인도네시아 바틱의 전승과 활용

김 순 영[†]

서울대학교 의류학과

Tradition and Transformation of Batik in Indonesia

Soon-Young Kim[†]

Dept. of Clothing & Textiles, Seoul National University

접수일(2013년 4월 24일), 수정일(2013년 6월 24일), 게재확정일(2013년 6월 28일)

Abstract

This study explored the historical meaning and the present practices of Indonesian batik. Relevant literature was reviewed first; subsequently, interviews and observations were conducted to achieve the purpose of the study. Historically, batik was an integral part of the Javanese court art as well as a representation of each regional culture. Batik also became an important means to reveal a national identity in postcolonial Indonesia in the 1950s. There exist two types of traditional and modern type batik in present Indonesia. The traditional batik refers to batik tulis, batik cap, and the combination of tulis and cap. The modern batik is comprised of a batik print as well as the combination of the print and the traditional batik. The traditional batik was practiced at the small-sized village batik workshops and in the government batik research center. A few batik workshops often co-operate with modern screen print factories; however, the use natural dyes for the dyeing of batik cloth is rarely found. Batik was used for varied objects made from fabric materials that include clothing, small fashion items, living supplies and furniture, as well as fine art such as paintings and wooden crafts.

Key words: Batik, Indonesia, Tradition, Transformation; 바틱, 인도네시아, 전통, 변형

I. 서 론

인도네시아의 바틱(batik)은 2009년 10월 유네스코에 의해 세계 문화 유산으로 지정된 인류 문화의 위대한 자산 가운데 하나이다. 일반적으로 바틱은 ‘방염에 의해 문양을 표현하는 염색 기법’을 의미하거나 ‘방염에 의해 문양이 표현된 천’을 말한다. 인도네시아 바틱의 구체적인 정의를 살펴보면 다음과 같다. 바틱 협회(The Batik So-

ciety)와 인도네시아 바틱 재단(Indonesian Batik Foundation)은 바틱에 대해 ‘왁스(wax)를 사용하는 방염의 채색 과정’으로 정의하고 있으며, 인도네시아 국가 산업 표준(Indonesia National Industry Standard)에서는 ‘수공의 왁스 방염 기법을 사용하여 전통적으로 제조되었으며 전형적인 인도네시아 형상으로 장식된 천’으로 정의하고 있다(Ramelan, 2010). 이들 정의에서 인도네시아 바틱을 충족시키기 위한 중요한 두 가지 기준이 등장하는데, 하나는 ‘왁스를 사용한 수공의 방염’이며, 다른 하나는 ‘인도네시아의 형상’이 표현되어야 한다는 점이다.

지금까지 인도네시아 바틱에 관한 연구는 인도네시아 직물 연구(Barnes & Kahlenberg, 2010; Gillow, 1992; Koo, 2005; Maxwell, 2003; Solyom & Solyom, 1974)에

[†]Corresponding author

E-mail: soonyoung1.kim@gmail.com

본 논문은 2011년도 정부(교육과학기술부)의 재원으로 한국연구재단의 지원을 받아 연구되었음[NRF-2011-35C-G00087].

서 부분적으로 언급되거나, 인도네시아 복식 문화 연구(Choo et al., 2012; Kim et al., 2012)에서 간단히 언급된 경우가 많았다. 인도네시아 바틱을 전문적으로 다룬 국내 연구는 소수인데(Jeong, 1985; Kim, 1983; Kim, 1999; Yu, 1993), 이들은 인도네시아 바틱의 제작 기법 및 문양의 의미 등을 소개하는 데에 초점을 두고 있다. 그러나 출판 연도가 비교적 오래 되어 최근 바틱 문화의 변화 실태를 반영하지 못하고 있다. 해외 연구로는 외국인 저자들(Elliott, 2004; Kerlogue, 2004; Majlis, 2004)이나 현지 연구가(Ramelan, 2010; Tirta, 2009)들이 저술한 바틱 관련 저서들이 있다. 이들의 저서는 주로 방대한 양의 바틱 유물 및 바틱 디자인에 관한 도판들을 싣고 있으며 디자인의 특징과 의미를 소개하는데 주력하고 있다. 그러나 이들 저서를 역시 현재 인도네시아 바틱의 전승 및 활용 현황을 상세히 알려주고 있지는 못하다.

본 연구의 목적은 현재 인도네시아 바틱 문화의 계승 현황 및 변화 양상을 고찰하여 한 나라의 전통 직물 및 염색 문화가 현대 사회에서 어떤 가치를 지니고 자리 매김할 수 있는지를 모색해 보고자 함이다. 본 연구의 구체적인 연구 문제는 다음과 같다. 첫째, 인도네시아 바틱의 역사적 의미를 이해한다. 둘째, 인도네시아 바틱의 전승 현황 및 제작 과정을 살펴본다. 셋째, 인도네시아 바틱의 활용 현황을 살펴본다. 이상의 연구 문제를 해결하기 위하여 문헌적 연구와 실증적 연구를 병행하였다. 문헌 고찰을 통해 인도네시아 바틱의 역사적 의미를 살펴본다. 실증적 연구로는 인도네시아 현지를 답사하여 관찰 및 관계자 인터뷰를 실시했는데, 이를 통해 현재 인도네시아 바틱의 전승 및 활용 현황을 이해할 수 있었다.

관찰 및 인터뷰 기간은 2012년 1월 13일~22일, 총 10일간이었다. 관찰 및 인터뷰 지역은 인도네시아에서 바틱 공예로 가장 유명한 도시인 족자카르타(Yogyakarta)와 인도네시아의 수도 자카르타(Jakarta)에 한정했다. 족자카르타는 왕족인 술탄이 주지사의 직책을 겸하고 있는 인도네시아 유일의 특별 자치주로서 자바인의 정신적 고향과 같은 도시이다(Kim, 2012). 족자카르타에는 전통 문화적 요소가 많이 남아 있어 바틱의 전승 현황과 제작 과정을 살펴보기에 가장 적합한 지역으로 판단되었다. 수도 자카르타는 변화한 대도시로서 현대적 변화 양상을 잘 이해할 수 있는 대표적 지역으로 판단되었다.

방문 장소는 족자카르타에서 6개의 바틱 공방(Rarad Jonggrang, Batik Plentong, Batik Winotosastro, Seno, Batik Akasia, Yanto Batik)과 2개의 스크린 프린트 공장(Jonggrang Inda, Ratu Busana), 1개의 정부기관 연구소

(Center for Handicraft and Batik), 1개의 재래 시장(Malioboro Street)이었다. 라라 종그랑(Rarad Jonggrang), 바틱 플론통(Batik Plentong), 바틱 위노토사스트로(Batik Winotosastro)는 족자카르타에서 오랜 기간 의류용 바틱 천을 생산해온 전통 공방들이며, 세노(Seno)는 예술품으로서의 회화 바틱을 제작 판매하는 공방이며, 바틱 아카시아(Batik Akasia)는 개인이 운영하는 천연 염색 바틱 공방이다. 안토 바틱(Yanto Batik)은 나무 공예 바틱을 전문적으로 제작하는 공방이다. 족자카르타에 위치한 ‘수공예 및 바틱 센터(Center for Handicraft and Batik)’는 바틱과 직조 등 인도네시아의 대표적 수공예 기술의 표준화와 과학화, 훈련 및 자문 등과 관련한 업무를 담당한 정부기관 연구소이다. 자카르타에서는 도심에 위치한 1개의 대형 몰(Central Park)과 1개의 백화점(Sogo)에 입점해 있는 바틱 매장들을 방문하여 직원 인터뷰 및 제품 관찰을 실시했다.

II. 인도네시아 바틱의 기원 및 역사적 의미

1. 인도네시아 바틱의 기원

인도네시아의 바틱은 자바 섬의 문화적 유산이다. 자바에서 바틱이 정확히 언제 시작되었는지에 관해서는 아직까지 명확한 자료가 없으며 연구자들마다 조금씩 의견이 다르다. 바틱은 인도네시아뿐만 아니라 인도, 중국, 일본, 태국, 동투르키스탄, 유럽, 그리고 아프리카 지역에서도 존재해 왔으며, 일부 학자들은 바틱이 인도에서 기원하여 이집트 등 다른 지역으로 전해진 것으로 보기도 한다(Elliott, 2004). 인도의 바틱은 ‘친즈(chintz)’로 널리 알려져 있으며, 쪽두서니와 인디고 등 천연의 염료를 주 재료로 사용하여 손 그림(hand painting)이나 판염(block printing) 방식으로 방염한 다채로운 색과 문양의 면직물을 말한다(Sheares, 2009). 친즈 문양의 기원은 오래된 힌두의 종교적 도상에서 비롯되는 경우가 많다(Sheares, 2009). 인도네시아 바틱의 기원을 인도 문화에서 찾는 견해를 따른다면, 전래된 시기는 12~13세기 무렵 인도 남부 지방의 바틱이 소개됨으로써 시작된 것으로 여겨지고 있다(Sheares, 2009). 그러나 인도네시아에 인도 문화의 침투가 시작된 시기가 1세기 정도까지 거슬러 올라감을 감안해 볼 때 바틱의 기원이 더 오래되었을 가능성도 배제할 수 없다(Sheares, 2009).

인도네시아 바틱의 기원과 관련한 또 다른 견해로는 바틱이 전 세계 여러 문명의 진원지에서 동시 다발적으

로 발생했을 가능성이 있으며, 인도네시아 바틱도 그 중 하나일 가능성이 있다고 보는 것이다(Tirta, 2009). 동시다발설을 따른다면, 중국의 바틱도 이에 해당할 수 있다. 바틱은 진한(秦漢) 시대에 이미 중국 남부의 미아오족(苗族)과 라오족(瑤族) 사이에 널리 사용되고 있었던 공예였다(Kim, 2010). 묘족의 바틱 문양에는 그들의 신화와 전설, 고사가 묻어 있으며, 최초의 방염제로는 단풍나무의 수액이 이용되었으며, 방염 도구도 부채형의 칼이 이용되는 등 토착성과 지역성이 강하게 나타나고 있다(Kim, 2010). 인도네시아 바틱의 자생설과 관련해서는, 남부 술라웨시(Sulawesi) 토라자(Toraja) 지역의 마아(ma'a) 직물 전통을 주목한다(Tirta, 2009). 이 직물은 쌀풀로 방염하고 그림을 그리는 기법으로 장식되는데, 토라자 지역이 인도 문화와 전혀 연관이 없는 산 속의 고립지역임을 감안해 볼 때 인도네시아 바틱의 기원이 외부가 아닐 수도 있다는 주장이다(Tirta, 2009).

‘바틱(batik)’이라는 말은 인도네시아어인데, 그 어원은 자바어로 ‘미세한 점’이라는 뜻을 지닌 ‘틱(tik)’에 기원을 두고 있다(Sheares, 2009). 열에 의해 액체 상태로 변한 왁스가 똑똑 떨어지면서 만들어내는 작은 점과 문양을 표현한 말이다. 그러나 바틱이라는 말이 사용된 것은 비교적 근래의 일이다. 자바의 서남부 지역인 갈루(Galuh)에서 발견된 팜 잎으로 만든 두루마리 문서에서는 지금까지 발견된 것 가운데 가장 이른 시기(약 1520년)의 바틱 관련 기록이 남아 있다(Sheares, 2009). 이 문서에는 ‘바틱’이라는 단어가 없고 대신 ‘툴리산(tulisan, drawing)’이나 ‘루키산(lukisan, painting)’이라는 단어들이 기록되어 있는데, 이는 인도네시아 바틱이 일종의 ‘그림’에서 시작되었을 가능성을 암시한다(Sheares, 2009).

2. 역사적 의미

1) 궁중 문화의 정수

역사적으로 인도네시아의 바틱은 매우 역동적이고 다양한 의미를 지녀왔다. 바틱은 자바의 인형극, 무용, 음악 등과 긴밀한 연관을 갖는 궁중 예술의 일부였으며, 또한 자바인의 오랜 철학과 종교를 드러내는 심오한 문화적 상징 체계였다. 궁중 문화로서의 바틱의 의미는 중부 자바의 족자카르타(Yogyakarta)와 수라카르타(Surakarta, Solo), 서부 자바 북부 해안의 치르본(Cirebon)에서 중요하게 부각된다.

8세기 이래로 중부 자바의 비옥한 평원 지대에서는 고도로 세련되고 복합적인 문명이 꽃피었다. 이 지역은

몇몇 자바 왕국들의 중심지였으며 이들은 모두 힌두-불교 문화를 기반으로 하고 있었다. 10세기 이후 수 백 년간의 암흑기를 거쳐 문명은 13-15세기의 마자파히트(Majapahit) 힌두 제국으로 이어졌다. 마자파히트 제국의 계승자는 마타람(Mataram) 왕국이었으며, 이 왕조는 16세기 이후 본격적으로 전파된 이슬람을 수용하면서 18세기까지 존속했다. 마타람 왕국이 비록 이슬람을 수용하긴 했지만, 이들은 힌두 제국인 마자파히트의 후손으로서 이슬람과 고대 관습을 결합한 절충적인 양식의 종교 의례와 왕실 문화를 꽃피웠다. 마타람 왕가는 1755년 수라카르타와 족자카르타의 두 왕국으로 분열되어 오늘날까지 왕가의 전통을 남기고 있다(Tirta, 2009). 중부 자바의 왕족과 귀족들은 오랜 세월 구축되어 온 정교한 관습과 의례 시스템, 드레스 코드, 문장, 그리고 자신들만의 언어로 스스로의 정체성을 구축하고자 했다. 17세기에 수라카르타와 족자카르타의 통치자들은 궁중에서 바틱 드레스를 입을 것을 명령하는 칙령을 발표했고, 흔히 사용해왔던 청색과 흰색 두 가지 색에 왕족의 상징인 소가(soga) 갈색을 추가했다. 이후 이들 세 가지 색이 중부 자바 바틱을 대표하는 색이 되었다(Majlis, 2004).

중부 자바 바틱에서 일부 문양들은 왕이나 그의 친족들을 위해서 제한되기도 했다. 신비의 검(keris)을 형상화한 대각선의 ‘파랑(parang)’ 문양 <Fig. 7>, 우주의 에너지를 의미하는 십자 모양과 타원형으로 이루어진 ‘카웅(kawung)’ 문양, 정형화된 ‘가루다(garuda, 신화적 새, 힌두 신 비슈누의 말)’ 문양 <Fig. 7>이 대표적이다(El-liott, 2004). 오늘날에도 이들 디자인은 여전히 존중되어 왕궁 내에서는 사용이 제한되고 있다. 중부 자바 바틱 문양의 특징으로는 정형화와 추상화를 들 수 있다. 문양들은 오래된 문화적 요소로서 복잡한 정보들을 내재하고 있다. 중부 자바에서 문양의 사실적 묘사는 무의미하며 심지어 부적절한 것으로 여겨지기도 했다(Majlis, 2004). 중부 자바의 궁중 복식 가운데 바틱은 주로 카인 판장(kain panjang, 허리에 둘러 입는 직사각형의 긴 천)과 콤벤(kemben, 긴 가슴 천), 도도(dodot, 카인 판장보다 4배 정도 큰 의례용 허리 천), 이켓 크팔라(iket kepala, 정사각형의 남성용 머리 천) 등에 이용되어 왔다(Majlis, 2004).

외래와의 접촉이 빈번했던 서부 자바 북부 해안의 치르본 바틱에는 중부 자바 내륙의 바틱에서 보기 어려운 또 다른 외래 문화와 종교의 복합적 성격이 나타난다. 치르본은 14세기 강력한 힌두 연맹을 가진 무슬림 지도자에 의해 세워져, 이후 자바에서 가장 존경 받는 무슬

림 왕국 중 하나가 되었다. 치르본은 남중국해와 인도양을 오고 가는 무역선들의 중요한 거점이자 서부 자바의 중심 도시로서 16세기 무렵 세워진 두 개의 왕궁이 현재까지 남아 있는 곳이기도 하다(Elliott, 2004). 치르본의 바틱에는 자바의 토착 문화적 성격과 함께 힌두, 무슬림, 중국 문화의 속성이 모두 뒤섞여 있다.

13세기 이전 서부 자바의 힌두 집단은 토착 문화와 힌두 문화가 융합된 자신들의 독특한 상징적 문양들을 갖고 있었다. 힌두 서사 음악에서 사용되는, 바틱의 전신이라 할 만한 두루마리 그림들에는 코끼리, 사자, 용 또는 뱀과 같은 동물들과 힘을 상징하는 덩굴, 바다 묘사들이 포함되어 있다(Elliott, 2004). 16세기 무렵 이슬람이 자바에서 확고해지면서 치르본은 종교적 중심지가 되었고, 지도자들은 이슬람 신앙을 가르치는데 바틱을 비롯한 다양한 예술 장르를 활용했다(Elliott, 2004). 예술가들은 토착 및 힌두 문양들, 중동 무슬림 문양들, 인도 무굴 예술에서 비롯된 문양들을 혼합하기 시작했고(Elliott, 2004), 코란의 문구와 정형화된 아랍어로 된 알라예의 기도문을 새로운 디자인 요소로 활용하기도 했다(Majlis, 2004). 치르본에서는 특히 바틱 크둥(kudhung, 무슬림 여성들의 머리스개)이 많이 생산되었으며, 이러한 종교적 품목들은 무슬림 인구가 많은 수마트라 지역으로 주로 수출되었다(Majlis, 2004).

치르본 바틱에는 오랜 전통의 중국 문화적 속성도 남아 있다. 16세기 치르본의 이슬람 지도자 수난 구농 자티(Sunan Gunung Jati)의 아내가 중국의 공주였다는 이야기도 전해진다(Yu, 1993). 중국 자수와 그림과 도자기 등에서 흔히 보이는 바위 문양, 단계적 색조 변화가 있는 정형화된 구름 문양 등이 치르본 바틱에 나타나는 대표적인 중국 문화적 속성이다(Tirta, 2009). 치르본에서는 다른 지역과 달리 남성 장인들에 의해 툴리스 바틱(그리는 방식의 바틱)이 제작되어 왔고, 그 결과 바틱의 문양이 대담하고 힘이 있는 특징이 있다(Elliott, 2004).

2) 지역 문화의 대표

자바 궁중 바틱의 고귀하고 심오한 철학적 의미들은 여러 지역으로 퍼지면서 각 지역의 문화적 특성과 결합하여 새로운 의미들을 낳았고 지역을 대표하는 장식 예술 및 생활 문화로 성장해 왔다. 인도네시아는 다민족, 다문화의 오랜 역사를 가진 나라로서 이러한 사회 문화적 성격이 각 지역 바틱의 전통에 고스란히 반영되어 있다. 특히 문양 디자인과 색채의 사용에 있어서 지역 문화의 특성이 드러나는데 자바 북부 해안 도시인 프칼롱

안(Pekalongan)의 바틱에서 이를 잘 볼 수 있다.

프칼롱안은 오랜 기간 바틱 산업과 바틱 상업의 중심 도시였으며 중국인, 아랍인, 네덜란드인 등 외국인 바틱 기업가가 많았다. 이 지역의 많은 바틱 기업가들은 바틱을 빠른 방식으로 만들어서 판매함으로써 이윤을 추구하는 것을 가장 중요하게 생각했다. 이 곳에서는 궁중에서와 같이 정해진 디자인 규정이 없었으며, 최근에는 바틱 문양을 이용한 스크린 프린트 천도 많이 생산되고 있다(Tirta, 2009). 프칼롱안의 기업가들은 합성 염료를 천에 직접 채색하는 방식을 도입함으로써 전통적 방식의 바틱 기법에 변화를 가져왔다. 직접 채색 기법은 반복적인 방염(waxing) 작업의 횟수를 줄이고 다채로운 색의 사용을 용이하게 만들었는데 이는 프칼롱안 바틱의 중요한 특징이 되었다(Tirta, 2009).

프칼롱안의 바틱 산업에서는 특히 중국인들의 역할이 큰 비중을 차지했다. 자바와 중국의 무역은 11세기 이전으로 거슬러 올라간다. 많은 중국인들이 자바의 북부 해안에 정착했고 성공적인 기업가, 중개인, 공장 매니저 등으로 성장해왔다. 처음에 중국인들은 자신들의 문화적 상징을 바틱에 이용했으나 점차 해외의, 특히 유럽의 소비 시장을 주목하면서 다른 문화적 요소(특히 유럽적 디자인)들을 차용했다. 많은 고급 바틱들이 프칼롱안의 중국인 거주 지구에서 제작되었다(Tirta, 2009). 반면 아랍 지구 거주자들은 보다 저렴한 찻 바틱(batik cap, 도장 찍는 방식의 바틱)과 원료의 무역에 종사해 왔다(Tirta, 2009).

19세기 후반~20세기 초반의 일부 기간 동안 프칼롱안에서는 유럽계 여성 기업인의 활동이 두드러졌다. 처음에는 사적인 소비를 위해서 국내용으로 생산되었던 것이 점차 상업적 무역 상품이 되었다. 그들은 자신들의 단골 손님들을 위해 특별한 디자인과 색채를 갖는 고품질의 직물을 생산했고, 유명한 공방의 바틱에는 소유주의 서명이 그려졌다(Majlis, 2004). 식민지 유럽인들은 원래 자신들의 의상을 입어왔으나 자바의 열대 기후는 보다 편안한 옷을 추구하게 만들었다. 여성들은 바틱 사롱(sarong, 원통형 하의)을 실내 외에서 입었고 남성들은 실내 복으로 헐렁한 바틱 바지를 입는 것을 좋아했다. 유럽 취향의 바틱들은 부드러운 파스텔 색조가 많았고, 유럽식 벽지나 자수 견본집, 다양한 서양 동식물로부터 영감을 얻은 디자인이 많았다. 유럽인들은 의도적으로 자바 고유의 특징이나 중국적 속성을 디자인에서 배제하여 식민지 통치 계급의 정체성을 드러내고자 했다. 유럽적 디자인은 20세기 이후 중국계 바틱 기업가들에 의해 널리

채택되어 현재까지도 많이 이용되고 있다(Tirta, 2009).

3) 인도네시아 국가의 상징

1945년 인도네시아는 독립을 선포했고, 오랜 전투 끝에 1950년 인도네시아 공화국이 국제적으로 인정되면서 수백 년에 걸친 외세(대부분 네덜란드, 일부 영국과 일본)의 식민 지배가 막을 내렸다. 인도네시아는 자바섬을 넘어 역사상 처음으로 4개의 섬(자바, 수마트라, 칼리만탄, 술라웨시) 전체를 아우르는 ‘통합 인도네시아(pan-Indonesia)’가 되었다. 초대 대통령 수카르노(Soekarno)의 열정을 기반으로 바틱은 국가 건설 이념인 ‘다양성 안에서의 통합’을 가시적으로 드러내는 중요한 상징이 되었다(Majlis, 2004). 수카르노 대통령은 외국 정상이 방문할 때마다 대통령 궁에서 바틱 전시와 시연을 펼쳤고, 1950년대 후반에 전국적 규모의 바틱 협동 조합(GKBI, Gabungan Koperasi Batik Indonesia)과 족자카르타 바틱 연구 센터를 설치함으로써 바틱 산업과 연구를 장려했다(Tirta, 2009). 수카르노 대통령의 지원 아래 존경 받는 바틱 장인 K. R. T. Harjonagoro(Go Tik Swan)가 전통적 바틱 디자인을 국가적 규모의 새로운 ‘통합 인도네시아’ 디자인으로 부활시키는데 결정적 역할을 했다. 그는 중부 자바의 패턴을 북부 해안의 색 및 기술과 결합시켰고 치르본 왕가의 패턴을 변형시키거나 발리의 직조 문양을 바틱 디자인으로 가져오기도 했다(Elliott, 2004).

1965년 발발한 군부 쿠데타에 의해 수카르노 정권이 실각했고, 1968년 수하르토(Soeharto) 장군이 새로운 지도자로 부상하여 이후 30여 년 간 장기 집권했다. 수하르토 대통령 역시 바틱을 인도네시아인들의 삶의 한 부분으로 만들고자 노력했는데, 대표적 정책이 남자의 공식 복장으로 바틱을 선택한 것이었다. 공식 상황에서 남자들은 서양의 디너 재킷과 검정색 타이가 아니라 바틱 셔츠를 입었고, 이 셔츠들은 즉각적으로 국내외의 시선을 사로잡았다(Elliott, 2004). 그러나 정부의 적극적인 바틱 장려와 육성 정책에도 불구하고 1970년대 이후 바틱 산업 종사자들의 수는 점점 감소해 갔다. 봉건 사회 붕괴 이후 전통적 바틱 의류의 수요 감소, 자바 장인들의 다른 섬으로의 이주, 말레이시아와 싱가포르의 바틱 생산 경쟁, 프린트 바틱의 시장 유입, 여성들의 교육 수준 향상과 이로 인한 선호 직업의 변화 등 여러 가지 이유의 복합적 결과였다(Elliott, 2004).

전통적으로 바틱에 이용된 천의 너비는 40인치(약 1m), 길이는 2~3야드(약 1.8~2.7m)였다. 그러나 1960년

대 후반부터 58인치 너비의 광폭면이 이용 가능해졌고 전통적 2~3야드보다 훨씬 더 긴 길이의 바틱을 생산할 수 있게 되었다(Elliott, 2004). 더 넓고 긴 바틱 천의 생산으로 긴 커튼, 가구 덮개, 직물 벽지, 서양복 셔츠, 스커트, 드레스 등으로 바틱의 적용 범위가 확대되었다. 1970년대 이후 비록 바틱 장인들의 수가 감소하고 전통적 바틱 의류의 수요가 줄어들었지만 인도네시아인들은 새로운 문양 디자인과 기술의 변화를 끊임없이 시도하면서 바틱의 새로운 수요를 지속적으로 창출해 왔다. 이로써 바틱은 인도네시아의 대표적 문화 상징으로써 국내뿐 아니라 해외 시장에서도 그 가치를 널리 인정받고 있다.

III. 인도네시아 바틱의 전승 현황 및 제작 과정

1. 바틱 전승 현황

중부 자바의 족자카르타 지역에는 전통적 바틱과 현대적 바틱의 두 가지 양식이 공존하고 있었다. 전통적 바틱은 ‘툴리스 바틱(batik tulis)’이나 ‘찜 바틱(batik cap)’, 혹은 ‘툴리스와 찜의 콤비나시(combinaasi, 혼합)’를 지칭하는 것이고, 현대적 바틱은 ‘프린트 바틱(batik print)’이나 ‘전통적 바틱과 프린트의 콤비나시’를 말한다(Table 1). 전통적 바틱은 소규모 바틱 공방들과 정부기관 연구소에서 전승되고 있었다. 명성 있는 일부 공방은 프린트 공장을 함께 운영하며 다양한 유형의 바틱 천을 생산하고 있었는데, 족자카르타의 라라 종그랑(Rarad Jonggrang)이 대표적인 경우였다.

전통적 바틱의 대표적 양식인 툴리스 바틱은 문양을 손으로 직접 그려서 방염 작업을 하는 것으로 가장 시간이 오래 걸리고 정성이 많이 들어가는 방식이다. 찜 바틱은 문양이 새겨진 금속제의 판을 도장처럼 사용하여 반복적으로 문양을 천에 찍는 방식으로 방염 작업을 하는 것이다. 콤비나시는 두 가지 방식의 혼합을 말하는데 원래는 툴리스 바틱과 찜 바틱의 혼합을 지칭했으나, 현재는 전통적 바틱과 프린트 바틱의 혼합도 콤비나시로 일컬어진다. 육안으로 전통적 바틱과 프린트 바틱을 구분할 수 있는 가장 쉬운 방법은 직물 앞 뒷면의 색을 비교해 보는 것이다. 전통적 바틱은 침염 방식으로 염색되므로 직물의 앞 뒷면 모두에 색이 선명하게 나타난다. 두 면의 색조가 동일하면 전통적 바틱, 색이 프린트된 앞면에서만 선명하면 프린트 바틱이다. 또한 전

Table 1. Comparison of the traditional batik and the modern batik

	Traditional batik	Modern batik
Methods	Batik tulis, Batik cap, Combination of tulis and cap	Batik print (Screen print and automatic machine print), Combination of traditional batik and print
Dyes	Natural dyes (indigo and soda tree)	Synthetic dyes (naphthol, indigosol, indanthrene, procion, remasol, and rapid)
Main resists	Bees-wax	Bees-wax, micro wax, paraffin
Color	Clear on each side of fabric	Clear on one side of fabric

통적 바틱은 수공으로 작업되므로 프린트 바틱에 비해 문양의 가선이 깨끗하지 않고 약간의 번짐을 보이는 것이 특징이다.

방염 작업의 경우 원래 전통적 바틱에서는 직물의 앞 뒤면 모두에 하는 것이 원칙이었다. 그러나 현재는 문양의 난이도에 따라 직물의 양면에 하기도 하고 단면에 만 하기도 한다. 예를 들어, 찰 바틱에서 용과 같이 매우 복잡한 문양을 표현할 경우에는 전통적 방식대로 양면에 2회씩 찰을 찍어 방염하고, 꽃과 같이 비교적 간단한 문양의 경우에는 단면에 1~2회 찰을 찍는다(an interview with the manager of Jonggrang Inda in January 15, 2012). 양면 방염 제품과 단면 방염 제품은 동일한 바틱이라도 가격이 다르다. 단면 방염인 경우에는 작은 점이나 얼룩, 번짐과 같은 것이 미세하게 뒷면에 나타나는데 이것이 제품 가격에 영향을 미쳐 양면 방염보다 조금 저렴하다. 그러나 바틱 전문가가 아닌 일반인들이 육안으로 단면 방염과 양면 방염을 구분하기란 쉽지 않다. 방염 재료의 경우 전통적으로 밀랍(bees-wax)과 다른 천연 재료의 혼합물을 주재료로 사용해 왔지만, 지금은 밀랍과 함께 마이크로 왁스(micro wax)나 파라핀(paraffin)과 같은 석유 부산물의 혼합물을 사용한다(Sheares, 2009).

현재 족자카르타의 모든 공방에서는 합성 염료가 사용되고 있었다. 주로 이용되는 합성 염료로는 나프톨(naphthol) 염료, 인디고졸(indigosol)과 인단트렌(indanthrene) 등의 건염 염료, 프로시온(procion)과 레마졸(remasol) 등의 반응성 염료, 날염용 나프톨 염료인 래피드(rapid) 염료 등이었다(an interview with Mr. Agus Haerudin at the Center for Handicraft and Batik in January 16, 2012). 대부분의 전통 공방에서는 한 부분에 과거에 사용했던 천연 염료를 전시해두고 있었으나 이를 더 이상 사용하지는 않는다고 했다. 천연 염료가 바틱 공방에서는 더 이상 사용되지 않고 있었지만, 정부에서 운영하는 바틱 센터나 소수의 개인 염색가들은 합성 염료와 천연 염료를 함께 이용하여 바틱 제품을 생산하고 있었다. 바틱 센터에서는 전승 및 교육 목적에서, 개인 염색가의

경우에는 중개인을 통한 유럽에서의 천연 염색 바틱의 주문이 있다고 했다(an interview with the owner of Batik Akasia in January 16, 2012).

전통적으로 중부 자바 바틱의 색은 흰색(또는 크림색), 청색(또는 남색), 갈색의 조합으로 구성되었다. 흰색은 방염된 부분에서 드러나는 직물 자체의 색이고, 청색은 인디고(indigo) 염색에 의해서, 갈색은 소가 염색에 의해서 얻는다. 소가 염료는 천연 염료가 바틱에 널리 이용되던 과거에는 소가 잠발(soga jambal, *Peltophorum pterocarpum*), 소가 텡기(soga tingi, *Ceriops tagal*), 소가 트게란(soga tegeran, *Maclura cochinchinensis*) 등의 나무 껍질 재료를 혼합하여 만들었으나(Cardon, 2007), 현재 바틱 센터에서는 마하고니(mahagoni)와 소가 텡기의 혼합 재료에 알루미늄 매염제를 사용하여 천연 갈색을 얻고 있었다. 가구 재료로 많이 이용되는 마하고니 나무의 껍질에서 짙은 갈색을 얻을 수 있으며, 텡기 나무 껍질에서는 옅은 갈색을 얻을 수 있다고 했다(an interview with Mr. Agus Haerudin at the Center for Handicraft and Batik in January 16, 2012). 청색의 염색에는 인디고 식물의 일종인 인디고페라(indigofera)를 이용하고 있었다. 코코넛 슈거(coconut sugar), 석회, 잣물 등을 이용한 전통적 방식의 발효 남염법이 전승되고 있었지만 이는 지극히 제한적 용도(연구 및 주문 작품 제작)로 보였고 대부분 합성 염료가 이용되고 있었다.

천연 염색 바틱 공방인 바틱 아카시아(Batik Akasia)에서는 중부 자바의 전통적 색채 이외에도 여러 가지 색이 염색되고 있었는데, 여기에는 실생활에서 구하기 쉬운 다양한 천연 재료들이 이용되고 있었다. 예컨대 황색 염색에 전통적 소가 염료를 만드는데 첨가되는 황염 재료인 트게란(tegeran)이 여전히 이용되기도 했지만, 과일 열매인 잘라위(jalawe, *Terminalia bellirica*)의 껍질이 활용되기도 했다. 짙은 적색의 염색에는 시장에서 흔히 보이는 과일 열매인 망기스틴(mangestine)의 껍질이 이용되고 있었다. 각종 나무 껍질 재료들은 인근의 가구 공장 폐기물에서 구하고 있었으며, 바나나와 코코넛 껍질

도 염료로 이용되고 있었다(an interview with the owner of Batik Akasia in January 16, 2012). 이처럼 천연 염료를 별도로 구매하지 않고 생활에서 버려지는 자원들을 염료로 재활용하고 있었다.

현대적 바틱은 곧 프린트 바틱을 말하는 것이다. 바틱의 정의에 대해 보수적인 사람들은 프린트 바틱은 진정한 바틱이 아니라고 주장하기도 하지만(Ramelan, 2010), 현지 조사에서 관찰한 바에 의하면 많은 인도네시아 사람들이 프린트 제품을 바틱으로 이해하고 있었다. 전통적 바틱 문양과 색을 응용하여 디자인된 프린트 제품들이나, 툴리스 및 찰 기법과 프린트의 콤비나시 제품들이 바틱이라는 이름 하에 제작되고 판매되고 있었다. 현대적 바틱은 Elliott(2004)가 언급한 바와 같이 자바 전통의 종교적, 철학적 아이디어의 구현을 넘어서서 ‘디자인이 영감을 불러 일으키는가’에 여부에 의해 가치가 부여되고 있었을 뿐 아니라, 기법에 있어서도 전통적 수공예 기법과 프린트 기법의 혼합을 통해 가격 경쟁력을 높이고 활용의 저변을 확대해 가고 있는 듯 했다.

프린트 바틱에는 스크린 프린트와 기계식 프린트의 두 가지 종류가 있었다. 다만 족자카르타에는 기계식 프린트 공장은 없었고 스크린 프린트 공장만 운영되고 있었다. 기계식 프린트 제품은 주로 해외에서 수입된 제품이거나 외국인 자본이 많이 투입된 반둥(Bandung)의 산업 단지나 발리(Bali)에서 생산되고 있었다(an interview with Mr. Bienardi in January 16, 2012). 스크린 프린트 공장에서 이용되는 스크린은 족자카르타 생산 제품도 있지만 인근 도시인 수라카르타(솔로)에서 제작된 스크린의 질이 더 우수하다고 했다(an interview with Mr. Hanri of Jonggrang Inda in January 15, 2012). 시장에서 판매되는 프린트 제품들을 육안으로 보았을 때 스크린 프린트와 기계식 프린트를 구별하는 가장 손쉬운 방법은 문양의 외곽선을 관찰하는 것이다. 스크린 프린트 제품은 반복되는 문양의 외곽선이 깨끗하지 못한데 반해 기계식 프린트 제품은 반복되는 문양의 외곽선이 칼로 자른 듯 매우 깨끗하고 선명하여 연속적점이 거의 표시나지 않는다.

2. 바틱 제작 과정

1) 툴리스 바틱(batik tulis)

족자카르타의 바틱 공방에서 시행되고 있는 툴리스 바틱의 공정은 <Table 2>에 정리된 바와 같다. 첫째, 연필을 사용하여 천에 밑그림을 그린다. 둘째, 화로에서

준비된 방염 재료를 ‘찬팅(canting)’이라는 금속 도구에 넣어 천에 흘리면서 일차 방염 작업을 한다. 찬팅은 대나무 손잡이에 동이나 구리로 만든 왁스 홀더(holder)를 끼운 것인데 왁스 홀더에 가느다란 대롱이 달려 있어 이를 통해 액체 상태의 왁스가 흘러나오도록 고안된 도구이다. 대롱의 굵기는 그리고자 하는 선의 굵기에 따라 다양하다. 셋째, 일차 방염된 천을 염액에 담가 첫 번째 색을 염색하고 건조시킨다. 넷째, 일차 방염된 부분의 일부 왁스를 나이프를 이용하여 제거한다. 다섯째, 두 번째 색의 염색을 위해서 필요한 부분에 이차 방염 작업을 한다. 이 때 방염 면적이 넓을 경우 찬팅 대신 붓(brush)이 이용되기도 한다. 여섯째, 천을 두 번째 색의 염액에 담가 염색한다. 마지막으로, 천을 열탕에서 처리함으로써 왁스를 완전히 제거하고 건조시킨다. 이상은 바탕색을 포함하여 3색으로 표현되는 중부 자바 바틱의 기본 공정으로 족자카르타의 바틱 공방들에서 공통적으로 행해지고 있는 과정이었다. 그러나 대부분의 바틱 공방들에서는 중부 자바의 침염 기법뿐만 아니라 북부 해안의 직접 채색 기법도 차용하여 같이 활용하고 있었다. 화려한 색의 세부적 문양이 디자인되는 바틱의 경우에는 직접 채색 방식이 병행되고 있었다(Table 2).

2) 찰 바틱(batik cap)

족자카르타의 바틱 공방에서 시행되고 있는 찰 바틱의 공정은 기본적으로 툴리스 바틱과 동일하나 방염에 이용되는 도구가 ‘찬팅’이 아니라 도장처럼 생긴 ‘찰’이라는 점에서 차이가 있었다. 찰 바틱의 공정에서는 찰에 새겨진 문양대로 반복적으로 왁스를 찍기 때문에 처음에 연필로 밑그림을 그릴 필요가 없다. 19세기 후반까지만 해도 대부분의 인도네시아 바틱은 툴리스 방식이었고, 찰이 개발된 것은 19세기 말이었다(Sheares, 2009). 찰은 납작하고 가느다란 구리 판을 구부려서 원하는 디자인대로 패턴을 만든 뒤에 이를 나무 판에 박아 넣음으로써 왁스를 찍을 수 있도록 만들어진 도구이다. 찰의 종류는 문양의 종류와 크기에 따라 매우 다양했다(Fig. 1). 찰 바틱은 깨끗한 천을 약간 폭신한 패드 위에 평평하게 펴 놓은 후 찰에 왁스를 묻혀 반복적으로 찍어나가는 방식으로 제작된다(Fig. 2). 찰 바틱은 툴리스 바틱보다 시간과 노동력이 훨씬 단축되는 방식이다.

3) 스크린 프린트 바틱(batik print)

족자카르타에서 생산되는 스크린 프린트 바틱의 제작 과정은 다음과 같다. 첫째, 테이블에 접착제(glue)를

Table 2. The process of batik tulis practiced at Batik Plentong in Yogyakarta

Applied method	Process of batik tulis	
Waxing and dipping
	1. Drawing on cloth in pencil	2. First application of wax with canting

	3. Prepared dye vats	4. Selective wax removal

	5. Second waxing	6. Dipping the cloth in another dye vat

	7. Removal of all wax by boiling in water	8. Drying
Direct coloring
	Coloring the details of the pattern with a nylon brush	Direct synthetic dyes of all colors prepared for coloring

Photographed by the author. (January 15, 2012).

Fig. 1. Various caps used for batik cap process, at Rarad Jonggrang in Yogyakarta.

Photographed by the author.
(January 15, 2012).

Fig. 2. A cap batikker stamping his cap onto the cotton cloth, at Batik Winotosastro in Yogyakarta.

Photographed by the author.
(January 17, 2012).

바르고 그 위에 천이 흔들리지 않도록 고정시킨다. 스크린 프린트에 이용되는 테이블의 길이는 짧은 것은 16m에서 긴 것은 27m에 달하는 것도 있다. 둘째, 천 위에 스크린을 올리고 두 명의 작업자가 스크린을 마주 잡고 스크린 위의 잉크를 스퀴지로 밀어내면서 천에 문양을 프린트한다(Fig. 3). 셋째, 프린트 된 천을 들어 올려 건조시키고 두 번째 색의 프린트를 위해 테이블을 씻는다(Fig. 4). 스크린 프린트 바틱은 보통 3~4종류의 색으로 제작되는데 5~7종류의 색도 표현이 가능하다. 색이 바뀔 때마다 위의 세 가지 공정을 반복하는 것이다. 마지막으로, 롤링(rolling) 방식의 픽싱 머신(fixing machine)에서 프린트된 천을 열처리하여 고착시킨다(Fig. 5). 스크린 프린트 공장의 한 칸에서는 틀리스 바틱 장인들이 프린트된 천 위에 찬팅을 이용하여 다시 틀리스 작업을 하는 경우도 있었다(Fig. 6). 이렇게 제작된 바틱이 바로 현대식과 전통식의 콤비나시에 해당한다.

Fig. 3. Two workers handling the silk screen onto the cloth, at Ratu Busana in Yogyakarta.

Photographed by the author.
(January 17, 2012).

Fig. 4. Printed cloth lifted over the table and a worker washing the table, at Ratu Busana in Yogyakarta.

Photographed by the author.
(January 17, 2012).

IV. 인도네시아 바틱의 활용 현황

1. 의류

역사적으로 볼 때 인도네시아 바틱의 원래 용도가 카인 판장이나 도도, 사롱과 같은 하의용 천이었던 만큼 현재에도 바틱은 의류에 가장 많이 이용되고 있었다. 족자 카르타의 모든 공방들은 거리에 면한 부분에 바틱 매장을 운영하면서 안쪽에 넓은 작업장을 갖고 있었다. 공방에서 운영하는 바틱 매장에서 판매되는 바틱 의류 제품은 카인 판장, 사롱, 슬렌당(selendang, 어깨 천 또는 아기 띠)과 같은 전통 의상이 상당 부분을 차지하고 있었다.

바틱 의류 제품의 가격은 천의 종류, 바틱 유형, 문양의 난이도 등에 따라 매우 다양했다. 전통적으로 바틱은 면직물 위에 처리되는 기법이었으므로 매장에는 면

Fig. 5. Fixing machine, at Ratu Busana in Yogyakarta.
Photographed by the author.
(January 17, 2012).

Fig. 6. A group of batikkers applying wax onto the printed cloth, at Jong-grang Inda in Yogyakarta.
Photographed by the author.
(January 17, 2012).

직물 바틱 의류가 가장 많았다. 면의 종류에 따라 적용되는 바틱의 유형도 달랐다. 프리미시마(primisima)나 프리마(prima)와 같은 고급 면직물에는 툴리스나 찰 바틱과 같은 전통적 기법이 많이 이용되고 있었다. 프리미시마는 최고 등급의 면직물로서 매우 섬세하고 촉감이 부드러운 면직물이다. 프리마도 고급 면직물에 속하며 비교적 부드러운 의류용으로 많이 이용된다(an interview with the manager of Ratu Busana in January 15, 2012). 섬세한 수공예 바틱의 제작 과정에서 문양이 정교하게 표현되려면 원단의 섬세함이 필수적이다. 비교적 단순한 문양의 3색 찰 바틱 프리미시마 카인 판장의 경우, 보통 60~70만 루피아(Rp. 원화 약 8만 원 전후) 이상의 가격이었다(Fig. 7).

반면 산툰(santun)과 같은 중급의 면직물에는 프린트 바틱이 많이 이용되고 있었다(an interview with the manager of Ratu Busana in January 15, 2012). 카인 판장보

다는 사롱 제품에서 이러한 중급 면의 프린트 바틱 제품이 많았는데 가격은 찰 바틱 프리미시마 카인 판장의 1/3 정도의 수준이 많았다. 그런데 최근에는 실크나 레이온 등과 같이 보다 부드러운 소재의 바틱 의류에 대한 선호도가 점차 높아지고 있었다(an interview with Mr. Bi-enardi in January 16, 2012). 원단 가격뿐만 아니라 바틱 문양의 표현에 있어서 기술적으로 실크가 더 어렵기 때문에 실크 바틱이 더 고급으로 여겨지고 있었고 가격도 더 비쌌다. 족자카르타의 재래 시장(Malioboro Street)의 바틱 매장들에서 의류 제품으로 가장 눈에 많이 띄는 것은 바틱 셔츠, 바틱 스커트, 바틱 원피스 등과 같은 비교적 저렴한 가격의 프린트 바틱의 서양복 의류였다(Fig. 8). 이러한 종류의 프린트 바틱 셔츠는 호텔이나 백화점, 레스토랑 종사자들의 유니폼으로도 많이 착용되고 있었다(Fig. 9).

자카르타 백화점의 바틱 매장들에는 전통 의상보다

Fig. 7. Two pieces of kain pan-jang: the left unfolded brown one shows a series pattern of the wing of garuda and the right folded one represents the parang motifs.
Photographed by the author. (January 15, 2012).

Fig. 8. Batik shirts displayed at the batik shop on the Malioboro Street.
Photographed by the author.
(January 15, 2012).

Fig. 9. A worker wearing the batik uniform (shirt and blankon) at the restaurant in Yogyakarta. The batik table cloth behind him is also noted.

Photographed by the author. (January 15, 2012).

Fig. 10. Batik blouses displayed at Alleira in Jakarta.

Photographed by the author.
(January 20, 2012).

서양복이 많았다. 특히 블라우스나 원피스 등과 같은 여성복의 경우 실크 바틱 제품을 많이 볼 수 있었다. 백화점에는 주요 고객층을 중국인 여성으로 하는 고가의 바틱 의류 매장(Alleira)도 있었다. 역사적으로 많은 고급 바틱들이 북부 해안의 차이나 타운인 파시난(pacinan) 지구에서 제작되어 온 전통이 대도시의 바틱 의류 브랜드로 이어지고 있었다. 이 매장에서는 블라우스와 청삼(치파오)이 베스트 셀러 상품이라 했는데(an interview with the saleswoman of Alleira at Central Park in January 20, 2012), 대부분이 틀리스와 프린트가 결합된 바틱 콤비나시 제품이었다(Fig. 10). 블라우스 한 벌의 가격이 대략 80~90만 루피아(Rp. 원화 약 10~11만 원) 정도였는데, 이는 재래 시장에서 판매되는 레이온 소재의 프린트 바틱 블라우스의 3배 이상에 해당하는 가격이었다. 자카르타와 같은 대도시에 거주하는 인도네시아인들이 보통 한 달에 지출하는 피복비가 10~50만 루피아(Rp. 원화 약 1만 2천~6만 3천 원)임을 감안해 볼 때(Choo et al., 2012), 매우 고가임을 알 수 있다.

인도네시아인들과 외국인 관광객을 주요 고객층으로 하는 대중적 바틱 매장(Batik Keris)에는 셔츠, 스커트, 원피스, 바지 등과 같은 일상복 바틱 의류가 대부분이었다. 남자 바틱 셔츠 1벌의 가격이 30~40만 루피아(Rp. 원화 4~5만 원 전후) 정도였다. 자카르타의 백화점에는 직물 매장이 입점해 있기도 했는데 이는 한국에서는 볼 수 없는 특이한 점이었다. 직물 매장에는 다양한 종류의 천이 진열되어 있었으며, 이는 별도의 봉제 없이 천 그 자체를 옷으로 입어온 인도네시아인들의 의생활 문

화의 특징이 반영된 결과로 여겨졌다.

2. 패션 소품 및 생활 용품

바틱은 의류 이외에도 천으로 만들어지는 거의 모든 종류의 패션 소품에 널리 활용되고 있었다. 여성용으로는 어깨에 걸치는 숄, 머리나 목에 두르는 스카프, 모자, 가방, 지갑, 파우치 등이 있었으며(Fig. 11)~(Fig. 12), 남성용으로는 넥타이, 모자, 가방 등이 있었다(Fig. 13). 여자의 모자는 해변이나 관광지에서 사용할 만한 챙이 넓은 서양식 모자에 바틱 천이 많이 이용되었으며, 남자의 모자는 전통 모자인 블랑콘(blankon)에 많이 이용되고 있었다(Fig. 9). Central Park에 입점해 있는 Batik Keris 매장에서 판매되는 여성용 바틱 실크 스카프의 가격은 크기가 작고 가장 저렴한 것이 15~16만 루피아(Rp. 원화 약 2만 원) 정도였다.

패션 소품 이외에도 침구류, 거실 용품(슬리퍼, 쿠션, 커튼), 주방 용품(식탁보, 식탁매트, 러너, 컵 받침), 인테리어 소품(바틱 지도, 전등 갓), 문구류(필통) 등 각종 생활 용품에 바틱 천이 다양하게 활용되고 있었다(Fig. 14)~(Fig. 15). 침구류에는 이불 커버와 베개 커버, 스프레드 시트 같은 일반적인 품목 이외에 바틱 천으로 만든 허브 주머니도 있었다. 허브 식물을 베개 속에 넣음으로써 피로와 긴장을 풀고 숙면을 취하기 위한 용도였다. 허브 주머니나 베개 커버 등 작은 규모의 생활 용품들은 대부분 10만 루피아(Rp. 원화 약 1만 2천 원) 미만의 가격이 많았다.

Fig. 11. Silk batik scarves displayed at Batik Keris in Jakarta.

Photographed by the author.
(January 14, 2012).

Fig. 12. Batik bags displayed at Batik Keris in Jakarta.

Photographed by the author.
(January 14, 2012).

Fig. 13. Batik ties displayed at Batik Keris in Jakarta.

Photographed by the author.
(January 14, 2012).

Fig. 14. Batik slippers displayed at Batik Keris in Jakarta.

Photographed by the author.
(January 14, 2012).

Fig. 15. Batik saucers displayed at Batik Keris in Jakarta.

Photographed by the author.
(January 14, 2012).

인도네시아는 전체 인구의 80% 이상이 이슬람을 종교로 가지고 있는 국가임에도 불구하고 자카르타의 백화점과 족자카르타의 공방과 재래 시장 등에서 판매되는 바틱 제품에서 이슬람 문화의 성격을 찾아보기는 어려웠다. 역사적으로 볼 때 자바의 치르본과 라셈, 남부 수마트라 등 일부 지역에서 이슬람적 디자인의 바틱이 제작되기도 했지만(Elliott, 2004), 현재는 일부 패션 소품과 종교 용품에서만 바틱이 부분적으로 장식되는 정도였다. 여자들의 머리 쓰개와 기도용 깔개 등에 바틱이 활용되고 있었는데, 그나마 일반 바틱 매장에서는 이러한 제품들을 찾아보기 어려웠다. 이는 무엇보다도 인도네시아의 바틱이 오랜 세월 토착 종교 및 힌두 문화와 연결되어 전승되어 왔으며, 또한 식민 지배 이후에는 중국인과 유럽인이 바틱 시장에 적극 개입해왔던 반면 아랍인의 역할은 상대적으로 미약했던 데서 비롯된 결과로 짐작된다.

3. 예술품 및 공예품

바틱은 회화와 같은 순수 예술품이나 가면, 와양(wayang, 인형극) 인형과 같은 공예품으로도 널리 활용되고 있었다. 족자카르타의 세노(Seno) 공방은 바틱 회화로 가장 유명한 공방 중 하나이다. 바틱이 원래 천에 그림을 그리는 방식인 툴리스에서 비롯된 만큼 바틱 회화의 존재가 그리 낯설게 보이지 않았다. 다만 바틱이 공정상 여러 사람의 손을 거쳐 완성되는 집단 예술이므로 바틱 회화가 한 개인의 예술 작품으로 인정받을 수 있는지 여부에 대해서는 논란의 여지가 없지 않았다. 그럼에도 불구하고 천에 그려진 바틱 회화는 외국인 관광객들에게 인기가 많은 편이었다. 전통적으로 중부 자바의 문양은 정형화와 추상화를 본질적 특징으로 하지만 족자카르타의 바틱 회화에서 그러한 특징은 거의 찾아보기

Fig. 16. Batik paintings displayed at Seno in Yogyakarta.

Photographed by the author.
(January 16, 2012).

Fig. 17. Wayang puppets displayed at a restaurant in Borobudur.

Photographed by the author.
(January 18, 2012).

Fig. 18. A batikker waxing onto the surface of a wooden mask.

Photographed by the author.
(January 16, 2012).

Fig. 19. Batik masks displayed on the wall.

Photographed by the author.
(January 16, 2012).

어려웠다. 토속 생활과 풍경, 인물과 정물 등 다양한 주제를 대상으로 구상 또는 반구상 정도로 그린 그림이 많았다(Fig. 16). 회화는 작품성과 크기, 화가 및 공방의 명성 등에 따라 가격이 매우 다양했는데, 표구하지 않은 상태의 70×90cm 크기의 바틱 회화의 경우 저렴한 것은 50만 루피아(Rp. 원화 6만 3천 원) 정도에서 고가는 수백만 루피아(Rp. 원화 수십만 원)에 달하는 것도 있었다.

바틱은 천 그림 이외에 나무나 가죽을 재료로 하는 공예품의 장식 기법으로도 많이 활용되고 있었다. 대표적인 것이 와양 공연에 이용되는 인형들이다(Fig. 17). 와양 인형 이외에도 다양한 동물 형상의 장식품이나 가면, 접시와 그릇, 책받침, 보석함, 열쇠 고리, 팔찌 등 다양한 품목이 나무 바틱으로 만들어지고 있었다. <Fig. 18>은 나무 공예 바틱 공방인 얀토 바틱(Yanto Batik)에서 일하는 한 여성이 나무 가면에 1차 왁싱을 하는 모습이며, <Fig. 19>는 이 곳에서 판매되고 있는 나무 바틱 가면들이다. 나무 소재의 바틱은 소수의 공예가들에 의해 가방

과 같은 패션 소품으로 제작된 경우도 있었으나 아직 판매가 대중화된 단계는 아니었다.

V. 결 론

본 연구는 인도네시아 바틱의 역사적 의미를 이해하고 현재 인도네시아 바틱의 전승 실태 및 활용 현황을 고찰한 것이다. 연구의 결과는 다음과 같다.

첫째, 인도네시아의 바틱의 역사적 의미를 살펴본 결과, 궁중 예술, 지역 문화, 국가 상징이라는 세 가지 중요한 의미들을 찾을 수 있었다. 바틱은 오랜 세월 동안 중부 자바 궁중 예술의 일부로 존재해 왔다. 8세기 이래로 중부 자바에서는 토착 문화 및 힌두-불교 문화를 기반으로 한 문명이 꽃피웠고, 16세기 이후에는 몇몇 왕조가 이슬람을 수용하면서 이를 계승했다. 궁중의 정형화된 바틱은 고귀하고 심오한 철학적 의미를 가지고 있었다. 중부 자바의 바틱은 여러 지역으로 퍼지면서 각 지역의

특성과 결합하여 새로운 의미들을 낳았고 지역을 대표하는 장식 예술 및 생활 문화로 성장했다. 대표적인 지역이 자바 북부 해안의 프칼롱안이다. 이 지역의 바틱 산업에는 중국인, 아랍인, 유럽인 등 외국인들이 많이 개입했으며 이들은 자신들의 문화적 특성이 표현된 바틱 천을 생산했다. 인도네시아 근대 국가의 탄생 이후 바틱은 ‘통합 인도네시아’의 상징으로 재탄생했다. 독립 정부는 바틱을 국가의 공식 복장으로 지정했고 국가 표상으로 바틱을 내세우며 다민족 다문화 사회를 통합하고자 했다.

둘째, 인도네시아 바틱의 전승 현황을 살펴본 결과, 현재 중부 자바의 족자카르타 지역에는 전통적 바틱과 현대적 바틱의 두 가지 양상이 공존함을 알 수 있었다. 전통적 바틱은 ‘톨리스 바틱’이나 ‘참 바틱’, 혹은 ‘톨리스와 참의 콤비나시(혼합)’를 지칭하는 것이고, 현대적 바틱은 ‘프린트 바틱’이나 ‘전통적 방식과 프린트의 콤비나시’를 말한다. 전통적 바틱은 소규모 바틱 공방들과 정부기관 연구소인 바틱 센터에서 전승되고 있었다. 명성 있는 일부 공방은 프린트 공장을 함께 운영하며 다양한 유형의 바틱 천을 생산하고 있었다. 전통적 바틱의 경우, 기법적 측면에서 볼 때 기존의 양면 방염 이외에 단면 방염도 널리 행해지고 있었으며 중부 자바의 전통의 아닌 직접 채색 기법도 널리 행해지고 있었다. 방염제로는 대부분 밀랍과 석유 부산물의 혼합물을 사용하고 있었으며, 염료로는 다양한 합성 염료를 이용하고 있었다. 연구 기관이나 소수의 개인 염색가들만 천연 염료를 이용하고 있었다. 이용되는 천연 염료들은 나무나 과일 껍질 등 대부분 생활에서 버려지는 천연 자원들이었다. 현대적 바틱은 주로 스크린 프린트 공장에서 생산되고 있었다. 스크린 프린트 공장의 한 칸에서는 톨리스 바틱 장인들이 프린트된 천 위에 다시 톨리스 작업을 함으로써 전통과 현대의 콤비나시를 생산하고 있었다.

셋째, 인도네시아 바틱의 활용 현황을 살펴본 결과, 바틱이 의류, 패션 소품, 생활 용품, 예술품, 공예품 등에 널리 활용되고 있음을 알 수 있었다. 인도네시아 바틱의 원래 용도가 하의용 천이었던 만큼 바틱은 의류에 가장 많이 이용되고 있었다. 공방의 매장에서 판매되는 의류 제품은 카인 판장, 사롱, 슬렌당과 같은 전통 의상이 많았고 대부분 면 소재 제품이었다. 전통 의상은 전통적 기법과 현대적 기법의 제품들이 공존했다. 재래 시장과 자카르타 백화점의 바틱 매장들에는 전통 의상보다 서양복이 많았다. 남성복 바틱 셔츠가 가장 많았으며, 바틱 블라우스나 바틱 원피스 등과 같은 여성복의 경우에는 면 이외에 레이온이나 실크 제품도 많이 볼 수 있었다.

서양복 의류는 대부분 현대적 기법의 바틱 제품들이었다. 의류 제품의 가격은 천의 종류, 바틱 유형, 문양의 난이도 등에 따라 매우 다양했다. 바틱은 의류 이외에도 천으로 만들어지는 거의 모든 종류의 패션 소품과 생활 용품에 활용되고 있었다. 패션 소품으로 숄, 스카프, 모자, 가방, 지갑, 파우치, 넥타이 등이 있었으며, 생활 용품으로는 침구류, 거실 용품(슬리퍼, 쿠션, 커튼), 주방 용품(식탁보, 식탁매트, 러너, 컵 받침), 인테리어 소품(바틱 지도, 전등 갓), 문구류(필통) 등이 존재했다. 또한 바틱은 회화와 같은 순수 예술품이나 가면, 외양 인형과 같은 공예품으로도 널리 활용되고 있었다.

결론적으로 인도네시아 바틱의 전승 및 활용의 특징을 요약한다면 ‘전승의 개방성’과 ‘활용의 다양성’을 들 수 있겠다. 전통적 바틱은 기존의 관습에 얽매이지 않고 새로운 기법과 다양한 문양 디자인을 도입함으로써 현대인들의 다양한 미적 취향을 충족시켰다. 기술적으로 볼 때 프린트는 결코 바틱이 아님에도 불구하고 전통적 기법과 프린트 기술의 융합을 통해 프린트 제품을 바틱의 범주 내로 포섭했다. 이는 ‘인도네시아 문화의 개방성’과 바틱의 ‘정신적 의미의 중요성’이 상호 작용한 결과로 보인다. 인도네시아인들은 이질적인 외래의 문화를 받아들여 기존의 것과 혼합하고 융합하면서 자신들의 역사를 발전시켜 왔다. 전통 바틱의 다양한 시도는 곧 인도네시아 문화의 개방성과 역동성을 반영하는 것이다. 또한 중부 자바의 바틱 문양에는 원래 중요하고도 특별한 정신적 의미가 있었다. 그 특별한 의미 때문에 비록 프린트라 할지라도 그것이 자신들의 정신 문화를 표현하는 것이라면 바틱으로 받아들일 수 있었던 것으로 보인다. 전통 바틱에는 디자인의 다양성을 부여하고 프린트에는 전통 문양의 정식적 의미를 부여함으로써 바틱의 경계를 넓혀간 것이다. 이러한 개방성은 바틱 활용의 저변을 확대시키는 데에 기여했다. 저가의 프린트 바틱 의류에서 고가의 실크 수공예 바틱 의류에 이르기까지, 저가의 관광 기념품에서 고부가가치의 예술품 바틱에 이르기까지 실로 다양한 바틱 제품군이 존재했다.

인도네시아 바틱의 전승 및 활용 현황을 고찰하면서 현재 한국 사회에서 전통 복식의 의미와 활용에 관해 숙고해 보게 된다. 20세기 이후 신생 독립국들이 출범하는 과정에서 몇몇 나라들은 자국의 전통 복식을 공식 복장으로 채택했고 이를 국가 정체성을 표현하는 중요한 수단으로 활용했다. 대표적인 경우가 인도이며, 본 연구에서 살펴본 바와 같이 인도네시아도 예외가 아니었다. 생활 환경이 서구화되고 서양복이 일상에서 널리 입혀지

면서 바틱의 수요가 감소하게 되었지만, 인도네시아에서 바틱은 여전히 공식적이고 의례적인 자리에서 지속적으로 가장 중요한 역할을 해 왔다. 그러나 한국의 경우는 독립 이후 현대화 과정에서 전통의 단절기가 존재한다. 한복은 남성의 공식 복장에서 완전히 배제되었고 영부인의 공식 복장에서만 간간히 등장할 뿐이었다. ‘한국적인 것이 가장 세계적인 것’이라는 정부의 구호 아래 전통에 대한 새로운 가치 부여가 시작된 것은 1990년대 초반이며, 대통령이 각국 정상들과 함께 두루마기를 착용하고 APEC 정상회의를 주관한 것은 지극히 근래(2005년)의 일이다.

인도네시아 바틱 연구를 진행하면서 깨닫게 된 사실은 ‘정신적 가치의 전승’, 그리고 ‘수공예 기술의 전승’은 전통의 외변을 확대시키고 시대의 변화에 따라서 전통이 스스로의 가치를 재생산하며 유의미하게 존재할 수 있게 만든다는 점이었다. 전통의 현대적 활용을 위해서는 외형의 형식적 계승이나 변형을 넘어서 한국 문화 전반에서 지금까지 전승되고 있거나 비록 현재에는 단절되었지만 역사적으로 중요한 의미를 지녔던 정신적 가치와 수공예 기술들을 정확히 복원해내고 이를 활용하는 것이 절실히 필요하다. 한국적 디자인에서 정신적 가치의 중요성에 대한 인식과 공감대가 어느 정도 존재해왔던 것과는 달리 수공예 기술의 중요성에 대해서는 관심이 많이 부족했던 감이 있다. 한국의 염색, 자수, 누비, 보자기, 민화, 단청, 칠기, 한지 등 다양한 분야의 공예 기술을 복원해내고 적극 활용할 필요가 있다. 정신적 가치와 공예 기술적 측면에서 한국의 전통을 활용하고 이를 현대적 형식으로 표현해 낼 수 있다면 전통이 박제화되거나 의례용으로 제한되지 않고 일상 생활에서도 보편적으로 이용될 수 있을 것이다.

References

- Barnes, R., & Kahlenberg, M. H. (2010). *Five centuries of Indonesian textiles*. Munich: Delmonico Books.
- Cardon, D. (2007). *Natural dyes*. London: Archetype Publications Ltd.
- Choo, H. J., Son, J. A., Kim, S. Y., & Nam, Y. J. (2012). Indonesian muslims' clothing consumption. *Journal of Asian Regional Association for Home Economics*, 19(3), 75–83.
- Elliot, I. M. (2004). *Batik: fabled cloth of Java*. Singapore: Periplus.
- Gillow, J. (1992). *Traditional Indonesia textiles*. London: Thames and Hudson Ltd.
- Jeong, G. J. (1985). *바틱 미술에 관한 연구: Indonesia Batik 미술을 중심으로* [A study of batik art: Focused on Indonesia batik art]. Unpublished master's thesis, Hongik University, Seoul.
- Kerlogue, F. (2004). *Batik: design, style & history*. New York: Thames & Hudson.
- Kim, M. Y. (1983). *자바 바틱에 관한 연구* [A study of Java batik]. Unpublished master's thesis, Hongik University, Seoul.
- Kim, S. M. (1999). 인도네시아 바틱의 문양과 상징성에 관한 연구 [A study on the motifs and symbol of Indonesian batik]. *건국대학교 생활문화예술논집*, 22, 5–20.
- Kim, S. S. (2012). *Apa Kabar? Indonesia*. Seoul: Green Noori.
- Kim, S. Y., Choo, H. J., Nam, Y. J., & Son, J. A. (2012). Public awareness and donning practices of traditional dresses and Muslim dresses among Indonesian Muslim. *Journal of the Korean Society of Costume*, 62(7), 117–132.
- Kim, Y. S. (2010). A study on Miao people batik dyeing of Guizhou province in China. *Journal of Korean Traditional Costume*, 13(2), 63–79.
- Koo, H. K. (2005). Analysis of pattern for Indonesian traditional textile design. *Journal of the Korea Fashion & Costume Design Association*, 7(3), 83–94.
- Majlis, B. K. (2004). Javanese batik: An introduction. In R. G. Smend (Ed.), *Batik: From the courts of Java and Sumatra*. (pp. 11–13). Kln: Periplus.
- Maxwell, R. (2003). *Sari to sarong: Five hundred years of Indian and Indonesian textile exchange*. Canberra: National Gallery of Australia.
- Ramelan, T. (2010). *The 20th century batik masterpieces*. Jakarta: KR Communications.
- Sheares, C. A. (2009). The batik patterning technique in South-east Asia. *The Heritage Journal*, 4, 97–129.
- Solyom, G., & Solyom, B. (1974). *Textiles of the Indonesian archipelago*. Honolulu: Univ. of Hawaii Press.
- Tirta, I. (2009). *Batik: a play of light and shades*. Jakarta: P. T. Gaya Favorit Press.
- Yu, O. H. (1993). 인도네시아의 바틱의 문화적 의미: 지역차를 중심으로 [Cultural meaning of Indonesian batik: Focused on the regional difference]. *Journal of the Korean Society of Costume*, 21, 227–239.