

일본도의 단조

일본에서는 예로부터 단조(鍛造) 기술을 통해 한쪽에만 날이 있는 편날 칼이 제작되어 왔습니다. 단조를 거치면 강철은 더욱 강인해지고, 복잡한 단조 표면 무늬와 하몬(담금질에 의해 생기는 칼의 무늬)이 형성됩니다. 일본도 제작 기술은 1955 년에 중요무형문화재로 지정되었습니다.

수세기에 걸쳐 시대의 요구와 스타일에 맞춰 길이나 곡률이 다른 다양한 칼이 제작되어 왔습니다. 그러나 모든 칼에 공통적으로 적용되는 점은 단조 기술로 제작되었다는 것입니다. 원료는 불순물이 적은 사철입니다. 이것을 숯과 혼합하여 정련한 후, 다마하가네(옥강)라고 불리는 고품질 강철을 만듭니다. 덩어리 상태의 다마하가네를 약 1,300℃에서 가열한 뒤 평평옥옥하게 두드려 펴고, 다시 뒤집어 ‘단련’이라는 작업을 여러 차례 반복합니다. 이 작업을 통해 불순물이 제거되고 탄소가 균일하게 분산되며 중층구조의 고품질 강철이 만들어집니다. 일본도가 강인한 이유 중 하나가 여기에 있습니다. 그 후 칼끝이 될 부분을 비스듬하게 잘라내고 작은 망치로 두드려 뾰족하게 만든 뒤 전체를 평평하게 고릅니다.

다음으로 칼의 강도와 절삭력을 높이는 ‘담금질’을 합니다. 먼저 점토, 숯, 숯돌가루를 혼합한 ‘야키바쓰치’를 칼날이 될 부분에는 얇게, 그 외 부분에는 두껍게 바릅니다. 칼의 몸체를 약 800℃로 가열한 뒤, 단번에 물에 담가 급속 냉각합니다. 이것에 의해 칼날을 따라 독특한 하몬이 형성됩니다. 그런 다음 작은 망치를 사용해 칼날이 휘어진 부분을 수정하고, 날카로운 칼이 되도록 잘 연마합니다. 마지막으로 칼자루에 들어가는 부분인 ‘스베’에 도공 장인의 이름을 새깁니다.

주형에 녹인 금속을 부어 제작하는 주조도는 적어도 고훈 시대(250~552 년경)에는 존재했던 것으로 알려져 있습니다. 그러나 일본의 도공들이 단조 기법을 사용해 칼을 만들기 시작한 것은 헤이안 시대(794~1185)에 들어서면서부터입니다. 12 세기 말에는 칼날이 매우 길고 곡률이 깊은 ‘태도(太刀)’가 등장했으며, 이것이 일본도의 원형이 되었습니다.

15 세기에서 16 세기의 전국 시대에는 태도보다 약간 짧은 칼이 주류가 되었습니다. 다이묘들을 위해 정교한 칼이 제작되는 한편으로 일반 무사들을 대상으로 한 품질이 낮은 칼이 대량으로 생산되었습니다. 그러나 17 세기 초, 일본은 에도 시대(1603~1867)에 접어들며 도쿠가와 막부 아래 평화로운 시기를 맞이하게 됩니다. 그 후 막부의 지배가 약 200 년간 이어지면서 도검은 신분과 권력의 상징으로서 큰 의미를 갖게 되었습니다. 그 영향을 받아 부유층은 기능성과 예술성을 겸비한 도검을 요구하게 되었고, 이에 따라 도공의 기술도 점점 더 세련되어졌습니다. 또, 이러한 요구에 부응하기 위해 도공과 관련 공예 장인들이 성

아래 도시에 모이게 되었습니다.

칼 몸체와 칼날 등의 장비는 전문 장인들이 제작한 예술품인 경우가 많았습니다. 옷과 금가루로 장식된 맞춤 제작 나무 칼집, 상어가죽에 비단 끈을 감은 칼자루, 고급 귀금속을 박아 넣은 상감 세공 칼날 등 화려한 도장구는 칼을 가진 자의 부와 지위를 상징하는 물건이 되었습니다. 그 중에서도 특히 가가번(현재의 이시카와현과 도야마현)에서는 17 세기에서 19 세기에 걸쳐 마에다 가문이 앞장서 뛰어난 도공과 관련 장인들을 불러모아 이들을 양성하는 데 성공했습니다.