

## 페인터를 위한 점검 1. 국내 캔버스 표준 규격에 관한 고찰

김진주

화방에 들렀다고 가정해보자. 새 드로잉북과 캔버스를 살 요량이다. 호미 화방이든 한가람 문구든 다양한 종류의 드로잉북과 캔버스를 판매하는 곳으로 향한다. 커다란 공간을 천천히 걸으며 둘러본다. 일단 적당한 크기의 드로잉북을 찾아보자. 조금 비싸긴 하지만 수채 재료도 사용할 생각이니 튼튼한 하네몰레 드로잉북을 사보기로 한다. 정사각형 혹은 A4, A3 등 국제 종이 표준에 맞춘 크기와 비율의 상품들이 보인다. 가방에 넣어 가볍게 들고 다니기 좋게 A5 크기로 고른다. 이제 캔버스를 고를 차례다. 머릿속에 어떤 크기와 비율이 좋을지 잠깐 생각해보자. 소품용으로는 가와구 4호, 8호, 12호 정도가 적당할 것 같다. 큰 작업도 해야 하니 정와구는 100호와 120호가 좋겠다. 평소 파노라마 형은 그리지 않으니 M형은 제외하고 F형과 P형을 적절히 섞어 고른다.

계산을 마치고 작업실로 돌아간다. 새로 산 드로잉북에 가볍게 그림을 그린다. 며칠 후 마음에 드는 드로잉을 골라 캔버스에 옮겨 보기로 한다. 썩어있던 빈 캔버스 사이에서 100F형 캔버스를 꺼내 이젤 위에 올린다. 의자에 앉아 연필을 들고 옆에 둔 드로잉을 훑어 보며 이리 저리 스케치를 한다. 그런데 어쩐 일일까? 드로잉으로 그렸던 그림을 캔버스에 옮기니 양 옆 부분이 조금씩 잘린다. 아주 큰 차이는 아니다. 왼쪽과 오른쪽 각각 5센티미터 정도씩 모자란다. 어차피 배경 부분이라 전체 그림에 큰 영향은 없을 것 같아 무시하기로 한다. 이렇게 적당히 타협을 하며 스케치를 완성한다.

이 글은 캔버스의 비율에 관한 궁금증에서 시작되었다. 더 구체적으로 말하자면 전시장에서 마주하는 수 많은 캔버스들의 천편일률적인 비율에서 느끼는 불편함이 이 글의 시발점이다. 간헐적으로 느끼는 이 모종의 불편함을 해소하고자 구체적으로 어떤 의문이 들었는지 되돌아보려 한다. 그리고 간략하게나마 현재 한국에서 통용되는 캔버스의 표준 규격을 실증적으로 점검하는 것이 이 글의 목표다. 이를 위해 먼저 캔버스의 비율에 관한 의문이 생겨난 경로를 되짚어 본다. 그 다음 국내 캔버스 표준 규격에 관한 두 가지 통설을 확인하고 실제 규격과 비교하며 불편함을 해소할 여지를 모색해 보고자 한다.

앞서 상황하게 풀어낸 일화처럼 캔버스의 비율이라는 것은 그림을 그리는 제작자의 입장에서도 중요하지만 사실 회화를 보는 관람자의 입장에서도 무시할 수 없는 문제다. 개별 회화 작품 속에 어떤 내용이 들어있는지 묻는 일은 잠시 미뤄두고, 전시장 안에서 멀찍이 떨어져 캔버스를 바라볼 때면 간혹 묘한 불편함이 든다. 때론 캔버스의 가장자리 안에 자리한 이미지들의 움직임에 집중하지 못할 정도로 말이다.

그 불편함이란 오늘날 국내 회화 작가들에 의해 생산되는 방대한 양의 작품들이 규격화된 비율을 따른다는 사실에서 기인한다. 일단 2020년을 기준으로 국내에서 통용되고 있는 캔버스 규격을 살펴보자. 특수한 경우를 제외하고 현재 우리나라에서 대부분의 작가들이 쉽게 구할 수 있는 캔버스는 94개로 분류된 규격에 맞추어 생산된다[표1].

이 규격은 4개의 비율과 24개의 크기를 기준으로 삼는다. 4개의 비율은 F, P, M, S형으로 분류되며, 24개의 크기는 ‘호’라는 단위로 불린다. 가장 작은 0호부터 가장 큰 500호까지 있다. F형 P형, M형은 동일한 가로 길이를 취하지만 점차 세로 길이가 축소된다. F형에 비해 P형은 약 10~15%, M형은 약 20%씩 줄어드는 식이다. S형은 가로축과 세로 축 길이가 똑같은 정방형 형태다.

호수	가로 (cm)	세로(cm)				호수	가로 (cm)	세로(cm)			
		F	P	M	S			F	P	M	S
0	18	14	-	-	-	25	80.3	65.1	60.6	53.0	80.3
1	22.7	15.8	14.0	12.0	22.7	30	90.9	72.7	65.1	60.6	90.9
2	25.8	17.9	16.0	14.0	25.8	40	100.0	80.3	72.7	65.1	100.0
3	27.3	22.0	19.0	16.0	27.3	50	116.8	91.0	80.3	72.7	116.8
4	33.4	24.2	21.2	19.0	33.4	60	130.3	97.0	89.4	80.3	130.3
5	34.8	27.3	24.2	21.2	34.8	80	145.5	112.1	97.0	89.4	145.5
6	40.0	31.8	27.3	24.2	40.0	100	162.2	130.3	112.1	97.0	162.2
8	45.5	37.9	33.4	27.3	45.5	120	193.9	130.3	112.1	97.0	193.9
10	53.0	45.5	40.9	33.4	53.0	150	227.3	181.8	162.1	145.5	227.3
12	60.6	50.0	45.5	40.9	60.6	200	259.1	193.9	181.8	162.1	259.1
15	65.1	60.6	50.0	45.5	65.1	300	290.9	218.2	197.0	181.8	290.9
20	72.7	60.6	53.0	50.0	72.7	500	333.3	248.5	218.2	197.0	333.3

[표 1] 국내 캔버스 표준 규격

대량생산 체제가 기본인 산업 현장에서 공급자의 이익을 위해서는 단순화된 규격에 맞추어 물건을 생산하는 것이 도리다. 소비자의 입장에서 합리적인 가격에 쓸만한 상품을 구매하는 것이 자본주의 체제에서 적합한 소비 양태다. 그러나 합리성을 추구하는 수요와 공급 시스템과 평면의 캔버스를 매개로 시지각적 차원의 문제를 다루는 데 목적이 있는 회화가 만난다는 것은 어딘가 앞뒤가 맞지 않다. 캔버스의 가장 바깥에 둘러진 틀은 회화의 전체적인 인상을 좌우한다. 그 틀을 구성하는 것은 가로와 세로 변의 관계다. 그러므로 가로의 길이, 세로의 길이, 그 둘 간의 비례를 계산한 비율이 회화의 전체 이미지를 결정하는 데 중요한 역할을 할 수밖에 없다. 그럼에도 불구하고 회화의 인상을 좌우하는 캔버스 비율을 대량생산 시스템에 맞추어 규격화된 체계에 기대어 결정하는 것이 과연 괜찮은 일일까?

다음과 같은 질문에 답해보자. “저 일화 속의 나는 왜 드로잉북에 그린 그림을 화방에서 구매한 캔버스에 끼워 맞추려고 했을까?” 해답이 나오지 않는다면 다른 질문을

풀어보자. “과연 화방에서 구매할 수 있는 캔버스들은 저 일화 속 나의 회화 세계를 펼쳐 보아도 괜찮을 만큼 믿을 만한 비율일까?” 만일 두번째 질문에 대한 답변이 부정적이 라면, 첫 번째 질문을 되짚어볼 필요가 있다.

사실 두 질문에 적절하게 답하기 위해서는 더 복잡하고 섬세한 논의가 필요하다. 하지만 이 글은 추후에 파생될 텍스트를 염두에 두고, 문제 해결을 시작하는 단계로 위치를 설정한다. 따라서 캔버스에 관해 통용되고 있는 가장 깊이가 없는 정보인 일종의 통설들을 실증적으로 점검해보려 한다. 캔버스와 관련된 통설이라고 하면 가장 먼저 떠오르는 것이 바로 우리나라 국내 표준 캔버스 규격이 일본에서 왔다는 가설이다. 그 다음으로는 이 규격이 흔히 미적 비례의 이상인 황금비에 일치한다고 여기는 어떤 맹목적인 맹신이 있을 것이다. 두 통설이 과연 사실일지도 궁금하지만 진위 여부를 떠나 이 통설들이 현재 우리의 선택에 미치는 영향에 대해 생각해볼 여지를 마련해보려는 목적이 더 크다.

점검 (1). 국내 캔버스 표준 규격은 언제, 어떻게 형성 되었는가?

캔버스를 자주 접하는 이라면 한번쯤 우리나라의 캔버스 규격이 일본에서 온 것이라는 이야기를 들어보았을 테다. 사실 관계를 먼저 따져보면 반은 맞고 반은 틀린 말이다. 현재 우리가 표준으로 삼는 94개의 캔버스 규격은 1920년대 프랑스에서 들여온 규격을 사용하던 일본이 변형한 표준을 받아들인 것이다. 즉, 수입의 수입을 거친 결과가 현재의 국내 표준 캔버스 규격이다. 그렇기 때문에 당연하게도 당시 프랑스와 현재 일본, 우리나라의 세 규격은 공통점과 차이점이 공존한다.

지금 우리가 볼 수 있는 것처럼 표로 정형화된 규격 체계가 언제 우리나라에서 완성 되었는지는 알 수 없다. 그러나 일반적으로 1920년대 처음으로 일본에서 유학 생활을 했던 한국 서양화가들이 경성으로 돌아와 작품 활동을 하고 교육자 역할을 맡으면서 일본의 캔버스 규격을 사용했을 것이라고 추측한다.<sup>1)</sup> 한편, 당시 일본인들이 사용하던 규격 또한 자체적으로 만들어낸 것이 아니라, 프랑스에서 만든 것을 따랐다는 점이 중요하다. 프랑스의 규격은 19세기 산업화 시대에 전 세계에서 처음으로 탄생했는데, 메이지 시대 일본 화가들이 프랑스에서 수학하며 자연스럽게 캔버스 크기와 비율을 배워 본국으로 들여온 것이다.

현재 일본과 우리나라 규격의 전체적인 도범은 캔버스 규격의 시초적인 19세기 프랑스의 규격과 거의 동일하다.<sup>2)</sup> 모두 가로 축에 F, P, M, S라는 비율 분류를, 세로

1) 1920년대 서양화를 배우기 위해 일본에서 유학한 학생들이 귀국하여 교육자가 되면서 최초로 우리나라에 서양화가 도입된 과정에 관해서는 다음을 참고하였다. URL: <http://art.snu.ac.kr/대학소개/미술대학-역사/>

2) 프랑스 규격이 만들어지기 이전에 이미 영국에서 초상화를 위한 규격이 존재하긴 했으나, 풍경이나 해경 종류를 그리는 화가들의 캔버스에 대한 수요가 늘고, 면직물과 틀(Stretcher)을 대량생산할 수 있는 제반이 확보되면서 더 넓은 범위의 캔버스 규격을 생산하게 된 것이다. 한편 비율을 세 가지로 나누는 방식은 유럽에서 화가들에게 재료를 만들어 제공하는 일종의 판매상이었던 컬러맨(Colorman)들

측에 숫자로 크기를 분류 했다. F와 P, M, S의 정확한 명칭과 의미도 같다. F는 인물 (Figure), P는 풍경(Paysage), M은 해경(Marine), S는 정방형(Square)을 의미한다.

No	Point	Width (cm)	Height (cm)		
			F	P	M
1	0	18	14	12	10
2	1	22	16	14	12
3	2	24	19	16	14
4	3	27	22	19	16
5	4	33	24	22	19
6	5	35	27	24	22
7	6	41	33	27	24
8	8	46	38	33	27
9	10	55	46	38	33
10	12	61	50	46	38
11	15	65	54	50	46
12	20	73	60	54	50
13	25	81	65	60	54
14	30	92	73	65	60
15	40	100	81	73	65
16	50	116	89	81	73
17	60	130	97	89	81
18	80	146	114	97	89
19	100	162	130	114	97
20	120	195	130	114	97
21	130	195	162	130	114
22	150	228	182	162	146
23	200	260	195	182	162
24	300	292	219	197	182
25	500	334	250	219	197

[표 2] 19세기 프랑스와 현재 일본 캔버스 표준 규격을 합친 표 (0, 150, 200, 300, 500은 일본에서만 사용)<sup>3)</sup>

하지만 프랑스 규격이 만들어진 지 2세기가 되어가는 오늘날, 세 국가 간에 약간의 차이가 보인다. 먼저 프랑스와 달리 일본과 우리나라 규격에는 0호와 150호, 200호, 300호, 500호가 있다는 것이 가장 큰 차이이다. 일본이 프랑스 규범을 수입할 당시 본토의 수요에 맞게 1호보다 더 작은 캔버스인 0호와 130호보다 더 큰 캔버스 4개를 만든

의 영향을 무시할 수 없다. 그들은 수요가 분명한 회화의 종류를 인물과 풍경, 해경으로 규격화 했고 크기도 정형화 했다. 이 방식을 당시 회화 재료를 대량생산하는 프랑스 회사들이 체계화 한 것이다. Joyce Hill Stoner, Rebecca Rushfield. (2013). *Conservations of easel paintings*. Abingdon: Routledge. 139.

3) Nguyen Dinh Dang. (2015). *Standard canvas and stretcher sizes satisfying golden and silver ratios as well as optimal use of material*. URL: <https://arxiv.org/abs/1508.00718>

것이다. 일본에서 규격을 들여온 우리나라는 프랑스의 최초 규격이 아니라, 이 때 변형된 일본의 규격을 따랐기 때문에 대부분의 크기 분류를 일본과 동일하게 사용하고 있다. 또한 구체적인 이유는 알기 어렵지만 우리나라 규격에서 130호는 빠져있다.

크기를 분류할 때 부르는 명칭인 ‘호’에 관한 문제도 짚어볼 필요가 있다. 우리나라에서 사용하는 ‘호’는 일본에서 순서를 나타내는 호(号)를 한국어로 옮긴 단어다. 한편 일본이 호라고 불렀던 이 단위 명칭은 프랑스어 ‘수(Sous, sou의 복수형)’를 일본식으로 번역한 것이다. 19세기 프랑스에서 ‘수’는 동전을 세는 단위였다. 쉽게 말해 각각 다른 양의 실물 동전들의 특정 가격을 일컫는 용어였다. 예를 들어 19세기 당시 일반적으로 5프랑(Franc)을 1수라고 불렀다. 즉, 현재 우리나라와 일본에서 캔버스의 크기를 분류하기 위해 사용하는 일종의 넘버링(numbering)이 프랑스에서는 가격을 의미했던 것이다. 1호인 1수는 5프랑, 2호인 2수는 10프랑, 120호인 120수는 600프랑인 식이다.

TOILES POUR PEINTURE A L'HUILE TENDUES SUR CHASSIS										
NUMEROS	DIMENSIONS			TOILE ORDINAIRE			TOILE 1/2 FINE		TOILE FINE	
	FIGURE	PAYSAGE	MARINE	CHASSIS ordinaires carrés	CHASSIS à site, carrés modèle déposé (*)	CHASSIS ordinaires ovales	CHASSIS à site, carrés modèle déposé (*)	CHASSIS à site, carrés modèle déposé (*)	CHASSIS à site, ovales anciens	CHASSIS à site, ovales
	m. m.	m. m.	m. m.	h. c.	h. c.	h. c.	h. c.	h. c.	h. c.	h. c.
1	0 22 x 0 16	0 22 x 0 14	0 22 x 0 12	= 60	= 65	1 50	= 70	= 85	= 3 50	
2	0 24 x 0 19	0 24 x 0 16	0 24 x 0 14	= 65	= 75	1 60	= 80	1 =	3 75	
3	0 27 x 0 22	0 27 x 0 19	0 27 x 0 16	= 70	= 85	1 75	= 95	1 20	4 =	
4	0 33 x 0 25	0 33 x 0 22	0 33 x 0 19	= 80	1 05	2 =	1 30	1 50	4 75	
5	0 35 x 0 27	0 35 x 0 24	0 35 x 0 22	= 90	1 25	2 25	1 40	1 75	5 00	
6	0 41 x 0 33	0 41 x 0 27	0 41 x 0 24	1 =	1 50	2 50	1 70	2 20	6 =	
8	0 46 x 0 38	0 46 x 0 33	0 46 x 0 27	1 30	1 75	3 =	2 10	2 70	6 50	
10	0 55 x 0 46	0 55 x 0 38	0 55 x 0 33	1 60	2 25	3 75	2 70	3 55	8 50	
12	0 60 x 0 50	0 60 x 0 46	0 60 x 0 38	1 80	2 50	4 25	3 10	4 15	9 50	
15	0 65 x 0 54	0 65 x 0 50	0 65 x 0 46	2 =	3 =	4 50	3 60	4 85	11 =	
20	0 73 x 0 60	0 73 x 0 54	0 73 x 0 50	2 50	3 50	5 75	4 20	5 70	12 50	
25	0 81 x 0 65	0 81 x 0 60	0 81 x 0 54	2 80	4 15	6 75	5 05	6 80	14 =	
30	0 92 x 0 73	0 92 x 0 65	0 92 x 0 60	3 30	5 15	7 50	6 30	8 55	15 =	
40	1 = x 0 81	1 = x 0 73	1 = x 0 65	4 25	6 10	9 =	7 55	10 15	20 =	
50	1 16 x 0 89	1 16 x 0 81	1 16 x 0 73	5 25	7 65	11 =	9 35	12 75	22 =	
60	1 30 x 0 97	1 30 x 0 89	1 30 x 0 81	6 25	8 95	13 =	11 05	15 15	28 =	
80	1 46 x 1 14	1 46 x 0 97	1 46 x 0 89	8 20	11 60	16 =	13 30	19 70	32 =	
100	1 62 x 1 30	1 62 x 1 14	1 62 x 0 97	10 =	14 65	20 =	18 05	24 80	36 =	
120	1 95 x 1 30	1 95 x 1 30	1 95 x 1 14	12 =	18 15	22 =	22 20	30 30	40 =	

(\*) Voir figure, page ci-contre.  
 NOTA. — Les Châssis hors mesure sont livrés dans les 24 heures de la réception de la Commande.

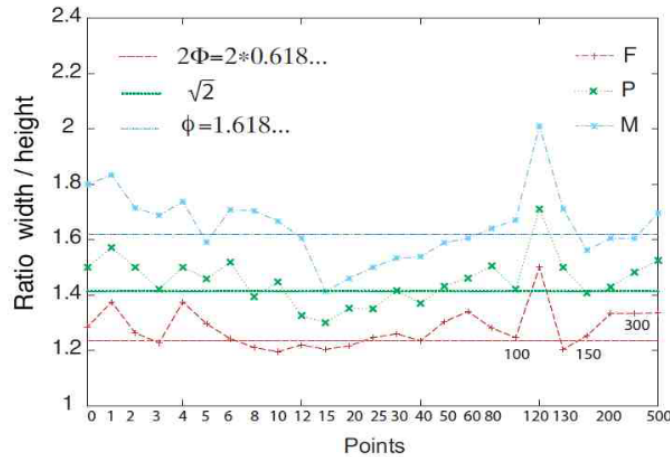
[표 3] 1888년 프랑스 부르주아 아네(Bourgeois Aîné)사에서 생산한 스트레치 된 캔버스 표준 규격표<sup>4)</sup>

점검 (2). 캔버스 표준 규격은 미적 비례의 이상인 황금비에 일치하는가?

(1)의 통설보다 조금 더 문제가 되는 것은 캔버스 비율이 시각적으로 조화로운 비율이나 하는 점이다. 보편적으로 캔버스 비율이 황금비(Golden ratio)에 부합한다는 가설이 통용되고 있다. 그러나 이 가설도 반은 맞고 반은 틀리다. 결론부터 말하자면 우리나라에서 사용하고 있는 캔버스 규격 94개 중 황금비에 정확하게 일치하는 것은 단 하나도 없다.

4) David Bomford, John Leighton, Ashton Roy. (1990). *Art in the making: Impressionism*. London: Yale University Press. 44.

이는 프랑스와 일본 규격도 마찬가지다. 이 문제에 관해서는 2015년 뉴엔 당 (Nguyen Dinh Dang)이 연구를 진행한 바 있다.<sup>5)</sup> 그의 연구에 따르면 프랑스의 표준과 일본의 확장된 표준들도 황금비에 정확히 일치하지 않는다. 더 나아가 백은비(Silver ratio)와 조화로운 문(Porte d'harmonie)이라고 불리는 또 다른 미적 비율에 일치하는 규격 또한 한정적이다[표4].<sup>6)</sup>



**[표 4]** 프랑스 캔버스 표준 양식에서 캔버스 크기(축) 별 가로:세로 비율(축) 측정표.  
좌측 대시선(붉은색)은 백은비, 점선(녹색)은 조화로운 문 비율, 대시-점선(파란색)은 황금비를, 우측 +선(붉은색)은 F형, x선(녹색)은 P형, 별선(파란색)은 M형을 나타냄.<sup>7)</sup>

프랑스와 일본 규격을 합친 [표2]에서 황금비에 근사한 크기가 있긴 하지만 완벽하게 부합하는 것은 없다. 5M, 12M, 60M, 200M, 300M 다섯 개가 근접하나 완전히 일치하지는 않는다. P형 중에서는 1P가 근사치를 보이지만 앞선 다섯 개 M형에 비해 비교적 큰 차이를 보인다. F형 중에서는 흡사한 수치도 없다. 백은비에 근접한 것은 주로 F형에 포진되어 있다. 3F, 6F, 12F, 40F로, 총 4개 정도가 유사하다. 조화로운 비율에 가장 근접한 크기는 3P, 30P, 100P, 150P, 15M형 5개가 부합한다. 그 외 모든 F형은 P, M형에 비해 차이가 크다.

우리나라 규격 중 황금비에 근접한 것은 6개, 조화로운 문 비율과 유사한 것은 5개, 백은비와 비슷한 것은 없다[표5]. P1, P2, P40, P80, M5, M60이 황금비에, F1, F2, P3, P5, P6이 조화로운 문 비율에 가깝다. 즉, 근사치가 존재하긴 하지만 94개 규

5) Nguyen Dinh Dang. *Op. cit.*  
6) 백은비란 직사각형에서  $A:B=B:1/2A$  인 비율  $1:1+\sqrt{2}$  를 일컫는다. 현재 국제 용지 규격 중 A 용지에 사용되고 있다. '조화로운 문'이라고 번역되는 'Porte d'harmonie'는 19세기 프랑스 화가 폴 세루시에(Paul Sérusier, 1864-1927)가 고대 건축 서적에서 발견하여 대중화한 미적 비례 중 하나로,  $1:\sqrt{2}$  를 말한다. URL: <https://www.smaragdine.fr/tag/porte-dharmonie/>  
7) Nguyen Dinh Dang. *Op. cit.* 4.

격 중 11개뿐이며, 우리가 통상적으로 알고 있듯 황금비에 정확히 일치하는 규격은 없다.

호수	F형			P형			M형		
	G	S	P.H.	G	S	P.H.	G	S	P.H.
0	x	x	x	-	-	-	-	-	-
1	x	x	≈	≈	x	x	x	x	x
2	x	x	≈	≈	x	x	x	x	x
3	x	x	x	x	x	≈	x	x	x
4	x	x	x	x	x	x	x	x	x
5	x	x	x	x	x	≈	≈	x	x
6	x	x	x	x	x	≈	x	x	x
8	x	x	x	x	x	x	x	x	x
10	x	x	x	x	x	x	x	x	x
12	x	x	x	x	x	x	x	x	x
15	x	x	x	x	x	x	x	x	x
20	x	x	x	x	x	x	x	x	x
25	x	x	x	x	x	x	x	x	x
30	x	x	x	x	x	x	x	x	x
40	x	x	x	≈	x	x	x	x	x
50	x	x	x	x	x	x	x	x	x
60	x	x	x	x	x	x	≈	x	x
80	x	x	x	≈	x	x	x	x	x
100	x	x	x	x	x	x	x	x	x
120	x	x	x	x	x	x	x	x	x
150	x	x	x	x	x	x	x	x	x
200	x	x	x	x	x	x	x	x	x
300	x	x	x	x	x	x	x	x	x
500	x	x	x	x	x	x	x	x	x

[표 5] 국내 캔버스 표준 규격 크기 별 비율 비교표.  
G는 황금비, S는 백은비, P.H.는 조화로운 문.8)

결론적으로 현재 우리가 사용하는 캔버스 규격은 체계적인 일련의 과정을 거쳐 형성된 것이 아니라 단순히 외국의 표준을 모방한 것이며, 그것이 미적 비례에 일치한다는 말도 그저 환상일 뿐임을 알 수 있다. 이 말인 즉슨 우리나라에서는 자체적으로 회화 작가들의 수요를 조사하고 회화의 유통과 소비자의 취향을 검토하여 체계화한 자료가 없으며 단지 외국에서 형성된 기준을 의심 없이 사용하고 있다는 것을 의미한다. 뿐만 아니라 현재 통용되는 규격은 물론, 그것의 시류인 프랑스 규격 또한 미적 비례에 부합하지 않는다. 이는 최초의 캔버스 규격이란 캔버스를 구매한 사람 즉, 19세기 프랑스 화가의 취향에 따라 정해진 주관적인 수치였다는 사실을 반증한다. 그런데 200년 전 회화의 가치가 장식품에 머물렀던 시기의 취향은 결코 오늘날 한국의 취향과 동일할 수 없다. 그럼에도 불구하고 프랑스 회화와 직접적인 연고가 없었던 우리나라에서 당시 프랑스 체계의 대부분을 유지하여 사용하고 있다는 사실은 아이러니가 아닐 수 없다.

점검 (1)과 (2)를 염두에 두고 앞서 문제 해결을 위해 제시했던 두 가지 질문으로 돌아가보자. 정리하자면 글의 시작에 등장하는 일화에서 화자가 구매한 화방의 캔버스들은 “나의 회화 세계를 펼쳐 보아도 괜찮을 만큼 믿을 만한 비율”에서는 벗어난다고 볼 수 있다. 경제적인 여건 등의 현실적인 문제는 고민의 범위에서 잠깐 떼어 놓고, 적어도 두 통설의 진위 여부와 정확한 내용을 알고 있다는 점을 캔버스 구매의 전제 조건으로 두었을 때는 말이다.

끝으로 한가지 덧붙이자면 오늘날 캔버스를 생산하는 회사마다 규격화된 크기는 천차만별이다. 일례로 미국이나 유럽에서 일반적으로 사용하는 캔버스 규격에는 F, P, M, S형처럼 정해진 형태가 없으며, 크기가 일정한 비율로 점진적으로 커지는 양상도 아니다. 보통 인치(inch) 단위를 기준으로 가장 작은 것이 1114이며, 그 다음으로 1216, 1620, 2436 등 일정한 규칙이나 비례 없이 크기가 커진다. 이 모든 사실들을 미루어 볼 때, 우리가 아무런 의심 없이 사용하고 있는 캔버스 규격이라는 것에 관해 한번쯤 꼼꼼히 고민해볼 필요는 있지 않을까?

---

8) 이 연구에서는 약 0.5센티미터 이내의 차이를 보이는 규격에 대해 근사치로 규정하였으며, 정방형인 S형은 다루지 않았다.