

## 덴도의 조각 기물

덴도의 '조각 기물' 역사는 비교적 짧고, 다이쇼 초기에 인장업을 하던 미카와 킨지로(三河金次郎 金光)가 인감 조각 기술을 살려 고인체(古印体) 등의 글자 형태의 기물을 만들었습니다. 몇 년 늦게 다케우치 시치사부로(竹内七三郎)는 도쿄의 오쿠노 잇쿄(奥野一香) 밑에서 도쿄 조각을 배워 그 기술을 현지에 도입했습니다. 서체는 연대로 생각하면 '긴류'를 주로 하는 극히 소수 종류였다고 생각되지만, 목지의 크기가 긴류형이라고 불리는 현재 것보다 작은 형태로 표준형으로 사용되었습니다. 다이쇼부터 전전에 걸쳐 오사카에서 약자체나 간편한 제조 방법이 들어오면서 누구든지 내직을 할 수 있도록 연구되어 갔습니다. 글자 형태 간략도에 따라 흑조각·보통 조각·중조각·상조각으로 정리되고, 서체명이 들어가는 것을 명조각 기물=명기라고 하며, 새기는 사람의 숙련도에 따라 목지이나 글자 형태가 정해졌습니다. 쇼와 15 년경에는 조각의 선 마무리로서 붉게 변색되는 결점이 있던 감즙 대신 아교가 사용되게 되었습니다. 쇼와 30 년대까지는 스탬프 기물·필기 기물 중심이었지만, 그 재료에는 '호오'나 '하비로'가 사용되었고, 조각 기물에는 '이타야', '마키'가 사용되었습니다. 쇼와 30 년경, 외국산 '삼회양목'이 도입되어 점차

'마키' 대신 사용되게 되었습니다. '호오', '하비로', '아오카' 등의 목지는 기계 생산이었던 데 반해 '마키'나 '삼회양목'은 손도끼(나타)로 만들어졌습니다. 이 무렵 조각의 선 마무리로서 물에 녹는 결점이 있던 아교 대신 본드가 사용되게 되었습니다. 쇼와 40 년대에 들어서면 생산의 중점이 조각 기물로 이동하여 조각 메움 · 돋움글씨의 기술이 연구되어 제품화되었습니다. 그것에 의해 더 많은 서체가 사용되게 되었습니다. 재료도 상등품으로는 사쓰마 회양목 · 미쿠라지마 회양목이 많이 사용되었고, 목지 가공도 손도끼(나타) 자르기 대신 정밀한 기계 가공으로 바뀌었습니다. 한편 인도(印刀)를 사용한 수작업 조각에도 기계가 도입되어 제 1 차 오일쇼크를 계기로 큰 전환기를 맞이했습니다. 현재는 양적으로 여전히 '아오카'나 '삼회양목'으로 만들어지는 조각 기물이 중심이지만, 그 목지 외에 사쓰마 회양목도 기계로 새겨지고 있으며, 조각 기물 전체의 90% 이상을 차지하고 있습니다. 한편 장인 기술에 의한 수조각 분야는 조각 메움 기물이나 돋움글씨 기물을 제작하는 등 보다 고품질 · 고부가가치 제품으로 향하고 있습니다.