

전통 옷칠/갈이기법을 이용한
목기 디자인에 관한 연구

A Study of Woodenware Design
in the Traditional Lacquer/Lathing Technique

윤 여 항

전통 옷칠/갈이기법을 이용한 목기 디자인에 관한 연구*1

윤 여 향*2

A Study of Woodenware Design in the Traditional Lacquer/Lathing Technique.

Yeoh-Hang Yoon

목 차

1. 서 론	3-1. 디자인 개발 배경
1-1. 연구 배경 및 목적	3-2. 시제품 특징 및 사양
1-2. 연구 범위 및 방법	3-3. 개발 후 평가
2. 갈이기법/옷칠의 연구	4. 결 론
2-1. 갈이기법의 개요	5. 참고 문헌
2-2. 옷칠의 개요	
3. 디자인 개발 및 평가	<별첨 자료 1, 2>

ABSTRACT

When harmonized with modern design, the Korean traditional lacquered woodenware with a history of about two thousand years has the potential to appeal to the global sense of industrial craftsmanship as it is superior to any in terms of material used and is very friendly environmentally.

To maximize this potential, however, it is necessary to develop a firm infrastructure for the supply of lacquer, including the forestation for the lacquer wood, the production of lacquer, the improvement of refining skills, and the development of better paints.

Also ways must be found to induce the craftsmanship at the turning lathe to be elevated to a major independent industrial craft. Only then the mass-produced lacquered woodenware for everyday use and as tourist goods, showing the best merits of the Korean lathing technique, will be displayed and accepted with a new appreciation.

*1 이 논문은 2002학년도 홍익대학교 학술연구조성비에 의하여 연구되었음.

*2 홍익대학교 미술대학 목조형가구학과, Department of Woodworking & Furniture Design, College of Fine Arts, Hongik University, Seoul 121-791, Korea

1. 서 론

1-1. 연구 배경 및 목적

옷칠목기는 조상 대대로 사용해 온 전통공예 품으로서 한반도에서는 B.C. 3세기경에 사용된 칠기유물이 출토될 만큼 2천여 년의 긴 역사를 갖고 있다. 그러나 오늘날 우리 것 찾기 운동과, 서양이 동양문화에 대하여 큰 관심을 갖는 것과는 대조적으로 열악한 환경에서 소수의 장인들에 의해 면면이 이어져 가고 있는 실정이다. 이는 수요와 공급의 불균형과 품질 유지 및 관리 등의 많은 문제점을 내포하는 물론 해외 시장 개척의 호기를 스스로 포기하는 것이다. 그러므로 소비자의 안목과 기호가 고급화, 다양화되고 있는 추세에서 5천년 문화의 맥을 유지하고, 전통 옷칠목기의 계승 발전과 소비자의 욕구를 충족시켜 줄 수 있는 한 차원 높은 디자인 개발의 필요성은 그 어느 때보다 절실하다 하겠다.

이웃 일본은 칠을 이용한 목기류가 아직도 상용화되고 있는 반면에 우리의 목기문화는 일부 제기(祭器)나 발우(鉢盂)¹⁾ 등에서 겨우 명맥을 유지하고 있다. 이러한 열악한 목제품 문화의 현실을 감안할 때 우리의 훌륭한 전통 옷칠목기에 관심을 갖고 연구하는 자세가 더욱 절실한 실정임을 절감하였다.

따라서 본 연구가 잊혀지고 소외되었던 우리의 전통 옷칠목기의 위상을 재정립하고, 목공예 문화상품의 대량생산을 위한 계기를 제공해서 급변 중소기업청과 한국디자인진흥원이 후원하는 전통 옷칠목기 디자인 프로젝트를 통해 작게는 2002 월드컵 및 부산 아시안게임 관련 유망기업 디자인 개발사업의 지원 뿐 아니라 한국 장인의 진가를 유감없이 발휘한 같이기법과 옷칠을 생활용품에 접목시켜 그 잠재성을 확인해 보는 데 목적이 있다.

1-2. 연구 범위 및 방법

우리의 전통 목칠(木漆)공예에 대해서 많은 사람들이 그 아름다움을 이야기 한다. 그러나 현실은 인사동이나 전국의 관광상품점 등에 가보면 국적없는 조악(粗惡)한 목공예품이 범람하고 우리 목제품의 전부인양 진열되어 있는 사실을 알게 될 것이다. 차제(此際)에 대한 민국 목공예 목기명장 1호인 서태량 명장과의 만남에서 아직도 일부에서는 ‘로구로’라는 일본식 표현과 ‘목선반(木旋盤)’ 등으로 통용되고 있는 ‘같이(Lathing)’라는 우리 전통의 아름다운 고유어가 있음을 알게 되었고, 우리 선조들이 같이기법과 옷칠에 대해 많은 관심을 갖고 있었다는 사실을 발견할 수 있었다. 이를 확인하기 위한 구체적인 연구 방법으로서,

첫째, 우리 고유의 같이기법과 전통 옷칠에 관해서 연구하였다. 이론적 배경을 뒷받침하기 위하여 국내, 외 참고문헌 및 자료를 수집, 검토하고, 기타 인터넷을 통한 자료를 비교, 분석하여 인용하였다.

둘째, 전통 옷칠공예품을 전문적으로 제작, 판매하는 중소기업체인 ‘태원목기’에 녹차통과 찻잔의 디자인 개발을 지원하여 시제품(試製品)을 제작해 봄으로써 같이기법의 현대화 가능성을 타진해 보았다.

셋째, 그 결과물을 종합하여 논문화함으로써 앞으로 같이기법을 이용한 전통 옷칠목기 디자인 개발의 기초자료로 활용하고자 하였다.

하지만 옷칠에 관한 연구는 선행된 예가 많고 기타 유물이나 문헌이 많이 남아 있어 본 연구에서는 간단히 언급하였다.

2. 같이기법/옷칠의 연구

우리는 일상생활에서 그릇하면 도기(陶器)류나 금속제 및 플라스틱 그릇 등을 쉽게 떠올린다. 그러나 그보다 더 오랜 역사와 많은 장점을 갖고 있는 목기류를 너무 오랫동안 등한시 하였다. 목제의 단점을 옷칠이라는 탁월한

1) 부처 또는 승려가 소지하는 밥그릇으로 범어로는 발다라(鉢多羅/Patra), 응기(應器), 응량기(應量器)라고 한다. 발(鉢), 발우(鉢盂), 바루라고 약칭하기도 하고, 속칭으로 바릇대, 바릇대, 바리때라고 한다.

재료로 보강하여 탄생한 옷칠목기를 우리는 제사 때 쓰는 제기나 불교의식용 정도로 밖에 활용하고 있지 못한 것이 작금(昨今)의 현실이다. 심지어 숭문주의(崇文主義)가 팽배했던 전통사회의 악습인 장인들을 경시하는 풍조가 현재까지도 뿌리깊게 남아 있어 훌륭한 우리의 전통기법의 하나인 '갈이기법'을 목제품이나 목공예를 전공하는 사람들조차도 모르고 지내는 현실을 초래하였다. 다른 어떤 전통 공예 기법에 결코 뒤지지 않는 목공기법인 갈이기법과 옷칠은 지키고 계승 발전시켜 나가야 할 우리의 훌륭한 문화유산인 것이다.

이러한 같이작업과 옷칠은 목기를 만드는 데 필요한 과정이라는 점에서는 같으나 작업 자체는 완전히 다르며 같이작업과 옷칠을 병행하는 경우는 거의 없다. 그 이유는 두 작업이 모두 많은 작업시간을 필요로 하며 공정상 두 가지를 다하게 되면 작업기간이 길어질 수밖에 없고, 같이작업은 나무먼지를 뒤집어 쓰면서 하기 때문에 여기저기 툽밥과 먼지가 많이 달라붙게 되는 데 반하여 옷칠작업은 어떠한 먼지도 용납되지 않기 때문이다.

또한 제 아무리 옷칠을 잘 한다 하여도 옷칠의 뼈대인 같이작업이 제대로 되지 않는다면 싸구려 제품이 될 수 밖에 없다. 그만큼 뛰어난 기법이며 정교한 제품을 깎기 위해서는 고도의 기술이 요구된다. 그러므로 갈이기법과 옷칠은 하나의 과정이 아닌 독자적인 공예기법이라 할 수 있다.²⁾

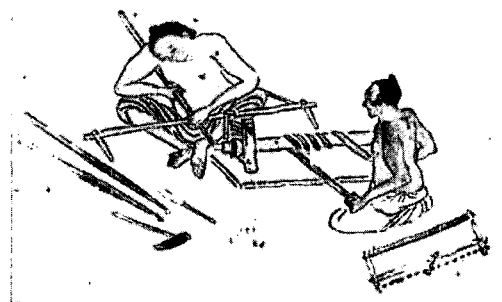
2-1. 갈이기법의 개요

갈이기법은 일반 목선반(木旋盤)을 이용한 목공기법과는 구별되는 갈이틀을 이용해서 목기 등을 제작하는 우리 고유의 목공기법을 일컫는다. 멀리는 고대 이집트로부터 그 기원을 찾을 수 있으며 <별첨 자료 1 참조>, 한반도에 전래된 것은 기록이 없어 확실하지는 않으나 출토유물로 미루어 볼 때 삼국시대 이후에 갈이틀을 사용했으리라 추측된다.

조선시대 후기의 공제 윤두서(恭齋 尹斗緒, 1668-1715)가 그린 비스듬이 놓인 회전축을 사이에 두고 나무틀에 기대어 두 발에 치대줄을 걸고 축을 돌리는 사람과 돌아가는 나무에 칼을 대어 함지박을 깎는 두 인물이 주제인 선차도(旋車圖) <그림 1>와, 관아제(觀我齋) 조영석(1686-1761)의 피대를 손으로 돌리면서 목기를 깎는 수공선차도(手工旋車圖) <그림 2>는 갈이기법의 전통을 한 눈에 볼 수 있는 소중한 사료이다.



<그림 1> 공제 윤두서(恭齋 尹斗緒), 선차도(旋車圖)



<그림 2> 관아제(觀我齋) 조영석, 수공선차도(手工旋車圖)

2-1-1. 갈이기법의 특징

손으로 하던 목기 깎는 일을 간단한 수동식 기계를 이용하여 더 빨리, 쉽게 깎을 수 있고, 오늘날 동력(動力)은 변했으나 갈이질 자체와 사용하는 칼은 별로 변화가 없는 갈이기법은, ① 일상생활에서 많이 사용하는 다양한 형태의 회전물체와 기물(器物)을 만들어 내는 데 적합하다.

2) <http://home.freechal.com/namwonmokgi/>

② 전통기법을 현대화하여 전기동력을 사용함으로써 다른 목공기법에 비하여 대량생산을 할 수 있다.

③ 정밀가공이 가능하여 발우와 같은 정밀성을 요하는 작업을 할 수 있다.

④ 많은 시간이 소요되는 마감작업인 사포작업을 단시간에 병행할 수 있다.

2-1-2. 같이기법을 이용한 목기제작 과정

재료는 주변 산간지대에서 구하기 쉬우면서도 터짐과 뒤틀림이 적은 단풍나무, 은행나무, 은사시나무, 물푸레나무, 박달나무, 노각나무, 수양버들 등이 주로 쓰이는 데 재료 수급상의 문제로 인해서 최근에는 은행나무, 은사시나무, 물푸레나무, 다름나무 등이 일반적이다.

목재는 가을과 겨울사이(9-10월)에 베어 제작에 들어가게 된다. 나무에 물이 오르는 봄과 무성하게 자라는 여름철에 베어 낸 목재는 제작 처리에도 문제가 있으며 제작 후에도 벌레가 잘 쏘기 때문이다.

① 목재를 응달에서 2-3개월 정도 거적을 덮어 진정을 시키면(현장에서는 ‘잠을 재운다’고 함) 초갈이 작업에 들어갈 수 있는 목재가 된다.

② 건조된 목재를 그릇 크기에 맞춰 선질방향이 되도록 자른다. 이는 나뭇결이 선대로 가공하여 뒤틀림과 터짐을 방지하기 위함이다.

③ 같이틀에서 그릇의 대강의 모양에 따라 초갈이를 한다.

④ 초갈이 된 그릇을 2-3개월간 건조실에서 완전 건조시킨다.

⑤ 재갈이 작업에 들어가기 위해 같이틀에 초갈이 된 그릇을 끼우고 속부터 깎아 낸다. 이때 그릇을 같이틀에 고정시켜 주는 기구를 방울이(일명 ‘왕’이라고도 함)라고 한다.

⑥ 속을 다 깎아 낸 후에 걸방향으로 돌려 끼우고 겉을 깎아 마무리한다.

⑦ 마감작업으로 사포작업을 한다.

⑧ 완성된 백골(白骨) 위에 생옷칠을 7-9회 올리면 그릇이 완성된다.

이때 화학칠(카슈)은 냄새와 독성이 배어 나오기 때문에 절대 사용하지 않는다.

2-2. 옷칠의 개요

한국어에서 칠이라는 말은 옷칠 그 자체와 모든 도장의 의미를 함께 지닌다. 분명히 칠(漆)자는 ‘옷칠’이며 석보상절(釋譜詳節)이나 두시언해(杜詩諺解) 같은 조선 전기의 번역본에서는 ‘옷’이라는 낱말로 옷칠의 뜻을 전하고 있다. 그런데 옷칠이 대중화, 일반화됨에 따라 ‘옷=옷칠=칠’로 어의가 확대되어 칠이라 하면 곧 옷칠을 연상하게 된 것이다. 바꿔 말하면 옷칠이 모든 도장을 커버할 만큼 대표적인 칠임을 입증하는 것이다.³⁾ 옷칠은 서양에서는 볼 수 없는 동양 특유의 도료로서 언제부터 채취되었는지 알 수 없지만 한국을 비롯하여 중국, 일본, 미얀마, 베트남 등 동양에서만 채취할 뿐 유럽 및 미주에서는 하지 않는다.

옷칠이 우리나라에 처음으로 들어 온 것은 청동기 시대로 보이나, 우리나라 옷칠은 중국과는 달리 일부의 유적에서 유물의 파편이나 문헌자료 등에서 찾아 볼 수 있다. 또한 신라의 관직명 또는 경국대전(經國大典)에 나타난 옷나무 정책 등을 통해서 옷칠의 모습을 약간 이나마 살펴 볼 수 있다.

2-2-1. 옷칠의 특성

선사시대부터 생활도구나 무기류, 농기구 등을 만드는 데 나무가 널리 이용되었으나 나무를 가공하고 사용하는 과정에서 갈라지고 터지는 등의 결함이 나타나 이를 보완할 수 있는 재료가 필요하게 되었다. 이 때 옷칠을 사용하면 표면에 견고하고 단단한 막을 형성할 뿐 아니라 광택이 나고 오랫동안 사용해도 변하지 않아 목기류의 보존 및 내구성이 우수한 천연도료로서 인정을 받게 되었다. 이러한 특성 때문에 동양에서는 약 4,000년 전부터 칠기문화가 발전하게 되었고 단순한 생활도구뿐만 아니라 각종 예술품이나 금속이나 목공도장용, 칠기류 등에 많이 사용되었다.

옷칠목기는 다른 합성도료를 사용하는 제품과는 달리 인체에 전혀 해가 없을 뿐만 아니

3) 이종석, 한국의 전통공예, 열화당, 1994, P.65

라 그 특유의 광택과 은은한 빛깔이 아름답다. 열이나 화학물질에도 변화가 없으므로 반영구적이고, 다른 재질의 용기에 비해 음식 맛을 지켜주고 신선하게 보존시켜 주기 때문에 위생적이다. 옷은 약용으로도 널리 쓰이고 있는데 한방에서는 건칠(乾漆)이 어혈(瘀血)을 없애고, 혈액순환을 촉진시키며, 구충, 위산과다, 항균, 항암작용 등에도 탁월한 효과가 있다고 한다. 또한 열소독이 필요없어 사찰의 스님들은 옷칠목기(발우)를 오늘날까지도 식기로 사용하고 있다.

이러한 옷칠은 산(酸)이나 알칼리에 녹지 않으며, 내염성, 내열성, 방수, 방부, 방충, 절연의 효과가 뛰어난 내구성 물질로 이루어져 있어 가구, 칠기, 공예품 등에 널리 사용되고 있다. 이처럼 다양한 용도를 지닌 옷칠은 목제품이나 약용 등에 쓰이는 단순한 부재(部材)가 아닌 우리 겨레의 과학성과 실용성이 담긴 훌륭한 도료이다. 그러나 현재의 옷칠을 광범위한 도료로 활용하기 위해서는 옷칠과 금속의 접착강도, 즉 친화력을 높이는 촉매와 용제의 개발이 시급하며, 옷을 가지고 여러가지 실험을 행함으로써 단순한 전통의 계승이 아니라 현대적 의미에서 옷의 재창조의 가능성을 보여주어야 할 것이다.⁴⁾

2-2-2. 옷칠의 활용 실태

오늘날 이웃 일본이 경제대국으로 성장할 수 있었던 배경에는 옷칠기술이 한 몫 했다. 일본은 옷칠을 통해 선진문화를 접하고 그 제작기술을 배워 와 경제부흥의 기틀로 삼은 것이다. 그 후 그들은 옷칠의 실질적인 주도권을 가지고 세계를 향해 뻗어나간 흔적을 일본 곳곳에서 발견할 수 있다. 한 예로 도쿄에 있는 건물내부 전체가 옷칠장식으로 유명한 전통연합장인 메구로가조엔(目黒雅緻園)의 복원공사에서 세계 최초로 엘리베이터에 옷칠(금속 옷칠)을 사용하였는데 하루 수만 명이 이용하지만 10년이 지난 지금(2002년)도 조그마한

흠집하나 없이 찬연히 빛나고 있다⁵⁾고 한다.

이와 같이 일본과 독일에서는 옷칠에 대한 많은 연구를 하여 지하철이나 엘리베이터 장식은 물론이고 산화가 심한 자동차 배기통에 이르기까지 현대산업에 여러 용도로 응용하고 있는데 우리도 이를 타산지석(他山之石)으로 삼아 하루빨리 이 사업에 뛰어들어 옷칠에 현대적 표현기법을 가미하여 우리 현실에 맞는 옷칠제품을 개발해야 할 것이다.

우리는 다른 나라와 달리 옷칠에 관한 옛 유물이나 문헌이 많이 남아 있고 질 좋은 옷칠을 채취할 수 있어서 기술개발에 매우 유리한 입장에 있다. 그러므로 옛 유물과 문헌에 대한 철저한 고증과 우리 선조들이 일구어 낸 옷칠기술의 재현을 통하여 그 기술의 본질을 잘 파악하고 현대 과학기술과 접목을 꾀하는데 힘을 기울인다면 새로운 도료의 개발은 우리 몫으로 남게 될 것이다.⁶⁾

3. 디자인 개발 및 평가

3-1. 디자인 개발 배경

최근 옷칠목기에 대한 소비 경향은 기능성과 미적인 요소를 고루 갖춘 제품을 선호하고 있다. 하지만 현재 국내에서 시판되고 있는 제품은 독창성이 결여되거나 투박하게 제작되어 소비자들의 다양한 구매욕구를 충족시키지 못하고 있는 실정이다. 따라서 기존의 옷칠목기 제품이 타사 제품이나 외국상품과의 경쟁력을 갖기 위해서는 차별화 전략이 필요하다.

본 프로젝트에서 가장 중요시한 점은 목기명장의 장인정신이 빚어 낸 우리의 전통 같이 기법에 현대적인 외형의 디자인 감각을 접목시키는 것이다. 이를 통해 한국적인 이미지를 지키면서 일반적인 생활용품이 아닌 실용성을 겸한 모던한 느낌의 전통 옷칠을 이용한 목기

5) 전용복 지음, 나는 조선의 옷칠쟁이다, 한림미디어, 2002, p.71

6) 정동찬외, 겨레과학인 우리공예, P.87에서 재인용

4) 정동찬외, 겨레과학인 우리공예, 민속원, 1999, P.79

제작에 역점을 두고자 하였다. 이것은 점점 소외되고 있는 우리의 전통문화에 대한 우수성을 자각하고, 제품의 가치 상승과 함께 전통 옷칠목기에 대한 소비자의 요구를 충족시키는 것이다. 특히 재활용이 가능하고 사용 후 폐기시에도 폐기물이 발생되지 않아 환경 파괴가 전무한 옷칠제품의 디자인 개발은 사회적인 요구라 생각된다.

이와 같은 요구조건을 충족시켜 줄 수 있는 대안(代案)이 오랜 전통과 목제품에 있어서 유일하게 대량생산의 방법을 제공할 수 있는 갈이기법을 이용한 전통 옷칠목기의 제작이라고 할 수 있다. 그 첫 과제로써 아직은 미흡하지만 우선 2002 월드컵과 부산 아시안 게임에 대비하여 외국 관광객들의 선호도가 높은 아이템 가운데 녹차통과 찻잔 2종류를 선택하여 디자인 개발과정을 거쳐 상품화하기 이전의 시제품을 제작하였다.

3-2. 시제품 특징 및 사양 <별첨 자료 2>

디자인 개발 과정을 통한 시제품 제작 결과, 전체적인 외형은 실내와의 조화를 고려하여 단순 명쾌한 형태로 실용성을 강조하고, 간단하게 형태를 변화시킴으로써 다양한 용도와 기능을 제공하도록 하였다. 그 밖에 제품的高급화와 차별화를 위하여 다양한 그래픽적인 요소를 가미하여 디자인 하였다.

원통형 녹차통과 찻잔은 줄무늬(Stripes)를 강조한 동일한 외형의 세트 개념으로 시각적인 효과를 높이도록 하였으며, 줄무늬의 굵기와 골의 너비 및 간격을 조정해서 기존 제품의 문제점 중 하나인 미끄러짐을 방지할 수 있는 손잡이(Grip) 기능을 강조하였다.

그러나 한 가지 문제가 되는 것은 골의 너비와 간격이다. 골의 너비와 간격을 좁게 할수록 감각적으로는 훌륭하고 세련되어 보이지만 너무 좁으면 사포질 하기가 힘들고 옷칠과정에서 균일하게 칠이 되지 않는 어려움 때문에 최소단위로 하였다.

골과 줄무늬를 이용하여 개구부(開口部)가 어디인지 모르게 숨기고, 바닥의 굽(2-3mm)

은 뚜껑의 홈에 정확히 일치하게 함으로써 쌓았을 때 전시효과는 물론 미끄러짐을 방지하도록 하였다. 또한 녹차통 안에 찻잔 1개가 들어가게 함으로써 포개어 넣을 수 있는 공간과 선적(船積)의 경제성은 물론 운반 및 포장에 용이하도록 하였다.

마지막 단계로 (생)옷칠은 두껍게 칠하면 검은 빛을 발하고, 얇게 칠하면 붉은 빛을 발하는데 오래 될 수록 붉게 피어올라 그윽하고 아름답게 나무 본래의 결을 살려낸다.⁷⁾ 처음에는 옷칠 특유의 냄새가 나지만 시간이 경과함에 따라 냄새는 약해지고 따듯함과 깊은 맛을 더하는 고급스러운 옷칠목기 제품으로 변한다.

① 녹차통: Type A

골의 너비(9mm)가 줄무늬(5mm)보다 넓어서 시각적으로 경쾌한 느낌을 주며, 등간격의 줄무늬는 미끄러지지 않고 잡는 데 편리하며 촉감을 높여 준다. (Ø90W×150H)

② 녹차통: Type B

줄무늬(9mm)가 골너비(3mm)보다 커서 중후하고 세련된 느낌을 주며, 뚜껑과 몸체의 분리선(Parting Line)이 1/2에 위치하여 상하대칭의 모던한 디자인이다. (Ø90W×150H)

③ 찻잔: Type A

녹차통 Type A와 세트의 디자인으로 골의 너비 8mm, 줄무늬 5mm의 산뜻한 디자인이 돋보인다. (Ø70W×90H)

④ 찻잔: Type B

녹차통 Type B와 세트의 디자인으로 줄무늬 8mm, 골너비 3mm의 견고한 디자인이 되도록 하였다. (Ø70W×90H)

⑤ 녹차통: Type C

사각의 박스형태는 갈이기법으로 제작된 것

7) 생옷칠장 신중현, 월간 크라트 No.3, 2001.10, P.43

같지 않은 느낌을 주도록 하였으며, 각 모서리의 타원형 홈은 시각적으로 세련된 액센트로서의 기능과 잡는 데 편리하고 미끄러짐을 방지할 수 있도록 하였다. (82W×82D×150H)

3-3. 개발 후 평가

금번 시제품에는 적용이 안 되었지만 앞으로 대량생산이 될 경우, 뚜껑의 중앙부분은 감각적으로 가볍게 파내어 단조로움을 없애고, 그 위에 칠보, 색상감 등의 다양한 재료와 디자인으로 액센트를 주어 시각적 효과는 물론 소비자들로 하여금 선택의 범위를 확대할 수 있도록 다양성을 주도록 한다. 또한, 사각의 녹차통에는 화인(火印)이 아닌 모던한 느낌의 은(銀)으로 고유의 로고를 제작하여 뚜껑에 부착함으로써 제품의 품격과 가치를 상승시킨다.

아울러 품격있는 제품이 요구되는 곳에는 고급제품을, 범용성이 요구되는 곳에는 중간제품을 제공하는 등 제품을 차별화하여 특화시키고, 용도별로 Size를 정형화(定型化)하여 대량생산체계를 갖춰 원가절감 및 대중화를 이루어야 한다. 우선 국내 시판을 통하여 시장을 확보하고, 나아가 수출확대를 개척, 다변화하여 매출증대를 이루어야 한다. 특히 습기가 많고 바다와 인접한 일본과, 동양문화에 관심을 갖고 있는 미국, 캐나다 및 유럽 등 국가별 특성에 맞는 제품을 개발하여 수요층을 확대하여야 할 것이다.

그러나 앞으로 옷칠이 도장재(塗裝材)로서 다채롭게 활용되기 위해서는 옷칠의 공급을 위한 기본산업-칠수(漆樹)의 산림 조성, 칠의 생산, 정제기술 및 안료개발 등-의 육성과 유통체계의 확립, 그리고 시장개척이 필요하며, 옷칠의 품질향상을 위한 과학적인 연구와 칠의 활용기술의 연구가 요구된다.⁸⁾ 또한 옷을 가지고 여러가지 실험을 행함으로써 단순한 전통의 계승이 아니라 현대적 의미에서 옷의 재창조의 가능성을 보여주어야 할 것이다.

4. 결 론

우리의 오랜 전통의 목제품, 목공예 문화는 이미 삼국시대 이전에 뿌리를 두고 고려의 나전철기, 조선의 목가구로 이어지며 그 진수를 유감없이 발휘해 왔다. 하지만 일본의 예를 굳이 빌리지 않더라도 서양의 값싼 도료와 프라스틱 문화에 현혹되어 값진 우리의 것을 버렸던 때가 있었으나 우리도 이제는 '문화의 시대'라는 패러다임을 생각할 때가 된 것 같다.

어떤 신소재보다도 우수하고 친환경적인 전통 옷칠의 우수성과, 우리 고유의 기술력인 같이기법을 바탕으로 그 위에 현대적 감각의 디자인과 만나서 조화를 이룰 때 세계인들도 공감할 수 있는 우리만의 독특한 옷칠 목기문화 창출이 가능할 것이다. 이를 통해 세계에 자랑할만한 훌륭한 옷칠목기를 소개함으로써 우리의 전통문화와 식기문화를 알리는 계기를 마련하여야 할 것이다.

아울러 우리도 외국처럼 장인정신을 갖고 있는 같이기술자들의 삶의 터전인 목선반 작업이 하나의 독자적인 목제품 및 목공예 영역으로 발전시키고 정착되도록 유도하여야 할 것이다. 그 결과 우리 같이기술자들의 진가를 유감없이 발휘한 옷칠을 이용한 일상 생활용품이나 관광상품을 대량생산해서 선보인다면 분명히 새로운 반향을 불러 일으키리라고 확신한다.

금번 전통 옷칠목기 디자인 프로젝트가 우리의 전통 목기문화의 우수성을 재조명하고 세계인에게 알리는 작은 초석이 되어 장차 많은 발전이 있기를 바란다.

8) 정해조, 한국의 칠도입과 활용에 관한 연구, 한국공예논총 제1집, 한국공예학회, 1998, P.17

5. 참고 문헌

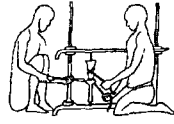
1. 이종석, 한국의 전통공예, 열화당, 1994
2. 이종석, 한국의 목공예(상) 풍토·재료·역사, 열화당미술책방 012, 2001
3. 광대웅, 김승희 외, 디자인·공예 대사전, 한국사전연구소, 1999
4. 민영규, 조명기 감수, 한국 불교대사전 2, 명문당, 1995
5. 빛깔있는 책들/불교 의식구, 대원사, 1996
6. 최운수·박영규, 한국의 목칠가구, 경미출판사, 1981.
7. 전용복 지음, 나는 조선의 옷칠쟁이다, 한림미디어, 2002
8. 정동찬·유창영·홍현선·윤용현, 겨레과학인 우리공예, 민속원, 1999
9. 정해조, 한국의 칠도입과 활용에 관한 연구, 한국공예논총 제1집, 한국공예학회, 1998
10. 이종석, 한국고대칠기연구, 단국대 대학원 석사논문, 1983
11. design db, 통권 제183호, 한국디자인진흥원, 2003.01+02
12. 월간 디자인+공예, 제11권 통권159호, 디자인하우스, 1991.9
13. 월간 크라트(Monthly CRART), 이레디자인, No.3. 2001.10, No.7. 2002.3.
14. 成田壽一郎著, 日本木工技術史の研究, 法政大學出版局, 1990
15. <http://www.historicgames.com/lathes/ancientlathes.html>
16. <http://www.woodturner.org/aw/japan/>
17. <http://home.freechal.com/namwonmokgi/>
18. <http://www.daechonnet.co.kr/070.htm>
19. <http://www.gissoft.co.kr/art5000/html/gen21.htm>



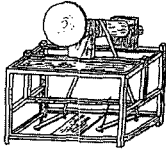
(일본: 발틀)



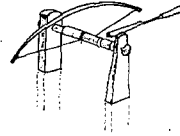
(일본: 수공용)



(이집트: 약 B.C. 300년)



(중국: 17세기)



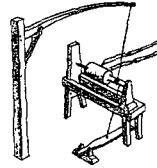
(로마시대: 약 1,280년)



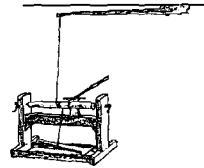
(페르시아: 궁(弓)선반)



(인도)



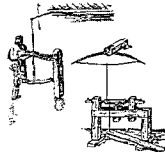
(약 1,390년)



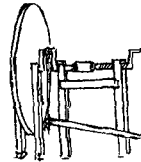
(약 1,400년)



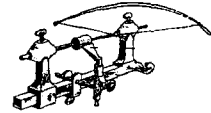
궁선반(弓旋盤)



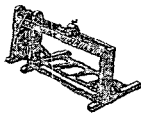
간선반(竿旋盤)



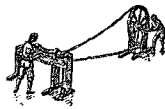
(네오나르도 다빈치: 약 1,500년)



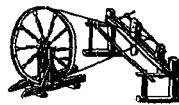
(약 1,700년대 말)



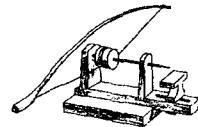
족선반(足旋盤)



대차륜선반(大車輪旋盤)



(18세기)



간선반(竿旋盤)에 의한 구체(球體)의 제작: 약 1,600년경



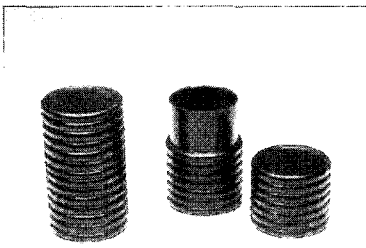
대차륜선반(大車輪旋盤): 18세기



(녹차통: Type A)



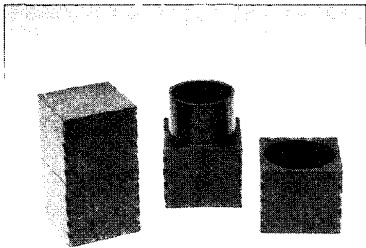
(찾잔: Type A)



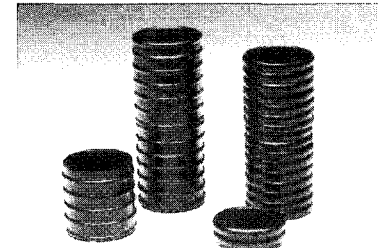
(녹차통: Type B)



(찾잔: Type B)



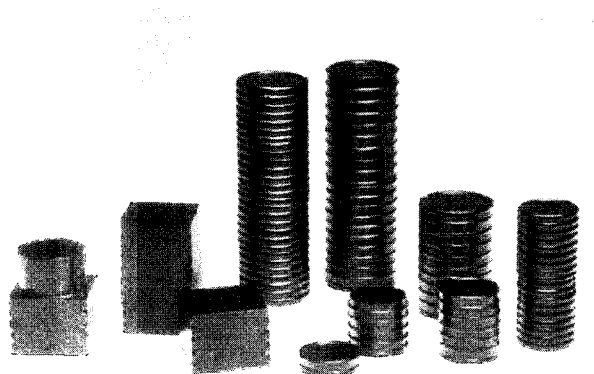
(녹차통: Type C)



(찾잔 디스플레이)



(녹차통 디스플레이)



(전체 디스플레이)