

## 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 1955년에 중요무형문화재로 지정되었습니다.

일본도의 특징은 단련과 담금질에 있습니다. 원료는 불순물이 적은 사철이며, 이것을 숯과 혼합하여 정련한 후 다마하가네(옥강)라고 불리는 고품질 강철을 만듭니다. 덩어리 상태의 다마하가네를 고온에서 가열한 뒤 평평하게 두드려 펴고, 다시 뒤집어 '단련'이라는 작업을 여러 차례 반복합니다. 이 작업을 통해 불순물이 제거되고 탄소가 균일하게 분산되며 중층구조의 고품질 강철이 만들어집니다. 담금질을 하기 전에 점토로 만든 '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. 마지막으로 칼 몸체를 연마하고, 자루에 들어가는 부분인 '슴베'에 도공 장인의 이름을 새깁니다.

일본에는 오래전부터 도검이 존재했지만, 일본도의 전신인 '태도(太刀)'가 등장한 것은 헤이안 시대(794~1185) 때였습니다. 태도는 칼날이 매우 길고 곡률이 깊은 것이 특징이지만, 15세기에서 16세기 전국 시대에 들어서면서 태도보다 약간 짧은 칼이 주류가 되었습니다. 시대에 따라 그리고 그 당시의 수요와 스타일에 따라 다양한 칼이 탄생했으며, 오늘날 '일본도'는 단도에서 장도까지 모든 종류의 칼을 포괄적으로 지칭합니다.

가가번(현재의 이시카와현과 도야마현)에서는 17세기에서 19세기에 걸쳐 번주인 마에다 가문이 뛰어난 도공과 칼집, 칼자루 등 도장구 제작에 능한 장인들을 다수 가가로 불러들였습니다. 마에다 가문의 지원을 받아 장인들은 기술을 갈고 닦았으며, 무장들을 위해 정교하고 화려한 칼과 도장구를 제작했습니다.