



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](#)

한 영 숙 교수 지도  
석사학위 청구논문

자연스러운 질감의  
테이블웨어 제작 연구

- 샤모트를 장식적으로 활용한  
슬립캐스팅 기법을 중심으로 -

2024

성신여자대학교 대학원  
공예학과  
오세정

자연스러운 질감의  
테이블웨어 제작 연구  
- 샤모트를 장식적으로 활용한  
슬립캐스팅 기법을 중심으로 -

한 영 숙 교수 지도

이 논문을 석사학위논문으로 제출함

2023년 11월

성신여자대학교 대학원

공예학과

오세정

# 인준서

오세정의 석사학위 논문으로 인준함

2023 11월

심사위원장 박태성 (인)

심사위원 한영숙 (인)

심사위원 임경아 (인)

성신여자대학교 대학원

## 논문개요

핸드빌딩의 방식으로 만들어진 도자기는 제작 과정에서 생기는 손자국의 질감과 자연스러운 외형이 특징이다. 본 연구자는 이러한 자연스러운 질감과 외형을 가진 도자기가 그 자체로 생활 속에 편안하게 자리할 수 있는 매력을 가졌다고 생각한다. 그래서 핸드빌딩 도자기의 표면 질감과 자연스레 형성된 외형을 중요한 조형적 요소라 생각하고 이를 테이블웨어와 리빙웨어의 제작에 활용하고자 하였다.

핸드빌딩은 타 제작 방법인 물레성형이나 슬립캐스팅 성형법과 견주어볼 때, 동일한 형태와 완성도로 기물을 복수제작 하는 것은 다소 어렵다고 판단하였다. 그러므로 핸드빌딩으로 자연스러운 미감이 살아있는 원형을 제작한 후, 슬립캐스팅의 성형 방법을 적용하여 테이블웨어와 리빙웨어를 제작하였다.

연구 방법에 있어서 핸드빌딩과 슬립캐스팅, 두 가지 성형 방법의 특징과 방법에 대해 고찰하고 이를 작품 제작에 활용하는 과정으로 진행하였다. 핸드빌딩한 원형을 바탕으로 다양한 캐스팅 기법을 적극적으로 활용하였는데, 이를 통해 각 기법의 한계점을 서로 보완하여 완성도와 심미성을 충족하고자 하였다. 연구 작품 제작에 주로 활용한 다중 캐스팅 방법은 색 대비를 통해 장식성을 더할 수 있고, 슬립캐스팅 기물에도 개별성을 부여하는 것이 가능하였다. 또한, 슬립에 다양한 색의 샤모트(chamotte)<sup>1)</sup>를 첨가하여 장식적 변화를 주었는데, 이는 자연스러운 외형과 잘 어우러지는 표면 질감을 가지면서도 여러 색이 함께 조화를 이루는 장식 효과를 보여준다.

이와 같은 각 기법에 대한 고찰과 연구를 통해 생활과 밀접한 테이블웨어와 리빙웨어를 제작하였다.

---

1) 샤모트(chamotte, grog) : 점토를 한번 소성하여 분쇄하여 놓은 가루, 즉 소분(燒粉)을 말한다. 정동훈, 도자예술용어사전, 월간세라믹스, 1996, p.111

테이블웨어는 1인 식기 세트로 간단한 한 그릇 음식을 즐기기에 좋은 식기를 기준으로 하였고, 용량과 크기, 형태에 따라 다양하게 활용하여 사용할 수 있도록 하였다. 컵과 플레이트 및 깊은 보울 같은 식기들로 구성하였는데, 특히 플레이트와 보울의 경우 겹쳐서 보관할 수 있는 형태로도 제작하여 실용성을 고려하였다. 리빙웨어는 생활 속에 자연스럽게 자리하면서도 작은 포인트가 될 수 있는 아이템으로 구성하였다. 한 송이 화병, 오일 버너, 인센스 스톤과 같이 향을 즐길 수 있는 작은 소품들과 캔들 홀더, 테이블 램프같은 빛을 내는 아이템, 그리고 비교적 부피감 있는 오브제를 함께 제작하였다.

본 연구를 통해 핸드빌딩의 조형적 특징과 슬립캐스팅 기법의 다양한 확장성이 어우러진 결과를 제시하였다. 또한, 샤모트를 첨가한 슬립과 다중 캐스팅 기법의 적극적인 활용을 통해 다양한 색채의 장식적 요소를 더하면서도 생활 속에 자연스럽게 어울릴 수 있는 결과물을 만들어낼 수 있었다.

# 목 차

## 논문개요

I. 서론 .....	1
1. 연구 동기 및 목적 .....	1
2. 연구 방법 및 범위 .....	3
II. 본론 .....	4
1. 흙 성형법 .....	4
1) 핸드빌딩 기법 .....	4
2) 슬립캐스팅 기법 .....	6
2. 제작 과정과 기법의 적용 .....	11
1) 핸드빌딩 기법을 활용한 원형 작업 .....	11
2) 슬립캐스팅 기법의 적용과 활용 .....	16
3. 연구한 기법으로 제작된 시작품 .....	28
1) 테이블웨어 .....	28
2) 리빙웨어 .....	35
III. 결론 .....	43

## 참고문헌

## ABSTRACT

## 표 목 차

【표 1】 드레인 캐스팅의 원리 .....	6
【표 2】 솔리드 캐스팅의 원리 .....	7
【표 3】 세미솔리드 캐스팅의 원리 .....	8
【표 4】 세미솔리드 캐스팅 급의 특징 .....	9
【표 5】 다중 캐스팅 기법과 응용 .....	10
【표 6】 플레이트와 보울 디자인 .....	11
【표 7】 컵 디자인 .....	12
【표 8】 보조접시 디자인 .....	12
【표 9】 리빙웨어 디자인 .....	13
【표 10】 원형 작업의 유형과 장단점 .....	14
【표 11】 다중 캐스팅의 적용 .....	16
【표 12】 붓을 이용한 역상감 과정 .....	18
【표 13】 조각을 붙이는 역상감 과정 .....	19
【표 14】 샤모트의 입도 .....	22
【표 15】 샤모트의 입도와 함량 변화 .....	24
【표 16】 다양한 모양의 샤모트 .....	25
【표 17】 샤모트의 형태별 단면 분포도와 보완 방법 .....	25
【표 18】 드레인 캐스팅 후 성형 작업 .....	26
【표 19】 솔리드 캐스팅 후 성형 작업 .....	27

## 그림 목 차

【도판 1】 핸드빌딩 과정과 표면 질감 .....	4
【도판 2】 핸드빌딩 기법으로 제작한 연구작 .....	5
【도판 3】 핸드빌딩 기법으로 제작한 연구작 .....	5
【도판 4】 넓은 면적에 시문하는 경우 .....	20
【도판 5】 좁은 면적에 시문하는 경우 .....	21
【도판 6】 조각을 잘라 붙이는 경우 .....	21

## 시 작 품 목 차

【작품 1】 노란꽃 식기세트 .....	28
【작품 2】 반달조각 식기세트 .....	29
【작품 3】 선과 도형 식기세트 .....	30
【작품 4】 야채조각 식기세트 .....	31
【작품 5】 작은 점이 박힌 넓은 접시 .....	32
【작품 6】 샤모트 실린더컵과 둥근컵 .....	33
【작품 7】 한 송이 화병 .....	35
【작품 8】 오일 버너 .....	36
【작품 9】 황동 받침의 오일 버너 .....	37
【작품 10】 인센스 스톤과 캔들 홀더 .....	38
【작품 11】 흐르는 선 오브제와 홀더 .....	39
【작품 12】 둥근 향아리 .....	40
【작품 13】 눈 오는 밤 오브제 .....	41
【작품 14】 테이블 램프 .....	42

# I. 서론

## 1. 연구 동기 및 목적

손으로 그릇을 제작하는 것은 도자기의 유구한 역사만큼이나 오래된 도자기 제작 방법이다. 핸드빌딩 도자기는 흙을 쌓아 올리고 면을 다듬는 과정에서 ‘손’이 만든 필연적인 흔적이 남게 된다. 제작자의 손자국이 만든 표면 질감과 자연스러운 외형은 그 자체가 생활 속에 자연스레 녹아들 수 있는 매력을 가졌다고 생각한다. 또한 본 연구자는 평소 요리나 베이킹을 하며 직접 제작한 그릇을 즐겨 사용하는데, 사용할수록 그릇 제작에 있어서 실용성을 높이는 것을 매우 중요하게 생각하게 되었다. 이는 적절한 크기와 형태, 오랜 시간 사용하고 관리할 때의 편의성까지 고려되어야 하며, 직접 사용해보면서 보완할 점을 찾아 개선해 나가는 과정을 통해 좋은 테이블웨어를 제작하는 방법을 탐구하는 것에 관심이 더욱 높아졌다. 더불어 생활 공간 속 오브제로 자리하거나 포인트가 되는 소품같은 리빙웨어를 제작하여 일상에 자연스레 자리하는 도자 아이টে임을 만들고자 한다.

본 연구의 목적은 실용적이면서도 자연스레 생활에 녹아드는 심미성을 가진 테이블웨어와 리빙웨어를 만드는 데에 있다. 이에 핸드빌딩 도자기 특유의 질감과 형태를 ‘슬립캐스팅’의 생산방법으로 전환하여 자연스러운 질감과 매력을 살린 테이블웨어를 제작하고자 하였다. 슬립캐스팅은 동일한 형태의 기물을 복수 제작 하는 것에 용이하기 때문에 일정 기준의 완성도를 충족하는 테이블웨어와 리빙웨어의 복수생산에 적합하다고 생각하였다. 사용자이자 제작자로서 심미성과 실용성을 가진 것은 물론 안정적인 생산성을 지닌 도자 아이টে임을 제

작하는 것을 중요하다고 판단하였고 그 방법에 대해 탐구하고자 하였다.

핸드빌딩의 조형적 특징을 바탕으로 슬립캐스팅의 다양한 기법을 적극적으로 활용하여, 시제품을 제작함으로써 슬립캐스팅 기법의 확장성을 제시하고 생활에 자연스레 녹아드는 테이블웨어와 리빙웨어를 제작하고자 한다.

## 2. 연구 방법 및 범위

핸드빌딩의 자연스러운 질감을 슬립캐스팅으로 변환하고, 이를 본 작업의 제작 기법으로 활용하기 위해서는 각 성형 기법의 조형성과 장점에 대한 이해와 탐구가 필요하다고 여겨진다.

따라서 본 연구의 본론 1장에서는 핸드빌딩과 슬립캐스팅의 성형 기법에 대해 고찰하고, 그중에서도 본 연구의 핵심 기법인 슬립캐스팅의 다양한 유형에 대해 알아보하고자 한다.

본론 2장에서는 핸드빌딩한 원형(原型:prototype)으로 몰드를 제작하여 슬립캐스팅을 적용하는 과정과 함께 다중 캐스팅의 다양한 적용 방법을 서술하였다. 색슬립을 바탕으로 샤모트 슬립과 유약을 첨가한 슬립을 함께 사용해 다중 캐스팅을 적극적으로 활용한 유형을 예시와 함께 정리하고 석고틀을 활용한 역상감(逆象嵌)<sup>2)</sup>기법과 적용한 유형을 도판과 함께 설명하였다. 그리고 슬립에 첨가하는 샤모트의 입도 차이와 첨가 비율에 따른 밀도 변화를 표로 정리하고, 다양한 모양의 샤모트를 유형별로 정리하였다.

마지막으로 캐스팅 이후의 성형 과정과 시유 여부에 따른 질감의 대비, 연마 정도에 따른 표면 질감의 변화를 서술하여 다양한 확장 가능성을 제시하였다.

연구한 슬립캐스팅 제작 기법을 바탕으로 편안한 매력을 가진 테이블웨어와 리빙웨어를 제작하였으며, 각 시제품을 통해 슬립캐스팅 기법의 확장성과 샤모트 슬립의 장식적 효과에 대해 상세히 살펴보고 가능성을 탐색해 본다.

---

2) 역상감(逆象嵌) :전통적 상감 기법은 기형을 만든 후 문양을 새기지만 역상감법은 석고틀의 내부에 색 이장으로 시문 후 백이장을 주입하여 몸체를 만든다. 엄성도, <석고틀을 이용한 역상감 기법 연구>, 한국도자학연구 11권 2호, 2014, p. 152

## II. 본 론

### 1. 흙 성형법

#### 1) 핸드빌딩 기법

핸드빌딩(hand building)은 ‘손’을 사용하여 흙을 성형하는 방법이다. 만드는 방식에 따라 코일링(coiling)과 핀칭(pinching), 슬랩빌딩(slab building)<sup>3)</sup>으로 나뉘는데 본 연구에서는 그 중 두 가지 방법을 적용하였다.



【도판 1】 핸드빌딩 과정과 표면 질감

코일링(coiling)은 ‘흙가래 성형’으로 흙을 둥글고 길게 밀어 쌓아 올리는 제작 방법이다. 매우 직관적이며 기물을 완성해 나아가는 과정에서 즉흥적인 여지를 허용한다.<sup>4)</sup> 핀칭(pinching)은 흙 덩어리를 꼬집고 빚어 형태를 만드는 기법이다. 코일링과 핀칭의 성형과정에서 흙의 가소성<sup>5)</sup>때문에 제작자의 손자국과 자연스러운 질감이 그대로 표현되곤 한다.

3) 슬랩빌딩(slab building) : 점토판 성형. <도자 디자인 스쿨>, 미진사, 2009, p. 74

4) 앤서니 퀸, 임진호 김세은 역, <도자 디자인 스쿨>, 미진사, 2009, p. 72

5) 가소성(可塑性) : 고체가 외부에서 탄성 한계 이상의 힘을 받아 형태가 바뀐 뒤 그 힘이 없어져도 본래의 모양으로 돌아가지 않는 성질. 표준국어대사전

따라서 코일링과 핀칭의 성형 과정을 거치며 생긴 표면 질감과 형태는 제작자의 의도에 따라 남겨지기도 하고 매끈하게 정리되기도 한다. 본 연구자는 흙을 주무르고 쌓아 올리는 과정에서 자연스레 형성된 외형과 남겨진 손자국의 질감이 본 연구에서 중요한 조형적 요소라 생각하였고, 이를 작품 제작에 활용하였다.



【도판 2】 핸드빌딩 기법으로 제작한 연구작



【도판 3】 핸드빌딩 기법으로 제작한 연구작

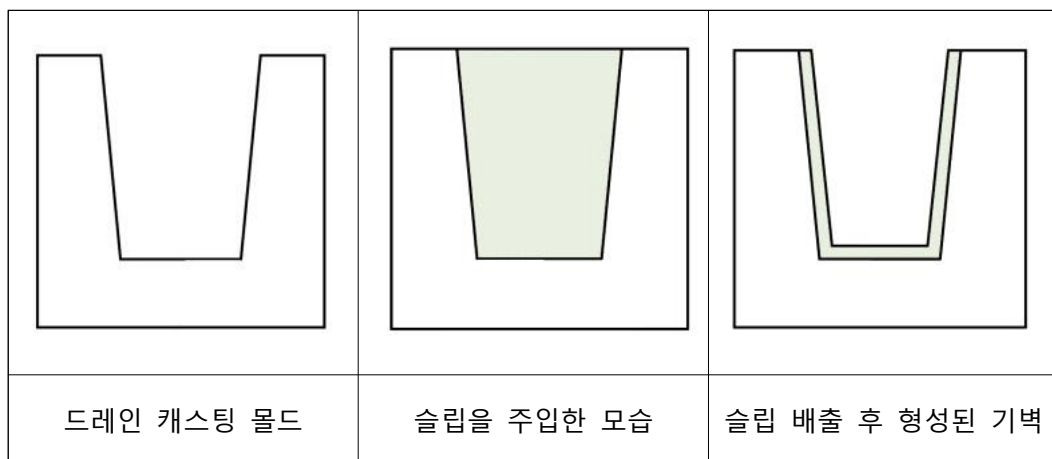
## 2) 슬립캐스팅 기법

슬립캐스팅(slipcasting)은 흙물인 슬립을 석고 몰드에 주입해 성형하는 방법이다. 몰드 안쪽 면에 맞닿은 슬립으로부터 수분을 흡수하는 석고의 모세관 작용(capillary action)으로 몰드의 내부 표면에 한 겹의 점토벽이 형성된다.<sup>6)</sup> 슬립캐스팅은 동일한 형태와 완성도를 가진 기물을 복수 제작하는 것이 가능하며, 몰드의 제작 형태에 따라 드레인, 솔리드, 세미솔리드의 세 가지 유형으로 나뉜다.

### (1) 드레인 캐스팅(drain casting)

드레인 캐스팅은 슬립을 석고 몰드에 주입하고 일정 시간 후 원하는 두께의 점토벽이 형성되면 여분의 슬립을 따라내어 제작하는 방식으로 주입성형이라고도 한다.

【표 1】 드레인 캐스팅의 원리



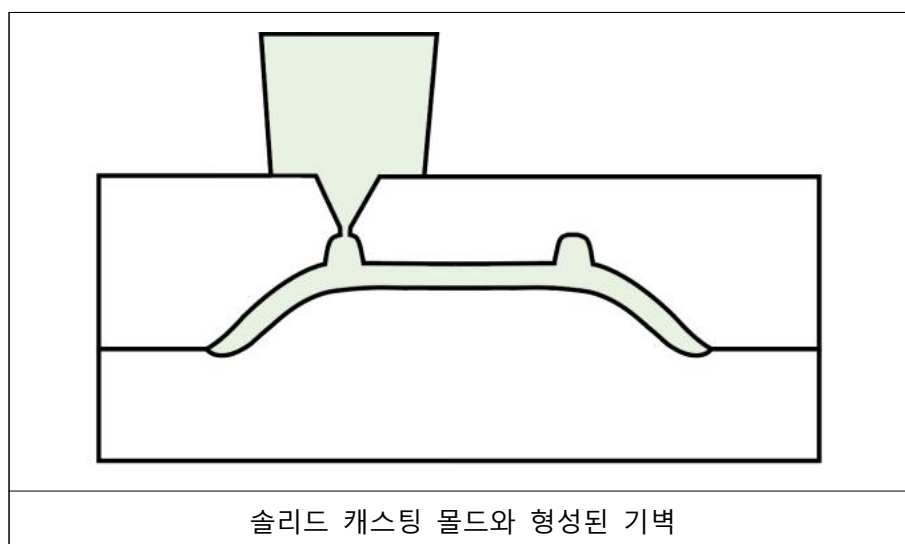
6) 샤샤 워넬, 김순배 역, <슬립 캐스팅 : 석고 기법과 본 차이나>, 예경, 2003. p.8

드레인 캐스팅의 특징은 석고와 맞닿는 기물의 외형은 몰드 안쪽과 동일한 형태로 형성되는 것이다. 캐스팅 시간에 따라 두께가 달라지고, 형성된 기벽이 두꺼워질수록 기물 안쪽 면의 표면 디테일이 둔해질 수 있다.

## (2) 솔리드 캐스팅(solid casting)

솔리드 캐스팅은 원형의 외형과 내형의 형태가 그대로 옮겨진 석고 몰드에 좁은 주입구를 만들고, 이를 통해 슬립을 압력 주입하여 성형하는 방식이다. 캐스팅 시 보조적인 주입 도구가 필요하며, 좁은 주입구에 압력을 주어 주입하는 방식이기 때문에 많은 양의 슬립을 준비해야 한다. 컵의 손잡이나 접시와 같이 기물의 안팎 모두를 의도한 디자인대로 제작하는 것이 가능하며, 흠으로 팍 찬 형태가 그대로 성형되기 때문에 캐스팅 시간에 관계없이 완벽하게 동일한 형태의 복수생산을 할 수 있다. 또한, 압력 주입 방식이기 때문에 드레인 캐스팅에 비해 소성 시 변형이 적어 대량의 산업도자 생산에서 유리한 성형 기법이다.

【표 2】 솔리드 캐스팅의 원리

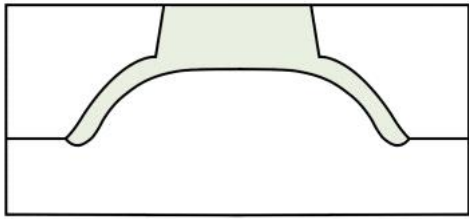
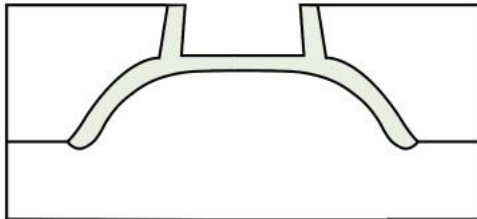


### (3) 세미솔리드 캐스팅(semisolid casting)

세미솔리드(semisolid) 캐스팅은 드레인과 솔리드 캐스팅 몰드가 결합된 형태의 성형 방법<sup>7)</sup>으로 비교적 굵이 높은 형태의 기물을 캐스팅할 때 유용하게 사용할 수 있다.

아래 [표 3]과 같은 보울의 경우 굽을 경계로 상단부는 솔리드 캐스팅으로 흠이 채워지고, 하단부인 굽 부분은 드레인 캐스팅되는 방식이다. 슬립의 주입 방법은 드레인 캐스팅 방법과 동일하지만 기벽 부분이 솔리드 캐스팅과 같이 슬립으로 채워지는 것이다. 솔리드 캐스팅의 특징인 두께를 일정하게 성형할 수 있는 점과 드레인 캐스팅의 장점인 보조적 장비 없이 적은 슬립으로도 성형이 가능하다는 점을 동시에 활용할 수 있다는 점에서 다품종 소량 생산에 유리한 성형 방법이라고 할 수 있다.

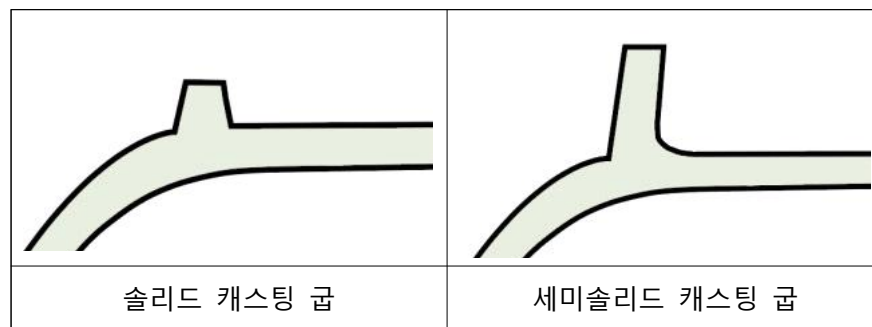
【표 3】 세미솔리드 캐스팅의 원리

	
세미솔리드 몰드에 슬립을 주입한 모습	슬립 배출 후 형성된 기벽

7) 세미솔리드(semisolid) : 솔리드 캐스팅에 반(半)의 의미인 접두사 semi-를 더한 것. 솔리드와 드레인 캐스팅이 결합한 형식의 성형 방법으로, 상용화된 단어는 아니지만 대체할 단어가 없기 때문에 본 논문에서 '세미솔리드'라 표기함.

그러나 복수 생산할 경우 굽의 두께를 일정하게 맞추기 위해서는 캐스팅 시간을 일정하게 하는 점에 유의해야 한다. 또한 세미솔리드 캐스팅은 굽의 외형을 따라 기벽이 형성되므로 [표 4]와 같이 솔리드 캐스팅에 비해 굽의 안쪽 바닥과 옆면이 둔해 보일 수 있다.

【표 4】 세미솔리드 캐스팅 굽의 특징



#### (4) 다중 캐스팅(multiple casting)

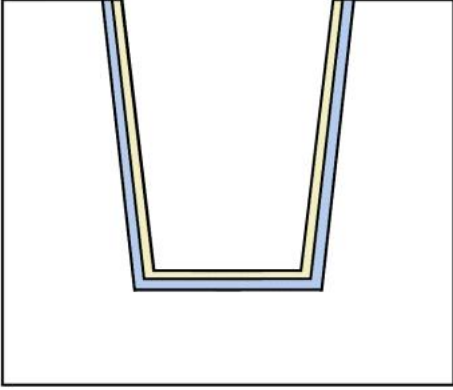
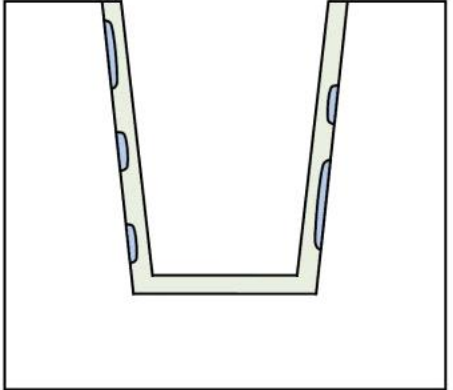


다중 캐스팅은 드레인 캐스팅의 활용 기법으로, 몰드에 한 번의 슬립 주입으로 원하는 두께를 얻는 것이 아니라 반복적으로 여러 번 슬립을 주입하고 배출함으로써 기벽을 다중 층으로 만드는 기법이다.<sup>8)</sup> 이는 슬립을 한 번만 주입하는 단일 드레인 캐스팅보다 다양한 미감을 보여줄 수 있다.

[표 5]의 좌측 그림처럼 얇은 층을 여러 번 반복적으로 캐스팅하여 여러 색을 중첩시키기도 하고, 몰드 안쪽에 색슬립을 붓으로 미리 바르거나 스프레이로 분무한 후 다른 슬립층을 주입하는 등으로 활용하기도 한다.

또한 [표 5]의 우측 그림과 같이 몰드 내부에 다른 색의 슬립 조각을 먼저 붙인 후 그 위로 슬립을 주입하는 방법으로 캐스팅하는 방법을 통해 일종의 상감 기법과 같은 효과를 내는 것도 가능하다.

8) 박서연, <슬립의 흔적을 담은 그릇>, 서울대학교 석사학위논문, 2011. p. 8

【표 5】 다중 캐스팅 기법과 응용

	
<p>다중 캐스팅</p>	<p>다중 캐스팅의 응용</p>
	
<p>흰색 슬립을 적은 양 주입해 하단부에만 1차 캐스팅하고 흰색 알갱이(샤모트)를 섞은 회색 슬립을 전체적으로 2차 캐스팅해 눈이 쌓인 것 같은 모습을 표현하였다.</p>	<p>몰드 안쪽에 파란 알갱이(샤모트)를 섞은 얇은 슬립 조각을 원형으로 잘라 붙인 후 연노란색의 바탕색 슬립을 주입하여 면으로 상감한 것 같은 효과를 주었다.</p>

## 2. 제작 과정과 기법의 적용

본 연구자는 석고 몰드의 원형을 핸드빌딩으로 제작하였다. 슬립캐스팅 기법의 적극적인 활용법을 제시하는 것이 연구의 목적이므로 석고 몰드를 이용한 슬립캐스팅을 ‘본 작업’으로 지칭하며, 그에 앞선 원형과 석고 몰드를 제작하는 과정은 ‘원형(原型:prototype) 작업’으로 표기하고자 한다.

### 1) 핸드빌딩 기법을 활용한 원형 작업

#### (1) 테이블웨어와 리빙웨어의 디자인




##### ① 테이블웨어

테이블웨어는 1인 식기 세트를 기준으로 디자인하였다. 간단한 한 그릇 음식을 즐기기에 좋은 보울이나 플레이트를 기준으로 컵과 보조접시를 함께 구성하여 사용자의 필요에 따라 다양하게 구성할 수 있다.




【표 6】 플레이트와 보울 디자인

플레이트	보울	겹쳐지는 형태
		
<p>파스타나 덮밥, 브런치 등 한 그릇 음식을 담기 좋은 크기와 형태로 디자인하였다. 접시 테두리 영역을 넓게 디자인하여 제작 시 활용한 캐스팅 기법의 장식성이 드러날 수 있게 하였다. 사용시 실용성을 더하기 위해 겹쳐서 보관할 수 있는 형태로 제작하였다.</p>		

【표 7】 컵 디자인

실린더형	둥근형	응용 형태
		
<p>100ml/200ml/300ml/370ml까지 다양한 용량으로 제작해 사용자의 필요에 따라 차, 커피, 주류 등을 담을 수 있다.                      굽과 기등을 추가로 부착하여 고블렛 형태로 만들거나, 구연부 형태에 변화를 주어 응용하였다.</p>		

【표 8】 보조접시 디자인

		
<p>작은 디저트나 곁들여 먹는 음식, 소스를 담기 좋은 보조접시를 함께 제작하였다. 메인 식기와 통일성있는 원형, 타원형, 사각형 등의 형태를 중심으로 디자인하고, 표면장식 패턴과 연결성 있는 형태도 제작하였다. (우측의 꽃모양 접시)</p>		

② 리빙웨어

리빙웨어는 생활 공간 속 작은 포인트가 되는 소품이나 오브제를 중심으로 디자인하였다. 화병, 오일 버너나 인센스 스톤같이 향을 즐길 수 있는 아이템들과 캔들 홀더, 테이블 램프같은 빛이 나는 소품, 그리고 비교적 부피감있는 오브제를 함께 제작하였다.

【표 9】 리빙웨어 디자인

<p>한 송이 화병</p>		<p>한 송이 화병으로 밑이 넓고 입구 부분이 좁은 형태로 디자인하였다.</p>
<p>오일 버너 / 인센스 스톤</p>		<p>오일 버너는 한 시간 정도의 연소시간과 기능을 고려하여 디자인하고 인센스 스톤은 오일이 고일 수 있도록 받침을 함께 제작하였다.</p>
<p>캔들 홀더 / 테이블 램프</p>		<p>캔들 홀더는 캔들을 꽂았을 때 여유있는 너비로 디자인하고 받침을 일체형으로 제작하였다. 테이블 램프는 소켓 규격에 치수를 맞추고 전구와 어울리는 부피감으로 디자인하였다.</p>
<p>오브제</p>		<p>오브제는 비교적 크고 부피감있게 디자인하고, 향아리나 원기등같은 익숙하지만 자연스러운 인상을 가진 형태로 제작하였다.</p>

(2) 원형 작업의 유형과 장단점

원형 작업은 핸드빌딩 기법으로 형태를 만드는 것에서 시작된다. [표 10]을 살펴보면 원형을 제작하는 방식을 세 가지로 제시했는데, 그 중 첫 번째와 두 번째는 흙의 종류를 달리한 것이고, 세 번째는 흙으로 제작한 원형을 석고로 변환한 것이다. 각 원형 작업의 장단점은 다음과 같다.

【표 10】 원형 작업의 유형과 장단점

사용된 재료	페이퍼 클레이	산백토, 백자토	석고 원형
사진			
장단점	핸드빌딩 작업이 용이하고 얇고 섬세한 표현을 하기에 좋지만, 석고 몰드 제작시 기물의 표면 질감이 변형되는 문제가 있다.	가소성과 점성이 좋아 핸드빌딩 작업이 용이하고 반건조 상태에서 몰드를 제작하기에 적당하지만 솔리드 몰드 제작시 원형과 몰드를 분리하는 것이 어렵다.	석고이기 때문에 솔리드 몰드 제작 시 원형과 몰드의 분리가 수월하지만 흙을 석고로 변환하는 과정에서 형태와 질감의 변형이 없도록 유의해야 한다.

페이퍼 클레이는 백자소지와 화장지를 적정 비율 혼합하여 제작한 것이다. 성형시 작업성이 좋고 얇고 섬세한 표현을 하기에 용이하지만 반건조 상태에서 바로 몰드를 제작할 경우 원형의 표면이 부풀어 오르며 표면에 변형이 생기는 문제가 있었다.

산백토나 백자토와 같은 가소성과 점성이 좋은 흙은 작업성이 좋고 적당히 반건조 된 상태에서 바로 몰드를 제작하기에도 용이하다는 결과를 알 수 있었

다. 드레인 캐스팅 몰드의 경우 속이 비어있는 형태이기 때문에 흙 원형과 석고 몰드를 분리하는 것에 어려움이 없었으나, 솔리드 캐스팅 몰드의 경우 흙 원형과 석고가 밀착되어 분리하기 어려웠다. 이런 경우에는 흙 원형이 수축할 만큼 건조되어서 몰드와 원형 사이의 틈이 형성될 때까지 장시간이 경과된 후에야 흙 원형을 몰드에서 분리할 수 있다. 또한 석고 몰드를 건조한 후에 다듬는 과정을 진행해야 하기 때문에, 석고의 표면이 경화된 후 다듬는 것에 다소 어려움이 있었다.

따라서 솔리드 캐스팅 몰드는 흙으로 성형한 원형으로 가(假)몰드를 만들어 석고 원형으로 변환하는 과정을 거친 후 몰드를 제작하는 방법을 통해 보완하였다. 석고를 원형으로 한 것은 일반적인 몰드의 제작 과정과 동일하므로 원형과 몰드를 분리하는 것에 어려움이 없지만, 흙을 석고로 변환하는 과정에서 변형이나 손상이 생기지 않도록 유의해야 한다.

솔리드와 세미솔리드 몰드의 기물은 안팎의 형태와 두께가 그대로 채워지며 성형되기 때문에 캐스팅에 적합한 두께로 원형을 제작하는 기술이 중요하다. 손자국이 남긴 표면 질감과 자연스러운 외형에 따라 특정 부분이 두껍거나 얇아 조금씩 두께가 다른 것은 필연적인 결과이지만, 기물의 두께를 어느 정도는 고르게 조절하는 것이 캐스팅 시에 안정적인 작업을 가능하게 한다.

## 2) 슬립캐스팅 기법의 적용과 활용

슬립캐스팅은 동일한 형태를 복수 생산할 수 있다는 장점이 있지만 핸드빌딩이나 물레성형에 비해 개별적인 특성과 변형을 부여하기 어렵다고 여겨진다.

이에 본 연구자는 슬립캐스팅 기법으로 제작된 본 작업의 기물에 개별적인 장식성을 더하고 변화를 도출할 수 있는 방법을 다음과 같이 모색하였다.

### (1) 다중 캐스팅의 적용

[표 11]은 주입과 배출을 반복하는 기본적인 다중 캐스팅의 방법을 드레인 캐스팅에 적용한 예시를 유형별로 정리한 것이다.

【표 11】 다중 캐스팅의 적용



다중 캐스팅은 드레인 캐스팅의 활용 기법으로, 몰드에 반복적으로 여러 번 슬립을 주입하고 배출하는 것을 기본으로 한다. 다양한 색의 슬립을 활용하여 기물 안팎에 색 변화를 주는 것을 바탕으로, 슬립에 샤모트를 첨가하여 색 대비의 장식성을 강조하면서도 섞인 알갱이들과 바탕색을 이루는 슬립이 조화를

이룰 수 있도록 유의하며 작업하였다.

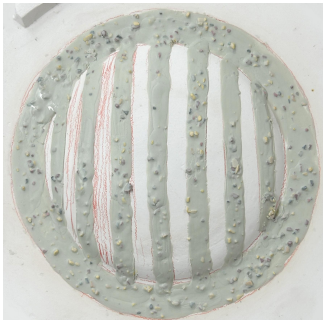

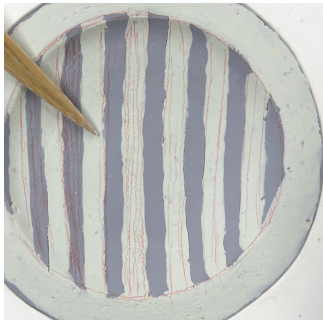
무유로 완성된 기물은 표면을 부드럽고 매끈하게 연마하여도 따로 발수 처리를 하지 않으면 이염이 되거나 기물이 물을 흡수하는 등의 실용적인 문제가 발생할 수 있다. 이를 보완하기 위해 슬립에 일정 비율의 유약을 섞어 캐스팅에 적용하였다. 유약이 섞인 슬립으로 작업을 하면 소성 후 기물의 표면에 약간의 광택이 생기는데 이는 유약의 유리질 같은 효과를 낸다. 다만 유약을 섞은 소지는 일반적으로 사용하는 안정적인 슬립보다 유동성이 떨어져 작업성이 좋지 않기 때문에 해교제와 물의 비율을 늘려 드레인 캐스팅시 주입과 배출 과정에 문제가 생기지 않도록 보완하며 작업하였다. 이 때 효과적인 표면 질감을 더하는 것을 목적으로 하기 때문에 전체 소지를 유약함유 슬립으로 대체하는 게 아니라 기물의 겉면에만 유약을 섞은 효과가 나타날 수 있도록 유약 슬립-일반 슬립의 순서로 다중 캐스팅 하였다. 이는 안정적인 일반 슬립이 바탕층을 이루고 얇게 캐스팅한 유약 슬립이 기물 바깥의 표면층이 되도록 한 것이다.

## (2) 역상감 기법을 활용한 다중 캐스팅

본 연구에서는 주입과 배출을 반복해 층을 만드는 기본적인 다중 캐스팅과 더불어 역상감 기법을 활용하였다. 역상감 기법을 적용하는 유형과 과정은 사용하는 도구와 방법에 따라 ‘붓을 이용한 역상감’과 ‘조각을 붙이는 역상감’ 두 가지로 나누어 정리하였다.

상감 기법은 도자기의 문양 기법 중 하나로 기물의 표면을 파내고 다른 색의 흙을 채워 넣어 장식하는 기술이다. 전통적 상감기법은 기형을 만든 후 문양을 새기는데, 본 연구에서는 문양을 먼저 새기고 바탕을 만드는 방법으로 진행하였다. 이는 역상감(逆象嵌)<sup>9)</sup> 기법이라고 정의되며 석고틀의 내부에 색슬립으로 상감할 영역의 문양을 시문(施文)하고 바탕색 슬립을 주입하여 몸체를 만드는 방법이다.<sup>10)</sup>

【표 12】 붓을 이용한 역상감 과정

		
<p>몰드의 안쪽에 붓으로 시문한다.</p>	<p>바탕색이 되는 슬립을 주입한다.</p>	<p>탈형 후 상감면의 경계를 다듬어준다.</p>

붓으로 시문한 역상감 기법은, 색슬립을 몰드에 바로 칠하기 때문에 사전 준비 과정이 간편하다. 제작자가 붓을 쓰는 방법에 따라 자연스러운 선을 그리는 것이 가능하고 경계를 다듬어 바탕색과 대비되는 선과 면을 표현하는 것이 가능했다. 붓으로 원하는 선이나 면을 바른 후의 과정은 일반적인 것과 캐스팅 주입 과정과 동일하지만, 시간이 지남에 따라 먼저 시문된 영역이 건조되어 떨어질 수 있기 때문에 시문 후 바탕색이 되는 슬립을 주입하는 과정을 서둘러 진행해야 한다.

9) 고려청자에서 사용된 역상감(易象嵌)은 무늬를 제외한 바탕 부분을 상감하는 것을 의미하며 본 논문에서 언급한 역상감(逆象嵌)은 엄성도의 학술논문에서 정의한 것을 의미함.

10) 엄성도, <석고틀을 이용한 역상감 기법 연구>, 한국도자학연구 11권 2호, 2014, p. 152

연구한 작업의 특성상 건조된 기물의 겉면을 닦아내는 과정이 필수적인데, 이때 붓으로 시문한 것은 일부만 닦여 얼룩져 보이거나 경계가 흐려 보일 수 있다. 이를 보완하기 위해서 여러 번 덧칠하여 전체적으로 균일하고 1mm정도의 두께가 형성될 수 있도록 작업하였다.

【표 13】 조각을 붙이는 역상감 과정

		
<p>상감할 면의 슬립을 1-2mm두께의 조각으로 자른다.</p>	<p>몰드의 안쪽에 자른 색조각을 붙이고 바탕색을 주입한다.</p>	<p>탈형 후 상감면의 경계를 다듬어준다.</p>

상감할 문양을 조각으로 잘라 시문하는 경우에는 기존의 역상감 과정에 사전 준비 과정이 추가로 요구된다. 몰드에 상감되는 면을 바로 바르는 것이 아니라 조각을 잘라 붙이는 것이기 때문에 접합면을 고르게 붙여야 하고 조각이 건조됨에 따라 갈라지거나 떨어지지 않도록 유의해야 한다. 이후의 과정은 동일하며, 탈형 후 상감된 면과 바탕이 되는 면의 경계를 보다 꼼꼼히 다듬어 주는 것이 좋다.

일반적인 다중 캐스팅은 주입과 배출을 반복하는 드레인 캐스팅에 적용하기 때문에 흠을 한번에 압력주입하는 솔리드 캐스팅에 적용하기 어렵지만, 역상감 기법을 활용하면 실현 가능하다는 것을 알 수 있었다. 또한 색분할과 패턴을 통해 확장성 있는 미감의 표현이 가능하였다.

① 붓으로 시문하는 역상감 기법의 예

넓은 면적에 색 분할을 하는 다중캐스팅을 적용할 때 붓으로 시문하는 방법을 사용할 수 있다.

[도판 4]과 같이 넓은 면적에 색 분할이 들어가거나 접시의 테두리(rim) 영역에 바탕색과 다른 슬립을 사용해 분할할 경우 효과적이다.



【도판 4】 넓은 면적에 시문하는 경우

다음으로 폭이 좁은 줄무늬 같은 패턴의 경우, 문양 조각을 잘라 붙이는 것보다 붓으로 시문하는 것이 더 적절하다는 것을 알 수 있었다. 붓으로 시문하는 경우, 문양 조각을 잘라 시문한 것보다 색분할의 경계면이 상대적으로 더 자연스럽기 때문에 배경색과 부드럽게 어우러지게 된다.



【도판 5】 좁은 면적에 시문하는 경우

② 문양 조각을 잘라 붙이는 역상감 기법의 예시

형태의 경계가 뚜렷하고 색분할이 명확히 보이는 패턴을 상감할 때에는 문양 조각을 잘라 역상감하는 방법이 적절하다. 연구 과정을 통해 드레인 캐스팅과 솔리드 캐스팅에 관계없이 적용이 가능하다는 점을 알 수 있었다.






【도판 6】 조각을 잘라 붙이는 경우

### 3) 샬모트를 활용한 소지의 다양화

샬슬립의 장식성을 적극적으로 활용하고 다양화하기 위해 색샬모트를 제작하여 슬립에 첨가하였다. 샬모트는 샬슬립을 건조하고 원하는 크기로 분쇄하여 초별한 가루로, 그 입도와 함량을 달리하여 슬립에 첨가하였다.

【표 14】 샬모트의 입도

		
XS / 0.1-0.35mm / 50mesh	S / 1-1.5mm / 12mesh	M / 2-4mm / 10mesh

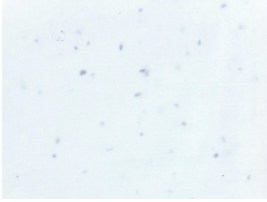
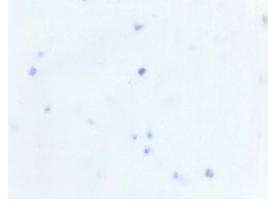
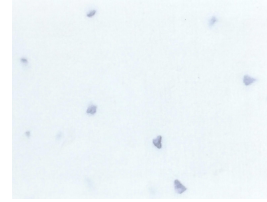
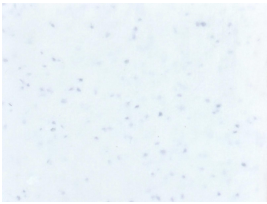
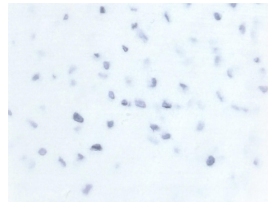
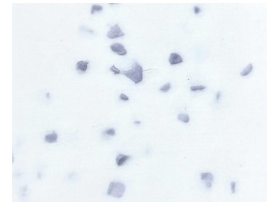
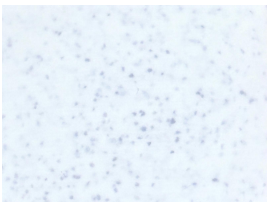
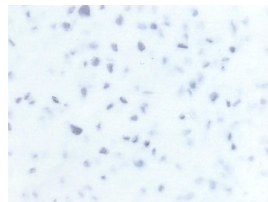
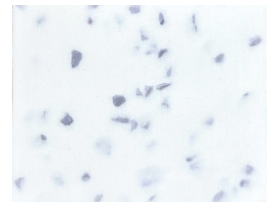
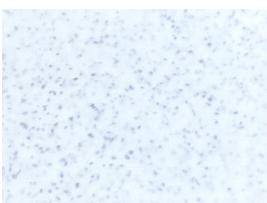
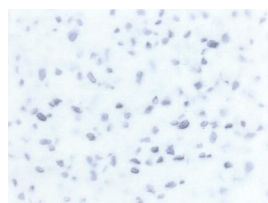
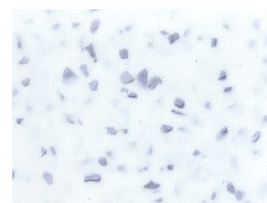
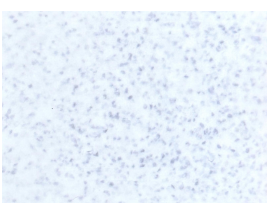
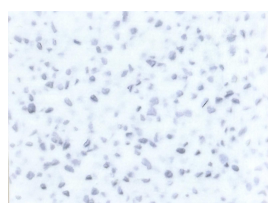
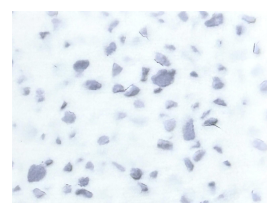
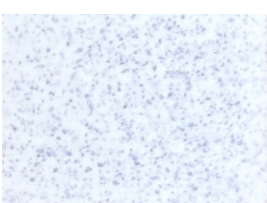
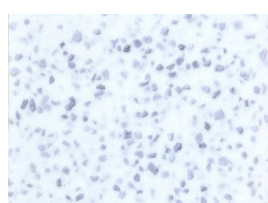
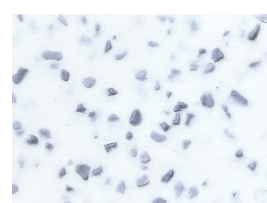
초별한 색소지를 3가지 종류의 체에 걸러 0.1mm에서 4mm에 이르기까지 다양한 입도로 분류하여 슬립에 첨가하였다.<sup>11)</sup> 샬모트는 초별한 가루이기 때문에 물을 흡수하는 성질이 있어 슬립에 섞을 때 첨가한 샬모트의 양에 따라 일정량의 물을 추가하여 교반해야 한다.

XS,S의 입자는 슬립에 첨가하고 캐스팅하는 과정에서 샬모트가 가라앉거나 건조 과정에서 샬모트를 타고 갈라지는 등의 문제가 생기지 않았지만 M크기의 샬모트 입자의 경우 이러한 문제가 발생하기도 하였다. 샬모트가 가라앉는 문제는 유동성이 떨어지더라도 다소 되직한 농도의 슬립을 사용하고 건조속도를 천천히 하는 것으로 보완하였다. 또한 다중 캐스팅을 적용하여 기물의 바깥

11) 본 논문에서는 샬모트의 입도를 연구자가 임의로 설정한 크기에 따라 XS,S,M의 세가지 종류로 정의한다.

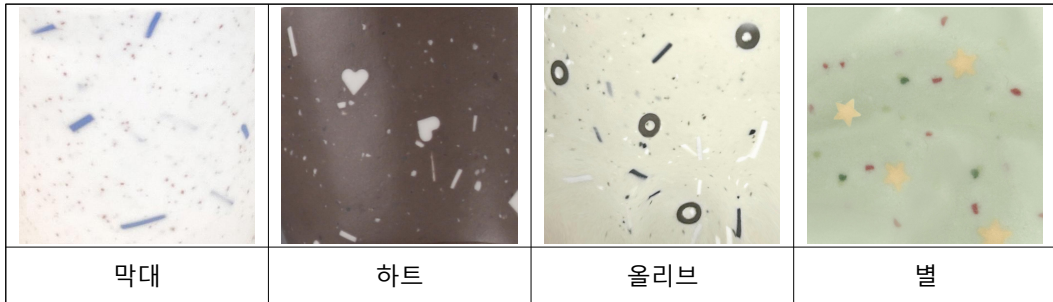
면은 입자가 큰 샤모트를 첨가한 슬립으로 1차 캐스팅을 하고, 안쪽면을 비교적 안정적인 크기와 밀도의 샤모트를 첨가한 슬립으로 2차 캐스팅하여 제작 시 안정성을 높이고자 하였다. 다음의 [표 15]는 샤모트를 세 가지 입도로 나누고 첨가 비율을 달리하여 실험한 결과이다.

【표 15】 샤모트의 입도와 함량 변화

	XS	S	M
1%			
5%			
10%			
15%			
20%			
25%			

[표 16]은 샤모트 자체의 형태를 다양하게 제작한 것이다. 기존의 샤모트는 일정 크기로 분쇄하고 크기를 분류한 부서진 알갱이의 형태였다면, 모양 샤모트는 외형을 의도한 형태대로 잘라 만든 것이다.

【표 16】 다양한 모양의 샤모트

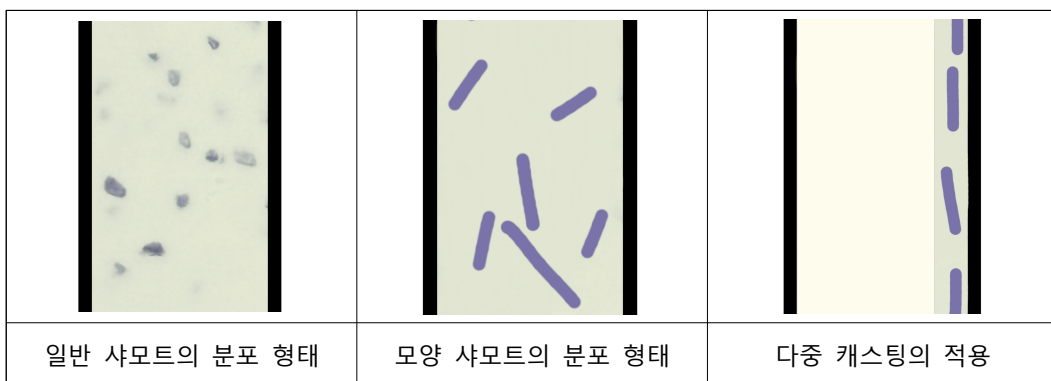


[표 17]은 기벽의 단면을 확대한 모습을 그림으로 표현한 것이다.

모양 샤모트는 얇은 슬립판을 잘라 만든 판상(板狀)<sup>12)</sup>형이기 때문에 슬립에 섞었을 때 의도한 대로 배치되기 어렵고 기벽 속에 비스듬히 자리하거나 샤모트가 겹쳐서 배치될 경우 건조 및 소성 시 갈라지는 문제가 발생할 수 있다.

그래서 모양 샤모트를 사용하는 경우 붓으로 바르거나 매우 얇게 1차 캐스팅을 한 후 안정적인 슬립을 2차 캐스팅 하는 방법을 활용하여 보완하였다.

【표 17】 샤모트의 형태별 단면 분포도와 보완 방법



12) 판상(板狀) : 널빤지처럼 생긴 모양. 표준국어대사전

슬립에 첨가한 샤모트는 그 자체의 크기와 형태 변화, 흙 속의 밀도와 분포도에 따라 다채로운 인상으로 나타난다. 그 안에서 흩어진 점들은 불규칙적으로 분포되어 자연스럽고 편안한 인상을 만들어내며 핸드빌딩의 질감을 가진 기물과 조화를 이룬다. 이를 통해 표면 질감과 다채로운 색채가 조화롭게 어우러진 장식성을 가진 도자 아이템을 제작할 수 있었다.

#### (4) 슬립캐스팅 후 추가 성형작업

첫 번째로 드레인 캐스팅 기물의 경우 탈형 후 구연부를 핀칭하여 손자국을 남김으로써 핸드빌딩의 질감과 조화를 이루면서도 완성도 높은 마무리를 하고자 하였다.

이 과정을 통해 구연부의 형태에 변화를 줄 수 있는데, 전이 펼쳐지는 정도를 변형하거나 전 자체의 형태를 원형이 아닌 다른 형으로 성형하는 등으로 응용하여 개별성을 부여하였다.

【표 18】 드레인 캐스팅 후 성형 작업

		
<p>캐스팅 후 형태 그대로 구연부를 핀칭</p>	<p>캐스팅 후 핀칭 시 구연부를 밖으로 펼친 형태로 성형</p>	<p>구연부의 형태를 사각형으로 핀칭하여 성형</p>

두 번째로 솔리드와 세미솔리드 캐스팅을 한 기물의 경우, 캐스팅 후 일부분을 자른 후 핀칭하여 변화를 주었다. 플레이트나 보울 같은 형태의 테두리 부분을 원하는 형태로 자르고 핀칭하여 마무리하였고, 이를 통해 파생형의 제작이 가능하며, 다양하게 확장하며 응용할 수 있다는 점을 알 수 있었다.

【표 19】 솔리드 캐스팅 후 성형 작업



#### (5) 표면 질감의 대비

색으로 변화를 주는 것과 더불어 기물 안팎의 표면 질감에 대비를 주는 작업을 진행하였는데, 이는 음식과 음료가 담기는 기물의 안쪽면에는 실용성을 고려하여 유약을 시유하고 겉면은 유약 처리를 하지 않아 흙의 색감과 무광의 자연스러운 질감이 그대로 나타나도록 한 것이다.

앞서 언급한 유약을 섞은 슬립의 활용은 소성 후 약간의 광택감이 있는 표면을 갖기 때문에 무광의 표면 질감을 그대로 살려 제작할 경우에는 이를 사용하지 않고 흙의 표면 질감을 그대로 드러내어 마무리하였다. 또한 연마하는 과정에서 표면의 샤모트를 의도적으로 남겨, 작업의 특징이 잘 드러나면서도 자연스러운 표면 질감과 샤모트의 요철감이 어우러질 수 있게 하였다.

### 3. 연구한 기법으로 제작된 시작품

#### 1) 테이블웨어



【작품 1】 노란꽃 식기세트

슬립캐스팅, 백자, 1250° C, 산화소성

[작품 1]의 노란꽃 식기세트는 원형의 깊은 보울과 잔, 그리고 패턴의 한부분을 오린듯한 꽃 형태의 작은 보조접시로 구성하였다.

원형의 보울은 파스타나 덮밥 같은 한 그릇 음식을 담기 좋을 크기로 제작하였으며 역상감한 부분에 여러 톤의 샤모트를 섞어 꽃 패턴을 만들고, 바탕 소지는 백자 슬립으로 다중 캐스팅 하였다.



**【작품 2】 반달 조각 식기세트**

슬립캐스팅, 백자, 1250° C, 산화소성

[작품 2]의 반달 조각 식기세트는 같은 크기의 원 모양 조각을 여러 개 만들고, 그것을 다양하게 잘라 패턴으로 구성한 것이다. 원을 반달 형태와 직선형태로 자르고 이를 함께 배치해 울동성을 주었다. 원형과 타원의 보울, 넓은 원형 접시, 200ml 용량의 실린더형의 컵과 에그홀더 등으로 구성되며, 사용자의 선호도에 따라 자유로운 구성으로 조합할 수 있다.

블루톤의 색슬립과 샤모트를 활용해서 패턴 조각을 역상감 하여 보울과 접시의 가장자리를 장식하였다.



### 【작품 3】 선과 도형 식기세트

슬립캐스팅, 백자, 1250° C, 산화소성

[작품 3]의 선과 도형 식기세트는 사각형의 접시와 컵으로 구성되어 있다. 정사각형과 직사각형의 테두리(rim)가 있는 접시는 세미솔리드 몰드로 제작하였고, 앞의 보울과 마찬가지로 한 그릇 음식을 먹기 좋은 세트로 구성하였다.

패턴 영역과 바탕 영역을 나눌 때 같은 색의 슬립을 바탕으로 하지만, 샤모트의 첨가 비율을 달리하여 그 밀도에 따라 색이 구분되도록 작업하였다. 배경색과 자연스럽게 어우러질 수 있도록 붓으로 시문하여 역상감 작업을 하였고, 컵의 형태는 원형의 기물을 드레인 캐스팅 한 후 탈형하고 핀칭하여 사각형의 모양으로 성형하는 과정을 통해 제작한 것이다.



**【작품 4】 야채조각 식기세트**

슬립캐스팅, 백자, 1250° C, 산화소성

[작품 4]의 야채조각 식기세트는 타원형의 긴 접시와 큰 머그컵, 디저트 접시로 구성되어 있다. 타원형의 접시는 브런치 식기로 사용하기 적합한 크기로 제작하였고, 그와 함께 구성한 머그컵은 370ml정도로 커피나 음료가 여유 있게 담길만한 용량으로 제작하였다. 브런치로 구성되는 요리가 담겼을 때 잘 어울릴 수 있도록 연한 베이지톤의 색소지를 사용하였고, 역상감 된 패턴은 요리를 할 때 자른 야채조각을 모티브로 한 문양이다. [작품 3]과 마찬가지로 상감 영역과 바탕색 부분에 같은 색의 슬립을 사용하였으나, 샤모트의 비율에 변화를 주어 대비를 주었다. 그리고 패턴의 영역이 명확하도록 문양 조각을 잘라 역상감 하는 기법을 적용하였다.



【작품 5】 작은 점이 박힌 넓은 접시  
슬립캐스팅, 백자, 1250° C, 산화소성

[작품 5]의 작은 점이 박힌 넓은 접시는 핸드빌딩의 펀칭과정에서 자연스레 생기는 외형의 선을 그대로 살려 제작한 것이다. 채도가 높지 않은 벽돌색과 푸른빛의 색소지를 사용하여 세미솔리드 몰드로 캐스팅하였고, 작은 크기의 샤모트를 15%정도 첨가하여 접시 몰드의 윗면에 붓으로 시문한 후 샤모트의 함량이 안정적인 슬립을 전체적으로 주입하여 다중 캐스팅 하였다. 샤모트의 함량은 높지만 바탕색과 같은 계열의 색감에 명도 차이만 주어 색의 대비가 강하지 않아 자연스러운 조화를 이룰 수 있도록 하였다.



**【작품 6】** 샤모트 실린더컵과 둥근컵  
슬립캐스팅, 백자, 1250° C, 산화소성

[작품 6]은 용량 200ml의 실린더형과 100ml의 밀이 둥근형을 가진 컵에 샤모트를 활용한 다중 캐스팅을 다양하게 적용한 것이다.

가장 앞의 컵은 밀이 둥근 형태로 밝은 회색소지 바탕에 흰색과 검은색의 점과 막대 형태 샤모트를 사용하여 명도 대비의 변화를 주었다. 기물의 안쪽을 어두운색으로 하여 바깥쪽의 샤모트가 돋보이도록 하였다.

두 번째의 밑이 둥근 컵은 슬립의 농도를 조절해 다양한 크기의 샤모트를 의도적으로 가라앉혀 캐스팅한 것으로, 입도에 따라 상대적으로 큰 크기의 샤모트는 바닥 면에 분포해있는 것을 볼 수 있다. 샤모트의 크기가 크고 함량이 높은 슬립을 사용했기 때문에 겉면을 얇게 캐스팅하고, 입도가 크지 않고 함량이 높지 않은 안정적인 샤모트 슬립으로 다중 캐스팅 하였다.

실린더형의 세 가지 컵은 각각 입도와 표면 질감, 샤모트의 형태에 변화를 준 것으로 세 번째의 입도가 큰 샤모트는 앞서 언급한 바와 같이 안정적인 샤모트 슬립과 다중 캐스팅 하였다.

표면 질감에 변화를 준 네 번째 실린더는 흙을 닦아낸 후 드러난 샤모트의 요철감을 매끈하게 연마하지 않고 자연스럽게 남겨 입자가 만져지는 재미를 더한 것이다.

마지막으로 막대형의 샤모트를 첨가한 것은 기물의 가장 겉면에 막대 모양의 샤모트를 첨가한 슬립을 얇게 캐스팅하고, 중간층에 안정적인 슬립으로 2차 캐스팅을 한 후, 마지막으로 안쪽면에도 막대 샤모트가 보일 수 있도록 처음의 슬립을 한 번 더 캐스팅한 것이다. 막대 샤모트는 일반적인 점 형태의 샤모트에 비해 캐스팅 시 안정적으로 분포되지 않기 때문에 이러한 방법을 적용하였다.

## 2) 리빙웨어



### 【작품 7】 한 송이 화병

슬립캐스팅, 백자, 1250° C, 산화소성

[작품 7]의 한 송이 화병은 공통적으로 밑이 넓고 입구 부분이 좁은 형태로 제작하였다. 역상감 기법과 샤모트를 활용한 다중 캐스팅 기법이 잘 나타날 수 있도록 하단은 상대적으로 넓은 형태로 만들었고, 입구 부분은 꽃을 꽂았을 때의 인상을 고려하여 너비가 넓지 않도록 하였다.



### 【작품 8】 오일 버너

슬립캐스팅, 백자, 1250° C, 산화소성

[작품 8]의 오일 버너는 아로마 램프의 기능을 한다. 초가 들어가는 부분은 판성형을 한 것처럼 각진 사다리꼴의 형태를 하고 있는데, 원형 작업시에 코일링과 핀칭으로 기벽을 쌓아 올리고 다른 시제품과 다르게 면과 모서리를 매끈하게 다듬었다. 물과 인센스 오일이 담기는 상단의 작은 접시는 슬립에 다양한 입도와 색깔의 샤모트를 40-50%비율로 첨가한 흙을 만들어 핀칭한 것으로, 버너와 접시에 상대적인 질감의 대비를 주기 위해 가장자리를 따라 자연스럽게 갈라진 듯한 느낌을 다듬지 않고 살려서 제작하였다.



**【작품 9】 황동 받침의 오일 버너**  
슬립캐스팅, 백자, 1250° C, 산화소성

[작품 9]의 오일 버너는 황동으로 제작된 삼발이 형태의 받침이 특징이다. 앞의 오일 버너와 달리 금속을 사용하여 소재와 형태에 변화를 주었다.

오일 버너의 접시는 [작품 8]과 같이 높은 함량의 샤모트 슬립을 핀칭으로 성형하였고, 황동 받침의 형태와 통일성을 가지는 오목한 삼각형으로 제작하였다. 초가 담기는 부분 또한 같은 소지를 사용해 홀더 형태로 만들어 완성도를 높이고자 하였다.



【작품 10】 인센스 스톤과 캔들 홀더  
슬립캐스팅, 백자, 1250° C, 산화소성

[작품 10]의 인센스 스톤은 재벌 기물에 액체가 고이게 할 수 있는 방법을 고안하여 제작하였다. 그 방법은 소지에 소성 시 타서 사라지는 커피나 홍차 가루를 첨가하는 것으로, 재벌 소성을 마친 후에 표면에 기공이 생기도록 하는 것이다. 계란 형태의 스톤과 어울리는 받침을 함께 제작하여 완성도와 실용성을 높이려고 하였다.

캔들 홀더는 테이퍼 캔들을 꽂았을 때 여유 있는 너비로 디자인하고 받침을 일체형으로 제작해 촛농이 흐르는 것을 여유 있게 받칠 수 있도록 제작하였다.



【작품 11】 흐르는 선 오브제와 홀더  
슬립캐스팅, 백자, 1250° C, 산화소성

[작품 11]은 전 부분의 자연스럽게 흐르는 선이 특징이다. 타원형의 바닥을 따라 앞뒤가 납작한 형태이며, 몰드가 분할되는 점을 활용하여 다중 캐스팅 하였다.

앞의 홀더는 명함이나 작은 소품을 담기 좋은 크기를 고려하여 제작하였고, 앞면이 더 낮은 형태이다. 전체면을 시유 하지 않고 소성했지만 유약을 섞은 슬립과 색슬립을 다중 캐스팅하여 몰드 분할선을 기준으로 위아래면의 표면 광택차이를 볼 수 있다. 뒤의 오브제는 깊이가 있는 형태로 기물 자체가 존재감 있는 장식성을 가질 수 있도록 입도가 큰 샤모트를 사용하였다.



**【작품 12】 둥근 향아리**

슬립캐스팅, 백자, 1250° C, 산화소성

[작품 12]는 둥글고 낮은 향아리이다. 앞의 향아리는 유약을 섞은 슬립에 올리브와 막대 형태의 샤모트를 첨가하여 다중 캐스팅한 것으로, 표면에 약간의 광택감이 돈다. 뒤의 향아리는 몰드의 분할선을 다듬지 않고 그대로 살려 제작하였고, 자연스러운 질감과 분할선을 잘 드러내기 위해 겉면에 시유를 하지 않고 무광으로 마무리 하였다. 표면 질감이 강조될 수 있도록 배경색과 대비가 크지 않은 색의 샤모트를 첨가해 조화를 이룰 수 있게 하였다.



**【작품 13】 눈 오는 밤 오브제**

슬립캐스팅, 백자, 1250° C, 산화소성

[작품 13]의 눈 오는 밤 오브제는 이름 그대로 눈이 오는 밤의 풍경을 모티브로 제작한 것이다. 어두운 푸른빛의 바탕색에 눈과 겨울 낙엽의 색감이 연상되는 색의 샤모트를 첨가하였고, 무게 있는 형태감을 주기 위해 부피감 있는 이중기 형태로 제작하였다.



**【작품 14】 테이블 램프**  
슬립캐스팅, 백자, 1250° C, 산화소성

[작품 14]는 두 가지 형태로 제작한 테이블 램프이다. 각 전구에 어울리는 부피감 있는 형태로 디자인 하고 전구 홀더 형태의 조명으로 제작하였으며, 전구의 소켓 규격에 치수를 맞춰 이중기로 작업하였다.

소성 후 부속품과 결합하여 완성되기 때문에 그 부분을 유의하여 제작하였고, 조명의 따뜻한 색감과 어우러질 수 있도록 차분한 색감과 무광의 표면으로 마무리하였다.

### III. 결 론

본 연구는 핸드빌딩의 자연스러운 질감이 담긴 형태를 바탕으로, 석고 몰드를 제작하고 다양한 방법으로 캐스팅하여 생활에 자연스레 녹아들면서도 실용성과 완성도를 충족하는 테이블웨어와 리빙웨어를 제작하고자 한 것이다.

슬립캐스팅 기법은 일정 기준의 완성도를 충족하면서도 원형의 미감을 그대로 살리는 복수제작에 용이하고 제작 시 다양한 기법을 활용할 수 있는 강점을 가졌다. 연구 과정에서 핸드빌딩의 조형적 특징과 슬립캐스팅 기법에 대해 자세히 정리하고 확장성 있는 제작 방법에 대해 고찰하여 이를 연구 작품 제작에 활용하였다.

본 연구에서 적극적으로 적용한 다중 캐스팅 기법은 색대비를 통한 장식 효과를 바탕으로 슬립캐스팅 기물에 변화를 주어 개별성을 부여할 수 있다는 장점이 있다. 주입과 배출의 반복을 통한 기본적인 다중 캐스팅의 방법과 더불어 역상감 기법을 활용하여 다양한 대비효과로 변화를 주고자 하였으며, 슬립에 색샤모트를 첨가하여 다채로운 색감과 질감의 장식성을 더할 수 있었다. 샤모트를 활용함에 있어 입도와 함량에 변화를 주고 더 나아가 샤모트 자체를 모양이 있는 형태로 제작하여 캐스팅에 적용하였는데, 이때에도 다중 캐스팅을 적극적으로 활용하여 우려되는 문제점을 보완하여 제작할 수 있었다.

연구 과정을 통해 제작된 시제품들은 실용적인 테이블웨어와 리빙웨어로 구성된다. 테이블웨어는 한 그릇 음식을 담기 좋은 크기의 플레이트나 보울을 중심으로 다양한 용량과 형태의 컵, 보조적 역할을 하는 작은 접시로 구성된 1인 식기세트로 제작하였고, 리빙웨어는 한 송이 화병과 오일 버너, 인센스 스톤같이 향을 내는 아이템, 테이블 램프같이 생활 공간 속 오브제로 자리할 수 있는 포인트 아이템들을 만들하고자 하였다.

이를 통해 핸드빌딩의 조형성이 담긴 매력적인 질감을 살리면서 생활공간에

자연스레 자리하는 테이블웨어와 리빙웨어를 제작할 수 있다는 가능성을 제시하였다. 또한, 역상감 기법과 샤모트를 첨가하는 것을 통해 다양한 색채의 장식성을 더하여 다중 캐스팅을 적극적으로 활용하는 방법을 모색하였고 이는 확장성을 가진 다양한 미감의 가능성을 제안하는 계기가 될 수 있을 것이라 생각한다.

## 참 고 문 헌

### <단행본>

- 정동훈, 『도자 예술 용어 사전』, 월간세라믹스, 1996
- 앤서니 퀸, 임진호, 김세은 역, 『도자 디자인 스쿨』, 미진사, 2009
- 샤샤 워텔, 김순배 역, 『슬립 캐스팅 : 석고 기법과 본 차이나』, 예경, 2003

### <학술논문>

- 엄성도, 『석고틀을 이용한 역상감 기법 연구』, 한국도자학회, 2014

### <학위논문>

- 박서연, 『슬립의 흔적을 담은 그릇』, 서울대학교 석사학위논문, 2011

### <웹사이트>

- [stdict.korean.go.kr](http://stdict.korean.go.kr), 표준국어대사전

# ABSTRACT

## A study on Making of Tableware with Natural Texture

– Focusing on slip casting with decorative use of chamotte –

Oh SeJeong

Department of Crafts

Graduate school of

Sungshin University

Ceramics crafted through the handbuilding technique are often characterized by their unique textures and natural silhouettes resulting from the hand marks during the production process. In this study, ceramics exhibiting a natural texture and silhouette were considered for their charming quality, providing a sense of comfort in life. Therefore, I focused on capturing these important formative features in the production tableware and livingware.

Compared to production techniques like wheel-throwing and slipcasting, I found handbuilding somewhat difficult when producing pieces with identical shapes and finishes. Therefore, I created a prototype with a natural texture using handbuilding and subsequently applied slipcasting to produce tableware and livingware.

During the research process, I explored the characteristics and techniques of

handbuilding and slipcasting, using them in the creation of tableware and livingware. Drawing up on the hand-built prototype, I employed various casting techniques to overcome the limitations of each technique to achieve completeness. The predominant use of the multiple casting technique to produce the research work enabled the addition of decorative elements through color contrast. Moreover, it allowed for the introduction of individuality to the works produced by the slipcasting technique. I also added a variety of colored chamotte to the slip for added variation, resulting in a surface texture that mixes well with the natural look and imparts a decorative effect that harmonizes the colors.

As a result, based on our research and consideration of each technique, I crafted tableware and livingware that closely align with our everyday lives. Tableware is a single-person set designed for savoring a simple bowl of food and can be used in a variety of ways depending on factors such as capacity, size, and shape. It consists of items such as cups, plates, and deep bowls, especially plates and bowls, which can be conveniently stacked and stored for practicality. Livingwear, on the other hand is designed as an item that can effortlessly blend into our life and sits there like it was always belonged there. It features smaller pieces like vases, oil burners, and incense stones, paired with table lamps and other objects, contributing to a pleasant olfactory experience.

In this study, I propose synthesizing the formative features of handbuilding with the scalability of the slipcasting technique. In addition, the effective use of chamotte-slip and multiple casting techniques resulted in a cohesive creation that blends natural aspects with various colored decorative features.