면서 유출구에 천을 씌워 걸러내는 과정이다. 걸러진 흙은 압착기로 물을 제거하는데 유출구에 천을 씌워 걸러내는 것이나 압착기를 사용하는 공정은 영국의 스토크 온 트렌트에서 발명한 것이었다.

¹⁴ 티어가르텐 공장방문 내용은 구메 구니다케, 박성현 옮김, 앞의 책, 제3권 유럽대륙(상) (2011), pp.367-370.

(2) 번조와 장식

기물의 성형은 영국, 프랑스와 같았지만 가마 설비와 구조는 달랐다. 석탄가스를 연료를 사용하는 새로운 가마를 만들었던 것이다. 벽돌로 낮은 방처럼 만들고 그 내부를 여러 칸으로 구분했는데 각 방에 또 작은 방을 만들고 각각의 섹션에 작은 가스관을 설치하여 화력을 주입하는 것이었다. 성형, 건조, 번조(초벌과 본구이 각각) 등이 자동으로 진행되고 있었는데, 가스 주입으로 화력을 자유롭게 조절할 수 있었다. 12시간 정도에 걸친 번조과정에서 가마 점화구에 테스트 시편을 넣고 뺄 수 있는 작은 창을 만들어 1시간마다 하나씩 테스트 조각을 추출하여 유색과 용융온도를 체크했다. 번조과정에서는 가마입구의 창을 통해 불의 색깔을 확인하는데, 노란색 거울을 사용하여 프리즘에 나타난 빛의 띠를 보고 판별했다. 이곳에서도 상회자기는 별도의 가마에서 나무를 연료로 굽었다. 사절단의 눈으로 본 베를린 공장의 도자기는 최상품은 아니었다. 하지만 새로운 설비에서 고화도로 번조된 도자기는 강도가 높아 유럽에서도 명성을 얻고 있었다. 300명의 노동인력이 연간 20만 달러어치의 도자기를 제조하는데 문양을 그리는 화공의 급료는 월 200달러에 달하는 경우도 있었다. 그리고 문양을 위해 안료를 배합하는 연구실도 있었다.

4. 이탈리아 피렌체 도자기공장¹⁵

사절단이 방문한 피렌체 공장이 어디인지 구체적인 명시는 없지만 19세기 후반 피렌체 인근에서 가장 융성했던 곳이라면 1735년에 마르케스 카를로 안드레아 지노리(Marquis Carlo Andrea Ginori)가 도짜(Doccia)에 설립한 "Ginori Manufactory"였을 것으로 추정된다. 고전과 모던을 함께 추구했던 이탈리아는 영국에서 수입한 고품종과 스톡 온 트레트에서 개발한 설비를 사용했으며 제작품도 대부분 영국, 프랑스, 독일에서 본 것들과 비슷했다. 번조과정에서는 다른 데서 볼 수 없었던 가마를 사용했는데 1872년경에 개발한 것으로, 두 개의 파이프버너를 통하여 불을 보내 온도를 높이면서 연기가 나지 않는 것이었다. 당시 지노리 리시(Ginori-Lisci)가 파리에서 화학연구를 하고 돌아와 경영권을 잡았던 시기였으므로

15 피렌체의 도자기 공장 방문내용은 구메 구니다케, 서민교 옮김, 앞의 책, 제4권 유럽대륙(중) (2011), pp.304-305.

자력으로 새로운 기술개발을 해낸 것이었다.¹⁶

그밖에도 직접 방문하지는 않았지만 ‘드레스덴 차이나’라고 불리던 작센지역의 마이센 자기를 유럽최고로 소개하면서 당시 생산액이 연간 37만 탈러(Taler)에 달했던 점에 주목했다.¹⁷ 유럽 각지에서는 각각의 장점을 가진 도자기들이 생산되고 있었고 그 생산력과 수요가 증가하는 상황이었다. 일용품으로서 도자기의 소비는 더 증가할 것이며, 화려하고 색감이 뛰어난 장점에도 불구하고 번조기술이 동양에 비해 미숙했던 점과 유럽의 고임금으로 생산성이 낮아질 수밖에 없는 점을 문제로 인식했다. 드러내어 말하지는 않았지만 임금이 저렴한 동아시아에서 저들의 취향에 맞는 도자기를 생산할 수 있다면 소비가 늘어날 수 있을 것이라 판단했을 것이다. 사절단이 방문했던 여러 나라의 주요 도자기 제작장들은 19세기 당시 미국과 유럽의 가장 대표적인 요장이었다. 특히 이제 막 우호조약을 맺은 유럽, 미국은 일본 정부차원의 방문에 대해 여러 통로로 환대했고 다양한 정보를 제공했다. 따라서 단지 한 개인의 체험이 아니라 국가적 정책과 연관되며 상당히 적극적으로 후속 조치들이 이루어졌을 것으로 추정된다. 실제로 일본은 머지않아 서구식 개량 가마에 장식기술을 도입한 도자기들을 대량 생산하게 되었다.

Ⅲ. 사절단이 본 유럽의 도자컬렉션과 전시

1. 박물관과 왕실 및 귀족들의 컬렉션

사절단은 각국의 주요 방문지에서 산업이나 무역 관련 시설 외에도 저명한 박물관이나 궁전, 도서관, 대학 등을 탐방했다. 영국에서는 런던의 사우스켄싱턴 박물관과 영국박물관 고고실, 에든버러 대학박물관, 셰필드 데번셔 공작의 체스워드 하우스, 스탠포드셔와 워릭셔 등을 소개했고, 프랑스에서는 파리상설박람회장, 퐁텐블로 궁전, 루브르 박물관, 뤼상부르 궁전을 둘러보았다. 독일에서는 베를린 박물관을 덴마크에서는 왕궁 컬렉션을, 그리고 스웨덴에서는 왕실 이궁 컬렉션 및

16 https://en.wikipedia.org/wiki/Doccia_porcelain#History 참고. 현재는 합병하여 리차드 지노리(Richard Ginori)사로 이어지고 있다.

17 구메 구니다케, 서민교 옮김, 앞의 책, 제4권 유럽대륙(중) (2011), p.252

박물관을 방문했다. 이탈리아에서는 피렌체 미술관, 고고학 박물관 및 로마 교황청 보물창고등도 관람했다.

사절단의 박물관 관람은 비교적 객관적으로 본 것들을 기록하고 있어 일견 해당국가의 문화유산과 수집품에 대한 단순한 관심이 방문이었던 것처럼 보인다. 하지만 런던 사우스켄싱턴 박물관(South Kensington Museum)은 1851년 런던박람회 이후 헨리 콜과 오웬 존스가 주도한 영국 디자인 개혁운동을 추진력이 되었던 곳이다. 인도 직물을 수집으로 패턴을 개발하여 영국 직물 제조에 도안을 제공하는데 기여했다. 박물관이라는 표제 아래 식민박물관의 제국주의적 속성을 잘 드러낸 곳이다.¹⁸ 특히 1867년 파리만국박람회에 출품되었던 일본 제품 가운데 150점을 구입해 간 곳이었다.¹⁹ 따라서 유럽의 동양미술 수집과 박물관의 운영방향 등에 대해 분명 관심있게 관찰했을 것이다. 또 산업박물관에서 보았던 생산품의 재료와 공정에 대한 관심도 앞장에서 살펴본 도자기 제조공장 방문 목적과 일맥상통한다. 그들이 방문했던 대부분의 박물관들은 19세기로 접어들면서 세계 각국으로부터 수집하거나 약탈한 물품들로 구색을 맞춰가는 상황이었는 데 이 같은 고대 유물들에 대한 역사적 미학적 가치에 대해서도 의미를 두고 있었다. 각국에서 수집한 영국과 다른 여러 나라의 석기(石器), 옥기(玉器), 동기(銅器), 자기(磁器) 등 방대한 유물을 전시해 놓은 대영박물관[영국박물관] 고고실 등이 예이다. 베를린박물관의 경우도 6~7천 점에 달하는 진열품, 특히 고대 이집트관과 중동지역 유물, 동남아, 인도, 동양의 유물들에 대해 고금을 막론한 돌조각, 청동기, 도자기로 만든 화병, 동과 옥으로 만든 소장품을 소장한 곳이다.²⁰

특히 이탈리아에서 방문한 피렌체나 로마에서는 감탄과 찬사를 보냈다. 피렌체에는 방마다 오래된 금, 은, 동의 그릇, 보석류, 옛 도자기 등 귀중한 물건이 진열되어 있는데 진열대가 넘쳐나 일일이 설명하기 어려웠다. 물건마다 유래가 있고 로마제국 전성기 때부터의 소장품이라 시대성 및 정교함, 진귀함, 아름다움 등에서 유럽 고미술의 진수를 보여주니 옛 역사를 연구하며 물건들의 가치를 세심하게 감

18 강은주, 「사우스 켄싱턴 박물관의 아시아 컬렉션(1851년~1899년) 연구」, 『서양미술사학회 논문집』 29 (2008), pp.9-32; 염운옥, 「사우스켄싱턴박물관과 식민적 코스모폴리타니즘: 인도직물 컬렉션의 경우」, 『역사와 문화』 26 (2013), pp.80-101.

19 신상철, 「자포니즘(Japonisme)의 근원과 1867년 파리 만국박람회: 프랑스 모더니즘 형성 시기 일본미술의 수용과정과 전시 고찰」, 『서양미술사학회논문집』 40 (2014), pp.63-90.

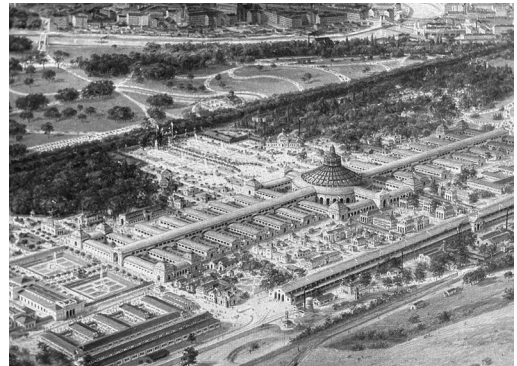
20 구메 구니다케, 박성현 옮김, 앞의 책, 제3권 유럽대륙(중) (2011), pp.366-367.

상한다면 평생 이 미술관에서 보내도 모자를 판이라고 했다.²¹ 유물의 역사적 가치와 조형미 등에 주목한 대목이다. 로마의 교황청 보물창고에서도 프랑스 나폴레옹 3세가 보낸 도자기, 프로이센 왕이 바친 도자기, 영국의 공작이 보낸 도자병 등 각국의 기량의 극치를 보여주어 그 아름다움을 다 표현할 수 없을 지경이라고 했는데,²² 단순한 관심이나 호기심이라기보다는 소장품들의 구성과 이것들이 주는 영감에 실제로 공감하고 있었던 듯하다.

결국 스스로 일본이 독창성보다는 타자의 지식을 배우는 데 능했음을 고백하면서, 건축과 제철, 도자기제조, 섬유기술 등은 모두 중국과 조선에서 받아들여 좋은 기술을 발휘하고 있으니 전통이나 기풍을 살려 그 장점을 발휘하고 배운 바를 활용하면서 아직 배우지 못한 곳까지 넓혀갈 수 있다면, 지금은 아직 보잘 것 없는 분야에도 언젠간 반드시 몰라볼 정도의 성과를 올릴 수 있을 것이라 생각한 것이다. 메이지 사절단의 기관 방문이 단순한 호기심이나 유람을 목적인 것이 아니며 일본의 근대화에 얼마나 절실한 것이었는지 엿볼 수 있다.²³

2. 오스트리아 빈 만국박람회(1873) 참관과 도자기

일본이 서구의 박람회에 참가하기 시작한 것은 1862년 런던 만국박람회로 알려져 있지만 자발적인 것이 아니라 제일 영국공사의 수집품 전시에서 비롯된 것이었다.²⁴ 따라서 1868년 메이지 정부의 수립 이후 관이 주도하여 공식적으로 만국박람회에 참가하게 된 것은 바로 빈 박람회(Wiener Weltausstellung)가 처음이었다.²⁵ 일정이 지체되어 1873년 6월 초에 도착했지만²⁶ 1873년 5월 1일에 개막된 빈 만국박람



11

조셉 랭글(Josef Langl)
비엔나박람회장
캔버스에 유채
92.5×131.5cm

21 구메 구니타케, 서민교 옮김, 앞의 책, 제4권 유럽대륙(중) (2011), pp.300-301.

22 위의 책, pp.331-332.

23 위의 책, pp.345-346.

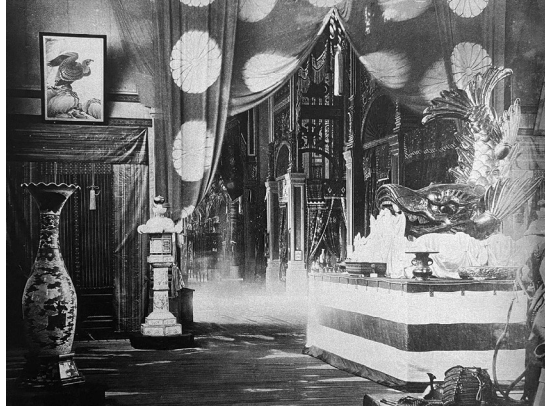
24 천아람, 『日本 明治시대(1868~1912) 有田 요업의 근대화 과정 연구』(고려대학교 석사학위논문, 2014), pp.18-20.

25 요시미 순야, 이태문 옮김, 『박람회: 근대의 시선』(논형, 2004), pp.38-39.

26 미국과의 교섭에서 전권위임장을 지참하지 않았던 실수로 이토와 오쿠보가 본국으로 다시 위임장을 가지러 가게되면서 미국에서 7개월을 지체하였다. 구메 구니타케, 정애영 옮김, 앞의 책, 제1권 미국(2011), p.35.

12

빈 박람회 일본과 내부
(출처: 『Experiment
Metropole』
Wien Museum
p.476)



13

빈 박람회 일본과 내부
(출처: 『Experiment
Metropole』
Wien Museum
p.477)



회를 볼 수 있었다.²⁷ 특히 빈 박람회에 대해서는 『미구회람실기』에서 단일 주제로는 가장 많은 분량을 할애했다. 박람회장에서는 영국, 프랑스, 이탈리아, 네델란드, 독일, 프랑스, 오스트리아, 러시아, 스웨덴 등의 전시관을 방문했고 그 가운데 프랑스와 이탈리아의 조형과 기술에 대해서는 프랑스가 화려하고 신기한 것을 추구한다면 이탈리아는 산뜻하고 절제된 심플함을 추구한다고 했다. 특히 두 나라의 도자기는 기교면에서 달라 이탈리아 도자기가 투명하지 않지만, 고대의 고졸한 맛이 있다고 평했다.²⁷ 그러나 세브르에 대한 기억으로 총평에서도 프랑스 세브르 도자기와 기술에 대해 극찬했다. 독일 마이센이 출품한 화병 5점, 베를린 도자기, 러시아의 상트페테르부르크의 출품작인 둥근 테이블, 꽃병, 길이 3척 폭 2척 4촌의 유화를 그린 도자기 판에 대해서는 도자기와 기술을 높이 평가했다. 하지만 일본 관에서는, 유럽에서 위상이 높아지고 있지만 튼튼하고 거대한 제품을 만들어냈다는 것에 대한 평가이고, 사실상 번조 온도, 안료의 배합, 그림을 그려 넣는 방법 등에서 아직 유럽의 발끝에도 미치지 못하다고 보았다.²⁸ ²⁷ 특히 프랑스의 유화를 그린 자기를 보면서 기술과 이론의 연구가 중요함을 강조했다.²⁹

사실 메이지 정부는 빈 만국박람회에 도자기 제품을 출품하기 위해 미리 각 지방에 담당 직원을 파견 독려했고, 특히 아사쿠사(淺草)의 안소우인(安称院)에 부속자기 제조소를 설치하여 지도교사로 하여금 우수한 도화공을 모아 문양

27 구베 구니타케, 정선태 옮김, 위의 책, 제5권 유럽대륙(하) 및 귀향일정 (2011), p.54.

28 위의 책, p.65.

29 위의 책, p.70.

을 연습시키면서 출품에 대비했기 때문이다. 독일의 화학자 고트프리트 바게너(Gottfried Wagener, 1831~1892)를 기술고문으로 초빙하여 출품작의 선택과 제작 지도를 맡겼으며¹⁴ 또 서양기술 습득을 위해 각지 선발 전습생 24명을 유업에 파견하여 증기기관을 이용한 기계 물레 성형과 석고 성형, 갑발 재임법, 그리고 금채 기법 등을 전수받았다.³⁰ 일련의 과정은 박람회 계기로 근대화를 앞당기려는 정부의 목적에도 부합했겠지만 도공이나 제작 공장 입장에서도 서구기술을 수용하는 결정적 계기가 되었을 것이다.



14
고트프리트 바게너 초상

이와쿠라 사절단의 수행원 가운데 스기야마 가츠나리(杉山一成, 1843~1880)와 나타카 후지마로(田中不二磨, 1845~909)는 귀국 후 내무성 소서기관과 문무대보를 역임하게 되었고 결국 3년 후에 개최된 1876년 필라델피아 박람회에 각각 사무관과 교육사무 취조로 파견되었다.³¹ 사절단을 통한 메이지 정부의 박람회 경험이 바로 다음 박람회로 확장되고 있음을 보여주는 대목이다. 사절단은 박람회를 통해 전시품에 대한 매매와 수익증대를 기대했고, 타국의 물품을 보면서 자신의 부족한 점을 개선하는 계기로 삼고자 했다. 수용자의 기호에 맞추고 개선점을 수용하여 진일보하면 무역을 촉진하고 제작을 독려하게 되는 것이니 국민의 치안, 부강의 촉매가 된다고 보았다.³² 결국 서구식 오리엔탈리즘에 입각한 근대 박람회를 집단적으로 체험한 사절단이 서구의 제국주의적 이데올로기를 내재화하는 계기가 되었을 것이며,³³ 제도와 실천으로 구현하고자 했다.

30 우관호·이성훈·석창원, 「일본 근대 도자의 특성에 관한 연구」, 『디자인논문집』 9 (2004), p.407; 천아람, 앞의 글 p.18-20.

31 구메 구니타케, 정애영 옮김, 「부록1. 이와쿠라사절단 출발당시 인원」, 앞의 책, 제1권 미국 (2011), p.374.

32 요시미 순야, 앞의 책(2004), p.132 재인용.

33 최용찬, 「1873년 이와쿠라 사절단이 본 비엔나 만국박람회의 근대적 풍경」, 『역사와 문화』 26 (2013), pp.243-275.

IV. 『미구회람실기』의 도자사적 의의

1. 제작기술 근대화의 방향

이와쿠라 사절단이 순람을 시작한 1871년은 폐번치현(廢藩置縣)이 있는 지 몇 달 지나지 않은 시점이었다. 외교나 통상 등에 대한 사안들을 해결해야 하는 동시에 각국의 정치, 교육, 군사 등을 돌아보면서 사절단 인원들은 국민의 대리자로서 공적 임무를 수행했다. 따라서 도자기에 대한 정보와 그 내용은 지극히 작은 부분에 국한될 수 있다. 하지만 일본요업의 근대적 변화 과정의 이면을 엿볼 수 있다. 사절단이 영국과 프랑스, 독일, 이탈리아에서 보았던 증기 동력과 기계식물레, 자동제제과정, 석고캐스팅 성형, 새로운 석탄가마 등은 이들에게 완전히 새로운 것은 아니었다. 왜냐하면 앞서 언급한 바와 같이 1873년의 빈 만국박람회 참가를 위해 도자기 생산지들에 담당자들을 파견하여 독려했었고 이미 1870년 바제너를 초청하여 기술지도를 받고 있었을 뿐 아니라, 향후 도자 산업의 발전을 위해서는 매우 견고하고 정교한 기술이 꼭 필요한데 그 핵심에 유약과 고령토의 개선이 있어야 한다는 것을 알고 있었기 때문이다.³⁴

당시 일본에서는 각 번(藩)의 비호 아래 도자기를 제작하던 소규모 요장들이 후원자를 잃게 되면서 붕괴되기 시작했고, 세토(瀬戶), 미노(美濃)의 요장과 구다니(九谷), 아리타(有田), 교야키(京焼)등이 재료와 기법등을 개량하면서 산업구조에 적응하려는 입장이었다.³⁵ 이렇듯 근대적 기술의 도입을 서둘고 있었던 차제에 유럽 현장에서 표준화된 공정과 기계식 시스템, 그 성과물인 다양한 생활도자기와 조형미 넘치는 장식 도자기를 확인한 셈이었으니 일본요업의 미래를 확인할 수 있는 기회였다. 게다가 빈 만국박람회에서는 일본의 출품작들이 호평을 받아, 아리타(有田) 자기는 명예상을, 세토(瀬戶)와 사쓰마(薩摩)등이 도자 진보상을 수상하여 큰 자극이 되었다.³⁶

이들은 1873년 당시 일본만이 동아시아에서 근대문명의 경지에 도달해있다

34 본 고, Ⅲ장, 3절.

35 서유정, 『近代 日本陶器會社 輸出陶磁 研究: 輸出陶磁에 보이는 圖案을 중심으로』(고려대학교 석사학위 논문, 2012), p.11.

36 우관호·이성훈·석창원, 앞의 책, 각주30 (2004), p.407.

고 생각했다. 따라서 동서 과학기술의 차이가 이미 너무 커서 조금씩 따라 잡는 것이 어렵더라도 서로 필요한 것을 교환하고 장단점을 보완하여 노력하면 반드시 도움이 될 것으로 보았다.³⁷ 도자공업의 근대적 시스템에 대한 열망과 실질적 정책 수립 의지가 엿보이는 대목이다. 실제로 파리에서 방문했던 면직공장에서는 일본에 수출하는 제품을 위해 염색과 비단 무늬의 견본을 모아 에도와 규슈, 간사이 등 서로 다른 도시에서 유행하고 잘 팔리는 것들을 구분 제작하고 있었는지를 보면서 서양이 공업 생산품을 통해 제품의 수요를 맞추고 무역을 통해 공급을 확대하고 있었는지에 주목했다.³⁸

한편, 산업화 과정의 임금과 운영전반에 대해서도 고민했다. 사절단은 생산의 효율성 측면에서 임금과 노동력 등을 연관지어 분석했다³⁹ 나아가 전통 수공예와 기계공업 사이에서 임금과 노동력, 결과물의 상관관계를 숙고하고 있었다. 사절단이 파견되었던 19세기 말 내재되어 있던 '백공기예(百工技藝)'의 전통적 인식은 각지의 전문화된 공업분야를 돌아보며 점차 구체화했을 것으로 볼 수 있으며, 기계를 수용하는 산업적 생산분야를 차츰 공예의 범주에서 인식하게 되는 계기가 되었을 것이다.

2. 도자기의 역사적 맥락에 대한 이해

하지만 이와쿠라 사절단이 도자산업에 대해 단순히 생산품과 도자기술, 대량생산에만 관심을 보였던 것은 아니다. 동서양의 근대 이전 도자기에 대한 이해와 앞으로 일본의 도자와 공예가 어디에 중점을 두고 움직여야 할지에 대해서도 고민했다. 이탈리아 피렌체에서는 오래된 예술전통에 놀라워했고,⁴⁰ 세브르 국영제작소에서는 다양한 각국 도자기들을 수집 연구하고 있음을 보면서 도자기 연구에 빈틈이 없다고 했다.⁴¹

즉, 『미구회람실기』에서는 역사에 대한 이해와 그에 기반한 현재를 전제하고서 과거를 뒤돌아보면서 현재를 판단하고 미래를 모색하려는 태도를 볼 수 있다.

37 구메 구니다케, 서민교 옮김, 앞의 책, 제4권 유럽대륙(중) (2011), pp.345-346.

38 구메 구니다케, 박성현 옮김, 앞의 책, 제3권 유럽대륙(상) (2011), pp.86-87.

39 구메 구니다케, 정애영 옮김, 앞의 책, 제1권 미국 (2011), pp.105-106

40 구메 구니다케, 서민교 옮김, 앞의 책, 제4권 유럽대륙(중) (2011), pp.301-302.

41 구메 구니다케, 박성현 옮김, 앞의 책, 제3권 유럽대륙(상) (2011), p.128.

예를 들면, 일본과 중국, 서양의 도자 기술사를 간간이 되짚어보면서, 일본에 유약을 전해준 것은 조선이었고 백자기술을 처음 전해준 것은 350년 전 중국으로부터라고 이해하고 있었으며, 중국 호남과 복건 일대에는 고령토 광산이 많아 기술이 히젠 이마리의 아리타로 전해졌다고 알고 있었다. 그리고 아리타에서 고령토 광산이 발견되어 도자기를 만들기 시작한 것이 고이마리아키라고 하여 일본백자의 형성과정에 대한 이해를 보여 준다.⁴² 하지만 이 대목에서 현재 우리가 알고 있는 조선도공 이삼평(李參平, ?~1656)이 1616년 백토광을 발견하면서 아리타 지역에서 백자생산이 시작되었다는 정보와 차이를 드러내기도 했다. 아마도 이삼평이 가마를 개화한 지 300년이 되는 1916년에 사가현 아리타의 도산신사(陶山神社)에 그를 기념하는 비를 세운 후 1917년부터 도조제(陶祖祭)와 함께 도자기 축제를 열기 시작했기 때문이 아닌가 싶다.⁴³ 사절단은 어쩌면 조선 도공 이삼평에 대한 정보를 몰랐을 가능성이 있다. 이외에도 『미구회람실기』에는 각국 도자기의 발달사나 세부 기술, 원료 등에 대한 선후 연원 관계나 전개 과정 등을 짧게나마 기술한 부분들이 있어서 시종 역사적 맥락 위에서 이해하려는 태도를 볼 수 있다.

3. 미술공예로서의 도자기

메이지 정부가 공식적으로 참가한 1873년의 빈 만국박람회는 일본의 존재를 알리기에 좋은 기회였다. 자포니즘이 고조된 상황에서 박람회에서의 호평은 일본적 특성이 있는 공예품이나 도자기의 제작을 추동했고 이에 일본은 역사성이 있는 주제나 전설 등을 문양 소재로 삼았다. 특히 프랑스에서 세브르 도자기공장과 고블랭 직물공방을 참관한 후 이들의 정밀함에 놀라면서도 결국 저임금 기반에서 가능한 산업임을 인지했다. 그리고 프랑스가 산업 측면에서도 발전했음에도 불구하고 숙련된 수공예 기술을 보존하고 있다는 점을 높이 평가했다.⁴⁴ 공업이 발달하면 인력을 기계가 대신하게 되면서 결국 숙련공들이 사라지게 될 우려가 있지만, 프랑스는 그 두 가지를 모두 실현하고 있다고 보고 일본 공예가 나아가야 할 목표로 삼

42 구메 구니다케, 박성현 옮김, 앞의 책, 제3권 유럽대륙(상) (2011), pp.123-125.

43 『우리역사넷: 이삼평 비』, 『국사편찬위원회』 참조, http://contents.history.go.kr/front/ti/view.do?treeId=05020&levelId=ti_020_0220 (2020. 6. 1); <https://japan-web-magazine.com/sueyama-jinja>

44 구메 구니다케, 박성현 옮김, 앞의 책, 제3권 유럽대륙(상) (2011), pp.169-171.

은 것이다. 나아가 도자기 산업을 칠기, 금속기, 목공 등 수공예 분야와 함께 프랑스처럼 예술 공예 영역으로 발전시키고자 했다.

이 같은 목표는 19세기 중후반 프랑스 미술계의 특정 세력에 한정되어 있었던 일본 미술에 대한 관심과 취향이 만국박람회(Exposition universelle)를 통해 확대되면서 현실로 다가왔다. 박람회를 주도한 영국과 프랑스 정부는 박람회를 통해 자국의 산업미술 발전을 위한 새로운 영감의 원천을 찾으려 했고 일본 공예에 표출된 자유로운 형식미와 숙련된 장인들의 기술에 주목하였다. 1862년 런던 산업박람회 이후 일본 공예의 특징과 장점들이 자국의 산업 발전을 위해 좀 더 면밀히 분석되어야 할 대상으로 인식되면서 우수한 일본 공예품을 산업계에 소개하기 위한 전시의 필요성도 제기되었다. 에네스트 세스노(Ernest Chesneau)가 가제트 보자르지에 실린 비평문, “파리에 도착한 일본”에서 1862년부터 프랑스 사회는 일본 미술과 쉬느와즈리를 명확하게 구분하기 시작했다고 한 것처럼⁴⁵ 프랑스 정부와 산업계 또한 1862년 런던 산업박람회에 관한 보고서를 통해 일본 공예의 가치를 새롭게 인식하고 정부와 산업계가 일본 미술의 수용에 적극적으로 동참하게 된 것이다.⁴⁶

공예의 특질에 대해서도, 사람의 자질에서 비롯되는 정신과 풍운은 그 형식도 각각이라 타인이 모방할 수 없는 것이며 그 결과 모든 기교도 사람이나 나라에 따라 다른 풍취를 띠는데 공예가 바로 이런 속성을 지닌다고 보았다. 따라서 동양 고유의 미술을 수출하여 생활필수품에 대한 새로운 취향을 만들어 낼 수 있다면 그 이익이 더욱 늘어날 것이라고 생각했다.⁴⁷ 일본은 이를 위해 다양한 경로로 많은 자료들을 수집했다. 특히 공예기술과 디자인 면에서 단연 으뜸으로 꼽은 프랑스의 각종 서적들과 도안집, 일러스트 자료들을 박람회 사무국, 농상무국 등 정부 차원에서 입수했고, 유학생 및 일본에 온 외국인들을 통해서도 확보했다.⁴⁸

따라서 도예가가 이론과 기술을 겸비하고 전통 기술의 경지에 도달한 후에 뛰어난 재능이 발휘한다면 세상에서 높은 평가를 받을 수 있을 것이라 보았다. 기계

45 Ernest Chesneau, “Le Japon à Paris,” *Gazette des Beaux-Arts* t.18 (septembre, 1878), pp.386-387 (신상철, 『자포니즘(Japonisme)의 근원과 1867년 파리 만국박람회 :프랑스 모더니즘 형성 시기 일본 미술의 수용 과정과 전시 고찰』, 『서양미술사학회논문집』 40 (2014), p.82. 주40) 재인용).

46 신상철, 위의 논문 (2014), pp.63-90.

47 구메 구니타케, 정선태 옮김, 앞의 책, 제5권 유럽대륙(하) 및 귀향일정 (2011), pp.265-266.

48 김세린, 『19세기 후반 프랑스 공예도안(Design)의 동양요소와 일본의 수용과 구축: 디자이너 에밀 라이버(Emile Reiber: 1826-1893)와 크리스토폴사의 금속공예도안을 중심으로』, 『미술사논단』 45 (2017), pp.157-184.

공업과 수공업의 공존 위에 발전을 모색하게 된다면 전통적인 우수한 도자기기술을 유지하면서도 시대적 요구에 부응하는 제품을 생산함으로써 판매를 통한 수익도 창출할 수 있다고 본 것이다. 결국 식산흥업정책 아래 이루어진 기술개량과 새로운 디자인을 착상한 미술공예품으로서 도자에 변화를 이끌게 된 셈이다. 메이지 정부는 일본의 정체성 확립과 국위선양을 실현시킬 수 있는 산물로서 공예품에 주목하게 만들었고 이를 위한 각종 정책을 수립해나가게 된 것이며, 훗날 식민지 조선에 대한 제국주의적 침략에 문화정치로의 명분을 제공하게 된 기점이 된 것이다.⁴⁹

V. 맺음말

『미구회람실기』에 도자기 관련 기사의 분량은 많지 않다. 그러나 당시 미국과 유럽의 도자 및 공예전반에 걸친 개설과 역사적 관점의 서술, 세부 기술과 정책에 대한 관심은 일본이 근대 국가의 완성에서 산업 각 분야와 예술, 학문이 차지하는 비중과 상호적 의미를 인지하고 있었음을 보여 준다. 외형적으로는 식산흥업을 기조로 요업발전을 기대하면서 내적으로 연구와 실험, 제도의 개선 등을 전제로 하고 있었기 때문이다. 수공업 진흥과 대량생산 체제의 도입, 생산원가 등 제품으로서 도자기 증산과 수익창출에 대한 지향성을 보여주면서 유럽 각국의 우수한 도자기 공장 방문과 박람회 및 박물관 관람을 통해 산업이 문화에 기초하고 있음을 강조했다.

이와쿠라 도모미, 이토히로부미 등 사절단의 주요 인물들은 귀국 후 각 분야에서 메이지정부의 근대화작업에 주도적인 역할을 담당했다. 따라서 『미구회람실기』에 기록된 각종 산업에 대한 내용과 일본 및 동아시아의 현실을 유럽, 미국과 비교하는 대목은 메이지 정부가 갖고 있었던 국가관과 근대화, 산업화의 방향 및 인식에 대해 파악할 수 있는 중요한 근거가 된다. 나아가 일본의 근대화 과정은 물론, 일제 강점기라는 시대적 상황에 의해 사회 전반에 걸쳐 밀접한 관계를 맺고 있는 우리나라의 근대기 연구의 배경을 살피는 중요한 단서가 된다.

사절단의 대사와 부사는 메이지 유신의 특급 실력자들이었다. 이들 일행이

⁴⁹ 엄승희, 『일제강점기 도자사 연구: 도자정책과 제작구조를 중심으로』 (경인문화사, 2014), pp.20-21.

순방을 떠난 후 메이지 정부를 '부재중 정부(留守政府)'라고 불렀다고 할 만큼, 사절단 구성원의 다수는 메이지 정부에서도 중추적 역할을 맡고 있던 인물들이었다. 또 유학이나 해외 체험을 통해 국제적 지식과 감각을 체득한 과거 막부의 관리 출신까지 포함한 점은 메이지유신을 단행한 지 4개월밖에 되지 않은 시점에 이들의 간절함이 어느 정도였는지를 보여 준다.⁵⁰ 이들은 경험한 미구(米歐) 각지의 요업기술과 도자조형, 각국 도자기의 수집과 전시, 빈 만국박람회를 통해 자신감과 가능성 보았다. 그 결과 도자기 제작을 예술의 영역의 수공예와 산업으로 분리하여 바라보게 되었고 이미 수준 높은 전통 기술을 확보하고 있던 일본의 요업을 기저에 두면서 그 위에 영국이나 프랑스 등 서구적 산업화로 세계시장에 진출하려는 열망을 실현할 수 있는 정책수립으로 이어졌다. 나아가 가마의 개량과 태토의 개선, 새로운 안료 도입 등 도자분야의 기술의 개혁은 일본 자국내 요업은 물론 이후 일제의 한반도 강점 과정에서 구체화되어 요업 시험소나 경질도기 주식회사 같은 근대적 단위의 한국 내 설치로 구현되었다.

주제어 keywords

『미구회람실기 *Bei-Ō Kairan Jikki*』, 이와쿠라 토모미 Iwakura Tomomi, 공예 crafts, 석고성형 plaster casting, 고령토 kaolin, 상회 overglazed painting, 빈 만국박람회 Wiener Weltausstellung

투고일 2020년 2월 28일 | 심사일 2020년 3월 25일 | 게재확정일 2020년 4월 30일

50 최연식, 이필영, 앞의 글, 각주1 (2013), pp.35-63.

- 구메 구니다케 Kume, Kunitage, 박삼헌 외 옮김 Park, Samhun et al, trans., 『특명전권대서 미구 회람실기 *Beio Kairan Jikki*』, 서울: 소명출판 Seoul : Somyeongchulpan, 2012.
- 김세린 Kim, Serine, 「19세기 후반 프랑스 공예도안의 동양요소와 일본의 수용 Oriental Elements of Late 19th-Century French Craft Design and Japan's Adoption」, 『미술사논단 *Art History Forum*』 45, 2017.
- 민유기 Min, You Ki, 「이와쿠라 사절단의 프랑스 근대도시 체험과 인식 Features: The Iwakura Embassy and Its Experience and Understanding of the French Modern Cities」, 『사충 *Sa Chong: The Historical Journal*』 80, 2013.
- 박삼헌 Park, Samhun, 「이와쿠라 사절단의 역사적 의미 재고찰 A Study of The Iwakura Embassy Historical Meaning」, 『日本學報 *The Journal of Korea Association of Japanology*』 98, 2013.
- 박진빈 Park, Jin-bin, 「자연, 도시, 국가: 이와쿠라 사절단의 미국 체험 The Nature, the City, and the State: The Iwakura Embassy's Experiences in the United State」, 『사충 *Sa Chong: The Historical Journal*』 80, 2013.
- 서유정 Seo, Yu Jeong, 「近代 日本陶器會社 輸出陶磁 研究 : 輸出陶磁에 보이는 圖案을 중심으로 Study on the modern export porcelains of the Nippon toki gomei kaisha: focused on the patterns and designs on the export porcelains」, 고려대학교 석사학위논문 M.A. Thesis, Korea University, 2012.
- 이영석 Lee, Young Suk, 「이와쿠라 사절단이 바라본 영국의 공업도시 ritish Industrial Cities Which the Iwakura Embassy Had Seen」, 『사충 *Sa Chong: The Historical Journal*』 80, 2013.
- 신상철 Shin, Sangchel, 「자포니즘(Japonisme)의 근원과 1867년 파리 만국박람회: 프랑스 모더니즘 형성 시기 일본미술의 수용과정과 전시 고찰 Source of Japonisme and Exposition Universelle of 1867 in Paris: Reception and exhibition of Japanese art during the formation period of French modernism」, 『서양미술사학회논문집 *Journal of Western Art History*』 40, 2014.
- 전진성 Chun, Jin Sung, 「비스마르크의 환대: 『미구회람실기』에 나타나는 근대 일본의 자기모색과 프로이센 Welcomed by Bismarck: the discovery of Modern Japan and Prussia in "The Iwakura embassy, 1871-73"」, 『사충 *Sa Chong: The Historical Journal*』 80, 2013.
- 최연식 Choi, Yeon Sik · 이필영 Lee, Pilyoung, 「이와쿠라 사절단(岩倉使節團)이 본 서양: 모방과 습합(習合) An Encounter with the West of the Iwakura Mission: Imitation and Compromise East and West Studies」, 『東西研究 *East and West Studies*』 37, 2013.
- 천아람 Cheon, Ahram, 「日本 明治시대(1868-1912) 有田 요업의 근대화 과정 연구 Study on a Course of Modernization in the Ceramic Industry of Arita Area during Japanese Meiji era: Focusing on the Case of Koransha Which is the First Modern Organization of

- Production」, 고려대학교 석사학위논문 M.A. Thesis, Korea University, 2014.
- 최용찬 Choy, Yong Chan, 「1873년 이와쿠라 사절단이 본 비엔나 만국박람회의 근대적 풍경
The Iwakura Mission in the Vienna International Exposition 1873」, 『역사와 문화 *History and Culture*』 26, 2013.
- 최공호 Choi, Gongho, 「공예(工藝), 모던의 선택과 문명적 성찰 Crafts, Modern Selection and Its
Cultural Introspection: Crisis of Using a Terminology and Agenda」, 『한국근현대미술사
학 *Journal of Korean Modern & Contemporary Art History*』 22, 2011.
- Gwilt, Joanna, *Vincennes and Early Sèvres Porcelain*, V&A Publishing, 2004.
- Prime, William Cowper, *Pottery and Porcelain of all Times and Nations*, New York, 1878.
- Wien Museum, *Experiment Metropole: 1873: Wien und die Weltausstellung*, 2014.

Review of Records on Ceramics in *Tokumei Zenken Taishi Bei-Ō Kairan Jikki* (1878)

Jang, Namwon

Tokumei Zenken Taishi Bei-Ō Kairan Jikki (A True Account of the Ambassador Extraordinary and Plenipotentiary's Journey of Observation through the United States of America and Europe), usually abbreviated as *Bei-Ō Kairan Jikki*, is the official record of the Iwakura Mission's diplomatic journey to the United States and Europe between 1871 and 1873, published in 1878. Writings related to ceramics in *Bei-Ō Kairan Jikki* include general introduction and short history of ceramics in each country, accounts of ceramic workshop facilities and manufacturing process, assessments of design, technique and technology, as well as descriptions of ceramic collections and the use of ceramics in Western culture. During the journey, the aim of the mission was to gather a wealth of information on industry, engineering technology, and mineral resources of each country in order to satisfy the nation's considerable interest in the exploitation of these resources and technologies. In this respect, records on ceramics in *Bei-Ō Kairan Jikki* can also be understood as significant primary sources that suggest theoretical foundation and orientation of 'modern crafts' in Japan and Korea.

In *Bei-Ō Kairan Jikki*, contemporary ceramic productions, collections, and shapes of specific ceramics which the mission witnessed during the tour of renowned ceramic factories and museums in Europe were depicted in detail. A detailed account of Japanese observation on ceramics indicates that the tour had encouraged the mission to reflect on the status of Japanese crafts and, as to new technologies and designs of the West, to trace the source of inspirations. Members of the mission also saw potential and self-confidence in Western collections and exhibitions of ceramics, including the *Weltausstellung* 1873 Wien, as well as ceramic manufacturing technologies and designs of the industrialized West. They believed that the balanced promotion of both mechanical and manual industries, under the condition of viewing ceramics as arts and crafts, would enable Japan to preserve pottery-making tradition and create commercial

profits at the same time. In other words, the Iwakura Mission consequently changed the course of domestic production of ceramics, which became regarded as both works of art and merchandises by embracing new design and technical improvement under the rubric of policies to increase production in industrial enterprise.

This event therefore led to the binary perspectives on ceramic production in Japan; viewing as artistic handicraft on the one hand, considering as manufacturing industry on the other hand. Accordingly, based on traditional Japanese pottery-production system already firmly established with sophisticated technology, Japan promoted policies aimed at industrial modernization and entry to the global markets. Furthermore, reforms in ceramic manufacturing technologies—e.g. the improvement of kilns and kaolin, the adoption of new pigments—became reified in subsequently established modern institutions such as the Laboratories of Ceramic Industry and the *Nippon Koshitsu Toki Kaisha* (Japan Ironstone Incorporation) found both in Japan and colonial Korea.