

한국디자인DNA 심화연구 전통의복부문

# 복식과 색채

심화연구자 김 지 희(자연염색박물관 관장)

## CONTENTS

### 제1부 연구개요

- 1장 연구배경
- 2장 연구목적
- 3장 연구방법
  - 1절 문헌적 연구
  - 2절 구전에 의한 염색과 색채
- 4장 연구내용

### 제2부 디자인DNA기초연구

- 1장 왜 디자인DNA인가
- 2장 연구체계와 분류
- 3장 전통복식의 염색
- 4장 자연염색과 산업디자인

### 제3부 대표디자인

- 1장 추천 대표디자인
  - 1절 염색 소재
  - 2절 염색 색채
  - 3절 문양
  - 4절 규방공예
  - 5절 염색 한지

■

제 1부  
연구개요

## 1장 연구배경

나라마다 전승되고 있는 문화예술의 특성이 있다. 이 문화예술의 특성은 한 국의 사상이 근저를 이루고 그 것이 토대가 되어 문화, 예술이 형성된다. 또 한 지역마다의 특성과 소재가 일상 속에서 생활 도구와 장식, 공예품으로 장 인의 손에서 전승되어 오고 있다. 한국의 독창적인 산업제품을 생산하기 위해 서는 한국적인 공예디자인을 통해 각 분야 마다의 고유디자인 발굴을 위해서 는 한국디자인 DNA발굴을 하여 그것을 중심으로 세계에서 모두 적용 될 수 있는 공통 분모를 찾아 산업화 하여야 한다. 그것을 위하여 한국 문화재, 전 통장인, 공예가를 조사하고 각지역의 토산물, 전통 공예 소재, 자연의 소재를 조사하여 한국 대표디자인을 추천하여 한국디자인 DNA발굴, 구축, 연구에 기여 하고자 한다.

## 2장 연구목적

한국복식 디자인의 특성을 조상들의 숨결과 생활철학이 깃들어 있는 일상의 미 속에서 내면의 세계(DNA)를 발견하고 그 특성에서 도출되는 소재, 문양, 색채와 조형적 아름다움은 전통을 근거로한 현대적 감각으로 재해석한 디자인 요소와 개념을 발견하여 가장 한국적인 디자인을 추천하여 디자인 교육과 활 용을 극대화 함을 목적으로 한다.

## 3장 연구방법

### 1. 문헌적 연구

#### 1) 한국사상의 원류와 특성

##### (1)동이족(東夷族)과 단군 사상

우리의 선조인 동이족(東夷族)은 비한어계(非漢語系)민족으로 삶의 방식이 현대 중국인 서 부족인 한족(漢族)과 다른 독특한 문화를 가지고 이어 왔다.

그 민족은 경남 김해 부원동과 함경북도 무산읍 호곡동에서 출토된 무문우골(無紋牛骨)과 발해와 요동지방에서 출토된 우골복사(牛骨卜辭)가 점칠때 사용했던 근거가 되는 민족의 특성은 하늘의 뜻을 중시하였으며 동이족의 명칭은 “인(人)” 이었다. 고문현 「여씨춘추」 와 「산해경」 에는 청구지국과 군자지국에 대한 기록이 나오는데 이는 당시의 고조선<sup>1)</sup>을 말한다. 이지역인 산동과 서주, 회수지역, 한반도 지역에는 무궁화가 많이 피는 곳이며 군자(君子)들이 사는 나라라 하여 무예와 의용을 갖추고 그 성격은 내적으로 유순하고 겸손한 성품이다. 이러한 동이족의 호양정신과 하늘과 인간이 천인일체(天人一體)로서 구별을 초월하는 형이상학적 사고는 인(仁)의 실천을 통해 남과 내가 하나로 연결되는 “우리주의” 의 세계가 바로 하늘이라고 믿었다. 공자의 인사상(仁思想)은 동이족의 따뜻한 마음씨를 체계화한 것으로 “선난이후획(先難而後獲)” 을 주창한 내용으로 어려운 일은 먼저하고 얻고자하는 것을 뒤로 미루게 되면 따뜻한 마음만이 남는다는 뜻으로 남을 나처럼 생각하는 동이족의 인(仁)의 실천을 의미한다.

단군사상에서 볼 수 있는 한국인의 고유사상(固有思想)과 원형인 단군왕검(檀君王儉)은 배달임금을 의미하는 것으로 즉 밝은 땅을 다스리는 임금을 의미하며 고조선을 역대의 많은 단군이 다스렸던 역사가 이어온 군자의 나라라고 기술되어 있다.<sup>2)</sup>

즉 단군왕검은 천부인(天符印) 3개를 가지고 360여개의 인간사를 다스렸다는 기록이 음양사상의 수리(數理)를 내포했으며 하늘과 부합되는 도장이라는 의미로 한국인에게 “하늘이란 모두가 하나 되는 한마음의 세계라는 의미를 상징하고 있다. 단군의 그 사상이 현재까지 우리에게 전승되어온 흥익인간(弘益人間)사상을 널리 인간 세상을 이롭게 하는 것이란 의미이다. 전체적 입장에서 보는 정신으로 모든 개인이 만족하는 상태의 것이 되고자 하는 정신적인 삶에 더욱 가치를 두고 본인 및 개인 보다 남을 생각하고 전체의 입장에서 생각하며 산다는 사상이다.

## (2)공자맹자주자사상의 영향

중국의 사상가 공자(孔子)의 사상은 인(仁)사상이며 동이족의 천인(天人)과 인(仁) 사상이 원류가 된 공자의 사상을 다시 체계화하고 조화시킨 맹자(孟子)의 철학사상도 하늘(仁)이다. 맹자의 하늘은 만물의 운행과 변화를 주제하는 절대적 존재이며, 인간 존재의 원리, 실천의 원리, 바탕을 이루고 있는 것은

1)이은숙, 「우리정신, 우리디자인」, 안그라픽스, 2009.

2)송래성, 「天符經」, 天符桃園, 대구, 2003.

하늘이다. 하늘은 인간 속에 내재된 인간과 동일한 보편자이며 모든 인간을 하늘과 하나로 연결된다고 믿었다.

인간과 인간과의 관계에서는 일체감을 바탕으로 하는 사랑 즉 인(仁)이 행위의 기본이 된다. 이와 같은 원리로 인간을 본질적으로 선하다고 생각하는 성 선설이 성립되고, 인간과 인간은 서로 화합하게 된다고 믿었다.

또한 우리나라에 영향을 준 도가(道家)사상이 있는데 중국의 진(秦)시대에 노자(老子) 장자(莊子)의 허무, 무위(無爲)의 설을 받든 학자들이 있는데 공자와 맹자는 주로 인륜과 규범으로 인간이 마땅히 지켜야 할 도리와 법칙을 다루었고 노자와 장자는 우주만물의 근원과 근본원리를 사용하여 자연을 숭배하고 역(易)이나 중용에서는 두 가지 요소를 합하여 이론면을 강조하며 송대(宋代)의 유학자는 이(理)의 개념으로 설명하고 있다. 이 도가(道家)사상은 유가(儒家)와 더불어 이대 학파를 이루었다.

고려말에 송대(宋代)의 주자학(朱子學)<sup>3)</sup>, 즉 성리학(性理學)이 이 땅에 유입되면서 주자학적 논리로 세계를 이해하고 그 행동을 규제하게 되었다. 주자학은 우주론이나 존재론, 인식론이나 수양론 등에 이르기 까지 조선의 지성사를 지배하였다<sup>4)</sup>. 성리학은 인성(人性)과 천리(天理), 인성(人性)의 원리를 논한 사상으로 유학(儒學)의 한 계통으로 성명(性命)은 사람과 천성과 천명과 생명을 나타낸 것으로, 이기(理氣)의 관계를 논한 유교철학이다. 이기(理氣)는 우주를 이루는 근본의 이(理), 곧 태극(太極)과 그것으로부터 나온 음양(陰陽)의 기(氣)로써 본체(本體)의 理와 현상의 氣(氣), 성좌의 형이상학과 방위를 보고 길흉을 침치는 일 등이 우리땅에 유입되었다. 주자학(朱子學)은 주자(朱子)가 맹자의 사상에 복합적인 사상을 추가하여 체계화 시킨사상이다. 만물의 근원을 이(理)라 하며 음양오행을 기(氣)라고 했으며 이물질의 形(形)이라고 하며 이(理)는 선악의 구별을 한다고 하였다.

### (3) 유학(儒學)

동이족의 인사상(仁思想)과 형이상학적 특징을 조화시켜 공자, 맹자, 주자학을 통해 형이상학적이고 종교적인 영향을 받아 새로운 유학이라는 학문적 체계로 발전시켰다. 즉 새로운 유학(儒學)으로 유교의 예(禮)를 근본법칙으로 해서 실천에 이끄는 것으로 천(天)의 이(理)에 연결된다고 주장했으며 이것은 각 개인이 하늘(天)과 국가에 종속하는 것을 뜻하며 국가 중심주의로 발전 하였다. 송대 이후 중국의 관학(官學)으로 중앙집권의 국가 통일사상의 기초가 되

3)최종현: 「조선에 구현된 주자(朱子)의 무이구곡」 자연에서 찾은 이상향 구곡문화, 울산대곡박물관, 2010.

4)최종현: 위의 글

었으며 우리나라에는 고려말에 안유(安裕)가 최초로 받아드려 유학(儒學)의 명목을 일신했고 조선에 이르러 국시로 하여 사상계를 지배하였다.

#### (4) 불교, 도교, 신유학, 현대의 기독교

한국의 불교는 고려에 이르기 까지 국가통치와 민중들의 정신사상으로 지배적인 정치이념이었던 불교가 고려말기에 이르러 위기를 맞아 민심이 혼란해지자 불교의 정신성을 대체할 수 있는 주자학을 수용하였다. 처음 도입한 안珦(安珦)과 정착시킨 목은 이색(李穡)으로 중국의 주자학을 그대로 받아들이지 않고 한국적 정서에 맞게 주체적으로 수용했다. 즉 맹자사상적 입장에서 불교의 해탈론을 능가하는 유교의 해탈론을 조화시켜 하늘의 요소로 내재되어 있는 인간의 본성을 회복함으로써 인간의 한계를 극복하여 하늘과 하나가 되는 원리로 본성을 회복하는 방법으로 형이상학적이며 인간중심적인 철학으로 발전해 왔고 퇴계이황(退溪李滉)에 의해 완성 되었다.

#### (5) 퇴계와 율곡사상

##### ① 퇴계의 사상

우리나라에는 고려시대에 유입된 주자학이 조선시대 목은에 이르러 철학사상으로 유입되어 권양촌과 이희제를 거쳐 수양론 중심으로 전개되다가 퇴계에 이르러 그 완성을 보게 되었다.

퇴계 철학사상은 인간본성을 회복하여 하늘 모습을 되찾는 것이며 이고(李翱)의 “하늘 요소로서 내재되어 있는 인간의 본성을 회복하여 인간의 한계를 극복하여 하늘과 하나가 된다고 주장하는 설과 본성의 발휘를 방해하는 욕심을 제거하는 방법인 거경(居敬)을 중심으로한 수양론을 발달시켜 고도의 철학방법으로 제시하여 완성시켰다.<sup>5)</sup>

퇴계의 이기론(理氣論)은 인간의 마음속에는 하늘이 있기 때문에 수양을 통한 깨달음만 있다면 가려진 성(性)의 실체는 알 수 있다는 것이다.

“하늘과 사람이 바로 연결되어 있다.”라는 한국 주자학의 천인무간(天人無間) 전통을 이어 받은 퇴계의 학문은 퇴계는 하늘의 모습을 하고 있지 않은 현재의 인욕에서 벗어나지 못하는 자기를 사아(私我), 하늘의 모습을 하고 있는 본래(天理)를 자기를 공아(公我)로 구분하여 설명했다. 즉 공적인 자신의 세계는 자신과 천리 만물이 일체가 되는 세계이고 이미 본래부터 구비되어 있는 것이기에 현재의 사적인 자아를 버리고 공적인 자아가 된다면 천지만물과

---

5) 이은숙: 앞의 글

일체가 될 수 있다고 설명했다. 즉 자신과 천지 만물이 일체가 되어 있는 본래의 모습이 이(理)고, 인체(仁體)이다. 즉 고유한 본래성과 생명성을 소유하고 있다고 믿었기에 퇴계의 수양론은 공심과 사심이 일어나는 마음을 분석하는 삼성론을 내세웠다.

퇴계의 삼성론은 인간의 마음 속에 성이 있다는 전제에서 출발하며, “성”은 하늘로부터 부여 받은 것으로 성으로부터 나오는 “정”을 “사단(四端)”이라고 하여 사단칠정(四端七情)<sup>6)</sup>을 수양의 과정으로 내세웠다. 이 성의 내용은 인의예지(仁義禮智)로 이해된다고 생각했다. 이 퇴계의 수양론은 마음의 분석을 통해 악을 제거하고 본성을 유지하는 방법으로 제시 했다.

## ② 율곡의 사상

율곡은 기본적으로 주자의 이기론(理氣論)을 수용한다. 그는 이(理)와 기(氣)가 서로 떨어 질 수 없는 것으로 양자가 묘합한다<sup>7)</sup>고 했다. 이기론을 받아들인 퇴계와는 달리 기(氣)의 능동성을 인정하고 이(理)의 운동성을 인정하지 않는 이유로 율곡은 이 세상을 이상세계로 만들기 위해서는 개혁하지 않으면 안된다고 생각했다. 실제로 개혁에 종사하고 있는 것은 인간의 몸이고 마음은 그 몸에 실려 있는 존재이다. 그러므로 인간의 육체적 요소인 가치와 역할 즉 기(氣)를 중시했다.

율곡에게 성과 정은 모두 이기(理氣)가 묘합된 것이라고하는 것은 즉 순수하게 이(理)만 있는 것은 없다는 것이다. 그러므로 사단이나 칠정도 육체적 요소인 기(氣)를 타고 있다고 생각 할 수 있는데 현상에는 기발이라승지(氣發而理乘之)<sup>8)</sup>만이 존재하게 된다. 이러한 이기론은 율곡이 정치적 실천을 통해 현실세계를 개혁하려는 사상적 목적이 배경이 되었음을 알 수 있다.

## 2) 한국의 회화, 공예, 디자인의 사상과 미적 특성

한국의 공예와 디자인에 정신을 부여하고 독창적인 작품을 만들기 위해서는 우리의 전통사상을 알고 그 사상을 근저로한 미적특성을 알기 위해서는 우선 전통적으로 나타난 학문적 사상을 통한 회화, 공예, 건축, 조경을 통해서 미적특성을 파악하고 그 흐름에 한국 디자인을 어떻게 형상화 시켜왔는가를 살펴보는 것이 한국의 DNA를 발굴하는데 가장 빠른 지름길이 되리라 생각한다.

6)이은숙: 앞의 글

7)이은숙: 앞의 글

8)이은숙: 앞의 글

우리나라에서의 새로운 철학 이념을 실현한 이름은 이황 호 퇴계(李滉退溪)이이 호 율곡(李珥栗谷)은 공자, 맹자를 승계 발전시킨 주자학을 계승하고 우리나라에 맞게 새로운 사상 체계를 이루한 대표학자라고 할 수 있다. 주자학적 논리로 세계를 이해, 규제, 세상에 나아가 벼슬하는 논리로 주자학에서 찾고 관에서 물러나 자연에서 학문을 탐구하는 것도 주자학에서 찾았다. 주자는 위의 사상을 경사상(敬思想)으로 체계화하여 4개 조목으로 구체화 하였다.<sup>9)</sup> 주일무적(主一無敵)은 정신을 집중하여 마음을 한 곳에 모으고, 정제엄숙(整齊嚴肅)은 바로잡아 가지런히 하고 엄숙하게 한다. 기심수렴(其心收斂)은 자기의 마음을 수렴 즉 한곳에 모은다는 뜻이고, 상성성법(常惺惺法)은 일반적인 성질이나 보통의 성질에 자연과의 소통으로 본성을 되찾는 방법으로 주자학의 위의 4개 조목은 그 경사상이 작품으로 구체화 될 때 그 상상력의 궁극은 동(動)→정(靜)→동(動)의 문제로 체계화 하였다. 즉 동→정→동 이라는 시간성에 의하여 정(靜) 속의 동(動)이라는 차원을 달리한 공간이 지향된 것이다. 이와 같은 정, 중, 동(靜中動)의 논리는 변화와 불변의 문제와 함께 朱子 수양론에서의 활심(活心)을 가장 적극적으로 나타내기 위한 하나의 인식체계이다. 즉 정(靜)은 동(動) 때문에 존재할 수 있으며 동은 정 때문에 성립될 수 있다는 것이다. 동(動)과 정(靜)은 서로 긴장관계를 갖고 공존한다. 정동의 관계성 속에서 주자는 자연 속에서 본성을 길러 지속적인 맑음을 유지하는 것이다. 이경지에 다달으면 천리(天理)가 깃들 수 있다는 생각을 주자는 작품 속에서 요약해서 표현하고자 하였다.

퇴계와 율곡의 조화된 한국문화 및 예술사상 속에서도 퇴계가 개인적 수양을 통하여 하늘과 같은 성인이 되려고 했다면 율곡은 정치적 실천을 통하여 하늘과 같은 현실세계를 만들려고 했다. 이 사상의 궁극적 목적은 같으나 길이 다른 것이다. 천인합일(天人合一)이라는 하나의 같은 목적을 달성하기 위해서는 우리의 전통적으로 믿어온 하늘과 사람은 연결되어 있다는 전제 위에서 성립 될 수 있는 사상이다. 한국사상의 대표성은 정신적이고 형이상학적 특성에서 나타난다.

### (1)조선선비들에게서 나타난 예술 세계

조선의 선비들은 주자의 성리학에서 영향을 받아 새로운 논리로 뜻을 펼쳐 갔다. 동양적 이상체계를 주자는 성리학적 논리에 따라 추구하고 있다. 동아시아의 경우 이상세계는 예술이나 디자인의 표현이 다양한 형태로 나타나지만 하나의 자연 속에서 본성을 되찾는 공통적인 특징을 가진 것을 알 수 있다.

---

9)정우락: 「주자무이구곡의 한국적 전개와 구곡원립의 인문학적 의미」, 경북대 교수, 2010

작품 속의 표현방식은 조선에 구현된 주자(朱子)의 무이구곡(武夷九曲)<sup>10)</sup> 넓은 현실 공간을 벗어나 점점 좁은 공간으로 진입하다가 다시 넓은 공간이 나타나는데 마지막에 제시되는 넓은 공간을 이상세계로 표현하고 있다. 이 뜻은 현실과 초월, 차원이 달라진 현실이 계기적으로 결합되면서 그 현실을 우리가 살고 있는 현실이 아닌 초월이 내포된 현실로 내면의 세계를 변화 있게 보여주고 있다.

주자의 사상을 받아 새로운 사상을 펼친 퇴계, 율곡은 작품 표현 속에서 유가(儒家) 수양론의 핵심을 표현하고자 했으며 조선의 선비들은 인욕으로 훼손된 자아 즉 본성을 회복하려는 뜻을 적극적으로 표현하고 있다. 결론적으로 유가 수양론은 수렴을 통한 각성을 하고자 하는 뜻이 기본 골격이다. 그리고 특징적인 것은 자연 속에 구곡원림을 조성하고 그 속에 주거공간을 함께 조화시켜 경영하는 공통적인 양상은 자연과 인간이 소통하는 생태주의적 요소가 깊이 내재되어 있다는 점이다.

생태주의자는 인간이 행하고 있는 자연 파괴와 환경오염의 관행은 인간자신이 자연과는 아무 상관도 없을 거라고 막연한 생각에 인간과 자연을 분리시켜 자연을 마음 놓고 파괴하면서도 그 자체가 다시 우리에게 되돌려 온다는 것조차 모르고 살고 있다고 생각한다. 퇴계와 율곡의 성리학에서도 예술정신은 자연과 인간을 서로 존중하는 서로의 삶이 하나의 유기체로 구성되어 있다고 보고 조화적 질서 속에서 자신과 함께 상대를 존중한다.

동시에 자연 속에서 덕행을 닦고 학문을 정진시켜 내적으로 자기완성에 도달해야 된다고 믿고 있었다. 이와 같은 정신으로 자연을 통해 인간의 마음을 시로, 시조, 그림으로, 공예를 통해 노래 할 수 있었고 아름다운 자연 속에서 본인의 집과 정원을 포함하여 구곡원림(九曲園林)을 조성하였다. 이러한 성리학자들의 세계관을 자연주의 및 생태주의가 내포되어 있다고 기술되어있다.<sup>11)</sup>

중국 송대의 주자(朱子)의 성리학의 영향을 받았지만 이외에도 한국에 도래한 불교적 사상도 동시에 유입하여 한국적 성리학적 이상세계를 전개하기도 하였다. 주체인 인간과 객체인 자연이 상호 공생 관계를 유지하며 소통하고자 하기 때문이다.

인간이 자연물을 통해 하늘(天)을 인식하는 양식은 원림을 통한 주거 및 원림을 통한 구곡시가(九曲詩歌)는 문학 표현의 한 방식이다. 이와 같은 원리로 자연 속의 인간이 노니는 풍경화나 자연의 소재를 이용한 목공예나, 도자기, 염색물 등의 공예품은 똑같은 원리이며 디자인 측면에서 예를 들면 공예품을

---

10)최종현: 앞의 글.

11)정우락: 앞의 글

세계 속에도 보편성 기능을 가진 공통 분모를 찾아 세계 속의 한국 디자인을 기획해 내는 원리라 말 할 수 있다. 이 같은 이치는 인간이 자연을 정복하거나 극복하는 것이 아니라 자연과 인간의 화해를 의미하는 조화와 상호 교감을 통해 세계 속의 평화와 흥의정신을 나타내고 있는 것이다.

### (2) 겸재 정선의 진경산수화(眞景山水畫)

조선후기 진경산수화는 한국문화사를 대표할 만한 중요한 예술사조(藝術思潮)이다.<sup>12)</sup> 그간 송, 명대 산수의 이상을 성리학의 종주국인 중국에 둔 산수화 형식에 감화 되었던 조선전기 산수화풍에서 벗어나 관념의 허상에서 현실의 실상으로 의식을 전환한 사조를 진경산수화가 갖는 진정한 의미와 업적이 조선의 대지 조선의 현실을 사랑하고 그에 어울리는 조선적 예술 형식을 창출하였다는데 큰 의의가 있다. 겸재, 정선<sup>13)</sup>의 영향 아래 진경산수화가 이룬 관념과 형식은 사실정신이나 감성의 분방하고도 자유로운 표출, 조선풍의 독창성과 개성미의 추구 등 그 시대의 실학사상이나 문예사조의 새로운 기운과도 함께 하는 것이다.<sup>14)</sup>

겸재정선의 실경산수화 중 대부분은 거의 실경을 담지 않고 그 기세로 인해 울림이 깊고 실경에서 받은 인상내지 감명 곧 느낌을 강조하여 표현(1750년대의 박연 폭포)된 쏟아지는 폭포의 장쾌함과 폭포의 길이와 면의 농담을 통해 소리의 사실주의를 표현하는 양식은 현상 변형이나 폭포소리 같은 음의 리듬을 기억으로 되살리는 지각현상(知覺現像)으로 지적인 화가로써 경학(敬學)과 역리(易理)에 의해 문인으로서의 특징이 그림 속에 표출 되어 있다. 그리고 정선의 작품 중의 특징으로 실경 전체를 포용하는 부감법(俯瞰法), 다시 점(多視點)과 시점이동(視點移動), 넓은 화각(畫角)의 단축경과 단순화라고 볼 수 있다. 1750년대의 <금강대>에서는 화각을 좁게 하여 극도로 단순화시킨 측경도는 잡스런 형상은 잊혀져 자연히 기억에 또렷한 것만 남은 결과 회화성이 높은 명작이 되었다고 기록되고 있다.<sup>15)</sup> 결론으로 정선은 실경을 그대로 그리기 보다 머리 속에서 풍부한 상상력으로 구성미와 조형성으로 합성하고 변통해 내었다.

### (3) 심사정

12) 이태호: 「옛 화가들은 우리땅을 어떻게 그렸나」, 생각나무, 2010.

13) 겸재 정선(謙齋, 鄭敎(1676-1759): 중국 송-명대의 산수의 이상을 성리학의 종주국인 산수화 형식에 감화 되었던 조선전기 산수화풍에서 벗어나 조선후기 관념의 허상에서 현실의 실상으로 분명한 의식의 전환을 하는 작가

14) 임형택: 「실사구시의 한국학」, 창작과 비평사, 2000.

15) 이태호: 앞의 글

조선후기의 문인화가 중 정선 이외에 심사정(沈師正)이 남종화의 정착했던 경향으로 다양한 화풍에 더 깊이 이해하고 폭넓게 수용함으로써 개성적인 작품 경향을 보였다. 화풍은 조선 중기 절파 화풍으로 포도와 인물화, 화조화를 그렸고, 북종화법과 남종화법이 조화를 이룬 소위 절충화풍의 작품들로 나누어진다.<sup>16)</sup>

남종화풍은 시, 서화가 결합된 윤곽선 위주로 간결하게 그리고 미점이 죄인 산의 묘사 등이 남종산수화와 문인화풍의 지두산수화로 변화 시켰다. 그의 화풍의 특징은 대상을 과감히 생략, 단순화 시키고 그 대상을 크로즈업하여 화면에 꽉채운 그림, 대담한 구도와 붓질, 흑백대비, 강렬함, 변화무상한 아치, 운치, 고상한 인상을 주는 특징이 있다.

#### (4)관아재 조영석의 회화

겸재 정선, 현재 심사정, 관아재 조영석을 시(詩)와 그림을 그리는 대표작가로 사인삼재(士人三齊)<sup>17)</sup>로 불리고 있는 문인화가다. 조영석은 문장이나 글씨로 설명하거나 표현해 낼 수 없는 정신적인 것을 그림에서 찾아야 함으로 “그림의 요체는 현우(賢愚)를 감별하고 치란(治亂)을 명확하게 밝혀 드러내는데에 있다.” 이것이 “육경(六經)과 그 공효(功效)를 함께 한다” 는 것이다. 그리고 “산천, 초목, 인물 및 고금의 의관, 도구, 제도 또한 모두 정확하게 안 뒤에야 바야흐로 참된 그림(眞畫)라 할 수 있고 유용한 기예(技藝)<sup>18)</sup>가 된다고 하였다.” 그리고 그림 안에 천기(天機)가 내재한다는 점이다 라는 말 속에 그림을 단지 기량을 선보이거나 사물을 그대로 표현한다는 일반적인 통념 이외에 그림 속에 수양이나 정신적인 측면을 나타내고 있다 하겠다.

작가의 창작방법론에서는 “그림을 보고 그림을 베껴내니(以畫傳畫) 잘못 되는 것이다. 사물을 직접 마주대하고 그 진실을 그려야(物寫眞) 곧 살아 있는 그림(活畫)이 된다”라고 하며 시문(詩文)을 하는데 있어 그림을 통해 얻게 된 것이 많았다고 하는 기록에서도 나타나고 있다.

작품의 특징은 속화와 인물에 뛰어났고, 강세황이 조영석의 「골법도」에 적은 화제에 필법이 우아하고 금하여 한 점의 세속적인 기운(俗氣)이 없다. 배의 노와 돛대 등의 형상이 편진하여 대충 그리는 사의(寫意)로는 논 할 수 없으니 정말로 보배라 하였다. 후세의 평가로 써는 프랑스의 기메미술관에 <현이도>가 소장되어 있고 이덕무의 심사정 방문기 중 “심사정은 그림에 특

16)이예성: 「심사정의 회화」, 행소박물관, 2010. 전남대학교 전임연구원,

17)진준현: 「관아재 조영석의 생애와 회화」, 겸재정선(1676-1759) 관아재 조영석 (1686-17612)  
현재 심사정 (1707-1769) 서울대학교 박물관 학예연구관, 행소박물관, 2010.

18)진준현: 「관아재고」 권3, 행소박물관, 2010.

성을 가졌으니 당대의 철장(哲匠)이다. 겸재 정선과 더불어 그 명성이 같았는데 후자는 그의 초충(草蟲)과 묵룡(墨龍)의 그림 솜씨는 아무도 견줄 수 없다고 한다”

조선선비들의 18세기 전반~중엽을 대표하는 문인화가는 윤두서와 함께 풍속화와 인물화의 선구자로 일컬었으며 그의 풍속화는 조선후기 최대의 화가 단원 김홍도와 후대 화가들에게 깊은 영향을 미쳤다. 이상의 조선 퇴계, 율곡, 정선, 심사정, 조영석 등은 현대공예와 디자인 세계에까지 정신적인 뿌리를 전승해 주고 있다.

#### (5) 한국역학과 공예, 디자인의 특성

우리의 선조인 고조선 동이족의 점술유래와 한국 성리학의 역리(易理)가 그 근본을 이루는 원천이 되었다. 이기론(理氣論)이나 심성론(心性論)은 「주역」의 “역유태극시생양의(易有太極是生兩儀)”라는 것은 이(理)의 태극과 기(氣)의 음양의 관계와 역(易)의 중점을 어디에 두고 해석하느냐에 따른 이론이라고 할 수 있다.<sup>19)</sup>

한국의 역학은 시대에 따라 그 내용을 달리했다. 고대에는 점술로 삼국시대나 고려시대에는 신비주의적 자연관과 함께 천문, 역법, 의학 등의 과학사상으로 활용되었다. 그리고 주자학의 수용 후에는 윤리적으로 철학적인 원리로서 작용했고, 세종대왕이 창제한 훈민정음과 사상의학 등에도 활용되어 한국인의 정신과 문화에 지대한 영향을 미쳤다. 즉 한국 역학의 특징은 인간을 근본으로 하여 인간이 이룰수 있는 지극한 경지인 인극을 통해 인(仁)을 실현하고 진리를 추구하고자 함이라 말 할 수 있다. 공예품에도 태극과 음양오행표현이 많고 염직공예에 있어 역학의 영향은 전통적으로 오방색, 오간색은 음양오행의 주역과 깊은 관련을 갖고 있어 전통자연염색에 가장 중심적인 색채관의 표준이 되고 있다. 한국의 디자인에는 태극에 역의 조화의 원리가 표현되어 다양한 디자인 표현으로 전개 시키고 있다.

### 3) 복식의 색채 전통 염색의 고문헌적 연구

염색의 고문헌적 연구는 국문으로 된 조선시대 빙허각 이씨의 규합총서에서 (19色) 남(藍), 옥색, 반청(磻青), 반물, 황유청, 보라, 진홍, 연지, 자적(紫赤), 자주(紫朱), 자적색(紫赤色), 주자(朱紫), 목홍(木紅), 선황색(鮮黃色), 두록(頭綠), 괴화(槐花), 황벽(黃蘖), 압적초로 물드린 아청(鴉青)과 번루, 서유구

19)이은숙: 「우리정신, 우리디자인」, 안그라픽스, 2009,

의 임원경제지에서(21色), 남색, 취람, 천람, 천청, 포도색, 단청, 현(玄), 대홍, 은홍, 목홍, 다흥, 소홍, 반홍, 목홍, 자(紫), 우갈(藕葛), 천홍(茜紅), 채홍(蔡紅)등이 있다.

약재로 소개되는 본초강목에서는 (11色) 청, 진홍, 자, 강(絳), 황, 암최초 염색인 청벽(靑碧), 비(緋), 자홍(赭紅), 심황(深黃), 훈화(葦花)를 불드린 약자(若赭), 오배자 염색인 조(早), 산림경제지에는(5色) 아청(鴉青), 남(藍), 다흥(多紅), 반홍(璠紅), 경솔지(庚蟀志)에는(3色) 선홍, 자(紫), 천홍(茜紅), 거가필용(居家必用)에는 청조(青早)(1色), 성경통치에는 (2色) 채홍(蔡紅), 반홍(璠紅), 고금필원(古今秘苑) 목홍(1色), 전공개물(天工開物)에는(30色) 아황(鴉黃), 두록, 포도색, 대홍, 록, 청조(青早), 대홍(大紅), 대홍색, 홍색, 연지법, 홍화병법, 연홍, 도홍, 은홍, 수홍, 목홍색, 자, 금황, 다갈색(연자각 염색), 대홍, 록, 두록, 천홍, 포도, 청, 단청, 취람, 천람, 현, 자, 동의보감에는(5色), 남, 홍, 강(絳), 홍, 자 등이 있고 상방정례(尙方定例)에는 홍, 자, 반홍(3色) 연희식(延喜式)에는(7色) 황, 홍색, 황단색, 심지황색, 천색, 소방목 그 이외 천색, 이외 조선왕조실록 삼국사기, 삼국유사, 고려도경, 무형문화재보고서 등 다수의 문헌이 있다. 이 중에서도 빙허각 이씨의 규합총서와 그 시동생이 기술한 임원경제지에 전통염색방법이 거의 기록되어 있고, 산림경제지에는 쪽물의 다양한 방법과 염재의 재배법이 기술 되어있다. 이상의 고문헌 연구는 이미 본인이 발표한 두 세편의 논문과 보고서<sup>20)21)</sup>에 색명, 염재 염색방법과 과정이 기록되어 있으니 여기서는 생략한다.

#### 4) 음양오행 사상과 오방색과 오간색

음양(陰陽)오행(五行)의 의미와 전통색을 설명하라면 그 설이 생성되었던 사상적(思想的) 배경과 형성(形成)시기와 또한 한민족 토착신앙(土着信仰)의 근간이 된 민간신앙(Shamanism)을 먼저 알아야 한다. 우리의 민간신앙은, 불교·유교 등의 외래 종교가 들어오기 전의 자연적 원시종교의 형태를 벗어나지는 못했으나 종교로서의 제요소를 갖추고 민간층에 깊이 파고 들어와 있던 폭넓은 종교적 기반을 갖고 있었다.

이러한 민간신앙인 샤마니즘은 신령(神靈)이 실재하여 샤만(Shaman)이라 는 주술자(呪述者)에게 붙어 주술자는 신에게 소속되고 神으로서 행동하여 악마를 쫓고 인간에게 복지를 가져다 준다는 신앙이다. 즉 샤마니즘은 샤만을

20)김지희: 「한국전통식물염색」, 영남전통식물염색보존회, 1983, 대구시지원.

21)김지희: 「염료식물재배 및 염작물 제작에 관한 연구」, 교육부 지역개발연구 지원금, 1983.

통하여 초자연적인 여러 가지 영(靈)의 가호를 기구하고 그 힘에 의해 악귀를 쫓으며, 한편으로 악령을 두려워하여 이를 위무(懸撫)하는 심리로 이루어진 이원적(二元的)신앙이다.(김재원, 1993) 이 2원 구조는 자연의 운행 속에 보이지 않는 절대적이고 위대한 법칙이 즉 자연은 음(陰)과 양(陽)이 있는 것으로 생각하고, 이 음양의 이기(二氣)가 상생(相生), 및 상剋(相剋)함에 따라 만물이 생성되는 것으로 믿어 왔다. 이러한 음양의 2원 구조와 삼라만상의 생성(生成)과 소멸(消滅)을 오원기(五元氣) 즉 木 火 土 金 水로 설명되는 것이 오행설(五行說)이다. 이 두 가지 설(說)과 오행을 함께 묶어서 논리체계를 세운 것이 음양오행사상(陰陽五行思想)이라고 한다.

음양의 형성시기를 보면 원래 음(陰)과 양(陽)은 산의 북쪽(응달)과 남쪽(양달)을 가리키는 말로 시작되었고 만물을 형성하는 에너지적 원소로서의 의미를 가진 개념은 아니었으나 춘추시대(春秋時代)에 이르러 음양이 풍(風)우(雨)회(晦)명(明)과 함께 천(天)의 육기(六氣) 가운데 하나로 취급되면서 비로소 음양은 실제하는 어떤 대상으로 가리키는 개념이 되었다. 음양설과 오행설은 고대 동양에서 각각 독립적으로 형성되었으나 중국 전국시대(戰國時代) 중엽에 하나의 사상체계로 통합되었다. 즉 오행설은 중국의 선진(先秦)시대에 설립된 후 한 대(漢代)에 이르러 체계적인 발전을 이루하였다.(김재원, 1993 재인용)

BC 3세기 전반무렵에 천지만물의 생멸(生滅)과 변화를 기(氣)의 모임과 흘어짐에 따라 설명하는 사고방식이 성립되면서 이때부터 음양 성질이 상반되는 그 종류의 氣로 설정하고, 음양 이기(二氣)에 의해 천지자연(天地自然)의 운행을 설명하기 시작했다. 또 음(陰)과 양(陽)의 의미는 설문해자(設文解字)의 부부(阜部)에 이르기를 “음”은 어둡다는 뜻과 함께 강의 서쪽, 산의 북쪽을 가르키며 부(阜)를 합하고 음(陰)자를 소리로 한다. 또, “양(陽)은 높고 맑다는 의미가 있고 부(阜)자를 합하여 양(陽)자를 소리로 한다고 되어 있다.(고재근, 1999)

BC 4세기 초부터 오행(五行)의 개념이 보이기 시작했는데 초기에는 일상생활에 필수적인 물자의 기본재료가 되는 민용오재(民用五財)로 상징화 되었으나 그 후 음양설과 결합하여 5종류의 기(氣) 즉 우주에 존재하는 충만한 5가지의 에너지적 원소로 간주되었다.(김수옥, 1999)

그 후 중국 고대 문헌에서 최초로 오행설에 대한 문헌적 근거는 상서(尚書) (중국 고대 五經 가운데 하나로 「서경(書經)이라고 한다. 상서는 중국 요순(堯舜) 때부터 周의 나라때까지 정사(政事)에 관한 문서(文書)로 공자가 수집하여 편찬한 책이다. 홍범은 상서의 한 편(扁)으로 기자(箕子)가 천지(天地)의 대법(大法)을 메어서 周의 무왕에게 준 것이다.) 홍범(洪範)으로서 홍범구주(洪範九

疇)의 첫 번째가 바로 오행이며 그 순서는 水, 木, 金, 土로 되어 있다. 이러한 5가지 요소는 고대인의 생활에 불가결했던 5가지 재료를 가리키는 것이며 그 순서도 사람의 생명을 유지하는데 가장 긴요한 물(水)과 불(火)에서 시작해서 생활자재인 나무와 쇠붙이를 거쳐 나무를 자라게 하는 모든 것의 기반이 되는 흙에 이르는 요소를 뜻한다.

이러한 오행의 순서는 예기(禮記)(중국 고대 유가의 五經중의 하나, 원문은 공자(BC 551-479)가 편찬했다고 전해지며, 원래는 예경(「禮經」)이라고 하였으며 도덕적인 면을 매우 중요시함.) 의 월령(月令)에 나타난 木, 火, 土, 金, 水의 오행상생(相生)의 순서인 상생설은 상생적 사상에 입각하여 형성되었으며, 제(齊)나라 추연(鄒衍)의 오경(五經)이란 오행에서 발생한 다섯종류의 작용을 말하는 것으로, 오덕종 시설에 따르면 천지가 나누어진 아래 오덕의 전 이에는 일정한 기운이 있고, 거기에 적용한 정체(正體)가 존대한다는 것이다. 상극설(相剋說)의 입장을 취했으며 土, 木, 金, 火, 水의 오행상승(相勝)의 순서로 이 설(說)은 앞의 것을 타파하여 이기고 뒤에 것이 나온다는 상극적(相剋的)사상이다. 이중 상생설(相生設)은 한(漢)나라 초에 복생(伏生)이 체계화시켜 그를 통해 왕조의 변화나 만물의 운동과정을 설명하는 것으로 만물은 반드시 그 생성과정이 있다고 믿고 그 생성적 사상에 입각하여 木, 火, 土, 金, 水의 순서로 되어 음양설과 결합된 음양오행설(陰陽五行說)이 크게 유행하여 오행을 우주조화의 측면에서 해석하고 그것을 모든 일상적인 생활과 색채에도 적용하게 된 것이다.

한국의 음양사상(陰陽思想)은 단군신화에서 그 기원을 찾을 수 있다. 천부인(天符印) 3개를 가지고 360여사의 인간사를 다스렸다는 기록이 바로 음양 사상의 수리(數理)를 내포한 것이다. 이상의 단군신화의 단계를 지나 음양사상이 구체적으로 나타나는 시기는 고구려 유리왕 29년 삼국사기에 의하면 서천(舒川)이라는 내에서 검은 개구리와 붉은 개구리가 떼지어 싸우다가 검은 개구리가 죽은 사건이 있었다. 사람들은 검은색이 북방의 색이므로 북 부여가 멸망할 징조라고 하였다.(김부식, 이병도 역주, 1991)

이 기록에서 오행사상이 그때 이미 나타나 있음을 알 수 있다.

오행설에 따르면 동방 청(靑), 서방 백(白), 남방 적(赤), 북방 흑(黑)이므로 적과 흑, 즉 남과 북이 싸우다가 북(北)이 패한 것이 되는 것으로 생각하였다. 이와같이 중국이나 우리나라에서는 오행사상을 역대 왕조의 고체를 설명하는 필연적 이론으로 구성되었다가 후에 인생사회의 모든 것에 결부되었다.

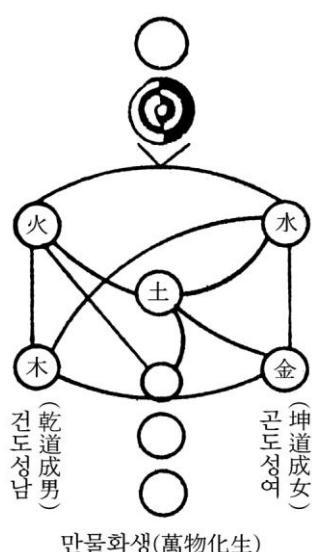
위의 오행(五行)의 관계에는 상생(相生)과 상극(相剋)의 관계에서 삼라만상의 근원이 되는 태극(太極)이 일원(一元)의 개체가 되려면 생성과정이 필요하

고 그 과정을 상극의 다섯단계 순서로 나누어 설명하였다. 즉, 태극 생성의 첫째 과정은 태역생수(太易生水)라 하여 시생단계로 수기(水氣)가 가득찬 상태이며 水氣는 생명의 근원으로 물이 있는 곳에 생명이 있게 된다는 뜻이며, 두 번째 과정은 태초생수(太初生水)하니 木이 된다는 뜻은 시생기의 도움으로 수생목(水生木)하여 안에 있던 생명력이 밖으로 발생하는 발생기를 말한다. 세 번째 과정은 태시생화(太始生火)라 하여 불(火)이 되어 만물이 형상을 이루어 성장 발전하는 것을 뜻한다.

네 번째 과정은 태소생금(太素生金)하므로 금(金)이라 하며 기운이 외적으로 성장 발전하는 것을 억제시키고 내적으로 본질성을 갖도록 성숙시키는 단계이다. 다섯 번째 과정은 태극생토(太極生土)라 하여 흙(土)이 되어 태극이 완성된다고 한 말은 완성기의 단계로 土(흙)은 중앙, 완성, 중심의 뜻도 된다고 하였다.(한영필, 1992)

그 후 추연(鄒衍)은 음양설과 오행설을 통합하여 음양의 기(氣)와 五行에서 발생하는 덕(德)의 소식(消息) 이론으로 사물의 변화를 설명했는데 그의 사상을 대표하는 학설로는 오덕종시설(五德終始說)이며 이설에는 오행의 순서를 木, 火, 土, 金, 水로 차례 차례 생성해 간다는 선양(禪讓)의 형태를 취하는 상생설로 변화해 가며 발전 시켜 갔다.

송(宋)대 유학자로 성리론(性理論)을 최초로 제기한 사람은 주렴계(周濂溪)로 그의 「근사록」에서 태극의 원리를 우주와 인류의 발생에 대해 화생설(化生說)을 주장하였다.

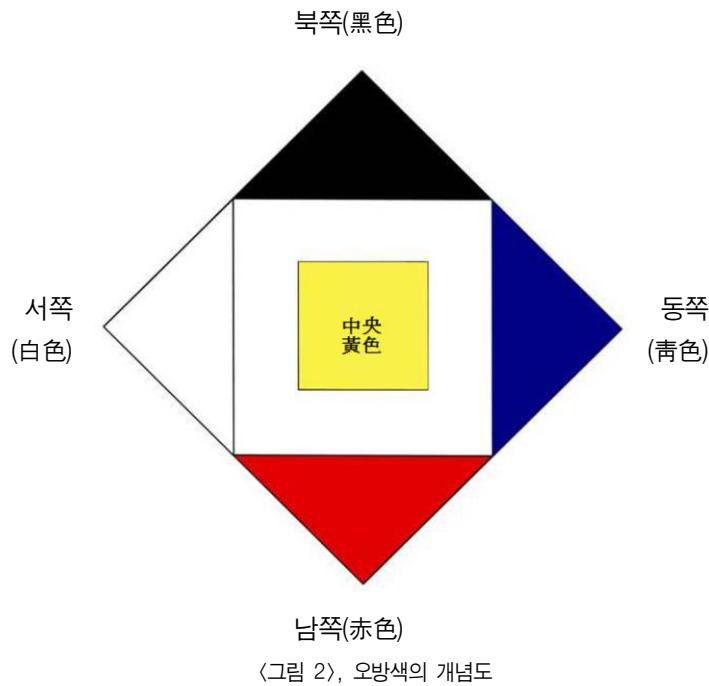


〈그림1〉 태극도  
(우리문화와 음양오행: 출처)

태초에 이 우주는 무극(無極)의 상태이며 적극적인 운동에 의해 태극의 형태로 진화되었는데 태극에서는 이미 음기와 양기의 구분이 생기고 끊임없이 만나고 떨어지면서 이기(理氣)의 조화를 이룬다. 이것을 태극이 동하는 형태라고 설명한다. 태극이 동할 때는 양기가 생기고 한계선(極)에 이르면 멈추는데 이것을 정(靜)의 형태라고 하며 멈춰지는 순간에 음기가 생겨나서 비로소 양과 음의 두 가지 기운으로 나눈다. 이 동작은 계속 반복되고 멈추지 않는다.

음과 양의 작용이 동일하지 않고 동정(動靜)의 원칙에 따라 양은 '변(變)' 하

고 음은 ‘화(化)’ 하는 작용을 반복하여 변화를 유도한다는 것이다. 이 작용의 결과로 가볍고 깨끗한 기운과 무겁고 둔탁한 기운으로 분리되어, 가볍고 깨끗한 기운은 위로 올라가서 하늘이 되고 무겁고 둔탁한 기운은 아래로 모여서 땅이 되었다(김오호, 1996, pp.16–17)라고 주장한 내용 속에 <그림 1>에서 나타나고 있는 태극도의 원리가 <그림 2>의 오방색의 개념도와 공통원리로 적용되고 있다.



## 2. 구전에 의한 염색과 색채

우리나라에서 79–80년대 초까지 제일 먼저 시작하고 전승계보가 있는 염색장인들 만을 기준으로 하여 기술하겠다. 본 필자가 79년부터 80년 초 생존해 있던 전국의 자연염색장인 노인, 할머니를 찾아 조사하여 라디오 녹취를 하고 그 지역에서 전승해 왔던 기록들을 논문으로 발표하고 또한 교육부에 제출하였다.<sup>22)</sup> 그리고 우리나라에서 재배되었던 쪽씨가 전란으로 인해 사라졌던 쪽씨를 다시 유입한 사람은 서울의 예용예 학자, 경남의 조성파 스님, 경북 대구는 김지희 교수이다.

22)김지희: 「염료식물재배 및 염작물 제작에 관한 연구」, 교육부 지역개발연구과제 지원금, 효성기톨릭대학교 산업미술연구소, 1993.

영남지역에서는 고성의 최차주 할머니와 부산의 이점수 할머니가 반물염색을 해왔고 부산의 문남아 할머니(94세)가 쪽색과 흑색 염색을 해온 염색과정을 직접 녹취를 통해 기록하였다. 그리고 경남 창원의 손순아 할머니가 홍화와 감염색과 쪽염색을 해온 과정을 기록해 보존해 두었다. 위의 세분 장인 할머니들은 돌아가시고 그 전승자는 최차주 할머니는 대구의 허순례씨가 이어 받았으나 하지를 않고 있고, 부산의 이점수 할머니(77세)는 양산통도사 조성파 스님(87년 시작)과 대안 스님(87년)께 전승하였고 부산의 문남아 할머니는 김지희 교수(79년 시작)에게 전수하고 돌아 가셨다. 본 필자의 모친인 손순아 장인(78세)은 직접 쪽씨와 홍화씨를 청원해서 재배해 주셨고 김지희 교수가 대구의 팔공산에 재배하고 있던 쪽밭에도 오셔 도와주시고 직접 홍화, 감물 염색을 복원하는데 도와주시고 92세에 돌아 가셨다. 김지희 교수는 그 이후 매년 공개강좌를 대구 가톨릭 대학교에서 개최하여 그 비법을 전국에 공개하였다.

호남지역인 경주 현재 국가 중요 무형문화재 제 115호인 정관채 쪽물장(35세) 나주샛골쪽을 모친인 최정림(66세)에게서 전수를 받았고 나주시 문평쪽의 윤병운 국가 중요 국가무형문화재로 윤대중 아들에게 전수 한 후 올해 작고하였다. 한편 보성에서 차밭과 진광 옹기를 하며 쪽을 재현하고 있던 한상훈 장인이 보고서를 제출 할 즈음 같은 시기의 장인이었는데 일찍 세상을 떠나고 조카별이 되는 한광석 장인이(35세) 그의 삼촌에게서 배웠다고 한상훈씨의 글에는 나타나 있지만 한광석 장인은 누구에게도 배우지 않고 본인 스스로 복원했다고 하여 그 전승 계보가 없어 무형문화재가 되지 못하고 그 지역명장으로 활동하고 있다. 그 외 호남의 황토로써 유명해진 손옥기 장인을 들 수 있다. 제주도의 갈옷은 이영옥장인(64세).과 김일수(71세) 장인이 감물염색을 하여 갈옷을 만들고 있었다. 교수로써 본인 김지희 외 이양섭 교수(78)가 논문을 발표하였다.

## 4장. 연구내용

### 1. 전통옷감 및 염색발생과 시대적 맥락 분석

염색의 시초는 에집트의 나일강 하류지역, 중근동의 디그리스유프라테스강 하류, 홍화의 원산지인 에디오피아로부터 시작하여 인도(印度) 등 고도한 고대

문명의 사회에 이르기까지 발전해 왔다. 그 유물로는 BC 3000년경의 이집트(Egypt)의 테베(Thebae)고분, 미이라(Mummy)전포에서 발견된 담황색, 진황갈색, 황갈색에 흑갈색 줄무늬 등이 나타난 홍화염색과 인도의 마헨조다로(Mahenjodaro) 유적에서 출토된 꼭두서니 목면 단편이 나왔고, 남(藍 : 쪽)염색이 이집트의 미이라 전포에서 발견되었다.

중국에서는 순자(荀子) 근학편(勤學篇) 앞에 푸른 빛은 쪽으로 물들이지만 “쪽보다도 더욱 푸르다” (青取之於藍而青於藍)라고 “제자가 스승보다 낫다” 청출어람(청출어람(青出於藍)라는 말로 쓰여져 있다. 이 책이 쓰여진 기원전 3세기경 이미 중국에서는 쪽염이 성행하고 있음을 증명한다.〈그림 3〉



〈그림 3〉 주신모, 「중국사주사」, 1997.  
(청) 염방중지염황염봉영문침 朱新矛, 「中國絲綢史」,  
1997. (淸) 染坊中之染缸·染棒·擦紋砧

## 2. 우리나라의 섬유소재와 염색

### 1)상고시대와 고조선

우리나라의 염색의 역사는 선사시대에서는 동물벽화에 나타난 것으로 그 대상은 말, 순록, 물소, 산양, 사자, 곰 등을 그리거나 그 동물의 뼈나 돌 등에 조각함으로써 공포를 막는 주술적인 행위로써 나타났던 것이다. 직물 생성의 근거로는 우리나라에서는 응기군 송평리 궁성 행영면 지경동의 유적에는 철제 바늘 크기의 골침(骨針)이 나왔고 구석기 시대에는 깃털이나, 모피 등으로 그리거나 직접 손으로 그리기도 하였는데 주로 광물성안료와 식물성 염료를 사용했으며 구석기시대에 이르러 점차 가죽이나 천으로 된 의류에 처음으로 염색하기 시작했다.

청동기시대에 이르러 바위에 그림을 그리거나 토기, 토우, 청동기의 무늬 등을 표출하였는데 이 시점 토기에 붉은 색, 검은색이 나타나고 있는 간토기 즉 단도마연토기(丹途 麻研土器)에서 광물질 안료를 사용하여 문질러서 구워 광택이나는 토기를 제작한 것을 보아 추측할 수 있다.

청동기 이후 초기 철기시대에 들어서 대표적 유적으로 의창 다호지 유적의 목관묘, 돌 무덤 등에서 동검, 동모, 띠고리 등의 청동기류와 철검, 철모, 꺽창,

손칼 등의 철기류와 칼집, 활, 화살, 두(豆), 배(杯), 합(盒), 소쿠리 부채, 봇 등의 칠기류가 출토되었다. 특히 목태칠기(木胎漆器)의 용기류 중 주칠(朱漆)의 문양과 흑칠을 한 것이 주로 출토된 것에서 당시의 염료 기술을 파악할 수 있다(이건무 등 : 의창다호지 유적 발굴 진전보고 1. 1988).

또한 유적으로 평양의 낙랑유적에서도 칠기류가 출토되었는데 왕우묘(王吁墓) 출토의 채화칠판(彩畫漆盤), 채협총(彩箋塚)의 채화칠협(彩畫漆箋) 등을 낙랑 출토 칠기류의 대표적인 것에서도 염색기술을 엿볼 수 있다. 평양의 낙랑고분에서 잇꽃종자가 발굴되었다는 것은 홍화염색을 했다는 근거가 확실하다.

문헌에 기록된 염색의 시초를 보면 삼국지의 삼한 위지 동이전에 변한(弁韓)과 진한(辰韓)에서 광폭세포(廣幅細布)의 옷감을 짜서 청색의복을 착용하였으며 청색·적색·자색 등의 색실로 문양을 넣어짠 금직(錦織)이 사용되었다. 또 부여의 기록으로는 흰옷을 좋아하여 나라 안에서는 베로 만든 흰옷을 입었고, 나라 밖(즉, 외출시는)에서는 증(繪), 수(繡), 금(錦), 계(罽)를 착용하였다 한다(三國志 : 권 30, 魏志東夷傳, 夫餘, 弁辰).

우리나라는 동이족에서 시작하여 고조선, 삼한시대를 거쳐 고구려, 백제, 신라, 통일신라, 고려, 조선, 일제강점기, 근대 등으로 흘러오는 가운데 그 시대마다 맞는 사상이 지배되고 그 의식구조에 의해 복식과 염색 색채도 변해왔다.

기원 7세기의 사실이 저술된 『관자(管子)』라는 책에 조선문피(朝鮮文皮), 즉 범가죽인 호피를 대단히 귀중한 산물로 기록하고 있다.

우리나라에서 직물을 생산하게 된 것은 고고학적 발굴로 평안남도 온천국 궁산리 신석기 시대의 집터에서 나온 「뼈로 만든 바늘」에 빠어 있는 삼실(麻絲)로 만들어진 베를 위시하여 청동기 시대의 여러 유적에서 삼베 실이 나왔다.

또 다른 섬유 출현의 근거로 볼 수 있는 출토품은 가락바퀴 추인 방추차(紡錘車)가 나온 것이다.<sup>23)</sup> 신석기시대로부터 식물재배는 기장과 수수, 콩과 팥 등의 오곡과 대마(大麻) 및 황마(黃麻) 등의 인피(韌皮) 섬유용 작물을 재배하여 원시적인 수직과 바느질을 했으리라고 추정된다.<sup>24)</sup>

고조선 시대의 조선족은 중국과는 다른 복식문화를 가지고 있었다. 이들의 직물은 인피섬유인 마포(麻布)와 저포(絳布), 갈포(葛布), 견포(絹布)를 입기 시작하였다.<sup>25)</sup>

23) 문경현, 「한국 고대 의복 소재의 염색 디자인 지식」, 한국염색기술연구소, 2003.

24) 『조선전사』 고대편 p.31

25) 『史記』 15 朝鮮列傳 第55

### •부여(夫餘)

부여는 고조선 시대에 조선과 함께 중국에 알려진 나라로, 부여 사람들은 흰옷을 승상했으며 남녀노소 할 것 없이 종일 노래를 좋아했다.

그들은 백포(白布)의 큰소매를 가진 포(袍 : 저고리)와 바지를 입었다. 가죽 신을 신었으며, 나라 밖으로 나갈 때는 명주와 수놓은 아름다운 무늬와 수놓은 채색 비단옷을 입었었다. 모직과 비단으로 된 옷을 입고 나갔다.

백포라는 것은 삼과 모시 및 헉 어저귀를 찌고 겹질 춤을 베껴서 톱칼로 겹겹질을 베껴, 가늘게 가르고 삼아서 날아 메고 짜는 이른바 “길삼” 하여 얻은 직포를 백포라 불렀으며 증(繒), 수(繡), 금(錦), 계(罽)라는 무늬가 있고, 채색이 고운 비단을 생산하였고, 수놓은 비단과 모직물도 생산했었다.<sup>26)</sup>

삼국지 위치동이전에 변한(弁韓)과 진한(辰韓)에서 광폭세포(廣幅細布)의 옷감을 짜서 청색의복을 착용했으며 색실로 문양을 넣어 모직이 사용되었다.

### •예(濶)

예맥(濶貊)은 함경남도(咸鏡南道)에서 강원도(江原道)에 걸쳐 동해안에 있었던 나라였다. 고구려(高句麗)와 같은 종족으로 산천을 매우 좋아하고 범(虎)을 신(神)으로 모시고 삼(麻), 양잠(養蠶), 목면을 생산하였다.

### •삼한(三韓)

삼한을 건설한 민족이 남북의 현재 민족이다.. 예맥은 뒤에 고구려가 통일되고, 한족은 신라로 통일되어 훗날 통일신라 이후 고려의 재통일로 양대 민족은 하나의 단일민족이 되었다.

마한, 진한, 변한에서는 삼베와 양잠을 하여 명주를 생산하고 그 중 진한의 겹포(縫布) 「한포(韓布)」 라 하여 국제적으로도 유명했었다.<sup>27)</sup>

염색을 하기 시작한 것은 「조선의복채수중국(朝鮮衣服採猶中國)」<sup>28)</sup>이란 기록이 이미 전기 고조선 때에 중국의 채색된 의복의 영향을 받았고 염료를 사용했음을 알 수 있다.

## 2)고구려시대

고구려 때는 벽화에서 생활풍속도에 나타난 복식의 색채는 홍색, 청색, 황색, 녹색의 염색 기술과 점문(點紋), 원문(圓紋)의 문양과 함께 삼힐(三緺)의

26) 『史記』 129 貨殖傳第 69篇, 이능화 「조선여속고」, 1927.

27) 삼국지(三國志)『위지(魏志)』 동이전(東夷傳)

28) 海東歷史, 第二十, 第十八

염색기법이 있었으며 그 기법이 신라 공예품에서도 나타나 영향을 주고 있음을 알 수 있다. 또 고분벽화의 처용무에서 오방 오색(五方 五色 : 오정색<사진 1>, 오간색<사진 2>)이 그려져 있고, 왕은 오채(五采)라 하여 색깔 옷을 착용했으며 왕복은 녹의(綠衣)를 입었으며 대신은 청색 옷을 입고 새깃을 머리 양옆에 꼽고 가죽신을 착용했다. 서민은 갈옷(褐衣)을 입었으며 여자는 머리에 수건을 썼다(당서(唐書), 권 220, 동이열전).



〈사진 1〉오방색, 자연염색박물관

〈사진 2〉 오간색, 자연염색박물관

고구려시대는 고급비단인 금수(錦繡)를 생산 했으며 금은 다양한 색채의 실로 짠 제직 비단이며 수는 채색의 무색의 아름다운 수를 놓은 비단 이었다. 붉은 비단과 청색비단을 생산하고 고구려의 고급 명주 생산한 겹(縑)을 한나라에서 평가한 기록<sup>29)</sup>이 보이며 보라색인 자라(紫蘿)로 관모를 만들었다고 기록되어있다.

「구당서(舊唐書)」<sup>30)</sup>에 따르면 국왕은 오색(五色)의 아름다운 비단옷을 입었고 백라관을 썼으며 백성들은 모직옷이나 거친 삼베옷을 입었다. 고구려사회의 날씨는 추운지역이며 토양은 척박하고 어려운 가운데 있으면서도 수당 나라의 침입에도 불굴의 의지로 민족이 단결하여 외세 침략을 이겨낸 특징 있는 민족이었다. 이러한 환경조건 때문에 복식과 색채 문화에서는 옷길이가 길고 주름 잡힌 비단옷이나 텁옷을 많이 입고 무늬는 큰무늬가 많고 금색실로 화려한 오채 장식이 많았다. 특히 군복에 화려한 장식을 가했다. 문양은 삼족 오와 당초문양, 와당문양 등이 특징으로 들 수 있다. 도자기로 만든 독아지인 경우 추운지방 일수록 독 아궁이는 넓어 햇볕이 많이 들어가도록 되어 있으며 강냉이, 감자 등의 밭농사를 많이 성행했던 지역이다.

### 3) 백제시대

백제는 고이왕 27년(260 AD) 때 금색제도를 정하여 신분을 확인하도록 하

29)周書, 卷49, 列傳, 第41.

30)『舊唐書』卷199 上 列傳 149 東夷 高麗

였는데 그 시대에 적색, 청색, 황색, 자주색 등의 색채가 있었으며 그 시기의 유적으로 공주에 있는 송산리 벽화고분(6호분)의 사신도, 일월도와 부여 능산리 고분 벽화의 사신도, 연화문, 구름무늬 등에서도 주, 황, 청, 흑색의 색채가 보여 뛰어난 염색기술을 볼 수 있다.

고구려와 같이 4色 정도로 색을 사용했으며 그 중 황색을 사용 안하고 검은빛인 조색(阜色)과 백색을 사용하고 청색과 자색은 고구려와 같고, 붉은색은 적색을 사용했다. 문양은 연화문, 운문, 화염문, 왕관은 운기문으로 구름과 식물문이 조화된 문양으로 신라왕관과는 다른 특성이 있다.

#### 4)신라 및 통일신라

신라 및 통일신라의 염색기술은 514년 23대 법흥왕때 육부인색준비(六部人色尊卑)의 제도가 정해지고 그 직위에 따라 자색, 비색, 청색, 황색의 옷을 입게하여 자초, 꼭두서니, 남, 황벽, 울금 등의 염재로 사용하였다. 염색 관계부서로는 염궁에 11명 홍전, 소방전, 찬염전 등을 두어 전문적으로 염색을 담당하게 하였다. 신라와 통일신라시대에는 나라가 부강하고 불교가 성행 했으며 선덕여왕, 진덕여왕을 거쳐 찬란한 금속문화꽃을 피웠다. 그리고 왕관은 백제와는 다른 식물문과 사슴뿔과 복합한 독창적인 출자(出字) 형식의 문양으로 새로운 조형 형식을 보였다. 그에 따라 금장식을 사용한 이령이나 떨잠형식의 움직이는 얇은 금판으로 장식을 빛과 함께 아롱지게 하여 극치의 화려함을 나타내었다.

#### 5)고려

고려시대에 들어 삼국의 우수한 염색기술을 바탕으로 사영공장과 관영공장에서 염직물을 생산하고 관영공장에서의 수급장인 도염서(都染署)등에 전문장인인 염료공과 염색공을 두어 염색을 담당하게 하였고 그 중에서도 자초염색은 중국에까지 알려질 정도로 뛰어난 염색기술과 우리나라의 산자초의 특징인 색채가 회색빛을 띠지 않고 아름다운 보랏빛 색채로 띠어난 염색 기술을 나타내었다.

고려시대에 들어온 주자학의 영향으로 전자에서 이미 소개한 인간과 하늘이 일치하고 성리학적 형이상학적 이념으로 모든 공예나 표현양식이 인간의 심성을 순화시키고자 하였다. 불교와 도가사상의 유입으로 실질적 대중의 현 삶과는 다르게 이상적인 표현양식이 나타났다.

## 6)조선

조선시대의 염직물 생산은 중앙집권에 의한 엄격한 사회구조 속에서 주로 양반 계층 이상에 의해 발전되었다. 염색은 경공장(京工匠)에, 청염장(靑染匠), 홍염장(紅染匠), 황단장(黃丹匠) 등 염색장이 분업화되어 염색을 색별로 관장하였다.

경공장에서 생산되는 것과 농촌의 삼베, 모시, 무명 등의 수직물이 조세로 납부되어 양반의 생활물품 및 교역품에 충당되었다. 조선시대의 주된 염색은 홍색, 남색, 자색, 녹색, 황색 이외에 50여종의 염재로써 105색깔 등 다양한 간색을 물들였다.

## 7)근대 및 현대

해방 이후 가내에서 모시, 명주, 삼베, 무명을 가내에서 명맥을 유지하고 있었고 자연염색은 후장에서 기술하는 몇몇 장인 노인들이 그 전통염색 기술을 유지하고 있었으나 쪽씨는 일년초 이기 때문에 단절된 상태였다. 예용해씨와 조성파스님 본인(김지희)의 쪽씨 유입으로 다시 이땅에 전통염색을 다시 복원시켰다.

<표. 1> 고문헌에 의한 시대별 전통색명

시대	청색계열	적색계열	황색계열	흑색계열	백색계열
고구려	청색(青色)	강색(絳色) 비색(緋色) 자색(紫色)	황색(黃色)	조(皐)	
백제	청색(青色)	적색(赤色) 자색(紫色)		조색(皐色)조색	백색(白色)
신라	청(靑), 록(綠) 벽자(碧紫) 표(標), 취(翠)	적(赤), 자(紫) 비홍(緋紅), 비(緋) 자분(紫粉) 멸자(減紫)	황(黃) 자황(赭黃) 황설(黃屑)	흑(黑)	백(白)
고려	청(靑), 창(倉) 심청(深靑) 청벽(靑碧) 표(標) 취색(翠色) 녹색(綠色)	적(赤), 단(丹) 주(朱), 자(緋) 갈색(褐色), 흥(紅) 괴색(壞色), 비(緋) 원홍(嫄紅) 강(絳)자색(紫色) 훈색(纁色)	황(黃), 상(紺) 금색(金色) 자황(柘黃) 적황(赤黃) 자황(赭黃) 천황(淺黃) 황상(黃床) 홍황(紅黃)	흑(黑), 오(烏) 조(皐), 치(緇) 현(玄), 추(緇) 감(紺), 흑청(黑青)	

			토황(土黃) 치황(梔黃) 괴황(木危黃)		
조선	<p>·青色系 청(靑), 남(藍) 심청(深青) 남청(藍青) 복청(福青) 담청(淡青) 번청(燔青) 벽청(碧青) 단청(蛋青) 천청(天青) 품남(品藍) 심람(深藍) 청암(青暗) 남간색(藍間色) 일남(日藍) 표란(標藍) 연란(軟藍) 천란(天藍) 암남(暗藍) 창색(蒼色) 취란(翠藍) 양남(洋藍) 양란(亮藍) 포도청(葡萄青) 포두색(包頭色) 청벽(靑碧)</p> <p>·赤色系 적(赤), 대홍(大紅) 다홍(多紅), 단(丹)치홍(茶紅) 주홍(朱紅) 주홍(硃紅) 목홍(木紅) 비홍(緋紅) 연자(蠟脂) 흑홍(黑紅) 꼭두서니, 강(絳) 훈색(纏色), 비(緋)선 홍(鮮紅) 진홍(眞紅) 심홍(深紅) 천홍(茜紅) 반홍(燔紅) 천홍(天紅) 궁홍(弓紅) 분홍(粉紅) 진분홍(眞粉紅) 담주(淡朱) 천담홍(淺淡紅) 정홍(丁紅) 수홍(水紅) 토홍(土紅)</p>	<p>·黃色系 황(黃), 금색(金色) 심황(深黃) 토황(土黃) 행황(杏黃) 백황(白黃) 아황(鵝黃) 아색(鵝色) 명황(明黃) 담황(淡黃) 치황(梔黃) 자황(栢黃) 송화색(松花色) 두록(豆綠) 토색(土色) 유황(鷄黃) ·朱黃色系 행자색(杏子色) 담자(淡紫) 적황색(赤黃色) 금향색(金鄉色) 금향색(金香色) ·褐色系 침향색(沈香色) 호박색(琥珀色)</p>	<p>·黑色系 흑(黑), 현(玄) 조(早), 흑청(黑青) 오(烏), 향조(香早) 감(紺), 아청(鴉青)반물, 치(緘) ·회색(灰色) 구색(鳩色)</p>	<p>·白色系 백(白), 소색(素色) 지색(紙色) 호소색(縞 素色) 지백(紙白) 설백(雪白)</p>	

## 2. 전통옷감을 사용한 친환경 요인과 생활 속의 미의식과 조형성

전통옷감은 모두 친환경적 옷감이라는 것은 역사의 근거에서도 나타나듯이 당연한 사실이며, 동이족과 단군사상에서 나타난 하늘을 나의 몸이라 생각하며 모든 일상생활을 점술과 음양오행술에 의해 천을 선택하여 생활해 왔던 선대의 풍습들이 전해져 내려왔다. 삼베, 모시, 명주, 무명, 모(毛)종류를 계절에 맞추고 사대부가의 계급에 의해 차용했으니 다른 나라에 비해 다양한 섬유와

오방색 오간색을 통해 색을 선택하였다. 대부분의 주민들은 하늘과 가까이 하기 위한 태양의 빛인 흰색, 소색(천 그대로의 색)을 그대로 입었으며 조선초 기에는 천경사상에 의해 하늘을 닮은 쪽색, 하늘색을 즐겨 입었다. 노래와 춤(가무)를 좋아하는 낙천적인 성격으로 오방색을 좋아 했으나 색금제와 염료구입, 재배의 문제로 사대부가 이외는 주로 냉기나 조그마한 규방공예에서나 오방색깔을 이용하고 만족 할 수 밖에 없었다.

### 1) 명주(견)

견직물의 명칭은 조직에 따라 전통에서 현대까지 –공단, 양단, 명주, 옥사, 숙고사, 갑사, 겸, 라, 모본단, 색동, 실크, 쉬폰, 쟈지, 실크벨벳 등 다양한 종류가 있으나 공통적인 점은 누에고치에서 뽑아서 나온 동물성 섬유이다. 명주의 산지는 예부터 삼백(三白)의 고장이라 불려지는 상주로 지금도 전통적인 명주 생산지이다. 그러나 명주의 무형문화재는 성주에서 보유하고 있다.

견은 기원전(BC) 2560년경 중국의 황제원비 서능의 나조(螺祖)가 누에를 시작, 실크로드를 통해 유럽 등지와 우리나라, 일본으로 전해졌다. 우리나라는 B.C.1170년경 상고시대에 전해왔으며, 백제 상고왕 34년에 일본으로 전했다 한다. 피브로인과 세리신으로 구성되어 있으며, 현대는 과산화수소나 하이드로 설파이트로 표백한다. 자연염료의, 염색성이 매우 좋다.

### 2) 무명

면(綿)섬유는 무명, 아사, 광목, 옥양목, 거즈, 포플린, 데님, 골덴, 타월, 융, 개버딘, 옥스퍼드 등이 있다. 면섬유는 B.C.3000년경 인도의 한 유적에서 목면이 발견된 것을 기원으로 하여 이집트, 아라비아, 중국과 유럽등지로 퍼져 나갔다. 우리나라는 문익점이 1363년 원나라에 사신으로 갔다가 목화씨를 가져와 재배한 것이 그 시초이다. 면섬유는 세루로wm이라고 하는 식물섬유로 되어있고, 모든 표백제에 잘 견디며 알카리, 유기용제, 높은 온도 등에도 잘 견디고 염료와 친화성이 좋으나 명주나 마보다 자연염료에는 미리 처리를 해야 한다. 무명의 국가 중요무형문화재는 나주 샷골 나이로 현재까지 장인이 전승보전되고 있다.

### 3) 모시

모시는 저마, 저마포, 저포라고도 하며 우리나라에서는 주로 충청도 남부지방에 생산되는 특산물이다. 저마(ramie)는 중국에서 많이 생산되며 우리나라에서는 모시라고 하며 충남 한산 모시짜기가 무형문화재로 유명하다. 화학 약품에 대해서는 강한 편이고, 표백에 의해 순백색이 되며 광택이 좋아서 주로 하절용 의류로 사용된다. 모시는 다년초 풀인 모시풀은 사용하되 한해에

세 번 베어서 사용한다. 5월 말에서 6월 초에 한 번 베고, 8월에 다시 베어 사용하고 10월에 마지막으로 베어 그 껍질을 벗겨 만든 사로 직조한 여름용 섬유이다. 옛부터 모시에 명주를 넣어 짠 춘포가 있어 모시보다 부드러워 여인들이 애용한 천으로도 유명하다.

#### 4) 삼베(大麻)

우리나라에 대마가 유입된 기록은 〈삼국사기〉에 삼에 대한 기록이 있으며 고조선때부터 중국에서 유입되어 통일신라부터는 저마포 인모시와 대마인 삼 베로 분리되어 직조되었다. 모시는 왕궁이나 귀족들이 애용되고 삼베는 서민들이 사용하였다. 삼베의 중요무형문화재로는 전남 곡성의 돌실나이와 시도무 형문화재인 경북 안동의 안동포는 섬세한 제작 기술과 황색은 고급품으로 생산되고 있다.

대마(hemp)는 중국, 러시아, 이탈리아, 유고 등지에서 생산되며 거칠고 탄력성이 좋지 못하다. 보통 삼이라고 부르며 우리나라에서는 삼베라 하며 수직으로 짜며 우리나라에서는 보성, 나주, 안동, 청도에서 전통적으로 사용해왔다. 표백이 곤란하고 내수성이 강하여 여름용 의류, 모기장, 어망, 포대, 천막, 카펫용 경사 등으로 사용된다.

#### 5) 모직

모직물은 우리나라 문헌<sup>31)</sup>에서 보면 단비, 쪽제비, 수달, 여우털, 양털, 토끼털, 개털을 사용한 근거가 있으며 모의 주성분은 캐라틴 이라는 단백질이다. 정련하지 않은 섬유에는 불순물이 많기 때문에 방직하기 전에 정련을 한다. 주로 염색 할 경우는 정련된 울솜(Wool Top)이나 모직상태에서 하는데 끓이지 않고 수세하고 온도 변화에 유의 하여 염색시 얼룩 없이 온도가 일정하도록 그 중 용기에서 균일하게 염색해야 한다.

#### 6) 한지

한지는 주로 닥나무, 마, 뽕나무, 서향나무 등의 인피섬유나 면을 만드는 종자섬유, 대마나 마닐라삼, 아프리카 수염새인 잎섬유, 기타 풀 종류인 짚, 대나무, 옥수수대, 쐐기풀을 사용하며, 나무에서 얻은 펄프도 사용된다. 그 중 한지라 함은 닥나무를 대표한 식물섬유를 재료로 하여 우리나라의 고유의 전통방식으로 만든 것을 한지라 한다. 한지는 섬유사이에 공간이 있어 보온성이 좋고 외부와의 차단 효과도 좋다.

---

31) 김영숙, 「한국복식문화사전」, 古代篇, 1998.

한지의 종류는 크게 생지와 숙지로 분류되며 생지는 밭에서 펴내어 건조판에 서 갓 나온 것을 말하며 숙지는 생지에 물을 뿐어 밟거나 다듬잇돌에 도침하여 부드럽게 한 것이다. 전통적으로 전승되고 있는 유물은 사경, 한지옷, 산지실첩, 한지가구, 한지항아리, 한지지승공예품, 다양한 유물이 전승되고 있다.

### 3. 한국 전통 염색에서는 오방색과 오간색 계열과 색채 문화

동양에는 고대(古代)에서부터 오행사상에 바탕을 두고 있는 색채 기념인 5색사(五色絲)가 전해오며 오자(五字)가 들어있는 말은 오방(五方), 오색(五色), 오미(五味), 오성(五聲), 오음(五音), 오경(五經), 오례(五禮), 오룡(五龍), 오륜(五倫), 오성(五星) 등 오행(五行)과 생활에 연관된 관계가 형성 되어 있듯이 이 오색(五色)은 동양적인 우주론적인 체계인 오행설과 결합하여 각기 정해진 방향(方向)과 신성한 동물과 연결시킴으로써 색채 관념을 형성하게 되었다.

또한 오채(五彩)에 대한 기록은 후한 시대의 미술 염직 편에서 볼 수 있는데 그 내용은 “내가 옛 사람의 형상을 보니 일(日), 월(月), 성(星), 진(辰), 산(山), 용(龍), 꽃(花), 벌레(虫)등은 五彩로 장식하였고, 또 제기(祭器), 해초(海草), 불(火), 쌀(米), 분(盆), 토끼 모양의 수(繡), 채색수(彩色繡)등을 五彩로 나타내 五色을 실시하여 복장을 만들었다는 기록(장문호, 1984)은 오채로서의 색채에 관한 가장 오래된 기록인 오방색(五方色)으로써, 동양의 전통적인 우주철학인 오행사상과도 오방향(五方向)으로 결합되었고 그리고 상스러운 4동물(四獸)과 연결되고 동시에 무신도의 색채 사용은 하나의 색채적(色采的) 이론으로 성립하게 되었다.

또한 색채나 향취 및 염색의 발생과 함께 민간 신앙에 의한 모든 자연과 일상생활에서 온 존재 및 사건, 물상은 神의 소산이며 이러한 것들은 오로지 주술(呪術) 행위와 색채의 의미에 의해 효력을 나타낼 수 있다고 믿어 왔다.

이 주술적 사상은 양기(陽氣)의 반대인 음기(陰氣)가 인간생활에 재화(災禍)를 가져 오는데 이것을 물리치는 방법 중에 귀신이 싫어하는 색채를 사용하여 자발적으로 물려 나게 하는 협오적 방법을 사용했었다.

오방색의 비유에서는 설화 가운데 선녀는 오색(五色) 무지개를 타고 다닌다고 나타나고 이 오색이 기본으로 하여 삼라만상의 색채를 만드는 것으로 생각하고 이를 이용하였다.

오행 중 목생화(木生火), 화생토(火生土), 토생금(土生金), 금생수(金生水),

수생목(水生木)은 양자의 기(氣)를 가진 물상끼리 서로 화합되므로 순기능적 조화를 형성하게 된다. 오행상극(五行相剋)은 목극토(木剋土), 토극수(土剋水), 수극화(水剋火), 화극금(火剋金), 금극목(金剋木) 끼리는 서로 화합되지 못하는 역기능을 갖기 때문에 우주 자연의 섭리를 거스리는 관계에 있다.

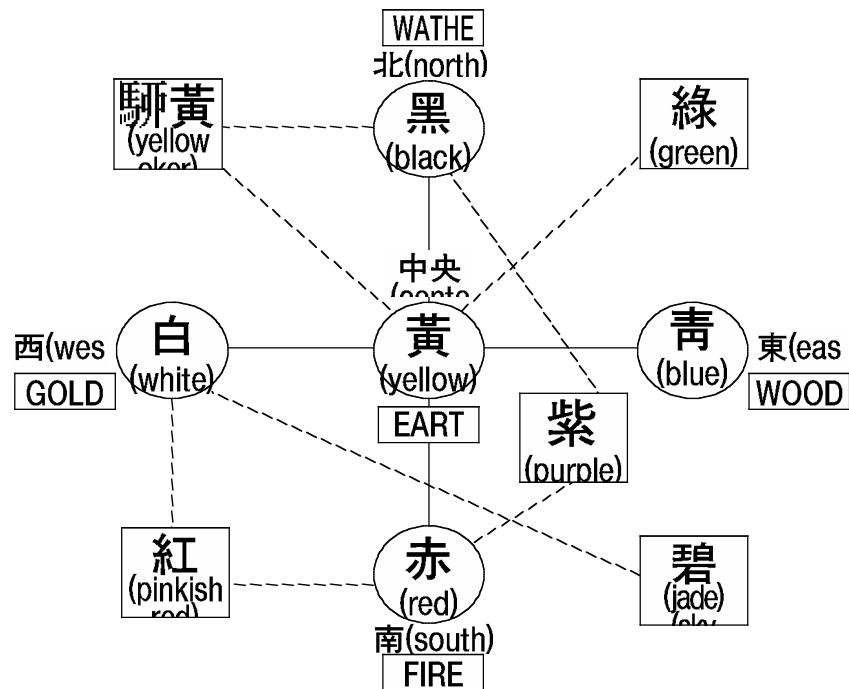
이러한 무리와 부조화의 관계를 이 오행상생과 상극의 원리를 제어함으로써 위로 하늘(陽), 아래로는 땅(陰)을 두고 사는 인간 관계의 삶인 오행(五行)의 도덕적인 방향이 설정되어 그 원리에 의해 살아왔다.

이러한 음양오행(陰陽五行)은 음양의 우주적 이치가 다섯가지 요소로 분류되어 운행하게 되는데 이 중 색의 개념은 방위, 계절 등과의 관계를 가지며 오행에 근거를 둔 다섯 가지 색(色)이 도출됨을 알 수 있다. 이 방위로서의 색(色)을 설명한 일연(一然)의 삼국유사(三國遺事 : 券第3, 이동환 역)에서 보면, 오방색은 다섯으로 구분되어 다음과 같이 제시되고 이러한 오방색은 정색(正色) 또는 오채(五彩)라고도 하였다.

즉, 방위와 색의 관계를 동(東)은 청색(青色), 남(南)은 적색(赤色)으로, 서는 백색(白色), 북은 흑색(黑色), 중앙은 황색(黃色)으로 나타내었다.

이는 전통의 색 개념의 성립에 있어서 근거가 되며, 고구려 고분벽화에서 표현된 청룡(青龍), 백호(白虎), 주작(朱雀), 현무(玄武)의 사신이 방위의 수호신으로써 각기 방위에 따른 색으로 그려졌음을 알 수 있다.

또한 동방과 서방 사이에는 벽색(碧色), 동방과 중앙 사이에는 녹색(綠色),



〈그림 4〉. 五方色의 概念圖(Drawing for concept of five primary color)

남방과 서방 사이에는 홍색(紅色), 남방과 북방 사이에는 자색(紫色), 북방과 중앙 사이에는 류황색(鰐黃色)을 이루고, 이색은 음(陰)에 해당하는 색으로 오간색(五間色)이라고 부른다.

방위와의 관계 외에 천문학적인 관계에서 살펴보면, 청(青)은 봄을, 적(赤)은 여름을, 백(白)은 가을을, 흑(黑)은 겨울을 나타내며, 이는 오행(五行)의 목(木), 화(火), 토(土), 금(金), 수(水)에 대입됨을 알 수 있다. 오방색의 개념도 <그림 4>는 한국전통 표준색명(정시화 : 한국 전통 표준색명)에 제시된 자료를 본인이 벽색(碧色)을 비취색(jade)과 하늘색(sky blue)의 양색을 띠게된다 는 내용과 전체 용어를 영어로 삽입하였다.

이와 같이 우리 민족의 색채의식은 이 오방색에 지배되어 왔으나 음양 오행설이 형성되기 이전에도 우리 고유의 색감인 “검다” “희다” “붉다” “푸르다” “누렇다” 등과 검고, 희고, 붉고, 푸르고, 누렇고 등의 표현이 있었다. 이러한 색들은 오방색의 체계에 의하면 서로 만물의 구성적인 형상을 구체화 시켜 주는 색채 표현으로도 사용되어 왔다. 그리고 18세기를 전후한 실학(實學) 사상과 더불어 우리나라 실용주의(實用主義)의 학문이나 자연 과학적 세계관에 눈 뜨게 되기 이전까지는 자연계의 바탕이 되는 전통색은 오방색 오간색을 근거로 의복과 불교 불전에서나 민속, 회화, 생활 전반에 걸쳐 적용되었다.

이러한 오방색중 양색인 청색(青色)과 적색(赤色)은 색채 자체에 아름다움도 있지만 주술적인 기능이 함께 작용하여 우리 민족의 색채 의식으로 의복에 도 많이 출현되고 있다.

또한 오방색 중 청색과 적색은 남녀의 色, 태극의 색, 하늘과 땅의 색이라 상징하여 제일 많이 사용하여 왔다.

재언하면 청색(青色)은 하늘(天)의 빛-푸른색이라고 하여 <설문해자(設文解字)>에서 동방의 색(東方色也)이다 하였고, 석명(釋名)에서는 청은 태어나는 색이고 사물이 태어날 때의 색의 색이다(青生也, 象物之生時色也)라고 하였다.(박희준, 1999)

오행사상에 의하면 동방은 청색에 해당하는데 청(青)의 기준점은 하늘의 별 자리로 다시 옮겨보면 도양의 28수의 첫 번째 별인 각(角)에 해당한다고 하였으며, 춘분날 동쪽 하늘에 떠 올라오는 열십자의 별은 푸르게 빛나는 별 각성이다. 이것을 보아도 동쪽이 청색이라고 한 단서가 된다고 지적하였다. 청의 고대 문자는 풀초(철 : 申) 아래 일(日)을 하고 다시 그 아래에 열십자(十)를 한 청자(青字)는 풀의 음소리를 가지고 만들어진 글자라는 뜻도 된다. 또한

푸를 청자를 풀초(巾, 칠)자와 흙토(土)자가 윗부분 글을 이루고 달월처럼 보이는 원(圓) 글자의 원래글자는 단(丹)을 쓴 글자이다. 땅에서 새벽 붉은 해가 떠올라온 색을 붉으나 그 곳의 뜨는 별의 빛깔이 푸르기 때문에 동방의 색이 청(青)이 된다고 하였다. 이런 의미에서 우리나라를 청구국(青丘國), 청구조선이라 하는 것도 낮과 밤의 길이가 같은 날, 가장 푸르게 빛나는 별이 뜨는 나라가 청구국이 되는데 즉 생명의 기운이 넘치는 동방의 해가 뜨는 나라가 바로 청구국이라고 하였다.

푸른색을 나타내는 용어로써 남(藍), 감(紺), 감청(紺青), 감추(紺緋), 아청(鴉青), 천청색(天青色), 반물색 등 많은 색이 있지만 染色편에서 다루기로 하고 여기에서는 푸른색의 대표적인 색만을 열거하였다.

적색(赤色)인 땅(地)의 색이라는 붉은색은 〈설문해자〉에서 적(赤)은 “남방의 색”이라 하였고 〈옥편〉에서는 밝은색(朱色)이라고 되어 있다. 또 〈주역설괘〉에 보면 하늘은 크게 밝은 것이 적(乾爲大赤)이라고 하였고 또한 赤은 지 이생화(地二生火)라고 하여 무성한 양(陽)의 색을 취한다고 하였다.

적(赤)의 고대문자는 불꽃염(炎) 아래 흙토(土)를 하고 있다. 즉 흙토(土) 아래 불화(火)를 하고 있는 현대문자 적(赤)자와는 다른 자형을 하고 있지만 모두 땅과 불꽃을 가리키는 말이다.

그리고 밝은색이 주색(朱色)이라고 옥편에서 기술되어 있듯이 주(朱)는 〈설문해자〉에서 “주는 소나무와 잣나무의 나무심이다.(朱心木爲松栢之屬)”라고 하였듯이 소나무 및 잣나무가 속에 남방의 불인 양(陽)을 품고 있는 것을 감춘 것이다”라고 하였다는 뜻은 나무 속의 숨은 주색을 밀하면서 또한 광명(光明)이란 뜻으로도 사용하였다.

그리고 붉은색을 나타내는 색명은 앞서 말한 주색, 비색, 흥색, 적색, 빨강색, 잇꽃색, 강색(絳色)으로 표현되었다. 또 발강의 발 “弗”과 “色”이 합쳐져 발이 되어 그 문자 속에 붉은색이 숨겨져 있다고 했다.

불(弗)은 활(弓)과 살(失)이 모인 글자로 크게 부정을 하고 떨치고 일어난다는 뜻이다. 즉 부정을 떨치고 일어나 화살을 쏜다는 의미로 해석되고 있다. 이 “불”은 “밝아진다는 밝”과 연관을 지니고 있는 색으로 그 색깔은 해가 어둠을 떨치고 햇살을 쏘는 모습인 발강의 “발”은 바로 새벽의 빛깔이며 “발강”은 새벽에 붉게 떠오른 태양(太陽)의 빛이며 양(陽)의 색이다.

이외도 적색(赤色)을 사용한 예로 주부(呪符)는 반듯이 주서(朱書)로 하고, 손톱을 붉게 물들이면 제병(諸病)이 낫는다. 주사(朱砂)를 갖고 다니면 악귀가 침범하지 않는다.

이와 같이 민속의상에 나타난 색채는 상적하청(上赤下青)으로 적색(赤色)과

청색이 같이 사용한 경우가 많다. 그 예로 태극의 색, 청사소홍, 사주보, 혼사의 청홍사(青紅絲), 잇색과 쪽색의 이불 등에서 이것은 민족적인 개념으로 사용되어진 것이다.

음양(陰陽)오행의 의미와 그 설이 생성되었던 사상적(思想的) 배경과 형성(形成)시기를 설명하자면, 한민족 토착신앙(土着信仰)의 근간이 된 민간신앙(Shamanism)은 불교·유교 등의 외래종교가 들어오기 전의 우리의 민간신앙으로 자연적 원시종교의 형태를 벗어나지는 못했으나 종교로서의 제요소를 갖추고 민간층에 깊이 파고들어와 있던 폭넓은 종교적 기반을 갖고 있었다.

오행사상은 중국의 귀문(龜文) 시대부터, 우리나라인 경우 단군 신화에서 그 기원을 찾을 수 있다. 음양오행 사상이 구체적으로 나타난 시기는 고구려 유리왕 29년 삼국사기에서 구체화 한 근거를 찾을 수 있다.

중국은 기원전 3세기에 전국토를 통일한 진(秦)시대에 오행사상은 국가의 기초가 되었던 사상 철학이나 과학기술을 완성시켰다고 전해지고 있다.

오행사상(五行思想)이라고 하는 것은 자연철학(自然哲學)이라고도 말할 수 있는 것이 확립된 것으로 木·火·土·金·水가 지구상 기본적인 구성의 오원소(五元素)로써 인간이 자연계에서 생활을 하고 있는 가운데 통상적으로 가장 중요하다고 생각 하지 않으면 안되는, 국가의 통치이념으로도 삼아 행해왔다.

나무(木)는 불(火)을 만들고 불(火)은 타서 흙(土)으로 돌아간다. 흙(土)가운데에는 여러 가지 금속물(金)이 포함되어 있어 그 가운데서 뭉쳐져서 물(水)이 생긴다. 그 물이 나무(木)를 키운다고 말하는 오행순환(五行循環)의 사상이다. 그것을 기본적으로 하여 방향(方向), 색(色), 계절(季節), 장기(臟器), 맛(味) 등 모든 분야 그 각각에 맞추어져서 창안되어 내려온 것이다.

색채로 볼 것 같으면 동쪽인 나무고 청색(青色)이고 남쪽인 불은 적색(赤色)이고 중앙인 흙은 황색(황색)인데 이것은 현대 색채의 삼원색(三原色)이다. 염료가 아닌 물감에 있어 이 삼원색을 적당한 비율로 조합해서 나가면 여러 가지 색이 표현된다. 이 삼원색에 더해서 꼭 필요한 색은 서쪽인 흰색(白色)과 북쪽인 흑색(黑色)이다. 이 시대에 이러한 색채에 대한 오방색의 관념이 있었다는 것은 이미 여러 가지 다채색을 표현하는 기술이 완성되어 있었다는 것을 말한다.

오간색은 오방색인 정색(正色)과 정색이 물감처럼 배합되어 생기는 색채 개념이 아니라 예를 들면 서(西)백(白)과 동(東)청(青)이 배합하여 벽색(碧色)을 이루어진다는 뜻이 아니고, 서백으로 가까워질수록 청은 얹어지거나 중국에는 새하얗게 되어가는 얹은 벽색이 될 것이고 동청(東青)에 가까워질수록 짙어지

거나 푸르러져서 결국 청색에 가까워지는 색으로 돌아간다는 것으로 오행 원리를 논리적으로 추론함으로써 오간색을 이해할수가 있다. 이러한 오방색계열 색은 물감처럼 총합하여(국립현대미술관, 한국전통표준 색병 및 색상) 만들어 내는 것이 아니고, 염색인 경우 오정색과 오정색 사이에 있는 색으로 전통 문헌에서 사용했던 염재를 사용해서 단독으로 또는 중염(重染)을 선·후 선택하여 또는 해당되는 매염제를 사용하여 오방색, 오간색을 물들이는 것이다.

### 1) 청색(青色) 系列色

#### (1) 청(青) · 벽(壁) · 녹(綠) 계열색

청색은 하늘(天)의 빛이며 푸른색으로 「설문해자(說文解字)」에서 동방의 색(東方色也)이다 하였고, 석명(釋名)에서는 청은 태어나는 색이고 사물이 태어날 때의 색이다(青生也, 象物之生時色也)라고 하였다(박희준:우리빛깔에 관한 문자학적 접근)

오행사상에 의하면 동방은 청색에 해당하는데 청(青)의 기준점은 하늘의 별 자리로 다시 옮겨보면 동양의 28수의 첫 번째 별인 각(角)에 해당한다고 하였으며, 춘분날 동쪽 하늘에 떠 올라오는 열십자의 별은 푸르게 빛나는 별 각성이다. 이것을 보아도 동쪽이 청색이라고 한 단서가 된다고 지적하였다. 청의 고대 문자는 풀철(풀) 아래 일(日)을 하고 다시 그 아래에 열십자(+)를 한 청자(青字)는 풀의 음소리를 가지고 만들어진 글자라는 뜻도 된다. 또한 푸를 청자는 풀철(풀)자와 흙토(土)자가 윗부분 글을 이루고 달월처럼 보이는 원(圓) 글자의 원래글자는 단(丹)을 쓴 글자이다. 땅에서 새벽 붉은 해가 떠올라온 색은 붉으나 그 곳의 뜨는 별의 빛깔이 푸르기 때문에 동방의 색이 청(青)이 된다고 하였다. 이런 의미에서 우리나라를 청구국(青丘國), 청구조선이라 하는 것도 낮과 밤의 길이가 같은 날, 가장 푸르게 빛나는 별이 뜨는 나라가 청구국이 되는데 즉 생명의 기운이 넘치는 동방의 해가 뜨는 나라가 바로 청구국이라고 하였다.

청색계열색에 속하는 색은 방위로는 <표. 3>에 나타나 있는 것과 같이 동(東)쪽을 가리키며, 계절로는 봄(春), 오행으로는 목(木) 풍수로는 청룡을 뜻한다.

양기(陽氣)는 기운을 말하는 것으로 만물이 움직이거나 살아나려고 하는 기운으로 우주의 만물이 생성 발원하는 원천적인 힘이다.

이 힘에 의하여 온갖 종류의 생명이 그 형태가 드러나고 살아서 움직여 공간을 채우는 것을 뜻한다. 따라서 기운이 쇠퇴해 가거나 죽어가는 목숨들을 살리기 위한 방법의 하나로 청색과 관련된 물건이나 청색계열의 염료를 사용

하였다.

청색은 정신적인 영역과 육신의 성장과 번식에 직접적으로 형향을 미치는 민간신앙의 주술적 행위로 사용되었다. 또한 청색은 물·식물 등의 생명을 상징하며 창조, 불멸, 정직, 희망을 뜻한다. 복숭아, 대나무, 소나무 등의 식물은 청색을 상징하고 청색과 녹색은 자연의 色으로, 식물이 성장할 조건을 갖추면 청록색이 된다. 靑綠의 식물이 자라거나 청색이 있는 곳은 인간의 생존이 가능한곳이므로 청록은 심신을 건강하게 해 주는 아름다운 색으로 인식되고 있다.

또 청색 개열 속에 드는 녹색(綠色)의 청황색(靑黃色)이 합쳐진 녹색은 동방 간색(間色)이다.

청색의 염색방법은 지역에 따라 다르게 전승되어 왔다.

## 2) 적색(赤色) 系列色

### (1) 적(赤) · 홍(紅) · 주(朱) · 비(緋) · 강(絳) 계열색

땅(地)의 색, 붉은색 <설문해자>에서 적(赤)은 “남방의 색”이라고 하였고 <옥편>에서는 밝은색(朱色)이라고 되어 있다. 또 <주역설괘>에 보면 하늘은 크게 밝은 것이 적(乾爲大赤)이라고 하였고 또한 赤은 지이생화(地二生火)라고 하여 무성한 양(陽)의 색을 취한다고 하였다.

적(赤)의 고대문자는 불꽃염(炎) 아래 흙토(土)를 하고 있다. 즉 흙토(土) 아래 불화(火)를 하고 있는 현대문자 적(赤)자와는 다른 자형을 하고 있지만 모두 땅과 불꽃을 가리키는 말이다.

그리고 밝은 색이 주색(朱色)이라고 옥편에서 기술되어 있듯이 주(朱)는 <설문해자>에서 “주는 소나무와 잣나무의 나무심이다.(朱心木爲松柏之屬)”라고 하였듯이 소나무 및 잣나무가 속에 남방의 불인 양(陽)을 품고 있는 것을 감춘 것이다”라고 하였다는 뜻은 나무속의 숨은 주색을 말하면서 또한 광명(光明)이란 뜻으로도 사용하였다.

적색(赤色) 계열의 색은 붉다는 개념에 포함되는 적(赤), 홍(紅), 주(朱), 비(緋), 강(絳) 색을 총칭하고 적색의 방위로는 남쪽, 계절로는 여름(夏), 오행으로 화(火), 풍수로써는 주작(朱雀), 신명(神)은 축용(祝融)을 뜻한다. 적색은 따뜻한 남쪽을 뜻하며 만물이 무성하고 양기가 왕성하여 태양과 생명을 의미한다. 적색이나 붉은색은 생명의 근원, 신성, 신비, 두려움의 상징과 신앙의 대상이 되어 생명을 탄생하고 또한 지켜주는 힘으로 이용하고 생명에 대한 숭배의 증거물이 되었다. 또한 적색은 인간을 괴롭히는 천재지변, 병마, 액운, 맹수 등을 쫓아낼 수 있다는 벽사신앙의 색채적 주술성은 인간과 악마의 투쟁을 마술

적 형태로 표현된 것이다. 적색은 청색과 같은 양색으로 음기의 악마를 쫓을 수 있다고 믿었고 가축이나 인간의 질병 치료를 목적으로 사용되었으며 집안, 이웃, 마을, 나라 전체의 건강과 안녕을 기원하는데 사용되었다. 이런 의미에서 음식, 옷가지, 노리개, 악기 등 생활이나 민속 전통 미술에 잘 표현되고 있다.

### 3) 황색(黃色) 系列色

황색계열의 색 중 오방색의 五色인 황색(黃色)은 광명과 부활로 보았으며 금(金), 지황(芝黃) 등이 포함된다. 황색(黃色)은 중앙(中央) 위치인 토인(土人)을 가리키며 생출(生出)의 덕(德)을 나타내며 존귀한 색의 상징으로 중원(中原)의 천자(天子)인 중국의 임금은 황색(中央의 色이라는 상징) 곤룡포를 입을 수 있었지만 대한제국(大韓帝國)의 고종황제 전까지의 우리나라 임금들은 자황색(雌黃色)까지는 입을 수 있었으나 황색 단독색은 공예품이나 여인의 복식에는 입을 수 없었다.

우리나라에서는 대황이 자생하지 않으며 개대황이 자생하여 대용품으로 사용되나 효능이 떨어진다. 백두산에서 자생하는 장군풀(Rheum coreanum Nakai)은 북한에서 양용하고 있다. 또한 위풀으로 참소리쟁이(羊蹄根, Rumex japonicus Houtt)는 들이나 집 근처의 약간 습기가 있는 곳에서 자라는데 비대한 황색 뿌리가 땅 속 깊이 들어가 있다. 또한 대황은 약전에 의하면 현미경상으로보면, 유세포에는 분립, 갈색의 착색물 및 수산칼슘립정을 함유한다. 대황의 단면은 회황색과 황갈색을 띠고 있다.

이와 같이 대황은 우리나라 전통 염재가 아니나 2회 염색을 해보면 전통염재 황련과 유사한 색을 띠어 색깔상으로 볼때는 검은빛은 띠지 않으나 오간색으로는 사용할 수가 있지만 전통 오간색은 아니다.

그리고 “전통염색의 세계” 에 기술된 류황색인 류(駒)는 사전에 “달리 는” 월다말의 검은 갈기(주마흑렵:走馬黑蠶) 라 되어있다. (월다말 : 텔빛이 갈색이고 갈기가 검은말) 이는 검은색과 황색이 배합된다는 뜻이 아니고 검은색과 황색의 사이에 있는 색이라고 해석해야 한다. 전통 염재로 사용할 경우 황련이 적당한 색으로써 2회 염색시 검은색을 띤 옐로우 오커(Blackrish yellow oker)에 해당되는 색이다.

### 4) 흑색(黑色) 系列色

흑(黑), 회(灰) 계열색

흑색(黑色)은 방위로는 북(北)쪽을 나타내며 계절로는 동(冬), 오행으로는 수(水)를 상징하며 임양의 덕(德)을 나타내었다. 풍수(風水)로는 현무(玄武)를 뜻한다. 그리고 북방의 흑색은 만물의 생사(生死)를 관장하는 신으로 여겨지고 있다. 흑색은 뺨간색을 내포하고 다시 뺨간색이 노란색을 내포하고 있다.

조선조시대 흥례(凶禮)때에는 주로 백색(白色)과 흑색(黑色)이 사용되었으며 황색(黃色)은 부분적으로 사용되었다. 따라서 청, 적, 황, 흑, 백으로 이루어지는 색채의 세계 가운데서 백색과 흑색만이 민중에게 허용되고 그 외의 유채색(有彩色:赤·靑·黃)은 상층계급의 생활, 의식 등에 사용되었기 때문에 한국인의 민중생활에는 백(白), 회(灰), 흑(黑)의 색만을 많이 입게 된 연유가 될 수 밖에 없다.

### 5) 백색(白色) 系列色

백색은 소색(素色), 지색(紙色)이라고도 하며 결백과 진실, 조락과 쇠퇴를 의미하며 방위로는 서(西)쪽을 가리키며 계절로는 가을(秋), 오행으로는 금(金), 풍수(風水)로는 백호(白虎)를 뜻한다. 상중(喪中)에 입는 백의(白衣)는 사별(死別)을 뜻하기도 하지만 세속을 벗고 새로운 삶의 세계를 희망하는 소망, 기원의 의미도 있다.

실이나 옷감의 색에 관해서는 표백기술이 발달되기 이전까지는 백색을 소색(素色)이라고도 했다.

예기(禮記)에서 소(素)자는 흰 소(白素) 또는 순백 소(無色 素)라 하여 빛깔이 흰 옷을 소의(素衣:大夫士去國 素衣素裳冠)라 했으며 겨울의 흰 눈을 소설(素雪), 흰 얼굴을 소안(素顏)이라 쓰기도 했으며, 가을을 음양오행의 백색이므로 소추(素秋:秋日白藏, 迹曰素秋(梁元帝篇要))라 했다. 옷감을 짜기 전 실의 원사를 모양이나 염색을 하지 않은 바탕대로의 상태를 소지(素地)라 하며, 결국 표백이나 착색의 기술도 색이라는 것을 생각하고 본래의 바탕에서 시작된 것이라고 말한다면 인류의 색채 문화의 근본은 소색에 있었다고 할 수 있다. (하용덕, 한국인의 전통색과 색채 심리, 명지출판사)

## 4. 전통염색의 시각화 도구화 과정

### 1) 옷감의 전통적 마전

#### ①포(布)의 종류

염재와 가장 관련이 많은 염포(染布)를 기술하면, 마(麻)라 불리우는 식물은 세계에 많은데 그 중 代表의 것으로 대마(大麻 : hemp), 아마(亞麻 : linen), 저마(苧麻 : ramie), 황마(黃麻 : jute) 등이 있으며 염색이 가장 잘 되는 천으로는 명주(紬), 생명주(綃), 노방주(紗), 무명, 면(綿), 아사, 양모, 한지등의 천연섬유를 염색하나 나이롱이나 합성섬유에도 엷은 색은 물들여진다.

전통적으로 사용했던 천의 종류로는 주(紬 : 명주), 무명, 단(緞 : 비단, 양단), 초(綃 : 생초), 사(紗 : 김사), 기(綺 : 무늬 비단), 라(羅 : 새 그물 같은 명주), 갑사, 숙고사, 겹(縑 : 합사비단), 세(緜 : 가늘고 성긴 베), 모전(毛氈), 모담(毛毯), 가죽, 한지등이 사용되었다.

## ②포(布)의 정련

모든 섬유의 염색전처리로써 정련을 해야 한다. 특히 목면(木綿)과 마류(麻類)는 정련 후 콩즙(豆汁)처리나 탄닌처리를 미리하지 않으면 염색이 잘 되지 않는다. 그러나 그 염색된 色은 견(絹)과 틀리게 독특(獨特)한 깊은 맛이 있는 色을 띠게 된다.

마(麻)와 목면(木棉)도 세루로즈라고 하는 식물섬유로 되어 있지만 마(麻)에는 리그닌이라고 하는 성분이 많이 함유되어 있어 목면(木棉)보다 식물염색을 하면 잘 물들여진다. 단 마(麻)의 종류나 정련(精練) 하는 방법에 의해 염색의 효과가 달라진다.

전통적인 정련을 마전이라고 하며 주로 벗짚이나 콩대 등 초목의 가지나 잎을 태워 그 잣물을 받아 천을 삶아 씻어 햇빛에 바래어 표백효과를 보았다.

현대의 방법은 로드유 3g(병두껑 1 spoon 정도)을 넣은 따뜻한 물( $40^{\circ}\sim 50^{\circ}\text{C}$ )에 담궈 하룻밤 담궈 놓았다가 수회 수세하여 건조시킨다.

또한 정확한 비율에 의해 정련하는 방법은 견직물 100을 마르셀 비누 150%(o.w.f : on the weight of fiber : 섬유에 대한 무게비)와 탄산나트륨 10%(o. w. f)을 사용한다면 비누의 양은 견직물 무게 15%인 15g과 탄산나트륨의 양은 견직물 무게의 10%를 사용하여 물은 연수나 정수된 물 5000ml 이상 10,000ml로 95°C의 끓는 물에서 1시간 정도 삶아 뜨거운 물에 3회 해어 찬물에 수세하여 비누끼를 뺀다. 이미 정련이 거의 된 천은  $40^{\circ}\sim 50^{\circ}\text{C}$ 에서 20분정도 담궈 사용하여도 된다.

오염이 심한 경우는 세제나 양잿물에 삶아 더운 물에서 수회 수세하여 짜지 말고 건조하여 사용한다. 단 양잿물이나 세제를 사용할 경우 끓이는 액속

에서 위로 올라와 공기와 마찰되면 얼룩이 생기니 유의해야 한다.

## 2) 염색의 도구

전통적으로 사용한 염색도구는 일상생활에 사용했던 생활 및 음식도구를 사용했다. 현대에 와서는 염색 용기를 따로 두고 사용하는데 다음의 도구를 사용한다.

- ① 스텐 넓은 대야 2~3개
- ② 스텐 찜통
- ③ 잣물 내리는 도구는 전통적으로는 시루, 소래기, 자배기, 널베기와 삼발을 사용하고 현대적 용기는 스텐망으로 바쳐 사용한다.
- ④ 당그레, 채반, 소쿠리
- ⑤ 석회 굽는 로(전문가인 경우 준비하나 석회를 사서 쓸 경우 필요 없음)
- ⑥ 가스버너
- ⑦ 여과포, 스텐망
- ⑧ 쪽자, 젓는 용기
- ⑨ 매염제 타는 용기 4개, 스푼 4~5개,
- ⑩ ph 시험기나 ph 리트머스
- ⑪ 저울, 전자저울, 천평 중 선택하여 사용
- ⑫ 빨래줄, 빨래집게

## 5. 계절에 따른 염재의 선택

식물염색은 자연에서 그 재료를 얻어오는 것으로, 계절에 따라 그 모습과 색소가 달라진다. 그리고 구할 수 있는 염료식물의 종류도 달라진다. 식물 염색은 계절의 변화에 맞추어 계절에 따른 염재 채취와 염색을 함으로써 인간과 자연이 동화가 되어 가지치기나 떨어진 낙엽을 쓴다던지, 과일과 음식류의 패자재를 쓰며 자연이 내어준 염재를 다시 아름다운 색깔로 일깨워 낸다는 것은 자연의 생명을 재탄생한다는 느낌으로 사용하며 자연에 해가 되지 않는 자연의 순환원리를 지켜줘야 한다.

### ① 봄

잎 : 쑥, 제비쑥, 쇠뜨기, 여뀌, 서양민들레, 수영, 새, 아카시아, 닥나무 잎, 칡잎, 장미

나뭇가지 : 사과, 복숭아, 매화나무, 은행, 밤 등 과수원 가지들의 가지치기  
나무껍질 : 횡벽나무, 상수리나무, 떡갈나무, 오리나무, 느티나무 등의 수피  
뿌리 : 뿌리의 눈이 트기 직전의 상태가 가장 적합한 염재다. 꼭두서니, 소리  
쟁이, 호장근, 꽃창포, 뽕나무 등

### ② 여름

잎 : 칡, 누리장나무(취목)잎, 생쪽잎, 아카시아, 소부초, 비파, 억새, 땅비싸리(녹색, 청색류)  
나뭇가지 : 벚나무 종류, 매화나무, 윤노리나무, 아그배나무, 국수나무, 라일락, 앵두나무, 산복승나무 (적갈색)  
열매 : 가래나무나 호두나무의 녹색열매, 한련초 (검정색)  
잎과 줄기 : 조개풀, 환삼덩굴, 참여새, 애기똥풀 (노랑색류)

### ③ 가을

잎 : 아그레나무, 느티나무, 벚나무, 귀룽나무, 벽오동나무, 괴화나무 (적갈색)  
풀 : 도깨비비늘, 갈대, 배초향, 뚱딴지, 개미취, 꽂며느리 밍풀 (녹색, 국방색류)  
가지, 열매 : 오리나무, 가막살나무, 예덕나무, 밤나무, 개암나무, 떡갈나무,  
달맞이꽃, 무궁화 (연갈색~진갈색~흑색)  
벌레집 : 붉나무의 총영인 오배자 (회색, 흑색류)

### 〈늦가을〉

잎 : 신나무, 잣나무, 벚꽃나무, 밤, 프라타너스, 벽오동, 쥐똥나무, 은행, 괴화 등의 낙엽  
열매 : 누리장나무의 보라색(청보라색)  
나뭇가지 : 개옻나무 등 옻나무 (검정색)  
열매 : 오리나무, 도토리, 상수리 등 참나무, 호두

### ④ 겨울

꽃 : 홍화, 지치, 괴화, 메리골드, 국화, 동백꽃은 꽃으로 염색 (분홍, 홍색, 노랑색류)  
과피 : 석류의 과피, 산사, 정향 (갈색류), 연지충(코치닐), 자광충(락) 등 동물성 염재로 전통적으로 수입하여 쓴 염료이다. (보라색, 적색)

### ⑤ 기타 일상에서 얻을 수 있는 염료

땅콩, 포도, 흑콩, 흑미, 양파 껍질, 부추, 무청 등 껍질이나 음식 재료를 삶

은 염액, 울금은 카레에 사용하는 노란 염재이며 포도껍질, 우엉은 연갈색으로 물들여지며 흥차, 녹차, 커피 등 차류가 있다.

## 6. 염색 매염제 및 보조제의 제조와 발견

염료가 천이나 실에 잘 흡착되도록 도와주는 약품을 매염제라 한다. 즉, 섬유에 대한 친화력이 부족하여 직접 섬유에 염색이 되지 않는 염료를 섬유와 결합시켜 염색의 견뢰도를 높여주는 역할을 하며 매염제의 종류에 따라 색상 변화를 가져오게 할 수 있다. 또는 물에 직접 녹지 않는 불용성 염료를 매염제에 의해 추출하거나 환원시켜 염색하는 조제역할을 한다.

이러한 매염제를 필요로 하는 염료를 매염염료라 하는데 식물염료의 경우에는 몇 개의 독특한 염료를 제외하고는 거의 다 매염염료에 속한다.

우리나라의 전통적으로 사용된 매염제에는 명반, 철장(鐵漿), 석회(石灰), 회류(灰類)와 산류(酸類)가 있다. 명반은 무색투명의 결정체로 밝은색을 내는 매염제로 성분은 황산 알루미늄과 황산 알카륨과의 화합물로 고대에는 꼭두서니와 소목 등의 염색에 사용되었다. 철장은 초산에 철 조각을 넣어 파랗게 우려낸 것으로 초산철(삭산철)이라고 한다. 고대로부터 흑색, 조색(皇色), 회색, 갈색 등 짙은색에는 없어서는 안되는 매염제이며 주성분은 초산제일철이다. 또 매염제로 석회, 푸른 광회(礦灰 : 廣灰)는 가장 널리 사용된 석회로 쪽염에 사용되며 노린재나무재와 동백나무재 등과 같이 매염재로 자초의 매염제로 사용되었다. 또 염색에 사용했던 매염제로 녹반(綠礮), 조반(皐礮), 청반(靑礮)이라고 문헌에 나와 있는데 황산 제일철의 속칭을 녹반이라 하는 것으로 그중 조반은 정제가 되지 않은 녹반을 말한다. 위의 3종류가 같은 성질의 것이다.

《상방정례》에는 자적색 토주(吐紬) 한 필에 지초 8근, 황희 (노린 재나무회) 20근, 매실 1근이 소용된다고 하였다. 산단회(山丹灰)는 산나리라고 하는 홍백합을 태워서 만든 재로, 고려시대부터 사용하였다. 사스레피나무재는 새목이라고도 하는 후피향 나무과의 식물을 태운 재로 용도는 주로 잣물용이었다. 벗짚재는 마전에 사용하며 우리 생활 속에서 가장 오래 전부터 사용한 매염재이다. 그밖에 콩깍지, 쪽대, 잇대, 동백나무재, 매밀재, 맹회(猛灰) 등이 있었다. 산류에는 청매를 검게 태운 매실로 초를 만든 오매수(烏梅水)가 있었고, 청매로 초를 만든 매실초가 있었다. 《상방정례》에는 세자궁의 대홍색 숙근초 한 필 염색에 홍화 17근에 매실 13근이 소용된다고 하였다. 오미자(五味子)로 만든 초는 산류에서 가장 많이 사용된 매염제이다. 이것은 염료

와 같은 양을 염색 수일 전에 물에 담가두어 산이 붉게 우러나면 사용하였다. 역시 홍색 염색에 많이 사용하였다. 이 외의 칡쌀미음, 칡쌀가루, 아교물, 턱주초, 청주, 단술 등의 매염제가 있으며 이들 매염제는 3%~5% 이내로 사용하며 매염제에 따라 상온에서 70°C이내에서 처리해야 하는 등의 각각 성질에 따라 처리한다.

## 1) 자연매염제의 제조

### (1) 알카리(Alkari)매염제

#### ① 회습 灰汁(Ash)

회습은 가장 오래된 매염제로 나무재와 벗집재를 주로 이용한다. 나무재는 주로 잡목을 사용하나 동백나무의 재가 가장 좋다. 이 회습의 주성분은 알카리와 소량의 각종 금속염이 함유되어 있다. 제조방법은 동백나무나 벼, 보리의 짚단 잡목등을 단시간에 태워 백재가 되지 않도록 빨강불기가 있을 때 물을 넣은 용기에 넣고 잘 저어서 하룻밤 정도 정치해 두었다가 재와 혼합된 물을 체로 걸러 회습을 얻어서 사용한다. <표. 2> 또 다른 방식은 잡목이나 벗집을 완전히 태운 후 잘 분쇄해 결이 고운체나 바구니에 넣고 그위에 대로 놔두면 재는 밑으로 갈아 앓고 맑은 물이 위에 생긴다. 이 윗물을 잘 떠서 사용하는 것으로 잿물(회습)은 주로 고명도 색채의 매염에 사용한다. 동백나무의 경우에는 완전히 연소시킨 후 잿물을 만든다. 재의 약 10배량의 물을 붓고 수시로 저어주면서 1주일간 방치한 후 상등액을 사용한다.

이와 같이 제조한 동백재나 콩대 잿물을 PH는 대체로 10~11정도의 알카리이다.

#### ① 동백나무 잿물 매염제

①-1 재래식아궁이에서 태운 재를 거두어 시루에 얹고 삼발을 걸치고 소쿠리에 삼베를 깔고 식은 재위에 태운 재를 놓고 그 위에 뜨거운 물을 부어 태운 재를 받는 전통 방식

①-2 흙이 섞이지 않도록 콘크리트 또는 양동이 등을 사용하여 동백나무의 가지와 잎 등을 완전히 태운다.

② 재를 체로 걸러 불순물 등을 제거한다.

③ 완전 연소시키고 체로 쳐 낸 동백나무의 흰 재.

④ 재 100g에 40~50°C의 물 1ℓ 를 붓고, 1주일간 방치한다.

⑤ 상등액을 걸러낸다.

### ② 벗짚 잣물 매염제

흙이 섞이지 않도록 콘크리트 또는 양동이 등을 사용하여 벗짚을 세워 불을 지핀다. 재가 검은 상태에서 끝난다. 완전 연소되지 않고 검게 탄 재를 체로 걸러 불순물을 제거하고, 재의 약 10배 량의 물을 가하고 수시로 저어 주면서 1주일 정도 방치한 후, 상등액을 사용한다. 잣물 내리는 방법은 동백나무 잣물의 경우와 같다.

### ③ 목회(木灰) 잣물 매염제

재래식 아궁이나 화로 등의 재를 이용하여 웠으나, 정원수를 가지치고 얻어지는 줄기나 잎을 잘 태워 백색의 재를 얻어 물 또는 끓는 물에 넣고 수시로 저어 주면서 1주일 정도 방치한 상등액을 사용한다. 잣물 내리는 방법은 동백나무 잣물의 경우와 같다.

## (2) 석회매염제

굴껍질(떡굴), 조개, 꼬막 등의 껍질을 황토가마나 내화벽돌가마에 넣어 장작을 넣은 후에  $1200^{\circ}\text{C} \sim 1250^{\circ}\text{C}$ 정도에서 태워야 질이 좋은 석회를 얻을 수 있다. 이를동안 구워서 3일 아침에 꺼내어 선별한 후 항아리에 넣어 두꺼운 종이를 덮고 다시 한지를 덮은 다음 뚜껑을 덮어 보온을 유지한다. 15일간 보관한 후 열어보면 석회가 가루로 완성되어 있다.

## (3) 알미늄 매염제

알미늄 매염제로서는 옛부터 주로 명반을 사용하여 웠는데, 현재의 명반은 황산알미늄칼륨이라는 황산계 화학 약품이다. 옛부터 자초 및 꼭두서니에 의한 염색 등에 사용되어 웠던 동백나무 등의 재는 알미늄을 다량 함유하고 있으므로 잣물도 알미늄 매염제로서 사용하였다.

### ① 명반

명반은 일반식이  $\text{M}_{\text{a}2}(\text{SO}_4)_3 \cdot \text{M}_{\text{b}2}\text{SO}_4$ 인 복염의 총칭으로 일반적으로  $\text{M}_{\text{a}}$ 는 알미늄(Al),  $\text{M}_{\text{b}}$ 는 칼륨(K)인 칼륨명반이다. 칼륨명반의 매염제(사진 59)로서의 작용은 앞의 잣물 항에서 설명한 바와 같이 알미늄 이온에 의한 배위결합이다. 또한, 고문헌에서 녹반(綠礬) 및 단반(丹礬)이란 용어가 나오는데, 녹반

은 황산제1철이고, 단반은 황산구리이며 그리고 반토(礮土)는 황산알미늄을 가르킨다.(남성우, 1999)

#### (4) 철 매염제

고대의 철매염은 철분을 함유한 진흙을 사용하였으나, 중세(中世)부터는 철장을 만들어 사용하였으며, 녹반도 사용하였다. 철매염 염색에는 초산철이 가장 좋으므로 철장이나, 목초산철을 사용한다.

##### ① 진흙

옛날에는 철분을 함유한 진흙을 사용하였으나, 中世부터는 철장을 만들어 사용하였다. 철분을 함유한 진흙은 매염제로서 흑색 먹(墨)색, 흑갈색 등의 염색에 사용되었던 것이다. 염색한 실을 침지하여 철 매염하는 경우도 있지만 실의 질(絲質)을 상하기 쉬우므로 진흙에 바로 넣지 말고 상등액을 취하여 매염에 이용하는 것이 좋다.

또 염색 후나 흰천을 그래로 진흙 속에 1달간 묻어 두었다가 꺼내면 철장 효과를 볼 수 있다.

##### ② 철장(鐵漿) 및 초산철

현대의 철매염은 주성분은 초산철(삭산철:醋酸鐵)로 예로부터 많이 사용되었던 철매염제(鐵媒染劑)이다. 동의보감권3(東醫寶鑑實鑑卷三), 전부와 산림경제(山林經濟)에 보면 철장액(鐵漿液)은 주로 머리카락을 검게 물들이는데 사용했다한다. 제조방법은 고철(古鐵)을 맥류(麥類)의 즙(汁) 또는 흑사탕(黑砂糖), 초산 등에 넣어 숙성(熟成)시키는 여러 가지 방법이 있으나 여기서는 초산에 의한 방법을 소개한다. 고철이나 철편(鐵片)을 용기에 넣고 초산을 탄물을 넣어 1~2週日 정치해 두었다가 숙성되면 철편(鐵片)을 제거하고 사용한다. 급하게 사용할때는 철편을 가열시켜 용기에 넣고 초산을 加한 물을 넣는다. 그리고 용기에 열(熱)을 加해주면 하루만에도 사용할 수 있다.

고대에서 흑(黑)색으로 염색한다는 것은 대단히 어려운 일이며 전통적으로 흑색으로 염색하기 위해서 먹(墨)을 사용하기도 하였으나, 천연염료를 사용하여 흑색으로 염색하기 위해서는 탄닌을 철 이온과 결합시키는 것 밖에는 없음으로 이 방법은 철분을 함유한 진흙에 의한 작용에서 행해 졌으며, 철장을 철매염제로서 사용하게 되었다. 상기 문헌에 녹이 슨 고철로부터 만들어진 철장과 오배자를 이용해 치아에 발라 치아를 검게 물들이기도 하였고 염색 매염제

로도 사용한 근거가 많다.

철장 및 초산철을 만드는 방법은 여러 가지가 있으며, 전통적 방법으로 만들수도 있고((3)-1, (3)-2), 식초를 이용하여 단시간에 만든 속성(速成)법과 죽으로부터 시간을 두고 만드는 숙성(熟成)법으로 크게 나눌 수 있다.

(3)-1. 전통적인 방법으로는 항아리바닥에 무쇠 동강을 넣고 푸른 잎과 물을 채워 돌로 눌러준다. 기온에 따라 3일 내지 보름정도 방치해두었다가 따루어 사용한다.

(3)-2. 초산철을 만드는 방법은 녹슨 끗이나 무쇠동강 철 부스러기(600g)에 빙초산용액(물 2ℓ )에 초산 15 ~ 30cc넣은 액에 넣고 상온에서 1주야를 방치하면 쇠물이 우러나는데 이것의 웃물을 초산철액이라고 한다.

(3)-3. 다음에 숙성법에 의하여 철장 만드는 방법을 나타내었다.

- ① 쌀  $\frac{1}{4}$ 홉에 물 2ℓ 를 붓고 죽을 만든다.
- ② 철망에 쇠조각 100g을 놓고 불을 지펴 쇠가 새빨갛게 되도록 달군다.
- ③ 죽에 불을 달군 쇠조각을 넣고 다시 20분간 끓여 준다.
- ④ 끓인 죽과 쇠조각을 플라스틱 바스켓에 붓고, 식초 500cc를 가하여 잘 혼합한다.

⑤ 약 1주일 정도 그대로 방치한다. 상등액만을 체로 받쳐 사용한다.

이와 같이 제조한 철장의 경우, 음이온은 초산 이온이므로 초사제1철과 동일하다.

(3)-4. 용기에 철이나 무쇠동강을 1근(600g) 넣고 소금을 반컵 혹은 큰 수저 5 ~ 6스푼(80cc) 넣고 밀가루 2분의 1컵을 넣은 뒤 끓는물을 내용물의 10배 정도 부어 잘 젖어 10일간 따뜻한 곳에 두었다가 여과포나 체에 걸려 병에 넣어 밀봉하여 서늘한 곳에 보관한다.

#### ④ 목초산철(木酢酸鐵)

목재(木材)를 건조하여 얻은 목초산액(木酢酸液 : 목초액이라 하며 식용과 농업용품 중 매염제로는 농업용을 사용한다. 목초산액을 넣어 5배로 희석하여 끓인 다음에 철(鐵)을 넣어 용해하는 원리로 철장 만드는 법과 동일하나 목초액을 넣는 것이 다르다. 제조된 색은 조금의 담황색으로 차미(茶微)가 있는 흑색(黑色)액체이다. 주성분으로는 초산 제일철 타르분을 함유하고 있으며 산화(酸化)하기 쉬우므로 밀폐(密閉)해서 보존한다. 철장(鐵漿)과 같은 초산철(酢酸鐵)의 一類으로 냄새가 強하므로 조금씩 사용한다.

오래된 것은 침전이 생기므로 필히 여과하여 사용해야 하며, 오래되면 산화되어 흑색의 액체가 되므로 가능한 한 새로운 것을 사용하는 것이 좋다.

목초산철과 초산철은 매염시 철장보다 색이 밝게 나오니 색의 명도에 따라 선택 사용한다.

#### ⑤ 탄닌

식물의 잎, 껍질, 열매 등에 특히 감이나 밤에 많이 들어있는 쓰고 얹은 맛이 나는 성분이다. 매염제로 쓸 수 있는 재료는 염재로 사용할 수 있는 오배자, 석류, 감, 녹차, 도토리, 상수리, 밤, 호도 안에 들어 있는 성분으로 식물 염료 매염제로 특히 면에 사용하면 착색 효과가 있고 또한 살균력도 있다.

### (5) 산(酸)매염제

옛부터 쌀 등의 곡물과 과일로 만든 초(酢)가 사용되었으며, 우리나라 문헌에는 오미자초와 매초(梅醋)가 이용되어 왔으나, 현재는 구연산 및 초산이 이용되고 있다.

#### ① 쌀초(米酢) 및 현미초

율금 염색 등의 산 매염 시에 사용하는 외에, 꼭두서니, 자초로부터 염액을 추출할 때 소량 가하기도 하며, 홍화 염색에도 사용한다.

#### ② 매초(梅醋) 및 오매수(烏媒水)와 오미자초

주로 홍화 염색에 있어서 잣물로 우려낸 홍색 색소 추출액을 산성으로 만들어 염착시키는데 사용하는 산성액 매염제로서 매초, 오미자초는 식초로 만들어 두었다가 쓰기도 하고 하루 이틀간 담궈 산성액으로 제조하여 사용한다. 그 중 오매초는 매실을 훈제하여 보관해 두었다가 사용시 끓여서 사용한다.

### (6) 보조 매염제

식물 염색 중 모직(wool)이나 명주(silk)는 동물성 섬유라 염착이 잘 되나 식물성인 면이나, 마, 모시 등에는 색소가 흡수되지 않거나 친화성이 없어 염색이 잘 안되는 것을 도와주는 보조 역할을 단백질 성분인 콩즙 처리나 우뭇 가사리액을 미리 발라서 염료와의 친화성을 돋는다. 또는 키토산이라는 바다 게 껍질에서 얻어지는 것으로 건강식품으로 많이 사용하는 것으로 천에 선매염을 하면 염료의 흡착을 도와 견뢰도를 높여준다.

다음 <표. 2>에서 전통 및 현대매염제를 포괄적으로 나타내었으며 성분을

알고 사용함이 바람직할 것이다.

### ① 우뭇가사리(포해태)

우뭇가사리를 물에 불렸다가 중불에 끓여 아주 부드럽게 녹으면 여과포로 걸러 묘화시(描畫時), 그대로 염료에 타서 쓰거나, 보조재로써 콩즙과 섞어서 엷게 하여 천에 바르거나 주물러서 천에 흡입시켜 사용한다.

### ② 콩즙

누른 메주콩(흰콩) 한컵(1홉)에 물을 부어 하루밤 불려 물을 콩의 양만큼 부어 갈아 여과포에 짜서 걸러 사용하되 식물성 염색시에는 상기의 우뭇가사리 엷은 색과 섞어 10배 정도로 물을 희석하여 사용하고, 광물성 안료를 염색할 때는 2배 정도 섞어 염색한다. 천에 도포시 붓으로 바르거나 손으로 주물러 10~20분 뒤에 건조시켜 1일~2일 후에 염색한다.

### ③ 자연 탄닌 매염제

식물 염색 시 견뢰도가 약한 경우 밤껍질, 후추가루, 밤외부송이, 석류, 오배자, 감, 녹차, 도토리, 상수리에 있는 엷은 탄닌액을 후매염하여 견뢰도를 증가시켜준다.

## 2) 매염의 방법

(1) 선매염 : 면이나 견 등 염색하고자 하는 피염물을 미리 염색시켜 염액에 담가 염색하는 방법으로 염색이 되어가는 상태를 봄면서 염색할 수 있는 이점이 있다.

(2) 후매염 : 염료를 피염물에 먼저 염색시키고 나서 매염하는 공정으로 매염의 가장 일반적인 방법이다. 특이식물염료를 제외한 모든 식물염재를 이 방법으로 염색할 수 있다.

(3) 동육법 : 염료와 매염제를 혼합하여 하나의 염육으로 만들어 염색하는 방법이다.

(4) 봉합법 : 종류가 다른 매염제를 혼합용해해서 매염육을 만들어 매염하는 방법으로 예를 들면 석산나 트룸과 구연산, 중크롬산카리와크롬, 초산동과 초산, 목초산철과 초산의 봉합을 들 수 있다.

(5) 선매염과 후매염의 병용 : 피염물을 어떤 매염제로 선매염하고 염색후 다른 매염제로 후매염하는 방법이다.

〈표. 2〉는 자연매염제와 화학매염제의 특징만 나타낸 것으로 자연매염제는

전술하였기 때문에 중요한 화학매염제의 화학명 및 특징을 제시하였다.

〈표. 2〉 매염제의 종류 및 화학명

매염제	화학명	특 징	기 타
회즙(灰汁) 및 탄산칼륨	•K <sub>2</sub> CO <sub>3</sub> •NaOH등의 일카리 성분과 동일	•알카리 성분으로 고명도(高明度)의 색채의 매염에 사용 •회즙 대용으로 K <sub>2</sub> CO <sub>3</sub> (탄산칼륨)를 사용하여 살색, 다색(茶色), 황다, 적다(赤茶)등 밝은색 매염제 사용. 나무재, 벽지재, 동백나무재-하루밤 정치 후 사용	알카리 매염제 中 가장 오래된 매염제 (媒染齋)
석회(石灰), 생석회(生石灰)	•CaCO <sub>3</sub> , Cao	•소량의 각종 금속 함유 •산화 Calcium의 통합 •검을 상하게 함. 목면에 상용. 투명한 상등액만 사용	Alcari매염제
소석회(消石灰)	• Ca(OH) <sub>2</sub>	•생석회에 물 또는 수증기를 넣어 自色의 분밀화 한 것으로 수산화 칼슘이라고 한다. •赤茶色, 色媒染에 사용. 흑다색, 농다색-일반적 성질은 생석회와 비슷하고 공기 물을 흡습하게 되어 소석회가 됨	Alcari매염제
탄산칼륨	•K <sub>2</sub> CO <sub>3</sub>	•회즙대용 사용(회즙과 가장 비슷한 알카리 성분). 홍화의 흥색소를 추출할 때 회즙대신 사용.	Alcari매염제
명반(소명반)	•K <sub>10</sub> (SO <sub>4</sub> ) <sub>2</sub> ·4H <sub>2</sub> O	•수용성(온수 사용하여 녹임)명반 : 물=1:5. 밝은색 매염에 많이 사용. 소방목 염색시 명반+알미늄 금속과 병행	Alumina 매염제
백반	•K <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> ·Al(SO <sub>4</sub> ) <sub>3</sub>	•명반을 구워서 결정수 제거한 백색 분말	Alumina 매염제
초산 알미늄	•Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> (CH <sub>3</sub> COO) <sub>3</sub> ·xH <sub>2</sub> O	•알루미나 매염제 中 가장 좋은 효과 紫草染 등 가열할 수 없는 염색의 매염제로 효과적임	Alumina 매염제
염화 알미늄	•AlCl <sub>3</sub> ·6H <sub>2</sub> O	•알미늄과 염소의 화합물 무색의 결정(고체)	Alumina 매염제
반토(礮土)	•Al <sub>2</sub> S <sub>2</sub> O <sub>4</sub>	•반토는 황산알미늄을 가르킨다.	Alumina 매염제

〈표. 2〉의 계속

매염제	화학명	특 징	기 타
제일염화석 석산나트륨	• $\text{SnCl}_2 \cdot 2\text{H}_2\text{O}$ • $\text{Na}_2(\text{Sn}(\text{OH})_6)$	•약간 흰색을 띤 결정으로 찬물에 용해, 사용직전에 용해(독극물) •석산소다, 극석산소다라고도 한다. 무색의 수용성의 결정체, 백색분말 강일카리로 구연산으로 중화시켜 사용, 냉수에 용해	Alcari매염제
초산크롬	• $\text{Cr}_2(\text{C}_2\text{H}_2\text{O}_2)$	•회록색의 과립상 분말로 수용성이며 물에 용해하면 흑록색이 된다. 미지근한 물에 용해	Acid매염제
과산화수소	• $\text{H}_2\text{O}_2$	•쪽의 생엽 염색 및 누리장(취목)의 염색시, 산화제로 사용	산화제
하이드로설파이트	• $\text{Na}_2\text{S}_2\text{O}_4$	•남(藍:쪽) 염색시의 현대적 환원제로 사용	Alcari매염제
초산동(삭산동)	• $(\text{CH}_3\text{COO})_2\text{CuH}_2\text{O}$	•염기성 초산동으로 황록색의 분말. 끄거운 물에 용해	$(\text{CuCH}_3\text{COO})_2 \cdot \text{CuO} \cdot 6\text{H}_2\text{O}$ 라고 표시한다.
철장(鐵漿) 초산철(삭산철)	• $\text{Fe}(\text{CH}_3\text{COO})_2$ • $\text{FeCl}_3 \cdot n\text{H}_2\text{O}$	•초록색 결정으로 수용성이다. 철장은 전통적인 철매염을 만든 것을 말하며 백색 혹은 담록의 결정인 백색 혹은 담록의 결정인 제 염화제1철을 가르킨다. 시판용은 회황색 분말, 뜨거운 물에 용해	Alcari 매염제
녹반(綠礬) 청반(青礬) 조반(早礬)	• $\text{FeSO}_4 \cdot 7\text{H}_2\text{O}$	•전통용어인 녹반, 청반, 조반은 사전에서는 모두 황산 제1철이라고 되어 있는데 천연광고매염제로써 녹반은 동(銅)매염, 청반(황산 제1철이나 크롬) 조반은 위의 천연광물매염제의 정제되지 않은 것을 가리킬수도 있음	Akari 매염제
단반(丹礬)	• $\text{CuS}_2\text{O}_4$	•단반(丹礬)은 황산구리(黃酸銅)이다.	
초 산	• $\text{CH}_3\text{COOH}$	•강한 자극성 냄새가 있는 무색의 액체, •식초의 주성분	Acid 매염제
구연산 오미자초 현미초 석류초	• $(\text{C}_3\text{H}_4\text{OH})\text{COOH}_3$	•감귤류의 과실속에 있는 유기산의 성분. •물에 용해. 흥화 염에 사용	Acid 매염제

## 7. 전통염색의 추출과 염색 과정

전통적인 천연염색은 남(藍 : 쪽)염색, 홍화(紅花 : 잇꽃), 자초(紫草 : 지치), 괴화, 꼭두서니, 진달래 염색 등은 일반적인 달여서 염액을 추출해서 염색하는 방법이 아닌 각기 다른 염색 방법을 행하여야 한다.

즉 남(쪽)염색은 불용성 염료를 환원제로 환원시켜 염색 후 다시 산화시키는 까다로운 염색법을 행하여야 하고 또 미리 처리를 하여 염색하는 방법 등 각기 다른 방법으로 염색하는 방법과 또 광물염색과 동물염색도 기술한다. 이외의 일반적인 방법으로 염색되는 염재는 염료에서 가용성(可溶性), 색소를 추출하여 그 염액에서 섭유를 넣어 염색하는 방법이다. 그 염색방법은 염재 식물의 꽃, 잎, 뿌리, 수피, 수목심재, 열매 등을 망치나 막대기로 가늘게 부수어(搘), 확에 넣고 짚고(搗), 맷돌에 갈거나(碾), 연자방아에 갈아서(研, 그 염재를 물에 달이거나(煎) 또는 삶아서(煮) 색소를 추출하여 염색하는 것이 대부분이다. 즉 식물염색중 염색방법은 대체로 자연수에 담근후 가열하여 염액 추출하는 방법과 상기의 남(쪽)-홍화-자초-대자석(황토-적토)염과 흑색인 경우의 진달래나 먹(흑)염 그리고 호도나무, 봇꽃등은 특별한 처리를 해주는 독특한 방법을 취해야 한다.

또 진달래·포도 경우와 같이 염재를 자연수에 담근후 여과하여 염색하고 햇빛에 건조하면서 산화발색시켜야 하는 방법, 소나무의 솔방울일 경우 선매염하여 일차염색한 후 2차 후매염하여 다시 염색해야 하며, 대부분의 염재의 염액추출은 2회이상 추출한다.

각 항에서 중복설명을 피하기 위해서 여기서 공통적인 염색법을 제시한다. 염재의 량은 피염물 무게의 동량으로 정하고 염재를 잘게 썰어 물의 량은 염료량의 5~10배로 정한 후 그물을 회수에 따라 나누어 넣고 물에 넣어 끓여서 비등한 후 20분간 중불로 계속 끓여서 염액을 추출한 뒤 다시 같은 방법으로 3~4회 되풀이 하되 염재가 목재인 경우에는 8회까지 추출해 내어 연, 증, 진의 색에 맞추어 물드린다. 추출하여 여과한 염액은 피염물의 적어도 2배나 4배량이 되어야 염색할 수 있다. 미리 정련(옛날에는 천을 잣물에 삶아 수세하는 정련 과정을 마전이라 했음) 해 놓은 천을 미리 추출해 놓은 염액에 담궈 불에 올려 염색을 끓여 가면서 15분~20분간 염색한 후 내려 놓고 자연적으로 식을 때까지 그대로 정치한 후 잠시 살짝 수세한 후 피염물 무게의 4~5%의 매염제에 넣어 15분~20분간 넣었다가 수세한다. 다시 매염했던 천을 조금전의 염액에 다시 넣어 15분~20분간 끓인다. 그 후 다시 식힌 다음 수세하여 반 그늘에 말린다. 농색을 원할 경우 같은 방법으로 되돌이하여 4회

이상 까지의 과정을 되풀이 염색한다.

대체로 매염제의 량은 명반류의 5%, 석은 2%, 동은 3%, 철량은 1.5 ~ 2%, 산류는 3 ~ 5%의 량을 사용한다.

앞에서 기술한 염색 방법 이외의 염재들은 대체적으로 어렵지 않은 염색 방법이기에 우리나라 문헌(빙어각 이씨, 규합총서 ; 서유구, 임원경제지 ; 송옹성, 천공개물) 및 전통색명에 나타난 염색방법만을 요약제시하겠다.

### 1) 청색계열 염색

#### (1) 쪽(藍染色) 염색

##### ① 남의 생엽염색

어느 지역이던 모두 행해왔던 염색으로 아름다운 옥색(玉色)<사진 3>이나 취남(翠藍) 계열의 색으로, 연·중·진 등으로 색을 낼 수 있으나 견뢰도가 약해 머플러 등 매년 새로 물들여 사용할 수 있는 것으로 사용하기도 한다. 한여름에 쪽풀을 베어 마반에 갈거나 절구에 찧어 그 즙을 내어 얼음과 함께 염색 한다. 또는 동을 후매염하여 독특한 청미빛 연두빛으로 옷을 만들어 입기도 한다.



<사진 3> 옥색, 자연염색박물관

##### ② 남 침출액(浸出液)의 잣물염색(灰汁染色)

이 쪽색은 반물<사진 4>이라 고 하며 바다가 먼 내륙지방(고성, 창원 대구 지역 등)에서 행했던 염색법으로 후편의 쪽풀을 독에 담아 하루를 지난후 쪽풀은 건져내고 초록으로 우러나온 녹색색소에 잣물을 반반비례로 넣어 당그레질을 한 후 며칠 양생시켜 발효가 되면 흑색으로 발효되면 염색한다.



<사진 4> 반물, 자연염색박물관

### ③ 남의 침전염색(沈漬染色)

현재 무형문화재로 지정되어 있는 나주 지역과 명장으로 있는 보성지역 이 외 전국에서 행하고 있는 일반적 침전남법이다. 침전남제로는 쪽풀을 항아리에 담아 물을 넣고 하루를 지나 색소를 우려낸 후 석회(조개를 태운재)를 넣고 당그레질을 하여 색소를 니남(침전남)을 만드는 것을 침전남이라 한다. 이 침전남에 잿물과 발효제를 넣어 7일~15일 발효한 후 염색하며, 침전남<사진 5>에 의한 쪽색이 된다.



<사진 5> 침전남, 자연염색박물관



<사진 6>복합염, 자연염색박물관

### ④ 남(藍)의 복합염

- 가. 남을 가열(加熱)시킨 숙남(熟藍)과 생남(生藍)의 복합염
- 나. 남의 가열숙남과 괴화와의 복합염<사진 6 >
- 다. 침전남(니남)과 생남의 복합염

### (2) 남(藍:쪽)의 발효염색

전통염색을 문헌 및 구전(92년 조사)에 의해 본인이 교육부에 보고서를 제출(93년) 한 후 1회부터 매년 공개강좌를 개최하고 비전으로 가내에서 내려왔던 염색기법들을 공개한지 15년이나 흘러 어지간한 염색법은 누구든지 알고 있으나 남의 발효염색만은 몇몇 전문가만이 연구행하여오다, 올 해 여름 박물관 대학 교육에서 모든 기법들을 공개 하였다. 공개 전까지, 산업적으로 활용하기 위해 현대 쪽염색은 침전분말에 현대 환원제를 이용하여 이루어지고 있었으나 화학적으로 빨리 강제로 환원시킨 쪽 염색은 그만큼 빨리 바래지고 변화를 초래하기 때문에 대량생산인 경우 환원제 양과 온도, 염색 회수 등을 고려하여 제품화 되도록 하는 이론 및 실기경험을 쌓아야 할 것이다. 또한 자연발효남은 본색(本色)으로 표현하고 일반 현대남과 가격차의 구별을 해야 할 것이다.

쪽의 발효염색은 자연적으로 만든 질 좋은 침전남(니남:쪽앙금)에 콩대로 잿

물을 만들어 장인의 농담색 선택에 따라 침전남의 4배 ~ 10배까지의 비율로 앉혀 올해 같이 여름 더위에는 바깥에서 30°C~35°C로 일주일~열흘 이상 발효를 시킬수 있는 날짜 여유가 많으니 전통적으로 발효할 수가 있고, 가을이 되면 온돌방에 두고 이불을 덮어 지속하여 발효시킨다. 이 때 전통 발효제 단술, 탁주초, 엿 등 자기 경험에 의해 선택하여 발효 시키면 화학발효를 한 만큼 환원이 되어 쪽색은 연두에서 녹색을 띠어 염색을 할 수 있도록 된다. 후처리에 관한 것은 차후 기회에 기술하기로 하고 간색인 벽색(碧色)에 대해 “전통염색의 세계”에서 기술된 내용에 대해 언급하겠다.

벽색을 내는데 쪽염을 할 수 없는 이들이 행한다는 갈매나무, 쥐똥나무, 오디, 검은콩, 운지버섯 등의 염색을 한다고 기술되어 있는데 갈매나무 이외는 전통 염재가 아니며 벽색이 아닌 그 유사색으로 천연염재를 사용한 일반 염색 일 뿐이다. 그리고 「잉물은 청보라가 못되면 차라리 옥색이라 했다」에서 「잉물」이란 용어는 국어사전에는 없고 전통염색문헌이나 구전에서 「아청색」의 지방방언으로 나타난 용어라고 제시되어야 할 것이다.

그리고 경주지역의 「청두」는 본인도 만나 보았는데 마찬가지로 사전에는 없는 구전에 의한 지방방언으로 중국에서 지금도 재배되고 있는 마남(馬男)이란 쪽 종류이다. 요람보다 잎이 크고 두꺼워 남색소도 많이 나는 쪽 종류로 본인은 우리나라에 서 재배되었던 쪽 종류라 별씨 중국에서 유입하여 재배한 지 10년이 가까워지고 있는 실물로 전통적으로 청대(青袋)를 만들어 약재로도 쓰고 있는 쪽 식물이다.

### (3) 녹색(綠色)계열 염색



〈사진 7〉 녹색(綠色), 자연염색박물관 회수에 의해 미리 원하는 색을 결정한 후 차후 즉 쪽물을 들이고 후에 괴화, 울금, 황벽 등을 회수에 맞추어 황색계열 염색을 한다.

염재 한가지를 물들이는 녹색염은 녹엽이나 계절에 맞는 녹색계열 염재 단독으로 염색하는 방법이다. 이 염색은 전통염색이 아닌 현대염색이지만 소개하자면 녹염의 채취는 5월~6월까지 채취하며 생엽이 변질되지 않고 건조시에

선흥색(鮮黃色), 두록(豆綠), 단청(蛋青), 녹(綠)색〈사진 7〉으로 기록되어 그 염재가 고문헌에 기록되어 있다. 전통적인 방법은 알칼리가 필요한 염색을 먼저 들이고 그 뒤에 일반 염재를 중염으로 들이는 복합 염색이다. 쪽염의 염료 농도,

도 녹색기를 잃지 않는 잎, 또한 삶아도 녹색기를 잃지 않는 녹엽을 선택해야 한다. 잡초풀, 푸른 잎, 쪽, 아카시아잎 등을 채취하여 3회까지 채취할 수 있다.

녹색잎의 색소는 크로로필 그 자체의 형태로는 불안정하고 서서히 분해해 버리기 때문에 엽록소의 추출은 녹색 이외의 다른 색소를 제거하기 위하여 알칼리를 가해 상온에서 미리 다른 색소 즉 황색, 갈색 계열 색소를 빼낸다. 같은 방법으로 2회에서 6회 정도가 되면 녹색의 아름다운 녹색액이 되며 사용시 산성으로 하여 염색한다. 염액을 가열해 80°C가 되면 천을 넣어 끓은 후 불을 약하게 하여 10분간 염색 한 후 들어내어 식힌다. 그 후 2%의 초산동으로 매염하여 수세한다. 다시 염액에 초산을 1% 가한 후 매염한 천을 넣어 상온에서 다시 후처리 한다. 수세한후 그늘에서 건조한다. 농색으로 하고자 할 경우 수일간 방치한 후 이상의 과정을 반복하여 중염한다.

## 2) 적색(赤色)계열 염색

### (1) 홍화(잇꽃) 염색

오방색에 들어가는 적색은 소목 염색을 하되 명반을 선매염하여 얻을 수 있는색 또는 1차 소목 염색을 한 후 홍화염의 농침전액을 중염으로 복합된 적색을 홍색을 중염하여 좀더 밝은 적색으로 쓰기도 한다. 홍색(紅色)은 오간색으로 홍화를 염색하되 홍화염색은 일부 일본 학자도 인정하듯이 한홍(韓紅)이라 하여 우리나라 방식으로 물들여 진홍이나 대홍을 낼 만큼 농색인 홍색을 물들이거나 또는 연지(臘脂)를 만든다. 그들은 「韓紅」을 한홍(寒紅)이라 하고 있으며 또한 연지는 절홍「絶紅」이라 하여 빛이 나는 연지 제조와 선려한 홍색을 물들이고 있다.

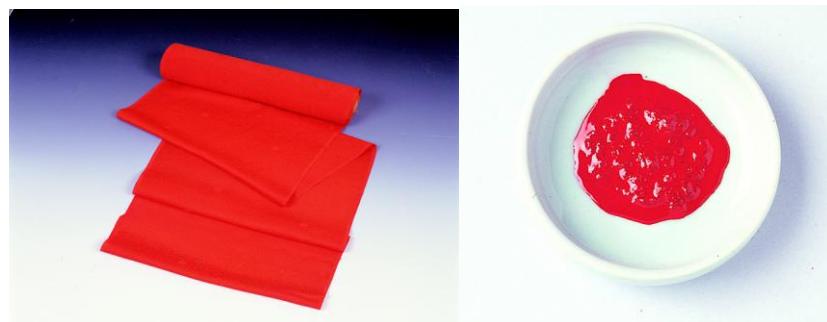
한홍 염색법은 12월부터 3월 중순까지가 최적의 시기로 우리나라의 경우 자초에 사용되는 동백의 가지나 벚꽃 잎으로 하여 염색하는 법이다. 우리나라 개오기법과 같은 방법으로 홍화의 성분에는 황색의 칼타민(caltamin)과 적색의 칼타몬(caltamom) 색소가 있는데 동물성 섬유에는 황색이 친화성이 있어 잘 들여지는 것으로 규합총서에는 노랑색도 개오기로 물들여 밀거리(안감)로 사용하고 있으며, 식물성 섬유에는 홍색이 친화성이 있어 홍색이 잘 물들여 진다. 먼저 수용성이 황색을 추출하여도 남은 색소가 있는데 완전한 홍색소를 추출하는 방법으로는 개오기(규합총서의 개워내다의 古語)법을 사용하는 것이다. 이 때 사용하는 천은 면이 성긴 쇄포를 사용하거나 올이 성긴 면, 마섬유도 가능하다.

염색방법은 규합총서의 문헌에 의하면 홍떡만들기와 진홍(眞紅)을 물들이는

방법은 홍화(紅花)만의 염색으로 홍화(잇꽃)가 감빛으로 물어졌을 때 그릇에 찢어 넣고 도꼬마리잎(蒼耳葉)을 덮어 삭혀(즉 발효시켜서) 둥글게 만들어 말려 저장해둔다.

염색방법은 홍화(잇꽃)를 큰 항아리에 넣고 단물(軟水)을 부어 오래둘 수록 좋으니 비록 달포(15일)를 두어도 좋다. 이 경우도 겨울일 경우 달포를 두어도 상하지 않으나 여름철에는 하루안에 노랑물을 빼어, 벌레가 생기기 쉬우니 빨리 홍색소 염색까지 처리하여 물들여야 깨끗한 홍색을 염색할 수 있다.

재는 콩까지가 제일 좋고 쪽대와 홍화(紅花)대도 좋다. 재는 사용할 당시 불에 태워 재가 빨갛게 되어 불이 완전히 꺼지기 전에 시루에 담고 물을 내리면 처음과 물이 합쳐 따뜻하여 알맞은 것이니 조금 더 끓여 잇주머니에 부어 첫물을 내리고 다시 팔팔 끓인 맹물을 내루어 추출해 내되 잣물을 가하면 붉은 적갈색 색소가 우러난다. 이때 팔팔 끓인 맹물은 바깥 전통솥에서 끓인 물이 식어 온도가 50°C이내의 맹물이 되어 홍색색조 변화를 막아 줄 수 있을 것이다. 이후 오미자즙을 가하여 중화시켜 홍색염액을 받아서 연지 만들 것은 미리 따라내고 나머지액이나 새로 홍색소를 만들어 홍색 염색<사진 8>을 한다.



<사진 8> 홍색염색, 자연염색박물관

<사진 9> 연지, 자연염색박물관

연지제조는 염색을 하지 않고 한지나 샤로 밟여 하룻밤 수분을 빼 홍색소를 방치해 두면 홍화의 염료총이 생겨 연지가 된다. 맨 위에 순수한 홍색소가 남는데 이 연지(纏脂)는 금빛이나 녹색빛을 띠기도 하며 황금색이 윗부분에 나타나는 연지<사진 9>가 된다.

홍화로 물들인 천은 견뢰도가 약하다고 하지만 옛 유물에도 홍색이 나타나며 지금까지 전해져 내려오고 있고, 본인이 작업복으로 실제 사용해 몇 번이나 빨아 입어도 색깔이 변하지 않는 경험이 있다.

그리고 자연염색에 있어 본인의 견뢰도 검사나 실험 결과를 보아 10회 이상 물들인다는 것은 시간상, 경제상 무의미하다. 옛날 쪽물 구전을 통해 하루에

2번씩 물들여 25일간 물들이면 50회가 최고인 경우를 들었어도, 고문헌에는 7번 이상 물들인 기록을 찾을 수 없었으며, 최근의 한국이나 일본의 인간문화재들은 8회 정도가 최고 회수로 제한되고 있었다. 오래 들이면 천이 상하는 경우가 허다하고, 시간상이나 인력소모가 많기 때문이다.

### (2) 꼭두서니(茜根) 염색

꼭두서니과에 속하는鄧굴성 질의 다년초인 꼭두서니를 이용한 염색법의 하나. 꼭두서니(일명 가삼자리) 넝쿨의 황적색 수염뿌리는 예부터 염료로 사용되었다. 이는 황색이 도는 붉은색 물감으로 문현(三國史記 本草綱目)에 나오는 비색(緋色)은 이 꼭두서니에 의해 염색된 홍색으로 주황빛을 띤 홍색<사진 10>을 물드린다. 신라에는 자색(紫色) 다음으로 비색을 사용했다는 기록이 있다. 그런데 이 꼭두서니의 홍염은 견뢰도는 좋으나 염색법이 까다롭고 용해가 어려워 매염제를 반드시 사용해야 하는 대표적인 매염염료이다.

매염제는 명반을 사용하여 붉은색을 만들어야 한다. 무명에 염색할 때에는 잿물로 매염한 후 명반으로 처리한다. 잿물에 의한 매염법은 차가운 잿물에 먼저 담가 놓는다. 다음 50~60°C 정도의 꼭두서니를 우려낸 물에 다시 담가 얼마간 놔두면 선명하고 황색이 도는 붉은색이 곱게 된다. 잿물 매염 대신 철매염으로 하면 갈색이 된다.



<사진 10> 꼭두서니 염색실, 자연염색박물관

### (3) 오미자 염색(五味子染色)



<사진 11> 홍화의 매염제(오미자), 자연염색박물관  
오미자를 염료로 하는 염색 미지근한 물에 오미자를 담가 붉게 우러나면 식초를 약간 떨어뜨리고 명주를 담그면 불그스레한 분홍색으로 물이 드는데, 오미자의 분량과 담가두는 시간에 따라 색의 농도를 조절할 수 있다.  
오미자는 분홍으로 들이기도 하지만 홍화 염색시 오미자를 3일정도 담궈 붉은 빛으로 된 식초를 만들어 미리 잿물에 추출된 홍화의 붉은색소(칼타민)을 추출한 후 오미자 식초(酸)로 중

화시김으로써 비로소 홍화염액이 빨강색으로 발색되어 그때에 천을 넣어 염색 한다. 이 오미자는 화학구조가 규명되지 않았지만 홍화의 매염제<사진 11>라 본고에 기술하였다.

#### (4) 소방목 염색



<사진 12> 소방목, 자연염색박물관

콩과에 속하는 상록교목(常綠喬木), 우리나라에서는 자라지 않는 남방 식물로 적황색 목재 부분은 홍색계 염료<사진12>로 쓰이고 뿐 리는 황색 염료로 쓰인다. 조선시대에는 소목(蘇木)이라고도 불렸으며 수입 초기인 삼국시대에는 소방목(消防木)이라 불렸다. 『조선왕조실록』에 남민국(南蠻國) 소산이라 하였듯이 원래 열대지방 수목인데,

적황색 목재가 염재가 된다. 신라 때부터 수입하여 소방전에서 염색하여다. 홍색 계통을 많이 사용한 조선시대에는 수입량의 증가로 수입제한과 사용금지 상소가 빈번하여 논란의 대상이 되었던 염재이다.

#### (5) 단목(丹木) 염색

단목이라함은 소방목의 심재가 붉기 때문에 단목이라 했으며, 단목은 소방목을 말하며 다음의 강색, 소방목, 목홍염색도 같은 염재를 사용한 것이다.

### 3) 자색(紫色) 계열색 염색

#### (1) 자초 염색

자(紫), 자적(紫赤), 자주(紫朱), 주자(朱紫), 포도색(葡萄色), 천청색(天青色)으로 기재되어 사용되어왔다. 이 염색 쪽물을 들인 후 홍화를 드린 경우 한국에서는 자색(紫色)이라 하여 이 색을 중국에서는 홍남(紅藍)이라 나타내었고 일본에서는 이남(二藍)으로 표시하고 있다.

소목염색 후 동매염을 하면 자색이 되기도 한다. 오간색에 사용한 자색은 자초 뿌리를 물들인 후 그 자체 염색으로 8회를 염색하여 자색을 만들거나, 자초뿌리 염색 후 소목 염색을 하여 중염을 하여 자색<사진 13> 을 낼 수도 있다.

최근에 자초 뿌리가 한국산이 귀해 주로 중국산을 많이 사용하는데 전통방식

으로 하지 않고 술이나 (에탄올 성분), 메탄올을 추출하여 염색하는 경우가 많다.

자초의 전통방식 염색은 뿌리를 곁가루와 안가루를 구별해서 물에 넣어 국자를 떠서 염색하는 법으로 연도라지색만 낼 수 밖에 없었다. 또 다른 전통방법은 동백회 선매염을 하여 수일간 묵혀 두었던 천을 준비해 두고, 물에 식초를 넣은 따뜻한 액에 자초뿌리를 담궈 두었다가 절구로 찧은 액을 받아 염색한다. 같은 방법으로 수회 반복하여 60°C이내에서 염색한다.

현대방법으로는 석유와 에테르를 제외한 알코올류로 염색을 추출하고 동백나무 잣물로 선매염하여 염색하는 방법을 택한다. 명반이나 식초로 처리하면 적자색, 동백나무나 노린재나무 잣물로 매염하면 어두운 자색을 얻을 수 있으며 염색할 경우 동백회가 제일 잘 되며 식초를 가하면 붉은 자색(紫色)이 된다.

최근 행하고 있는 화학적 추출 방법은 쉽게 추출이 되나 인체에 해롭고 또 빨리 탈색되어 오래 보관하기가 어렵다. 오래 걸려도 전통적 방법으로 행하되 과학화의 원리중 좋은 것은 취사선택하여 사용하는 것이 좋다.



〈사진 13〉 자초염색, 자연염색박물관



〈사진 14〉 황벽염색, 자연염색박물관

#### 4)황색 계열 염색

이 황색(黃色)을 물들일 때는 치자(梔子)를 민가에서 흔히 재배하여 음식물 및 의료 등의 염색에 널리 사용하였으며, 이외에도 황백나무껍질, 회화나무의 꽃(과화)열매, 물푸레나무의 껍질, 매자나무의 껍질 등으로 황색을 물들였고, 다할색(茶割色)은 정향나무, 감나무, 밤나무, 오리나무, 참나무 수수대와 잎을 이용하였다.

최근 전통염색의 세계에 기술된 황색을 사용한 대황(大黃)은 전통 문헌에 기록된 염재가 아니며 대황(학명:Rheum undulatum L)(두산백과사전

Emcyber & Encyber.com은 원산지가 중국이며 주로 약용으로 대소변불통, 실연변비, 세균성 하리, 혈뇨 등의 치료제로 많이 사용되었다. 이명으로 회량, 화삼, 천군, 장군(將軍), 생군(生軍)으로 불리어졌으며, 장군이라는 명칭은 그 효과가 매우 빠르기 때문이며, 오래된 것들을 배출시키고 새로운 것들을 공급하는 것이 적을 무찌르고 전란을 안정시킴으로써 태평한 시절에 이르게 하는 장군과 비슷한 점이 있으므로 장군이라는 명칭이 생겼다고 기록되어 있다.

### (1)황벽 염색

황벽은 가장 선명한 노란색염료이며 연두빛이 나는 레몬옐로우색이다. 황벽 껍질의 주성분은 알카로이드성분 베르베린(berberine)이다. 황벽은 선명하게 염색되는 단색염료이며 식물성섬유보다 동물성 즉 명주나 모에 더 잘 염색되며 세탁시 색이 빠지므로 염색하기 전 오배자, 도토리, 밤 등의 탄닌계 염료로 먼저 염색한 후 황벽을 물들이면 매염제 역할이 되어 염착이 잘된다.

잿물을 선매염하면 선명한 황색이 되고, 백반 매염하면 투명한 황색〈사진 14〉으로 견뢰도를 높일 수 있다. 철매염을 하면 황록색, 동매염하면 갈색빛 녹두색, 철매염에 의하여 진갈색 녹두색으로 염색된다. 복합염을 할 때 연색으로 쪽염색 후 황벽을 들이면 두록색을 낼 수 있다.

단지 황벽은 햇빛에 약하니 건조할 때 줄이 생기지 않도록 주의해야 한다.

### (2)치자 염색



〈사진 15〉 치자염색

치자(梔子)염색은 붉은색에 가까운 적황색(赤黃色)〈사진 15〉으로 염색된다. 치자는 40°C에서 1시간 이내에 추출해야 하며 50°C부터 안정성이 떨어져서 90°C에서는 색소가 급속히 파괴되고 중성(pH6~7)일때 추출효과가 좋으며 알카리나 산성용액에서는 색소가 파괴된다.

매염제로 백반이나 타르타르산나트륨을 사용하여 농도는 5~10%가 적당하다. 비단, 명주에는 선매염을 하는

것이 좋다. 그리고 수세시 완벽하게 수세하는 과정을 하며 마친 후 건조해야 한다.

주의할 점은 갈변의 원인인 열매 아래쪽의 녹색꽃대 부분을 잘라내고 사용하면 갈변을 막을 수 있다.

### (3) 올금 염색

올금염색은 뿌리를 분말로 하여 뜨거운 물에 녹여서 끓여서 염색하는데 뿌리가 건조되었을 때나 생올금일 때도 절구에 찧어 끓여서 염색한다.

올금은 뿌리에서 노란색을 얻는 직접성 염료이며 매염제에 따라 변하는 다색성 염료이다. 색소는 쿠르쿠민(curcumin)으로 초산을 넣으면 노란색, 잿물에서는 붉은 색으로 변한다. 철매염을 하면 갈색, 석회매염을 하면 호박색으로 염색된다. 올금은 덩어리째로 사용하면 색소가 잘 나오지 않으므로 잘게 썰거나 강판에 갈아 가루로 만들어 두었다가 물에 풀어 염색하면 편리하며, 에칠알콜에 추출해서 염색을 하게 된다.

철매염과 명반매염을 동시에 하면 금차색을 얻을 수 있다. 명반과 구연산 같은 산성 매염제에서 선명한 노란색을 얻을 수 있다. 햇빛에 약하므로 그늘에서 건조시킨다.

### (4) 황련 염색

황련염색은 뿌리와 줄기를 이용한다. 황련은 다른 염료와 혼합하면 침전을 일으킨다. 동물성 섬유인 명주나 실크에는 류황색(驃黃色)<사진 16>인 어두운 노랑색이 염색되지만 식물성 섬유에는 탄닌산이나 탄닌이 들어 있는 오배자, 밤, 석류 등으로 선매염을 한 후 백반 후매염을 한다. 치자보다 겉Յ도가 높고 황벽이나 황련으로 염색한 옷에는 벌레와 곰팡이가 슬지 않는다는하여 예부터 아기 배냇저고리나 산모옷으로 사용해 왔다.



<사진 16> 황련염색(驃黃色), 자연염색박물관

### (5) 대황 염색

대황을 얇게 썰어 그대로 가열 추출하여 3회까지 추출하여 합친 액으로 2회 나누어 물들인다. 명주 견섬유는 잿물, 명반, 산매염으로 녹황색을, 동매염으로 녹두갈색, 철매염으로 국방색을 들이고 철과 석회매염의 봉합으로 진갈색을 들인다. 양모인 경우 무매염을 황색, 명반 매염으로 적황색을 얻을 수 있다.

### 5) 흑색 계열 염색

전통문화에 있는 흑, 회색 계열 염재로는 오배자, 소목(蘇木), 백약, 진피, 진달래뿌리, 솔나무, 양매(楊梅) 등이 기록되어 있고, 이 외 최근 달맞이꽃 나무나 신나무 등이 있으며 외래종으로는 빈랑, 로그우드 등 몇 가지가 있어 한 염재만으로 물들일 수 있다.

우리나라 전통 흑색〈사진 17〉은 바닥이 갈색류가 된 암갈색흑색이 있고 회색류의 흑색, 치색, 구색등이 있으며 쪽이 배경이 된 청색미 현색, 조색, 청조색 등이 있고 청색과 녹색류의 복합으로 이루어진 압두록색이 있다.

구전에 독항아리에 신나무염재와 무쇠동강을 한 달 이상 담가 두었다가 무쇠솥에 끓이는 방법은 삼베나 무명 등 올 성진 섬유는 얼룩이 덜 지지만 명주나 올이 고운 섬유는 불가능 하다.

고대부터 사용했던 진흙을 사용하는 방법은 진흙을 미리 담아서 철분기를 빼고 제한된 시간에 해야만 천을 상하지 아니한다. 숯을 사용할 경우 가내에서 절구나 분쇄기로 뺏거나 그 재를 받아 걸러 마음이나 아교를 사용하더라고 고운 천인 경우 분말 밀도(Mash)가 커서 얼룩이 지기 쉽기 때문에 유약가는 봇토밀에서 액체로 갈아 사용해야 곱게 물들여 진다. 먹을 사용할 경우 송연묵이나 유연묵을 사용해야지 흔히 시중에서 파는 기본 먹은 색도 나쁘고 염색의 질이 나쁜 결과를 초래해 사용하지 않는다. 진달래 뿌리나 가지를 실험한 결과 같은 색으로 나오기 때문에 아름다운 꽃을 보기위해 꽃이 편 후 가지를 채취해 물들여야 자연공해를 막을 수 있다.



〈사진 17〉, 전통흑색, 자연염색박물관



〈사진 18〉, 소색, 자연염색박물관

## 6)백색 계열 염색

전통적으로 소색(素色)〈사진 18〉은 베틀에서 그냥 내려온 그대로의 색이지만 그것을 잣물이나 햅볕에 바래 마전하여 옷을 입었다. 그런 의미에서 소색은 베틀에서 바로 나온 황색이나 연갈색에서 마전한 색까지를 말할 수 있다.

최근 현대인들은 탈색해버린 새하얀 색을 옛날의 소색을 내기 위해 자황(雌黃)이나 상색(桑色 : 어린뽕나무), 유근피 나무를 1회만 염색하여 소색으로 사용하기도 한다.

## 8. 마무리과정의 다듬이질

### 다듬이질과 홍두깨질

전통적으로 천을 직조하거나 천 염색을 했을 경우 다듬잇돌에 천을 광목에 싸서 다듬잇방망이를 서로 마주 앓아서 다듬이질을 하였다. 이것은 현대에 있어서 다리미질을 하거나 다리미로 매끈하게 다려주는 행위와 같다. 최근 염색 가들은 다듬이질을 잘 하는 분이 많지 않아 전문적으로 다듬이질을 하는 할머니에게 의뢰하여 전통다듬이질 효과를 그대로 맛볼 수 있다.

천을 다듬잇돌 위에 올려놓고 다듬잇방망이로 약 20~30분간 양쪽 끝에서 끝으로 오가면서 골고루 두드리면서 다듬질을 한다. 이때 다듬잇돌 넓이와 접어놓은 천의 폭이 잘 맞지 않으면 두드리는 과정 중에 모서리 부분의 천이 상할 수 있으므로 주의한다. 또 다듬잇방망이로 두드릴 때 중간 중간에 접어놓은 천의 위치를 바꾸면서 다듬어야 풀이 골고루 스며들고 잔주름이 잘 펴지며 주름이 펴지고 광택이 난다. 그러나 모시, 명주와 같이 올이 고운 옷감은 위와 같이 다듬질이 끝나면 옷감을 접었던 부분에 주름이 잡혀 줄이 생긴다. 그러므로 접어서 생긴 줄을 없애기 위해 가운데 부분이 약간 불룩한 원통형 방망이인 홍두깨로 다듬질을 해서 마무리한다.

다시 다듬잇돌 위에 올려놓은 홍두깨를 앞뒤로 굴리면서 골고루 방망이로 두들겨 다듬질한다. 접힌 주름이 안쪽까지 완전히 펴지면, 홍두깨에 말린 것을 풀고 축축한 기운이 남아 있으면 줄에 널어 살짝 다시 말린다.

홍두깨에서 잘 다듬은 명주는 다림질을 한 것 이상으로 매끈하고 구김이 없으며, 옷으로 입었을 때 구김도 잘 가지 않는다. 그러나 모시나 삼베는 다듬잇돌 위에서 많이 두들기면 천이 해지거나, 풀이 섬유 조직을 막아 통풍이 잘 되지 않아 여름에 덜 시원하다. 그러므로 모시나 삼베는 주로 발로 밟아서 다듬고, 홍두깨에 올려 1~2시간 살짝만 다듬는다. 자연 염색된 천은 전기다

리미로 쉽게 다림질할 수 있으나. 풀을 먹여 다듬는 과정을 거치면 색감과 올이 반듯하여 뻣뻣한 감이 덜하고 정교해진다.

한편 명주는 풀을 연하게 해야지 농도가 짙으면 풀에 의한 얼룩이 많이 생긴다. 전통적으로 다듬이와 홍두깨를 5~6시간 잘 다듬는 기술이 있는 분인 경우 명주 천에 아롱무늬가 나타날 만큼 광택이 난다.

홍화로 염색한 흥색 계열은 열에 약하므로 풀을 먹여 다듬는 방법이 좋으므로 홍화로 염색한 것은 거의 마른 후에 홍두깨에 올려 다듬는다. 만일 전기다리미로 다릴 경우에는 깨끗하고 얇은 천을 위에 깔아서 색소 등이 다리미 열판에 달라붙지 않으므로 꼭 천을 깔고 다려야한다. 염색한 직물에 물을 뿌리면 얼룩이 생기므로 스팀다리미를 사용하는 것이 좋다.

또 풀을 먹일 때에는 연한 색부터 하되 같은 계열의 색 순서로 해나가야 풀물에 다른 색이 물들지 않는다. 매염제도 같은 매염제를 사용한 순서대로 넣는 것이 좋다. 같은 매염제끼리 풀을 먹여야 매염제에 의한 색의 변동을 막을 수 있다.

■  
제 2부

## 디자인 DNA 기초연구

## 1장 왜 디자인DNA인가

각 나라마다 그 민족의 사상과 디자인 철학으로 독특한 스타일의 디자인을 가지는데 이를 ND(Native Design)<sup>32)</sup> 라고 하며 한국의 ND는 마땅이 한국인의 본연지성(本然知性)이 그 주체가 되어야 한다. 즉 한국인의 철학과 사상이 주체가 되어 서양의 합리주의와 정신적 추제가 한국철학과 디자인의 만남이 필요하며 그 자체가 디자인의 정체성이 된다고 믿고 있다.

디자인에 한국사상을 일깨어 주어서 한국의 독창적인 명품 브랜드(Brand) 디자인을 만들기 위해서 또한 21세기의 문화의 시대에 지금까지의 부가적인 가치에서 본질적인 가치를 창출하는 개념으로 확대 재생산되지 않으면 안된다. 세계는 과학의 발달로 정보화 되어 가고 라이프스타일이 변화되어 이에 적응되는 새로운 사고와 구조변화가 필요로 하여가고 있다. 따라서 이전의 객관적이고 획일적인 기준에 따라 생산되는 기능적이고 실용성과 획일성이 더 이상의 가치를 가질 수 없게 되었다. 즉 전에 해왔던 객관적이고 분석적인 방법론에 의해 외형을 디자인하고 이윤을 추구하던 협의(狹義)방법에서 벗어나 인간과 인간, 인간과 자연 간의 관계를 잇는 문화적 영역으로 변화하지 않으면 안되는 시점을 자각 있는 디자이너 들은 확인하게 된다. 이러한 문화를 전달하는 분야로 탈바꿈 해야 할 경우, 첫째 디자인 DNA부터 발굴하지 않으면 안된다. 한국의 DNA는 민족의 혼과 자긍심, 역사 속에서 누구나 인정 할 수 있고 한국의 DNA를 발굴하기 위하여 자연환경과 소재에 대한 연구를 시작하기 시작했고 현대 디자인의 위치는 물질을 넘는 정신적 형이상학적 요소가 내포 되지 않으면 안된다. 자기주변의 환경에서 발생한 사상을 알면 다가올 상황에 대한 대처를 빨리 이해하고 처리 할 수 있게 된다. 이러한 디자이너와 사고의 이해는 다른 사람에게도 영향을 미치게 되어 사회 전체에 파급되고 다시 세계화까지 영향을 미칠 수 있다. 이 경향들은(Trend) 디자인의 미적 가치를 결정하고 특성화하는 요소가 되며 디자인 주체로 발전 시켜 나갈 수 있다.

다시 말하면 디자인에 있어 DNA는 상기의 문화를 전달하는 정신적 디자인 제품을 창안하기 이해서 뿐만 아니라 문화, 교육, 사회, 환경, 경제등 다방면에 중요한 장의적 요소를 확인하게 하여 그것을 활용하게 함이 DNA발굴의 중요 핵심이 된다.

---

32)이은숙: 「우리정신 · 우리디자인」, 안그라픽스, 2009.

## 2장 연구체계와 분류

자연염색 전체를 오방(五方)이라는 큰주제 아래 生, 氣, 純, 然, 用 등의 5가지<sup>33)</sup> 미적 기호를 택하기로 했다. 자연염색의 모든 분야를 5가지로 분류하여 그 특성을 자연염색의 색채의 미적 기호로 선택하여 5가지 미적 기초와 생산으로 분류할 경우 1)표현성, 2)물성(物性), 3)용(用), 4)의(衣), 5)산업제품화<sup>34)</sup> 안에서 전통, 공예, 디자인과의 만남을 추구하고자 한다.

### 1. 염색소재

#### 1) 오방색과 오간색에서 찾는 염직포 DNA

##### 음양오행과 오방색 계열색

음양오행사상과 그 상징되는 색의 의미는 앞부분의 오방색 계열에서 이미 기술하였기 때문에 본 내용에서는 오방색 계열색에 의한 내용과 색동색에 대한 의미에 대해 고찰해 보고자 한다. 정신적·물리적 우주의 모든 존재를 다섯의 방위로 보려는 오행설은 색채까지도 다섯계열로 규정짓고 우주의 모든 개념을 다섯 가지 기본색과 연결 지우고 있다.

전통적으로 많이 사용한 오방정색과 오간색을 방위와 함께 색명을 나타내면서 대표적인 오방 계열색을 열거 하겠다.

〈표. 3〉 오방색 계열의 색명과 염재를 나타낸 색명

오방 (五方)	오정색 (五正色)	오간색 (五間色)	계열색명 (系列色名)
동(東)	청(青)	벽(碧) 녹(綠)	청계(青系): 창(蒼), 람(藍), 아청(鴉青), 청현(青玄) 벽계(碧系): 치색(翠色), 옥색(玉色) 녹계(綠系): 연두(軟豆), 유청(柳青), 창황(蒼黃), 흑유색(黑柳色)
서(西)	백(白)		유백색(乳白色), 소색(素色), 설백색(雪白色), 지색(紙色)
중앙 (中央)	황(黃)	류황 (駒黃)	황(雌黃), 송화색(松花色), 심황(深黃) 및 울금, 치자색(梔子色), 괴화색(槐花色), 황련색(黃蓮色)
남(南)	주(朱)	홍(紅)	홍계(紅系): 천(茜), 비색(緋色), 대홍(大紅),

33)장미진: 「전통에서 혁신으로」 국제 자연 염색 심포지움 및 전시, 전시회 큐레이터 서문에서  
빌췌, ISEND, 2008.

34)김지희: 「전통에서 혁신으로」 국제 자연 염색 심포지움 및 전시,-자연염색에서 피어나는 아름  
다운 고유색과 향기- 자연의 빛과색, 세계인의 감성을 물들이다.- ISEND, 2008.

	적(赤)	자(紫)	훈색(纏色), 주(朱), 진홍(眞紅) 자색계(紫色系): 흥남(紅藍), 자(紫)
북(北)	흑(黑) 현(玄)		오(烏), 조(早), 흑(黑), 회색(灰色), 구색(鳩色), 치색(緇色)

〈표. 3〉에서 나타난 오방계열 속에 들어간 전통색명은 전통염재명을 나타내기도 한다. 〈표. 3〉에 제시한 황색계열에 본연구자는 괴화(槐花)와 황련(黃蓮: 깽깽이풀)을 추가하고 백색에 설백색(雪白色), 지색(紙色)을 추가시키고, 적색, 홍색에 강색(絳色)과 주(朱)를 삽입시켰다.

- (1) 청색: 쪽(藍)
- (2) 적색, 홍색: 황화(紅花), 연지, 꼭두서니
- (3) 황색: 올금, 대황
- (4) 녹색계: 쑥, 억새, 쪽+황벽(괴화)
- (5) 자색계: 자초, 자광, 소방목
- (6) 갈색계: 밤, 석류, 감, 도토리(상수리나무), 호두
- (7) 회색, 흑색계: 물푸레나무, 달맞이 꽃, 오배자, 송연묵

## 2) 문양

- (1) 삼힐문양: ① 교힐, ② 협힐, ③ 납힐
- (2) 호형방염
- (3) 염회 및 채회
- (4) 목판염
- (5) 금박문양염

## 3) 규방공예에서 찾는 DNA

- (1) 바느질(침선), 자수: 수저집, 바늘방석, 주머니, 땅기, 골무, 벼선, 벼선본, 안경집, 붓집
- (2) 보자기
- (3) 이불, 베갯모
- (4) 장신구: 노리개, 열쇠패, 떨잠, 굴레, 조바위, 아얌, 남바위, 토시, 고무신.
- (5) 염색한지: 한지서책, 한지부채, 서전지, 색실첩, 지승공예, 실패, 바느질함.

## 3장 전통사회와 공예적 디자인

### 1. 실학사상과 공예

실학사상이란<sup>35)</sup> 공허한 것을 배척하고 실질을 숭상한다는 “척허주의(斥虛主義)”의 학문이다. 임진(1592–1598)과 병자(1636) 양난의 전흔이 아무려진 17세기 중반부터의 체제 이념이었던 성리학적 이상주의에 대응하여 조선조 중엽에 들어 이덕무 및 4인 등의 실학대가들이 주장한 사물을 실질에서 추구하고 이를 이용후생하려는 새로운 사조가 강하게 대두되었다.

그 실학사상은 사민평등주의(四民平等主義)<sup>36)</sup>의 실현사상이다. 그것을 굳건한 경제적 기초를 기반으로 두고 더 많은 생산과 원활한 유통·소비, 즉 사민이 실사구시(實事求是)하여 이용하여 후생하자는 뜻이다. 이러한 실학사상이 대두 하게된 사회경제적 배경은 농공상업 생산일반의 빈곤과 비참한 생활에서 출발된 사상이다.

양난을 거치면서 겨우 생명만을 부지한 난민들은 고향을 돌아 왔으나 폐허화 되었고 경국대전적 전제군주제는 착취의 정도를 더욱 강화하고 있었으므로 이에 대응하여 실학사상이 대두 되었다.

개혁의 초점이 토지에 있다고 보고 농지개혁론이 대두 되었고 궁중이나 양반가의 주민에 의해 생산되던 모든 공예품들이 직영되기 시작하고 처음에는 생계만을 위한 공예 생산품 이었다가 국가가 안정이 되기 시작하자 공예 하나 생산품에 장인의 정신이 들어간 공예 작품의 생산이 출현되기 시작했다.

임난 인전부터 토지는 소수의 관인과 토호에게 겹병되어 있었으나 양난 이래 토지개혁의 필요성을 주장한 (磻溪)유형원(柳馨遠 1622–1673)<sup>37)</sup>은 모든 개혁의 초점을 토지에 있다고 보고 개혁안을 제시 했다. 반계는 토지를 표준으로 하여 한 농부에게 1경씩을 분배하되 농지개혁과 경지정리를 동시에 실시하자는 균전론을 주장하였다. 그후 성호(星湖) 이익(李灝) (1681–1763)은 반계의 균전론을 계승한 뜻으로 정사(政事)에 밭제도(田制)만큼 중요한 것이 전제하고 부호와 빈자의 극빈격차를 해소하기 위하여 한전제(限田制)개혁안을 제시하였다.<sup>38)</sup> 이의 성호의 한전론은 구체적이지만 이미 겹병된 토지를 몰 수 할 수 없다고 했다. 그후 정조때 다산 정약용(茶山 丁若鏞: 1762–1836)의 여전론(閭田論)을 제시했는데 그 당시의 토지제도의 문란한 것을 지적하고

35)이승녕 외 4인, 「대국어사전」 현문사, 1970년 초판.

36)權丙阜, 「한국경제사」 -실학사상의 현대적 승화-, 박영사, 1984.

37)유형원: 반계수록 「磻溪隱錄」 전제후록(田制後錄)

38)이익(李灝): 성호문집(星湖文集) 권47.

그것을 바로 잡기 위해서 여(閭)즉 마을의 전자는 그 마을 사람에게 농사일을 함께 하도록 하여 여장(閭長)이 지시하는 바에 따라 일을 하되 여장은 일량을 문서에 기록했다가 추수를 마치면 오곡을 한곳에 모은 후 먼저 조세를 수납하고 여장의 녹봉을 제한 다음 일의 실적에 따라 고르게 분배하는 법이다.

## 2. 사농공상(土農工商)의 평등과 공예디자인의 시작

조선조 후기까지 주자 성리학의 영향을 받은 퇴계와 후대의 율곡 등 선비들은 퇴계의 도산서원과 같이 서원을 짓고 정신적인 면을 강조하면서도 현실 세계를 인정해야하고 실학의 영향을 받으면서 한국 유학의 참 뜻을 개혁하였다. 실학파의 반계, 성호, 다산의 실학사상을 그로부터 2-3세기가 흐른 광복 직후에 정식으로 농지개혁을 통하여 실학사상이 그 뜻을 펼치게 되고 근대에 이르는 새로운 변화를 오게 한 것이다. 그리고 정조 22년부터 주장했던 초정(楚亭) 박제가(朴齊家)의 농업경영방법 합리화를 위해, 농사 지을 시기를 잘 맞추고 시기의 중요성과 농기구의 개량을 강조하였다.

씨를 뿌리는 도구인 루차(樓車)나 보습 팽이, 호미, 낫, 풍구 등 30여 개량의 농기구를 소개하고 있다. 그리고 탈곡 후의 정선 도구로써 둋자리법<sup>39)</sup>의 비능률적인 방법 이외에 중국에서 행하고 있는 정선기틀인 풍구<sup>40)</sup> 사용의 설명을 기술했다. 그리고 운반기구인 수레를 쓰도록 권했다는 것은 모든 물화 운반의 편리성과 이익을 제시했고, 농업생산의 재배관리를 강조했다. 그 재배를 합리적으로 빠른 시간에 많은 수확을 거두기 위한 축력을 이용하여 땅을 깊게 파 지역이나 자연의 힘을 충분하게 하고 견종법으로 씨를 뿌리되 해마다 이랑을 바꾸는 대전법(代田法)으로 고랑의 작물 뿌리를 북돋아 주는 방식으로 뿌리가 길어져서 바람과 가뭄을 잘 이겨내는 방법을 제시했다.

실학자 박제가(朴齊家)는 선비로 하여금 농상공업에 종사 하도록 그들을 지원하고 용기를 주는 것은 그들에게 혜택이 될 뿐아니라 모든 농공상인에게도 직업에 대한 자부심과 긍지를 가지게 할 수 있을 것이라고 생각했다. 현재 까지 무시당하고 비천하게 당했던 농공상천예(農工商賤隸)등 일반백성들도 대부 사람들과 함께 평등스러워지면서 더 일하고 싶은 의욕도 동시에 생겨나기 때문이다.

사농공상(土農工商) 四民계층이 평등하게 된다는 사상은 개개인에게 주어진

39)뚱자리법: 둋자리 중심부를 발로 밟고 두 끝을 좌우 양손으로 잡아 팔을 안팎으로 흔들면서 바람을 일으켜 쪽정이를 분리하는 법.

40)정선기틀인 풍구: 박지원(박지원) 「課農小抄」

선천적 자질과 여건에 따라서 한 가지 전문직에 종사한다는 것은 개인뿐만 아니라 사회적 생산력을 극대화 할 수 있다고 생각한 사조가 팽배해 졌다. 그 후 국가에서는 인재를 등용하면서 상업을 잘 통용하게 하고 공업에도 역점을 주기 시작했다.

선조41년(1608년)부터 경기도에서 실시하여 숙종3년(1677)경상도를 마지막으로 대동법(大同法)의 실시로 대동법은 아담 스미스(A. Smith)<sup>41)</sup>의 국부론(國富論)의 영향을 받은 근대 자본주의적인 요소로 짹뜨기 시작한 경제 부국의 원리인 것이다. 대동법의 실시는 “조세가 사람들의 생산업을 방해하거나 많은 사람들에게 생계와 일자리를 만들어 줄 수 있었던 어떤 사업부분에 사람들이 종사 할 수 있는 것을 방해하던 일도 없어 졌고----징세인이 늘 검사하러 오거나 까다로운 검사를 하던일이 없어 졌을 뿐만 아니라 사람들은 조세를 수납하기 위하여 쓸데 없는 번잡이나 압박 또는 괴로움을 받지 않게 된다.” (A. Smith. op. cit. p. 18) 이란 구절에서 나타난 것과 같이 백성들은 각자에게 주어진 여건에 따라서 안심하고 농업에 안착하게 되어 생산량이 많아지고, 생산량이 많아 질 수록 자신들에게 귀속되는 분량이 많아 지도록 법제적으로 보장을 한 제도이다. 이 대동법에 의해 각 지역의 자연적 조건에 맞추어 농업, 공업뿐만 아니라 수공업 원료인 목화, 삼, 모시 등과 염색직물, 인삼, 약재, 도자기, 금속가구, 초고공예, 한복만들기 등이 전문화하기 시작하였다. 교환을 전제로 한 생산 동기는 끝없는 노력과 끈질긴 인내심과 장인 정신을 갖고 남다른 창의력을 가지고 전생산 과정에 몸소 참가하여 생산량 증대에 총힘을 기울렸다.

그리고 상업화의 발전에 따라 여러 가지 다양한 수공예를 불러 일으키고 저마다 타고난 소질과 주어진 조건에 따라서 수공예에 전업화 하는 것이 다른 업에 참가하는 것보다 이익이 된다고 국가의 관용 문화는 질도 고급이며 고가의 수공예품을 요구하게 되었다. 즉 안동의 안동포(삼베), 한산 모시, 나주 무명을 물물교환으로 이용되었고 가야산 기슭의 백자, 안성의 유기, 금산의 인삼, 울산과 솔계의 쇠부리업, 대구의 섬유업은 분업과 협업으로 공장에 수공업을 경영하게 되었다.

19세기 들면서 1876년부터 침입한 일본의 제국주의로 인해 일제강점기 시대의 지식인들을 억제하고 일반국민들에게 일하고자하는 모든 조건을 앗아 갔으며 일부 세도 정치가들의 횡포가 다시 공업, 공예산업을 악화 시켜갔다.

일제의 식민지 시대에는 친일파와 정복세력에 의해 애국지사와 절대다수 애국 주체들은 생명과 재산까지도 몰수 당하고 어둠의 강점기시대에서 예술은

41)A. Smith의 「國富論」 A. Smith, An Inquiry into the Nature and Cause of The Wealth of Nations, ed, The Modern Library N.Y.1970.

우리의 민족의 정신이 말살 된체 식민지사관 하에서 이루어진 문화가 대부분 이었다. 그렇지만 강점기시대에 주문식 공예나 강제적 여전 속에서도 연연히 지켜온 전통의 맥과 정신을 장인의 솜씨와 기예 정신 속에서 미미하나마 살아 남아 지켜왔다.

본 장의 주제인 복식과 색채에서도 궁중 속에서 남아 있던 궁중복식과 그 색채, 사대부가와 평민속에서도 남아 있던 규방공예 속에서도 주문과 교환 물로 만든 수공예품이지만 선대부터 이어 왔던 정신적인 규범과 질서 속에서 지켜온 미의식으로 수공예적 직물과 염색물은 2~3인이나 그 마을이 주축이 되어 생산이 되었지만 점점 가내 수공예로 분업화되어 가내에서 혼사의 예물이나 큰 행사의 문물교환으로 그 가치를 보유하게 되었다. 그 물물은 화폐의 가치와도 같이 인정되어 가정의 부인이나 규수들은 염색과 바느질, 베짜기 등을 여인의 지켜야할 기본 덕목의 과정이 되어 집집마다 지켜오고 만들어져 왔다. 그 문양과 디자인은 시대마다의 선비들의 사상이나 종교에 의해 나타난 문양, 및 색채를 사용하게 되고 소설, 시, 자수, 민화, 규방공예처럼 민중으로 내려온 전승 문양으로 가내의 복을 기리는 길상문양을 사용하였다.

## 1절 전통 복식의 염색 색채 디자인 특성

### 1. 탈산업화에서의 새롭게 요구되는 미학

산업혁명에 의해 한 장인에게 공예 및 제품의 전체를 창조하고 있는 과거의 개념에서 효율적인 전문화의 접목을 요구하게 되었다.

그간 산업화 사회의 효율성으로 인해 대량생산과 일회용품의 질 낮은 제품의 흥수 속에서 거론되게 되는 탈산업사회를 찾게 되고 산업사회 전부터 줄곧 사랑 받아온, 견고하고 장인공예가의 손길과 정신이 포함된 인간적이고 친환경적인 관심을 보내는 사용자의 요구가 대두되고 있다.

이러한 탈산업 사회와 정보화시대를 맞고 있는 현시점에서는 소비자 심리에 의한 개인 심리의 측면까지를 포함시켜야 한다는 여론이 전개되고 있다. 즉 초자아(Superego)는 정서적인 요구, 자아(ego)는 합리적인 요구 그리고 감성 적요인인 이드(id)를 요구하고 있다.<sup>42)</sup>

디자인의 궁극적인 목표는 사물이 아닌 그 사물의 사용자에 두고 개인심리의 측면이 충족되는 것을 요구한다. 그리고 디자인에 공헌하는 중요한 요인으

42)고트프리 젬터Gotfried Semper: 스타일이란 기본 개념이 이루는 내용과 예술작품을 활성화할 수 있고 모든 내외적 요인들이 예술의 의미를 갖도록 격상한 것을 말한다. 1852.

로서 작업자체에 미치는 외부 현향들을 들면 지역, 기후, 시대, 풍습, 특성, 계층, 재료, 기법 등 작품을 제작하도록 한 요구자의 지위 등등을<sup>43)</sup> 고려해서 디자인 되어야 한다는 뜻이다.

“어떤 사물에 대한 미학은 절대적 이거나 분리된 가치가 아니라 물건의 기능적인 측면에 대한 인간의 지적인 기대, 도덕적이고 사회적인 가치를 느끼는 정서적인 요구, 그리고 감각적인 자극에 대한 신체적 욕구 사이의 일치점을 알아 볼 수 있는 능력에 연결되어있다”<sup>44)</sup>고 기술되어 있다. 그리고 산업 사회에서 산업디자이너들은 그들의 재능을 “기계미학”을 발전시키는데 기여 했다. 이 새로운 산업미학은 기계로 생산된 제품의 기술적인 기능성과 시각적인 아름다움을 추구하는 인간의 희망을 모두 충족시킬 수 있다고 생각하여 기계와 수공예의 접목을 시도했다.

이와같은 정보화시대의 복식과 염색색채에서도 예부터 전승되어온 DNA를 발굴하고 수공예의 아름다움을 지켜가면서 동시에 디자이너와 접목한 다양생 산의 소비품으로 제작 하려면 손으로만 할 것이 아니라 기계 즉 미싱에도 의존하고 자연염색에도 어느 정도 기계화 시켜 가격측면을 세계시장성에 맞게 개발해야할 시점에 있다.

## 2. 오방색과 오간색의 미적 특성

옷을 만들기 전에 천이 필요하며 전의 소재에 대해서는 전장에서 기술했으니 전통적으로 전승되어 온 전통염색은 오방색과 오간색을 기저로 하여 물들려 왔다. 전통색의 염재는 50여 가지 염재이나 이것을 단색, 복합색 매염제의 사용, 횟수의 반복에 따라 전통 색명이 140여 가지나 되고 있었다는 것을 본인이 이미 발표한 서적<sup>45)</sup>에 오방색과 오간색 또한 자연염색의 색표가 나타나 있다.

음양오행설에 대한 상세한 내용은 전장에서 기술하였고 여기에서는 간략하게 다시 설명하고 미적 특성에 대해서만 기술하겠다.

음양오행의 철학적 뿌리는 지금까지의 학설에는 동양 삼국에서만 있는 것이라고 발표하고 있지만 중국보다 빠르게 인도에서도 오방색이 있다는 근거를 갖고 있는 것으로, 인도, 중국, 우리나라, 일본 등으로 전해져온 동양적 철학사상이다. 이 음양오행사상을 이(理)와 기(氣)로 나타내었으며 음(陰)과 양(陽)은 우주를 형성하고 지배하는 힘을 밀하며 생명과 물질의 양면성 즉 정신

43)리처드부캐넌빅터마골린: 「디자인 담론」, 한국디자인 연구회, 조형교육, 2002. "The invisibility of Contemporary Culture" Revue internationale de philosopile(1987)

44)리처드부캐넌빅터마골린: 「디자인 담론」, 앞의 글.

45)김지희: 「자연염색의 유물에 보이는 색의 재현」, 앞의 글.

과 현상을 이(理)와 기(氣)로 나타내고 있다. 이 오원소(五元素)는 상호 의존적이고 상생(相生)하며 또한 반대현상 즉 상극(相剋)도 서로의 내부에 존재한다.

오원소의 순환작용은 각 요소들 색, 방향, 계절, 인체의 내장 부위를 가리키고 맛, 수호신 등 세상만물의 5가지 질서 속에서 순환하도록 하였다.

〈표 4〉오행(五行)에 의한 방위, 색채와 관련된 기(氣)와 형상

五行	方位	色	계절	五相	오장	음양	오간	오미 (五味)	음	수호신	의미
목(木)	동(東)	청(青)	봄(春)	인(仁)	간장	양(陽)	눈	신맛	각	청룡(靑龍)	창조, 생식, 탄생
화(火)	남(南)	적(赤)	여름(夏)	예(禮)	심장	양(陽)	혀	쓴맛	치	주작(朱雀)	생명력
토(土)	중앙 (中央)	황(黃)	4계절	신(信)	비장	양(陽)	몸	단맛	궁	황옹여신 신선	소생, 부활
금(金)	서(西)	백(白)	가을(秋)	의(義)	폐장	음(陰)	코	매운맛	상	백호(白虎)	조락, 쇠퇴
수(水)	북(北)	흑(黑)	겨울(冬)	지(智)	신장	음(陰)	귀	짠맛	우	현무(玄武)	암 흑

5행의 요소들은 순환원리에 따라 서로 보완, 영향, 창조성을 주며 동시에 5행의 창조적, 상생적 순환은 불을 생산함으로써 흙이 되고 흙은 광물질인 금속을 창출하고 금속은 금속원소가 모여 물을 만들고, 물은 나무를 자라게 하여, 동시에 물을 만들기도 한다. 또 한편 5행의 파괴적, 상극적 순환은 나무는 물을 끌어 올리고 흙은 물의 흐름을 막는다. 물은 불을 끄게 된다. 불은 금속을 녹이게 된다. 금속은 나무를 절단시킨다. 이러한 상극적인 요소들은 상극이지만 부정적이기 보다는 상호적인 파괴, 압도해 버리는 연속 과정 역시 영원한 재순환으로 돌아 오기위한 과정이라고 볼 수 있다.

오방에는 각 방위에 해당하는 정색 5가지가 있고 정색 사이에는 간색이 있다. 청(青), 적(赤), 황색(黃色)은 양의 색이고 흑과 백은 음의 색이다. 간색(間色)으로는 동방의 청색과 중앙의 황색 사이에 녹색이 있고 동방의 청색과 서방의 백색 사이에는 벽색, 남방의 적색과 서방의 백색 사이에는 흥색, 북방의 흑색과 중앙의 황색 사이에는 류황색(駆黃色)<sup>46)</sup>이 있는데 이 경우 류가 월다 말의 검은 갈퀴의 “류駆”인데 대개 오방색 기술 내용에는 일본식 화학 표현인 유황<sup>47)</sup>을 나타내고 있어 오류를 범하고 있다.

그리고 오간색의 중요한 핵심은 현대 물감을 섞은 색으로 생각하기 쉬운데 기의 순환으로 오간(五間) 즉 사이의 색이므로 벽색의 예를 들면 청색에 가깝

46)김지희: 앞의 글, 류황색(검은끼가 들어 있는 황색으로 말갈퀴색을 띤 황색이다.)

47)김지희: 유황(硫黃)은 화학 이름으로 화학 기호는 “S”이며 영어는 Sulphur로 나타냄

게 순환 했을때는 청색빛 벽색(青色味)이 될 것이고 흰색에 가까운 벽색이면 흰빛을 띤 벽색이 된다. 이 오방색과 오간색을 불교건축양식과 의복, 음식, 의류에서도 많이 볼 수 있는데, 우리의 삶속에 적응되지 않은 곳이 없을 정도이다.

불교에서는 5방위에 연결되어 있고 각각의 사명이 따로 정해져 있다. 하늘에 있는 것을 제(帝)라 하고 땅에 있는 것을 대장군이라 부르며 5섯명의 임무자를 거느리며 각 방위를 독찰(督察)하는 것은 천하 대장군, 지하를 감독하는 일은 지하여장군이라한다.<sup>48)</sup> 전하대장군에는 선악을 담당하는 북쪽의 용왕현구(龍王玄龜)와 명(命)을 담당하는 남쪽의 주작적표(朱雀赤標), 곡식을 맡고 있는 동쪽의 청용연산, 형벌을 주관하는 서쪽의 백호병신(白虎兵神) 병을 맡은 중앙의 황옹여신(黃熊女神)과 같은 책임자가 있어 오행에 관여하고 있다고 믿었다.

- 불교의 “싯다르타”는 “모든 일이 다 이루어지다”는 뜻이며 진리의 세계에 도달한 사람이라고 하여 여래라 하였다. 불교에서는 청정한 마음을 하얀 마음이라 하고 착한 업보를 쌓는 것을 백업(白業)이라고 한다. 흰색은 석가모니가 이승의 세계에 건설하고자한 청정세계의 표상이었다. 제자들이 그의 가르침을 남겼는데 누른종이나 비단에 경문을 쓰고 붉은 막대에 붙여 둘둘말아다녔던 황권적축(黃卷赤軸)은 불경을 말한다. 그 중에서도 묘법연화경은 대승경전의 꽃으로 불리는 책으로 하얀 연꽃으로 상징되는 불경이다.
- 불교의 오색깃발은 전인류의 인종색을 상징하기도 한다. 청색은 진리의 추구를 의미, 황색은 부처의 몸을 상징하는 색채로 인식되어 변하지 않는 금강과 지혜를 의미, 적색은 불법의 수호와 자비를, 백색은 마음 속의 악업과를 번뇌를 소멸하고 청정과 순결을 뜻하고 주황색은 법복의 색으로 온갖 유혹과 굴욕을 이겨낸 불심의 뜻이 담겨 있다.
- 불교의 오색개념은 마음의 다섯가지 속성 즉 색심(色心)을 말한다. 마음의 생각과 연관된 색채를 보면 색음(色陰)에는 푸른색, 수음(受陰)에는 황색, 상음(想陰)에는 붉은색, 행음(行陰)에는 하얀색, 식음(識陰)에는 검은색으로 해당된다.<sup>49)</sup>
- 불교사찰의 단청색은 안쪽 그늘 부분은 푸른색 위주로 칠했고 빛을 받는 바깥쪽은 붉은 계통으로 채색하여 단청(丹青)이라 부르게 되었다.

이 단청 색깔은 왕실의 궁전에는 권위를 부여하고 불교의 법당의 경우 위

48)박성렬: 「선택 받은 색」, 경향미디어, 2006.

49)박성렬: 「선택 받은 색」, 앞의 글.

엄을 첨가하여 장엄하게 보이기위한 장식효과를 나타내고자 했다. 과거에는 신에게 제사를 지내는 제사장의 얼굴에도 단청이 들어갔다. 기본 색상은 오방색의 오채(五彩)에 오간색을 가끔들어가 오방계열 속에 오간색을 포함시켰다.

- 색채를 사용한 특성으로 몇 가지 예를 들면 천지창조의 색은 푸른색의 식물이었고 아담의 창조는 붉은 흙색을 나타내었고 고대 중국의 시경에 나타난 창조때의 신의 사자로써 제비와 까마귀로 검은색이었다.
- 몽골의 조상들은 창조주의 사자를 검은 오리에게 사명을 주었다고 했으며
- 시베리아 바이칼호수 근처의 야쿠르트족의 조물주는 호수 안의 하얀 흙으로 만들어 하얀 살결의 인간을 만들었다고 믿었다.
- 중앙아시아 고대 마야인은 황색, 적색, 흑색의 신들이 자신의 조상을 만들었다고 믿었다.
- 우리나라 무속인들이 선호하는 제주도의 천지왕 본풀이는 개벽신화와 관련 무가(巫歌)로 우주에서는 푸른색의 이슬이 되어 내리고 땅에는 검은색의 이슬이 위로 올라 음양이 상통하여 물이 되었다고 믿고 있다.
- 환국시대가 열렸던 동방에는 오족(五族)이 살면서 피부색에 따라 민족을 이루었다고 한다. 한반도에 고대국가를 세운 시조들은 대부분 자주색과 특별한 인연이 있었다. 한 마리의 백마가 자색(紫色)빛이 나는 알 한 개를 낳고는 사라졌다고 하고 알에서 깨어난 찬란한 빛을 띤 남자아이가 신라의 시조 박혁거세의 탄생을 나타내고 있다.
- 후백제를 세운 견훤의 출생도 자주색 옷의 남자로 나타나고 있다.
- 김해 가락국의 김수로왕의 탄생 색깔도 자주색줄에 달린 붉은 보자기 속에 둑근 6개의 알이 황금빛을 내었다고 하며 재상들은 그 곳에 신단수를 세우 하늘과 땅을 잇는 자주색글을 기억하며 왕국의 재단으로 삼았다고 한다.
- 낙원의 색은 천국 즉 낙원이 있는 천상의 세계로 초록 동산으로 표현되고 극락의 세계는 빛나는 마음의 세계인 상적광토(常赤光土)가 되어 영원히 빛나는 광명의 땅이 된다. 찬란한 황금색이 빛나는 세계로 표현되고 있다. 금, 은, 유리 같은 7개의 구슬과 7개의 가로수, 7개의 보배 연못에는 금모래가 깔려 있다. 푸른 연꽃, 노란 연꽃, 한양 연꽃, 천상에만 피는 만다라 꽃이 하루에 6번씩 피어 신성함을 더해주는 연화의 세계로 묘사하였다.<sup>50)</sup>

---

50)박성렬: 「선택 받은 색」, 앞의 글.

### 3. 한국복식색채의 감성과 미의식

우리나라의 한복은 고려시대까지는 상의가 긴 형태였으나 조선조에 들어 중국과 달리 치마 저고리의 형태가 독창적이고 색상의 조화로 아름답다. 그 중에서도 다홍치마에 색동저고리는 자연염색의 홍화염색을 8회 이상하여 홍색으로 물드린 치마에 노랑저고리에 색동 소매를 달은 색동저고리〈사진 19〉나 빨강 깃 고름 끝동을 달아 노랑삼회장저고리〈사진 20〉는 어린이나 처녀에게 입힌 독창적인 아름다움을 가지고 있다.



〈사진19〉 색동저고리, 자연염색박물관

〈사진20〉 노랑삼회장저고리, 자연염색박물관



〈사진21〉, 남색치마, 자연염색박물관



〈사진 22〉, 옥색도포, 사)한국의상협회

원래 황색은 황제의 색이라 하여 금지하는 색이지만 시집가는 날에는 허용이 되어 화사하고 밝은 느낌을 주어 가장 즐겨 입었다.

결혼 혼수에 시댁에서 다홍치마에 연두색, 두록색, 초록색 저고리를 해주는 집이 많았고, 결혼 후 나들이를 할때는 자주색 고름을 달아 유부녀의 표시를 했다. 30대 이후의 중년이 되면 청아한 멋을 풍기는 쪽으로 물드린 남색 치마〈사진 21〉에 분홍 저고리나 얇은 노랑저고리를 조화롭게 입었다.

사대부가 여인 중 궁중을 드나들 경우 왕후가 주로 노랑저고리를 입었기 때문에 보통은 연두저고리를 입었고 또 일반인이 녹의홍裳(綠衣紅裳)을 입어야 할 경우는 조복의 안에 있는 옷으로 붉은 치마에 검은선을 두른 것으로 입을 만큼 궁중의 예를 지켜왔다.

선비들은 학창의라 하여 흰옷에 검은 선을 두른 옷을 입어 학자의 표시를 나타내었고 사대부들이 입는 도포는 흰색, 연분홍, 옥색〈사진 22〉으로 물드려 청아하고 풍성한 선비의 덕목까지를 나타내고 도포의 흐름선을 풍성히 하여 투명한 모시나 사(紗)의 질감을 최대한 나타내고 있었다.

우리나라 조선시대에 들어 양반 여인에 대한 금족령이 있었는데 외출시에는 얼굴의 살짝 가리는 너울이나 장옷, 전모 같은 검은색의 쓰개를 썼고 영·정조 시대에는 혼례식때 유모가 되는 여인은 검은 비단으로 만든 가리마(加里磨)를 쓰고 신부의 뒤를 따라가서 신부를 도울 수 밖에 없었다. 남바위 풍차같은 쓰게가 있어 겨울방한 용으로 애용 되었다.

색동저고리는 오방색을 사용한 예로써 아기의 건강과 행복을 기원하는 의미로 입혔는데 주로 아기의 돌, 명절날, 어른들의 혼례때 색동옷을 입혔다. 색동에 사용된 색은 오방색 중 흑색을 빼고 초록이나 분홍이 들어가 5가지색을 이루었는데 흑색의 어두운 음색을 피하고 화사한 색을 가미하였다. 색동천은 주로 비단천을 많이 사용했는데 색동 줄 안에 길상문양<사진 23>이 천을 짤 때 들어가 제작된 것이 많았다.



<사진23> 색동에 길상문이 있는 초록저고리, 자연염색박물관

#### 4. 색채 에너지(Color Energy)

1) 전통자연염색은 오방색을 중심으로 그 계열별로 분류되어 있다. 흑색은 신장과 방광에, 백색은 대장과 폐에 적색은 심장과 소장에 청색은 긴과 쓸개에 황색은 위와 지라에 도움을 준다.

그 외 염재별로 각기 치유기능을 가지고 있고, 방충, 방향, 항균성까지 가지고 있어 의료, 약재, 향기, 화장품, 비누, 음식물까지 다양하게 웰빙제품으로 개발될 수 있다.

자연염색은 자연적인 순환의 원리를 가지고 있으면서 우리의 몸과 내용을 치유하며 다양성 속에 조화로움을 찾아야 하는 예술 행위이기도 하다.

2) 빛은 에너지이며 색채는 빛에서 생성된다. 즉 우리의 몸은 색채에서 나오는 빛의 에너지와 자원들을 이해하고 활용 할 수 있도록 하고 있다.

우리의 인간은 더 많이 활기차고 행복하게 느끼고 행동 할 수 있도록 자기 몸과 맞는 색깔이 있고 그 색깔을 적극 애용하고 그 에너지를 받도록 하자는 뜻이다.

“차크라”의 개념<sup>51)</sup>은 고대 요가 체계에서 나오고 산스크리트 용어이며 원래의 뜻은 “바퀴”, “둥근접시”를 의미 하지만 일반적으로 에너지 바퀴를 뜻한다. 바퀴라는 뜻의 차크라는 산스크리트어로 인간 정신의 중심부를 의

51) 잉거네스(Ingen Naess)지음, 김정숙 옮김: 「컬러에너지」, 슈피크리슈나디스 아쉬람, 1996, 번역2006.

미한다. 사람의 몸속 깊은 곳에서 방출하는 생명의 에너지가 되는 것이다. 각 부분의 에너지가 인체에 전달하는 기능을 담당한다고 믿고 있다. 인체에는 9만개의 차크라가 있어 모든 신경계와 상호관계를 갖고 있다.

정수리, 목구멍, 신장, 배꼽, 항문, 항문은 우주의 기를 흡수하여 나머지 네곳에 저장하여 인체에 원만한 기가 흐르도록 하는 중요한 역할을 한다. 이 때 인체에 해로운 에너지는 외부로 배출시키는데 모든 기본 오색의 색채로 가능하다고 말한다. 항문은 노란색, 배꼽은 흰색, 심장은 붉은색, 목구멍은 검은색, 정상부분은 파란색이다.

우리몸에 7개의 주요 차크라들이 있으며 우리몸의 중간부분에 위치하고 있다. 그것들은 척추를 따라 신경계와 연결되어 있으며 내분비계 및 다양한 선들과 연결되어있다. 차크라 들은 호흡 및 소화작용과 같은 다양한 신체기능과도 관련되어있다.

기본적으로 차크라들은 흙, 물, 불, 공기 등 4가지 원소와 소리, 빛, 생각을 나타낸다. 각각의 차크라색은 적색, 주황, 황색, 녹색, 파랑, 남색, 보라 등 7가지 무지개색 색깔로 표시되고 원석, 미네랄, 음악, 허브와 식물들도 차크라들과 연결되어 있다.<sup>52)</sup>

다음의 차크라 색채와 인간의 몸의 특성과의 관계를 나타내면 적색은 인간의 뿌리로 생존에너지, 주황은 비장으로, 성, 황색은 태양, 신경으로 행동에너지이다. 녹색은 가슴으로, 사랑에너지이다. 파랑은 목부위이며 의사소통의 에너지, 남색은 미간 부위이며 상상의 에너지로 진실을 말하고 진실하게 살권리를 가질 수 있다. 보라는 정수리 부위이며 영성에너지로 영적으로 성장하거나 영적지식을 전파 등으로 자기의 에너지가 어떤 색채유형에 속하는가를 안 후에 그 색채에 맞게 옷을 입는 다거나 실내 장식, 의료, 향기, 칼라테라피 등 색채 치유에도 도움을 줄 수 있다는 색채와 인간관계를 다루고 있는 원리로 복식색채에 응용하면 건강에도 유익하리라 믿는다.

## 4장 모더니티와 산업디자인

### 1절 GD제도의 사적 고찰: 염색색채분야의 인증제도의 기준

---

52)잉거네스(Ingen Naess)지음, 김정숙 옮김: 위의 글.

2001년 시작으로 다시 2008년 개최한 국제적 자연염색 심포지움 및 전시회 행사에서 본인이 제출한 제안서<sup>53)</sup>을 발표한 내용을 근거 GD제도에 적응시키는 방안을 제시해 본다.

### 1. 인증제의 필요성

나라마다 전통적으로 내려온 자연염색의 고유한 방법이 있다. 매염제를 사용할 경우 자연 매염제만으로 견뢰도가 높아지는 방법을 지켜왔다. 현재까지도 그 방법만을 고수하는 전통작가가 있는가 하면 염재는 자연염료이면서 매염제만 화학 매염제를 사용하는 작가가 대부분이다.

자연의 염재는 생리적인 치유뿐만 정신적이고 심리적인 치유에도 많은 영향을 주고 있다. 즉 자연염색의 색깔과 향기는 예술적 가치와 미는 정서적으로 안정감을 주며 정신을 순화시켜주는 역할을 충분히 해내고 있다.

그 중에서도 상업적으로 치중한 업자인 경우는 처음에는 화학 염료를 염색한 후 그 위에 1, 2차 자연염료로 재염, 삼염 하는 방식으로 견뢰도를 높여주는 방식으로 하면서 모든 방법이 자연염색으로 염색한 듯 동일하게 고가로 팔고 있는 상행위가 번져가고 있는 문제가 생겨나고 있다.

위의 3가지 방식의 판별이나 자연염색의 기술 차이로 오는 견뢰도와 색채의 차이, 조형성에 의한 미적 차이 등은 중요한 차별로 대두되고 있다. 특히 자연염색의 세계적인 소비자의 요구와 대두로 무역이나 수출에 있어 인증마크가 필요한 시점이다.

이런 현황에서 자연염색의 인증제가 국제 및 국내에서의 제도가 필요하다고 사료된다. 올해 세계 각국의 학자 및 전문가가 모인 기회에 거기에 대한 담론의장을 펼치고자 다음의 제안한 내용을 참고로 제시해 본다.

### 2. 인증제도의 개요

#### 1) 기본개요

- (1) 기본운영목적(필요성)
- (2) 운영내용 범위 및 방법
  - ①인증 프로그램 명칭
  - ②추진 주관부서
  - ③추진목적

---

53)김지희: 2008, ISEND 보고서.

④ 품질인증 신청대상 및 자격

⑤ 인증절차

⑥ 인증심사 신청서

⑦ 인증서 및 인증 마크

### (3) 운영결과 평가 및 피드백

① 인증에 운영 만족도 조사

② 경영분석

③ 제품 개발 및 마케팅 전략

## • 인증제도의 역사적 변천

1970년대 영국, 프랑스, 독일, 캐나다 등에서 복잡한 기능과 성능을 보유한 공업제품과 고액의 제품에 대하여 “공급자가 요구한 사양을 만족하는 제품을 공급한다”는 신뢰성 부여를 위한 품질관리 품질보증의 중요성이 인식되었다.

1976년 ISO에 품질보증에 관한 위원회 TC 176이 설립 규격제정 활동이 시작, 1987년 ISO에 의해 국제규격인 ISO 9000시리즈가 발행되었다. 2000년 판에는 ISO 9001로 단일화 되었다.<sup>54)</sup>

## 3. 인증제의 심의 조건

### (1) 과학적 표준검사

① 견뢰도 검사

② 색측 검사

### (2) 조형적 미적 심의

① 문양평가

② 디자인 평가

③ 예술적 가치 평가

### (3) 종류별 분류

① 직물

② 공예품 및 의류, 침구, 실내 장식품

③ 공예 및 예술작품

### (4) 염색재료와 염색법

① 전통적 자연재료에의한 염색법

② 자연염재 및 매염제의 가감 염색법

54) 김종렬: 「안동 한지산업 및 천연염색산업 인증제 실행 방안」, 가톨릭상지대학 안동시 향토산업육성사업단, 2010.

③화학 염재와 자연 염재의 복합 방법

#### (5) 자연염색과 판별방법과 화학첨가물의 혼합

①자연남염의 판별법

②기타 염색의 판별 방법

### 4. 국내 인증제의 평가

상기(1)에서 (3),(4),(5)까지의 기준을 평가기준으로 요약해 제시한다.

### 5. 국제 인증제의 조건

두 가지 방향으로 설정 할 수 있을 것 같아 A, B로 제시 해본다.

A.

- 1) 국제간의 공통 염료.
- 2) 국제간의 공통 섬유.
- 3) 염색방법의 공통점.
- 4) 교류염제의 공통점.
- 5) 공예적, 디자인적 가치성.

B.

- 1) 국제간의 염료의 차별성.
- 2) 각 나라별 섬유의 차별성.
- 3) 염색방법의 차별성.
- 4) 교류 염재의 토착성.
- 5) 공예적, 디자인적 가치성.

### 6. 국제 인증제의 평가

- 1) 과학적 표준 검사

(1)견뢰도 검사

(2)색채 검사

- 2)공예적, 디자인적, 미적 심의

- 3)자연재료와 자연염색 방법의 판별법에 의한 전통 고유기법 보존.

다음의 인증에 내용을 디자인 파트의 GD제도와 연계하여 GD마크를 획득  
할 수 있는 문제를 앞으로 논의해야 할 것이라 믿는다.

## 2절 산업기술과 디자인: 자연염색 색채의 산업기술과 디자인

### • 산업기술

복식에 있어 소재가 되는 전통염색은 가장 기본적이고도 우선시 되어야 할  
중점 기술은 견뢰도를 높여야 하는 산업기술이다. “천연염색”이라는 용어는  
일본에서 유입된 외래용어이며 또한 천연기념물에만 행당되기 때문에 “자

연염색”으로 넓은 의미의 용어로 개명 사용하였다. 자연염색은 복식의 소재로 되지만 생활제품, 규방공예, 실내장식 예술품 등 다양하게 이용되기 때문에 염색직물자체로 필당으로 판매가 가능하다. 섬유는 무엇보다 그 질과 염색 성의 고견뢰도가 중요 핵심으로 그에 관한 연구가 중요하다. 2010년 11월 5일부터 개최된 일본 남염색 심포지움때 본인이 연구하여 발표된 논문<sup>55)</sup>의 자연염색의 고견뢰도 연구 방법의 기술 부분만을 기술한다.

## 자연염색의 고견뢰도 연구

### 1. 자연염색의 횟수 반복 염색

한국의 고문헌에 의한 자연염색의 1차 상염(上染) 2차 하염(下染)하는 방법에 의하면 자초의 뿌리염색이 10회의 반복 염색을 한 기록이 있고, 구전에 의하면 남염(Indigo Dye)을 2회 하여 25일간 염색하여 50회 반복 염색한 경우가 있다. 본인이 실험한 결과 반복염색 8회까지 하면 견뢰도 4급까지 얻을 수 있었고 그 이상은 하면 섬유에 적층되어 있다가 수세시 떨어져 나가게 된다.

### 2. 복합염색

자연염색의 복합염색은 동일염재가 아닌 다른 염료를 혼합하는 것이 아니고 상염하거나 하염하되 염색시 마다 매염제를 염재에 따라 선후매염을 선택하여 처리해 주어야 한다. 그 중 염재 자체에 탄닌이 많은 감염색과 밤, 호두, 오배자, 타르 등은 매염제 대신에 그 염액으로 염색한 후 다른 염재를 상염하면 견뢰도를 높힐 수 있다. 석류는 엘라직산(Ellagic acid)이 들어있어 전통적으로 그림을 그리기전 하염하거나 상염하여 견뢰도를 높혀준다고 하여 벽화에 많이 이용되었다.

특히 견뢰도가 낮은 소방목염일 경우 하염으로 명반선매염을 하거나 오배자 염색을 선매염 하여 견뢰도를 높여준다.

### 3. 발효의 원리와 염색

전통적으로 발효과정을 거쳐 김치나 된장에 적용해 왔던 발효 과정을 최근 염색과 화장품, 식품 등에 많이 활용되고 있다. “발효”라는 것은 살아 있는 미생물로 영양을 공급하여 그 미생물을 남염색이나 염색재료를 분해시켜주고 남염색<사진 24>에는 환원작용을 해준다. 동시에 효소나 효모 등의 영양을

55)김지희, International indigo Symposium in Dokusima Japan -National Dye Art of Korea it's usage



〈사진24〉 발효쪽, 남염색, 자연염색박물관



〈사진25〉 소방목염색, 자연염색박물관

면서 동시에 새로운 영양소가 형성되기 때문이다. 이 물질은 면역증강 효과가 있는 영양분을 함유하고 있고 항암효과도 뛰어나다. 염색의 원리로 보면 일반적으로 그대로 가열 추출하면 염료입자가 커서 섬유 속에 쉽게 고착 되지 않기 때문에 염재 자체를 영양을 주는 효소나 발효제를 넣어 발효 시키면 분해되는데 일정한 시간을 주거나 온도를 가하여 주면 빨리 발효를 촉진시켜 주며 그 분해되는 과정을 반복하게 된다. 이 경우 색소성분 입자가 매우 작아진다. 발효가 되면 섬유 깊숙이 빠르게 흡수되는 원리를 이용하는 것이다. 이외도 발효과정에서 생기는 가장 좋은 미생물이 다른 오염균이 번식하는 것을 억제하기 위해 항균물질을 발산하여 염재 속에 있는 세균이나 독성이 함께 분해하며 이로운 물질로 바뀌게 된다. 그렇지만 물질을 썩히는 것과 발효한다는 것은 차이가 있다. 이로운 효모가 살아있어 해로운 균을 억제 분해시켜 우위의 자리에 위치하게 되는 것이다. 예를 들면 자근은 술로 발효시켜 그 염액을 추출해서 사용하고 그리고 그냥 가열염색하면 견뢰도가 낮은 소방목〈사진 25〉도 발효시켜 염색하면 견뢰도를 높일 수 있다.

#### 4. 탄닌 염재의 동결건조 분말

생감을 즙으로 추출한 후 이것을 동결건조기에 넣어 분말화한 후 보관해 두었다가 섬유에 처리하며 발색시키는데 자연적으로 햇빛에 의해 발색되지만 비가오거나 구름이낀 경우 가열하여 발색시키면 빠르다. 온도는 100°C 정도

받아 생겨난 미생물은 다른균을 억제 하기위해 항균물을 발산하는데 이 발효작용을 거치면 인간에게 해로운 세균과 독성이 함께 분해된다. 즉 발효는 인체가 소화 분해시키는 기능을 미생물이 대신해 주는 원리로 더 쉽고 빠르게 영양을 흡수시켜준다.

발효제로는 곡류, 설탕, 옛, 단술이 나 옛기름, 턱주, 바나나 등과 단과일을 사용한다. 전통적 식품의 예를 들면 콩보다 된장이 건강에 더 좋은 것이 전자에서 말한 원리이다. 콩을 발효 하면 100g당 1천억 마리 이상 양질의 효소균이 생겨 소화 흡수력이 높아질 뿐만 아니라 발효과정을 거치

가 색강도가 높아지고 시간도 40분 정도가 적당하다. 또한 자연 탄닌분말은 다른 염재의 상염·하염으로 매염제로도 사용하며 견뢰도를 높여준다. 오배자, 감, 호두, 오리나무, 밤껍질을 즙으로 추출한 후 동결건조 분말화 하여 매염제로 처리하면 견뢰도를 높이는데 응용한다.

### 5. 전처리제와 후처리제 적용.

정련시에 효소를 사용하여 염색 흡수성을 높여주고 미리 잿물(동백나무 재)에 수회 매염한 후 자근염색을 하는 것과 홍화 염색 할 경우 햇빛 탈색이 심할 경우 비타민C를 가해주어 견뢰도를 높여주는 것이 전후 처리제에 의한 견뢰도를 높이는 것이다. 또 황벽이 면에 흡습성이 약해 염색이 용이 하지 못할 경우 미리 효소로 전처리한 후 염색을 하면 농색염색을 할 수 있다.

### 6. 염료의 항균성

전통문헌의 염재와 가장 많이 사용되고 있는 한약재와 자연염재와 합쳐 72 가지를 메탄올로 추출염액으로 염색한 후 공시균을 대상으로 항균성을 1차 조사하였다. 1차의 결과에서 열수, 에탄올, 메탄올과 에틸아세테이트를 사용하여 추출물을 제조하고 항균성을 조사한 결과 열수와 메탄올 추출물에서 상대적으로 유효한 항균성을 조사한 결과 열수와 메탄올 추출물에서 상대적으로 유효한 항균성을 나타내는 것으로 확인 되었다.

선별한 염재 중 대황, 산수유, 소목, 오매, 오미자, 오배자, 황련 추출물에서 20mm이상의 생육저지환<sup>56)</sup>이 형성되었으며 특히 대황, 오배자와 황련 추출물의 경우 항진균성도 함께 나타났다. 에틸아세테이트를 사용한 경우 가장 미비한 항균성을 나타내었다.

가장 우수한 항균성을 나타낸 염재는 황련을 뜨거운 물에서 끓이는 추출물에서 110mg/ml로 결과가 되었다.

이상의 결과로 쪽, 홍화, 감, 호도, 밤, 석류, 오배자, 억새, 쑥, 칡, 자광충, 연지충을 발효, 복합 염색으로 한복 패션, 생활용품에 관련된 소재로 사용 되는 것으로 선별되었다. 그 중 항균성이 뛰어난 쪽, 오매, 오미자, 오배자, 황련은 의사, 간호사의 수술복, 환자옷, 침구류, 붕대, 행주, 냅킨, 앞치마, 마스크, 장갑, 속옷, 수건 등에 적용하면 좋을 것이다. 염재 중 소목은 항균성을 나타내기 때문에 견뢰도를 높이는 발효염색방법으로 처리하여 적용하면 좋을 것이다.

---

56)김상찬 외 4인: 「염재 발굴 및 천연염료의 기능성 연구」, 영천시 농업기술센터, 2009.

- 고전되도 자연염색 섬유와 디자인의 만남

고전되도 기술에 의한 소재(염색친)가 완성되면 그 이후에 디자인과 접목해야 하는데 그 디자인은 문양이나, 질감, 이 추가되고 동시에 아이템, 트랜드, 용도, 기호성에 맞춘 마케팅이 이루어져야 할 것이며 세계 속에 한국적 브랜드(Brand)가 필요한 경우 구체적인 종합적 프로젝트 디자인이 기획되어져야 한다.

### **3절 미적 기호와 라이프스타일: 염색 색채의 미적기호와 라이프 스타일**

자연염색 전체를 오방(五方)으로 설정하고 그 아래 다음의 5가지 1)생(生), 2)기(氣), 3)순(純), 4)연(然), 5)용(用) 미적기호를 설정하고 생산으로 분류할 경우 1)표현성, 2)물성(物性), 3)용(用), 4)의(衣), 5)산업제품화로 분류 된다.

#### **1) 生(生): 색채문화의 생성**

포스트모더니즘에 대한 대표적 문학이론가 칼리니스쿠(Calinescu)에 의하면 “현대는 전통이라는 거인의 어깨 위에 올라앉은 난장이”라고 언급한 바와 같이 전통이 있기에 현대의 조망이 가능하고 문화가 형성 된다고 하는 뜻이다.<sup>57)</sup>

자연염색의 세계와 그 역사도 오랜 역사와 전통을 지나고 있으며 전통을 통해 새로운 색채문화를 생성 할 수가 있다.

전통이란 결코 시간 속에 사물화된 것이 아니라 변화하는 역사 속에서 끊임없이 현재화 되어가는 색채문화의 생성이라는 점에서 중요한 의미를 지닌다.

이러한 관점에서 전통문화재와 민속유물, 염재, 민속염지등을 통해 나타나는 색채는 자연염색의 의미층을 드러내는 중요한 자료가 된다. 특히 오랜 시간이 지나 마모된 유물이나 자료 이더라도 자연염색의 색채가 주는 따뜻함과生生한 자연의 결은 현대인의 삶에 살아 있는 온기를 전해 줄 수 있다.

같은 자연 재료라 하더라도 지역에 따라 색상표현과 염색 방법이 다를 수 있고 또한 그 활용도와 미적 표현에도 차이가 난다. 자연염색된 전통옷 종류와 생활 일용품, 침구류, 실내 장식품, 규방공예품등의 제작을 통해 자연염색의 세계화에 일조를 하게 될 것이다.

---

57)장미진: 「전통에서 혁신으로」 국제 자연 염색 심포지움 및 전시, 전시회 큐레이터 서문, ISEND, 2008.

## 2) 기(氣) : 조화로운 기운

기(氣)에 보이는 조화의 기운은 자연염색의 모든 분야에서 나타날 수 있으나 여기에서는 작품에서 보이는 기(氣)의 조화를 기술하고자 한다. 자연염색을 이용한 작품은 전통적인 문양염인 삼힐기법, 호염, 볶염, 채회염, 납방염, 스크린염, 착색발염, 마블링, 가죽염, 한지염등으로 다양하게 표현이 가능하다. 자연염색의 색채는 그 색채 속에 다양한 색의 속성을 포함함으로써 융화되는 속성을 지니고 있다. 그 만큼 자연염색의 색채는 서로 받아들이며 조화를 이룬다.

또한 자연염색에서 표현된 작품들은 서로 조화를 이루면서 자연 색의 기운을 전한다. 각국의 창의적 정신과 예술 가능성을 조화의 기운으로 감응함으로써 예술작품을 대하는 대중 및 감상자들은 자연염색이 지니는 깊은 의미층을 실감하게 될 것이다.

작품의 특징 별로 보면 주로 전통 쪽염으로, 푸른 빛을 이용해 전통의 상징적 도상과 자연 이미지를 이용한 창의적 예술품을 선보이고 있으며 쪽 등을 이용해 회녹색의 푸른 올 실크와 텍스타일 작품을 표현 할 수 있다. 또한 작품의 경향은 면직에 자연염료를 이용하여 대류에서 느끼는 땅의 기운을 통해 자연염료의 생활화를 추구하고 있으며 색감을 살린 현대적 타피스트리와 예술의상 등을 청색과 적색 등의 식물염료를 사용해 오브제 및 천 꼴라쥬를 이용한 갈색 톤의 별결이 작품을 보여준다.

여러 가지 자연염료를 혼합하여 텍스타일의 느낌을 새롭게 전하는 작업을 선보이며, 토착의 여러 식물 염료를 혼용하여 수공으로 직조된 텍스타일과 공예품을, 꼭두서니의 붉은 색과 직접 실을 물들이고 직조한 작품을 그 공정과 함께 보여 줄 수 있으며, 다양한 상징적 도안의 카펫을 만들 수 있고 청 홍 계열의 염료를 이용한 연속무늬 작품을, 그리고 다양한 색상의 격자 무늬 벽걸이 홍색, 갈색 계열의 자연 이미지 텍스타일표현 신비한 분위기를 내는 기하학적 문양과 꽃 이미지의 텍스타일 작품을 표현 할 수 있다.

주로 한국 이미지를 나타낸 표현은 한지를 자연염색해 도안화한 벽걸이 와 전통 쪽보자기의 형식과 이미지를 차용한 작품, 전통적인 청사초롱의 이미지를 현대화한 작품, 자연의 이미지나 상징적인 도안과 문양을 현대화한 작업, 골무나 색동의 현대화 작업 및 전통 바구니나 부채, 함, 냉기 등의 이미지를 새롭게 구현한 작품 표현등으로 순수 작품화로도 가능한 것을 볼 수 있다.

## 3) 순(純) : 순수와 상생(相生)

자연염색의 중요한 의미차원의 하나는 인위적이지 않고 순수하고 순연한 느

낌을 전달하는 데 있다. 이를테면 아무리 강한 보색 대비의 배치에 있어도 색들이 천박하지 않고 서로 상생하는 부드러움과 깊이의 울림을 전한다. 자연염색의 각 작품이나 제품은 전통의 현대화 작업을 통해 순수와 상생의 차원을 드러내게 될 것이다. 전통과 현대를 접목하는 가운데 다양한 빛과 색채의 확장과 생활화, 전통의 생활화, 과학화를 통한 이론적 체계의 확립과 그 실천, 자연염색의 가능성을 예술의 다양한 장르에 접목하는 일 등을 재고해 볼 수 있는 아름다운 전통의 유산을 현대화 시킬 수 있는 특징이다. 이런 의미에서 전통과 현대는 서로 대립되는 명제가 아니라 상생의 차원에서 서로를 상승시키며, 현대적이고 창의적인 작업은 재료적인 측면과 감성적인 측면의 조화를 지향하는 가운데 물성과 정신성의 상생을 드러낸다.

#### 4) 연(然) : 자연을 입다.

'자연을 입다'는 실천의지의 표현이다. 자연염색된 천이나 종이 등으로 옷이나 신발, 가방, 모자 등을 만들어 색상과 질감의 묘미를 생활 속에 구현하고자 한다. 일품공예나 장식품과도 달리 현대 의상 디자인에 자연염색된 천이 적극적으로 활용된다는 것은 현대생활에 더욱 의의있는 일이라고 생각된다. 특히 자연과 인간의 조화에 초점을 두고 의상이나 장신구를 통해 창의적이고 예술적인 가치를 구현하려고 자연염색공예가들의 의상으로의 활용이라 볼 수 있다.

자연의 빛과 색을 입음으로써 각박한 생활 조건의 현대인들은 시각적으로나 감성적, 정신적으로 순화될 수 있는 계기가 된다. 또한 그러한 순화의 계기는 정신적 생태적 치유의 차원과도 연결되는 점에서 의미가 있다. 온갖 공해에 시달리고 있는 현대인에게 자연염료로 물들인 옷들은 정서적 편안함 뿐 아니라 방충, 방습, 피부보호 등의 기능성을 지닌 것으로도 큰 가치를 지닌다.

#### 5) 용(用) : 쓰임의 아름다움

모든 공예품은 미적인 것과 용적인 것, 즉 아름다움과 쓰임이 적절히 융합되고 있다는 점에서 가치가 있다. 현대의 자연염료는 실이나 천, 종이 및 펠프 등에 한정되지 않고, 비누나 화장품 등의 일상용품에 널리 활용되고 있다. 산업과 문명의 이기 저변에는 생명과 자연을 위협하는 부정적 요인들이 산재해 있다. 각종 화학물질과 염료의 폐해 속에서 천연 비누나 천연 화장품이 새롭게 각광을 받고 있는 것도 오늘날의 한 추세하고 할 수 있다. 그 만큼 현대인의 인식이 달라지면서 모든 일상용품이 자연친화적이고, 생태순응적인 것으로 교체되고 있는 실정이다.

자연염료가 실생활 속에서 열만큼 폭넓게 활용될 수 있는 가능성을 확대해 볼 수 있다. 여러 가지 용도를 직접 시각적으로 체험함으로써, 후기 산업시대 삶의 ‘웰빙’ 조건을 새삼 가늠해보고, 나아가 자연염색의 또 다른 가능성을 예견하는 데 일조를 하게 될 것이다.

#### ■ 오방(五方) : “우주의 결” 을 작품으로 표현

오방의 세계를 상징적으로 표현한 작품<sup>58)</sup>은 잘 알려져 있듯이 동양에서 오방은 음양 오행의 우주적 원리를 드러내는 공간적 표상이며, 또한 만다라의 상징이기도 하다. 동양문화권에서는 일찍이 오방의 상징색으로서 오방색이 다양한 자연 염료로 표현되어 왔다. 이를테면, 동쪽은 나무의 기운이고, 청색이며, 남쪽은 불의 기운이며 적색으로, 중앙은 흙의 기운이고, 황색으로 표현된다. 이러한 삼원색과 서쪽의 금속 기운인 백색과 북쪽의 물 기운인 검정색이 합하여 오방색을 이룬다. 그리고 북에서 동으로, 또 남에서 서쪽으로 이동하는 사이의 색으로서 다양한 오방간색을 예로 들 수 있다. 요컨대 삼라만상 자연의 미묘한 빛과 색상들이 우주의 결을 이루고 있으며, 그 미세한 결을 천에 물들여 올올이 표현해온 것이 자연 염색의 세계이다.

이런 점에서 이 번 “우주의 결” 작품의 작업은 하늘과 땅과 바다, 그리고 인간 삶의 세월이 품고 있는 우주의 결을 암시적으로 표현하고 있다. 특히 공간적인 것과 시간성을 함께 아우르면서 바다의 물결과 바람결, 구름, 빛의 파장을 바다 풍경을 주 모티브로 하여 표현하고 있다. 여기서 오방색은 새벽에서 밤으로, 또한 밤에서 새벽에 이르는 순환구조를 암시하고 있어, 시간성을 표출하고 있다는 점에서도 주목할만하다. 궁극적으로는 이 작품은 천(天)지(地)인(人) 합일(合一)사상과 만다라적인 상징성을 설치(Installation)로 시도하고 있는 작품이다. 이 작품을 통해 우리는 ‘공간의 확장’ 개념으로서의 자연염색 설치 가능성을 돌아볼 수 있는 계기가 될 것이다.

이번 자연염색 한국 DNA 밸굴 프로젝트 심화연구 중에서 복식과 색채 중 자연염색의 색채의 미적 기호로 선택하여 이상의 5가지 미적 기초와 또한 생산으로 분류할 경우 1)표현성, 2)물성(物性), 3)용(用), 4)의(衣), 5)산업제품화로 분류해 전통, 공예, 디자인과의 만남을 추구하고자 한다.

### 4절 디자인의 시장성: 염색색채디자인의 시장성

58)김지희: 「오방-우리의 결」 2008, 김지희 교수가 기획한 ISEND 전시용으로 제작된 작품, 대구광역시.

## 1. 염색색채디자인의 시장성

전장에서 설명하였지만 전통염색으로써의 문화재적 특성과 민족의 미적 감성은 보존하되 견뢰성과 소비자들의 라이프 스타일에 맞으며 세계적 트랜드에 맞게 기술적인 개발과 현대적인 감성적 공예 및 디자인으로 새롭히 재창출 해야할 중요성을 인식하여 준비해야 한다. 세계는 이 친환경 산업 이면서 녹색 산업인 자연염색에 관한 폭발적인 관심과 요구를 받고 있는 현상황<sup>59)</sup>이다.

## 2. 산업화를 하기 위한 프로젝트 디자인 안(案)

### 1) 자연염색 산업의 국내외 현황

(1) 해외: 프랑스, 미국, 독일, 말레이시아, 인도, 인도네시아, 일본, 중국, 방글라데시, 대만

(2) 한국: 대구, 안동, 나주, 영천, 제주, 영주, 울산, 청도, 등 지역 향토산업과의 연계

### 2) 자연염색의 염재의 분포와 생산

(1) 식물 (2) 동물 (3) 광물

(4) 해조류 (5) 진균, 버섯, 이끼 (6) 기타

### 3) 한국 DNA 대표디자인과 전통 고유기술로써의 자연 염색 접목

(1) 한국 DNA 대표 디자인

(2) 자연염색 고유 기술의 현대화

### 4) 자연염색 관련 제품에 대한 소비자의 인식도 조사

### 5) 자연염색의 관련 제품 종류와 개발

### 6) 자연염색의 전통과 현대에 의한 제품 개발을 위한 R&D

(1) 고견뢰도를 향한 국내외 기술개발과 R&D

(2) 한방학적 관점과 고유기법, 현대 기법과의 접목

(3) 의료, LOHA, Well-being적 제품 개발.

### 7) 자연염색산업의 전망과 개발 계획

(1) 다양한 염색기법 도입

(공예적 방법 / 과학화 방법)

(2) 대표 선정된 DNA디자인에 의한 현대 디자인 개발

(3) 라이프 스타일에 맞는 제품개발

(4) 친환경 제품에 대한 소비자의 관심과 세계적 열망에 대한 대응

### 8) 자연염색의 개발 운영 방안

59) Kim Ji-hee(Ph. D. in Frastic Art) Director of the National Dye Art Museum, Network to the World of National Dyes Founding the International Nature Dye Society and holding Seminars in Korea in 2001.

■  
제 3부

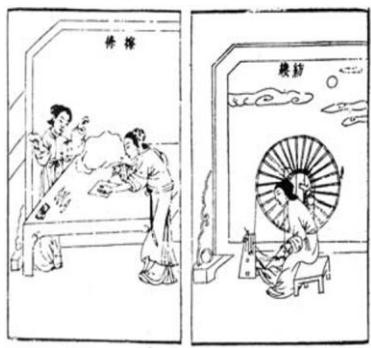
## 대표디자인

# 1장 추천 대표디자인

## 1. 염색소재

### 1) 명주(명주): 상주, 의성, 진주

명주<사진 26>는 뽕나무 잎을 먹고 자란 누에고치에서 실을 짓아 뽑아낸 동물성 섬유로 우리 복식에 사용했던 견직물 중의 하나로 그 종 애용되었던 단(綢), 능(綾), 주(紬), 금(錦) 등은 투명하지 않은 부드러운 비단으로 피부에 닿는 옷감으로 많이 했으며 누비<사진 27>로 솜을 넣어 손바느질 하여 추운 겨울에 따뜻함과 은은한 아름다움을 줄 수 있는 천이다.



<사진26>누에고치에서 실을 뽑아 물레로  
실을 짓는다. 천공개물



<사진 27>, 누비, 국립민속박물관소장

특히 물감을 드려 고운색으로 혼례시나 어린이용으로 애용되었으며 세탁시에는 고운풀을 먹여 홍두께로 다듬이질을 하여 아롱무늬가 날때 까지 또한 물방울을 흘리면 굴러내려 가듯이 정성스럽게 손질하여 모시나 사처럼 투명하지 않으나 칠랑 거리는 부드러움이 마음을 따뜻하게 녹여준다. 민요<sup>60)</sup>에서 나타나 보이듯 “쪽씨 심어 쪽저고리 이씨심어 다흥치마” ----- 예술가가 된 듯한 마음을 누리기도 한다.

지역으로 유명한 곳은 상주 명주는 삼백의 고장으로 알려진 곳으로 현재도 명주, 토주, 옥사 등이 생산되고 있다.

진주 실크는 해방 이후 현재까지 비단산업으로 업체가 많으며 무늬실크가 전국에서 가장 많이 제작되고 있다.

견직물의 얇은 비단으로 사(紗), 라(羅), 초(綃), 항라(亢羅), 갑사(甲紗) 등 의 얇은 견직물로 주로 하절용으로 사용되었고 그 중 사, 라, 능, 단(紗, 羅,

60)김지희: 앞의 글

綾, 緞)은 고급 견직물의 상징이 되었으나 현재까지 대중에게까지 애용되고 있는 것은 명주가 대표라고 할 수 있다. 위의 얇거나 두꺼운 견직물이던 촉각으로 느껴지는 부드러움 감촉은 견직물만이 가질 수 있는 미적 특성이다.

## 2) 모시: 한산

모시는 인피섬유로 저포라 하여 모시풀에서 나온 식물 소재이다. 모시는 살갗과 의복 사이에 통풍공간을 가지게 하고 신분에 차이 없이 여름철 옷감으로 널리 애용된 천이다. 올이 가늘고 고운 섬유 할수록 고가품으로 사치품으로 취급되었고 승수(升數)에 세밀함을 표시하고 극사세목이나 한산세저(韓山細絛) 등의 명칭을 보아도 차별화되어 있듯이 곱고 극세사 모시는 당시 여인들의 선호 직물이었다.

모시의 미적특성은 투명하고 하얗고 가벼우며 섬세한 아름다움은 조선백자의 순백미와 비교될 만큼 선호한 직물이었다. 모시는 통기성이 좋아 여름철 옷으로 애용되고 여인의 적삼과 남자의 도포<사진 28>에 많이 사용되어졌다.

특히 모시는 착용자의 체형을 가리기도 하지만 동시에 어렵잖이 인체의 곡선을 비춰주기도 한다.

모시는 섬세하면 할수록 세탁시의 정성이 모시의 올이 안정되고 올을 보호하기 위해 기울인 정성과 미의 추구는 엄청난 노동력을 필요하게 한다. 지역 특산물로 유명한 곳은 한산이다.



<사진 28>, 모시도포, 자연염색박물관

## 3) 무명: 나주, 의성, 산청



<사진 29> 목화에서 뽑는 무명, 자연염색박물관  
색(素色)이 그대로 사용되다가 세탁시 갯물에 삶아 햇빛에 말림으로써 점점 하얗게 되어 순백으로 되는 과정까지로 미의 충족을 시켜 왔을 것이다.

면포(綿布)는 고려말 문인점이 목화씨를 우리나라에 유입시킨 이후 우리 복식 생활에 큰 기여를 했으며 대중서민들의 복식소재로 많이 사용된 직물이다. 목화의 백색은 백색을 선호했던 미적 취향에도 맞아 마전하지 않은 천 자체의 소

세탁 후 쌀풀을 먹여 다듬이질한 천의 표면은 촉감이 뻣뻣하고 매끈 하여 광택이 날 정도로 다듬이질 하거나 다리미질을 한다. 이과정은 광택 뿐만 아니라 감촉까지 좋아지는 심리적 만족감까지 누리게 한다. 지역으로는 샛골나이의 나주가 유명하다. <사진 29> 문의점이 태어난 곳이 산천이며 전통적으로 유명한 곳이 산천이다. 문의점의 목화산지로 유명한 한약재의 고장 산천과 자연염색의 염재가 되고 약초재배로 유명한 의성도 역사적 연고가 있는 발달 가능한 지역이다.

#### 4) 삼베: 안동, 청도, 보성



<사진 30>, 안동도포, 사)한국의상협회

마(麻)섬유로 올이 굵고 거친 특성이 동적인 생동감을 주며 그 생성감은 소재 표면이 갖는 특성으로 흙에서 느끼는 향토감, 소박한 미적 특성을 나타내며 질소(質素), 담소(淡素), 무기교의 기교가 분청 사기의 거친 복자국 표현과 유사한 생동감을 느끼게 한다. 그리고 목수 굵은 삼베는 올과 올사이의 공간감과 통기성은 남성의 미감까지 느끼게 한다. 거친 삼베는 여름의 남성 옷이나 속곳이나 치마에 활용하였다. 삼베 중에서도 12세 이상으로 고운 삼베는 대비적으로 여성의 느낌 만큼 섬세하고 반듯하고 단아하기까지 한다. 치자물까지 드린 안동포는 여인들의 고급 옷이 되어 안동에서는 안동포 1벌은 “평생의 꿈이다”라고 할 만큼 갖고 싶어하는 직물이다. 지역으로는 안동의 안동포<사진 30>, 청도, 보성 등에서 유명하다.

## 2. 염색색채

색채는 복식의 형태와 함께 시각적인 형태를 구체화 하고 겉으로 나타난 감각적인 요소를 초월한 인간정신세계에 까지 깊숙이 관여한다. 각 민족마다 보존한 기호색과 고유한 색채가 있다. 이 독특한 색채감은 나라마다의 환경, 풍토, 관습, 문화, 사회 정치적 요인과 그 민족의 미적 욕구에 구체적으로 나타난다. 원시시대는 저술적인 요인으로 신의 가호와 그 민족, 부족들을 보호

하기 위한 수단으로 시작된 것이 차츰 문화가 생성됨에 따라 그 사회의 환경, 신분, 등 여러 여건에 따라 변화되고 그 것이 차츰 개인의 욕구까지 충족하기 위한 것으로 라이프 스타일에 따른 산업과 경제적 요인으로까지 바뀌어 갔다. 그 후 색채는 예술의 본질자체까지도 영향을 주게 되었다.

우리나라 색채는 전장에서 기술한 색채의 사용은 고구려시대부터 6색으로 시작된 것이 조선조에 들어 140여 가지의 색명이 문헌에 나타나 있듯이 은은 한 색채부터 아청색, 반물색에 이르기까지 다양하게 개발되었다는 것을 알 수 있다.<sup>61)</sup>

우리나라 복식에 나타난 색채의 특성을 간단하게 요약하면 “백색선호”, “색채의 대비성”, “오방색 계열 즉 원색 배색”을 들 수 있다. 위의 특성을 선정하는 색채 항에서 설명하기로 한다.

### 1) 오방색, 오간색

(1) 청색계: 남색(쪽) 침전남– 나주 및 보성.

(1)-1 녹색계: 대구, 영천, 나주남색(쪽) 반물, 옥색– 양산, 대구

오방색 계열 속의 청색은 하늘을 닮은 천경사상(天敬思想)으로 하늘의 빛이며 「설문해자(說文解字)」에서 동방의 색이다 하였고 석명(釋名)에서는 청은 태어나는 색이고 생명의 색이라 하였다. 청색은 양기(陽氣)의 색으로 만물이 움직이거나 살아나려고 하고 기운으로 우주 만물의 생성 발원하는 원천적인 힘을 상징한다.

전통색채에서 청색의 색은 담청색, 천청색, 표색(標色), 표람색, 번루색, 벽색, 창색, 청벽색, 아청색, 청직색, 추색(緇色), 군청색, 휘람색, 비색, 청자색, 번청색, 반청색, 심청색, 심람색, 복청색, 청남색, 청암색, 옥색, 연녹색, 청옥색, 청현색, 감색(紺色), 양람색: 일남색, 연람색: 담청, 벽람색, 흥남색, 포도청색, 취록색, 유청색, 남송색 등의 39색이 문헌에 있다. 이 중 시대가 바뀜에 따라 같은 색명이라도 바뀌는 경우가 있어 중복색이 있다하더라도 조선조에 들어서는 색채가 그 만큼 늘어났다는 것을 증명하고 있다.

• 조선조 복식에서 나타나는 가장 대표적인 색을 찾아보면 “옥색이다” 옥색 저고리와 남색치마, 두록색 저고리와 남색치마, 백색 저고리와 연남색 치마들로 보아 치마는 대부분 치마로 활용되고 저고리를 배치하여 조화시키고 있다. 평상복에 가장 많이 사용된 옥색저고리와 남색 치마는 궁중복에서 반가의 평상복에 사용되었고 옥색은 궁녀들의 회장저고리의 바탕색으로 많이 사용된

---

61) 짐지희, 「자연 염색 유물에 보이는 색의 재현」, 앞의 글.

색이다. 왕비도 혼자가 되면 회장이 아닌 민옥색 저고리를 입었고 왕은 옥색 저고리, 옥색두루마기(周衣)를 입는 것이 통례<sup>62)</sup>였다.

•청색의 대표가 되는 “남색”으로 치마의 색이라고 할 수 있다. 궁중에서 는 왕비의 치마와 궁중등의 치마 백성들의 치마색도 청색이다. 군인들이 입는 전복〈사진 31〉도 청색이다.

남색금침에도 이용되었고 옥색 저고리와 남색 치마인 경저고리의 깃이나 옷 고름을 자주색으로 대비시켜 너무 동일색의 차거운 배색에 긴장과 단아한 아름다움을 표현시키고 있다. 우리의 한복에는 한두개의 상하배색을 하면서 흰색의 동정, 허리띠, 바지색, 벼선등을 흰색으로 사용하여 통일감과 정갈한 미적 분위기를 연출해 준다. 쓰개의 허리맡기는 저고리와 치마의 배색효과를 부드럽게 절충해 주거나 명확히 해주고 강조 역할도 되며 청결한 인상을 준다. 그리고 왕후의 적의(翟衣), 단(緞)은 쪽으로 염색한 심청색(深青色)을 들 수 있으며 남색 스란치마에 금박을 찍어 화려하게 배치되고 있다.



〈사진 31〉, 전복, 국립민속박물관



〈사진 32〉, 옥색두루마기, 궁중유물전시관



〈사진 33〉 복건, 자연염색박물관



〈사진 34〉 쾌자, 자연염색박물관

남자 옷에는 두루마기나 도포〈사진 32〉가 옥색으로 많이 이용되고 전복, 복

62)허동화박영숙: 「지수박물관」, 1987.

건〈사진 33〉, 쾌자의 바탕색〈사진 34〉으로 많이 사용되었으며 혼례시 음양, 남녀를 나타내는 사주단자와 색실에도 남색이 이용되었다.

(1)-1 **녹색계 염색**: 녹색염색은 쪽과 울금, 쪽과 괴화, 쪽과 황벽 등으로 일반 사대부가의 녹원삼과 두록색, 연두색, 어린이의 사구삼〈사진 35〉에 활용되었다.



〈사진 35〉 사구삼, 사)한국의상협회

(2) **적색, 홍색, 자색계**: **홍화**, 꼭두서니, 자초-대구 팔공산, 안동, 서울, 구례  
적색(赤色) 계열의 색은 붉다는 개념에 포함되는 적(赤), 홍(紅), 주(朱), 비(緋), 강(絳)색을 총칭하고 적색의 방위로는 남쪽 계절로는 여름, 오행으로 화(火) 풍수로서는 주작(朱雀) 신명(神)은 축용을 뜻한다.

적색은 따뜻한 남쪽을 뜻하며 만물이 무성하고 양기가 왕성하여 태양과 생명을 의미한다. 적색이나 붉은색은 생명의 근원, 신성, 신비, 두려움의 상징과 신앙의 대상이 되며 생명을 탄생하고 또한 지켜주는 힘으로 이용되며 생명에 대한 숭배의 증거물이 되었다. 또한 적색은 인간을 괴롭히는 천재지변, 병마, 액운, 맹수 등을 쫓아 낼 수 있다는 역사신앙의 색채적 주술성은 인간과 악마의 투쟁을 미술적 형태로 표현된 것이다. 즉 적색은 양색으로 음기의 악마를 쫓을 수 있다고 믿었고 가축이나 인간의 질병치료를 목적으로 사용되었으며 집안, 이웃, 마을 나라 전체의 건강과 안녕을 기원하는데 사용되었다.

홍색은 오간색으로 주로 홍화(紅花)를 8회 이상 물드려 얻을 수 있는 색이다. 홍화염색직물은 예부터 곡식을 시장에 하는 것보다 몇배로 이익이 남는다 하여 이포(利布) 또는(利市)라고도 표현하며 옛여인들이 가장 선호하며 아끼는 색이다. 우리나라 홍색은 홍화 단독으로 8번 들여서 홍색천을 물드린 것도 있지만 명반을 선매염 한 후 소방목을 물드리면 밝은 적색이 되기 때문에 소방목들인 명주에 다시 홍화를 물드려 적색으로 사용한 경우도 있다. 복식에서는 궁중의 활옷〈사진 36〉이나 원삼에 사용했으며 어린이에게는 다흥치마 노랑저고리로 유명할 만큼 빨강색을 선호 했다. 냉기〈사진 37〉, 두루주머니〈사진

38〉, 귀주머니〈사진 39〉, 수저집〈사진 40〉등 규방공예품에도 제일 선호한 색이었다.



〈사진 36〉 활옷, 사)한국의상협회



〈사진 37〉 땡기, 자연염색박물관



〈사진 38〉 두루주머니, 자연염색박물관



〈사진 39〉 귀주머니, 자연염색박물관



〈사진 40〉 수저집, 자연염색박물관

복식 중 궁중의 왕비가 입는 홍원삼(紅圓衫) 그 트임이 있어 입는 사람의 움직임에 따라 안감으로 사용된 보색색깔이 드러나 아름다움을 극적으로 확대 시켜주는 장엄함과 화려함이 그 미적 특성으로 나타내보이고 있다. 그리고 대례복으로 사용한 원삼은 보와 흥배 대상(帶狀)등 문양이 삽입될 어깨, 가슴, 소매, 배례의 중심이나 하단부의 장식공간 속에 집중적으로 배치되는 원형이

나 사각형에 배치된 금박문양이 우리나라  
만이 가질 수 있는 특징이다.

남자복식 중에는 무엇보다 왕이 입는  
대홍색(大紅色)의 곤룡포<사진 41>이다.  
영조대왕의 대홍색 곤룡포에 황금색 자수  
를 놓은 오조룡문보는 명도가 높은 원색의  
현란한 색채 대비로 왕의 위엄을 돋보이게  
하고 있다.



<사진 41> 곤룡포, 창덕궁소장

(3)황색 및 갈색계: 올금, 대황, 황련, 황벽, 감, 밤 – 영천, 청도, 제주도,  
안동, 경기도



<사진 42> 황원삼, 사)한국의상협회



<사진43> 까치두루마기, 조선복식미술사진

황색은 광명과 부활을 상징하는 색으로 금(金), 지황(芝黃)등이 포함된다.  
전통 색명은 황색, 담황색, 백황색(白黃色), 자황색(雌黃色), 금색(金色), 자황  
색(柘黃色), 치황색(梔黃色), 괴황색(槐黃色), 지황색(芝黃色), 아황색(鴉黃色),  
송화색(松花色), 류황색(駢黃色) 등이 있다.

황색은 중앙(中央)을 위치하고 계절은 4계절, 수호신은 신(神), 부처의 몸이  
나, 신선을 의미한다. 오행에서는 흙(土)을 상징하며 생축의 덕(德)을 나타내  
며 존귀한 색의 상징으로 중원의 천자(天子)인 중국의 황제를 상징, 고종황제  
전까지의 우리나라 왕들은 자황색(雌黃色)까지는 입을 수 있었다. 서민층의  
복식에도 고종황제 이후로 입을 수 있었으나 그 전에는 어두운 황색 정도만  
입을 수 있었다.

옛날의 황색은 올금, 황벽, 황련, 치자, 대황으로 염색 했으며 현대에 와서



〈사진 44〉 황낭, 자연염색박물관

는 대황으로 황색계열색을 많이 물들여 입었다. 황색의 복식에는 황후가 입는 황원삼(黃圓衫)〈사진 42〉을 입었으며 혼례시나 노랑 애기옷에 저고리를 물들여 입혔다. 또 황색은 담호와 애기옷 까치두루마기〈사진 43〉의 오방색 속의 황색 부분을 물들여 입혔다. 또 황색은 무복의 하나로 죽은 영혼을 좋은 곳으로 인도할 때 당의 위에 착용하였다. 또 황색은 황낭〈사진 44〉 황낭이나 남성복 주머니에 활용되었다.

#### (4) 흑색계회색계열: 오배자, 물푸레나무, 진달래꽃, 송연목, 달맞이꽃 달성군, 익산, 울산.

흑색은 방위로는 북쪽을 계절로는 겨울(冬) 오행으로는 수(水)를 상징하며 임양의 덕을 나타내었다. 흑색은 만물의 생사(生死)를 관장하는 신으로 여겨지고 있다. 오방색 계열 중에서 민중에게 허용된 것은 백색과 흑색만이 허용되고 유채색은 상층계급에만 허용된 색이었다.



〈사진 45〉 구장복, 사)한국의상협회



〈사진 47〉 고이댕기,  
자연염색박물관



〈사진 48〉 남바위,  
자연염색박물관

전통색명으로는 흑색, 회흑색, 오색(五色), 흑청색, 현색(玄色), 조색(阜色), 향조(香早), 내현색(內玄色), 치색(緇色), 구색(鳩色), 연지회색(臘脂灰色), 회색(灰色)등이 있다. 검은색 구장복(九章服)〈사진 45〉, 심의(沈衣)〈사진 46〉, 유건, 고이댕기〈사진 47〉, 남바위〈사진 48〉, 조바위, 학창의(鶴氅衣)〈사진

49〉, 쪽두리〈사진 50〉 기생의 너울, 흑립, 전립, 갓, 승복, 상복으로 사용되었다. 흑과백은 무채색으로 남성 복식에서 많이 나타나는데 유학자의 심의(深衣)와 유건(儒巾) 창의(鷲衣)와 관, 군인복식은 흰바탕의 가장자리에 배치된 흑선은 선비의 대쪽 같은 강직성을 보여주고 있다.



〈사진 49〉 학창의, 사)한국의상협회



〈사진 50〉 쪽두리, 자연염색박물관

흑색갓(黑笠子)은 비기능적이면서도 장식적인 영자(纓子)를 사용하여 머리에 고정시켜 의례를 존중하고 유교의 선비정신과 엄숙함을 동시에 나타내는 뜻과 함께 갓은 흑색이면서 투명한 특질과 흡수력으로 다른색을 돋보이게 하는 명도, 차이를 보이면서 흑백의 대비성을 잘 나타내주고 있다. 그리고 흑색만의 어둡고 침울한면을 백색과 조화시킴으로써 양자를 동시에 돋보이게 해주고 있다.

특히 학창의(鶴氅衣)는 학이 가지고 있는 상징성과 동일시하고 학의 상징을 하늘과의 중간역할을 하며 세속적인 욕심에 빠지지 않는 의연함과 기개를 상징성을 따서 만들어 입었을 것이다.

흑색은 의례적인 감정을 유발시키고 권위적인 성격과 결부되는 것으로 심의에 표현된 흑백의 조화는 침착하여 냉철한 지성과 고매한 인품을 나타내어 사색하는 선비의 모습으로 부각시키는 인상을 형성하게 한다.<sup>63)</sup>

흑색으로 물드리려면 쪽색을 염색한 후 오배자 염색한 철매염을 하기도하고, 송연먹물, 진달꽃 가지나 뿌리 숯염색, 달맞이꽃대 염색후 철매염, 오배자 연색후 철매염, 밤피염색 후 철매염하여 얻을 수 있다.

### (5)백색, 소색계: 뽕나무염색, 상주

지색(紙色)이라고도 하며 결백과 진실, 청초와 순결, 조락과 쇠퇴를 의미하며 방위로는 서쪽을 가리키며 계절로는 가을, 오행으로는 금(金), 수호신 동물은 백호를 뜻한다. 상중에 입는 백의는 사별(死別)을 뜻하기도 하지만 세속을

63)금기숙: 「朝鮮復飾美術」 열화당, 1993.

벗고 새로운 삶의 세계를 희망하는 소망, 기원의 의미도 있다.

전통색명으로는 소색, 설백색, 지배색, 유백색, 호소색 등의 색깔이 있다. 현대에서 탈색한 천을 전통적인 소색을 만들기 위해 자황이나 상색(桑色)으로 어린 뽕나무나 유조피 나무를 1회만 염색하여 소색을 만든다.



〈사진 51〉 소색계 심의, 국립중앙박물관

그 외 종교, 무당의 무복(巫服)에까지 사용되었다.

조선복식에서 백색, 소색은 서민들의 평상복, 남성용 의복, 속옷, 상복, 여성의 소복, 속옷, 등에 많이 사용되었고 특히 남자 유생(儒生)들의 심의(深衣)〈사진 51〉의 바탕색으로 사용되었다. 백초의(白紗衣)로 선비들이 입는 옷으로 많이 활용되었다. 위의 백의는 태양의 색, 하늘의 색이라 하여 옛 선조때부터 즐겨 입었고 조선조에 들어서는 깨끗함, 순결, 결백, 맑음, 분명함, 진실, 빈한의 상징, 청백의 발로 등을 추구하는 유교사상이 큰 영향을 미치게 되어 백색을 선호하게 되었다.

우리민족이 선호하는 백의는 자연 그대로의 직물색, 가공되지 않은 그대로의 색을 좋아 한 것은 자연과의 친화력과 자연스러움은 소박하고 겸손하며 순수한 아름다움을 미적 특성으로 볼 수 있다. 전장에서 기술한, 모시, 명주, 무명, 창문의 한지, 인절미, 탁주, 벽에 바른 석회, 백자 항아리 등에서 볼 수 있는 번쩍 거리는 백색이 아니고 빛을 흡수하는 듯한 은은한 빛깔<sup>64)</sup>이며 불투명한 백색이 아니고 백자나 세모시의 반투명의 은은한 백색을 말한다. 또한 이 백색은 인간의 삶과 자연염색의 원리와도 같다. 처음에 물들이기 전에는 백색 이었다가 자연의 염재에서 물들려 인간과 자연이 함께 어울려 삶을 영위하다가 색도 바래져 다시 백색으로 돌아가고 훗날 흙에 묻히게 되는 것은, 인간도 흙에서 태어나, 다시 흙으로 돌아가는 자연의 섭리대로 돌아가는 순환의 원리가 자연염색의 원리와도 같은 이치이다. 자연염색의 과정을 봐도 염재를 다쓰고 난후 다시 거름으로 내주어 식물의 토양이 되기도 하고 그 염재를 다쓰고 난후 그 염재를 태워 그 재를 매염재로 사용하여 색을 탄색케하는 순환의 원리가 동일하다. 즉 우리들의 심성 속에 내재된 자연과의 친화성, 이 인간과 자연은 동이족에서 시작한 하늘과 하나 되는 인(仁) 사상과 결합되는 원리로 순환 되는 것이다. 조선조의 남성복식에서 백색 이외에 유채색을

64)조규화: 「복식 미학」, 수학사, 1982.

쓴 경우를 보면 옥색, 회색, 은홍색, 짙은 토홍색 정도로 소색이나 백색에 가까운 색을 사용하여 도포나 두루마기 등에 적용 한 것을 보면 선비들은 분명 백색 선호사상이 있다는 것을 말해 준다.

#### (6) 오방색의 활용과 원색 선호의 배경

• 우리나라 복식은 백색선호가 있으면서도 낙천적이고 토양과 기후가 밝고 사계절이 뚜렷한 환경으로써 가질 수 있는 호방성과 가무에 능한 낙천성은, 오방색과, 단청 사용 등의 원색 기호성도 함께 갖고 있었다. 우리나라의 색채 특성은 상고시대, 삼국시대, 고려시대에서는 화려한 원색 선호사상이 있었고 조선조에 들어 유교사상에 의해 백색선호는 했지만 140개의 전통색채 명을 보면 원색 선호의 양면성도 함께 볼 수 있다. 궁중에서의 적의, 활옷, 흥원삼, 횡원삼, 녹원삼에서 보이는 화려하고도 강렬한 색채 대비와 민간인의 혼례때, 회갑, 회혼례, 어린이의 돌잔치, 명절 때는 최대한 화려하고도 원색적인 옷을 즐겨 입었다. 그 외 기생계층에서 화려한 색채를 입었으며 그 외 규방공예, 민화, 벽화에서 사용된 안료(진채), 화각공예, 한지, 현겁상자, 색실판, 당혜 등에서 우리나라의 오방색 선호의 특성이 나타난다. 그간의 유교가 번창했던 조선조의 색채사상에서 본 백색선호사상만을 내세우며 몇가지 되지 않는다고 하는 우리민족의 염색 기술의 부족한 면을 기술한 내용이 있는데<sup>65)</sup> 그것은 한쪽만 보는 일제식민사관 하에서의 소박하다고 하는 야나기 무네요시의 공예사관만 보고 우리의 염색문화를 이해 못한 좁은 시각에서 본 견지일 뿐이라고 생각된다.

백의민족이라는 글귀가 나타난 문헌은 주로 외국인들의 견문록에서 나타나고 있으며, 앞장에서 기술하였듯이 우리민족은 고조선시대에 외국의 출입시는 쪽색옷을 입고 가죽신을 신었으며 의복문화에서 증, 회, 금, 수(繪, 繪, 錦, 繡)의 고급, 섬유 문화의 생산을 하였다는 기록과 규합총서와 임원경제지 등의 고문헌을 보더라도 50여가지의 염재에서 105 가지의 색채를 얻을 수 있었고 고문헌의 색채조사에서 140가지의 전통 색채명을 보아도 또한 민요<sup>66)</sup>에서 나타나듯이 가정에서 염색을 하고 햅대보에 걸어두고 감상하는 여인의 마음에서도 나타나듯이 풍부한 염색기술과 다양한 색채 감성을 누리고 보존해 왔다는 것을 알 수 있다.<sup>67)</sup>

전통염색의 활용은 궁중과 양반, 사대부가 등에서 사용했으며 서민은 염료

65)최남선: 「조선상식(朝鮮常識)」, 1953.

66)김지희: 「자연염색의 오감전」, 자연염색박물관, 2006.

67)김지희: 「염재식물 재배 및 염직물 제작에 관한 연구」, 1983, 교육부 지원, 대구가톨릭대학교.

재배등 고가의 염료 사용을 할 수가 없어 머리에 다는 빨강 냉기와 옷고름에서 원색을 사용 할 수 밖에 없었던 그 시대의 상황을 엿 볼 수 있다.

### (7) 오방색 중의 색동옷

#### 색동옷의 오방색: 전국의 모든지역

색동옷의 색깔은 오방색인 청, 적, 황, 백, 흑(青, 赤, 黃, 白, 黑)이 거의 포함되어 있다. 색동에 사용된 오색은 오행(五行), 오미(五味), 오덕(五德)등과 같이 오방색 중심으로 구성된 색동은 분홍과 초록이 가미되고 흑색이 빠진 것은 북쪽을 가리키고 죽음을 상징하기 때문이다. 오방색 청색만을 쓴것이 아니라 오방색과 오간색을 동시에 사용하는 오방계열색을 쓰고 있다는 것을 불교, 궁중건축의 단청색과 불복장의 유물을 보아도 오방 계열을 사용하고 있음을 알 수 있다. 녹색이 청색계열 속에 들어가고 분홍이 홍색계열 속에 포함시켜 사용되고 있다.<sup>68)</sup>

색동에 포함되어 있는 백색은 오정색 속에 물론 포함되기도 하지만 흰색이 들어감으로써 주변색을 강조해 주고 선명하게 나타내 주기 때문이다.

우리나라 색동 표현의 시작은 고구려 수산리 고분 서벽의 “귀부인” 이 착용한 5방색 치마에서 시작된다. 중국의 당나라 집실용절묘 벽화의 홍색의 부녀치마에 줄무늬, 일본 고송총(다카마초츠카)의 동서벽의 인물들의 치마에서 보는 새로 줄무늬 등이 있으나 뚜렷한 오방계열색을 가지고 현재까지 의복 문화에 정착한 우리나라만의 고유의 색채 조화로 나타난 색채 감성으로 볼때 오방색의 이용은 일관되게 의상이나 건축, 기타 규방 공예 등에서 꾸준히 전래되어 왔다.

조선조에 들어 색동으로 나타난 복식은 주로 어린아이들의 돌저고리, 명절복 까치 두루마기, 굴레<사진 52>등에 이용되고 어른들에게는 마고자, 무복(巫服), 원삼, 활옷의 소매 끝에도 활용되었다.



<사진 52> 굴레, 자연염색박물관

이 색동의 미감은 어린이의 동심과 무지개를 연상시키는 어린이의 꿈이 담겨있다. 또한 재미있는 풍습은 회갑에 부모가 생존해 계실 때는 어린아이와

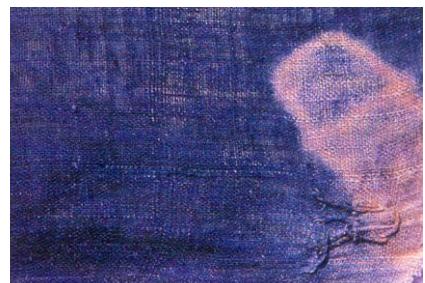
68)김지희: 「전통염색 공예」, 한국 문화재보호재단, 예맥, 1997.

함께 까치두루마기나 마고자에 색동을 넣은 옷을 입고 어머니께 자손의 효성을 나타내며 즐거움을 안겨주도록 하는 색동의 아름다운 상징이 담겨 있다. 색동은 오방색중 흑색을 빼고 녹색이나 분홍 등의 오간색을 넣어 줄마다 바느질로 하여 색을 이어 색동을 만들었다.

### 3. 문양

#### 한국의 전통 삼힐 문양(자연염색박물관: 저작권등록)

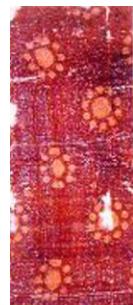
우리나라 자연염료로 물들여 무늬를 낸 최고(最高)의 문양은 삼힐 문양으로 삼힐은 교힐(흘치기), 협힐(양판목염: 양판묶기 염), 납힐(납방염)을 말하며 그 근거는 고구려 각저총벽화의 생활도에서 보이는 교힐문양, 무용총 벽화 접견 도의 여인의 교힐문양에서 볼 수 있으며 온양민속박물관에 남지교힐(사진 53)과 황지비염교힐(사진 54)이 소장되어 있다. 그리고 본인이 재현 쪽지 바탕에 교힐 문양이 있다.



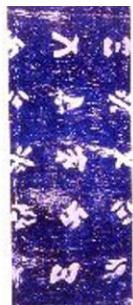
〈사진 53〉 남비교힐, 온양민속박물관



〈사진 54〉 황지비염교힐, 온양민속박물관



〈사진 55〉 납힐, 인도 뉴델리 박물관



〈사진 56〉 납힐, 중국 신강 성 출토

협힐은 온양 민속박물관의 협힐 염주에 있고 납힐은 문현에만 있고 정창원에만 있을뿐 국내에는 없기 때문에 본인이 200–2003년 12월에 박사학위논

문<sup>69)</sup>을 발표(저작권 등록)하였다.

협힐문양은 <협힐염주(夾纈染紬)로: 온양민속박물관 소장>을 근거로 재현한 협힐염주의 확대 (전통문양의 협힐 홍화 염색후의 문양, 김지희작)

납힐은 현대 공예에서 납으로 방염한 납방염은 현재 진행하고 있지만 고대 방식으로 한 전통납힐은 인도 및 중국 박물관 유물<사진 55>과 <사진 56> 재현품에서 제시한다.

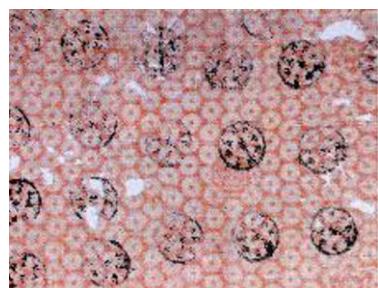
### 1) 삼힐문양

(1) 교힐: 삼국시대부터 쓰인 염색 법으로 피염물의 문양부분을 실이나 끈으로 묶어 방염하여 그 문양 부분에 염료가 스며 들어가는 것을 방염하여 문양을 표출하는 기법, 교힐은 방염때 실로 매었던 부분에 융기된 입체감이 생기고 메어서 주름져서 금이 간 듯한 부분염색 효과가 나타나 독특한 아름다움이 나타나 있다.<사진 57>



<사진 57> 교힐, 조선남지 청해파종문, 일본 삼목문고소장

(2) 협힐: 2개의 목재판을 가지고 문양을 판 후 사이에 천을 끼어 염료가 구멍으로 들어가 염착이 되는 원리, 양목판염, 판류기염이나 판체염이라고도 한다. 즉 두 개의 판에 같은 문양을 투조하고 그 사이에 천을 끼워움직이지 않게 고정시키고 투조한 문양 부분에 염액을 주입하거나 염액 속에 넣어 염색하는 방법.<사진 59>



<사진 58> 협힐염주, 온양민속박물관



<사진 59> 협힐염주의 재현, 자연염색박물관, 김지희 작

유물은 고려시대 불복장 유물 “협힐염주”<사진 58>에서 찾을 수 있고 그

69)김지희: 「自然染色에 의한 三纈文樣 研究」, 2003년 12월, 미술디자인학과 공예전공, 대구대학교대학원.

유물을 본 필자가 재현하였다.

(3) 납힐: 고구려에서 쓴 기법으로 신라시대에 들어 금지령이 내린 것으로 보아 신라복식에 많이 사용된 것으로 보인다. 납힐기법은 직물에 문양을 그리고 염료를 들어가지 않아야 할 부분만 밀납, 목납 등으로 방염(防染)하여 염색한 후에 열처리를 한 후 방염제를 제거하여 문양을 나타내는 염색법이다. 방염에 사용한 재료의 배합여하에 따라 방염부에 균열이 생겨 이것을 물들이면 염액이 균열에 스며들어 자연히 운치 있는 문양을 나타낸다. 납의 도구는 죽필, 나무필, 붓, 금속도구, 도판, 금속판(Tjap), 목판 등이 있다. 재현한 납힐은 훈민정음과 백수 백복도 문양과 보자기 문양을 금속판으로 만들어 재현 <사진 60> 하였다.

2)호형방염<사진 61>

4)목판염<사진 64>

3)염회 및 채회<사진 62, 63>

5)금박문양<사진 65>



<사진60> 금속판 납힐재현, 자연염색박물관, 김지희 작



<사진 61> 호형방염, 자연염색박물관, 김지희 작품



<사진 62> 염회 및 채회, 자연염색박물관, 김지희 작품



<사진63> 염회 및 채회, 자연염색박물관, 김지희 작



〈사진64〉 목판염, 자연염색박물관, 김지희작



〈사진 65〉 금색문양, 금박한보, 경운박물관

#### 4. 규방공예

##### 규방공예, 실내장식(전국지역 규방 공예가)

###### 1) 바느질(침선), 자수

조선여인에게 부덕, 용모, 말씨, 음식솜씨, 길쌈과 더불어 갖추어야 할 범절이나 덕목이 된다. 여인네의 바느질 솜씨에서 마음씨까지 기늠했기에 가내의 치녀들은 바느질과 함께 고운 빛깔로 바늘방석(사진 66), 골무, 열쇠째, 버선, 버선본, 대기, 수저집(사진 67), 주머니(두루주머니, 귀주머니, 향낭), 담배주머니, 볶주머니, 바늘꽃이, 노리개, 안경집, 색실주머니, 반지등 정교하게 수를 놓으며 시집갈 채비를 차리기도 했다.



〈사진 66〉 바늘방석, 자연염색박물관



〈사진 67〉 수저집, 자연염색박물관

###### 2) 조각보

특히 서민생활에서 생활속에 없어서는 안 될 살림도구이며, 처음 보자기를

만들 때 용도에 따라 큰 조각은 이불이나 떡보로 사용하고 작은 조각은 선물용으로 사용했다. 후에 조각을 이어 쓰다 보면 원래의 보자기판은 줄어들고 조각 조각이 잘게 섬세해 져 가고 있는 것도 있다.

이렇듯 조각보는 천과 실을 아끼는 과정에서 아무것도 생각없이 버릴 것이 없는 것과 공을 들이면 할잘 것 없는 것도 가치 있게 된다는 교훈을 상기시켜 주고 있다.

조각보는 애기가 태어날 때 강보에 싸여 태어나듯이, 이불과 옷가지, 음식, 생활용기싸기 등, 모든 것을 싸고 깨끗한 것, 추한 것 등 어느 것 하나 안 쓰

는 것이 없을 정도로 많은 용도로 쓰여 왔으며 천과 용도에 따라 색동보, 항라보, 청색홍색보, 사주단자보, 소품 및 장식보, 선물보, 돈보, 떡보, 밥상보, 이불보 등이 있지만 또한 보자기에 한땀 한땀 이어가는 바느질 속에 복을 비는 희구심을 담아 꽃 피우고 있다.

〈사진 68〉, 조각보, 자연염색박물관



〈사진 68〉, 조각보, 자연염색박물관

〈사진 68〉

### 3) 이불과 베갯모



〈사진69〉 이불(쪽과 흥화), 자연염색박물관



〈사진 70〉, 베갯모, 자연염색박물관

전통적으로 사용했던 이불은 갖춘 이불이라 하고 현대화된 이불은 봉사이불, 명청구리이불로 불리고 있다.

갖춘 이불은 쪽물로 드린 청색이나 흑색인 몸판이 있고 몸판 위에 잇꽃으로 물드린 깃이 있으며 깃위에 동정이 따로 있는 이불〈사진 69〉을 말한다.<sup>70)</sup>

그 나머지는 전체 이불깃 즉 호청을 대어 입힌 것이다.

위 아래를 구분하는 가름자 역할을 하는 깃은 위는 하늘을, 몸판은 땅을 상징하며 몸판인 쪽색은 식물의 푸르름을 나타내며 완성한 생명력과 자손이 번

70)손영학: 「한국인의 솜씨」, 다합미디어, 2001.

창하기를 원하는 의지가 베어 있다. 그리고 쪽은 해충이나 별레를 막는 방충 성과 해독성이 있어 방안을 청결하게 한다. 홍색은 부정한 것 사악한 것을 물리치고 생기를 더욱 왕성하게 해 주는 활력이 있으며 사람 몸의 혈액 순환을 도와준다.

이불과 함께 하는 베갯모〈사진 70〉의 아름다움과 자수의 꽃문양, 새문양 등 가정의 화목을 비는 이야기도 많다.

#### 4) 장신구

자수품에 자연염색의 아름다운 색이 매듭의 섬세함과 조화되어 더 한층 청결함을 북돋아준다.

노리개〈사진 71〉, 후수, 세조대, 방장노리개, 떨잠〈사진 72〉, 아얌, 조바위, 굴레, 남바위, 충자, 전모, 갓, 흑립, 백립, 당혜, 운혜, 토시, 단추, 뒷꽂이.



〈사진 71〉, 노리개(대삼작), 사)한국의상협회, (66p).

〈사진 72〉, 떨잠, 자연염색박물관, (66p)

#### 5. 염색 한지

한지 서책, 한지부채, 한지 서전지, 염색용 한지, 지승공예, 실패, 바느질 함, 색실첩, 함지

※한복의 추천은 한복분야 심화연구자가 추천 할 것이라 생각하며 색채와 문양구방공예분야에서 추천대상만을 대표 DNA로 발굴 추천함.

## 참고문헌

- 『本草綱目』, 서울,
- 『삼국지(三國志)』 위지(魏志) 동이전(東夷傳)
- 『史記』 129 貨殖傳第 69篇
- 『史記』 15 朝鮮列傳 第55
- 빙허각 이씨, 『규합총서』, 보진각
- 徐有矩, 『임원경제지』, 보경문화사
- 『尚方定例』 영조28 尚方院의 定例
- 洪滿善, 『山林經濟志』, 숙종대
- 『舊唐書』 卷199 上 列傳 149 東夷 高麗
- 『周書』 卷49, 列傳, 第41.
- 『조선전사』 고대편,
- 『海東歷史』, 第二十, 第十八
- 김태경: 「자연염색 응용기술의 연구 동향과 발전적 미래」, Dept. Textile System Engineering, KyungPook National University. 2010.
- 권병탁: 「한국경제사」 –실학사상의 현대적 승화–, 박영사, 1984.
- 김영숙: 「한국복식문화사전」, 古代篇, 1998.
- 김지희: 「自然染色에 의한 三纈文樣 研究」, 2003년 12월, 미술디자인학 박사학위논문, 대구대학교 대학원.
- 김지희: 「한국전통식물염색」, 영남전통식물염색보존회, 1983, 대구시지원.
- 김지희: 「염료식물재배 및 염직물 제작에 관한 연구」, 교육부 지역개발연구 지원금, 1983.
- 김지희: 「전통염색 공예」, 한국 문화재보호재단, 예매, 1997.
- 김지희: 「염료 식물 재배 및 염직물 제작에 관한 연구」, 대구가톨릭대학교, 교육부 지역연구개발 지원 과제, 1993.
- 김지희: 「자연염색의 오감전」, 자연염색박물관, 2006.
- 김지희: 「자연염색의 유물에 보이는 색의 재현」, 2007.
- 김지희: 「전통에서 혁신으로」 국제 자연 염색 심포지움 및 전시, –자연염색에서 피어 나는 아름다운 고유색과 향기– –자연의 빛과색, 세계인의 감성을 물들이다.–, ISEND, 2008.
- 김지희·정관재: 「자연염색공예」 –전통에서 현대까지–, (재)한국공예문화진흥원, 2009.
- 김종렬: 「안동 한지산업 및 천연염색산업 인증제 실행 방안」, 가톨릭상지대학 안동시 향토산업육성사업단, 2010.
- 김상찬 외 4인: 「염재 발굴 및 천연염료의 기능성 연구」, 영천시 농업기술센터, 2009.
- 금기숙: 「朝鮮復飾美術」 열화당, 1993.
- 문경현: 「한국 고대 의복 소재의 염색 디자인 지식」, 한국염색기술연구소, 2003.
- 박성렬: 「선택 받은 색」, 경향미디어, 2006.

- 송래성: 「天符經」, 天符桃園, 대구, 2003.
- 손영학: 「한국인의 솜씨」, 다할미디어, 2001.
- 이승녕 외 4인: 「대국어사전」 현문사, 1970년 초판.
- 이은숙: 「우리정신, 우리디자인」, 안그라픽스, 2009.
- 이예성: 「심사정의 회화」, 행소박물관, 2010.
- 이태호: 「옛 화가들은 우리땅을 어떻게 그렸나」, 생각나무, 2010.
- 이익(李瀞): 성호문집(星湖文集) 권47.
- 이능화: 「조선여속고」, 1927.
- 유형원: 반계수록 「磻溪遂錄」 전제후록(田制後錄)
- 임형택: 「실사구시」의 한국화, 칭자과 비평사, 2000.
- 조규화: 「복식 미학」, 수학사, 1982.
- 진준현: 「관아재 조영석의 생애와 회화」, 경재정선(1676–1759) 관아재 조영석(1686–17612) 현제 심사정(1707–1769) 서울대학교 박물관 학예연구관,
- 진준현: 「관아재고」 권3, 행소박물관, 2010.
- 장미진: 「전통에서 혁신으로」 국제 자연 염색 심포지움 및 전시, 전시회 큐레이터 서문에서 발췌, ISEND, 2008.
- 정우탁: 「주자무이구곡의 한국적 전개와 구곡원립의 인문학적 의미」, 경북대 교수, 2010
- 허동화: 박영숙 「자수박물관」, 1987.
- 최종현: 「조선에 구현된 주자(朱子)의 무이구곡」 자연에서 찾은 이상향 구곡문화, 울산대곡박물관, 2010.
- 최남선: 「조선상식(朝鮮常識)」, 1953.
- 남성우 · 김지희 외: 고부가가치 천연제품 관련제품, 산업자원부 지원 프로젝트, 1999.
- Kim Ji-hee, International indigo Symposium in Dokusima Japan –National Dye Art of Korea its usage
- Kim Ji-hee(Ph. D. in Frastic Art) Director of the National Dye Art Museum, Network to the World of National Dyes Founding the International Nature Dye Society and holding Seminars in korea in 2001.
- Kim Ji Hee, The Beauty and Uses of Natural Dyes, Deretor, Museum of Natural Dye Arts. 한국문화재보호재단, 2006.
- Kim Ji-hee(Ph. D. in Frastic Art) Director of the National Dye Art Museum, Director of the National Dye Art Museum, Network to the World of National Dyes Founding the International Nature Dye Society and holding Seminars in korea in 2001.
- Kim Ji-hee(Ph. D. in Frastic Art) Director of the National Dye Art Museum, A Suggestion for Establishment of Regulation on the Cereification and Network System of International Narural Dyes.

Kim Ji-hee(Ph. D. in Frastic Art) Director of the National Dye Art Museum, The Opening and Future Possibility of Network with the Natural Dye World

A. Smith의 「國富論」 A. Smith, An Iugeny into the Nature and Cause of The Wealth of Nations, ed, The Modern Library N.Y,1970.

리처드부캐넌·빅터마콜린: 「디자인 담론」, 한국디자인 연구회, 조형교육, 2002.

"The invisibility of Contemporary Culture" Revue internationale de pbilosopile(1987)

잉거네스, 김정숙 옮김: 「컬러에너지」, 슈피크리슈나디스 아쉬람, 2006.