



(19) 대한민국특허청(KR)  
(12) 공개특허공보(A)

(11) 공개번호 10-2016-0004521  
(43) 공개일자 2016년01월13일

(51) 국제특허분류(Int. Cl.)  
B44C 5/06 (2006.01) B44C 1/00 (2006.01)  
B44C 1/24 (2006.01)  
(21) 출원번호 10-2014-0082900  
(22) 출원일자 2014년07월03일  
심사청구일자 2014년07월03일

(71) 출원인  
강은수  
인천광역시 서구 경명대로683번길 6-10, 7동  
102호 (공촌동,미도빌라)  
(72) 발명자  
강은수  
인천광역시 서구 경명대로683번길 6-10, 7동  
102호 (공촌동,미도빌라)  
(74) 대리인  
윤영한

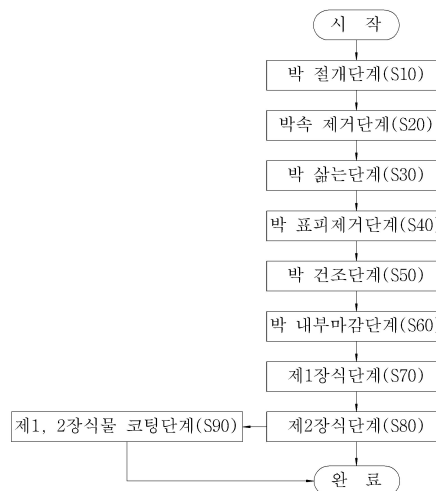
전체 청구항 수 : 총 4 항

(54) 발명의 명칭 **전통 박 공예품 제작방법**

(57) 요약

본 발명은 전통 박 공예품 제작방법에 관한 것으로, 투입구가 형성되도록 박을 절개하여 공예품의 외형상을 만드는 박 절개단계; 투입구를 통해 박 내부의 박속을 파내어 박속을 제거하는 박속 제거단계; 박속이 제거된 박을 물에 넣어 끓이는 박 삶는단계; 삶아진 박의 표피를 벗기는 박 표피제거단계; 표지가 제거된 박을 건조시키는 박 건조단계; 옷을 이용하여 건조된 박 내부에 삼베를 바른 후, 삼베의 표면을 옷칠하여 박 내부를 마감하는 박 내부마감단계; 투입구가 위치한 박의 외부 상측에 테모시 또는 완초를 꼬아서 만든 제1장식물을 옷으로 부착하여 투입구 부분을 장식하는 제1장식단계; 제1장식물이 장식되지 않은 박의 외부에 제2장식물을 옷으로 부착하여 장식하는 제2장식단계;로 이루어진 것에 특징이 있다.

대표도 - 도1



**명세서**

**청구범위**

**청구항 1**

투입구(11)가 형성되도록 박(1)을 절개하여 공예품의 외형상을 만드는 박 절개단계(S10);  
 투입구(11)를 통해 박(1) 내부의 박속을 파내어 박속을 제거하는 박속 제거단계(S20);  
 박속이 제거된 박(1)을 물에 넣어 끓이는 박 삶는단계(S30);  
 삶아진 박(1)의 표피를 벗기는 박 표피제거단계(S40);  
 표지가 제거된 박(1)을 건조시키는 박 건조단계(S50);  
 옷을 이용하여 건조된 박(1) 내부에 삼베를 바른 후, 삼베의 표면을 옷칠하여 박(1) 내부를 마감하는 박 내부마감단계(S60);  
 투입구(11)가 위치한 박(1)의 외부 상측에 테모시 또는 완초를 꼬아서 만든 제1장식물(20)을 옷으로 부착하여 투입구(11) 부분을 장식하는 제1장식단계(S70);  
 제1장식물(20)이 장식되지 않은 박(1)의 외부에 제2장식물(60)을 옷으로 부착하여 장식하는 제2장식단계(S80);  
 로 이루어진 것에 특징이 있는 전통 박 공예품 제작방법.

**청구항 2**

제 1항에 있어서, 상기 제2장식단계(S80)에서 사용되는 제2장식물(60)은 삼베(30) 및 자개(40)로 구성되며, 꼬아서 만든 황동(50)을 통해 경계되어 장식되는 것을 특징으로 하는 전통 박 공예품 제작방법.

**청구항 3**

제 2항에 있어서, 상기 황동(50)은 박(1)의 외부에 황동(50)의 일부가 끼워지는 안착홈(12)을 형성한 후, 옷을 이용하여 상기 안착홈(12)에 고정설치하는 것을 특징으로 하는 전통 박 공예품 제작방법.

**청구항 4**

제 1항에 있어서, 상기 제2장식단계(S80) 이후에는, 제1, 2장식물(20, 60)의 표면을 옷칠하여 코팅하는 제1, 2장식물 코팅단계(S90);가 더 포함되어 이루어지는 것을 특징으로 하는 전통 박 공예품 제작방법.

**발명의 설명**

**기술분야**

본 발명은 전통 박 공예품 제작방법에 관한 것으로, 보다 구체적으로는, 박의 내부에 삼베를 바름과 더불어, 투입구가 형성된 박의 외측 상부에 테모시 또는 완초를 꼬아서 만든 제1장식부를 부착함으로써 내구성이 우수해져 떨어짐과 같은 충격에도 파손이 발생하지 않을 뿐만 아니라, 내부의 삼베 표면에 칠해진 옷에 의해 살균작용이 이루어지도록 함으로써 박 내부에 곡물을 보관한다 하더라도 곡물이 상하거나 벌레가 생기는 현상을 방지할 수 있고, 박의 외면에 부착되는 제2장식물 및 상기 제2장식물에 칠해져 코팅되는 옷에 의해 장식미와 내구성 증진을 동시에 얻을 수 있음은 물론, 제2장식물에 구성되는 삼베를 조각내어 여러 번 덧붙임으로써 각기 다른 두께를 갖는 입체감을 형성할 수 있으며, 삼베를 부착할 때마다 상기 삼베에 입혀진 옷을 사포질 하는 것을 통해 장식무늬를 형성할 수 있고, 제2장식물에 꼬아진 상태로 부착되는 황동에 의해 각각의 삼베 또는 자개의 경계를 형성할 수 있도록 하여 전통공예로서의 가치가 높은 박 공예품 제작을 이룰 수 있는 전통 박 공예품 제작방법에

[0001]

관한 것이다.

**배경 기술**

- [0002] 보석함, 문갑, 상, 쟁반 및 소반 등의 공예품의 표면에 무늬를 형성하기 위한 전통적인 방법으로는 상감 공예가 있는데, 이러한 상감 방법은 금속이나 도자기 및 목재에 여러 가지 무늬의 흙을 내고 그곳에 같은 모양의 다른 재료를 장입하여 무늬를 형성하는 것으로, 특히 자개에 의한 상감 제작이 주종을 이룬다.
- [0003] 그러나, 상감에 의해 무늬가 형성된 공예품은 품위가 있고 미려하다는 장점이 있는 반면, 그 제작이 어렵고 시간이 많이 걸릴 뿐 아니라 표현할 수 있는 무늬에도 한계가 있으며, 자개나 상어가죽 등을 이용하기 때문에 고가(高價)인 문제점이 있었다.
- [0004] 따라서, 근래에는 각종 문양을 인쇄한 종이를 붙이고 그 위를 투명 마감 코팅하여 무늬를 형성하는 방법이 널리 사용되고 있는데, 이러한 방법은, 비교적 제작이 간단하고 값싸게 만들 수 있으므로 일반적으로 널리 사용되고 있으나, 종이 바른 공예품은 경박하게 보이고 무늬도 자연스럽지 못하다는 단점이 있을 뿐 아니라, 종이와 그 상하의 칠이 분리되는 경우도 종종 있어 가구를 망칠 우려가 있었다.
- [0005] 한편, 일반적으로 옷은 옷나무의 내수피(內樹皮)의 유관(乳管)에서 나오는 유백색 수액으로 도료이자 접착제의 용도로 여러 가지 공예품의 표면에 칠하는 도료의 용도로 많이 사용된다.
- [0006] 옷의 주성분은 우루시올이고, 그밖에 레콜·티오콜·수분 등이 함유되어 있어, 공기와 접촉하면 효소반응에 의해 고분자를 형성하면서 견고하게 고화되는 데, 상온에서 휘저어 보존하면 몇 시간 후에는 흑갈색으로 변하게 할 수 있을 뿐만 아니라, 옷에 아마인유 등 여러 가지 안료를 첨가하면 희석된 정제칠(精製漆)을 얻을 수 있게 된다.
- [0007] 또한, 이러한 옷을 이용하여 칠을 할 경우에는 산이나 알칼리에도 녹지 않으며 내염성, 방부, 방출 효과를 가짐은 물론 옷칠은 도막(塗膜)이 단단하고 광택이 뛰어나면서 부착성과 내수성이 뛰어난 조건도 갖는다.
- [0008] 상기와 같은 조건으로 인해 주로 나무로 제작되는 공예품이나 가구, 상 또는 수저 등과 같은 여러 물품으로 옷칠을 할 경우에는 나무에 스며들어 벗겨지지 않을 뿐만 아니라 건조된 후에도 옷칠 자체가 습기를 흡수 스스로 습기를 조절하며 나무의 내부가 썩지 않는 효과와 같이 내구성과 부패방지가 뛰어난 조건을 가질 수 있는 것이다.
- [0009] 그러나, 전술한 바와 같이 종래에는 옷칠을 하는 용도가 옷칠의 뛰어난 조건을 가짐에도 불구하고 주로 나무로 제작되거나 가공되는 물품에만 한정되어 사용되는 폐단이 있었다.

**선행기술문헌**

**특허문헌**

- [0010] (특허문헌 0001) 등록특허공보 제10-0945750호 (2010.02.26) "옷이 코팅된 제품 및 그의 제조방법"

**발명의 내용**

**해결하려는 과제**

- [0011] 본 발명은 박의 내부에 삼베를 바름과 더불어, 투입구가 형성된 박의 외측 상부에 테모시 또는 완초를 꼬아서 만든 제1장식부를 부착함으로써 내구성이 우수해져 떨어짐과 같은 충격에도 파손이 발생하지 않는 전통 박 공예품 제작방법을 제공하는데 목적이 있다.
- [0012] 또한, 본 발명은 내부의 삼베 표면에 칠해진 옷에 의해 살균작용이 이루어지도록 함으로써 박 내부에 곰물을 보관한다 하더라도 곰물이 상하거나 벌레가 생기는 현상을 방지할 수 있는 전통 박 공예품 제작방법을 제공하는데 목적이 있다.
- [0013] 아울러, 본 발명은 박의 외면에 부착되는 제2장식물 및 상기 제2장식물에 칠해져 코팅되는 옷에 의해 장식미와

내구성 증진을 동시에 얻을 수 있을 뿐만 아니라, 제2장식물에 구성되는 삼베를 조각내어 여러 번 덧붙임으로써 각기 다른 두께를 갖는 입체감을 형성할 수 있고, 삼베를 부착할 때마다 상기 삼베에 입혀진 옷을 사포질 하는 것을 통해 장식무늬를 형성할 수 있으며, 제2장식물에 꼬아진 상태로 부착되는 황동에 의해 각각의 삼베 또는 자개의 경계를 형성할 수 있도록 하여 전통공예로서의 가치가 높은 박 공예품 제작을 이룰 수 있는 전통 박 공예품 제작방법을 제공하는데 목적이 있다.

**과제의 해결 수단**

[0014] 상기와 같은 목적을 달성하기 위한 본 발명은 투입구가 형성되도록 박을 절개하여 공예품의 외형상을 만드는 박 절개단계; 투입구를 통해 박 내부의 박속을 파내어 박속을 제거하는 박속 제거단계; 박속이 제거된 박을 물에 넣어 끓이는 박 삶는단계; 삶아진 박의 표피를 벗기는 박 표피제거단계; 표지가 제거된 박을 건조시키는 박 건조단계; 옷을 이용하여 건조된 박 내부에 삼베를 바른 후, 삼베의 표면을 옷칠하여 박 내부를 마감하는 박 내부 마감단계; 투입구가 위치한 박의 외부 상측에 테모시 또는 완조를 꼬아서 만든 제1장식물을 옷으로 부착하여 투입구 부분을 장식하는 제1장식단계; 제1장식물이 장식되지 않은 박의 외부에 제2장식물을 옷으로 부착하여 장식하는 제2장식단계;로 이루어진 것에 특징이 있는 전통 박 공예품 제작방법을 제공한다.

**발명의 효과**

[0015] 본 발명의 전통 박 공예품 제작방법을 이용하면, 박의 내부에 삼베가 발라짐과 더불어, 투입구가 형성된 박의 외측 상부에 테모시 또는 완조를 꼬아서 만든 제1장식부가 부착되어 있으므로 내구성이 우수해져 떨어짐과 같은 충격에도 파손이 발생하지 않는 장점이 있다.

[0016] 또한, 본 발명은 내부의 삼베 표면에 칠해진 옷에 의해 살균작용이 이루어지므로 박 내부에 곡물을 보관한다 하더라도 곡물이 상하거나 벌레가 생기는 현상을 방지할 수 있는 장점이 있다.

[0017] 아울러, 본 발명은 박의 외면에 부착되는 제2장식물 및 상기 제2장식물에 칠해져 코팅되는 옷에 의해 장식미와 내구성 증진을 동시에 얻을 수 있을 뿐만 아니라, 제2장식물에 구성되는 삼베를 조각내어 여러 번 덧붙임으로써 각기 다른 두께를 갖는 입체감을 형성할 수 있고, 삼베를 부착할 때마다 상기 삼베에 입혀진 옷을 사포질 하는 것을 통해 장식무늬를 형성할 수 있으며, 제2장식물에 꼬아진 상태로 부착되는 황동에 의해 각각의 삼베 또는 자개의 경계를 형성할 수 있으므로 전통공예로서의 가치가 높은 박 공예품 제작을 이룰 수 있는 유용한 발명이다.

**도면의 간단한 설명**

[0018] 도 1은 본 발명의 전통 박 공예품 제작방법을 도시한 순서도.

도 2는 본 발명의 박에 투입구와 안착홈이 형성된 상태를 도시한 사시도.

도 3은 본 발명을 통해 제작된 전통 박 공예품을 도시한 사진대지.

**발명을 실시하기 위한 구체적인 내용**

[0019] 상기와 같은 문제점을 해결하기 위한 본 발명의 구성을 살펴보면 다음과 같다.

[0020] 본 발명은 전통 박 공예품 제작방법에 관한 것으로, 투입구(11)가 형성되도록 박(1)을 절개하여 공예품의 외형상을 만드는 박 절개단계(S10); 투입구(11)를 통해 박(1) 내부의 박속을 파내어 박속을 제거하는 박속 제거단계(S20); 박속이 제거된 박(1)을 물에 넣어 끓이는 박 삶는단계(S30); 삶아진 박(1)의 표피를 벗기는 박 표피제거단계(S40); 표지가 제거된 박(1)을 건조시키는 박 건조단계(S50); 옷을 이용하여 건조된 박(1) 내부에 삼베를 바른 후, 삼베의 표면을 옷칠하여 박(1) 내부를 마감하는 박 내부마감단계(S60); 투입구(11)가 위치한 박(1)의 외부 상측에 테모시 또는 완조를 꼬아서 만든 제1장식물(20)을 옷으로 부착하여 투입구(11) 부분을 장식하는 제1장식단계(S70); 제1장식물(20)이 장식되지 않은 박(1)의 외부에 제2장식물(60)을 옷으로 부착하여 장식하는 제2장식단계(S80);로 이루어진 것에 특징이 있다.

- [0021] 또한, 상기 제2장식단계(S80)에서 사용되는 제2장식물(60)은 삼베(30) 및 자개(40)로 구성되며, 꼬아서 만든 황동(50)을 통해 경계되어 장식되는 것을 특징으로 한다.
- [0022] 또한, 상기 황동(50)은 박(1)의 외부에 황동(50)의 일부가 끼워지는 안착홈(12)을 형성한 후, 옷을 이용하여 상기 안착홈(12)에 고정설치하는 것을 특징으로 한다.
- [0023] 또한, 상기 제2장식단계(S80) 이후에는, 제1, 2장식물(20, 60)의 표면을 옷칠하여 코팅하는 제1, 2장식물 코팅단계(S90);가 더 포함되어 이루어지는 것을 특징으로 한다.
- [0024] 그리고, 본 발명에서 사용되는 박은 박씨를 3월 중순에서부터 4월에 심어 열매로 맺히는 박의 표피가 바늘로 찢러로 들어가지 않을 정도로 단단해질 때인 10월에서 11월 사이에 따서 사용한다.
- [0025] 이하에서는 전통적인 기법을 이용하여 박 공예품을 제작하는 전통 박 공예품 제작방법에 대해 보다 상세히 설명한다.
- [0026] 먼저, 전술한 과정을 거쳐 수확된 박(1)을 작업장으로 수거해 온 다음, 박(1)의 상부 또는 중단을 절개함으로써 투입구(11)가 형성된 박 공예품의 외형상을 만든다.(S10)
- [0027] 여기서, 투입구(11)는 상기 박(1) 내부에 채워져 있는 박속을 파내기 위함과 동시에, 공예품 제작 후, 상기 공예품 내부에 곡물을 보관하기 위한 구성으로, 제작할 공예품의 외형상에 따라 박(1)을 적절한 크기로 절개하여 형성한다.
- [0028] 이와 같이 투입구(11)를 형성한 후에는, 박(1)을 공예품으로 만듦과 동시에, 내부에 곡물을 보관할 수 있도록 하는 수용부가 형성되도록 박(1) 내부에 채워져 있는 박속을 파내는 작업을 수행하는데, 이때, 상기 박속은 연결로 형성되어 있으므로 나무주걱 등을 이용하여 손쉽게 제거할 수 있다.(S20)
- [0029] 상기와 같이 박속 제거를 완료한 다음에는, 박(1)의 표피를 용이하게 벗길 수 있도록 박(1)을 물에 넣어 끓이는 작업을 수행해야 하는데, 이때, 삶아지는 박(1)은 너무 많이 삶아지면 박(1)의 변형이나 파손이 발생할 수 있으므로 100℃ 정도의 온도에서 1시간 내외로 끓이면 충분하다.(S30)
- [0030] 그 후에는, 삶아진 것에 의해 연해진 박(1)의 녹색 표피를 굵어서 벗기는 작업을 수행하며, 이를 통해 박(1)의 표면을 갈색으로 만든다.(S40)
- [0031] 이처럼, 박(1)의 표피를 제거한 다음에는, 박(1)을 건조시켜 말린다.(S50)
- [0032] 여기서, 상기 박(1) 건조는 박(1)이 썩는 것이 방지되도록 그늘에서 자연건조시키는 것이 바람직하나, 이 외에도 고온의 건조실에서 빠르게 건조시킬 수도 있다.
- [0033] 상기 과정을 통해 박(1) 건조를 완료한 다음에는, 박(1)의 내부에 삼베를 바른 후, 삼베의 표면을 옷칠하여 박 내부를 마감하는 작업을 수행한다.(S60)
- [0034] 여기서, 박(1) 내부에 삼베를 바르는 작업은 옷을 이용한 접촉으로 용이하게 이를 수 있을 것이며, 삼베의 표면에 입혀지는 옷칠은 3 ~ 4회로 반복되어 덧칠됨으로써 전통적인 느낌과 견고함을 동시에 갖게 하는 것이 바람직하다.
- [0035] 이와 같이 박(1)의 내부 마감을 완료한 다음에는, 박(1)의 외부를 장식하는 작업이 수행되는데, 이러한 박(1)이 외부 장식은 제1장식단계(S70)와, 제2장식단계(S80)로 구분된다.
- [0036] 여기서, 상기 제1장식단계(S70)는 투입구(11)가 위치한 박(1)의 외부 상측에 제1장식물(20)을 옷을 이용하여 부착하는 단계로서, 상기 제1장식물(20)은 테모시나 완초를 꼬아서 형태를 만든 것을 사용함으로써 전통미의 상승은 물론, 내구성의 향상을 이룰 수 있도록 하는 것이 바람직하며, 상기 제1장식물(20)은 투입구(1) 부분 외에도 다른 부분에 장식 가능하다.
- [0037] 또한, 제2장식단계(S80)는 제1장식물(20)이 장식되지 않은 박(1)의 외부에 제2장식물(60)을 옷을 이용하여 부착하여 장식하는 단계로서, 상기 제2장식물(60)은 다양한 것을 사용할 수 있으나, 본 발명에서는 삼베(30) 및 자개(40)를 이용하며, 각각의 삼베(30) 또는 자개(40)는 꼬아서 만든 황동(50)을 통해 경계되어 장식되는 것을 특징으로 한다.
- [0038] 아울러, 꼬아서 만든 황동(50)은 줄 형태의 황동을 파베기 형상으로 꼬아서 만듦으로써 미적 가치를 높인 구성으로, 박(1)의 외부에 꼬인 황동(50)을 부착할 수 있도록 상기 박(1)의 외부에는 꼬인 황동(50)의 일부가 끼워

지는 안착홈(12)이 형성되는 것이 바람직하다.

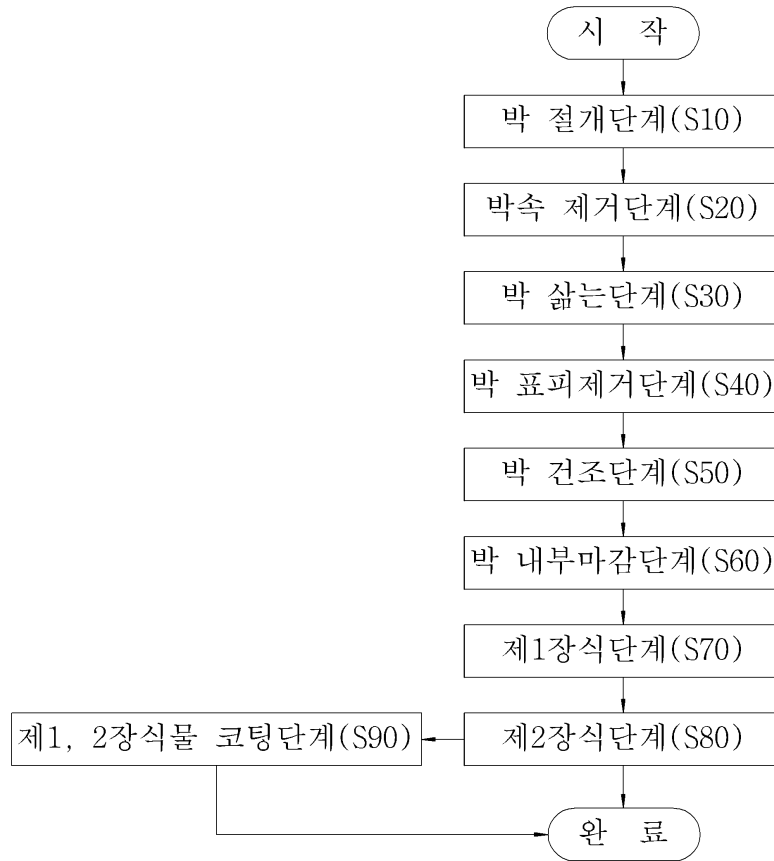
- [0039] 그리고, 상기 안착홈(12)은 통상의 세모칼을 이용하여 박(1)의 외부에 형성할 수 있으며, 상기 안착홈(12)에 끼워지는 꼬인 황동은 옷칠을 하여 말린 후, 옷을 이용한 접착으로 안착홈(12)에 고정설치될 수 있다.
- [0040] 더불어, 상기 제2장식물(60) 중 삼베(30)는 작은 조각으로 하여 2 ~ 4장 덧붙여 장식되는 것이 바람직한데, 상기와 같이 덧붙여지는 삼베(30)는 한장 한장 붙여질 때마다 사포 작업과 옷칠이 각각 이루어지는 것이 더욱 바람직하며, 이와 같은 사포 작업은 옷칠된 삼베(30)를 긁어 벗겨내는 통해 무늬를 형성하기 위함이다.
- [0041] 따라서, 덧붙여지는 삼베(30)에는 옷칠이 선행되어 있어야 한다.
- [0042] 뿐만 아니라, 상기와 같이 덧붙여지는 삼베(30)는 조각의 크기를 각각 다르게 하거나 덧붙여지는 개수를 다르게 하는 것을 통해 박(1)의 표면에 굴곡을 형성하는 것이 바람직한데, 이는 삼베(30)에 의해 형성되는 굴곡을 통해 입체감을 지니도록 하기 위함이다.
- [0043] 한편, 본 발명에서는 제2장식단계(S80) 이후에, 제1, 2장식물(20, 60)의 표면을 옷칠하여 코팅하는 제1, 2장식물 코팅단계(S90)를 더 포함하는 것이 바람직한데, 상기한 제1장식물(20)은 제1장식단계(S70)와 제2장식단계(S80) 사이에 작업하여도 무방하다.
- [0044] 이상에서 살펴본 바와 같이 본 발명의 전통 박 공예품 제작방법을 이용하면, 내구성이 우수하여 파손이 발생하지 않을 뿐만 아니라, 내부에 보관되는 곡물이 상하거나 벌레가 생기는 것을 차단할 수 있으며, 제1, 2장식물에 의해 전통적인 미의 가치가 높은 전통 박 공예품을 제작할 수 있게 된다.

**부호의 설명**

- [0045] 1 : 박 11 : 투입구 12 : 안착홈
- 20, 60 : 제1, 2장식물
- 30 : 삼베 40 : 자개 50 : 꼬아서 만든 황동

도면

도면1



도면2

1





도면3

