현대산업도자제품의 색채표현을 위한 상회도자장식기법에 관한 연구

A Study on the Design of the Overglazing Techniqes for the Color Expression of the Contemporary Industrial Ceramic Works

박필임
경희대학교 예술디자인대학

Park, Pill-Im
Kyung Hee university

· key words: Overglazing Techniqes, Industrial Ceramic

1. 서 론

21세기로 접어들어 현대인들은 점점 개성화, 다양화, 소비지향화의 경향을 보여주고 있다. 현대 한국인들도 경제성장과 소득향상에 힘입어 점점 개성화를 추구하는 경향이 강해지며 자신을 계발하고 생활의 질을 향상시키는 데 많은 관심을 기울이고 투자를 아까워하지 않고 있다. 이에 따라 삶의 고급화 경향이 두드러지며 다양한 예술분야에 관심을 기울이고 직접 뛰어들어 실연(實演)하려는 욕구는 나이와 연령을 불문하고 빠르게 증폭하고 있는 실정이다.

오늘날 소비자의 다양한 욕구에 부응하기 위한 현대산업도자제품 분야에도 많은 발전이 거듭되고 있음을 알 수 있다. 우리생활 주변에서 쉽게 사용되는 산업도자기의 다양한 종류와 형태, 색상(색채)들은 이전의 산업도자기들과 비교해 훨씬 다양화되고 개성화되고 있는 추세이며, 산업도자기에 표현된 디자인과 폭넓은 색채의 활용빈도가 많아졌음이 이를 뒷받침하고 있다. 용도에 맞는 형태의 변화도 중요하지만 가장 먼저 소비자들의 시선을 끄는 것은 디자인에 맞는 그릇에 표현된 색채이다.

따라서 본 연구는 현대산업도자제품에서 대량생산에 의해 획일적으로 생산되는 채색기법과는 달리, 색채표현에 있어서 수공예적 상회도자장식기법에 의한 표현을 연구함으로서 현대산업도자제품의 부가가치를 높이며 고급화를 지향하고자한다.

1-1. 연구의 배경 및 목적

본 연구의 상회도자장식기법은 특히 중국과 일본에서 발달되어 유럽도자문화에도 영향을 끼쳤다. 이것에 관심을 두고 일본에서의 유학경험을 통해 화려하고 섬세한 색채도자기의 연구를 계속해 왔다. 일본의 산업도자제품은 뛰어난 실용성 위에 표현된 상회도자장식기법에 의한 색채표현이 무엇보다 시각적으로 소비자를 매료시키기에 충분하다. 일본의 여러 종류의 공예 중에서도 도예에 대한 깊은 관심과 안목은 높이 평가할만하다. 그러한 인식은 도자기산업의 발달을 가져왔고 산업도자시장의 중요한 원동력으로 작용하고 있음을 알 수 있다.

중국과 일본, 유럽 등에서 발달된 상회도자장식기법을 우리의 도자기에 접목시켜 한국적으로 표현하는 것이 과제라고 생각하고 있다. 현대산업도자제품의 색채의 필요성을 일깨우고 이 상회도자장식기법에 의한 색채표현을 현재 도자기에 종사하는 중소기업과 도예가에게 보급하여, 다양한 색채표현을 통해 우리산업도자기가 아름다워지고 소비자의 욕구를 한층 충족시킬 수 있는 도자기를 만들어 내며, 고부가가치를 창출하여 나아가 산업도자시장의 활성화에 기여하는데 목적이 있다.

1-2. 연구내용 및 방법

본 연구의 상회도자장식기법은 재벌된 기물 위에 상회안료로 그림을 디자인하여 채색하는 수작업에 의한 제작과정을 중심으로 산업도자제품에 응용 전개하고자 한다.

첫째, 상회도자장식기법의 역사적 고찰을 살펴보았다. 중국, 일본, 유럽의 상회도자장식기법의 형성과정 및 발달에 대하여 간략히 소개한다. 둘째, 상회도자장식기법의 이론적 측면을 고찰하였다. 안료의 제작과정을 살펴보았다. 셋째, 디자인방법과 채색과정 및 소성까지의 전과정에 대해 살펴보았다.

1) 연구대상

본 연구자가 운영하는 도예연구실에서 작업하는 산업도자를 전공하는 대학원생을 중심으로 산업도자제품에 상회도자장식기법으로 채색 제작과정을 살펴보았다.

2) 연구방법 및 제한 범위

재벌된 기물에 수작업에 의한 직접 채색방법을 택하였다. 재벌된 기물은 산업도자로 생산된 것으로 직접 제작된 것과 기성품을 사용하였다. 안료의 사용에 있어서 물을 넣어 갈아서 사용하는 수용성 상회안료를 사용하였으며, 주로 일본제(製)와 타일용 상회안료도 사용하였다.

2. 본 론

상회도자장식기법이란 대체로 고화도 1250℃~1300℃의 온도로 본소성을 마친 기물의 유면(釉面) 위에 여러 가지 색상의 안료로 그림을 그려서, 저화도 780℃~850℃에서 소성하는 삼(三)벌 또는 사(四)벌소성으로 고화도 소성에서 나타낼 수 없는 선명하고 아름다운 색채를 표현할 수 있는 도자장식기법이다.

2-1. 상회도자장식기법의 발달사적 고찰

1) 중국의 상회도자장식기법의 형성과정과 발달

중국의 상회도자장식기법은 12세기~13세기경 송(宋)시대의 적회(赤繪)에서 비롯되었다고 전해진다. 중국의 홍채(紅彩)라고 불리어지는 선명한 적색은 당(唐)시대의 삼채(三彩)에는 없었던 것으로 이후 급격히 발달하였다. 송(宋)시대의 적회(赤繪)는 화북(華北)지방을 중심으로 발전하였으며, 원(元)시대 말기부터 명(明)시대 초기에 강서성(江西省)의 경덕진요(景德鎭窯)에서 자기(磁器)에 상회도자장식기법을 사용하기 시작했다. 경덕진은 풍부한 자원과 생산력을 바탕으로 명시대에 상회자기(上繪磁器, 色繪磁器)의 전성기를 만든다. 원시대(1206~1367)의 만력적회(万曆赤繪)는 최고조를 이루며 명시대(1573~1619)의 천계적회(天啓赤繪)는 말기적인 현상이 나타난다. 청(淸)시대에는 유럽의 상회안료와 그 기술이 도입되어 농담과 음영 등이 서양풍으로 표현되며 획기적인 기법으로 분채(粉彩) 등이 제작되었다.

2) 일본의 상회도자장식기법의 형성과정과 발달

일본은 1616년경 아리타(有田)지역에 조선도공에 의해 자기토

(磁器土)가 발견됨으로써 자기문화가 형성되고 상회자기(色繪磁器)가 발달하게 되었다. 일본의 상회도자장식기법은 중국의 기술이 도입된 1640년경에 시작되었다. 이 상회자기는 17세기 유럽의 동인도회사를 통해 주문을 받게 되어 수출시대를 열게 된다. 그 기술적인 면은 더욱 발달하게 되어 1670년경에는 완성의 미를 이루고 섬세함과 화려함이 극치를 이룬 아리타자기(有田磁器)가 된다.

상회도자장식기법으로 이루어진 여러 종류의 도자기 양식이 전통을 이어 지금도 제작되어지고 있으며 고가(高價)로 판매된다. 특히 상회도자기는 일본 전국에서 가장 많이 생산되어지고 있으며 그 전통성과 기술수준은 높이 평가받고 있다.

2-2. 상회도자장식기법의 이론적 고찰

1) 상회도자장식기법

상회라고 하는 것은 도자기의 소지(素地)에 유약을 씌워서 소성한 다음 유면(釉面) 위에 그려서 착색된 것을 상회라고 부르며, 이러한 방법으로 채색하는 기법을 상회도자장식기법이라고 한다. 또한 이것에 사용되는 안료를 상회안료라고 부르며, 분채(粉彩)·오채(五彩)·적회(赤繪)·색회(色繪) 등 여러 가지 명칭이 있으나 전부 상회를 가리킨다.

상회기법은 유면 위에 착색하여 저화도소성에 의해 색채를 자유롭게 표현할 수 있으며 풍부한 색채를 얻을 수 있는 특징을 갖고 있다.

2) 상회안료

상회안료는 저화도 780℃~850℃에서 용융(熔融)되는 것으로 그 성질과 성분이 일정하지 않고 종류도 많지만 대부분 착색료(着色料)와 용매(熔媒)로 만들어진 것이다. 착색료는 주로 금속산화물·탄산염류, 그 외에 염기류(塩基類)를 단미(單味) 또는 여러 종류를 조합하여 그대로 사용하거나 적당한 온도에서 열처리하여 사용하기도 하고, 용매는 일종의 납(鉛)성분이 함유된 유리질이다. 과거에는 납성분이 함유된 상회안료가 주로 사용되었으나 납성분의 유해성이 문제시되어 최근에는 무연(無鉛)안료를 개발하여 사용하고 있다.

2-3. 현대산업도자제품에 있어서 색채표현에 관한 연구

1) 상회도자장식기법의 제작과정

● 사용도구

① 안료 - 각 색상별로 적색, 초록색, 파란색, 노란색, 보라색 등의 안료를 준비한다. ② 붓 - 각 색상별로 전통적인 붓 준비 ③ 유발, 유봉 - 색상별로 준비 ④ 붓 씻는 그릇 - 색상별로 준비 ⑤ 면봉, 타올 2장 정도, 흰 면장갑 또는 일회용 비닐장갑 ⑥ 본소성된 그릇 - 될 수 있는 한 흰색 기물로 준비

● 산업도자제품의 문양디자인과 채색방법

① 산업도자제품의 문양디자인에 있어서 너무 많은 색상을 쓰면 저급해 보이기에 네 가지 정도의 색상을 사용하여 농도를 달리해서 사용하는 것이 바람직하며, 디자인 방법에 있어서도 그 형태와 용도에 맞는 소재를 찾아 색채를 구성하는 것이 중요하다.

② 먼저 재벌된 기물 위에 수성잉크로 밑그림을 그린다. 이때 밑그림은 이미 종이에 디자인된 것을 사용한다. 또 하나의 밑그림 작업은 천연 참숯을 곱게 갈아서 얇은 한지 위에 이미 준비된 디자인의 그림을 가는 붓으로 그린 다음 재벌된 기물 위에 덮어서 비닐 종이로 문지르면 숯으로 그려진 문양이 기물 위에 옮기는 것이 전통적 밑그림 작업이다.

③ 포인트가 되는 중요한 문양과 복잡한 부분부터 책색해 나간다. 이때 세필로 아웃라인을 그림 다음부터 채색해나가는 방법과 직접 본문양에다 채색해나가는 방법이 있다.

④ 각 색상이 들어갈 부분을 같은 색상의 안료로 미리 표시해 놓고 채색해나가는 게 채색작업의 포인트다.

⑤ 안료의 두께가 0.5mm~0.7mm가 되도록 일정하게 채색하는 것이 중요하나 어느 정도의 숙련을 요한다.

⑥ 색상별로 붓과 붓 씻는 그릇이 필요한 것은 색상별 안료의 성분이 틀리기 때문에 미묘하나마 발색에 결함이 생기지 않도록 혼합을 방지하기 위함이다.

● 채색시 주의할 점

그림을 그릴 때 먼지나 더러운 것이 섞이지 않도록 해야 한다. 기물에 손의 기름기가 묻으면 안료가 칠해지지 않기 때문에 작업을 하기 전에 반드시 손을 깨끗이 씻는다. 또한 작업대 위에는 여러 가지 안료가 놓여져 있으므로 정숙하지 않으면 물감 등을 엎지를 염려가 있다.

3. 결 론

3-1. 상회도자장식기법의 문제 및 개선점

상회도자장식기법은 전문적인 숙련을 요하기 때문에 단기간에 색채표현을 자유자재로 습득할 수 없는 어려움이 있다. 또한 발색을 더욱 선명하게 낼 수 있는 수성안료를 사용함에 있어 국내도재상에서는 유럽에서 수입된 유성안료를 대부분 판매하기 때문에 국내에서 안료구입에 어려움이 있고 현재는 일본에서 수입해 사용해야 하는 실정이다. 또한 상회안료의 유해성에 대한 선입견 때문에 사용을 기피하는 경향이 있지만, 현재는 인체에 무해한 무연안료를 사용하고 있어 안심해도 된다. 완성된 상회제품을 사용함에 있어서 하회작품보다 흠집이 날 위험성이 크기에 세척시 부드러운 스폰지 등을 사용하는 것이 좋다. 이러한 문제점을 종합하여 앞으로 상회작품의 디자인과 발색과 제품강도의 향상에 보다 많은 연구와 노력을 기울여야 하리라 본다. 마지막으로 산업도자제품에 상회도자장식기법을 응용함에 있어서 수공으로 할 경우 제작속도에 있어 전사기법보다 느린 단점이 있을 수 있다.

3-2. 산업도자제품의 상회도자장식기법의 필요성 및 효과

한국도자사에서 전례를 찾아볼 수 없는 상회도자기법은 이제까지 한국에서는 각광을 받지 못했다. 이는 한국인의 조형의식 속에 조선시대 이래로 화려한 색채를 내는 상회도자에 대한 거부감과 폄하의 시각이 내재돼 있기 때문이라고 본다. 하지만 오늘날 전세계를 돌아보면 유물로서의 가치가 아닌 상품으로서의 가치로 따져볼 때, 상회도자가 고가(高價)의 도자기로서 유통되고 있음을 쉽게 파악할 수 있다. 그렇기에 한국에서도 상회도자장식기법을 활성화시켜 고가의 산업도자제품을 생산해내는 게 중요한 과제라고 생각한다. 앞서 언급했듯 수공으로 할 경우 제작속도에 있어 전사기법보다 느린 단점이 있지만, 예술적인 가치와 고급스러움의 측면에서 볼 때 단순비교가 불가능하다. 또한 상회도자장식기법의 색채의 미는 완성된 산업도자제품에다 수공예에서 느껴지는 아름다운 인간미를 느끼게 해주며 소비자에게 구매욕구를 유발시켜 판매를 극대화시킬 수 있는 장점이 있다.