

碩士學位論文

옷칠을 添繪한 陶版의 繪畫的
表現 研究

指導教授 許 敏 子

濟州大學校 産業大學院

産業디자인學科

高 雲 山

2 0 0 5

옷칠을 添繪한 陶版의 繪畫的
表現 研究

指導教授 許 敏 子

이 論文을 碩士學位 論文으로 提出함.

2005年 月 日

濟州大學校 産業大學院
産業디자인學科 工藝디자인 專攻

高 雲 山

高雲山の 碩士學位 論文을 認准함.

2005年 月 日

委員長	印
委 員	印
委 員	印

目 次

Summary

I. 서 론	1
1. 연구 목적	1
2. 연구 범위 및 방법	2
II. 옷칠의 일반적 고찰	3
1. 옷칠의 발생 배경	3
2. 옷칠의 특성 및 제조 방법	7
III. 도자에 응용된 옷칠	13
IV. 제작 기법의 실제와 분석	19
1. 소성을 통한 색채의 표현	19
2. 옷칠을 응용한 작업의 연구 과정	22
V. 작품 제작	27
1. 제작 배경	27
2. 제작 방법	28
3. 작품 설명	30
VI. 결 론	46
참고 문헌	48

도 판 목 차

도-1. 최초동검(茶戶里 출토) 기원전1세기	10
도-2. 圓形漆豆(茶戶里출토) 기원전1세기	10
도-3. 朱漆대집(雁鴨池) 통일신라	10
도-4. 花形漆裝飾	11
도-5. 螺鈿玳瑁鞞唐草文念珠盒, 고려(12세기)	11
도-6. 螺鈿함지, 조선후기	11
도-7. 捕盜蝶螺鈿衣裳箱, 조선(18세기)	11
도-8. Vision	12
도-9. SPACE	12
도-10. 초여름	12
도-11. 주차장전용엘리베이터	15
도-12. 발자욱	15
도-13. 메구로가조엔 현관	15
도-14. 박중훈	16
도-15. 욕망Ⅱ	16
도-16. 흥업중	16
도-17. 옷칠을 도자에 응용 제작하는 과정	17
도-18. 유약에 영향을 미치는 인자	20
도-19. 제작 과정 및 색채 변화	23
도-20. 소성 후 색채변화표	24
도-21. 유약처리를 하지 않는 도판위에 옷칠을 한 제작 과정 및 색채 변화	25

표 목 차

표-1. 안료와 소성방법에 따른 색상표현	21
표-2. 소성 후 색채변화표	23
표-3. 소성 후 색채변화표	24
표-4. 소성 후 색채변화표	26
표-5. 철사 조합비	29
표-6. 청화 조합비	29
표-7. 유색 안료 조합비	29

작 품 목 차

작품1. 바 람 I	30
작품2. 바 람 II	32
작품3. 牡丹의 향기	34
작품4. 여름 향기	36
작품5. 향기가 숨 쉬는 곳	38
작품6. 겨울 소리	40
작품7. 들녘	42
작품8. 군중	44

Research on painting expression shown on ceramic plates with lacquer painting

Ko, Woon-san

*Industrial arts Design Major
Graduate School of Industry
Jeju National University*

Supervised by Professor Huh Min-ja

Summary

The skills of Lacquer Crafts have gone through a variety of changes for thousands of years. The style of Lacquer Crafts that was various in ancient times such as Nakrang, the Three States and the Unified Silla was regularized due to lacquer ware inlaid with mother-of-pearl of Koryo Dynasty. Currently it is one of the most important skills.

Recognized as traditional work of arts all over the world, Korean Lacquer Crafts unfortunately can't attract attention of the public. This may be attributed to the fact that there is little research on skills of crafts, which copes with the

situation that industrial products mostly depend on up-to-date equipment and that the wave of capitalism rises swiftly all over the world.

Crafts, which have experienced changes with our traditional culture, should be sublimated to a contemporary national arts. At this point, this research makes it possible to overcome the limit of time paper has, using lacquer- natural material our forefathers used- in working on ceramic plates, to make a painting work keeping its decorative character unchanged, and to express the feeling of ink painting on the paper as the rate of turpentine and lacquer varies.

It is work of great significance in that it express character of the times. Various expressional skills of lacquer-working enables us to pursue endless possibility. It also shows additional possibility in case the skills are applied to painting expression. Finally it contributes to the popularization of Lacquer Crafts satisfying diversified desires of people in modern industrial society.

I. 서 론

1. 연구 목적

선조들은 공예를 삶의 지혜와 예술성, 창의성에 의해서 계승 발전시켜 왔다. 단순한 외국 공예의 모방이나 종래의 기법과 재료에 대한 집착보다는 문화의 발달과 생활양식의 변천에 따라 우리의 정서를 투영하면서 창조와 계승, 발전시켜 온 것이 우리의 공예 문화였던 것이다.

그러나 급속한 변화의 시대인 현대 산업 사회 속에서 전통문화의 뿌리는 취약해졌으나, 그 표현기법은 과거를 답습하거나 모방하고 있는 것이 사실이다.

본 연구에서는 오래 전부터 관심을 가져온 도자와 옷칠을 응용한 도판작업(陶版作業)을 통해 종이와 갖는 시간의 한계성을 도자의 불변성이라는 장점과 접목시켜 회화적 표현의 가능성을 고찰해보고자 한다. 또한 도자의 고온 소성 과정에서 안료나 유약이 표현하지 못하는 미비한 부분은 옷칠을 통해 보완하는 상호보완적인 관계를 통하여 작품을 제작함으로써 도판위에서의 옷칠이라는 새로운 표현의 가능성을 찾고자 한다.

또한 칠공예의 현대화, 기법의 다양화를 통하여 전통공예 분야를 회화작품과 접목시킴으로써 재료와 기술의 발달은 물론 새로운 표현의 가능성을 모색하려 한다. 도자와 옷이라는 자연적 소재를 함께 사용함으로써 영원히 변하지 않고 장식성이 있는 회화적 작품을 제작하는 데 본 연구의 목적이 있다.

2. 연구 범위 및 방법

본 연구는 전통적 천연도료인 옷칠과 도자기법을 평면회화 작품으로 재구성한 작품제작을 중심으로 하였다.

작품제작을 위한 이론 연구로는, 첫째, 옷칠 기법에 대한 일반적 고찰을 위해 여러 문헌을 통하여 옷칠의 발생 배경과 의의를 알아보고, 다양한 표현 방법을 살펴보고자 한다.

둘째, 도자에 옷을 칠했던 사례 및 현대미술에서의 표현기법들을 고찰하고자 한다. 선대의 옷칠 작품 중에서 조형적 가치가 있다고 평가되고 있는 작품을 들여다보고, 다른 매체와의 결합 양상 및 옷칠 제작법 등을 중심으로 옷칠의 특징도 살펴보고자 한다.

셋째, 도자의 안료와 유약의 소성 과정을 통해 나타나는 색채표현의 우연적 효과 위에 옷칠기법의 시간성과 조형성에서 나타나는 미적 특성을 살펴보고, 선과 면의 조형성을 함께 갖춘 회화적 도판 작품을 제작하고자 한다.

넷째, 이 연구를 통해 도판 위에 철사 및 청화, 그리고 안료를 이용하여 그림을 그리고, 일단 소성한 후 옷칠을 첩회(添繪)하여 동양화의 농담(濃淡)을 효과적으로 표현함으로써 한국적 정서와 정체성을 찾아보고자 한다.

작품에 대한 분석은 도자에 옷칠을 첩회한 다양한 표현기법의 연구를 통한 화면 구성상의 조형요소, 색채의 이미지 등을 중심으로 살펴보는 방식을 택한다.

II. 옷칠의 일반적 고찰

1. 옷칠의 발생 배경

낙랑 이전의 선사유적(先史遺蹟)에도 칠기의 자취가 없는 것이 아니나, 우리나라 칠공예의 역사는 적어도 청동기 시대 말기부터 시작되었음이 조금씩 확인되고 있는 상황이다. 기원 전 3세기 유적으로 추정되는 충남 아산(牙山), 남성리(南城里) 석관묘에서 동검(銅劍) 다뉴조문경(多鈕粗紋鏡) 방패형 청동기와 더불어 옷칠을 했던 박편들이 발견된 것이다. 이러한 옷칠의 흔적들은 낙랑이 설치되기 이전 청동기 문화 단계에 이미 도입된 것임을 입증하여 주며, 남성리 석관묘의 칠편을 과학적으로 분석한 결과 낙랑칠기에서 보이는 성분과는 달랐다고 한다.

칠기가 청동기시대 이전에 제작된 것이 다호리(茶戶里)고분<도-1>,<도-2>의 발굴로 밝혀지게 되었다. 지금까지 국내에서 출토된 것으로 가장 오래된 것은 기원전 2-4세기의 낙랑칠기보다 훨씬 앞선 것이었다. 이는 중국의 영향 이전에 순수한 우리의 것이 있었으며, 현재의 칠기편년사(漆器編年史)를 수정해야 한다는 것을 알려주는 것이다. 그 중에서도 청동검의 칼집으로 만든 칠기는 고도의 기술을 보여준다.

낙랑¹⁾칠기는 칠화²⁾가 그 특징이다. 이는 옷이 온도가 높아도 적당한 습도가 없으면 건조되지 않으므로 채칠로 문양을 그리는 데는 매우 유리하며, 이러한 점성 내지 유동성을 착안하여 개발된 것이다. 특히 기술적으

1) 313년 고구려에 의해 멸망.

2) 칠로 그려진 그림을 말하는데 투명칠, 투명납색칠(透蠟色漆), 주합칠(朱合漆)에 안료를 혼합하면 여러 색상이 칠이 만들어지는데 이를 '채칠(彩漆)'이라고 한다. 이러한 채칠, 흑칠, 투명칠 등으로 그린 그림을 칠화(漆畵)라고 한다.

로 주목되는 것은 칠이배(漆耳杯)³⁾ 등의 그릇들로, 이는 대개 협저(夾紵), 즉 견칠⁴⁾의 조형 기술이 널리 보급되었다는 사실을 보여주고 있다. 남정리 고분에서 발굴된 관은 내부에서 주칠(朱漆)⁵⁾을 하고 외부는 흑칠(黑漆)⁶⁾을 한 호화스러운 관이다. 내부와 외부가 흑칠로 된 것과 내부는 주칠로, 외부는 흑칠로 되어 있는 것이 일반적이다. 낙랑칠기는 이와 같이 기물의 종류나 시문(施紋) 기법에 있어 다양하게 발전되었고, 옷을 사용하는 기술 변화 면에서도 여러 가지 괄목할 만한 유물들로 오늘날까지 전해지고 있다.

고구려, 백제는 한나라 및 낙랑과 가장 근거리에서 있었지만 칠기에 관해서는 유감스럽게도 오늘날 남아있는 어떤 확정적 자료를 갖고 있지 못하다. 그에 비해 신라 지역에서는 칠기가 많이 수습되어 삼국 가운데 두드러진 변모의 과정을 살펴보게 한다. 경주 조양동(朝陽洞) 고분군에서는 칠관의 흔적과 옷칠한 청동 칼자루가 발견되었고, 고분 시대의 대형화된 고분 속에서는 옷칠한 물건들이 적지 않게 발견되어 삼국시대의 칠공예를 파악하는 데 큰 도움을 주고 있다.

삼국시대 신라의 칠기유물은 그나마 고분 출토품이 있어서 다소나마 그 면모가 파악되지만 통일신라시대에 대한 부분은 고분 출토품이 전무하여 오랫동안 공백 상태인 것처럼 제쳐두지 않을 수 없는 실정이었다.

그러나 1975년에서 1976년 사이에 신라 천년 도읍터의 궁궐 내에 있던 경주 안압지가 발굴됨으로써 통일신라시대 왕궁에서 칠기가 생활 기물로 사용했다는 점이 밝혀져 매우 중요한 의의와 함께 칠기사의 새 장을 열게 되었다. 안압지에서 출토된 유물 가운데는 칠기편이 100여 점이나 되고 완형(完形)의 것이 33점이다.<도-3>,<도-4> 그 칠기들은 찬합, 잔(盞), 발(鉢) 등이 주로 보

3) 전한(前漢), 소제(昭帝), 시원(始元)2년, 즉 BC 85년이라 적혀있음. 낙랑칠기 가운데 가장 오래된 것으로 확인되었다. 그 외에 주목받는 것은 석암리(石岩里), 정백리(貞栢里), 오야리(梧野里), 남정리(南井里)에 집중된 감이 있다.

4)삼베를 몇 겹 칠로 발라 성형한 위에 옷으로 마무리 하는 방법의 칠

5) 투명칠에 붉은 염료를 넣어 만든 붉은 칠

6) 투명칠에 산화철을 섞어 만든 검은색 칠

이는데 밑바닥에 명문이 쓰여 있는 매우 귀중한 자료들이다. 이들 칠기 제품들은 신라 궁궐 내의 화려한 생활을 표상하는 것들이어서 왕조가 융성할 때 한껏 빛나던 것이었다가 몰락과 더불어 물속에 잠기게 된 것으로 해석된다.⁷⁾

안압지에서 출토된 칠기는 특별한 계층의 전유물이었으며, 칠 자체가 아니라 목심의 기법으로 제작된 것이었다. 기벽(器壁)을 나무 데로 돌려 쌓거나 종잇장처럼 얇게 떠낸 나무의 박판을 겹겹이 발라 일정한 두께로 만드는 방법이다. 출토품 가운데 채화보상합문칠판(彩畵寶相華文漆板)은 옷칠이 아닌 안료로서 문양을 그린 밀타회(密陀繪)⁸⁾기법으로 새롭고 우아한 보상화문의 장식을 통해 그 시대의 서역문화를 느끼게 한다.

안압지에서 출토된 칠기 가운데 특히 주목되는 것은 평탈(平脫)⁹⁾제품이다. 평탈이란 삼국사기에 ‘평문(平文)’이라 기록되어 있는 칠기의 장식기법으로 1차 옷칠한 위에 얇은 금판 혹은 은판을 문양대로 오려 붙이고 다시 옷칠을 하여 평면이 되게 하는 기법이다.

통일신라기 이래 최고의 발전된 면모를 보이는 칠기는 단연 나전칠기¹⁰⁾이다. 송나라 사신 서경(徐兢)이 1123년 송도(松都)를 다녀간 뒤 『고려도경』에 기록하기를 “그릇에 옷칠을 하는 일은 그리 잘하지는 못하지만 나전 일은 세밀하여 귀하다고 할 만하다.”¹¹⁾라고 하였다. 이것은 고려의 나전칠기 우수성을 시사해주고 있다. 나전칠기는 10세기 경부터 성행하기 시작하

7) 권상오, 『칠공예』, 조형사, 1997, p. 26.

8) 칠기에 장식으로 많이 쓰이는 일종의 유화(油畵)로서 상질의 들기름에 건조제인 밀타승(密陀僧)인 산화연(酸化鉛)을 넣고 거기에다 안료를 섞어 문양을 그리는 회화용 재료이다. 연백(鉛白)을 300℃의 열을 가하여 얻은 일산화연(一酸化鉛)을 ‘밀타승’이라고 하며 색상은 황색을 띤다. 연백을 480℃의 고열에서 가하면 색상이 적색의 사삼산화연(四三酸化鉛)이 되는데, 이것은 예부터 ‘연단(鉛丹)’이라 하였다. 이 재료를 사용하면 옷칠과는 달리 안료를 혼합하여 여러 색상을 얻을 수 있고, 옷칠과 거의 같은 광택을 가질 수 있다. 다만 옷칠이 적외선에 반응이 없는 반면에 밀타회에서는 기름에 의한 형광 반응을 일으킨다.

9) 평탈은 칠기의 여러 가지 장식기법 가운데 금이나 은의 얇은 판을 오려 붙이는 방법을 가리키는 칠기에 국한된 용어이다.

10) 나전칠기는 본래 중국에서 그 기교가 전해진 것으로 중국에서는 당, 송대에 성행하다가 오히려 남송 이후 쇠퇴하기 시작하였고 고려에서 더욱 성행하였다.

11) 권상오, 『칠공예』, 조형사, 1997, p. 29, 재인용.

여 12-13세기까지 전성기를 이루었으며, 그 후에는 차츰 쇠퇴한 것으로 보인다. 고려 나전칠기의 특징은 얇고 빛 고운 자개를 쓴 점과 대모(玳瑁)의 박판 안쪽 면에 채색을 칠하여 붙이는 복채법(伏彩法)을 사용한 점이다. 이것은 당대 나전에서 약간 조금 보이는 면모이지만, 고려 나전에서 한층 중요한 위치를 차지한다.

고려초기에는 수금문계(水禽紋系) 무늬, 즉 회화풍의 칠화 기법이 이어지다가 점차 나전칠기가 발달하였다. 이 시기에는 옷칠과 자개를 주재료로 하는 제작기술의 발달로 세련된 디자인과 조형미를 갖춘 공예품이 발달하면서 고려시대 특유의 아름다움을 자랑하는 민족적 예술로 승화되었다.¹²⁾

고려 나전의 주된 문양 소지는 국화 또는 국당초이다. 주칠로 된 그림이나 금니(金泥)로 그린 ‘수목도(樹木圖)’, ‘초목수금도(草木水禽圖)’ 등이 있으나 그런 회화적인 묘사보다는 전면에 국당초문을 밀집 배치한 도안이 많다.<도-5> 12세기 중엽에는 상감청자나 은입사기법 등 여러 분야의 공예 기법이 유행하였고, 더불어 나전칠기 역시 작은 단위 문양을 사방 연속 문양으로 구성하여 섬세하고 잔잔한 문양을 표현하는 특징을 갖는다.

조선시대 초기에는 고려시대의 무늬가 이어지는 듯했으나, 중기에 와서 유교의 영향으로 대중적인 취향에 맞는 의장무늬가 발달하였다. 사대부 취향을 띤 유교 문화의 영향으로 포도, 대나무, 사군자 등을 주 소재로 삼았다.<도-6>,<도-7>

조선 말기부터는 끊임질기법이 성행하였다. 무늬는 산수풍경, 십장생, 석류 등 동·식물을 소재로 한 민화적인 무늬요소가 나타나 나전칠기가 점차 대중화되었고, 이른바 한국적 무늬의 특성이 나타나게 되었다.¹³⁾

이와 같이 옷칠은 고려, 조선시대로 접어들면서 나전칠기의 모습으로 바뀌었다. 왕조실록에 의하면 민간에서는 관에 옷칠을 하는 것을 왕의 직계에 한정하였으며, 그 밖의 사람들은 송지(松脂)로 대용하도록 하였다. 그러나 우리나라

12) 광대웅, 『한국나전칠기의 연구』, 홍익대학교, 1978. p.128

13) 박동교, 『Air Brush를 이용한 칠공예 표현기법 연구』, 한남대학교, 1995. p. 8.

라의 생활여건상 필수적인 소반에 있어서는 주방구인 까닭에 옷칠을 하지 않을 수 없었으므로 가칠장(假漆匠)이 소반에다 화칠(火漆)을 공급하는 일까지 빚어지게 되었다. 면면히 이어지는 옷칠기법은 현대에 와서는 최첨단 분야까지 그 영역이 확대되었고, 우리의 생활공간 전 영역에 없어서는 안 될 천연도료로 인정을 받고 있다. 또한 생활용품에 국한되었던 것이 그 이용 범위가 넓어지면서 회화적인 작품 제작에도 그 범위가 확대되었다.<도-8>,<도-9>,<도-10>

2. 옷칠의 특성 및 제조 방법

옷칠은 한국, 중국, 일본 등 아시아 3국에서 주로 발달하였다. 옷나무 줄기에 상처를 내어 채취한 생옷은 회백색의 액체이지만 공기와 접촉하면 갈색으로 변한다. 옷칠은 예부터 흑칠(黑漆)과 주칠(朱漆)만 사용하여 두 가지 색뿐인 것으로 잘못 알려지고 있으나 염료의 색에 따라 어떤 색도 만들 수 있다. 무엇보다도 자연친화적인 아름다움을 지니면서도 바탕 재료의 질감을 전혀 손상시키지 않고 도9, 10, 11에서 보여주는 바와 같이 그대로 드러내준다.

옷은 칠하는 방법과 건조 온도에 따라서 다양하게 이용할 수 있고, 건조된 후에도 습기를 지니고 있어 스스로 습도 조절을 한다. 그리고 옷칠된 목가구의 경우 나무의 내부가 썩지 않고, 숨 쉬는 효과까지 있다. 옷칠가구는 방이 건조할 때 습기를 내뿜고, 습할 때는 습기를 빨아들여 습도를 조절하여 방습성, 방수성, 내구성, 내열성 등이 강하다. 특히 내구성이 강해 고분 속의 목관이나 목기들을 보호하면서 수 천 년을 견디게 해줄 정도이다.

옷칠의 특징 중 더욱 놀라운 것은 나무뿐만 아니라 가죽, 종이, 삼베, 모시, 명주와 같은 천, 도자기, 토기, 금속에서 조롱박까지 칠을 입힐 수 있다는 점이다. 더구나 흡착력도 강해 칠이 한번 스며들면 벗겨지지 않는다. 오늘날에는 무공해 도료로 인정되

어 각종 첨단 기기 등에도 사용됨으로써 산업적인 이용 범위가 확대되고 있다.

생울은 울산(Urushiol)을 주성분으로 하며, 그 외에 고무질, 함질소 물질 및 수분을 함유하고 있다. 생울의 주성분인 울산은 효소반응에 의한 3차원 구조의 고분자로 산이나 알칼리에 쉽게 녹지 않으며, 화학적으로 견고한 결합과 강한 접착력을 가지고 있다. 또한 건조 시간의 단축을 이루면서 광택을 증가시킨다. 나무에 생칠을 하면 처음엔 검게 보이다가 시간이 흐르면서 나무의 무늬결이 드러나는데, 이것을 ‘울이 핀다.’라고 한다. 울칠의 수분이 증발하면서 효소반응을 일으켜 칠의 두께가 얇아지고 강도가 강해지는 현상이다.

울나무에서 채취한 천연칠액(天然漆液)은 채취 중에 혼합된 나뭇잎, 껍질, 벌레 등의 이물질이 들어 있어서 그대로 사용할 수가 없다. 여과기(濾過機)에 넣어 이물질을 제거한 것을 ‘생칠(生漆)’이라 하고, 천연 칠액을 교반기(攪拌機)에 넣어 가열, 탈수시켜 다시 원심분리기에서 이물질을 제거한 칠을 ‘정제 칠(精製漆)’이라 한다. 천연 칠액은 이처럼 여과, 교반, 가열교반의 공정을 거쳐서 도료로 사용된다. 다시 말하면 수분을 제거하고 광택을 내게 하며, 투명도의 증진 및 건조시간 조절 등의 용도에 적합토록 한 것이다.¹⁴⁾

칠액이 공기와 접촉하면 갈색으로 변하면서 여러 시간이 지나면 경화되는데, 이렇게 말라서 단단히 굳어지는 것을 ‘건조 또는 마른다.’라고 한다. 칠액의 건조 경화에는 두 가지가 있다. 첫째는 상온의 공기에서 건조 경화 되는 것이고, 둘째는 고온에서 건조 경화시키는 방법이다. 건조되는 이유는 주로 고무질 속에 존재하는 락카제(Laccase)의 작용에 원인이 있다. 이 락카제의 기능을 충분히 발휘해서 빠르게 건조시키려면 적당한 온도와 습도가 필요하다. 따라서 온도 및 공기 중의 습도에 따라 칠액의 건조시간이 좌우되는데, 그 적당한 온도는 섭씨 25-30℃, 습도 75-80% 정도이다.

칠액을 열에 의하여 경화시키는 것을 고온경화법이라고 한다. 칠의 건조 경화는 대기 중에 있어서는 칠액 가운데 락카제의 작용에 의하여 건조되는 것이다. 이것

14) 권상오, 『칠공예』, 조형사, 1997. pp.73~74.

에 100℃ 이상의 열을 가하면 수 시간 내에 경화되며, 온도가 높을수록 경화 시간은 단축된다. 예를 들면 100℃ 전후에서는 5-6시간, 150℃ 전후에서는 1-2시간, 200℃ 이상이면 30분 정도에서 경화 된다. 열을 장시간 가하면 점점 탄화되어 흑색으로 나타난다.

보통 건조법은 칠이 금속면에 밀착되지 않고 벗겨질 수가 있으나, 고온 경화법은 고착력이 강하여서 벗겨지지 않는다. 따라서 금태칠기 및 합성수지 소지에 사용하는 것이 적당하며 또한 칠의 냄새가 나지 않는다.¹⁵⁾ 본연구의 작품 제작에 고온경화법을 사용하는 것도 이런 이유 때문이다.

15) 권상오, 『칠공예』, 조형사, 1997. p.89.



<도-1> <최초동검>
(茶戶里 출토)기원전1세기



<도-2><圓形漆豆>
(茶戶里출토)기원전1세기



<도-3><朱漆대접>
(雁鴨池) 통일신라



<도-4><花形漆裝飾>

<雁鴨池>, 통일신라(8~9세기)



<도-5><螺鈿玳瑁鞞唐草

文念珠盒>, 고려(12세기)



<도-6><螺鈿함지>, 조선후기



<도-7><捕盜蝶螺鈿衣裳箱>

조선(18세기)



<도-8><Vision, 김성수>



<도-9><SPACE, 정해조>



<도-10><초여름, 안덕춘>

Ⅲ. 도자에 응용된 옷칠

우리나라에서 칠공예는 목공예품의 도장(塗裝)수법에 불과한 목칠공예로 인식하는 경우가 많았다. 칠(漆)이라는 개념보다 목칠이나 나전칠기가 더 익숙한 우리의 현실에서 칠공예는 상대적으로 다른 공예 영역에 비해서 입지가 좁은 것이 사실이다.

옷(漆)나무에서 채취한 수액을 도료로 이용하는 칠공예는 중국에서 유래하여 삼국시대에 우리나라에 전래되었다고 전해진다. 칠공예는 중국의 조칠, 우리나라의 나전칠기, 일본의 마끼에 등의 공예품에서 흔히 볼 수 있다. 한국에서 칠공예는 나전칠기뿐만 아니라 고려, 조선시대의 불상에 건칠(乾漆) 기법에도 많이 사용되었다. 이와 같이 칠은 나무뿐 아니라 도자기와 금속, 대나무, 가죽 등 다양한 소지에 행해질 뿐만 아니라, 기물의 표면을 보호하고 장식하는 수준을 뛰어넘어 칠공예로 발전되어온 것이다.

현대 옷칠은 먼저 일본을 통하여 옷칠의 발전상을 살펴볼 수 있다. ‘JAPAN을 소문자(japan)로 쓰면 옷칠을 의미하는 말이 된다.’¹⁶⁾와 같이 일본은 과히 칠의 나라라고 할 수 있다. 옷칠은 일본에서 가장 활발하게 교육되고, 제작되고 있다. 특히 칠공예품은 그들의 일상에서 널리 사용되고 있다.<도-11>

도-11에서 살펴볼 수 있는 것처럼 일본은 엘리베이터 입구까지 옷칠을 이용하고 있다. 이 작품은 도자에 옷칠을 하여 제작한 작품으로서 습도로 인해 변질되는 물성을 옷을 가지고 보존하는 것이다. 이와 같이 일본은 습도가 많은 환경과 풍토 때문에 옷은 그들의 생활 속에 중요하게 자리 잡게 되었던 것이다.

우리나라에도 옷을 도자기에 응용한 예가 많다. 그 방법 중의 하나가 와태칠 기법이다. <도-12> 이 방법은 유약을 바르지 않고 구워낸 도자기에 옷칠을 한 뒤 높은 열을 가해 말리는 고온경화(高溫硬化) 기법의 한 종류로서 다른

16) 윤민희, 「칠예가 권상오」, 『crart』. 2004.9 10 No.32, p42.

건조방법에 비해 작품을 완성하는 데 그리 오랜 시간이 걸리지 않고, 비용도 많이 들지 않아서 효과적이다. 고려시대의 금속이 전혀 녹슬지 않고 그대로 보존될 수 있었던 것도 옷칠을 한 뒤 고온경화 방식으로 건조시켰기 때문이다.¹⁷⁾

현대에 접어들면서 옷칠은 하나의 독립된 공예기법으로 자리 잡고 있다. 옷칠작가 전용복은 옷칠의 나라 일본에서 메구로가조엔<도-13>을 3년에 걸쳐 복원하였으며, 옷칠을 다양하게 연구하여 독립된 회화작품으로 발전시켰다. 현대작가들 가운데는 옷칠기법을 응용한 작업 중에서 도자에 옷칠을 이용하여 불에 의한 소성까지 수행함으로써 도자와 옷칠의 조화를 이루어내는 작가들이 많다.<도-14>, <도-15>,<도-16>

도-14는 박종훈의 찻잔과 찻잔받침으로 고온소성한 뒤 순금을 얇게 입힌 작품으로 금의 화려한 광택과 옷의 은은한 우아함이 함께 어우러진 간결하면서도 화려함을 보여준다. 도-15는 전용복의 작품으로 기존의 틀을 깨고 옷에 안료를 섞어 다양한 색상을 연출하여 마치 회화작품 같은 느낌을 준다. 도-16은 홍협중의 작품으로서 캐슈(cashew)의 짙은색 바탕 또는 그라데이션 효과를 함께 시도하고 있으며 그 위에 메추리알 껍질을 나진으로 접착하고 정교하게 문양을 분산하여 시선을 자극함으로써 도자기 유약의 처리를 대신하고 있다. 이와 같이 칠공예는 현대에 이르러 도자공예와 접목될 뿐 아니라 회화의 장르에까지 그 사용범위가 넓혀지고 있음을 볼 수 있다.

17) 옷칠의 기본 용도는 나무, 금속에 옷칠을 함으로써 보호나 보존을 목적으로 하는 경우가 대부분이었다.



<도-11>주차장전용엘리베이터



<도-12><발자욱, 전용복>



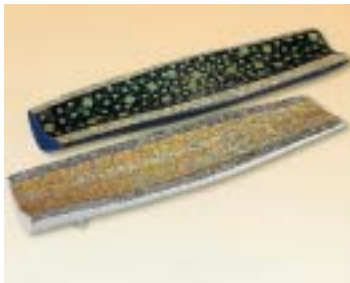
<도-13>메구로가조엔 현관



<도-14><박종훈>



<도-15><육망Ⅱ, 전용복>



<도-16><홍엽중>

옷칠을 도자에 응용 제작하는 과정을 살펴보면 다음과 같다.¹⁸⁾

1. 1230℃에 재벌 한 기물을 준비한다.
2. 기물 표면을 사포400#으로 다듬는다.

18) 신보연, <옷을 이용한 도자실습(9)>, 「월간도예」, 2004, 10, p.86

3. 칠과 테라핀을 1:1로 석어 기물안쪽부터 칠이 흐르지 않도록 바른다.
4. 골판지 박스 안에 충분히 물을 뿌린 후 2~3시간 정도 건조시킨다.
5. 건조된 기물의 표면을 사포 600#~800# 으로 정리한다.
위의 3~5 과정을 기물 안 · 밖 모두 같은 방법으로 두 번 더 반복
작업한다.
6. 사포질 된 기물에 흑칠(물계 농도를 맞춘다)을 한다.
7. 4번과 같은 방법으로 건조시킨다.
8. 건조된 기물을 사포 800#으로 면을 맞춘다.
6~8 과정을 두 번 더 반복한다. 사포를 800#에서 1,000#으로 늘려
가며 면을 맞추고 마지막 세 번째 과정에선 사포작업을 생략한다.
9. 완성



(1)



(2)



(3)



(4)



(5)



(6)



(7)



(8)



(9)

<도-17> 옷칠을 도자에 응용 제작하는 과정

<도-17>의 방법은 도자에 옷칠을 하는 가장 기본적인 방법이다. 습도를 80% 정도로 유지하며 자연건조 시키는 방법으로써 도자뿐만 아니라 나무에도 많이 사용하는 방법이다. 이때 옷과 테라핀(TURPENTINE)을 섞는 과정에서 칠과 테라핀의 비율은 각자 좋아하는 농도로 섞어서 사용한다. 비율에 따라 나타나는 색감이나 광택이 다르기 때문이다.

옷칠을 더욱 섬세하게 사용하기 위해서는 거름종이에 칠을 담아 양쪽을 틀어 짠다. 즉 칠짜기(칠거르기) 과정을 함으로써 칠 안의 불순물을 걸러내어 더욱 은은하고 아름다운 광택이 있는 도자 작품이 만들어지기 때문이다.

도자에 이용하는 옷칠기법 중 고온경화법과 회화적인 표현 방법은 작품제작 방법에서 설명하고자 한다.

IV. 제작 기법의 실제와 분석

1. 소성을 통한 색채의 표현

도자는 고대 문명의 전통과 맥이 닿아 있다. 그것을 만드는 사람에게는 기능과 미를 합친 것 이상이라는 가치가 있다. 도자는 점토에 열을 가하여 유용성과 아름다움을 갖춘 영구한 사물로 만드는 예술이다.

자연에서 채취한 재료로 자연의 아름다움을 인위적으로 연출한 실용적이며 장식적인 기물인 도자는 흙이라는 매체가 중요하다. 흙의 가소성을 통해 나타나는 변화가 작가는 물론 감상자들을 사로잡으며, 유약이 입혀지고 소성과정을 거치면 아름다운 색채를 지닌 작품이 만들어지고 이는 영원히 불변한다.

불은 파괴적이고 비극적이며 무시무시한 재난을 부른다. 그러나 타오르는 불꽃을 바라보노라면 인간은 정제되고 불의 매혹에 빠져들고, 신비로움과 아름다움을 느끼기도 한다. 불은 보잘 것 없는 흙을 분자의 구성을 바꿔줌으로서 신비스럽고 아름다운 색채로 바꿔놓는다. 도자는 불의 예술이다. 불을 어떻게 이용하느냐에 따라 수없이 많은 색채의 변화를 만들어 낸다. 같은 소지와 유약이라도 소성방법이나 온도, 또는 냉각하는 시간에 따라 투명해지기도 하고 유탁이 되기도 하며 때로는 결정이 피기도 한다. 그러므로 소성 스케줄과 냉각 스케줄은 도자의 색채 표현에 필수적인 조건이 된다.<도-18>

도자에서 소성이란 공정은 매우 중요한 과정이다. 도자를 만들 때, 초벌구이한 제품에 원하는 유약을 시유하는 공정까지 잘 이루어졌다 하더라도 소성 후 가마에서 꺼내보지 않고서는 누구도 색채를 자신하기 어렵다. 이런 점에서 도자의 어려움이 있으며, 또한 도자의 매력이 있다 하겠다.



<도-18> 유약에 영향을 미치는 인자

금속산화물과 안료는 소성과정에서 다양한 색채로 변모된다. 그 중에서도 산화철의 색상 변화는 매우 매력적이다. 이는 함유량에 따라 옅은 크림색에서 짙은 갈색에 이르기까지 발색할 수 있으며, 산화염소성이나 환원염소성이나에 따라 그 색상표현이 더욱 다양해지기 때문이다. 산화철은 유약에 있어서 매우 활성이 강한 용제로 작용하여 조금만 넣어도 소성온도를 낮추게 된다. 그래서 조금 두껍게 바르거나 시유하면 흐르기도 하고 붉은 감색으로 아름답게 피어나기도 한다.

본인의 작품4 <여름향기>는 산화철의 흐르고 번지는 기법을 이용하여 작업을 한 것이다. 산화철을 이용한 철사는 백유를 시유하면 붉게 피어나지만 작품5 <향기가 숨쉬는 곳>에서와 같이 저화도 백운석 소지를 분무하면 먹색으로 피울 수 있다.

코발트는 강한 발색을 보이므로 0.5 ~ 1% 정도의 소량을 사용해도 그 색깔이 매우 선명할 뿐 아니라, 붓질에 의한 농담표현이 그대로 살아있어 회화적 표현에 적합한 재료이다. 이 외에도 산화동, 코발트, 망간 등도 그 함유량과 소성방법에 따라 다양한 색상으로 발색되며, 각 산화물의 소성 후 나타낼 수 있는 색상은 <표-1>과 같다.

금속산화물 \ 소성방법	환원염소성	산화염소성
철(Fe_2O_3)	청자색→적갈색, 흑색	황색→적갈색, 흑색
동($CuCo_3$)	적색, 붉은 자주, 핑크, 흑	청색, 녹색→흑색
크롬(Cr_2O_3)	녹색	황록색
코발트($CoCo_3$)	청람색	약간 탁한 청색
망간(MnO_2)	갈색, 흑색	황색, 적갈색

<표-1> 안료와 소성방법에 따른 색상표현

본 연구에서는 색채표현에 중점을 두고 있으며, 발색뿐만 아니라 질감 즉 마티에르도 동시에 얻음으로써 색감의 깊이와 회화성을 강조해보고자 노력하였다. 도판에 그려진 그림의 색채와 내용의 형태를 보정해주는 역할과 더불어 색감, 질감의 깊이 있는 변화를 주기 위해 소성방법을 달리하기도 하고 몇 번에 걸쳐 소성을 거듭하기도 하였다. 이는 조형이 단순히 형태에 의해서만 결정되지 않는다는 점을 보여주고 싶은 것이다.

인위적이지 않은 자연의 색을 표현하기 위해 시중에서 판매되는 안료보다는 철이나 코발트와 같은 금속산화물을 사용하고자 노력하였고, 금속산화물로 표현이 어려운 경우 안료를 사용하였다. 안료를 사용하였을 경우에는 원색적이며 밝은 색조를 얻을 수 있고 어떠한 색상 표현도 가능하나 색상의 깊이가 없었다. 반면에 금속산화물은 <표-1>에서 보여 지는 바와 같이 소성방법에 따라서도 그 색상이 다르고 같이 사용되는 유약의 종류나 사용량에 따라서 전혀 예기치 못한 색상이 발색되는 유연성이 내재한다.

2. 옷칠을 응용한 작업의 연구 과정

옷은 공기 중에서 습도가 높으면 수분을 빨아들이고, 습도가 낮으면 수분을 내뿜는 신비한 기능을 갖는다. 이는 나무의 뒤틀림을 막을 뿐 아니라 대기의 환경을 조절하는 기능까지 한다. 나무는 세월이 지나면 자연 환경에 따라 뒤틀리기 마련이다. 무언가를 발라서 변형을 막아야 오래 쓸 수 있다. 그런 면에서 옷은 습기가 많은 나라에서는 천혜의 재료이다.

과거의 유물 중 색채, 모양, 재료적 특성 등이 온전히 보존되어 있는 것은 도자기와 옷칠뿐이다. 도자기의 모양과 색채는 깨지지 않는 한 영구적이다. 그러나 영구적이기 위해서는 불이 필요하고, 시간이 필요하다. 옷칠 또한 시간이 필요하다. 시간을 들여 건조과정을 거치면서 나타나는 여러 색채들은 작업자의 운영 방법에 의해 하나의 공예작품 또는 회화작품으로 변해가기 시작한다.

다양한 옷칠 재료와 표현 기법은 모두 준비과정에서 작업을 끝마치기까지 반복적인 수작업이 필요하다. 도판 위에 옷을 칠하고, 건조시키고, 사포로 연마하는 과정에서 옷칠이 한 겹 한 겹 쌓여 시간의 두께가 만들어지고, 매끄러운 촉감과 은은한 광택이 생긴다. 이것이 다른 재료로 표현할 수 없는, 그리고 반드시 시간과 땀이 축적되어야만 표현할 수 있는 작업이며, 또한 옷칠만의 특징이다.

본 연구에서는 그림을 그려 소성된 도판의 색채를 정리하고, 전체적인 통일감을 주기 위하여 옷을 붓으로 칠하고 소성하기도 하였으며, 옷액을 고이게 하고 소성함으로써 거친 느낌과 벽화적인 이미지를 찾아내기도 하였다.

본인의 작업과정에서 터득한 옷칠제작 과정 및 색채 등을 살펴보면 다음과 같다.

방법1. 유약처리를 한 도판위에 옷칠을 하는 제작과정<도-19>

1. 그림을 그리고, 1250℃ 소성으로 완성된 도판을 준비한다.
2. 옷과 테라핀을 1:1로 희석한다.
3. 옷칠을 한다.(이때 우연적인 색채를 보완하며 농담의 표현 효과를 높인다.)
4. 180℃로 1시간 소성하고 30분 유지한다.



(1)



(2)



(3)



(4)

<도-19> 제작 과정 및 색채 변화

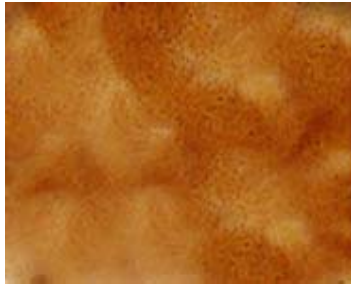
상기의 방법으로 옷칠을 하여 소성한 결과를 먼셀(Munsell)기호로 표시하면 다음과 같다.

옷과 테라핀의 비율 1:1	먼셀기호(HV/C)	비 교
도판에 옷을 칠하고 경화	7.5YR 4/6	광택이 생김
180℃로 소성함	5R 2/1	광택이 생김

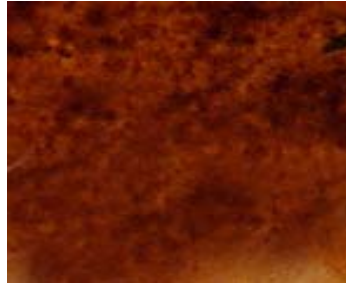
<표-2> 소성 후 색채 변화표

방법2. 옷과 테라핀의 비율을 1:9로 했을 경우의 작업과정

옷과 테라핀을 1:9로 섞어 수목화의 먹의 번짐 효과를 나타내기도 한다. 테라핀을 많이 섞어 옷을 희석할 경우 옷은 물의 느낌과 흡사하기 때문에 수목에 아교를 혼합하여 종이에 표현하는 번지는 기법과 같은 효과를 얻을 수 있었다.<도-20>



180℃로 소성.



180℃로 2차 소성.

<도-20> 소성 후 색채 변화

상기의 방법으로 옷칠을 하여 소성한 결과를 먼셀(Munsell)¹⁹⁾기호로 표시하면 다음과 같다.

옷과 테라핀의 비율 1:9	먼셀기호(HV/C)	비 교
180℃로 소성함	7.5YR 6/8	광택이 생김
180℃로 2차 소성함	5YR 5/6	광택정도가 위와 동일

<표-3> 소성 후 색채 변화표

19) 색의 3속성인 색상(Hue), 명도(Value), 채도(Chrome)에 의한 표시 방법으로 한국공업규격 (KS A0062)에서 채택하였음

방법3. 고온 초벌 소성한 도판 위에 옷만 가지고 작업 하는 과정

1,000℃로 소성한 도판에 옷(옷과 테라핀을 1:1로 희석함)을 가지고 그림을 그리거나 색채적 표현을 하고, 180℃까지 1시간에 걸쳐 소성을 한 후, 30분 동안 유지하여 완성하는 방법이다.

이 방법은 2차 소성 후 옷칠을 하는 방법보다 제작 기간을 단축할 수 있는 장점이 있으나 유약에서 오는 색상의 변화와 깊이를 느낄 수 없는 단점이 있다.

유약을 바르지 않고 초벌소성한 도판위에 옷칠 제작방법은 다음과 같다.

1. 유약을 바르지 않고 1,000℃로 소성을 한 도판
2. 도판에 옷을 바른다.
3. 180℃로 1시간 소성하고 30분 유지한다.
4. 180℃로 2차 소성을 한다.



(1)



(2)



(3)



(4)

<도-21> 유약처리를 하지 않은 도판위에 옷칠을 한
제작 과정 및 색채 변화

상기의 방법으로 옷칠을 하여 소성한 결과를 먼셀기호로 표시하면 다음과 같다.

옷과 테라핀의 비율 1:1	먼셀기호 (HV/C)	비 교
도판에 옷을 칠함	7.7YR 4/4	광택이 아주 조금 있음
180℃로 1차 소성함	2.5YR 2/4	광택이 거의 없음
180℃로 2차 소성함	7.5R 2/2	광택이 생김

<표-4> 소성 후 색채 변화표

이와 같이 옷칠은 옷과 테라핀의 비율을 어떻게 사용하느냐에 따라서 다양한 명도와 채도를 나타낸다. 이 점은 수묵화에서 나타낼 수 있는 먹의 효과를 옷칠 작업에서도 나타낼 수 있음을 보여주는 것이다. 색채의 다양한 변화를 주고 수묵화의 느낌을 쉽게 나타낼 수 있기 때문에 본 연구에서는 고온경화법을 주로 사용하였다.

또한 여러 번 겹쳐서 사용하기가 편리하다는 장점이 있다. 옷칠은 작가의 호흡, 작가의 혼과 힘을 표현한다. 옷과 테라핀의 비율 변화에 따라서 번지는 느낌에서부터 겹친 느낌, 딱딱한 느낌, 거친 느낌을 표현할 수 있다. 이 점은 종이 위에서 수묵화로 표현할 수 있는 느낌을 동시에 표현 할 수 있는 장점이 된다.

V. 작품 제작

1. 제작 배경

회화작품에 사용되는 색채(동양화물감, 수채화물감, 유화물감)는 그 빛깔을 영원히 유지하기 어려운 소재임을 누구나 알고 있다. 도자 및 옷칠은 어떠한가. 수없이 많이 출토된 도예작품이나 옷칠작품들은 지금도 당당하게 빛을 발하면서 그 시대의 문화를 극명하게 밝혀주고 있다. 우리 선조들의 도예·옷칠작품은 반만년 이상 그 아름다운 빛을 고스란히 유지해낸 역사의 증거가 되고 있다. 실로 경이로운 사실이 아닐 수 없다.

흙과 물과 불 그리고 인간의 관계는 그야말로 ‘공생(共生), 공존(共存), 공감(共感)’이라는 연결고리로 묶여 있다. 도자는 자연에서 채취한 흙이라는 매체를 통해 자유로운 가소성, 입체적인 특성을 드러낸다. 유약이 입혀지고 불을 통한 소성 과정을 거치면 실용적이며, 장식적인 아름다움을 발산한다. 더구나 이러한 도자에 옷칠이 함께 사용되는 작업은 ‘영구성’ ‘자연 친화성’ ‘아름다움’이 함께 존재하게 되며, 이러한 점이 본 연구의 일차적 원인이 된다.

본인이 작업하고 있는 동양회화의 작품은 재료의 혼합에 있어 물성이 자연스럽게 연결되면서 이루어지지만 불이 가지는 우연적인 힘(색채)과 장식적인 효과는 없다. 이렇듯 불이 만들어내는 색채 표현의 우연성에 매력을 느끼게 된 것이 본 연구를 시작한 이차적 이유이다.

또한 도판위에 옷을 사용한 이유는, 고온 소성으로 인하여 색채의 발색효과를 장담하기 힘들뿐 아니라 작품 제작 시간이 오래 걸리는 단점을 보완하고 수목화적인 농담표현을 빠른 시간에 해결할 수 있기 때문이다.

2. 제작 방법

작업에 사용된 소지는 백자토와 청자토, 분청토, 조합토 등 다양하게 사용하였다. 특히 백자토를 많이 사용하였는데 이는 안료로 그림을 그렸을 때 색채의 발색효과가 좋기 때문이다. 또한 청자토와 분청토를 사용할 때는 백화장토를 붓으로 그림을 그리듯이 여러 번 반복하여 바르고 그림을 그려, 색채의 깊이감과 회화적인 표현의 효과를 높이고자 하였다.

제작기법은 점토로 도판을 만들고 850℃로 1차 소성(초벌구이)을 한다. 1차 소성 후 <표-5, 6, 7>에서 보여주는 조합비의 철사나 청화 또는 시중에서 판매되는 유색 안료로 그림을 그린다. 색채와 농담의 변화를 위하여 처음에는 물의 농도를 많이 하여 그리고 점차 안료의 농도를 높여간다. 그림이 완성되면 1250℃로 2차 소성을 하고 경우에 따라서는 재 소성도 한다.

좀 더 장식적인 효과를 주어야 할 작품은 2차 소성 후 수금을 칠하고 780℃로 소성을 한다. 마지막 작업은, 옷으로 불에 의해 만들어진 우연적인 색채를 더욱 효과적으로 보완하고 회화적인 농담처리를 보완한 후 180℃로 소성을 한다. 이렇게 제작된 도판은 안료와 유약의 은은한 분위기에 금칠의 화려함과 옷칠의 질은 흑갈색이 어우러져 장식적이며 조형적인 하나의 작품이 된다. 금칠의 경우는 선의 느낌을 강조하기 위하여 붓으로 직접 선을 긋는다. 반면 옷칠은 선의 느낌보다는 면의 느낌을 더 강조함으로써 색채에 대한 절제미와 장식적인 요소를 보완한다.

옷과 테라핀의 비율을 1:1로 희석하여 사용하며, 2~3회 반복하면 매끄러운 촉감과 광택을 얻게 된다.

본 연구의 작업과정을 정리하면 다음과 같다. 도판을 만들고 850℃까지 초벌소성을 한다. 다음으로 철사, 청화 또는 안료를 이용하여 그림을 그린다. 2차 소성은 1250℃까지 환원염소성 또는 산화염소성을 하고, 수금 장식을 한

작품 등은 780℃까지 다시 소성한 후 옷을 이용하여 그림을 완성한 후 180℃까지 1시간에 걸쳐 소성을 하고, 30분 동안 유지한다.

원 료	조 합 비 (%)
백자소지	55
와 목	15
산화철	30

<표-5> 철사 조합비

원 료	조 합 비 (%)
백자소지	70
와 목	15
코발트	10
산화철	5

<표-6> 청화 조합비

원 료	조 합 비 (%)
백자소지	35
와 목	15
안 료	50

<표-7> 유색 안료 조합비

3. 작품 설명



작 품 1 . 바 람 I . 17×17cm

작 품 1 . 바 람 I

우리는 마음 속에 간절한 소망을 품고 살아간다. 촘촘한 알갱이들을 내장한 석류는 부귀(富貴)와 다산(多産)을 상징하는 열매이다. 한국의 여인들이 마음 속에 합장을 하듯 그 간절함이 석류 속에 숨겨져 있다. 이 작품은 그러한 바람을 담았다. 나뭇가지에 매달린 석류는 빨갛게 익은 열매로 표현되지 않았고, 하얀 색채를 드러내고 있을 따름이다. 소망은 타인들의 눈길에 비쳐졌을 때 추할 수 있다. 남들에게 보일 수 없는 소박하고 간절한 여인네의 바람이 오롯이 백색으로 감추어져 있다.

이 작품은 옷칠을 이용하여 외곽선을 그리고 1200℃에서 소성을 하였다. 이 방법은 유약이 녹기 전에 불을 끄므로써 옷칠이 타버린 곳에 부조적인 깊이가 생긴다. 여기에 안료를 이용하여 동양화적인 선을 가지고 농담의 변화를 표현하였다. 이것은 단순한 형태 속에서 날카롭게 그어진 선을 통하여 긴장감을 주고, 입체감을 표현함으로써 새로운 표현기법을 찾기 위함이다. 옷을 가지고 전체적으로 칠함으로써 면과 선의 합치된 한 폭의 동양화를 연상시키고, 두 번을 고온 소성하여 색채의 은은함을 추구하였다. 따라서 사람들의 정성어린 기원을 상징하고 있다.

조합토를 사용하였다. 철사 및 안료를 사용하여 그림을 그렸고, 옷을 붓으로 바르고, 고이게 하는 방법으로 토기의 맛을 나타내었다. 1200℃까지 2차 소성한 후 타버린 선을 다시 검은색 안료로 채워 다시 1250℃까지 산화염소성으로 재 소성하여 목관화에서 느껴지는 칼이 지나가는 흔적을 표현하였다. 다시 옷으로 그림을 보완하고 그림의 배경을 칠한 후 180℃까지 재 소성하였다.

청자토, 안료, 옷, 1250℃ 산화염소성



작 품 2 . 바 람Ⅱ . 16 × 16cm

작 품 2 . 바 람II

희망은 거친 삶을 부드럽고 아름답게 수놓는다. 작품2는 꽃이라는 소재를 활용하여 작품을 들여다보는 감상자에게 희망과 위안을 주려 의도했다. 작품은 언제나 감상자의 시각 속에서 재창조되어 새로운 의미를 생산해내기 마련이다. 굵은 이파리들 저편에 다소곳이 자리한 꽃을 은근히 넘겨다보며 거친 산을 오르듯 삶을 살지도 모를 감상자는 내면에 감추어진 사랑과 희망의 꽃망울을 생각하게 될 것이다. 드러남이 은근하여, 순결한 감상자의 감성을 어루만질 것이다. 한국 전통음악의 선율처럼 부드럽게 이어지는 동양적 선의 미학 속에 활짝 튀우지 않은 꽃망울이 싱싱한 인간의 소망을 숨기고 있다.

이 작품은 옷칠을 이용하여 외곽선을 그리고 1200℃에서 소성을 하여 유약이 녹기 전에 불을 끄으로써 옷칠이 타버린 곳에 부조적인 깊이가 생기도록 한 것이다. 검은색의 안료를 숨으로 칠하여 목판의 느낌에서 나타나는 딱딱함을 표현하였다. 여기에 안료를 이용하여 붓으로 부드러운 선을 그음으로써 그림에서의 딱딱함과 부드러움을 대비시키고 있다. 이것은 단순한 형태 속에서 날카롭게 그어진 선을 통하여 긴장감을 주고, 입체감을 표현함으로써 새로운 표현기법을 찾기 위함이다.

또한 옷으로 배경을 전체적으로 칠하고, 꽃은 선으로 표현함으로써 면과 선의 합치한 수묵화적인 표현을 하였다. 두 번을 고온 소성하여 색채의 채도를 낮추고 수묵화에서 느껴지는 먹의 느낌을 추구하였다.

조합토를 사용하였다. 유약은 철화 및 안료를 사용하여 그림을 그리고 백자 유를 발라 옷을 가지고 토기의 맛을 나타내었다, 1200℃까지 2차 소성한 후 타버린 선을 다시 검은색 안료로 채워 다시 1250℃까지 산화염소성으로 재소성하였다. 옷을 칠한 다음 180℃까지 재 소성하고 꽃은 송곳으로 긁어 표현하였다.

분청토, 안료, 옷, 1250℃ 산화염소성



작 품 3 . 牡丹의 향기 . 21 × 22cm

작 품 3 . 牡丹의 향기

해마다 오뉴월이면 자극적이지 않게 은은하고 수수한 향기를 내뿜으며 피어나는 모란꽃. 꽃은 아름답지만 나비가 그려져 있어 분명 향기가 없을 것이라 했던 신라 선덕여왕의 일화를 떠올리며 가까이 다가간 그 꽃에서 그 맑디 맑은 향기가 풍겨나온다. 흑한의 겨울을 이겨내면 더욱 짙은 향기를 모란은 뿜어낸다. 화중왕(花中王) 모란의 붉은 색은 그 향기가 오롯이 배어 있다. 마음 속에 웅장한 뜻을 지닌 듯 하늘을 향해 기운차게 꽃잎을 펼럭이는 저 모란의 향기를 이 작품은 표현하고 있다.

이 그림에서는 줄기를 사선으로 향하게 하고 꽃은 하늘을 향하게 함으로써 꽃의 웅장함을 표현하려 하였다. 빨간색의 안료를 사용하여 붉은 이미지를 강하게 나타내고, 두텁게 사용함으로써 무게감을 주려고 하였다. 사선의 배치 위에 수평적인 꽃잎을 이용하여 절제되면서도 안정감 있는 분위기를 표현하고자 하였다.

백자토를 사용하였고 붉은색 안료로 목단을 그려 흰 바탕 위의 강한 색채를 대비시켰고, 백자유를 시유한 후 코발트유를 부분적으로 분무 시유하여 파란 하늘의 효과를 얻고자 하였다. 1250℃까지 환원염 소성한 후 옷으로 외곽선을 그려 공간의 균형과 그림의 강도를 유지하였다.

백자토, 철사, 안료, 옷, 1250℃ 환원염소성



작 품 4 . 여름 향기 . 23 × 17cm

작 품 4 . 여름 향기

해바라기가 불타올랐다. 활활 타오르는 불꽃에 서걱이는 사람들 환하게 웃었다. 더위에 지치지 않고 뜨거운 가슴을 태우던 여름의 해바라기. 이제는 만하(晩夏)의 계절 앞에 노란 빛깔도 바래고, 열반에 든 수행승이 타다 마침내 내어놓는 까만 사리들처럼 해바라기 까만 씨앗 보인다. 화려한 빛깔이 스러지면 안쓰럽지만, 그 씨앗이 여름 향기 머금고선 춤사위 정신없다.

동양화에서 선은 사물을 표현하고 작가의 내면세계를 나타내는 중심 요소이다. 선을 이용한 낙서를 통해 즐거움을 느끼는 것처럼 자유분방한 선의 느낌으로 늦은 여름의 향기를 표현하였다.

사각형은 모든 것을 포용하는 공간으로 작용을 한다. 시간, 추억, 그리움 등의 추억을 사각형의 공간을 통해 표현한 것이다.

백자토를 사용하였고 철사와 고화도 안료로 그림을 그리고 백자유를 시유하여 1250℃까지 환원염소성하였다. 철사로 그린 선의 이미지에 옷칠로 선을 그어 강하게 마무리를 함으로써 수묵화적인 표현을 보완하였고, 오른쪽 상단에 옷칠을 가지고 번지는 기법으로 칠함으로서 공간의 균형과 부드러움을 유지하려 하였다.

백자토, 철사, 안료, 옷, 1250℃ 환원염소성



작 품 5 . 향기가 숨 쉬는 곳 (남국사) . 17 × 21cm

작 품 5 . 향기가 숨 쉬는 곳

제주시 아라동에 있는 남국사의 모습을 철사를 이용하여 선으로 표현하였다. 우주의 근원이 다른 곳에 있지 않아 여기 남국사의 마당에 있다. 화려하지도 웅장하지도 않고 나무 사이로 슬쩍 비치는 법당의 모습이 더욱 안온한 느낌을 준다. 일반적 회화표현 방식에서 벗어나 뒤로 갈수록 짙게 표현하는 방식으로 그림을 그렸다. 나뭇가지로 남국사 후원이 가려지게 함으로써 커다란 공간감을 느낄 수 있도록 했다. 선 하나 하나를 그을 때마다 인간의 본질을 이해하고 나와의 관계를 맺고 있는 우주를 성찰하는 순수하고 경건한 마음이 만들어지기를 소망했다.

백자토를 사용하였고 저화도 백운석 소지로 분무시유 함으로써 산화철의 색상이 소성 후 먹의 색상이 되었고 좀더 강한 이미지를 줄 수 있었다. 1250℃ 까지 환원염소성 후 옷으로 부족한선 등을 그어 마무리함으로써 수묵화적인 느낌을 드러냈다.

백자토, 철사, 안료, 옷, 1250℃ 환원염소성



작 품 6 . 겨울소리 . 23 × 21cm

작 품 6 . 겨울소리

눈 덮인 산에 안개가 끼어 모든 산과 나무가 하나로 보이는 광경을 나타내었다. 산은 군자들이 거닐던 곳이다. 군자들은 현실 정치에 나아가서도 귀거래(歸去來)하여 산과 들을 거닐기를 꿈꾸었고, 그리하여 산을 그려놓고는 구경했다고 한다. 그런 옛 군자들의 모습에서 착안한 작품이다. 눈 덮인 산은 인간의 모든 욕망을 다 덮어버린다. 이 그림에서는 점을 많이 찍었다. 그것은 눈 쌓인 곳을 한발 한발 걸어가는 발자국을 나타낸 것이다. 그리고 그 발자국은 조형의 기본적 요소인 점으로 표현함으로써 산의 후덕한 마음을 헤아려보는 것이다.

백자토를 사용하여 산의 모습을 닮은 도판을 만들고 철사와 청화로 그림을 그렸다. 같은 모양을 반복함으로써 공간의 깊이감을 나타내고자 하였으며 백자유를 시유하여 1250℃까지 환원염소성하였다. 옷으로 마무리를 함으로써 수묵화적인 느낌을 보완하였다.

백자토, 철사, 청화, 안료, 옷, 1250℃ 환원염소성



작 품 7 . 들녘 . 23 × 22cm

작 품 7 . 들녘

한가로운 들녘 . . .

누구의 시선도 아랑곳없이 자신의 일에 열심인 소의 모습들은 제주의 오름과 대화를 나누고 있다. 그곳에서 우리는 자연의 이치를 배우고 아울러 삶의 지혜와 심미안을 가꾸기도 한다.

이 작품은 점토로 도판을 만들고 현무암으로 찍기를 반복하여 제주의 돌담을 표현하였다. 돌담은 옷칠을 하지 않고 도판의 자연스러운 색을 그대로 유지하여 조형적 형태로서의 구조적 역할을 추구하였다. 돌담의 높이를 낮게 하여 누구에게도 구속받지 않으며 평온하고 안정적인 화면을 추구하였다. 표면의 장식은 옷칠로 처리하여 벽화의 이미지 표현이나 오브제의 양식화된 부조로서 조형성을 시도하고 있으며 그 위에 자개을 나전기법으로 접착하고 정교하게 문양을 분산하여 시선을 자극함으로써 도자기 유약의 처리를 대신하고 있다. 돌담과 소의 형상을 간결하고 절제된 형태와 질서를 갖추면서도 자유스러운 회화적 요소를 추구하였다.

청자토를 사용하였고 1,000℃로 산화염소성한 도판위에 옷을 가지고 표현한 뒤 180℃로 1시간 소성하고 30분 유지하였으며 그 위에 자개를 나전기법으로 접착하여 장식적이며 입체적인 효과를 추구하였다.

청자토, 옷, 1,000℃ 산화염소성



작 품 8 . 군중 . 23 × 22cm

작 품 8 . 군중

문득 길거리를 거닐다보면 세상이 여러 모습들을 볼 수 있다. 그 중에 군중의 모습은 가장 자연스럽고 아름다운 풍경이다. 달리는 사람, 앉은 사람, 걷는 사람, 여러 사람과 수다 떠는 사람들이 모여서 하나의 사회의 이미지가 충만해 지는 것이다. 한 사람 한 사람을 자세히 그리는 것은 사람의 모습에 충실할 수는 있어도 수 십 수 백 명의 군중을 느낄 수는 없을 것이다. 그래서 옷을 가지고 다양한 선의 변화 속에서 인간의 여러 모습들을 표현하였다.

청자토를 사용하였고 1,000℃로 산화염소성한 도판위에 옷을 가지고 선과 면으로 군상을 표현한 뒤 180℃로 1시간 소성하고 30분 유지하여 도자기 유약의 처리를 대신하였다.

청자토, 옷, 1,000℃ 산화염소성

VI. 결 론

본 연구는 도자와 옷칠을 응용한 도판작업(陶版作業)을 통해 종이 가 갖는 시간의 한계성을 도자의 불변성이라는 장점과 접목시켜 회화적 표현의 가능성을 탐구하였다. 또한 도자의 고온 소성 과정에서 안료나 유약이 표현하지 못하는 미비한 부분은 옷칠을 통해 보완하는 상호보완적인 관계를 통하여 작품을 제작함으로써 도판위에서의 옷칠이라는 새로운 표현의 가능성을 탐구하였다.

또한 칠공예의 고온경화기법을 통하여 전통공예 분야와 회화를 접목시킴으로써 영원히 변하지 않고 장식성이 있는 작품을 제작하고자 하였으며 그 연구 결과는 다음과 같다.

첫째, 소성을 통한 도판의 색채표현에서 소지에 산화철(FeO_3)의 함량이 30% 일 때 가장 양호한 철화발색을 얻을 수 있었으며, 저화도 백운석 소지($1100^{\circ}C$ 용)를 유약으로 사용했을 때 산화철이 먹색으로 발색됨을 알았다. 청화조합비에서는 코발트($CoCo_3$)10%와 산화철 5%를 소지와 혼합한 후 물에 풀어 먹처럼 사용한 경우 농담이 잘 살아났으며 발색 효과가 좋았다.

둘째, 옷칠기법은 혼합비율과 소성시간에 따라 다음과 같은 색채변화가 나타났다. 옷과 테라핀을 1:1의 비율로 하고 $180^{\circ}C$ 에서 30분 유지했을 때 색상, 명도, 채도는 5R 2/1이며 광택이 생긴다. 옷과 테라핀을 1:9의 비율로 하고 $180^{\circ}C$ 에서 30분 유지했을 때는 색상, 명도, 채도는 7.5YR 이고 광택이 생긴다.

셋째, 도판위에 옷과 테라핀을 1:1의 비율로 첨회함으로써 거친 느낌, 딱딱한 느낌을 표현할 수 있었고, 테라핀의 양을 점점 늘림으로써 곱친 느낌, 번지는 기법 등 수묵화와 같은 농담표현이 가능하였다.

넷째, 옷칠의 고온경화법을 도자에 이용함으로써 제작기간을 단축함은 물론 유약의 처리를 대신하고 도판작업의 회화성과 함께 장식성이 있는 작품제작이 가능하였다.

본 연구 과정에서 옷칠기법을 도자기법과 접목시켜 새로운 감각의 회화적 표현으로 발전시킬 수 있는 계기가 되었고, 영원히 불변하는 작품을 제작할 수 있다는 자부심을 갖게 되었다. 앞으로 공예와 회화의 접목으로 새로운 회화적 표현의 공예작업이 이루어지길 바라며 공예기법 및 재료 연구에 도움이 되기를 기대한다.

참 고 문 헌

- 가드 클락 저 · 신광석 역, 『도자예술의 새로운 시각』, 미진사, 1989.
- 곽대웅, 『한국 나전칠기의 연구』, 홍익대학교, 1978.
- 권상오, 『칠공예』, 조형사, 1997.
- 다니엘로드 · 이부연 외, 『도예가를 위한 점토와 유약』, 한양대출, 2002.
- 박동교, 『Air Brush를 이용한 칠공예 표현기법 연구』, 한남대학교, 1995.
- 신보연, 「금박 잔 만들기」, 『월간도예』, 2004, 1.
- 이병하, 「새로운 유약 만들기」, 『CRART』, 2003, 4.(No.20)
- 유재길, 「도예가 최지만」, 『월간도예』, 2004, 10.
- 윤용미, 『아름다운 우리 도자기』, 학고재, 1996.
- 윤은미, 「칠예가 권상오」, 『CRART』, 2004, 9 · 10.(No.32)
- 전용복, 『나는 조선의 칠쟁이다』, 한림미디어, 2002.
- 정동훈, 『유약연구-고온소성용』, 디자인하우스, 1997.
- 정동훈, 『현대도자 예술』, 디자인하우스, 2002.
- 정혜진, 「박종훈 금 · 옷 도자전」, 『CRART』, 2003, 7.(No.23)