



저작자표시-비영리-변경금지 2.0 대한민국

이용자는 아래의 조건을 따르는 경우에 한하여 자유롭게

- 이 저작물을 복제, 배포, 전송, 전시, 공연 및 방송할 수 있습니다.

다음과 같은 조건을 따라야 합니다:



저작자표시. 귀하는 원저작자를 표시하여야 합니다.



비영리. 귀하는 이 저작물을 영리 목적으로 이용할 수 없습니다.



변경금지. 귀하는 이 저작물을 개작, 변형 또는 가공할 수 없습니다.

- 귀하는, 이 저작물의 재이용이나 배포의 경우, 이 저작물에 적용된 이용허락조건을 명확하게 나타내어야 합니다.
- 저작권자로부터 별도의 허가를 받으면 이러한 조건들은 적용되지 않습니다.

저작권법에 따른 이용자의 권리는 위의 내용에 의하여 영향을 받지 않습니다.

이것은 [이용허락규약\(Legal Code\)](#)을 이해하기 쉽게 요약한 것입니다.

[Disclaimer](#)

박태성 교수 지도
석사학위 청구논문

림파(琳派) 회화양식을 모티브로한
청화 손접시 제작연구

2024

성신여자대학교 대학원

공예학과

이순아

림파(琳派) 회화양식을 모티브로 한
청화 손접시 제작 연구

박태성 교수 지도

이 논문을 석사학위 논문으로 제출함

2023년 11월

성신여자대학교 대학원


공예학과


이순아


인 준 서

이순아의 석사학위 논문으로 인준함

2023년 11월

심사위원장 한 명 숙 

심사위원 박 태 성 

심사위원 임 경 아 

성신여자대학교 대학원

논문 개요

오늘날의 도자는 현대인의 생활 범주의 확대와 새로운 요구에 대응하여 이전에 없던 새로운 기능이 요구되고 있으며 이 기능의 범주 또한 실용성, 장식성, 예술성이 융합된 새로운 아이템들이 등장하고 있다.

본 연구에서 제안하는 ‘손잡시’ 라는 아이템이 이러한 융합된 기능을 바탕으로 한 새로운 개념의 도자기라고 생각하고 제작하고자 한다. 이러한 개념을 구체화하기 위해서는 고도의 표현력에 의한 상징적 의미를 전달할 수 있는 장식 수단이 필요하다. 이것을 해결하기 위한 방법으로써 17세기 명과 일본의 오채자기에서 찾아볼 수 있듯이 회화의 양식과 도자 장식과의 상관성을 근거로 일본의 대표적 화파인 립파(琳派) 회화 양식에 주목하였고 이를 활용한 새로운 도자 장식 표현을 모색하였다.

또한 립파와 같은 고도화된 상징적 형상과 색채를 적용하기 위해서는 기존의 단일 채색 방법으로는 표현에 한계가 있기에 상하회병용기법(上下繪倂用磁器)을 도입하고자 했다. 상회와 하회에 의한 ‘다층적 장식 기술’은 장식에 요구되는 형상과 색상을 초벌과 재벌 그리고 금채 장식까지 다회(多回)에 걸친 소성 공정의 확대에 의한 장식 표현의 범위를 확장할 수 있다는 점에서 고도의 표현이 가능하다고 보았다.

제작 방법은 3D프린팅과 형판성형기법을 이용하여 손잡시의 원형을 제작하고 석고몰드와 슬립캐스팅 과정을 거쳐 장식을 위한 손잡시의 형태를 완성했다. 립파(琳派)의 회화 중 한국적 풍토에서도 식생하는 초화류를 선택하고 그 간결성과 디자인적 특징을 살려 도안화 작업을 진행했다. 도안을 적용하는 방식은 청화채색을 기반으로 장식하였고 여기에 오채안료에 의한 상회와 금채까지의 다층적 장식 기술을 활용하여 다양한 이미지를 제시하였다.

새로운 개념의 손잡시 제작 연구를 위해서 이에 적합한 기형과 도자 장식

의 방법을 모색하였다. 17세기 일본 회화와 산업도자 기술이라는 아카이브에서 특정한 방식과 방법의 도출을 통해서 현대 도자 장식과 새로운 개념의 아이템 제작에 유용한 수단이 될 수 있음을 제안하였다. 이를 근거로 한국을 비롯한 다양한 문화권의 회화와 장식 기술의 접목은 새로운 도자 표현의 대안이 될 수 있음을 도출하고 향후 다양한 지역의 도자와 회화 양식의 연구를 통해 표현의 범위를 확장 가능성에 대해 알아볼 수 있었다

목 차

논문 개요

I. 서론	1
1. 연구 목적	1
2. 연구 내용과 방법	2
II. 본론	4
1. 림파(琳派) 회화 양식과 마메자라(豆皿)의 장식적 특징 및 내용	4
1) 림파(琳派) 회화 양식과 도자 장식과의 상관성	4
2) 마메자라(豆皿)의 유래 및 내용	10
3) 상하회병용(上下繪倣用) 채색기법의 특징 및 내용	17
2. 손접시 제작 과정	21
1) 손접시 형상 제작과정	21
2) 문양 디자인 제작과정	26
3) 청화 및 오채기법(五彩技法)을 이용한 장식 과정	29
3. 시작품	32
1) 손접시 시리즈	32
III. 결론	47

참고문헌

ABSTRACT

표 목 차

【표 1】 토형 제작과정	15
【표 2】 손접시 형태 구분	23
【표 3】 손접시 원형제작 과정	24
【표 4】 석고몰드와 슬립캐스팅 과정	25
【표 5】 식물의 도안화 과정	28
【표 6】 다층적 장식기술장식기술 과정	39

그림 목 차

【그림 1】 풍신과 천둥신, 오가타 코린	5
【그림 2】 풍신과 천둥신, 사카이 호이츠	5
【그림 3】 가을의 꽃과 식물들, 오가타 코린	7
【그림 4】 등나무꽃 찻잎 향아리와 산사도 찻잎향아리 닌세이	8
【그림 5】 추초순도병풍, 사카이 호이츠, 산중 미술관	10
【그림 6】 사각 합, 오가타 켄잔	10
【그림 7】 학, 복숭아, 바둑판 형태의 마메자라	12
【그림 8】 연회 식탁구성	13
【그림 9】 조개 형태와 8각 형태의 토형	14
【그림 10】 나베시마 데시오자라	18
【그림 11】 상회 자기의 유약 구조	19
【그림 12】 일본 전통 상회 안료 성분	20

시작품 목차

【작품 1】 붓꽃 팔각접시	32
【작품 2】 복숭아 접시	33
【작품 3】 파랑새 사각접시	34
【작품 4】 매화 접시와 컵	35
【작품 5】 구름속 박쥐 접시와 컵	36
【작품 6】 공작 정사각접시	37
【작품 7】 수국 접시	38
【작품 8】 클레마티스 꽃접시	39
【작품 9】 가을 들꽃 접시	40
【작품 10】 물결무늬 구름접시	41
【작품 11】 싸리꽃 접시	42
【작품 12】 초록나비 접시	43
【작품 13】 등나무꽃 접시	44
【작품 14】 수국 타원 접시	45
【작품 15】 오이꽃열매 접시	46

I. 서론

1. 연구 목적

도자 예술은 기술의 진보와 더불어 다양한 표현이 가능해졌고 이러한 기술적 혁신은 17세기 동서 도자의 교류를 계기로 더욱 다양한 장르의 도자기가 나타나게 된다. 특히 17세기의 도자 장식은 다양한 소비 지역과 계층에 따른 수요에 의해 특정의 그림과 문양으로 제작되었다. 여기에는 장식을 위한 엄격한 기준과 선별된 기술이 필요하였으며 특히 장식의 표현에 있어 고도의 감성이 요구되었다. 이러한 고도의 감성에 의한 훌륭한 장식 문양은 일개의 제작자만의 힘으로는 어려운 작업이었으며 이것을 해결하기 위한 방법으로 회화적 표현과 특정의 회화 양식을 주로 이용하게 된다. 이것은 17세기 명(明)과 일본의 오채자기(五彩磁器)에서 쉽게 찾아 볼 수 있는데 일본의 대표적인 화파인 림파(琳派)와 그에 영향을 받은 교토 지역의 도자기 장식이 대표적인 예이다. 이를 통해 회화양식이 도자의 장식 표현에 있어 주요 수단이 될 수 있다고 생각된다.

본 연구에서는 이와 같은 회화의 양식과 도자 장식과의 상관성을 근거로 림파(琳派)의 회화 양식에 주목하였으며 이를 활용한 새로운 도자 장식 표현 방법을 모색하고자 하였다.

림파(琳派)의 회화는 다양한 도자기의 기형에 접목되었고 특히 데시오자라(手塩皿)라는 소형의 접시에서 보여지는 대담한 구도와 문양 표현은 조형적인 면에서도 완성도가 매우 높은 작품으로 평가된다. 이와 같이 도자기의 장

식에 있어 도자기의 기형은 그 의미를 더욱 배가시키고 더 나아가 하나의 도자 장르를 구분하는 역할까지 하기에 기형 선정은 매우 중요한 요소라고 할 수 있다. 데시오자라(手塩皿)가 오늘날 마메자라(豆皿)라는 통칭하에 일본의 식생활에서 그 범주와 역할이 확대되고 있다는 점에서 시사하는 바가 크다고 할 수 있다.

본 연구에서는 이러한 이유를 근거로 일본의 소접시에 해당하는 마메자라에 주목하였으며 마메자라라는 독특한 아이템은 그 자체만으로 조형성과 상품성을 겸비한 잠재력을 갖고 있다고 판단하였다. 이에 마메자라가 갖는 기능과 예술성을 근거로 한국의 식탁 문화에 어울릴 수 있는 새로운 기능의 소접시 세트를 제작하고자 하였다. 특히 장식 문양의 표현에 있어 립과 회화양식을 적용하고 청화(淸畵)와 오채(五彩)장식에 의한 입체적인 장식 표현 방법을 제시하고자 하였다.

이와 같은 과정을 통하여 도자 장식에 있어 체계적인 문양작성 방법과 마메자라라는 전통도자 아이템의 재인식에 의한 새로운 아이템으로의 확장을 목적으로 손접시 제작을 진행하였다.

2. 연구 내용과 방법

마메자라(豆皿)는 현대에 와서 주어진 명칭이며 본래의 기능에서 벗어나 다양한 생활용품으로서 역할이 변화하는데 그 기원은 앞서 언급한 데시오자라(手塩皿)이다. 그 출발점은 일본의 코자라(小皿)에 있다고 볼 수 있다. 이러한 코자라와 데시오자라와 같은 소형접시에 그림 또는 조각과 장식이 본격적으로 도입되는 시기는 17세기 청화자기(淸畵磁器)의 개발이 계기가 되었다고 할 수 있다.

본 연구에서 17세기의 시기적 의미는 매우 중요하다고 할 수 있는데 그 이유는 일본 도자장식에 있어 회화의 양식이 본격 도입되고 도자 장식기술 또한 청화기법(靑畵技法)과 오채기법(五彩技法)과 같은 이전에는 볼 수 없는 고도의 채색기술이 적용되는 시기이기 때문이다. 따라서 본 연구에서 목적으로 하는 고도의 장식과 새로운 장르로서의 손접시 제작 연구를 위해서는 회화양식과 장식과의 관련성에 대한 검토와 마메자라의 원형이라고 할 수 있는 데시오자라의 특성과 내용을 살펴 볼 필요가 있다.

본론 1장에서는 회화양식을 근거로 한 장식 방법을 제시하기 위하여 17세기 립파의 대표적 화가 오가타코린(尾形光琳)의 회화적 특성과 그의 영향 또는 립파 화풍을 바탕으로 장식 세계를 완성한 오가타켄잔(尾形光琳), 닌세이(仁淸)의 장식적 특성에 대해 작품에 나타난 문양을 근거로 고찰하였다.

다음으로 마메자라의 의미와 내용에 대한 고찰로써 중세 일본의 데시오자라 사용 현황과 기술 및 장식의 특성에 대해 검토하였으며 특히 17세기 히젠자기에서 보여지는 데시오자라의 제작기술과 당시의 제작환경을 중심으로 기술하였다. 제작기술에 있어서는 당시 사가현(佐賀縣)히젠(肥前)의 소접시에 주로 사용된 가압성형기술인 가다우치성형(型打成形)의 특성에 대해 토형제작방법과 이를 이용한 기물 성형과정을 제시하였다.

본론 2장에서는 3D프린팅과 형판성형기법을 이용하여 손접시의 원형을 제작하고 석고몰드와 슬립캐스팅 과정을 거쳐 장식을 위한 손접시의 형태를 완성했다. 앞서 고찰한 립파(琳派)의 회화 중 한국적 풍토에서도 식생하는 초화류를 선택하고 그 간결성과 디자인적 특징을 살려 도안화 작업을 진행했다.

도안을 적용하는 방식을 청화채색을 기반으로 장식하였고 여기에 오채안료에 의한 상회와 금채까지의 다층적 장식 기술을 활용하여 다양한 이미지를 제시하고자 한다

II. 본 론

1. 립파(琳派)회화 양식과 마메자라(豆皿)의 장식적 특징 및 내용

1) 립파(琳派) 회화 양식과 도자 장식과의 상관성

도자 장식에 있어 주가 되는 문양과 그림은 그 지역의 문화와 시대상을 반영한 주제들으로써 특히 그림이라는 특성상 회화 양식에 영향을 받은 경우가 많다. 그 대표적인 예로써 일본의 주요 회화 양식이자 17세기 일본 화단을 지배한 립파(琳派, Rimpa)라는 화파를 들 수 있다.

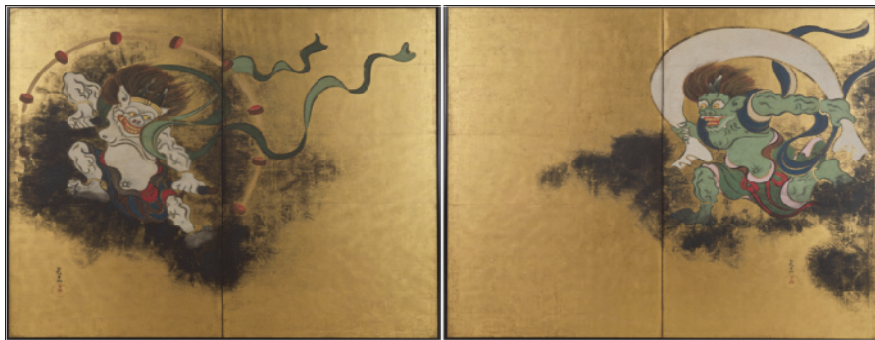
립파(琳派, Rimpa)는 일본화의 주요 화파 중 하나로, 17세기 교토에서 혼아미코에츠(本阿弥光悦, 1558~1637)와 타와라야소타츠(俵屋宗達, 1570~1640)가 창안했다. 약 50년 후, 오가타코린(尾形光琳, 1658년~1716)과 오가타켄잔(尾形乾山, 1663-1743)형제가 형식을 통합했다.

립파(琳派) 예술가들은 고전 일본 문학에서 가져온 내용과 계절의 표현을 중요한 주제로 여겼고 꽃과 각 계절의 특징들을 단순화시키고 양식화한 디자인을 만들었으며 동시에 섬세하게 묘사했다. 과감하고 화려한 색채의 사용 또한 특징이다. 특히 금박의 배경은 립파(琳派)의 장식성을 보여주는 대표적인 요소이며 이러한 립파의 전체적인 화풍은 기존의 한화에 영향을 받은 중국풍의 그것과 달리 매우 간결한 색채와 간략화된 문양들으로써 디자인적이며 장식적인 화풍을 보여주고 있다.

대표적인 립파(琳派) 작가들은 서로 다른 시대를 살아가며 각자 자신의 경험을 통해 이전 세대 예술인의 작품을 접하고 이를 선택하고 모방하는 행위를 통해 화풍을 전수하며 전통을 이어가고 형성해 나갔다. 이것은 일본 회화에서 볼 수 있는 독특한 특징이며 이러한 바탕이 일본 회화의 발전에 큰 영향을 끼치게 된다. 그들의 이러한 행위는 단순한 모방이 아니라 분본(粉本)

이라는 그들만의 특유의 학습 체계를 형성한 것이며 이것은 화풍의 개발과 전수라는 목적하에 조직적이며 체계적인 형식의 학습 과정으로 완성된다. 이후 분본주의(粉本主義)라는 이즘화에 이를 정도로 화단 유지에 있어 핵심적인 역할을 하게 된다.

오늘날 창의성과 독창성이 강조되는 예술적 관점에서 볼 때 모방은 폄하되기 쉬운 대상이지만, 미술사를 통틀어 모방은 미술 수련의 기초이자 자신의 개성을 발견하는 수단이 되어왔다. 【그림 1,2】의 풍신과 천둥신 병풍은 단순한 모방이 아닌 분본에 의한 작품의 변화를 단적으로 보여주는 좋은 예이다.



【그림 1】 풍신과 천둥신(風神雷神圖屏風), 오가타 코린



【그림 2】 풍신과 천둥신(風神雷神圖屏風), 사카이 호이쓰

그림의 주제인 풍신과 천둥신(風神雷神圖屏風),은 립파의 대표적 화제로써 17세기 전반 타와라야소타츠가 남긴 것이 대표작이다. 【그림 1】은 이를 접한 오가타코린이 본인의 버전으로 그리게 되었고, 이후 사카이호이쓰가 다시 화풍을 모사(模寫)한 부분의 예를 잘 보여주고 있다.

일견 모방 본이 원본과 매우 비슷해 보일 수도 있지만 실제로는 미세한 부분에서 많은 표현의 차이가 있으며 이것 또한 작가의 숨은 의미와 내용으로 채워져 있기에 궁극적으로는 단순한 모방이 아닌 작가의 재해석에 의한 독립적인 회화로 인정할 수 있을 것이다.

립파의 출발점이 작은 예술가 조직이었다는 점을 고려할 때, 그들의 작업과 일상생활에 관련된 금속세공, 칠기, 도자기 등의 공예 사이의 강한 연관성을 상기하게 된다. 립파의 창시자 고에츠는 1615년 도쿠가와 이에야스로부터 공예 장인들이 밀집한 다카가미네(鷹峯) 땅을 부여받았기에 우연 또는 필연적으로 공예와 교감할 수 있는 환경이 조성되었다고 볼 수 있다. 교토의 주민들은 고품질의 상품을 즐겼기에 단순한 공예품이 아닌 예술적 사유가 가능한 작품을 추구하였다는 점에서 립파와 공예의 접점은 어쩌면 당연했을 수도 있다고 생각된다. 오늘날 예술과 공예의 단절에 의한 격리 상황을 17세기 립파와 공예가들은 장르의 벽을 넘어 회화와 디자인의 접목을 시도하였다는 점에서 매우 시사하는 바가 크다고 할 수 있다. 이와 같이 립파와 공예가의 접점을 쉽게 찾아볼 수 있는 것으로써 립파의 오가타코린과 그의 동생 오가타켄잔 그리고 켄잔의 스승이었던 닌세이의 도작 행위를 들 수 있다.

오가타코린은 교토에서 전성기를 누렸다. 오가타 가문은 교토 최고의 기모노 상점 중 하나인 가리가네야(雁金屋)를 운영했기에 코린은 고에츠와 소타츠의 작품을 가까이서 접하면서 서예, 회화, 노가쿠에 대한 지식을 얻을 수 있는 환경에서 자랐다. 그러나 가족의 건조물 가게는 결국 문을 닫았고 코린은 그림과 칠기로 생계를 유지해야 했다. 그때 그의 나이는 30대 후반이었

는데, 화가로서는 꽤 늦은 출발이었다. 코린은 니조 궁정을 후원자로 삼아 소타츠의 작품을 가까이서 연구하며 자신만의 화풍을 확립했다. 50세쯤 에도에서 지내는 동안 다이묘와 부유층의 명을 받아 그림을 계속 그리던 중, 셋슈(1420~1506) 등의 중세 수묵화와 카노파(狩野派)의 작품을 통해 확실히 소타츠에 대한 연구를 심화하고 자신만의 독특한 기술을 공식화하게 된다. 그 결과, 그는 강력한 붓터치와 장식성을 결합하여 자신만의 스타일을 얻을 수 있었다.¹⁾



【그림 3】 가을의 꽃과 식물들, 오가타 코린

코린은 위대한 화업을 통해 립파 특유의 회화 양식을 완성했으며 미래 세대의 예술가들에게 강력한 영향을 미치게 된다. 립파의 스타일에 부여된 이름인 "립파"(문자 그대로"[코]린 학교")는 적절하게도 그의 이름에서 유래되었다.

앞서 기술하였듯이 립파의 회화 양식이 보여주는 간결성과 디자인적 요소는 아무래도 공예가의 입장에서는 장식에 응용하는 데에 있어 나름의 매력

1) 京都市立博物館/日本新聞社, 『琳派 京を彩る』, 2015, Prologue

적인 요소였을 것이라고 생각된다. 이러한 이유에서 보면 당시 코린을 비롯한 립파의 회화적 소재와 표현은 다양한 공예 분야에 파급되는데 그중 교토의 대표적 도예가인 닌세이의 장식에도 그러한 영향을 엿볼 수 있다.

닌세이(仁清)는 대략 1640년~1690년대 사이인 에도 시대에 살았던 일본 도공이다. 그는 노노무라 케이스케(野々村)로 태어났고 나중에 세이에몬(清右衛門)이라는 이름을 받았다. 후에 인장과 함께 닌세이라는 예술적 이름을 부여받았다

일본의 국보이기도 한 닌세이의 산사도(山寺図) 찻잎 항아리는 뛰어난 물레 기술에 의한 아름다운 기형과 닌세이 특유의 유약 질감, 문양의 회화성이라는 세 가지 조건이 만나 탄생하였다. 거기에는 회화와 도예의 융합이라는 측면에서 장식 회화의 기법이 공예의 장식에 공헌한 것이라는 점에서 당시로서는 매우 혁신적인 시도였다.



【그림 4】 등나무꽃 찻잎 항아리(좌) 산사도(山寺圖) 찻잎항아리(우)

산사도 찻잎 항아리의 매화, 벚꽃 등의 회화에서 보여지는 화풍은 카노파의 화법을 이용한 것으로써 구름 형태의 따듯함, 금분에 의한 먼산, 다채로운 색상 등은 한화풍의 수묵 기법을 연상시키며 그들이 주로 사용한 공기원근법적 표현이 잘 나타나 있다. 그림 문양 표현에 있어 도자 기법 측면에서 보

자면 화려한 색상을 낼 수 있는 저화도 안료와 금채를 이용한 상회 기법이 주를 이루고 있다. 오늘날 닌세이 화풍을 한마디로 정의할 때 모모야마식이라고 일컬어지기도 한다. 이것은 모모야마시대(安土桃山時代, 1568~1603)의 화려한 장식문화와 맥을 같이 하고 있다는 점에 기인한 것이며 그가 형이상학적인 카노파의 순수 회화를 도자 상회 기법을 이용하여 모모야마풍의 화려한 화풍으로 변모시켰다는 점에서는 혁신적이라고 할 수 있다. 물론 닌세이의 찻잎 항아리의 화풍과 림파와의 관계를 직접 연결하기에는 무리가 있으나 닌세이의 지도하에 새로운 도자장식 세계를 개척한 켄잔의 화풍 속에 담긴 림파의 영향 관계를 생각한다면 표현의 내용은 하나의 연장선에 위치하고 있다고 생각된다.

【그림 6】 사각함은 오가타켄잔의 작품으로써 림파의 회화적 양식을 잘 보여주고 있다. 켄잔은 문인적 성향을 가진 예술가로 닌세이 가마에 방문해서 도자를 처음 접하고 직접 도자를 제작하기 시작했다. 초기 작업은 켄잔이 도기를 제작하고 그의 형인 오카타코린이 그림을 그리고 켄잔이 시서를 넣는 협업으로 탄생했기에 이 사각함의 문양 역시 코린에 의한 것이라고 추정되고 있다. 도기는 스승 닌세이의 영향을 받아 소지 위에 백화장토를 바르고 그 위에 철사로 그림을 그리거나 청화 또는 상회를 올리는 양식을 창조하여 켄잔만의 독특한 도자를 완성했다.

켄잔은 기형과 장식이 완벽히 합치된 닌세이와 달리 기형보다는 그림에 더 집중했고, 철사로 수묵을 그리는 형 코린의 스타일을 떠나 청화와 금채 장식으로 방향을 전환한 림파풍의 도기를 만들기 시작했다.

켄잔의 필법은 윤곽선을 사용하지 않고 한 획으로 긋는 몰골법을 사용하여 해방적이고 자유로운 느낌을 부여하는 특징이 있다. 이러한 필법은 림파 초기 다와라 소다츠가 사용하였고, 이러한 방식이 그림의 미묘한 변화를 살릴 수 있기 때문에 사용했을 것으로 보인다.²⁾



【그림 5】 추초순도병풍, 사카이 호이츠, 산중 미술관



【그림 6】 무사시노와 시마다 강 디자인의 합, 오가타 켄잔, 야마다 미술관

이상 살펴본 바와 같이 도자 장식의 표현 방법에 있어 회화 양식의 활용 여부는 매우 주요한 수단이 될 수 있음을 알 수 있었다. 특히 림과가 추구하는 회화 세계에서 보여지는 간결성과 디자인적 감성은 공예에서 요구되는 장식 조건과 매우 일치된 요소이다. 또한 이러한 회화적 특성의 활용에 있어 적절한 도자기의 소재와 기법의 조합은 새로운 장식 표현의 방법이 될 수 있다고 생각된다.

2) 마메자라(豆皿)의 유래 및 내용

마메자라(豆皿)는 소접시 보다도 작은 11cm 이내의 작은 접시로써 일본의 중세시대 전후부터 조미료를 담은 용도로 사용되었다. 형태 또한 원형의 일반적인 접시와 달리 다양한 형상을 하고 있으며 오늘날 일본 식문화의 변천에 따라 원래의 용도에서 확장되면서 다양한 용도로 애용되고 있다. 이러한 마메자라의 시작은 데시오자라(手塩皿)이며 그 기원은 중세의 식문화에서

2) 林屋晴三, 『乾仁 山清』, 1978, P.67~75

찾아볼 수 있다.

중세의 일본의 식생활에서 가장 널리 사용된 그릇은 밥그릇(飯碗)과 코자라(小皿)이다. 이것은 쌀을 중심으로한 식문화에 기인한 것이며 이러한 용기의 제작에 있어서도 목기, 칠기, 도기 등의 다양한 재료가 사용되었다. 또한 용기의 용도에 따라 재질도 달리하였는데 예를 들어 그릇을 들고 식사하는 문화 때문에 밥과 미소장국 같은 뜨거운 음식은 열전도율이 낮은 칠기를 사용하고 야채와 같은 차가운 음식을 담는 접시는 자기를 주로 사용하였다.

접시의 경우 중세 이전까지 자기의 제작 기술이 없었던 이유로 주로 수입 중국 자기가 국내에 유통되었으며 중부 지역의 미노(美濃), 세토(瀬戸) 등지에서 도기류의 접시가 생산되었으나 전반적으로 접시에서 도기와 자기가 차지하는 비중은 미미하였다.

당시의 미노지역에서 만들어진 접시는 회유와 철유를 바른 도기이며, 14~15세기에는 거의 문양 장식이 없는 것이 대부분으로 크기는 약 11cm~약 16cm 정도이다. 이때의 문양은 인화문 정도였고 붓으로 그림을 그리는 장식은 없었다. 1590년경 조선의 기술에서 비롯된 히젠(肥前)의 가라쓰야끼(唐津燒), 미노야끼(美濃燒), 시노야끼(志野燒)에서 철화(鐵畫)가 시작되면서 비로서 도자기에 그림이 그려지기 시작했다. 도쿠가와 이에야스의 에도시대는 정치적으로 안정화되면서 생활 수준이 향상되었고 그러한 경제적 배경으로 가라쓰야끼 코자라(小皿)가 전국에 유통되었다. 여기서 주목할 것은 이와 같은 접시 중에서도 그 크기가 약 11cm 이하의 더 작은 형태의 접시가 유통되었다는 점이다.³⁾

3) 大橋康二, 『小皿・手塩皿図鑑』, 2014, P.282~290



【그림 7】 학, 복숭아, 바둑판 형태의 마메자라(豆皿)

이 접시는 앞서 언급한 조미료를 담은 데시오자라이며 주로 소금을 담았다는 이유에서 이와 같은 명칭으로 불리었다. 데시오자라는 다양한 형태와 장식을 가지고 있는데 실용성 보다는 일본인들의 기호를 반영하여서 제작되었다. 특히 히데요시 시대에 이르러 다이묘와 부유층의 수요에 의해 그 형태 또한 학, 나비, 복숭아, 장기관 등과 같이 일반적인 원형의 접시가 아닌 다채로운 형태로 제작되어 고급스러운 식탁을 꾸미게 된다.

【그림 8】의 연회장 식탁 구성을⁴⁾ 보면 작은 밥상 위에 소금과 식초와 장을 담는 작은 접시가 놓여진 것을 확인할 수 있는데 소금, 식초, 장 가운데 가장 손과 가까이 위치에 놓고 데시오자라가 놓여져 있는 것을 알 수 있다.

4) 무로마치기의 유직 고실 『유치 잡요초(類聚雜要抄)』에 교토·조정 의 전상인 제대부 등의 향응의 그림, 大橋康二, 『小皿・手塩皿図鑑』, 2014, P.291



【그림 8】 연회 식탁구성

특히 1637년 나베시마(鍋島) 번에 의한 가마 생산자의 통합정리를 계기로 아리타 도자산업은 큰 전환기를 맞이하게 된다. 이 사건은 자기생산의 확대를 위한 일종의 구조조정으로써 가마의 연료였던 산림의 남벌을 막고 난립하던 생산업자들의 통합을 통한 대량생산체제의 구축을 위한 것이었다. 이후 아리타 도자기는 생산체계를 확립하고 가속 시킬 수 있었으며 자기의 생산이 활발해짐에 따라 도기 생산이 없어지고 자기생산이 확대되었다. 이런 이유로 식기 종류도 데시오자라를 비롯한, 간장, 식초, 술 등의 조미료를 담은 다양한 기종이 제작되었다. 당시 데시오자라가 생산된 대표적 가마로는 카모노쓰지요(辻窯; 佐賀県武雄市山内町)지 가마를 들 수 있는데 이것은 특정 그릇을 위한 전문 가마가 생길 정도의 왕성한 생산활동을 보여주는 예일 것이다.

17세기 후반 데시오자라의 기술적 배경에는 가다우치성형(型打成形)과 이토기리사이쿠(糸切り細工)라는 두가지 필수적인 성형기법이 있다. 데시오자라는 앞서 언급한대로 일반적인 원형이 아닌 다양한 사물 또는 자연물의 형상을 모티브로 형상이 제작되었기에 일반적인 물레기법이나 판상기법으로 제작하기에는 어려움이 있다. 이러한 불규칙적인 형상을 오늘날 제품과 같이

동일한 치수로 대량생산을 하기 위해서는 똑같은 형상을 찍어낼 수 있는 형틀이 필요하였다.



【그림 9】 조개 형태의 토형과 8각 형태의 토형(土型)



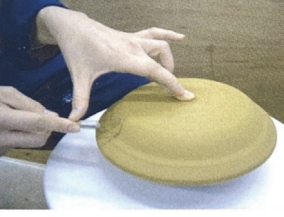



이것은 오늘날 석고 몰드에 의한 가압성형 제작방식의 원형이라고 할 수 있는데 당시 석고와 같은 기능의 소재로써 토형(土型)을 제작 사용하였다. 토형은 형을 흙으로 제작하고 1100℃ 정도의 초벌 소성하여 일정한 수분을 흡수할 수 있도록 제작하였다.

실제 가압에 의한 성형 과정에 있어서는 형틀의 수분흡수만으로 찍어낸 소지의 안정된 형상을 유지하기 어렵기에 판상의 소지에 녹말가루 등의 전분을 바름으로써 급속한 수분의 흡수에 의한 안정된 형상을 찍어낼 수 있었다. 가압성형을 좀 더 세분화하자면 토형에 찍기 전 소지 준비에 있어 물레방식과 판상방식 두 가지로 분류할 수 있다.

데시오자라의 경우 비정형이기에 소지를 판상형으로 준비하여 가압에 이용하는 반면 【그림 9】의 토형의 경우에는 정형의 접시인 관계로 소지를 물레성형하여 원형의 접시형태로 제작한 후 토형의 형상에 맞추어 찍어내게 된다.

이 두 가지 방법에 있어 결정적인 차이는 가압 이후의 공정에 해당하는 굽 제작에 있다. 정형의 토형의 굽 제작은 앞서 언급한 대로 물레 성형 후 가압을 하였기에 가압 후 건조한 굽 부분의 소지를 물레로 깎게 되는데 이것은 일반적인 물레성형 후 굽을 깎는 방식과 동일하다. 이에 반해 데시오자라와 같은 비정형의 토형의 경우 판상으로 제작하였기에 찍은 뒷면에 형태를 따라 굽을 붙여서 만들어야만 한다.

【표 1】 토형 제작과정

① 물레에서 점토주형 제작		② 반건조주형 다듬기		③ 외부표면 형상 조각
	→		→	
④ 코너라운딩을 통한 외부 표면 성형		⑤ 초벌구이(960℃)		⑥ 사포로 표면정리
	→		→	

이를 위해서는 판상의 소지를 굽 높이만큼의 넓이로 길게 자르고 이것을 세로로 세워 형태를 따라 흙물로 붙여서 굽을 만들어야 하는데 이것이 앞서 말한 이토기리세공기법(糸切り細工)인 것이다. 여기서 말하는 이토기리(糸切り)란 실로 흙을 자른다는 의미에서 이러한 명칭이 주어진 것이다.

이 두 가지 기법을 이용함으로써 형태상으로 자유로운 표현이 가능했고 물레로 제작하는 원형의 기형에서 다양한 형태의 접시 제작이 가능해졌다. 여기에 더해 1650년경 아리타의 자기 제작에 있어 초벌 공정이 개발되었으며 이로 인해 얇고 작은 데시오자라 제작이 가능해졌다.

다음으로 17세기 데시오자라의 장식기법에 있어서 대표적인 청화기법을 들 수 있는데 아리타가 자기 제작을 시작한 당시 끌려온 조선 도공들은 청화 제작의 경험이 적었기에 문양과 그림 작업에 어려움이 있었다. 따라서 조선 도공들은 중국의 문양집을 참고하여 청화백자를 제작하게 되며 그 대표적인 참고 화집으로써 8종 화보를 들 수 있다. 아리타 텐진모리(天神森)조선계 가마 출토품에서는 산수문, 산양문, 곤충문, 삼각산수 문양 등이 보이며 그림 주변을 점묘로 둘러싼 특징이 있다. 이외에 스미하즈키(墨彈)기법⁵⁾으로 그려진 토끼문양 등이 있다. 이 기법은 섬유 염색에서 밀납 염색을 응용한 것으로 청화안료 대신 먹으로 필선을 그리고 주변에 청화 농담을 채색함으로써 하얀 필선을 표현할 수 있기에 당시에는 비법에 가까운 고도의 기법이었다. 먹 성분에는 아교 성분이 들어있으며 이것이 물을 튕겨내는 반발 작용을 하기에 청화안료의 침투를 막을 수 있었다.

1644년은 중국 명(明)왕조가 청(淸)왕조로 전환되면서 중국은 내란 상태에 들어갔고 중국 남부의 가마들이 타격을 받게 됨에 따라 중국 기술자의 유입을 통한 선진 기술이 아리타에 도입되는데 그 중 경덕진의 오채자기 기술 도입은 데시오자라의 장식에 있어 획기적인 변화를 가져 왔다. 기존의 하회채색인 청화의 단조로움에서 벗어나 저화도 안료에 의한 다채로운 색상의 도입은 더 다양한 문양의 표현이 가능해졌고 특히 이 시기 이후에 일어나는 일본적 문양의 확산에 있어서도 기여하였다고 생각된다.

이상 살펴본 바와 같이 현재 일본에서 유통되는 마메자라는 데시오자라의

5) 矢部良明, 『日本陶磁大辞典』 角川書店, 2002, P.744

기원과 기술적 배경에 근거함을 알 수 있었다. 특히 데시오자라는 도자기의 실용적 기능을 넘어 음식을 즐기고 향유 할 수 있는 자기만의 장식과 형태를 창안하였다는 점에서 매우 독창적인 도자기라고 할 수 있다. 또한 현대의 몰드 생산 기원이 될 수 있는 가압 성형과 이토기리 세공기법은 오늘날 관점에서도 매우 혁신적인 기술이라고 할 수 있으며 이러한 혁신이 데시오자라의 자유롭고 변화무쌍한 형상을 가능하게 하였다는 점에서 매우 시사하는 바가 크다.

이와 같은 데시오자라가 갖는 혁신과 잠재성에 대한 재인식과 활용은 새로운 도자 표현의 중요한 방법이 될 수 있다고 생각된다.

3) 상하회병용(上下繪倂用) 채색기법의 특징 및 내용

17세기 히젠 아리타지역에서 왕성히 제작되었던 데시오자라는 중국의 선진 기술도입과 일본풍 장식으로의 전환을 통해 급속한 발전을 이루게 된다. 문양과 그림의 구성에 있어서도 당연히 일본풍의 회화 양식이 영향을 미치게 되며 이에 따른 표현에 있어서도 기술적 변화가 이루어진다.

17세기 초 자기(磁器)제작의 시작에 있어서 주된 장식기법은 역시 청화기법을 들 수 있지만 1645년경 사카이다 가키에몽가(酒井田柿右衛門)에 의한 상회(上繪)기술 개발과 이로 인한 오채자기(五彩磁器)의 탄생은 아리타 자기의 장식에 있어 획기적인 전기를 마련하게 된다. 주지의 사실대로 이러한 아리타의 오채자기는 17세기 중국을 대신해 유럽 시장을 석권하며 그 위상에 맞는 독자적인 장식의 세계를 만들어 내었다. 이러한 점을 근거로 보면 당연히 데시오자라의 장식에서도 오채자기에 사용된 상회기법이 기존의 장식에 혁신적 변화를 가져왔다는 점은 의심할 여지가 없을 것이다. 특히 나베시마번의 관요에서 생산된 나베시마양식의 접시류의 장식에서 보이는 하회와 상회기술은 비법에 가까운 놀라운 기술이었다. 여기서 주목할 점은 장식

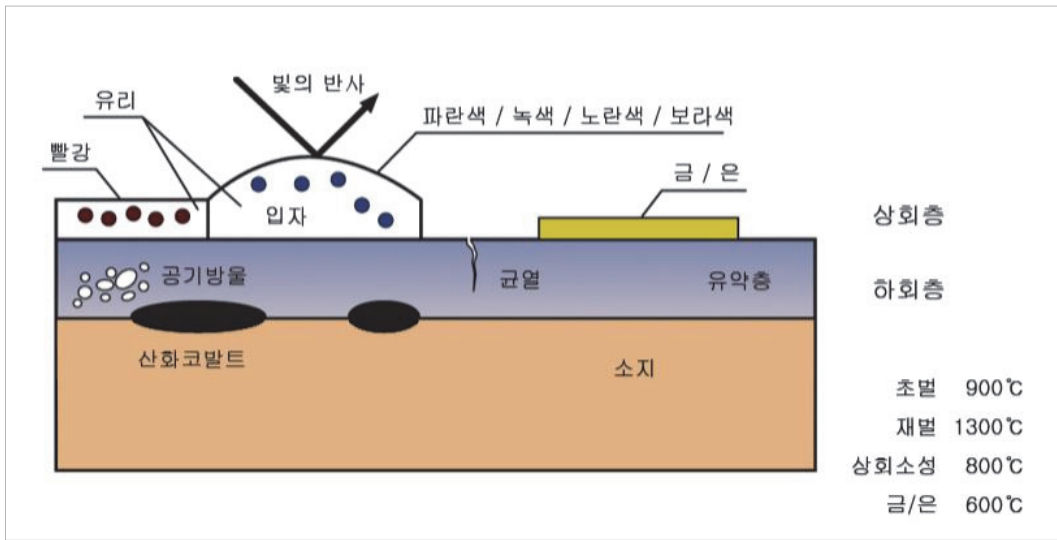
의 목적과 극치에 가까운 표현을 위해 청화에 의한 하회(下繪)기술과 오채에 의한 상회기술을 한 접시에 기묘하게 배치하여 표현하였다는 점이다. 이러한 기법의 장식기술은 사가현 큐슈도자문화관의 연구에 의해 상하회병용자기(上下繪倂用磁器)라는 공식화된 명칭으로 통용되고 있다.



【그림 10】 나베시마(鍋島) 테시오자라(手塩皿)

상하회병용자기는 【그림 11】을 보면 우측의 청화접시와 중간의 상회접시에 사용된 상하회 채색기술을 좌측의 접시에서 알 수 있듯이 단계별 채색을 통해 동시에 사용된 것을 말한다. 이것은 단색조의 무채색 청화문양에 오채의 유채색 컬러를 강조하는 포인트로 사용함으로써 깊은 인상을 주고 있다. 이러한 효과 외에도 문양이 갖는 특질과 구성된 스토리를 더욱 구체화하고 있기에 보다 극적인 장식적 효과를 꾀할 수 있다.

상하회병용자기의 제작과정을 간단히 말하면 먼저 초별한 기물에 청화장식을 하고 상회장식 부분만을 남겨둔 채 유약시유를 한 후 재별소성을 한다. 소성 후 구워진 유리질 기면에 저화도 오채안료를 채색한 후 800℃ 정도의 온도에서 소성 후 다시 600~700℃ 전후의 온도에서 금채장식 소성으로 마무리 하기에 완성까지 적어도 3~4회의 소성과정이 필요하다.



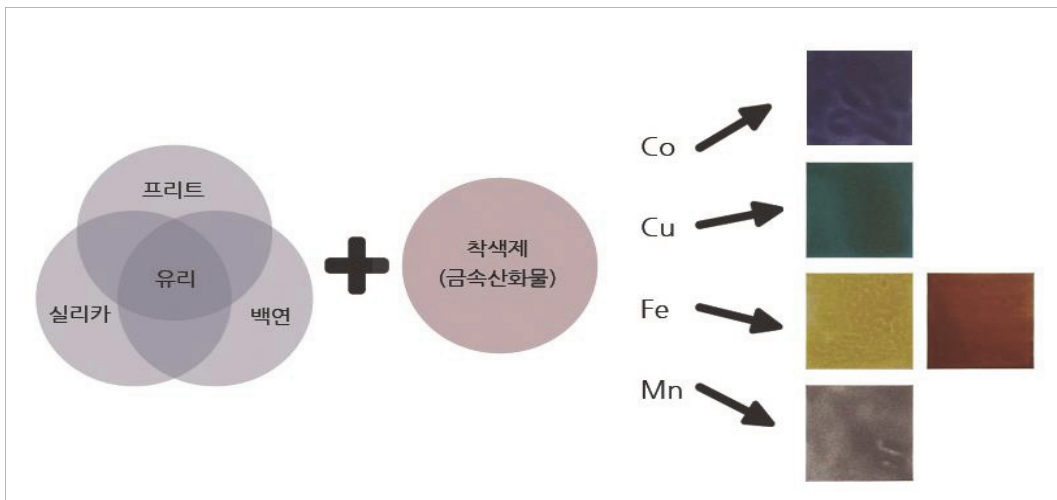
【그림 11】 상회 자기의 유약 구조

따라서 상하회병용자기와 상회자기는 1~2회 소성으로 제작되는 청화자기에 비해 매우 비싼 가격의 고급품 제작에 사용되었다.

아리타의 상회자기는 이로에(色繪)자기로 통칭되고 있으며 장식의 양식적 분류에 있어 크게 가키에몽양식(柿右衛門樣式), 고구다니양식(古九谷樣式), 나베시마양식(鍋島樣式), 고이마리양식(古伊万里樣式)으로 나눌 수 있다. 이것은 특정 가마 또는 집단 가마에 의한 생산된 장식적 특징에 의한 분류로써 각 양식에 적용된 기술과 재료에서는 다양한 차이를 보여주고 있다. 특히 오채안료에 있어서는 색상의 변화에 따른 발전과정을 알 수 있는데 예를 들어 초기의 고구다니양식의 탁하고 강한 원색은 가키에몽양식에 이르러 명도와 채도가 선명한 완성된 안료로 발전하며 아리타 지역의 쇠퇴기에 해당하는 고이마리양식의 상하회병용자기에 이르면 색상에 있어 뚜렷한 개성은 보이지 않는다.

당시 오채안료는 지금도 와에노구(和繪具)라고 불리고 있으며 그 주된 성분은 시라타마(白玉)라고 하는 프리트의 매용제에 동, 망간과 같은 금속산화

물을 착색제로 하여 800℃ 정도의 저화도에서 녹, 청, 적, 흑색 등의 유리질 색상을 얻을 수 있다. 저화도 프리트에 해당하는 시라타마는 현지용어로써 실제주성분은 연단과 규석의 혼합물로 이루어져 있다. 이 두 성분의 조절에 의해 프리트의 광택, 용융온도, 질감 등을 구현할 수 있다.



【그림 12】 일본전통 상회 안료 성분

오체에 사용된 안료의 특징을 보면 앞서 기술한 유리성분의 프리트(白玉) 함량에 따라 채색 방법이 달라지는데 예를 들어 빨간색과 검정색의 경우 프리트의 함량이 매우 적어 니카와(膠)라는 아교 접착제를 사용하여 기면에 얇게 발라야지만 발색이 가능하다. 반면 녹색, 보라, 청색, 노랑 등은 다량의 프리트가 함유되어 있기에 일반적인 회화에서 붓을 사용하듯 기면을 바르는 것은 불균질한 발색을 초래한다. 현재 아리타 지역에서는 프리트 함유량이 높은 이러한 안료를 구다미(具濃)라고 부르며 붓으로 안료를 수직으로 떨어뜨려 매우 두껍게 채색하는 방법을 사용하고 있다.

착색제로서는 벵가라(빨강,노랑), 동(녹색), 망간(보라), 코발트(청) 등이 사용되나 당시의 재료에 대해서는 불명확한 점이 많다. 이상 살펴본 바와 같

이 청화와 오채에 의한 상하회기법의 적용은 우리 도자에서는 볼 수 없는 기술이라는 점에서 아쉬운 점이 있다.

데시오자라에서 보이는 청화와 오채의 극적인 조화는 상하회기술의 잠재력을 보여주고 있으며 현대 도예에 있어 이러한 전통 기술을 기반으로 장식의 시도는 새로운 표현 방법으로서의 가능성을 모색할 수 있다고 생각된다.

2. 손접시 제작 과정

1) 손접시 형태 제작 과정

마메자라는 본론 1장에서 언급하였듯이 데시오자라에서 출발하였으며 오랜 시간 동안, 장식의 변화와 기능의 확대에 의해 오늘날 사랑받는 생활용품으로 자리 잡았다. 오늘날 한국의 식생활에서도 많은 변화가 일어나고 있으며 마메자라에서 보여지는 범용성과 특유의 장식성은 활용 여하에 따라 새로운 아이템 또는 도자 표현의 방법으로까지 확대가 가능 하다고 생각한다.

이런 점을 근거로 본 연구에서는 한국의 식생활에서 혹은 일상생활에서 사용할 수 있는 소형접시의 제작을 통해 새로운 기능의 부여 및 확장과 회화와 도자장식 기술을 이용한 장식 방법을 제안하고자 한다.

일본의 마메자라는 보통 6~9cm 이내의 중저 정도의 작은 크기이다. 한국의 식생활 특성상 이러한 사이즈는 간장 또는 조미료 용기로서의 기능 외에 활용은 어렵다고 보이며 반면 일반적인 앞접시의 크기는 15~16cm 정도로써 퓨전요리 등 새로운 개념의 테이블 웨어로서의 활용은 약간 평범하다고 생각된다.

본 연구에서 제안하는 새로운 개념의 접시로서 적당한 크기는 13cm이며 이것은 일반 성인 여성의 손바닥 안에 담기는 사이즈를 이유로 설정한 크기이다. 이 크기는 일반적인 앞접시와 특수한 크기인 마메자라의 중간크기에

해당하며 최근 다양한 식음 문화와 더불어 건강관리 등과 같은 새로운 분야에 필요한 도구로써의 가능성을 염두에 두었기 때문이다.

이와 같은 새로운 크기와 기능을 염두에 둔 소형접시로써 나름의 용기 형식을 제시하였기에 본 연구에서는 이러한 크기와 용도의 접시를 ‘손접시(手皿)’라고 칭하기로 한다.

손접시의 제작은 크게 형태적 조형성과 장식적 미감을 담아 보다 접시가 주는 기능 외에도 즐거움과 사용의 만족감을 주고자 하였다.

형태적 조형성의 강조를 위해서 접시의 형태를 자연형, 기하형, 고전형(古典型)으로 구분하여 제작하였다. 자연형은 구름, 꽃, 과일 등 자연에서 존재하는 형태를 단순화한 것이며 기하형은 사각형, 삼각형 등의 기하도형에 변형을 가하여 새로운 이미지로 제작하였다. 고전형은 17세기 데시오자라에서 주로 사용된 형태적 요소를 응용한 것이 주를 이루고 있다. 【표 2】은 손접시의 유형별 분류를 정리한 것으로써 내용은 다음과 같다.

【표 2】 손접시 형태 구분

구분	형태				
자연형					
기하형					
고전형 (古典型)					

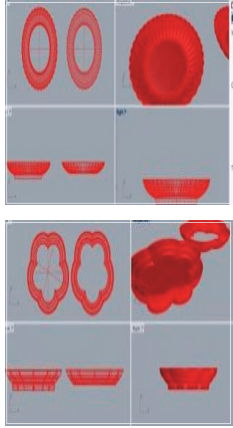

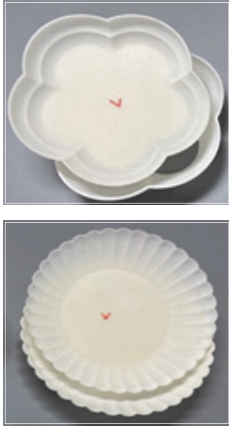
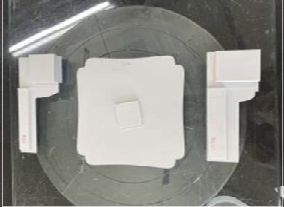

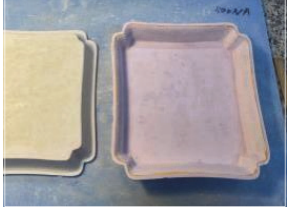
손접시의 제작은 석고 몰드를 이용한 복수 생산을 전제로 하였기에 석고원형의 제작에서부터 슬립 캐스팅까지의 공정에 의해 기물을 제작하였으며 작업의 효율성을 위해 3D프린팅과 압력주입방식을 사용하였다. 압력주입방식은 데시오자라의 제작 기술이었던 가압성형방법과 그 원리와 맥을 같이 한다는 데에 의미가 있다고 생각되며 실제 제작에 있어서도 이러한 원리를 염두에 두고 제작하였다.

3D프린팅 기술은 주로 석고원형 제작에 사용하였는데 이것은 일정 치수와 비례에 의한 정확한 형상을 얻기 위함이었으며 향후 아이템의 확장에 따른

접시 용량 등의 개선 작업 등을 이유로 필요한 원형의 데이터를 확보하고자 하였다. 원형을 3D프린팅으로 제작하기 위해서 라이노 프로그램 (Rhinceros 3D)을 사용하여 형태를 디자인하였다.

3D프린팅의 장점은 형태를 디자인하는 동안 3차원의 입체적인 형태를 즉각적으로 확인하면서 동시에 작업이 가능하다는 점이다. 즉 디자인에 있어 중간과정의 수정이 매우 용이하며 출력 후에도 수정 사항을 추가적으로 반영하여 재출력도 간단히 진행할 수 있다. 그 외에도 앞서 언급한 대로 정확한 각도가 요구되는 형태나 곡선이 무수히 많으면서도 동일한 간격을 유지

【표 3】 손접시 원형제작 과정

① 3D프린팅을 통한 원형제작		
	<p style="text-align: center;">→</p> 	<p style="text-align: center;">→</p> 
라이노 모델링	3D 출력물 후가공	3D 원형
② 형판성형기법을 통한 원형제작		
	<p style="text-align: center;">→</p> 	<p style="text-align: center;">→</p> 
포맥스판 준비	내형	석고 원형

해야 하는 꽃접시 등의 출력에 효율적일 수 있다. 그러나 프린팅 방식이나 프린터의 성능과 관련하여 출력 후 결과물 표면에 필라민트의 트레이스 자국이 남기 때문에 석고 몰드 작업을 위해서는 이를 해결하는 후가공의 단계가 필수적이다.

원형의 제작에 있어 사용한 또 하나의 방법으로써 수작업 의한 형판성형 기법을 들 수 있다. 석고 이형 접시 기법'은 접시의 상단면과 측면의 형태를 윤곽선으로 하는 정형칼을 이용하여 경화되기 전까지의 무른 상태의 석고를 긁어 형태를 만드는 기술을 말한다. 정형칼은 보통 포맥스 재료로 만들며 접시 단면의 각도와 두께를 고려해서 디자인한 내형과 외형의 포맥스 칼을 재단하여 사용한다. 내형칼로 접시 안쪽의 형을 만들고, 동일 형태지만 두께를 더한 외형을 칼로 사용하여 손접시의 원형을 만든다. 수작업으로 만들어지기 때문에 3D프린팅 만큼 완벽하지 않지만 오히려 자연스러운 형태를 만들 수 있으며 개념 또한 매우 단순하기에 어떤 면에서는 기계적인 방법보다 매우 효율적인 방법이라고 할 수 있다.

【표 4】 석고몰드와 슬립캐스팅 과정

세미솔리드 석고몰드	슬립 캐스팅
	

제작된 원형은 세미솔리드 기법으로 석고 몰드를 만들고 슬립캐스팅 기법으로 손접시의 형을 완성한다.

본 연구의 손접시 형태 디자인에 있어 형상적 조형성 외에 고려된 것으로써 ‘장식공간’의 설정을 들 수 있다. 즉 드로잉에 의한 장식에 있어 그림이 들어갈 수 있는 일정 공간의 설정에 있어서도 주의를 기울였으며 특히 접시의 모티브가 되는 형상에 의해 필연적으로 발생하는 장식공간을 적극적으로 디자인에 활용하고자 하였다. 본 연구에 제작된 접시는 주 문양이 들어가는 접시의 중앙부를 ‘중심부’로 부수적인 문양이 들어가는 접시 외곽을 ‘주변부’로 명칭을 정하였다.

이상과 같은 방법으로 손접시의 형상제작을 진행하였으며 장식을 전제로한 장식공간의 설정은 손접시의 모티브를 더욱 명확하게 인지하고 강조할 수 있음을 알 수 있었다.

2) 문양 디자인 제작 과정

손접시 장식에 있어서는 그림을 주된 표현 방법으로 삼아 도자 채색기법에 의한 디자인을 제작하였다. 먼저 그림을 이용한 장식문양 작성에 있어서는 1장에서 고찰한 림파(琳派) 회화의 간결성과 디자인적 특징을 모티브로 주제의 선정과 간략화 과정을 거치는 도안화 과정을 진행하였다. 특히 림파의 주요 주제에 해당하는 자연환경 속 사계절의 매력을 다양한 동식물의 모습으로 표현했다. 그림의 소재는 초화류를 중심으로 도안화 작업을 진행하였는데 이것은 가능한 한국적 기후와 풍토에서 자란 초화류를 통해 한국적 미감을 표현하기 위함이었다.

소재의 도안화 작업에 있어서는 초화류 중에서도 림파가 주로 다룬 등나무꽃, 싸리꽃, 매화, 국화, 수국, 붓꽃, 나팔꽃 등이며 나비, 공작, 박쥐, 파랑새 등의 곤충과 조류를 주된 소재로 사용하였다.

이러한 소재의 사용에 있어서는 접시의 형상과의 관계를 고려한 일정 분류에 의한 도안화 작업을 시도하였으며 이것은 접시의 특정 형상이 주는 스토리와

거기에 어울리는 스토리를 부여 하거나 또는 상반된 이미지 등의 접목을 통해 일정한 스토리를 부여하기 위함이다.

예를 들어 본론 3장의 【작품 5】 구름 속 박쥐 접시와 컵의 경우 접시형상의 모티브는 구름이며 장식 문양은 박쥐를 선택하였다. 이것은 구름의 공간과 박쥐라는 소재가 갖는 관련성이 보는 이로 하여금 다양한 상상을 통한 이야기를 제공할 수 있다는 전제하에 구성한 것이다. 【작품 2】 복숭아 접시 또한 마찬가지로 복숭아라는 동일소재를 적용함으로써 형상과 그림의 조화를 통한 새로운 스토리를 만들고자 하였다.

본 작업에 있어서는 이와 같은 스토리 구성의 방법에 크게 세 부류로 나누어 형상과 소재의 접목을 통한 스토리를 만들고자 하였으며 내용은 아래와 같다.

- ① 접시 형상과 관련 또는 연상되는 이미지의 장식 소재로의 활용
- ② 접시 형상 이미지와 상반되는 문양 이미지의 활용
- ③ 접시 형상에 따른 동일 문양의 접목과 새로운 이미지 도출

이와 같이 분류할 수 있으며 부류②의 경우는 【작품 14】 수국 접시가 이에 해당하며 부류③의 경우는 【작품 4】 매화 접시와 컵에서 동일문양의 접목에 의한 새로운 이미지 도출을 잘 보여주고 있다. 이와 같은 형과 소재의 접목 방식을 기준으로 도안화된 문양을 접시에 장식하는 기준을 설정하였으며 세부 도안화 작업을 진행하였다.

문양의 도안화 작업에 있어서는 소재에 해당하는 초화류의 실제물 또는 사진 등을 활용하여 동식물이 갖고 있는 생물학적 특성의 파악과 거기에서 보이는 조형적 미감의 판단하에 이에 대한 구체적인 표현 방법의 예를 립파의 표현을 참고로 최종적인 문양도안을 제시하였다. 즉 이것은 앞서 립파의 화풍전수 방식이기도한 분본(粉本)의 예를 적용한 것으로써 선인들의 표현방식을 참고하여 표현 대상에 대한 본인의 감성과 생각을 구체화하고자 한 것이며 이 후의

【표 5】 도안화 과정

	자연물	림파(琳派) 회화	도안(먹지)	완성
수국				
붓꽃				
나팔꽃				
등나무 꽃				
국화				
싸리꽃				
매화				

변형 또는 새로운 이미지로의 전환과 같은 표현의 확장 또는 대상에 대한 감정이입에 있어 매우 유효함을 알 수 있었다.

【표 5】는 상기한 문양작성의 예로써 작업에 사용된 문양 중 7종의 식물의 도안화 과정을 정리한 것이다.

3) 청화 및 오채 기법을 이용한 장식 과정

문양의 실제 채색과정에 있어서는 청화채색을 기반으로 오채안료에 의한 상회와 금채까지의 다층적 장식기술을 활용하여 다채로운 장식적 효과를 꾀하였다.

다층적 장식기술의 의미는 도자기의 장식에 있어 가장 기본 층에 해당하는 소지와 그 위에 덮은 안료와 유약 그리고 최종적으로 유리질 위에 올라가는 상회 안료와 금채가 수직형의 적층형태로 순차적으로 장식이 이루어지는데 기인한 것이다. 이러한 다층적 장식기술의 대표적인 예로써 2장에서 고찰한 상회회병용자기가 이에 해당하며 【표 5】와 같이 크게 6개의 공정을 거쳐 완성하게 된다.

청화를 위주로 하는 하회채색에 있어서는 청화안료인 오수(吳須)⁶⁾와 다채색 하회안료를 사용하여 청색, 적색, 녹색, 흑색 계열의 색상을 문양에 적용하여 다양한 이미지를 제시하였다.

오채안료를 이용한 채색에 있어서는 적색, 청색, 녹색, 황색, 흑색의 안료를 사용하였으며 전통 오채기법의 채색방법을 이용하여 채색하였다.

문양에 표현에 있어서는 전체문양을 강조할 수 있는 핵심 영역을 설정하고 주변의 청화문양과 조화를 이룰 수 있는 색상 및 채색범위의 조절에 주의를 기

6) 코발트산화물(Cobalt 酸化物)을 함유한 광물의 이름으로서 모래처럼 검고 청록(靑綠)을 띠고 있다. 이것을 아주 미세하게 갈아서 물에 녹여 초벌 기물에 문양(紋樣)을 그리고 위에 유약(釉藥)을 시유(施釉)하고 구워내면 남색(藍色)이 된다. 단 오수(吳須)는 채료(彩料)의 이름인 동시에 일종의 자기(磁器)를 가리키며 또 장식양식(裝飾樣式)을 가리키기도 한다. 일본에서는 “고스(吳須)”라고 발음한다. 이은미, 『일본 아리타(有田)지역의 청화기법을 이용한 실내도자장식에 관한 연구』, 성신여자대학교, 2011, P19

을여 채색하였다.

【표 6】 다층적 장식기술 과정

①도안		②청화 선묘		③청화채색
	→		→	
④소성 (1250℃)		⑤상회장식		⑥소성 (800℃)
	→		→	

오채안료는 본론 20페이지에서 기술하였듯이 프리트를 주성분으로 하는 유리 질이기에 청화가 발색된 유리질에 채색할 경우 밀색인 청화가 보이지 않거나 채도가 탁해질 수 있기에 최대한 청화의 선과 겹치지 않게 1mm 정도의 공간을 비워놓고 상회채색을 해야만 명쾌한 느낌의 문양을 얻을 수 있다. 금채의 경우도 마찬가지로 청화와의 조화를 위한 특별히 주의를 기울여야만 한다.

본 연구에서는 상회안료의 소성온도를 800℃에 설정하였으며 금채는 700℃ 전후의 온도에서 소성하였다. 이것은 일부 금채장식에 있어 상회부분에 금채를 하는 경우가 있는데 만일 상회안료의 용융온도에 해당하는 800℃에 금채소성을 한 경우 금채가 갈라지는 현상을 방지하기 위함이다.

이상 손접시 장식의 표현 방법에 있어 회화 양식의 활용 여부와 이에 적절한 표현기법은 본 연구에서 목적하는 특정한 표현을 위한 매우 주요한 수단이 될 수 있음을 알 수 있었다. 특히 손접시라는 용어가 주는 이미지에 걸맞는 장식으로써 상하회병용기법은 표현의 영역에서 기존의 방법과는 확연한 차이를 보여주었으며 전통 기법으로 치부하기 쉬운 청화와 오채기법이 도자장식 또는 예술로서의 가능성을 확인할 수 있었다.

4. 시작품



【작품 1】 붓꽃 팔각접시

슬립 캐스팅, 백자, 1250℃, 환원소성, 상하회 장식
150x150x25(mm)

전통 형태의 팔각 접시 위에 연못에 핀 붓꽃을 청화로 그려 넣었다. 바깥으로 넓게 펼쳐진 전에는 삼각빗살문 장식을 올리고 전 부분은 금채장식으로 마무리하여 액자 속 푸른 풍경화를 보는 장면을 연출했다. 일부 붓꽃은 꽃잎을 금으로 라인을 그리고 안쪽은 보라색 상회장식을 올려 기품을 더했다.



【작품 2】 복숭아 접시

슬립 캐스팅, 백자, 1250℃, 환원 소성, 하회장식

130x135x27(mm)

손바닥에 담기는 아담한 복숭아 형태의 접시 위에 복사꽃과 복숭아가 연결된 가지를 그려넣었다. 복숭아는 도교에서는 신선들이 먹는 과일로 장수와 벽사의 의미를 갖고 있다. 형태와 문양까지 복숭아로 통일하여 의미를 보다 강조하면서도 은은한 복숭아 바탕에 짙은 잎사귀와 대비되는 하얀 복사꽃이 더 단아해 보이게 연출했다.



【작품 3】 파랑새 사각접시

슬립 캐스팅, 백자, 1250℃, 환원소성, 상하회 장식

140x130x30(mm)

비대칭의 마름모 사각형의 접시에 명도대비를 주어 저 멀리 숲속 나뭇가지에 앉아있는 듯한 파랑새를 그려넣었다. 안쪽의 네 벽면을 깊고 넓게 디자인하여 숲속의 울창한 나무를 연상하게 하였고 모아지는 좁은 사각형 바닥 면에는 평화롭게 파랑새가 앉아있다. 늘 어딘가에서 찾아 헤매는 행복은 사실 내 가까이 있다는 동화 속 파랑새에 대한 의미를 생각해 본다. 네 모서리에는 금채를 올려 장식성을 높였다



【작품 4】 매화 접시와 잔

슬립 캐스팅, 백자, 1250℃, 환원소성, 하회장식
Ø135x50(mm), Ø65x75(mm)

무수한 꽃잎의 곡선을 볼 수 있는 원형 접시 중앙에 가득 핀 매화를 그려 넣었다. 그와 동시에 같은 꽃잎의 형태를 가진 잔을 디자인하고 최소한의 매화를 그려 넣어 접시와 잔 세트로 구성하였다. 형태와 문양이 화려하기에 청화만으로 장식하여 단아한 아름다움을 연출했다.



【작품 5】 구름속 박쥐 접시와 잔

슬립 캐스팅, 백자, 1250℃, 환원소성, 상하회 장식

145x110x20(mm), 75x50x75(mm)

구름형 접시에 푸른 박쥐를 그려 넣었다. 박쥐는 한자 표기 편복의 복이 복(福)과 같은 소리를 낸다고 해서 옛 부터 복의 상징으로 사용되었는데 구름 속에 자유롭게 날고 있는 작은 박쥐를 기물 전체에 빼곡이 그려서 제각기 다른 모양을 하고 있지만 전체로는 하나의 패턴처럼 표현하고자 했다. 함께 사용할 수 있는 구름형 잔을 제작하여 같은 문양을 적용하였고 세트를 강조하기 위해 백금으로 전 장식을 추가하였다. 수많은 박쥐 중 접시는 4개체, 컵은 각 면마다 1개체씩 파란 상회장식을 올려 깊이를 더했다.



【작품 6】 공작 정사각접시

슬립 캐스팅, 백자, 1250℃, 환원소성, 상화회 장식

150x150x20(mm)

정사각형의 기본 사각 형태에 화려한 공작을 그려 넣었다. 접시 안쪽 네 벽면 중 마주 보는 두 면을 곡면으로 디자인하여 공작의 깃털이 자연스럽게 벽면을 타고 퍼져 나가는 느낌이 들도록 디자인하였다. 화려한 공작은 벽사와 자손번영의 의미가 있고 울음소리에 독특한 애수가 있어 좋은 소식을 전해준다는 의미도 갖고 있다. 무엇보다도 공작의 화려한 깃털을 청화가 가진 강력하고 화려한 색감과 은은한 농담을 아름답게 표현하였다.



【작품 7】 수국 사각접시

슬립 캐스팅, 백자, 1250℃, 환원소성, 상하회 장식

130x130x30(mm)

정사각형이지만 네 모서리는 안쪽으로 꺾여져 동그란 꽃잎 같고 접시의 네 벽면도 안쪽으로 완만하게 들어온 곡선으로 디자인하여 부드럽고 사랑스러운 느낌으로 제작했다. 어떤 장식이 들어가도 잘 어울리는 기본 형태의 접시에 막 피어난 수국을 그려 넣었다. 크고 작은 밝은색의 수국 꽃잎은 꽃가운데에 포인트 금장식 올려 크고 짙은 잎사귀와도 대비되면서도 조화롭게 어울리게 표현하였다.



【작품 8】 클레마티스 꽃접시

슬립 캐스팅, 백자, 1250℃, 환원소성, 상하회 장식

Ø130x25(mm)

다섯 장의 꽃잎 형태를 가진 접시에 클레마티스를 그려 넣었다. 접시는 안쪽에 이중 턱을 만들어 피어나는 꽃의 형태를 한번 더 강조했다. 클레마티스는 우리말로 으아리꽃이라고도 하는데 보기와 달리 질긴 줄기로 인해 동양에서는 강한 결속을 나타내기도 한다. 가운데 부분은 연한 보라색 하회안료를 사용하고 꽃잎 전체는 은은하게 채색하여 우아하고 부드러운 꽃을 표현하였다.



【작품 9】 가을 들꽃 접시

슬립 캐스팅, 백자, 1250℃, 환원소성, 상하회장식

Ø140x20(mm)

크지도 작지도 않아 우아한 느낌을 주는 꽃잎 형태의 접시 안에 소박한 가을 들꽃을 그려 넣었다. 접시는 바닥과 벽면이 자연스럽게 이어지게 디자인 하여 담겨지는 문양이 깊이를 더할 수 있게 제작했다. 화려하지 않은 얼굴을 가진 가을 들꽃이지만 진한 농담의 잎사귀로 울동감을 만들고 수수하고 여린 작은 꽃송이들에 화려한 금장식을 얹어서 고상하고 아름다운 분위기의 가을 들꽃으로 표현하였다.



【작품 10】 물결무늬 구름접시

슬립 캐스팅, 백자, 1250℃, 환원소성, 상하회장식

140x85x20(mm)

좁고 깊은 구름형태의 접시에서 푸른 물결을 그려 넣었다. 이중턱 디자인으로 문양을 들어다 볼 수 있는 깊이감을 더하였다. 스미하즈키 기법으로 농도가 다른 푸른색 물결 사이를 흰색 라인으로 구분하여 울동감이 있으면서도 은은하고 평화롭게 흘러가는 물결을 표현하였다. 물결 위에는 단풍나무의 가지가 드리워져 계절감을 느낄 수 있도록 하였다.



【작품 11】 싸리꽃 접시

슬립 캐스팅, 백자, 1250℃, 환원소성

Ø140x30(mm)

해바라기를 연상시키는 꽃접시는 꽃잎의 각도가 높아서 원형의 바닥이 문양을 더욱 돋보이게 하는 공간이 되도록 디자인 하였다. 싸리꽃은 가을의 초화로 화려하지는 않지만 부드럽게 늘어진 가지에는 동그란 잎이 무수히 달려있고 그 끝에는 빨강이나 흰색의 작은 꽃이 매달려있다. 가을의 느낌을 주는 짙은 고동색 하회장식을 한 후 잎을 가르는 잎맥은 금장식을 하여 화려함을 더했고 가지 끝 꽃은 연한 노란색과 연두색의 상회장식을 더해 볼륨감을 높였다.



【작품 12】 초록나비 접시

슬립 캐스팅, 백자, 1250℃, 환원소성, 상하회장식, 상하회장식
Ø130x25(mm)

흑청색의 오수로 벨벳 같은 느낌의 나비를 그려 넣었다. 늘 꽃과 함께 등장하는 나비 문양이지만 이번에는 나비가 주인공이 될 수 있도록 중앙에 볼륨감 있게 배치하고 작고 섬세한 노란 매화를 배경으로 배치해서 화려함을 더했다. 꽃 가운데는 금과 상회 장식을 올려 장식성을 높였다.



【작품 13】 등나무꽃 접시

슬립 캐스팅, 백자, 1250℃, 환원소성, 상하회장식

130x110x25(mm)

둥근 모서리를 가진 직사각 손접시는 부드러운 느낌을 주며 그 안에 담긴 등나무꽃은 조금씩 문양형태를 달리하였고 기본적인 청화색상과 함께 보라, 보라핑크로 채색하여 세트로 구성하였다. 등나무꽃은 림과회화에 유난히 많이 보이는 꽃으로 길게 늘어진 꽃이 늘어진 벼 이삭과 닮아 오곡풍요를 의미하기도 한다.



【작품 14】 수국 타원접시

슬립 캐스팅, 백자, 1250℃, 환원소성, 상하회장식

130x105x20(mm)

손접시 시리즈 중 가장 아담한 크기의 위아래 뾰족한 모서리를 만든 타원 접시이다. 수국 문양은 보라핑크 하회 안료를 사용하여 은은하게 표현하였고 꽃 중앙은 금채 도트장식으로 포인트를 주어서 단조로움을 피하고 사랑스러운 분위기를 연출했다



【작품 15】 오이꽃열매 접시

슬립 캐스팅, 백자, 1250℃, 환원소성, 상하회장식

130x150x30(mm)

모서리가 동글한 타원형의 굽이 높은 손접시이다. 오이 열매와 꽃이 포인트진한 청화로 채색된 잎과 대비를 이룬다. 열매는 오렌지색으로 하회 채색한 후 꽃과 함께 금으로 라인을 그렸고 보송한 털 느낌을 가진 꽃의 잎은 투명한 연두색 상회장식을 올려 입체적이면서도 우아한 분위기를 연출했다.

Ⅲ. 결 론

현대의 도자는 생활 범주의 확대와 새로운 요구에 대응하여 이전에 없던 새로운 기능이 요구되고 있으며 이 기능의 범주 또한 실용성, 장식성, 예술성이 융합된 새로운 아이템들이 등장하고 있다.

본 연구에서 주장하는 ‘손접시’ 역시 이러한 융합된 기능을 바탕으로 한 새로운 개념의 도자기라고 할 수 있다.

이러한 개념을 구체화하기 위해서는 고도의 표현력에 의한 상징적 의미를 전달할 수 있는 장식 수단이 필요하다고 생각하며 이것을 충족시키기 위한 방법으로써 림파 회화 양식의 검토와 활용방안을 모색해본 결과 림파의 장식성과 예술성의 조합은 도자 장식에 있어 매우 유용한 방법이 될 수 있음을 알 수 있었다. 구체적으로 말하자면 림파에서 보여지는 문양과 색채의 간략화와 간결성이 갖는 고도의 상징성은 새로운 스토리 구성의 방법이 되는 것은 물론 도자라는 특수한 재질을 전제로 한 장식에 있어 매우 유리한 수단이 될 수 있음을 확인하였다. 특히 도자기가 상품으로 유통된다는 점을 전제로 생각해보면 그 간략화의 효율성은 이미 히젠자기의 데시오자라에서 보여지는 림파 또는 카노화풍의 문양이 이를 증명하고 있다고 생각된다.

손접시의 문양 장식에 있어 림파와 같은 고도화된 상징적 형상과 색채를 적용하기 위해서는 기존의 단일 채색 방법에서 더 확장된 기법의 필요성을 느끼고 본 작품 제작에 활용한 상하회병용기법은 이에 대한 해결방안이 될 수 있음을 알 수 있었다. 특히 상회와 하회에 의한 ‘다층적 장식기술’은 장식에 요구되는 형상과 색상을 초벌과 재벌 그리고 금채장식까지 다회(多回)에 걸친 소성 공정의 확대에 의한 장식 표현의 범위를 확장할 수 있다는 점에서 고도의 표현에 적합함을 알 수 있었다.

실제 손접시의 제작에 있어서도 히젠자기의 산업생산방식이었던 가다우치 성형(型打成形)과 이토기리세공(糸切り細工)과 같은 전통의 산업기술 활용 여하에 따라 수공예적 감성과 생산의 효율성을 도모할 수 있음을 알 수 있었으며 특히 손접시의 고급화 또는 예술적 표현에 있어 전통기술의 필요성을 확인할 수 있었다.

이상, 새로운 개념의 손 접시 제작 연구를 통해 이에 적합한 기형과 도자 장식의 방법을 모색해 본 결과 17세기 일본 회화와 산업도자기술이라는 아카이브에서 특정한 방식과 방법의 도출은 현대 도자 장식과 새로운 개념의 아이템 제작에 유용한 수단이 될 수 있음을 알 수 있었다. 이런 점을 근거로 생각해보면 한국을 비롯한 다양한 문화권의 회화와 장식 기술의 접목은 새로운 도자 표현의 대안이 될 수 있다고 생각되며 향후 다양한 지역의 도자와 회화 양식의 연구를 통해 표현의 범위를 확장해나가고자 한다.

참 고 문 헌

<단행본>

- 佐賀県立九州陶磁文化館, 『鍋島』,大同印刷株式会社, 2007
- Park Tae-Sung, 『Pigments of Hizen Porcelain in the 17th and 18th centuries』, Kakiemon-style Ceramic Art Research Center, 2009
- 大橋康二, 『小皿・手塩皿図鑑』 佐賀県立九州陶磁文化館 柴田夫妻コレクション, 青幻舎, 2014
- 이은미, 『일본 아리타(有田)지역의 청화기법을 이용한 실내도자장식에 관한 연구』, 성신여자대학교, 2011
- 矢部良明 『日本陶磁大辞典』 角川書店 2002

<전시도록>

- 京都国立博物館/日本経済新聞社, 『琳派 京を彩る』, 日本経済新聞社 `テレビ大阪`BSジャパン`京都新聞`, 2015
- 姫路市立美術館/千葉市美術館/細見美術館, 『酒井抱一と江戸琳派の全貌』, 求龍堂, 2011
- 公益財団法人 出光美術館, 『江戸の 琳派芸術』, 2009

<정기간행물>

- 林屋晴三, 『乾仁 山清』 夏, 1978

ABSTRACT

A Study on the Creation of Blue and White Porcelain Hand Plate Motivated by Limpa Painting

Lee, Soona

Department of Crafts

Graduate school of

Sungshin University

Today's ceramics are evolving in response to the expanded lifestyle categories of modern people and their new demands, leading to the emergence of items with previously unseen functions. These functions encompass practicality, decorativeness, and artistry. The item proposed in this study, "Sonjeopsi(Hand plate)," is designed based on this fusion of functionalities, representing a new concept in pottery.

To materialize this concept, highly expressive decorative means capable of conveying symbolic meanings are essential. As a solution, this study draws inspiration from the correlation between painting styles and ceramic decoration, as seen in the 17th-century Ming dynasty and Japanese Iroe ceramics. In particular, attention is paid to the Rimpa school of Japanese painting, exploring new expressions in ceramic decoration inspired by this style.

To apply the sophisticated symbolic forms and colors of Rimpa, the l

imitations of traditional single-coloring methods are acknowledged. Therefore, the study proposes the introduction of the 'overglaze and underglaze concurrent technique'. This 'multi-layered decorative technique', utilizing both upper and lower layers, allows for a broader range of decorative expressions through multiple firings, including bisque and glaze firings as well as gold embellishments, enabling a high level of expression.

The production method involves creating a prototype of the Hand plate 3D printing and mold-making techniques, followed by a slip casting process to finalize the shape for decoration. A selection of flowers and plants from Korean landscapes, resonant with the Rimpa style, is chosen for their simplicity and design characteristics to develop the designs. The decoration is based on blue-and-white painting, further enhanced by multi-layered decorative techniques using over-glazed pigments and gold embellishments to present diverse images.

This research seeks appropriate forms and methods for ceramic decoration to create new concept hand-held dishes. By deriving specific styles and methods from the archive of 17th-century Japanese painting and industrial ceramic technology, it suggests a useful approach for contemporary ceramic decoration and new item creation. Based on this, the study proposes that the integration of painting and decorative techniques from various cultures, including Korea, can serve as an alternative for new ceramic expressions. This approach opens possibilities for expanding the scope of expression through the study of ceramic and painting styles from different regions.