

石版畫制作을 통한 實在對象의 表現研究

서울대학교 美術大學教授

文 學 晉

目 次

I. 序 論

II. 石版畫에 對하여

III. 作品制作(그림)

IV. 作品說明 및 結論

가 있다는 假設下에 제작되었다.

I. 序 論

作家에게 있어 表現의 媒體는 매우 중요하다. 그것은 그 作家의 表現의 方法을 의미하며, 오늘날의 다양한 매체는 더욱 선택의 중요성이 요구되기도 한다. 본인은 1982년도에 石版畫制作을 함으로써 版畫라는 매체를 통해 作品을 발표한 바 있다. 여기에 실린 作品의 내용은 그와같은 판화제작의 연속된 表現이다. 석판화의 제작은 石版畫機를 使用함으로써 크기가 한정될 수 밖에 없고, 직접적인 表現이 아니기 때문에 직접 제작된 作品과 구분되어 지기도 하나, 같은 作品을 다량으로 찍어냄으로써 逸品藝術의 限界를 벗어나 미술의 大衆化 또는 民主化에 기여할 수 있다. 한편 석판화는 200여년의 歷史를 거쳐 最近에는 가격의 문제, 석회석의 공급문제, 무게 때문에 생기는 운반의 불편등의 이유로 金屬版(아연판, 알루미늄판)으로 대체되어 가고 있다. 석판이 산출되지 않는 우리의 실정에선 긍정적인 일이라 할 수 있다. 여기에 실린 作品은 Aluminum版에 의해 제작되었으며 機材의 부족때문에 印刷과정은 工房에 의뢰하였다. 따라서 制作上的 技法보다는 石版畫의 一般的 解說과 함께 具體的인 實在對象의 造形分析을 石版畫의 제작을 통해 확인 검증함에 그 目的이 있다. 직접표현수단인 油畫에 批해 재질감의 表現이 소극적이긴 하나, 치밀한 색채의 사용, 같은 넓이內에서 드로잉의 반복적 효과 또는 명암의 變化를 多樣하게 함으로써 재질감의 한계를 극복할 수

II. 石版畫에 對하여

독일태생의 제네펠더(Alois Senefelder, 1771~1834)는 1798년 石版印刷技法을 발명한다. 다양한 직업을 가졌던 제네펠더는 악보나 연극대본의 複寫를 하기에는 以前의 인쇄기법보다 저렴한 가격이라고 여긴다. 그는 1800~1801년 런던을 방문하여 독일과 영국에서 出版事業을 벌이고 있던 필립 앙드레(Philipp Andre)에게 인쇄시설을 갖추도록 권고한다(後에 이 施設은 미술 作品의 복사에 利用된다) 1801년 1802년에 걸쳐 美國人 웨스트(Benjamin west, 1738~1820), 스위스인 후세리(Henry Fuseli, 1741~1825)등은 새로운 기법을 創案하고 作品化한다. 초기의 영국인 畫家 블레이크(William Blake, 1757~1827)의 그림에는 인그레이빙(engraving)의 습관이 남아 배경처리에 渲染的 明暗法의 使用이 없고 線으로 겹쳐서 表現하였음을 볼 수 있다. 1804년 베를린의 로이터(Wilhelm Reuter)는 자신의 作品과 다른 화가들의 作品을 모아 석판화집을 출간한다. 우연히도 석판화는 낭만주의의 發興과 같은 시기에 발달되어 간다. 그것은 석판화가 木版이나 銅版보다 자유로운 表現이 가능하고 석판재료의 끝없는 實驗으로 劇的인 明暗의 對比. 즉 돌위를 굽어 냄으로써 어두운 가운데 갑작스러운 밝은 線의 表現, 부드러운 명암처리, 감정의 극적 變化, 感覺과 個性의 尊重 등 당시 時代에 맞는 社會的 自覺을 表現하는

알맞은 매체이었던 때문이다. 그 후 석판화는 도미에(Honoré Daumier, 1808~1897)에 의해 프랑스 사회에 대한 풍자화로써 대중매체로서의 週刊 및 日刊誌의 삽화 등에 긴요하게 쓰여지면서 발달된 것은 注目할만하다. 인상파화가들은 단독 순수미술품제작으로서 그 직접적 대상표현 技法과 석판화의 재료적 특성이 결합하고 순수 미술품으로서의 석판화는 그 중요한 몫을 차지하게 된다. 칸딘스키(Wassily Kandinsky, 1866~1944)는 여러가지 인쇄매체로 작업하기도 하며, 마티스(Henri Matisse, 1869~1954), 브라크(Georges Braque, 1881~1963), 피카소(pablo picasso)등은 석판화의 歷史에 전환점을 마련하여 인쇄물, 포스터, 책의 삽화등에 利用하면서 大衆媒體로서의 석판화가 널리 보급된다.

제네펠더는 석판화를 化學印刷라 불렀다. 그 후 1892년 솔츠(Joseph Scholz)는 알루미늄版을 使用하기 시작한다. 그것은 版의 가격문제, 무게에 의한 운반의 어려움, 불편한 점등을 보완해 주기 때문이다. 인쇄를 위한 준비나 과정은 석판보다는 금속판이 간단하다. 단지 다른 점은 서로 다른 腐蝕을 거쳐야 하며 석판에서 가능한 판 자체를 긁어내는 등의 표현은 불가능하다. 또한 磨版過程에서 찌꺼기나 汚物을 없애고 금속판 표면에 기름성분의 재료를 잘 받아드리는 상태로 만드는 Resensitizing 혹은 Counter etching 과정을 거치기도 한다.

원래 석판화용의 석회석은 94~98%의 칼슘 카보네이트(Calcium Carbonate)성분을 含有하고 있는 순수한 石灰石으로 靑灰色에서 노란색에 이르기 까지 여러 종류가 있다. 돌의 色은 그들의 化學的 성질을 나타낸다. 회색이 많을수록 油性을 끌고루 받기 때문이다. 油性으로 그림을 그릴 부분이 油性을 잘 받아드리고 나머지 부분이 기름성분에 反撥하도록 腐蝕過程을 거친다. 腐蝕에 使用하는 용액은(gum Arabic, 질산용액) 돌의 칼슘 카보네이트 성분과 결합하여 石灰를 油性의 망간(Mangan) 상태로 만든다. (Oleo manganate of lime). 질산액은 돌의 氣空을 파고 들어 검(gum)과 油性液이 쉽게 들어가도록 한다. 아라빅 검(gum Arabic)은 油性으로 덮여진 부분을 돌려싸고 나머지 부분은 덮어 버리게

된다. 이렇게 아라빅 검에 의해 덮여진 부분은 인쇄할 때 뿌려주는 물기를 빨아 들인다. 물과 기름의 반발작용으로 그려진 부분은 기름성분의 잉크를 받아 들이고 물을 밀어 낸다. 따라서 돌에 물기가 있고 잉크물은 롤러(Roller)가 그위를 지나가면 그려진 부분에 잉크가 묻게 되는 것이다.

금속판(Zinc, Aluminum版)의 경우에는 아연 판은 oleophilic(기름을 받아들이고 물에 반발) 성질이고 질산, 염산, 황산등에 酸化된다. 알루미늄版의 금속성은 물을 받아 들이고 油性에는 반발하는 hydro phillic 성질로서 鹽酸(hydro chloric acid), 黃酸(Sulfuric Acid)에 약하고 질산(nitric acid)에 강하다. 판의 두께는 “.012”가 적당한데 너무 두꺼우면 판이 휘고 얇으면 접혀지거나 우그러지기 쉽다. 산과 칼슘 카보네이트 성분이 化學的 反應에 의해 oleomanganate상태가 형성되면서 안정되고 깊은 油性저장상태가 되는 것이 석판화의 원리인데 석회석 만큼 깊게 파이지는 않지만 금속판의 경우도 마찬가지로 불규칙하게 마판된 판면에 기름 성분끼리 단단히 달라붙는 상태를 만드는 것이다. 즉 표면에 gum이 침전하여 인쇄되지 않는 부분을 유성에 반발하도록 하고 물을 쉽게 흡수하도록 한다. 둘째, 그려진 부분의 油性이 etch액과 版자체와 결합하여 油性體를 형성한다.

III. 作品製作(그림)

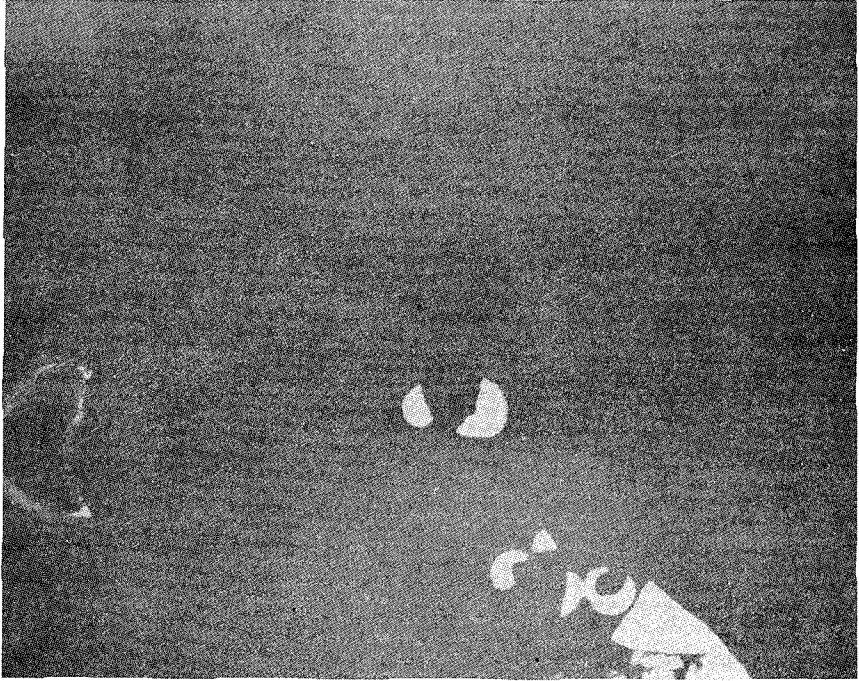
IV. 作品說明 및 結論

판화제작이라는 문제가 오늘에 국한된 것은 아니지만 예술품과 수요자와는 긴밀한 관련을 지니고 있다. 그것은 넓게는 예술의 한 領域이다. 오늘날 版畫가 스스로의 영역을 넓혀 나가는 것은 文化의 팽창현상과 같은 것이다. 이 글에서는 석판화라는 매체를 통하여 사물을 보는 방법을 드러냄과 동시에 분석된 사물의 요소는 어떻게 평면위에 記錄되는 가를 작품의 제작과정 및 결과를 통하여 살펴 보았다. 그림은 옛부터 人間스스로의 表現方式으로서 普遍的이며 客觀的인 時代의 代辯者 역할을 하여 왔다. 회화는 화

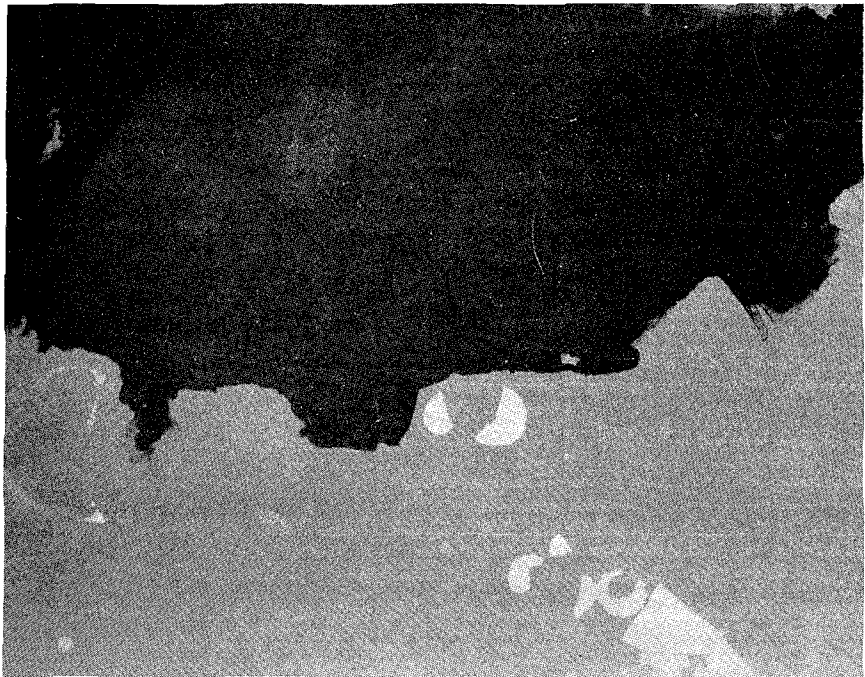
면위의 표현이라는 문제로 환원된다. 우주내의 모든 사물을 평면적 요소로 환원시키는 것, 그리하여 화면위에서 조합시키는 것은 초기 抽象運動의 중요한 目的이었다. 그것은 人間의 視方式의 근본적 원리를 규명해 보자는 운동이기도 하다. 르네상스이래의 遠近法的 視覺은 순간적 환상효과에 불과하고 보이지 않는 물질구조의 표현 방식에 더욱 적합한 탐구인 것이다. 화면을 구성해 나가는 조형의 요소는 사물의 視覺殘像으로써 똑같은 형태나 색채라도 精神的 形象 經驗에 따라 實在의 對象과는 무관한 經驗의 主觀性이 스며든다. 이것은 作家의 創造的 個性이다. 또한 여기에 사실적 표현의 한계를 초월할 수 있는 半抽象 繪畫의 論理的 可能性이 있다.

半抽象 繪畫는 對象을 관찰하는 시간이 화면에 옮겨지면서, 그 후의 화면內에서의 變化에 기울이는 작가의 思慮가 깊어진다. 대상의 움직임이 심해질 때 작가는 畫面의 조건을 무시하기가 쉽다. 靜物은 말뜻 그대로 위와같은 조건에 만족한 대상이라고 할 수 있다. 움직임이 없는 정물은 작가로 하여금 실제의 모습을 옮겨 나가면서 畫面內의 構成을 重視할 수 있는 自由로운 시간을 가능케 한다. 한편 人物은 美術의 歷史이래로 가장 오래된 對象이며 어느 作家에게나 경험된 형상을 간직한 주요소재라 할 수 있다. 그리고 고자 하는 대상의 條件은 그리는 사람을 自由롭게 만들기도 하는 것이다.

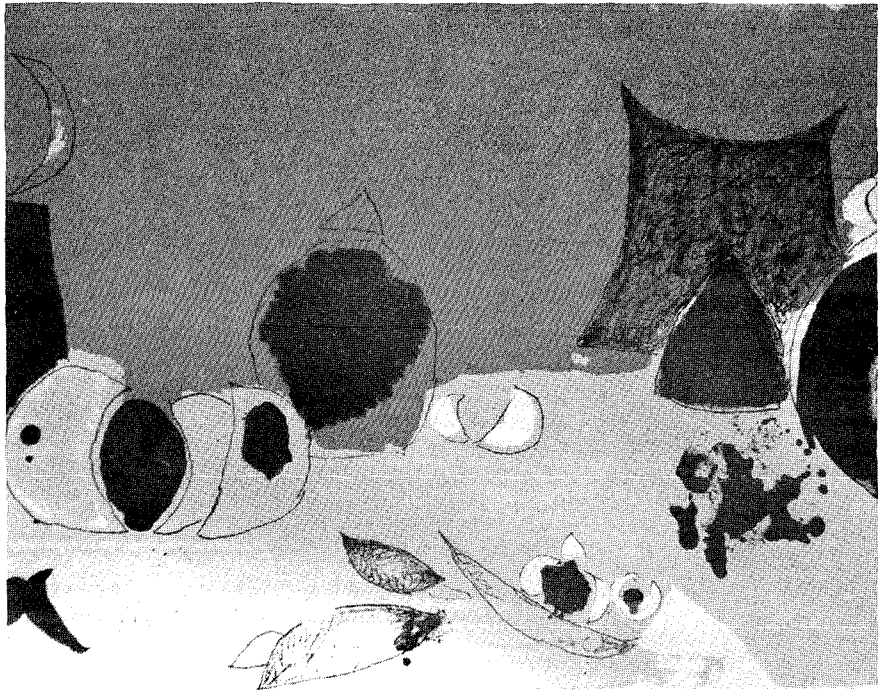
Ⅲ. 作品制作



제작과정 1)



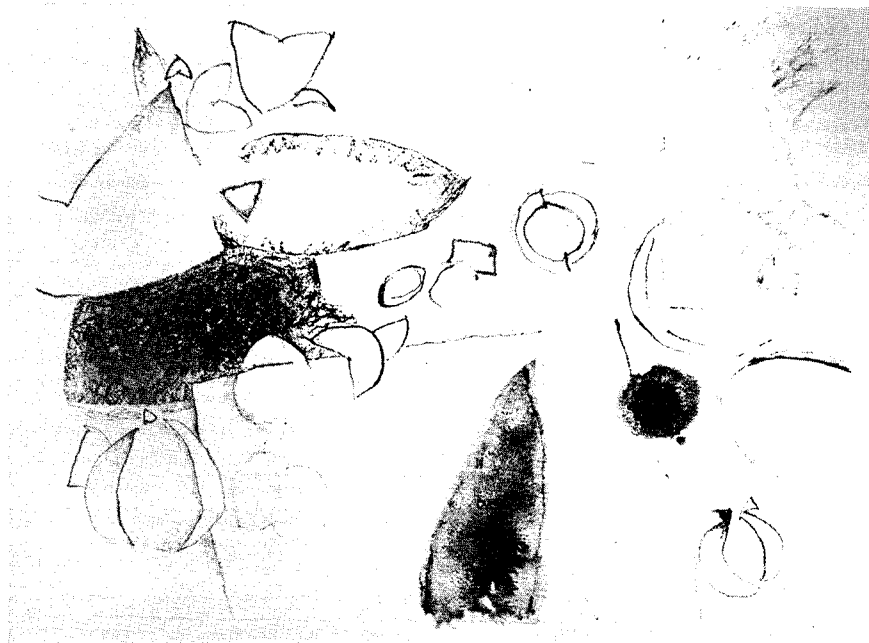
제작과정 2)



작품① 제작과정 1), 2)의 완성 그림

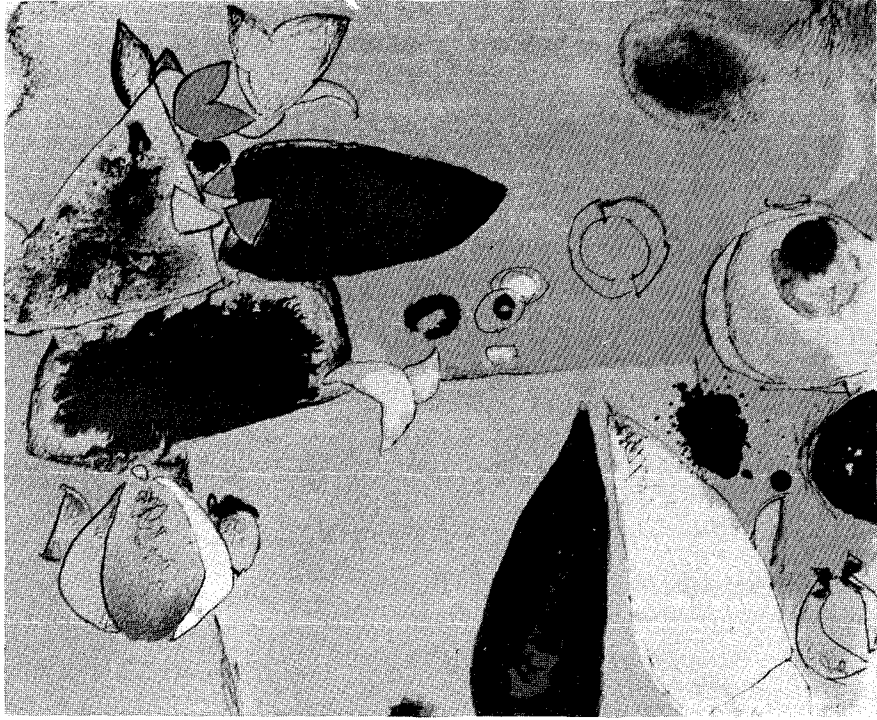
크 기 : 40 × 50 (cm)

(해묵, 크레용, A1-판)

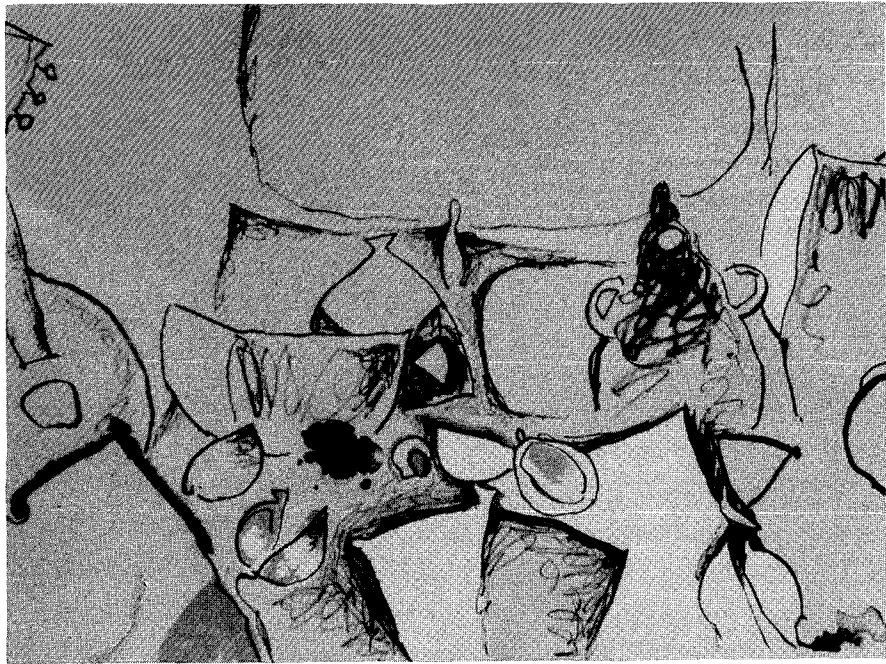


작품② 크 기 : 45 × 55 (cm)

(A1-판, 해묵, 크레용)



작품③ 크 기 : 45 × 55 (cm)
(A1-版, 해묵, 크레용)



작품④ 크 기 : 40 × 50 (cm)
(해묵, 크레용, A1-版)



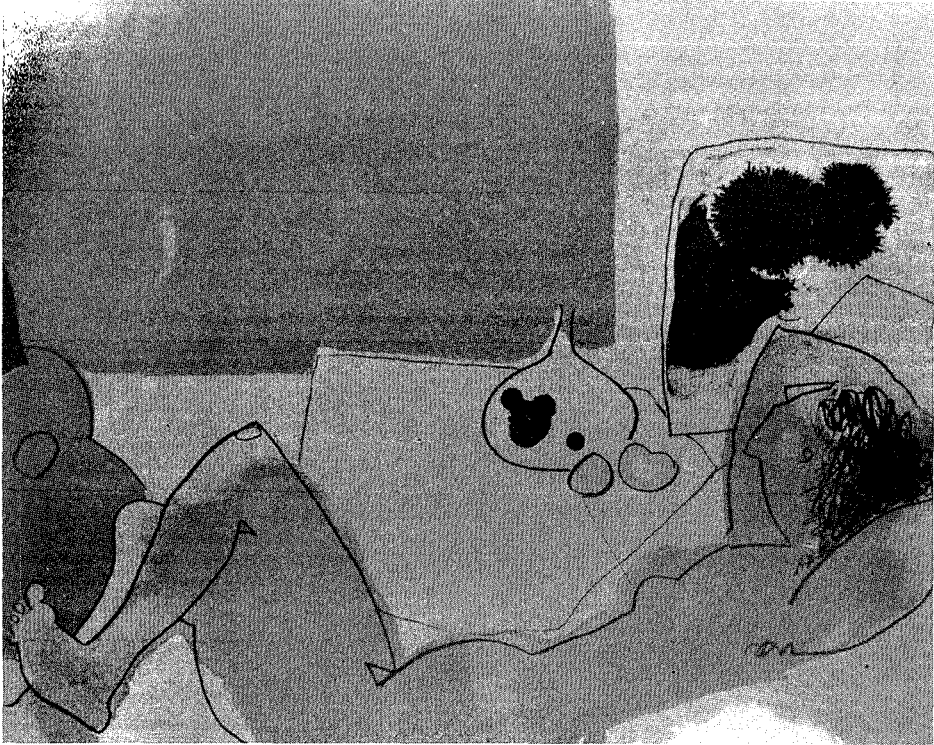
作 品 ⑤ 크 기 : 45 × 60 (cm)

(알루미늄판위에 해묵, 크레용으로 그림)



작품⑥ 크 기 : 45 × 55 (cm)

(알루미늄판, 해묵, 크레용)



작 品 ⑦ 크 기 : 40 × 50 (cm)

(알루미늄판위에 해묵, 휘발유)