

하와이 木質衣服(Bark Cloth) KAPA에 대한 研究

—Study on the Hawaiian Bark Cloth Kapa—

慶熙大學校 衣裳學科
副教授 朴 敏 予

目 次

I. 序 論	IV. 染色과 裝飾 디자인
II. 歷史와 地理的 環境	V. 結 論
III. 材料와 道具	參考文獻

I. 序 論

나무껍질 内部의 木質(bark)로 製作된 衣服(cloth)은 熱帶의 산물로서 地球全域에서 製作 되었으며 아프리카를 위시하여 말레이시아반도, 인도네시아, 뉴기니아, 폴리네시아 및 남미등 넓은 地域에서 찾아볼 수 있는 것이다. 이 木質衣服(bark cloth)은 폴리네시아産이 가장 좋은 品質로 評價 받았으며 그 중에서도 타이티와 하와이 것이 뛰어나다는 게 대체적 意見이다.¹⁾ 하와이産 木質衣服을 kapa라고 적고 tapa로 發音하며 그 語原을 찾아보면 ka=the와 pa=beaten thing(두드려 만든 물건)으로서 木質로부터 衣服服地가 되기까지의 製作過程을 설명하고 있다.²⁾ kapa는 他地域에서 産出된 木質衣服에 比하여 질감(texture)과 色무늬에서 優秀性を 保有하고 固有의 製作方法이 開發되어 있었다. 固有方法에는 무늬를 새긴 방망이가 廣範圍하게 使用되었는데 다른 地域의 무늬가 從方向 또는 橫方向의 平行무늬인데 비하여 多樣한 模樣의 무늬를 使用하여 製作된 服地에는 내비치는 무늬(watermark)가 새겨지는 特徵을 보여주고 있다. 또한 色무늬를 대나무 도장으로 찍어내고 綠色(green)과 靑色(blue) 물감을 植物에서 抽出하여 使用하는 등의 技術이 하와이 固有의 것으로 開發되었다.

이와 같은 貴重한 原住民의 의복 製作方法이 18世紀末에 西歐로부터 導入되는 흔하고 값싼 衣服地技術에 밀려서 19世紀末을 기점으로 하여 部族內의 貴族들의 階級表現의 誇示物 役割을 거쳐서 점차 자취를 감추었으며 20世紀初에 이르러서는 木質衣服 製作技術 保有者를 찾아 볼 수 없는 지경에 다다르게 되었다. 이렇게 하여 kapa를 代身하여 하와이에 登場한 特有의 새복地가 “palaka”라는 것으로 平凡한 綿服地에 굵은 체크무늬가 새겨진 것이다.³⁾ palaka는 하와이 傳統的 遺産의 象徴이 되어 오늘날 原住民을 비롯한 많은 사람으로부터 애용되는 옷감이 되었다.

kapa의 代表的 使用處를 살펴보면 잠잘때 덮는 것과 衣服이 그 주종을 이루었으며 그중 덮개는 kapa moe라 하여 여러겹의 kapa 한 끝을 꿰맨 것으로 제일 바깥 kapa에는 아름다운 文樣과 色으로 裝飾되어 있다. 女子들이 두르는 치마는 Pau라하여 한겹부터 열겹까지로 이루어졌으며 男子의 로인클로즈(loin clothes)는 길고 좁은 衣服으로 中央境界線을 中心으로하여 양쪽에 각각 다른 무늬를 하고 있어서 양끝을 접어 허리에 묶을때 다른 두 무늬가 어울리도록 製作되어 있다. 男女가 함께 裝飾과 추위막이로 어깨에 두르는 것을 Kihei라 부르며 華麗한 무늬가 特徵的이다.

II. 歷史와 地理的 環境

옷 없이 살던 原住民이 부끄러움을 알게되어 몸 一部를 스스로 가리게 되는 過程을 거쳐 衣服이 誕生되었으리라는 상상은 쉽게 할 수 있으나 어떻게 하여 中國에서 종이를 만드는 材料인 뽕나무(paper-mulberry)와 그 製作方法이 그대로 太平洋을 건너 폴리네시아 섬에까지 傳播되어 kapa를 生産하게 되었는가는 좀처럼 規明되지 않고 있으며 이는 中國의 도자기가 古代 에짚트의 王族 묘에서 發見되는 經路를 規明하는 것 만큼이나 어려운 課題로 보여진다. 아마도 에짚트 貿易相이 中國에서 가져온 종이를 아프리카 內部 깊숙이까지 傳播하면서 그 地方 自然産의 木質을 종이 生産과 같은 方法으로 利用하는 것을 가르친 것이 起源이 아닐런지 하는 經路를 推定해 볼 수 있을 것이다.

一說⁴⁾에 의하면 紀元前 1,500년부터 紀元後 1,000년 사이에 화산 爆發로 生成된 소위 “폴리네시아 삼각지대”에 冒險的 海上 探險族이 定着을 하였으며 그들이 지니고 있던 뽕나무와 木質衣服 製作 技術을 함께 導入 하였다는 것이다. 폴리네시아 三角地帶란 하와이를 北쪽 頂點으로 하고 부활절섬(Easter island)을 東남쪽, 뉴질랜드를 서남쪽 頂點으로 하는 지역을 말한다.

歷史에 記錄되지 않고 수천년을 살아온 하와이 原住民들이 西歐 文明社會에 처음 登場한 것은 英國 探險家 James Cook가 제3차 太平洋 航海中인 1778년 1월에 偶然히 하와이를 發見한 것이 그 始初이다.

人種學 등 現代 科學的 研究方法에 의해 探查가 施行되지 않았으며 모험적 探險家들의 視覺과 記錄에 依存하여야만 하는 어려움속에서 우리의 知識은 局限될 수 밖에 없다는 아쉬움이 있다. 폴리네시아 뿐만 아니라 熱帶全域에 걸쳐 이루어진 探險記錄을 제공해준 探險家를 列舉해 보면 James Cook를 비롯 Joseph Banks경, John과 George Forster 父子, Berthold Seemann박사, George Bennett 등 수많은 사람이 있으며 각자의 記錄이 1차적 資料로서의 소중함은 두말할 나위가 없다. 이들의 記錄과 그후 蒐集保管된 現物資料를 比較해 보면 하와이와 타이티가 가장 優秀한 木質衣服을 生産하였음이 明白하며 하와이는 디자인의 多樣성과 아름다움이

뛰어나고 타이티는 平凡한 kapa의 質的 優秀성을 들 수 있을 것이다. Marquesas群島(폴리네시아 三角地帶의 中양부에 位置)의 것은 良質이며, 有用한 편이나 優秀하다고 할 수 없으며 Fiji섬 것은 디자인이 빼어나고 잘 복지에 옮겨졌으나 服地自體의 質이 2等級이며, Tonga, Niue, Mangara 및 Rurutu 등 東남 太平洋群島 것은 優秀한 것이라는 記錄은 있으나 遺物과 寫眞이 남아 있지 않아서 不幸히도 確認할 길이 없으며 Samoa는 kapa製作 技術은 未熟했으나 훌륭한 siapo라는 服地를 生産하였다.

뉴질랜드産의 kapa는 몇몇 優秀品이 있으나 대체로 低調했고 말레이지아, 파푸아, 아프리카 등의 産物은 다른 材料로 만들어진 또 다른 種類로 봄이 옳을 것이다. 製作技術이 대체로 原始的으로 세련미가 缺如되고, 染色과 디자인이 粗雜하여 색상은 鮮明함을 잃고 있었다.

가장 優秀한 kapa인 하와이産은 그 種類가 參考文獻 2의 Brigham記錄에만 依存하여도 68종에 이르며, kapa 服地 두께에 따른 變化만도 상당하여 하와이産 kapa에서 보는 그렇게 얇은 服地는 他地域에서 찾아볼 수 없는 것도 있다. 또 색상과 製作方法에 따라 이름이 따로 붙여지는 등 多樣성이 극에 달한 것을 알 수 있다. Kamakau⁵⁾에 의하면 Menehune라는 하와이 原住民이 移住해와서 주름잡이로 衣服製作을 始作하였던 것이 Mauikalana 왕과 그의 어머니 Hina女王時代에 방망이로 두드려 服地를 만드는 kapa製作으로 變遷하였다는 것이다. 그러나 이와 같은 두 인물을 kapa製作에 連結시키는 것은 지나간 歷史的 事件과 人物을 그 地方것으로 代替하여 固着化 시키는 폴리네시아 人種 特有的 慣習에 기인한 것으로 보인다. Kamakau가 列舉한 kapa製作에 連累된 神話에 나오는 人物을 찾아보면 다음과 같다.

(1) Laukuki : 女性, 자기를 神으로 모시는 kapa 生産공에게는 技術과 知慧를 준다.

(2) Maikoka : 男性, 뽕나무 材料를 처음 가능하게 한 神

(3) Laahana : 女性, 染色무늬와 塗裝技術을 시작하게 한 神

III. 材料와 道具

1. 材 料

kapa를 生産하는 材料로서는 여러가지 植物들이 使用되었는데 그 種類를 살펴보기로 한다. 植物의 生活力과 地域의 土壤 및 氣候 등이 複合적으로 作用하여 地域에 따라 材料로 使用되는 植物의 種類가 決定되었다. 主로 사용된 植物로는 다음의 다섯가지(하와이 原名)를 들 수 있다. 즉, wauke (또는 waoke), mamakai, oloa (또는 maaloa), akala 및 ulu이다. 차례로 生物學的 學名과 通常 사용되는 이름을 살펴보고 그들의 特性을 알아보면 다음과 같다.

(1) wauke(*Broussonetia Papyrifera*) : 종이 뽕나무로 불리는 나무로서 aute란 이름도 가지고 있다. kapa를 만드는데 最上의 材料로 꼽히고 生産된 kapa질이 부드럽고 漂白이 잘 되어 白色 kapa의 좋은 材料가 되며 그위에 여러가지 染色과 무늬를 하기 쉽다는 特徵이 있다. 이 나무는 中國이 原產地일 것이라는 推測에서 보듯이 종이의 生産과 直結되어 있으며 適當한 土壤이면 栽培가 잘되며 따라서 폭넓게 使用되었다. 특히 하와이는 wauke의 栽培가 잘 되었고 따라서 kapa材料의 주종으로 使用됨과 同時에 그 特性에 맞게 多樣한 染色과 무늬가 發達되는 原因이 되었다. 1~2년 내에 3~4m로 成長하고 옆으로 나오는 가지를 쳐주어 곧게 자라게 한 후 뿌리위와 꼭지 근처를 자른 몸둥이는 木質衣服製作의 훌륭한 材料가 된다. 몸통을 자른 나무에는 새 순이 나서 새로운 나무가 成長하게 되어 wauke의 강한 生活力과 供給能力의 豊盛함이 또한 종이 뽕나무를 選好하는 결정적 理由가 된다. 이렇게 자른 나무의 껍질을 벗겨 마련된 內皮들은 깨끗하며 다루기 쉬운 材木이 되어 흰색 kapa를 生産하는 最上의 材料가 된다. Kamakau⁵⁾는 이를 詩적으로 表現하여 “잘 만든 kapa는 달빛보다 明瞭하고, 겨울산 頂上의 흰눈보다 더 흰” 것이어야 한다고 종이 뽕나무 材料를 讚揚하기도 했다. 이 材料는 이렇게 하여 다음 과정인 두들기기(beating process)에 들어가게 된다.

(2) mamaki(*Pipturus albidus*) : 2m 가까이까지 자라는 주로 소형 나무로 栽培되지 않고 野生으로 자란다. wauke 다음으로 kapa 材料로서는 重要한 것이었고 現在는 하와이에서 wauke는 거의 보기 힘들데 반해서 아직도 흔한 野生나무로 자라고

있다. 이로부터 生産된 kapa는 wauke것 보다 더 질기지만 부드러움과 흰색에선 뒤떨어진다. 하와이에서는 獨自의 材料로 使用되었으나 다른 곳에서는 wauke와 섞어 使用되었다.

(3) oloa(*nuraudia melastomaefolie*) : 키작은 나무(약 1m 가량)로서 kapa를 製作한 材料로 알려지고 있다. 博物館 遺物中에는 現存하는 것이 없으나 原住民들에 의하여 kapa製作 材料로서 전해오고 있다.

(4) akala(*Rubus macraei*) : 흰칠하게 큰(3~8m) 나무이나 5cm 지름의 比較的 가는 나무로 野生 하와이産 딸기나무(raspberry)이다. 위의 wauke, mamaki 및 oloa보다는 좋지 못한 kapa 材料라는 意見²⁾과 그렇지 않다는 意見⁶⁾이 엇갈리고 있다.

(5) ulu(*Artocarpus incisus*) : 20여 m에 이르는 높게 자라는 나무로 一名 빵나무(breadfruit)로 불리며 하와이 보다는 다른 地域 폴리네시아에서 kapa材料로 使用되고 하와이에서는 이 열매를 wauke 와 混合하여 특수 kapa生産에 쓰였다고 한다.

2. 道 具

kapa製作에 使用된 道具는 베틀과 같이 內容이 複雜한 것이 아니며 單純하고 簡單한 器具들이었지만 나름대로 原始的인 것부터 段階를 거쳐 變形發展 되었다. kapa製作이 外地로부터 베틀로 生産된 값싸고 질긴 옷감에 밀려 자취를 감출때까지 地域에 따라 kapa製作道具의 發展段階는 各樣各色이었다. 이 중에서는 하와이가 가장 앞선 道具를 使用하고 있었다.

道具를 列擧해 보면 우선 나무가지를 다듬어 껍질을 벗기는 칼날 役割의 것, 다듬어진 材料(木材)를 두드려 옷감으로 變形시켜 가는 방망이(beater) 와 두들김의 받침대가 되는 모루(anvil), 오돌도톨 돌출무늬의 特産物인 홈파인 옷감(grooved cloth)만드는 판과 누르기 器具, 물감과 무늬를 製作하는 過程에서 필요한 多樣한 模樣의 무게 찧돌들을 들 수 있다. 칼날 役割의 道具는 조개, 소라의 껍질, 거북의 등껍질을 다듬고 다른면에 나무로 손잡이를 붙여 使用하였고, 木質內皮를 두드려 옷감을 만드는 방망이는 크게 두 가지 種類가 있다. 이것은 두단계의 각기 다른 方法으로 두들

기기 때문에 그에 適合한 방망이가 製作된 것이다. 첫번째 段階의 것을 hohoa라 부르고 두번째 것은 ie kuku라 하며 모두 단단한 나무로 만든 道具이다.

첫단계 방망이 hohoa는 木材內皮로부터 속부분을 두드려 평평한 直四角形 모양으로 펼쳐내는 作業을 하는데 使用되는 道具로서 길이는 30~40cm, 木材와 접촉면 길이는 20cm 가량으로 둘레가 10cm 가량의 둥근 모양에 손잡이 쪽으로 가면서 가늘게 만들어져 있다. 表面이 매끈한 것과, 가는 홈이 파여 있는 것, 그리고 우툴두툴 매끈치 못한 것 등 크게 表面 모습에 따라 세 가지가 있으나 이들은 첫단계 중 세 가지 소단계를 거치는데 必要한 道具들이다. 즉, 처음 소단계에서는 험한 것, 그 다음 홈패인것, 그리고 최후로는 매끈한 것을 使用함으로써 첫단계가 마감되는 것이다.

두번째 段階에 使用되는 ie kuku는 첫단계의 hohoa와는 대체로 길이, 둘레, 接觸面 및 손잡이 등 크기에서 비슷하나 손잡이를 除外한 接觸部分이 똑같은 넓이의 네면으로 構成되어 있는 四角形 방망이이다. 하와이, Tubuai 및 Rapa地域을 除外하고는 폴리네시아 全地域에서 이 네면 表面에 길이로 平行한 傳統的 홈들을 판 道具를 ie kuku로 使用하였다. Tubuai에서는 두 方向의 平行斜線들이 비스듬히 만나서 무늬를 만드는 것을 使用하였으나 하와이에서는 多様な 幾何學的 무늬를 만들어 使用하였는데 이것이 하와이 방망이의 뚜렷한 特徵이기도 하다.

하와이 방망이에 새겨진 무늬는 專門家的 技術을 必要로 하였고 이것은 男性들이 製作하였는데, 곧은 대나무를 자로 利用하고 무늬를 새기는데는 象牙를 도구로 利用하여 多様な 무늬를 製作함으로써 kapa를 生産하는 많은 女性들이 이 방망이를 購入하여 使用하게 된 것이다. 이와 같이 商業的 要素가 더욱 더 多様な 무늬를 製作토록 하였다. 따라서 다른 地域보다 多様하고 優秀한 kapa生産이 하와이에서 可能케 하는데 크게 寄與한 것이다.

(1) 하와이 방망이의 多様な 무늬

하와이 방망이가 多目的用이 될 수 있게 네면에 각기 다른 무늬를 새겼고 그 중 完全히 매끈한 면은 mole, 그 위에 얇은 홈을 파고 줄을 그은 것은 halua라고 부른다. 이 홈이 깊이되고 같은 間隔으로 平行

한 홈이 새겨질 때 pepehi형과 hoopai형으로 나눈다. pepehi란 U字形의 홈을 파서 한면에 14개까지의 隆起線(ridge)을 만드는 것이고(한면의 폭이 5cm임) hoopai란 14개 以上の 隆起線으로 平均 30개가 한면에 새겨진 것이다. Brigham²⁾은 340개의 現存하는 방망이 무늬를 면밀히 調査하여 그 무늬를 組織的으로 分類하였다. 여기서 그 多様な 무늬를 종합적으로 檢討해 보기로 한다.

1) 從과 橫線

從線은 pepehi와 hoopai형이 있고 橫으로 halua線을 더할 때 多様な 크기의 작은 四角形 무늬가 생긴다. 이들은 pepehi halua와 hoopai halua라 부른다.

2) 비스듬한 斜線

비스듬한 두 等間隔 平行線의 交叉로 생긴 마름모꼴 무늬들을 upena라 한다. 넷 또는 다섯이 한조가 되어 따로 平行線을 이룰 때 pawehe라 한다.

3) 작은 무늬속 模樣

둥근 움푹한 구멍이 작은 무늬속에 패인 模樣은 pupu, 四角形 움푹 구멍의 境遇는 niho lili, 三角形 움푹 구멍의 경우는 niho mano라 부른다.

4) 植物과 기타를 主題로한 무늬

양치류 植物(mau) 나무잎(lau)은 Laumau, 바다 뱀장어(puhi) 뼈(iwi)는 Iwipuhi 등 여러 種類들이 複合的으로 된 무늬의 이름들을 보면 upena pupu, niho mano haula, haula pawehe niho mano 등을 들 수 있다.

5) 구불구불한 물결 무늬의 變形

이웃한 구불구불한 隆起線이 平行인 境遇를 koeau라 하고 위의 구불구불한 隆起線 하나 건너를 뒤집어 놓아 마름모꼴 홈 구멍이 난 무늬가 된 境遇를 puili라 한다. 이들이 複合的이 되어 한면에 puili와 koeau가 차례로 나오던지, 그 사이에 halua가 끼이는 등 多様な 조합이 가능해진다.

(2) 받침대 모루(Anvil)

kapa製作을 위한 방망이로 木質內皮材料를 두드리는 받침대는 두종류로서 제1단계 받침대는 돌로 만들고, 제2단계 받침대는 나무로 만들어졌다.⁶⁾ 이것은 하와이에 局限된 것으로 다른 폴리네시아 地域에서는 긴 四角形의 나무 토막을 使用하였다. 하와이의 제2단계 받침대는 여러가지 단단한 나무로 잘 깎아서 받침대를 製作하였는데 이 構造와

나무재료가 綜合적으로 作用하여 “듣기 좋은 새소리” 같은 소리를 내곤 하였다. 따라서 방망이로 받침대를 規則적으로 때리는 kapa 製作過程은 無線電信의 代用으로서 充分히 하여 基礎적인 意思傳達이 순식간에 長距離까지 전하여 지곤 하였다. Brigham²⁾에 의하면 자기의 訪問이 언제나 미리 가는 곳마다 알려지곤 하였는데 후에 알아보니 이와 같은 받침대가 만들어낸 音聲에 의한 信號傳達에 의한 것이었다고 記述하고 있다. Brigham²⁾이 調査한 바에 의하면 20개의 받침대 모두 對象을 平均할 때 길이는 2m, 윗면의 한쪽 폭이 10cm, 다른 쪽은 14cm 그리고 높이는 12cm로서 위에서 밑으로 가며 안쪽으로 좁혀 들어간 모양을 하고 있다.

(3) kapa製作過程

제1단계 두드림 過程 :

껍질을 벗긴 內皮木質을 부드럽고 말랑말랑하게 하며 불순물도 동시에 除去하기 위하여 바닷물에 약 10일간 담가 두었다가 돌 받침대 위에 놓고 둥근 模樣을 한 방망이로 두드림으로서 길고 네모난 木質衣服 服地形態로의 첫단계를 거친다. 이때 服地の 平均 두께는 1내지 2mm의 얇은 모습이며, 물기를 빼고 햇볕에 말린 후 돌돌 말아서 제2단계를 기다리며 保管하게 된다.

제2단계 두드림 過程 :

커다란 지붕이 있는 넓은 場所와 乾燥를 위한 지붕 없는 넓은 廣場이 함께 必要한 것이 제2단계 過程이다. 많은 여인들이 함께 일하며 두드림뿐 아니라 그후의 染色과 무늬 製作 등 마무리 段階가 包含되는 때문에 이에 必要한 器具들도 保管될 수 있도록 場所가 마련되어야 한다. 제1단계를 거친 材料를 다시 물에 적셔 부드럽게 한 다음 바나나 잎사귀를 사이에 넣고 돌로 덮어서 그늘에 1週나 열흘 동안 두어두면 그 속에서 木質이 充分히 變化되어 다음 段階인 제2단계 두드림을 위하여 成熟되게 된다. 이 成熟된 木質板을 나무 받침대위에 놓고 네모난 방망이로 두드리기 始作한다. 첫번째로는 pepehi의 넓은 間隔의 隆起線 무늬 방망이로서 內皮의 纖維質을 헤쳐 놓게 하고 더 좁은 무늬인 hoopai면으로 두드리며 纖維質을 다시 모이게 한 후 必要한 무늬를 가진 방망이를 골라서 두드리며 服地에 무늬를 만들어 나간다. 이렇게 하여 製作된 옷감은 그 自體속에 밖으로 연하게 비쳐지는 무늬를

띄게되며 이 무늬는 하와이 固有의 것으로서 kapa의 特性이기도 하다. 마무리를 위하여 마지막으로 매끈한 mole表面의 방망이로 두드림으로서 제2단계가 끝난다. 돌레를 規格에 맞게 다듬은 후 乾燥廣場으로 옮겨가서 햇볕에 마르도록 넓게 펼쳐 놓으며 乾燥가 끝나면 이끼위에 펴 놓고 밤이슬을 맞추는 過程과 乾燥過程을 다시 反復함으로서 服地の 漂白이 이루어 지고 고운 빛깔의 린넨 모습을 하게 된다. 이렇게 完成된 kapa는 물기를 흡수하지 않고 물을 흘려보내는 防水作用까지 하는 훌륭한 服地가 된다.

(4) 홈패인 옷감

하와이에서는 kuaula라는 홈패인 옷감으로 이렇지 않게 만든 천을 남성의 로인클로즈와 女性의 스커트에 흔히 使用하였다. 이러한 特別한 옷감을 生産하는데는 홈패인 판과 받침대 그리고 홈패기에 쓰는 道具가 따로 있다. Kamakau에 따르면⁵⁾ 이러한 장비로 홈패인 옷감으로 된 衣服의 生産은 年代가 分明치 않은 때에 Ehu라는 사람에게 의하여 始作되었다고 한다. 홈패인 판의 平均 크기는 20cm 너비에 90cm 길이로 두께는 2cm 가량으로 되어 있다. 이 판에 파여진 홈은 한쪽이 다른 쪽에 비해 더 가는 여러개의 세로 方向 홈으로 되어 있으며 밀한 쪽은 1cm 너비당 平均 6.2개, 소한 쪽은 4.5개의 홈으로 각각 構成되어 있다. 비교적 얇은 홈패인 판 代身으로 使用된 것이 네면 각기 다른 密度를 가진 받침판으로 그 遺物은 몇개 남아 있지 않다. 그들의 平均 크기를 보면 길이가 80cm에 홈패인면의 길이는 66cm, 너비는 6.4cm에 홈의 수가 밀한 면은 40여개, 소한면은 20개 전후로 되어 있다. 홈패인 받침대가 使用된 時代는 大英博物館 所藏의 받침대 蒐集期間로 보아 18世紀 中葉으로 짐작된다. Dalton의 記錄에⁷⁾ 의하면 Vancouver探險시에 하와이에서 Hewitt에 의하여 現存 받침대가 蒐集되었다 하며 그 時期를 1792년으로 記錄하고 있다. Dalton 記錄에 “옷감에 이랑(또는 홈)을 만드는 機械”라고 記錄된 것이 홈패는 道具인데 남아 있는 遺物은 그리 많지 않아서 Bishop博物館, 大英博物館, Leiden博物館에 각기 하나씩, 하와이에 있는 작은博物館 Lyman博物館과 Michigan의 Charles Potter Collection에 각기 3개 모두 9개로 알려져 있다. Kamakau의 기록⁵⁾에 의하면 “돼지 턱뼈를 홈패인

판의 좁은 이랑에 들어갈 수 있도록 잘 다듬었다...”라는 것이 있으며 이로부터 類推컨데 동물뼈로 홈패기 道具가 製作되었다고 생각되지만 남아있는 遺物은 모두 나무로 되어 있고 그 중 Bishop博物館에 있는 것은 그림 1과 같다.



Fig. 1. Grooving implements

이 道具는 “물기에 젖어 있는 옷감에 돌출과 이랑이 만들어 지도록” 사용되었다고 한다. 또 이 道具는 그림에서와 같이 아랫변이 길고 끝이 曲線을 이루고 위로 올라와 버선 코 模樣을 하고 있으며 윗부분은 짧고 두터워서 손으로 잡을 수 있도록 만들어져 있다. 홈판위에 製作된 kapa를 물에 적서 소기의 模樣인 이랑진 옷감이 되도록 자리를 잡아 위치한 다음 곧은 대나무 자를 홈 方向으로 옷감위에 한손으로 固定시킨 후에 다른 손에 홈패는 도구를 잡고 대나무 자를 따라 아래, 위로 옷감을 비벼 댄으로서 홈판대의 이랑에 옷감이 들어가 자리 잡도록 作業을 한다. 홈에 옷감이 차는 것이 끝나면 대나무자는 다음 홈으로 차례로 옮겨 같은 作業을 反復함으로서 홈사이의 돌출 部分이 “마치 풀을 메겨 다림질 한듯이” 오뎅 솟아서 이랑진 옷감의 特徵을 나타낸다. 이렇게 製作된 옷감을 곧 이어 染色을 하며 닭이나 거미 알을 使用하여 광택내기 (varnish)를 한 것으로 알려져 있다.

IV. 染色과 裝飾디자인

폴리네시아 諸國의 여러 裝飾物에서 볼 수 있는 주위의 動, 植物의 모습을 抽出하여 디자인의 주제로 使用하는 傳統을 하와이에서는 볼 수 없었다. 타이티의 고비등 양치류 植物裝飾主題를 비롯하여, 솔로몬 群島의 鳥類, 其他地域에서의 과일류 및 西太平洋의 파푸아, 뉴질랜드의 마오리, 통가등에서의 道具, 카누배, 배의 노에서 發見되는 裝飾디

자인의 主題가 하와이에서만은 發見되지 않는다. 단지 例外라면 바다의 성계와 아주 드물게 보이는 몇개의 植物主題가 남아 있는 것 뿐이다. 하와이 kapa의 主題는 幾何學的 模樣으로서 다른 物件의 상징으로 쓰인다던가 美的 感動誘發이 目的이 었기 보다는 kapa에서 향내나는 植物로 嗅覺을 자극하듯이 視覺을 즐겁게 하는 單純한 主題로 받아들임이 옳을 것이다.

또 kapa生産에서 종이 뿔나무로부터 良質의 흰색 kapa가 많이 製作된 것이 다른 地域보다 染色과 디자인이 多様하게 試圖되고 發展될 수 있는 媒體가 되었다는데 큰 의의가 있다. 이러한 環境은 하와이 住民들로 하여금 地域내의 植物들로부터 染料를 抽出하여 多様한 色彩를 얻고져 하는 勞力을 경주하게 하였으며 그 結果 폴리네시아 어느 地域보다 하와이에서 가장 많은 染料가 開發되고 다채로운 色彩가 kapa에 使用되었다. Kamakau는⁵⁾ 이를 “染料의 種類는 多様했다. 그 種類를 보면 연녹색, 연황색, 연보라색, 황색, 적색, 감색, 흑색, 녹색 등 이었다”라고 적고 있다. 이 記錄에서는 大部分의 色과 色調(shade)는 그 地方産 植物들의 이름으로서 이들로부터 抽出된 染料의 色과 色調를 뜻하고 있다. 이러한 이름들은 하와이 뿐 아니라 其他 폴리네시아 地域에서도 점차 使用하게 되었으며 이러한 것들을 자세히 植物의 學名과 더불어 報告한 것이 Brigham의 研究記錄²⁾이다. Hiroa⁶⁾는 이것을 도식적으로 分類하여 표1과 같은 分類를 하였으며 이로부터 地域植物에서 抽出된 色상을 概觀해 볼 수 있다.

그러나 上記記錄에는 染料가 植物로부터 抽出되어 製造되는 方法은 記述되어 있지 않으며 推測컨데 植物을 말린 후 분쇄기에 넣고 찜은 후 물로 우려내든가 뜨겁게 불에 달군 돌을 利用하여 染料를 製造했을 것으로 생각된다. 하와이 말로 “染色한다”하는 動詞는 “hooluu”라고 하는데 “luu”는 물에 뛰어들다, 담그다의 뜻을 갖고 있으며 kapa를 染料에 담그는 染色方法 중의 하나인 immersion(浸染)을 意味한다. 이는 다른 方法의 染色들도 의미하는 것으로 變遷되어 使用되었다. 이 單語 hooluu와 관련되어 染色專門家는 poe hooluu, 染色하는 집을 hale hooluu라 稱하였다. 染色과 연관되어 特記할 만한 일은 하와이에서 새로 獨自적으로 開發된

固有한 染色方法으로서 傳統的인 染料에 담그기 (immersion, 침염)와 색칠하기 (painting)외에도 overlaying(染色의 複合方法으로 한쪽과 다른 쪽에 각각의 색이 나오도록 옷감 製造過程에서 染料의 使用을 配給시키는 方法), cord snapping(오늘날 목수가 材木위에 線을 긋는데 使用하듯이 染料 묻힌 끈을 kapa위에 팽팽히 양쪽에 固定시킨 후 이줄을 튀김으로서 線을 긋는 染色法)과 무늬새긴 나무와 대나무 도장으로 디자인 무늬를 kapa위에 새기는 block printing의 세 가지가 있다.

浸染法의 例로 wauke를 kapa로 만드는 過程에서 使用한 것을 들 수 있으며 이 過程에서 kukui 染料에 담갔다가 두드려 한 뭉치로 만든 후 토란섞인 흙더미에 묻은 후 다시 꺼내서 물로 닦음으로서 흑색 kapa를 生産했다는 記錄이 있다. 침염법은 kapa生産 후가 아니고 그 過程에서 浸染이 施行된 것이 特記할 일이다. painting은 kapa천 조각으로 만든 붓이 使用되었고 여러가지 디자인을 물감으로 그렸다. 또 하나의 方法으로 천 주머니에 솥을 넣어 물에 적신 후 kapa위에 문질러서 잿빛 色調를 製作

〈표 1〉 하와이 染色植物

하와이名	植物學名	使用된 植物部分	색 칼	備 考
akala	Rubus hawaiiensis	과 일	핑크	토산나무딸기
amaumau	Sadlevia Cyatheoides	나무잎	赤色	양치류
holei	Ochrosia Sandwicensis	木 質	黄色	동아리, 뿌리
holea	Myrsine Spp	'	赤色	
kukui	Aleurites moluccana	열매, 뿌리	黑色	
mao	Abutilon incanum	木 質	赤色	
mao	Abutilon incanum	나무잎	綠色	우려낸 液體
olena	Curcuma longa	넝 쿨	黄色	

한 특이한 方法이 있다. 그러나 이것을 “rubbing” (비벼서 물감 드림)이라고 부르기에 問題가 있다. 그것은 사모아와 통가地域에 rubbing이란 染色法이 따로 存在하며 그것과 혼동되는 것을 피하기 위하여서도 rubbing보다는 painting技法의 延長으로 理解하여야 한다. 사모아와 통가에서는 무늬를 새겨 놓은 木版위에 옷감을 놓고 그위에 물감 묻힌 옷조각 붓을 rubbing 함으로서 木版무늬가 옷감에 옮겨지게 하는 方法을 rubbing이라 불렀으며 이 이름이 普遍化 되었다.

overlaying方法은 하와이 固有의 것으로서 구체적 예를 보면 종이 뽕나무 內皮를 赤色 물감에 담가 말린 후 유연한 狀態가 되도록 돌받침대에 놓고 방망이로 두드린 후 물에 적서 다시 평평한 판 모양이 되도록 두드린다. 染色이 안된 다른 木質 內皮版을 포개놓고 제2단계 kapa製作의 두드림 過程을 거친다. 그 후 乾燥過程을 거치고 나면 表面은 白色을 띠는 原產地 言語로 소위 “paiula” kapa가 生産

되었고 overlaying過程이 完成된 것이다.

cord snapping方法은 使用된 끈의 構造가 단순, 꼬임, 이중꼬임 등의 變化에 따라 kapa에 새겨지는 무늬 模樣에 變化가 온다. 이 方法에 대하여서는 어떤 研究者²⁾는 “아마도 外地에서 導入된” 技術이 아니겠느냐는 意見도 있으나 block printing 方法이 야말로 overlaying方法과 함께 하와이 固有의 것이라고 할 수 있다. 石器時代의 文化背景으로 볼때 이 方法은 特記할 技術的 發展인 동시에 科學的 側面에서도 그 變化過程이 뜻있는 研究課題로 받아들여지고 있다. 타이티에서는 나무잎을 赤色 물감에 담가 옷감에 옮겨서 무늬를 만들고 대나무를 잘라 그 斷面을 使用한 둥근무늬를 開發 하였으나 더 이상 發展시키지 못하였고 上記한 사모아와 통가의 “rubbing”方法이 있으나 이는 여기서 論議하는 “block printing” 技術과는 전혀 다른 過程이다.

block printing의 發展過程을 살펴보면 우선 kapa

製造에 使用되는 방망이에 새겨진 무늬와 同一한 것들이 名稱과 더불어 그대로 옮겨졌음을 알 수 있다. 이것은 製作過程에서 染料를 添加하면서 뚜렷한 무늬의 表現方法이 開發된 自然發生的 과정이다. 단지 무거운 방망이를 染料에 담근 후 kapa 에 옮겨 무늬를 만드는 어려움을 피하기 위하여 나무조각에 무늬 새기는 도장모양기구를 만드는 착안을 하였으며 必要한 作業의 수고를 덜기 위하여 가벼운 대나무를 택하게 되었을 것이다. 대나무는 내부면이 比較的 연한 매질로 무늬를 새기는데 容易하고 따라서 printing의 器具로는 주로 대나무가 使用되게 되었다. 博物館의 遺物도 262개의 대나무 것에 비하면 수십개에 지나지 않는 나무 도장이 있을 뿐으로 대나무의 block printing 道具로서의 選好度를 짐작하게 한다. 그러나 대나무도 短點이 있다. 가는 圓筒形 內部面의 평평한 部分만이 무늬면으로 使用될 수 있다는 것이다. 이렇게 하여 긴 대나무 內部表面 모양이 block printing의 主種을 이루고 있으며 代表的 크기를 보면, 5~60cm 길이의 道具 끝에 5~10cm 길이와 0.5~2cm의 너비의 면을 가진 디자인 무늬가 새겨진 部分이 붙어 있다.

무늬새김 도장 器具(stamp)를 保管하기 위한 함(혹은 상자)도 考案되어 있었다. 무늬의 形態를 보면 상당히 多様하며 어느 폴리네시아에 비하여도 가장 뛰어나고 優秀함을 하와이 kapa에서 發見할 수 있는데 이것은 방망이에서 使用된 것과 같이 象牙를 나무에 붙여 만든 道具로 대나무에 손쉽게 무늬를 새길 수 있었다는 것이 重要한 理由였다. 또 多様하게 製作된 여러 무늬 模樣의 도장 器具들이 kapa를 生産하는 女性들에게 인기를 얻어 많이 팔린다는 商業的 면이 복합적으로 作用하여 더욱 더 이 染色方法이 發展 되었다. 이와 같이 多様한 무늬가 使用된 kapa의 아름다움은 製作된 作品全體를 보고 느낌으로서 評價될 수 있으나 좀 더 組織的인 方法으로 무늬의 多様性을 解析하기 위하여서는 무늬의 構成要素를 分解하여 調査하는 것이 必要하다. 따라서 여기서는 Hiroa⁶⁾分析을 따르기로 하고, 그림 2와 3 그리고 그림 4에서 무늬 構成要素別로 分類된 것을 살펴본다. 작은 部分을 비어냄으로서 發生하는 幾何學的 무늬인 三角形, 四角形과 파도 모양 또 갈매기 모양, 마름모꼴, 直線과 斜線, 圓形과 그 變化 등 이들의 複合的 組合과 調和, 變形等

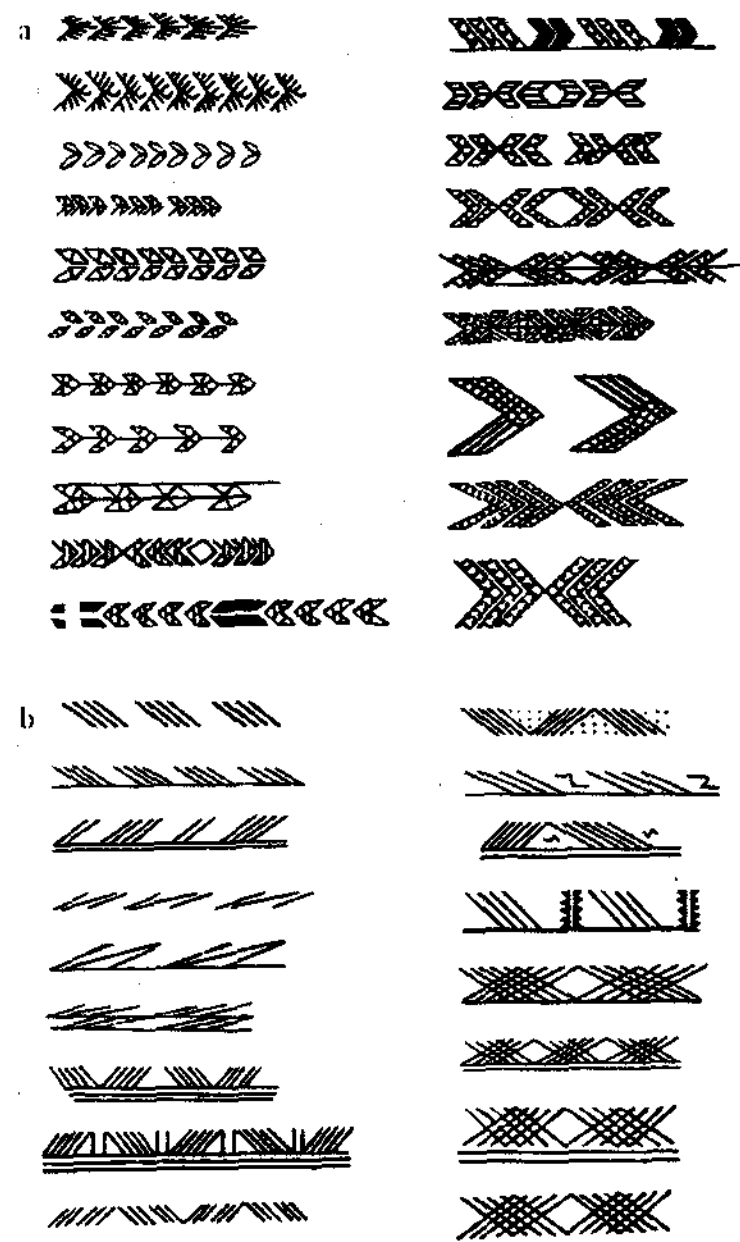


Fig. 2. Stamp designs : elaborated chevrons, oblique and vertical lines

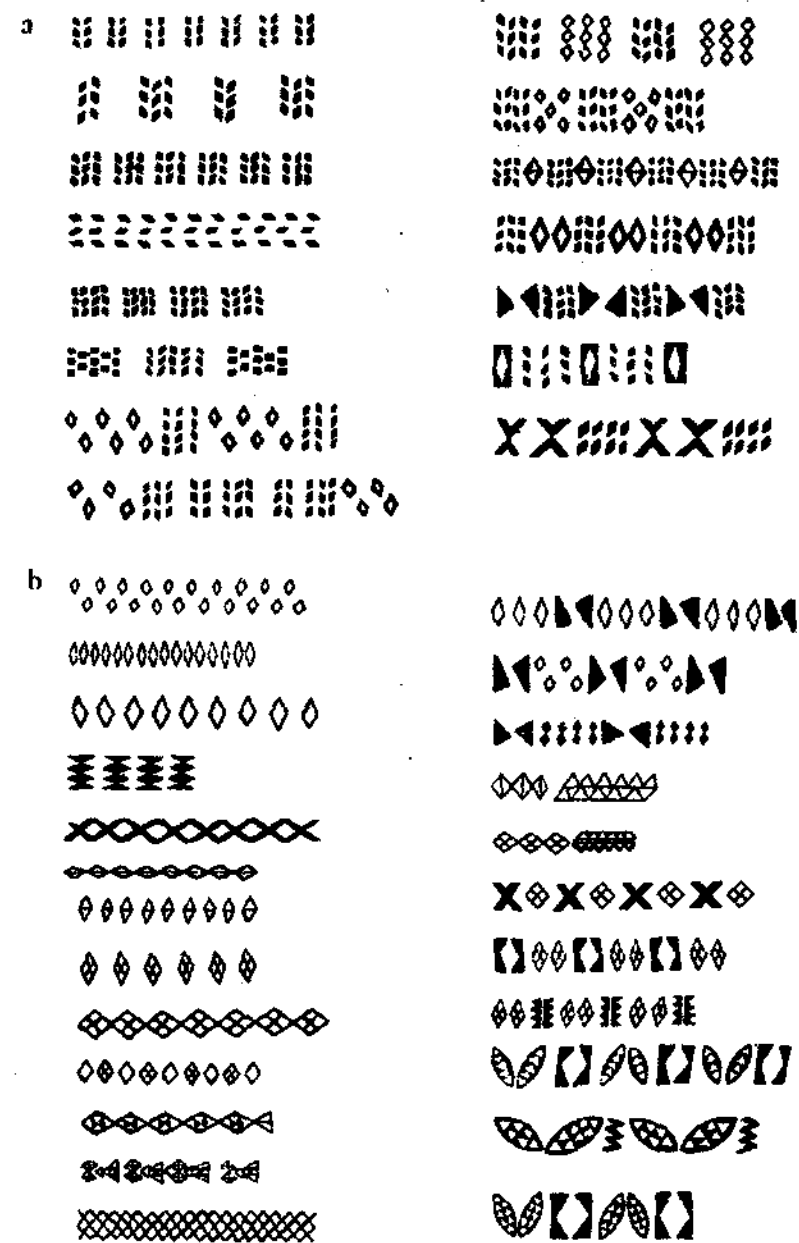


Fig. 3. Stamp designs : squares and ellipses

이 多樣性을 유발함을 이 그림들로서 想像할 수 있다. 이렇게 多樣한 무늬를 새긴 도장 기구를 kapa

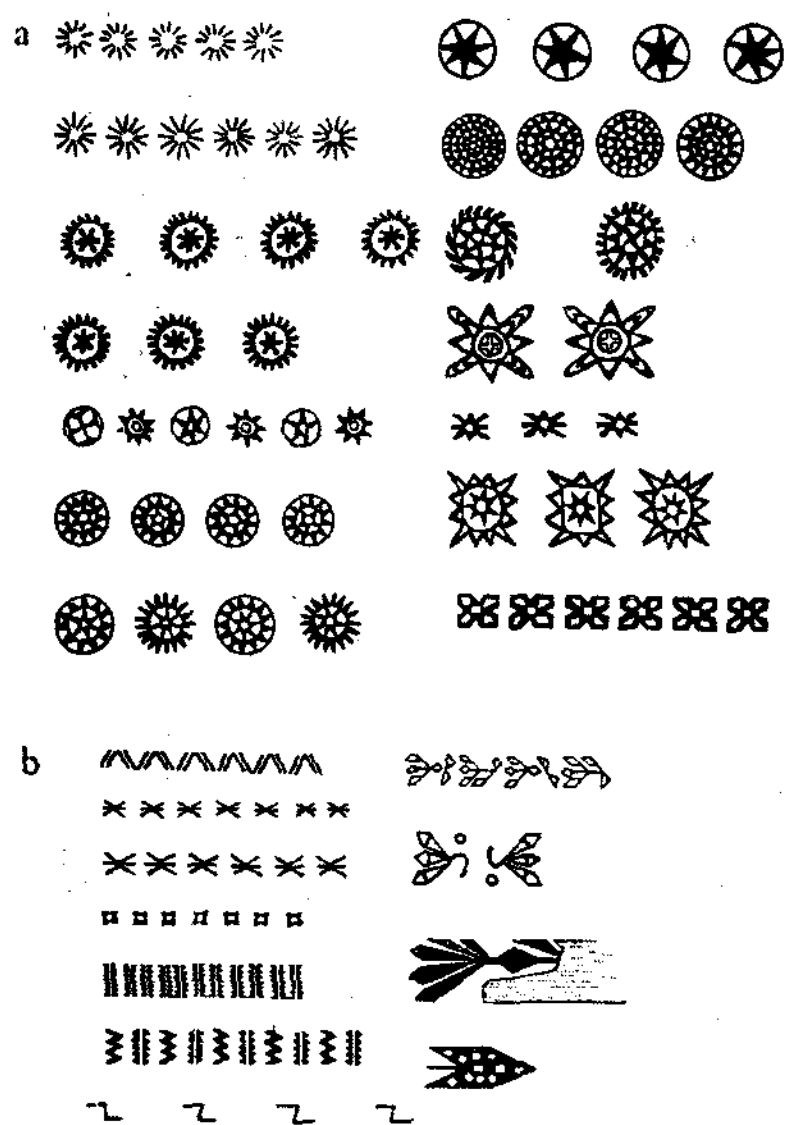


Fig. 4. Stamp designs : circles and miscellaneous motifs

에 옮기는 作業은 專門的 技術을 요하는 것이다. 물감에 적셔서 한 場所에서 찍기 始作한 일은 連續的 等間隔으로 全體的 模樣이 調和되도록 한줄로 무늬를 찍어 내려가야 한다. 그러한 例가 그림 5에 잘 나타나 있다. 手作業으로 이어진 模樣이 秩序 정연함에 어딘가 조금은 들쭉날쭉한 모습이 加味되

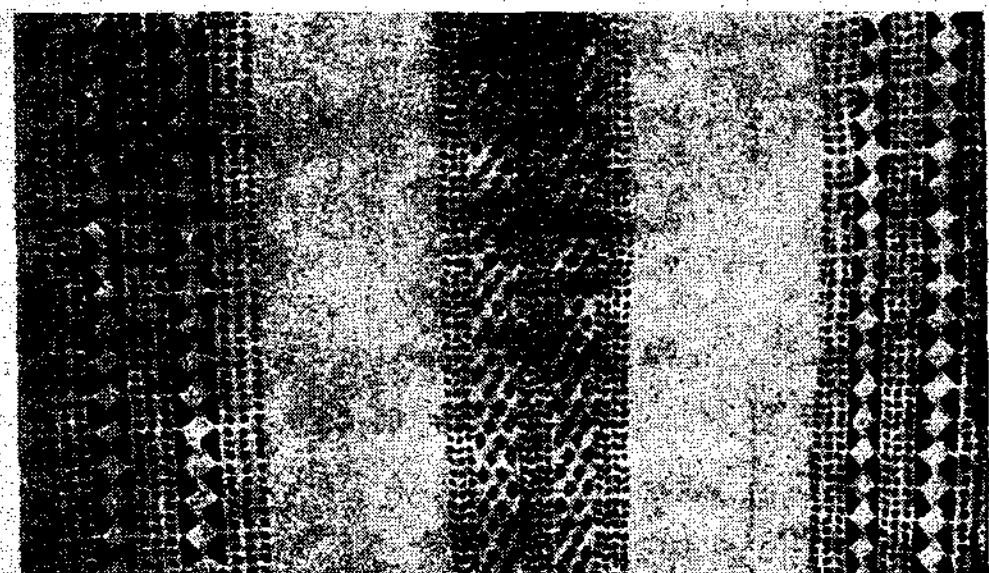


Fig. 5. Tapa showing stamp rows forming continuous designs

어 美的 感覺을 誘發하고 있다. 단순한 갈매기 模樣 무늬만을 가지고 多樣한 變化된 모양을 만들어 낸 例를 그림 6에서 볼 수 있으며 그림 7은 最近에 와서야 J.F. Stokes에 의하여 規明된²⁾ 무늬를 볼

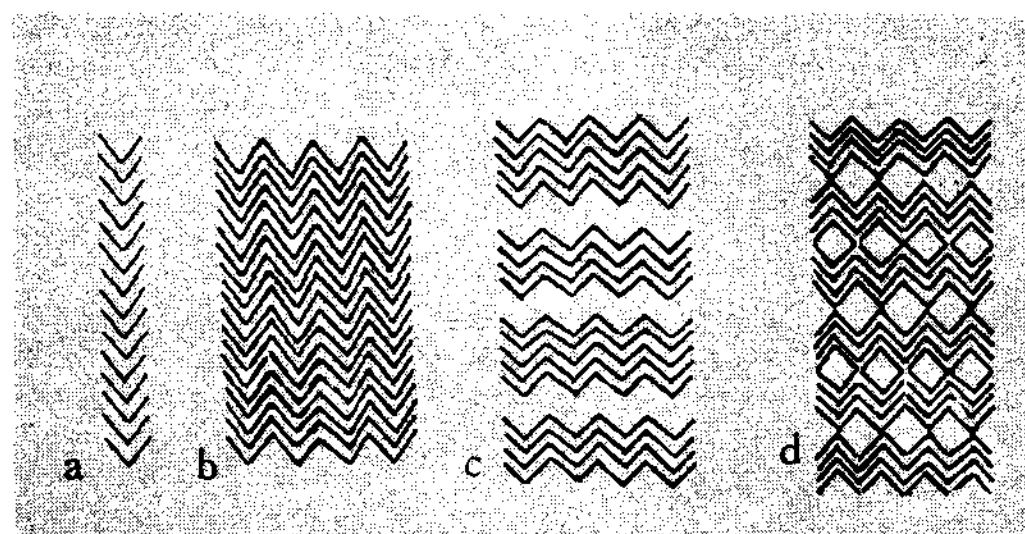


Fig. 6. Chevron designs : single, column and spaced bands and variation

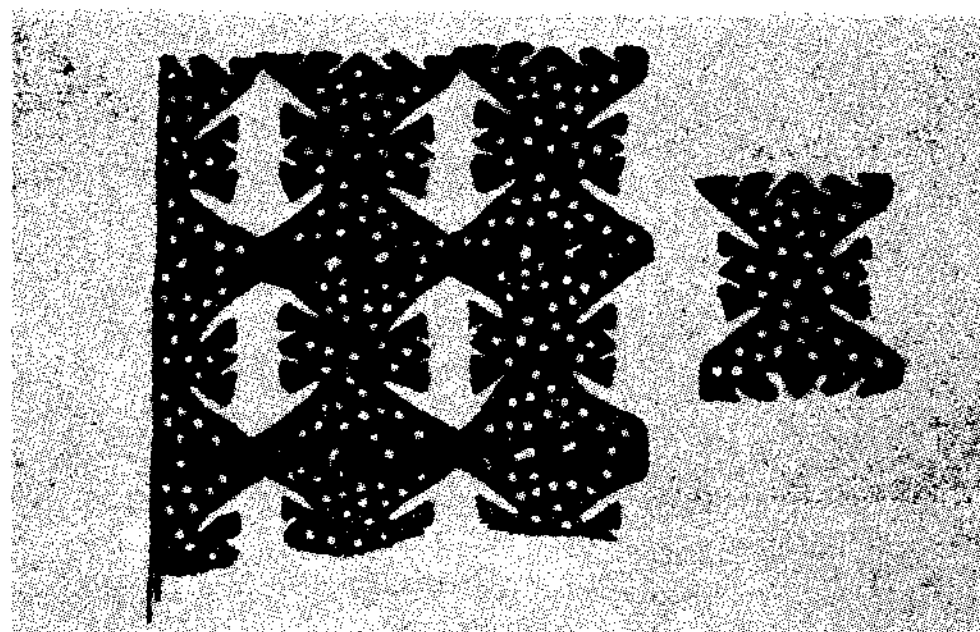


Fig. 7. Example of negative printing

수 있다. 왼편의 作品에 쌍뿔의 흰 부분 무늬를 도장용 器具에서는 찾아볼 수가 없는 것이어서 解明되지 않은 課題로 남아 있었으며 最近에 Stokes가 研究끝에 바른쪽 模樣의 무늬를 만들어 이것을 붙여 도장 찍는 染色作業을 함으로서 왼쪽 模樣을 再生하는데 成功하였다. 이것은 negative printing(陰刻)의 예로서 染色되지 않은 部分으로 무늬를 이루는 것이다. 幾何學的 모양으로 원모양의 變形으로 볼 수 있으나 實際로는 바다 성계를 主題로 한 특이한 무늬가 그림 8로서 가장 아름다운 kapa遺物 중의 하나이다. 그림 9와 그림 10은 上記한 要素들로부터 複合的으로 構成되어 아름답게 무늬가 製作된 kapa의 例⁸⁾들로서 끝으로 이 論文에 包含하였다.

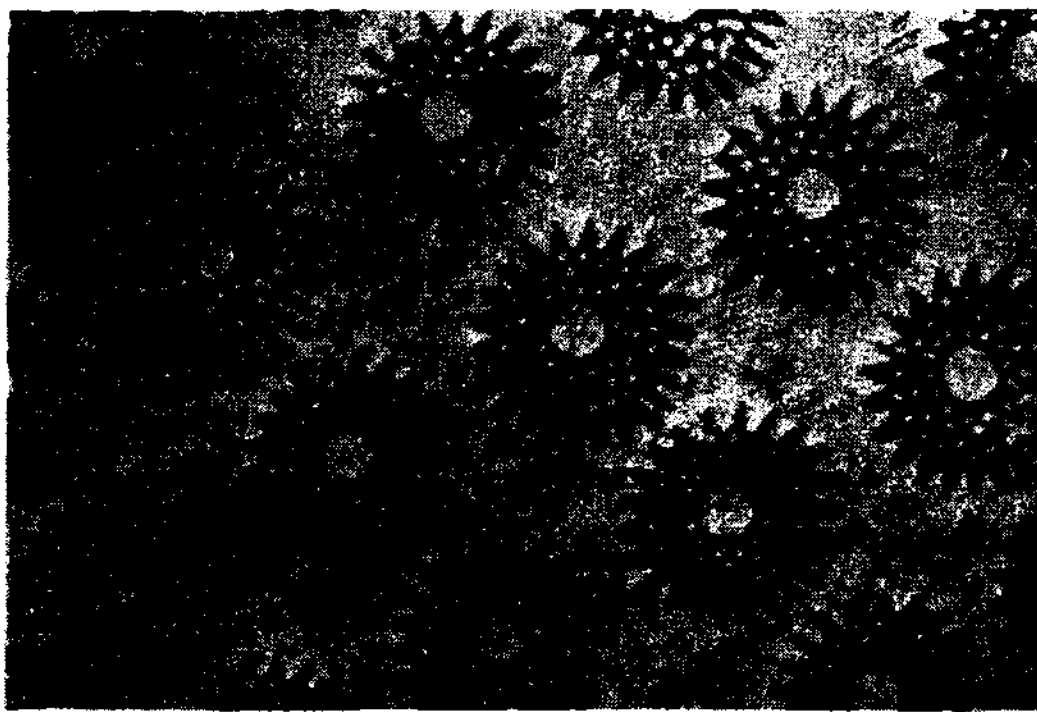


Fig. 8. Sea-urchin design

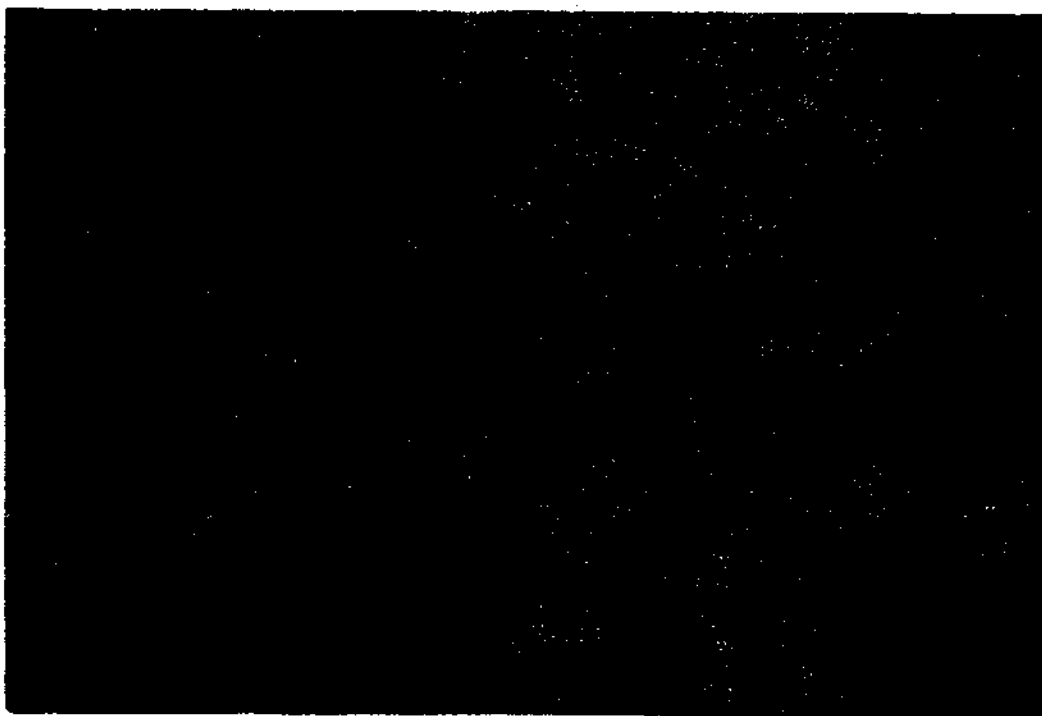


Fig. 9. One example of combined techniques

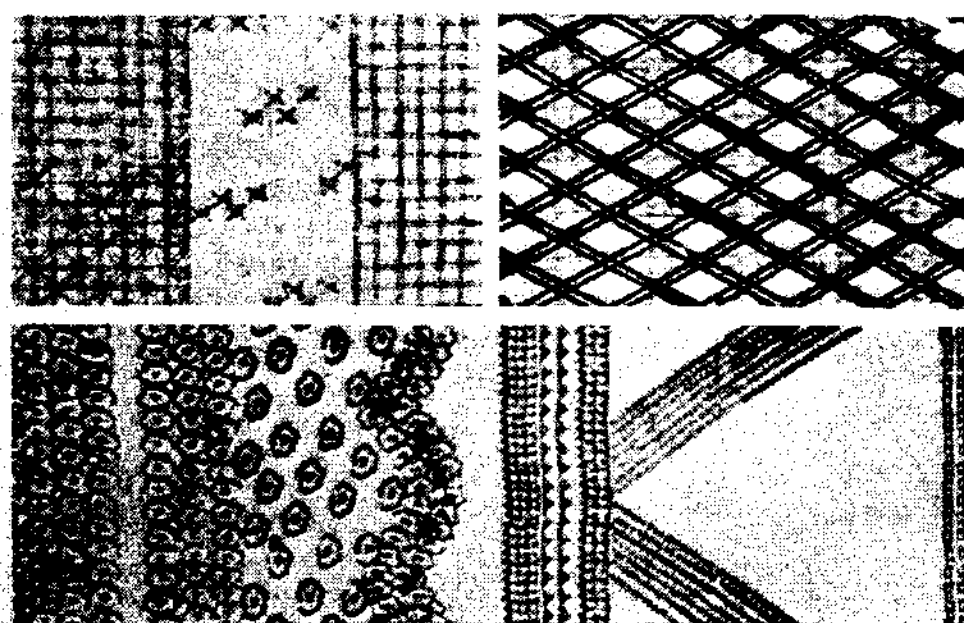


Fig. 10. Examples of combined techniques

V. 結 論

하와이 문화란 自給自足에 基礎를 둔 것으로 무엇이든 그들이 이룩한 것은 外部導入보다는 스스

로 考案하고 發展시킨 것이었으며 이것은 服地에도 例外는 아니었다. 石器文明의 環境 속에서 나무 껍질 內部를 材料로 하여 原始的 모습으로부터 脫皮의 첫단계인 衣裳을 만들었으며 같은 環境에서의 다른 地域에 비해 스스로의 才能과 技術을 담아 아름다운 옷감인 kapa를 創造하고 發展시키는데 成功한 것이다. 이들 特有의 방망이 무늬로 服地에 비치는 무늬(watermark)를 製作過程에서 挿入한 技術, overlaying과 block printing技術의 開發등을 감안할 때 하와이族의 創造的 才能을 높이 評價할 만하다. 단지 아쉬운 것이 있다면 Brigham²⁾이 記述 하듯이 1819년 하와이 原住民이 일으킨 소위 “reformation” 運動이 傳統的인 것의 打破를 主唱하여 잘못된 經路를 거쳐 貴重한 遺産인 kapa를 大部分 破壞한 事件이다. 후에 좀더 組織的이며 仔細한 하와이 民族藝術의 歷史的 發展相을 研究할 수 없게 되었다는 것은 매우 유감이라 하겠다.

하와이 kapa의 時代的 特徵을 살펴보면 18世紀와 19世紀를 나누어 생각할 수 있으며 이 區分의 特徵으로는 18世紀 디자인은 左, 右, 上, 下로 또 비스듬한 斜線 등을 中心으로 線形的 디자인이 基本으로 되어 있음에 비하여 19世紀 것은 概念的 要素가 加味되고 線形的 面의 強調가 弱화되었으며 線은 오히려 작은 主題 무늬들을 分斷하고 調和시키는 부수적 役割을 하게 되었다. 極端으로는 선 要素가 전혀 없어지기도 하여 主題要素들만이 調和롭게 連續적으로 자리 잡는다. 이것이 19世紀 kapa의 特徵 중 하나이다. 이러한 19世紀의 kapa의 誕生은 하와이 固有의 것이라기 보다는 西歐的 影響이 加味된 結果로 보는 것이 옳은 觀察이며 negative printing(陰刻)도 이 時期에 많이 使用되고 있다. 또 overlaying方法에 使用되는 要素인 染色된 木質 內皮 대신에 西歐式 옷감에서의 染色된 材料를 使用함으로써 더욱 多樣하고 華麗한 作品의 kapa가 生産되었음을 確認할 수 있다. 이는 하와이 原住民의 藝術과 西歐文化의 結合이 가져온 한층 進보된 모양의 아름다움으로 높이 評價될 수 있을 것이다. 그러나 織造機와 면의 傳播로 대신되는 西歐的 服地製造技術이 多樣성과 保存性에서 뛰어나고 多量生産으로 發生하는 價格의 低廉性으로 인하여 kapa는 점차적으로 특수 部族과 貴族의 값비싼 衣裳用으로 또는 葬禮式의 특수 衣服役割로 등

점차 斜陽 길을 걷게 된다. 이는 人類의 文化的 遺産의 見地에서 볼 때 一步退陣한 것으로 보여진다. 다만, 여기에서도 우리는 냉혹한 適者生存의 歷史的 굴레를 새삼 認識하게 된다. 最近에 이르러 原住民의 一部와 人類의 文化的 遺産의 再照明을 探究하는 시민 모임에 의하여 kapa製作과 技術 및 藝術的 價値를 論議하게 되고 kapa의 再生産에 까지로 意慾的인 活動이 展開되고 있음은 鼓舞할 만한 일로 생각된다.

參 考 文 獻

- 1) James Cook, "A Voyage to the Pacific Ocean ..." Vol. 1-3, Atlas, London(1784).
- 2) W.T. Brigham, Ka Hana Kapa : The Making of Bark-Cloth in Hawaii(Memoirs of the B.P. Bishop Museum Press, Honolulu, H.I.(1911).
- 3) Gloria Furer "Kapa and Palaka", Dress, Vol. 7, p. 109-115(1981).
- 4) Anne Leonard and John Terrell, "Patterns of Paradise"(The Styles and Significance of Bark Cloth around the World), Field Museum of Natural Histroy Press(1980).
- 5) S.M. Kamakau, Ka Moolelo Hawaii(하와이 原住民語로 된 新聞 "Kuoka"에 發表된 것이 英語로 翻譯됨) Bishop Museum 所藏.
- 6) T.R. Hiroa(P.H. Buck), "Arts and Crafts of Hawaii" Bishop Museum Special Publication 45, (First published in 1957, Reprinted in 1987).
- 7) O.M. Dalton, "Notes on Ethnographical Collection of North America during Voyage of Captain Vancouver 1790~1795"(1897), British Museum 所藏.
- 8) Adrienne L. Kaepler, Kapa : Hawaiian Bark Cloth, Hilo, Hawaii, Boom Books, (1981).

ABSTRACT

Study on the Hawaiian Bark Cloth Kapa

Meegnee Park, Associate Professor
Department of Clothing and Textiles
Kyung Hee University

The use of bark cloth, made of the inner bark of certain trees, was widespread along tropical zones from the Africa to the Hawaii encompassing the globe. They include Malaysia, Indonesia, New Guinea, Polynesian Islands and South America. Among them the Hawaiian bark cloth, named Kapa(pronounced as tapa) was rated as the best quality and most admired. It has variety in designs and colors as well as the most sophisticated production methods. The distinct processes of kapa making are composed of two stages. The first is called first beating and it is a preparatory stage to beat the sea-water soaked bast. It was done with a round beater on a stone anvil. The second beating process was carried out with the squared beater and wooden anvil. The strips from the first beating was soaked again in the water and then beaten lightly to break up fibers. The craftsmen laid a bundle of strips over the anvil and beat it into pieces of kapa. The second beater of Hawaii was the most characteristic one among bark cloth producing countries. On their surfaces were the engraved patterns, which were creation of theirs. These distinguished designs enabled them to produce the kapa with the thinner and finer texture and an elaboration of impressed designs known as "watermarks".

The Hawaiian culture was self-sufficient one : Evrything they used was of their own creation until 19th century. Among their inventions of printing designs on kapa are three most important and distinguished processes. They are the overlaying, the cord snapping and the block printing techniques. Their inventiveness as well as self sufficient environment made it possible to develop their fine art of the kapa making. It is said that the mass producing and cheap western technology of loom forced them to gradually abandon their

traditional art and as a result this fine and valuable legacy of Hawaiian traditional kapa making technique is all but disappeared. However it is encouraging and heart warming to find that some of the people as well as specialized researchers

joined together to form a group to try to reproduce the old kapa and study the traditional art. They consider the kapa as an expression of the ethnic identity with Hawaii's heritage as well as valuable art of human history.