
韓國民俗工藝製品 加工技術 및 디자인 開發에 關한 提高方案

- 草蓆工藝製品을 中心으로 -

A Study on Folkcraft Processing Art and Designing Development

Especially Centerin garound Plant-Stalk Works -



南 相 教

漢陽大學校 産業美術大學 工藝學科



Sang-Gyo. Nam

Han-yang University

ABSTRACT

The raw materials for plant-stalk-folkcrafts are cultivated in the whole country. Most Korean farmers, to increase their income, have produced mats and containers with various plants as a side line from very long ago.

At first, they began from the instruments of life and then made folkart and at last get to manufacturing of industrial folk craft.

The folkcrafts, made of plant-stalk, which could nor conform to changing society, are partly declined and partly handed down as the traditions. The social change today, however, makes living conditions more speedy and multisided, accordingly the characteristics of demand also become individual and various. While the demend is various like this, suppliers cannot answer demendants' requirements, and consequently, the demand and profit cannot be increased.

According to this, the purpose of this study is set up to give an answer to the situation that is at the traditional standstill, through an examination of the motives.

1. The crafts of plant-stalk are made only in an organized relationship between agriculture, industry and art as it is compounded art of gathering raw material, manufacturing, producing, improving design and production conditions.

It may be possible that a farmer gathers material and weaves it manually but in others, it is impossible to refine, bleach and dye because the process requires a professional industrial treatment. It is impossible to make art works to a farmer as every famer does not always have aesthetic sense. Though a farmer or producer has these all abilities, it is not desirable to him from economical view.

2. The development or improvement is essential in many sides but the most important thing seems to be in design. According to reports, it is, however, fact that the crafts improved in design of existing works have more expanded the sales than newly developed works. Therefore, ir appears advisable to improve designs of existing things positively as they have merit of occupying a position

already, but on the other hand, new crafts have to be also developed and the producer should grasp the proper time.

3. Building up an industrial complex to improve design with collecting the producing districts for this works scattered all over the country is very desirable for speedy communication, intensive education or training, and effective guidance.

4. In producing for export abroad, before everything, must know the life environment, customs and manners, main thought of the country, and then produce according to these.

5. The crafts of plant-stalk are the first industry in present but in the future it should change into second or third industry.

6. A synthetic organization for supporting side line should be established for effectiveness, and experts have to be secured and also the educational-industrial complex and activation of study should be preceded.

I. 序 論

1. 研究의 目的

韓國固有의 傳統의인 草莖工藝는 우리 先人들의 生活道具로 부터 發生, 民藝品의 性格을 띄고 手編 造手段에 의해 製品化 하였던 것이며 이들 製品은 用途와 美가 結合된 實用的 工藝品으로 啓導되어 우리 民族의 風習, 環境, 材料 등 立地條件에 따라 獨自의인 民俗藝術로 啓發되어온 民俗工藝였다.

그러나 近世紀 歷史와 함께 지내온 草莖工藝는 그 간 社會의 變遷, 環境의 變化 속에서 이미 殉命, 또는 變形된 것들도 있어 이에 따른 編造技術도 斜陽 되어 가는 狀況下에서 外來文物의 급격한 導入과 産業社會로의 變革은 草莖工藝製品을 萎落시키는 契機가 되어 傳統의 草莖工藝는 傳承의 脈만을 이을 수 밖에 없었던 까닭에 生産者는 需要者를 잃어 生活이 窮乏하게 되자 絶滅 위기에 까지 이르게 되었고, 農漁村에 있어서는 農閑期를 맞이하게 됨에 따라 遊休된 勞動力과 모든 資源은 潛在되어 갔다.

그러자 痼疾化 되어 있는 農閑期를 一掃하고, 遊休된 勞動力과 資源을 活用하여 農家所得增大를 期하고, 民俗工藝의 生産의 再起와 더불어 民族固有의 傳統과 文化를 함께 開發하고 販賣促進도 期할 計劃의 樹立이 1960年 中葉 全國農漁村을 中心으로 草莖工藝品生産 副業團地가 造成되어 地域特性에 따라

傳承의인 生産方式에 의한 製品生産이 高潮됨에 따라 需要가 늘게 되자 國內需要는 勿論 間接, 直接輸出에 까지 擴大되어 갔다.

그러나 社會變遷으로 生活環境條件이 漸次로 高度化하여 需要의 特性은 個性化, 多樣化되어 갔으나 이에 副應할만한 素材加工, 디자인 등이 並行해서 開發, 改新되지 못한 까닭에 生産者는 變化하고 流動的인 需要者들에게 適切한 方向으로 連結시켜 주지 못한 데에서 副業製品들은 需要에 副應하는 直接的인 與件을 充足시켜 주지 못한 狀況이 었으므로 需要의 擴大, 相互利益의 增大를 期하기에 苦心하고 있는 現實이라고 思料된다.

따라서 本研究은 傳承에서 踏步狀態를 免치 못하고 있는 우리나라의 特産民俗工藝製品中 造形的인 草莖工藝製品의 生産에 따른 動因이 素材加工 및 디자인 改新의 啓導가 未洽한데 基因된다고 判斷되므로 이를 探索하여 生産性의 高潮를 期하고, 時代의 潮流에 便乘시킬 意想에서 研究의 目的을 두고 未盡點을 糾明하여 그 解決方案을 提高코자 한다.

2. 研究範圍 및 方法

우리나라 各地에 散在하여 生産되고 있는 特産民俗工藝 製品中 草莖工藝 製品을 對象으로 그 背景 및 實態를 調查把握하고 그 動因을 探索하여 結果를 中心으로 未盡한 問題點을 糾明하여 그 解決方案을 模索, 提高하기 위하여 다음과 같은 方法으로 研究코

자 한다.

- 1) 民俗工藝 및 草莖工藝의 連帶 發生的 動因의 背景과 生産의 背景을 定理하고,
- 2) 現狀과의 誘因의인 關係의 測定
- 3) 草莖工藝製品을 담당한 地域別 副業園地의 資料蒐集, 그 實態와 現況을 整理分析
- 4) 整理分析에 의한 改善方案 摸索
- 5) 素材加工 試驗
- 6) 製作工程 및 디자인 改新方案 摸索
- 7) 草莖製品 手編加工 및 디자인 開發에 關한 提高方案 摸索

II. 民俗工藝, 草莖工藝, 디자인의 背景 및 實態分析

1. 民俗工藝의 背景

民俗工藝의 發生은 우리 民族의 歷史와 함께 生活用品으로서, 日當의인 道具로서 生産되어 우리의 生活을 뒷받침 하였던 것이다. 이와 같은 生活用品들이 民藝品으로서의 性格을 띄고 發生한 造形物로서 순박, 정직, 온화한 表現愛와 함께 先人들의 靛과 열이 담긴 曠씨와 智慧의 所産인 生活用品인 것이었다.

또한 이들 民藝品은 比較的 手編的인 수단에 의해 만들어진 實用的 民俗的인 工藝品으로 美가 用途와 結合되어 있는 특징이 있으며 우리 先人들의 文化的 遺産의 큰 몫을 차지하고 있다. 이들은 일상적인 生活속에서 깊숙이 자리잡은 用具였던 까닭에 生活과 密着되어 끊을 수도 떨어질 수도 없는 존재였으며 直接的으로 선인들의 生活을 時代的으로 反映시켜 준 傳統的인 民藝品으로서 특수한 工藝品들은 아니었다. 따라서, 이 製品들이 내포하고 있는 모습이 화려하지도 않고, 소박하고 겸손하며 質樸하면서도 韻致가 있는 것으로서 누구에게나 愛讚을 받아 왔다. 우리의 民族性이 무엇보다도 선명하게 표시된 日常

的이고 實用的인 것이 바로 民俗工藝品인 것이다.

時代的인 變遷에 따라 百濟 新羅, 高句麗時代 以後에는 先人들이 美를 認識하는 習性은 儒敎를 根幹으로 하는 社會制度에 依하여 뿌리를 내렸다. 이와 같은 精神的인 背景은 儒敎精神만이 人心을 統治하는 道요 平和維持의 原理라고 생각하여 當代의 生活을 犧牲해서 미래의 過實를 求하는 것에 반대하고 當代를 肯定하고 五倫五常에 의해서 人間關係를 유지하는 유교에다 治國原理의 우선적 조건으로 삼았기 때문이다.

이로 因하여 民心은 밝아지고 국민들의 生活은 활기차게 되었다. 儒敎에 있어서 美는 行動의 본보기로 삼았기 때문이다. 이러한 背景 속에서 國民들은 生活에 自身感을 갖게되고 그와함께 生活을 豐饒롭게 하는 民俗工藝品이 만들어지게 되었다.¹⁾

따라서 朝鮮朝時代에 이르러 民俗工藝品은 一般國民 階層의 純粹하고 潛在的인 美意識이 投影되어 民族的인 美나 感覺이 솔직하게 表現되었으며, 또한 獨自的인 造形美를 나타낸 것으로 보여진다. 時代的인 變遷은 人知의 發達과 生活의 向上으로 生活感情이 豐富하여지자 裝飾의 本能에서 美的 希求와 더불어 色彩의 開發과 함께 다양한 色材料가 生産되었다. 이에 따라 單一所在로서 製品化되었던 것에서 複合素材의 이용이 활발해져 갔다.

우리의 民俗品에서 가장 흔하게 사용되었던 色彩은 赤色과 青色이 었다. 이는 陰陽思想이나 方位觀念²⁾과도 關係를 가지고 있는 것으로 보이며, 또한 中國으로 부터 영향을 받은 陰陽五行說과 結付시킨 解析도 있다. 당시 우리 先人들은 中國的인 宇宙觀의 影響을 받았고 色彩에서도 中國과 유사하게 그 영향이 反映되어 왔다고 하나 생각하는 觀點이나 象徵하는 意圖는 실제에 있어 다른 傾向을 취하고 있다.

色에 대한 觀念的인 意圖에서는 차이가 있었으나 당시 우리의 선인들은 色彩를 五行思想에 두고 生活化 하였으며, 실용보다는 觀念이나 倫理에 더욱 관심을 가지고 색채를 취급하였다. 그 色도 五彩(五色)인 白, 赤, 黃, 青, 黑의 五種의 色相을 主色으로

註 1) 김용원, 韓國美術의 特色과 그 形成, 「韓國美術大系」, (서울: 고려대학교, 민속문화연구회 출판, 1972). P. 736~737

註 2) 任東國, 韓國民俗學論攻, (서울: 宣明文化社, 1973). P. 103

로 하여 色料을 生産하였다. 이는 色彩에 대한 科學의 기초를 둔 것이 아니라 記憶에 의한 色을 表現하였으므로 民俗工藝에 있어서도 色彩의 明度나 彩度の 단계적 區別 없이 五色으로 施紋한 것이었다. 當時의 이 五種의 色彩는 색의 중심으로서 기본색이 되었고, 또한 宇宙의 存在할 수 있는 모든색의 근원으로 생각하였음에 따라 그 觀念이 三國時代로부터 朝鮮時代에 이르기 까지 陰陽五行說과 地理說에 많은 影響을 받았을 것이며 또한 五行說은 宇宙의 모든 存在를 다섯가지로 본 것과도 일련의 관련이 있을 것으로 본다.

그 실례로는 靑, 綠, 藍色의 三色相을 푸른 빛으로 불렀고, 오색에서 由來된 것을 五色이 찬란하다, 오색이 영롱하다 라도 形言하고 있는 것으로 보아서도 알 수 있다.

이와같이 色彩를 色彩의 科學的인 根據에 바탕을 둔 것이 아니었으므로 民俗工藝品에 使用한 色彩는 色系의 오색 만을 이용한 것이 오늘날의 遺品으로 傳來되고 있는 것이 博物館이나 所藏家들의 所藏品에서 提示되고 있다.

이와 같은 色料는 人造合成染料의 開發以前에 開發되었던 天然色料인 植物性色料는 오늘날과 같이 化學的 分解와 合成에 의해 만들어진 것이 아니라 染色用 植物原料에서 採取한 色素材를 물에다 浸漬시켜 짜거나 끓여서 만든 色소를 그대로 着色시키는 方法이 었으므로 당시 工業化되지 못한 時代의 背景과 與件으로서는 手工的 方法에 依存 할 수 밖에 없어 量産은 不可 하였을 것으로 본다.

色素材의 主種類를 보면, 赤色系는 紅蓋(일명, 잇꽃), 紫草등이 있고, 黃色系는 黃栢, 조개풀, 금잔화, 치자나무의 열매, 매자나무의 가지와 잎, 황연의 뿌리, 스테나무의 줄기 및 가지의 껍질 등이 있다. 靑色系는 쪽풀의 잎과 줄기, 닭에장풀, 麥問冬(알꽃)등이 있고, 黑色系는 진달래(진달래 나무를 태운 숯가루), 갈매나무, 귀중나무의 樹皮, 붉나무, 가래나무, 검은콩 등이었고, 白色系는 주로 顏料를 使用하였다. 또 기록에는 赤色系인 紅蓋의 경우 紅花汁과 白礬을 넣으면 다홍색이 된다고 적혀있어(林園 16志) 홍화염료가 紅蓋임을 제시하고 있다.

이와같이 色彩의 發生은 民俗工藝品을 豊富한 感

情과 美的인 表現으로 啓導되었던 것이다. 이렇듯 우리의 傳統의인 工藝品은 民族의 生活을 위해 國民各階層에 의해 일상적인 生活道具로서 實用的 性質을 가진 民藝品 또는 工藝品으로서 만들어졌다.

先人들이 그들의 生活環境의 啓發과 生活條件의 必然的인 여건 아래에서 派生되어 平面的인 形態를 이룬 造形品들과 立體的인 形態를 갖춘 造形品들을 틈틈히 한가지씩 만들어 썼던 것이 緣由가 되어 初期的인 發生的 動因으로서 이루어져 質樸한 製品이 生産되게 되었다. 그러던 것이 時代的 變遷에 따라 漸進的으로 社會制度 變遷에 편승하여 美意識이 高潮되자 獨自的인 造形美를 驅使하기에 이르렀고, 또한 生活感情이 豊富해지고 裝飾的인 本能이 潑刺해 지자 素材의 開發과 技輻의 增改가 가속화되어 갔다. 이로 인하여 獨自的 個性美를 추구하는 創作品들이 發生하여 우리 固有의 貌襲을 간직하였던 것이다.

우리民族의 風習, 環境, 材料 등 立志條件에 따라 독자적인 民俗藝術로 啓發되어온 民俗工藝는 우리 先人들의 近世紀 歷史와 함께 지내오는 동안 많은 社會的인 여건의 변천, 환경의 변화를 겪고 이미 殉命 또는 變形된 것도 많다. 특히 日帝에 의해 崩壞된 朝鮮朝 以後 과거 半世紀間 潜在期와 衰退期를 거치는 동안 많은 民俗工藝品들이 그 製作者와 需要者를 점차 잃어가고 있는 실정에 있기도 하다.

造形的인 民俗工藝技術은 대부분 殉命되어 高유의 전체 모습을 찾기 힘든 상황이고, 여기에다가 20世紀 中葉以後 西歐文明의 급격한 도입과 産業社會로 의 變革은 점차로 生活環境與件이 高度化되면서 需要의 特性은 個性化, 多樣化 되어 갔다.

그러나 傳統的인 民俗工藝品은 이러한 변화된 요구에 副應할만한 여건을 갖추고 있지는 못하였다. 따라서 生産者는 變化하고 流動的인 需要者들에게 適切하게 方向을 調節하여 그들의 欲求를 충족시켜 줄 수 없게 되어 需要의 점진적인 擴大를 꾀할 수 없게 되자 마침내는 絶滅위기에까지 이르게 되었던 것이다.

그러자 一部 愛護家들은 꾸준히 先人들의 脈과 혼이 담긴 遺跡 및 遺品을 紹介하게 되었고, 一部 傳承人들은 傳承의 再現에 꾸준한 노력을 기울이고는

있으나 需要者를 잃은 狀況에서 생계의 어려움에 쪼들리게 되자 점차적으로 衰落되어 가고 있는 현실이다.

그러나 斜陽一路에 처한 傳統的인 工藝文化의 遺蹟을 崇尚, 保存, 保護하고 發展시키기 위하여 一部 愛護家들은 뜻을 모아 個體를 構成하여 傳承工藝, 傳統工藝展示會를 開催하여 民俗的 傳統工藝品을 啓導하기에 이르렀다.

2. 草莖工藝材, 製品, 디자인의 背景 및 現況分析

1) 工藝材의 背景

製品을 디자인하고 生産하는데는 材料가 必然的인 條件이지만 그 材料에 對한 知識이 不充分하면 그것을 有效適切하게 사용하고 처리할 수가 없다. 옛부터 現代에 이르는 材料를 考察하면 古代에서는 自然에서 入手한 것 以外에는 材料를 가질 수 없었다. 따라서 그들은 自然材를 그대로 利用하여 生活道具를 만들어 썼다. 그러나 漸次 生材料를 段階的으로 加工하여 보다 便利하게 使用할 것을 생각함에 따라 加工技術도 增改되어 갔음은 周知의 事實이다.

現代에는 文化의 進展과 함께 合成에 依한 化學材料도 漸次 創製되어 造形用 材料의 種類는 하루하루 豊富하게 되고 高度化되어 新材料를 生産하기에 이르렀고, 新材料의 生産은 新技術과 新造形을 낳게 함에 따라 새로운 造形物을 生産하기에 이르렀다. 그러나 새로운 材料의 生産은 舊材料의 無價値나 無用을 意味하는 것은 결코 아니다. 단지 풍부한 재료 중에서 가장 適切한 재료를 選擇하는 자유를 우리들은 얻을 수 있었던 것 뿐이다.

이와 같이 適材適所에 選擇시킬 수 있는 것은 造形할 수 있는 기본이 될 수 있겠으나 製品生産에 있어서는 그 材料의 材質感, 加工技術, 經濟的 條件도 關聯시켜 생각하지 않으면 안될 문제인 것이다. 따라서 使用材料를 選定할 때에는 반드시 材料의 特質的인 材質感과 加工技術과 理化學的 性質 등과 그 材料의 價格 등을 주시하지 않으면 안된다.

材料가 가지고 있는 獨特한 材質의 感情을 充分히 살리는 것이 材料를 훌륭하게 처리하는 根本이기 때문이다. 따라서 증이는 증이답게, 나무는 나무답게

充分히 그 感情을 發揮시켰을 때 그 製品은 最上의 機能과 美를 나타내는 것이다.

또한 造形的인 製品에 使用되는 材料는 大端히 種類도 많고, 廣範圍하다. 各材料가 어떤 技術로서 加工하느냐를 알지 못하면 材料를 使用하는 計劃이 서지 않는다. 各材料에는 그의 物理的, 化學的 性質에 의하여 그의 加工法이 있게 마련이다. 오늘날과 같이 製品의 多樣化를 希求하는 時代에는 材料의 加工이 옛과 같이 一人의 工人 만으로는 加工處理가 困難하다. 여기에서 工人의 分化는 必然的인 것이다. 하나의 材料에 對해서도 그의 加工技術의 差異가 심할 경우에는 技術的인 面으로 부터의 工人의 分化가 생기게 된다. 따라서 各材料의 性質의 長, 短點 및 特性을 잘 利用하는 것이 製品製作의 基礎가 될 것이다.

2) 草莖工藝材의 現況 및 調查結果分析

우리나라 草莖工藝材의 產地는 대체적으로 全國의 人 分布를 가지고 있으나 一部の 品目은 地域的인 分布를 가진 것도 있다.

草莖材의 種類는 칩(葛苧), 들골풀류, 갈대, 麻類(大麻, 亞麻, 白苧麻), 부들, 수수대, 麥稈, 고리버들, 산싸리, 골풀(蘭草, 燈心草), 왕골(莞草), 정동(맹맹이), 띠, 넝줄, 덜구슬, 다래, 머루, 禾稈, 옥피, 기타 잡종풀의 줄기 등 많은 종류가 있으나 草莖材로서 主로 利用된 것들은 田에서 栽培되고 있는 수수대, 옥피, 麻類, 麥稈, 등이 그 主種을 이루고 있고, 畚에서 栽培되고 있는 것들은 왕골(莞草), 골풀(燈心草, 蘭草), 禾稈 등이고, 山野에서 自生하는 것들은 싸리, 정동, 다래, 머루, 덩굴材, 칩, 들골풀류 등이고, 濕地에서 栽培 및 自生材 들은 갈대, 부들, 고리버들, 띠材 등이 있으나, 풀의 줄기를 利用하여 生活의 什物, 日常的인 什器를 生産하였던 草莖材로는 麥稈, 고리버들, 싸리, 골풀, 왕골, 정동, 띠 등이 主材로서 利用되고 있다.

그러나 오늘날에는 草莖材를 利用한 工藝製品은 主로 莞草工藝品과 싸리工藝製品 등이 民俗工藝로서의 性格을 띠고 활발히 生産되어 內需 및 輸出에 臨하고 있는 現實이다. 따라서 草莖工藝材로서 中心의 役割을 다하고 있는 것들이나 濟州道에서는 정동材, 띠材, 넝줄材를 利用한 製品이 그 主種을 이루고 傳

統的 民俗工藝品을 生産하고 있는 材料들이 었다.

草莖工藝材는 그 特質이 質的要素에 重點을 두고 製品을 生産하였을 때 製品의 良否를 가름하는 것은 材料와의 密接한 關係를 維持하기 때문이다. 또한 製品 生産材의 品質은 무엇보다도 生態的 條件에 따라서 栽培되는 일이 많은 까닭에 이들 材料는 옛 부터 集團 또는 團地栽培를 하여 어떤 特産地를 形成 하는 例가 많다. 좋은 品質의 草莖工藝材를 生産해 내는 生態的인 條件도 구비 하여야 하지만 生産技術도 갖춘 地域이 拉야만 安全하게 生産해 낼 수도 있고,³⁾ 經濟性도 높일 수 있다. 이 材料들은 水分含量이 적기 때문에 부패가 더디고 수송도 圓滑하여 비교적 保管도 용이하여 대부분 저장하였다가 農家副業製品을 生産하게 된다. 그러나 1967年 부터 農漁村 副業團地가 造成된 以來 品目에 따라 團地栽培가 始作하여 良質의 材料를 얻기에 努力을 기울여 오늘에 이르고 있으나 團地栽培가 활발한 材料는 왕골材 뿐이고, 싸리材는 山野의 面積이 많은 立地條件으로 自生한 것을 刈穫하여 쓰고 있는 形편이다. 또한 싸리材는 高山싸리材가 가장 工藝品生産材로서 가장 우수하였다. 또한 濟州道의 特産인 정동, 띠, 寧津材도 싸리材와 같은 양상이 있다.

草莖工藝材 生産은 製品生産에 目的을 두고 있음은 必然的인 條件이나 때로는 副産資材로서 그 製品 生産의 主役을 담당 할 때도 있어 作物栽培, 刈穫時 材料의 손상이 가지 않도록 處理하는 方法도 良質材를 取得하는 하나의 手段이 될 것이며, 또한 副業製品의 큰 機緣도 될 것이다.

現在 副業團地를 中心으로 利用되는 草莖材는 왕골, 싸리, 들골풀류, 麻類, 칩, 禾稈, 수수대, 정동, 寧津, 띠, 芘구슬材가 利用되어 草莖製品을 生産하고 있으나 이 중에서 工藝品의 性格을 띄고 生産되는 品目은 왕골, 싸리, 정동, 띠, 寧津, 芘구슬材가 主種을 이루고 있다. 그러나 정동, 띠, 寧津, 芘구슬材는 濟州道地域에 國한되어 있는 立地條件으로 因하여 材料의 增産이 困難한 現地의 實情이 었고, 其他 草莖材는 工藝의 性格이라기 보다 民具生産의 民

藝品의 性格과 더불어 衣類, 壁紙, 등의 生産의 素材의 役割이 었다.

이 以外의 麥稈, 부들, 고리버들, 골풀(燈心草, 藺草)材를 利用한 草莖工藝品 生産은 地域的으로 散在하여 各己 自家生産形態로서 生産은 하고 있으나 副業團地化되어 있지 않은 關係로 그 集計가 困難한 實態였다. 또한 다래, 머루 芘구슬材는 未開發分野로서 草莖材의 범주에는 속하고 있으나 製品生産材로서는 登用조차 되고 있지 못한 現實이다.

草莖材를 利用하여 生産되고 있는 副業團地⁴⁾를 中心으로 한 그 主材料와 草莖製品 生産 現況은 다음과 같다.

(1) 材料別, 道團地別 生産現況

道別·材料別 製品生産의 實態

<表 1-1>

單位: 百萬元

區分	材 料 別	參與戶數	生産額	推定所得
京 畿	들골풀류	45	269	126
	왕골(莞草)	113	310	257
	싸 리	24	148	84
	마 (麻)	23	497	81
計	4	205	1,224	548

<表 1-2>

單位: 百萬元

區分	材 料 別	參與戶數	生産額	推定所得
江 原	들골풀류	17	65	27
	마 (麻)	153	95	55
	싸 리	15	17	9
計	3	185	177	91

<表 1-3>

單位: 百萬元

區分	材 料 別	參與戶數	生産額	推定所得
忠 南	들골풀류	74	488	120
	칩 (갈포)	348	929	324
	한산모시	241	1,114	585
計	3	663	2,531	1,029

註 3) 孫廣龍 著, 工藝作物學, (서울: 先進文化社, 1986), P17

註 4) 農林水産部, 87 農漁村副業團地事業에 揭載된 資料를 參考로 한 統計值.

材料別 製品生産의 總括表

<表 1-4> 單位: 百萬元

區分	材料別	參與戶數	生産額	推定所得
全北	왕골(莞草)	279	768	328
	싸리	42	135	58
計	2	321	903	386

<表 1-5> 單位: 百萬元

區分	材料別	參與戶數	生産額	推定所得
全南	싸리	100	235.5	151.8
	왕골(莞草)	474	3,458.0	1,682.0
	마(麻)	42	769.0	223.5
計	3	616	4,462.5	2,057.3

<表 1-6> 單位: 百萬元

區分	材料別	參與戶數	生産額	推定所得
慶北	왕골(莞草)	108	264	147
	갈포(計)	24	75	23
	싸리	20	41	14
計	3	152	380	184

<表 1-7> 單位: 百萬元

區分	材料別	參與戶數	生産額	推定所得
慶北	왕골(莞草)	309	1,403	906
	들골풀류	99	534	248
	싸리	144	903	542
	禾稈(벼집)	50	70	35
計	4	602	2,910	1,731

<表 1-8> 單位: 百萬元

區分	材料別	參與戶數	生産額	推定所得
濟州	수수대	75	312	123
	넙줄	14	37	21
	정동	37	91	41
	띠	14	74	39
	멀구슬	16	84	23
計	5	156	598	250

<表 1-9> 單位: 百萬元

材料別	參與戶數	生産額	推定所得	備考
들골풀류	240	1,352	521	
왕골(莞草)	1,283	6,203	3,323	
싸리	345	1,483.5	868.8	
마(麻)	218	1,361	346.5	
갈포	367	1,004	347	
한산모시	241	1,114	585	
禾稈	50	70	35	
수수대	75	312	123	
넙줄	14	37	21	
정동	37	91	44	
띠	14	74	39	
멀구슬	16	84	23	
計	1,900	13,185.5	6,276.3	年間戶當推定所得 2,164,213

(2) 材料別 實態調查 結果 및 分析

가. 材料別 實態

<表 1-8>까지의 道別, 材料別, 製品生産의 實態와 이를 總括한 <表 1-9>를 中心으로 材料別 製品生産의 總括的인 實態는 다음과 같다.

① 갈대, 들골풀류, 수수대는 주로 밭과, 비(簾) 등의 生産財로 主要 利用되고 있는 形便이고

② 화간(禾稈)은 주로 새끼, 멍석, 등구니, 바구니, 등의 生産材로 利用되고 있는 形便이고,

③ 칩갈래(葛)는 주로 生材로서 삼태기, 바구니와 겹질은 葛布壁紙의 生産材로 利用되고 있는 形便이고,

④ 麻類(大麻, 亞麻, 苧麻)는 주로 麻織物(衣服地, 밭) 生産材로 利用되고 있는 形便이고,

⑤ 싸리, 넙줄, 정동, 멀구슬材는 주로 삼태기, 광주리, 다래끼, 바구니, 밭, 모자, 핸드백, 쇼핑백, 粉食器, 기타 장식용품 등의 生産材로 利用하고 있는 形便이고,

⑥ 왕골(學名 *Cyperus iwasaki Makino* · 英名 Black rush), 띠材는 一般席, 무늬席(花紋席, 花房席), 一般房席, 바구니, 모자, 함류(담배함, 보석함, 휴지함, 등), 핸드백, 쇼핑백, 지갑, 등반이, 전기갓, 반지고리, 병풍, 벽거리 장식품, 보료, 등의 平面組織, 立體組織의 多樣한 製品 生産材로서 우리나라의 草蓆工藝中 가장 활발하게 生産되고 있으며,

傳統的 民俗工藝의 脈을 이어온 材料로서 副業이 主業으로 轉向한 唯一한 生産品目이었다.

나. 材料別 調査 및 結果

a. ①, ②, ③의 材料들은 收穫한 生材料를 別로 加工하지 않고 製品生産에 直接使用하고 있어 工藝品 生産材로서는 粗製性, 生命力 減縮 등 많은 問題點을 內在하고 있다. 그러나 日常生活을 誘導하는 民具로서는 生態 및 感覺의 素朴한 氣稟은 있을 것으로 感受되나 多樣하게 變遷하는 現代生活에 있어 個性化, 多邊化에 미치지기에는 未洽하였다. 따라서 民具生産材로서는 勸奨할 素材로서 農家副業形態로 存續, 尊重될 것으로 思料되었다.

b. ④는 ③의 葛布와 같이 단순한 織物(衣類織物 및 葛布壁紙)生産材로서만 使用될 뿐 工藝品 生産材로서는 登用이 되지 못하고 있다.

c. ⑤의 正동, 甕줄, 벌구슬材는 ①, ②, ③과 같이 生材를 그대로 利用하고 製品生産을 하고 있으나 이들은 材質이 柔軟하고 彈力性이 있으며 表皮가 強靱하며, 天然光澤이 優雅하고 深厚한 氣稟을 간직한 工藝品 生産材로서 濟州道를 中心으로 愛護를 받고 民俗工藝品을 生産하는 濟州道の 特産工藝材이나 個性化, 多樣化로 變遷하는 現時代의 潮流에 副應하기에는 해결 해야할 問題가 있어 改善의 餘地가 있는 材料라 思料된다.

싸리材는 野山싸리와 高山싸리材로 區分되어 製品 生産을 하고 있으나 野山生싸리는 民具生産의 適材였고, 高山싸리材는 工藝品 生産의 適材였다.

싸리材도 收穫生材의 경우는 民具 生産材로서의 性格을 벗어날 수는 없으나 1次的 水浸 浸漬 或은 煮沸의 加工工程을 거치면 表皮가 除去되고 樹脂質도 除去되어 良質材를 얻을 수 있어 우수한 工藝品 生産材로서 登用된다. 그러나 2次加工의 染色加工만 해결되면 現時代의 潮流에 便乘할 수 있는 可能性을 內在하고 있다.

d. 왕골材는 三國時代 以後 활발하게 展開된 民俗的인 傳統工藝品 生産을 뒷받침 하며, 오늘에 까지 傳承한 것으로 口傳되고 있다.

莞草工藝品 生産材로서 農家를 中心으로 集團栽培가 되고 있으며 生材와 加工材를 混用하여 製品 生産을 하고 있다.

莞草工藝材의 特性은 다음과 같다.

a) 適材收穫

莞草工藝品 生産材의 良質材를 얻기 위해서는 種子別로 區分하게 된다. 早生種材 보다 晚生種材가 材質이 柔軟하고 收穫이 많은 利點이 있으므로 莞草工藝品 生産材로서 適材였으며 收穫期는 栽培農家에서 대개 8月下旬頃(處暑以前)으로 收穫하고 있으나 工藝品 生産用材로서는 結實期의 初期인 開化期가 가장 適當한 時期⁵⁾였다.

그러나 收穫할 때 낮으로 베는 地域도 있으나 이는 根柱部分의 莖이 約 18cm程度 損失을 가져오게 됨으로 뽑는 것이 作業能率도 빠르고 材料損失도 적게 된다.

b) 特性

莞草는 莖(實), 이삭과 뿌리를 除去한莖(莞皮), 葉(莞葉), 芯(莞芯)이 莞草工藝品 生産에 使用되나 各己 色澤과 材質의 特性이 差異가 있으므로 多樣한 製品을 生産할 수 있는 利點이 있다. 또한 材質試驗의 結果 鹽分含量이 芻草에 比해 莞皮는 弱하였으나 葉과 芯은 約 3倍程度 包含되어 있는데다가 材質의 柔軟性은 勿論 現時代가 主唱하는 衛生的인 材料라고 할 수 있다.

莞草는 莖이 剛柔하고, 莖外皮部가 強靱한데다 天然光澤의 우아함은 다른 天然材와 人工材에 比할 수 없는 特性을 지닌 材料로서 製品의 平面組織을 形成시키는 太莖種材와 立體物을 纖細하게 形成시킬 수 있는 細莖種材로 區分 使用하게 되나 材質이 지닌 成分이 同一함으로 때에 따라서는 平面과 主體區分 하지 않고 使用하여도 相互不便하지 않은 工藝品 生産材로서 草莖材中 가장 幅 넓게 利用될 수 있는 우리나라 만의 唯一한 特質의 草莖材料라고 思料된다.

다. 草莖工藝品 生産의 適材 分析

草莖工藝 生産材中 “나”項의 a와 b는 우리 民族의

註 5) 江華地域栽培地를 對象으로 調査한 時期

歷史와 함께 生活用品으로서의 日常의인 道具로 生産되어 生活을 뒷받침 하였던 民具生産材 로서 오늘에 까지 끊임 없이 繼承된 것들이다. 또한 이들은 民藝品으로서의 性格을 띠고 日常의인 生活속에서 깊숙히 자리잡은 用具였던 까닭에 生活과 密着되어 끊을 수도 떨어질 수도 없는 존재로서 傳統의인 民藝品 生産材의 役割을 다하고 있는 形便이나 現社會의 背景으로는 幅 넓은 工藝品으로서 帶同시키기에 力不足이 었다. 그러나 素材加工, 生産技術, 디자인 應用 등의 啓發, 製品生産의 啓導에 따라 工藝品으로서의 性格을 띤 生産材로 浮揚될 수 있는 可能性은 있는 것으로 展望할 뿐이다.

“나” 項의 c와 d는 우리나라의 傳統성을 유지하고 傳承된 것으로서 草莖工藝 生産材이다. 이들은 순수 우리의 傳統의인 特産民俗工藝材로 浮上되어 造形的 工藝品生産을 뒷받침 하고 있으며, 이들 素材로 生産된 製品은 內需를 비롯하여 一部品目은 輸出되고 있어 보다 開發에 餘地가 많은 品目들 이다. 또한 c 項의 濟州道의 特産인 草莖工藝도 開發에 따라서 “d” 項의 靑崙工藝와 같이 그 性格을 다할 수 있었으나 素材 및 製品의 生産의 現況이 地域의인 特産 工藝로서는 浮上이 되나 素材의 加工技術 및 디자인의 開發과 함께 素材의 增産의 與件이 解決되면 現時代에 副應할 수 있는 草莖工藝로서 帶同될 것으로 判斷되었다.

民藝品으로 부터 發生한 우리나라의 草莖工藝는 地域의인 與件과 함께 現世에 까지 繼承, 發展된 이들 製品들은 素材를 中心으로 派生한 것으로서 그 材質이 剛柔하고, 自然光澤이 우아하며, 素材加工 및 生産성이 比較的 容易하고, 耐久力 및 強韌성이 있는 素材들로서 他工藝材에 비해 需給과 經濟성이 圓滑하고, 生活與件과 呼吸을 같이 하는 素材 들로서 우리 民俗工藝品 生産材로서의 命脈을 같이 하였던 것이다.

時代的 環境과 與件이 時時로 變貌하는 現時에 있어서 代用材의 出現은 이들 材料들에게 적지 않은 影響을 주는데다가 流行心理은 이들을 刺戟시켜 때로는 商業主義經濟가 부채질 하는 경우도 있어 瓦解 등으로 때로는 斜陽되는 것들도 있다. 또한 輸入自由化의 便乘한 값싼 草莖製品의 導入은 이를 加速化 시

키는데 起因이 되기도 한다.

따라서 이에 對應할 수 밖에 없는 現時的 草莖適材는 우리나라 特産의 特質材와, 生産에 있어 多邊化, 個性化 시킬 수 있는 素材이며, 高度의 技術집약적 가공이 用意된 素材이어야 한다. 量産이 可能하고 經濟성이 높은 素材들이어야 이 時代에 便乘할 수 있는 適材라고 할 수 있겠다. 따라서 本調査의 判斷으로는 纖維料作物인 싸리材와 왕골材가 草莖材로서는 그 適材성이 이 時代的 與件과 副應할 수 있는 우리의 民俗의 特産工藝品 生産材라고 判斷되었다.

3) 草莖工藝品 生産의 現況 및 實態分析

人間社會와 生活用品 이 두가지 相關關係는 必然的인 것으로 이미 人類의 始源부터 비롯되었던 것이며 갖가지 創作物을 만들어 쓰기에 이르렀던 遺蹟은 現代 우리들 生活에 까지 그 脈을 이어주고 있다. 이에 따라 草莖製品도 각기 나라마다 또는 地方마다 固有의 風習, 環境, 材料 등 立地條件에 따라 獨特한 生活道具로 啓導되었다.

우리나라의 草莖製品도 그 發生이 地域의 立地條件에 따라 農村社會로 부터 生成하여 傳播되었고 우리 先人들의 生活條件의 必然的인 狀況에서 生活의 기틀이 되었던 것이다. 이들 草莖製品은 우리 民族의 生活道具로 만들어진 것으로 家內에서各自가 餘暇를 利用하여 한가지씩 手製作에 의해 만들어져 先人들의 日常의인 生活속에서 깊숙히 자리잡은 實用的인 生活道具였던 까닭에 生活과 密着되어 있으며, 또한 農業과 連帶되어 있으므로 素材需給이 圓滑하여 손쉽게 만들어질 수도 있어 他民具에 비해 生産이 容易하며, 그 數도 多樣한 民俗의인 民藝品으로서 우리 農村의 鄉土文化의 産室이 되었다. 또한 우리 民族의 生活을 뒷받침 하는 衣·食·住에 이르는 生活의 什物로서 生産되어 廣範하게 使用되었던 草莖製品은 우리의 獨自의인 造形美를 나타낸 것으로 造形的이고 實用的인 民藝品으로서 傳承되었던 것이나 時代가 變遷함에 따라 生活條件이 多樣化되어 가고 高度化 되어 가는 추세 속에서 20世紀 中葉以後 西歐文物의 급격한 도입은 우리 社會의 生活環境條件을 急變케 하였으며 또한 外來文物의 浸透은 生活與件의 變貌를 自處하는 가운데 新素材의 開發과 더

붙어 新製品을 낳게 하였고, 이에 副應한 代用材料의 出現은 草莖製品들에게 적지 않은 影響을 미치게 하여 마침내는 斜陽一路에 處하게 한 것들도 있다. 또한 이에 附隨되어 일어났던 流行心理는 이들을 刺戟시켜 때로는 商業主義의 經濟心理는 一部 需要階層에게 生覺할 餘裕조차 주지 않고 流行의 와중에 늘리어 製品의 適否나 價格의 適正 등을 診斷할 餘地 없이 流行材로 만들어진 物品이라는 것만을 追從하는 一時的 現狀도 있었다. 이와 같이 瓦解된 草莖製品은 단순한 傳統性 繼承의 脈을 維持하는 狀況下에서 斜陽一路의 危機에 까지 到達됨에 따라 生産者는 生活이 窮乏하게 되었고, 이에 附隨한 製品도 萎落되어 마침내는 農民의 遊休된 勞動力은 農閉期를 맞이하게 되었다.

痼疾化되어 있는 農閉期를 一掃하고, 遊休된 勞動力을 活用, 農家所得增大을 期하고, 草莖資源을 活用 增大하여 草莖工藝의 生産的 再起와 더불어 民族固有의 傳統과 文化를 함께 啓發하고 販賣促進도 期할 새로운 計劃이 1960年 中葉 全國農漁村 副業團地⁶⁾가 造成되어 오늘에 이르고 있다.

20餘年이 된 오늘의 副業團地의 草莖製品 生産의 現況은 다음과 같다.

(1) 地域團地別 製品 生産의 現況

京畿道 市郡團地別 製品生産의 現況.

<表 2-1> 單位: 百萬元

道別	市郡別·團地	生産品目	參與戶數	生産額	推定所得
京畿道	양주·(1)	바구니	25	225	101
	파주·(1)	바구니	20	44	25
	김포·(2)	화문석	30	44	39
	강화·(5)	화문석, 짐물	83	266	218
	여천·(1)	싸리	14	85	53
	포천·(1)	싸리	10	63	31
	포천·(2)	마(麻)	23	497	81
	計	13	5	205	1,224

江原道 市郡團地別 製品生産의 現況

<表 2-2> 單位: 百萬元

道別	市郡別·團地	生産品目	參與戶數	生産額	推定所得
江原道	춘천·(1)	바구니	17	65	27
	삼척·2	마(麻)	153	95	55
	철원·(1)	싸리	15	17	9
	合計	4	3	185	177

忠清南道 市郡團地別 製品生産의 現況

<表 2-3>

單位: 百萬元

道別	市郡別·團地	生産品目	參與戶數	生産額	推定所得
忠清南道	연기·(1)	비	18	240	40
	공주·(1)	갈포	33	125	56
	대천·(2)	갈포	42	224	47
	부여·(1)	비	16	88	40
	서천·(11)	한산모시	241	1,114	585
	보령·청양·(7) 서천	갈포	273	580	221
	서천·(1)	비	40	160	40
合計	24	3	663	2,531	1,029

全羅北道 市郡團地別 製品生産의 現況

<表 2-4>

單位: 百萬元

道別	市郡別·團地	生産品目	參與戶數	生産額	推定所得
全羅北道	옥구·(12)	뚝자리	279	768	328
	완주·(1)	싸리	32	115	45
	순창·(1)	싸리	10	20	13
合計	14	2	321	903	386

全羅南道 市郡團地別 製品生産의 現況

<表 2-5>

單位: 百萬元

道別	市郡別·團地	生産品目	參與戶數	生産額	推定所得
全羅南道	담양·(4)	싸리	100	235.5	151.8
	본량(4), 함평(1), 보성(17)	뚝자리	474	3,458.0	1,682.0
	화순(1), 보성(3)	마(麻)	31	700.0	197.5
	상도·(1)	마(麻)	11	69.0	13.0
	合計	31	3	616	4,462.5

慶尙北道 市郡團地別 製品生産의 現況

<表 2-6>

單位: 百萬元

道別	市郡別·團地	生産品目	參與戶數	生産額	推定所得
慶尙北道	영일·(1)	뚝자리	12	112	34
	김천·(1)	갈포	24	75	23
	금릉·(1) 군위·(1)	뚝자리	96	152	113
	영천·(1)	싸리	20	41	14
	合計	5	3	152	380

註 6) 農林水産部, 87 農漁村副業團地事業(既成團地)에 掲載된 資料를 參考로 한 統計值

慶尙南道 市郡團地別 製品生産의 現況

<表 2-7> 單位: 百萬元

道別	市郡團地	生産品目	參與戶數	生産額	推定所得
慶尙南道	진양·(1)	돛 자리	10	90	27
	외령·(2)	비	52	191	107
	김해·(1)	꽃 비	20	185	88
	하동·(1)	고공품(蠶工)	50	70	35
	하동·(1)	비	27	158	53
	합천·(8)	완초집기	299	1,313	879
	울주·(1)	싸 리	46	206	148
	고성·(1)	싸 리	11	122	20
	거창·(1)	싸 리	12	56	16
합천·(2)	싸 리	75	519	358	
合計	19	4	602	2,910	1,731

濟州道 市郡團地別 製品生産의 現況

<表 2-8> 單位: 百萬元

道別	市郡團地	生産品目	參與戶數	生産額	推定所得
濟州道	제주·(1)	비	75	312	123
	제주·1	널 줄	14	37	21
	북제주·(1)	경 등	37	91	44
	북제주·(1)	며	14	74	39
	북제주·(1)	말 구 슬	16	84	23
合計	5	5	156	598	250

道別 草莖工藝 製品生産의 總括

<表 2-9> 單位: 百萬元

區分	團地數	品目數	參與戶數	生産額	推定所得
京畿	13	5	205	1,224	548
江原	4	3	185	177	91
忠北	-	-	-	-	-
忠南	24	3	663	2,531	1,029
全北	14	2	321	903	386
全南	31	3	616	4,462.5	2,044.3
慶北	5	3	152	380	184
慶南	19	4	602	2,910	1,731
濟州	5	5	156	598	250
合計	115	28	2,900	13,185.5	6,263.3

(2) 生産의 實態

草莖製品 生産團地에서 生産되고 있는 生産品目은 <表 2-9>의 道別 草莖工藝 總括表에서와 같이 忠北 地域을 除外하고 全國 全地域에서 農家副業의 形態

로 地域特性的의 素材들을 活用하여 生産되고 있으나 草莖材中 麥稈, 부들, 고리버들, 골풀(燈芯草, 藺草), 玉皮 등의 草莖工藝品 生産은 各 地域的으로 混杂하여 生産하고 있다. 이들은 團地化 되어 있지 않은 狀況下에서 대다수가 개별적인 主문에 의해 生産되고 있으며 副業 내지 生産的인 主業의 形態를 유지하고 있는 實情이나 零縮된 生産으로 品目에 따라서 生産者는 生活이 窮乏하게 되자 점차 轉業 등으로 斜陽되어 가는 品目도 있다. 그러나 現團地別 製品生産의 實態는 다음과 같다.

① 製品生産與件 및 實態

a. <表 2-1~2-8>까지의 道別, 市郡團地別 生産의 現況이 濟州道를 除外하고는 全道에서 全品目을 生産할 수 있는 與件을 갖추고 있다.

b. 生産品目은 道別로 重複된 製品을 生産하고 있으나 그 重複된 生産品種이 延28種으로서 品目別로는 11個品目に 達하고 있다.

c. 生産의 形態가 1個團地內에서도 家戶別로 分散된 狀況에서 自家生産 形態를 이루고 生産하고 있었고,

d. 生産方式도 民藝品生産方式인 手工的 一品製作工程을 踏襲하여 生産할 뿐이고,

e. 生産品目에 따라서는 副業의 程度를 넘어 主業의 形態를 갖춘 品目들도 있었고,

f. 生産이 1次産業에 한정되어 있으므로 農業과 連帶된 副業으로서는 여가를 활용 한다는 소극적인 측면에서 타당하다고 認知할 수 있겠으나 現時代的 社會的 與件과 環境으로는 보다 積極적인 生産體制의 活性化를 期하지 못하고 있는 實情이었다.

② 製品生産材의 狀況

a. 生産材

生産材에 對한 生態 및 理化學적인性質을 認識하고 있는 生産者가 比較的 不足한 便이고,

b. 生産的 加工은 1次的 生材加工 程度로서 生産하고 있는 品目들이 대다수 였다.

③ 製品生産 및 디자인의 現況

製品生産技術에 있어서는 現製作하고 있는 品目에 對해 成熟한 熟練이 되어 있어 訓練狀況은 充分하였다. 그러나 디자인에 對한 訓練은 全혀 이루어 지지

않고 있어 디자인이나 生産工程이 變貌하면 이를 收容할 수 있는 能力的 訓練이 比較的 不足한 形便이었으므로 이에 따라서 디자인의 感覺的인 解悟는 勿論 生産工程의 連帶的 方法이 用意치 못하였다.

④ 生産과 流通

生産品目에 따라 生産性이 높은 品目도 있는 反面, 낮은 品目도 있어 對照를 이루고 生産되고 있으며 同一品目에서도 製品內容에 따라 所得의 格차를 심하게 보이는 것도 있어 生産性的 問題가 惹起될 우려도 있었고, 또한 團地間의 生産的인 情報傳達의 連帶的 問題性도 있었다.

販賣流通段階에서 가장 큰 問題點은 製品이 가지고 있는 品質, 用途, 活用技能 등의 對한 販賣宣傳의 與件과 手段이 전혀 摸索되어 있지 않아 需要的 擴大를 期하기에는 大端히 未洽하였고, 製品內容이 時代的 變遷에 副應시키기 에도 未洽하였으므로 生産性啓發과 販賣促進啓發의 時急性을 惹起시키고 있다.

⑤ 教育과 訓練

教育은 農業協同組合中央會 主催로 農漁村 副業團地 經營技術教育, 副業育成研鑽會, 關係者教育 등과 農家工産品販賣센터를 主軸으로 道別製品 生産評價展示會를 通하여 副業團地 指導者들을 對象으로 實施하고 있어 生産, 流通의 方向提示 教育은 實施되고 있다. 그러나 生産에 直接關係되는 生産者는 傳授教育外에 直接的으로 專門的인 研修, 訓練의 機會는 未洽한 狀態였다.

專門的인 研究機構나 教育機構가 없는 關係로 産學協同도 전혀 이루어 지고 있지 않은 形便이라 生産者는 단지 個別的인 注文者의 提示 或은 模造的 自家生産으로 製品이 生産되고 있는 現實이었다.

⑥ 製品의 品目別, 地域團地別 生産의 現況

全國草蓆工藝 副業團地에서 生産되고 있는 品目은 總11個 品種에 이르고 있으며, 道別, 地域別로 흠어져 生産하고 있는 團地數는 總115個로서 2900餘戶의 家口가 參與하여 家戶當 年平均 所得이 計數上이긴 하나 推定된 所得이 約 200~250餘만원 程度의 收益을 期하고 있어 副業으로서의 形態를 유지하고 있다.

生産品目的 地域團地別 現況表

<表 2-10>

單位: 百萬元

生産品目	道別	市郡團地別	參與戶數	生産額	推定所得	備考
바구니	京畿	양주(1), 파주(1)	45	269	126	
	江原	춘천(1)	17	65	27	
合計		3	62	334	153	
왕골 제품	京畿	김포(2), 강화(5)	113	310	257	
	全北	옥구 (12)	279	768	328	
	全南	분령(4), 함평(1) 보성 (7)	474	3,458	1,682	
	慶北	영일(1), 금릉(1) 군위(1)	108	264	147	
	慶南	진영(1), 함천(8)	309	1,403	906	
合計		53	1,283	6,203	3,320	
싸리 제품	京畿	여천(1), 포천(1)	24	148	84	
	江原	철원(1)	15	17	9	
	全北	완주(1), 순창(1)	42	135	58	
	全南	담양(4)	100	235.5	151.8	
	慶北	영천(1)	20	41	14	
慶南	울주(1), 고성(1) 거창(1), 함천(2)	144	903	542		
合計		15	345	1,479.5	858.8	
마(麻) 제품 (한산모 시포함)	京畿	포천(2)	23	197	81	
	江原	삼척(2)	153	95	55	
	忠南	서천 (1)	241	1,114	585	
	全南	화순(1), 보성(3) 삼포(1)	42	769	210.5	
合計		20	459	2,475	931.5	
갈포 제품	忠南	공주(1), 대천(2) 보령, 청양, 서천(7)	348	929	324	
	慶北	김천(1)	24	75	23	
合計		11	372	1,004	347	
비제품	忠南	연기(1), 부여(1) 서천(1)	74	488	120	
	慶南	의령(2), 김해(1) 하동(1)	99	534	248	
	濟州	제주(1)	75	312	123	
合計		8	248	1,334	491	
고름(엿 집)제품	慶南	하동(1)	50	70	35	
당줄 제품	濟州	제주(1)	14	37	21	
떡 제품	濟州	北제주(1)	37	91	44	
떡 제품	濟州	北제주(1)	14	74	39	
떡 제품	濟州	北제주(1)	16	84	23	
總計		115	2,900	13,185.5	6,263.5	

品目別 製品生産의 總括的인 實態表

<表 2-11 >

單位: 百萬元

生産品目	地域數	參與戶數	生産額	推定所得	備考
바 구 니	3	62	334	153	
왕골 제품	53	1,283	6,203	3,320	
싸리 제품	15	345	1,479.5	858.8	
마(麻) 제품	20	459	2,475	931.5	
갈포 제품	11	372	1,004	347	
비 제품	8	248	1,334	491	
고공(벚집)제품	1	50	70	35	
넙줄 제품	1	14	37	21	
정동 제품	1	37	91	44	
띠 제품	1	14	74	39	
털구슬 제품	1	16	84	23	
합 계	115	2,900	13,185.5	6,263.3	

品目別로는 <表 2-11>에서 提示된 바와 같이 製品 生産의 總括的인 實態는 다음과 같다.

a. 全國草莖工藝品 生産團地 115個中 品目別 生産實態는 왕골(莞草)製品이 約 46.08%, 麻類製品이 17.39%, 싸리製品이 13.04%, 葛布製品이 9.56%, 비製品이 6.9%, 바구니製品이 2.6%, 고공製品, 넙줄製品, 정동製品, 띠製品, 털구슬製品 등이 各各 0.8%씩 차지하고 있다. 이 중 가장 많은 團地를 차지하고 있는 生産品目은 왕골(莞草) 工藝品이다.

b. 生産에 參與하는 總數 2900家戶中 왕골(莞草)製品에 44.24%, 麻類製品에 15.82%, 싸리製品에 11.89%, 葛布製品에 12.82%, 비製品에 8.55%, 바구니製品에 2.13%, 고공製品에 1.72%, 넙줄製品에 0.04%, 정동製品에 0.12%, 띠製品에 0.04%, 털구슬製品에 0.05%를 차지하고 있어 參與戶數도 왕골(莞草) 工藝製品 生産이 가장 많은 戶數를 차지 하고 있다.

c. 推定되는 所得이긴 하나 計數上으로는 왕골(莞草)製品이 53%, 麻類製品이 14.87%, 싸리製品이 13.71%, 葛布製品이 0.55%, 비製品이 7.83%, 바구니製品이 0.24% 고공製品이 0.05%, 넙줄製品이 0.7%, 정동製品이 0.7%, 띠製品이 0.06%, 털구슬製品이 0.03%를 차지하고 있다.

推定되는 所得도 團地를 總括해서 나온 比重은 왕골(莞草)工藝製品의 生産所得量이 가장 높았

다.

3) 製品 品目別 性格 및 技能

① 麻類, 葛布類의 製品은 組織의 平面의 構成만 을 形成하고 있는 織物로서 組織의 感覺的인 美感과 温和感 및 質僕感의 調和性을 이룬 氣稟의 製品이나 直接的인 工藝品의 技能을 發揮하기에는 그 狀況如何에 따라 變改的 性格을 가지고 있어 獨自性을 가진 造形的인 工藝의 性格으로 斷定지을 수는 없는 性質의 것이었고,

② 고공, 비, 넙줄, 털구슬, 바구니 등의 製品은 民藝品의 性格을 띠고 傳承한 生活用具였으나 現在 生産되고 있는 製品의 性格은 技能의 要素와 裝飾의 要素가 混成된 製品들이다. 그러나 時代의 變遷에 따라 使用的 技能보다 裝飾의 要素로 增改되어 가는 추세로서 비교적 現代生活環境에 副應하는 變改的인 工藝品으로 變貌하여 가는 性質의 製品이 었다.

③ 왕골(莞草), 싸리, 띠, 정동類 등의 製品도 他 草莖製品과 같이 初期에는 民藝品으로서 傳承의 生活用具로 製作하였으나 他草莖製品에 比해 製品製作의 初期段階 부터가 造形的인 工藝品의 性格으로 出發한 傳統的인 民俗工藝로서 一翼을 擔當한 草莖工藝였다. 이들은 用的技能 外에 造形工藝의 美的特性을 內在하고 있는 製品들로서 우리나라의 特産의 獨自性을 띤 草莖工藝品 이다.

④ II-2-3)-6에서 提示된 바와 같이 現行 生産團地의 狀況으로는 生産品目, 地域, 參與家戶, 經濟性 등의 生産活動의 好期를 보이고 있는 生産品은 왕골(莞草)工藝製品이다. 材料의 集團의 計劃 生産으로부터 製品生産에 이르기 까지 劃期的인 草莖工藝로서 啓導되고 있으며 特産民俗工藝의 性格 및 特質을 가진 製品으로 抬頭되고 있다.

4) 草莖工藝品 디자인의 現況 및 實態分析

우리가 살고 있는 주변에는 天然材料로 부터 人工材料로 或은 天然材料의 改良으로 複雜하게 變遷하는 現代 우리 生活을 유지하는 기초구조가 되고 있다. 이와 같이 造形材料가 增改되어 新材料를 낳고, 新材料가 새로운 造形生活을 可能케 하여 새로운 工藝디자인 製品이 啓發되고 또 生産되고 있다.

工藝디자인은 그만큼 우리들의 生活環境을 보다 便利하고 유택하게 하기 위한 創造的 造形行爲인 것이다. 이로 因하여 우리들은 많은 새로운 디자인들과 接하게 되는 것이다.

現代人들은 이와 같이 계속해서 새로와지고, 편리해지고, 즐거워지는 오늘의 生活를 享有하면서 무의식중의 디자인이 미치는 感覺的 影響을 실감케 되는 것이다.

그러나 西歐文明의 急激한 導入으로 國際的인 디자인들이 이 나라에 아무 거리낌 없이 導入되어 現代에서 사는 우리 앞에는 새롭고 진기한 좋은 디자인 製品으로 擡頭되고 있고, 또한 現代의 發達된 機械文明이 하나의 具體的인 技術로 紹介될 때마다 그것을 통해서 開發된 디자인도 함께 紹介되고 있는 것이다. 그리고 이들이 직접 간접으로 어느덧 製品디자인의 主導權을 가진 양 君臨하고 있는 경우를 우리는 주변에서 흔히 接할 수 있다. 또한 가장 합당한 디자인 製品으로 認識하고 모방하는 層이 많음도 부인할 수 없다.

물론 급진적으로 伸張해가는 우리의 産業經濟 開發도상에서 우리 社會의 디자인의 신장을 위해 수용의 차원에서 모방이 필요하고, 國際社會에서의 경쟁을 감안하고, 國內 消費者들의 販賣心理를 감안해서라면 새로운 製品의 開發이나 이것을 위한 디자인에 있어서 언제나 남의 것을 모방하는 위치에서 벗어날 수는 없을 것이다. 特히 오늘날과 같이 外國의 디자인 製品이 直接, 間接으로 파고들 때는 製品디자인의 進路는 問題가 될 수 있을 것이다.

現代는 多樣하고 個性化된 生活內容을 지니고 便利한 여러가지 製品을 要求하고 있다. 그래서 계속해서 生産할 수 밖에 없다. 따라서 새로운 디자인의 開發이 繼續해서 要請되는 것이다. 이로 因하여 現在 디자인 分野는 多樣한 樣相이 드러나고 多樣한 方向이 設定되고 있는 것이다. 이와 같은 狀況에서 수입된 디자인 아이디어(idea)가 큰 影響력을 펼치고 있는 그들에서 너무나 동떨어지게 開發이 안된 채 놓여져 있는 우리들의 草莖工藝디자인 感覺을 찾아볼 수가 있는 것이다. 우리들 自身이 갖고 있는 그것이

現代에 까지 지속되는 感情이나 情緒 또는 思考나 因習에서 표출되었다고 볼 수 있는 디자인 感覺은 너무나 세련되지 못하고 어색하게 남겨져 있는 境遇를 종종 본다.

現代는 확실히 옛 것과 새로운 것과 外國 것과 自國 것이 共存하여 國際的 規模로 擴大되어 가는 추세이지만 여기서 볼 수 있는 多樣한 傾向은 어디까지나 그 主體가 되는 디자인 생각이 自己 스스로의 根源에서 우리나라고 그것이 開發되고 成熟되는 곳에서만 그 眞價를 主張할 수 있을 것이다.⁷⁾

우리에게는 뿌리가 내려진 傳統的인 계승의 民俗工藝가 있다. 그러나 民俗工藝디자인은 그 氣稟만을 간직한 채 제자리에 버려져 점점 萎落되어 가는 추세이다.

우리들 자신에게 潜在하고 있는 感覺이나 情緒, 思考, 因習에서 파생한 傳統工藝디자인은 現代造形的 感覺과 유리된 채 그늘에 가려진 모습을 자주 접하게 되는 경우가 많다. 따라서 우리들에게 直接, 間接으로 思考해야할 工藝디자인의 現實的 問題라고 생각 한다.

(1) 디자인의 實態

日常的인 一般工藝 製品을 製作하고 디자인 하는 데는 材料및 材料의 加工技術, 理化學的性質, 製作工程 및 디자인工程, 生産性 및 經濟性 등과 實用的 技能 및 裝飾의 技能, 需要動向의 嗜好度, 消費心理 및 流通性 등을 背景으로 하여 디자인하고 製品化 하는 것이 一般的인 事例이다.

草莖製品은 元來 日常的 生活民具 製作으로 부터 出發한 生活道具 였으므로 比較的 生活技能을 重視한 實用的 製品들이 었다. 그러나 時代의 흐름에 따라 漸進的으로 生活環境條件의 變遷으로 因하여 民藝品으로서의 性格을 띠고 啓導되어 점차 우리의 民俗工藝로서의 뿌리를 이어 오늘날의 日常的 一般工藝로서 擡頭된 것이다. 그러나 一部品目들은 오늘날의 生活環境과 呼吸을 같이하고 啓發되어 이 時代의 生活와 便乘, 繼續해서 開發되어 감에 따라 새로운 디자인의 開發, 改善이 要請되고 있으나 一部品目들은 傳統的 製作法을 傳授받아 生産하고 있어 現代生

註 7) 朴來卿, 디자인 포장 24, (서울: 三和印刷社, 1976), P. 95

活環境條件과 連帶되지 못한 狀況이라 製作工程, 디자인 改善 및 開發이 要請되고 있는 現實이다.

이들 製品은 製作與件이 大多數가 手編造에 의해 生産되고 있으나 一部品目만이 手動的인 編造機를 통한 編造工程에 의해 生産이 되고 있는 實態이다. 따라서 草莖製品은 手工의 手段에 의해 生産되는 關係로 量産的인 生産方式에 비해 生産性은 弱體인 反面 휴우먼 도큐먼트(Human document)의인 感覺의 表現愛와 材質이 주는 素朴, 質僕感を 지닌 特質과 製品生産工程의 自律的 驅使가 圓滑하여 디자인의 有機的 解決고 可能한 製品들 이다.

草莖製品은 製作工程과 디자인을 遊離시켜 生産할 수는 없다. 따라서 디자인이 바로 製作工程이고, 製作工程이 바로 디자인인 것이다. 또한 手編造에 의한 製品生産 方式으로는 平面組織으로 編造된 製品과 立體組織으로 編造된 製品으로 區分하여 生産하고 있으나 立體組織으로 編造된 製品도 平面組織으로부터 遊離시켜 生産하는 것이 아니라 平面으로부터 直接 側面으로 連帶시켜 製作하게 되므로 組織自體에 따라서 디자인이 形成되게 마련이다. 그러나 現地의 實態는 再來부터 傳承되고 있는 製作工程 만을 傳授 받은 製作人에 의해 反復生産이 持續되고 있어 디자인 改善이나 開發이 大部分 이루어 지지 않고 있어 現實的으로 디자인의 多樣化, 個性化를 期하기에는 어려움이 殘存하고 있는 實情이 었다.

(2) 디자인 및 製作工程의 實態

草莖工藝製品 製作에 따른 基本的인 디자인 및 製作工程은 大體的으로 円形의 工程과 角形의 編造工程으로 區分하여 生産하고 있으며, 円形의 基本形의 境遇는 編造工程이 4날(經)로부터 始作하여 輪廻式으로 緯材를 使用하여 編造를 進行하면 自然的으로 經緯間隔이 넓어지므로 다시 날(經)을 대고 輪廻編造 하면서 反復編造하는 工程이다. 이때 날(經)은 倍數로 增加, 8, 16, 32, 64, 128, ……順으로 擴大하여 目的하는 規格대로 製作하게 된다.

平面組織이 끝나면 날(經)의 餘分을 利用하여 側面編造의 骨格을 形成시키는 날(經)로서 使用하게 된다.

側面은 平織工程으로 編造한 후에 끝맺음을 하여

製品을 完成시키는 境遇도 있고, 角形의 境遇는 經緯材로서 平織, 綾織, 斜紋織工程으로 手編造하거나 또는 應用的 多角, 多円 編造工程에 의해 製作하는 工程도 있다. 그러나 素材 自體 만으로도 디자인의 與件이 編造法에 의해 解決될 수도 있다.

需要增大의 動因으로 派生된 嗜好度, 裝飾性 등의 消費 및 購買心理와 需要動向에 따른 多邊化, 個性化 등에 副應시키기 위하여 單色 및 多色調의 製品을 生産할 때가 많다. 따라서 一部品目은 傳受한 染色法을 통해 素材를 先浸染 하여 製品化 시키고는 있으나 染色法이 未洽하여 단지 通例의인 傳授에 依存하고 있는 形便이므로 디자인의 有機的 解決이 이루어 지지 않고 있는 實情이라 製品生産 에도 影響을 미치고 있다. 그러나 一部品目은 先染加工 조차 解決이 되지 못하고 있어 단지 傳承의 傳受의 製作工程 및 디자인 工程만을 踏習하여 生産 할 따름이 있다.

① 製作工程 및 디자인工程

草莖工藝製品을 製作하는데 利用하였던 製作工程이나 디자인工程은 어떤 公式이나 法則에 의존하였던 것은 아니나 그 pattern을 構成한 대개의 工程은 다음에 提示한 그림이 주로 活用되었다.

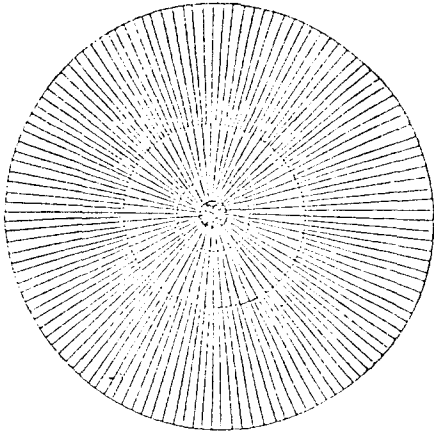
② 工程圖의 圖解 및 現況分析

a. (그림 1-1)은 주로 왕골(莞草), 藺草, 藥工, 띠 등의 草莖工藝品 製作의 平面組織 으로 編造된 製品과 製品 上部位의 뚜껍이나 下部位의 바닥 등의 編造 및 디자인 挿入에 活用되고 있는 円形製品의 編造 및 디자인 工程圖의 pattern으로 4날(經)로부터 始作하여 32날(經)까지는 무늬의 描寫 및 挿入이 不可 함으로 編造의 結果로서 充分한 디자인의 效果를 期하고 있다.

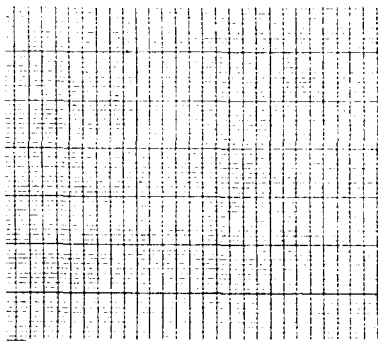
따라서 64날(經) 이상은 무늬의 描寫 및 挿入이 可能한 部位이다. 그러나 무늬의 形象이 斜線이나 円形의 境遇는 描出이 不可能하다. 따라서 디자인을 構想할 때는 반드시 製作工程을 알고 디자인을 하여야 製品製作에 活用 할 수 있는 디자인이 된다. 製作工程과 合致 되어 있지 못한 디자인은 아무리 우수한 디자인이 라도 製品製作에는 所用이 되지 않는다.

現狀況으로는 草莖工藝디자인을 解決 할 수 있

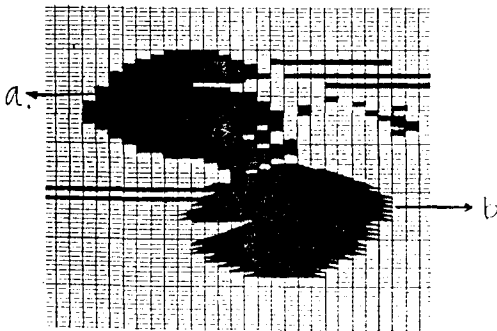
① 製作工程 및 디자인의 pattern



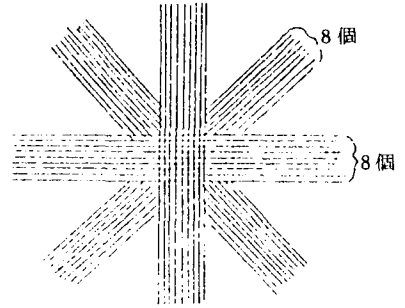
[그림 1-1] 円形 編造工程 및 디자인의 Pattern



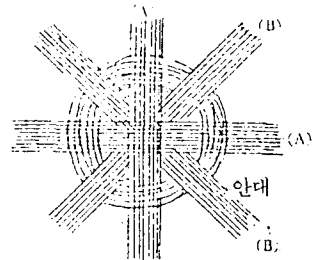
[그림 1-2] 角形 編造工程 및 디자인의 Pattern



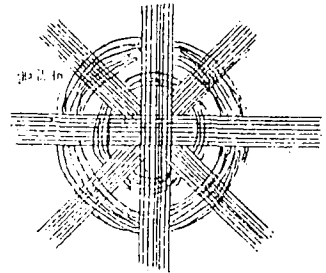
[그림 1-3] 平, 立編造工程 및 디자인의 Pattern



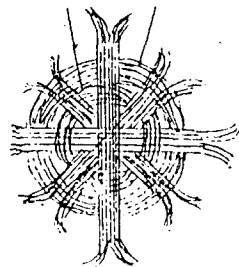
[그림 2-1] 始初 바닥編造工程 및 디자인의 Pattern



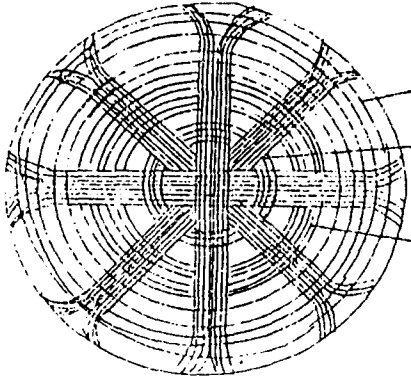
[그림 2-2] 바닥안대 編造工程 및 디자인의 Pattern



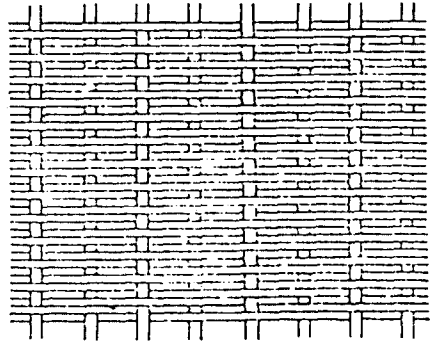
[그림 2-3] 바닥, 바깥대 編造工程 및 디자인의 Pattern



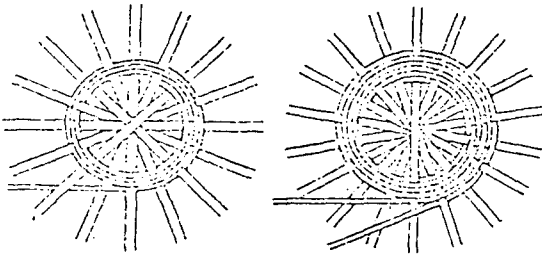
[그림 2-4] 힘살대 編造工程 및 디자인의 Pattern



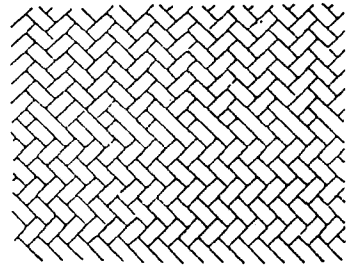
(그림 2-5) 바닥 編造工程 및 디자인의 完了



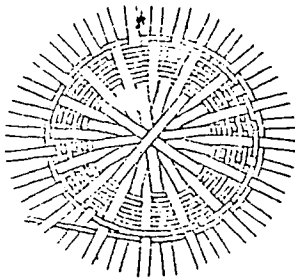
(그림 3-4) 一問越二網形紋 編造工程 및 디자인의 Pattern



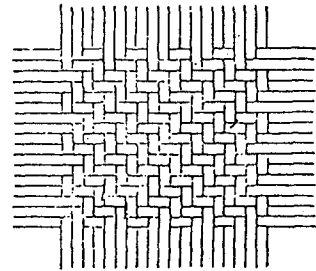
(그림 3-1) 菊花紋 編造工程 및 디자인의 Pattern



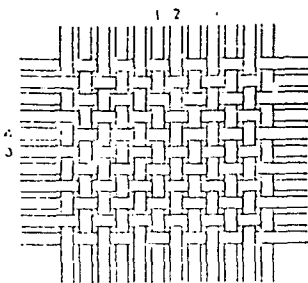
(그림 3-5) 縱橫斜網形紋 編造工程 및 디자인의 Pattern



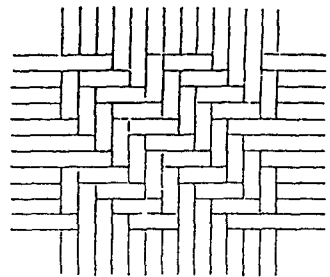
(그림 3-2) 二重菊花紋 編造工程 및 디자인의 Pattern



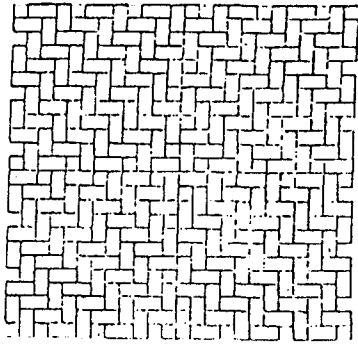
(그림 3-6) 二問越網形紋 編造工程 및 디자인의 Pattern



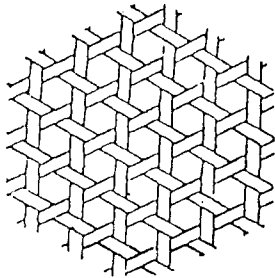
(그림 3-3) 一問越網形紋 編造工程 및 디자인의 Pattern



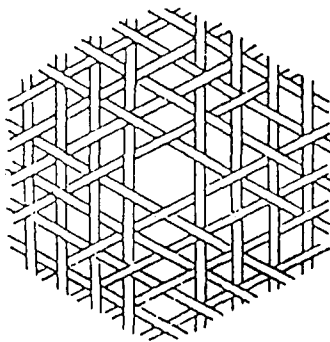
(그림 3-7) 三問越網形紋 編造工程 및 디자인의 Pattern



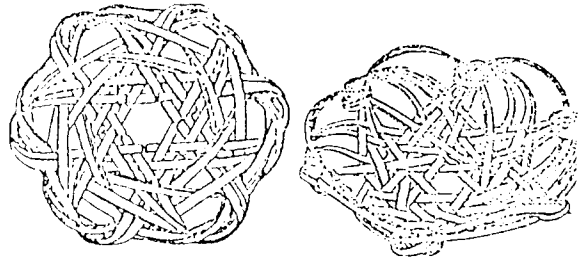
[그림 3-8] 四方網形紋 編造工程 및 디자인의 Pattern



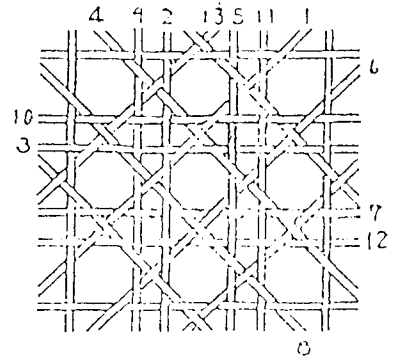
[그림 3-9] 六角目形紋 編造工程 및 디자인의 Pattern



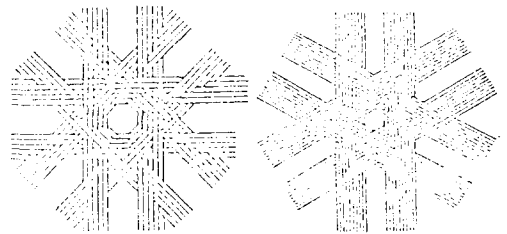
[그림 3-10] 六角目形續紋 編造工程 및 디자인의 Pattern



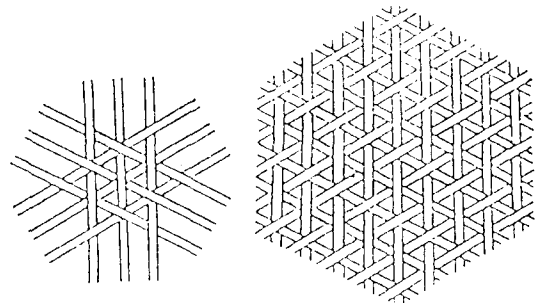
[그림 3-11] 매듭形紋 編造工程 및 디자인의 Pattern



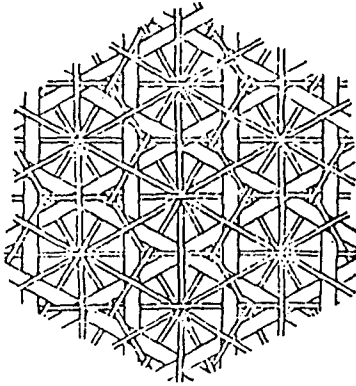
[그림 3-12] 八角目形紋 編造工程 및 디자인의 Pattern



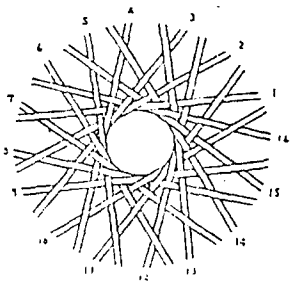
[그림 3-13] 八角거머집形紋 編造工程 및 디자인의 Pattern



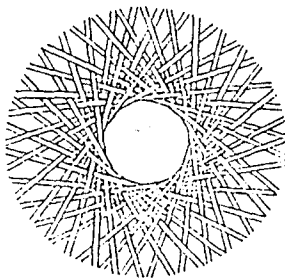
[그림 3-14] 一網交叉斜網形紋 編造工程 및 디자인의 Pattern



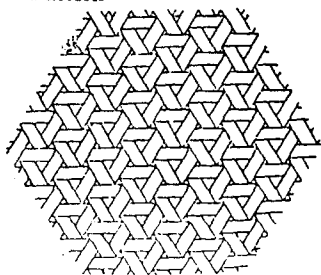
[그림 3-15] 六角蕪形紋 編造工程 및 디자인의 Pattern



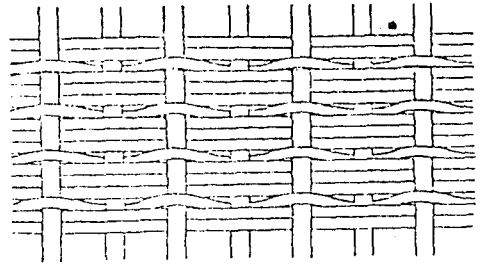
[그림 3-16] 月輪交叉形紋 編造工程 및 디자인의 Pattern



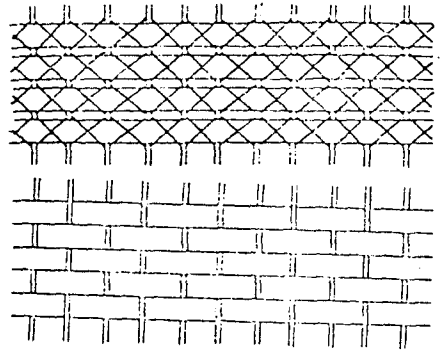
[그림 3-17] 二重月輪交叉形紋 編造工程 및 디자인의 Pattern



[그림 3-18] 三角交叉形紋 編造工程 및 디자인의 Pattern



[그림 3-19] 一波三間交叉形紋 編造工程 및 디자인의 Pattern



[그림 3-20] 煉瓦形紋 編造工程 및 디자인의 Pattern

는 디자이너(Designer)가 不足한 狀況이라 現地 生産者들이 傳受한 몇 무늬의 反復插入으로 그 命脈을 이어가고 있는 實情이다.

[그림 1-2~1-3]은 왕골(莞草), 蘭草, 藁工, 띠, 모시밭, 대밭(갈대, 竹細), 구슬밭 등의 製品 製作의 平面組織 編造 및 무늬 描寫와 插入에 活用되고 있는 角形의 平面이나 凹形의 側面 卽 平面, 立體組織의 編造를 위한 製作時의 製作工程 및 디자인工程圖의 Pattern으로서, 이 工程은 經緯組織 編造에 活用되고 있으나 "a"와 같이 斜線의 形象이나 凹形의 形象은 編造가 不可能하다.

따라서 [그림 1-1~1-3]은 上, 下, 側面의 編造에 따른 디자인工程은 差異가 있으나 組織이 보여 주는 美的感覺은 共通된 感情을 表出하고 있고 또 表面의 裝飾的 무늬의 編造는 染色된 各色相의 緯材를 使用하여 輪廻式으로 編造하는 關係로 他工藝品에서와 달리 稠密한 組織과 무늬의 混合美를 驅使한 特質的인 製品의 特性을 지니고 있는 工程圖이다.

b. (그림 2-1~2-5)는 쓰리, 넝줄, 정동類의 製品製作의 平面組織 編造 및 側面組織 編造 등에 活用되는 工程圖의 pattern으로서 製作工程順으로 提示된 것들이나 주로 쓰리 製品 製作에 活用되고 있다. 이들은 編造에 使用되고 있는 素材가 大部分 細丸形 材料로서 編造工程과 디자인工程이 同時性을 이루고 있는 關係로 別途의 表面裝飾을 附帶的으로 編造 할 수는 없다.

그러나 바닥과 側面을 連帶的으로 編造하는 工程 임으로 디자인에 의해 變造는 可能하나 現在로서는 이들 素材를 그대로 使用하고 있는 實情임으로 生材加工이 附帶的 問題로 擡頭되고 있다.

c. (그림 3-1~3-20)은 쓰리, 竹細, 덩굴材 등의 製品製作의 平面組織 編造 및 側面組織 編造 등에 活用되는 pattern으로서 “b”의 工程과 對等하나 “b”에 비해 編造工程이 多樣하고 또한 應用工程이 豊富하여 디자인 工程도 製品디자인의 圖式的 展開를 要하는 幾何學的 무늬의 編造工程 및 디자인工程의 것들이다.

現在는 주로 竹工藝에 活用되고 있으나 草莖工藝 製作에도 一部는 應用되고 있다. 그러나 이 編造工程 및 디자인工程은 草莖工藝中 比較的 技倆의 比重이 높은 層에서 編造하고 있는 品目들로서 많은 手練과 디자인 아이디어를 要하는 品目들이다. 또한 이들의 製作工程은 “a”의 경우와는 달리 平面的인 組織의 編造를 完了한 다음 自體날(經)을 活用하여 側面 編造를 하는 경우는 比較的 적고, 大體的으로 平面編造를 마친 다음에 側面 編造날(經)을 平面組織 사이에 끼워서 側面을 별도로 編造하고 마무리 하는 工程이다. 이 工程도 “b”와 같이 表面裝飾을 附帶的으로 編造 할 수는 없다.

III. 草莖材 加工試驗 및 結果

A. 草莖材 加工試驗

1. 草本類의 精練과 漂白試驗

1) 精練 試驗

宿根性 草本類의 草莖材는 그 表面과 裏面に 여러

가지 不純物이 부착되어 있을뿐 아니라 樹脂質 成分이 含有되어 있어 이를 除去하기 위해서는 반드시 精練處理 해야 한다.

精練處理는 그 方法에 따라 染色加工에 難易가 生기고 製品의 質에도 影響을 가져온다. 從來는 一般 農家나 生産者가 實施하고 있는 方法은 單純히 물에 씻고 낮에는 햇빛에 漂白시키고 밤에는 이슬을 맞쳐 漂白하는 程度였다. 따라서 染色을 할 때에는 이런 程度만으로는 樹脂質, 染色素, 其他 不純物을 除去할 수 없기 때문에 不充分하였다. 이를 補完하기 위하여 本試驗에서는 草莖의 纖維組織과 質感과 光澤을 害치지 않는 範圍에서 다음 몇가지 方法을 試驗하고 結果를 報告코자 한다.

(1) 水浸 및 浸漬試驗

水浸漬方法에는 대개가 河川에 長時間 浸漬시킴으로써 不純物을 除去하는 方法을 利用하고 있으나 完全치 못한 缺點이 있다. 또한 夏節期에 長時間 水浸은 오히려 微生物의 發生, 附着을 생기게 함으로 長時間 水浸은 避하는 것이 좋다. 따라서 天然水 水浸方法은 단지 精練을 하기 위한 事前準備에 불과하였다.

(2) 煮沸試驗

① 水煮沸試驗

軟水로 水煮沸하는 方法으로 約 20~30分間 經過後 清水로 洗淨하는 方法이나 이 方法도 完全치는 못하다. 그러나 水浸漬方法 보다는 多少 不純物이 除去되나 煮沸時間이 60分以上 經過되면 草莖材의 特質인 天然光澤을 喪失시켜 良質材를 얻을 수 없는 缺點도 있었다.

② 苛性硝達 煮沸試驗

軟水에다 草莖量의 1/1000程度量인 片葉固體狀의 苛性소-다를 溶解시킨 다음 徐徐히 昇溫시켜 約60分間 經過後 約20分間 煮沸하여 徐徐히 冷却시켜 清水에다 洗滌하고난 다음 알카리(alkali)性을 除去하기 위해 約 60分間 流水에 水洗하는 方法으로 精練의 效果를 얻을 수 있었으나 纖維質의 弱體 및 天然光澤, 色澤을 害치는 경우가 있어 良質材 取得에 多少의 問題點이 있었다.

③ 硝達灰 煮沸試驗

硝達灰 0.1~0.3%와 合成洗劑 0.1~0.05%를 混合하여 清水에 添加시켜 1~2時間程度 浸漬後 20~30分程度 煮沸하면 精練이 可能하다.

2) 漂白 試驗

(1) 次亞鹽素酸 漂白試驗

精練後 次亞鹽素酸 1~0.5% 冷溶液에 20~40分程度 浸透시켰다가 건져낸 後에 放置하였다 다시 2~3時間後에 洗滌하여 두었다가 中性洗劑로 洗滌한 다음에 水洗하면 黃味白色을 얻을 수 있다. 또한 純白色을 必要로 하는 境遇는 2~0.5%程度의 植物性用 螢光백색 염료를 20~40℃에서 40分~60分間程度 浸漬하면 白色의 螢光백색을 얻을 수 있다.

또한 純白色을 必要로 하는 境遇는 2~0.5%程度의 植物性用 螢光백색 염료를 20~40℃에서 40分~60分間程度 浸漬하면 白色의 螢光백색을 얻을 수 있다.

(2) 亞鹽酸硝達 漂白試驗

水浸精練 및 弱alkali 精練後 亞鹽酸硝達 1.5~0.5%(90%品 基準)에 2時間程度 浸漬시켰다가 20分間 煮沸하여 水洗하면 된다.

(3) 過酸化水素 漂白試驗

精練된 草莖材를 30%程度 浸水한후 3~5%의 過酸化水素에 2~6時間程度 浸漬시킨 후 水洗하는 方法으로서 隨時로 觀察하면서 進行시킨다. 이 方法은 多少 高價한 反面 過酸化水素의 量이 過하면 纖維組織이 破壞될 念慮가 있음으로 좋지 않아 勸奨할만한 方法이 못되었다.

2. 灌水類의 精練과 漂白試驗

1) 精練 試驗

落葉性 灌木類의 草莖材는 莖에 輕纖維中에 含有된 樹脂質, 染色素, 등과 其他 附帶의 으로 附着된 不純物을 除去하기 위하여 精練은 반드시 하여야 한다. 精練을 하지 않은 草莖材는 工藝品 生産材라기 보다 民具生産材의 技能的 役割 밖에 못한다. 따라서 純白物이나 染色用材는 精練, 漂白過程을 履行하여야 한다.

(1) 水浸 및 精練試驗

草莖工藝 範疇(II-2-2)-(2)-가-㉔)에 屬하는 落葉性 灌木類를 3~5日間程度 水浸後 6gr/L의 硝達灰를 添加하여 約 2時程度 浸漬하고 alkali를 中和시켜 除去한다. 이때 相互間의 摩擦로 完全히 peeling한 다음에 水洗하여 둔다.

自然白色 그대로 使用해도 되고 또 染色을 하려면 乾燥前에 그대로 水浸狀態에서 染色過程으로 옮겨 간다. 다만 完全漂白을 위한다면 漂白工程을 履行하여야 한다.

(2) 硝達灰 精練試驗

8gr/L의 硝達灰와 8gr/L의 苛性硝達 만으로 處理하되 約 2時間程度, 95~98℃ 昇溫후에 서서히 冷却시켜 水洗하는 간단한 方法도 있다. 이 方法은 一般 農家에서 손쉽게 處理할 수 있는 精練方法으로서 勸奨할만 하였다.

2) 漂白 試驗

(1) 亞鹽酸硝達 漂白試驗

3~4gr/L의 亞鹽酸硝達(90% 基準)
0.8gr/L의 中性精練劑
0.8gr/L의 醋酸(60% 基準)

以上의 것을 漂白曹에서 (使用水의 重量比) 溶解시킨 후에 PH 3.5~3.6程度(酸性度)로 하기 위하여 黃酸을 더 添加시켜 調節한 다음에 灌木類中의 當該品目을 넣어서 75~98℃에서 30分~60分間程度 漂白후에 徐徐히 冷却시켜 水洗하여 끝낸다.

(2) 過酸化水素 漂白試驗

2cc/L(0.2%) 過酸化水素
2cc/L(0.2%) 珪酸硝達
2gr/L(0.2%) 硝達灰
0.3gr/L(0.03%)의 中性精練劑
0.1gr/L의 硫酸 Magnesium

以上의 것을 順序대로 溶解시켜 添加한 후 peeling한 灌木의 品目を 漂白液曹에 投入하여 徐徐히 昇溫시키면서 40分~1時間程度 經過되었을 때 95~98℃가 되면 다시 約 1時間程度 계속 溫度를 維持시켜 漂白되는 것을 確認하여서 徐徐히 냉각시킨 다음 軟清水로 水洗하여 끝낸다.

그러나 過酸化水素와 珪酸硝達 및 黃酸 만으로도 充分하였다. 다만 用器가 酸化되지 않는 그릇을 쓰는 것이 重要하였다.

(3) 弱alkali鹽素 漂白試驗

3.5gr/L(0.35%) 活性鹽素

2gr/L(0.2%) 硝達灰

鹽素 gas를 定量溶解시켜 硝達灰를 添加하고 灌木을 投入시켜 約 1~2時間 處理하여 硝達精練과 같이 끝내면 된다. 그러나 이 方法에서 多少 取扱上의 注意할 點은 gas가 有毒性을 지니고 있으므로 그에 따른 設備를 해야 한다. 따라서 共同作業場과 取扱者가 直接 作業하며는 더욱 效果的이다.

(4) 硝達灰—重亞硫酸硝達 漂白試驗

4gr/L(0.4%)의 硝達灰

0.4gr/L(0.04%)의 重亞酸硝達

二種의 것을 차레로 溶解시켜 灌木을 投入 30~60 分間程度 70~90℃에서 處理하여 徐徐히 冷却시켜 水洗한 다음 黃酸處理하여 alkali性을 中和除去한다. 卽 1cc/L(0.1%)의 黃酸을 加한 溶液에 10~30 分間 冷浴處理하면 된다.

3. 染色加工 試驗

1) 遂行 方法

(1) 供試材料

① 草莖材中 工藝製品 生産의 適材

纖維料作物中 草莖材 II-2-2)-(2)의 材料別 實態調查 結果에서 提示한 工藝製品 生産의 適材인 宿根性 草本類와 落葉性 輕纖維의 灌木類

② 染料

Acid系, Basic系, Cation系, Direct系, Reactive系의 三原色

③ 助染劑

酢(錯)酸(Acetic acid), 芒硝, soda灰, 食鹽明礬(Alum)

(2) 染色處理區

① 宿根性 草本類

莞草, 蘭草(燈心草), 락 및 麥稈, 禾稈, 부들

② 落葉性 輕纖維의 灌木類

고리버들(杞柳), 싸리(넋가 싸리, 高山 싸리), 정동, 넝줄

③ 染料別 染色

Acid系, Basic系, Cation系, Direct系, Reactive系 染料染色

④ 精練, 漂白處理 染色

⑤ 助染濟 添加 染色

(3) 染色加工 方法

Acid系→Red Rs, Yellow 5GL, Blue As.

Basic系→Red B, Yellow HG, Blue BBA.

Cation系→Red 2G, Yellow 2GL, T.Q. Blue G.

Direct系→Red 5B, Yellow 5GL, T.Q. Blue GRL.

Reactive系→Red 4G-E, Yellow G-E, T.Q. Blue PNGL, 以上の 染料를 使用한 染色

① 材料別 染色

宿根性 草本類와 落葉性 輕纖維質 灌木類의 染色 結果를 試驗하기 위하여 染浴溫度 70℃와 100℃로 各各 處理 하였음.

② 染料別 染色加工

草莖染色에 適合한 染料를 究明하기 위하여 다음과 같이 處理區分 하였음.

a. 精練, 漂白處理 染色加工

b. 助染劑 添加 染色加工

2) 染色加工 試驗

(1) 被染物 試驗

宿根性 草本類의 草莖工藝材를 各各 15cm切斷, 10gr式 묶음을 만들어 둔다(乾燥狀態).

① 水浸 및 精練

水浸 2日間과 III-A-1-1)에서 提示한 結果와 같이 苛性硝達(白色 葉片狀, 國産) 約0.1%의 常溫에서 1日間 浸漬後 水洗하여 軟水中에 둔다.

② 染液調製

III-A-3-(3)에서 提示한 染料를 2gr式 坪量하여 200cc의 軟水에 溶解하여 完全溶液을 만든후 冷却시켜 둔다.

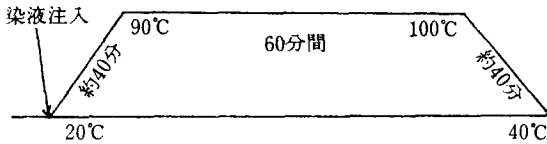
③ 染色方法

被染物 10gr (한뭉음 : 完全乾燥狀態에서의 重量) 一束을 軟水(淸水)로 水洗하여 둔다.

水洗한 被染物을 20~40℃에서 染液(1% 溶液) 20 cc를 染色容器에 添加後 浴比 20 : 1~40 : 1 程度에서 染色을 始作하여 徐徐히 煮沸하여 染着狀態를 보아 均染된 後에 被染物을 들어 내어 冷却시킨後 水洗하여 汚染이 안되는 狀態에서 陰乾시켜 染色을 끝낸다.

④ 濃度와 混色 및 染色溫度, 時間

中間色과 混色色은 一般混色色 原理와 同一하다. 染着溫度와 時間은 다음과 같다.



<그림 4 - 1> 染色溫度, 時間

(2) 被染物 試料

落葉性 輕纖維質 灌木類의 草莖工藝材를 各各 15 cm切斷 10gr式 묶음을 만들어 둔다.

染色加工 工程은 宿根性 草本類의 水浸 및 精練, 染液調劑, 染色方法, 濃度와 混色 및 染色溫度 時間 등과 同一한 工程으로 染色加工 하였다.

B. 試驗 結果 및 考察

1. 宿根性 草本類

1) 精練

草莖工藝製品의 質을 增進시키기 위해 材料加工時 染色加工을 위해서는 基本條件의 하나가 精練, 漂白인 만큼 材質保護의 範圍에서 이루어 지지 않으면 안 된다. 本 精練試驗 結果로서는 未精練인 경우에는 染着程度가 不良한데다가 斑點까지 생겨 더욱 不良하였다.

또한 耐日光性, 染着性 등이 弱하여 製品의 附加價值를 높이는 데는 障礙原因이 되기도 하였다.

III-A-1, (2)의 煮沸方法은 精練自體로는 完全치 않았으나 着色度, 耐日光性 共히 良好하였으나 材質의 彈力性이 減退되는 것이 缺點이었다.

III-A-1-V, (2)·②의 苛性硝達 煮沸方法은 (2)의 煮沸方法보다 精練은 잘되었으나 材質의 彈力性 減退가 더 甚하였다.

III-A-1-1), (2)·③의 硝達灰 煮沸方法은 着色度, 耐水, 耐日光性과 材質의 彈力性을 비롯하여 纖維質과 表面 天然光澤을 維持시키기 에 가장 適合하였다.

以上の 結果를 比較할 때 精練效果는 苛性硝達 煮沸方法이 精練으로서의 效果는 良好하나 材質保護 및 染色上 效果는 水煮沸方法과 硝達灰 煮沸方法이 보다 良好하였으므로 勸獎할만한 方法이라 思料 된다.

2) 漂白

III-A-1-2), (2)의 亞鹽酸硝達 漂白方法을 利用하면 漂白은 잘되나 再次 煮沸로 因하여 材質의 彈力性이 減退됨으로 弱纖維質이 되어 良質材 取得을 할 수 없는 缺點이 있어 勸獎할만한 方法은 못된다. 또 III-A-1-2), (3)의 過酸化水素 漂白方法도 漂白은 可能하나 他方法에 比해 가다로우며 經濟的 側面도 問題가 되어 勸獎할만한 方法은 못되었다. 또 III-A-1-2), (1)의 次亞鹽素酸 漂白方法은 入手가 容易한 데다가 加工費가 低廉하고 加熱, 加溫이 不必要하여 液體狀이고 取扱도 簡單하여 勸獎할만한 方法이다. 特히 染色하지 않고 純白物로 利用할 경우는 이 方法을 利用하는 것이 좋다고 思料된다.

2. 落葉性 輕纖維質 灌木類의 精練漂白 結果

1) 精練과 漂白에서 正確한 區別을 지을 수 없는 點은 精練도 alkali性 處理이고 漂白도 alkali性 漂白인 點이었다. 水浸處理한 다음에 精練漂白은 同時性을 가지기 때문에 水浸에서 絹질을 벗기는 工程은 精練으로 보고 Peeling後 處理를 漂白으로 보는 것이 妥當하다고 思料 되었다.

2) 高價의 漂白劑와 普通의 精練劑는 效果面에서 볼때 大差가 없으므로 實際自家生産者나 副業園地인 農村에서는 苛性硝達(固體狀과 Paste狀中 擇一) 工業用과 炭酸硝達(硝達灰) 또는 次亞鹽素酸도 alkali性 漂白劑이므로 酸處理用의 黃酸 程度의 藥品이면 充分한 作業을 할 수 있다고 본다.

3) 染色을 目的으로 하는 精練은 多少 差異는 있으나 精練과 漂白過程에서 半漂白 程度로 精練漂白을 一浴法化 시킴으로서 染色物의 色相을 鮮明하게 하며 染着性도 充分해질 수 있다고 본다.

4) 生材 自體色으로 充分한 製品인 경우와 純白色을 원하는 경우의 두가지가 있으나 純白色을 원할 때는 螢光白色으로 染色하되 그 方法은 染色工程과 같이 하면 된다. 따라서 經濟性도 있다.

5) 一般農家에서 精練漂白을 할때는 大概가 天然水(地下水) 或은 流水(河川水)를 그대로 使用하기 때문에 水中에 含有된 不純物로 해서 精練漂白이 잘 되지 않는 關係로 精練劑와 漂白劑를 定量以上 添加하여 使用하면 可能하나 多少의 要領이 要하였다. 그러나 硬水는 精練漂白과 染色에서는 피하는 것이 좋다.

3. 染色加工 試驗結果

本 染色加工 試驗에서 染料系列別 色相은 三原色(市販中에 있는)을 基準로 하였다. 그 試驗結果는 다음 表와 같다.

1) 適正 染料의 區別

本 試驗에서 使用한 染料中 Direct系는 耐日光, 耐水性이 弱할 뿐 아니라 色澤이 鮮明치 못하였고, Basic系는 色相은 鮮明 美麗하나 耐日光性, 耐水, 耐候性이 弱하였고, Acid系는 耐光, 耐水, 耐候性은 比較的 良好한 便이나 色相의 色澤이 鮮明치 못한 것이 缺點이다. 따라서 本 試料인 草莖材에는 Cation系와 Reactive系 染料가 染着性, 色澤등의 堅牢度가 가장 優秀하였으므로 勸奨해도 좋은 品種이라 思料된다.

특히 農村所有 副業園地나 自家生産層에서는 이 Cation染法이 簡單하고 取扱上 安定性이 있으므로 染色用水만 잘 軟水化하여 쓰면 된다. 따라서 누구나 定量하여 完全히 染着을 均一하게 시킬 수 있는 技倆과 與件만 保有하면 손쉽게 處理할 수 있어 染料의 選別에만 留意하면 된다.

2) 材料別 染色 溫度

宿根性 草本類보다 落葉性 輕纖維質의 灌木類가 比較적 浸透性이 圓滑하여 溫度, 時間만 조절하면 染色加工이 용이 하다.

染料系列別 染色

<表 3-1>

染料別	色相名	材料別	着色 및 色澤	耐水	備 考
Acid系	Red RS	草本類 灌木類	不良	多少 強弱	耐性, 着色性은 좋으나 色澤은 不良
	yellow 5 GL	草本類 灌木類	不良	多少 強弱	"
	Blue AS	草本類 灌木類	不良	多少 強弱	"
Basic系	Red B	草本類 灌木類	優秀	弱弱	色澤은 우수하 나 堅牢度가 弱弱
	yellow HG	草本類 灌木類	優秀	弱弱	"
	Blue BBA	草本類 灌木類	優秀	弱弱	"
Cation系	Red 2G	草本類 灌木類	優秀	強強	品目別 共히 우수함
	yellow 2GL	草本類 灌木類	優秀	強強	"
	Blue G	草本類 灌木類	優秀	強強	"
Direct系	Red 5B	草本類 灌木類	不良 普通	弱弱 普通	全品目不良 品目에 의해 多 少差異(普通)
	yellow 5GL	草本類 灌木類	不良 普通	弱弱 普通	"
	Blue GRL	草本類 灌木類	不良 普通	弱弱 普通	"
Reactive系	Red 4G-E	草本類 灌木類	良好	強強	品目別 共히 良好
	yellow GE	草本類 灌木類	良好	強強	"
	Blue P-NGL	草本類 灌木類	良好	強強	"

材料別 染色溫度

<表 3-2>

材料別	溫 度	染着性	備 考
草本類	70℃	着色弱	淡色은 昇溫時間에 따라
	100℃	着色強	可能
灌木類	70℃	着色弱	淡色은 昇溫時間에 따라
	100℃	着色強	可能

草莖材 및 製品의 染色加工은 纖維織布 染色加工보다 溫度, 時間의 調節上 難易性이 있다.

따라서 染浴에 被染物 注加와 昇溫과 時間調節 方法에 따라 目的한 色相을 染色할 수 있다.

또한 草莖材의 染色은 그 材質의 特性을 把握하고 染色하면 染色加工은 무난이 이루어 진다고 생각 한다.

表 3-2에 提示한 結果中 70℃는 淡色 染色程度가 可能하나 이것도 一般纖維織布 加工方法으로는 失敗한다. 따라서 染色前 處理工程이 充分히 解決된 狀態에서 被染物을 染浴에 넣고 70℃까지 2~3時間程度 調節하면서 染色하면 淡色染色은 可能하다.

3) 精練漂白 處理 染色의 染着性 效果

草莖材는 여러가지 不純物을 含有하고 있으므로 染色時에 染料와 結合하여 沈澱物을 만들며 그 沈澱物로 인하여 染斑을 發生시키므로 반드시 精練 및 漂白 處理를 하여야 染着性의 效果를 얻을 수 있다.

〈表 3-3〉 精練漂白處理染色의 染着性效果

材料別	處理別	Acid, Basic, Cation	Direct	Reactive	備 考
草本類	未處理	不良	不良	不良	Cation이 가장 우수
	處理	良好	不良	普通	
灌木類	未處理	不良	不良	不良	Cation과 Reactive供히 우수
	處理	良好	普通	良好	

4) 助染劑添加 染色의 着色 및 色澤效果

助染劑 未添加(單獨)染色은 着色 및 色澤이 不良할 뿐 아니라 諸般 堅牢度가 弱하여 피하는 것이 좋다.

〈表 3-4〉 助染劑添加染色의 着色 및 色澤效果

材料別	處理時	Acid, Basic, Cation	Direct	Reactive	備 考
		酢(錯)酸, 明礬, 芒硝	芒硝, 食鹽	Soda 灰	
草本類	未添加	普通	不良	不良	
	添加	良好	不良	良好	
灌木類	未添加	普通	不良	不良	
	添加	良好	普通	良好	

IV. 提高方案

1. 提言

韓國固有의 民俗의 傳統性을 이은 草莖工藝製品들은 오랜 歷史와 함께 지내오는 동안 많은 時代의 變遷, 社會의 生活環境의 變化를 겪고 이미 殉命 또는 變形되어 가는 것들도 많고 또한 當時의 生産工程이나 디자인도 變貌되거나 消滅된 것들도 많다. 그러나 그들을 뒷받침 하고 있는 素材들은 그 生體를 그대로 維持한채 生成하고 있다.

草莖工藝製品은 先人들의 生活道具로 부터 發生, 民藝品의인 性格을 띄고 手編工程에 의해 製品化 하였던 것이며 이들 製品은 用途와 美가 結合된 實用의 手工藝製品으로 啓導되어 우리 民族의 生活風習, 環境, 材料 등 立志條件에 따라 獨自의인 民俗藝術로 啓導되어 오늘에 이른 民俗工藝였다.

그러나 社會의 變革은 生活環境을 變化시켰고, 이에 相應하여 外來文物의 급격한 도입과 産業社會로 의 變遷은 傳統의手編造의 草莖工藝를 傳承의脈의 繼承으로만 이어갈 수 밖에 없었던 緣由로 해서 生産者는 需要者를 잃어 가는 狀況下에서 生産의 減少는 生活를 窮乏으로 萎落시키게 되어 마침내는 農閑期를 招來케 하였다. 그러나 1960年 中葉以後 全國 農漁村 副業園地가 造成되어 生産者 및 關係機關에 不斷한 努力으로 生産이 高潮되기 始作하자 國內需要는 勿論 直接, 間接輸出의 好調를 보였으나 急變하는 社會와 生活環境條件은 漸次로 高度化하여 需要의 特性이 個性化, 多樣化되어 갔으나 이에 副應할 만한 素材加工, 디자인改善의 與件과 環境을 이루지 못한 狀況이었다.

따라서 農, 工, 藝가 相互有機的인 關聯을 가진 産業은 材料의 採取로 부터 加工, 디자인의 改新, 生産의 與件의 改善 등 複合的인 技能이 一體가 되지 않는限 目的을 達成하기 困難한 問題이다.

오늘의 狀況은 이 分野에 對한 研究가 比較的 未盡한 現實이라 草莖製品들은 需要에 副應하는 直接的인 與件을 充足시켜줄 수가 없었던 狀況이었으므로 需要의 擴大, 相互利益의 增大를 期하기에 苦心하고 있는 現實이라고 思料되어 本提高는 素材加工 및 디자인의 現狀況을 打診, 生産性의 高潮와 時代의 潮流의 便乘 등을 目標로 그 未盡點을 糾明하여 그 提高方案을 摸索, 報告하고자 한다.

2. 素材의 適材選定 및 素材加工

1) 素材의 適材選定

草莖材料를 選定할 때는 반드시 材料의 特質的인 材質感과 加工技術과 理化學的 性質과 各已材料가 가지고 있는 獨特한 性質 등을 생각하고 選定하는 것이 材料選定의 基本이다. 따라서 이들 材料의 特質的 材質感을 充分히 發揮시켰을 때 그 製品의 最上

의 機能과 美를 나타낼 수가 있게 된다. 그러나 現
在의 狀況은 그렇지 못한 品目이 續出하는데에 問題
가 되는 경우도 있다. 가령 지나친 塗裝과 漆로 因
하여 化學材料로 보이게 한다든지, 他材料로 보이게
한다든지 하는 것은 製品을 弱體로 만드는 結果가 되
어 製品의 지속적인 생명력을 감퇴 시키게 된다.

時代的 環境과 與件이 隨時變動하는 現時에 있어
서 代用材의 出現은 이들 材料들에게 적지 않은 影
響을 주는 데다가 流行心理는 이들을 刺戟시켜 때로
는 商業主義經濟가 부채질 하는 경우도 있어 瓦解 등
으로 때로는 斜陽되는 것들도 있다. 또한 輸入自由
化에 便乘한 값싸고 세련되지 못한 草莖製品의 氾濫
은 이를 加速化 시키는데 큰 몫을 차지 하고 있어 이
에 對應할 수 밖에 없는 現時의 草莖適材는 우리나
라만의 特産材 거나 技術的 加工이 用意된 材料거나
材質의 特性이 人工材에 비해 優秀하다고 認定되는
材料라야 이 時代에 便乘할 수 있는 適材라고 할 수
있다. 또한 이들 草莖材는 收穫時期를 處暑以前에
施行하는 材料라야 良質材를 收穫할 수가 있다.

宿根性 草本類는 대체적으로 開花期인 7月中旬頃
이 適期이다. 그러나 秋穀을 收穫한 후 利用되는 副
産資材는 收穫後 製品生産材로서의 選別이 直時 이
루어져야 한다. 따라서 選別된 材料는 直時 水洗하
고 陰乾하고 包裝하여 保管하여야 材質을 保護할 수
있다.

2) 素材加工

草莖工藝製品의 附加價値 및 質을 增進시키기 위
해서는 製品生産 前處理로서 精練, 漂白加工 處理를
하여야 한다. 精練, 漂白加工의 目的이 材質의 附加
價値 增進, 保護, 堅牢性, 染着性 등에 있으므로 만
드시 하여야 한다. 특히 染色加工을 위해서는 必須
條件의 하나이다.

따라서 精練, 漂白, 染色 등의 加工에 있어서는 材
質에 따라 差異가 있으므로 宿根性 草本類와 落葉性
輕纖維의 灌木類로 區分하여 試驗한 結果中에서 適
正性を 確認, 勸獎할만한 結果는 다음과 같다.

(1) 草本類의 精練, 漂白, 染色加工 結果

① 精練

III-A-1-1), (1), (3)의 結果와 같이 水煮沸精練工
程과 硝達灰煮沸精練工程이 勸獎할 만한 方法이라

思料 되었고,

② 漂白

III-A-1-2), (1)의 次亞鹽素酸漂白工程이 優秀하였
으므로 勸獎할 만한 方法이라 思料 되었다.

③ 染色加工

a. 適正染料

III-B-3, 1)의 結果와 같이 Cation系와
Reactive系 染料가 色相의 鮮明度, 耐水性, 耐日
光性, 染着性이 優秀하여 勸獎할 만한 結果였다.

b. 適正溫度

III-B-3, 2)의 結果와 같이 100℃가 染着性이 良
好하였으나 留意해야 할 것은 沸騰狀態에서 長時
間 染色하면 染着性은 良好하나 材質의 纖維質 破
壞, 素材의 天然光澤 損失, 色澤의 侵害 등과 經
濟的 損失이 있어 徐徐히 昇溫시켜 染着性을 보아
時間을 調節해야 된다.

c. 精練, 漂白處理 및 助染劑 添加染色,

III-B-3, 3), 4)의 結果와 같이 精練, 漂白, 助
染劑處理를 하였을 때는 染色性이 良好하였으므로
만드시 處理하여 本試驗 結果와 같이 着色 및 色
澤의 效果가 優秀하였으므로 勸獎하는 바이다.

(2) 灌木類의 精練, 漂白, 染色加工 結果

落葉性 輕纖維의 精練과 漂白에서 正確한 區別을
할수는 없었다. 이 結果는 III-B-2-1), 2), 3), 4),
5)의 勸獎事項과 같이, 精練도 alkali性 處理이고,
漂白도 alkali性 漂白인 關係로 水浸處理한 다음에
精練漂白은 同時性を 가지기 때문에 水浸에서
Peeling하는 工程을 精練으로 보고 Peeling 後 處理
를 漂白으로 보는 것이 妥當하다고 思料되었다.

또한 染色加工의 結果는 草本類의 試驗結果와 같
이 適正染料, 染色溫度, 精練, 漂白, 處理 및 助染
劑 添加染色의 工程과는 差가 없었으므로 結果는 同
一하였다.

3. 草莖工藝製品 手編工程 및 디자인 改善方案

1) 現代는 多樣하고 個性화된 生活內容을 지니고
便利한 여러가지 製品을 要求하고 있다.

따라서 繼續해서 새로운 製品을 生産할 수 밖에 없
고 이에 相應하는 디자인의 開發도 繼續해서 要請되

는 것이다. 이로 因하여 오늘날 디자인 分野는 多樣한 樣相이 드러나고 多樣한 方向이 設定되는 가운데 옛것과 새로운것과 外國것과 自國의 것이 共存하여 國際的 規模로 擴大되어 가는 추세이다. 이와같은 狀況에서 너무나 동떨어지게 開發이 안된채 단지 再現의 脈만을 維持하고 있는 우리의 傳統의 繼承의 草莖工藝 製品은 오늘의 造形的 感覺과 遊離된채 그늘에 가려진 모습을 자주 접하게 되는 경우가 많다.

現在 生産되고 있는 草莖製品들은 再來로 부터 傳承되고 있는 製作工程만을 傳受 받은 製作人에 의해 通例的 傳受에 의존하여 反復生産이 持續되고 있는 實情이므로 디자인의 改善, 開發의 與件이 이루어지지 못하고 있어 現生産者로부터의 디자인의 多樣化, 個性化를 期待하기에는 무리라고 思料된다.

草莖工藝 製品의 디자인은 製作工程과 디자인을 遊離시켜 生産할 수 없는 關係로 디자인은 바로 製作工程이고, 製作工程이 바로 디자인인 것이다. 따라서 一人의 生産者가 兩軸을 同時에 解決하기는 現實態로서는 不可하여 生産과 디자인의 分化가 이루어지지 않는 限 디자인의 문제는 항상 상존할 것으로 判斷되었다.

草莖製品은 大體的으로 디자인의 Pattern이 平面, 立體組織으로 形成된 円形, 角形으로서 組織의 美를 나타내는 디자인의 感覺의 效果와 表面의 裝飾의 構成의 圖式的 紋樣의 描出 등으로 디자인이 이루어지게 마련이다. 따라서 本改善의 測定은 다음의 方法을 通하여 遂行하였다.

2) 디자인 改善의 測定 및 結果

(1) 디자인 改善의 測定

① 測定對象……円形, 角形, 立體物 編造工程 및 디자인 工程

② 測定材料……① 宿根性 草本類

② 落葉性 輕纖維의 灌木類

③ 測定方法……円形, 角形, 立體物 手編造工程 및 디자인工程은 草本類, 灌木類 全體에 해당된다. 따라서 本改善의 測定은 그 可能性을 測定하기 위해 II-2-4)-(2)-①, ② a, b, c의 製作工程 및 디자인 工程 圖解 및 現況分析에서 指摘한 測定方法과 같이 既存製品 生産工程을 通해 디자인 工程의 土臺로서 測定하였다.

(2) 結果

a. 円形, 角形, 立體 등의 手編造品の 製作工程中 <그림 1-1>~<그림 1-3>은 經緯組織으로 手編造할 수 밖에 없는 工程이라 이 內部的 紋樣挿入은 可能하나 工程上 不得已 斜形, 円形의 形狀의 紋樣描出은 不可하여 <그림 1-3>의 形狀 “a”와 같은 디자인 工程의 結果가 된다.

b. <그림 1-3> a의 既存編造工程이 1個의 經緯마다 切斷되므로 紋樣의 形狀이 1個의 緯마다 角이 이루어져 紋樣全體의 感覺이 柔和感이 不足하고 耐久性이 弱하여 이를 改善 <그림 1-3>의 “b”와 같이 緯間마다 切斷하지 않고 비틀어 緯間사이 에다 틀어 넣고 編造한 結果 柔和感, 耐久力의 增進的 改善의 效果를 期할 수 있었다.

c. <그림 2-1>~<그림 3-20>까지는 編造工程과 디자인工程이 連帶的으로 編造되는 關係로 別途의 表面裝飾을 附帶的으로 編造할 수는 없다. 이들 工程은 多樣하고 技倆의 比重이 높아 手練과 디자인 아이디어를 要하는 品目들로서 디자인 改善은 製品의 種類에 따라 形態의 디자인 工程이 比較的 多樣하게 驅使되므로 時代的으로 變遷하는 生活環境에 副應할 수 있는 可能性이 많은 것으로서 이에 相應하는 生産者의 디자인의 感覺의 訓練이나 專門의 디자인의 養成만 되면 디자인 改善은 圓滑한 品目이다.

d. 手編造工程에 따른 素材 및 디자인工程이 各各 다르기는 하나 共通的인 結果는 디자인이 從來의 製作하던 것에서 바뀌거나 改善開發이 되었을 때 從來因習에 의해 編造되던 時間보다 平均 3~5倍 程度의 努力과 時間이 超過되었다. 그러나 改善開發된 디자인을 3~5回程度 反復生産하면 各己能力에 따라 差異는 있으나 一般的으로 從來因習에 의해 編造할 때와 같은 時間으로 編造할 수 있었다. 따라서 3~5回의 努力과 時間的으로 消費한 訓練의 報償이 問題는 되었으나 이 問題만 解決되면 디자인 改善開發을 通한 生産者의 立地條件은 무난할 것으로 본다. 그러나 이 分野에 專門的인 知識을 가진 디자이너의 確保가 앞으로의 課題였다.

4. 草莖工藝製品 後處理加工

草莖工藝製品 生産의 實態(II-2-3)(1), (2)는 團地

化 또는 獨自의 自家生産 形態로 構成되어 있어 計數上 正確한 實態는 把握할 수 없어서 計數는 II-2-3)-(2), ⑥의 <表 2-11> 品目別 製品生産의 總括的인 實態를 中心으로 한 統計的 計數로서 全國의 草莖工藝 總團地數는 115個, 總品目數는 11個, 參與戶數는 2900餘戶에 年平均 家戶當 推定所得이 200~250만원 정도 이고 生産品目으로는 莞草工藝 製品이 46%以上の 比重을 차지하고 있고, 推定所得은 53%나 되어 草莖工藝製品中 가장 中樞的 副業形態를 維持하고 있다. 그러나 生産地 踏査를 통한 調查結果로는 기간 활기를 띄우고 生産되었던 麥稈, 부들, 고리버들, 燈心草(蘭草), 玉皮 등의 生産은 團地化 되어 있지 못한 狀況下에서 地域的으로 흩어져 副業 또는 主業的인 形態를 維持하고 있었다. 대다수가 零縮된 生産으로 前途를 測定하기 어려운 狀況이 었다. 따라서 製品의 生産的 生命永續의 問題를 가름하기 困難하였음을 前提로 하고 提高코자 한 다.

1) 草莖製品은 他製品들에 比해 製品의 氣稟이 優雅한 天然光澤이 있어 人工材에 比較할 수 없는 特質이 있으므로 이를 最大限 維持시켜 주어야 製品의 眞價를 얻어낼 수 있다. 따라서 製品製作前 處理로서 水浸를 하는 것은 基本이나 이때 15~30分 以上の 水浸은 禁하여야 한다. 또한 精廉, 漂白, 染色加工에서도 長時間은 材質의 損傷을 가져 오므로 留意하여야 한다.

2) 끝맺음의 과정중 絶斷部位는 반드시 表面突出을 禁하여야 하고, 植物油를 蒸發性 溶解劑와 混合하여 칠하면 製品의 附加價値를 增進시킬 수 있다.

3) 製品完成後 後處理加工으로서 塗裝을 하는 경우가 많으나 이때 Paint, Lacquer類는 禁하여야 한다. 특히 有光은 絶대로 禁하는 것이 좋다.

4) 지나친 塗裝으로 化學材로 보인다 던가, 他材料로 보이게 하는 것은 製品을 弱體로 引導하는 結果를 招來하게 되어 需要者를 쉽게 잃게 된다.

5) 製品의 色彩處理는 III-A-B의 시험결과로서 提示된 事項을 履行하면 損失은 없을 것으로 思料된다.

V. 結 論

우리의 特産民俗工藝인 草莖工藝는 生活의 道具로 부터 發生하여 民藝品으로서 命脈을 維持하고 啓導되어 오늘의 民俗的인 草莖工藝로서 擡頭되어 二元化된 狀態에서 一部는 生活의 도구생산으로서 啓導되고, 一部는 工藝로서 啓導되어 왔으나 時代的인 오늘의 狀況은 生活環境條件이 高度化되어 需要의 特性이 個性化, 多樣化되었다. 그러나 이에 副應할 만한 生産의 誘因의 與件이 되어 있지 못한 데에서 生産이 萎落되어 時代的 與件과 並行되지 못하는 動因이 素材加工, 디자인의 改善, 開發에 있다고 判斷되어 이를 探索하여 生産性의 高潮와 時代的 潮流에 便乘시킬 意想에서 研究의 目標를 두고 探索한 結果 다음과 같은 結論에 도달 하였다.

1. 素材加工의 測定

1) 精練은 III-A-1-1), (1), (3)의 試驗結果와 같이 水煮沸精練工程의 結果와 硝達灰煮沸精練工程의 結果가 優秀하였으므로 勸奨할 만한 方法이라 思料되었고,

2) 漂白은 III-A-1-2), (1)의 次亞鹽素酸漂白工程과 III-B-2-1), 2)의 alkali性 漂白方法이 優秀하였으므로 勸奨할 만 하였다.

3) 染色加工은 IV-B-3¹⁾, 2), 3), 4)의 結果와 같이 適正染料는 Cation系染料와 Rective系 染料가 染着性, 鮮明度, 耐水, 耐光性이 優秀하였고, 溫度는 沸騰點에서 可能한 短時間染色이 效果의 이었다. 素材精練, 漂白加工 및 助染劑添加 染色은 반드시 處理하여 染色해야 染着性, 鮮明度, 堅牢度, 色澤 등의 效果를 얻을 수 있다.

2. 製作工程 및 디자인改善의 測定

製作工程 및 디자인改善은 同時性을 이루고 있다. 草莖工藝材의 性格上 宿根性 草本類와 落葉性 輕

纖維의 灌木類로 區分 製品製作을 통해 그 工程을 測定한 結果, IV-3-2)-(2) a, b, c, d의 結果와 같이 디자인改善의 可能性을 測定하였다.

3. 提高

1) 草莖工藝製品은 農, 工, 藝가 相互有機的인 關聯을 가지고 있으므로 材料의 採取로부터 材料의 加工, 生産技術, 디자인의 改新, 開發, 生産的 與件의 便乘 등 複合的인 技能이 一體가 되어 있는 까닭에 一人의 生産者로서는 “農”을 통한 材料의 刈穫處理와 手編造 등의 生産的 技輻은 解決될 수 있으나 “工”을 통한 精練, 漂白, 染色, 後處理加工은 專門的 知識과 技術을 要하는 까닭에 解決이 困難한 狀況이고, “表”를 통한 디자인의 解決은 現在로서는 全혀 不可能한 狀況이 였다.

따라서 “工”과 “藝”를 解決하기 위해서는 專門人力의 確保, 産學協同의 體制構築 研究의 活性化가 先行되어야 할 施策의 뒷받침이 있어야 될 것으로 判斷된다.

2) 現行生産되고 있는 副業製品은 既存傳受되어 生産하는 製品으로서 그 모습을 간직한 채 계속적인 生産으로서 때로는 販賣減少의 徵候를 보이고 있어 一面에서는 新製品開發과 既存製品改善을 期할 目的으로 努力은 하고 있는 것으로 思料된다.

開發, 改善의 條件은 여러가지가 있겠으나 가장 時急한 것은 디자인 改善이라고 본다.

그러나 開發된 新製品보다 既存製品의 디자인 改善 製品이 生産業體의 販賣高를 增大시키는 效果的인 手段임이 밝혀져 있다.

改善된 디자인 製品은 이미 市場에서 地位가 設定되어 있다는 長點이 있어 副業製品은 우선 改善디자인의 製品生産에 力點을 두고 生産하면서 一部에서 新製品開發을 促進함이 妥當하다.

따라서 生産者는 디자인을 改善해야 할 時期를 어떻게 잘 捕捉하느냐에 따라 成敗가 좌우될 것이다.

3) 現行 草莖工藝製品의 生産形態가 全國 道, 市, 郡別로 散在되어 生産되고 있는 까닭에 서로 다른 種類의 製品이 自家生産 形態로서 흩어져 生産하고 있으므로 이들을 民具生産, 副資材生産, 工藝品生産 形態로 集團分化시켜 生産하면 技術開發 및 指導, 디자인改善 및 指導에 있어서 情報傳達의 迅速, 集約的 技術訓練의 迅速을 期할 수가 있을 것으로 判斷된다.

4) 輸出用的 製品生産은 그 對象國의 生活環境, 風習, 思考 등의 狀況捕捉下에서 디자인되고, 生産되어야 販賣高를 增大시킬 수 있다.

5) 草莖製品이 大體의으로 現行 生産되고 있는 狀況은 一次産業形態를 維持하고 있으나 二次, 三次의 産業의 形態로 轉換되어야 한다.

6) 綜合的인 副業을 育成시킬 수 있는 機構가 設定되어 綜合的인 研究開發, 育成, 支援策이 講究되지 않는 限 現生産體制下에서는 問題解決의 加速은 困難할 것으로 判斷 되었다. 특히 “工”과 “藝”를 解決시키기 위해서는 專門人力의 確保, 産學協同의 體制構築, 研究의 活性化가 先行되어야 할 것으로 판단되었다.

參 考 文 獻

- 김용원, 韓國美術의 特色과 그 形成, 「韓國美術大系」, (서울: 고려대학교 민속문화 연구회 출판), 1972.
- 任東楅, 韓國民俗學 論功, (서울: 宣明文化社), 1973.
- 孫膺龍, 工藝作物學, (서울: 先進文化社), 1986.
- 農林水産部: 87農漁村 副業團地事業
- 朴來卿, 디자인 포장(서울: 디자인포장센터), 1976.