

전주한지 제작과정의 변화와 전승양상*

일본 미노화지(美濃和紙)와의 비교분석 중심으로

유연정**·임현아***

목 차

- | | |
|---------------------------|---------------------------------|
| 1. 서론 | 4. 전주한지와 미노화지의 제작기술 및 전승체계 비교분석 |
| 2. 전주한지의 역사적 위상과 제작기술의 변천 | 5. 결론 |
| 3. 일본 미노화지의 역사적 전개와 문화재생 | 참고문헌 |
| | <Abstract> |

국문초록

본 연구는 전주한지가 근·현대화를 거치며 제작과정에서 어떤 구조적 변화를 겪었는지, 그리고 그 변화 속에서 전승이 어떠한 방식으로 유지·재구성되었는지를 규명하는 데 목적을 둔다. 비교 대상으로 일본의 미노화지를 선택하여, 두 전통 종이 가 공유하는 동아시아 전통 종이 제작 기술의 공통 기반과, 각 지역이 선택한 제도·공동체·산업 전략의 차이를 분석하였다. 전주한지는 장인 개인 단위의 미시적 전승과 수요 변동에 민감한 시장 구조 속에서 공정 일부의 기계화·표준화를 수용하는 동시에, 예술·보존 분야에서 전통성을 고집하는 이중적 경로를 걸어왔다. 반면 미노화지는 공동체 기반의 보존회와 협동조합, 그리고 유네스코 인류무형문화유산 제도를 결합해 전승의 안정성을 강화하였으며, 현대 산업 및 디자인과의 연계

* 이 성과는 2022년도 정부(과학기술정보통신부)의 재원으로 한국연구재단의 지원을 받아 수행된 연구임 (NRF-2022M3C1C5101098418)

** 전북대학교 일반대학원 고고문화인류학과 박사과정, E-mail: you@jjcf.or.kr

*** 재단법인 전주문화재단 책임연구원, E-mail: lha2625@hisc.re.kr

- 1) http://www.khs.go.kr/newsBbz/selectNewsBbzView.do?newsItemId=155704693§ionId=b_sec_1&pageIndex=4&strWhere=&strValue=&mn=NS_01_02_01&pp=1
(2025.10.18.)
- 2) 이동희, 「전주한지의 역사성」, 『전주학총서 21 왜!전주가 가장 한국적인 도시인가』, 전주역사박물관·전북대 한스타일연구센터, 2011, 77-94쪽
- 3) Oh Kyu Lee, Seokju Kim, Hyung Won Lee, Evolution of the Hanji-making Technology, from Ancient Times to the Present, Wood Science and Technology, 2023, 51(6), pp. 509-525
- 4) 박근아, 일제강점기 ‘제지강습회(製紙講習會)’를 통한 전통제지기술의 변화 양상, 무형유산학. 제4권 1호, 2019, 77~113쪽

서는 단순한 기술 보존을 넘어, 현대 사회의 생산 구조와 제도적 기반에 적합한 새로운 전승 전략을 모색할 필요가 있다. 역사적으로 동아시아의 전통 종이는 모두 ‘손으로 뜨는 종이’라는 공통의 기원을 공유하고 있으나, 각 지역의 생활환경과 사회 구조에 따라 상이한 전통종이 문화로 발전해 왔다. 이와 같은 공통성과 차별성은 각국의 무형유산 전승 체계와 산업 전략을 비교할 수 있는 중요한 연구 지점을 제공한다.

특히 전주한지와 일본의 미노화지(美濃和紙)⁵⁾는 동아시아 전통 종이를 대표하는 사례로서, 각각 한국과 일본의 제지문화를 상징하는 지역이며 오랜 역사와 독자적 제작기술을 기반으로 발전해 왔다. 두 지역 모두 국가 및 지방 차원의 문화유산 보호체계 안에서 전통이 계승되고 있으며, 최근에는 유네스코 무형문화유산 등재를 매개로 국제적 관심 또한 확대되고 있다.

따라서 전주한지와 미노화지를 비교 분석하는 것은 동아시아 전통 종이 제작 기술의 공통성과 차이를 조망할 뿐 아니라, 전주한지가 직면한 구조적 한계를 진단하고 지속가능한 전승 체계 구축을 위한 구체적 시사점을 도출할 수 있는 학문적 의의를 지닌다. 이에 본 연구는 전주한지의 제작 과정이 근·현대화를 거치며 어떤 구조적 변화를 겪었는지, 그리고 그 속에서 전승이 어떠한 방식으로 유지·재구성되었는지를 규명하고자 한다. 아울러 일본 미노화지와 비교를 통해 전승 주체, 제도적 장치, 산업적 전략의 차이를 분석함으로써, 지역성과 문화적 맥락에 기반한 전주한지 전승의 지속가능성을 강화하기 위한 기초 자료를 제시하고자 한다.

2. 전주한지의 역사적 위상과 제작기술의 변천

1) 조선시대 전주한지의 위상

전주한지는 조선시대 전라도의 정치·행정 중심지였던 전주부를 배경으로 발전하였다. 『세종실록지리지』, 『신증동국여지승람』, 『완산지』 등의 문헌은 전주가 대표적인 종이 산지임을 증언하며, 『임원경제지』에도 전주와 남원의 다양한 한지 생산이 기록되어 있다. 특히 전주는 국가적 공문서인 자문지·표전지를

5) 일본 미노화지(美濃和紙)는 일본 기후현 미노 지역에서 1,300년 이상 전승된 전통 종이로, 닥나무 섬유를 주원료로 한 얇고 강한 품질이 특징이며, 이러한 역사성과 기술적 가치를 인정받아 2014년 유네스코 인류무형문화유산에 등재되었음

비롯하여 서화용 지류까지 공급한 명지(名紙)의 산지였다. 이러한 배경은 전주한지가 단순한 생활용품을 넘어 국가 행정과 문화유산의 매개체로 기능했음을 보여준다.⁶⁾

처음에는 事大의 表 · 箋 · 奏 · 啓 · 咨文 에 쓸 종이를, 전라도 전주와 남원 부에서 해마다 세밑에 바쳤는데, 많이 쓰는 것을 대지 못하였다. 그럼으로 금상 2 년에 특명으로 조지소 를 두어 종이를 만들었는데, 품질이 옛 것에 견주어 훨씬 곱 고 좋았다. 이로 말미암아 전주와 남원 두 府 의 歲貢 독촉의 폐단이 비로소 없어졌다. 「세종실록지리지」 148, 경도 한성부

특히 1415년(태종 15년)에 세종대의 조지소(造紙所)가 설치된 사실은 한지가 단순한 생활재를 넘어 국가 차원의 전략적 물자였음을 보여주는 가운데,⁷⁾ 전주 지역은 전라감영을 거점으로 한 지소(紙所)를 거점으로 주요 산지로 기록되며, 국가적 수요와 지역적 장인층을 기반으로 제지업이 활성화되었다.⁸⁾ 이러한 중심성은 종이 수요의 안정성과 숙련 장인층의 집적을 가능케 했다.⁹⁾ 더불어 전주 일대의 다펜 적지(適地)성과 맑은 수자원은 원료·공정 환경 측면에서 유리한 조건을 제공하여, 조선에 이르는 장구한 시기 동안 한지의 대표 산지로 자리매김하는 토대가 되었다. 그러나 조선후기로 접어들면서 관영체제가 붕괴되고 민간 제지업이 성장하는 과정에서 전통적으로 다양하게 발달했던 지종은 점차 축소되었으며, 종이의 두께와 질감 또한 얇고 거칠어지는 경향이 나타났다.¹⁰⁾

2) 근 · 현대 전주한지의 초지 방식 변화

1900년대 초 개화기 전주는 이미 일본식 도구와 기법을 적극적으로 도입하였다. 그 전에는 중국으로 보터 전래된 기본적인 제지법인 유거(溜漉, 섬유를

6) 이동희, 「한지의 본가 전주」, 『전주학총서 31 꽃심을 지닌 땅, 전주- I 역사문화편』, 전주 역사박물관, 2015, 294-304쪽

7) 정선화, 전통한지의 제조 기술 및 우수성에 관한 논고, 문화재 Korean Journal of Cultural Heritage Studies, 제48권 1호, 2015, 96-131쪽

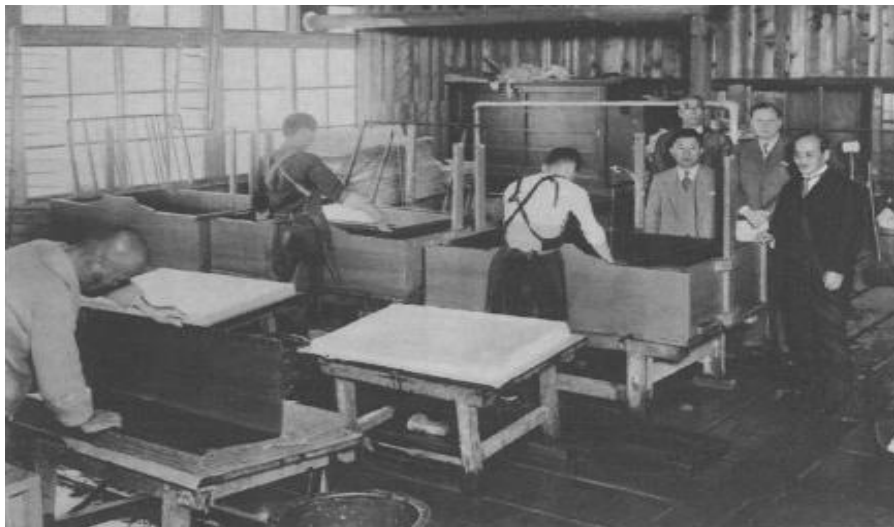
8) 조선산업지(朝鮮産業誌 山口精편, 東京 寶文館) 396쪽

9) 양주연, 고려말-조선전기 사원 제지 수공업 연구, 제주대학교 석사학위논문, 2020

10) 김인규, 김삼기, 조선시대 제지수공업 연구, 민속원 부록, 2006

흘러 내려 보내는 흘림뜨기)가 행해졌지만, 1907년 설립된 전주 제지전습소는 일본식 ‘녹선(漉船, 직사각형 수조와 같은 틀을 활용한 가둠뜨기)’을 활용하여 미노지(美濃紙) 등 일본지와 같은 제작 방법을 시작하였고, 전통의 온돌식 건조법 대신 판장법(板張法, 열판 위에 한 장씩 건조하는 방법)을 채택하여 온돌실을 건조실로 전환시켰다.¹¹⁾ 이는 전주 지역 제지업이 근대적·산업적 전환기를 빠르게 맞이했음을 보여주는 대표적 사례라 할 수 있다. 이러한 변화는 단순한 기술적 개량을 넘어, 전주 지역 제지업이 근대적·산업적 생산 체제로 진입했음을 상징하는 사건으로 평가된다.

1910년대 이후 일제는 전국적으로 제지강습회(製紙講習會)를 운영하였으며, 전주를 포함한 전북 지역 제지업에도 직접적인 영향을 미쳤다. 강습회의 목적은 ‘한지 개량’과 일본식 제조법의 보급에 있었고, 전주·진안·무주·고창 등지에서 지속적으로 개최되었다. 강습 내용은 닥나무 재배와 황촉규 종자 개량, 원료 자숙 및 처리법, 초지법, 기구 개량, 일본지(미노지·백운지·반지 등) 제조법에 이르기까지 포괄적이었다. 1910~1930년대 사이 전북에서 22회의 교육을 통해 약 540명의 강습생이 배출되었으며, 전북 제지업은 일본식 기술을 체계적으로 내면화하게 되었다.¹²⁾



11) 박근아, 일제강점기 ‘제지강습회(製紙講習會)’를 통한 전통제지기술의 변화 양상, 무형유산학, 제4권 1호, 2019, 77~113쪽

12) [https://dh.aks.ac.kr/sillokwiki/index.php/관립공업전습소\(工業傳習所\)](https://dh.aks.ac.kr/sillokwiki/index.php/관립공업전습소(工業傳習所))



<그림 1> 쌍발뜨기(가둬뜨기) 교육장면(A papermaking pilgrimage to Japan, Korea and China, 1936년 촬영 추정)¹³⁾

특히 전북 지역은 전주 제지전습소를 중심으로 기술 전이(技術轉移)의 거점으로 기능하였다. 일제가 추진한 기술강습 정책은 표면적으로는 ‘전통의 개량’을 내세웠으나, 실질적으로는 일본식 표준화 체계를 내면화시키는 과정이었다. 전주의 장인층은 이러한 제도적 압력 속에서도 일부 전통 공정을 유지하였으나, 초지 방식은 점차 일본식 쌍발뜨기(가둬뜨기)로 대체되어 갔다.¹⁴⁾

그 결과, 전주를 비롯한 전북 제지업은 1920년대 이후 일본식 제지 기술을 체계적으로 내면화하게 되었으며, 이는 이후 지역 산업 구조의 변화를 초래하였다. 즉, 전통 수공 중심의 한지 제작체계가 점차 반기계적(半機械的) 생산체제로 전환되었고, 노동분업이 세분화되며 원료·생산·건조·출하 단계가 분리되기 시작하였다.¹⁵⁾

즉 이 시기 전주한지의 제작 공정에는 변화가 나타나기 시작하였다. 닥 삶기에서는 전통적으로 사용되던 잣물·석회에 더하여 소다회(탄산나트륨)와 가성소다(수산화나트륨)의 사용이 일부 공장을 중심으로 확산되기 시작하였고,

13) Dard Hunter, A Papermaking Pilgrimage of Japan, Korea and China, Pynson Printer, New York, 1936

14) 한지산업지원센터, 2020년 전주한지장인 아카이브구축 보고서, 한국의 전통한지_전주한지의 기록, 2020

15) 우치기 하츠자부로, 임경택 옮김, 조선의 보고 전라북도 발전사, 일명 전북 안내, 전북연구원 전북학연구센터, 2021, 23쪽

표백 과정에서도 자연 일광 표백과 더불어 표백분(晒粉)의 도입으로 병존하였다. 건조 또한 전통 온돌 방식에서 열판건조도로의 전환이 이루어졌으나, 이는 수십 년에 걸쳐 점진적·부분적으로 확산된 변화로서, 일부 중·대형 공장을 중심으로 먼저 도입되었고 소규모 공방에서는 온돌·일광 건조가 오래 지속되었다. 초지 방식에서는 외발뜨기(홀림뜨기) 중심에서 쌍발뜨기(가둠뜨기)가 확산되었는데, 대량생산을 필요로 한 생산 공장에서 쌍발뜨기(가둠뜨기)가 도입·확산된 것에 가깝다. 쌍발뜨기(가둠뜨기)는 섬유 강도 면에서는 다소 불리하지만 생산성이 높다는 점에서 전환되었으며, 이 역시 전통 외발뜨기(홀림뜨기)를 고수한 공방들과 수십 년 동안 나란히 존재하는 병존 구조를 이루었다. 더불어 발틀, 발, 타반석, 타봉의 개량과 함께 일본식 기계·기구(녹선, 고해기, 건조기 등)가 1930 ~ 1960년대에 걸친 점진적 확산으로 제지업 전반은 구조적 변화를 맞이하였다. 이 과정은 전주 지역 제지업에 일정한 구조적 변화를 가져왔으나, 그 변화의 양상은 공방별로 매우 다층적이었으며 ‘일괄적 기계화’와 같은 급격한 전환은 아니었다. 즉, 전주한지의 근대적 변화는 전통 방식과 개량 방식이 오랫동안 복합적으로 공존한 가운데 점진적으로 진행된 다층적 과정일 것으로 판단된다.

해방과 산업화 이후 전주한지는 화선지·원지 수출을 통해 국제 시장에 대응하였고, 표준화 및 기계화를 수용하면서도 전통적 기술과의 타협을 모색하였다. 백지·창호지·장지·사고지·자문지 등 지역 명지와 더불어, 태지(苔紙), 노설지(갈대지) 등 원료와 표면 장식을 달리한 특수지가 생산되었다. 특히 태지는 우물가 사릿대의 이끼를 혼합하여 독특한 색감과 발무늬를 갖춘 고급 서찰지로 회고되며, 전주의 대표적 브랜드형 종이로 자리매김하였다. 1960년대 흑석골(평화동) 일대는 맑은 수자원과 숙련 인력이 결합된 대량 생산 거점으로 기능하였으며, 일본 수출용 화선지 생산이 활발하였다.¹⁶⁾

이러한 기술·제도적 변화는 단순히 한지의 제작 공정을 변형시킨 것에 그치지 않고, 전주 한지산업의 산업 구조 전반에 장기적인 영향을 미쳤다.

첫째, 초지 방식의 변화는 생산성의 향상과 품질의 균질화를 가져왔으나, 동시에 장인의 손에 기반한 공정의 다양성과 개성이 축소되었다.

둘째, 열판 건조의 도입은 건조 속도를 비약적으로 향상시켰으나, 전통 온돌식 건조가 지니던 온도와 습도의 미세한 조절을 통한 종이의 유연성과 강도의 조화가 사라졌다.

16) 전주천년한지관, 전주천년한지관 돌움집 기록서:IN 한지골, 전주한지 왜 흑석골인가?, 2022

셋째, 제지강습회를 통해 전파된 일본식 표준화는 전주 지역의 제지산업을 일정한 규격과 품질 중심으로 재편했으나, 이는 장인 중심의 자율적 제작 전통을 약화시키는 요인으로 작용하였다.

결과적으로 전주한지는 근대 이후 ‘전통과 근대의 교차점’에서 이중적 변화를 경험했다. 즉, 한편으로는 일본식 제지법의 기술적 효율성을 수용하면서도, 다른 한편으로는 전통적 초지 감각과 재료 활용법을 유지하려는 장인의 노력이 병존하였다. 이러한 혼합적 구조는 이후 전주한지가 예술용지와 산업용지의 중간적 성격을 띠며 재편되는 기반이 되었다.



<그림 2> 1985년 10월 8일, 흑석골 호남제지공업사 한지제조현장(현 천양피앤비(주) 제공)

그러나 1970년대 이후 플라스틱·양지의 확산과 수입 구조의 변화로 급격한 사양화가 진행되며 많은 공장이 폐쇄되었다.¹⁷⁾ 이 과정은 전통 외발뜨기(홀립뜨기), 천연 표백, 도구 체계의 약화라는 부정적 효과를 동반하였고, 이후 복원·재현 담론 속에서 전통 공정으로의 회귀 필요성이 제기되었다.

17) 조인혜, 장영진, 한국 제지산업의 입지 변동, 한국경제지리학회지, 제22권 제 4호, 2019, 472 ~ 487쪽

3) 전주한지 변화의 의의

역사적으로 전주한지는 닥나무를 주원료로 하는 한지 고장의 대표적인 사례로서, 지역 생태환경과 밀접한 관계 속에서 발전하였다. 전라도 일대의 토질과 기후는 닥나무 재배에 적합하여 원료의 안정적 공급을 가능하게 했으며, 이는 전주한지의 지역적 우위를 형성하였다. 전주한지의 전통적 제작 공정은 크게 닥나무 수확과 백피 작업, 갯물 삶기 등 원료 준비, 고해·해리 등 닥섬유 가공, 닥풀을 사용한 초지 공정(외발뜨기 중심), 압착과 건조, 도침 등 후처리 단계로 구분된다. 특히 외발뜨기(外發漉, 흘림뜨기) 방식은 전주한지의 기술적 정체성을 형성하는 핵심 공정으로 평가된다. 외발뜨기는 대나무 발 위에서 지통(紙桶) 내의 섬유 현탁액을 여러 방향으로 흔들어 섬유를 고르게 분포시키는 방식으로, 종이의 모든 방향에서 물리적 강도와 내구성이 일정하게 유지되는 특성을 지닌다. 이러한 균질성은 닥풀 점액질의 점탄성에 의해 보조되며, 섬유 간의 균일한 결합을 유도하여 종이의 강도를 향상시킨다. 닥풀은 또한 한지의 미세한 공극 구조를 안정화하여, 장기 보존성과 통기성을 동시에 확보하는 전통적 첨가제로 기능하였다.

하지만 근대 이후 전주한지는 전통성과 개량성을 동시에 지닌 이중적 성격을 보여준다. 즉 산업적 효율성과 품질의 표준화를 추구하면서도, 다른 한편으로는 장인 중심의 수공 제작방식을 유지하며 지역적 정체성을 보존하였다.

오늘날 전주한지는 조선왕조실록과 의궤 같은 국가적 기록유산의 매개체였던 역사성을 지니는 동시에, 유네스코 인류무형문화유산 등재 추진 과정에서 한국 전통지식과 기술을 대표하는 상징적 자산으로 재조명되고 있다. 따라서 전주한지는 지역 생태·행정 인프라 위에서 형성된 전통성과 근대적 변용의 흔적이 교차하는 문화기술로서, 활용의 규범을 재정립하는 중요한 연구 대상이라 할 수 있다.

3. 일본 미노한지의 역사적 전개와 문화재생

1) 미노화지의 기원과 전파

일본에서 종이 제작의 기초가 마련된 시기는 전통적으로 쇼토쿠 태자(聖德太子, 574 - 622) 시대와 연결되어 있다. 일본 내 전승에 따르면, 610년경 고구

려 승려 담징(曇徵)이 불교 경전과 함께 제지술(製紙術)과 필묵 제작 기술을 일본에 전한 것으로 알려져 있다. 이 설은 일본 제지사(製紙史) 연구의 출발점으로 오랫동안 받아들여져 왔으나, 최근의 일본 학계에서는 이 전래설에 대한 재검토가 활발히 이루어지고 있다. 일부 연구자들은 담징 이전에도 이미 중국과 한반도로부터 다양한 경전과 서책이 지속적으로 유입되었다는 점을 들어, 제지기술 역시 그보다 앞선 시기에 점진적으로 전파되었을 가능성을 제기한다. 실제로 『일본서기(日本書紀)』와 『고사기(古事記)』에는 6세기 이전부터 종이의 존재를 암시하는 기록이 흩어져 보이며, 중국 남조(南朝) 문화의 영향을 받은 불교 서적이 일본 내 사찰에 유입된 정황이 확인된다.¹⁸⁾ 그러나 현재까지 이러한 주장을 실증적으로 뒷받침할 만한 고고학적 유물은 발견되지 않았으며, 담징 전래설이 여전히 일본 제지기술의 기원으로서의 상징적 의미를 유지하고 있다. 다만, 현존하는 일본의 가장 오래된 종이는 연대가 분명한 가장 오래된 종이는 쇼소인(正倉院)에 전해지는 702년(大宝 2년)의 미노(美濃), 치쿠젠(筑前), 토요젠(豊前) 등지의 호적지 일부로 확인되었다.¹⁹⁾ 이를 통해 종이가 행정문서·불교 경전 사경 등 기록 매체로 사용되었음을 알 수 있다. 일본 화지는 이러한 역사적 배경 속에서 얇고 균일하며 부드러운 특성을 갖춘 서화·필 사용 종으로 발전하였다. 이러한 사료는 일본 내에서 종이가 단순한 수입품을 넘어 자체 생산체제로 정착된 시기를 8세기 초로 상정할 수 있는 근거가 된다. 미노 지역은 특히 중부 내륙의 청정한 수계(長良川, 板取川 등)와 풍부한 닥나무 자생지로 인해 제지에 유리한 환경을 갖추고 있었다. 이후 미노에서 제작된 종이는 점차 가벼우면서도 균질한 섬유 구조를 특징으로 하는 고급 화지(和紙)로 발전하였다.

2) 미노화지의 역사적 전개

미노화지는 일본 기후현 미노시에서 약 1,300년의 역사를 지닌 전통 종이로, 동아시아 종이 문화 전파 과정의 핵심 거점으로 자리한다. 화지 생산에 필요한 것은 원료인 닥나무, 삼지닥, 안피 그리고 양질의 차가운 물이다. 미노는 그 두 가지 조건을 충족시켰으며, 게다가 수도와도 가까웠기 때문에 화지 생산지로서 번창했다. 이는 한때 4천 가구 이상이 종이 제작에 종사하였으며, 이는

18) 정소운, 정선화, 장경주, 한지 유네스코 등재를 위한 한·중·일 전통종이 제작기술 비교연구, 문화와 융합, 제 44권 11호, 665~669쪽

19) <https://www.futurelearn.com/courses/japanese-book-paper>

일본 내 전통 종이 산업의 번영을 보여준 것으로 알 수 있다. 민간에서도 널리 미노화지가 사용되게 된 것은 1468 ~ 1487년 이후였다.²⁰⁾

미노(美濃)의 수호직(守護職) 도키(土岐)는 제지를 보호 장려하고 종이 시장을 오야다(大矢田)에 열었다. 종이 시장은 한 달에 여섯 번 열렸기 때문에 ‘육제시(六齊市)’라고 불리며 붐볐다. 이 종이 시장에 의해 오미의 에다무라 상인의 손으로 교토, 오사카, 이 세 방면으로도 운반되어 미노의 일본 종이는 널리 국내에 알려지게 되었다. 오오야다(大矢田)의 종이 시장은, 1540년에는 미노초(美濃町)로 옮겨 왔다. 당시 전란이 계속되고 있어 나가라강(長良川)을 이용하면 하루 아침에 교역항인 구와나(桑名)의 항구에 도착할 수 있는 데다 운송은 편리하고 위험이 적어 안전했기 때문이다. 이렇게 해서 에도시대(江戸時代)에는 일반 수요의 증가도 있어, 미노화지는 막부·오와리번(幕府·尾張藩御)의 용지가 되어 갔다.²¹⁾

메이지 21년(1888년), 종이 상인이었던 스다 만에몬(須田万右衛門)은 생산 효율을 높이고 비용을 절감하기 위해 백여 명 규모의 장인을 고용한 제지공장을 설립하였다. 이 공장은 미노시의 하와타리(下渡) 지역에 건설되어, 초지·건조·도침 등 제지 공정을 분업화하여 생산 효율을 높였다. 이러한 체계화된 제조방식은 당시 일본 내에서 매우 선진적인 모델로 평가되었고, 스다 제지공장은 근대 일본 수제화지 산업의 전환점이자 대표적 공장으로 꼽혔다.²²⁾

그러나 메이지 24년 태평양 전쟁의 의한 물자 부족, 인력 부족 등이 생산에 크게 영향을 주었으며, 근대 이후 서구식 제지기술 도입, 서양 종이와 컴퓨터 문화의 확산은 화지 산업의 급격한 쇠퇴를 초래하였다. 1955년에는 1,200호였던 생산자가 1985년에는 40호로 감소하였다. 세습적 가업의 단절로 인해 후계자 문제 또한 심각해졌다. 이러한 위기는 단순한 경제적 쇠퇴를 넘어 지역 문화 정체성의 단절을 야기하였다.

20) https://visitgifu.com/tw/see-do/mino-washi/?utm_source=chatgpt.com

21) https://story.nakagawa-masashichi.jp/craft_post/117548?utm_source=chatgpt.com

22) https://www.city.mino.gifu.jp/fs/1/5/7/4/0/1/_/01_1syoun.pdf?utm_source=chatgpt.com



<그림 3> 메이지 30년대(1897 ~ 1906년경) 미노시(美濃市) 근교의 우에노(上野) 혹은 시모와타리(下渡) 지역에 위치한 스다 제지공장(현 화지테마파크 소장)



<그림 4> 1965년경(쇼와 40년) 에 기후현(岐阜県) 미노시(美濃市) 우에노 지역(上野地区)에서 촬영 사진(현 화지테마파크 소장)

3) 미노화지의 전통문화 재생 전략

위기 속에서 미노시는 전통 화지를 산업적 자산을 넘어 지역문화유산으로 재정립하였다. 1999년 5월 13일에 일찍이 미노쵸(美濃町)라고 불렸던 우다츠의 거리는 중요 전통적 건조물군 보존 지구로 선정되어 거리를 지키는 활동이 행해지고 있다. 그리고, 매년 10월에 전국적으로도 유명한 「미노화지 아카리아트전」이 개최되고 있다.



<그림 5> 기후현(岐阜県) 미노시(美濃市)의 전통 거리에서 열리는 대표적인 축제 「美濃和紙あかりアート展 (미노화지 아카리 아트전, Mino Washi Akari Art Exhibition)」의 야경 장면(현 화지테마파크 소장)

지방정부와 시민의 협력을 바탕으로 다음과 같은 정책을 추진하였다. 먼저 문화 인프라 조성 차원에서 ‘화지테마파크(和紙テーマパーク)’를 건립하고, 120채 이상의 전통가옥을 보존하는 한편, 건축물의 층수를 3층 이하로 제한하고 전선을 지중화하여 역사적 경관을 유지하였다. 또한 후계자 양성과 제도적 지원을 위해 「젊은이 종이뜨기 네트워크 21」을 결성하여 기술 전수 프로그램을 운영하고, 종이 제작 수습자에게 월 60만 엔을 지급하는 직접 지원 제도를 마련하였다. 공장 운영자에게도 별도의 보조금을 지급하여 전통 산업의 지속성을 높이려고 했다. 아울러 브랜드화와 품질 보증을 목적으로 「미노전통지

(美濃傳統紙)」라는 상표를 등록하고, 산지 브랜드 관리와 품질 인증 체계를 확립하였다. 더불어 시민참여형 거버넌스를 도입하여 시 예산의 1%를 주민이 직접 기획·집행하는 ‘마을만들기 예산제’를 운영함으로써 공동체 주도의 문화재생을 실현하였다. 이러한 정책은 미노화를 단순히 산업적 자산이 아닌 지역공동체 정체성의 핵심으로 자리매김하게 하였다.²³⁾

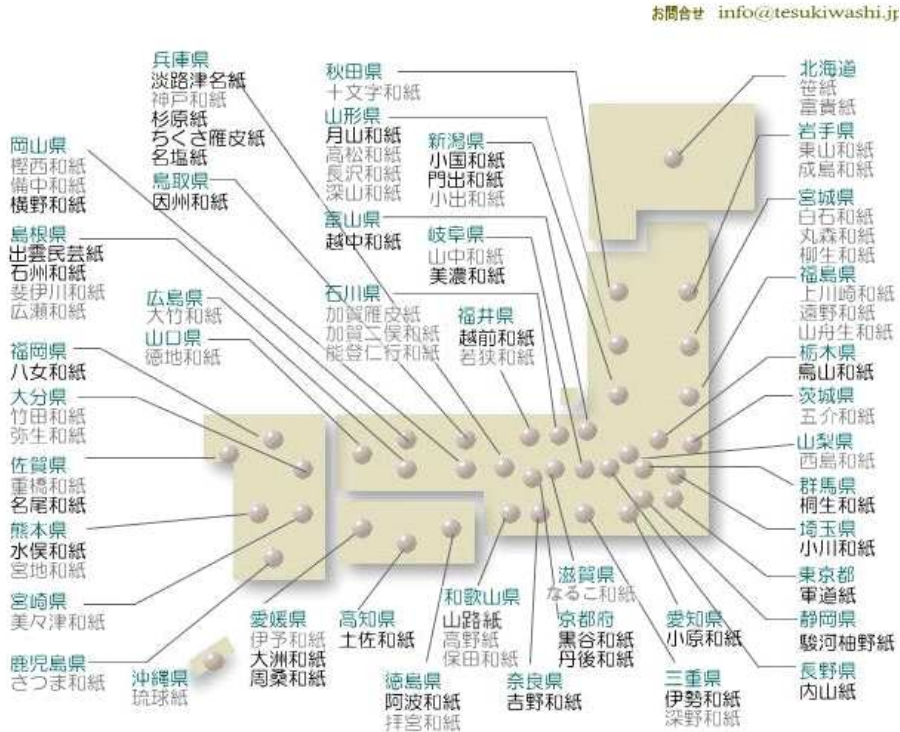
4) 미노화지의 문화적 활용과 현대적 의의

미노화지는 기계로 뜨는 화지를 포함하여 미노로 만들어진 화지 전반을 말한다. 미노화지 중에서도 중요무형문화재 지정 재료, 도구를 사용하여 인정받은 장인이 뜬 일본지만 ‘본미노지(本美濃紙)’라고 부를 수 있다. 고급스러운 색감과 얇지만 천처럼 튼튼하고 햇빛에 비칠 때의 우아한 아름다움 때문에 본미노지는 에도시대 이래 최고급 창호지로 높이 평가되어 왔다.

오랜 역사 속에서 전통의 기술을 이어받아 ‘본미노지(本美濃紙)’는 1969년에 국가의 중요 문화재로 지정되었다. 2014년 11월 27일에는 유네스코 인류무형문화유산에 등재되며 국제적 위상을 확대하고 있다. ‘화지, 일본의 손뜨기 화지 기술’(Washi: craftsmanship of traditional Japanese hand-made paper)이라는 명칭으로, 세 지역의 대표 화지(細川紙 [사이타마현], 本美濃紙 [기후현], 石州半紙 [시마네현])를 구성요소로 하여 등록하였으며, 미노화지는 ‘본 미노지(本美濃紙)’로 기후현에 해당된다. 일본 화지 유네스코 인류무형문화유산 신청서 기술보유 지역 기재 내용은 다음과 같다.

There are three main locations where Japanese traditional papermaking techniques have been passed down: Misumi-cho in Hamada City in Shimane Prefecture for Sekishu-Banshi, Mino City in Gifu Prefecture for Hon-minoshi and Ogawa Town/ Higashi-chichibu Village in Saitama Prefecture for Hosokawa-shi.

23) https://www.city.mino.gifu.jp/fs/1/5/7/3/9/9/_/zenkeikaku.pdf?utm_source=chatgpt.com



<그림 6> 2014년 일본 화지 유네스코 인류무형문화유산 신청시 지역 범위 분석²⁴⁾

미노화지 사례는 전통 종이산업이 단순한 기술 보존을 넘어 문화유산, 관광, 첨단산업 등 다층적 가치로 확장될 수 있음을 보여준다. 특히, 지방정부와 시민의 협력, 후계자 지원 제도, 국제 문화교류를 통한 지역브랜드화 전략은 전주한지를 포함한 다른 전통 종이 산업에도 중요한 시사점을 제공한다.

4. 전주한지와 미노화지의 제작기술 및 전승체계 비교분석

1) 제작 원료와 환경

전주한지는 전라도 지역의 자연환경과 깊은 상관성을 지니며 발달하였다. 우선, 전라도 일대는 한지 제작의 핵심 원료인 닥나무(楮)의 재배에 최적화된

24) http://www.tesukiwashi.jp/sanchi_map.htm

토양과 기후 조건을 갖추었다. 남부 내륙의 온난한 기후와 비옥한 충적토, 그리고 사계절 뚜렷한 기후 변동은 닥나무가 질긴 장섬유를 형성하는 데 유리하게 작용하였다. 닥나무는 겨울철의 한랭기와 여름철의 다습기를 거치면서 섬유질이 치밀하고 강한 조직을 갖추게 되는데, 이러한 지역적 기후 리듬은 전주한지의 높은 내구성과 장기 보존성을 뒷받침하였다.

또한, 전주 일대의 맑은 수질은 한지 품질을 규정하는 중요한 요소였다. 특히 만경강과 동진강 수계, 그리고 전주천과 같은 지류는 불순물이 적고 석회질 함량이 낮아, 닥섬유를 삶고 표백하는 과정에서 섬유의 손상을 최소화하였다. 물의 pH와 미네랄 함량은 섬유의 해리(解離)와 결합(結着)에 직접적인 영향을 주기 때문에, 수질이 뛰어난 전주는 다른 지역에 비해 고른 섬유 분산과 균질한 종이 표면을 확보할 수 있었다.

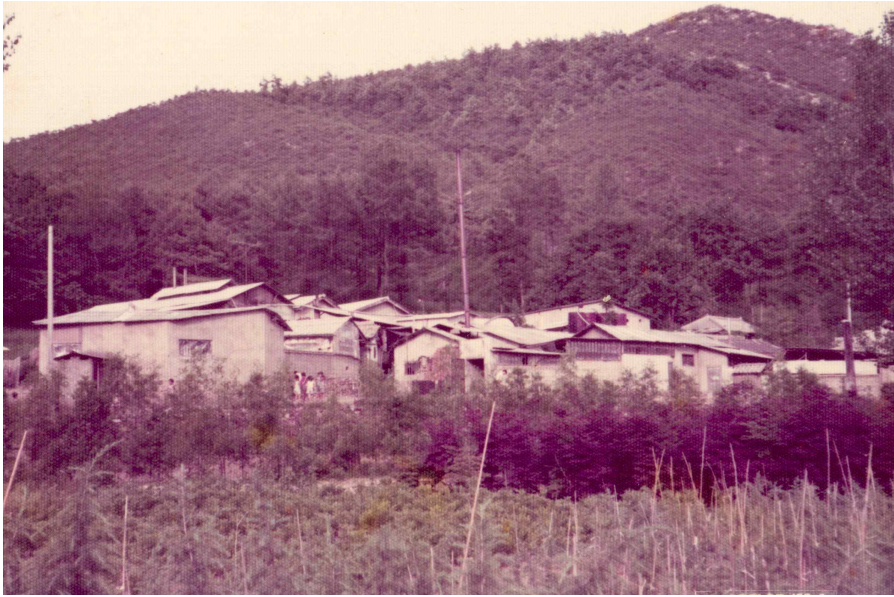
이와 같은 생태적 조건은 단순히 자연환경의 우연적 결과가 아니라, 지역 사회가 한지를 전략적 자산으로 활용할 수 있게 하는 기반이 되었다. 조선시대 전라감영 소재지로서 전주가 관영 제지소(造紙所)를 운영하고 국가적 행정 문서, 의례 기록, 왕실용 지류를 공급할 수 있었던 배경에는 이처럼 안정적 원료 수급과 수질 조건이 결합되어 있었다. 즉, 전주한지는 생태·환경적 토대 위에 행정적 수요와 장인 공동체의 기술력이 결합하여 형성된 산물이라 할 수 있다.

1960년대 이후 전주에서 한지의 대표적 생산지가 되었던 곳은 흑석골이었다. 흑석골은 예로부터 물이 좋아 한지 공장들이 집단으로 들어섰는데, 속칭 한지(韓紙) 골짜기라고도 불리는 흑석골 계곡은 일년내내 마르지 않아 전주 특산물인 한지 생산공장이 들어서 한지골이라고도 불리웠다.

흑석골이 ‘한지골’로 불렸을 이 당시에는 흑석골 주민 대부분이 한지를 떠서 교육비와 생활비를 충당할 수 있을 정도였다. 흑석골이 한지골로 자리한 것은 한국전쟁 이후, 피난 온 지공들이 흑석골에 눌러앉아 한지를 뜨게 되면서 흑석골에 한지공장들이 모여들게 되어서이며, 조선시대 한지를 생산하던 흑석골 지소가 있었고, 300여개의 한지생산시설이있었던 곳이어서이다.²⁵⁾ 흑석골에서 닥나무를 재배해 사용한 것은 아니었다. 원료들은 대부분 전북 완주군, 구이, 상관, 소양면에서 가져왔고 이것으로도 부족해 경북 영주, 상주와 예천, 안동과 경주 등지에서도 닥을 가져다가 사용했다. 충청도 대천, 서천에서도 닥을 가져와 사용했을 정도로 종이 제조가 성황을 이뤘다. 흑석골이 한지

25) 전주문화재단, 전주시 마을조사 “동심(洞心)찾기”서서학동 마을조사서, 2023

생산지로 포화 상태가 되고 수요가 많다는 소문이 나자 뒤이어 상관, 소양까지 한지를 생산하는 사람이 늘어났다. 특히 흑석골에서 일을 배우던 사람이 자기 공장을 새로 짓기 위해 임실이나 소양으로 넘어가 일을 시작하는 경우가 많았다고 한다.



<그림 7> 1977년 6월, 흑석골 한지공장 일대(현 천양피앤비(주) 제공)



<그림 8> 현재 흑석골 계곡(2025년 10월 10일 촬영)

생산품은 백지(白紙), 장지(壯紙), 각지(角紙)의 세 종류에서 창호지, 유삼지, 공물지, 사고지, 외장지, 영창지, 농선지, 자문지, 완산지, 산내지 등으로 다양했으며 이중 외장지, 영창지, 농선지, 완산지 등은 전주특산지였다. 이를 다시 염색하여 홍화염지, 천근염지, 자초염지, 감염지, 치자염지, 청태지 등으로 생산하기도 했다. 특히 흑석골에서 생산하는 한지는 일본으로 수출되었다. 수출 물량의 80%는 화선지가 차지하였으나, 종이를 만드는 방법은 공장마다 달랐다. 집집마다 음식 맛이 다른 것처럼 원료를 배합하는 사람에 따라 다른 종이 가 생산되었다. 보다 나은 종이를 생산하기 위해 끊임 없이 연구를 하며, 각자의 이름으로 유명해진 시기였다.²⁶⁾



<그림 9> 나가라강(長良川, 2024년 8월 20일 촬영)

한편 미노화지는 일본 혼슈 중앙부 기후현(岐阜縣) 미노시의 자연환경을 기반으로 발전하였다. 미노 지역은 사계절이 뚜렷하되 겨울이 지나치게 혹독하지 않고, 여름에는 고온다습한 기후가 이어지는 특징을 갖는다. 이러한 조건은 닥나무 성장에 유리하게 작용하여 섬유가 가늘고 유연하면서도 균일한 조직을 형성하게 했다. 특히 미노에서는 한국에서 주로 사용된 일반 닥나무(코우조,

26) 한지산업지원센터, 2020년 전주한지장인 아카이브구축 보고서, 한국의 전통한지_전주 한지의 기록, 2020

櫓) 외에 삼지닥나무가 주재료로 활용되었다. 삼지닥나무는 껍질 섬유가 일반 닥나무에 비해 한층 가늘고 매끄러워, 미노화지가 붓글씨나 세밀한 인쇄에 적합한 표면 질감을 갖게 하는 중요한 요인으로 작용하였다. 또한 미노시는 나가라강(長良川)을 비롯한 산간지대의 풍부한 수자원을 기반으로 제지업이 발전하였다. 나가라강 유역의 물은 청정도가 높아 섬유 해리 과정에서 불순물 축적을 최소화하였으며, 세밀한 섬유 분산을 통해 미노화지 특유의 균일한 두께와 표면을 형성할 수 있었다. 물의 순도가 높을수록 닥풀(黃蜀葵, Neri)의 점액 성분이 섬유 사이에 고르게 작용하여 종이 형성 시 집합력을 강화하는데, 미노화지의 정밀한 품질은 이와 같은 수질 조건에 크게 의존하였다.

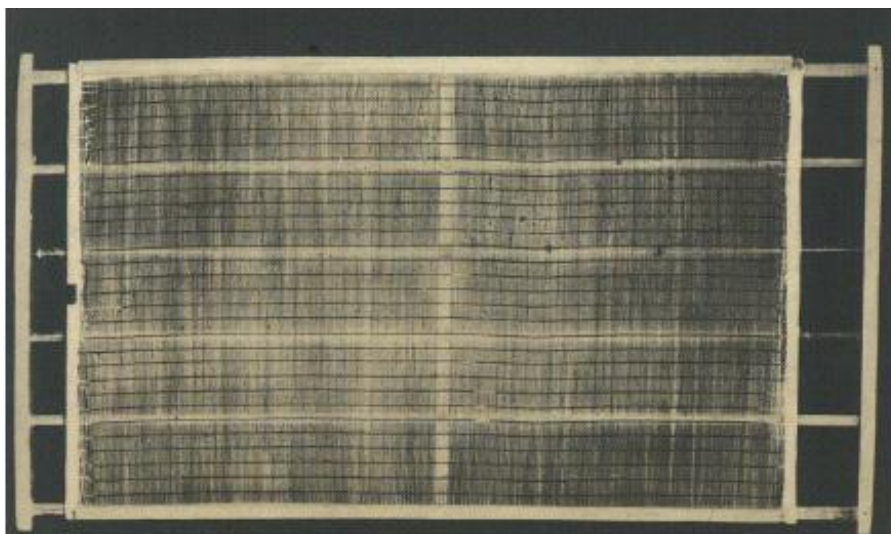


<그림 10> 미노닥 및 삼지닥(2024년 8월 20일 촬영)

결국 전주와 미노는 모두 닥나무와 청정 수질이라는 동아시아 전통종이 제작의 공통적 환경 조건을 공유했으나, 전주는 강인하고 질긴 장섬유 기반의 내구성 있는 한지, 미노는 가늘고 균일한 삼지닥나무 섬유 기반의 세밀하고 정교한 화지라는 차별적 특성을 발전시켰다. 이러한 차이는 원료 선택과 지역 생태 조건이 종이의 물리·미학적 성격을 결정짓는 핵심 요인이었음을 보여준다.

2) 제작 공정의 변화

전주한지의 원형은 발틀·발촉이 직사각형이라는 ‘도구의 형상성’에서 기원한다. 대나무 발과 이를 고정하는 발틀이 직사각형으로 정형화되었고, 이러한 형상은 책장·문서·창호 등 사각 모듈에 최적화된 전통적 사용처와 맞물려 강화되었다. 즉, 도구 - 공정 - 용도가 상호작용하며 사각 판형이 한지의 기본 단위로 정착하였다. 전주한지는 조선시대 이래 외발뜨기(홀림뜨기) 방식을 중심으로 발전하였다. 외발뜨기는 발 위에 닥풀의 점액을 섞은 섬유 현탁액을 부어 앞뒤와 좌우로 흔들어가며 섬유를 얹히게 하는 방식으로, 어느 방향에서도 균질한 강도를 지닌 강인한 종이를 형성할 수 있었다. 이러한 공정은 전통 방식으로 오랜 기간 사용되어 온 장섬유의 특성을 최대한 살려내어 내구성과 장기 보존성이 뛰어난 전통 한지를 만들어냈다.²⁷⁾ 또한 전통적으로 온돌을 이용한 완만한 건조 과정은 종이의 수축과 응력을 균일하게 조절해 뒤틀림을 방지하고, 도침 공정을 통해 표면을 치밀하게 다듬어 특유의 질감과 광택을 더했다.



<그림 11> 한지발과 발틀(A papermaking pilgrimage to Japan, Korea and China, 1936년 촬영 추정)²⁸⁾

27) 최태호, 조남석, 최인호, 정택상, 초지법에 따른 한지의 물성비교, 펄프·종이기술, 제33권 제4호, 2001, 21 ~ 27쪽

28) Dard Hunter, A Papermaking Pilgrimage of Japan, Korea and China, Pynson Printer, New York, 1936

그러나 개화기와 일제강점기를 거치면서 전주한지 제작 공정에는 일부 공방을 중심으로 점차적인 변용이 나타나기 시작하였다. 일본식 쌍발뜨기(가둠뜨기) 방식이 도입되고 일부 공장에서는 외발뜨기(홀림뜨기)와 병행하여 사용되었는데, 이를 통해 종이 형성은 보다 빠르고 균일해지는 장점이 있었다. 다만 외발뜨기(홀림뜨기)에 비해 섬유의 입체적 얹힘이 약화되는 경향이 있어, 전통한지가 지닌 질기고 두터운 물성은 일부 지종에서 점진적으로 희석되는 변화가 관찰되었다. 이러한 변화는 전주 지역 전체에 일괄적으로 적용된 것이 아니라, 공방의 규모·기술 수용도·시장 요구에 따라 다르게 나타난 점이 중요하다. 또한 닥 삶기 공정에서도 잿물 대신 소다회(탄산나트륨)와 가성소다(수산화나트륨)를 채택한 공장들이 등장하였고, 표백 과정에서도 자연 일광 건조와 표백분(晒粉)이 장기간 병존하였다. 이러한 개량 기법은 초기 백색도와 생산성을 높이는 데 기여했으나, 장기 내구성·습강도 저하라는 한계를 동시에 지니고 있었다. 건조 방식 또한 전통 온돌 건조에서 열판 건조로 전환하는 흐름이 일부 생산 단위에서 나타났는데, 표면 평활성은 향상되었지만, 급속 건조에 따른 섬유 잔류응력 축적으로 인한 뒤틀림·휘어짐 등의 문제도 발생되었다. 이처럼 전주한지는 20세기 전반의 변화 속에서 생산성 향상·규격화라는 근대적 요구에 대응하면서도, 공방별·지종별로 서로 다른 방식으로 기술을 선택·조정하였다. 그 결과 전통적 물성이 약화되는 측면이 있었지만, 이는 일률적 쇠퇴라기보다 근대적 환경 속에서 지역 장인과 공장이 각기 다른 전략을 택한 결과로 이해해야 한다. 다시 말해, 전주한지의 기술 변용은 단선적 변화가 아니라 전통성과 생산성 사이에서 조율을 모색하는 복합적·다층적 과정이었다.

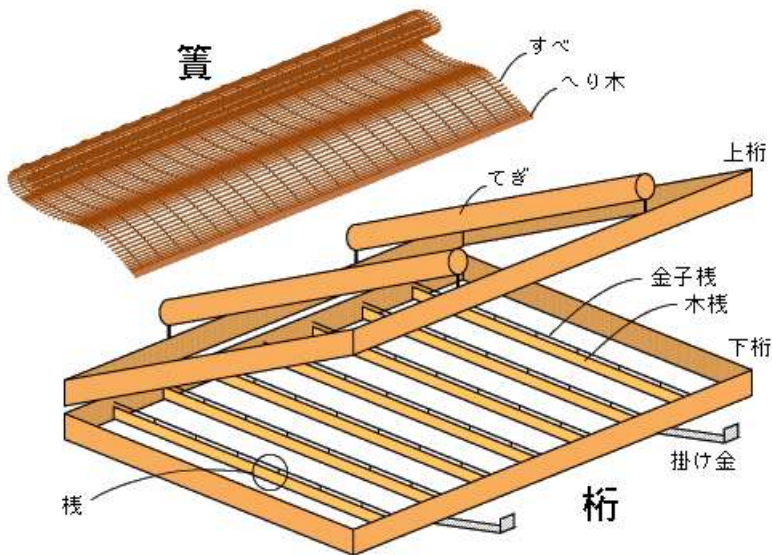
한편 일본의 미노화지는 전통적인 나가시즈키(流漉) 기법(쌍발뜨기)을 오늘날까지 유지하고 있다.²⁹⁾ 일본 기법인 나가시즈키는 첫 번째 단계로 케쇼미즈(化粧水, keshomizu)라 불리는 얇은 초지 공정이다. 장인은 대나무 발틀을 현탁액에 담근 후, 표면을 덮을 만큼의 양만을 떠서 빠르게 남은 물을 흘려보낸다. 이 과정은 섬유를 한 방향으로 얇게 정렬시켜 종이의 표면층을 형성하며, 결과적으로 매끄러운 감촉과 광택을 부여한다. 이어서 타테유리(縦揺り, tateyuri)와 요코유리(横揺り, yokoyuri) 단계로 장인은 더 많은 양의 섬유 혼합액을 떠올려 발틀을 앞뒤(縦)와 좌우(横)로 흔든다. 이 동작을 통해 긴 닥섬유들이 여러 방향으로 얹히며 종이의 중심층을 형성한다. 대부분의 지역에서는 앞뒤 흔들림만으로 초지를 진행하지만, 미노화지는 좌우 방향의 흔들림을 추

29) <https://kougeihin.jp/ko/craft/0903/>

가하여 섬유가 다방향으로 결속되도록 한다. 이로 인해 미노화지는 동일한 두께의 다른 일본 화지보다 인장강도와 내구성이 우수하며, 찢김에 강한 종이가 완성된다. 마지막으로, 하라이미즈(払い水, haraimizu) 단계로 장인은 케쇼미즈(化粧水, keshomizu)와 유사하게 한 번 더 얇은 층을 빠르게 떠올려 종이의 표면을 정돈한다. 이는 종이의 외피층을 매끄럽게 하고 광택을 유지하기 위한 마무리 단계이다. 이후 완성된 종이 시트는 일정한 두께로 쌓아 압착하여 수분을 제거하고, 개별 시트를 분리하여 햇빛 아래 나무판 위에서 자연 건조시킨다. 따라서 지료를 여러 차례 발 위에서 전체를 흔들면서 종이 층을 만들고, 발들을 기울여서 여분의 섬유를 흘러 붙이는 방식으로, 닥풀에서 얻은 점액질(네리)이 섬유를 균일하게 분산·결착시키는 데 중요한 역할을 한다. 원하는 두께가 될 때까지 몇 번이나 펴 놓고는 흔든다. 천장에서 매달아 놓은 대나무의 탄력을 이용하여 길어지는 물의 무게를 줄이면서 균형 있게 흔들어 움직인다. 이 기법은 얇고 균일한 종이를 만들 수 있을 뿐 아니라, 표면이 매끄럽고 섬유가 고르게 배열되어 붓글씨와 정밀한 인쇄에 적합한 특성을 부여하였다. 미노화지는 얇되 찢어지지 않고, 부드럽되 흐트러지지 않는 것으로 특징을 정립하는 기반이 되었다. 특히 미노 지역에서는 충전제나 강한 화학 표백제를 사용하지 않는 것이 원칙으로 제도화되어 있어, 장기 보존성이 뛰어나고 문화재 복원에도 적합한 종이를 생산할 수 있었다. 건조 또한 목판이나 금속판 위에서 이루어지는데, 이는 종이의 평활성과 광택을 유지하면서도 고유의 섬세한 질감을 살려냈다. 건판은 소나무, 떡갈나무, 노송나무 등을 이용한다. 그 중에서도 은행나무를 이용한 것을 으뜸으로 하는데, 이는 나무의 피부의 평활함과 너무 굵은 나무가 없기 때문에 귀하게 여겨졌기 때문이라고 한다. 젖은 종이를 종이 바닥에서 떼어내는 경우에는, 종이를 종이 바닥면에 평행이 되도록 들어 올린다. 평행으로 들어 올리지 않고 앞으로 들어 올리면 종이에 주름이 잡히기 때문이다. 젖은 종이는 건판 위에 놓고 솔질로 쓰다듬어 준다. 솔의 움직임은 섬유의 흐름에 거스르지 않고 균일하게 힘이 들어가도록 한다. 또, 「자연(판 건조)」와 「강제(증기) 건조」에서는 자연스럽게 마무리가 달라진다. 특히 두꺼운 종이를 건조한 경우에는, '증기 건조'라면 기모가 일어나기 쉬워지고, 또, 과건조해지기 쉽다. 완성된 종이는, 용도에 따라 「도사」, 「곤약」이나 「감물」을 바른다. 또 화학염료나 초목염료(자연염료)로 염색하거나 문지르거나 축緇(지리멘)과 같은 종이를 만들기 위해 가공되기도 한다. 이렇게 만들어진 종이는 소재 자체를 즐기면서 미술 소재로도 다양한 용도로 사용된다.

한국에서는 대발(대판, 약 75×145cm) 선호가 강하지만, 일본은 소발(약

63×93cm) 계열이 상대적으로 많다. 이는 한 장으로 넓은 면을 처리하고자 하는 한국적 용도(창호·벽지·대작 서화 등)와 얇고 세밀한 공예·서화·표구의 비중이 큰 일본적 맥락 차이로 설명될 수 있다. 국제 A규격(ISO 216)은 근대 산업 인쇄의 산물로 전통 한지·화지에 직접 적용되지 않았고, 오늘날에도 ‘전통 규격-현대 규격’ 이원 체계가 병존한다.



<그림 12> 화지 발과 발틀³⁰⁾

산업화 이후 일본 또한 기계지의 확산으로 전통 종이 산업 역시 위기를 겪었으나, 미노화지는 협동조합과 지방정부, 그리고 지역 공동체가 협력하여 전통 공정을 제도적으로 보호·계승하는 체계를 마련하였다. 특히 유네스코 인류무형문화유산 등재 과정에서 원료, 도구, 공정에 관한 엄격한 기준을 확립함으로써, 미노화지는 전통적 제작 방식과 물성을 제도적으로 고착화하는 데 성공하였다.

결과적으로 전주한지는 근대화 과정에서 일본식 기술의 도입을 통해 생산성과 수출 경쟁력을 확보하는 대신 전통적 공정의 물성을 상당 부분 상실하게 되었고, 이후 복원과 전승을 통해 원형 공정을 회복하려는 논의가 이어졌다. 반대로 미노화지는 나가시즈키(流漉)라는 전통 공정을 공동체 단위와 제도적 장치를 통해 안정적으로 이어옴으로써, 얇고 균일한 고유의 특성을 현대까지

30) <http://www.awagami.or.jp/iroha/tool/index.html>

지속적으로 유지할 수 있었다. 이러한 대비는 전주한지와 미노화지가 공유한 동아시아 전통 종이의 기반 위에서 각기 다른 역사적 선택을 통해 뚜렷하게 차별화된 제작 공정과 물성을 형성했음을 보여준다.

3) 생산과 유통 구조

전주한지의 생산 구조는 전통적으로 장인 개인 혹은 가족 단위 공방에 의해 유지되어 왔다. 이 구조는 조선시대 관영 체제의 해체 이후 민간 제지업이 자율적으로 성장하면서 형성된 것으로, 근대 이후에도 전주 지역의 지역경제 기반 속에서 자생적으로 존속하였다. 공방의 규모는 대체로 3 ~ 5인 내외의 소규모 형태이며, 장인 1인이 전 과정(원료 - 초지 - 압착-건조 - 도침)을 통제함으로써 기술의 일관성이 유지된다. 이러한 소규모·다품종 구조는 시장 변화에 대한 대응력을 높인다. 예술·보존 분야에 필요한 한지는 원료 선택, 초지 및 건조 방식 등에서 장인의 독창적 기법을 반영하여 제작되며, 이는 공방 간 품질의 다양성을 만들어낸다. 이 결과, 동일한 전주한지라 하더라도 공방 간의 질감, 강도, 색상 등 물성이 뚜렷하게 구분되는 다양성이 형성된다. 동시에 상업적 유통을 위한 지중에서는 일정한 규격(평량, 크기, 표면 처리 등)을 맞추기 위해 절단기, 압착기, 규격화 장치 같은 보조 기계가 부분적으로 도입된다. 이는 대량생산 체제와는 구별되지만, 현대 유통망(온라인, 오프라인 도매)을 통해 작가, 공예가, 일반 소비자에게 안정적으로 공급하기 위한 적응적 전략이라 할 수 있다. 다시 말해, 전주한지는 ‘수요 맞춤형 다품종·소량 생산 체제’를 통해 예술·문화재 복원용 고급 지중에서부터 실용적 생활 지중까지 폭넓은 시장을 포괄하고 있다.

한편 일본 미노화지는 20세기 중반 이후부터 협동조합 중심의 조직적 생산·유통 체제를 확립하였다. 미노 지역의 제지인들은 원료 구매부터 출하에 이르기까지 조합을 중심으로 움직이며, 원료 공동구매와 검사 제도를 통해 품질 관리의 표준화를 실현하였다. 즉, 일정 수준 이상의 섬유 길이, 표백 상태, 점액 점도를 충족하지 못하면 출하 단계에서 걸러지며, 최종적으로는 조합 브랜드 명의로 유통된다. 이러한 과정은 소비자와 기관(특히 문화재 복원 기관, 지자체, 학교 등)에게 균질성과 신뢰성을 보장한다. 유통 역시 개별 장인의 직접 판매보다는 조합의 공동 브랜드를 통한 집단적 마케팅, 전시, 국제적 홍보 활동이 중심이 된다. 따라서 미노화지는 생산의 표준화와 품질 관리, 유통의 집단화를 통해 지역 공동체 전체의 이익을 극대화하는 구조를 마련하였다.

결국 전주한지와 미노화지의 생산·유통 구조는 개별 장인의 창의적·맞춤형 생산과 조직적·표준화된 집단 생산이라는 대조적 양상을 보인다. 전주한지는 각 장인의 기술 변주와 공방 네트워크를 통해 다양한 지종을 공급하며, 그 결과 소비자는 개성 있는 한지를 선택할 수 있는 폭을 누리게 된다. 반면 미노화지는 협동조합을 통한 집단 브랜드 전략으로 국제적 신뢰를 얻고 있으며, 복원과 공공 수요에 최적화된 안정적 공급 체계를 구축하였다. 이러한 차이는 단순한 생산 방식의 차이가 아니라, 전승 구조와 지역 사회가 선택한 제도적 전략의 차이를 반영하는 것이다.

4) 전승 구조와 제도

전주한지와 미노화지는 모두 근대 이후 전통 공정이 약화되는 위기를 경험하였으나, 전승 구조를 재편하는 방식에서 상이한 전략을 취하였다. 전주한지의 경우, 해방 이후 국제 시장에서 수요가 높았던 화선지와 수출용 지류에 집중하면서 전통 공정의 상당 부분이 약화되었다. 전승은 일부 장인의 개별적 노력에 의존하였고, 후계자 확보 또한 가업 단위의 제한적 계승에 머무르는 경향을 보였다. 이러한 구조는 한지의 산업적 지속성에는 기여했으나, 공정의 정통성과 다양성을 유지하는 데 한계를 드러냈다. 그러나 1970년대 이후 전통 한지가 급격히 사양화되면서, 국가무형문화재 지정과 지역 차원의 복원 운동이 추진되었다. 그 결과 전주시는 2017년 「전주한지장」 제도를 도입하여 4명의 지역 장인(최성일·김인수·김천중·강갑석)을 지정하였고, 이후 2025년에는 전북특별자치도 무형유산 지정으로 제도적 위상을 강화하였다. 이로써 전주한지의 전승은 개인적 노력에서 제도적 틀로 확장되는 전환점을 맞이하였다.

<표 1> 전주한지장 지정 현황

연번	이름	공방명	비고
1	최성일	성일한지	2017년 전주한지장 지정, 2025년 전북특별자치도 무형유산 지정(지장)
2	김인수	용인한지	2017년 전주한지장 지정
3	김천중	천일한지	2017년 전주한지장 지정
4	강갑석	전주전통한지	2017년 전주한지장 지정

이러한 제도화는 전승을 개인의 노력에서 공적 체계로 확장하려는 중요한 전환점이었다. 그러나 여전히 전주한지의 전승 구조는 소수 장인 중심이라는

점에서 구조적 취약성이 남아 있다. 특히 장인의 고령화와 후계자 부족, 시장 수요의 한정성은 전통 기술의 지속가능성을 위협하는 요인으로 작용하고 있다. 따라서 최근 2025년 전주문화재단 한지진흥원은 이러한 한계를 극복하기 위해 전주한지 후계자 양성교육 프로그램을 본격화 하였다. 이 교육은 한지 제작 기술의 세대 간 단절을 방지하고, 전승의 전문성을 제도화하기 위한 실천적 전략이다. 교육과정은 닥나무 재배 및 원료처리, 해리·고해 공정 실습, 닥 풀 점액 활용법, 외발뜨기(홀림뜨기) 교육, 건조·도침 공정 실습 등으로 구성되어 있으며, 숙련 장인이 직접 강사로 참여한다. 특히 교육생들은 전통기법뿐 아니라, 품질분석을 위한 현대적 장비를 병행 활용함으로써, 전통과 과학기술이 융합된 새로운 전승 교육을 받고 있다. 또한 교육 수료생들은 향후 전주한지 제작업체나 공방에서 보조 장인(apprentice)으로 참여하거나, 독립적인 창업을 통해 지역 산업에 재투입된다. 이와 같은 후계자 양성교육은 단순한 기능 전수가 아니라, 한지 제작 기술의 산업화·현대화·공동체화를 지향하는 ‘지속가능한 전승 플랫폼’으로 자리매김하고 있다.

<표 2> 본미노지보존회(本美濃紙保存会) 회원 현황

연번	이름	공방명	비고 (취급제품)
1	鈴木 豊美	美濃竹紙工房	本美濃紙、薄美濃紙、和紙小物他
2	鈴木 竹久		
3	家田 美奈子	-	本美濃紙、薄美濃紙、彩紙、キラ引き他
4	加納 武	-	本美濃紙、薄美濃紙、粕入り紙他
5	石原 英和	-	本美濃紙、薄美濃紙、もみ紙、染紙他
6	倉田 眞	倉田和紙工房	本美濃紙、薄美濃紙、雁皮紙、極薄紙他

한편 일본의 미노화지는 20세기 초부터 협동조합 중심의 전승 구조를 구축하였다. 1983년 설립된 「미노수제화지협동조합(美濃手すき和紙協同組合)」은 현재 15개 공방, 19명의 조합원이 참여하고 있으며, 1985년 국가전통공예품으로 지정되었다. 이 협동조합은 원료 구매·품질관리·브랜딩·출하를 공동으로 관리하며, 지역의 ‘본미노지보존회(本美濃紙保存会)’와 긴밀히 연계되어 있다.³¹⁾ 보존회는 1968년 결성된 이후, 전통 재료·도구·공정을 엄격히 준수하는 장인만이 ‘본미노지(本美濃紙)’를 제작할 수 있도록 인증하고 있다. 현재 5개 공방이

31) <https://www.minowashi.or.jp/%E7%B5%84%E5%90%88%E5%93%A1%E6%83%85%E5%A0%B1/>

본미노지보존회 회원으로 등록되어 있으며, 이들은 모두 ‘기후현 지정 전통공예사’로 활동한다. 각 공방은 세대 간 계승과 외부 수련생 교육을 병행하며, ‘미노화지기초스쿨(美濃・手すき和紙基礎スクール)’을 통해 신규 장인을 양성하고 있다. 이 학교는 1990년대 이후 매년 정기 운영되며, 닥 재배·원료처리·초지·가공에 이르는 전 과정을 표준 커리큘럼으로 구성하였다. 교육 수료자는 보존회 또는 협동조합 공방에 배치되어, 장인으로 성장하는 체계를 갖추었다. 또한 협동조합은 전국수제화지연합회·기후현공예사협회 등 상위 조직과 연계하여, 정책 지원과 시장 네트워크를 확보하고 있다.³²⁾

두 지역 모두 근대 이후 산업 환경의 변화 속에서 전통 공정의 약화, 생산자 감소, 시장 축소 등 다양한 위기와 도전을 경험해 왔다는 점에서 공통점을 가진다. 전승의 지속성은 기술 변화 그 자체에서 자동적으로 결정된 것이 아니라, 각각의 지역이 이러한 위기 속에서 어떠한 산업적·제도적·공동체적 전략을 선택했는가에 의해 좌우되었다. 이러한 점을 고려할 때, 전주한지와 미노화지는 동일한 도전을 마주하면서도 서로 다른 방식으로 전승 구조를 구축해 온 지역적 경로의 차이를 보여준다.

전주한지는 장인의 숙련과 국가 제도에 기반한 개별 중심·국가 주도형 전승 구조를 기본적으로 유지해 왔지만, 동시에 지역 차원에서는 브랜드화, 전통기법 복원, 후계자 교육 프로그램 운영, 무형유산 지정, 산업 활성화 사업 등 여러 노력이 병행되었다. 특히 전주문화재단 한지진흥원의 후계자 양성 교육이나 시·도 단위의 전주한지장 지정 제도는 전승 기반을 개인의 노력에서 공적 체계로 확장하려는 시도라는 점에서 중요한 의미를 지닌다. 이러한 전략은 급변하는 산업 환경 속에서 전통성을 유지하려는 전주의 대응 방식이라 할 수 있다.

반면 미노화지는 협동조합과 보존회, 지방정부의 지원을 축으로 한 집단 중심·지역 거버넌스형 전승 구조를 구축하였다. 이 체계는 원료 조달, 품질관리, 인증, 교육, 시장 네트워크를 공동으로 운영함으로써 전통 공정의 지속 가능성을 제도적으로 보장해 왔다. 그러나 미노 또한 20세기 중반 이후 산업 축소와 생산자 감소, 후계자 단절이라는 위기를 겪었으며, 오늘날의 안정적인 전승 구조는 그러한 위기 속에서 지역 공동체가 선택한 전략적 대응의 누적된 결과이다.

결과적으로 두 지역 모두 위기와 도전에 직면했으나, 그에 대한 대응 방식과 제도적 선택이 달랐기 때문에 상이한 전승 구조가 형성되었다. 전승의 취

32) <https://www.city.mino.gifu.jp/honminoshi>

약성이나 안정성은 지역의 고유한 속성이 아니라, 변화하는 환경 속에서 어떠한 구조를 설계하고 어떤 전략을 지속적으로 실행해 왔는가에 따라 만들어진 결과라는 점에서 두 지역은 공통적인 문제의식 속에서 서로 다른 경로를 걸어온 사례로 이해할 수 있다.

5) 현대적 활용과 국제적 위상

전주한지와 미노화지는 모두 생활·예술·문화재 분야에서 중요한 재료로 활용되지만, 현대적 적용 범위와 국제적 위상에서 차별화된 경로를 보였다.

전주한지는 오랫동안 창호지·서화지·태지 등 생활과 예술을 아우르는 지종으로 활용되어 왔다. 창호지의 경우 전통 건축의 구조와 미감을 지탱하였고, 서화지는 먹의 번짐과 발색에서 한국적 미감을 표현하는 매개체로 기능하였다. 특히 태지는 닥섬유에 이끼를 혼합해 독특한 색감과 발무늬를 형성함으로써 고급 서찰지로 회고되며, 전주 지역의 독자적 브랜드 가치를 보여준다. 근대 이후 화선지와 수출용 종이 생산이 활발했으나, 1970년대 이후 수요 기반이 약화되면서 시장적 영향력은 줄어들었다.



<그림 13> 1930년에 발행한 '일본지리대계' 조선편에 실린 전주한지 제작 과정 모습³³⁾(태지(苔紙))

33) <https://www.jjan.kr/articleAmp/20061221210388>

그러나 최근 들어 문화재 보존과 복원 영역으로의 진출, 수묵화·민화뿐 아니라 수채화, 판화, 설치미술, 아크릴 회화 등 다양한 장르에서 한지 캔버스로의 활용, 디자인과 건축의 영역에서도 주목받는다. 즉 한지의 투광성과 통기성은 조명디자인·가구·인테리어·벽지 등으로 활용되며, 친환경 소재로서의 가치가 부각되고 있다. 또한 지역의 공방과 기업을 중심으로 생활·미용·공예산업과 결합하며 새로운 시장을 창출하고 있다. 이는 전통 기술이 단순히 ‘보존 대상’이 아니라 창의적 산업 자산으로 작동할 수 있음을 보여준다. 특히 지역의 젊은 창작자들이 한지를 매체로 한 상품 기획과 브랜드 디자인에 참여하면서, 한지는 과거의 유산이 아니라 현재의 산업 생태계 속 ‘살아 있는 소재’로 자리 잡고 있다. 더 나아가 전주한지는 국가무형문화재 지정과 복원 운동, 유네스코 인류무형문화유산 등재 추진을 통해, 단순한 전통 산업을 넘어 국가적·국제적 문화 자산으로서 위상을 재정립하고 있다. 등재 추진은 품질 규범화, 공동체 참여 구조, 현대적 활용의 제도화를 촉구하는 장치로 기능한다. 이는 한지가 과거의 기록재료를 넘어, 오늘날에는 문화재 보존·표구·예술 응용 등 문화유산 관리와 창의적 산업 활용의 교차점에 놓여 있음을 시사한다.

한편 일본 미노화지는 전통적으로 다다미·기모노·침구 등 생활문화, 목판화·종이접기 등 예술적 창작, 불교 사경 및 문화재 복원까지 활용 범위를 다변화하였다. 이러한 활용은 단순히 전통적 소비재로서의 기능에 그치지 않고, 일본적 생활양식과 미감을 형성하는 핵심 재료로서 화지를 위치시켰다. 미노화지의 은은한 투광성은 일본식 주거의 ‘화(和)’ 미학을 현대 공간으로 확장시키는 핵심 재료로 쓰인다. 미노화지 램프, 파티션, 인테리어 패널 등은 일본의 전통미를 현대적으로 재해석한 대표적 사례이다. 전통기법을 유지하면서도 현대적 감각의 문양지·색화지·패턴지를 개발하여, 기념품·포장재·문구류로 상품화되었다. 또한 미노화지는 일본 내외의 예술가들이 선호하는 회화 및 판화용 지로 자리잡았다. 특히 우키요에(浮世絵) 복원, 서화, 종이조형 등에서 미노화지의 강한 인장력과 섬세한 섬유 구조가 독보적인 표현력을 제공한다. 특히 미노화지는 현대에 이르러 세계 문화재 복원 재료로서 수요가 확대되었으며, 세계 각국의 박물관·보존기관에서는 미노화지를 문화재 복원재로 채택하고 있다. 일본의 국가문서, 불교 사경, 서적 복원뿐 아니라 유럽 미술관의 동양화 복원에도 사용되며, 이는 미노화지가 ‘세계적 복원재 표준’으로 기능함을 보여준다. 미노화지는 단순한 예술용 재료가 아니라, 문화재 보존의 과학적 재료로서 국제적 신뢰성을 확보하였다. 이는 화지가 단순한 전통재가 아니라 국가적 정체성과 경제적 안정성까지 담보하는 재료로 발전했음을 보여준다. 또한 미노

화지는 2014년 유네스코 인류무형문화유산에 공식 등재되어, 전통 공정과 공동체 기반 전승체계가 국제적으로 인정받았다. 이로써 미노화지는 단순한 지역 산업이 아니라, 일본을 대표하는 문화자산이자 국제 문화교류의 상징으로 자리매김하였다.

<표 3> 전주한지와 미노화지 비교분석

구분	전주한지	미노화지
원료 및 환경	전라도 다편, 청정 수질	일본 기후현 다편, 산간 수질
초지 기법	외발뜨기(홀림뜨기) 중심 → 일제강점기 이후 쌍발뜨기(가둠뜨기) 확산	나가시즈키(쌍발뜨기) 기법
공정 변화	소다회, 표백분, 열판건조 도입 → 생산성, 규격화 강조	전통공정 유지, 섬유 가늘고 균일
전승 구조	장인 중심 전승 → 지역 복원 운동	협동조합, 지방 정부 주도 전승 제도
현대적 활용	인테리어용, 산업용으로 활용	문화재 복원, 예술용으로 활용
국제적 위상	유네스코 인류무형문화유산 등재 추진 중	유네스코 인류무형문화유산 등재 완료

종합적으로 볼 때, 전주한지는 아직 등재 추진 단계에 있으나 국가적 차원의 복원 운동과 국제적 인정 과정에서 ‘잠재적 세계유산’으로 부각되고 있다. 반대로 미노화지는 이미 등재를 완료하고 국제 문화유산 체계 내에서 ‘인증된 전통지’로 기능하고 있다. 따라서 전주한지가 ‘역사성과 복원 가능성을 근거로 국제적 지위를 확보해 가는 과정’에 있다면, 미노화지는 ‘전통성과 제도적 인증을 기반으로 국제적 위상을 확립한 사례’라 할 수 있다. 이러한 비교는 전주한지가 향후 국제 등재 과정에서 품질 규범, 공동체 참여, 현대적 활용 영역의 제도화를 어떻게 구축할 것인가가 핵심 과제로 남아 있음을 시사한다.

5. 결론

전주한지와 미노화지는 모두 동아시아 제지문화의 유구한 전통을 공유하면서, 기술적·사회적·문화적 구조에서 상이한 발전 경로를 보여주었다. 전주한지는 장인의 감각과 경험이 중심이 되어 전승되는 감성적 기술문화의 계보로, 미노화지는 공동체와 제도의 힘으로 지속된 사회적 기술문화의 계보로 규정할 수 있다. 기술적으로는 외발뜨기(홀림뜨기)와 쌍발뜨기(가둠뜨기)의 차이가 단순한 작업 방식의 차원이 아니라, 자연과 인간, 감각과 제도에 대한 철학적 태

도의 차이로 이어진다는 점이 드러났다. 전승체계 측면에서는 개인 중심의 장인 전승이 섬세한 감각을 보존하는 장점이 있으나, 지속가능성 측면에서는 제도화된 공동체 시스템이 더 안정적인 기반을 제공한다는 점도 확인되었다.

현대적 맥락에서 볼 때, 전주한지는 예술적·보존적 영역에서 전통성을 확장하고 있으며, 미노화지는 문화산업과 관광, 브랜드를 통해 경제적 자생력을 확보하고 있다.

결국 두 전통 종이는 서로 다른 길을 걸었지만, 모두 ‘기술의 문화화(technologization of culture)’와 ‘문화의 기술화(culturalization of technology)’라는 현대적 과제에 대응하고 있다.

따라서 본 연구는 다음과 같은 시사점을 제시한다.

첫째, 전통 제지기술의 보존은 단순한 복원의 문제가 아니라, 지역 공동체와 산업적 생태계 속에서 재맥락화되어야 함을 보여준다.

둘째, 전승체계의 지속가능성을 위해 장인 개인의 감각적 기술과 제도적 지원의 균형이 필요하다.

셋째, 전통 종이의 현대적 계승은 문화유산의 박제화가 아니라, 기술의 재 활용과 문화적 재창조의 과정으로 이해되어야 한다.

전주한지와 미노화지의 비교는 단순한 한·일 전통종이의 대조가 아니라, 동아시아 기술문화가 어떻게 시간과 사회를 거치며 살아남는가에 대한 통시적 탐구이다.

이 연구는 전통기술의 현대적 지속가능성이라는 관점에서 한지의 미래적 가치와 그 문화적 확장을 모색하는 기초로 기능할 것이다.

논문접수일: 2025. 10. 22. / 심사개시일: 2025. 11. 17. / 게재확정일: 2025. 12. 17.

참고문헌

1. 자료

『세종실록지리지』

『신증동국여지승람』

『완산지』

『임원경제지』

『조선산업지(朝鮮産業誌 山口精편, 東京 寶文館)』

2. 단행본

김인규·김삼기, 2006, 『조선시대 제지수공업 연구』, 민속원 부록.

양주연, 2020, 「고려말-조선전기 사원 제지 수공업 연구」, 제주대학교 석사학위 논문

우즈기 하츠자부로 저/임경택 옮김, 2021, 『조선의 보고 전라북도 발전사, 일명 전북 안내』, 전북연구원 전북학연구센터.

전주문화재단, 2023, 『전주시 마을조사 “동심(洞心)찾기”서서학동 마을조사서』.

전주천년한지관, 2022, 『전주천년한지관 돌옴집 기록人: IN 한지골, 전주한지 왜 흑석골인가?』, 전주천년한지관.

한지산업지원센터, 2020, 『2020년 전주한지장인 아카이브구축 보고서, 한국의 전통한지_전주한지의 기록』.

Dard Hunter, 1936, *A papermaking pilgrimage to Japan, Korea and China*, Pynson Printers, New York.

3. 논문

박근아, 2019, 「일제강점기 ‘제지강습회(製紙講習會)’를 통한 전통제지기술의 변화 양상」, 『무형유산학』 4(1), 무형유산학회, 77-113쪽.

이동희, 2011, 「전주한지의 역사성」, 『전주학총서 21 왜! 전주가 가장 한국적인 도시인가』, 전주역사박물관·전북대 한스타일연구센터, 77-94쪽.

이동희, 2015, 「한지의 본가 전주」, 『전주학총서 31 꽃심을 지닌 땅, 전주- I 역사

문화편』, 전주역사박물관, 294-304쪽.

정선화, 2015, 「전통한지의 제조 기술 및 우수성에 관한 논고」, 『문화재』 48(1), 국립문화재연구소, 96-131쪽.

정소윤·정선화·장경주, 「한지 유네스코 등재를 위한 한·중·일 전통종이 제작기술 비교연구」, 『문화와 융합』 44(11), 인문사회예술융합학회, 665-669쪽.

조인혜·장영진, 2019, 「한국 제지산업의 입지 변동」, 『한국경제지리학회지』 22(4), 한국경제지리학회, 472-487쪽.

최태호·조남석·최인호·정택상, 2001, 「초지법에 따른 한지의 물성비교」, 『펄프·종이기술』 33(4), 한국펄프·종이공학회, 21-27쪽.

Oh Kyu Lee, Seokju Kim, Hyung Won Lee, 2023, “Evolution of the Hanji-making Technology, from Ancient Times to the Present”, *Wood Science and Technology*, 51(6), pp. 509-525.

4. 기타

국가유산청, 보도자료 검색, http://www.khs.go.kr/newsBbz/selectNewsBbzView.do?newsItemId=155704693§ionId=b_sec_1&pageIndex=4&strWhere=&strValue=&mn=NS_01_02_01&pampampampampamppltr (검색일: 2025.10.18.)

일본 공예백과사전, 미노화지 검색, https://story.nakagawa-masashichi.jp/craft_post/117548?utm_source=chatgpt.com (검색일: 2025.10.22.)

일본 관광 소개 홈페이지, 미노화지 검색, https://visitgifu.com/tw/see-do/minowashi/?utm_source=chatgpt.com (검색일: 2025.10.10.)

일본 미노시 홈페이지, 미노화지 검색, https://www.city.mino.gifu.jp/fs/1/5/7/3/9/_/zenkeikaku.pdf?utm_source=chatgpt.com (검색일: 2025.10.21.)

일본 미노시 홈페이지, 미노화지 검색, https://www.city.mino.gifu.jp/fs/1/5/7/4/0/1/_/01_1syoun.pdf?utm_source=chatgpt.com (검색일: 2025.10.20.)

일본 미노시 홈페이지, 본미노지 검색, <https://www.city.mino.gifu.jp/honminoshi> (검색일: 2025.10.22.)

일본 미노화지협동조합 홈페이지, 조합회원정보 검색, <https://www.minowashi.or.jp/%E7%B5%84%E5%90%88%E5%93%A1%E6%83%85%E5%A0%B1/> (검색일: 2025.10.22.)

일본 아와가미 회사 홈페이지, 화지제작 장비 검색, <https://www.awagami.or.jp/iroha/tool/index.html> (검색일: 2025.10.22.)

일본 전통공예아오야마 스퀘어 홈페이지, 미노종이 검색, <https://kougeihin.jp/ko/craft/0903/> (검색일: 2025.10.22.)

일본 회귀 서적 속 화지 종이 예술 검색, <https://www.futurelearn.com/courses/japanese-book-paper> (검색일: 2025.10.16.)

일본수제화지조합회 홈페이지, 일본화지 생산지역 검색, http://www.tesukiwashi.jp/sanchi_map.htm (검색일: 2025.10.22.)

전북일보, 2006.12.22., 「‘일본지리대계’ 조선편에 실린 전주한지 · 부채 제작과정 사진 공개」, <https://www.jjan.kr/articleAmp/20061221210388> (검색일: 2025.10.22.)

한국학중앙연구원 디지털 인문학 연구소, 공업전습소 검색, [https://dh.aks.ac.kr/sillokwiki/index.php/관립공업전습소\(工業傳習所\)](https://dh.aks.ac.kr/sillokwiki/index.php/관립공업전습소(工業傳習所)) (검색일: 2025.10.22.)

<Abstract>

Transformations in the Manufacturing Process and Modes of Transmission of Jeonju Hanji

A Comparative Study with Japanese Mino Washi

Yu, Yeonjung* · Lim, Hyuna**

This study aims to examine the structural transformations that Jeonju Hanji, the traditional Korean handmade paper, has undergone during the processes of modernization, and to analyze how its techniques and transmission systems have been maintained and reconstructed amid these changes. As a comparative case, the research focuses on Japan's Mino Washi, thereby exploring both the shared East Asian papermaking heritage and the distinct institutional, communal, and industrial strategies each region has developed. Jeonju Hanji has evolved along a dual trajectory: partially embracing mechanization and standardization in response to market fluctuations, while simultaneously preserving artisanal authenticity in the fields of art and conservation. In contrast, Mino Washi has reinforced the stability of its transmission through the integration of community-based associations, cooperatives, and the UNESCO Intangible Cultural Heritage system, successfully establishing an international brand through collaboration with modern industries and design. Drawing upon classical texts, prior research, and field investigations, this study provides foundational insights that may contribute to the sustainable succession and revitalization of Jeonju Hanji's traditional craftsmanship.

Key Words : Jeonju Hanji, Mino Washi, Traditional Knowledge, Manufacturing Process, Transmission System, Intangible Cultural Heritage

* Jeonbuk University

** Jeonju Cultural Foundation

