

가장 한국적이며 현대적인 ‘민족의 자기’

글 | 이종호_ 과학칼럼니스트 mystery123@korea.com



분청사기 철화어문병

상 감청자에서 발전한 분청사기는 상감문과 인화문(印花文)이 제일 먼저 발전하고 곧이어 박지문(剥地紋), 조화문(彫花文), 철화문(鐵繪文)이 발전하고 이어서 귀얄문, 분장분청(粉粧粉靑)이 계속 발전했다.

인화기법 분청사기 세계적으로도 희귀

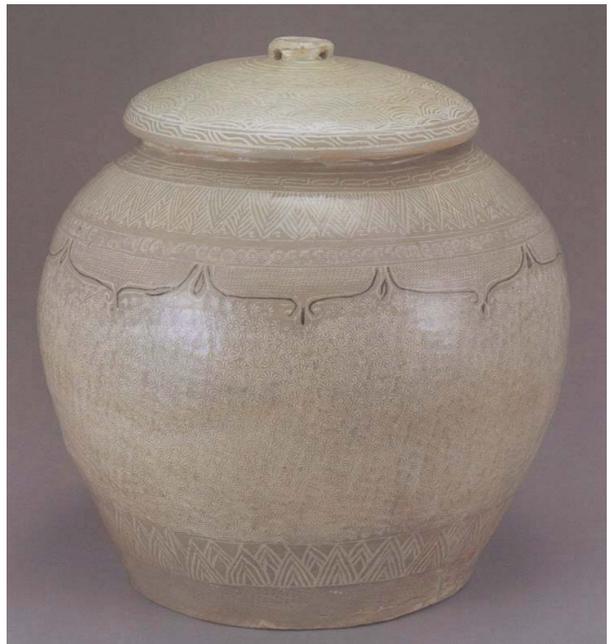
강경순 박사는 제조 방법에 따라 백토분장 기법을 일곱 가지로 분류했다.

첫째는 상감기법이다. 고려청자를 대표하는 것으로도 볼 수 있는 상감기법은 원하는 무늬를 그린 뒤 무늬 부분만 굽어 내고 이곳에 백토나 자토를 넣고 유약을 바른 뒤에 구워 내는 것이므로 상감기법의 분청사기는 엄밀한 의미에서 고려청자의 기법을 답습했다고 볼 수 있다. 그러나 고려청자의 선상감 기법이 아니라 분청사기의 특징적인 아름다움을 줄 수 있는 면상감이 많이 보이는 등 독창성도 있다.

대표적인 작품으로 국보 259호의 분청상감용무늬항아리가 있다. 구부가 곡선을 지으며 조금 위로 올라가다 끝이 크게 외반되며 어깨는 크게 팽배하지 않고 완만한데 이러한 형태의 항아리는 15세기에 와서야 비로소 나타난 것으로 추정한다. 상감과 인화시문을 동일기문에 시문한 예로 대담하고 동적이며 초기분청사기의 특질을 가장 잘 나타냈다는 평이다.

둘째는 유명한 인화기법이다. 조선시대의 새로운 도자기로

볼 수 있는 인화문은 회색태토에 인장과 같은 것으로 주로 크고 작은 문양을 찍은 다음 그 위에 백토분장을 하여 상감청자와 같은 효과를 나타낸 것이다. 그러므로 인화문은 상감과 달리 대체로 작은 무늬들을 조밀하게 반복하여 찍어 넣었기 때문에 상감청자의 변종으로도 인식한다.



분청사기 인화문태항아리(국보 117호)

똑같은 도장문양이 반복적으로 나타나게 하여 효과적으로 처리하기도 하며 인화문으로 처리된 부분에 다시 이장토를 메워 넣은 후 표면을 정리하면 바로 인화문상감청자가 된다. 대체로 조선의 태종, 세종 연간에 제작된 분청사기는 100개에서 95개 정도가 상감과 인화기법을 사용했다.

인화문은 세계적으로 매우 중요한 역사적 가치를 갖고 있다. 인화문이란 엄밀한 의미에서 도자기 표면에 도공이 직접 그림을 그리지 않고 도장을 찍어 그림효과를 내는 것으로 볼 수 있다. 그런데 이와 같이 도자기에 도장을 찍어 만드는 것은 세계적으로 유례가 없는 일이다. 고대 메소포타미아 지역에서 인화방식으로 도자기를 만들었다는 예가 있을 정도로 그 예가 극히 드물다. 인화 방식을 사용하여 만든 분청사기는 세계적으로 볼 때 한국만이 갖고 있는 도자기 제조법이라는 설명도 가능한 것이다.

특히 15세기 조선에서 최상품의 도자기는 인화문 도자기였다. 그러므로 인화문 도자기에는 사기를 구운 장소와 관사 이름을 적은 것이 많아 제작 연도와 산지를 파악하는데도 큰 도움을 준다. 어느 경우이나 마찬가지로 언젠, 어디에서 만들어졌다는 지문이 있다는 것은 다른 것에 비해 공을 많이 들였다는 것을 의미한다. 그러므로 동시대에 상품으로 인정받은 그릇은 공급용으로 많이 사용되었다.

회화적이고 익살스러운 철화법 분청사기

셋째는 잘 알려진 박지 기법이다. 박지법은 백토로 분장을 한 후 원하는 무늬를 그린 뒤 무늬를 제외한 배경의 백토를 긁어내는 기법이다. 이 기법은 현대인들의 취향에도 잘 영합되어 많은 사람들이 애호한다.

대표적인 작품이 국보 제179호인 분청사기박지연어문편병이다. 분청사기의 문양은 운동감이 충만한 속에 자유분방하고 활달한 기운을 풍기는 것이 특징 중의 하나인데 이 편병은 그러한 특질을 가장 잘 나타낸 걸작이다.

넷째는 음각 기법으로 조화기법이라고도 한다. 이 기법은 백토 분장 후에 원하는 무늬를 선으로 조각하는 것으로 다소 추상적인 문양을 보여준다. 나타내고자 하는 문양이 음각된 기물에 투명유를 시유하면 조각의 상태가 은은하게 나타난다. 또한 기물표면에 분장토를 바른 후, 조각도로 긁어내듯이 음각을 하면 분장토의 맛과 음각 시문된 문양이 독특한 효과

를 주기도 한다.

이 기법으로 대표적인 작품은 국보 제178호인 분청사기조화어문편병이다. 풍만한 양감을 갖고 있는 초기의 편병에서 발전한 16세기의 전형적인 편병으로 평가되는데 두 마리의 비늘이 없는 물고기를 시문했다.

다섯째는 일종의 빗자루로 백토를 문혀 그릇 표면을 바르는 귀얄 기법이다. 빗자루와 같은 도구로 칠하는데다 무늬 기법이 도장적이기 때문에 생동적인 운동감이 넘치는 작품들이 보인다.

여섯째는 철화법으로 백토 분장을 한 후 철분이 많이 포함된 안료를 사용하여 붓으로 무늬를 그리는 기법이다. 안료의 특성을 고려하여 적절한 양으로 무늬를 그리면 효과적인 장식이 되므로 다른 분청사기보다 무늬가 다양하다. 즉 기면에 귀얄로 백토 분장을 한 뒤에 철분이 있는 안료로 그림을 그리면 흑갈색, 철색, 흑색으로 나타나며 굽 언저리에 백토를 바르지 않는 것이 있어 백색과 암녹색 태토와의 대조가 선명하게 나타난다. 특히 철화법으로 만든 분청사기는 도식적인 것은 물론 추상적인 것, 회화적인 것, 익살스러운 것 등이 있다.

마지막으로 담금법(덤병법)이다. 백토물에 그릇을 덩빙 담가 백토 분장하는데 귀얄과 같은 붓 자국이 없어서 표면이 매우 정결하며 다른 무늬장식을 하지 않았다. 백토가 두껍게 씌워져 표면이 거의 백자와 같으므로 학자들은 분청사기의 말기에 이 기법이 도입되었다고 추정하지만 고려시대에도 이 기법을 사용한 것이 보인다.

담금법으로 만든 자기는 대체로 백토물이 전면에 고르게 발라지므로 귀얄 기법에 비하여 백자 맛이 더 많이 난다. 규모가 큰 작품일 경우 시유의 어려움이 있으나 작은 것들은 한



분청사기 귀얄문(조화모란문)대접



분청사기 분장문(담방)제기

손으로 쥐고 유약에 담가 약간 흔들어 주면서 적당한 시간이 경과된 후 꺼내어 뒤집어 준 후 건조시킨다. 특히 담금법을 사용할 때 손으로 굽을 잡아 거꾸로 백토물에 담갔다가 꺼내므로 굽 언저리에 백토가 묻지 않아 오히려 재미있는 형태의 도자기가 되기도 한다.

도기와 자기의 다양한 결합 형태 선보여

분청사기의 문양은 다양하지만 연화, 초화문, 어류, 용, 파도, 새, 국화, 당초문 등이 큰 주류를 이룬다. 이들 문양이 서로 합치기도 하며, 분리되기도 하고, 단순화되기도 하는 등 자유롭게 변형되면서 다양한 효과를 나타낸다. 이들은 고려 문화와 밀접한 불교적인 영향이 많이 배어있는데 특히 불교와 직접 관련되는 문양으로 연화, 연판문이 있다. 이 중에서 연판문이 분청사기에서 가장 많이 이용되었다. 그러므로 분청사기는 조선의 유교적인 사회기반에서 성장했지만 고려 이래의 불교와 여러 가지 다른 요소가 자유분방하게 복합되어 나타난 것이라 할 수 있다.

분청사기가 주목받는 것은 형태가 다양하면서도 도기와 자기의 결합체와 같은 특징의 물건들이 많이 만들어졌다는 점이다. 형태에 있어서도 도기로 만들어지던 도기 항아리, 병, 장군, 편호가 백토분장하고 유약을 바른 고급자기인 분청사기로 만들어졌다. 또한 시유도기라고 할 수 있는 녹갈유도기의 병·호 형태가 계승되어 청자나 백자에서 볼 수 없는 좌우 대칭이 완벽하지 않은 형태의 새로운 자기도 등장한다.

그러나 대접, 접시에서는 중국 원말 명초의 징더전(景德顯) 추부계통 백자대접 형태와 같이 입술이 밖으로 꺾인 형태를

만들기도 했다. 나선화 박사는 식기류에 있어서는 그 당시 아시아 최고의 자기로 볼 수 있는 중국의 징더전 백자와의 교류가 있었다는 것을 의미한다고 설명했다.

특히 분청사기는 전국 각지에서 대량생산되었기 때문에 유교 국가인 조선시대에 일상용기, 제례용기, 의식용기를 전담했다. 즉 고려시대의 불교의식을 위한 의식용기와 왕실과 귀족의 기호품으로 청자가 많이 쓰인 반면, 조선시대에는 유교의 제례용기로 분청사기가 쓰였으며 값싸고 제작이 용이하므로 일상생활용기로도 그 용도가 확대되어 한국은 분청사기의 발전으로 비로소 도자기가 일상용기로 자리 잡을 수 있었다는 나선화 박사의 설명이다.

'함수규산반토'를 분청사기 태토로 사용

분청사기의 태토는 천연산의 2차 점토로 미세한 함수규산반토($\text{SiO}_2 \cdot \text{Al}_2\text{O}_3 \cdot \text{H}_2\text{O}$)이다. 대표적인 화학식은 고�령토($\text{Al}_2\text{O}_3 \cdot 2\text{SiO}_2 \cdot 2\text{H}_2\text{O}$)와 같으며 미세분말에 습기를 가하면 가소성이 생기고 건조시키면 강도가 생긴다.

원료를 준비한 다음 성형하며 이 시기에 들어서서 돌림판(목로)과 형태에 의한 주형이 광범히 사용되었다. 돌림판에 의한 도자기 생산은 아시아가 유럽에 비해 수천 년이나 앞섰는데, 특히 한민족은 고조선시대부터 돌림판을 사용했다.

질 좋은 자기를 생산하기 위해서는 성형품의 소성전처리(건조)에 유의해야 한다. 건조의 목적은 성형시 기물내에 함유하고 있는 수분, 즉 가소수만을 완전히 제거시켜 기물의 강도를 높여주어 기물이 소성시에 파손되지 않도록 하는 것이다. 그러므로 건조를 잘시켜야만 소성초기 탈수과정에서 포화증기에 의해 유층이 들뜨거나 노점의 형성으로 유약층이 팽창되어 박락되는 것을 막을 수 있다. 건조는 자연건조와 인공건조방법을 사용했다. 자연건조로는 수분(유리수분 또는 부착수분)이 약 2~3% 함유되며, 인공건조의 경우는 0.5% 정도가 된다.

그러나 세계적 도자기사에 한 획을 긋게 한 분청사기는 우리나라에서 계속적으로 제작된 것은 아니다. 고려 삼감청자로부터 출발하여 15세기 전반기에 다양한 여러 기법이 나타나 전성기를 이루었지만 15세기 후반에 백자 중심의 관요가 성립됨에 따라 점차 쇠퇴하다가 16세기 중엽 이후 백자로 흡수됨에 따라 자연 소멸되었기 때문이다. 