

한국디자인DNA 심화연구

# 백 자

심화연구자 강 석 영(이화여자대학교 도자예술전공 교수)

## CONTENTS

### 제 1부 서문

### 제 2부 본론

#### 1장 조선백자의 탄생 배경과 의미

#### 2장 조선백자의 생활 세계

1. 성리학적 유교사상을 바탕으로 한 조선의 사회
2. 조선의 신분제도와 경제발달
3. 조선시대의 음식문화와 식기

#### 3장 조선백자의 제작과정과 재료문화적인 특징

1. 제작과 소비 주체로서의 분원과 왕실
2. 조선백자의 제작과정 - 성형 / 장식 / 소성
3. 재료문화적인 특징 - 태토 / 유약 / 안료 / 청화 / 철화 / 진사

#### 4장 조선백자의 개념과 소재 및 기법적 특징 - 문양과 기형을 통하여

1. 조선 백자의 개념 및 종류
2. 조선백자의 종류
3. 조선 백자의 시대별 기형의 특징
4. 조선백자의 시대별 문양의 특징

#### 5장 조선 백자의 전개와 중국, 일본과의 도자문화의 교류

1. 조선 백자의 전개 - 분원의 성립과 발전
2. 백자의 흐름을 통해 본 중국 일본과의 교류
3. 중국과 조선의 교류
4. 조선 일본의 교류

#### 6장 조선백자의 고유한 조형요소

### 제 3부 맺 음 말

1. 조선백자의 의의
2. 조선백자의 몰락과 미래를 위한 발전 방향 제시
3. 대표작품 추천 및 현대적 응용사례

# 제 1부 서문

물과 혼합한 흙을 구워 그릇(容器)을 만드는 것은 인류 문화발전의 커다란 성과였다. 이렇게 만들어진 그릇(容器)은 최초의 자연환경이었던 흙과 물을 이용하여 만들고, 인류가 발견한 불(火)과 결합하여 과학·기술적인 발전을 하게 하였다. 동시에 생활상의 필요에 의해서 빚음라는 창의적인 행위를 통해 그 시대를 살았던 사람들의 예술적인 감성을 담아내고 있는 것이다.

따라서 우리는 한국적인 디자인에 대한 근원을 파악하기 위하여 반만년의 역사를 우리 민족과 함께 해 온 한국의 도자기 역사를 통해 우리 민족의 디자인 코드를 도출 해 보려고 한다.

‘답는다’라는 행위를 내포하고 있는 그릇(容器)문화는 그 시대를 살았던 사람들의 기본적인 생활세계를 포함하는 동시에 조형의식과 정신세계를 표출해 왔다. 따라서 그릇(容器)은 사회·문화적 발전과 함께 점차 기능과 용도가 확대되어 식량을 저장하고 운반하는 용기에서부터 왕실과 서민의 일상용기 뿐만 아니라 제사와 부장용 등의 의식용 도구까지 우리나라의 생활 속에 흐르고 있는 문화로서 이어져왔다. 이렇듯 자연 환경적·사회적·문화적·역사적 배경에 의해서 토기에서 청자로 청자에서 분청사기, 분청사기에서 백자로 이어지면서 변천과 발전을 거듭하게 되었다. 그렇기 때문에 그릇(容器)의 역사는 문화와 생활 그리고 의식이 반영된 역사적 산물이며 우리는 과거의 역사를 통해서 앞으로 나아가야 할 미래를 예측할 수 있는 것이다.

본 연구는 그 긴 그릇(容器)의 역사 중에서 조선의 성립과 발전, 쇠퇴의 길을 함께 하며 최고의 전성기를 누렸던 조선백자에 대한 연구이다. 조선은 새로운 개국과 함께 성리학적 유교를 국가 이념으로 삼아 중국 명나라의 제도와 문물을 수용하면서도 우리의 풍토와 생활환경에 맞는 우리다운 것의 재발견을 통해 가장 한국적인 모습을 찾고자 노력하였다. 조선의 선비들은 밖으로 화려하게 드러내기보다는 내적인 성찰을 중시하고 질박하고 검소한 삶을 지향하였다. 조선백자는 아름다운 순백색의 자기에 상징적이고 다양한 문양과 대담한 변형을 이뤄 회화적이면서도 유머와 위트를 갖춘 예술로 발전하였다 한국의 도공들은 자연에 순응하여 생활하며 필요이상의 장식과 기교보다 기능을 위주로 만들어 단순한 색조와 대범한 조형에서 한국적인 도자기의 아름다움을 찾아냈다. 따라서 조선백자의 발자취를 살펴봄으로써 백자의 양식 변화에 미친 영향과 그 안에 포함되어 있는 정신적 가치관과 고유성을 바탕으로 세계화 전략으로 활용할 수 있는 한국 고유의 미를 찾아 그 가능성을 보고자 한다.

## 제 2부 본론

## 1장. 조선백자의 탄생 배경과 의미

조선백자란 조선왕조시대에 만들어진 백자를 말한다. 백자가 우리나라에 처음으로 전래 된 것은 고려시대 초기에 중국의 송으로부터 청자제작기술과 함께 백자 기술이 전래 되었다.

고려시대의 초기 가마터인 경기도 용인을 비롯하여 전라도 부안, 강진 등에서 보면 문양이 없는 소문(素文)백자와 음각 및 상형백자, 상감백자가 꾸준히 제작 된 흔적이 있으나 13세기 후반 이후에는 상감백자가 사라지고 소문백자만이 일부 제작 되었다. 그러나 그 수량은 고려청자에 비해 소량에 불과한 것으로 보아 고려시대에도 백자가 제작되어지긴 하였으나, 조선시대의 백자보다 굳기가 덜한 연질계(軟質系)의 백자가 제작 되었다. 따라서 조선 초기에는 중국 송의 영향을 받은 연질계(軟質系) 고려백자(그림1)와 중국 명으로부터 영향을 받은 경질계 조선백자(그림2)가 공존하였다. 이상으로 보아 조선 백자는 고려의 백자가 조선 백자로 이어졌다고 보는 것 보다 중국 명(明)백자의 영향을 받아 발전한 것으로 본다.<sup>1)</sup> 사실 고려 말부터 조선 초까지는 양식(樣式)적인 관점에서 보면 크게 변화하지 않았다. 조선의 개국과 함께 지도층의 사상적 기반인 유교적 이념을 실현하기 위해서 새로운 이미지의 그릇으로 교체해야 할 필요성이 제기 되었고 더불어 도자기 생산과 관련 된 정치·경제적인 요인에 의해서 새로운 그릇이 출현하고 변화하게 된 것이다. 따라서 조선 초기에는 고려 청자의 제작 방식을 따르다가 점차 분청사기로 변화하고 관요를 통해 백자 제작이 활발해지면서 분청사기도 사라졌다. 조선에서의 본격적인 조선백자의 제



그림1. 백자음각모란문병 / 오사키동양도자미술관 그림2. 백자 병 / 국립중앙박물관

1) 姜 敬淑의 『韓國陶磁史』 p340

작은 개국20~30년 정도(세종연간) 후부터 조선다운 백자 제작 시기에 들어가게 된다.<sup>2)</sup>

백자가 조선왕실의 전용그릇으로 채택 된 배경은 다음과 같다.

첫째, 정치·경제적인 배경으로 『태종실록』(태종7년-1407년)을 보면 성석린 이 금은기(金銀器)대신 사기와 철기를 사용할 것을 건의하는 상소를 올린 기록이 있다. 이후에도 계속해서 사기사용의 중요성에 대해 강조 되었던 기록이 있는 것으로 보아 당시 중국의 명나라가 조선에 과도한 금은(金銀)의 상납을 요구하는데 대해 이를 회피하기 위한 수단인 한편 그릇제작비용을 절감하기 위하여 왕실에서부터 백자의 사용을 권장하였다.

둘째, 시대적·사회적인 배경으로 고려 말기 사회가 사치와 향락과 부패로 몰락해 가는 과정을 지켜보았던 조선의 지배층들은 불교를 배척하고 성리학을 내세우는 유교를 정치이념으로 삼고, 지방 분권적인 다양성 보다는 중앙집권적인 통일성에 집중하였다. 조선은 불교를 숭상하던 고려와는 다른 정치 경제 체제를 지녔을 뿐만 아니라 독특한 사상과 문화를 가진 국가로 백성들에게 모범이 되는 지배층의 모습을 이상으로 삼고 있었다. 그리하여 왕을 비롯한 조선 사대부들은 현세의 물질적 욕망보다 소탈하게 살아가는 선비정신을 삶의 모델로 하였다.

개국 직후, 유교를 숭상하던 조선은 여러 제례와 실생활에서 나라의 기틀을 다지기 위한 표본을 그릇으로부터 찾으려 하였다. 이러한 국내의 정치 경제 사회적인 배경과 함께 당시 조선의 문물제도에 영향을 미쳤던 중국에서는 경덕진(景德鎮)에 어기창(御器廠)을 설치하고 황실전용의 백자를 생산하고 있었다. 이러한 경향이 조선에도 미쳐 조선의 왕실과 사대부들은 중국 명의 백자를 받아들여 조선적인 백자로 발전 승화 시켰다. 정제된 재료를 사용하여 맑고 깨끗한 흰색, 강도 높은 튼튼함을 가진 백자는 근검과 절약의 정신적인 면을 추구하는 조선 왕실과 사대부가 그릇을 통하여 나타내고자 하는 면과 일치하는 것이었다. 그러기에 조선의 그릇은 장식보다는 쓰임을 중요하게 여기고 완벽함보다는 인간적인 면이 더 강조 되었다.

이러한 조선백자의 탄생은 과학적·경제적·시대적인 측면을 포함하고 있어 중요한 의미를 가진다. 그 첫 번째는 우수한 재질의 완성도 높은 백자를 만들어 낸 과학적인 측면에서 찾을 수 있고 두 번째는 백자를 질의 차이는 있다고 하나 왕실에서부터 일반서민들의 생활에 까지 확대시켜 금속기를 대신함으로써 금속을 효과적으로 사용할 수 있게 기여한 점, 세 번째는 그릇(容器)을 일상용기라는 실용의 그릇에서 인간의 마음을 정화시키는 예술적 가치를 부여했

2) 한국정신문화연구원 『세종시대 문화의 현대적 의미』 1988

다는 점이다.<sup>3)</sup>

## 2장. 조선백자의 생활 세계

### 1\_성리학적 유교사상을 바탕으로 한 조선의 사회

조선은 성리학을 국가의 공식 이념으로 정하고 성리학자들이 주도하여 이루어진 최초의 이념국가이다. 조선의 지배세력들은 성리학적인 세계관을 바탕으로 한 유교적인 윤리도덕, 관료제적 통치 질서, 신분적 사회질서, 가부장제적 가족질서 등을 포함하는 새 왕조의 질서체계를 수립 하고자 하였다. 세종 때에 이르러서는 부왕인 태종의 강력한 왕권구축에 힘입어 명의 문물을 수용하면서도 조선다운 것을 찾기 위한 노력과 함께 유교이념을 관철시키기 위해 한글을 창제하고 삼강행실도를 배포하는 등 사대부뿐만이 아니라 일반 민중들에게까지 유교적인 도덕관념을 심어주기 위해 노력하였다. 유교정치의 실현을 위해서 우선 왕권의 권위와 국가권력의 유지를 위한 이론과 명분을 제공하는 것이 의례였다. 이때까지 의례에 사용되는 기명들은 청동 및 금은과 같은 금속기들로 제작 되어지는 것이 일반적이었지만 고려 말부터 제기된 청동기의 부족과 금은기의 대명조공으로 인한 금은의 부족으로 조선에서는 명에 대한 금은 면공요청(金銀免貢要請)과 함께 금속기의 사용을 규제하고 대신에 자기를 사용하도록 권장하였다. 이를 계기로 자기의 제작과 사용이 확대되었다. 조선의 지배층들은 백성들에게 모범이 되는 모습을 이상으로 삼고, 백색으로 선비의 고결한 품성을 나타내려 하였다. 이러한 사상적인 바탕이 백자를 왕실의 그릇으로 선택하는데 있어 상당한 영향을 미쳤다. 이러한 점은 도덕과 윤리를 바탕으로 하여 자연 색조를 그대로 수용하고 추구하려고 하는 경향으로 발전 되는 특징을 보인다.

조선 자체가 유교 국가를 표방했고 실제로 집권층인 신진사대부들 대부분이 유학자였기 때문에 유교 사상이 조선사회의 정치·경제·사회·제도·관념 등 전반에 미친 영향은 절대적이었다. 이러한 유교의 현실적인 사상은 생활에서도 나타나 미적인 장식에 치중하기보다 합리적이고 실용적인 것을 추구하게 만들었다. 또한 도자기에도 영향을 주어 조선시대에 제작 된 기물은 단순한 장식용뿐만이 아니라 실용성이 강조되어 대중적으로 사용 되었다. 관혼상제를 중

3) 최건 조선관요 박물관장 '조선 도자 500년전' 도록

요하게 여겨 제기와 향꽃이, 향로 등이 발달하였으며 문인과 사대부의 시흥을 돋우기 위한 주기, 필통, 연적, 벼루, 필가 등의 발전을 가져오게 되었다.

## 2\_조선의 신분제도와 경제발달

조선의 엄격한 신분제도와 경제발달에 의한 신분구조의 변화는 조선의 백자에 많은 영향을 미친다. 조선의 신분제는 크게 양반과 상민으로 나누는데 양반은 사회의 지배층인 사대부계층을 일컫는 말로서 사회적으로 여러 가지 특권을 누렸다. 이들은 유학을 공부하고 과거 시험을 통해 관리가 되어 나라 일에 참여하였다. 관리가 되지 않은 양반은 주로 글공부를 하였고, 소유하고 있는 땅의 농사는 노비와 소작농에게 경작을 하게 하였다.

상민은 피지배 계층으로 주로 농업, 상업, 수공업 등 생산 활동에 종사하였던 신분층으로 국가에 대하여 전세, 역, 공납의 의무가 있었다. 법적으로는 교육과 정치적 출세의 기회가 허용되는 자유인이었으나, 현실적으로는 많은 제약을 받았다. 상민 중에는 농민이 대부분이었고, 공장, 상인 등이 있었다. 공장(工匠)에 속하는 수공업자는 관청에 소속되어 필요한 물품을 생산하였고 상인에는 국가 통제 하에서 상거래에 종사하는 시전 상인과 전국의 장시를 무대로 행상을 하는 보부상이 있었다. 조선은 농업을 우선하는 정책을 펼쳐 공장(工匠)이나 상인은 활동이 제한되었으며, 농민보다 천대되었다. 유교문화에서는 사농공상 이라고 해서 기술자 혹은 예술가와 상인을 천시하는 풍조 때문에 신분적으로 회화·음악·공예 등의 예술 분야에 전문적으로 종사하는 사람들은 좋은 대우를 받지 못하였다. 그러나 양반이후 조선후기로 가면서 경제가 발달하고 부를 축적한 상인들이 양반을 돈으로 사는 등 신분제도에 변화가 생기기 시작하였다. 이러한 영향으로 조선의 백자는 양반들의 생활에 요구되는 필수품이나 문방구 등과 관련하여 특색 있게 발달하는데 이것은 조선 후기 산업 발달에 따라 주민 생활의 문화 수준이 높아지면서 나타난 현상이다.

## 3\_조선시대의 음식문화와 식기

조선시대에도 고려의 식생활 형태는 거의 답습되었으나 조선시대에 접어들면서 현재와 유사한 한식의 발달, 완성이 이루어진다. “고려시대는 불교를 국가 전제와 민중의 사상적 기반으로 삼았기 때문에...”<sup>4)</sup> 식생활 역시 채소중심의 식단과 다도와 같은 사찰문화가 발달하였다. 반면에 조선은 형식과 예를 중요

4) 이기백 『한국사신론』 1982, 일조각 P161



시하는 유교 국가를 지향하여 가부장적인 대가족 제도와 함께 제사를 위한 제기, 주기, 반상의 형식의 발달을 가져오게 하였다.

반상차림이란 밥을 위주로 하는 상차림을 말하며 그릇의 형식을 반상기라고 한다. 이러한 반상의 풍습은 1인용 독상이 기본이고 반찬의 같은 조리법, 같은 식품이 겹치지 않도록 3첩에서 9첩까지 여러 단계의 원칙을 규범화하여 보통은 3,5,7첩이고 대가나 궁중에서는 9첩 또는 12첩을 사용하였다. 반상의 첩수는 밥, 국, 김치, 조치류, 종지에 담는 간장 등을 제외한 반찬수를 말하며 첩이란 뚜껑이 있는 그릇을 말한다. 이처럼 반상의 규범이 정해지는 것과 함께 식기 역시 그에 맞추어 반상기로 정형화 되었다. 반상기의 종류는 3첩, 5첩, 7첩, 9첩, 12첩 반상이 있는데 철에 따라 다른 재료의 식기를 사용하였다. 겨울철에는 음식의 보온을 위하여 유기(鑪器)나 은기를 사용하고, 여름철에는 깨끗하고 시원해 보이는 백자나 청백자 식기를 사용하였다. 상차림은 대개 장방형의 사각반에 차렸는데, 한 상에 올라가는 그릇의 재질을 모두 같게 하였다. 격식을 차리는 높은 고관들에게는 외상차림으로 하고 아래 직급은 겸상을 하며 더 아래의 직급들은 두레상에 한데 대접을 하였다.

조선시대 도자기는 임진왜란을 분기점으로 초기의 분청사기가 사라지고 백자를 중심으로 순백자, 철화백자, 청화백자가 생산 되었다. 그 외에 질그릇, 칠기, 옹기 등은 실생활의 요구에 따라 오랜 전통 그대로 계속 제작 되었다. 조선 초기 백자는 어기로 왕실에서만 사용하였으나 후기로 갈수록 신분에 따라 다른 식기를 사용하였는데 지배층은 백자와 청화백자, 피지배층은 옹기를 사용하였다.

16세기 말의 임진왜란을 통해서 호박과 고추 등 서역의 새로운 식품들이 들어와<sup>5)</sup> 식생활에 새로운 전기가 되었고 현재까지 이어오는 김치의 완성과 함께 밥, 국, 김치를 기본식단으로 하는 한식구조가 정착 되었다. 조선시대에는 설날에 시작하여 동지로 끝나는 절기음식과 4계절마다 바뀌는 시식(時食)으로서 식생활의 여유와 맛을 더하였으며, 여기에 지방 특유의 향토음식이 곁들여져 식생활의 정취를 돋우었다.

한편, 조선왕조를 지탱하고 있었던 유학은 지나친 사치를 경계하는 금욕주의적인 면이 강했다. 식생활에서도 예외가 아니어서 하늘의 뜻인 천도에 따라 청렴 결백하고 사치하지 않으며 검소하고 소박함을 추구하였다. 이러한 면은 궁중의 환갑연에서도 나타나는데 당시의 가장 고위층 신하인 당상에게 밥 국 김치를 포함하는 4첩반상을 소우판에 담아 차렸고, 중인 계급에게는 밥과 국만을 소우판에 차려 이를 2기또는 2첩이라고 하였다. 이와 같은 사실은 호화찬란한 12품 반상이 왕의 일상적인 식사 모습이 아니라 그것은 특별한 날의 모습이었

5) 李盛雨 『한국요리문화사』 1982 교문사 P64

고 전반적으로 왕을 위한 것이라고 믿어지지 않을 정도로 소박했다는 것을 의미한다. 임진왜란과 병자호란을 거치면서 오랜 흉년과 재정적인 고갈로 현실적이 된 숙종, 영조, 정조대에는 검소를 미덕으로 삼았다.

따라서 점차 궁중음식문화는 화려한 것, 사치한 것을 버리고 검소한 것을 추구하게 되었다.

이상과 같은 근검절약 정신은 조선후기로 갈수록 사회가 변화하기 시작하여 19세기에는 역관을 중심으로 한 중인들이 막대한 부를 축적하고 관리를 매수하여 호적을 고쳐 가짜양반, 가짜 유학자가 속출하였다. 이에 따라 급격하게 양반의 수사 증가하게 되었다. 또한 상업상의 자본가가 생겨나 수공업에 지배하면서 시장을 중심으로 한 상품의 유통이 활발해졌다. 한편 변화하는 사회에서의 실학은 각 방면에서 우리의 것에 대한 새로운 자각과 방법을 제시하였고 역사, 문화, 예술 등에서 자주적인 특성을 발휘하게 하였다. 회화에서도 조선의 산천이나 일반 평민의 생활상 등이 소재가 되기도 하고, 경제적으로 신분이 상승된 다수계층이 시장을 통해 댓가를 지불하면 자기를 구입할 수 있었으므로 조선후기에는 백자의 생산과 수요가 급증하였다. 그러므로 새로운 사상 제도, 생활의 향상으로 증대된 백자에 대한 관심은 이를 수용하고 향유하는 폭넓은 일반의 취향과 기호가 반영되고 이것이 곧 조선백자의 독특한 성격을 규정짓는 근본적인 요인이 되었다.

### 3장. 조선백자의 제작과정과 재료문화적인 특징

#### 1\_제작과 소비 주체로서의 분원과 왕실

조선의 그릇 백자는 왕실의 수요에 의해서 관영 수공업체제로 제작되어지는 특징을 가진다. 「경국대전」에 의하면 사용원은 임금의 식사와 대궐 안의 연회에 쓰이는 모든 음식과 그에 필요한 그릇들을 담당하는 기관이었다. 사용원을 운영하는 도제조都提調와 제조提調, 제거提擧등의 중요 직책은 조정 대신과 종친들이 맡았을 정도로 조선왕조는 어기의 번조를 중요하게 생각하였다. 따라서 초기조선의 백자는 당연히 주문자이자 소비자인 왕실의 미적인 취향이 강하게 반영되었다. 사용원이 관장하던 자기제조장의 규모가 커지고 수요량이 증가됨에 따라 제조 작업을 중요시하게 되면서 직접 현지에서 작업을 관할하는 관청이 설치되었고 이를 本院인 사용원과 구별하여 分院이라 하였다.

조선시대를 자기의 경향으로만 분류하면 임진왜란을 전후로 하여 임진왜란 이전에는 대체적으로 분청사기가 유행하였고 임진왜란 후에는 청화백자가 주를 이루었다. 조선시대에는 왕실이 필요로 하는 도자기를 분원을 통하여 직접 제작 하게 함으로서 백자가 발달하는데, 초기에는 기형과 장식면에서 중국의 것을 모방하는 경향이 많았다.

점차적으로 백자제작이 발달되어 중국의 모방에서 벗어나 자주적이고 조선적인 양질의 백자와 청화백자가 만들어진다.

그러나 임진왜란이 일어나 많은 도공들이 일본으로 끌려가고 양탄으로 인해 정치, 경제적으로 어려워 조선백자는 질적인 면에서 후퇴하게 된다. 이때의 백자는 어두운 회백자로 거칠게 구워졌다. 특히 이 시기엔 재료를 수입해서 만드는 청화재료 수급의 어려움 때문인지 청화백자가 많이 제작되었다. 조선후기가 되면서 점차 사회가 안정되어가고 백자가 전국적으로 확산되어 사용 되었으며 18세기에는 문화의 전성기로 백자에 있어서 고전적인 유백색(乳白色), 설백색(雪白色)의 백자와 간결한 청화백자가 제작되었다.



그림3. 분청사기



그림4. 청화백자

## 2\_조선백자의 제작과정

**성 형 |** 조선 백자의 성형은 대부분 물레성형기법을 사용 하였다. 기형으로 살펴보면 일반적인 원형형태와 각형형태가 있다. 대부분의 원형성형은 물레를 이용하여 적당한 수분을 포함하고 있는 흙을 물레위에 놓고 발을 이용하여 회전시키면서 손으로 형태를 만드는 작업을 말한다. 조선시대 물레가 어떤 형태였는지는 정확한 기록은 없다. 다만 이규경의 『오주서중』에 물레에 대한 기록이 있으나 이것은 중국의 『천공개물』과 『도야도설』에 실려 있는 내용을 그대로 옮긴 것이어서 조선에서도 똑같은 형태의 물레를 사용했다고 할 수는

없다. 그 외에 구한말의 화가 기산 김 준근의 <자기 만드는 모양>(그림 5)이라는 그림과 아사카와 타쿠미의 『조선도자명고』에 그려진 그림으로 미루어 짐작해 보면 시대의 차이는 있으나 조선후기의 물레의 모습과 거의 같을 것으로 보인다.

분원에 관한 기록을 보면 성형은 흙을 선별, 기형을 성형, 굽 깎기, 건조하는 과정이 각각 분업화 된 형태로 진행 되었다.

다음은 각형형태의 제작 방법으로 물레성형과



그림5. 자기 만드는 모양, 김준근

판성형이 있다. 일단 물레를 이용하여 원형의 형태를 제작 한 후 각 면을 깎아 내는 면각기법(그림6)이다. 판성형은 각 면을 판으로 만들어 접합시키기때문에 사각화병(그림7)과 같이 예리한 각을 이루고 굽도 방형을 이룬다. 사각접시의 성형도 물레를 이용하여 원형을 만든 후 면을 깎아 내어 팔각, 십이각,

그림6. 면각 기법 활용



그림7. 판 성형



그림8. 아래위를 따로 만들어 붙이는 방법



그림9. 접시 두 개를 만들어 접합 성형

십육각과 같은 다각 접시들을 만들거나 모서리를 중심으로 구부러서 사각접시를 만들기도 한다. 또한 큰항아리를 성형 할 때는 아래 위 둘로 나누어 성형한 후 접합(그림8)하여 만들었으나 태토의 점력에 비해 내화도가 떨어져 큰 것을 제작하는 데는 원료적인 측면에서 한계가 있었다. 이러한 한계를 극복하고 제작된 달항아리가 현대에 와서는 가장 한국적인 형태의 대표적인 예로 평가되고 있다. 또 하나의 형태가 편병형태인데 편병의 제작 방법으로는 이전시대부터 물레성형을 한 후 양 옆을 편편하게 두드려서 만드는 방법이 쓰였다면 조선시대에는 물레로 두 개의 접시를 만들어 접합시키는 제작방법(그림9)을 사용하는 편병도 나타나고 있다.

**장 식** | 성형이 끝나면 2~3일 정도 그늘에서 건조시켜 문양을 새기는 작업을 한다. 문양을 새기는 방법은 기본적으로 기면(器面)에 문양을 오목하게 파내는 음각이나 문양이 도드라지게 기면(器面)을 파내는 양각(그림10), 무늬를 그려 넣고 그 무늬의 모양을 뚫어 주는 투각기법이 주로 사용 되었다. 그 외에 별도로 문양을 제작하여 기면(器面)에 부착하는 첩화(貼花)기법을 이용하기도 하였다. 또한 조선 전기까지만 해도 나타나던 상감기법은 완전히 사라지게 된다.

투각기법(그림11)은 대개 순조 이후에 나타나며 장식 중에서 제일 화려하고 호사스러운 느낌을 준다. 화분대나 의자 문방기명 뿐 만 아니라 병이나 항아리 등 다양하게 나타나고 있으며 따로 만들어 접합한 후 투각하는 이중 투각기법의 예도 보인다

별도로 문양을 제작하여 부착하는 첩화(貼花)기법(그림 12)은 이전부터 사용한 흔적은 있으나 조선후기로 갈수록 많이 나타난다 그 이유는 순조이후 중국자기의 모방경향이 심화되면서 장식적이고 화려한 자기가 대세를 이룸에 따라 첩화기법으로 된 기형이 많이 나타나게 된 것이다.



그림10. 양각기법



그림11. 투각기법



그림12. 첩화기법

**소 성 |** 세종실록 권55를 보면 가마구조에 관한 기록이 있는데 우리의 가마 형식은 거의 오름가마(등요)였으며 조선후기의 가마구조는 반도염식 경사계단형 칸 가마였다. 현종대(1834~1849)에 이규경의 저서 ‘오주서종박물고변五州書種薄物考辨’에서는 가마 만드는 법과 불 때는 방법, 가마 크기에 대하여 설명하고 있으며 그 외에 흙 분별법, 흙 처리법, 유약을 만들고 물레를 만드는 방법도 설명하고 있다. 가마에 대한 내용을 살펴보면 가마의 길이가 긴 것은 20~30장치이 되고 짧은 것은 60척尺이라고 하였다. 또한 경사진 언덕과 산기슭에 층을 따라서 위로 올라가게 하여 가마를 만들고 가마문은 양쪽 가장자리에서 서로 마주보게 하였다고 한다. 그리고 아주 작은 그릇을 앞의 가장 작은 가마에 넣고 매우 큰 항아리를 끝의 가장 높은 가마에 넣었다. 번조시에는 처음가마에서 불을 일으키고 또 다른 가마로 이동하며 불을 옮겼으며 두 사람이 서로 마주보고 불색을 교대로 보았고 대체로 도자기 130근에 100근의 나무를 사용하였다고 기록되어 있다

번조기술은 조선시대에는 대부분 초벌구이를 별도로 하지 않고 본구이를 하는 가마의 가장 윗칸을 이용하여 초벌구이를 하였다.

초벌구이 때는 갑발은 없이 바닥에 개떡과 같은 반침을 깔고 최대한 많은 양의 그릇을 겹겹이 포개 구웠다. 표면을 다듬고 시유를 한 후, 재벌 때에는 갑발을 사용하는 갑번과 갑발 없이 굽는 상변이 있었다. 상변은 포개 굽는 경우와 포개 굽지 않는 경우로 나뉜다. 갑번은 불순물이 기면에 닿지 않도록 하기 위하여 사용하는 것으로 청화백자와 같이 고급자기를 만드는데 사용하였다. 조선후기로 갈수록 가마 바닥의 면적이 늘어나 대형화 추세를 보이는데 이는 수요층의 확대와 조선 내부의 사회 경제적인 발전과 관련이 있을 것으로 보인다. 번조방식은 거의 환원염으로 하였고 번조온도는 청자보다 높은 1250도씨 이상으로 여겨지며 번조시간도 고온인 탓에 청자보다 긴 시간이 필요했다. 온도측정은 가마 안의 갑발과 불꽃의 색상을 보고 판단하거나 유약을 바른 파편을 보고 판단했을 것으로 짐작 된다. 온도측정기가 존재하지 않았던 당시로서는 상당한 경험과 식견을 가진 전문 장인이 아니고서는 힘든일이었을 것이다.

### 3\_재료문화적인 특징

유학을 국가의 정치이념으로 삼았던 사대부들을 비롯한 양반들은 검소, 소박, 절백함 등을 추구하게 되면서 백색을 선호하였다. 이러한 경향은 의복에서도 나타나는데 14C 후반 문익점에 의해 목화가 조선으로 유입되었고 이로 인하여 사대부를 비롯한 일반인들은 흰옷을 즐겨 입게 되었다. 흰색에 대한 애정은 옷뿐 만이 아니라 그릇으로도 나타났다.

재료적인 측면에서 보면 백자는 청자보다 안정되고 발전된 상태이다. 백자의 태토와 유약은 백색도를 높이기 위하여 철분을 제거하는 정제기술이 중요하였으며, 높은 온도에서 번조 될 수 있는 화도와 점력이 필요하였다. 또한 백자를 대표하는 청화백자를 비롯하여 철화, 진사 등의 안료를 이용한 장식기법도 재료 수급 등의 문제와 함께 시대적인 변화를 보이게 된다.

**태 토** | 백자에 사용되는 점토는 강도(強度) 경도(硬度), 그리고 내화도(耐火度)가 높은 카올린류의 점토이다. 백자를 만들어 내기 위한 태토의 조건으로는 성형하기 좋은 점력(粘力)과 높은 온도에서 번조할 수 있는 화도(火度) 그리고 흰색을 내기 위한 백색도(白色度)가 중요하다. 조선전후기 모두 분원근처의 점토뿐만이 아니라 기타 지역의 태토를 사용했던 것으로 보이며 조선전기 태토는 상질(上質)의 관요용 백자를 제작할 때 경기도 양근 부근과 충청도와 사현의 백점토 그리고 『눌재집 訥齋集』<sup>6)</sup>에 나오는 충주토가 사용된 것으로 보이는 기록이 있고, 조선후기에도 경기도 양근의 점토가 꾸준히 사용되면서 전기보다 더 많은 지역에서 태토를 굴취, 수비, 정제하여 사용하였다. 특히 같은 점토라 하더라도 정제 과정에 따라 질이 달라지므로 분원을 둘러싼 사회·경제적인 요인에 의해 점토의 질이 좌우 되었다.

『일성록日省錄』에 1796(정조 20년) 분원에서 백토(白土)와 상토(常土) 두 종류의 태토를 취했다는 기록이 있는데 이것은 진상용과 별변용 자기에는 백토를, 이보다 중요도가 낮은 일반 사변이나 각사 납품용 자기에는 상토를 사용했을 것으로 보인다. 또한 태토에 따라서 갑발에 넣어 굽는 갑변용 백자와 그냥 굽는 상변용 백자가 있었다.

동 시대의 일본 중국의 태토 실험결과를 보면 조선백자의 태토는 일본이나 중국 자기에 비해 철분 함유량이 높았던 것으로 보인다. 그렇기 때문에 백색도는 상대적으로 떨어질지 모르나 조선백자 특유의 감성적인 백색이 만들어질 수 있었을 것이다.

**유 약** | 조선백자에서는 매용제로 재를 이용하여 회유를 사용하였다. 회유는 약1200도씨이상의 고온에서 표면에 잘 밀착되며 유약 안에 포함 된 금속 산화물에 의해 발색한다. 금속산화물과 불의 상태(산화, 환원)에 따라 발색이 달라지는데 철의 경우 환원이 되면 푸른색이 되지만 산화가 되면 노란색이나 검붉은색으로 바뀐다. 또한 산화동은 환원 때는 붉은색을 내고 산화에서는 녹색을 낸다. 반면 백자에 쓰이는 투명유에는 철분성분이 거의 없기 때문에 장식이나

6) 訥齋는 박 상(1474~1530)의 호, 문인. 눌재집은 그가 죽은 뒤 제자 임억령이 1546년 간행하였다.

석회석등으로 인해 주로 백색을 띤다. 또한 산화나 환원과 같은 변조 분위기에 따라 색상이 달라지는데 우리나라의 자기는 모두 환원상태에서 변조되었다. 유약을 만드는 과정은 먼저 유약원료를 쇠망치 등으로 잘게 분쇄한 후에 체를 통해 불순물을 거른 후 커다란 통에 일정한 비율의 물과 함께 섞어 사용한다. 수을토라 불리는 물토와 재를 섞어서 사용하였다. 광주와 곤양의 수을토가 주로 이용 되었으며 화학적으로는 중국이나 일본에 비해 철분성분이 많은 편이었다. 따라서 북학과 학자들이 부러워하던 중국이나 일본과 같은 백옥같은 흰색을 재현하는 것은 어려울 수밖에 없었다. 따라서 17세기에는 원료의 정제기술이 부족해 철분이 함유된 회백색이 많이 나타났고 18세기의 요지 금사리 가마터에서는 우윳빛의 유백색, 19세기에는 청백색이 주류를 이루었다.

**안 료** | 조선백자에 사용 된 안료는 청화와 철화, 진사가 있다. 각각 청화는 산화코발트, 철화는 산화철, 진사는 산화동이나 탄산동이 주원료였다. 각각의 광물에 점토나 유약, 재 등과 같은 보조제를 혼합해서 사용하였는데 안료에 따라 사용되는 보조제가 달랐다.

안료를 만드는 과정에서도 분쇄과정과 불순물 제거를 위한 정제과정이 중요하였다. 청화코발트는 회회청을 중국에서 수입해서 사용하였다. 철화는 석간주라고 불리는 산화철이 주안료로 점토 등을 혼합하여 사용하였다.

**청 화** (靑畵 그림 13) | 산화 코발트( $\text{CoO}$ )를 주성분으로 하는 안료로 문양을 그린 뒤 투명한 백자 유약을 입혀 소성한 것을 말한다. 청화는 백자 파편, 규석 등과 같은 보조제와 혼합하여 사용했다. 조선 초기에는 回靑 혹은 回回靑이라 부르는 페르시아의 코발트 안료를 아라비아 상인을 통해 중국으로 들어온 것을 다시 조선으로 수입해서 사용했다. 청화는 중국에서도 귀한 안료였기 때문에 조선에서는 더욱 비싸고 귀한 안료였다.<sup>7)</sup> 이후 중국이 자체 개발한 운남 청료(雲南靑料)와 절강청료(浙江靑料)의 보급으로 가격이 하락되었다. 조선에서도 청화안료의 개발을 위해 노력한 적은 있으나 성공하지 못하였다. 청화의 사용법은 『천공개물』<sup>8)</sup>에 자세히 설명 되었다. 광물상태의 안료를 한번 구운후 유발(유발)로 곱게 갈아 화수(畵水)라 불리는 보조제를 섞어서 사용했다. 초벌 한 기물위에



그림13. 청화안료

7) 李圭景, 『五洲衍文長箋散稿』 권 27 〈古今瓷窯辨證說〉

8) 宋應星 『天工開物』 1637 中華書局, 1978



그릴 때는 붓이 잘 나가게 하기 위하여 오동기름을 섞어 사용하기도 하였다.

**철 화 (鐵畵 그림14) |** 석간주(石間硃)라고 불리는 산화철을 이용한 장식기법이다. 원래 한국에서는 석간주(石間硃)라고 철화(鐵畵), · 철사(鐵砂)라는 명칭은 20세기에 들어 붙여진 명칭이다. 철화안료를 사용한 장식기법은 고려 초기부터 꾸준히 제작 된 것으로 보아 원료의 수급이 쉬웠기 때문인 것 같다. 조선백자에 철화안료를 사용할 때는 소성온도가 높기 때문에 카올린과 규석 등을 분쇄하여 혼합했다. 철화는 휘발성이 강해 사용 시 많은 경험을 필요로 한다.



그림14. 철화안료



그림15. 진사안료

**진 사 (辰砂 그림15) |** 산화동이나 탄산동을 주원료 하는 안료이다. 다른 안료와 달리 기물의 전체에 사용하는 예는 드물고 부분적으로 사용 된 예가 대부분이다. 도자기 바탕에 산화동(酸化銅:辰砂) 채료(彩料)로 그림을 그리거나 칠한 뒤 백자유약을 입혀서 구워 환원소성하면 산화동 채료가 붉은색(진사)으로 발색되는 원료이다. 17세기에 접어들어 많이 사용 되었다. 장식기법으로는 문양을 시문하거나 기명전체를 채색한 것도 남아있다. 동화는 한 기명에 청화나 철화등과 함께 시문되는 경우가 대부분이었다. 다만 동화가 유약으로 사용 된 경우가 발견 되지 않았다.

## 4장. 조선백자의 개념과 소재 및 기법적 특징

### : 문양과 기형을 통하여

백자는 분청사기와 함께 조선시대를 대표하는 자기로 15세기 후반에 관요를 통해 조선 왕실의 관리를 받으며 양적·질적으로 발전하여 조선시대 전 기간에

결쳐 제작되고 사용되었다. 따라서 조선백자는 조선의 미의식을 가장 대표적으로 나타내주는 것이라 할 수 있다. 조선백자의 성형 기술이나 기형은 고려청자나 분청사기와 비교할 때 큰 차이는 없다. 다만 태토가 달라짐으로 해서 유약, 안료 등의 성분이 다르고 번조 온도와 가마의 구조가 좀 더 효율적으로 바뀌었다. 도자기의 경우에 색상이나 기형, 문양, 제작기법 등이 서로 얹히고 모여서 독특한 양식을 이룬다.

그런 면에서 백자의 가장 큰 변화는 고려청자가 상감기법과 같이 조각에 의한 장식이 발달한 반면 백자는 안료를 이용하여 붓으로 그림을 그려 장식을 했다는 것이다. 백자의 그림시문은 전문적인 화가들이 그림을 그려 도자기의 품격을 높였다는 것이 가장 큰 의미라 할 수 있다.

조선 백자의 개념과 시대별 기형의 변화, 청화·철화를 중심으로 하는 문양장식을 통해 조선백자의 소재 및 기법적인 특징을 알아보려고 한다.

## 1\_ 조선 백자의 개념 및 종류

중국학자들이 옛날 도자에 사용하고 있는 백자의 개념을 살펴보면 다음과 같다. 백색의 器皿중에서 우선 白陶나 白釉陶는 제외되며, 고령토질 태토에 유약을 씌운 것으로 유약, 태토의 철분함량이 대체로 1%이하인 것을 말한다. 그러나 이 중에서 태토의 철분함량이 2%이하인 것도 포함 되어 있는 것으로 보아 시각적으로 보았을 때 백색도가 60이상이면 백자에 포함되는 것 같다.<sup>9)</sup>

조선은 사회 정치 경제 문화면에서 중국 명나라의 영향을 받아 발전하였으므로 중국의 도자사에서 정의하는 백자에 대한 정의는 조선의 백자에 대한 정의로도 볼 수 있다고 생각 한다.

이후 임진왜란 때(1592년~1599년)에 끌려 간 조선의 도공들에 의해 조선의 자기 기술을 바탕으로 발전하기 시작한 일본의 백자에 대하여 吉田光邦<sup>10)</sup>은 “백자는 그 흰 것이 유약의 색으로 된 것이 아니고 태토가 희기 때문이다. 즉 정제된 백색태토로 만든 그릇의 표면에 투명한 유약을 씌워서, 그 유약으로 하여금 태토의 백색을 보호하게 하는 것이다. 청자는 유약에 포함되어 있는 철분이 가늘게 분산되어 발색이 되나 백자의 유약은 견고하면서 유리와 같은 역할을 하여 태토의 흰색을 두드러지게 한다. 백자유는 투명한 재유이다.” 라고 하면서 백자의 기준에 대해 우선 태토가 백색이어야 함을 명시하고 있다.

이상으로 보면 중국은 자기 발생의 기원지로서 백자에 대한 정의가 불분명한 부분이 있으나 이미 완성된 자기를 받아 들였던 일본은 백자에 대해 명확하게

9) 金載悅 『고려백자의 연구』 2-5

10) 吉田光邦, やきもの(東京: 日本放送出版協會, 1967) p146~148

정의 하고 있다. 재료적인 면에서 보면 백자란 규사와 산화알루미늄을 주성분으로 하는 백토로 성형한 그릇에 長石質의 유약을 입혀 구워낸 도자기를 말한다. 백자의 색은 태토의 성분, 유약의 성분, 가마 안의 조건 등에 따라 차이가 나며 특히 철분의 함유가 백색도에 많은 영향을 끼쳤다. 이러한 조건에 의해 백자는 雪白色, 乳白色, 靑白色, 灰白色 등으로 나타나며 제작 시기와 조건, 지역에 따라 색조의 차를 보인다.

## 2\_조선백자의 종류

백자는 무늬를 표현하는 방법과 안료의 종류에 따라 다음과 같이 구분된다.

### 1) 순백자

- ① 소문백자 : 기면에 전혀 장식이 없는 백색으로 된 것. 조선시대 항아리의 전형적인 형태
- ② 양각백자 : 순백자 위에 양각으로 무늬를 나타낸 것. 무늬는 매(梅) 난(蘭) 국(菊) 죽(竹)의 사군자(四君子)가 가장 많고, 그 밖에 약간의 무늬를 첨가하거나, 그림에 곁들여 문자를 양각
- ③ 음각백자 : 순백자 위에 음각으로 무늬를 나타낸 것. 부분적으로 음각 수법을 한 것은 있으나, 음각 수법만으로 표면을 장식한 예는 매우 드물다.
- ④ 투각백자 : 여러 무늬를 투각기법으로 표현한 것.
- ⑤ 상형백자 : 고려청자에서 볼 수 있는 것과 같이 어떠한 형태를 본떠서 만든 것.

### 2) 청화백자

백토로 성형하여 초벌 후에 코발트 안료로 그림을 그린 후 투명유를 시유하여 청화무늬가 나타나게 만든 자기이다. 청화백자의 기형은 일상생활에 필요한 용구에서 문인 계급에게 공급되었던 문방구류에 이르기까지 매우 복잡하고 다양하다. 초기의 문양이 간결하고 청초한 데 비해 시간이 흐를수록 둔하고 번잡하였다. 청화백자는 분원을 중심으로 고급 자기로써 번조되었다.

### 3) 철화백자

백토로 성형을 하여 초벌을 하고 기면에 산화철로 무늬를 그려서 백색 유약을 입혀 번조한 것으로 백자에 다갈색, 흑갈색 계통의 무늬가 나타난 자기이다. 철화백자는 고려시대부터 나타났으며, 조선 전기에는 주로 묘지(墓誌)에 쓰였으나 17세기 이후부터는 일반화되고 세련된 철화백자가 만들어진다. 철화백자

는 광주관요와 지방민요에서 두 가지로 구분해 생산 된다. 광주관요의 것은 잘 수비 된 백토와 양질의 백자유에 사실적인 무늬가 주로 시문되어 포도덩굴 · 대나무 · 운룡 · 매화 등이 세련된 필치로 나타나고, 지방민요의 것은 바탕흙과 유약이 각기 특색을 지니고, 반추상화된 초(草) · 죽(竹) · 용(龍) 무늬 등이 자유분방하게 묘사되어 있다.

#### 4) 진사백자(辰砂白瓷)

백토로 성형하고 초벌한 후에 산화동으로 시문 한 뒤 백자유약을 입혀서 구워 내면 붉은색으로 발색되는 자기이다. 진사백자는 주로 조선 후기에 제작 되었다. 진사백자의 가마터로는 광주군 분원리와 함남의 영흥일대가 알려져 있다.

### 3\_ 조선 백자의 시대별 기형의 특징

#### 조선 전기 (15~16세기경)

전체적으로 대접이나 완, 접시, 잔 병 등 생활기명을 주로 하는 일반백자가 제작 되었다. 점차 묘지석과 명기 제작이 증가 하였다.

대접이나 완은 대부분 구연부가 밖으로 벌어져 있었으며 굽은 높고 밖으로 벌어진 것과 낮고 수직으로 뺀 두 종류가 있다. 접시는 구연부가 밖으로 벌어진 것이 대부분이며 잔의 경우 특이하게 양 옆에 귀가 붙은 형태가 발견되기도 한다. 병은 목이 짧고 몸체가 통통하며 구연부가 밖으로 벌어진 형태이며 접시 두장을 따로 제작하여 접합한 새로운 형태의 편병이 등장하였다. 향아리는 매병형의 입호와 둥근 형태의 원호로 나뉜다. 이외에도 이전에는 주로 석재를 이용하여 제작하던 것이 조선시대에는 자기 묘지석이 증가한다. 명기는 20여점정도가 한 셋트를 이루는데 각종 그릇과 친분이 있는 인물, 집안에 있던 소, 말 등의 짐승이 인형처럼 제작되었다.

이 시기의 상감백자는 전통적인 기형이 많은 반면 청화백자는 중국의 기형과 문양을 모방한 양식이 많이 제작 되었다.

#### 조선중기 (17세기)

대표적 기형으로는 대접, 접시, 향아리, 병, 합, 연적, 제기, 묘지석, 명기 등이 있다. 전기와 비교할 때 기형의 변화는 별로 없으나 양반 수요층의 증가로 연적과 문방구류의 생산은 증가하고 전쟁으로 유실 된 제기를 보충하기 위해서 제기의 제작이 많아졌다.

대접은 구연부가 밖으로 벌어져있으나 굽과 구연부의 지름이 비슷하고 굽은

대부분이 수직굽이다. 접시는 초기에는 내면에 음각 원문이 조각되었으나 점차 사라진다. 항아리는 키가 높은 입호와 둥그런 원호로 나뉘어지며 원호는 점차 둥글둥글한 모양으로 바뀌어 갔다. 병은 목이 길고 몸통이 둥그란 일반적인 주병의 형태와 몸체가 납작한 편병이 있었다. 합은 조선 전기와 큰 차이는 없었으나 후기로 갈수록 납작한 형태에서 둥그란 형태로 바뀌어 갔다. 묘지석은 대부분이 철화백자로 직사각형의 형태가 주를 이루었다. 연적은 이전에 비해 제작 숫자가 증가하였다. 17세기의 기형은 점차 초기의 기형은 사라지고 중국 풍의 기형이 변하면서 조선 고유의 새로운 기형으로 바뀌어갔다.

### 조선 후기(18세기)

문예부흥기로 이 시기에 제작된 대부분의 백자들이 우유빛의 맑은 유백색이 주를 이루었으며 다양한 기형과 문양 등 독특한 조형미를 지니고 있었다. 청화백자가 다시 제작되어 유행하였고, 사변의 허용과 양반수의 증가로 문인사대부의 미적취향이 그대로 반영된 그릇이 많이 제작되었다. 또한 중국과의 관계 개선과 함께 중국 자기의 수입이 증가하고 그 영향을 받아 중국양식인 각형기형이나 여러 장식기법이 조선 백자에 나타나기 시작하였다. 이 시기는 우수한 조선의 백자가 집중적으로 만들어진 시기이다.

기형은 이전 시기에 이어서 대접, 접시, 항아리, 병, 합, 문방구, 제기, 묘지석, 명기 등과 함께 새롭게 각형기형과 달항아리, 떡메병 등이 나타났다. 먼저, 대접과 접시는 남아있는 유물로 파악해 보면 내면에 음각 원문이 없고, 굽이 상대적으로 넓어졌으며, 이전보다 접시의 크기가 커졌다. 항아리는 키가 큰 입호와 둥그런 원호가 제작되었는데, 특히 높이 40cm이상의 대형 입호들이 활발히 제작되었다. 원호는 최대 지름과 높이가 거의 같은 달항아리가 대세를 이루었다. 이 시기에는 일부 제기류에서만 등장하던 면각기법이 일반적인 병이나 항아리에도 많이 나타난다. 병은 주병과 편병이 주를 이루었는데, 주병은 목이 길고 똑바르게 올라가서 구연부에서 밖으로 말린 형태와 바로 잘린 두 가지가 있다. 몸체는 달항아리 형태와 중국의 영향을 받은 팔각 형태의 각형 두 종류가 주를 이룬다. 외에도 떡메병이라는 조선 특유의 기형이 등장하였는데 19세기에는 자취를 감추었다. 각형 중에는 사각병처럼 몸체와 굽 자체도 각을 이루어 전체가 다각형인 것도 있다. 18세기에 접어들면서 묘지석을 넣어 두는 합이 셋트로 많이 제작이 되었는데 이전의 둥글납작한 기형에서 둥근 형태로 변화하였다. 묘지석은 대부분이 청화백자에 직사각의 판형이었지만, 모서리가 둥글게 처리된 것이 새롭게 등장하였다. 명기 역시 대부분이 청화백자였고 인물이나 동물 형태의 명기들이 줄고 일상기명이 대부분이었다. 또한 문방구류의 제작 증가하고 종류도 다양해졌다.

### 말기(19세기)

가장 다양한 기형이 출현한 시기로 대접, 접시, 항아리, 병, 묘지석, 연적, 필통 외에도 촛대, 향로, 합, 주자, 떡살, 양념통 등 새로운 생활 기명들이 활발하게 제작되었다. 대접은 반상기의 일부로 많이 제작되었는데 전체적인 형태는 이전시기와 비슷하지만 기벽이 두껍고 크기가 큰 대형 대접이 제작되었다. 접시는 원형뿐만 아니라 사각, 팔각 등의 각접시가 새롭게 등장하였다. 전반적으로 굽 지름이 넓어지고, 바닥이 편편하고 구연부가 직립한 형태도 제작되었는데 이것은 그릇의 실용성을 강도했기 때문으로 보인다.

항아리는 입호와 원호로 제작이 되었는데 대형 입호의 경우 구연부의 높이가 높아졌다. 병은 주병, 편병, 표형병, 다각병 등이 제작되었다. 긴 목과 구연부로 갈수록 넓어지는 입지름, 풍만하지만 밑으로 주저앉은 몸체, 동그랗게 말려서 외반 된 구연부등의 특징을 보이는데 이는 당시의 공통 된 양식 특징이다. 다각병의 제작은 활발해져 사각, 팔각뿐만 아니라 구연부와 목은 직립하고 몸통은 다각으로 이루어진 새로운 기형도 등장하였으며 목가구의 다리와 유사한 형태의 굽도 등장하였다. 묘지석은 대부분 청화백자로, 직사각의 판형 외에 원형도 새롭게 등장하였으며 이를 넣는 묘지함도 함께 출토되었다. 이 시기에는 다양한 문방구류가 출현하는데 복합적인 기능중심의 장식적이며 화려한 것들이 많이 제작 되었다. 이 외에 향로도 귀가 짧아지고 뚜껑이 커지거나 귀걸이를 부착해 장식하는 방식은 18세기 중국에서 유행하던 것으로 19세기 조선에 등장하였다. 합은 각 합이 새로이 제작되었고 19세기 후반에는 세 개의 합을 포개놓은 삼층합이 새롭게 등장하였다. 주자는 몸통이나 손잡이, 물대가 각형을 이루거나 손잡이가 대나무 형태로 된 것들도 있다. 이밖에도 양념통, 떡살, 잔대, 자라병과 같은 다양한 생활 기명이 제작되었다. 19에는 전반적으로 바닥의 넓이가 넓어져 안정이면서 실용적인 형태로 바뀌었으며 특히 형태나 장식면에서 중국의 것을 모방한 경향이 많았다.

## 4\_조선백자의 시대별 문양의 특징

### 조선전기 (15~16세기)

조선 전기 백자에 나타나는 문양은 고려청자와 분청사기에서 나타나던 문양과 더불어 새로운 문양들이 있는데, 문양의 종류로는 왕실을 상징하는 운룡문과 사대부가 선호하는 사군자, 화훼 ‘영모, 각종 당초문, 길상문등이 있다. 이중 왕실을 상징하는 운룡문은 중국 명대 청화백자의 문양을 모방하였다. 명대의 청화백자는 여백 없이 종속문을 동반하면서 백백하게 시문 되는 것이 일반적

인 반면 조선백자의 문양구성은 기형에 어울리도록 문양을 배치하여 그림과 그릇이 일치가 되도록 시문하였다,

조선 중기에는 안료를 구하기 쉬운 철화백자가 청화백자를 대신하게 되어 17세기 내내 유행하게 된다. 17세기는 철화백자의 전성기답게 다양한 문양이 시문되었는데 대표적으로 당초문, 운룡문, 꽃과 호랑이를 그린 화훼·영모문, 매죽과 같은 사군자류의 문양 등이 있다. 이 시기에는 용을 표현하는데 있어 신비함과 위엄 외에도 독특한 익살과 해학이 더해졌다. 길상문 또한 종류가 적은 편이다. 17세기 말부터는 청과의 관계 개선으로 다시 청화백자를 제작하게 된다.

18세기는 영, 정조대의 문양은 이 전시기에 주를 이루던 운룡문과 화훼초충문, 사군자 외에도 산수문이 등장하였다. 길상문 또한 다채롭게 시문되었으며 문자도 도안화 되어 문양의 한 요소로 자리 잡았다. 특히 18세기의 운룡문은 사실성에 바탕을 둔 정교한 묘사가 두드러진다. 사실적인 용의 묘사를 기본으로 용맹스러운 이미지의 표현과, 해학적인 면이 남아있는 두 가지의 도상이 공존하였다. 영모문에는 학, 사슴, 거북이 외에도 모란공작문, 분재화초문, 까치호랑이문 등이 다양하게 시문되었다. 포도원숭이문 또한 계속 시문되었으며 새로운 매조문의 형태도 등장하였다. 분재문은 특히 정조이후 새롭게 등장한 문양이다. 18세기의 백자는 새로이 산수문이 추가되어 사군자류의 문양에만 국한되었던 회화적 표현이 더욱 다양해졌다. 시문의 형식도 주제문의 테두리를 원형, 사각, 능화형으로 구획한 후 그 안에 문양을 시문함으로써 입체적인 그릇의 표면이 평면의 한 폭 화면으로 기능하도록 하였다. 또한, 청화와 철화 외에도 동화 안료를 그릇에 적절히 혼합하여 화려한 분위기를 연출하였다.

19세기에는 장식적이고 화려한 자기가 유행하였다. 청 자기의 장식기법과 기형이나 문양을 그대로 모사하는 경우도 많았기 때문에 기형과 문양에 있어서 18세기보다 훨씬 중국풍에 가까운 그릇들이 제작되었다. 문양은 각종 당초문을 비롯해 운룡문, 화훼초충문 사군자 이외에 산수문, 이 새롭게 등장하였다. 또한 길상문도 다채롭게 시문되었으며 문자도 도안화 되어 문양의 한 요소로 자리하였다. 이 시기의 운룡문은 사실적인 용의 묘사를 기본으로 하면서도 용맹스러운 이미지를 강조한 표현과 그러면서도 해학적인 면이 공존 하였다. 18세기 백자에는 사군자류의 문양에 국한되었던 회화적 표현이 더욱 다양하게 나타나고 새로이 산수문이 추가 되었다. 시문형식도 주제문 테두리를 원형 사각 능화형으로 구획한 후 그 안에 문양을 시문함으로써 입체적인 그릇 표면이 마치 평면의 한 폭 화면으로 기능하도록 하였다. 또한 청화, 철화, 동화안료를 그릇 장식에 적절히 혼합하여 화려한 분위기를 연출하였다. 화초충문과 영모문은 전보다 더 도안화되었고 전과는 다른 새로운 문양도 출현하였는데 태평성

대를 상징하는 기린, 사자 등이다. 매죽이나 국죽, 초문 사군자는 이 시기에 들어 단순한 종속문의 일종으로 나타나거나 점차 시문의 유형이 축소되었다. 한편 양각으로 매화를 시문한 뒤 청화, 동화 또는 철화 등으로 채색한 작품도 등장하는데 이는 연적, 잔 등 소형기명에 잎과 가지, 나무가 분리된 채 도식화된 형태로 자주 등장하였다. 산수문에서는 이전처럼 소재는 소상팔경문 등으로 하였지만 전 시기와 같은 품격은 느껴지지 않고 심한 과장과 간략화 된 좀 더 대중적인 문양으로 변모하였다.

19세기는 장식화된 길상문의 전성기로 상징적인 의미를 지닌 문양들이 많이 시문되었는데 다산과 다남을 상징하는 밤이나 등용문은 뜻하는 잉어문이 자주 등장하였다. 또한 중국어 발음상 길상의 의미를 지닌 문양을 시문하는 경우 역시 이전에 보이지 않던 새로운 문양들이 등장하였는데 특히 불수갑佛手柑은 복숭아, 석류와 함께 三多의 의미 즉, 다복多福, 다수多壽, 다자손多子孫의 의미로 사용되었다.

## 5장. 조선 백자의 전개와

### 중국, 일본과의 도자문화의 교류

#### 1\_조선백자의 전개 : 분원의 발생과 쇠퇴

##### 분원의 성립

세종과 세조를 거치며 백자를 왕실에서 사용할 그릇으로 선택한 조선은 임금 의식사와 그에 필요한 그릇을 담당하는 기관인 사옹원에 분원을 설치한 후 이를 국가에서 직접 생산, 유통, 판매를 책임지는 관영수공업 체제로 운영하였다. 세종이 《세종실록 지리지》를 통해 전국의 자기소(磁器所)가 139개소 있다는 기록이 보이는데, 이 자기소 중에서 상품을 만드는 곳은 경기도 상주에 2군데, 고령에 한군데 그리고 경기도 광주에 한 군데 이렇게 4개소 밖에 없었다. 이 중에서 연료와 원료의 수급, 제작기술의 역량, 서울과의 운송문제 등을 고려하여 서울과 가장 가까운 경기도 광주에 분원(대략1470년대)을 설치하였다.

##### 분원의 발전

분원 초기에는 분원의 체제가 자리 잡지 못해 자기의 생산량도 적었다.16세기



에 들어 양각, 음각의 백자들도 활발하게 생산 되고, 다양한 문양과 함께 청화백자가 본격적으로 생산되기 시작하였다. 사옹원에는 도제조와 제조, 제거 등의 최고 책임자 외에 분원의 실무책임자인 번조관과 장인이 있었다. 번조관은 분원에 상주하지 않고 제작상황에 따라 일시적으로 파견되었기 때문에 제작과정을 완전히 이해하거나 직접 참여하지는 않았다. 따라서 자기의 생산은 전적으로 장인들이 맡았다. 분원의 가마는 청화백자와 같이 고급자기와 왕실전용백자는 최고의 품질을 위해 갑발소성을 하고 외방관사 등에서 사용하는 그릇들은 그냥 바닥에 놓고 굽거나 포개서 굽는 상번(常燔)소성을 하였다.

세조이후 분원의 자기생산은 상당히 안정 되었으나 이후 중국의 청화백자의 유입과 수요층 확대로 분원의 청화백자 생산도 증가하였다. 당시 분원백자는 왕실 전용의 최고급품으로 사대부와 중인들에게는 동경의 대상이었다. 이러한 점을 이용해 사옹원 관리들이 백자를 내다팔기 시작하면서 분원자기가 외부로 유출되고 관영수공업 체제가 흔들리게 되었다.

분원은 양탄이후 나라의 경제적 어려움과 체제이완으로 분원 경영에 심각한 위기를 맞는다. 그러나 장인의 전속화를 통해 장인들에 대한 안정적인 대우와 중간 사취의 방지, 재료 수급하는 방식에 있어서 흠을 캐는 사람을 고용하고 빨감을 사오는 방법 등 누적된 폐단과 문제점을 해소하기 위해 제도적인 보완을 하여 강화된 원료 확보의 노력으로 우수한 백자 생산의 밑거름을 만들었다.

### **분원제도가 완성(18세기 영조연간)**

자기의 안정적인 생산을 위한 연료문제를 고려해 1752년에 수운이 편리한 경기도 광주시 분원리로 정착을 한다. 18세기 후반 정조연간에는 중국의 청화자기의 유입과 수요층의 확대로 더욱 장식적이고 화려한 도자기가 제작 되었다. 또한 경제적 풍요와 다양해진 식생활로 기명도 다양해져 다양한 크기의 사발과 대접, 접시, 종지 등 하나의 반상을 이루게 되었다.

### **분원의 민영화**

19세기의 분원백자는 중국 자기를 모방한 장식화 경향이 심화되고 대량생산 위주로 변해갔다. 19세기 분원 경영은 관리들의 기강해이와 부패로 인한 분원 경영의 어려움과 대량생산으로 인한 질의 저하를 초래하였다. 장인들 일부는 사반을 통해 부족한 재원 충당하였고 이로 인해 상인의 자본이 분원에 침투하게 되었다. 결국 상인 물주들이 기술자와 원료를 빼돌려 자신의 이익을 위한 생산에 몰두하여 분원은 사실상 관요의 역할을 거의 수행하지 못하게 되었다. 또한 왕실을 비롯한 분원백자의 고급 수요층도 분원의 고급백자보다 청의 자기에 관심을 가지게 되었다. 왕실의 재정악화도 진상 자기의 생산을 관영수공

업 체제로 운영하기 어렵게 하였다. 결국 갑신년(1884) 분원자기공소절목을 발표하여 분원의 민영화가 이루어지게 되었다. 이후 일본 자기들이 조선의 고급자기 시장을 장악하게 되었다.

## 2\_백자의 흐름을 통해 본 중국 일본과의 교류

일찍이 중국과 더불어 백자를 만들 수 있는 유일한 나라는 우리나라였으며 조선왕조 초기부터 왕실을 중심으로 은기(銀器)를 대신하여 백자를 사용하게 하였다. 이러한 사상은 화려한 중국의 자기를 배척하고 간절하면서 기품이 있는 조선만의 독창적인 순백자를 만들어 냈다. 당시 조선은 중국 명나라의 문물을 받아들이고 영향을 받기는 하였으나 우리는 중국의 화려한 자기를 받아들이지 않고 우리만의 것을 찾아 독자적인 백자문화를 이루었다. 그러나 임진왜란을 계기로 한국의 도공들이 일본으로 끌려가고, 큐슈지역을 중심으로 조선전기의 백자기술이 일본자기기술에 비약적인 발전을 하는 발판이 되었다. 이후 19세기에는 상황이 역전되어 일본의 대량생산에 의해 만들어진 조선식의 자기가 국내로 유입되게 되었다.

## 3\_중국과 조선의 교류

조선은 중국과의 교역과 교류를 통하여 중국의 사상과 문물의 영향을 많이 받으며 살았다. 새로운 왕조가 들어선 조선도 예외는 아니었다. 당시 중국의 명나라에서는 어기창을 설치하고 황실전용 백자를 생산한 것을 시작으로 조선에도 그 영향이 미쳤을 것이다.

조선의 전기에는 주로 무역 외에 사신이나 통신사를 통해 황제의 하사품으로 중국의 자기가 유입 되고 또한 명 사신들의 요구로 조선의 백자를 요구하여 가져간 예도 있다.

조선 전기에 유입된 중국 자기들의 양식은 정확히 알 수는 없으나 순백자, 음각백자, 청화백자가 주를 이루었던 것으로 여겨진다. 이렇게 유입 된 백자는 조선의 백자 발전에 많은 영향을 끼쳤다. 조선후기 즉 명과 청의 교체기를 지나 18세기 이후로 접어들면서 국경무역을 통하거나 중국에 간 연행사들의 일기를 통해 그들이 중국의 그릇을 앞 다투어 사들여 온 기록을 볼 수 있다. 이렇게 중국의 화려한 채색그릇이 조선으로 유입되었고 이들은 대부분 사치품으로 분류되어 수입금지 품목으로 지정 될 정도로 성황을 이루었다. 하지만 반대

로 이 시기에 조선의 그릇이 중국으로 전해진 기록은 찾아보기 힘들다.



그림16. 중국 청화자기



그림17. 중국오채자기

#### 4. 조선 일본의 교류

일본이 자기를 생산하기 시작한 것은 임진왜란이 있는 뒤인 17세기부터이다. 그 이전엔 도기를 생산하는 정도였다. 고급 자기가 필요한 경우에는 중국이나 조선에서 수입하여 사용하였기 때문에 자기에 대한 동경을 가지고 있었다. 다도가 발달한 일본인들이 조선의 그릇 중에서 가장 관심을 가졌던 것은 사발 대접 차 보시기 등이 대표적인데 이것은 일본인들의 차와 관련이 깊은 기형이기 때문이며 당시에는 조선의 청자나 분청계 다완이 이들의 미의식에 부합되어 애용되었다. 일본의 도쿄대학 구내와 나고야성의 부근에서 주로 백자가 많이 출토되는데 이것은 많은 조선의 그릇들이 일본으로 전해진 증거이다. 임진왜란 이후 17세기에 들어 임란 전부터 사용하던 왜관을 이용하여 일본과의 무역을 재개하게 되었다. 왜관<sup>11)</sup>안에 부산요를 두어 다완 및 일본인들이 원하는 도자기를 수출했다. 이곳에서는 주로 일본인들에 의한 주문생산 체계였다. 숙종말기 일본의 도자기주문실태를 보여주는 『어조물공御詔物控』에는 주문도자기의 형태, 치수, 문양 등이 기록되어 있다. 이것으로 보면 당시 왜관에서 생산 되던 도자기는 일본인의 취향에 의해 일본식의 형태를 가진 도자기가 만들어졌다. 이후 주문도자기는 점차 다도구 뿐만이 아니라 화병 향로 향아리 등 다양한 기종의 일본식 자기가 주문생산 되어 진다. 이후 조선이 여러 가지 어려움에도 불구하고 경상도 일대에서 백토와 용기토, 유약의 원료인 약토 등을 수급하여 일본인들의 다완 번조를 도와주었다. 이것은 일본과 선린관계를 유지하기 위한 정책적인 배려였다.

11) 조선시대에 왜구의 생활을 보장해주고 역탈행위 등을 다스리기 위해 설치한 일종의 무역특구

조선적인 세련미와 독창적인 조선의 미를 보여주던 조선백자는 1592년 임진왜란 겪으면서 치명적인 손상을 입는다. 조선 내에서는 7년 동안 치른 전쟁으로 국토는 황폐해지고 백성들의 생활은 궁핍해져 전쟁 후 국가재건에 힘쓰느라 도자기에는 신경도 쓰지 못하고 있었다. 한편, 그때까지 자기생산 기술도 없이 조선백자에 대한 동경을 가지고 있던 일본은 임진왜란을 전후하여 조선의 도공들을 일본으로 납치하여 자기를 만들도록 하였다. 이렇게 끌려간 도공들이 이삼평, 박평의, 심수관등이다. 이들은 바다건너 타국에서 고향의 향수를 달래며 자기제작에 전념을 다하였다. 그 결과, 백자를 제작할 수 있는 태토광을 찾아내어 백자생산의 토대를 만들었으며 가마구조를 비롯한 제작기술에서도 한 차원 높은 기술을 선보였다. 그들을 통한 기술과 인력제공에 힘입어 사쓰마야끼( )와 아리따야끼(有田焼)를 만들어 내고 태토에서 유약과 소성, 안료의 개발 등에서 일본의 자기기술과 장식기법의 수준을 한 단계 끌어 올리는데 중요한 역할을 하였다. 이것이 일본 자기의 출발인 것이다. 이때까지만 해도 일본과 조선의 교류는 문화적 우위에 있던 우리나라로부터 일방적으로 전해주는 교류였으며 일본으로부터 영향을 받은 것은 크게 나타나고 있지 않다. 그러나 일본으로 끌려간 도공들도 초기에는 조선식의 기형과 기법을 이용한 그릇을 주로 제작하였으나 17세기중반 이후에는 중국명대의 도자양식과 기법에 바탕을 두면서 일본회화와 공예에 등장하는 화려한 색상과 면 분할 위주의 문양이 시문된 청화백자와 오채자기를 제작하는데 주력하게 되었다. 당시(17c)일본은 조선의 도공들로부터 전수된 자기기술의 바탕위에 중국의 기법을 배워 아리타(有田)도자기를 발전시켰다. 이 과정에서 유럽인은 일본의 자기기술을 배워 18C 초 유럽자기를 만드는데 성공하며 거기에 소뼈를 태운 재를 첨가한 본차이나(Bone China)를 생산하게 된다. 한편, 당시 중국의 자기(CHINA)는 유럽인에게는 자기를 CHINA(자기)라고 할 정도로 중국자기에 대한 인기가 높았다. 이리 하였던 것이 명나라와 청나라가 전쟁을 하여 1644년에 청나라가 승리를 하



그림18. 1630~1640년대 아리따야끼



그림19. 18세기 아리타야끼

게 되는데 중국이 전쟁을 하느라고 도자기 수출을 중단한 틈을 타 그동안 발전시킨 기술력을 바탕으로 유럽인들의 기호에 맞춘 자기를 수출하여 비약적인 발전과 함께 유럽에 자포니즘(japonism)을 일으킨다. 19세기에는 산업혁명으로 기계생산이 일반화 되었던 유럽으로부터 일찍이 자동화 기계를 수입하여 대량생산에 더욱 박차를 가하였다 청화자기나 오채자기는 물론 식기류 등의 규격화와 표준화에 힘을 기울였다. 19세기 후반 들어서는 우리의 도공들이 끌려가서 자기를 발전 시켰던 큐우슈우 지역의 공장에서 조선인의 취향에 맞춘 생활용기를 대량생산하여 개항장을 중심으로 조선에 유입되어 조선의 수요층으로 파고들게 되었다.<sup>12)</sup> 한편 분원은 왕실 권한의 약화, 사기전으로의 유출이 심하여 왕실의 수급량 조차 맞추지 못할 정도로 경영에 어려움을 겪을 뿐 아니라 점차적으로 질이 떨어지는 백자를 생산하였다. 가격과 질, 양적인 면에서 왜사기에 밀려 분원은 민영화 되고 결국 1920년 폐쇄하여 조선백자도 사라져 가게 됩니다.



그림 20. 일본산 합

## 6장. 조선백자의 고유한 조형요소

조선백자의 조형요소의 근본을 결정하는 것은 조선백자를 원했던 왕실과 사대부의 정치적 이념과 함께 조선백자를 직접 제작했던 도공들의 삶과 정신적 세계 그리고 사실적이면서 수준 높은 회화적 문양을 만들어 낸 조선시대의 화풍과 화원들의 모습에서 찾아볼 수 있다.

조선의 왕실과 신혼 사대부들은 유교를 통치이념으로 하고 현세의 물질적 욕망보다 소탈하게 살아가는 선비정신을 삶의 모델로 하였다. 그에 대한 실천방법으로 사치를 배격하고 절제와 지조를 근본으로 하여 정신적인 아름다움을 추구하였다. 한편, 조선의 개국과 함께 새로운 신분제도 속에서 도공의 위치도 떨어져 비천한 신분으로 왕실이 원하는 것을 만들어내야 하는 일을 했다. 그러나 조선시대의 도공들은 그들 나름대로의 서민적인 소박한 천성으로 환경에 순응하여 작업을 지속하였기에 그들이 만들어 낸 미는 아무 가식 없는 조형,

12) 일본인이 제작한 조선식 왜사기와 조선의 관요에서 제작한 우수한 조선의 그릇 비교 사진 첨부

조작 이전의 조형, 자연에 순응하는 조형이라고 할 수 있다. 이러한 정신이 조선백자조형의 중심에 자리 잡고 있기 때문에 하나의 순백을 기본 색조로 하여 호화롭고 사치스러운 장식과 기교 대신 원칙을 지키며 본질을 중요시 하는 미 의식으로 나타날 수 있었다.

### 조선백자만의 고유한 조형요소

조선백자의 色에서 보여 지는 자연미이다.

색의 사용에 있어서 각 민족은 그들만의 기호색이나 고유한 색채의 조화가 있다. 백자가 보여주는 흰색은 심미의식이나 그 조형적 표현에 있어서 조선시대의 양식으로 대표된다. 백자의 색은 태토와 유약의 성분, 가마 안의 조건 등에 따라 조금씩 달리 나타나는데 이를 눈같이 흰 설백색, 우윳빛의 유백색, 약간의 푸른 기를 머금은 청백색과 푸른 기가 짙은 청백색, 그리고 회백색으로 표현하고 있지만 명확하게 구분 지을 수 있는 기준은 없다. 이것은 백자를 제작한 도공들이 몸에 익은 자연 기술을 그대로 답습하면서 천심을 다해 만들되 자연에 의해 만들어진 흰 빛에 순응할 뿐이었다. 그렇기 때문에 조선백자의 백색은 가장 자연스러운 색이면서 가식 없는 삶이 표현된 조형요소로 해석되는 것이다. 청화, 철사, 진사를 사용한 장식에 있어서도 채색된 면적의 비례나, 명도와 채도의 차이를 적절히 조절하여 여백을 살려 조화를 이루고 있다. 이와 같이 조선의 백자가 지니는 청초한 색감은 억지나 허세가 없는 선량하고 순정적인 정감이 있어 중국이나 일본과는 다른 자연미를 보여준다.

조선백자의 器形의 線에서 보여지는 비례미, 균형미, 원형미이다.

線은 그 풍토 속에서 살아온 사람들에게 그들의 고유한 경험이나 감정을 포함하는 하나의 조형요소가 된다. 이러한 측면에서 보면 회전하는 물레성형 방법으로 제작되는 백자의 線은 완전한 대칭의 형태를 이루는 선에서 느껴지는 긴장감이 있다. 이러한 성형방법에서 나타나는 균형감과 비례감은 조선백자의 중요한 조형요소로 나타난다.

이러한 긴장감을 가마 속의 자연스러운 불길에 맡겨 대칭을 무너뜨림으로써 너그러운 생김새로 바꾸어 놓았다. 이것은 인위적이며 기하학적인 형태를 제거하고 자연스러운 형태로 환원시켜 인간과 불이 만들어낸 형태인 것이다.<sup>13)</sup> 즉, 비대칭적인 균형의 성취인 것이다. 그 대표적인 예가 18세기에 유행한 달항아리이다. 또한 그 변형된 형태에 대한 도공의 태도이다. 모든 기교와 재주

13) 조선미의 탐구자들 한영대, 박경희역 (학고재, 1977)p60

를 떠나서 잘 만들겠다는 생각과 그로부터 아첨하는 자세를 버린 상태로 아무 생각도 하지 않는 그런 인생 최고의 경지에 도달한 도공들이었다. 즉 도공들은 아무런 잡념 없이 무심, 무념, 무상 등 무아의 깨달음을 통해 순연한 물질의 본질을 체득했을 것이다. 즉 서민들이 사용한 백자와 궁중에서 사용한 양질의 백자는 그 질의 차이는 존재할지 모르나 그것들이 주는 공통된 느낌은 기형에서 볼 수 있는 조화로운 균형미이다. 조선백자의 기형은 비태칭적이고 천진스러운 자유분방한 일그러짐이다. 그것은 바로 대범성과 역동성에서 표출되는 건강한 미적 특징의 소산이라 할 수 있다.

조선백자의 紋樣에서 보여 지는 여백미이다.

조선시대 유교사상은 당대를 살아가는 사람들의 의식 속에 깊이 뿌리 내리고 있었으며 이러한 사실은 소재를 중요하게 여겨 사군자로 표현 되었으며 불교의 영향으로 자연풍물, 동물, 식물, 등 단조로운 문양이 여유 있게 표현 되었고, 도교의 영향으로 십장생문이 유행하였다. 또한 민간신앙의 영향을 받은 소재로는 동물문, 식물문, 산수문 등이 있으며 이들은 매우 다양하게 시문 되었다. 조선백자는 여백미가 돋보이는 시문으로 아름다움을 돋보이게 하는가 하면 문양의 절제로 한층 승화된 백자의 아름다움을 볼 수 있다. 초기에는 중국의 영향으로 양식화된 문양의 시문이 이루어지다가 곧 여백을 살린 사실적, 회화적 표현으로 정착하기 시작한다. 18세기 후반으로 갈수록 여러 계층의 취향과 사회 문화적인 변화를 수용하면서 대담하고 도안화 되는 등 문양의 다양성을 보이며 종속문과 장식도안으로 나타난다. 조선백자는 전문적인 화원의 내면적인 미의식을 기초로 한 소재의 선택과 이 소재에 청화 철사 진사라는 재료를 사용하여 표현하는 것에서 출발하게 된다. 따라서 화원이 직접 그려 당대의 회화유행을 반영하는 고전미와 대범하고 개방적인 요소, 그리고 자연적인 미를 담은 서민적 미감, 지나친 기교가 아닌 소박한 마음이 담긴 백자의 조형미로 나타난다.

백자에 나타난 문양의 구도는 기형의 중심부분에 가장 으뜸 되는 화제를 배치하고 이것을 중심으로 차선의 소재와 크고 작은 가지들을 좌우에 대칭적으로 배치함으로써 전체적인 균형감을 하나의 통일성으로 표현하는 형식으로 나타난다. 조선백자문양의 특징은 자연을 다양화 했다는 것에 머무르지 않고 회화적 기법을 사용하여 문양을 회화적으로 이끌어 격조 높은 문양을 창출했다는 것이다. 또한 화제는 깊은 공간감과 여백을 형성하고 주와 객의 관계를 표출하는 방식의 특성을 보인다.

조선백자의 특징 중 하나가 인위적인 기교가 나타나지 않은 자연스러움에 있다고 한다. 조선백자만의 고유한 조형요소의 특징은 환원소성으로 인한 색의

깊고 그윽한 자연미, 안정 된 비례와 풍부한 양감의 형태에서 보여지는 균형미와 원형미, 그리고 간결하고 청초한 문양에서 보여 지는 여백미 등이 조선백자 조형의 유기적인 통일성을 보여주고 있다고 할 수 있다.



## 제 3부 맺음말

이상과 같이 조선백자와 관련하여 발생배경과 생활세계, 제작 과정과 재료적인 특징, 개념과 문양의 소재, 기법적인 특징 등의 조사·연구를 통해 현재적인 응용사례를 찾아보고, 조선왕조와 흥망을 함께 했던 조선백자의 의의 및 발전 방향을 제시 해 보고자 한다.

## 1\_조선백자의 의의

첫째, 조선백자는 조선왕조의 권위의 상징물이었다는 점이다. 왕실이 백자의 유통을 통제하여 신분에 따라 사용하는 자기의 품질을 엄격히 구분하려고 한 것은 왕실의 권위를 세우는 상징물로써 백자의 고급스러움과 우수함을 인정받았다는 것을 의미한다.

둘째, 조선의 자기제조기술은 그 당시 최고의 첨단산업기술이었다. 정제 된 백토를 이용, 1300℃에 이르는 고온에 환원 소성하는 기술은 일본이 임진왜란을 통해 조선의 기술을 뺏어가기 전까지 중국과 한국만의 고도의 첨단기술이었다.

셋째, 조선 초기에는 왕실에서만 사용 되도록 엄격히 규제하였으나 후기에 들어서 서민들까지 사용하는 대중적인 그릇(容器)이 되었다. 백자는 각종 의례를 위한 제기와 명기 등 의례용기뿐만이 아니라 문방구류를 비롯한 다양한 기명들이 제작 되었다. 무엇보다 반상기 문화가 정착되어 품질이 우수하면서 보편화된 반상기의 재료식기로서 백자의 대중화와 발전을 보여 주었다.

넷째, 조선시대 도자에 나타난 백색은 본질을 중시하며 간결하게 절제된 정신의 표현이다.

흰색이 유교사상에서 중시하는 청렴과 결백, 순수와 절제 등을 가장 잘 나타내는 색이라 하여 사회 전반적으로 흰색을 즐겨 사용하였다. 이러한 사상이 중국이나 일본에 비해 채색자기가 발달하지 않은 이유가 되긴 하였으나 대신에 강하면서 부드러운 질감, 엄격한 線, 절제된 색상의 발견과 함께 조선백자만의 고유한 특징을 만들어 냈다.

다섯째, 조선백자는 왕실이 추구하는 절제된 고급스러움과 시대에 순응하며 살아간 도공들의 순박하고 자연스러운 삶, 시대를 대표하는 화원들의 그림을 통해 나타난 조선시대를 대표 할 수 있는 우리의 문화유산이라고 할 수 있다.

이처럼 조선백자가 지녔던 보편적 생활의 가치와 함께 잠재된 정신성, 엄정하고 절제된 조형성을 현대적으로 이끌어낼 때 비로소 조선백자의 진정한 의의를 되살릴 수 있다.

## 2\_조선백자의 몰락과 미래를 위한 발전 방향 제시

이와 같이 우리 민족의 고유성과 우수성을 자랑하던 조선 백자가 조선왕실의 몰락과 함께 일본의 왜사기에 밀려 조선백자 제작에 큰 충격을 주고 끝내는 전통의 단절을 초래했다.

일본은 조선으로부터 얻은 자기기술로 유럽과의 무역을 통해 막대한 부를 얻고, 메이지유신을 성공시켜 근대화를 이루는 원동력을 마련한데 반해 조선의 백자는 일제강점기동안 지배층의 몰락과 함께 백자의 권위도 몰락하고, 생활용 기로서도 산업화되지 못한 채 올바른 전통계승의 기회를 잃어버리고 말았다.

이후 조선의 도자산업은 일본에 의해 기계화 된 대량생산체제를 수용하였으나 순조롭지 못했다. 도공들은 생계를 위해 공장에 취직해 질 낮은 자기를 생산하는 반면 국내 자본가들이 도자기 공장을 설립하는 등 우리의 자기의 전통을 이어 가기 위하여 노력 하였으나 일본의 의도적인 전통단절정책 때문에 쉽지 않았다. 그러던 것이 1970년대에 들어와서 급속한 경제발전과 함께 생활수준의 향상으로 전통적인 것에 대하여 자각하기 시작하였다.

현대에는 도자기가 그릇(容器)에만 머무르지 않고 조형적인 표현의 매개체로서 조형예술분야에서 눈부신 발전을 하고 있다. 그러나 조선시대와 같이 식기로서의 발전은 미흡한 편이다. 앞으로는 문화전쟁의 시대가 올 것이라고 한다. 그럴수록 독창적인 삶과 문화의 중요성은 더욱 커질 것이며 이러한 독자성이 제대로 유지 될 때 비로소 세계화도 가능해 질 것이다. 현대의 도자한식기는 서양문화의 영향을 받아 발전한 것으로 디자인에 있어서도 우리의 식생활에 의한 것이기 보다는 서양식기의 형태나 문양을 변형한 식기류가 많았다.

조선시대 명의 문물을 받아들여 조선만의 독특한 백자를 만들어 낸 것처럼 이제는 우리도 서양의 영향에서 한 단계 올라선 우리만의 독창적인 식기 문화를 만들어가야 할 때이다. 앞으로 한국음식에 어울리는 한식기의 정체성 발견과 한식의 세계화에 발맞춘 식기의 발전도 중요한 과제라고 생각한다. 이를 위하여 조선 백자의 재해석을 통해 우리 고유의 문화코드를 되살리고 트렌드에 맞는 식생활용품으로 거듭나도록 재창조하는 노력이 필요한 때이다.

조선시대를 살았던 사람들이 공통적으로 원하고 보여주었던 백자만의 고유한 조형미처럼 현재를 살아가는 사람들의 사회 문화적인 환경을 조사하고, 현대인들이 원하는 색, 형태, 문양, 크기 등등의 지표가 될 수 있는 다양한 리서치와 함께 그 자료를 바탕으로 도자기의 재질에 맞는 상품을 개발하는 것이 현재의 우리가 해야 할 일인 것이다.

### 3\_대표작품 추천 및 현대적 응용사례

#### 〈 전 성근 〉

전성근의 작업은 오랜 훈련과 정신의 집중만이 이끌 수 있는 심수상응의 경지를 보여준다. 그의 투각과정은 부드럽고 매끄럽게 진행되며 단순히 기술적인 면만 보여주는 것이 아니라, 그림과 문양에 나타나는 선들까지 그의 감성을 고스란히 담아낸다. 이처럼 그의 작품에서는 고난도의 테크닉으로 아름다운 우리의 전통문양들을 효과적으로 부각시키고 있으며, 투각과 조각을 통해 백색의 절제미를 추구하는 예술세계를 보이고 있다.



그림 21. 전 성근 作 사엽이중투각문

#### 〈 원 대정 〉

원대정은 전통의 답습에서 벗어나 흙의 조형성에 매진한 정담순, 한국적 생활도자 제작에 노력한 정규 등과 함께 한국현대도예의 태동에 크게 기여한 대표적인 인물이다.

도자기는 형태를 바탕으로 색과 문양이 더해 완성되는 ‘기술이 전제된 예술’이기 때문에 수많은 시행착오 끝에야 우리나라 고유의 기교가 없는 소탈한 아름다움의 세계로 귀착되었다. 소품에서 대작에 이르는 모든 기물 외벽에는 점 혹은 굴곡들로 인해 세로무늬, 사선무늬, 파도무늬 등이 시문된다. 동일한 문양일지라도 기형, 기법, 점의 크기, 깊이변화에 따라서 전혀 다른 느낌의 점각 조형을 보여주고 있다.

그림22,23. 원 대정 作



### 〈 김 익영 〉

백자의 단순미와 청결미를 극대화하여 미니멀리즘적인 표현으로 생활자기의 대중화에 힘써온 작가이다. 우리의 전통 도자의 형태나 문양 등을 자신의 독자적인 감각으로 재구성하여 현대적인 조형미를 끌어낸 작가이다.



그림24. 김 익영

### 〈 이 점찬 〉

조선 백자의 대표적인 형태인 호, 편병, 접시의 현대적 변형을 보여준다. 단순히 크기의 변화에 만족하지 않고 표면에 장식적 효과를 더해 현대적 감성을 부여했다. 식물의 씨앗이나 나뭇가지 같은 자연의 도구를 사용하여 조선 백자가 담고 있는 단아하고 정갈함을 표현하고 있다. 작가는 도자기 표면에 작업실 주변의 다양한 자연의 풍경을 그려 넣어 자연의 아름다움, 신비한 생명력, 삶의 여유로움을 백자에 표현 하고자 하는 것이다.



그림25. 이 점찬 作



그림26. 김 정옥 作

### 〈 김 정옥 〉

백산 김정옥은 1996년 청화백자로 중요 무형문화재 105호 사기장(沙器匠)자격을 받았다. 도공 가문의 7대손인 백산은 고향인 경북 문경에서 물레를 돌리고 있다. 아버지 교수씨(73년 작고)에게서 청화백자 기예를 전수받았다.



그림27. 고희숙 作

### 〈 고희숙 〉

대량생산을 전제로 제작되는 슬립캐스팅 작품에 미묘한 손 물레 성형기법이 더해진 고희숙의 작품은 실생활에서 사용 가능한 기능을 수반하며 단아한 조형미와 함께 세련된 디자인의 즐거움을 보여준다.



그림28. 이춘복

### 〈 이춘복 〉

이춘복 작가는 그림자와 빛을 활용한 몽환적인 공간을 보여준다. '길' 혹은 'Road to the Forest'는 그의 공간에 놓여져 있을 때의 관람객의 순간적인 감정을 집약, 연결하는 매개체적 역할을 하는 이미지이다. 그럼으로써 우리는 작가가 설정한 공간을 이방인으로서, 혹은 숲을 거니는 초행자로서 기록된 물상들을 낯선 풍경을 만끽하듯 관람할 수 있다.

### 〈 이기조 〉

작가는 조선백자에 대한 일관된 관심과 연구를 바탕으로 하여 백자가 갖는 미학적 근원을 찾아 우리의 문화적 정체성을 탐구하고, 단순한 전승이나 현대적 재현에 그치지 않고 백자를 현대적 감각으로 재해석 하였다.



그림29. 이기조 作

### 〈 후카미 스에하루 深見 陶治 〉

후카미는 잠시 기술제약이 많은 자기의 제작으로부터 벗어나 다른 작업을 해 보았다고 한다. 그러나 작가 자신의 체질에는 磁器의 특성이 맞다는 것을 자각하고 철저하게 磁器의 표현에 매진하고 있는 작가이다. 현재 작가가 이용하고 있는 기법은 압력주입성형에 의한 청백자로 세련되고 예리한 형태를 통하여 백자재료의 조형미를 잘 보여주고 있다.



그림30. 후카미 스에하루

### 〈 이도 마사노부 〉

일본의 신세대 세라믹 디자이너로 많은 활동을 하고 있는 작가이다. 주로 생활에 필요한 기를 비롯하여 조명, 테이블 등의 디자인을 통해 많은 활동을 하고 있다.

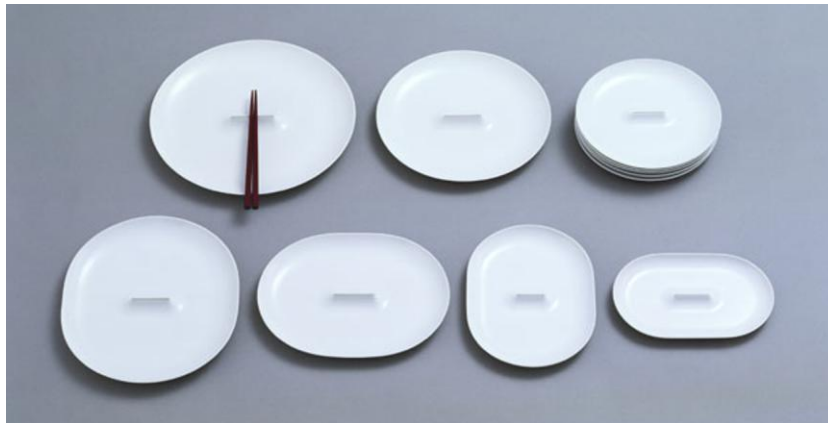


그림31. 이도 마사노부



그림32. 나가에 시게카즈

### 〈 나가에 시게카즈 長江重和 〉

가다를 사용한 주입성형에서 생성되는 휘어짐을 의도한 형태를 추구. 휘어지고 뒤틀림으로 생겨나는 곡선의 아름다움을 표현하여 좋은 평가를 받고 있다.

### 〈 핀란드 디자인 〉

핀란드에서 디자인은 일상이다. 일상에서 출발하는 핀란드의 디자인은 단순하고 기능적인 아름다움이 있다. 또한 핀란드 디자인은 전통적 공예의 가치를 바탕으로 하여 전통과 현대 예술이 생활 속에서 자연스럽게 어우러지는 디자인을 선보이고 있다.

핀란드 디자인에는 인간을 배려하고 사회에 기여하는 것을 우선으로 하는 공예정신이 깃들여 있다. 이 정신은 핀란드 디자이너가 사물의 가치를 보는 시각을 결정하고 휴머니티를 담아낸 디자인을 만들게 한다. 핀란드는 특히 공예 및 디자인을 생활과 산업으로 연계시키면서 세계적인 디자인과 하이테크 강국으로 알려져 있다



그림33. 북유럽 디자인

### 〈 로얄 코펜하겐, 덴마크 〉

도자기의 뿌리는 동양에서 찾을 수 있지만 자기(Porcelain)의 화려함은 유럽에서 이루어졌다고 한다. 중국에서 들어온 자기를 “동양에서 온 백색의 금 (White Gold from the East)” 이라 칭한 유럽의 귀족들은 동양의 자기를 부의 상징으로 여기고, 중국의 자기를 따라 만들기 위해 노력한 것이 유럽의 자기를 탄생시켰다.

로얄 코펜하겐의 역사는 1770년대 초 화학자 프란츠 하인리히 뮐러가 덴마크의 진흙을 이용한 자기 제작에 성공하고, 올리안 마리 왕비의 지원으로 덴마크 도자기 제작소가 개설되었다.



그림34. 코펜하겐



1775년 왕실 도자기 업체가 된 로얄 코펜하겐은 왕실의 총애를 받으며 이후 100여 년간 덴마크 왕실의 전용 식기를 제작, 왕실을 위한 그릇만을 만들었다. 동양의 신비로움을 유럽적 취향으로 표현한 이 투명한 블루의 느낌은 로얄 코펜하겐만의 대표적 특징 중 하나이다. ‘코펜하겐 블루’라는 색 명칭을 탄생시킬 정도로 유명한 푸른빛이다. 덴마크의 문화유산이 된 로얄 코펜하겐은 국가를 상징하는 브랜드다.

#### 〈 웨지우드 Wedgwood & Corporation Limited, 영국 〉

웨지우드는 영국의 대표적인 도자기 브랜드이다. 1759년 조지아 웨지우드가 왕실의 후원을 얻어 설립하였다. 새로운 재질, 새로운 유약, 새로운 채색법 등 끊임없는 실험과 개발, 세계 유명 디자이너와 협업하는 등 새로운 방법을 시도하고 노력하는 회사이다. 우아하고 아름다운 웨지우드의 작품은 현대에 이르기까지 영국 도자기의 대표적인 지위를 유지하고 있다. 영국에서 최초로 흰색이 아닌 크림색 자기를 만들었고, 유약 대신 산화물을 첨가해 색을 낸 도자기 자스퍼 웨어를 개발하기도 했다. 최고의 걸작으로 칭송받고 있는 자스퍼 시리즈는 최고의 기술력과 작품성을 인정받고 있으며, 현무암 석기로 된 블랙 바살테스는 현재까지 웨지우드만의 독특한 작품성을 자랑한다. 현재의 웨지우드는 세계적인 디자이너들과 함께 전통과 현대를 이어오는 다양한 시도를 하고 있다. 럭셔리 웨딩드레스 디자이너로 알려져 있는 베라 왕, 탁월한 인테리어 감각을 지닌 디자이너 바바라 베리, 그래픽 아티스트이자 저택, 개인 제트기, 요트, 브리티시 에어 일등석의 디자인 등 다양한 분야에서 활동하고 있는 켈리 호튼 등, 세련된 감각과 유행을 선도하는 현대 소비자를 위한 제품을 창조하기 위해 웨지우드의 파트너가 된 그들은 각각의 개성에 맞는 유일한 방법으로 그러나 영원히 사랑받을 수 있는 최고의 작품을 만들어내고 있다.



그림35. 웨지우드



그림 37. 백산도기

#### 〈 백산도기 白山陶器, 일본 〉

1951년 유한회사 백산 제도소로 설립해서 7년 후인 1958년 백산도기로 명칭을 변경하여 지금까지 이어오고 있다.

백산도기는 무엇보다도 사용하기 편리하며 생활 속에서 익숙한 기를 만드는 것을 모토로 하고 있다. 도자기의 새로움과 오리지널리티를 소중히 생각하며 시대를 넘어선 표준

을 계속해서 만들어가는 것을 목표로 하고 있다. 일본의 전통적인 자기문화에 기반을 두고 현대생활에 어울리는 도자기 디자인 제품을 개발 생산하는 대표적인 회사이다. 굿디자인 상, 그랑프리 디자인 상 등 다수 수상하였다.

## 참고 문헌

- 운용이 著 『한국도자사 연구』 문예출판사 1994  
운용이 著 『우리 옛 도자기의 아름다움』 돌베개 2007  
운용이 著 『아름다운 우리 도자기』 학교재 1996  
운용이 휴홍준 著 『알기 쉬운 한국 도자사』 학교재 2001  
방병선 著 『조선왕조실록을 통해 본 조선 도자사』 고대출판부 2005  
방병선 著 『순백으로 빚어낸 조선의 마음 백자』 돌베개 2002  
방병선 著 『조선후기 백자연구』 일지사 2000  
伊藤ユ太郎 著 『李朝白磁沙選』 1984  
강진형·안빈·황종숙 著 『이야기가 있는 아름다운 우리식기』 교문사 2006  
아키와 타쿠미 著 『조선도자명고』  
최 건 著 『조선백자의 특징과 감정』 한국 고미술 협회 2008  
김영원 著 『조선백자』 대원사 2001  
한영대, 박경희역 『조선미의 탐구자들』 학교재, 1977  
이기백 『한국사신론』 일조각, 1982  
李盛雨 『한국요리문화사』 교문사 1982  
金載悅 『고려백자의 연구』  
吉田光邦, 『やきもの』 東京：日本放送出版協會., 1967
- 『廣州의 朝鮮陶磁窯址：廣州市內 朝鮮時代 磁器窯址 分布現況』 조선관요박물관  
『李朝工藝』 平凡社 1999  
『梨花女子大學校 博物館圖錄』 이화여자대학교박물관 1972-1995  
『やきもの釜場』主婦と生活社 1997  
『조선왕조실록』 국사편찬위원회

## 논문

- 『朝鮮時代 宮殿遺跡 出土磁器 研究』 김 혜인, 2009  
『조선시대 청화백자 문양과 회화의 비교연구 : 15,16세기를 중심으로』 김 향희, 1986  
『朝鮮 15,16世紀 靑畫白磁研究』 윤 효정, 2002  
『19세기 청화백자연구』 최 경화, 1994  
『18세기 청화백자연구』 장 남원, 1988  
『조선시대 식기에 관한 연구 : 발, 대접, 접시를 중심으로』 장 영숙, 1989  
『朝鮮 白磁의 造形的 研究』 최운정, 2000

기형 분류	壺 함아리		瓶병			鉢(대접.완)	盒 합	접시	문구류
	원호	입호	편병	주병	각병				
전기 15~ 16세기	 	 	 	 		 			
중기 17세기									
후기 18c ~19c	 	 	 	 	 	  		 	 

문양	운룡문	화조,영모문	화훼,초충문	사군자문	길상문	산수문
의미	전기에는 명의 용무늬와 유사하나 차츰 해학과 익살이 가득한 모습으로변함.18세기이후 사실적이고 위엄있는 모습을 보임	전기에는 매조문이 많이 보이고 17세기에는 호랑이 원숭이가 시문 되고 이후에는 송학문, 모란공작문 등 소재가 다양해짐.	전기에는 보상문과 연화문, 당초문이 주로 나타나고 17세기에는 포도문과 초문, 이후 벌, 나비, 꽃을 그린 초충문이 등장하였고 19세기에는 모란문이 많이 나타남.	사대부를 상징하는 문양.17C부터는 당대화풍을 반영하는 매죽문이 주를 이루고 이후 매란국죽의 본격적인 사군자문이 나타남.	수복등의 글자를 직접 삽입한 문양이나 박쥐문, 까치 호랑이문, 팔괘문등이 나타나며,18세기로 갈수록 다양해지고 크게 유행 함.	18세기이후 등장. 능화형이나 원형, 또는 시각형의 테두리 안에 그림을 그려 표현하는 경우가 많음.
전기 15c~ 16c		 				
중기 17c						
후기 18c~ 19c	 	 	 		  	 