



저작자표시-비영리-변경금지 2.0 대한민국

이용자는 아래의 조건을 따르는 경우에 한하여 자유롭게

- 이 저작물을 복제, 배포, 전송, 전시, 공연 및 방송할 수 있습니다.

다음과 같은 조건을 따라야 합니다:



저작자표시. 귀하는 원저작자를 표시하여야 합니다.



비영리. 귀하는 이 저작물을 영리 목적으로 이용할 수 없습니다.



변경금지. 귀하는 이 저작물을 개작, 변형 또는 가공할 수 없습니다.

- 귀하는, 이 저작물의 재이용이나 배포의 경우, 이 저작물에 적용된 이용허락조건을 명확하게 나타내어야 합니다.
- 저작권자로부터 별도의 허가를 받으면 이러한 조건들은 적용되지 않습니다.

저작권법에 따른 이용자의 권리는 위의 내용에 의하여 영향을 받지 않습니다.

이것은 [이용허락규약\(Legal Code\)](#)을 이해하기 쉽게 요약한 것입니다.

[Disclaimer](#)

2022년 8월
석사학위논문

현대 대나무공예에 활용 가능한 편조기법 패턴 연구

조선대학교 디자인대학원

스페이스·퍼블릭디자인

황 미 경

현대 대나무공예에 활용 가능한 편조기법 패턴 연구

A Study on patterns of weaving technique that can be
used in modern bamboo crafts

2022년 8월 26일

조선대학교 디자인대학원

스페이스·퍼블릭디자인

황 미 경

현대 대나무공예에 활용 가능한 편조기법 패턴 연구

지도교수 한 선 주

이 논문을 디자인학 석사학위신청 논문으로 제출함

2022년 4월

조선대학교 디자인대학원

스페이스·퍼블릭디자인

황 미 경

황미경의 석사학위논문을 인준함

위원장 조선대학교 교수 이진욱 (인)

위 원 조선대학교 교수 류명숙 (인)

위 원 조선대학교 교수 한선주 (인)

2022년 5월

조선대학교 디자인대학원

목 차

표목차	i
그림목차	ii
작품목차	vii
Abstract	viii
제1장 서론	1
제1절 연구의 배경 및 목적	1
제2절 연구내용 및 방법	4
제2장 이론적 배경	7
제1절 죽세공예에 대한 일반적 이해	7
1. 담양의 죽세공예 역사	7
2. 대나무의 종류와 특성	12
제2절 대나무 가공과 염색	19
1. 대나무 가공도구	20
2. 대나무 가공방법	24
3. 대나무 염색방법	31
제3장 패턴의 이해 및 죽세공예 국내·외 사례연구	34
제1절 패턴의 개념과 종류	34
1. 패턴의 개념	34

2. 패턴의 종류	35
제2절 죽세공예 편조기법을 활용한 국내·외 사례연구	37
1. 국내 사례연구	37
2. 국외 사례연구	42
제4장 죽세공예 편조기법의 패턴	49
제1절 죽세공예 기법 분류	50
제2절 죽세공예 편조기법의 특징	51
1. 바닥면을 구성하는 패턴	52
2. 몸통을 구성하는 패턴	58
3. 마무리 기법	62
제5장 작품 제작	64
제1절 재료준비 및 작품 계획	64
제2절 작품 제작과정 및 작품 연출	66
제6장 결론	94

【참고문헌】

국문초록

표 목 차

<표1-1> 현장에서 사용되고 있는 용어정리	5
<표2-1> 「경국대전」에 나타난 대나무 제품 관련 장인 현황	9
<표2-2> 「규합총서」에 나타난 명산지와 명산품	10
<표2-3> 세계 대나무 분포	13
<표2-4> 아시아 지역 대나무 분포	13
<표2-5> 분죽·왕대·맹종죽의 특성	17
<표2-6> 대나무 가공 도구	23
<표2-7> 대나무 자르기	24
<표2-8> 대나무 쪼개기	26
<표2-9> 대나무 죽뜨기	27
<표2-10> 칼 조름 빼기	27
<표2-11> 대오리 뜨기	28
<표2-12> 대나무 잔사리 내기	29
<표2-13> 둥근 조름 빼기	30
<표2-14> 대나무 염색순서	31
<표2-15> 대나무 가공 과정	33
<표3-1> 죽세공예 편조기법의 기본 패턴	36

그림 목 차

<그림2-1> 죽협(竹篋)	7
<그림2-2> 인물채화칠협(人物彩畵漆纈)	7
<그림2-3> 우리나라의 대나무 분표	14
<그림2-4> 툽날이 작은 툽(세공에 사용)	20
<그림2-5> 툽날이 큰 툽(대나무 채취 시 사용)	20
<그림2-6> 대나무 쪼개는 칼	21
<그림2-7> 대 뜨는 칼	21
<그림2-8> 대 훑는 칼	21
<그림2-9> 대나무 기피 칼	21
<그림2-10> 대나무 기피 과정	21
<그림2-11> 전통 조름칼	22
<그림2-12> 현대 조름칼	22
<그림2-13> 전통 둥근 조름칼	22
<그림2-14> 현대 둥근 조름칼)	22
<그림2-15> 칼날을 세워 대오리를 누른다.	29
<그림2-16> 왼손으로 대오리를 잡고 당긴다.	29
<그림3-1> 삼합 채상	38
<그림3-2> 채상 대뿌리 가방	38
<그림3-3> 피크닉 채상	38
<그림3-4> 만수무강 조각귀문렴	38
<그림3-5> 만자문	38
<그림3-6> 구갑문	38
<그림3-7> 죽제기	39
<그림3-8> 비	39
<그림3-9> 꽃병	39

<그림3-10> 세대샷갓	40
<그림3-11> 오죽 세대샷갓	40
<그림3-12> 직사각 오죽 차바구니	41
<그림3-13> 정사각 차바구니	41
<그림3-14> ‘대나무 드리퍼’ 입어진 작품	41
<그림3-15> ‘미니커플 찻상’ 유치호 작품	41
<그림3-16> ‘액세서리함’	41
<그림3-17> ‘소풍바구니’	41
<그림3-18> 천대견지화 《千代見之華》 지름45 x 높이13 cm	43
<그림3-19> 삼연 《颯然》 가로69 x 세로22 x 높이32 cm	43
<그림3-20> 기 《氣》 도쿄국립근대미술관 소장	44
<그림3-21> 순천 《順天》 도쿄국립근대미술관 소장	44
<그림3-22> 오엽 《五葉》 가로18 x 세로16 x 높이43 cm	44
<그림3-23> 화회랑 《花回廊》 가로46 x 세로25 x 높이19 cm	44
<그림3-24> 돌봄 《爰愛》	46
<그림3-25> 소라 《海螺》	46
<그림3-26> 팔각제바구니 《八角提籃》 중국 국가박물관 소장	47
<그림3-27> 원형보정 《圓形寶鼎》 저장성 박물관 소장	47
<그림3-28> ‘핸드백’ 태국	48
<그림3-29> ‘다기세트’ 태국	48
<그림3-30> ‘음식 덮개’ 2017년 베트남	48
<그림3-31> ‘대나무 등’ 2017년 인도네시아	48
<그림4-1> 일본 죽세공예의 기본적인 8가지 편조기법	50
<그림4-2> 국화 바닥	52
<그림4-3> 이중 국화(菊花) 바닥	52
<그림4-4> 돛자리 패턴1	53
<그림4-5> 돛자리 패턴2	53

<그림4-6> 격자 패턴	53
<그림4-7> 사각형 패턴1	53
<그림4-8> 사각형 패턴2	53
<그림4-9> 육각형 패턴	54
<그림4-10> 국화꽃 패턴	54
<그림4-11> 소국(小菊) 패턴	54
<그림4-12> 2날씩 띄운 망대패턴	54
<그림4-13> 3날씩 띄운 망대패턴	54
<그림4-14> 2칸씩 띄워 집수를 넣은 사방 망대패턴	55
<그림4-15> 3칸씩 띄워 집수를 넣은 사방 망대패턴	55
<그림4-16> 사격자 망대패턴	55
<그림4-17> 줄방울(변형) 망대패턴	55
<그림4-18> 망대패턴1(교색)	55
<그림4-19> 망대패턴2(교색)	55
<그림4-20> 복(福)자 망대패턴	56
<그림4-21> 만(卍)자 망대패턴	56
<그림4-22> 해바라기바닥 패턴	56
<그림4-23> 이중 해바라기바닥 패턴	56
<그림4-24> 해바라기바닥 패턴 응용	56
<그림4-25> 마엽 패턴1	57
<그림4-26> 마엽 패턴2	57
<그림4-27> 마엽 패턴3	57
<그림4-28> 귀갑 패턴	57
<그림4-29> 삼색 귀갑 패턴	57
<그림4-30> 바람개비 패턴	57
<그림4-31> 막 엮기	59
<그림4-32> 따라 엮기	59

<그림4-33> 두 오리를 지나 한 칸 뒤로 엮기	59
<그림4-34> 세 오리를 지나 한 칸 뒤로 엮기	59
<그림4-35> 두 줄 꼬아 엮기 패턴	60
<그림4-36> 세 줄 꼬아 엮기 패턴	60
<그림4-37> 세 줄 꼬아 엮기로 날대를 고정할 경우의 패턴	60
<그림4-38> 파도 패턴	60
<그림4-39> 솔잎 패턴	60
<그림4-40> 마름모 패턴	61
<그림4-41> 이중 마름모 패턴	61
<그림4-42> 마름모의 변형패턴	61
<그림4-43> 팔각형 패턴1	61
<그림4-44> 팔각형 패턴2	61
<그림4-45> 팔각형 패턴을 활용한 가방	61
<그림4-46> 대오리가 넓은 국화꽃	62
<그림4-47> 대오리가 가는 국화꽃	62
<그림4-48> 소국(小菊)	62
<그림4-49> 갱기대 마무리 기법	63
<그림4-50> 테대 마무리 기법	63
<그림4-51> 솔티 마무리 기법	63
<그림4-52> 자연 마무리 기법	63

작 품 목 차

<작품1> 선의 정렬	66
<작품2> 너·나 우리	70
<작품3> 청사초롱	74
<작품4> 대숲에 핀 꽃	78
<작품5> 보석함	82
<작품6> 어울림	86
<작품7> 잉태(孕胎)	90

ABSTRACT

A study on patterns of weaving technique that can be used in modern bamboo crafts

Hwang Mi-Gyeong

Advisor : Prof. Han Sun-Ju, Ph.D.

Department of Design

Graduate School of Design, Chosun University

Bamboo is an eco-friendly material that is highly valuable as a resource useful for everyday life because it can be harvested every year and has various uses. In addition to bamboo crafts, it, using its part such as bamboo shoots effective in preventing adult diseases and bamboo leaves contained high fiber, is used as various foods, drinks or food ingredients. Besides, bamboo charcoal is used in various places in our lives because of its moisture-proof and antibacterial. Furthermore, It is also used as a major resource for the tourism industry, providing rest and stabilizing the tired mind and body of modern people arise from rapid change. In addition, recently, the use of bamboo for furniture, interior materials, and building materials is increasing day by day, and the world is now interested in bamboo as a sustainable alternative making efforts to use it in various ways.

This study is focused on the types and utilization of bamboo crafts' various patterns used in the weaving techniques, among the various techniques of bamboo crafts that use bamboo, an eco-friendly material, by thinly split and sliced. In this study, bamboo crafts, which were considered only traditional, were created as daily necessities suitable for the modern life cycle by using various patterns of weaving techniques. In this way, the contents derived from theoretical consideration before creating household products using various patterns of bamboo craft weaving techniques are as follows.

First, I studied history of the bamboo crafts' development in Damyang, where bamboo crafts were advanced, and the distribution area and characteristics of bamboo, materials of bamboo crafts. Unlike other crafts, bamboo crafts are crafts that can only be made by processing raw materials called bamboo to make products. For this reason, material preparation was an important process, and the steps of processing the material used in bamboo crafts was dealt with in detail and studies to understand the dyeing method were considered based on literature and previous.

Second, I summarized certain types of patterns that can be expressed through the bamboo craft weaving technique by examining domestic and foreign case studies, and foreign reference books. As a result, it was found that several countries currently performing bamboo crafts use almost the same pattern. The names of the patterns were square patterns, hexagonal patterns, and octagonal patterns, which are presumed to have been named because the woven shape was the same as the shape of the figure. In addition, it was found that the basic patterns such as the earplugs pattern, sunflower floor pattern, chrysanthemum pattern, and wave pattern, etc. which are believed to have been named after natural objects or objects commonly encountered around us, are almost standardized.

Third, as a result of examining the patterns mainly used in the bottom and body parts of the product through studies and Internet datum, it was found that the most of the patterns can be used in floor and body parts of the product in various ways, except for chrysanthemum floor patterns, sunflower floor patterns, star patterns, and square net patterns. What's more, it was found that there are most important finishing techniques determining the completeness of the work, which were Gan-ggi-dae finishing, rim finishing, Sehalte finishing, and natural finishing techniques.

Fourth, in the production and commentary of the work, the preparation of materials necessary for the work and intentions were revealed. After idea sketches and designs were prepared, the process and explanations of work used bamboo crafting techniques were described.

Fifth, seven works using various patterns of bamboo craft weaving techniques are presented. Works that maximize the beauty of geometric lines formed by crossing the natural materials of Daeori were found to be suitable for modern life-cycle. It can be used in various spaces such as homes, tea rooms in Han-ok, making me feel the need for continuous design development.

Finally, not a few terms used in bamboo crafts are used during the Japanese colonial period and still being used until now. Therefore, it is meaningful that research on the types and uses of patterns, arrangement of terms frequently used in the field, and bamboo craft knitting techniques has begun. In order for bamboo crafts remaining in traditional crafts to take a step forward, it is necessary to develop designs that meet the needs of modern people. I sincerely hope that research and development with continuous education will be carried out by young artists by establishing an institution specializing in customized bamboo crafts in the Korea Bamboo Museum.

Key Words : Bamboo Crafts, Weaving Techniques, Patterns

제1장 서론

제1절 연구의 배경 및 목적

대나무는 예로부터 인간생활과 밀접한 관계를 가지고 있다. 일상생활 여러 곳에서 널리 이용되어 왔으며, 정서함양을 위한 문예적 소재로서 활용되어 사회·경제·문화적으로 중요하게 여겨졌다. 또한 전쟁 시기에는 죽책성(竹柵城), 죽창(竹槍), 화살 등 무기나 전쟁 방호벽으로도 이용된 유·무형 자원의 하나이다. 그리고 성장 속도가 매우 빨라 2~3년 자란 대나무는 수확해서 죽세공예품 제작에 사용할 수 있으며 매년 수확이 가능하고 용도가 다양하여 일상생활에 유용한 자원으로 활용 가치가 높은 지속 가능한 친환경 소재이다.

대나무는 한국과 일본, 중국 등 동북 아시아권과, 인도네시아, 태국, 베트남, 말레이시아 등 동남 아시아권에 비교적 대나무가 넓게 분포되어 있다. 이들 나라에서는 죽세공예뿐만 아니라 죽순, 댓잎 등을 활용한 여러 가지 식품으로도 사용하고 있다. 그리고 대나무 숲은 공기를 정화해 줄 뿐만 아니라 방습, 항균성이 높아 우리 생활 여러 곳에서 다양하게 쓰이고 있다. 또한 관광산업의 주요 자원으로 대나무가 활용되고 있으며 가구 및 인테리어 소재와 건축자재에까지 대나무의 사용이 점차 확대되어 가고 있는 추세이다. 이러한 지속 가능한 친환경 소재인 대나무의 폭넓은 사용을 위한 개발이 활발히 진행되고 있으며 본 연구자는 이러한 뿌리에서 잎까지 하나도 버릴 것이 없는 대나무 소재에 주목하고자 한다.

대나무를 활용한 공예는 한국, 일본, 중국, 미얀마, 베트남, 태국 등 동남아시아 일대에서 다양한 제품들이 생산되고 있으며 한국에서도 환경오염의 주범인 플라스틱의 대체재로써 대나무에 대한 관심이 높아지면서 담양뿐만 아니라 순창, 곡성, 남원, 악양, 울산, 춘천, 수원, 서울 등 여러 지역에서 친환경 소재인 대나무를 활용한 다양한 생활용품들을 직접 만들어 전시 판매하는 공예인들이 늘어가고 있는 추세이다.

대나무 제품 생산으로 과거 전성기를 누렸던 담양은 현재 대나무의 섬세함을 가장 잘 표현하고 있는 채상을 비롯해 부채, 낙죽, 참빗, 죽림을 제작하는 여러 무형 문화재를 포함한 장인들의 작품과 제품들이 값싼 플라스틱 소재와 수입품에 밀려 사양 산업으로 전락하면서 생산이 주춤했으나, 환경에 대한 관심이 높아지면서 지

속 가능한 소재로써 대나무에 다양한 관심을 갖고 여러 방법으로 개발하고 있다. 또한 2008년부터 대나무공예 전문 인재 양성을 위한 제도로 대나무공예 명인제도를 두어 전통을 계승 발전시키기 위해 명인과 계승자가 함께 담양 죽세공예 발전을 위해 꾸준히 노력을 기하고 있다.

연구자는 담양이 고향이면서 죽세공예를 업으로 하였던 가정에서 태어났다. 주변 환경이 대나무로 둘러싸여 있었고, 매일 대나무를 가공하고 바구니를 엮는 부모님을 보면서 자연스럽게 어린 시절부터 바구니 짜기에 관심을 갖고 참여하게 되었다. 1960년대 담양은 집집마다 죽세공예에 종사하지 않는 집이 없었고 마을마다 대나무밭에서 자라는 대나무 종류에 따라 생산되는 품목이 정해져 죽세공예품들이 특화되어 생산되었다. 마을마다 생산 품목을 살펴보면 다양한 종류의 소쿠리를 비롯해 담뱃대, 용수, 키, 조리, 부채, 샷갓, 베개와 탁자, 평상, 진열장 등 소소한 생활용품에서 가구류까지 다양한 생활용품들이 전국 각지로 판매되었다. 특히 이때는 “담양장에서 돈을 벌지 못했다면 장사꾼이 아니다”라는 말이 돌 정도였다. 1960~1970년대는 그야말로 담양 ‘죽세공예 부흥기’라 할 수 있는 시기였다. 이 시기 죽세공예에 관한 선행연구를 살펴보면, 죽세공예품의 산업 육성방안에 대한 연구가 많은 것으로 파악되었다. 이러한 연구는 해외로 수출이 시작되면서 1960년대 후반 죽세공예품으로 전성기를 누리던 시기의 수출 증대를 목표로 한 연구였으며 선행 연구자로는 박준채(1968), 김병숙(1970), 유면식(1973) 등이 있다. 한편 1980년대 초부터는 86아시안게임과 88올림픽을 대비한 관광상품 개발을 위한 디자인 개발에 대한 연구가 정용주(1985), 이영주(1987), 강은숙(1992), 조규춘(2001) 등에 의해 생산업체를 대상으로 이루어졌다.

1980년 후반 플라스틱이라는 대체재의 사용이 대중화되고 중국, 동남아에서 빠르게 유입되어 시장을 점령한 값싼 대나무 제품에 밀려 설자리가 없어진 죽세공품 시장 활성화를 위해 새로운 기술 개발과 현대적 디자인 개발로 고부가가치 상품을 개발하고자 하는 연구가 신장순(1988), 김진열(1994), 한선주(2001)에 의해 이루어졌다. 또한 죽세공예 제작 발달 과정에 관한 연구로는 조승현(1979, 2004), 주인택(2005), 김지은(2012), 장경희(2015) 등이 있으며, 조승현은 지리학적 입장에서 생산지를 주목해 죽세공업의 발달에 관하여 오랜 기간 연구하였다. 그는 첫 번째 연구에서 1910년 이전 시기부터 1945년까지를 발전기, 1945년 이후를 적응기와 발전기로 구분하여 연구하였다. 그리고 담양지역 죽세공업의 시작을 약 220년 전 참빗을 만드는 시기로 보며 일제 강점기 때에 발전한 후 현재에 이르렀다고 주장

하였다. 두 번째 연구는 이전 연구지역인 담양을 비롯하여 전주와 남원 등 죽세공예품의 주요 생산지 변화 과정을 연구하였다. 그리고 세 번째 연구에서는 그 범위를 전국으로 확대 2003년 현지조사를 추가해 담양의 죽세공예의 시작부터 사양길 이후까지의 변화 과정을 긴 기간을 두고 연구하였다는 점에 대해 큰 의의가 있다고 하겠다. 주인공은 한국의 죽세공예사와 발달과정에 대해 채상을 통해 조명 한 점이 주목받을 만하다고 생각된다.

위의 여러 선행연구를 살펴본 결과 죽세공예의 패턴에 관한 연구는 채상에 관한 문양과 엮음 기법에서 간단한 연구는 있었으나 편조기법(編組技法)으로 제작 할 수 있는 패턴의 종류 분류와 활용도에 대한 연구는 부족한 걸로 파악되었다. 그러므로 본 연구자는 죽세공예 기법 중 편조기법을 활용한 다양한 패턴들을 분류하고 그 활용도를 정리하는데 본 연구의 목적을 두고자 한다.

제2절 연구내용 및 방법

본 연구는 대나무를 활용한 죽세공예의 여러 가지 기법 중 대나무를 가늘게 쪼개고 얇게 떼서 절거나 엮어 만드는 편조기법의 패턴들은 어떠한 것들이 있는지 국내외 문헌 및 실증적 자료와 참고 논문, 인터넷 자료를 바탕으로 고찰한다. 본 연구의 내용과 방법을 요약하면 다음과 같다.

첫째, 이론적 고찰에서는 죽세공예에 대한 역사적인 이해와 대나무의 종류, 특성, 대나무 가공 도구, 가공 기법 및 염색 방법을 파악하기 위해 문헌과 선행 연구를 근거로 고찰한다.

둘째, 패턴의 정의와 종류에 대해 고찰하고, 현재 죽세 공예 기법 중 편조기법으로 제작하고 있는 담양지역 무형문화재와 명인들의 공예품에 대해서 알아보고, 한국과 근접해 있으면서 공예기술력이 훌륭한 일본, 중국의 장인 및 그 외 동남아시아의 여러 공예품들에 대해서도 고찰한다.

셋째, 죽세공예 편조기법중 제품의 바닥부분과 몸통부분에 주로 활용되고 있는 패턴과 마무리 처리 방법에 관해 정리하고, 작업과정과 패턴들의 명칭을 문헌 및 인터넷 자료들을 통해 찾아보며 문헌에만 있는 패턴은 직접 제작해서 고찰한다.

넷째, 연구자가 죽세공예를 하면서 공예품대전에 출품한 작품과 전시회에 전시한 작품의 작업 의도를 밝히고, 편조기법으로 작업한 작품제작 과정 및 패턴의 종류 및 작품 해설을 한다.

다섯째, 결론에서는 연구의 목적과 이론적 배경을 토대로 죽세공예 편조기법의 패턴을 정리함으로써 전통에 머물러 있는 죽세공예가 현대 트렌드의 흐름에 맞는 다양하고 한 층 더 향상된 생활용품을 창출해 낼 수 있는 방안에 대해 제시한다.

※ 용어정리 : 대나무를 사용하는 공예기법을 ‘대나무공예’라고 하는데 대나무를 잘게 쪼개고 떠서 작업하고 정교하게 만들었다는 의미를 더해 ‘죽세공예(竹細工藝)’라고 부르기도 하여 본 연구자는 죽세공예라는 용어로 사용하였으며 <표1-1>은 현장에서 사용되고 있는 용어를 정리하였다.

<표1-1> 현장에서 사용되고 있는 용어정리

표준어	현장 언어	의미
대오리, 땃살	땃살, 대울	대나무를 얇고 가늘게 가공한 땃개비를 이른다.
	날대	너비가 어느 정도 있으면서 길이가 모심대에 비해 짧은 1m내 외의 대오리로 직물에서 경사의 역할을 한다.
	모심대/ 돌림살/올림살	죽세공예품의 몸통 부분을 엮을 때 사용되는 긴 대오리로 직물에서 위사의 역할을 한다.
걸다	절다 (전남 방언)	대오리가 한쪽으로 치우치지 않도록 서로 어긋나게 하다.
엮다	엮다	대오리의 길이가 가늘고 긴 모심대를 사용하여 일정한 순서와 체계에 맞추는 것을 말한다.
	기피	염색과 칠을 하기 위해 청죽(靑竹)의 자연 코팅된 겉면을 벗겨 내는 작업을 의미하며 '껍질을 벗기다'라는 뜻의 한자 '去皮(거피)'를 편하게 발음하면서 굳어진 말이다. 일본에서는 미가키(미가끼), 중국에선刮靑(괘청)이라 한다.
패턴	짜임	무늬가 예측 가능한 방식으로 되풀이 되는 것을 의미한다.
	집수(集數)	집수는 일정한 수 조합이 한곳으로 모이게 하여 일정한 패턴을 이루는 것을 의미한다.
귀도리	귀두리	귀통이의 뜻인 '귀'와 감싼다는 의미의 '도리'의 합성어로 바닥 날대가 풀리지 않도록 모심대로 한 바퀴 반을 돌리는 작업을 의미한다.

표준어	현장 언어	의미
굽도리	굽두리 (전남 방언)	바닥의 날대가 몸통의 기둥이 될 수 있도록 각을 준 후, 모심대를 이용하여 8~9바퀴 정도 엮어 날대를 고정하는 작업을 말한다.
	썰티/쏘리티	테대 사이의 틈을 메우기 위한 너비 1mm, 두께는 2~3mm 정도의 대오리이다.
	갱기대	제품의 마무리 부분에 사용하는 2년생 대나무로써 너비 6~10mm, 두께 0.2~0.4mm 정도 되는 속대나 겉대를 말한다.
	세할(細割)테	원형의 평평한 제품 가장자리 면에 마무리 테로 사용하기 위한 너비 1cm, 두께 2~3mm 대쪽을 균일한 너비로 8~10개 정도 쪽을 내어 마무리할 때 사용되는 테를 말한다.
	표백(漂白)처리한 대나무	‘정련(精練)’이라는 가공을 거친 후 햇볕에 자연 건조해 아이보리색의 윤기가 나는 대나무이며 일본에서는 ‘표백죽(さらし竹)’ 또는 ‘백죽(白竹)’이라고 한다. 과산화수소를 이용한 화학적 표백처리 하는 방법도 현장에서 사용하기도 한다.

제2장 이론적 배경

제1절 죽세공예에 대한 일반적 이해

1. 담양의 죽세공예 역사

죽세공예의 발달에 관한 선행연구 주인택(2004)에 의하면, 고대에 우리나라에서 대나무 제품을 사용했다는 기록은 『후한서(後漢書)』에 대나무로 엮어 만든 그릇(籩)과 나무를 다듬어 만든 그릇(豆)의 뜻을 갖고 있는 변두(籩豆)¹⁾에 음식을 담아 먹었다고 한다. 여기서 알 수 있듯이 우리 민족은 일찍부터 대나무 제품을 생활화 하였음을 알 수 있다.²⁾

더불어 경남 창원시 다호리의 무덤 유적(사적 제327호, 기원전 1~2세기)에서 부채와 대나무를 가늘게 떠서 엮은 바구니인 죽협(竹篋)<그림2-1>이 출토 되었고³⁾ 평안남도 대동군 남정리의 낙랑 유적(기원후1~3세기)에서도 날대를 촘촘하게 교차해가며 바닥을 세우고 몸통을 엮는 편죽(編竹)기법으로 만든 상자 모양의 인물채화칠협(人物彩畵漆纒)<그림2-2>가 발견되었다.⁴⁾ 이 인물채화칠협은 날대를 촘촘하게 교차해가며 바닥을 절고 편죽기법으로 기둥을 세워 만든 상자모양의 바구니로써 뚜껑이 물리는 부분에 옷칠로 충신열녀 등의 인물화를 그려 넣은 바구니로 비록 우리나라의 것은 아니지만 고조선 당시 실생활에 사용되었던 대나무 제품과 제작 기술을 짐작할 수 있는 사례라 여겨진다.⁵⁾



<그림2-1> 죽협(竹篋)



<그림2-2> 인물채화칠협(人物彩畵漆纒)

-
- 1) ‘籩’은 대오리를 겹쳐서 만든, 과실을 담아 놓는 데 쓰이는 제기(祭器)이고 ‘豆’는 제사를 지낼 때 쓰는 나무 그릇의 한 가지이다. - 네이버 지식백과
 - 2) 주인택, 「담양 죽세공예의 발달과 채상」, 조선대학교 디자인대학원 석사학위, 2004, p.5.
 - 3) 장경희, 「해양에서 출수된 고려시대 죽세공예품」, 국립해양문화재연구소, Vol.8 No. 2015, p.15.
 - 4) op.cit, p.6.
 - 5) op.cit, p.14.

삼국시대에는 여러 가지 대나무 제품의 공예 수준이 상당 부분 발달하였다.⁶⁾ 고국원왕릉을 비롯한 고구려의 여러 무덤 벽화에 대나무로 만든 크기와 형식이 다양한 부채들이 묘사되어 있으며, 백제시대의 죽제품으로는 참빗이 여러 출토되었다.⁷⁾ 그리고 신라 귀족들의 교통수단인 수레의 앞뒤 휘장으로 왕골자리와 대밭을 드리운다고 한다.⁸⁾ 또한 신라 제31대 신문왕(神文王)이 대나무로 피리를 만들어 부니 나라의 모든 근심이 해결되었다는 만파식적(萬波息笛)의 고사가 기록되어 있다.⁹⁾ 이러한 삼국시대의 벽화와 기록에 의한 유물자료들은 대나무를 다루는 기술이 개발되어 일상생활에 필요한 생활용품과 공예품들이 널리 쓰이고 있는 것으로 파악된다. 고려시대의 대나무 공예에 대한 고찰은 장경희(2016)¹⁰⁾의 선행연구를 토대로 정리하면 다음과 같다.

첫째, 고려시대에는 중앙관청에 자리를 짜는 죽제장(竹製匠)이라는 장인을 두어 기술적 수준이 있는 죽제품을 제작하였다.

둘째, 고려시대의 대바구니와 참빗은 삼국시대를 이어 현재까지 전승되고 있으며 현재의 제작 기법 및 구조나 형태가 거의 변하지 않았다.

셋째, 고려시대를 대표하는 죽제품인 피죽상자와 대나무반은 대나무의 걸대를 가늘고 얇게 떠낸 피죽을 사용했으며, 예술적 가치가 높고 창의적인 공예품들이 생산될 만큼 세공 기술이 발달하였다.

위의 선행연구를 살펴보면 고려시대에 대나무를 다루는 세공 기술이 다양한 제품들을 생산할 수 있을 정도의 수준까지 발달했으며, 이후 조선시대를 거쳐 현재 무형문화재로 지정된 장인까지 계속 전승되고 있고, 머리를 빗는 참빗은 형태나 제작기술이 지금 생산되고 있는 제작기법과 별 차이가 없음을 알 수 있다.

조선시대에 들어서는 죽세공예를 하는 인구가 많아지면서 죽세공예의 지역적 범위가 더욱 확대되었고, 축적된 기술을 바탕으로 더욱 세련된 제품들이 생산되었다. 조선 초기에 제정된 조선의 근본 법전인 「경국대전(經國大典)」의 공전(工典)에는 다른 장인들과 함께 대나무 제품을 만드는 장인들이 열거되어 있는데 그 내용이 매우 구체적이고 세분화되어 있다.¹¹⁾ 그 내용을 살펴보면 대나무 제품을 만드는

6) 주인택, op.cit, p.6.

7) 장경희, op.cit, p.14.

8) op.cit, p.6.

9) Ibid, p.6.

10) 장경희, op.cit, p.14.

11) 주인택 op.cit, p.p.8-9.

공장을 크게 중앙에 있는 경공장(京工匠)과 지방에 있는 외공장(外工匠)으로 분류하여 다음 <표2-1>과 같이 대나무 제품을 생산하였다는 것을 알 수 있다.

<표2-1> 「경국대전」에 나타난 대나무 제품 관련 장인 현황¹²⁾

구분	명 칭	인원	비 고
경공장	죽장(竹匠)	22	공조 2, 선공감 20
	죽소장(竹梳匠: 참빗)	4	공조 2, 상의원 2
	양태장(涼太匠: 갓의 차양)	2	상의원 2
	염장(廉匠: 밧)	22	선공감 14, 조지서 8
	시장(矢匠: 화살)	21	상의원 21
	우산장(雨傘匠)	10	선공감 10
	성장(箒匠:베틀에 딸린 날을 고르는 제구인 바디를 만드는 장인)	16	상의원 10, 내자시 2, 내섬시 2, 제용감 2
	첩선장(貼扇匠:부챗살에 비단이나 종이를 붙이는 장인)	4	공조 4
	한치장(汗致匠)	2	공조 2
	원선장(圓扇匠)	2	공조 2
	변비장(邊篋匠)	4	봉상시 4
외공장	시장(矢匠)	344	경기도36, 충청도53, 경상도73, 전라도60 강원도30, 황해도28, 함경도20, 평안도44
	선자장(扇子匠)	8	경상관찰사, 경상좌·우도병마절도사, 경상좌·우수군절도사, 전라관찰사 각 2
	소장(梳匠)	4	경상관찰사, 경상좌도병마절도사, 전라관찰사, 강원관찰사 각 1
	상자장(箱子匠)	12	강원관찰사2, 전라관찰사4, 경상관찰사4, 경상좌·우도병마절도사 각 1

먼저 경공장에서는 죽소장(竹梳匠: 참빗), 성장(箒匠)을 만드는 양태장(涼太匠: 갓의 차양), 장인(竹匠: 다양한 생활용품), 우산장(雨傘匠: 우산), 궁인(弓人: 활)과 시인(矢人: 화살) 등 각각의 분야의 장인들을 파악할 수 있었다.¹³⁾ 그리고 외공장은 부채를 만드는 선자장(扇子匠)과 대고리짜과 채죽상자 등을 만드는 상자장(箱子匠)이 있었다.¹⁴⁾ 이 중 상자장은 축적된 기술을 바탕으로 대나무를 쪼개고 얇게 떠낸 걸대를 사용했으며 점차적으로 더욱더 세련된 제품들을 생산했을 것이다.

12) Ibid, p.9.

13) 이종석, 「한국의 전통공예」, 열화당, 1994, p.102.

14) 장경희, op.cit, p.19.

조선 후기로 접어들면서는 다양한 종류를 넘어 섬세한 예술품으로 발전하였다. 또한 제품 생산이 전문화되고 경공장과 외공장 이외에 민간에서도 전문 수공업자가 형성되면서 지역별로 대나무 제품의 명산지가 출현하기 시작하였다. 19세기 초 『규합총서(閩閩叢書)』에 의하면 지역별 대나무 제품의 명산품을 다음 <표2-2>와 같이 표기하고 있다.¹⁵⁾

<표2-2> 「규합총서」에 나타난 명산지와 명산품¹⁶⁾

명산지와 명산품		
부채 : 남평 · 옥과	담뱃대 : 동래 · 부산	오죽설대 : 영광
채죽 상자 : 담양	죽설대 : 나주	활 : 거제
갓(양태) : 통영	간죽(竿竹) 담배설대 : 금화	연죽(煙竹) : 무산
가는 대 샷갓 : 담양		

위 표를 토대로 연구자는 담양 이외의 지역도 대나무 쓰임이 일상생활에 확대되어 다양한 제품들이 생산되고 있었지만, 대체로 채죽 상자와 세대샷갓처럼 원죽 대나무를 가늘게 쪼개서 얇게 떠야만 만들 수 있는 세공품들은 담양지역에서만 생산되고 있음을 파악하게 되었다.

이 밖에도 담양은 오늘날까지 죽제품의 역사와 관련된 전통의 뚜렷한 흔적이 남아있다. 지금은 대나무공예품을 파는 전문 가게가 따로 있지만, 전국에서 유일하게 대나무 제품을 사고파는 5일 시장과 대나무 여러 분야를 연구하는 한국대나무박물관이 있는 곳이기도 하다. 이러한 명성은 담양의 풍부한 대나무와 함께 예술적인 감각이 뛰어난 담양 사람의 손재주와 접목된 결과일 것이다.

담양의 죽세공예가 산업의 형태로 생산체계를 갖추게 된 시기는 1916년에 참빗 조합이 생기고, 1922년에 담양 산업조합이 설립되면서부터이다.¹⁷⁾ 따라서 생업과 생활에 이용하는 도구로 만들어왔던 죽제품들이 농한기 부업으로 전환되고 본격적으로 상품화되기 시작한 것은 1930년경이다. 일제강점기 죽림의 육성과 죽세 가공 기술의 보급과 지도 등으로 크게 성장하게 되었다. 한국전쟁 후 잠시 침체 상태를 빠지긴 했지만, 1960년대부터 정부의 농가 소득 장려와 죽제품의 해외 수출의 확대로 활기를 띠기 시작하고 1970년대로 들어서면서 국내 죽제품에 대한 수요 증가

15) 주인택, op.cit, p.10.

16) Ibid, p.10.

17) 장광호, 「기사로 본 담양이야기」 이룸기획, 2009, p.200.

와 수출의 확대로 생산은 급증하게 되었다. 게다가 죽제품을 만드는 연장들이 제작되고 보급됨으로써 수작업이기는 했지만 죽제품의 다량 생산이 가능했기 때문이다.¹⁸⁾ 이 시기 공예품을 살펴보면 주로 참빗, 샷갓, 죽석, 대나무발, 채반, 바구니 등 생활필수품과 각종 도구들이 생산되었다.

이후 점차적으로 생산이 증대되면서 1940년대 후반부터는 담양의 죽제품이 미국으로 진출하게 되고 죽세공예가 한 단계 더 성장하는 계기를 마련하게 되었다. 1960년대는 우리 민족이 많이 살고 있는 만주와 일본으로 수출도 본격화 되면서 일본에서 견본이 들어오면 꽃병을 비롯해 고급 보석함과 바구니, 액세서리 등을 만들어 보내기도 했다.¹⁹⁾ 본격적으로 죽세공예가 산업으로 도약한 시기는 1960년대 중반부터이며, 정부의 향토 특화산업 지원과 1966년 죽세공업센터가 설립되면서 죽제품 생산자에 대한 교육도 마련되었다. 1970년대 후반부터 1980년대까지 체계적인 담양 죽세공예산업 10개년 계획이 수립되면서 죽세공예의 저변 확대를 위한 죽세공예품 경진대회가 개최되었다. 이러한 계기는 죽제품의 디자인 개발과 현대화된 다양한 제품들이 만들어지고 예술적 실용품도 등장하게 되었다.²⁰⁾ 하지만 값싸고 질긴 플라스틱 제품의 등장과 중국·동남아 등 여러 지역의 죽제품에 밀려 담양의 죽세공예산업은 침체기로 접어들게 되었다. 현재 담양군에서는 그 활발했던 죽세공예의 명맥을 잇고자 사라져갈 위기에 처한 죽세공예 전통을 계승 발전시키기 위해 담양군 대나무공예 명인과 계승자를 지정하고 교육 활동을 펼치고 있다.

18) Ibid, p.200.

19) 조승현, 「광주·전남지역 재래공업의 지리학적 연구」, 서울대학교 박사학위, 2004, p.p.85~86.

20) 담양군자원연구소, 「죽공예의 아름다움」, 대동문화재단, 2011, p.p.76~77.

2. 대나무의 종류와 특성

대나무에 대한 어원을 정리하고, 대나무의 종류와 특성은 선행연구와 문헌을 통해 이론적 고찰을 정리하고자 한다.

가. 대나무의 정의

일반적으로 대나무는 순 우리말이며, 대나무의 명칭은 말레이시아의 언어인 ‘밤부(bambu)’에서 유래하였으며, 대나무의 어원은 중국 남방음(南方音)을 들 수 있다. 죽(竹)의 남방 고음이 ‘텍(tek)’이며 끝소리의 ‘기’음이 약하여 한국에 유입되면서 ‘대’ 자로 사용하였다. 한편 일본에서는 죽(竹) 자가 두 음절로 나누어져 ‘다케’로 부르고 서양에서는 대나무를 뱀부(Bamboo)라고 한다.²¹⁾

대나무는 벼과(一科 poaceae) 대나무아과(一亞科 Bambusoideae)에 속하는 상록성 목본(木本)으로 키 큰 풀의 총칭이다. 학술적으로는 키가 큰 풀 종류의 식물에 속하여 서양의 식물학자들은 주저 없이 대나무를 ‘풀(grass)’로 분류하지만,²²⁾ 오래전부터 우리나라 남부 지방에서는 집 뒤뜰에 심어 맹수의 침입을 막고, 추운 겨울 찬바람을 막을 방풍림의 역할을 하였으며 담양에서는 주로 대나무공예 용도로 쓰임에 따라 나무로서의 활용도가 높다.

1) 대나무 자원 분포

(1) 세계 대나무 자원

세계적으로 생육되고 있는 대나무 분포는 북위 51°, 남위 47° 범위에 있으며, 연해 평원에서 고산 설선(雪線)의 해발 3,000~4,000 m까지 분포하고 있다. 지리적으로 아시아를 비롯해 대서양 연안국, 아프리카 지역, 미국 남부 지역, 라틴아메리카 지역과 아열대, 열대, 온대 남부지역 중심으로 전체 60~90속으로 분류되며, 종수는 1,100~1,500여 종으로 약 2천2백만 ha 이상 분포하고 있다.²³⁾<표2-3>

21) 담양군, 「대나무 신산업화」, 이룸 기획, 2003, p.6.

22) 담양군 대나무자원연구소, 「대나무 이야기」, 2013, p.13.

20) op. cit, p.23.

23) 박영수, 「담양 대나무 생육환경 분석과 죽순의 기능성 가치규명」, 전남대학교 박사학위, 2021, p.7.

<표2-3> 세계 대나무 분포

지역	속수	종수
아시아	44	600여종
아메리카	21	400여종
아프리카	9	25
오스트레일리아	2	3
태평양연안	2	4

아시아·태평양 지역은 대나무 분포가 세계에서 가장 넓으며 남쪽은 남위 42° 뉴질랜드와 북쪽은 북위 51° 중국의 사할린섬 중부, 동쪽은 태평양 여러 섬까지 분포하고 서쪽은 인도 서남부까지 생육하고 있다. 주요 국가로는 중국, 인도, 베트남, 태국, 방글라데시, 라오스, 캄보디아 등으로 이들 중 약 100여 종은 경제적 가치가 높은 대경죽(大徑竹)에 속한다.(표2-4)

<표2-4> 아시아 지역 대나무 분포²⁴⁾

국 가	종 수	국 가	종 수
한국	6	일본	84
방글라데시	18	북한	2
브루나이	6	네팔	25
부탄	21	파키스탄	3
캄보디아	4	베트남	69
인도	102	미얀마	75
중국	626	태국	36
홍콩	9	필리핀	26
인도네시아	56	스리랑카	11
라오스	13	러시아	1
말레이시아	50	싱가포르	3

(2) 우리나라의 대나무 분포

우리나라 분포 면적의 대부분이 남부 지방의 전라도와 경상도 지역에 있으며 충청남도의 해안지방과 강원도 그리고 제주도 일부 지역에 분포하고 있다. 대나무 전체 분포 면적이 여의도 면적의 83배 정도인 24,111ha 이다. 이 중 경제적 가치가 높은 분죽(솜대), 왕대(참대), 맹종죽(죽순대)의 분포 면적은 22,998ha로 전체 산림 면적의 0.36%를 차지하고 있으며 분죽과 왕대가 혼합된 지역인 죽중혼효(45.7%)와 분죽(26.9%), 왕대(26.2%), 그리고 맹종죽(1.3%) 순이다.<그림2-3> 우리나라

24) Ibid. p.8.

는 기후와 토질이 대나무의 성장 발달에 알맞은 영·호남지역에서 5속 19종이 자생하고 있으며 자생종과 도입종을 합해 모두 156종가량 분포되어 있다. 그중 경제적 가치가 높은 분죽, 왕대, 맹종죽이며 이러한 대나무는 주로 죽재 및 죽세 가공품의 생산에 목적을 두고 재배되고 있고 맹종죽은 죽재 및 죽순으로 많이 이용되고 있다. 특히 우리나라 맹종죽의 80%를 경남 거제 지역에서 생산되고 있다.²⁵⁾



구 분	분포면적(%)
죽종혼효 (분죽+ 왕대)	45.7
분죽	26.9
왕대	26.2
맹종죽	1.3

죽종구분
 ● 맹종죽
 ● 습대
 ● 왕대
 ● 죽종혼효
 ● 기타

<그림2-3> 우리나라의 대나무 분포

전라남도 지역에 분포하고 있는 대나무는 약 3,913ha로서 우리나라 분포 면적의 55.6%를 차지하고 있고, 그중 담양은 2,420ha로 전체 면적의 34.4%에 달한다. 그중 왕대는 333ha, 분죽 856ha, 맹종죽 73ha 순으로 분포해 있으며 신이대 848ha 기타 310ha가량 분포하고 있는 것으로 알려져 있다.²⁶⁾

25) Ibid. p.12.

26) Ibid. p.15.

나. 대나무 종류

현재 담양지역에서 주로 자생 및 재배종은 왕대, 분죽, 맹종죽 3종이다. 그러므로 연구자는 죽세공예에 주로 이용되고 있는 왕대와 분죽 그리고 죽재 및 죽순으로 현대인들에게 관심이 많은 맹종죽을 중심으로 선행연구와 담양군 대나무자원연구소의 연구내용을 토대로 정리하고자 한다.

1) 왕대

왕대는 ‘참대 또는 늦죽이’라고도 하며, 죽순이 쓴맛을 가지고 있어 ‘고죽(苦竹)’이라고도 한다. 한국의 따뜻한 지역인 충청도 이남에서 주로 해발 600m이하에서 자생하며 줄기의 지름은 15cm, 높이가 약 20m까지 자란다. 죽순이 나는 시기는 늦은 5월 중순에서 6월 중순경으로 죽순껍질의 표면에는 털이 없으며 흑갈색 반점이 있다. 왕대의 내부는 섬유가 질기며 대나무를 쪄개면 결이 곱고 탄력성이 좋은 특성을 지니고 있어 죽세공예뿐만 아니라 다양한 용도의 재료로 쓰이고 있다.²⁷⁾

2) 분죽

분죽은 중국이 원산지라 한자명(漢字名)으로는 ‘담죽(談竹)’이라고 하며, 죽순의 맛이 좋다고 하여 ‘감죽(甘竹)’이라고도 한다. 분죽은 높이가 10미터까지 자라는 것으로 대나무 표면에 흰 무늬가 있는데 이것이 솜처럼 보여 솜대라고도 부른다. 분죽은 활력이 좋아 담양에서도 죽세공예품을 제작할 때 마디가 단단하여 가늘고 긴 대오리를 가공할 때 많이 사용한다. 또한 번식력이 좋아 추위에도 잘 견디며 왕대보다 더 북쪽에서도 잘 자라고 해안선을 따라 강원도 남부와 중부 이남에서도 자란다. 특히 왕대에 비해 줄기가 가늘고 작은 2~3장의 잎이 붙어 있으며 마디에는 2개의 둥근 태가 있다. 죽순이 나는 시기는 4월 하순에서 5월 하순으로 죽순의 껍질은 옅은 황색, 세로로 피맥(皮脈)이 있고 죽순 껍질에 털이 많은 것이 특징이다.²⁸⁾

3) 맹종죽

중국이 원산지인 맹종죽은 ‘죽순을 먹는 대’라고 하여 ‘죽순대’라 부르며 붙여진

27) 담양군 대나무자원연구소, op.cit, p.19.

28) Ibid, p.19.

이름으로 처음에 일본에서 가져왔다고 해서 ‘일본대’ 라고도 한다.

맹종죽은 담양보다는 경상도 거제, 진주에서 더 많이 자생하고 있다. 대나무 중 직경이 20m 내외로 가장 크며 죽질이 연해 죽세공예보다는 죽순 시기에 식용으로 애용된다. 죽순은 4월 중순을 시작으로 5월 하순경까지 나오며 껍질은 흑갈색으로 반점과 거친 털이 있는 것이 특징이다. 최근에는 정원의 조경용과 건축자재로도 많이 쓰이고 있다. 다음 <표2-5>는 위 내용을 토대로 분죽, 왕대, 맹종죽의 특성을 정리한 내용이다.²⁹⁾

29) Ibid, p.20.

<표2-5> 분죽·왕대·맹종죽의 특성³⁰⁾

구분	분죽	왕대	맹종죽
발순 시기	• 5월 상순~5월 중순	• 6월 중순~7월 상순	• 4월 상순~5월 상순
견모(絹毛)	• 왕대보다 짧고 가지와 예각	• 길고 가지와 직각	• 짧고 작음
소설(小舌)	• 원형으로 왕대보다 낮음	• 톱니모양으로 길음	• 길게 발달하고 산 모양
죽순껍질	• 연한 붉은색을 띠움	• 적갈색의 반점	• 흑갈색의 반점
죽순 맛	• 단맛	• 약간 쓴맛	• 단맛
			
가지와 잎	• 가지는 왕대 보다 많음 • 잎은 맹종죽과 왕대 중간 크기임	• 분죽, 맹종죽 보다 가지가 적음 • 잎은 가장 큼	• 잎 크기가 가장 작으며 가지가 많고 숨처럼 많이 붙어 있음
마디	• 2개의 링이 있음	• 2개의 링이 있음	• 1개의 링이 있음
			
줄기	• 당록색이며 표면에 흰 가루가 있음	• 청록색이며 평활함	• 청록색이며 표면에 흰 가루가 있음
줄기와 가지의 각	• 예각	• 직각	• 예각
숲의 모습			

30) Ibid, p.20.

다. 대나무의 물성과 활용³¹⁾

1) 할열성(割裂性)

대나무가 섬유 방향을 따라 갈라지기 쉬운 성질을 이용하여 젓가락, 부챗살, 바구니, 화살, 샷갓 등을 제작한다.

2) 탄력성(彈力性)

외부에서 힘을 받았을 때 튀는 힘이 있는 성질을 이용하여 활, 낚싯대, 키, 바구니, 침대, 의자 등을 제작한다.

3) 부단력(負擔力)

대를 꺾으려 할 때 이에 대항하는 힘을 말한다. 이 부단력을 이용하여 지팡이, 사다리, 손잡이, 젓가락, 빨래대 등에 활용된다.

4) 항좌력(抗挫力)

항압력(抗壓力)과 항절력(抗折力)이 동시에 작용하는 경우를 말하며 대못, 대바늘, 화살, 가구 등을 제작할 때 활용된다.

5) 공통성(空筒性)

대나무 속이 비어있는 성질을 이용하여 피리, 담뱃대, 대금, 붓통, 붓자루 등을 제작한다.

6) 만곡성(彎曲性)

활 모양으로 휘는 성질이며 스키, 활, 접시, 받침, 화병에 활용된다.

7) 경량성(輕量性)

대나무는 속이 비어있어 가벼운 성질을 이용해 사다리, 스키지팡이, 대칼, 낚싯대, 빗자루 등을 제작한다.

8) 유인성(柔靱性)과 종곡성(縱曲性)

대나무의 부드럽고 질긴 성질과 유연함을 이용해 곡선을 만들어가기 좋은 성질을 이용해 광주리, 소쿠리, 꽃바구니, 키, 바구니 등 죽세공예에 활용된다.

31) 국립산림과학원, 「대나무·대나무숯·죽초액」, 삼성에드컴, 2007, p.p.36~39.

제2절 대나무 가공과 염색

죽세공예에서 재료 선별은 가장 중요한 과정 중 하나이다. 죽세공예에 적합한 대나무는 용도에 따라 다르긴 하나 일반적으로 2년~3년생으로 대나무 겉면에 벌레 먹은 흔적이 없고 상처가 없어야 한다. 그리고 마디와 마디 사이가 적당히 긴 것을 선별해서 채취한 후 일정 기간 건조한 후에 사용한다. 최적의 채취 시기는 함수율이 적은 11월~2월이 적당하며 동지 무렵이 가장 좋다. 물기가 많은 봄~가을에는 대가 무르고 균과 충에 약해 변질되기 쉬어 좋지 않다.³²⁾ 또한, 벌채 직후에는 점성이 아주 부족하고 대나무를 가공하기가 어려워 직사광선이 없고 통풍이 잘 되는 곳에서 1~2개월 정도 세워서 건조하는 것이 가장 좋다.³³⁾ 그리고 채취한 대나무를 특별한 가공 없이 자연 그대로의 상태를 ‘청죽(靑竹)’이라고 한다. 그리고 ‘정련(精練)’이라는 가공을 거친 후 일조량에 따라 다른지만 보통 15일 정도 햇볕에 자연 건조시켜 아이보리색의 윤기가 나는 대나무를 ‘표백 처리한 대나무’라고 하며 일본에서는 ‘표백죽(さらし竹)’ 또는 ‘백죽(白竹)’이라 부르며 개인이 직접 가공하기 보다는 죽재 가게에서 구입해서 사용하는 것이 보편화되어 있다.³⁴⁾ 하지만 우리나라는 표백처리한 대나무를 판매하는 곳이 없어 모든 과정을 개인이 직접 재료를 가공하여 사용한다. 대나무를 염색하는 방법으로 과거에는 식물성 염료를 사용하는 천연염색을 하였으나 현재에는 다양한 색상과 염색방법이 쉬운 화학염료와 천연염료를 병행하여 사용하고 있다. 청죽을 염색하거나 칠을 하기 위해서는 자연 코팅된 부분을 제거해야 되는데 이 과정을 기피³⁵⁾작업이라고 한다.

32) 주인택, op.cit, p.75.

33) 정용주, 죽세공예품 개발에 관한 연구 ; 염염기법을 중심으로, 홍익대학교 석사학위, 1985. p.p.18~19.

34) 嶋崎千秋, 『手づくりする竹のかごと器』, 株式会社誠文堂新光社, 2013, p.10.

35) '기피'는 '껍질을 벗기다'는 뜻의 한자 '去皮(거피)'를 편하게 발음하면서 굳어진 말이다. (네이버 사전)

1. 대나무 가공 도구

대나무가공 도구는 문헌 및 논문과 현재 담양에서 대나무를 가공해 죽세공예품을 제작하고 있는 명인들이 제작 과정에서 사용하고 있는 도구들을 중심으로 조사 정리하였다. 과거에는 대톱과 대칼만 있으면 간단한 생활용품들을 직접 제작해서 사용했지만 기술이 발달한 현대에는 각 용도에 맞게 도구들을 주문 제작해서 사용하는 추세이다.

가. 대나무 톱(대톱)

대나무를 가공하기 위해 적당한 길이로 자를 때 사용한다. 대밭에서 대나무를 채취 할 때, 대나무가 지면과 가까운 쪽은 조직이 단단해 일반적인 톱인 <그림2-4>로는 자르기가 힘이 들 땐 톱날이 큰 톱 <그림2-5>를 사용하면 쉽게 자를 수 있다.³⁶⁾



<그림2-4> 톱날이 작은 톱(세공에 사용)



<그림2-5> 톱날이 큰 톱(대나무 채취에 사용)

나. 대나무 가공 칼(대칼)

대나무를 가공하는 칼은 일반적으로 대나무 쪼개는 칼, 대 뜨는 칼, 대 훑는 칼을 사용한다. 대나무 쪼개는 칼은 <그림2-6>과 같이 칼등이 두껍게 생겨 대나무를 가공하기 전 마디를 끊어내거나 적당한 너비로 쪼갤 때 사용한다. 그리고 <그림2-7>과 같은 대 뜨는 칼은 대쪽을 얇게 떠 낼 때와 대오리를 가늘게 쪼개는 잔사리를 내는 경우 사용하며 여기에서 ‘대오리’란 현장에서 ‘댓살’ 또는 ‘대올’이라고도 사용하지만 연구자는 대오리로 표현하고자 한다. 대 훑는 칼은 대나무를 얇게 떠낸 후 거친 부분을 일정한 두께와 부드럽게 만들 때 사용한다.<그림2-8>

36) 황미경, 「죽세공예 입문」, 디자인다운프린팅, 2017, p.63.



<그림2-6> 대나무 쪼개는 칼



<그림2-7> 대 뜨는 칼



<그림2-8> 대 훅는 칼

다. 기피칼

제품을 완성한 후 겉면에 염색 또는 칠을 할 경우 대나무에 자연 코팅이 되어 있어 염료와 칠이 잘 침투되지 않는다. 이와 같이 대나무 겉면을 벗겨내야 할 필요가 있을 때 <그림2-9>와 같은 칼을 기피칼을 사용하는데 대나무 밑 부분에서 시작해 칼날이 작업자 눈에 보이면서 칼등이 뒤쪽으로 눕혀 살며시 힘을 주어 밀듯이 벗기고 다시 칼을 떼지 않는 상태로 밀 때와 반대로 내려오면 된다.<그림2-10>



<그림2-9> 대나무 기피 칼



<그림2-10> 대나무 기피 과정

라. 조름칼³⁷⁾

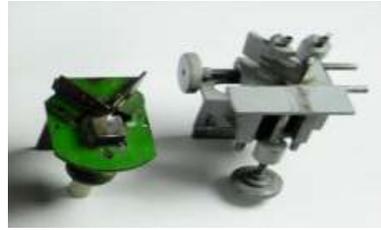
원통의 대나무 너비를 눈대중으로 쪼갠 후 더 균일하게 할 때 쓰는 칼이다. 과거에는 필요한 너비만큼 두 개의 칼을 나무에 V자 모양이 될 수 있도록 <그림2-11>과 같이 사선으로 박아놓고 다른 너비를 원할 땐 칼날을 빼서 다시 박아 고정해야만 하는 조금은 번거로운 조름칼을 사용했는데 현대에는 <그림2-12>와 같이 필요한 너비를 쉽게 조절할 수 있는 조절 레버가 부착된 조름칼을 주문 제작해서 사용하고 있다.³⁸⁾

37) 조름칼은 작업 현장에서 쪽을 낸 대나무의 너비를 일정 하게 두 칼날 사이를 통과시켜 같은 너비로 가공할 때 사용하는 도구로 어원은 정확하지가 않다.

38) Ibid, p.65.



<그림2-11> 전통 조름칼



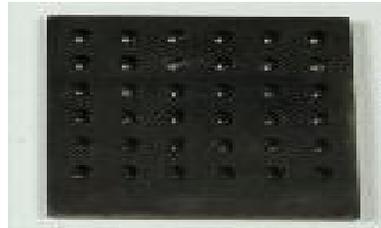
<그림2-12> 현대 조름칼

마. 둥근 조름칼

둥근 조름은 손으로 작업한 대오리의 가장자리를 둥근 형태로 만들어 균일하고 부드럽게 만들 때 사용한다. <그림2-13>은 전통적으로 사용되어오던 칼로써 일반 철판에 담금질을 해서 볼록한 원형으로 만든 다음 볼록한 끝부분을 사포로 문질러 얇게 만든 후 원하는 크기의 드릴 날로 뚫어 사용하는 칼로써 철의 강도가 약해 장기간 사용이 어렵다. 그러나 <그림2-14>와 같은 현대에 사용하고 있는 칼은 철의 강도가 높아 오래 쓸 수 있으며 원하는 굵기를 한 판에 다양하게 뚫어 놓고 사용할 수 있는 편리한 칼이다.



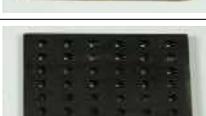
<그림2-13> 전통 둥근 조름칼



<그림2-14> 현대 둥근 조름칼

다음은 현장에서 주로 활용되고 있는 대나무 가공 도구를 <표2-6>과 같이 정리하였다.

<표2-6> 대나무 가공 도구

명칭	이미지	설명
대나무 톱		대나무를 자를 때 톱날이 작은 것을 사용해야 단면에 가시가 일어나지 않는다.
		대나무의 지면과 가까운 밀동은 조적이 단단하여 톱날이 큰 것을 사용하면 편리하다.
대나무 가공 칼		대나무를 쪼갤 때 사용하는 칼로써 칼등이 좀 더 두껍고 크다.
		쪼갠 대나무를 뜨거나 가늘게 대오리를 만들 때 사용한다.
		대오리를 얇고 부드럽게 만들 때 사용하는 칼이다.
대나무 기피 칼		대오리에 칠이나 염색이 필요할 때 대나무의 천연코팅을 제거하기 위한 칼이다.
조름칼		대나무의 너비를 조절하는 칼로써 전통적으로 사용했던 조름칼이다.
		현대에 사용되는 조름 칼로써 너비조절이 좀 더 편리하게 개량되어 있다.
둥근 조름칼		둥근 구멍 칼을 직접 만들어 대오리를 균일하고 부드럽게 하기 위해 사용했던 전통 조름칼이다.
		가장자리를 둥근 형태로 만들고 원하는 굵기로 뿔 때 사용하는 칼로써 원하는 크기를 주문 제작해서 사용한다.

2. 대나무 가공방법

대나무밭에서 채취한 대나무를 가공하기 위해선 표피에 묻어있는 이물질을 맑은 물에 깨끗하게 씻은 후 사용한다. 과거에는 작은 모래와 왕겨를 이용해 표피를 닦는다고 하는데,³⁹⁾ 현지에선 대부분 대나무 표피에 상처가 나지 않을 정도의 부드러운 수세미를 이용한다. 그리고 어떤 공예품을 작업할 것인가에 따라 대나무 종류와 크기가 달라지며 일반적으로 대나무 날대는 마디 부분의 물성이 부드러운 왕대를 사용하고 죽세공예품의 몸통 부분을 엮는 모심대는 잘 쪼개지는 분죽을 이용한다. 여기에서 날대는 직물의 경사에 해당되며 모심대는 위사의 역할을 한다.

가. 대나무 자르기

대나무를 쪼개기 전에 완성할 제품 크기에 맞게 자로 잰 후 대나무 톱으로 자른다. 오른손에 잡은 톱은 대나무 위에 직각이 되도록 놓고, 왼손으로 대나무를 잡아 본인 몸쪽으로 돌려가면서 톱질을 해야만 잘린 단면에 잔털이 일어나지 않는다. <표2-7>

<표2-7> 대나무 자르기

순서	이미지	작업과정 설명
1		필요한 길이를 자로 잰다.
2		톱은 대나무와 직각으로 살며시 올려놓는다.
3		왼손으로 잡고 있는 대나무를 몸 쪽으로 돌리면서 톱질을 해야만 잘린 단면에 잔털이 일어나지 않는다.

39) 임영주, 「염장」, 피아, 2006, p.66.

나. 대나무 쪼개기

채취한 후 적당히 마른 대나무는 대칼이 잘 들어가 작업하기가 편하지만, 너무 마른 대나무는 대칼이 잘 들어가지 않아 힘이 많이 든다. 이럴 땐 물에 담가 불렀다가 사용하기도 한다. 그리고 대나무는 겨울에 채취해서 1년을 사용하게 되는데, 여름부터 대나무가 너무 말라 가공하기가 힘들어짐으로 대나무가 마르기 전에 가공해서 저온의 냉장 시설에 보관해 뒀다가 사용하기도 한다.

대나무를 쪼개기 전 대뜨는 칼로 마디의 볼록한 부분을 제거해야 하는데, 대칼을 대통 위에 대고 고정된 채 대통을 돌려가면서 깎는 방법이 수월하다.⁴⁰⁾ 먼저 대나무를 쪼개려면 먼저 원통을 절반으로 가른다. 이후 대나무의 중앙에 칼집을 넣어 절반씩 쪼개는 방법과, 필요한 너비만큼 칼집을 넣어가며 쪽을 내는 방법이 있다. 대나무를 처음 접하는 사람은 대쪽 절반씩 쪼개가는 방법을 권장하며, 숙련이 된 이후엔 원통의 대나무를 절반으로 쪼갠 후 본인이 원하는 너비만큼 쪼개면 된다.⁴¹⁾ 이때, 원통을 반으로 쪼갠 대나무 가장자리에 줄자를 이용해 쪽을 내고자 하는 너비만큼 선을 그어놓고 작업하면 좀 더 일정한 대쪽을 얻을 수 있다. 그리고 칼집을 넣은 후 왼손을 대가 움직이지 않도록 힘을 주어 잡고 칼을 쥐고 있는 오른손의 칼을 대 표면과 직각이 되게 유지하면서 아래쪽으로 쪼개 가는데, 대쪽을 절반으로 쪼갤 때마다 중간마다 대통 안쪽에 있는 마디를 칼로 쳐서 제거해야만 그다음 쪽을 내기가 수월해진다. 왜냐하면, 대나무는 원기둥의 모양이고 쪽을 낸다는 것은 결과적으로 평면이 되어가는 과정에서 속 마디 부분은 돌출될 수밖에 없으며, 단단한 마디를 치지 않고 작업하게 되면 마디 부분을 쪼갤 때 대나무 손실이 많아진다. 이때 주의사항은 대나무의 위쪽부터 칼을 넣어 쪼개 나가야 한다. 아랫부분은 대나무 두께가 두꺼워 칼집을 넣기에도 힘이 들 뿐만 아니라 쪽 너비를 낼 때도 대나무의 밑둥 둘레가 위쪽보다 더 넓기 때문에 일정한 너비로 쪼개기가 어려워진다. 대나무 한쪽의 너비는 용도에 따라 다르나 보통은 6mm~1cm까지의 너비로 쪽을 낸다. 위에서 설명한 내용을 <표2-8>과 같이 정리하였다.

40) 최공호, 「담양 죽림장」, 민속원, 2011, p.57.

41) 황미경, op.cit, p.74.

<표2-8> 대나무 쪼개기

순서	이미지	작업과정 설명
1		왼손으로 대나무를 잡고 칼을 쥔 오른손은 대나무 마디 위에 칼날을 밀착시킨 후 왼손을 돌려가며 마디를 끊어낸다.
2		대나무 원지름의 정중앙에 칼을 올려놓고 밑으로 내려치며 절반으로 쪼갬다.
3		절반으로 쪼개진 대나무를 필요한 너비만큼 선을 그어 칼집을 넣은 후 두 쪽씩 쪼갬다,
4		두 쪽씩 쪼갬 대나무를 절반으로 쪼개기 전에 잘 쪼개어지도록 단단한 속 마디를 칼로 쳐 제거한다.
5		마디를 쳐낸 대나무를 중심을 따라 쪽을 낸다.

나. 죽뜨기

대나무의 겉 부분인 겉대는 탄력이 있고 윤기가 나지만 겉대 안쪽을 ‘속대’라고 하는데 속대는 탄력이 떨어져 약하다. 탄력이 떨어져 쓸 수 없는 부분을 ‘죽’이라 하고 이 부분을 떼내어 버리는 작업을 ‘죽 뜬다’, ‘죽을 떼낸다’라고 한다. 죽을 떼낸 후 속대를 버리고 나면 탄력이 좋고 단단한 겉대만 남기 때문에 ‘겉목 뜨기’ 또는 ‘겉목 치기’ 라고도 한다.⁴²⁾ 하지만 연구자는 이 작업 과정을 ‘죽뜨기’라고 표현하고자 한다. 죽을 떼낼 때에는 칼이 대나무 겉 부분에서 안쪽으로 필요한 두께 2~2.5mm 정도를 정해 칼을 대쪽과 수평으로 댄 후 힘을 주어 칼을 밀어 넣은 다음 두께를 절반으로 분리하면서 내려간다. 마디 부분에서는 왼손으로 힘을 주어 마디 부분을 잡고 칼을 쥔 오른손은 뒤로 약간 뺏다가 적당한 힘을 가해 내리치면서 마디를 넘어가면 된다.⁴³⁾ 이때 마디가 끊어지지 않도록 대나무를 쥐고 있는 왼손 엄지와 검지에 힘을 주어 잡아주는 것이 가장 중요하다. 또한 칼이 사선으로 들어가게 되면 일정한 두께를 얻을 수 없으므로 주의해서 칼집을 넣어야 한다.<표2-9>

42) 주인택, op.cit, p.82.

43) 황미경, op.cit, p.81.

<표2-9> 대나무 죽뜨기

순서	이미지	작업과정 설명
1		일정한 너비로 죽을 낸 대나무를 걸부분에서 안으로 필요한 두께를 정해 수평이 되도록 주의하며 칼집을 넣는다.
2		칼집을 넣은 후 칼을 쥐고 있는 오른손은 대나무와 수평이 되게 내려가며 왼손은 대나무가 움직이지 않도록 고정하며 때 내려 간다.
3		대나무 죽의 두께가 사선이 되지 않도록 주의하며 일정한 두께가 나오도록 죽뜨기를 완성한다.

다. 칼 조름 빼기

손으로 작업한 대오리를 똑같은 너비가 되도록 조름칼을 이용해 만드는 작업이다. 전통으로 사용되어오던 조름칼은 칼날 두 개를 필요한 너비로 나무판에 ‘V’자 모양이 되도록 비스듬히 박아 고정한다. 그리고 대오리가 나무판위 두 개의 칼날 사이로 들어가게 올려놓고 흔들리지 않도록 오른손으로 누름대를 눌러 고정한 후 왼손은 대오리를 일직선으로 잡아당기면 된다. 동일한 방법으로 두 개의 칼날을 좁혀가면서 2~3회 반복해 조름을 빼주면 너비가 일정한 대오리를 얻을 수 있다.⁴⁴⁾ 이때 조름칼에 한번 빼낸 대오리는 물에 잠시 담그거나 적신 후 작업을 하면 더욱 더 부드럽게 빠진다.<표2-10>

<표2-10> 칼 조름 빼기

구분	이미지	작업과정 설명
준비작업		필요한 너비를 버니어캘리퍼스를 이용하여 잴다.
날대 칼 조름 빼기		대오리를 2개의 칼날 사이로 들어가게 올려놓고 흔들리지 않도록 오른손으로 누름대를 눌러 고정한 후 왼손은 대오리를 일직선으로 잡아당긴다.
모심대 칼 조름 빼기		날대와 같은 방법으로 빼되 대나무의 마디 아래 부분부터 빼내야 마디에서 잘 끊어지지 않는다.

44) op.cit, p.84.

라. 대오리 뜨기

대오리 뜨기는 날대 뜨기와 모심대 뜨기로 구분되는데, 날대의 너비는 어떠한 제품을 만드느냐에 따라 다양해진다. 일반적으로 6~8mm 정도의 너비가 적당하며 모심대의 너비도 경우에 따라 다르지만, 1~3mm 정도로 떼서 사용한다. 작품을 만들 경우는 1mm 이하로도 작업한다. 날대를 떼 낼 때에는 몇 겹을 사용하느냐에 따라 달라지는데 원하는 너비로 조름을 뺀 대쪽을 4개의 층이 되도록 일정한 두께를 유지해야 하는 중요한 과정이다. 먼저 대쪽 두께의 중앙에 대칼을 쥔 오른손을 일정한 힘을 주며 칼을 대와 수평으로 대고 대략 걸대 쪽에서부터 2.5~3mm 지점에 칼집을 넣어 초벌을 떼낸다. 그리고 초벌을 해놓은 날대를 다시 떼야 하는데, 두벌을 뜰 때에는 중앙에 칼집을 넣어 뜬 후 걸대 쪽의 날대는 입에 물고 일정한 각도를 유지한 채 찢듯이 벌려주며 떼내려간다. 마디가 나오면 입에 물고 있는 날대를 놓고 오른손의 칼로 마디의 굴곡을 따라 힘을 약간 주면서 넘어간다. 이후 다시 걸 날대를 입에 물면서 찢어주면 대칼을 중심으로 위·아래의 날대가 분리되게 되는데 이 과정을 ‘대를 찢는다’ 라고 한다. 이때 왼손의 골무 낀 엄지와 검지에 힘을 주어 대오리를 잡아주어야 위·아래의 날대 두께가 일정하게 떠진다. 이 과정 중 주의할 점은 대나무의 위·아래를 구분해서 위쪽에서부터 떼야만 마디부분이 잘 끊어지지 않기 때문이다.⁴⁵⁾ 얇게 떠낼수록 고급 제품을 생산할 수 있으며 이 과정을 작업할 땐 손가락 엄지와 검지에 골무를 끼고 작업을 해야 손가락 부상을 막을 수 있다.<표2-11>

<표2-11> 대오리 뜨기

순서	이미지	작업과정 설명
1		죽을 떼낸 대나무 쪽의 중앙에 칼집을 넣는다.
2		칼집을 넣어 걸대는 입에 물고 속대는 칼과 함께 잡고 찢는다.
3		왼손으로 대오리를 짹 잡고 떼 내려간다.

45) Ibid, p.88.

마. 대오리 훑기

대오리를 훑는 작업은 대오리의 거칠거칠한 표면을 물에 불린 후 두께를 일정하게 해 주고 표면을 곱고 얇게 만드는 과정이다. 생대는 물에 2~3시간 정도 담구어 두면 되지만 여름철엔 하루를 넘기면 변질되기 쉽다. 대오리의 두께에 따라 대를 훑는 방법이 다른데, 두꺼울 경우에는 칼을 왼 손에 힘을 주고 칼날은 눕힌 상태로 훑어야 하며 대오리가 얇을 때는 칼을 세워 거친 표면만 제거하면 된다. <그림 2-15>, <그림 2-16>



<그림 2-15> 칼날을 세워 대오리를 누른다. <그림 2-16> 왼손으로 대오리를 잡고 당긴다.

바. 잔사리 내기

날대 가공하기와 같은 방법으로 작업하되 모심대로 사용할 대오리는 너비가 넓어 절반으로 쪼개어 가늘게 만드는 과정이다. 이때 대를 고정해 주는 왼손 엄지·검지에는 골무를 끼고 대오리가 가지런히 나올 수 있도록 잡아주는 것이 중요하다. 그리고 정 중앙으로 쪼개질 수 있도록 대오리를 잡고 있는 왼손 새끼손가락 사이에 대오리를 끼워주면 대오리가 가지런히 나오는 데 도움이 된다.⁴⁶⁾<표 2-12>

<표 2-12> 대나무 잔사리 내기

순서	이미지	작업과정 설명
1		대나무 쪽 중앙에 칼집을 넣고 중앙을 따라 쪽을 낸다.
2		쪽을 낸 대오리를 한꺼번에 잡고 찢는다.
3		왼손은 대오리를 꼭 잡고 마디 부분을 주의하여 넘어간다.

46) 황미경, op.cit, p.88.

4		얇게 떠낸 대오리를 절반으로 쪼개어 잔사리를 낸다.
5		잔사리 낸 모심대를 가지런히 말아 잘 보관한다.

사. 둥근 조름 빼기

둥근 조름은 수작업으로 한 모심대의 가장자리의 모를 둥근 형태로 만들어 작품을 제작할 때 부드러운 대오리로 만들기 위한 작업이며 죽세공예품의 바닥면을 엮거나 몸통 부분의 세울 꼬아 엮기 등을 할 때 짜임이 고르게 엮어지도록 다양한 크기의 둥근 구멍 칼을 제작하여 사용한다. 수작업으로 가공한 대오리를 가장 큰 구멍에 끼워 초(初)벌을 한번 빼내어 준다. 그리고 구멍의 크기가 1mm씩 작은 곳으로 옮겨가며 2~3회 정도 반복해서 빼주면 너비가 일정한 대오리를 얻을 수 있으며⁴⁷⁾ 한번 빼낸 대오리는 물에 잠시 담그거나 적신 후 작업하는 것이 잘 끊어지지 않고 잘 빠진다. 그리고 대오리 너비를 급격하게 줄여가며 조름을 뺄 경우 쉽게 끊어져 손실이 많게 되니 주의해야 한다.<표2-13>

<표2-13> 둥근 조름 빼기

순서	이미지	작업과정 설명
1		대오리를 부드럽게 하기 위해 물에 담가 불린다.
2		둥근 조름 구멍에 대오리가 잘 들어갈 수 있도록 대오리 끝을 뾰족하게 자른다.
3		대오리를 가장 큰 구멍에 끼워 넣는다.
4		대오리를 1mm씩 작은 구멍으로 옮겨 가며 2~3회 반복해서 대오리를 수평으로 잡아당겨 빼낸다.

47) 최공호, op.cit, p.87.

3. 대나무 염색방법

우리나라의 전통 염색기법은 식물성 염료를 사용하는 천연 염색이었으나 현재는 다양한 색상과 염색방법이 쉬운 화학염료와 천연염료를 병행하여 사용하고 있다. 채상에 쓰이는 대오리는 대나무 속대와 겉대를 구분하여 염색한다. 속대는 보통 연한 노랑 계열을 염색하고 초록기가 있는 겉대는 자주색, 녹색 등 짙은 색으로 염색한다.⁴⁸⁾ 대나무는 대오리 속까지 염색이 들어가지 않아 외부의 자극에 의해 굵기라도 하면 염색이 벗겨지기도 한다. 과거 참빗을 염색하였을 때는 야막나무(오리나무) 껍질 및 열매를 축염제로 사용하여 대나무의 속까지 염색이 가능하였다고 하나⁴⁹⁾ 현재는 구할 수가 없어 사용하지 못해 아쉽다는 생각이 든다.<표2-14>

<표2-14> 대나무 염색순서

순서	이미지	작업과정 설명
1		염색에 들어가기 전에 염색할 대나무에 있는 불순물과 유지분(油脂分)을 제거한다.
2		불순물을 제거한 대오리를 깨끗이 씻은 후 원하는 색으로 염색한다.
3		염색한 대오리를 깨끗한 물에 여러 번 행구어 낸다.
4		여러번 행구어 낸 대오리는 통풍이 잘 되는 응달에서 건조시킨다.

가. 대나무 정련

대나무의 정련(精練)이란 염색에 들어가기 전에 염색할 대나무에 있는 불순물과 유지분(油脂分)을 제거하는 과정이다. 불순물과 유지분은 염착(染着) 속도를 더디게 하기 때문에 불순물을 제거한 다음 염색을 해야 한다. 대나무를 정련하는 방법은 물과 탄산나트륨(Na_2CO_3)를 60:1로 혼합하여 20~25℃로 가열시킨 후 대나무를 넣고 12시간 정도 침전시킨다. 정련 후 20~25℃의 물에서 여러 번 씻어 낸 후 사용한다.⁵⁰⁾

48) 주인택, op.cit, p.p.93-95.

49) 유영재, 「대나무 침염에 관한 연구」, 조선대학교 석사학위, 1992, p.26.

50) 조정화, 「채상의 염색 건뢰도에 관한 연구」, 서울여자대학교 석사학위, 1990, p.14.

나. 대나무의 표백

대나무의 표백은 정련했는데 제거되지 않은 색소의 일부를 산화 또는 환원작용에 의해 이를 분해하는 과정이다. 물과 황산나트륨을 30:1로 혼합하여 20~25℃로 가열시킨 후 대나무를 넣고 80~90℃로 올려 40분 정도 끓인다. 처음에는 변화가 없으나 시간이 지나면서 백색으로 변한다. 표백이 끝나면 충분히 물에 씻어내고 그늘에 말린 후 사용한다.⁵¹⁾

다. 화학 염색

화학염료로 직접 염색을 할 때는 염료를 물에 잘 섞어 40℃의 온도에서 염료와 탄산나트륨, 대나무가 염료액에 충분히 잠기게 넣는다. 염료액을 100℃의 온도로 올려 20~30분 정도 끓인 후 축염제인 소금을 넣어 착색이 잘 되게 한다. 원하는 색이 나오면 꺼내어 물에 깨끗하게 씻어 그늘에서 건조하면 된다. 보다 진한 색을 원한다면 염료를 더 넣고 시간을 더 오래 끓이면 된다. 대오리를 염료액에 한꺼번에 담그지 말며 한쪽 끝부터 서서히 스며들도록 담귀야 색이 균일하게 염색이 된다.⁵²⁾

라. 천연 염색

식물성 염료를 사용해 염색하는 방법으로, 노랑은 치자와 황벽나무껍질, 자주는 홍화, 인진썩은 국방색 계열, 오배자는 회색, 짙은 초록은 갈매나무로 식물에서 얻는 재료이다. 대나무 염색의 염착을 돕기 위해 과거에는 매염제로 소변을 사용했다는 기록이 있으며, 염색 전 소금물에 삶아 진액을 제거하여 병충의 피해를 막았다고 한다. 염색 후 건져내어 명반 푼 물에 20분 정도 담가두면 선명한 색의 착색 효과를 낼 수 있다. 이후 대오리를 건져 물에 여러 번 행군 다음 대오리가 뒤틀리지 않도록 그늘에서 말린 후 사용한다. 천연 염색은 일광 견뢰도가 약한 단점은 있으나 색이 부드럽고 편한 느낌을 준다.⁵³⁾

51) Ibid, p.28.

52) Ibid, p.30.

53) 주인택, op.cit, p.104.

다음은 대나무 가공 과정을 <표2-15>와 같이 정리하였다.

<표2-15> 대나무 가공 과정

명칭	이미지	설명
대나무 자르기		자로 쥔 후 오른손에 잡은 톱은 대나무 위에 직각이 되도록 놓고, 왼손으로 대나무를 잡아 몸 쪽으로 돌려가면서 자른다.
대나무 쪼개기		대나무를 절반씩 쪼개는 방법과 필요한 너비만큼 칼집을 넣은 후 쪼개 내는 방법이 있다.
죽뜨기		탄력과 윤기가 있는 껍대와 탄력이 떨어져 버리는 속대를 분리하는 작업이다.
칼 조름 빼기		죽을 떠낸 대오리의 너비를 일정하게 만드는 작업이다.
대오리 뜨기		죽뜨기로 떠낸 대오리를 더 얇게 만드는 과정이다.
대오리 훑기		수작업으로 한 대오리를 좀 더 얇고 부드럽게 만드는 과정이다.
잔사리 내기		모심대로 활용하기 위해 좀 더 가늘게 만드는 작업 과정이다.
등근 조름 빼기		대오리의 굵기를 고르게 하기 위한 작업으로 등근 구멍의 칼을 통과시켜 대오리로 빼는 작업이다.
대나무 정련		염색에 들어가기 전 염색할 대나무에 있는 불순물과 유지분(油脂分)을 제거하는 과정이다.
대나무 염색		대나무의 천연 코팅부분을 칼로 벗기고 정련의 과정을 거친 다음 염색을 하여 사용한다.

제3장 패턴의 이해 및 죽세공예 국내·외 사례연구

제1절 패턴의 개념과 종류

1. 패턴의 개념

패턴(pattern)은 프랑스어 낱말 patron에서 온 것으로 되풀이되는 사건이나 물체의 형태를 도형 형태의 규칙성 또는 무늬가 예측 가능한 방식으로 되풀이 되는 것을 패턴이라고 한다.⁵⁴⁾ 이러한 패턴은 옷감이나 조각품 따위를 장식하기 위한 여러 가지 모양을 의미하는 무늬나 문양⁵⁵⁾으로도 표현된다.

초기 패턴은 자연의 현상(現象)에 있는 추상(抽象)형태 등을 토대로 생성되었다는 점에서 알 수 있듯이 개발이 되지 않는 사회에서 심리적인 요인과 본능적인 욕구에 따른 필요성에 의해 발생한⁵⁶⁾ 것이라 볼 수 있다. 그리고 자연물 또는 인공적인 것들을 변화시켜 반복적으로 표현하면 아무리 작고 단순하더라도 표면에 생동감을 주어 시선을 유도하며 강한 인상을 남게 하는 효과도 있다.

또한 패턴은 물체의 재료에 따라 나타나는 공간 안에서의 점, 선 등이 공예나 회화, 건축 등을 구성하는 장식적 역할을 담당하고 있으며 어떠한 부분은 강조할 수도 있고 하나의 형상을 선으로 분할하여 장식을 마무리하기도 한다. 이러한 패턴은 색은 띠고 있진 않지만 조각이 가능하여 그 자체로 시각적 효과 또는 예술적인 가능성이 뚜렷하게 반영되어 현대 조형(造形) 미술에서도 큰 영향을 미치고 있다.⁵⁷⁾ 연구자는 우리 주변에서 흔히 볼 수 있는 자연 소재인 대나무를 가공하여 반복적인 패턴들을 단순함에서 벗어나 다양하게 변화시켜 표현하고, 전통 안에 갇혀 있는 아름다운 죽세공예품의 패턴들을 꺼내어 생활 속으로 펼쳐보고자 한다.

54) <https://terms.naver.com/네이버지식백과> (2022.03.30 검색)

55) <https://ko.dict.naver.com> 네이버국어사전 (2022.03.30 검색)

56) 정유림, 「패턴반복원리를 활용한 은신처 표현 연구-본인작품을 중심으로」, 경희대학교 석사학위 2017, p.6.

57) 헤르만바우어 저 홍윤경 번역, 「미술사학의 이해」, 시공사, 1998, p.p.70-71.

2. 패턴의 종류

죽세공예에서 편조기법(編組技法)으로 표현할 수 있는 패턴의 종류를 살펴보면 우리나라는 사계절의 변화로 대나무의 조직이 단단하여 다른 나라와는 달리 패턴의 활용이 제한적인 면이 있다. 하지만 동남아시아와 같은 따뜻한 지역에서는 대나무 물성이 우리나라와는 다르게 풀과 같이 연하고 마디와 마디 사이가 길어 다양한 패턴들을 폭넓게 활용하고 있다. 세계 여러 나라 중 대나무를 손쉽게 접할 수 있는 나라들이 죽세공예의 편조기법으로 활용하고 있는 패턴들은 거의 정형화된 패턴들을 사용하고 있다.

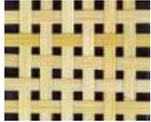
가. 죽세공예 편조기법의 패턴종류

죽세공예품의 바닥 또는 몸체 부분에 자주 활용되는 돛자리 패턴⁵⁸⁾과 죽석이나 채상을 제작할 때 쓰이는 망대(網代) 패턴이 있으며 짜여진 모양이 도형의 모양과 같아 이름 지어진 것으로 추측되는 사각형 패턴, 육각형 패턴, 이중육각형으로 짜여진 팔각형 패턴⁵⁹⁾과 그 외에 해바라기 모양의 패턴, 별모양 패턴, 삼 잎처럼 생겨서 마염(麻葉) 패턴, 거북의 등딱지와 같다고 해서 귀갑(龜甲) 패턴이 있으며 바닥부분에 자주 활용되는 국화(菊花)문양의 국화바닥 패턴과 다양한 꼬아 엮기 패턴 등이 있다. 이것으로 보아 여러 패턴의 이름은 우리 주변을 둘러싸고 있는 자연물에 의해 지어졌을 것이며 어느 나라든 거의 같은 패턴을 사용하고 있다는 것이다. 그리고 그 기본적인 패턴을 바탕으로 색상과 대나무 너비를 달리하여 다양한 패턴들로 표현할 수 있다. <표3-1>은 죽세공예 편조기법으로 표현하고 있는 기본적인 패턴들을 정리하였다.

58) 담양군 대나무자원연구소, 「대나무를 찾는 첫걸음」, (주)디오어소시에이츠, 2016, p.67.

59) 일본에서는 四目編み, 六目編み, 八目編み, 중국에서는 六角編(三角眼, 六角眼), 八角編으로 표현되고 있다.

<표3-1> 죽세공예 편조기법의 기본 패턴

명칭	이미지	설명
돛자리 패턴		모양이 바닥에 깔고 앉는 돛자리 모양으로 바닥 또는 몸통에 가장 많이 사용되는 패턴이다.
망대 패턴		죽석이나 채상에 주로 사용되고 있는 패턴으로 두 칸 또는 세 칸씩 띄워가는 방법으로 구성된 짜임 구조이다.
사각형 패턴		바닥모양이 사각형일 때 사용되며 다른 패턴에 비해 좀 더 시원한 느낌을 준다.
육각형 패턴		모양이 육각형으로 짜여 있으며 다른 패턴의 기본으로도 많이 사용된다.
팔각형 패턴		짜임이 이중으로 좀 복잡한 구조이지만 바구니, 가방, 가구, 인테리어까지 폭 넓게 사용되는 패턴이다.
해바라기바닥 패턴		동그란 바퀴모양이란 뜻으로 ‘운호(輪弧)’라는 이름을 갖고 있는 패턴이며 연구자는 해바라기 모양을 닮아 ‘해바라기 패턴’이라고 부른다.
별모양 패턴		육각형을 중심으로 여섯 면을 넓혀가며 별 모양을 구성하는 패턴으로 앞과 뒤의 패턴이 달리 표현되어 나타난다.
마엽 패턴		삼 잎 모양의 패턴으로 중앙에 있는 육각형을 중심으로 방향을 바꿔가며 문양을 넓혀가며 구성하는 패턴으로 비슷한 모양의 패턴들이 많다.
귀갑 패턴		거북이의 등딱지 모양을 닮았다고 붙여진 이름으로 색을 넣어 다양하게 표현할 수 있다.
국화바닥 패턴		원형바닥의 기본이 되는 패턴으로 국화꽃을 닮았다고 ‘국화바닥’이라고 표현되는 패턴이다.
꼬아 엮기 패턴		가는 대오리를 두 올 또는 세 올로 꼬아가며 표현하는 패턴으로 파도 패턴, 송엽 패턴, 깃털 패턴 등이 있다.

제2절 죽세공예 편조기법을 활용한 국내·외 사례연구

죽세공예의 편조기법을 활용해 작업하고 있는 국내·외 무형문화재와 장인들의 작품을 살펴보고, 최근 친환경 소재인 대나무에 대한 관심이 높아지면서 대나무를 활용한 작품들이 젊은 작가들에 의해 생산되고 있는데 어떠한 작품들이 생산되고 있는지 살펴본다.

1. 국내 사례연구

가. 담양지역 죽세공예 장인에 대한 고찰

우리나라 담양지역에서 현재 대나무를 잘게 쪼개고 떼서 죽세공예를 하는 명인들 작품과 편조기법의 패턴들에 대해서는 담양군 대나무자원연구소에서 발간한 「대나무 문화 산업전」에 소개된 내용을 근거로 정리한다.

1) 중요무형문화재 제53호 채상장(彩箱匠) 서신정(1960년~)

채상은 대나무 원죽 지름이 7cm내외된 3년생 왕대를 사용하며,⁶⁰⁾ 대나무 날대 너비는 3mm 두께 0.1~0.2 정도의 대오리에 청(靑), 홍(紅) 등 여러 가지 색으로 물들인 채죽으로 문양을 넣어가며 짜거나 걸대와 속대의 색상의 차이를 이용해 자연스럽게 무늬가 표현되며 편조기법으로 절어 만든 상자나 바구니를 말한다. 채상은 민중예술의 극치로써 귀족 계층의 여성에게 귀하게 여겨졌던 공예품 중 하나였으며 신부의 폐백이나 혼수용품으로 사용되었다. 또한 채상장은 전통 민속공예로서 그 가치가 높아 1대 김동련 장인을 이어 2대 서한규 장인이 25년 동안 채상을 전승하였고 서신정이 그 뒤를 이어 3대 중요무형문화재로 지정되어 있다. 현재 채상장인 서신정 중요무형문화재는 아버지로부터 전통 기법을 배워 전승교육사인 남편과 이수자인 아들이 함께 꾸준히 기업으로 이어오고 있다. 주요 작품으로는 채상, 반질고리, 채죽선 등이 있으며, 요즘엔 지갑, 화장지 상자, 조명등, 핸드백, 컵받침 등 현대생활에 활용될 디자인용품들을 다양하게 제작하고 있다.<그림3-1>, <그림3-2>, <그림3-3>

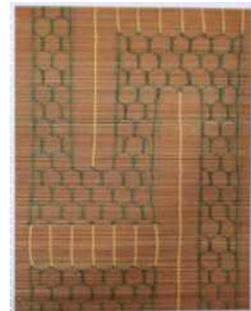
60) 주인택, op.cit, p.74.



<그림3-1> 삼합 채상⁶¹⁾ <그림3-2> 채상 대뿌리 가방⁶²⁾ <그림3-3> 피크닉 채상⁶³⁾

2) 전남무형문화재 제23호 죽렴장(竹簾匠) 박성춘(1938년~)

죽렴이란 대밭을 의미하는 것으로, 2~3년생 분죽을 가늘게 쪼갠 대나무살에 실로 엮어서 만드는데 대나무살 사이로 시원한 바람이 통하여 주로 여름에 사용하며 방문에 걸어 햇빛을 가리거나 실내장식용으로 이용된다. 탄력성이 좋은 분죽을 1mm정도 가늘게 쪼개 후 여러 번 조름질을 한 대나무살로 만든 죽렴은 비단처럼 부드러워 진다고 한다. 이런 대나무살을 촘촘하게 엮어 만든 발을 세렴(細簾)이라고 하는데, 박성춘 무형문화재는 이 세렴 죽렴에 육각형의 거북등 모양을 날실로 엮어 전통적인 담양 죽렴의 맥을 4대째 기업으로 이어오면서 선조들의 멋을 재현하고 있다. 주요 작품으로는 <그림3-4>의 만수무강 조각구문렴, <그림3-5>의 만자문, <그림3-6>의 구갑문, 그 외에 벽걸이용 죽렴 등이 있다.



<그림3-4> 만수무강 조각구문렴⁶⁴⁾ <그림3-5> 만자문⁶⁵⁾ <그림3-6> 구갑문⁶⁶⁾

61) 한국문화재단, 「채상과 서신정의 40년」, 문화재청, 2018, p.9.

62) Ibid, p.16.

63) Ibid, p.20.

64) 최공호, op.cit, p.159.

65) Ibid, p.159.

66) Ibid, p.163.

3) 대나무공예명인 제11호 변비장(邊篋匠) 김성수(1943년~)

죽제기는 대나무를 가늘고 길게 떼서 엮어 만든 제기로써 기제(忌祭)와 시제(時祭)를 지낼 때 쓰는 그릇을 말한다. <목민심서>에 의하면 시제와 기제 때 술잔은 세 번 바치고 밥과 면은 한 그릇씩, 떡은 두 접시, 탕은 세 가지를 쓰되 발 달린 제기 다섯 개, 나무제기 여섯 개, 대나무 제기 여섯 개를 사용하고 국물이 있는 김치, 젓갈은 나무 제기에 담으며 국물이 없는 떡, 과일, 고기, 전 등은 대나무 제기에 담았다고 한다. 또한 <경국대전>에 의하면 대나무 제기를 만드는 사람을 변비장(邊篋匠)이라 칭하였다는 기록이 있다. 김성수 명인은 부친 김중조로부터 전수받아 현재 죽제기 제작의 맥을 잇고 있다. 주요 작품으로는 죽제기<그림3-7>, 비(篋)<그림3-8>, 꽃병<그림3-9> 등이 있다.



<그림3-7> 죽제기 (연구자 소장)



<그림3-8> 비⁶⁷⁾ (연구자 소장)



<그림3-9> 꽃병 (연구자 소장)

67) 비(篋) : 제사 때 신위에 드리는 폐백(幣帛) 따위를 담은 대나무로 만든 광주리

4) 대나무공예명인 제12호 방립장(方笠匠) 노순걸(1946년~)

세(細)대삿갓은 대오리로 엮어 만든 우산 모양이며 얼굴을 가리거나 햇빛과 비를 막기 위해 사용된 쓰개이다. 상을 당한 상주가 외출할 때 쓰던 방립은 가는 대오리로 엮어 만들었으며 네 귀는 우묵하게 들어가고 테두리는 둥근 모양이다. 방립은 주로 큰 모양으로 제작하였으며 관인은 흑초방립(黑草方笠)을 서리(胥吏)는 백방립(白方笠)을 착용하였고, 그 외에 농립(農笠)과 우립(羽笠) 등으로 구분한다. 조부 노성룡 때부터 부친 노금동을 거쳐 노순걸 명인에 이르기까지 3대에 걸쳐 세대삿갓 전통의 맥을 지켜오고 있는 명인이다. 주요 작품으로는 세대삿갓<그림3-10>, 오죽 세대삿갓<그림3-11>, 방립, 방갓, 승모, 삼단찬합 등을 제작하고 있다.



<그림3-10> 세대삿갓⁶⁸⁾,



<그림3-11> 오죽 세대삿갓 (연구자 소장)

5) 대나무공예명인 제13호 죽람장(竹籃匠) 서석근(1946년~)

차바구니는 문헌에 의하면 선덕왕(A,D623~647)때부터 차가 있었고, 통일신라 흥덕왕 때 김대립이 당나라에서 차 종자를 가져와 전라남도 지리산에 심은 후부터 사찰을 중심으로 확대되었다고 한다. 고려시대 학자인 이곡(1298~1351)의 동유기에 화랑들이 주로 사용하던 차 도구가 나오는데 대나무로 만든 죽합(竹盒)이 전통 차바구니에 속한다. 찻잎을 따거나 뒤을 때와 보관할 경우 주변에 흔한 대나무로 가늘게 떠서 엮어 만든 바구니가 편리하게 사용되었으며 종류로는 단합(單盒), 이합(二盒), 삼합(三盒) 등이 있다. 부친 서만구(1914~1965)로부터 기술을 전수받아 현재 서석근 명인이 재현 개량하여 주요 작품으로는 <그림3-12>와 같이 오죽으로 제작한 직사각 차바구니와 <그림3-13>과 같은 정사각형의 차바구니가 있으며 그 외에 2합 바구니, 3합 바구니 등이 있다.

68) http://www.ohmynews.com/NWS_Web/View/img_pg.aspx?CNTN_CD=IA000395992 (2022.04.15 검색)



<그림3-12> 직사각 오죽 차바구니 (연구자 소장)



<그림3-13> 정사각 차바구니 (연구자 소장)

6) 죽세공예를 하고 있는 젊은 작가들

최근 친환경 소재에 관심이 높아지면서 심플하면서 모던한 디자인의 생활용품들이 젊은 작가들에 의해 생산이 늘어나고 있는 추세이다.



<그림3-14> ‘대나무 드리퍼’ 입어진 작품⁶⁹⁾
제40회 전국대나무디자인공예대전 대상 수상작



<그림3-15> ‘미니커플 찻상’ 유치호 작품⁷⁰⁾
제37회 전국대나무디자인공예대전 대상 수상작



<그림3-16> ‘액세서리함’⁷¹⁾



<그림3-17> ‘소풍바구니’⁷²⁾

69) <http://www.dnnews.co.kr/news/articleView.html?idxno=10570> (2022.04.29. 검색)

70) <http://www.dnnews.co.kr/news/articleView.html?idxno=3567> (2022.04.29. 검색)

71) <https://blog.naver.com/san84gwang> (2022.04.29. 검색)

72) https://blog.naver.com/still_cut/222034304110 (2022.04.29. 검색)

2. 국외 사례연구

가. 일본 죽세공예 장인에 대한 고찰

일본에서는 1955년 무형문화제 선정이 시작된 이후 대나무공예에서 중요무형문화재를 '인간국보(人間國寶)'라고 하며 지정된 명인은 모두 6명 이었고 그 중 현재 2명만 생존하여 활동 중이다.

죽공예부문 무형문화재인 인간국보 중 한 사람인 후지누마 노보루(藤沼昇)는 대나무공예가 잇히는 것이 가장 두렵다고 한다. 현재 대나무공예에 입문하는 미학적 감각이 있는 젊은 공예가들이 그다지 많지 않고 작품에는 창의력이 부족하다고 걱정하며 자신의 작품은 일본보다는 해외에서 더 좋은 평가를 받고 있다고 한다. 일본에서의 대나무 바구니가 1700년대 꽃꽂이에 사용하기 시작하면서 꽃꽂이 전문가들이 중국으로부터 대나무 바구니를 수입했고, 그것을 모방하면서 시작되었으며 중국보다 훨씬 더 좋은 바구니를 만들기 시작하면서 꽃꽂이에 본격적으로 이용하기 시작했다고 한다.⁷³⁾ 그 이후 일본은 대나무공예의 제작기술과 예술적인 면에서 세계의 선도적 역할을 하고 있다.

73) <https://blog.naver.com/yrc2526/220550526249> (2022.04.01. 검색)

1) 인간국보 카스키 소호(勝城 蒼鳳, 1934년~)

최근에는, 주로 「편물(編物)」의 기법을 구사해서 만든 꽃바구니나 모듬 바구니의 제작을 많이 하고 있으며 똑같은 제품의 주문은 받지 않고 한 작품 제작에 6개월에서 1년 넘게 걸린다. 현재 도치기현 북쪽 지역에서 자연을 주제로 작품의 모티브를 찾아 현지의 대나무를 사용하여 작품을 제작하고 있으며 작품으로는 다음 <그림3-18>, <그림3-19>와 같다.⁷⁴⁾



<그림3-18> 천대견지화 《千代見之華》⁷⁵⁾
지름45 x 높이13 cm



<그림3-19> 삼연 《颯然》⁷⁶⁾
가로69 x 세로22 x 높이32 cm

2) 인간국보 후지누마 노보루(藤沼昇, 1945년~)

30세 되던 1976년 대나무 공예에 입문하여 야기사와 케이조(八木澤啓造)⁷⁷⁾에게 사사, 본격적인 창작 활동을 시작했다. 전통 기법을 바탕으로 하면서 독자적인 창의력을 더한 작업으로 망대편이나 대나무의 섬세한 표현의 다발편 등으로 대나무의 질감을 능숙하게 표현하고 있다. 그리고 대나무 재료의 선정부터 편조, 옷칠하는 마무리까지 폭넓은 기법을 체득하여 다양한 편조 기법을 구사한다. 전통 기법을 토대로 하면서 독자적인 궁리를 더해 정교한 망대편이나 섬세한 다발편 등 대나무의 질감을 능숙하게 표현한 <그림3-20>, <그림3-21>은 공간을 내포한 격조 높고 독창적인 조형미가 높이 평가되고 있다.⁷⁸⁾

74) https://galleryjapan.com/locale/ja_JP/artist/577/ (2022.04.01. 검색)

75) https://galleryjapan.com/locale/ja_JP/artist/577/ (2022.04.01. 검색)

76) https://galleryjapan.com/locale/ja_JP/artist/577/ (2022.04.01. 검색)

77) 八木澤啓造(1927~2006년) 일본 대나무 세공 기술지도사, 2001년 국민문화재 심사위원

78) <http://www.shimofujiya.com/blog/archives/700> (2022.04.01. 검색)



<그림3-20> 기 《氣》 79)
도쿄국립근대미술관 소장



<그림3-21> 순천 《順天》 80)
도쿄국립근대미술관 소장

3) 히라사와 노보루(藤沼昇, 1945년~)

히라사와 노보루는 1945년 토치기현(栃木県)에서 출생하여⁸¹⁾ 20대부터 계류(溪流) 낚시의 어룡(魚籠)을 만들기 시작하면서 1985년 대나무 바구니 만들기 워크숍에 참가한 후 야기사와 가문의 제자가 되어 현재까지 자신의 대나무 작품을 적극적으로 공개 전시하고 있다.<그림3-22>, <그림3-23>



<그림3-22> 오엽 《五葉》 82)
가로18 x 세로16 x 높이43 cm



<그림3-23> 화회랑 《花回廊》 83)
가로46 x 세로25 x 높이19 cm

79) <http://www.art.pref.tochigi.lg.jp/exhibition/t141101/index.html> (2022.04.01. 검색)

80) <http://www.art.pref.tochigi.lg.jp/exhibition/t141101/index.html> (2022.04.01. 검색)

81) <http://www2.ucatv.ne.jp/~rasawa.sun/> (2022.04.01. 검색)

82) <http://www2.ucatv.ne.jp/~rasawa.sun/> (2022.04.01. 검색)

83) <http://www2.ucatv.ne.jp/~rasawa.sun/> (2022.04.01. 검색)

나. 중국 죽세공예 장인에 대한 고찰

중국의 죽편기법은 기후가 따뜻한 남방 지역 대나무 종류가 풍부하여 대나무를 활용한 여러 생산자들은 대나무로 가구를 만들고 생활용품을 엮어 서로 다른 예술적 특색을 가진 다양한 편조공예를 제작하였으며 여러 성에 폭넓게 전해져 민간 공예의 일종이 되었다.⁸⁴⁾

고고학자들에 의해 고대 토기 장식 문양인 줄무늬, 인자문(人字紋) 등을 연구한 결과 토기에 새겨진 문양은 대나무, 덩굴 편물 기구를 모방해 온 것으로 밝혀졌으며 대나무와 덩굴식물 등을 이용한 기하학 도형에 대한 관심으로 도기가 발명되자 그 표면에 여러 가지 바구니 모양, 광주리, 돛자리 등을 모방한 문양을 찍어 장식했다고 한다. 은상 시대(BC 14~11세기)에는 대나무 덩굴의 짜임 문양이 풍부해졌다. 그 짜임을 살펴보면 질그릇(陶)에 격자문(格字紋), 미자문(米字紋), 회문(回紋), 파문(波紋) 등의 문양이 표현되었다. 춘추전국시대(BC 8~3세기)에 이르러서는 대나무 문양의 장식이 짙어지고 짜임새도 정교함이 더욱 발달해졌으며 특히 초나라(BC 223년경)는 대나무발, 대나무 상자, 대나무 부채, 대바구니, 대나무 광주리 등 거의 백여 점이 출토될 정도로 편조기법이 발달했다.

19세기 말부터 1930년대까지 대나무 직조 기술은 중국 남부 전역에서 발전했으며 대나무 직조 기술과 150가지 이상의 패턴이 완성되었다.

1950년대 이후 중국의 죽편 공예가 점차 회복되어 공예미술업계 예술의 전당에 입성해 '고급 공예미술사'라는 기술직에도 오른 대나무 예술인도 다수 배출되었으며 '중국 죽공예 대가'라는 영예를 안은 것이다. 1990년 이후 저장(浙江)성 승주(昇州), 쓰촨(四川)성 칭신(靑神)현 거현(居縣)이 차례로 '중국 죽편 지향(竹編之鄉)'으로 선정됐다. 죽편 공예는 2000년대 들어 시장경쟁력을 잃어 추락하면서 '무형문화재'가 되었고 여전히 적지 않은 죽편 예술가들에 의해 새로운 작품이 출시되고 있으며 환경을 걱정하는 소비자들의 욕구에 맞춘 대체재로서의 제품들을 개발하고 일상생활용품 및 공예품과 일부 소장품까지 전통 죽세공예품의 가치가 점차 인정되고 있다⁸⁵⁾

84) <http://www.mmcac.cn/info/detail?queryMap.id=188> (2022.04.01. 검색)

85) <https://www.jiajumi.com/know/culture/8687.html> (2022.04.01. 검색)

1) 중국 공예미술의 대가 하복례(何福礼, 1944년~)

고급 공예미술사, 저장성 민간예술가, 중국 죽공예 대가(中国竹工艺大师)이며 2012년 '중국 공예미술대가(中国工艺美术大师)' 칭호를 받았다. 동양죽편 국가무형 문화재의 대표적인 전승자 작품 '영아도(咏鹅图)' '어느 바다를 주름잡는가(哪咤闹海)' '죽사 백학정(竹丝白鹤鼎)' '코끼리(大象)' '팔선 죽사 꽃바구니(八仙竹丝花篮)' 등이 각각 국가급 금상을 수상했으며 대표작으로 돌봄(关爱)<그림3-24>, 길상여의(吉祥如意), 소라(海螺)<그림3-25>, 밀레니얼 드래곤(千禧龙), 모자대꽃바구니(母子大花篮), 필해(笔海), 서유기(西游记), 구사도(九狮图) 등 국가급과 성부급 대상을 수상했으며 국제죽도기구 본부, 중국 대나무박물관, 저장성 박물관 등에 소장하고 있다.⁸⁶⁾



<그림3-24> 돌봄 《关爱》⁸⁷⁾
 2014년



<그림3-25> 소라 《海螺》⁸⁸⁾
 2014년

86) <https://wh.cnki.net/collection/detail/3466> (2022.04.01. 검색)

87) <https://wh.cnki.net/collection/detail/3466> (2022.04.01. 검색)

88) <https://wh.cnki.net/collection/detail/3466> (2022.04.01. 검색)

2) 아시아 태평양 대나무공예 석사 황학민(黄学敏, 1957년~)

아시아 태평양 지역의 대나무공예의 대가이며 중국 전통공예의 대가, 수석 공예가의 칭호를 받고 있으며 현재 동양 황가죽공예연구소(东洋黄皮工艺研究所) 소장이자 수석 디자이너이다. 황학민은 죽세공예를 하는 집안에서 태어나 1981년 동양죽편 공예소에 입사하여 다수의 작품 제작에 참여하였다.

대형 대나무 방직 병풍 "구룡벽"은 국가 공예 백화상 "금배상"을 수상했으며 중국 유일의 대나무 방직 "공예품 보물"로 선정되어 현재 중국 목재 조각 박물관의 대나무 아트홀에 소장되어 있다. 주요 작품으로는 <그림3-26>와 같은 팔각제바구니(八角提籃)로 현재 중국 국가박물관에 소장되어 있으며 <그림3-27>은 장팔방제바구니(长八方提籃)로 중국 저장성 박물관에 소장되어 있다.⁸⁹⁾



<그림3-26> 팔각제바구니 《八角提籃》 90)
2013年4月
중국 국가박물관 소장



<그림3-27> 원형보정 《圓形寶鼎》 91)
2013年4月
중국 저장성 박물관 소장

89) https://www.accweb.cn/m/master_show_193.html (2022.04.01. 검색)

90) https://www.accweb.cn/m/master_show_193.html (2022.04.01. 검색)

91) https://www.accweb.cn/m/master_show_193.html (2022.04.01. 검색)

3) 동남아시아 여러 나라에서 생산되고 있는 죽세공예품

죽세공예품의 많은 양을 우리나라에 수출하고 있는 동남아시아의 여러 나라들 중 태국, 베트남, 인도네시아 등이 있다. <그림3-28>, <그림3-29>와 같은 태국 제품들은 대나무를 실과 같이 가늘게 뽑아 섬유처럼 다양한 패턴을 넣은 매우 섬세하고 정교한 작품들이 생산되고 있다. 또한 죽세공예를 하는 여러 나라들은 <그림3-30>, <그림3-31>과 같이 거의 비슷한 패턴으로 정형화된 패턴들을 사용하고 있는 것으로 파악된다.



<그림3-28>‘핸드백’ 태국 92)



<그림3-29>‘다기세트’ 태국 93)



<그림3-30>‘음식 덮개’ 2017년 베트남 94)



<그림3-31>‘대나무 등’ 2017년 인도네시아95)

92) <http://ftiebusiness.com/shop4/product-detail.php?id=117197%20&uid=44266> (2022.04.30. 검색)

93) <http://ftiebusiness.com/shop4/product-detail.php?id=117197%20&uid=44266> (2022.04.30. 검색)

94) <https://blog.naver.com/miustarcom/22222511901> (2022.04.29. 검색)

95) <https://media.neliti.com/media/publications/252002-kerajinan-anyam-bambu-di> (2022.04.29. 검색)

제4장 죽세공예 편조기법의 패턴

죽세공예는 대나무를 활용하는 공예로써 대를 가늘게 쪼개고 얇게 떼서 바구니 및 소소한 생활용품을 비롯해 가구 및 인테리어 용품을 만드는 작업을 말한다. 주로 왕대, 분죽을 사용하며 자연의 색을 넣어 패턴을 표현할 때나 고급 제품을 제작할 때는 오죽을 사용하기도 한다. 대나무 채취는 함수율이 가장 낮은 동지 전후가 적기이다. 장인에 따라 선호하는 대나무종을 살펴보면 채상장은 대나무 지름이 7cm내외된 3년생 왕대를 주로 사용한다.⁹⁶⁾ 대나무를 가늘게 쪼개서 실로 엮어 만든 가리개를 죽렴(竹簾)이라 하는데, 죽렴장은 2~3년 된 분죽으로 대나무 지름은 7cm 정도이며 질이 단단하고 탄력과 빛이 좋아 선호한다고 한다.⁹⁷⁾ 하지만 대나무 원자재 그대로의 길이 6~7m를 가공해 엮음을 하는 명인들은 대부분 분죽을 사용하고 있으며, 대략 1m 이내로 여러 겹을 사용하는 날대는 왕대를 사용하고 있다. 왕대는 마디가 부드럽고 조직이 연해 여러 겹을 떼내기가 용의하며 분죽은 조직이 단단하여 얇게 떼서 사용하는 용도보다는 길게 쪼개어 사용하는 용도로 적합하기 때문에 선호하는 것으로 파악된다. 이견 대나무의 물성이 다른 점을 파악해 용도에 맞게 활용하는 장인들의 오랜 경험에 의한 지혜일 것이다.

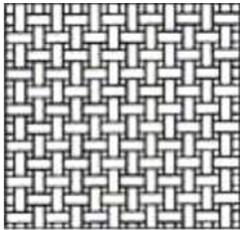
96) 주인택 op.cit, p.74

97) 최공호, op.cit, p.53.

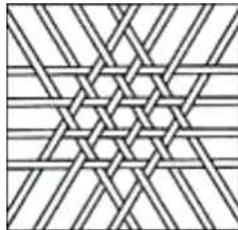
제1절 죽세공예 기법 분류

대나무를 사용한 장식기법으로는 대나무 조각을 세로로 쪼개어 붙여서 만든 죽편(竹片)법, 대나무에 직접 조각하는 죽각(竹刻)법과 뜨겁게 달군 인두로 대나무 겉면을 지저 글씨를 쓰거나 그림과 무늬 등을 새기는 낙죽(烙竹)법이 있으며 대나무를 가늘게 쪼개 엮어 기물(器物)을 만드는 편조(編組)법이 있으며, 편조 방법으로는 농편(籠編), 4목편(目編), 승편(繩編), 망대편(網代編), 마엽편(麻葉編) 등이 있다.⁹⁸⁾

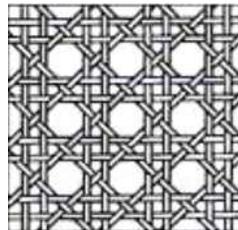
일본 벳푸시(別府市) 죽세공예통산업회관(竹細工伝統産業会館)에서는 전통적 공예품으로 활용되는 죽세공예의 기본적인 8가지 편조기법을 <그림4-1>과 같이 지정하고⁹⁹⁾ 계승 발전시키기 위해 노력하고 있으며 이들 조합으로 200종류 이상의 패턴이 가능하다고 한다.¹⁰⁰⁾



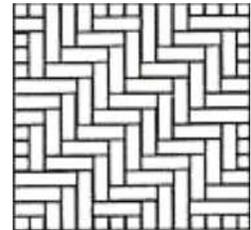
사각형 패턴
四つ目編み



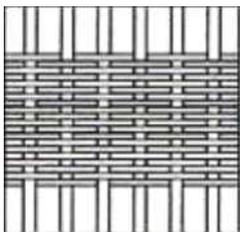
육각형 패턴
六つ目編み



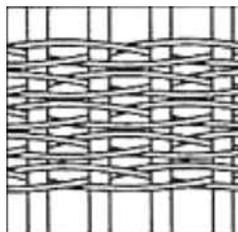
팔각형 패턴
八つ目編み



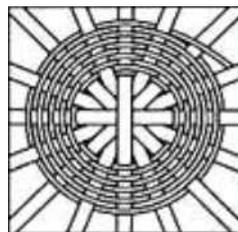
망대 패턴
網代編み



돛자리 패턴
ごぎ目編み



솔엽 패턴
松葉編み



국화바닥 패턴
菊底編み



윤호 패턴
輪弧編み

<그림4-1> 일본 죽세공예의 기본적인 8가지 편조기법¹⁰¹⁾

98) 정연오, 「한국 목공예에 나타난 대나무 가식방법에 한 연구」, 진주산업대학교 석사학위, 2009, p.44.

99) <https://takezaikudensankaikan.jp/> (2022.04.14. 검색)

100) 竹かご部, 「竹かご編みの技法書」, 株式会社誠文堂新光社, 2014, p.42.

101) <https://takezaikudensankaikan.jp/> (2022.4.15. 검색)

제2절 죽세공예 편조기법의 특징

죽세공예의 편조기법을 크게 보면 엮음기법과 절음기법으로 나눌 수 있는데¹⁰²⁾ 작업 현장에선 특별히 구별되어 사용하는 것이 아니라 말하는 사람에 따라서 혼용해 사용하고 있다. 하지만 연구자는 오랜 기간 현장에서 명인들과 함께 작업한 결과 가공된 대오리의 길이가 가늘고 긴 모심대를 사용할 때 ‘엮는다’라고 하며 이 방법을 ‘엮음기법’이라 하고, 너비가 어느 정도 있으면서 길이가 모심대에 비해 짧은 1m 내외의 대오리 또는 날대를 이용하여 바닥과 몸체를 구성할 때 ‘전다’라고 표현하며 전다의 사전적 의미는 ‘결다’¹⁰³⁾의 전라남도 방언으로 이 방법을 절음 기법으로 정의하고자 한다. 세부적으로 보면 다양하게 분류되는데 제품의 형태에 따라 바닥의 모양이 결정되며 그 바닥에 따라 몸통의 짜임 구조도 달라진다. 바닥에 주로 사용되는 패턴으로는 국화바닥 패턴과 돛자리 패턴을 비롯해 사각형, 육각형, 팔각형, 망대, 해바라기, 별 패턴 등이 활용되고 있으며 그 외에 대나무의 너비와 색상, 밀도, 꼬임에 따라 다양한 패턴들을 표현할 수 있다. 또한 몸통 부분의 짜임은 한 가지 패턴을 사용하는가 하면 2~3가지의 패턴을 병행하여 작업자의 창의성을 돋보이게 표현하기도 한다. 작업의 완성도를 결정하는 가장 중요한 과정인 마무리 기법으로는 갱기대 마무리¹⁰⁴⁾, 테대 마무리¹⁰⁵⁾, 세할테 마무리, 자연 마무리 기법을 주로 사용한다.

102) 강은숙, 「민속 죽세공예에 대한 연구 -담양 죽세바구니를 중심으로」, 단국대학교 석사학위, 1992, pp.51~63.

103) 풀어지거나 자빠지지 않도록 서로 어긋매끼끼 끼거나 걸치다.(네이버 국어사전)

104) 왕경희, 「우리나라의 바구니 짜기에 관한 연구」, 서울여자대학교 석사학위, 1989. p.64.

105) 주인택 op.cit, p.139.

1. 바닥면을 구성하는 패턴

바닥면은 형태에 따라 바닥 패턴이 정해지며 일반적으로 국화바닥 패턴과 돛자리 패턴을 비롯해 사각형, 육각형, 망대, 해바라기, 별 패턴 등이 있으며 그 외에 대나무의 너비와 색상, 밀도, 꼬임에 따라 다양한 패턴들을 표현할 수 있다. 바닥면을 형성하는 패턴 <그림4-2>에서 <그림4-30>까지는 연구를 목적으로 연구자가 직접 제작한 패턴들로 정리한다.

가. 국화바닥 패턴

원형 바닥의 기본은 <그림4-2>와 같이 날대 4개를 먼저 놓고 날대와 날대 사이에 하나의 날대를 놓아 8개의 날대가 米자¹⁰⁶⁾ 모양이 되면 모심대를 이용해 날대 위와 아래를 번갈아 지나면서 엮어 고정한다. 날대와의 간격이 멀어지면 다시 날대 8개를 날대 사이에 한 개씩 끼워 넣고 <그림4-3>과 같이 엮어 주면 되는데 완성된 모양이 국화꽃을 닮았다고 하여 국화바닥 패턴이라고 한다.



<그림4-2> 국화 바닥



<그림4-3> 이중 국화(菊花) 바닥

나. 돛자리 패턴

직물의 평직과 같은 방식으로 날대와 모심대가 각각 한 개씩 건너는 방식으로 바닥 부분에 기본적으로 활용될 뿐만 아니라 몸체에서도 폭넓게 사용된다. 날대와 모심대의 굵기와 밀도, 색상에 따라 다양하게 표현할 수 있는 패턴이다. <그림

106) 강은숙, op.cit, p.66.

4-4>는 대나무를 가공한지 얼마 되지 않은 대오리로 녹색을 띠고 있으며 <그림 4-5>는 대나무 표면을 기피하여 가공한 대오리로 엮은 패턴으로 시간이 지나면서 점차 갈색으로 변한 패턴이다.



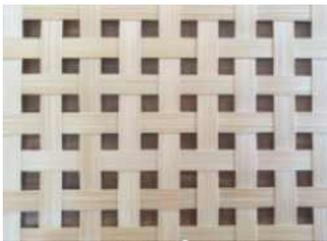
<그림4-4> 돛자리 패턴1



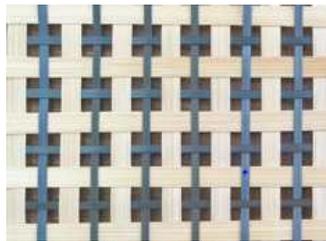
<그림4-5> 돛자리 패턴2

다. 사각형 패턴

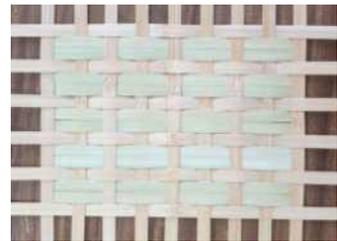
사각형 패턴은 바구니에서만 아니라 여러 가지 다른 용도에도 널리 사용된다. 사각형 패턴 짜기는 배열한 세로 날대가 잘 흐트러지기 쉬우므로 바닥에 줄 간격 표시가 된 판을 이용하면 좀 더 가지런하게 작업할 수 있으며 날대를 고정할 수 있는 무게가 있는 누름판을 활용하면 날대의 흐트러짐을 막을 수 있다. 그 외에 대나무의 너비와 색상, 밀도, 꼬임에 따라 다양한 패턴들을 표현할 수 있다.<그림 4-6>, <그림4-7>, <그림4-8>,



<그림4-6> 격자 패턴



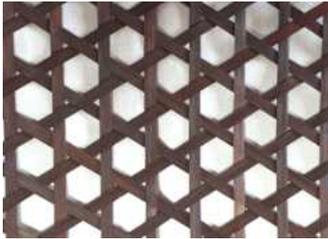
<그림4-7> 사각형 패턴1



<그림4-8> 사각형 패턴2

라. 육각형 패턴

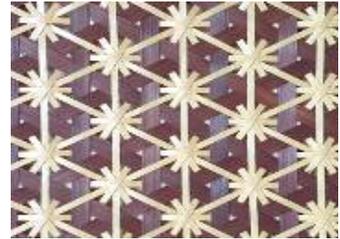
육각형의 <그림4-9>와 같이 간단한 구조이지만 조직이 단단하고 용도가 다양하여 바닥뿐만 아니라 바구니의 몸통과 다른 패턴들의 기본 패턴으로 다양하게 활용되고 있으며 꽃 모양을 표현하는 패턴 <그림4-10>, <그림4-11>에 자주 활용된다.



<그림4-9> 육각형 패턴



<그림4-10> 국화꽃 패턴



<그림4-11> 소국(小菊) 패턴

마. 망대 패턴

망대¹⁰⁷⁾ 패턴은 대오리를 두 날씩 띄워가며 짜는 방법과 세 날씩 띄워가며 짜는 방법이 있다. 두 방법 중 두 날씩 건너는 방법이 좀 더 촘촘하게 짜여 지며 우리 조상들은 흙으로 된 방바닥 위에 죽석을 깔고 생활을 하였는데, <그림4-12>는 죽석의 짜임 기법이기도 하다. 또한 세 날씩 건너가며 짜는 방법은 채상 기법에서 주로 쓰이고 있다.<그림4-13> 그리고 <그림4-14>, <그림4-15>는 집수(集數)¹⁰⁸⁾를 넣은 사방 망대 패턴으로 정사각 바구니를 만들 수 있는 바닥이다.



<그림4-12> 2날씩 띄운 망대 패턴



<그림4-13> 3날씩 띄운 망대 패턴

107) 망대는 모양이 그물망과 같이 날대와 모심대가 빗겨 엇갈리는 패턴을 말한다.

108) 집수는 일정한 수 조합이 한곳으로 모이게 하여 일정한 패턴을 이루는 것이다.



<그림4-14>

2칸씩 띄워 집수를 넣은 사방 망대 패턴



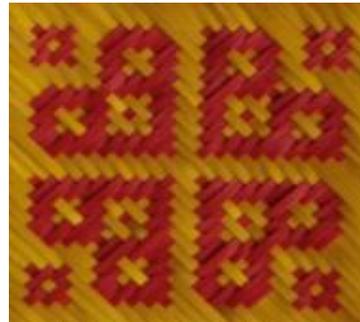
<그림4-15>

3칸씩 띄워 집수를 넣은 사방 망대 패턴

대오리의 색을 달리하여 패턴을 표현할 수 있으며 <그림4-16>, <그림4-17>과 같이 변화를 줄 수 있다. <그림4-18>, <그림4-19>는 대오리 너비와 색을 다르게 하여 다양한 패턴을 표현할 수 있으며 <그림4-20>, <그림4-21>과 같은 문자 패턴도 표현이 가능하다.



<그림4-16> 사격자 망대 패턴



<그림4-17> 줄방울(변형) 망대 패턴



<그림4-18> 망대패턴1(교색)



<그림4-19> 망대패턴2(교색)



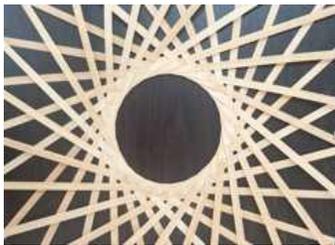
<그림4-20> 복(福)자 망대패턴



<그림4-21> 만(卍)자 망대패턴

사. 해바라기바닥 패턴

<그림4-22>는 방사형으로 대오리를 한 날씩 겹쳐 짜가면서 정원을 완성하는 패턴으로 해바라기바닥 패턴 두 개를 하나로 합치면 <그림4-23>과 같이 이중 해바라기바닥 패턴이 된다. 그리고 정원 중앙에 <그림4-24>와 같이 다양한 패턴을 넣어 개성을 표현할 수 있으며 연구자는 이 패턴을 ‘해바라기바닥’ 패턴이라고 하는데 중국과 일본에서는 활처럼 휘 바퀴 모양이란 뜻에서 ‘윤호(輪弧)’¹⁰⁹⁾ 패턴이라고 한다.



<그림4-22>
해바라기바닥 패턴



<그림4-23>
이중 해바라기바닥 패턴

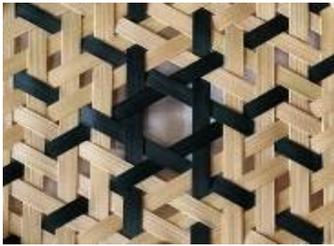


<그림4-24>
해바라기바닥 패턴 응용

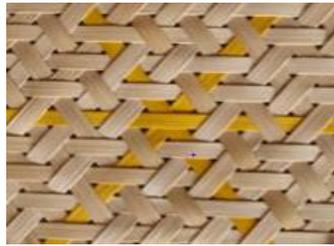
109) 竹かご部, op.cit, p.48.

아. 마엽(麻葉)패턴¹¹⁰⁾

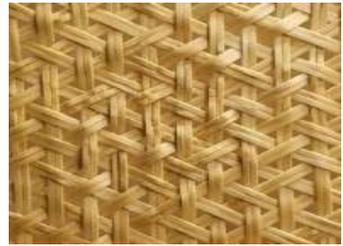
삼의 잎 모양을 본뜬 패턴으로 비슷한 패턴들이 많으며 대오리의 색상을 달리하여 다양한 패턴을 표현할 수 있으며 주로 바닥에 사용되지만 때로는 몸체를 구성하는 패턴으로 다양한 용도의 바구니와 여성용 가방으로 주로 사용되는 패턴들이다.<그림4-25>, <그림4-26>, <그림4-27>



<그림4-25> 마엽 패턴1



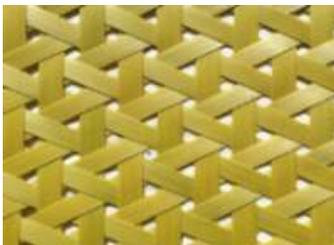
<그림4-26> 마엽 패턴2



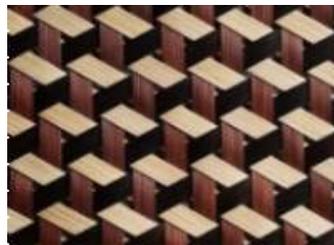
<그림4-27> 마엽 패턴3

자. 귀갑(龜甲) 패턴¹¹¹⁾

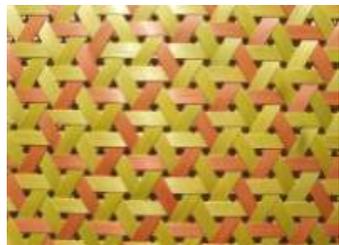
거북이의 등딱지 모양을 닮았다고 해서 붙여진 이름이다.<그림4-28> 또한, <그림4-29>는 채도를 달리한 세 가지 색으로 입체감을 표현한 패턴으로 다양하게 표현할 수 있으며 <그림4-30>은 클레 마티스 꽃 모양을 닮았다고 하여 이 꽃 이름을 빌려 ‘철선(鐵線)’¹¹²⁾ 패턴이라고도 하지만 연구자는 ‘바람개비’ 패턴으로 부르고 있다. 이러한 귀갑 패턴은 다양한 바구니와 가방, 인테리어 등으로 활용되고 있다.



<그림4-28> 귀갑 패턴



<그림4-29> 삼색 귀갑 패턴



<그림4-30> 바람개비 패턴

위에서 소개한 패턴 중 국화바닥 패턴과 해바라기 패턴은 바닥면에서만 사용되며 그 외에 패턴들은 바닥뿐만 아니라 몸통까지도 연결해서 활용될 수 있다.

110) 강은숙, op.cit, p.47.

111) Ibid, p.47

112) Ibid, p.47

2. 몸통을 구성하는 패턴

바구니를 구성하려면 먼저 바닥이 있고 바닥을 짠 날대를 구부러 기둥을 세우는 데 이때 날대가 구부러지지 않도록 물을 적셔 기울기를 잡거나, 열을 가해 원하는 각도를 유지한 후 기둥을 세운다. 전통 방법으로는 주로 바닥 날대를 물에 적셔 부드럽게 한 후 ‘굽두리’라는 작업 과정을 통해 몸통이 짜인다. 이때 ‘굽두리’라는 어원¹¹³⁾을 찾아보면 바닥과 접혀있는 벽의 아랫부분이 굽도리’인데 ‘굽두리’는 굽도리의 지역 방언으로 바닥의 날대가 몸통의 기둥이 될 수 있도록 각을 준 후, 너비 2mm정도의 모심대로 8~9바퀴 정도 엮어 바닥의 날대를 고정하는데 이 작업 과정을 담양지역에서는 ‘굽두리’라고 표현한다. 이 굽두리 과정은 바닥의 날대가 원하는 기둥의 각도로 잡히면 표현하고자 하는 패턴으로 절거나 엮는데 이 몸통에 활용되는 패턴들은 매우 다양하며 선호하는 패턴을 사용하기도 하고 2~3가지 패턴을 용도에 맞게 병행하여 활용하기도 한다. <그림4-31>에서 <그림4-48>까지의 패턴은 몸통을 구성할 때 자주 활용되는 패턴으로 연구를 목적으로 연구자가 직접 제작한 패턴들로 바닥편에서 정리한 패턴은 제외하고 정리하였다.

가. 돛자리 패턴

돛자리 패턴은 ‘줄 눈’, ‘잔디’, ‘잔물결’ 등 다양한 이름으로 표현되고 있으며 한 오리로 엮는 ‘막 엮기’ 방법과 두 오리로 엮는 ‘따라 엮기’ 방법이 있다. 죽세공예에 가장 많이 활용되는 패턴으로 대오리의 너비와 개수, 색에 따라 다양하게 표현할 수 있다.

1) 막엮기

모심대 한 오리로 날대 한 오리씩 건너가며 위·아래를 반복하여 엮는 패턴을 ‘막 엮기’라고 한다. 날대 수가 짝수일 경우에는 한 바퀴를 엮은 후 모심대가 겹치지 않도록 한 날을 더 건너 두 날을 띄워 엮어야 하는데 반복해서 엮어 놓으면 사선으로 띠가 형성되는 패턴으로 날대의 길이가 너무 길거나 대형 작업을 할 경우 모심대 너비를 넓게 해서 작업할 때도 활용된다.<그림4-31>

113) <https://ko.dict.naver.com/> ‘굽도리’의 방언(전남). 네이버 어학사전 (2022,04,03 검색)

2) 따라 엮기

날대의 수가 짝수일 경우 한 줄의 모심대가 한 바퀴를 다 엮기 전 그 위를 또 다른 모심대를 대고 따라 엮어가는 방법으로 모심대가 서로 엇갈리며 날대를 고정하기 때문에 ‘막 엮기’보다 더 단단하게 엮어진다. 한 오리로 엮는 ‘막 엮기’보다 다소 복잡한 방법이지만 가장 많이 사용하는 방법으로 ‘두 오리 엮기’라고도 한다.<그림4-32>



<그림4-31> 막 엮기



<그림4-32> 따라 엮기

나. 나선 패턴

날대 수가 홀수일 경우 앞·뒤로 계속 엮어 놓으면 <그림4-33>, <그림4-34>와 같이 나선의 줄이 생기는데 날대를 두 오리와 세 오리를 지날 때 각각 패턴의 진행 방향선이 다르게 표현된다. 날대와의 간격이 좁거나 대오리 두께가 굵어서 막엮기가 어려울 경우와 대체적으로 부피가 큰 작업을 할 때 활용되며 날대와 대오리의 너비에 따라 다양하게 표현될 수 있다.



<그림4-33> 두 오리를 지나 한 칸 뒤로 엮기



<그림4-34> 세 오리를 지나 한 칸 뒤로 엮기

다. 꼬아 엮기 패턴

새끼 꼬기와 같은 패턴으로 <그림4-35>와 같은 두 줄 꼬아 엮기와 <그림 4-36>과 같은 세 줄 꼬아 엮기가 주로 사용되고 있으며 몸통 외부에 날대를 덧 델 경우에도 <그림4-37>과 같이 유용하게 쓰인다. 바닥이 완성된 후 바닥 가장 자리에 있는 날대를 꺾어 세워 몸통을 고정하거나 위쪽으로 전진할 필요가 있을 경우 형태 잡기에 유용하게 쓰이며 몸통 가장자리를 마무리할 경우 단단히 고정 하기에 좋은 패턴이다. 그 외에도 활용도가 다양하게 쓰인다.



<그림4-35>
두 줄 꼬아 엮기 패턴



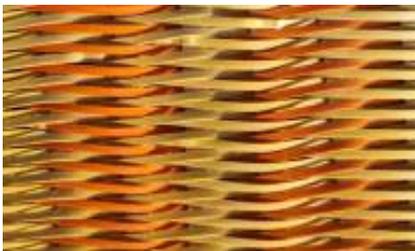
<그림4-36>
세 줄 꼬아 엮기 패턴



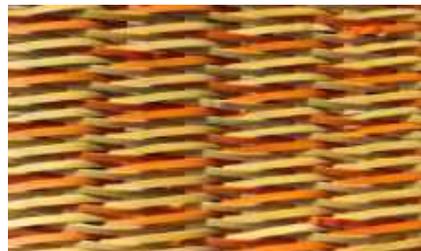
<그림4-37>
세 줄 꼬아 엮기로
날대를 고정할 경우의 패턴

라. 꼬아 엮기 변형 패턴

꼬아 엮기 변형은 주로 세 줄의 모심대로 엮는 방법을 사용하며 모심대가 날대 를 지날 때 몇 번째 날대 뒤를 건너냐에 따라 패턴의 모양이 달라지며 날대의 수가 짝수와 홀수일 경우에도 서로 다르게 표현된다. 세 줄 꼬아 엮기는 세 개의 모심대가 세 개의 날대를 순차적으로 지나가며 엮는 방법인 데 반해 파도 패턴 과 솔잎 패턴은 하나의 모심대가 세 개의 날대 중 두 번째 날대 뒤를 지나 세 번째 위로 나오는 것이 다르며 날대가 짝수일 경우에는 <그림4-38>과 같이 파 도 패턴이 나오며 홀수일 경우엔 솔잎 패턴으로 <그림4-39>와 같이 표현된다.



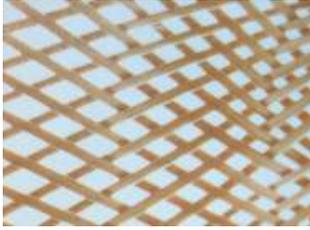
<그림4-38> 파도 패턴



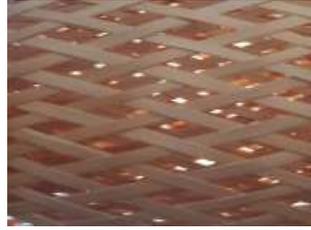
<그림4-39> 솔잎 패턴

마. 마름모 패턴

마름모 패턴은 주로 해바라기바닥 패턴으로 시작하여 몸체를 구성하는 패턴 <그림4-40>으로 이 패턴을 이중으로 겹친 <그림4-41>은 바구니보다는 조명으로 활용도가 높다. 그리고 마름모 패턴의 간격을 좁힌 후 대오리를 여러 개 밀착시켜 건너뛰는 방법으로 표현된 <그림4-42>는 외형의 크기와 모양을 다양하게 표현할 수 있는 패턴으로 연구자가 가장 선호하는 패턴이다.



<그림4-40>
마름모 패턴



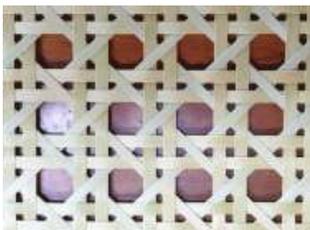
<그림4-41>
이중 마름모 패턴



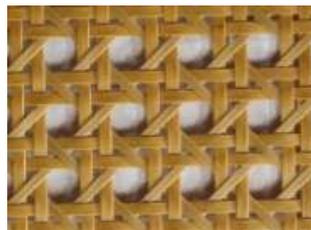
<그림4-42>
마름모의 변형패턴

바. 팔각형 패턴

이중의 사각형 패턴 선 위·아래를 대각선 방향으로 지나면서 사각형을 짜는 좀 복잡한 구조로 <그림4-43>은 대나무를 가공한 후 시간이 얼마 지나지 않아 푸른 빛을 띠고 있으나 <그림4-44>와 같은 갈색은 세월의 흔적을 느낄 수 있는 색으로 시간이 흐를수록 점점 짙어지게 된다. 그리고 팔각 패턴을 이용하여 제작한 <그림 4-45>와 같은 시원한 느낌의 가방은 여름철 여성들에게 인기가 많은 제품이며 소소한 생활용품과 다양한 가구 및 인테리어까지 폭넓게 사용되는 패턴이다.



<그림4-43>
팔각형 패턴1



<그림4-44>
팔각형 패턴2

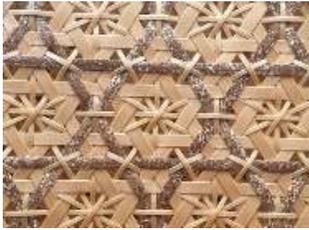


<그림4-45>¹¹⁴⁾
팔각형 패턴을 활용한 가방

114) <https://www.pinterest.jp/pin/482237072584865118/> (2022.04.17 검색)

사. 국화꽃 패턴

육각형 패턴 위에 대오리의 굵기와 너비, 색을 달리하면 <그림4-46>, <그림 4-47>과 같이 다르게 표현되며 바느질하듯 엮어 완성하는 패턴으로 완성하기까지 시간이 많이 소요되지만 만족도가 높은 패턴으로 <그림4-48>과 같이 다양하게 표현할 수 있다. 주로 여성용 소품 또는 가방에 활용되며 인테리어 용품에서 가구에 까지 폭넓게 사용되는 패턴이다.



<그림4-46>
대오리가 넓은 국화꽃



<그림4-47>
대오리가 가는 국화꽃



<그림4-48>
소국(小菊)

3. 마무리 기법

작업의 완성도를 결정하는 가장 중요한 과정인 마무리에 사용되는 대나무는 테대로 사용되는 부분은 마디가 반듯한 분죽을 주로 사용하며 대나무 겉쪽부분(피죽)과 속대를 얇게 떼내어 갱기대로 쓸 대나무는 2년 된 부드러운 대나무를 사용한다. 마무리 방법으로는 갱기대¹¹⁵⁾, 테대¹¹⁶⁾, 세할(細割)테, 자연 마무리 기법 등이 있다. 갱기대 마무리 기법인 <그림4-49>는 가장자리에 남은 날대를 가지런히 정리하여 꼬아 엮은 후 갱기대로 날대와 날대 사이에 끼워가며 2~3바퀴 감아서 마감하는 전통적으로 가장 많이 사용하는 마감 기법이다. 그리고 테대 마무리 기법은 <그림4-50>과 같으며 갱기대 마무리 기법과 같은 방법으로 가장자리 날대를 정리하여 꼬아 엮은 후 안과 겉에 테대를 대고 테대 사이의 공간에 솔티¹¹⁷⁾ 2~3쪽으로 메운 후 등나무 껍질이나 구리철사로 묶어서 마감하는 방법으로 다양하게 쓰이

115) 제품의 마무리부분에 사용하는 2년생 대로써 너비 6~10mm, 두께 0.2mm정도 되는 속대나 겉대를 말하며 길이는 마무리할 제품 가장자리 둘레의 2.5배 정도면 된다.

116) 마무리 할 부분의 안과 겉 양쪽에 튼튼하게 고정하기 위해 덧대는 가공한 대나무를 의미한다.

117) 테대 사이의 틈을 메우기 위한 너비 1mm, 두께는 2~3mm정도의 대오리를 말한다.

고 있는 기법이기도 하다. 그리고 테대 마무리 기법과 비슷하면서 평평한 제품에 주로 사용되고 있는 마무리 기법으로 세할테 마무리 기법이 있다. 이 기법은 테대 마무리 기법과 비슷한데 주로 평평한 제품에 사용되며 너비 1cm정도의 대쪽을 균일한 너비로 8~10개정도 쪽을 낸 후 평평한 가장자리 위·아래에 대고 테와 함께 묶어 완성하는 기법으로 <그림4-51>과 같다. 마지막으로 연구자가 가장 좋아하는 마무리 기법인 자연 마무리 기법은 몸통을 완성한 날대나 대오리를 이용해 절거나 엮어 마무리하는 방법으로 초보자도 쉽게 할 수 있는 방법이며 가장 깔끔하고 세련된 자연 마무리 기법으로 <그림4-52>와 같다.



<그림4-49> 갱기대 마무리 기법
 연구자 소장



<그림4-50> 테대 마무리 기법
 연구자 소장



<그림4-51> 세할테 마무리 기법
 연구자 소장



<그림4-52> 자연 마무리 기법
 연구자 소장

제5장 작품 제작

제1절 재료준비 및 작품 계획

죽세공예의 편조기법은 대나무를 활용하는 공예로써 대를 가늘게 쪼개고 얇게 떼서 바구니 및 소소한 생활용품을 비롯해 가구 및 인테리어 용품을 만드는 작업이다. 본 연구는 죽세공예 편조기법의 패턴을 활용한 작품 연구로 현대에 활용 가능한 작품 제작을 시도하였다. 좋은 작품을 제작하기 위해서는 그 무엇보다 재료 선별이 가장 중요하다. 같은 대나무밭에 있는 대나무라도 똑같은 환경이 아니므로 어느 곳에서 성장하느냐에 따라 물성이 다른 대나무를 채취하게 된다. 대나무밭 가장자리에 있는 대나무는 대나무밭 중앙에 위치한 대나무에 비해 물성이 역세며 마디 부분도 휘어져 있어 죽세공예용으로 적합하지 않다. 연구자는 11~1월 정도의 시기에 2~3년 된 대나무로 일 년 동안 사용할 대나무를 채취해 통풍이 잘되는 음지로 습기를 피할 수 있는 곳에 보관하여 사용한다. 대나무 채취 시기는 함수율이 적은 시기에 채취해야만 벌레가 먹지 않고 곰팡이도 잘 피지 않는다. 또한 적기에 채취한 대나무라 할지라도 습기가 많은 장마철에 대나무가 썩어 다 버리는 경우가 발생하므로 주의하여야 한다.

대밭에서 막 채취한 자연 상태의 선명한 녹색을 띠고 있는 대나무를 ‘청죽’이라 하며 채취한 후 일정 기간이 지나게 되면 그 선명하고 맑은 녹색은 점차 퇴색되면서 갈색으로 세월의 흔적을 담게 된다. 그리고 청죽을 오래 보관하고 사용하기 위해서는 ‘정련(精練)’이라는 가공을 거쳐 일조량에 따라 다르지만 보통 15일 정도 햇볕에 건조하면 미색의 윤기 나는 상태가 되는데 이러한 대나무를 현장에서는 ‘표백 처리한 대나무’라고 부르며 일본에서는 ‘표백 죽’ 또는 ‘백죽’이라고 표현한다.

표백 처리한 대나무를 사용하는 이유는 불순물과 유지분(油脂分)을 제거함으로써 착색이 잘 되게 하고 충을 방지할 수 있기 때문이다. 또한 염색과 칠을 하기 위해서는 기피 작업을 통해 청죽의 자연 코팅된 부분을 제거하여 사용하며 연구자의 작품 작업 과정에서는 <작품 1-3>에서만 설명하였다. 그리고 연구자는 짧은 대오리가 필요할 때는 한마디의 길이가 45cm 이상의 왕대를 선호하며 모심대는 굵기가 크지 않는 4~5cm 지름의 분죽을 주로 사용한다.

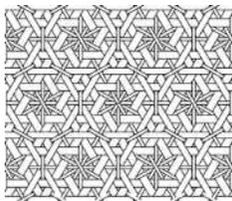
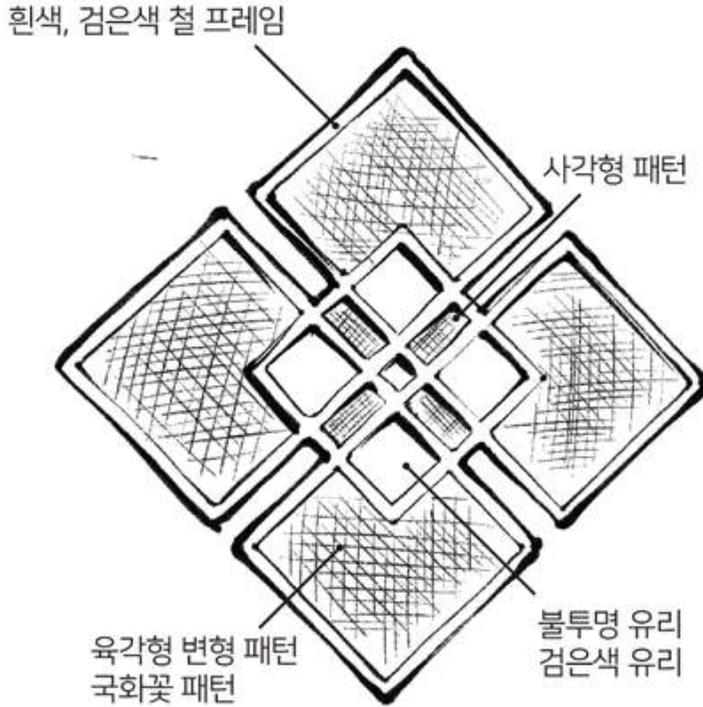
연구자가 본 작품 연구에 사용한 대나무는 2~3년 된 왕대로 마디가 반듯하면서

매끄러운 것으로 길이가 긴 것을 선별하여 사용하였으며 별채 직후에는 점성이 아주 부족하고 대나무를 가공하기 어려워 직사광선이 없고 통풍이 잘되는 곳에서 1~2개월 정도 세워서 건조한 대나무를 사용하였다. 또한 염색과 칠을 위해 청죽을 기피한 대나무와 표백 처리한 대나무를 사용하고 자연의 검은색을 표현하기 위해 오죽을 활용하였다. 패턴으로는 바닥 부분은 편조기법 중 해바라기바닥 패턴과 국화바닥 패턴을 주로 활용하였으며 몸통 부분은 돛자리 패턴과 마름모 패턴을 활용하여 작품을 완성하였다. 또한 두 개의 해바라기바닥 패턴 중앙에 다양한 패턴들을 넣어 대오리가 교차되면서 표출되는 기하학적인 선의 아름다움을 극대화하는 작품들을 연출하였다. 연구자가 본 연구에 주로 활용한 바구니 형태는 연구자가 어렸을 적 집안에서 생산된 ‘라일론’ 바구니이다. ‘라일론’ 바구니의 어원을 정확히 찾지는 못하였으나 담양지역에서는 플라스틱 바구니 모양과 같다고 하여 플라스틱 재료인 ‘나일론(nylon)’의 발음이 ‘라일론’으로 와전되어 전해진 것으로 추측되며 연구자도 어린 시절부터 ‘라일론 바구니’로 불러왔던 바구니이다. 이 바구니는 담양에서 수출품 생산이 활발했던 1970~1980년대 일본으로 많은 양을 수출하였으며 현재는 과일 바구니로 불리고 있다. 일본 벳푸 지역에서는 철(鐵)로 만든 스님의 밥그릇(鉢) 모양을 닮았다고 해서 ‘철발’¹¹⁸⁾이라 부르는 벳푸의 전통 바구니로 젊은 작가들에 의해 새롭게 생산되고 있는 바구니이기도 하다. 연구자는 다른 여러 형태의 바구니 종류 중에서도 연구자가 어렸을 때 주로 생산했지만, 지금은 잊혀가고 있는 이 바구니의 쓰임을 다양한 패턴과 재료와의 만남을 통해 현대인들 생활에 활용될 수 있게 재탄생 시키고자 한다.

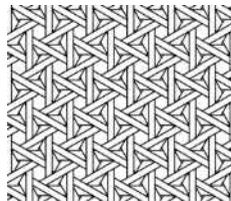
118) 嶋崎千秋, op.cit, p.16.

제2절 작품 제작과정 및 작품 연출

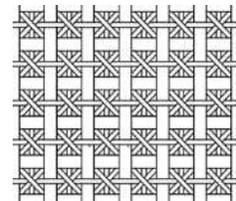
<작품1-1> '선의 정렬' 아이디어 스케치 및 도안



국화꽃 패턴 도안

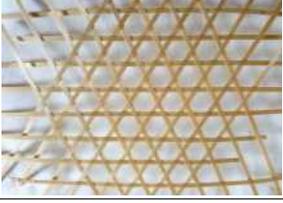
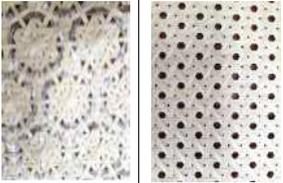
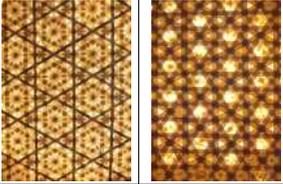
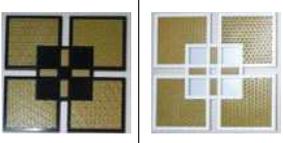


육각형 변형 패턴 도안

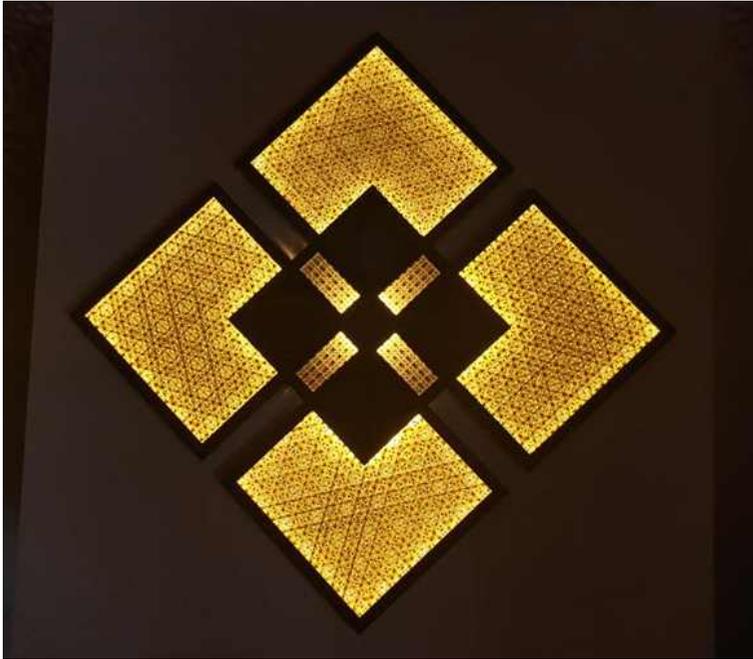


사각형 패턴 도안

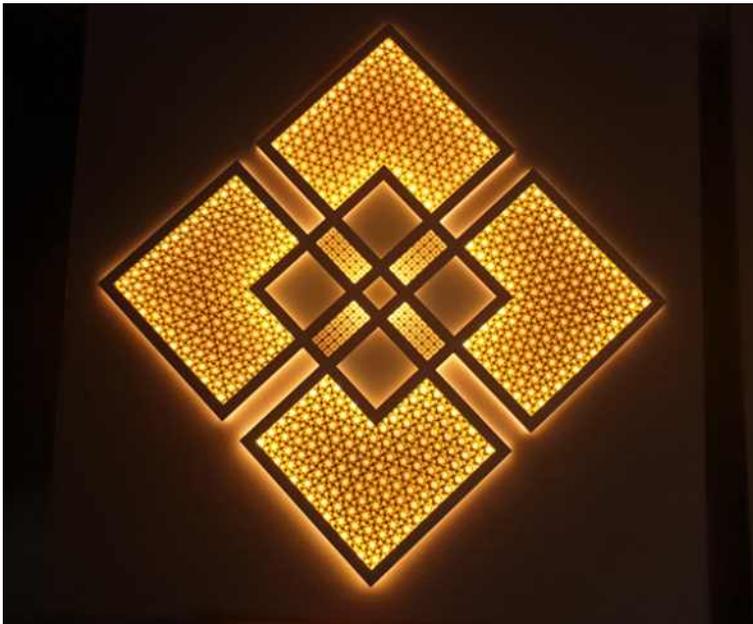
<작품1-2> 작업 과정

순서	이미지	제 작 과 정
재료 준비1		완성품에 칠을 바르기 위해 왕대의 자연 코팅된 부분을 제거하는 기피 작업을 한다.
재료 준비2		패턴에 사용될 대오리를 준비하기 위해 원통의 대나무를 쪼개고 떼서 준비 한다.
기본 패턴 짜기		너비 4mm의 대오리로 국화꽃과 소국 패턴의 기본 바탕이 되는 육각형 패턴을 먼저 작업하여 준비한다.
패턴 짜기1		육각형 패턴 위에 2.5mm의 너비의 대오리 3개로 육각형 모서리를 지나가도록 끼워 넣는다. 그 위해 5mm의 오죽으로 중앙에 국화꽃이 덧보이도록 끼워 건너간다.
패턴 짜기2		꽃모양이 큰 국화꽃 패턴과 육각형 변형 패턴을 육각형의 패턴위에 바느질하듯 대오리를 끼워 가며 완성한다.
완성된 패턴 LED에 비춰 확인하기		알루미늄 프레임 크기에 맞춰 준비한 패턴들을 디자인에 맞게 잘라 프레임 안쪽에 실리콘을 이용해 고정한다.
철 프레임 안에 넣기		완성된 작품에 LED등과 전선을 연결한 후 전원을 넣어 확인한 후 짜임이 잘 되었는지 확인한다.

<작품1-3> 선의 정렬



선의 정렬1

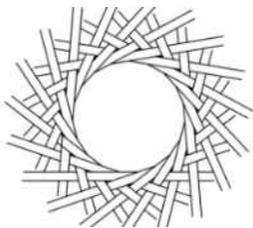


선의 정렬2

<작품1-4> 작품 설명

명제	선의 정렬1,2
재료	기피한 왕대, 오죽, 알루미늄 프레임, 불투명유리, 검은색유리 LED등 및 전기재료
기법	국화꽃 패턴, 육각형 변형 패턴, 사각형 패턴(변형)
크기	960×960×30(mm)
제작연도	2020년
작품 설명	<p> 작품 ‘선의 정렬’은 2020년 제40회 전국 대나무 디자인 공예대전에서 대상을 받은 작품이다. 3년생 왕대를 기피하여 너비는 2~5mm, 두께는 0.1~1mm로 세공하여 사용하였으며 오죽은 천연의 검은색을 활용하기 위해 그대로 쪼개고 얇게 떼서 사용하였다. 베이스에 너비 4mm 대오리로 육각형 패턴을 짠 후 바느질하듯 대각선으로 교차해 가면서 내부를 원하는 패턴이 될 수 있도록 엮어 선의 정렬 1은 국화꽃 패턴, 선의 정렬 2는 육각형 변형 패턴으로 표현하였다. </p> <p> 외부의 알루미늄 프레임을 선의 정렬 1은 검은색으로 선의 정렬 2는 흰색으로 색의 대비를 주어 변화를 주었으며 중심에 비어있는 공간을 검은색 유리를 넣어 빛의 밝기를 조절하였으며 네게로 분리된 프레임 안쪽에 같은 패턴을 배치함으로써 통일감을 주었고 중앙에 있는 정사각 불투명 유리를 중심으로 십자 모양에는 사각형 패턴(변형)을 넣어 줄기의 느낌을 주어 표현하였다. </p> <p> 따뜻함을 느낄 수 있는 주황빛 조명과의 콜라보를 통해 대오리가 교차되면서 표출 되어지는 기하학적인 선의 아름다움을 극대화 시킨 작품으로 천정이 높은 거실이나 벽 인테리어 등으로 연출하고자 작업하였다. </p>

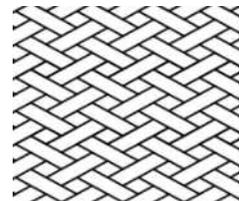
<작품2-1> '너 · 나 · 우리' 아이디어 스케치 및 도안



해바라기바닥 패턴 도안



다발 꼬기 패턴 도안



마름모 패턴 도안

<작품2-2> 작업 과정

순번	이미지	제 작 과 정
대오리 준비하기		바닥에 들어갈 대오리를 준비한다. 해바라기바닥으로 절 대오리를 따로 준비한다.
염색하기		바닥 중앙에 들어갈 다발 꼬기 패턴의 대오리를 빨강, 노랑, 파랑, 녹색으로 직접 염색한다.
다발을 꼬아 오각형으로 엮기		한 묶음에 대오리 14가닥씩 묶어 다발을 만든 다음 흐트러지지 않도록 종이테이프로 감은 후 중심에 오각형 모양이 되게 꼬아 엮기를 한다.
한 다발씩 마름모 패턴으로 절기		대오리 14개의 한 다발씩 풀어 한 오리에 한 오리씩 교차하면서 올려 마름모 패턴으로 2~3 바퀴를 더 절어 바닥을 준비한다.
해바라기패턴 중앙에 끼워 합치기		다발 꼬기가 완성되면 원형으로 잘라 두 해바라기 패턴 중앙에 넣은 후 합을 쳐서 마름모 패턴으로 전다.
자연마무리 하기		몸통을 고정하는 테가 없으므로 외부의 형태가 균일할 수 있도록 속에 있는 틀에 핀으로 박아 고정한 후 열을 가해 형태를 잡는다.
전구 끼워 완성하기		형태가 완성되면 고정해 놓은 고정핀을 제거하고 겉면에 천연 칠을 한 후 전선을 연결한 후에 둥근 전구를 꽂은 후 완성한다.

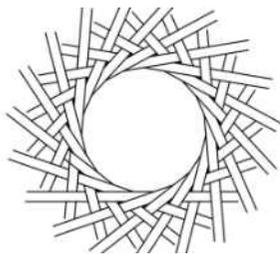
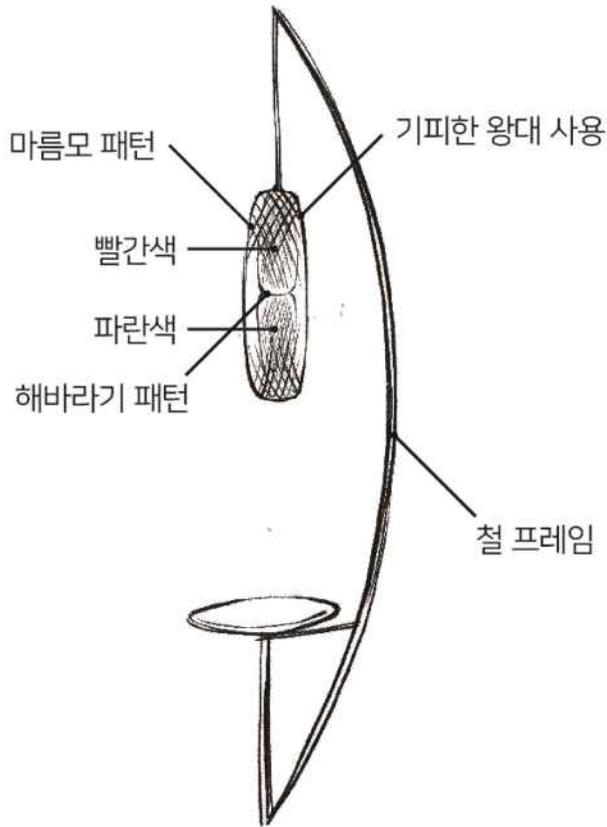
<작품2-3> 너 · 나 · 우리



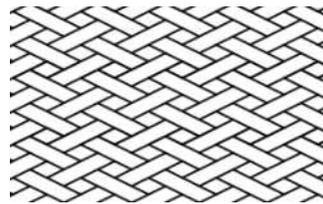
<작품2-4> 작품 설명

명제	너 · 나 · 우리
재료	기피한 왕대, 철 프레임, 나무원형탁자, 전구 및 전기재료
기법	해바라기 바닥패턴, 마름모 패턴, 다발 꼬기 패턴, 자연 마무리기법
크기	600×350×1900(mm), 600×300×1450(mm), 250×180×350(mm)
제작연도	2019년
작품 설명	<p>작품 ‘너·나·우리’는 제39회 전국 대나무디자인공예대전에서 우수상을 받은 작품이다. 바닥은 이중 해바라기 패턴으로 바닥 중심에 대오리를 14가닥을 포개어 다발로 묶은 후 대오리를 한 오리씩 풀어 가며 교차로 놓아 마름모 패턴이 되도록 표현한 작품이다. 마름모 패턴으로 짜서 대오리의 곡선을 강조한 둥근 타원형의 형태는 따뜻한 마음을 품고 살아가는 우리 가족, 친구, 사회 등을 표현한 작품으로 크기와 역할은 각각 다르지만, 각자 자리에서 빛을 발하며 살아가고 있는 너와 나, 그리고 우리를 표현해 보았다.</p> <p>천연소재인 대오리 사이로 새어나오는 곡선의 부드러운 형태는 우리의 마음을 따뜻하게 하며 편안한 느낌을 준다. 키가 큰 조명은 활용도에 따라 자유롭게 높낮이를 조절해가며 사용할 수 있으며 낮고 작은 조명은 탁자 위에 올려 침실 무드 등이나 거실의 코너에 활용하는 등으로도 적합하며 중간크기의 등은 사용하고자 하는 여러 공간에서 자유롭게 표현하며 사용할 수 있는 매우 활용도가 높은 등이다.</p>

<작품3-1> '청사초롱' 아이디어 스케치 및 도안

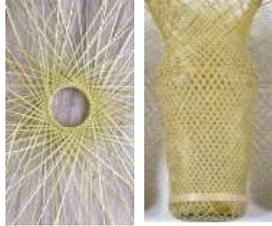


해바라기바닥 패턴 도안

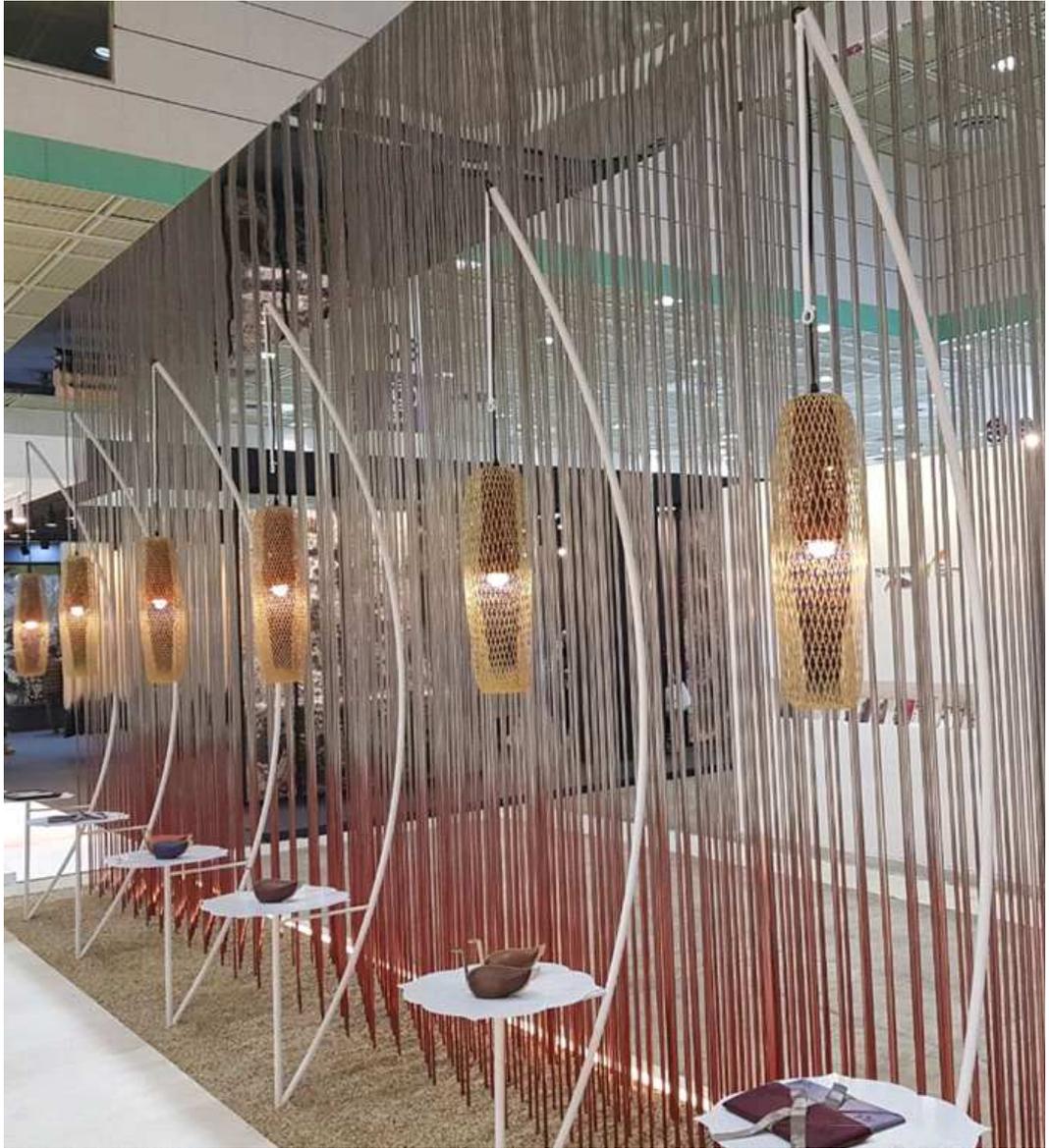


마름모 패턴 도안

<작품3-2> 작업 과정

순서	이미지	제 작 과 정
대나무 재료 준비하기		너비3mm, 두께 0.2mm에 길이90cm가 되도록 대오리를 준비한다.
염색하기		준비된 대오리를 청사초롱의 메시지를 전할 수 있도록 빨강과 청색 중 빨간색을 먼저 직접 염색법으로 염색한다.
해바라기바닥 패턴을 절어 마름모패턴으로 절기		먼저 해바라기바닥 패턴으로 지름 5cm가 되도록 절어서 두 개를 하나로 합을 친다. 오리씩 띄워가며 대오리의 간격을 일정하게 유지하면서 일정한 높이가 될 때까지 반복해서 절어 기둥을 만든다.
염색 후 열처리로 몸통 형태잡기		높이가 25cm가 되면 원하는 둘레가 될 수 있도록 테를 준비해 걸에서 고정한 뒤 청색으로 염색한 후 대오리를 뒤집어 고정될 수 있도록 뜨거운 열을 가한다.
빨강색 몸통을 끼워 마무리절기		일정한 형태가 될 수 있도록 몸통 부분에 목공 풀을 붓으로 발라 건조한 후 빨간색으로 염색한 대오리로 절어 완성한 바구니를 안으로 끼워 고정시킨 다음 다시 겉에 있는 대오리고 절어 올라간다.
자연마무리 기법으로 마무리하기		자연마무리 기법으로 가장자리 대오리의 길이를 빠지지 않을 정도의 길이로 자르면서 자연 기법으로 마무리한다.
전등 달고 패턴 확인하기		청사초롱 등이 완성된 후 따뜻한 빛의 전구가 빨강과 청색의 중심에 올수 있도록 넣어 고정한 후 패턴을 확인해 본다.

<작품3-3> 청사초롱

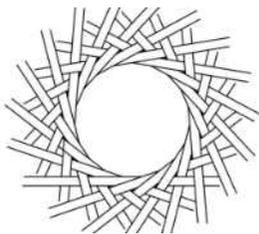
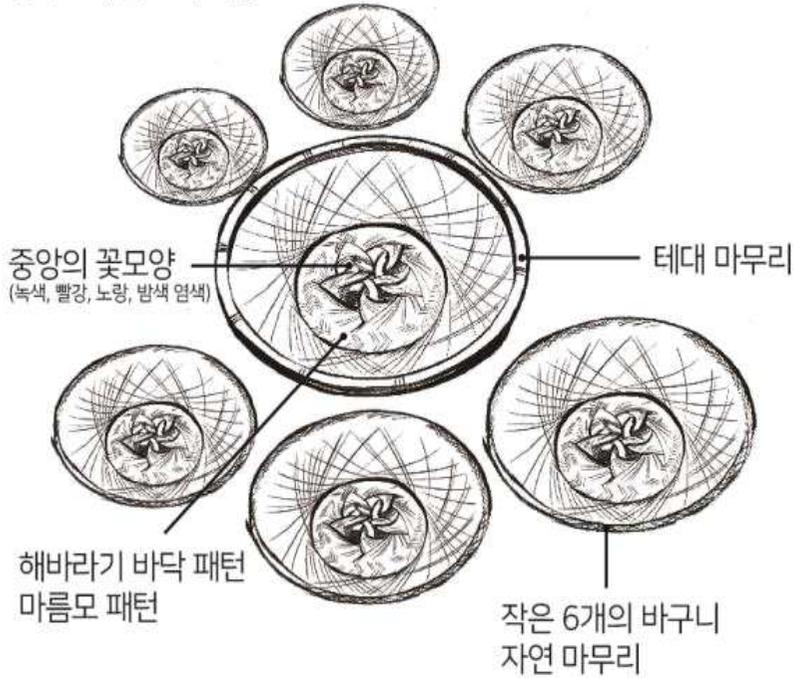


<작품3-4> 작품 설명

명제	청사초롱
재료	기피한 왕대, 철 프레임, 전구 및 전기재료, 직접염색
기법	해바라기 패턴, 마름모패턴, 자연마무리기법
크기	120×600(mm)
제작연도	2018년
작품 설명	<p> 혼인의 의미를 포함하고 있는 청사초롱 등은 지역 활성화를 위해 전통공예를 하는 연구자와 현대 디자이너 이규현 작가와의 콜라보로 탄생한 작품이며 2018년 11월 22일 ~11월 25일까지 코엑스 공예 트렌드 페어에 전시된 작품이다. 우주 만물이 음양의 조화로 이루어졌듯이 혼인도 양의 기운인 빨간색과 음의 기운인 청색을 대오리에 직접 염색하여 안쪽에 표현하였으며 곁에 이중의 마름모 패턴으로 덮어 씌워 우주의 기운을 감싸 안고 있음을 표현한 작품이다. 등불 하나보다는 여러 개를 철재 프레임에 설치하여 조형미를 나타내었고 신랑이 신부를 맞이하러 오는 길을 밝게 비춰 신랑을 대환영하듯 따뜻함과 축복을 느낄 수 있게 표현한 작품이다. 철 프레임의 곡선이 청사초롱 등의 효과를 더 배가시켰으며 천장에 매달아 사용할 수도 있지만, 바닥에 세워 인테리어 등으로도 활용하면 좋을 작품이다. </p>

<작품4-1> ‘대숲에 핀 꽃’ 아이디어 스케치 및 도안

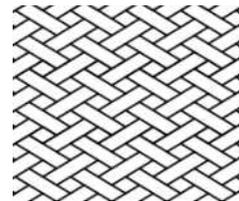
중앙의 큰 바구니는 표백처리한 왕대
주변 6개 바구니 중 앞쪽3개는 기피한 왕대
뒷쪽 3개는 오죽 사용



해바라기바닥 패턴 도안



다발 꼬기 패턴 도안



마름모 패턴 도안

<작품4-2> 작업 과정

순번	이미지	제 작 과 정
대나무 정련하기		대나무에 착색이 잘 될 수 있도록 불순물과 유지방(油脂分)을 제거한다.
대나무 염색하기		바닥에 들어갈 다발 엮기에 필요한 대나무를 가공하기 전 원하는 색을 준비해서 염색한다.
염색한 대나무 가공하기		여러 가지 색으로 염색된 대나무를 너비 2mm, 두께 0.3mm가 될 수 있도록 바닥 대오리를 가공한다.
대오리 준비하기		해바라기바닥 패턴에 들어갈 대오리를 얇게 떠서 부드럽게 훑어 준비한다.
다발을 꼬아 오각형으로 엮기		한 묶음에 대오리 14개씩 묶어 다발을 만든 다음 흐트러지지 않도록 종이테이프를 감은 후 중심에 오각형 모양이 되게 꼬아 엮기를 한다.
마름모 패턴으로 절기		대오리 14개씩 묶어진 다발을 풀어가며 한 오리에 한 오리씩 올려가며 바닥면을 마름모 패턴으로 진다.
몸통 완성하기		마름모 패턴으로 몸통을 다 절은 다음 대오리의 끝이 오른쪽 방향으로 향해있는 대오리 한 올씩 테를 감아 바깥쪽으로 빼내어 몸통의 형태를 잡아 테를 고정한다.
테대로 마무리 하기		완성된 몸통의 가장자리 안쪽과 바깥쪽에 테를 테고 사이의 빈틈에 솔티로 메꾼 후 목공용 풀로 고정한다.
테대로 굽 달고 완성하기		해바라기바닥 패턴의 중앙에 여러 가지 패턴을 넣어 다양하게 표현할 수 있는 반면 바닥이 빠질 수 있는 단점을 보완하기 위해 해바라기 패턴 안쪽의 바닥과 닿는 부분에 굽을 달아 완성한다.

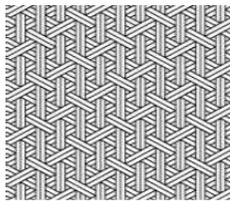
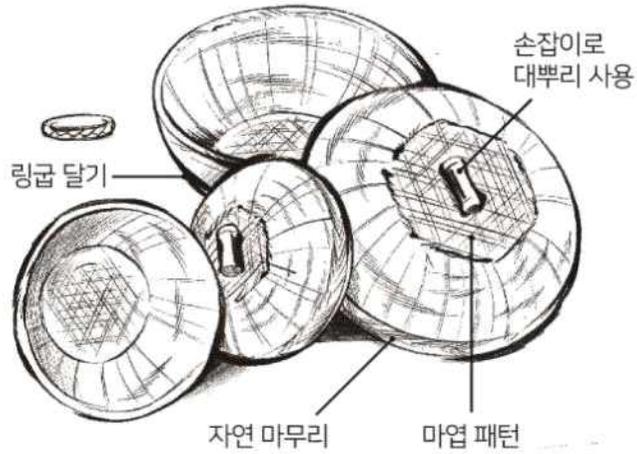
<작품4-3> 대숲에 핀 꽃



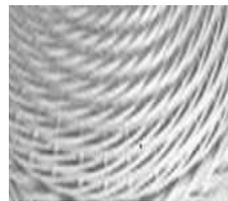
<작품4-4> 작품 설명

명제	대숲에 핀 꽃
재료	표백 처리한 왕대, 기피한 왕대, 오죽, 등딱지, 목공본드, 동백기름
기법	다발 꼬기 패턴, 해바라기 패턴, 마름모 패턴 자연 마무리기법, 테 마무리기법, 테대 굽 달기
크기	300×70(mm), 230×60(mm), 210×50(mm), 200×45(mm)
제작연도	2019년
작품 설명	<p> 작품 ‘대숲에 핀 꽃’은 2019년 대한민국 수공예 공모대전에서 동상을 수상한 작품으로 연구자가 어린 시절에는 보통 가정이 그리하듯이 대가족이 좁은 방에 함께 어울려 부둥키며 살아갔다. 이후 성인이 된 지금은 부모로부터 독립을 하여 가정을 꾸리고 자기의 자리에서 역할을 충실히 실행하며 살아가고 있는 연구자 가족을 표현해 보았다. 왕대와 검정빛을 띠고 있는 오죽과 왕대를 정련한 후 햇볕에 말려 자연스러운 아이보리색을 내어 다양함을 표현하고자 하였으며 가족 모두가 비슷하면서도 서로 다른 개성으로 각자 자리에서 인생을 꽃피우며 살아가는 모습을 바구니 중심에 색을 넣어 꽃모양으로 표현하고자 하였다. 해바라기 바닥 패턴의 중앙에 다양한 색으로 염색해서 세공한 대오리로 바닥 중심에 다발 꼬기 패턴으로 짠 꽃 모양을 넣어 포인트를 주었으며 마름모 패턴으로 몸통을 완성하였다. 마무리는 작은 바구니들은 자연 마무리 기법으로 완성하였으며 중앙에 있는 큰 바구니는 테대 마무리기법을 사용하였으며 바구니 밑엔 둥근 테대 모양의 굽을 달아 완성하였다. 용도로는 작은 소품을 담아두고 사용하거나 인테리어 용품으로 사용하면 좋을 듯하다. </p>

<작품5-1> '보석함' 아이디어 스케치 및 도안



마엽 패턴 도안



나선 패턴 도안

<작품5-2> 작업 과정

순번	이미지	제 작 과 정
대오리 준비하기		바닥에 들어갈 대오리는 기피한 후 준비한다. 해바라기바닥으로 절 대오리를 따로 준비한다.
칼조름 빼기		수작업으로 한 대오리를 필요한 너비로 빼기 위해 칼조름을 3~4번 빼서 준비한다.
마엽 패턴 짜기		바닥 면의 가장자리 큰 틀은 육각형 모양을 띠 며 그 테두리 안쪽으로 삼의 잎 모양의 마엽 패턴으로 바닥을 짠다.
몸통 절기		왼쪽으로 향하는 대오리는 기둥의 역할을 담당 하고 오른쪽으로 쏠리는 대오리는 각도를 바닥 쪽으로 완전히 눕혀가며 기둥을 완성한다.
테대 넣어 자연 마무리하기		바구니의 형태를 잡기 위해 원형의 가는 테대 를 대오리 사이에 넣고 테를 감싸면서 엮어 자 연 마무리 기법으로 완성한다.
손잡이와 굽 달고 완성하기		손잡이는 대나무 뿌리 한마디를 잘라 사표로 다듬은 다음 바구니에 닿는 부분을 드릴로 구 멍을 뚫어 바구니에 달았으며, 두 개의 대오리 를 링으로 꼬아 엮어 굽을 달아 완성한다.

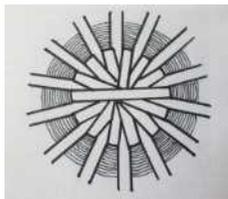
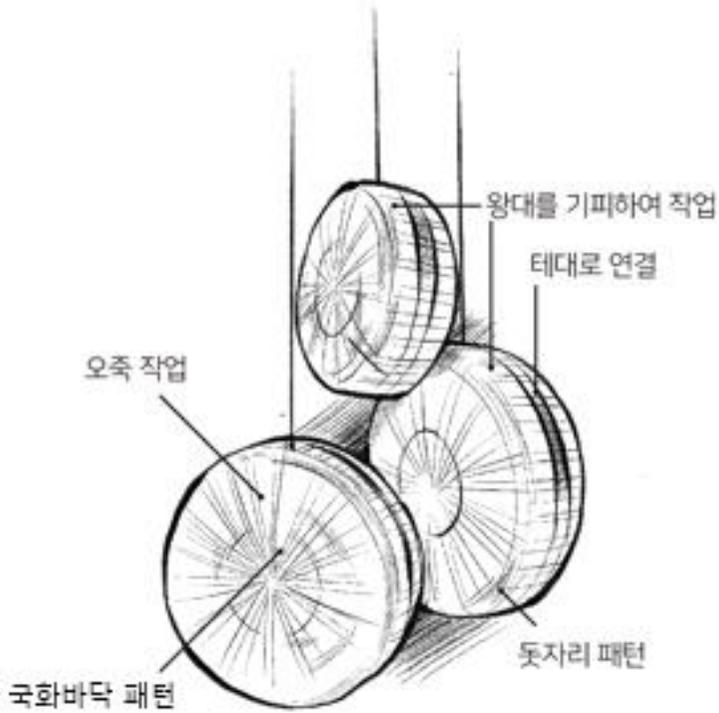
<작품5-3> 보석함



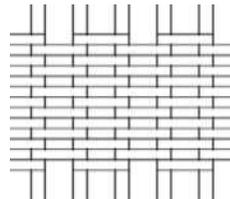
<작품5-4> 작품 설명

명제	보석함
재료	기피한 왕대, 대나무 뿌리, 동백기름, 목공본드
기법	마엽(麻葉)패턴, 나선패턴, 자연 마무리기법, 링 굽 달기
크기	150×1600(mm), 140×90(mm), 130×85(mm) 120×80(mm), 100×70(mm)
제작연도	2020년
작품 설명	<p> 작품 ‘보석함’은 2019년 대한민국 수공예문화상품 공모 대전에서 특선을 수상한 작품이다. 이 작품은 오래전부터 내려오던 전통 기법으로 작품을 완성한 후 겉면에 동백기름을 칠하기 위해 청죽의 겉 표피 부분을 제거한 후 사용한다. 대오리가공은 최대한 가늘고 얇게 떼내어 너비1mm가 될 수 있도록 3~4번의 칼조름으로 빼낸 다음 얇게 훑어 두께는 0.2mm정도로 세공한 대오리를 사용하는 것이 특징이다. 바닥 면의 가장자리 큰 틀은 육각형 모양을 띠며 그 테두리 안쪽으로 삼의 잎 모양의 마엽 패턴을 이루고 있다. 먼저 마엽 패턴으로 바닥을 절은 다음 왼쪽으로 향하는 대오리는 기둥의 역할을 담당하고 오른쪽으로 쏠리는 대오리는 각도를 바닥 쪽으로 완전히 눕혀가며 나선 패턴의 몸통을 형성하는 바구니이다. 그리고 두 바퀴 정도 절고나면 물을 뿌려 방금전의 작업을 고정해가며 반복하면서 몸통과 뚜껑을 완성한다. 마무리 기법은 바구니의 형태를 유지하기 위해 원형의 가는 테대를 데고 테를 감싸면서 마무리하는 자연 마무리기법으로 마무리한다. 또한 바구니 바닥에는 바닥 면과 닿는 곳의 헤어짐을 보호하기 위해 밀면 가장자리에 딱 맞도록 링을 꼬아 엮어 굽으로 달아주며 뚜껑 부분 중앙에는 건조 시킨 대나무 뿌리를 이용해 손잡이를 달아 완성한다. 사용 용도로는 작은 액세서리를 담아 보관하거나 장식용 인테리어 소품으로 사용하면 좋을 듯하다. </p>

<작품6-1> ‘어울림’ 아이디어 스케치 및 도안



국화바닥 패턴 도안



돛자리 패턴 도안

<작품6-2> 작업 과정

순서	이미지	제작과정
재료준비하기		기피한 분죽으로 원형의 바구니를 만들기 위해 날대와 모심대를 준비한다.
국화꽃바닥 엮기		8개의 날대로 국화바닥을 엮은 후 날대 사이 사이에 한 개씩 더 끼워 날대 16개를 끼운 이중 국화바닥 패턴으로 바닥을 엮는다.
틀에 끼워 몸통 엮기		날대 사이에 끼운 8개의 날대가 고정될 수 있도록 모심대로 더 엮어 일정한 크기가 될 수 있도록 틀에 끼워 고정한 후 작업한다.
몸통 엮기		틀에 끼워 고정된 바닥을 모심대 두 개의 대 오리로 따라 엮기 기법으로 높이가 5cm가 될 때까지 몸통을 엮는다.
테대 만들기		너비 1cm, 두께 0.5mm, 지름 25cm가 되도록 대나무를 가공해서 둥근테를 만든다.
테대 대못으로 고정하기		테대가 터지지 않도록 드릴로 구멍을 뚫은 후 대나무 못을 만들어 두 개를 박은 다음 칼로 깔끔하게 정리한 다음 사포로 문지른다.
바구니 테대로 마무리하기		몸통까지 완성된 바구니 가장자리에 겉테와 속테를 대고 솔티로 메운 다음 목공 풀로 고정한 후 테대를 마무리한다.
LED 달고 완성하기		완성된 두 개의 바구니를 붙이기 전 LED를 연결하여 전원을 확인하고 두 개의 바구니 연결 중심에 테를 고정한 다음 마무리한다.

<작품6-3> 어울림

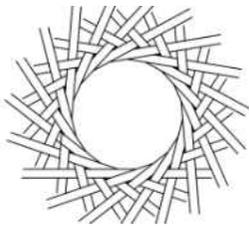
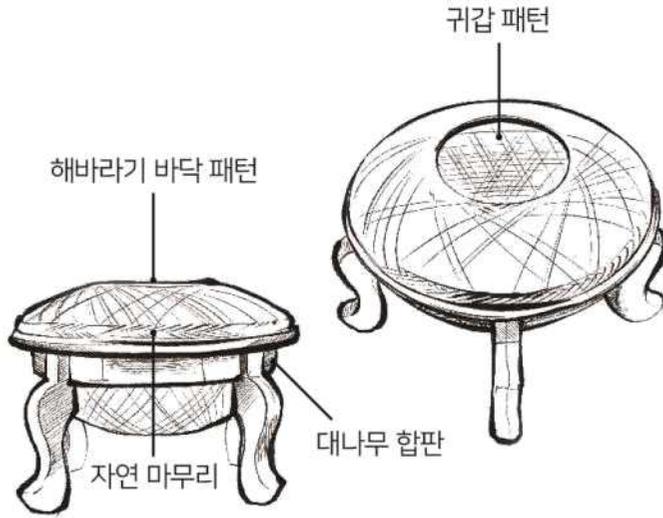


<작품6-4> 작품 설명

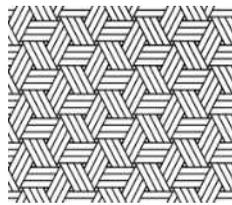
명제	어울림
재료	기피한 분죽, 오죽, 동백기름, LED 전기재료
기법	국화바닥 패턴, 돛자리 패턴, 테 마무리기법
크기	260×60(mm), 180×60(mm)
제작연도	2021년
작품 설명	<p> ‘어울림’ 작품은 2021년 제51회 대한민국 공예품대전에서 장려상을 받은 작품이다. 외형은 과거 동그란 형태의 물건을 담는 용도로 만들어 사용했던 원형의 바구니이다. 바닥 패턴은 먼저 날대를 米(쌀 미)자 모양으로 놓은 다음 각 날대 사이에 날대를 하나씩 올려놓고 날대를 고정해 놓으면 국화(菊花)모양의 국화바닥 패턴이 된다. 그 국화바닥 위에 날대와 날대 사이에 날대를 하나씩 덧대어 끼운 다음 국화바닥을 돛자리 패턴으로 엮어 날대를 고정하여 바닥을 완성하였다. 몸통은 모심대 두 오리로 날대 하나씩 건너가며 엮는 돛자리 패턴으로 몸통을 엮어 형태를 잡은 바구니 두개를 양쪽으로 포개고 중심을 테를 데어 마무리하였다. 표현되는 대오리의 직선적인 느낌을 강조하고 물건을 담는 바구니의 용도에서 벗어나 조명과의 만남을 통해 우리 곁에 한층 더 가깝게 다가오며 따스함을 느낄 수 있는 인테리어 등으로 재탄생시키고자 시도하여 보았다. 또한 크기와 오죽의 자연스러운 검은색으로 변화를 주어 공간이 크고 천정이 높은 호텔과 같은 로비중앙에 샹들리에와 같은 여러 개의 등을 함께 메달아 표현함으로써 효과를 극대화 시킬 수 있다. </p>

<작품7-1> ‘잉태(孕胎)’ 아이디어 스케치 및 도안

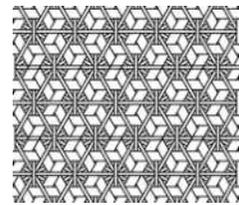
기피한 왕대 사용



해바라기바닥 패턴 도안

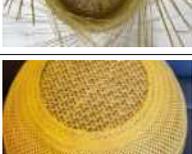


귀갑 패턴 도안



소국 패턴 도안

<작품7-2> 작업 과정

순번	이미지	제 작 과 정
대오리 준비하기		기피한 왕대로 바닥 패턴에 들어갈 대오리와 해바라기 바닥에 필요한 대오리를 따로 준비한다.
염색하기		준비한 대오리 중 바닥 패턴에 사용할 대오리에 노랑과 진한 밤색으로 염색한다.
소국패턴 짜기		네 개의 다리 안쪽에 있는 바구니의 바닥면에 사용될 소국 패턴을 육각형을 기본으로 하여 육각형 중심에 꽃의 모양을 만든다.
귀갑패턴 짜기		기피해서 준비한 대오리와 진한 밤색으로 염색한 두 가지 색을 배합하여 문양이 더 도드라질 수 있도록 귀갑 패턴을 짠다.
해바라기 패턴 중앙에 끼워 합치기		귀갑 패턴과 소국 패턴이 완성되면 원형으로 잘라 두 해바라기 패턴 중앙에 넣은 후 하나가 될 수 있도록 합을 쳐서 마름모 패턴으로 전다.
마름모 패턴으로 절기		몸통 부분을 마름모 패턴이 되도록 대오리의 간격을 일정하게 골라 주며 원하는 높이가 될 때까지 방향을 돌려가며 절어준다. 이때 물을 뿌려가며 간격을 골라 주면 원하는 형태를 좀 더 쉽게 잡을 수 있다.
자연마무리하기		네 개의 다리를 고정하고 있는 상판의 지름에 맞게 바구니를 자연 마무리하여 형태를 잡는다.
LED를 끼워 완성하기		형태가 완성되면 다리 위의 판에 목공용 풀을 사용하여 고정한 후 건조가 완료되면 LED를 연결하여 완성한다.

<작품7-3> 잉태(孕胎)



<작품7-4> 작품 설명

명제	잉태(孕胎)
재료	기피한 왕대, 오죽, LED 전기재료, 대나무판재 다리
기법	마름모 패턴, 귀갑패턴, 소국패턴, 자연 마무리기법
크기	250×350(mm)
제작연도	2021년
작품 설명	<p>작품 ‘잉태(孕胎)’는 2021년 5월 1일~ 5월15일까지 전남 담양군 담주리에 있는 다미담예술구 갤러리에서 진행한 「추억, 새롭게 피어나다」에서 전시한 작품이다. 어린 시절 온 가족이 빙 둘러앉아 바구니를 만들었던 기억을 되새겨 보고, 작업하느라 힘들었지만, 가족이 함께여서 따뜻하고 행복했던 시간들을 표현하고자 했던 작품이다. 또한 현재 죽세공예를 통해 나의 꿈을 펼칠 수 있는 자양분은 그 어린 시절 따뜻했던 기억들이 가슴 속 깊은 곳에 자리 잡고 있어 힘들지만 이겨 낼 수 있고 지속할 수 있음에 감사하는 마음이 든다.</p> <p>이 작품은 대나무 합판을 이용해 몸통을 지지할 수 있는 네 개의 다리를 부드러운 곡선으로 표현하였다. 그리고 다리 안쪽을 위에서 감싸 안듯이 마름모 패턴을 활용해 두 개의 바구니를 짜서 연결하였다. 대오리가 교차하면서 표출되는 직선의 아름다움이 덧보이게 표현하였으며 현대인의 라이프 사이클에 맞춘 작품으로 특히 한옥의 한실이나 차를 즐기는 다실 공간에 두어 공간 분위기를 한층 따뜻하고 평온한 분위기로 연출하는 데 도움이 되는 작품이다.</p>

제6장 결론

본 연구는 친환경 소재인 대나무를 가늘게 쪼개고 얇게 떼서 사용하는 죽세공예의 여러 기법 중 편조기법에 활용되고 있는 패턴들의 종류와 활용도에 대하여 연구하였다. 그리고 전통으로만 여겨졌던 죽세공예품을 편조기법 패턴들을 활용하여 현대 라이프 사이클에 맞는 7점의 일상 생활용품으로 창작하였다.

이와 같이 현대 생활에 맞는 편조기법 패턴들을 활용해 작품을 창작하기에 앞서 이론적 고찰을 통해 도출한 내용을 정리하면 다음과 같다.

첫째, 죽세공예가 담양지역에서 발달했던 이유를 살펴보면 죽세공예 재료인 대나무가 우리나라 죽림 면적의 26%나 차지하고 있으며 다른 지역에 비해 죽세공예에 적합한 물성을 가지고 있는 왕대와 분죽의 분포 비중이 높았기 때문이었다. 그리고 죽세공예 가공 도구, 기법 및 염색 방법을 파악하기 위해 문헌과 선행 연구를 근거로 고찰한 결과 전통의 방법을 계승하고 있는 무형문화재와 명인들이 하고 있는 기법과 현재 대나무 가공 기법들은 크게 달라진 점은 없는 것으로 파악되었다. 가공 도구는 연장을 만드는 기술이 발달하여 과거보다 더 세분화 되어 편리한 도구를 주문 제작하여 사용하고 있는 것으로 파악되었다.

둘째, 국내·외 사례를 연구한 결과 현재 죽세공예를 하고 있는 여러 나라들은 거의 비슷한 패턴을 사용하고 있는 것으로 파악되었다. 패턴의 명칭은 짜인 모양이 도형의 모양과 같아 이름 지어진 것으로 추측되는 사각형 패턴, 육각형 패턴과 팔각형 패턴 등이 있었다. 그리고 우리 주변에서 흔하게 접할 수 있는 자연물이나 사물 등의 이름을 본 따 지어진 것으로 추측되는 별 패턴, 마엽 패턴, 거북이 등딱지와 같다고 해서 귀갑 패턴을 비롯해 해바라기바닥 패턴, 국화꽃 패턴, 파도 패턴 등으로 기본적인 패턴은 거의 정형화된 패턴들을 사용하고 있는 것으로 파악되었다.

셋째, 죽세공예 편조기법중 제품의 바닥 부분에 활용되는 패턴을 살펴본 결과 국화바닥 패턴, 해바라기바닥 패턴, 별 패턴과 사방 망대 패턴 등이 있으며 그 외 다양한 패턴들은 바닥과 몸통 부분에 병행하여 활용할 수 있었다. 그리고 작업의 완성도를 결정하는 가장 중요한 과정인 마무리 기법으로는 갱기대 마무리, 테대 마무리, 세할(細割)테 마무리, 자연 마무리 기법이 있는 것으로 파악되었다.

넷째, 작품 제작 및 해설에서는 작품에 필요한 재료 준비와 작업 의도를 밝히고 아이디어 스케치 및 도안을 준비한 다음 죽세공예 편조기법으로 작업한 작업과정과 작품 설명으로 진행하였다.

다섯째, 전통이라는 틀에 갇혀 표출되지 못했던 죽세공예 편조기법 패턴으로 7개의 작품을 완성하였다. 그 결과, 바꾸니 하면 물건을 담는다는 한계성에서 벗어나 얼마든지 생각의 전환과 디자인 개발을 통해 폭넓은 사용이 가능하다는 것을 알게 되었으며 죽세공예의 여러 가지 패턴들은 생활용품뿐만 아니라 실내·외 등 다양한 장소에서도 활용 가능하다는 것을 파악하게 되었다.

죽세공예를 하면서 사용하고 있는 적지 않은 용어들은 일제 강점기에 사용했던 언어들로 현재까지 그대로 사용하고 있는 실정이다. 이제는 한국적인 우리의 언어를 찾아 우리말로 표현해야 할 필요가 있다고 생각한다. 또한 우리나라에 라탄 공예가 1980년대 초 일본을 통해 들어오면서 일본의 책을 그대로 번역해 일본에서 사용하는 용어인 등공예(籐工藝)라는 이름으로 지금까지 사용하게 되는 것처럼 현재 죽세공예를 일본 책을 통해 배우며 라탄 공예처럼 일본인들이 사용하는 언어를 그대로 사용하는 것은 지양해야 할 필요가 있다고 생각한다.

아울러, 담양지역에서는 작업을 하는 과정 중 전통으로 사용되어온 용어들을 주로 사용하고 있으며 현재 죽세공예를 하고 있는 젊은 작가들은 어원도 모른 채 무작정 따라 쓸 수밖에 없는 실정이다. 그러므로 현장에서 본업으로 작업하고 있는 연구자에 의해 부족하나마 연구가 시작되었다는 데 의의를 두며 정리해 놓은 현장 용어가 앞으로 죽세공예를 작업할 후배들에게 도움이 되리라 생각한다. 그리고 담양의 죽세공예 발전을 위한 연구회가 결성되어 지속적인 연구가 이루어지길 기대하며 전통으로 내려오고 있는 죽세공예 기법 정리와 품목별 연구를 통해 담양의 죽세공예 발전을 꾀할 수 있는 토대가 마련되었으면 하고 바래본다. 또한 체계적인 맞춤형 죽세공예 전문 양성기관이 한국대나무박물관 내에 설립되어 담양지역뿐만 아니라 전국에 있는 디자인 관련 업체와의 협업을 통해 현대 라이프 사이클에 맞는 제품들을 개발, 제작할 수 있는 시스템이 갖추어질 수 있도록 지자체의 많은 관심과 지원이 있어야 할 것이다.

【참고문헌】

1. 단행본

- 국립산림과학원, 「대나무·대나무숯·죽초액」, 삼성에드컴, 2007.
- 담양군 대나무자원연구소, 「대나무 이야기」, 2013.
- 담양군 대나무자원연구소, 「대나무를 찾는 첫걸음」, ㈜디오어소시에이츠, 2016.
- 담양군, 「대나무 신산업화」, 이룸기획, 2003.
- 담양군자원연구소, 「죽공예의 아름다움」, 대동문화재단, 2011.
- 이종석, 「한국의 전통공예」, 열화당, 1994.
- 임영주, 「염장」, 피아, 2006.
- 장광호, 「기사로 본 담양이야기」 이룸기획, 2009.
- 주인택, 「채상장」, 국립문화재연구소, 2004.
- 주인택, 「채상장」, 국립문화재연구소, 2004.
- 최공호, 「담양 죽렴장」, 민속원, 2011.
- 최공호, 주병수 「담양 죽렴장」, 국립민속박물관, 2011.
- 한국문화재단, 「채상과 서신정의 40년」, 문화재청, 2018.
- 헤르만바우어 저 홍윤경 번역, 「미술사학의 이해」, 시공사, 1998.
- 황미경, 「죽세공예 입문」, 디자인다운프린팅, 2017.

2. 학위논문

- 강은숙, 「민속 죽세공예에 대한 연구 -담양 죽세바구니를 중심으로」, 단국대학교 석사학위, 1992.
- 김병숙, 「농촌농업종사자의 사회경제적 성격 ; 전남 담양군 죽세공예품 산지를 중심으로」, 이화 여자대학교 석사학위, 1970.
- 김지은, 「담양지역 죽세공품 제작기술의 전승과 변화」, 안동대학교 석사학위, 2012.
- 김진열, 「담양지역 죽세공예품에 관한 고찰」, 전남대학교 석사학위, 1994.
- 박영수, 「담양 대나무 생육환경 분석과 죽순의 기능성 가치규명」, 전남대학교 박사학위, 2021.
- 신장순, 「한국 죽세공예 산업의 육성에 관한 연구 ; 담양 죽세공예 수출소득 高를 중심으로」, 전남대학교 석사학위, 1988.
- 왕경희, 「우리나라의 바구니 짜기에 관한 연구」, 서울여자대학교 석사학위, 1989.
- 유영재, 「대나무 침엽에 관한 연구」, 조선대학교 석사학위, 1992.
- 이영주, 「죽세공예품 개발에 관한 연구 ; 식탁용 mat를 중심으로」, 숙명여자대학교 석사학위, 1987.
- 정연오, 「한국 목공예에 나타난 대나무 가식방법에 한 연구」, 진주산업대학교 석사학위, 2009.
- 정용주, 「죽세공예품 개발에 관한 연구 ; 엮음기법을 중심으로」, 홍익대학교 석사학위, 1985.
- 정유림, 「패턴반복원리를 활용한 은신처 표현 연구-본인작품을 중심으로」, 경희대학교 석사학위, 2017.

- 조승현, 「광주·전남지역 재래공업의 지리학적 연구」, 서울대학교 박사학위, 2004.
- 조승현, 「광주·전남지역 재래공업의 지리학적 연구」, 성신여자대학교 박사학위, 2004.
- 조정화, 「채상의 염색 건뢰도에 관한 연구」, 서울여자대학교 석사학위, 1990.
- 주인택, 「담양 죽세공예의 발달과 채상」, 조선대학교 디자인대학원 석사학위, 2004.

3. 학회논문

- 박준채, 「죽세공예품의 생산실태연구」, 「경상논집」 3, 조선대법정대학 경상학회학생회, 1968
- 유면식, 「호남지역 죽세공예 산업에 관한 분석」, 「농촌개발연구」 6, 전남대학교 농어촌개발연구소, 1973.
- 장경희, 「해양에서 출수된 고려시대 죽세공예품」, 국립해양문화재연구소, Vol.8 No., 2015.
- 조규춘, 죽세장식타일 개발 연구. 한국디자인학회, Vol.14 No.4, 2001.
- 조담·박광서·정기화, 「88올림픽에 대비한 민속공예품의 개발실태와 지원방향분석」, 「경영논총」 10, 전남대학교 경영대학원, 1985.
- 조승현, 「한국 죽세공업의 발달과 변천과정에 관한 연구」, 「교육연구」 5, 전남대학교 교육문제 연구소, 1979.
- 한선주, 죽세공예 산업의 활성화를 위한 디자인 개발 전략 연구. 한국공예논총, Vol.14, 2001.

4. 해외참고문헌

- 张齐生 程渭山, 「中國竹工藝」, 中国林业出版社, 2003.
- 竹かご部, 「竹かご編みの技法書」, 株式会社誠文堂新光社, 2014.
- 嶋崎千秋, 『手づくりする竹のかごと器』, 株式会社誠文堂新光社, 2013.

5. 웹사이트

- <http://ftiebusiness.com/shop4/product-detail.php?id=117197%20&uid=44266>
(2022.04.30. 검색)
- <http://ftiebusiness.com/shop4/product-detail.php?id=117197%20&uid=44266>
(2022.04.30. 검색)
- <http://www.art.pref.tochigi.lg.jp/exhibition/t141101/index.html> (2022.04.01. 검색)
- <http://www.dnnews.co.kr/news/articleView.html?idxno=10570> (2022.04.29. 검색)
- <http://www.dnnews.co.kr/news/articleView.html?idxno=3567> (2022.04.29. 검색)
- <http://www.jbyonhap.com/news/articleView.html?idxno=116143/> (2022.03.20. 검색)
- <http://www.mmccac.cn/info/detail?queryMap.id=188> (2022.04.01. 검색)
- http://www.ohmynews.com/NWS_Web/View/img_pg.aspx?CNTN_CD=IA000395992
(2022.04.15 검색)

<http://www.openchang.com/> (2022.03.19. 검색)
<http://www.shimofujiya.com/blog/archives/700> (2022.04.01. 검색)
<http://www.siminsori.com/news/articleView.html?idxno=200296> (2022.03.20. 검색)
<http://www2.ucatv.ne.jp/~rasawa.sun/> (2022.04.01. 검색)
<https://blog.naver.com/damyanggun/222284856408> (2022.03.20. 검색)
https://blog.naver.com/korea_diary/220486610133/ (2022.03.20. 검색)
<https://blog.naver.com/miustarcom/222225111901> (2022.04.29. 검색)
<https://blog.naver.com/rbh54/220670040097/> 국립중앙박물관 소장 (2022.03.19. 검색)
<https://blog.naver.com/san84gwang> (2022.04.29. 검색)
https://blog.naver.com/still_cut/222034304110 (2022.04.29. 검색)
<https://blog.naver.com/ycrc2526/220550415995> (2022.03.19. 검색)
<https://blog.naver.com/ycrc2526/220550526249> (2022.04.01. 검색)
<https://brunch.co.kr/@erikajeong/1/> (2022.03.20. 검색)
https://galleryjapan.com/locale/ja_JP/artist/577/ (2022.04.01. 검색)
https://images.metmuseum.org/CRDImages/as/original/91_1_2092_S2_sf.jpg/
 (2022.03.19. 검색)
<https://ko.dict.naver.com> 네이버국어사전 (2022.03.30 검색)
<https://ko.dict.naver.com/> (2022.04.03 검색)
<https://m.blog.naver.com/amourj/221562785825/> (2022.03.20. 검색)
<https://media.neliti.com/media/publications/252002-kerajinan-anyam-bambu-di>
 (2022.04.29. 검색)
<https://mossul.tistory.com/42/> (2022.03.20. 검색)
<https://neoeary.net/2466436/> (2022.03.20. 검색)
<https://news.v.daum.net/v/20170731105524222> (2022.04.08. 검색)
<https://takezaikudensankaikan.jp/> (2022.04.14. 검색)
<https://takezaikudensankaikan.jp/> (2022.4.15. 검색)
<https://terms.naver.com/네이버지식검색/> (2022.03.19. 검색)
<https://terms.naver.com/네이버지식백과> (2022.03.30 검색)
<https://webzine.nfm.go.kr/2017/04/11/> 국립민속박물관 소장 (2022.03.19. 검색)
<https://wh.cnki.net/collection/detail/3466> (2022.04.01. 검색)
https://www.accweb.cn/m/master_show_193.html (2022.04.01. 검색)
<https://www.jiajumi.com/know/culture/8687.html> (2022.04.01. 검색)
<https://www.pinterest.jp/pin/482237072584865118/> (2022.04.17 검색)

국문 초록

대나무는 매년 수확이 가능하고 용도가 다양하여 일상생활에 유용한 자원으로 활용 가치가 높은 친환경 소재이다. 죽세공예뿐만 아니라 섬유질이 풍부하여 성인병 예방에 효능이 있는 죽순과 댓잎을 이용한 음료, 식재료 등 여러 가지 식품으로 사용하고 있으며 대나무 숲은 방습, 항균성이 있어 우리 생활 여러 곳에서 다양하게 쓰이고 있다. 또한 관광산업의 주요자원으로도 활용되고 있으며 빠르게 변하는 현대인의 지친 심신을 안정시켜주고 휴식을 제공하기도 한다. 뿐만 아니라 최근에는 가구 및 인테리어소재와 건축자재에까지 대나무를 활용하는 움직임이 날로 늘어가고 있으며 세계는 지금 환경에 대한 관심이 높아지면서 지속가능한 대체재로서의 대나무에 관심을 갖고 다방면으로 활용하기 위한 노력을 진행하고 있다.

본 연구는 친환경 소재인 대나무를 가늘게 쪼개고 얇게 떼서 사용하는 죽세공예의 여러 가지 기법 중 편조기법에 활용되고 있는 다양한 패턴들의 종류와 활용도에 대해 연구하였다. 전통으로만 여겨졌던 죽세공예품을 다양한 편조기법의 패턴들을 활용해 현대 라이프 사이클에 맞는 일상 생활용품으로 창작 하였다. 이와 같이 죽세공예 편조기법의 다양한 패턴을 활용한 생활용품들을 창작하기에 앞서 이론적 고찰을 통해 도출한 내용은 다음과 같다.

첫째, 죽세공예가 발달했던 담양지역의 죽세공예 발달 역사와 죽세공예 재료인 대나무 분포 지역 및 종류별 특성을 파악하였다. 죽세공예는 다른 공예와는 달리 재료를 직접 가공해야만 하는 공예로 대나무 가공하는 과정을 자세하게 다루었으며 염색 방법을 파악하기 위해 문헌과 선행 연구를 근거로 고찰하였다.

둘째, 죽세공예 편조기법으로 표현할 수 있는 패턴의 종류를 국내·외 사례연구 및 외국의 참고 서적을 고찰하여 정리하였다. 그 결과 현재 죽세공예를 하고 있는 여러 나라들은 거의 비슷한 패턴을 사용하고 있는 것으로 파악되었다. 패턴의 명칭은 짜인 모양이 도형의 모양과 같아 이름 지어진 것으로 추측되는 사각형 패턴, 육각형 패턴과 팔각형 패턴 등이 있었다. 그리고 우리 주변에서 흔하게 접할 수 있는 자연물이나 사물 등의 이름을 본 따 지어진 것으로 추측되는 별 패턴, 마엽 패턴, 거북이 등딱지와 같다고 해서 귀갑 패턴을 비롯해 해바라기바닥 패턴, 국화꽃 패턴, 파도 패턴 등으로 기본적인 패턴은 거의 정형화된 패턴들을 사용하고 있는 것으로 파악되었다.

셋째, 죽세공예 편조기법중 제품의 바닥 부분과 몸통 부분에 주로 활용되고 있는 패턴을 문헌과 인터넷 자료들을 통해 고찰하였다. 주로 바닥 패턴으로 사용하는 국화바닥 패턴, 해바라기바닥 패턴, 별 패턴과 사방 망대 패턴을 제외하고는 바닥과 몸통을 병행하여 다양하게 활용할 수 있는 것으로 파악되었다. 그리고 작업의 완성도를 결정하는 가장 중요한 과정인 마무리 기법으로는 갱기대 마무리, 테대 마무리, 세할(細割)테 마무리, 자연 마무리 기법이 있는 것으로 파악 되었다.

넷째, 작품제작 및 해설에서는 작품에 필요한 재료 준비와 작업 의도를 밝히고 아이디어 스케치 및 도안을 준비한 다음 죽세공예 편조기법으로 작업한 작업과정과 작품 설명으로 진행하였다.

다섯째, 죽세공예 편조기법의 다양한 패턴들을 활용하여 7개의 작품을 창작하여 제시하였다. 자연 소재인 대오리가 교차되면서 형성하는 기하학적인 선의 아름다움을 극대화시켜 표현하였다. 조명을 비롯한 본 연구의 작품들은 일반가정을 비롯해 한옥의 다실 등 다양한 공간에서 활용할 수 있는 현대 라이프 사이클에 맞는 제품으로 지속적인 디자인 개발에 대한 연구의 필요성을 느꼈다.

끝으로, 죽세공예를 하면서 사용하고 있는 적지 않은 용어들은 일제 강점기에 사용했던 언어들로 현재까지 그대로 사용하고 있는 실정이다. 그러므로 현장에서 본업으로 작업하고 있는 연구자에 의해 자주 사용하고 있는 용어 정리와 죽세공예 패턴에 관한 종류와 활용도에 대한 연구가 부족하나마 시작되었다는 데 의의를 두고 싶다. 그리고 전통공예에 머물러 있는 죽세공예가 한 발 더 내딛기 위해선 현대인들의 니즈에 맞는 디자인 개발이 절실히 필요하며 한국대나무박물관 내에 맞춤형 죽세공예 전문 양성기관이 설립되어 지속적인 교육을 통한 연구 및 개발이 젊은 작가들에 의해 이루어지길 간절히 소망해 본다.

키워드 : 대나무공예, 편조기법, 패턴