

舊韓末의 鐵産業 經營

—清道郡 雲門山 周邊을 중심 로—

權 丙 卓*

<目 次>

- | | |
|----------------|--------------|
| I. 緒 言 | 3. 竈 作業 |
| II. 問題에의 接近 | 4. 오리 作業 |
| III. 物的 要素의 調達 | V. 賃勞動과 初期資本 |
| 1. 原 鐵 | 1. 賃勞動과 賃金 |
| 2. 燃料과 점흙 | 2. 初期資本 |
| IV. 익부리의 生産過程 | VI. 局地的 市場圈 |
| 1. 바숨 내기 作業 | VII. 結 言 |
| 2. 불 作業 | |

I. 緒 言

近代의 諸要因이 힘하게 자라고 있었던 19세기, 慶北 清道 雲門山 주변에서는 상당히 높은 수준의 鐵産業이 經營되고 있었다. 本稿에서는 이러한 鐵産業의 經營方法에 관하여 특히 舊韓末을 中心으로 究明하고자 한다. 時間的 對象을 이와 같이 局限하는 것은 鐵産業의 初期資本制의 經營方法을 집약적으로 이해하려고 하는 데도 그 원인이 있지만, 그 보다도 本稿에서 이용되는 諸資料의 制約性 때문이다. 즉 本稿는 迂回的 間接的 資料까지도 百方으로 활용하여 單面的 韓國 地方史學의 課題에 접근을 시도하는 하나의 몸부림에 불과한 것이다.

鐵産業의 技術的 分化形態는 크게 다음 네가지로 구분할 수가 있다. 즉, 鐵山에서 原鑛을 채굴하는 採鑛業, 原鑛을 製鍊하여 銑鐵을 생산하는 鎔鑛業, 다시 銑鐵을 熔解하여 각종 器具를 제조하는 鎔銑 鑄造業 그리고 銑鐵 古鐵 등을 鍛冶하여 각종 利器를 만드는 鍛冶業 등이 그것이다.

* 嶺南大學校 商經大學 教授

그리고 이러한 鐵產業과 不可分の 관계에 있는 산업으로서 간과할 수 없는 것은 鐵產業에 막대하게 소모되는 장작, 木炭등 燃料生産業이다. 本稿에서 말하는 鐵產業이란 이러한 一連의 生産業을 말하는 것이다.

朝鮮王朝 後期 以來 雲門山 주변에서 상당히 높은 수준의 鐵產業이 經營되었다고 함은 그것이 初期資本制的으로 이루어졌다는 것을 의미하거니와, 그러한 生産이 이루어지기 위해서는 적어도 거기에는 크게 다음 두가지 要件이 구비되어 있지 않으면 안되었을 것이다.

그 하나는 社會的, 人的要素이고 다른 하나는 自然的, 物的要素이다.

그러면 먼저 前者에 관해 조금 언급하여야 되겠다.

첫째, 鐵의 社會的 需要問題이다. 무릇 하나의 財貨가 資本制—初期資本制的으로 經營되기 위해서는 그것의 社會的 需要가 수반되어야만 한다. 고도의 技術과 대량의 資本을 필요로 하는 重工業인 鐵產業은 더욱 더 그러한 것이다. 뿐만 아니라 農奴的 收納을 전제로 하는 봉쇄된 封建的 需要를 위한 생산이 아니고 개방된 汎市民的 需要에 충당하기 위해서는 필연적으로 利潤追求를 전제로 하는 資本家的 生産方法이 대두될 가능성이 많을 것이다. 本稿의 제 1 차적 관심은 이러한 鐵의 需要를 중심으로 한 社會的 背景에 집중될 것이다.

둘째, 鐵生産에 따른 人的要素 問題이다. 이러한 資本家的 生産方法이 擡頭 發展하기 위해서는 그들 初期資本家에게 封建的 收納이 排除되어 있으면서 經營利潤의 追求가 어떠한 형태로써든지 社會的으로 保障되어 있지 않으면 안되었을 것이다. 그러므로 本稿의 제 2 차적 관심은 求忠堂 李義立¹⁾과 관련된 일련의 初期 資本家에게 집중될 것이다. 初期資本家 뿐만 아니라 또한 人的要素로서 고도의 技術을 요하는 鐵生産 技術陣(熟鍊工 및 技能工)과 作業分業的으로 分化된 各生産過程의 雜役 勞動者, 그리고 그들이 分業的으로 從事하는 作業種類 作業方法 즉 일련의 産鐵方法을 여기서 명백히 할 것이다.

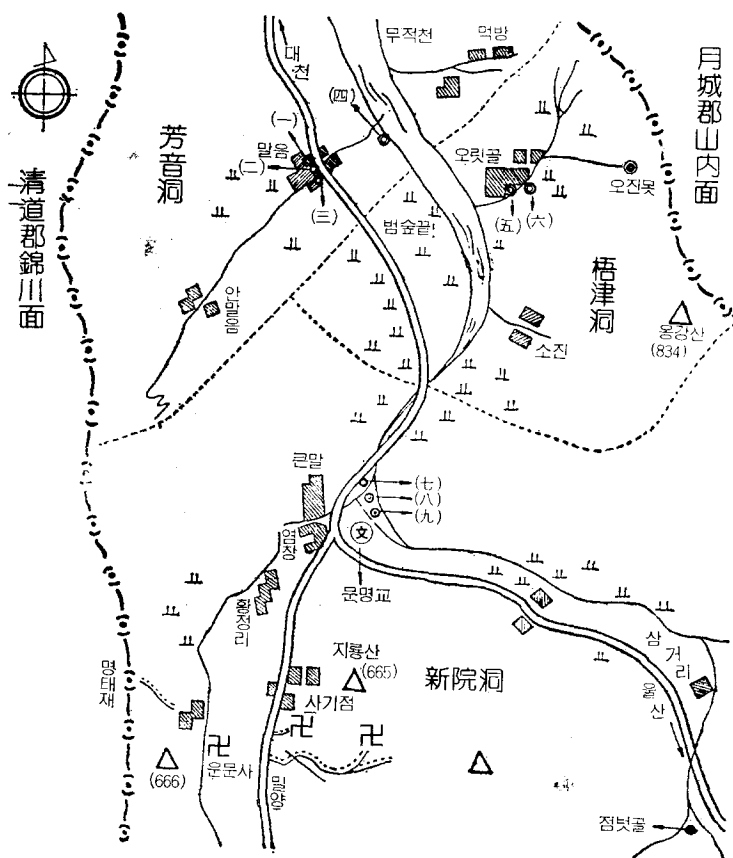
다음으로 後者 즉 自然的, 物的要素에 있어서의 제 1 차적 要件은 鐵含有量이 많은 鐵山이다. 당시 여타의 조건이 구비되어 있었다고 하더라도 原鐵이 풍부하게 매장되어 있는 鐵鑛山이 없이는 鐵產業이 이루어질 수가 없는 것이었다. 뿐만 아니라 생산수단이 手工業的인 時代에 있어서는 그것이 비교적 容易하게 채굴될 수가 있는 條件을 갖추고 있지 않으면 안되었을 것이다. 雲門山과 밀접한 蔚山郡 達川 鐵山에는 鐵含有量 70%以上の 土鐵이 露天에 무진장하게 賦存되어 있는 天惠의 條件을 갖추고 있다고 別稿에서 이미 논술한 바가 있으므로²⁾ 本稿에서는 鐵產業에

1) 求忠堂 李義立에 관해서는 權丙卓, 「韓國經濟史 特殊研究」 1972, pp. 66~70을 참조.

2) 權丙卓, 「同上特殊研究」 pp. 51~52 참조.

다른 人的 物的 諸要素와 生産—流通 全般에 대해서 특히 1900~1920년대에 이 지역에서 이루어진 事實을 그대로 論及할 것이다.

그런데 本研究의 目的은 크게 다음 두가지로 구분할 수가 있다. 그 하나는 慶北 淸道郡 雲門面에서 朝鮮王朝 後期 以來로 경영되고 있었던 鎔銑手工業에 관하여 지금까지 묻혀 있었던 일련의 諸資料를 발굴하는 일이다. 그리고 다른 하나는 이와같이 발굴된 資料를 기존의 文獻 傍證 資料와 종합 검토하여 그 手工業 經營樣式을 經濟史學의으로 정리하는 것이다. 그러므로 空間的 對象은 오늘날까지 사실



- | | |
|------------------------|------------------------|
| (一) 洪錫杓 鑄物工場(1904年 現在) | (二) 洪尙杓 鑄物工場(1904年 現在) |
| (三) 洪致性 " (") | (四) 洪文性 " (") |
| (五) 洪貴杓 " (") | (六) 洪性基 " (") |
| (七) 金龍洙 " (1910 ") | (八) 金龍久 " (1910 ") |
| (九) 未詳 " (") | |

술 계 골 略 圖

상 疏外 당하고 있었던 淸道郡 雲門面 農民들이 경영했었던 이른바 重手工業³⁾ 經營自體이다. 이와 같이 時間的 空間的으로 연구의 범위와 대상을 제한하는 까닭은 本研究를 한층더 集約化하려고 하는데 있다.

그러면 먼저 淸道郡 雲門面的 鎔銑手工業場群이 위치하고 있었던 지역부터 明示 하여야 되겠다. 雲門面事務所가 있는 同面 大川洞에서 東蒼川을 건너 東쪽으로 舞笛川(東蒼川 支流)을 좌로 하여 6km 쯤 골짜기로 들어가면, 芳音洞이 있다. 芳音洞은 俗稱 말음이라고 한다. 이 말음部落을 起點으로 하여 東쪽으로 舞笛川을 건너서 바라보이는 마을이 오릿골(梧津洞)이고, 오릿골의 東南方 1km 지점에 소진部落이 있다. 이 소진部落에서 다시 계곡을 따라 2km 쯤 雲門寺쪽으로 거슬러 올라가면 新院洞(큰말·염창)이 있다.

이 말음, 오릿골, 소진, 큰말, 염창部落 일대를 俗稱 「솔계」라고 하며 1968년 3월 현재 1,861명의 住民이 거주하고 있었다.⁴⁾

솔계라는 이름이 말하여 주는 바와같이 이곳에서는 自古로(漠然히) 이른바 솔계솔을 대량으로 생산하여 嶺南 일대의 農民의 釜鼎 需要를 충족하여 왔던 유일한 지역으로 알려져 있다.⁵⁾ 그러나 그것은 언제부터 누구에 의해서 如何히 경영되었으며, 어떻게 발전하여 왔던 것인지 아는 이는 아무도 없다.⁶⁾ 다만 솔계솔 생산은 거창한 규모로 營爲되었으며, 굳건한 기반 위에서 日本의 資本制的 鑄物工業과도 능히 對抗하였으나 日帝 末期의 戰時的 統制經濟政策에 말려들어 완전히 소멸되어 버렸다고 알려져 있을 뿐이다.

과연 솔계 일대에는 오늘날에도 여기 저기에 鑄物 찌꺼기가 덩굴고 있고, 대부분의 農家は 그 담장을 적덩이(鑄型稍)와 소땡바습(鼎蓋鑄型)으로 쌓아 올려 놓았다.

이렇게 볼 때 이 고장이야말로 韓國經濟史學徒의 비상한 관심을 집중시키는 對象이 되지 않을 수 없다. 왜냐하면 여기에는 당면한 우리 韓國經濟史學의 實踐의 一課題⁷⁾에 접근할 수 있는 또 하나의 關鍵이 파묻혀 있을 것이라고 믿어지기 때문

3) 輕工業에 對한 重工業과 같이 纖維工業 등 輕手工業에 對하여 鎔銑手工業을 重手工業이라고 한 것이다.

4) 淸道郡 文明國民學校「學校現況」8面, 1968. 淸道.

5) 경상도 일대에서는 古老 사이에 일반적으로 알려져 있는 사실이다. 흔히 分財是非가 있을 때 “솔계솔 한찌기 사줬더니……”云云하는 것으로 보아도 짐작할 수가 있다.

6) 當地的 傳說에 의하면 “太古때 雲門山 골짜기에 큰 바위가 있었는데 山神靈의 지시로 그 바위를 잘라다가 솔을 꼬았다”고 하며, 또 “王亂後 某某氏가 이곳에 피난와서 생금비리(雲門山 중턱)에서 솔을 만들었다……”고 하기도 한다.

7) 從來의 通說인 「停滯說」에 對하여 韓國經濟의 史的發展을 主體의 發展의 立場에서 파악하려고 하는 것, 拙著「韓末 農村의 織物手工業에 관한 研究」1968. 大邱 第一論文 4面 註 11~12 참조.

이다.

그러나 이와같이 귀중한 文化遺産에 대해서 우리들의 先祖들은 아무런 記錄조차 남겨두지 않았다. 필자의 고민은 실로 여기에 있는 것이다. 이것은 韓國經濟史學徒에게 주어진 공통적인 고민이기도 하겠지만, 이 지역의 鎔銃手工業에 관한 記錄資料는 현재로는 全無의 상태이니 어떻게 하랴! 필자는 이 鎔銃手工業과 직접 간접으로 관련되는 것으로 믿어지는 모든 資料 蒐集을 시도하였다. 즉, 이 手工業을 傍證할 만한 모든 문헌 자료는 물론, 솔계골짜기에서 오랜 시일을 보내면서 덩굴고 있는 鑄物찌꺼기라든지 적당히, 바숨조각 등을 유심히 觀察 調查하였다. 뿐만 아니라 당시의 手工業工場을 發掘하는 作業을 통하여 그것의 규모를 파악하려고 했고, 模擬作業을 통하여 그것의 生産方法을 이해하려고도 시도하였다. 또한 당시 그 手工業에 從事한 적이 있는 經營者, 技術者 및 賃勞動者 등 當地의 古老들, 그리고 그 後孫들⁸⁾을 통하여 回想 資料를 수집하였고, 當地에 떠돌아 다니는 口碑 傳説까지 모조리 끌어 모았다. 그리하여 이러한 일련의 諸資料를 經濟史學的으로 종합·정리한 것이 本研究이다.

要컨데, 本稿는 솔계의 農民의 鎔銃手工業에 관한 가능한 모든 자료를 수집하여 다음과 같은 問題點을 科學的 實證的으로 究明하려고 하는 것이다.

첫째, 솔계의 農民 鎔銃手工業 發興의 前提

둘째, 聯關産業의 發展과 農民分解

셋째, 鎔銃手工業에 있어서의 分業과 協業

네째, 小부르조아의 經營과 賃勞動

다섯째, 솔계솔의 局地的 市場圈

여섯째, 植民地的 侵略에의 對抗과 鎔銃手工業의 衰退등을 經濟史學的으로 접근하려고 한다.

8) 回想資料蒐集에 直接應答해주고 助力해준 사람들은 다음과 같다.

姓名	生年	住所	職業	備考
洪在杓	(1886~)	芳音洞	農業	當時 畝畔手
洪性腹	(1888~)	梧津洞	農業	〃 物主
洪重義	(1906~)	芳音洞	農業	現在 門長
河三龍	(1900~)	芳音洞	農學	옛 도래질 편수
李斗千	(1898~)	梧津洞	農業	옛 도래질 편수, 도래9쌍 保管中
金龍洙	(1898~)	新院洞	農業	옛 畝畔手, 物主 오리 保管中
李應守	(1898~)	芳音洞	農業	옛 畝畔手
金德伊	(1914~)	芳音洞	農業	新院洞에서 移徙
洪永大	(1928~)	芳音洞	洞長	物主 後孫
洪秉義	(1927~)	芳音洞	農業	物主 後孫
洪淳基	(1932~)	大邱市	中央商高敎員	物主 後孫
金鳳珍	(1932~)	新院洞	文明校敎員	物主 後孫

以上에서 本研究의 目的, 範圍, 對象 및 方法등을 밝혔거니와, 本研究를 위한 諸資料의 缺乏性和 研究方法의 拙劣性 등등으로 미루어 볼때 얼마나 허무한 臆說이 되고 말 것인가 상상조차 할 수가 없다. 더우기 本稿는 먼저 假說로 부터 문제에 접근을 시도하지 않을 수 없었던 것이니 不安感조차 없지 않다. 그러나 그것은 本研究를 더욱 深化하기 위한 布石이라고 自慰하는 바이다. 뿐만 아니라 이러한 모든 자료는 하마터면 영영 사라져 버릴 것을 보장짓 없지만 일련의 本研究를 통해서 그것이 파악될 것이라는 점은 多幸한 일이라고도 할 수가 있을 것이다.

그러므로 수집된 자료를 다룸에 있어서는 自身の 主觀에 따른 그릇된 판단을 최대한 피하기 위하여 자료가 지시하여 주는 그대로 조심성을 집중시키는 데 최선을 다했다. 그리고 本研究를 통하여 유도된 결론은 어디까지나 局地的 一現象이며, 그것이 곧 당시의 全 韓國經濟社會를 대표하는 것이라고 速斷하려는 것은 아니다.

II. 問題에의 接近

本章의 中心的 課題는 솔제의 農民의 鎔鋸手工業 生産部門에 있어서의 生産力=生産關係의 發展을 指向하는 諸活動에 접근을 시도하는 것이다. 그러나 앞서 말한 바와 같이 그에 대한 아무런 記錄物이 발견되지 않는 실정이다. 그러므로 주어진 課題에 접근하기 위하여 일단 生産量을 중심으로 한 假說로서 論述을 전개하지 않을 수 없다. 비록 그것이 假說이라 하더라도 科學的으로 實證이 될 경우 그것은 事實로서 어느 정도 신빙성을 가질 수도 있을 것이다.

經濟的 社會를 긴 眼目으로 볼 때, 供給이 없는 需要가 있을 수가 없는 것과 마찬가지로 消費가 따르지 않는 生産은 존재할 수가 없다. 이러한 관점에서 1900年初頭に 있어서 경상도 일대에서 生産, 消費되었던 솔의 數量을 먼저 假說로서 推計하기로 한다.

日本 農商務省 技師 有働良夫外 二人의 일본 관리는 1904년 12월부터 6개월간 朝鮮의 土地 및 農產事情을 조사하기 위하여 경상도 및 전라도 일대를 순회한 다음 당시의 社會事情을 비교적 정확하게 報告하고 있다. 이 報告書에 의하면 1904년의 경상도 總戶口는 392,787戶⁹⁾이며, 그가 조사한 大邱, 金海, 密陽 및 全南 珍島 등의 農家에는 家財道具中 평균 2개의 솔을 보유하고 있다고 報告하고 있다…前提①

9) 有働良夫 外 二人, 「韓國農產土地調査報告」 경상도 전라도편 1905, 日本農商務省, 140면, 慶尙道 戶數 人口 田結數表(郡街調査)에서 인용.

그리고 솔제술의 耐用年限을 考證해 보면 當地의 古老들은 共通的으로 四代를 사용할 수가 있다고 한다. 이를테면 말음의 韓命斗(1884~), 朴大川(1887~) 할머니 오릿골의 崔戊喜(1890~) 할머니는 모두 그들이 시집을 때부터 이어받았거나 또는 分財받은 술을 오늘날까지 쓰고 있는데 아직 술전이 겨우 망가졌을 정도라고 한다. 그러므로 솔제술의 耐用年限을 四代 즉 100년이라고 前提한다…前提②

그리고 당시 경상도 일대에서는 오직 솔제에서만 술을 만들었으며, 이 지역에서는 솔제술 만을 需用하였다고 前提한다…前提③

이러한 세가지 前提下에 경상도 일대에서 購入한 술의 年間 自然需要量を 추계하면 다음과 같다.

$$2\text{개} \times \frac{392,787\text{戶}}{100\text{년}} = 7,856\text{개} \dots\dots\dots \text{假說①}$$

그런데 年年이 人口가 증가하는 것처럼 戶口도 증가하는 것이다. 새로운 戶口가 형성되면 各 新戶口에 최소한 1개의 술은 필수적으로 구입하지 않으면 안되었을 것이다…前提④

그런데 1904년의 경상북도 總戶數는 235,189戶¹⁰⁾이고 그로부터 20년 後인 1923년에는 378,607戶¹¹⁾이므로 1904년에 있어서의 戶口 自然增加率は $378,607 \div 235,189 (1+r)^{19} \therefore (1+r)^{19} = 1.6097 \therefore 1+r = 1.0254$ 즉 年平均 戶口成長率은 2.54%이다…前提⑤

그러므로 1904년 경상도에 있어서 自然戶口增加에 따른 술 需要量은 다음과 같다.

$$1\text{개} \times 392,787\text{戶} \times 0.0254 = 9,977\text{개} \dots\dots\dots \text{假說②}$$

즉 1904년에 있어서의 年間 술 需要量은 假說①과 假說②를 합한 것인 18,833개이며 솔제에서는 年間 同數量 以上の 술을 생산하지 않으면 안되었을 것이다…假說③

그런데 서말지¹²⁾의 솔제술 1개의 重量은 10貫¹³⁾ 정도이다. 그렇다면 솔제술 鑄造 手工業에는 原鐵이 188,330貫 以上 所要되었던 것이다…假說④

그러면 以下에서 이러한 假說을 論證하기로 한다.

① 필자가 조사한 바에 의하면 당시 경상도 일대에서는 솔제에서만 술을 생산하

10) 有働良夫:「前掲報告書」238面

11) 慶尙北道「統計年報」1930年, 17面 戶口項

12) 서말지란 닛말지, 두말지와 같이 술의 容量을 中心으로 하여 정해진 술의 크기인데, 서말지는 솔제에서 가장 많이 生産했고, 一般農家에서 가장 많이 쓰는 술이다.

13) 現地에서 實測한 重量이 平均 10貫입.

〈表·1〉

1928年の 慶北道内 釜 鑄造實態(I) 清道술계分

工場名	洪浩性工場	洪文性工場	洪性基工場	裴章煥工場	金龍久工場	合計	平均
位置	清道芳音洞	清道芳音洞	清道梧津洞	清道梧津洞	清道新院洞		
工場主	洪浩性	洪文性	洪性基	裴章煥	金龍久		
國籍	韓人	韓人	韓人	韓人	韓人		
創立年度	1878年	1922	1885	1922	1927		
建坪	1500坪	250	200	180	180	960	192
資本金	4,000圓	3,500	2,500	4,500	3,000	17,500	3,500
従業員數	10人	7	5	9	8	42	8.4
年產業日數	120日	100	120	140	150	630	126
生産量	320	245	320	400	440	1,725	345
販賣額	2,880圓	2,200	2,880	3,600	3,960	16,520	3,304
原動力	種類	人力	人力	人力	人力		
	馬力數	—	—	—	—		
燃料	種類	木炭	木炭	木炭	木炭		
	數量	5,940資	4,620	5,940	6,600	7,260	30,360
							605.2

資料：慶尙北道 統計年報 1930 p. 149

合計 平均은 筆者가 算出했음.

였다고 한다. 慶州郡 山内面 점골과 蔚山郡 斗西面 점말 등에서 한때 술을 생산한 적이 있으나, 燃料의 고갈과 官衙의 橫暴로 인하여 모두 중지하고 술생산은 술계로 집중되었다고¹⁴⁾ 한다. 이렇게 볼 때 당시 경상도에서는 이곳 이외에서는 술을鑄造하지 않았다고 보아도 좋을 것이다.

② 1904년 현재 술계에서는 略圖에서 보는 바와 같이 9개의 製釜工場이 있었다. 술계에서는 單位資本의 一循環過程을 한 부리라고 했는데 한 부리에는 50개의 술이 생산된다고 하지만 그중 평균 10개는 破器가 되므로 40개쯤 合格品을 낼 수 있다고 한다. 그리고 그 循環速度는 3일을 소요하며, 就業日數는 연간 150일¹⁵⁾이다. 이렇게 볼 때 술계의 年間 술 생산량은 다음과 같이 推計할 수가 있다.

14) 本假說을 한층 더 科學化 하기 위해, 慶尙道地理志, 世宗實錄地理志, 慶尙道續撰地理誌, 東國輿地勝覽 등의 자료에서 鐵場이 있다고 적혀 있거나 土産貢鐵量이 비교적 많았던 13個郡을 골라내고, 그 곳의 年老者들(81歲 이상)에게 李朝末期(그들이 소년때)에 근처에서 술을 만든 적이 있는지 조사하였던 바, 蔚山郡 및 慶州郡의 山岳地 一部外에서는 전혀 없었다는 것을 확인했음.

15) 慶尙北道「前揭統計年報」149面에서, 1928년에 있어서의 술계의 金龍久 鑄物工場 就業日數를 그대로 引用했음. 그리고 當地 古老들에 의하면, 한 부리에 평균 10個의 破器가 난다고 한다.

$$40\text{개} \times \frac{150\text{일} \times 9\text{공장}}{3} = 18,000\text{개}$$

즉, 18,000개의 솔이 생산된다는 계산이 나온다. 이것은 假說③의 18,833개와 크게 相互 矛盾되지는 않는다.

③ <表·1>과 <表·2>에서 볼 수 있는 바와 같이 1928년에는 5개의 製釜 工場만이 殘存하고 있는 대신 日本人 中國人에 의해서 4개의 近代的 製釜 鑄物工場이 發展되고 있었다.

<表·2> 1928年 慶北道內 釜鑄造實態(Ⅱ)大邱金泉分

工場名	朴鑄物工場	同盛厚工場	永興和工場	雙和永工場	合 計	平 均
位 置	大邱元岱洞	金泉 錦町	大邱 新町	大邱八雲町		
工場主	林 平 馬	李 三 珍	楊 心 齊	賈 廣 癸		
國 籍	日 本	中 國	中 國	中 道		
創立年度	1920年	1925	1925	1923		
工場建坪	150坪	24	30	200	404	101
資 本 金	2,500圓	5,000	4,000	5,000	16,500	4,125
從業員數	8人	27	22	26	83	20.8
年就業日數	220日	340	220	270	1,050	263
生 產 量	5,000個	8,500	釜 1,500 大釜 3,500	中釜 6,000 小釜 2,000	26,500	6,625
販 賣 額	7,500圓	12,750	釜大23,178 釜中10,500	中釜16,000 小釜 2,000	71,928	17,982
原動力	種 類	가 ㅅ	가 ㅅ	電 力	電 力	
	馬力數	22	6	6	3	37
燃 料	種 類	木 炭	骸 炭	骸 炭	骸 炭	
	數 量	1,200貫	140톤	210톤	341톤	木炭 1,200貫 骸炭 227톤

資料：慶尙北道 統計年報 1930, p. 149.

合計 및 平均은 筆者가 算出있음.

즉 新舊 9개의 공장에서는 1928년에 연간 28,225개의 솔을 생산하였다. 이것이 慶南을 제외한 慶北 일대에서만 소비되었다고 보면, 그로부터 20數年前의 慶南北 일대의 솔 소비량 18,000개와 크게 모순되지 않을 것 같다. 다시 여타의 諸條件을 일체 도의시하고, 1904년도에 있어서의 경상도와 1928년도에 있어서의 경상북도의 各戶口에서 연간 소비한 솔의 數量比는 다음과 같이 計數의으로 산출된다.

1904년 경상도 일대의 各戶 솔 소비량 평균

$$= 18,833\text{개} \div 392,787\text{戶} = 0.046\text{개}$$

1928년 경북 일대의 各戶 솔 소비량 평균
 $= 28,225\text{개} \div 398,612\text{戶} = 0.07\text{개}$

즉 1904년에는 戶當 평균 0.046개의 솔을 소비한데 비하여 1928년에는 0.07개를 소비한 셈이다. 다시 말하면 前者의 경우 평균 22戶口에 1개의 솔을 소비했다는 결과인데 비해서 後者の 경우는 14戶口에 1개씩 소비했다는 계산이 나온다.

이렇게 볼때 1904년 이래 소비수준이 비약적으로 높아졌고, 또 新式솔의 耐用年限이 짧다는 것을 감안하더라도 1900년대에 경상도 일대에서 獨占狀態에 있었던 솔제솔 생산량이 18,000개에 이르렀다는 것은 결코 過大評價라고 볼 수는 없을 것이다.

④ 1876년에 강제적으로 조인된 江華島 不平等 條約 이래 朝鮮의 모든 傳來手工業은 資本主義的으로 流入되는 諸商品에 의해서 급격히 파괴되었다. 韓國誌에 의하면 1877년 7월 1일 이래 5개년간에 流入된 資本主義的 金屬製品만 해도 실로 367,767圓(當時 日貨)에 달했던¹⁶⁾ 것으로 보아 製鋼 鑄造手工業의 破壞相도 거의 예외는 아니었을 것이다. 이렇게 볼때 솔계의 鎔銑手工業의 全盛期는 적어도 1876년 以前이라고 보아야 할 것이다. 當地의 古老 洪在杓氏(1886~)에 의하면 솔계 솔은 後述할 바와 같이 慈仁을 비롯하여 永川·慶州·彥陽·密陽·淸道 등의 市場으로 商人의 손에 의해서 흘러 나갔다고 한다. 특히 대부분의 솔은 仲介商人 車某氏의 손을 거쳐 慈仁場으로 일단 운반되었는데, 盛期에는 1市에 500여개의 솔이 빠져 나갔다고 한다. 그렇다면 한달 六場 3,000개에, 盛需期를 冬節 4개월이라고 한다면, 실로 12,000개의 솔이 慈仁場으로 거뜬히 흘러나간 결과가 된다.

제시한 假說이 위에서 論한 4개 항목의 논증으로 성립된다고 한다면, 1900년 初頭의 솔계의 鎔銑手工業을 둘러싼 문제는 다음과 같이 결론지워질 수가 있을 것이다. 즉,

첫째, 솔계에서는 당시 연간 18,000개의 朝鮮솔(익부리)이 생산되었다.

둘째, 18,000貫 이상의 原鐵이 솔鑄造用으로 所要되었다.

이처럼 거대한 규모의 鎔銑手工業이 이루어지기 위해서는 關連적으로 소요되는 物的要素와 人的要素, 나아가서 商品의 流通一般 등등 허다한 문제점이 등장하는 것이다. 그러면 먼저 物的要素에 대해서 구체적으로 접근해 보자.

16) 露西亞大藏省「韓國誌」日譯版 1905, 東京, 115面.

Ⅲ. 物的 要素의 調達

1. 原 鐵

鎔鉄工業의 基本이 되는 物的要素는 原鐵(水鐵=무쇠)이다. 이러한 大量的의 쇠를 어떻게 購入했느냐 라는 물음에 當地의 古老들은 다음과 같이 대답한다. 즉 “옛날에는 雲門山 점뿔골의 판장쇠를 사들여 왔으며, 日帝때는 日本쇠와 古鐵을 사서 녹였다”고 한다. 여기서 뿔자의 비상한 관심을 끄는 것은 「雲門山 점뿔골의 판장쇠」이다. 점뿔골은 말음部落으로부터 30里 떨어진 新院洞 골짜기에 위치하고 있는데(前掲略圖 參照) 그곳은 해발 600m 이상이 되는 峻嶺이다. 雲門山(1,107m), 加智山(1,239m), 高獻山(1,033) 등 높은 산이 西南東으로 둘러싼 점뿔골이야말로 험준한 산악지대이다. 울창한 삼림이 일대에 우거져 있고 곳곳에 슬췌이라든지 鎔解된 鐵鑛石 찌꺼기가 보이며, 용광로의 흔적도 보인다. 현지답사를 안내하는 말음마을의 金德伊氏(1913~)에 의하면 그의 先祖의 傳言이라고 하면서 “蔚山郡, 達川에서 大量的의 沙鐵을 소나 말에 싣고 이곳에 와서 쇠를 녹여 판장쇠를 만들었다”고 한다. 金氏에 의하면 規模 未詳의 도가니(용광로)에 먼저 白炭을 집어 넣고 황토흙으로 이겨 만든 鐵鑛沙棒을 그위에 얹어서 巨대한 풀무질을 하여, 그것을 용해시켰던 것이라고 傳하여 들었다고 한다.

종래 日本에 있어서도 이와 비슷한 構造와 方法으로 쇠를 精鍊하였던 것 같다.¹⁷⁾ 그런데 점뿔골에서는 沙鐵을 제련함에 있어서 그것(沙鐵)이 漏下하여 半失이 되는 것을 진흙으로 이겨 防止하였다. 그러면 우리들의 관심을 일단 達川産의 沙鐵에로 옮겨 볼 필요가 있다. 왜냐하면 것처럼 大量的의 沙鐵이 구체적으로 어떠한 사람에 의해 어떻게 생산되었던가 하는 것을 究明하지 않으면 안되기 때문이다.

(1) 達川 鑛山을 中心으로

世宗實錄 地理志에 의하면 15세기의 蔚山郡 達川鐵場에서 연간 12,500斤의 正鐵을 歲貢으로 收納하였다고 한다. 이것으로 미루어 보아 당시에는 국내 최대규모의 鐵이 이곳에서 생산되었던 것 같다. 그런데 壬辰(1496)과 丙子(1636)의 兩兵亂을 겪는 사이에 朝鮮의 山野는 황폐해질대로 황폐해지고 민생의 도탄은 그 極에 달했다. 이 즈음에 達川 鑛山도 폐쇄되었던 것이 분명하다.

이렇게 國權이 유린된지 얼마가 지났을 무렵 慶州의 志士 李義立(號, 求忠堂)은

17) 山田盛太郎「日本資本主義分析」1955, 東京, 110~111面.

國情의 참상을 통탄하고 鐵山과 硫黃山을 탐색하기 위하여 仁祖 19년(1641년)에 全國을 편력하는 길을 떠났다.¹⁸⁾ 그는 약관 23세의 몸으로 鐵山을 찾기 위해 伽倻山 金剛山, 三角山, 妙香山, 九月山, 白頭山, 俗離山, 智異山, 太白山 등을 편력하기 16년, 마침내 考宗 8년(1657)에 慶州 蔚山의 境界地點에서 鐵山을 발견하고 同 10년(1659)에 鐵의 鎔解法을 이해하였다. 그리하여 李義立은 顯宗元年(1660)에 角弓 280통, 咸錫 100斤, 銑鐵 1,000斤, 細綿布 100疋, 鑄鐵丸 73만개, 釜鼎 440坐를 제조하여, 스스로 訓局에 運納하였다. 王은 그 공로를 치하하여 翌年에 中樞府事를 賜하였다. 顯宗 10년(1669)에는 璦湖山에서 硫黃을 발견하고, 同 12년에는 硬黃煮 調法을 발명했으며, 同 13년에는 硫黃을 訓局에 上納하였다. 그 결과 顯宗 14년(1673)에는 肅川 都護府使로 임명되었으나 「小臣 無學乏才로 牧民之道에 無能」하라고 하여 그 職을 固辭하였다. 그러므로 王은 李義立 三代에 嘉善大夫의 位階와 租 一百石 및 達川 水鐵山을 賜하여 자유스러운 鐵山經營을 보장해 주었다.

이렇게 볼때 求忠堂 李義立은 당대 광업계의 개척자이었으며, 그의 愛國忠情心과 活躍相을 가히 짐작할 수 있다. 또한 顯宗 14년(1673)에 下賜된 鐵山은 求忠堂家의 귀족적 位階에 의해서 官衙의 不法의 收奪을 능히 排除하면서 경영되었던 것이며, 以來 이 鐵山은 그 後孫에 의해 세습되어 왔다.

그러면 다시 原鐵生産으로 돌아가서 솔계솔 생산에 연간 所要되었던 沙鐵의 量을 고찰해 보기로 하자. 오늘날 大韓重石公司에서 관리하고 있는 達川鑛山은 露天鑛이며, 여기서 산출되는 沙鐵은 鐵含有量이 70%라고 한다.¹⁹⁾ 그런데 당시의 솔계솔鑄造에는 얼마쯤의 古鐵도 사용되었을 것으로 믿어지지만 古鐵을 일단 무시하고 오로지 達川鑛山의 沙鐵만이 점토팔에서 제련되어 솔계에서 鑄造되었다고 假定한다면, 솔계의 製釜用 18,000貫의 관장쇠를 입수하기 위해서는 얼마의 沙鐵이 所要되었을까? 그것의 철함유량이 70%라고 하지만 당시의 鎔鑄技術이 유치하였음을 감안하여 沙鐵로부터 1/2의 銑鐵을 제련할 수 있었다고 가정하면, 達川鑛山에서는 적어도 연간 36萬貫 $\left(180,000 \text{貫} \div \frac{50}{100}\right)$ 의 沙鐵을 採鑛하지 않으면 안되었을 것이다. 그렇다면 36萬貫의 沙鐵을 採鑛하는 일도 甚대한 作業이거니와, 그것을 점토팔까지 100리길을 운반하는 작업, 제련하는 작업등은 더욱 더 前近代의 社會를 동요시킬만한 획기적인 事業이라 하겠다. 그러므로 이에 대해서 고찰해 보기로 한다.

(2) 沙鐵의 운반

18) 金道和 序「求忠堂集」1910, 慶州. 이하 李義立에 관한 것은 同文集의 年譜 및 行狀을 필자가 抄譯해서 간추렸음.

19) 慶尙南道誌(中), 1960, 釜山, 鑛山項 참조.

蔚山郡 達川鑛山에서 채굴된 沙鐵이 어찌하여 장장 100里길이나 운반되어 이곳 점톳골에서 제련되지 않으면 안되었던가. 그것은 한마디로 표현하자면 燃料때문이다. 그렇다면 達川 근처에는 燃料가 없었던가? 다음 資料가 보여주는 바와 같이 達川과 雲門 사이에는 술한 鎔鑛爐가 過去에 존재했다. 즉,

月城郡 內南面 飛只里 점마을,

月城郡 內南面 朴達里 과밭마을,

月城郡 內南面 大賢里 점톳골,

蔚山郡 斗東面 月坪里 점마을,

蔚山郡 斗東里 鳳溪里 점골마을,

蔚山郡 斗西面 內瓦里 중점마을,

蔚山郡 彥陽面 平里 점마을 등등의 地域은 達川鑛山과 비교적 인접한 산악 지대이며, 필자가 직접 確認한 바 모두 용광로가 있었던 지역이다.

따라서 그 지역 일대의 山에는 鐵製鍊用 燃料로 쓰기 위하여 나무를 모두 잘랐으므로 樹木이 거의 없다. 이와같이 볼때 達川沙鐵이 雲門山地의 풍부한 燃料를 찾아서 점톳골로 운반된 것은 당연한 것이었다.

當地의 洪在杓翁에 의하면 達川과 점톳골 사이의 沙鐵 운반경로는 다음과 같다. 즉 達川里 쇠곳에서 진득고개를 넘어 凡西面 龍淵洞→斗東面 川前里→彥陽面 점마을→송락골→차물내기 군근정을 지나 운문고개를 넘어 점톳골에 이른다. 沿邊一帶의 農民은 農閑期를 이용하여 마소에 沙鐵을 싣고 中途 自家에서 一泊한 다음 兩地域間을 보통 2~3일에 一往復을 하고 定해진 駄價를 받았다. 또한 그들은 自由意思에 의해서 勞動을 공급하고 定당한 駄價를 받았으며, 여기에는 封建的 賦役的 強制는 전혀 없었다.

그렇다면 여기에 또 하나의 커다란 문제가 있다. 즉 農民이 兩極으로 分解될 수가 있는 계기가 숨어 있는 것이다. 그러면 一駄의 沙鐵 運搬量과 그 運賃額에 대해 살펴보기로 한다.

達川과 雲門 사이의 沙鐵 一駄 運搬의 重量과 賃金を 當地의 古老들은 아무도 기억하지 못하고 있다. 다만 「五往復으로 술 한째기를 살 수가 있었다」고 하며 「술 3째기를 마소에 싣고 慈仁市場까지 운반하였다」고 한다. 이렇게 볼때 술 한째기의 무게가 10貫이므로 一駄의 重量은 30貫 内外이란 것을 알 수 있으며, 당시 술 1개의 가격을 알 수만 있다면 그 運賃도 유추할 수 있을 것이다.

그러므로 술제술 1개의 工場引渡價格에 대해서 검토해 보기로 한다. 有働良夫 外二人의 報告書에 의하면 1904년의 술 1개의 가격은 경상도 大邱 農家에서 16兩 5

錢으로, 전라도 珍島 農家에서는 20兩으로 각각 평가되었다.²⁰⁾ 그리고 隆熙 2년(1908) 當地의 鎔銑 手工業 經營者들이 설립한 新院洞의 私立文明學校 設立委員會에서는 「鼎店每件에 1圓 20錢의 기부금을 모집하기로 결의했다.」²¹⁾ 이 1圓 20錢은 소맹 1개의 가격이라고 하며, 보통 소맹은 술 1개(소맹 포함)의 1/3가격이라고 한다.²²⁾ 이렇게 볼때 1908년의 술 1개의 當地 工場渡 價格은 3圓 60錢, 즉 엽전으로 표시하면 18兩이다.²³⁾ 이러한 점으로 미루어 볼때 1904년에는 그것이 15兩 정도로 當地에서 판매되었다고 보면 크게 無理는 없을 것이다. 그렇다면 蔚山——점뿔골 사이에 연간 36만貫의 沙鐵을 운반하는데는 연간 12,000駄에 가까운 마소가 왕래하지 않으면 안되었던 것이고, 그들에게 지급된 運賃은 $36,000兩 \left(= \frac{15兩 \times 12,000}{5} \right)$ 에 달했던 것이라고 볼 수 있다.

以上에서 原鐵 調達 및 그것과 관련되는 몇가지 문제를 지적하였거니와, 거기에는 어느 모로 보든지 그것을 단순한 封建的 生産樣式이라고 할 수는 없다. 즉 沿邊의 農民들은 自由意思에 의해서 자신의 計算下에 노동력을 제공하고 그 대가를 받았던 것이며, 이러한 農民들의 勞動給付를 封建的 農奴의이라고 말할 수는 없을 것이다. 그것은 어찌 沿邊의 農民들 뿐이라! 達川鐵山에서 제공된 일련의 勞動力, 점뿔골 용광로에서 給付한 諸勞動, 그리고 점뿔골에서 술계로 판장쇠를 운반한 運送力 등은 어느 것이나 위의 보기에서 벗어났던 것은 없었다.

2. 燃料과 점흙

(1) 燃 料

蔚山郡 達川 쇠곳에서 험난한 길과 고개를 넘어서 이곳 점뿔골까지 100里길을 찾아오는 沙鐵鑛石은 오직 燃料를 찾아서 왔던 것이라고 위에서 밝혔다. 그러면 36만貫의 沙鐵을 용해시켜 판장쇠를 만들고 18만貫의 판장쇠를 녹여서 18,000개의 익부리를 鑄造하는 데는 어떤 燃料가 얼마만큼 所要되었던 것인지 살펴보기로 한다. 燃料로서는 참나무 白炭과 소나무 장작만이 사용되었으며, 그 數量에 대해서는 선듯 알아 내기가 힘들다. 그러므로 鐵鑛石을 용해시켜 판장쇠를 만드는데 所要되는 燃料에 대해서는 여기서 論外로 한다. 다만 後者, 즉 製釜鎔銑에 대해서는 앞서 제시한 表에 그 木炭 消費量이 明示되어 있다. 즉 <表·1>에 의하면 총 1,725개의

20) 有働良夫 外 二人「前掲報告書」263面~265面.

21) 當校 備置文書인 「文明國民學校 沿革」에 의함.

22) 洪在杓翁의 陳述임.

23) 1904~5년에 있어서 兩貨와 圓貨 換率은 100對 18 乃至 100對 20이었다. 有働의 「前掲報告書」431面과 趙璣澁「韓國經濟史」357面 참조.

익부리를 鑄造하는데 30,360貫의 木炭이 所要되는 것으로 되어 있으니 술 1개의 生産에 평균 17.6貫의 白炭이 필요한 셈이다.

그러나 當地의 古老들은 다음과 같은 사실을 異口同聲으로 주장하고 있다. 즉「당시 甾은 雲門山에서 20貫들이 甾섬을 사들여 썼는데 한 부리(50개 생산)에 20섬이면 足하다」고 한다.

그렇다면 한 부리 생산에 所要되는 白炭의 量은 400貫이며, 익부리 1개에는 평균 8貫의 白炭이 사용된 셈이다. 甾의 사용량에 대한 유추의 잘못은 後述하는 初期資本 蓄積의 연구에 커다란 착오를 일으킬 가능성이 있으므로 신중을 기하지 않으면 안된다. 그러나 兩資料의 격차는 너무나 크다. 그런데 日帝末期까지 도래질 편수를 하던 河三龍氏는 「6貫들이 白炭 60~70俵이면 충분하다」고 斷言하는 것으로 보아 前記 統計表가 杜撰인 것 같으므로²⁴⁾ 여기에서는 술 1개에 白炭 10貫이 든 것으로 推算하려고 한다. 그렇다면 연간 18,000개의 술을 생산하는데는 18만貫의 白炭이 사용되지 않으면 안된다.

또한 한 부리의 술을 鑄造하는 데는 그 때마다 장두바숨(鑄型)을 구워 익히지 않으면 안되는데 거기에는 “소나무 장작을 約 一間길이로 잘라서 통째로 불을 쬔다. 이것을 「장두바숨 익힌다」고 한다. 점질(鑄鑄 鑄造 作業) 한 부리 내기 장두바숨을 익히자면 소나무 장작 120斤을 1채로 하여 50채가 들어야 한다”²⁵⁾고 한다. 다시 말하면 술 1個分の 장두바숨을 마련하는데는 120斤의 소나무 장작이 드는 것이므로 18,000개의 술을 鑄造하자면 270萬斤(43.5萬貫)이 사용되는 셈이다.²⁶⁾

이와 같이 술제의 鑄鑄 鑄造手工業에는 당시 연간 18만貫의 白炭과 270만斤의 장작이 소비되었던 것이다. 이밖에도 이러한 일련의 燃料를 생산하는데 所要되는 勞動力, 白炭 자체를 굽는데 사용되는 諸燃料, 그 運送手段에 동원되는 諸勞動 등등이 있겠지만 여기서는 枚舉를 略하는 바이다. 이러한 燃料의 생산과 운송에는 각각 전문화된 기업이 이루어졌으며, 그들은 鑄鑄手工業者和 相互有機적으로 관련되면서 達川과 雲門 사이를 거점으로 하여 새로운 歷史가 合法則적으로 創造되고 있었던 것 같다.

(2) 점 흙

鑄鑄手工業의 原資材中에서 밝혀 두지 않으면 안될 또 하나의 중요한 項目이 있

24) 이렇게 볼 때 記錄資料인 統計年報보다 도리어 回想資料가 正確한 경우도 있다고 하겠다

25) 芮鏞海「人間文化財」1963, 서울. 290面.

26) 앞에서 말한 바와 같이 (註(15)참조) 한 부리의 장두바숨 50개당 40개의 술이 합격품으로 나오므로, 18,000개의 술을 주조하자면 450부리를 익혀야 한다. 따라서 장작은 27萬斤(=450×120×50)이 필요하다.

다. 그것은 바숨(鑄型), 토독(鎔鑄爐), 적집자리(바숨을 구워 익히는 場所), 질물(泥水), 깔매 등을 만드는 찰흙이다. 이 찰흙을 이곳에서는 점흙이라고 한다. 점흙은 그 質이 보드랍고 粘性이 강한 黃土이다. 그런데 雲門山 일대의 地質은 粘性이 강한 玄武岩과 그것이 風化되어 이루어진 沙土인데, 특히 翁江山 西北기슭, 오릿골 앞의 낮은 언덕은 점흙으로서는 아주 적합한 土質로 이루어져 있다. 이 언덕을 범숭골 또는 멍비서리라고 한다(솔계골略圖 참조).

舊來의 陶磁器所라든지 瓦場이 燃料, 白土 및 粘土의 產地에 인접하여 건립된 예가 많았던 것처럼, 솔계에 鎔鑄手工業이 유치된 직접적인 動機中の 하나는 이 범숭골의 土質에 緣由한다. 다시 말하면 蔚山 達川의 鐵鑛石이 燃料를 찾아 雲門山 점텃골에 들어온 것처럼, 점텃골의 鑛장치는 범숭골의 質 좋은 점흙을 찾아서 이곳 솔계에 정착한 것이라 하겠다.

古老의 傳言에 의하면 솔 1個分の 장두바숨을 만드는데 점흙 한짐이 필요하다고 하니 점흙의 原資材로서의 중요성을 可히 짐작할 수 있다. 같은 범숭골의 점흙일 지라도 땅 속 깊숙이 있는 것일수록 좋으므로 점일이 번창하였던 당시에는 그곳이 마치 커다란 露天 鑛山처럼 파헤쳐져 있었다고 한다. 오늘날에도 범숭골은 그 언덕의 原型이 이지러져 있으며, 붉은 흙이 斷涯를 이루고 있음을 볼 수가 있다. 이것으로 미루어 보아 이 범숭골에서 얼마나 많은 흙이 점질에 消耗되었던 것인지 짐작할 수 있다.

IV. 익부리의 生産過程

以上에서 우리는 솔계의 製釜 手工業生産량과 原鐵 燃料 점흙등의 調達方法 등을 究明하였다. 그리하여 그것들이 어느 것이나 初期 資本制으로 이루어졌다는 史實을 어느 정도 인정할 수가 있다. 그러면 이제 여기서는 익부리의 생산방법이라든지 分化된 작업과정과 分業에 의한 協業등을 실증적으로 파악하기 위하여 그것의 生産過程을 細分하여 조금 상세하게 검토하고자 한다. 調査 研究의 對象은 1904~5년경에 盛業中이었던 말음 및 오릿골의 6개 鑄物工場이며,²⁷⁾ 問答 調査에 응해준

27)	工場名	經營主 生年	所有土地
1.	洪錫杓 鑄物工場	(1879~)	500 斗落
2.	洪尙杓 "	(1860~)	50 "
3.	洪致性 "	(1879~)	30 "
4.	洪文性 "	(1885~)	30 "
5.	洪貴杓 "	(1881~)	20 "
6.	洪性基 "	(1879~)	50 "

이러한 工場의 位置는 (솔계골 略圖)에 표시되어 있음.

사람들은 앞서 지적한 바와 같다.

芮鏞海氏에 의하면 “이 고장에서 在來의 技法으로 주조한 솥을 익부리라 하고 近代式 솥을 생부리라 한다. 익부리를 만들어 내는 일련의 作業을 점질한다 또는 점일한다고 하며 점질을 하는 匠人을 그 담당작업에 따라 도래질 편수, 곧 편수, 불 편수 등으로 부르고 있다.”²⁸⁾

이와 같이 芮氏는 專門化한 各技術의 作業過程을 가장 알맞게 區分하고 있다. 그러나 여기서는 叙述의 편의상 바숨(鑄型)作業, 불作業, 골作業 및 오리作業 등 4가지로 구분하여 각 공정을 살펴 보기로 한다.

1. 바숨내기作業

점흙을 알맞게 이겨서, 참쇠로 만든 도래(도르래)를 회전시키면서 바숨(鑄型)을 만드는 일련의 작업을 바숨 내기 作業이라고 便稱한다. 그리고 이 作業의 우두머리 숙련공을 도래질 편수라고 한다.

도래질 편수로서 생존해 있는 왕년의 기술자로는 말음의 河三龍氏(1900~)와 오릿골의 李斗千氏(1898~)가 있었다. 그들의 說明을 들어 以下에서 바숨내기 作業過程을 간추려 보았다. 그들은 다같이 어릴적에 집이 貧寒하였으며, 이미 故人이 된 말음의 洪道杓 도래질 편수 밑에서 손짓군(助手役)노릇을 하는 사이에 도래질 技術者가 되었다.

도래질을 하여 바숨(鑄型)을 만드는 일을 바숨낸다고 한다. 바숨을 내는 일은 일련의 점일중 가장 많은 勞動力을 要한다. 그러면 한 부리 내기 50째기의 바숨을 내는 작업에 대해서 살펴보기로 한다.

(1) 흙 건즈리기의 作業

흙 건즈리기는 찰흙 4, 목(적당히 뽀얀 가루) 4, 목짚(약 5cm 길이로 썰인 짚) 2의 비율로 잘 섞어서 깨끗한 개울 물로 이긴다. 2명의 흙 건즈리기는 삽과 팽이로 여러번 흙을 뒤집으면서 알맞은 반죽이 되도록 수없이 짚신발로 밟아서 목짚이 가루가 될때까지 곱게 이긴다. 즉 2명의 흙 건즈리기가 하루 걸려서 한 부리 내기의 점흙을 이길 수 있는데 각각은 짚신 두켢레씩을 망가뜨린다고 한다.

(2) 손짓군과 허드렛군의 作業

손짓군은 피바숨(粗鑄型)을 만드는 技能工이고, 허드렛군은 그의 助手役 勞動者라 할 수 있다. 즉 2인의 손짓군은 각각 허드렛군이 날라오는 점흙에다 도래를 돌려서 솥과 소명의 냉이(原鑄型)를 만든다. 內型이 될 냉이를 고덩이라 하고 外型

28) 芮鏞海「前掲書」284面.

이 될 것을 거름이라고 한다. 알맞게 건조한 솔몸 고딩이에는 목새끼(굵은 새끼)를 감아서 그 위에 솔진(鼎椶)이 될 이파리를 달고 거름에는 솔발을 붙이는데 솔발에는 첫물을 注入할 구멍을 마련해 둔다. 허드렛군은 고딩이와 거름 内外面의 꺼실 꺼실한 部分을 낫으로 깎아낸 다음 일정한 장소로 운반하여 알맞게 건조시킨다. 이렇게 해서 마련된 고딩이와 거름을 피바숨이라고 하며, 二組의 손짓군이 피바숨 한 부리 내기를 마련하는데 3일이 걸린다고 한다.²⁹⁾

(3) 도래질 편수와 질물군 및 봉췌군의 作業

도래질 편수는 위의 피바숨을 끝손질 하는 신묘한 技術을 가지고 있는 熟練工이고, 질물군, 수중군, 봉췌군은 각각 그의 助手役을 맡아보고 있다. 즉 질물군은 보드라운 점흙과 모래를 半半씩 섞어서 백백한 液狀의 질물을 만들어 두고, 또 소나무 껍질을 태운 재와 아궁잇재를 보드라운 채로 쳐서 묽은 점흙물로 이겨 깔매를 만들어 광틀간(도래질 作業台) 옆에 비치한다.

수중군은 피바숨 한짝 한짝을 장작불에 따끈하게 덥혀서 광틀간에 갖다 얹는다.

도래질 편수는 광틀간에 고정되어 있는 도래를 돌리면서 먼저 피바숨 內面에 질물을 올린다음, 그 위에 덧붙여서 깔매를 올린다. 이렇게 글로 나타내면 그 作業이 容易한 것 같지만 神과도 通한다는 도래질 편수의 熟達된 技法이 아니고서는 질물과 깔매가 피바숨에 묻어 주지를 않으며, 깔매를 올린 바숨의 內面이 유리알처럼 반질 반질해 지기를 期待할 수가 없다고 한다.

봉췌군은 도래질 편수가 끝손질을 할 고딩이와 거름의 이를 서로 맞추어 장두바숨을 만든다. 즉 봉췌군은 内外의 鑄型사이에 알맞은 두께의 봉쇠(3개의 무쇠 조각)를 끼워서 서로 정확한 간격을 유지하도록 고정시키는 일을 한다. 이와같이 해서 완성된 鑄型을 장두바숨이라고 한다.

이와같이 여러 갈래로 分化된 작업이 서로 손발이 맞지 않으면 일련의 바숨 내기 作業은 실패하고 만다. 즉 봉췌군이 이를 어긋나게 맞추면 鑄造된 솔의 한쪽이 얇거나 두터워서 破器가 되고, 또 아무리 숙달된 도래질 편수일지라도 질물이 탁하면 바숨의 內面이 갈라지고 깔매가 뭉으면 바숨에 안긴 질물까지도 도래에 묻어 일어난다. 말하자면 질물군, 수중군, 봉췌군 등은 도래질 편수를 중심으로 하여 완전히 호흡이 일치되면서 分業에 의한 協業을 하지 않으면 장두바숨 만들기에 성공할 수도 없고 작업능률을 올릴 수도 없다.

29) 피바숨 만들기는 진흙일 作業이므로 嚴多酷寒에는 不可能하다. 그러므로 늦은 가을까지, 또 이른 봄부터 피바숨을 만들게 되는데, 工場經營者의 責任下에 그 工場의 指定場所에서 準備되는 것이 約 50%를 占하고, 나머지 50% 쯤은 손짓군이 自發적으로 自家에서 만들어 두었다가 需要期에 物主에게 賣渡하게 된다고 한다.

그리고 이러한 일련의 작업을 하는 데 소요되는 시간은 질물군, 봉촛군이 각 1일, 도래질 편수 및 수중군이 각 2일을 요한다고 한다.

以上에서 바숨내기 작업에 따른 여러 공정을 그 순서에 따라서 略述하였거니와, 요컨대 各工程에 동원되는 人員과 作業所要時間은 다음과 같다.

〈表·3〉 바숨내기 作業 所要時間 및 人員

作 業 名	人 員	作業所要日 ※	延 人 員	備 考
흙진즈리기	2	1	2	雜役
손짓군	2	3	6	技能工
허드렛군	2	3	6	雜役
질물군	1	1	1	雜役
봉촛군	1	1	1	雜役
도래질 편수	1	2	2	熟練工
수중군	1	2	2	雜役
計	10		20	

※10시간을 1일로 간주. 이하같음.

한편 술제술에는 그 크기에 따라서 다음과 같이 여러가지 種類가 있다.

〈表·4〉 술제술의 種類

名 稱	容 量 (말)
목돈음 또는 태백이	0.4
닷말지* ¹	2.5
큰서말지	2.0
서말지* ¹ 또는 중백이	1.5
두말지	1.0
한말지	0.5
닷되지기	0.25
노구술	0.2
상간철* ²	0.2

※1 닷말지 서말지...라는 것은 舊朝鮮時代의 斗升을 標準으로 한 것임

※2 상간철은 닷되지기 程度의 크기인데 內部가 三等分되어 있으며 세가지 찬을 한꺼번에 調理할 수 있는 것이다.

이러한 여러가지 술은 각각 사용하는 도래의 크기에 따라서 정해지는 것이며 술제에서는 주로 서말지를 많이 만들었다고 한다.

2. 불 作業

장두바숨을 적집(기왓갈 모양의 긴 굴) 안에 집어 넣고 소나무 장작으로 장두바숨을 구워내는 일련의 작업을 불 작업이라 하며 불 작업의 우두머리 숙련공을 불

편수라고 한다.

往年の 불편수로서 생존해 있는 사람은 솔계골짜기에서는 말음의 李應守氏(1898 ~) 한 사람 뿐이다. 그는 젊었을 때 불편수 故 洪學杓氏의 뒷불을 보면서 그 技法을 배웠다고 한다.

불 作業은 장두바숨 한짝씩을 적집자리 안에 나란히 두줄로 놓고 굴을 완전히 쌓아 올리는 일과 적집에 火木을 넣어서 장두바숨을 익히는 일로 구분할 수 있다. 前者를 「장두바숨 가둔다」고 하며 後者를 「장두바숨 익힌다」고 한다.

(1) 장두바숨 가두기 作業

장두바숨을 가두는데는 특별한 技術을 要하는 것은 아니다. 즉 솔밭 밑에 알맞은 두께의 적덩이를 깔고 장두바숨 한짝씩을 두줄로 나란히 놓은 다음, 25개의 아궁이와 50개의 초롱구멍(굴뚝)을 남겨둔채 적덩이와 진흙으로 적집을 쌓는다. 이때 굴 표면에 빈틈이 없도록 진흙물을 바르는데 이것을 「무적친다」고 한다. 이러한 일련의 작업은 불편수의 책임 지휘하에 10명의 雜役人이 하루하루 마칠 수가 있다.

(2) 장두바숨 익히기 作業

장두바숨을 익히는 데는 원불편수와 뒷불편수가 등장한다. 즉 원불편수는 불 作業의 責任 技術者이고, 뒷불편수는 그의 助手인 技能工이다.

이른 새벽에 적집의 아궁이에 불을 붙이고 잘 건조된 소나무 장작을 췌지 않고 집어 넣는다. 그리하여 황혼이 짙어지고 50개의 장작이 거의 다 아궁이에 들어갈 무렵이 되면, 원불편수는 설새 없이 이 아궁이 저 아궁이를 돌아다 보면서, 장두바숨이 익은 程度를 살핀다. 장두바숨이 알맞게 익어갈 때 불편수는 저편 토독(鎔銑爐)에서 무쇠를 녹이고 있는 골편수에게 「불! 불! 불! 불메 올려라!」³⁰⁾라고 외치면서 연락한다. 장두바숨이 알맞게 익었는지를 판단하는 것은 원불편수의 책임이다. 그러나 이 판단이야말로 한 부리 50째기의 솔이 잘되고 못되는 운명을 결정짓는 순간이라고 한다. 즉 장두바숨이 너무 익으면 고덩이와 거름이 서로 붙어버리므로 쇳물이 들어가지 않고, 덜 익으면 쇳물이 굳어져서 골고루 돌지 않으므로 어느 것이나 破器가 된다.

그러나 장두바숨이 알맞게 익은 상태를 말로써 표현할 수는 없다. 오직 오랜 수련과 경험을 쌓았을 때만 굴안에 들어있는 바숨이 눈에 선히 보인다고 한다. 이 판단이 어려운 정도를 李應守 불편수는 다음과 같이 표현하고 있다. 즉,

“도래질 편수는 도래가 있고 골편수는 정금(자)이 있으나, 불편수는 아무런 연장도 없

30) 장두바숨의 準備가 完了되어 가니 풀무를 알맞게 조정하여 가장 적당한 쇳물을 골 마련하라는 뜻이라고 한다.

이 눈으로 판단하여야 된다. 장두바숨이 알맞게 익으면 적집 안의 적덩이 위에 얹힌 솔 발이 붙길 때문에 白紙 한장 높이로 떠 오른다”³¹⁾

라고 하니 그것을 말로써 표현할 재간이 없는 것은 당연하다 하겠다. 실로, 불편수 李應守氏야말로 人間 文化財라 하겠다.

불作業은 이른 새벽에 시작되어 밤늦게 끝맺는다. 要컨데, 일련의 불作業에는 다음과 같은 人員과 作業時間이 소요된다.

〈表·5〉 불作業 所要時間 및 人員

作 業 名	人 員	作業所要日	延 人 員	備 考
적집쌓기	10	1	10	雜役
원불편수	1	2	2	熟練工
뒷불편수	1	2	2	技能工
計	12		14	

3. 골 作 業

골이란 토둑(鎔銑爐)으로 送風하는 골구멍(送風管)을 말한다. 이러한 토둑과 골구멍에 관련되는 일련의 작업을 골 作業이라 한다. 골 作業의 우두머리는 골편수이며, 그의 首席助手格인 技能工을 독수리라고 한다.

솔제골에서 생존하고 있는 골편수는 말음의 洪在杓(1886~), 큰마울(新院洞)의 金龍洙(1898~) 兩翁이다. 골 作業으로 神과도 通했다는 技法을 지니고 솔제골을 주름잡던 金正局翁³²⁾의 逝去를 못내 서운해 하며 人生의 無常을 타하는 洪골편수의 말을 간추려 보면 골 作業의 內容은 다음과 같다.

골편수는 골구멍과 토둑바닥을 바르며, 독수리는 앞창을 달고 쇠치기는 솟과 판장쇠를 토둑안에 집어 넣으며, 불벧군은 풀무를 밟는다.

즉 골편수는 공장에 고용되어 있는 허드렛군으로 하여금 토둑 안의 깨적(鎔銑稍)을 말끔히 제거하게 한 다음, 스스로 토둑 안에 들어가서 곱게 이긴 질물반죽으로 정금(자)을 이용하여 넓이와 角度를 맞추어 골구멍을 내고, 토둑 바닥을 깨끗하게 바른다. 이것이 골편수의 核心的 作業이며, 골구멍과 토둑바닥의 構造, 方向, 角度등 그의 섬세하고 신묘한 솜씨가 또한 한부리의 솔製造의 成敗를 판가름한다고 한다. 故 金正局翁의 말을 옮긴 芮鏞海氏도 그 技術의 纖細性을 다음과 같이 전하

31) 불편수 李應守氏의 主張임.

32) 金翁에 관해서는 芮鏞海, 「前掲書」 283面 以下の 「골편수」 참조.

고 있다.

“굴구멍과 토독으로 들어가는 바람의 角度에 따라서 쇳물이 「설기도 하고 끓기도 하다」는 것이다. 쇳물이 설다는 것은 더운 바람이 너무 위로만 올라가서 토독 아래에³³⁾되는 쇳물이 식어 뻘뻘한 것이요, 끓다는 것은 더운 바람이 아래로만 치우쳐 쇳물이 너무 이글거려 지나친 것을 말한다…바늘 구멍을 다룬다는 굴구멍과 토독바닥의 관계라든지, 녹아 내리는 쇳물의 걸고 고운 것을 알기까지는 10년 20년의 독수리 生活로도 오히려 익히기가 어렵다.”³³⁾

이러한 골편수의 작업이 끝나면 독수리의 작업이 시작된다. 즉 그는 토독에서 녹은 쇳물이 흘러나올 초롱구멍을 뚫을 수 있도록 잘 손질 한 다음 토독의 前面을 쌓아 올리는데, 이것을 「앞창 불인다」라고 한다. 이밖에 토독에 관한 자질구레한 일은 골편수의 지시를 받으면서 독수리가 도맡아 한다.

독수리가 앞창불이기를 끝냈으면 2명의 쇠치기가 토독 안에 숯과 판장쇠를 채운다. 즉 그들은 直徑 5尺 높이 9尺의 토독에 2/3쯤 차도록 白炭을 먼저 집어 넣고, 나머지 1/3은 白炭과 판장쇠를 섞어서 토독이 가득차게 채운다.

그리하여 앞서 말한 불편수가 「불메 올려라」라고 외치기 3시간쯤 前에 독수리는 토독에 집어 넣은 白炭 위에다 장작불을 붙인다. 이 장작불이 숯에 導火되어 토독 안을 돌게 되었을때 선거리 8명의 불멧군이 4명씩 짝을 지어 풀무를 밟기 시작한다. 목나무 위에 장치된 풀무채를 양쪽에서 교대로 힘차게 밟으면 풀무통 안의 바람은 힘차게 굴구멍을 따라 토독 안으로 들어간다.³⁴⁾

鎔銑爐의 白炭은 강렬한 送風을 받고 灼熱하게 타오르고, 火焰은 하늘을 찌르기 시작한다.

불메 불메 불메야
이 불메가 누 불메고
불메 불메 불메야
경상도 늦불메다
숯은 어디 숯이냐
운문산 숯이다
불메 불메 불메야
쇠는 어디 쇠냐
점뿔골의 판장쇠
.....³⁵⁾

33) 芮鏞海, 「前掲書」 285面.

34) 불멧군은 선거리, 후거리 각 8名이며, 풀무의 規格은 대략 길이 17尺, 높이 4尺, 넓이 2.5尺 이라고 한다.

35) 이러한 불메 勞動謠는 作業中에 흔히 불려졌다고 하며, 이 地域에 오늘날까지 널리 流布되고 있다.

선거리 8명이 작업에 지치면 후거리 8명이 교대를 한다.³⁶⁾ 아무리 그믐밤일지라도 솔계골짜기는 대낮처럼 환하다. 이 불빛 아래서 온갖 작업을 다 할 수 있다. 골편수 洪在杓翁은 다음과 같이 말한다.

“어찌다 大邱장을 보고 밤중에 慶山고개를 넘어서면 솔계골의 불빛으로 동녘 하늘이 붉으스럼 했다”

100里 밖에서도 그 화염을 感知할 정도이니 가히 그것의 규모를 짐작할 만한 일이다.

토독바닥에 쇳물이 피기 시작하면, 골편수는 한층 긴장하면서 불멧군의 작업속도를 조정하기도 한다.

이때쯤이 앞서 말한 불편수가 「불메올려라!」라고 외치는 시작이다. 불편수의 이 외침에 맞장구를 치면서 골편수는 기다렸다는 듯이 「솔내어라!」³⁷⁾라고 외친다. 작업장은 소란해지기 시작한다. 이제 막 50째기의 익부리가 탄생하려고 하는 것이다.

이밖에 골 작업에는 5~6명의 허드렛군이 있다. 허드렛군은 工場에 常備되어 있으면서 作業場內의 정리를 하며 숯, 장작, 판장쇠 등을 날라다 정해진 장소에 놓기도 한다.

이 골작업에 동원되는 인원과 작업시간은 다음과 같이 요약될 수 있다.

〈表·6〉 골작업 所要時間 및 人員

작업명	인원	所要日	延人員	備考
골편수	1	2	2	熟練工
독수리	1	2	2	技能工
쇠치기	2	1	2	雜役
불멧군	16	0.5	8	雜役
허드렛군	5	1	5	雜役
計	25		19	

4. 오리 작업

오리란 토독의 초롱구멍에서 흘러나오는 쇳물을 받아서 그것을 익힌 장두바숨에 注入하는 用具이다.³⁸⁾ 그러므로 오리작업이란 곧 鑄造作業이라 할 수 있다. 따라

36) 높이 4尺을 昇降하는 풀무채를 밟지 않으면 안되는 重勞動이므로 선·후거리가 자주 交替作業하여야만 送風作業이 可能하다고 한다.

37) 솔의 鑄型인 장두바숨을 직접에서 끌어내어 오라고 하는 골편수의 命令이다.

38) 오리를 오늘날까지 保管하고 있는 사람은 新院洞의 金龍洙翁이다. 높이 1.5尺, 바닥 直徑 1尺(윗쪽은 1.5尺), 重量 13貫인 양동이 모양의 무쇠로 된 用器인데, 上部에 쇳물을 부을 수 있는 주둥이가 있고 內部는 찢쩍지 같은 혹이 있다. 여기다 점흙을 발라서 쇳물을 받으며, 外部 四面에는 오리채에 묶을 수 있도록 고리가 하나씩 달려 있다.

서 오리作業에는 이렇다 할 만큼 技術을 要하는 것은 아니고, 골편수나 불편수가 지시하는대로 움직이면 웬만한 사람이라도 할 수 있는 단순한 작업에 불과한 것이다. 즉 이 작업에는 각 2명의 큰쟁잇군, 솔내기, 솔굴리기와 6명의 오릿군, 각 1명의 가래지금군, 발매깃군, 조굴쇠잡이, 나빋짚군 등, 총 16명이 골편수 불편수의 지휘를 받으면서 각자 분담한 작업을 수행한다.

앞서 말한 兩편수의 외침이 떨어지면, 큰쟁잇군은 적집을 큰쟁이를 가지고 무너 뜨리며, 솔내기는 진흙칠을 한 밧줄을 이용하여 익은 장두바습을 끌어다 정해진 장소에 솔밭이 위로 가도록 나란히 놓는다. 이때 나빋짚군은 짚을 태운 나빋짚(짚재)을 반 바가지쯤 오리에 집어 넣고, 독수리는 초롱구멍을 뚫으며, 6명의 오릿군은 오리가 단단히 고정되어 있는 오릿채를 3명씩 나누어 맞들고 초롱구멍에서 흘러나오는 쫓물을 받는다.

오리에 쫓물이 흘러 담기면, 나빋짚이 떠서 쫓물에 덮이고 쫓물이 7할쯤 차면 오릿군은 「영차! 영차!」하는 외침에 맞추어서 나란히 놓여 있는 장두바습의 솔밭 가까이로 가져간다.

한편 발매깃군은 미리 준비해 두었던 주레(점흙으로 만든 나팔)를 솔밭구멍에다 붙이고 가래지금군은 왼손으로 짚고 있는 가래로 쫓물을 줄 장두바습을 누르면서 바른 손에 잡은 막대(지휘봉)를 가지고 오릿주둥이와 주레가 서로 잘 들어 맞도록 「앞으로! 옆으로!」파위의 신호를 하다가, 이가 서로 잘 맞으면, 「맞았다! 맞았다!」라고 외친다. 이때 오릿군은 오릿채를 옆으로 기울이면서 주레에 쫓물을 부어 넣는다.

이때 나빋짚군은 뿔신작을 오릿주둥이에 대어 나빋짚이나 不純物 등이 장두바습 안으로 들어가지 못하게 잘 조종한다. 주레에 쫓물이 들어가는 것을 지켜보고 있던 가래지금군은 그것이 순조롭게 술술 잘 들어가면 「돌름내! 돌름내!」라고 외치고 그렇지 못하면 「섰다!」라고 외친다. 注入을 중지하라는 뜻이다.

이와같이 하여 장두바습에 쫓물이 가득차면 그는 「막습내!」라고 외친다. 즉 注入을 끝냈으라는 뜻인데, 이때 발매깃군은 미리 준비하고 있던 점흙으로 그 구멍을 막아버린다. 그러나 가득 찼으려니 생각했던 쫓물이 속으로 스며들어 가거나 오리에 받아들인 쫓물이 少量으로 모자라면 조굴쇠잡이는 재빨리 조굴쇠(작은 무쇠바가지)에 쫓물을 받아다 그것을 보충한다.

이와같은 식으로 하여 한부리 50째기의 익부리 오리作業은 끝을 맺게 되는 것이다. 이렇게 글로 나타내고 보면 이 작업이 한가한 것 같기도 하지만, 일련의 작업은 그 재빠르기가 실로 「번갯불에 콩 구워먹기」와 같다고 하며, 불덩이 속에서 진

행되는 작업이므로 상당한 危險이 따른다고 한다. 그리하여 쇳물이 식은 다음 솔 굴리기는 쇳망치로 장두바습을 깨뜨려서 단갓처럼 깨끗한 솔을 들어낸다. 이것을 「독가시마리한다」고 말한다.

이러한 오리作業에 소요되는 시간과 인원은 다음과 같이 요약된다.

〈表·7〉 오리作業 所要時間 및 人員

作 業 名	人 員	所 要 日	延 人 員	備 考
큰괘잇군	2	0.5	1	雜役
솔내기	2	0.5	1	雜役
솔굴리기	2	1.0	2	雜役
오릿군	6	0.5	3	雜役
가래지금군	1	0.5	0.5	雜役
발매깃군	1	0.5	0.5	雜役
조글쇠잡이	1	0.5	0.5	雜役
나뭇짚군	1	0.5	0.5	雜役
計	16		9	

※ 괘편수, 불편수, 독수리의 作業時間은 各該當項에서 換算해 넣었음.

이상에서 우리는 익부리 50찌기를 鑄造해 내는 生産過程을 검토하였다. 즉 이것을 통하여 다음과 같은 事實을 확인한 셈이다.

첫째, 그 작업은 크게 바습내기, 불, 괘 및 오리 等 4개의 工程으로 分化되어 있었다.

둘째, 거기에는 도래질 편수, 불 편수, 괘 편수 等 三種의 專門的 熟練工과 손깃군, 뒷불편수, 독수리 等の 技能工, 그리고 16種의 雜役勞動者 20개의 相異한 작업이 分化되어 分業에 의한 協業을 수행하였다.

셋째, 이와같이 솔제괘에서 번창하였다가 소멸되어 버린 文化遺産으로서의 河三龍, 李斗千, 洪在杓, 李應守, 金龍洙 등 無形文化財를 발굴하였다.

넷째, 일찌기 우리들의 重工業部門에서 전문적으로 사용되고 있었던 익부리, 바습, 토독……등 用語 106개를 수집할 수가 있었다.

그러면 이러한 일련의 작업은 구체적으로 어떠한 生産關係下에서 이루어졌는지에 대해서 살펴보기로 한다.

V. 賃勞動과 初期資本

以上에서 솔제의 鎔鋄手工業經營에 따른 作業分化和 生産過程一般을 究明하였

다. 그러나 당시의 賃勞動者와 經營主의 社會的 存在形態, 그들 사이의 社會的 諸關係 및 社會의 性格을 명백하게 파악하지 않고서는 當時社會를 論할 수가 없는 것이다. 이를테면 그것은 「封建的이다」 또는 「近代的 要因이 싹트다」라고 相互主張하고 論爭한다 하더라도 그것은 끝없는 平行線을 달릴 뿐일 것이다.

生産手段을 經營主가 所有하면서 勞動者를 賃用하여 生産하고 그것을 自由롭게 처리하였음에도 불구하고 그것을 前近代的이라고 주장한다면 우리는 그를 意思無能力者라고 보아야 할 것이다. 그러나 비록 經營主와 賃勞動者가 存在했다 하더라도 賦役的인 強制性을 띠고 있으며 生産物이 封建的으로 收納되었거나 처리되었다고 할 것 같으면 우리는 그것을 前近代的이라고 할 수 밖에 없을 것이다. 그러므로 여기서는 賃勞動과 賃金 및 初期資本에 관해서 살펴보기로 한다.

1. 賃勞動과 賃金

앞에서 우리는 한부리의 술을 製造하는데 20 여種의 相異한 作業과 技法을 달리 하는 延人員 62명의 勞動者가 分業에 의한 協業으로 單位資本을 순환시키고 있음을 보았다. 그러나 그것을 따지고 보면, 總就業日數는 연간 120~150日(가을, 겨울, 봄)에 불과하고, 더우기 피바습製作은 嚴冬 2개월간에는 불가능하였다. 그러므로 피바습의 製作은 그 半數가 經營主의 직접감독을 받지 않는 勞動者 個個의 作業場에서 自身の 道具로 自身の 計算下에 이루어졌으며, 따라서 鑄物工場에 常備되는 勞動者는 7~8명에 불과하였고, 그들의 就業日數도 150일을 초과할 수는 없었을 것이다.³⁹⁾

또한 여러 갈래로 分化된 作業에 있어서도 도래질 편수, 손짓군, 원불편수, 뒷불편수, 골편수 및 독수리 등 6名の 熟練 技術者와 技能工의 作業을 제외한 餘他の 作業은, 그것을 수행하는데 있어서 이렇다 할 修練을 要하는 것도 아닐성 싶다. 이를테면 바습作業의 흙건즈리기, 허드렛군……등은 불作業에서의 적집쌓기, 골作業에서의 물땃군을 兼할 수가 있었을 것이다. 말하자면 그들은 雜役夫에 불과했던 것이다.

이와같이 그들은 總體的으로 볼때, 季節的 常備 또는 日傭 勞動者인 것이다. 이러한 勞動者를 社會的 性格面에서 어떻게 規定해야 할 것인가.

熟練技術者인 各種 편수를 포함하여 일련의 作業에 동원된 모든 勞動者는 어떠한 형태로든 그 勞動力을 提供하였던 것은 確연한 事實이다.

39) 本稿〈表·1〉의 就業人員欄 및 就業日數 參照, 金龍久 鑄物工場에서는 年間 150日 동안 就業하였다.

家庭形便(貧困)으로 24세 때 비로소 장가를 들었다는 골편수 洪在杓翁은 다음과 같이 말하고 있다.

“집이 貧寒하여 점일을 배웠지. 점일을 하면 품삯을 받게 되는데, 도래질·골·불 편수는 한부리에 솔 한찌기 값을 받았고, 독수리와 뒷불편수는 솔 半찌기 값을 받았다. 부지런한 허드렛군은 일하는 동안 식구들을 굶기지는 않았다. 겨울철이 되면 각 地方에서 雇工살이를 마치고 일자리를 찾아서 솔계골을 찾아왔다.……점일을 하지 않는 농사철에는 농사 일도 하고 雲門山 산판에서 장작도 베고 솥끓는 일도 할 수가 있었다…”

이러한 回想을 그대로 받아 들인다면, 우리는 이것을 다음과 같이 要約할 수가 있을 것이다.

첫째, 이곳에는 封建的 賦役의 不拂勞動이과든지 「길드」的 規制는 없었다.

둘째, 동일한 점일이라도 그 技能에 따라서 賃金의 차이가 많았다.

셋째, 農民이 分解되어 한편에서는 沒落農民이 솔계 鎔銑手工業場으로 일터를 찾아 들어왔고, 다른 한편에서는 小부르조아의 民富가 蓄積되어 갔다. 이들을 半農半工的 自由勞動者와 半農半工的 小부르조아라고 볼 수가 있을 것이다.

네째, 賃金形態는 貨幣였으며, 여기서는 流通經濟가 상당히 發達하였던 것 같다. 그러나 一般 雜役 勞動者의 賃金額이 얼마나 되었는지는 아무도 記憶하지 못하고 있다. 다만, 「부지런한 사람은 일하는 동안 家族을 굶기지는 않았다」고 하고 있을 뿐이다.

그러므로 사실상 솔계의 일반노동자가 취득했던 賃金은 결코 勞動의 再生産에 필요할 만큼 賃金이 지불되었던 것은 아니었던 것 같다. 그것은 初期資本制下에 있어서의 賃金水準의 공통적인 특징이라 할 것이다. 즉 初期資本制下에 있어서는 英國에서도 “그들은 아직 勞動力 再生産의 基礎를 半農業에 의존하고 있었다는 것이다. 貧農 혹은 土地 不足 農民의 副業으로서 織物業이 營爲되었다는 事實은 低賃金의 原因이기도 하지만 그들은 暴力的 強制에 의해서 土地로부터 追放되지 않는 한, 그러한 低賃金으로서는 도리어 農業에서 완전히 떠날 수가 없었던 것이다. 그 밖에 雇傭의 機會가 年中 一貫하여 있었던 것도 아니므로 때때로 닥쳐오는 不況일 때는 물론이고 季節的 週期的으로 雇傭機會가 杜絶되는 事情下에서도 農業과의 結合은 피할 수가 없었던 것이다.”⁴⁰⁾

따라서 솔계의 勞動者도 이러한 의미에 있어서 半農半工이었으며, 그의 家族中 勞働能力이 있는 者는 男女老少를 불문하고 全家族이 勞働力의 再生産에 필요한 生活必需品의 획득에 동원되지 않으면 안되었던 것이다.

40) 角山榮, 「商業資本と manufacture」 野村健二編 『資本主義에의 길』 65面, 1959, 京都.

그런데 앞서 검토하였던 바와 같이 불, 꿀, 오리作業등은 일정한 設備과 道具가 갖추어져 있는 内部에서만 수행할 수가 있었던 것이지만, 바숨 내기 作業은 個人的의 作業場에서 自身の 道具를 사용하여 作業을 할 수가 있었으며, 사실 約 半數의 바숨은 이와같이 하여 마련되었던 것이다.⁴¹⁾ 우리는 이러한 바숨 내기 作業을 賃勞動이라고 보아야 할 것인지 먼저 검토하기로 한다.

資本主義는 勞動力도 商品이 되는 最高 發展段階의 商品生産 社會이다. 初期資本主義도 그것이 資本主義란 점에서 同一한 性格을 가지게 되는 것이다. 즉 初期資本도 企業을 경영하는데 있어서는 物的要素로서 建物, 設備, 道具, 原料, 燃料 등을 購入하는 한편 人的要素로서 勞動者를 雇傭하는 것이다. 이때 그들의 生産手段의 일부를 直接生産者에게 先貸하는 일도 있지만(先貸制度) 이러한 關係도 결국은 資本家에게 勞動力을 제공하고 그 代價를 받는다는 점에서 資本 對 賃勞動關係에 있는 것은 마찬가지이다. 이렇게 볼때 自家에서 생산한 全需要量 50%의 피바숨도 그것이 商品인 동시에 그것을 생산한데 대한 代價로서 지불된 貨幣 또는 貨幣的 形態가 賃金임에는 틀림이 없는 것이다.

이러한 觀點에서 여타의 諸條件을 일단 度外視하고 솔계 鎔銑手工業에 동원되었던 모든 勞動者의 賃金額은 구체적으로 얼마나 되었던 것인가? 初期資本의 蓄積額을 검토하기 위해서 여기서 그 賃金額을 究明하여 두지 않으면 안 되겠다.

그런데 꿀·불·도래질 편수, 손짓군, 뒷불편수 및 독수리의 賃金은 「솔 한찌기 내지 반찌기 값을 받았다」고 하므로 이미 명백해 졌다. 즉, 솔 한찌기의 당시 工場渡價格을 3圓으로 推算한바 있으므로 이들 熟練工 및 技能工에게 지불되는 賃金은 總 13.5圓⁴²⁾이라는 것을 알 수 있다. 그러나 雜役勞動者의 賃金은 쉽사리 알 길이 없다. 우리가 알 수 있는 것은 다만 「부지런한 사람들은 일하는 동안 그들의 家族을 굶기지 않는다고」는 것 뿐이다. 즉 실로 보잘것 없는 額數란 것을 짐작할 수 있을 뿐이다. 그러므로 이에 대해서 조금 더 검토해 보아야 하겠다.

有働가 1905년, 경상도 일대에서 飲食物을 自辨하는 日雇의 賃金額을 調査 報告한 內容은 다음과 같다.⁴³⁾

1904년 現在 日雇賃金表

三浪津	0.4圓
蔚山郡	0.3圓

41) 本稿 註 29) 참조.

42) 도래질, 꿀, 불편수에 각각 솔 1개, 손짓군, 뒷불편수 및 독수리에 각각 솔 半圓 都合 4.5圓이므로 이를 3圓으로 곱하면 13.5圓이 된다.

43) 有働良夫, 「前掲報告書」 263~266面에서 抽出하였음.

仁同郡	0.2圓
晋州郡	0.3圓
馬 山	0.4圓
計	1.6圓
平 均	0.32圓

솔제의 鎔銑手工業에 종사했던 勞動者에게 지급된 賃金額에 관해서는 다른 資料가 없으므로 위의 平均値를 그대로 適用하면, 單位資本의 循環過程에 지불되는 賃金額은 다음과 같다.

편수, 손짓군 등에 지급되는 것	13.5圓
各種 雜役勞動者에게 지급되는 것	14.72圓 ⁴⁴⁾
計	28.22圓

즉 1904년에 있어서 한부리 50찌기의 솔을 생산하는데 所要되는 賃金은 28.22圓이란 계산이 나온다.

2. 初期資本

資本家の 經營利潤이 資本으로 再轉化하는 現象을 資本의 蓄積이라고 한다면, 솔제 鎔銑手工業에서 이루어진 初期資本의 蓄積은 어떠한 形態로 이루어졌던가.

이러한 問題에 접근하기 위해서 工場을 所有하고 이것을 經營한 者는 어떠한 人物들인가, 그리고 그들은 單位資本의 循環過程에서 얼마만한 剩餘價値를 取得하였던가를 以下에서 살펴보기로 한다.

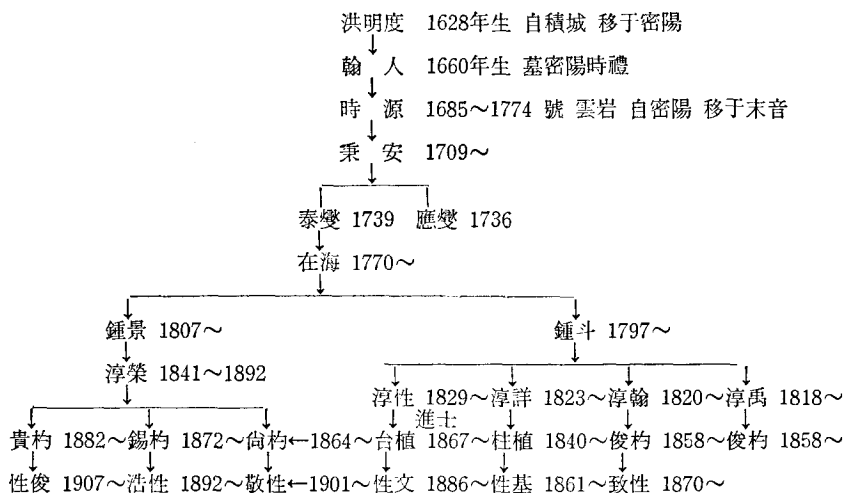
(1) 小부르조아

앞서 말한 바와 같이 各種 편수를 포함한 일련의 勞動給付의 從事員들은 누구의 탓임을 不問하고 家庭形便이 貧困한 沒落農民이었다. 그런데 이에 비하여 이러한 工場들을 경영한 사람들의 대부분은 얼마간의 資本을 이미 蓄積한 人物들이다. 1904년을 기준년도로 하여 앞서 말한 말음 및 오릿골의 6개 鑄物工場主의 系譜를 살펴 보자.

소진 및 오릿골 住民의 60%를 占하고 있는 南陽洪氏는 雲岩公의 후예들이다. 그들의 족보를 통하여 前記 6個鑄物工場을 경영했던 經營主의 系譜를 찾아보면 다음과 같다.⁴⁵⁾

44) 熟練工, 技能工을 제외하면 바숨 내기 작업에 12名, 불작업에 10名, 골작업에 15名, 오리작업에 9名, 都合 延人員 46名の 雜役勞動者가 單位資本 循環過程에 勤員되었다. 그리고 그들의 日當賃金은 0.32圓으로 推計하였으므로 14.72圓이 된다.

45) 말음과 오릿골에 집단적으로 거주하고 있는 南陽洪氏 雲岩公派譜를 통하여 別記 6個鑄物工場主의 血統의 系譜를 筆者가 調査 作成했음.



앞서 검토한 바와 같이 1900년대에 있어서 洪尙杓, 錫杓, 貴杓, 三兄弟는 모두 솔계의 鎔鋸手工業 經營者였다. 그런데 1928년의 경상북도 統計年報에 의하면, 洪錫杓의 자가 경영하는 洪洸性鑄物工場은 1878년에 創業한 것으로 되어있다.⁴⁶⁾ 그러나 우리는 이 創業年代를 그대로 믿을 수는 없다. 왜냐하면 1878년은 그의 生父인 洪錫杓도 아직 겨우 6세의 幼兒일 때이기 때문이다. 이렇게 본다면 洪錫杓 三兄弟는 그의 父 洪淳榮이 경영하던 鑄物工場과 相通할 수가 있는 것이다. 즉 1878년은 洪淳榮이 당년 38세의 活動期에 놓여 있었던 시기이며, 그의 7男 1女中 前記 3兄弟는 1900년대에 이곳의 鎔鋸手工業을 경영할 만한 民富를 蓄積할 수가 있었을 것이다.

同一한 論理는 1887년에 창설하였다고 하는 洪性基鑄物工場에도 적용될 수가 있을 것이므로 重言復書를 略하는 바이다. 이렇게 볼때 19세기 중엽에는 洪淳榮, 洪淳詳 등의 경영자들에 의해서 鎔鋄手工業이 높은 수준으로 경영되고 있었던 것은 의심할 여지가 없을 것이다.

그러면 술계골의 鎔鋏手工業은 어느 時代부터 발생하였던 것일까? 或은「王亂 때부터」或은「新羅時代부터」라고 하나 筆者는 그렇게 보지 않는다. 그러므로 이에 대해서 조금 考證해 보기로 한다.

洪淳榮, 洪淳詳 등의 六代祖인 洪明度는 京畿道 積城에서 密陽 時禮로 옮겨 갔다가 그의 孫 時源(雲岩)이 山水를 찾아 이곳 말음으로 옮겨 왔다고 한다.⁴⁷⁾

46) 本稿〈表・1〉의 創業年度欄 參照.

47) 말음에 雲岩 洪時源을 祠한 雲岩齋 懸板記文에 다음과 같이 적혀 있다. “雲岩 故洪公 諱時源自號也 公之先 漢城楊州湘水人……公之祖 明度 厭其近京 而喧闐拔宅 遷于嶺之凝川之峽 而公又徙于道州之雲門山而居焉……”

雲岩이 말음으로 옮겨 온 정확한 연대는 알 수 없으나 그의 生存年代로 미루어 볼때 18세기의 中期는 그가 가장 건강하게 활동할 수가 있는 시기이며, 그가 말음에 자리잡은 것은 이때가 아닌가 한다. 그렇다면 18세기 下半期에 접어들면서 이곳에서 鎔銃手工業이 시작된 것이라고 볼 수가 있다.

그 理由는 첫째, 앞서 말한 바와 같이 雲岩이 密陽郡 時禮 즉 오늘날의 密陽郡 山內面 三陽里에서 말음으로 옮겨 왔다는 사실이다. 三陽里는 密陽과 蔚山郡界에 있으며 이곳에는 해발 500m의 高地에 砦⁴⁸⁾이 있다. 雲岩公은 이 砦에서 어떤 職을 하고 있었던 것이라고 볼 수 있다.

둘째 理由는 雲岩의 夫人이 月城 李桂成의 女이라는 사실이다. 즉 月城 李義立과 血緣的으로 관련되어 있다. 따라서 雲岩公은 李義立의 子侄輩와 교류할 기회가 있었을 것이며, 앞서 말한 達川鐵山과도 직접적인 관계가 있을 수 있다. 즉 達川鐵山의 沙鐵은 蔚山, 慶州 일대의 산림을 고갈시키고 이곳 砦頂골을 찾아왔다고 앞에서 力說하였거니와, 雲岩은 이러한 沙鐵과 함께 솔계골로 옮겨와서 말음에서 鎔銃手工業을 경영하기 시작하였던 것이라고 보아도 무방할 것 같다.

셋째 理由는 “18세기 後半期는 韓國 社會 經濟의 內部에서 近代化의 要因이 움트기 시작한” 時代이라는 사실이다. 이러한 勢時에 洪時源은 말음을 鎔銃手工業의 터전으로 잡았던 것 같다. 한 血緣集團의 開基 始祖는 우리나라에 있어서 往往 雲岩과 같이 패기가 왕성하고 長壽하며 時勢에 큰 變動이 있을 때 이루어졌던 것이다.⁴⁹⁾

1887년 말음部落의 總戶數는 13戶였으며, 18세기 중엽 洪時源이 이곳에 정착할 때는 雲門寺를 왕래하는 僧人의에는 거의 無人之境이었을 것이다. 近代의인 새로운 歷史는 西部英國의 Manchester 地方에서처럼 흔히 이러한 未開拓地帶에서 발생하는 것이었다.

그리하여 達川鐵山의 자유로운 運營이 求忠堂 李義立에게 하사된 鐵山과 그에게 주어진 嘉善大夫란 位階에 의해서 보장되었던 것처럼, 솔계의 鎔銃手工業이 그런 대로 발전할 수 있었던 것은 洪時源 子孫이 月城李氏의 外孫이란 點, 즉 求忠堂家에 의해서 보장되었던 것 같다. 다시 말하면 封建的 兩班官僚輩의 苛斂誅永는 위와 같은 條件下에서만 謀免할 수 있었던 것이다.

이와 같은 社會的 條件이 구비됨으로써 솔계의 初期資本은 蓄積되어 갔다. 高宗 癸酉(1873)에 洪淳性(齊軒)이 成均館 進士에 급제함으로써⁵⁰⁾ 當地의 鎔銃手工業 發

48) 砦이란 地名이 말하여 주는 바와 같이 現地에는 鎔銃手工業의 爐址가 있다.

49) 朴守鉉 外「韓國農村의 發展動向」『嶺大經濟論集』第一輯, 1968을 참조.

50) 齊軒 洪淳性家에는 遺稿와 이를 증명할만한 여러가지 古文書와 遺物이 지금도 保管되어 있음을 미루어 볼 때 當時 볼 수 있었던 賈官買職의 虛偽文書는 아닐 것이다.

展에 決定的인 社會的 保障이 되었다. 이곳의 古老들에 의하면 衙前따위는 말에 열선도 못했다고 자랑삼아 말하고 있음을 보아 알 수가 있다.

以上에서 솔제 鎔銑 鑄造手工業者의 系譜와 開基 年代를 可能한 範圍에서 고찰하였거니와 이러한 일련의 事實은 韓國的 農民分解와 初期資本이 蓄積될 수가 있는 하나의 메카니즘이 아닌가 한다.

(2) 經營利潤

한 부리 50째기의 솔을 생산하는 單位資本의 循環過程에서 經營主의 經營利潤을 算出하여 보기로 한다. 여기에서는 生産要素를 人的要素와 物的要素로 구분하고 1900년대의 現狀을 靜態的으로 論證할 것이다. 그리고 人的要素에 대해서는 앞에서 언급하였으므로 여기서는 物的要素에 대해서만 論述하여 보기로 한다. 叙述의 便宜上 物的要素를 다시 勞動目的物, 勞動用具 및 生産設備 등으로 구분하여 이를 살펴보기로 한다.

① 勞動目的物

鎔銑手工業의 勞動目的物은 原鐵, 木炭, 장작 및 접흙 등 일련의 原材料와 燃料를 包括하기로 한다. 1900년대의 諸實態를 筆者가 조사한 바에 의하면 다음과 같다.

〈表·8〉 한 부리 生産에 따른 原材料·燃料의 時價(1900년대)

品名	區分	單 價(圓)	數 量*(5)	金 額(圓)	備 考
原 鐵	鐵	0.08*(1)	500貫	40.00	
木 炭	炭	0.02*(2)	400貫	8.00	
장 작	작	0.20*(3)	50貫	10.00	
접 흙	흙	0.17*(4)	25駄	4.25	
計				62.25	

* (1) 本稿 Ⅲ.1.에서 推計한 바와 같이 達川·雲門사이에 36萬貫의 鐵鑛石을 운반하는데 36,000兩의 運賃이 支拂되었다. 이 鐵鑛石에서 50%의 原鐵을 製鍊해 낼수 있었다면 原鐵의 貫當 運賃은 0.2兩이다. 採鑛費와 製鍊費를 合한 것이 運賃과 同一한 額數라고 假定한다면 原鐵의 貫當原價는 0.4兩이다. 이것을 圓貨로 換算하면 0.08圓이 된다.

* (2) 小林房九郎, 「韓國農產土地 調査報告」京畿, 忠清, 江原道編 1905.680面に 當時 中部 各地方의 木炭前勢가 記錄 報告되고 있다. 그 中 忠南 鎭川地方의 木炭時勢가 가장 廉價인 貫當 2錢이었다. 그리고 雲門山 炭價도 貫當 2錢程度로 換算되므로 이와 같이 보았다.

* (3) 有働良夫「前掲報告」516面に 장작 1貫當 時勢는 다음과 같이 調査報告하고 있다.
慶南 咸安地方 100~140文
慶南 密陽地方 100~150文
慶南 昌寧地方 70~80文
그러므로 當時 雲門山에서의 貫當 單價를 100文(1兩 즉 20錢)으로 推算했음.

* (4) 접흙은 1일에 6駄 運搬할 수 있었는데, 當時 1日 駄價를 1圓으로 보았다. 1905年 三浪津에서 食物을 自辨하고 一日牛耕하는데 500文(5兩 즉 1圓)을 支拂하였다고 한다. (有働良夫의 前掲報告書 36面 參照)

* (5) 本稿 Ⅲ.2.를 기초로 筆者가 類推한 數量임.

즉 위의 推計表에 의하면, 單位資本 循環過程에 所要되는 原資材와 燃料購入費는 62圓 25錢이다.

② 勞動用具

勞動用具는 바숨내기, 불, 골 및 오리作業에 사용되는 諸用具이다. 筆者가 조사한 바에 따라 1900년대의 그 價格과 耐用年限을 綜合整理하면 다음과 같으며 그것의 總購入費는 65圓 52錢이다.

〈表·9〉 勞動用具 實態表 (1900년대)

區 分	區 分	單 位	數 量	金 額	耐 用 年 限
作業	用具名	(圓)	(個)	(圓)	(年)
바 숨 작 업	몸도래	1.0	9	9	5
	소대래	0.5	9	4.5	5
	광들간	1.0	2	2.0	5
	지개	0.3	5	1.5	5
	살발팽이	0.36	2	0.72	5
	채	0.2	2	0.4	3
	낫	0.2	5	1.0	5
	고기대	0.2	2	0.4	5
	小計			5.0 24.52	
불 작 업	쇠창	1.0	2	2.0	5
	기			3.0	
	小計			5.0	
골 작 업	정금	0.5	2	1.0	5
	고르개	0.5	2	1.0	5
	조종대	0.5	2	1.0	5
	기			3.0	
	小計			6.0	
오 리 작 업	오리	10.0	2	20.0	5
	조굴쇠	2.0	2	4.0	5
	가래	0.5	2	1.0	5
	큰팽이	0.5	2	1.0	5
	기			6.0	
	小計			31.0	
合 計				65.52	평균 5

〈當地の 古老들의 말과 文獻資料를 利用하여 筆者가 算出했음.〉

③ 生産設備

生産設備는 200坪의⁵¹⁾ 工場敷地와 풀무, 잉개, 토독, 倉庫등인데 1900년대의 設

51) 本稿 〈表·1〉의 芳音洞 鑄物工場의 建坪임.

備費에 대해 筆者가 조사한 바를 綜合하면 다음과 같다.

〈表·10〉 술계鎔銃鑄造工場 設備費 (1900년대)*1

設 備 物	設 備 費(円)	備 考
工場敷地	18	
풀 무	5	每年要修理
풀무잉개	5	참나무껍질로 덮음
토 독	3	
倉 庫	8	
計	41	

*1. 工場敷地 坪當 價格 18圓은 有働「前掲報告」533面에서 當時 蔚山郡의 土地價格을 그대로 引用한것이고 其他는 筆者가 調査推計한것임.

以上에서 1900년대의 鎔銃手工業經營에 있어서의 要素費를 推計하였거니와, 勞動用具와 生産設備등의 固定資本은 겨우 106圓 52錢⁵²⁾에 불과하다. 그것들의 耐用年限에 비추어 그것의 감가상각비를 산출할 수 있겠으나, 그것은 單位資本 循環過程에서 볼 때 미미한 額數에 불과하다.

이것은 初期資本의 공통적인 특징이라고 하겠다. 그런데 당시에 공장을 소유하지 않은 物主가 한 부리의 술을 鑄造하는 일이 간혹 있었다고 하는데, 이때 그는 工場主에게 「使用料로서 술 1개 값을 支拂」하는 것을 慣例로 하였다고 한다. 이 술 1개는 분명히 生産設備를 이용한 使用料이므로 그것은 감가상각비를 포함한 工場主의 利潤이 되는 것이라고 볼 수 있다.

이밖에 公課金 등 經營者가 부득이 지출하지 않으면 안될 비용이 있었을 것이다. 이러한 일련의 經費(감가상각비, 공과금 등등)를 술 3개 값으로 간주하면 그것은 9圓이 된다.⁵³⁾ 따라서 한 부리의 술생산에 所要되는 비용은 다음과 같다.

勞務費	28.22圓
原資材 및 燃料費	62.25圓
減價償却費 및 其他經費	9.00圓
計	99.47圓

그런데 한 부리 평균 10개의 破器를 제외한 40개만이 合格品이라고 하면 經營者의 總賣上高는 120圓(3圓×40)이며, 單位資本의 循環過程에서 그가 획득한 經營利潤은 20圓53錢(120圓-99.47圓)이고, 연간 45부리의 술을 생산했다면, 연간 經營이윤은 923.85圓에 이르렀던 것이라고 볼 수가 있다.

52) 勞動用具 購入費 65.52圓과 生産設備費 41圓을 合算한 것임.

53) 工場設備의 減價償却費 3圓과 公課金 및 雜支出 6圓을 合한 것임.

經營主의 이러한 經營利潤이 어떻게 鎔銑手工業 經營資本으로 再轉化되었던 것인지에 대해서는 정확히 알 길이 없다. 골편수 洪在杓翁에 의하면 당시의 “物主들은 모두 富裕했으며, 봄철부터 판장쇠라든지 솥, 장작, 점흙 등을 준비하고 있었다. 그들은 부지런하고 정직했으며, 이른 새벽 직집에 불을 붙이기 前에 이미 工場에 나와 있었다”고 한다. 생각컨대 그들은 “農村 小부르조아의 素朴한 活動力과 끝없는 野望을 몸에 지니고 있었다.……즉 그들은 時間을 勘定場이나 市場에서 보내고 있었던 사람이라기 보다는 오히려 상세한 生産過程을 알고 싶어하는 사람들이었던 것…”⁵⁴⁾ 같다. 뿐만 아니라 그들은 가을부터 近 半年間 점일을 하는데 所要될 대부분의 原材料라든지 燃料등을 미리 확보해 두었던 것이다.⁵⁵⁾ 그렇게 하자면 연간 總利潤은 翌年の 原資材 準備에 全額이 다 投入될 수도 있었을 것이다.

以上에서 賃勞動者와 賃金 그리고 小부르조아의 系譜와 初期資本의 蓄積過程 등을 靜態적으로나마 파악하려고 시도하였다. 要컨대 솔계에는 初期資本의 蓄積을 可能하게 하는 다음과 같은 두 가지의 歷史的 前提를 구비하고 있었던 것이다.

첫째, 二重의 意味에 있어서의 自由스러운——勞動力의 販賣에 있어서 여러가지 障害와 制限으로부터 解放되어 있는 自由, 그리고 生産手段 一般으로부터 分離되어 있는 自由를 가진——賃勞動者가 存在했었다. 즉 自身の 勞動力을 販賣하지 않고서는 생계를 유지할 수가 없는 貧寒한 勞動者가 솔계끝에는 존재했으며, 그들의 勞動을 販賣하는데 있어서도 封建的 賦役的 不拂勞動이라든지 「길드」的 規制는 없었다.

둘째, 自由스러운 小부르조아의 存在, 즉 商品 生産技術 一般이 비교적 높은 水準下에서 封建的 「길드」的 收奪과 規制가 排除되어, 一定額 以上の 貨幣資本을 蓄積할 自由가 保障되어 있는 小부르조아가 이곳에는 存在했었다.

Ⅵ. 局地的 市場圈

이제 연간 생산액 18,000개로 推定되는 솔계솔의 유통과정을 살펴 보아야 하겠거니와, 그에 대한 文獻資料는 아직 전혀 발견되지 않는다. 다만 18,000개의 솔이 솔계 골짜기에서 생산되었다는 事實에 의거하여, 적어도 활발한 市場圈이 형성되

54) M. Dobb. 「The Studies in the Development of Capitalism」, 1946. Chap. 7. Industrial Revolution and 19th Century. 京都大. 同上譯書 pp.83~843.

55) 冬節의 盛需期에는 原資材의 價格이 騰貴하여 돈을 주고도 購入할 수가 없을 때도 있으며, 燃料中 장작은 아주 잘 乾燥되어 있지 않으면 안되므로 事前에 이를 購入해 두는 것이라고 한다.

어 있었을 것이라고 想像할 수 있을 뿐이다. 그러므로 이 課題에 접근하기 위해서는 不得已 當地 古老들의 기억을 더듬으면서 現地를 踏査하는 수 밖에 없다. 以下에서 이러한 方法으로 수집한 資料를 要約 紹介하기로 한다.

술제는 西北便으로 大川→慈仁方面으로만 평탄한 길 이 띄워져 있을 뿐, 나머지 三方面은 高山峻嶺이 이 골짜기를 둘러싸고 있다. 술제로부터 가장 가까운 고을인 慈仁이 40리길이고 永川, 慶州, 淸道, 彥陽, 密陽, 蔚山, 大邱 등은 모두 술제로부터 80리 내지 100리나 떨어져 있다. 다시 말하면 慈仁을 제외하고는 어느 곳이나 하루 가고 하루 와야하는 2일의 里程이다.

그런데 위의 各 地方의 술장수들은 秋收後부터 술제골에 몰려들기 시작했다고 한다. 즉 各 지방의 술장수들은 해당 고을의 開市日⁵⁶⁾을 2~3日 앞당겨서 이곳 술居間을 찾아온다. 商人과 居間, 居間과 物主사이에 의견이 합치됨으로써 비로소 買賣는 성립되는 것이지만, 커다란 難點은 商品 運送問題였던 것 같다.

當地的 古老들은 이 문제를 다음과 같이 傳하고 있다.

“술運搬은 駄價를 먹이는 거지요. 市場 通路邊에 있는 農民들은 마소를 불고 와서 商人이 사든 술을 3작씩 싣고 自己 집까지 가지요. 一泊 또는 二泊後 해당 開市 前日 또는 當日 이른 아침까지 약속된 市場의 술전으로 운반해 주고 運賃을 받지요. ...그러므로 계절이 되면 술제 일대는 술을 운반하는 태깃바리로 路邊이 채워졌으며, 말음과 염창에는 客主와 旅閣까지도 번성했고, 專門的인 술 仲介人만도 10數名이 되었지요”⁵⁷⁾

以上으로써 우리는 술제골 流通樣相의 一部와 運送手段 등을 대략 짐작할 수 있다.

그런데 慈仁을 제외한 餘他地域의 술장수는 규모가 크지 못했으며, 대부분의 술제술은 慈仁으로 빠져나갔다고 한다. 그러므로 이제 古老들의 回想을 되새기면서 慈仁商人의 活躍相을 살펴 보기로 한다.

당시의 慈仁 商人中 客主를 兼한 巨商은 吳某氏 父子(1863~·1888~·)와 李某氏(1878~)였다. 그들은 각각 술을 보관하는 倉庫를 가졌으며, 商人의 술을 보관하기도 하고 委託販賣도 兼하였다.

慶山郡 龍城面 옥동에 거주하는 車某氏(1883~)와 韓某氏(1878~)는 每 5, 10, 15日……(慈仁市日 3日前)에 각각 100개 이상의 술을 이곳에서 買收하였으며,

56) 各 市場의 開市日은 다음과 같다.

慶山縣 慈仁市場 每 4,9日	淸道縣 淸道市場 每 2,7日
慶州府 慶州市場 每 2,7日	永川郡 永川市場 每 2,7日
密陽郡 密陽市場 每 2,7日	彥陽縣 彥陽市場 每 2,7日

57) 골편수 洪在杓, 도래길 편수 河三龍 등 多數人과의 對談을 통하여 얻은 資料를 整理한 것임.

淸道郡 錦川面 신당의 金重吉 兄弟(1883~·1888~)와 同面 돌고개의 羅慶植氏도 同一한 방법으로 솔 仲介業을 통하여 상당한 재산을 모았다고 한다. 그리고 錦川面 東谷洞 金大斗(1893~)翁은 솔 仲介業을 하는 한편, 그 일대의 古鐵과 大邱方面의 銑鐵을 솔제에 공급한 대표적인 인물이라고 한다.

이들은 모두 솔제와 慈仁間의 通路 沿邊에 居住하면서 솔 仲介商業을 專業的으로 했던 것이나, 後日 솔제 鎔銑手工業이 쇠퇴해 감에 따라서 農業등으로 轉業하였다 고 하며 慈仁의 솔전도 오늘날에는 자취를 감추고 말았다.

그런데 盛需期에는 慈仁솔전으로 운송되어 가는 數量만 해도 실로 500個에 達했다고 말하고 있는데 그것은 크게 과장된 말은 아닌 것 같다. 이와 같이 慈仁에 집중되었던 익부리 中에서 직접 이 지방 實需要者에게 공급되는 것은 少量뿐이고, 대부분은 大邱장 的 솔장수가 몽땅 가져 갔으므로 솔 時勢에는 起伏이 많았다고 한다. 大邱장 솔장수의 솔 운반수단은 牛車 또는 馬車였으며, 移入된 솔은 이곳에서 道內 各地로부터 모여드는 商人 또는 實需要者에게 공급되었다.

솔제의 솔 생산자가 직접 慈仁市場에 내어다 파는 일은 없었느냐는 질문에 대해서는 “가끔 있기는 있었지만 제자리에 앉아서도 솔이 나오기 바쁘게 팔려 나갔다”고 하며, 솔商人이 原鐵이나 資金 등을 先貸하였다가 그 생산된 솔을 거두어 가는 일은 없었느냐는 물음에 대해서는 “솔제 사람 이외에는 物主가 없었다”고 한다.

以上 列舉한 回想資料를 그대로 받아들여 이를 정리한다면 다음과 같은 결론을 얻을 수가 있다.

첫째, 당시의 솔商人資本이라든지 솔 仲介商人 資本은 솔제의 生産資本과 對等한 위치라기보다는 오히려 前者가 後者에게 需要 供給의 法則에 의해서 從屬的 位置에 있었다.

둘째, 솔제 生産資本은 蓄積된 풍부한 財力을 가지고 있었으므로 先貸制的 支配를 능히 排除할 수 있었다.

셋째, 慈仁의 商業資本은 錦川 龍城地方의 仲介商人과 마찬가지로 大邱地方의 巨商들을 支配할 수도 없었을 것이다. 왜냐하면 그들이 솔거래를 「질드」적으로 규제하지 않는 한, 大邱의 巨商들은 價格機構를 통하여 솔제의 生産資本과 직접 연결될 수가 있었을 것이기 때문이다.

따라서 大邱商人資本을 제외한 이러한 일련의 仲介商人이라든지 慈仁의 商人資本 등은 運賃과 얼마의 利潤 또는 委託手數料 등을 취득한데 불과했다. 그리고 한편에서는 솔제를 中心으로 하여 永川, 慶州, 淸道, 密陽, 蔚山을 거쳐 南道一帶로 연결되는 商品流通路가 전개되었으며, 다른 한편에서는 솔제에서 慈仁, 大邱를 지

나 慶北一帶를 연결하는 局地的 鎔鋸手工業圈이 형성되어 있었다.

VII. 結 言

以上에서 朝鮮王朝 後期부터 번창하기 시작하였던 솔제의 鎔鋸手工業에 관하여 직접 간접의 文獻資料와 現地の 回想資料를 통하여 살펴 보았다. 그러나 本研究의 叙述에 있어서 너무나 많은 無理가 隨伴되었음을 自認하는 바이다. 즉 모든 것이 假說에서 出發되어 假說的으로 論證되고 結論지워진 느낌이 없지 않다.

그러나 貴重한 우리들의 文化遺産이 自意든 他意든 史實을 立證할만한 아무런 記錄조차 남겨 두지 못한 채 계속 消滅되어 가고 있는 오늘날, 筆者나름으로나마 하나의 資料를 捕捉한데 對해서는 自負하고 싶다. 또한 本研究에 引用된 文獻資料는 물론이고 信憑性이 회박할 것으로 믿어지는 回想資料도 그것의 蒐集方法에 있어서나 採擇·分析에 있어서 一切의 主觀을 排除하고 事實 그대로 엮었다는 點을 自慰하면서, 本研究를 다시금 간추려 보면 다음과 같다.

첫째, 1900년대를 기준으로 하여 靜態的으로 보면, 當年에는 적어도 18,000개의 솔이 솔제에서 생산되었다. 여기에는 실로 延人員 27,900명이 동원되었고 180,000貫의 原鐵, 180,000貫의 白炭, 22,500집(負)의 장작 및 11,250바리(駄)의 점흙이 所要되었다. 그리고 鎔鋸手工業은 重工業이니만큼 그것은 從橫으로 관련되는 여러 關聯産業을 불러 일으켜서 前近代의 社會를 分解시키는데 결정적인 역할을 하였다.

둘째, 이미 사라져 버린 鎔鋸手工業 生産過程을 세밀히 더듬어서 專門的으로 細分化된 各作業過程을 일일이 살펴보고, 그것의 각 工程에 따른 分業에 의한 協業을 事實 그대로 파악함으로써 그 經營方法이 곧 工場制의 手工業이었다는 것을 알 수 있었다.

셋째, 이러한 韓國의 工場制手工業 經營에서 이루어진 賃勞動者와 賃金形態 및 小부르조아적 初期資本의 蓄積樣式 등을 計數的으로 들추면서 史的韓國經濟의 合法則의 一發展類型을 究明하였다.

네째, 솔제를 중심으로 하여 경상도 일대에서 전개된 솔의 局地的 市場圈을 어렵듯이나마 파악하였다.

이처럼 건전하고 합법적으로 자라고 있었던 솔제 鎔鋸手工業 經營을 初期資本主義的이라고 보지 않는 이가 있다면 그 사람이야말로 眼識의 無能者가 아니면 拜外事大의 御用學者일 것이다. 그러나 이처럼 번창하였던 初期資本이 건전한 産業資

本으로 발전하지 못했던 것이 우리의 현실이다. 뿐만 아니라 그 手工業은 人的 物的 要素를 막론하고 오늘날 깨끗이 그 자취를 감추어 버렸다. 그 까닭은 도대체 무엇일까?

그것은 對外的으로는 日本을 비롯한 이른바 列強 帝國主義의 侵略에 主要因이 있었던 것이라고 要約될 수 있거니와, 그에 대한 구체적 論據는 本研究의 對象이 아니므로 略하는 바이다. 다만 以下에서 對內的 經營의 要素만을 微視的으로 검토함으로써 일단 本研究를 끝맺고자 한다.

앞에서 제시한 1928년의 慶北道內 釜 鑄造 實態(〈表·1〉〈表·2〉)를 살펴보면 솔게 鑄造工場과 外國人 鑄物工場 사이에는 다음과 같은 差異가 있다.

資本金, 従業員數, 工場建坪 등은 兩者가 大同小異한데 비하여 資本의 有機的 構成面에 있어서는 後者가 高度化되어 있었다. 즉 年中 就業日數는 後者가 약 2배에 불과한데 비해 生産量에 있어서는 後者가 실로 20배에 가깝다. 動力과 燃料에 있어서는 前者는 純人力과 白炭을 사용하고 있는데 비해서 後者는 「가스」 내지 電力과 散炭을 사용하고 있다. 따라서 生産物의 가격은 前者가 5~8배나 비싸다. 이리하여 솔게의 鎔銑手工業은 近代의 外國資本의 侵入에 의해 몰락하지 않을 수 없었던 것이다. 1876년의 開港 이래 40~50년 동안 外勢에 의해 經濟的으로 攪亂되어 이미 沒落途上에 있는 一面을 서울과 그 周邊만을 중심으로 관찰한 外國人學者는, 당시의 사정을 다음과 같이 주장하고 있다.

開港當時의 朝鮮에는 자본의 축적도 없었고, 기업적 정신에 충만한 계급도 없었으며, 대규모 생산을 감당할만한 기계도 기술도 없었다. 뿐만 아니라 그러한 것의 존재를 希求하는 事情도, 必然化시킬 條件도 구비되어 있지 않았다. 그곳에 존재했던 것은 단순한 米麥生産者인 農民과 餘暇勞動에 가까운 手工業者와 剩餘生産者 및 奢侈品의 交通者인 商人과 이들 위에 군림하여 모든 권리를 향유하고 모든 잉여를 흡수하는 官吏 兩班만이 있었을 뿐이다. 資本主義生成의 條件과는 아마도 정반대의 要素만이 존재했었다고 評할 수 밖에 없을 것이다. 이에 朝鮮의 資本主義는 그 출발점에 있어서나 성장과정에 있어서 外國 資本主義와 外國 技術能力에 의존할 수밖에 없었다.⁵⁸⁾

이러한 주장은 朝鮮國의 殖民地化를 合理化하려는 詭辯에 불과한 것이다. 이러한 詭辯에 동조했던 內國學者도 없었던 것은 아니지만, 그들이야말로 韓國의 初期資本의 特殊具體的 性格을 이해하지 못한 사람들이라고 하겠다.

英國등과 같이 初期資本이 合法則的인 産業資本主義로 발전한 諸先進國을 제외하고, 그들의 祭物로서의 殖民地 또는 半殖民地로 전락한 諸國家의 小부르조아는 對

58) 西方博「朝鮮に於ける 資本主義の 成立過程」(京城帝大 法文學會編, 「朝鮮社會經濟史研究」東京 1933) 序說 參照.

內의 封建的 階級, 나아가서는 그들과 연합체를 이루고 있는 帝國主義 勢力앞에서 일단 농락당하지 않을 수가 없는 것이었다.

솔제의 小부르조아는 前述한 바와 같이 1900년대 이래 필연적으로 利潤率이 低下되었다. 合法則的인 경우 產業資本으로 발전할 수가 있었던 솔제의 小부르조아는 이와같이 그 돌과구를 저지당했던 것이다. 低下傾向에 있는 利潤으로 그들은 다만 單純 내지 縮少再生産을 계속할 뿐이었다.

小부르조아들은 당시 時局의 不安定性에 비추어 利潤率이 더욱 낮더라도 安定性이 높은 土地등에 投資先을 찾았으며,⁵⁹⁾ 愛國忠情에 그들의 資本을 바치기도 하였다. 이를테면 그들은 人材養成을 위하여 1906년에는 新院洞에 文明學校를 설립하였고,⁶⁰⁾ 洪周一, 洪文性 등은 3·1운동의 선구자가 되었다가 모진 獄苦를 겪기도 하였던 것이다.⁶¹⁾

59) 註(27)에서 볼수 있는 바와 같이 그들은 20斗落~500斗落의 土地를 所有하고 있었다. 그것은 產業資本으로 進展할 수 있는 길이 植民地의으로 沮害되었기 때문일 것이다.

60) 文明國民學校 沿革에 의하면 光武 10년(1906) 4月 9日에 設立會議를 열고, 隆熙 2년(1908) 3月 6日에 學部로부터 設立承認을 받았다고 하니, 慶北에서 韓國人에 의한 新制學校는 이것이 가장 빠른 것 中 하나이다.

61) 高麗大, 民族文化研究 刊「高等警察要史」1968, 서울, 34面 및 「嶺南出身 獨立運動略傳」第1號, 1961, 246~247面 參照.