

碩士學位論文

韓國 纖維產業의 構造的 問題點과
改善方案에 關한 研究

1992年 2月

漢城大學校 行政大學院

一般行政學 專攻

林 曼 來

韓國 纖維産業의 構造的 問題點과
改善方案에 關한 研究

STUDY ON SYSTEMATIC PROBLEMS OF TEXTILE INDUSTRY IN KOREA
AND ITS ALTEERNATVS FOR IMPROVEMENT

指導教授 黃 振 洙

이 論文을 行政學 碩士學位 論文으로 提出함

1992年 2月

漢城大學校 行政大學院

一般行政學 專攻

林 曼 來

論文認准書

林曼來의 行政學 碩士學位 論文을 認准함

1991年 12月 日

審查委員長 李鍾受 

審查委員 鄭成澤 

審查委員 黃振洙 

感謝의 글

부족한 저를 배움의 길로 이끌어 주시고 가르침은 물론 논문의 체계를 바로 잡아 주시며 항상 깊은 관심과 사랑으로 돌보아주신 황진수 교수님과 이종수, 정성택 이하 여러 교수님께 이 자리를 빌어 感謝 말씀을 드립니다.

生活속에서 제게 열심히 사는 법을 일깨워 주시던 여러 선배님들과 사랑하는 친구들, 후배들 참으로 고마운 사람들이었습니다.

또한 여러가지 미비한 여건속에서 최선을 다하는 우리 회사의 직원들과 주위의 여러 고마운 분들께 감사 드립니다.

뒤늦게 시작한 학문의 길에 精進할 수 있도록 뒷바라지 해준 사랑하는 아내와 정화에게도 고마움을 전하며 배움에는 끝이 없다고 항상 격려해 주신 아버님과 어머니를 비롯한 형제들의 깊은 사랑에 감사드리며 이 작은 결실을 바칩니다.

1992년 2월

林 曼 來

韓國 纖維產業의 構造的 問題点과 改善方案에 關 한 研究

目 次

第 1 章 序論	1
1. 研究目的	2
2. 研究方法 및 範圍	2
第 2 章 韓國 纖維產業의 實態	4
第 1 節 韓國 纖維產業의 概觀 및 現況	4
1. 纖維產業의 概觀	4
2. 業體現況	7
3. 製品需給 構造	8
第 2 節 輸出入 構造	11
1) 纖維貿易 趨勢	11
2) 品目別 輸出入 構造	12
3) 先進國의 輸入 規制	13
第 3 節 施設現況	16
第 4 節 技術 및 品質 水準	19
第 5 節 企業經營 構造	21
1) 安定性	21
2) 收益性	21
3) 生産性	21
第 3 章 韓國 纖維產業의 問題点	23
第 1 節 生産構造의 後進	23
第 2 節 聯關產業의 脆弱	24
1) 纖維機械產業	24
2) 染料產業	24
第 3 節 施設의 老朽	25
第 4 節 素材開發의 未洽	27
第 5 節 패션디자인 開發의 부족	27
第 6 節 國際 競爭力 弱화	28

第 7 節 業種別 問題点	31
(1) 化纖	31
(2) 毛紡	32
(3) 織物	33
(4) 綿紡	34
(5) 니트 어패럴	35
(6) 染色加工	36
第 4 章 韓國 纖維産業構造의 改善方案	38
第 1 節 纖維産業構造調整의 必要性	38
1) 構造調整의 概觀	38
2) 先進國의 保護貿易 規制 展望	39
(1) 纖維貿易 規制	39
(2) 需要	39
(3) 自由化 論議와 展望	41
3) 主要國家의 纖維産業構造調整 政策	43
(1) 日本	44
(2) 臺灣	45
(3) 이탈리아	46
第 2 節 纖維産業 構造 改善 方案	47
1) 基本方向 및 細部推進	47
(1) 生産性 提高	49
(2) 纖維工業技術研究所 設置	51
(3) 技術導入 및 自體開發	51
(4) 輸出市場의 改善과 海外投資 擴大	53
(5) 新素材 開發	55
(6) 패션디자인 開發	56
(7) 染色加工業의 育成	57
2) 業種別 構造改善 方案	58
1. 化纖	58
2. 毛紡	58
3. 織物	59
4. 綿紡	60
5. 니트 어패럴	61

6. 染色加工	63
3) 政府의 政策方向	64
1. 纖維産業 育成의 充實	64
2. 輸出 環境의 整備	65
3. 轉, 廢業의 圓滑化	66
第 5章 結論	68
參 考 文 獻	73
英 文 抄 錄	75

表 目 次

＜表 2 - 1＞	世界地域別 纖維需要展望	4
表 2 - 2	우리나라 國民 人當 纖維消費量	5
表 2 - 3	纖維産業의 國民經濟的 位置	6
表 2 - 4	國民 1 人當 纖維消費量 및 消費構造	10
表 2 - 5	國別輸出 實績	12
表 2 - 6	纖維品目別 輸出入 推移	13
表 2 - 7	MFA 現況	14
表 2 - 8	MFA 概要	15
表 2 - 10	化學 纖維 施設現況	18
表 2 - 12	主要國의 제트룸 (Jet Loom) 設置現況	19
表 2 - 13	主要國別 公共 纖維 研究所 現況	20
表 3 - 1	老朽施設 現況 (88. 12月末 現在)	26
表 3 - 2	主要國의 用途別 纖維需要 (1986년)	27
表 3 - 3	主要國의 패션디자인 水準 比較	27
表 3 - 4	主要國의 纖維製品 輸出增加 要因 比較 (EC 시장 중심)	30
	各國 纖維製品의 RCA 指數變化推移	31
表 3 - 6	생산총괄표	32
表 3 - 7	從業員 規模別 業體現況	37
表 4 - 1	日本纖維産業의 新 纖維法에 의한 新構造改善事業	45
表 4 - 2	纖維産業 構造 高度化 基本方向	48
表 4 - 3	老朽施設 改替計劃	50
表 4 - 4	纖維業體 海外投資 推移 (1990. 3월)	54
表 4 - 5	日本 纖維 製品의 高級化 戰略	55

圖 目 次

<圖 2-1> 우리나라 纖維産業의 發展過程과 輸出推移。	6
<圖 2-2> 主 要 國의 纖維産業 成長段階	7
<圖 2-3> 纖維業體의 地域別 分布	8
<圖 2-4> 우리나라의 纖維 輸出推移	11
<圖 2-5> 纖維分野別 技術水準 (先進國 對比)	20
<圖 3-1> 우리나라 纖維産業의 輸出競爭力 推移	29
<圖 4-1> 1人當 纖維 消費量과 GNP 相關 圖 (1985) .	40
<圖 4-2> 先進國의 産業 構造調整 過程	43

第1章 序 論

1. 研究目的

우리나라의 纖維産業은 1950年代의 自給基盤 形成期를 거쳐 1960~1970년대에 良質의 勞動力, 先進國의 産業構造 轉換으로 인한 輸入 増大, 政府의 強力한 輸出 支援政策 등에 힘입어 高度成長을 實現하였다.

이렇게 지난 20여 년간 주요 輸出産業으로서 고용증대, 수출증대 및 외화획득 등의 측면에서 우리 경제발전에 크게 이바지한 纖維輸出은 1989년에 152億 달러를 수출하므로서 1970년 以來 연평균 20% 이상의 높은 輸出伸張勢를 기록하고 있으며, 世界纖維輸出(1987년)에서도 홍콩, 이탈리아, 西獨에 이어 世界 4位の 섬유수출 대국의 위치를 차지하고 있다.

70年代 우리나라의 纖維産業은 經濟發展과 輸出産業에 主導的 역할을 담당하여 近代의 工業發展에 건인차적 역할을 수행하였지만 先進國의 輸入規制 強化, 中共을 위시한 後發開發國의 輸出參與 등과 國內景氣의 순환적 不況으로 인한 內需沈滯가 겹치어 纖維業界에서 계속 어려움을 겪고 있다. 國內 纖維生産額은 1972~1980年間 年平均 10.5%의 增加率을 보였으나 1980~1983年 期間에는 年平均 3.5%의 鈍化된 成長率을 나타내었다.

世界的으로 先進國의 수입규제의 強化와 圓化切上の 加速化로 인한 輸出 채산성이 악화되어 輸入이 증대되고 중공, 대만 등 纖維産業 後發開發途上國의 끊임없는 추격 등으로 인하여 우리나라의 纖維産業은 선진국형 첨단섬유산업으로 育成시켜야 할 필요성이 대두된다.

아울러 주요 섬유 수입국인 美國, EC 등 先進國들은 纖維産業의 경쟁력 상실에 따른 산업구조의 적극적 調整보다는 자국산업의 보호를 위해 섬유류 수입규제를 더욱 強化시키고 있는 형편이다.

섬유소비 패턴의 다양화, 고급화, 단사이클화됨에 따라 中·低價品の 대량생산에 의한 물량위주의 수출전략은 限界에 직면하게 되었고, 최근의 高賃金化 추세와 높은 圓貨切上 등으로 인한 가격 경쟁력 약화와 비가격 경쟁력 低位로 그동안 경쟁력 우위를 점하였던 우리나라 纖維製品의 수출경쟁력은 크게 약화되고 있다.

이같은 纖維産業의 경쟁력약화 현상은 일시적인 것이라기보다는 우리 경제의 요소 부존의 변동과 요소가격의 상대적 변화 및 생산성 변화에 따른 생산요소의 효율적 이동인 産業間構造의 高度化過程으로 볼 수 있다.

우리의 纖維産業이 여기에 對應할 姿勢를 갖추지 못하였음은 물론 向後 變化하는 政勢에 스스로 對備할 能力이 있는지의 與否를 의심하며 年間100餘億弗을 輸出하고 75萬名을 雇傭하는 纖維産業을 어떻게 維持·發展시킬 것이냐 하는 政策決定이 企業과 政府의 의지와 노력에 있다고 단정한다.

纖維産業의 “斜陽化論”은 過去에 때때로 提起된 論題이기는 然로 因해 우리 纖維業界는 너무나도 큰 갈등을 겪어온 게 事實이지만 그래도 纖維産業은 지난 수 차례의 難局을 克服하여 오늘에 이르렀다는 것은 數十年間 蓄積된 纖維産業 基盤이 그만큼 鞏固하였음을 立證한 것이다.

우리나라의 纖維産業은 지금 建國 以來 가장 重要한 “決斷의 時期”에 處하였다고 할 수 있다.

本 研究의 目的은 우리나라 纖維産業의 構造를 分析하여 效果的 構造로 우리나라의 纖維産業 位置를 定立, 摸索해 보고, 纖維産業의 構造的 問題點 및 構造高變化를 爲한 構造調整方案의 政策方向을 提示하는 데 있다.

2. 研究方法 및 範圍

본 研究는 국내 纖維産業의 생산 및 시설현황, 제품의 需給 構造, 수출입 구조, 기술 및 품질 수준 등을 기존의 資料蒐集, 研究書籍·諸 統計를 참고하여 섬유산업 관계자와의 數時 면접과 산업관계 기관을 방문하여 제문제에 대한 討論을 통해

問題點을 파악하여 현재 한국의 纖維産業 構造에 관한 현재의 位相, 문제점, 改善 方案을 강구, 정리하였다.

본 연구는 전 5장으로 序論, 韓國 纖維産業의 實態, 問題點, 産業構造 改善 方案, 結論으로 전개하였다.

纖維部分이 전략적 국제 공업 부문임을 肯定視하면서 국제 경쟁력 強化를 위한 서술적 연구, 比較方法的 研究, 규범적 연구를 시도하였으나, 연구자료의 限界로 인하여 한국 섬유산업에서 현재 提起되고 있는 문제에 局限 하였다.

第2章 韓國 纖維産業의 實態

제 1節 韓國 纖維産業의 概觀 및 現況

18世紀 前半까지만 하더라도 纖維産業은 재래식의 手工業的 方式에 의하여 織物을 생산하다가 18世紀 後半에 영국 맨체스터 北方地域에서 機械化 革命에 의하여 纖維産業이 크게 發展되어 19世紀 前半에는 工場制機械化 紡績이나 製織으로 變化하였다.

그후 독일, 이탈리아, 스위스, 미국, 일본 등의 後發先進國에서 더욱 高效率化로 발전하였으니 纖維製織의 機械化와 高能率化가 機械工場과 製鐵工業을 번성케 하였다고 해도 과언이 아니다. 특히 纖維産業 가운데 紡績이 당시 주요산업이었던 羊毛産業보다도 먼저 기계화되고 이어서 製織이 機械化 되었다.

현재 국제적인 纖維都市로는 이탈리아의 밀라노, 日本의 大阪, 福井, 西獨의 프랑크 푸르트, 영국의 맨체스터 등이 있다. 世界纖維需要 展望은 先進國보다 中, 後進國에서 高率의 入口增加 및 經濟成長에 힘입어 世界纖維 需要가 대폭적으로 증가할 것으로 전망된다.

〈表 2-1〉 世界 地域別 纖維産業展望 單位 : %

지역 년도	北 美	아메리카	西 歐 (EC)	東 歐	아 시 아 오세아니아	아프리카 中 東東	世 界
1960 ~ 1980	3.1	5.0	3.7	3.0	4.6	5.7	3.5
1980 ~ 2000	2.6	4.8	2.1	2.0	3.6	4.5	2.8

資料 : 88 纖維工業統計 (Predicast 社, Predicast study)

우리나라 纖維産業은 1950年代에 綿紡工業 중심의 수입대체 산업으로 출발하여 近代的인 韓國工業의 生成과 發展에 선구자적인 역할로서 國民經濟成長面이나 製

造業體成長面에 있어서 기여한 바가 지대하다. 註1)

1960年代 以後 年平均 40% 이상의 高度伸張率을 실현할 수 있었던 것은 纖維類 輸出増大에 있었다고 해도 과언이 아니다. 纖維産業은 우리나라 産業分野中 최초로 가장 近代的인 企業形態나 生産方式을 채용하여 食品工業 및 化學工業 등과 함께 代表的인 韓國工業이 되었고, 50年代 戰亂以後에 시설의 近代化 및 生産확충이 가장 원활하게 이루어진 부문이다.

經濟發展과 建設이 본격적으로 추진되었던 1960年代에 纖維工業은 수출주도산업으로 成長하여 生活水準의 向上과 개발자원의 조달에 가장 크게 기여하였으며, 70年代에는 韓國産業中 比較優位를 최대로 누리는 産業으로 成長하였다.

그러나 70年代 중반이후 纖維産業 比重의 相對的 감소와 重化學·電子工業이 정부지원의 확대 및 技術發展 등 戰細的으로 支援, 育成됨에 따라 섬유산업은 産業上의 比重이 下向趨勢를 보여 왔지만 아직도 국내 최대의 산업에 위치하고 있다.

國內産業面에서 섬유산업이 차지하는 위치는 1988년 현재 雇傭面에서 제조업의 15.9%를, 附加價值生産面에서는 15.4%를, 輸出面에서는 24.4%이다. 특히 輸出面에서는 1955년 처음으로 수출을 시작한 이후 1962년에 1,000萬 달러, 1972년에 7億 달러, 1989년에 152億 달러를 수출하므로써 1970년 이래로 年平均 20%가 넘는 높은 輸出伸張率을 기록하였다. 1987년도에는 단일 품목으로는 國內에서 최초로 100億 달러 수출 목표를 달성하면서 홍콩, 이탈리아, 西獨에 이어 世界 4位の 纖維輸出大國이 되었다. 註2)

〈表 2-2〉 우리나라 國民1人當 纖維消費量

年 度 別	'70	'75	'80	'85	'88	平 均 增加率(%)
소비량(kg)	4.5	6.7	8.9	9.9	12.5	5.8

註2) 한국 섬유산업 연합회 “한국 섬유산업의 物價 分析” 1988. 9. P7

이러한 우리나라 섬유산업의 現 位置는 국제상품 週期論에 비추어 볼 때, 規模가 축소되고 再輸入이 일어나는 斜陽化 段階는 아니며 生産 및 輸出의 신장세는 다소 鈍化되지만 그 規模는 앞으로도 상당기간 擴大될 수 있는 成熟期에 막 진입한 段階에 있다고도 볼 수 있다.

〈표 2-3〉

纖維産業의 國民經濟的 位置

單位 : %

		1970	1980	1987	1988	年平均增加率	
						1970~1988	1980~1988
從業員 (千名)	製造業 (A)	851	2,015	3,001	4,667	9.8	11.1
	纖維 (B)	260	579	699	743	6.0	3.2
	B / A (%)	30.2	28.7	23.3	15.9	-	-
附加價值 (10 億원)	製造業 (A)	550	11,857	40,569	48,223 ¹⁾	28.2	19.2
	纖維 (B)	91	2,159	5,898	7,442 ¹⁾	27.7	16.7
	B / A (%)	16.5	18.2	14.5	15.4	-	-
輸出額 (億달러)	製造業 (A)	10.0	175.0	472.8	623.8 ²⁾	24.3	15.2
	纖維 (B)	3.9	50.1	118.2	152.0 ²⁾	21.3	13.1
	B / A (%)	39.0	28.6	25.0	24.4	-	-

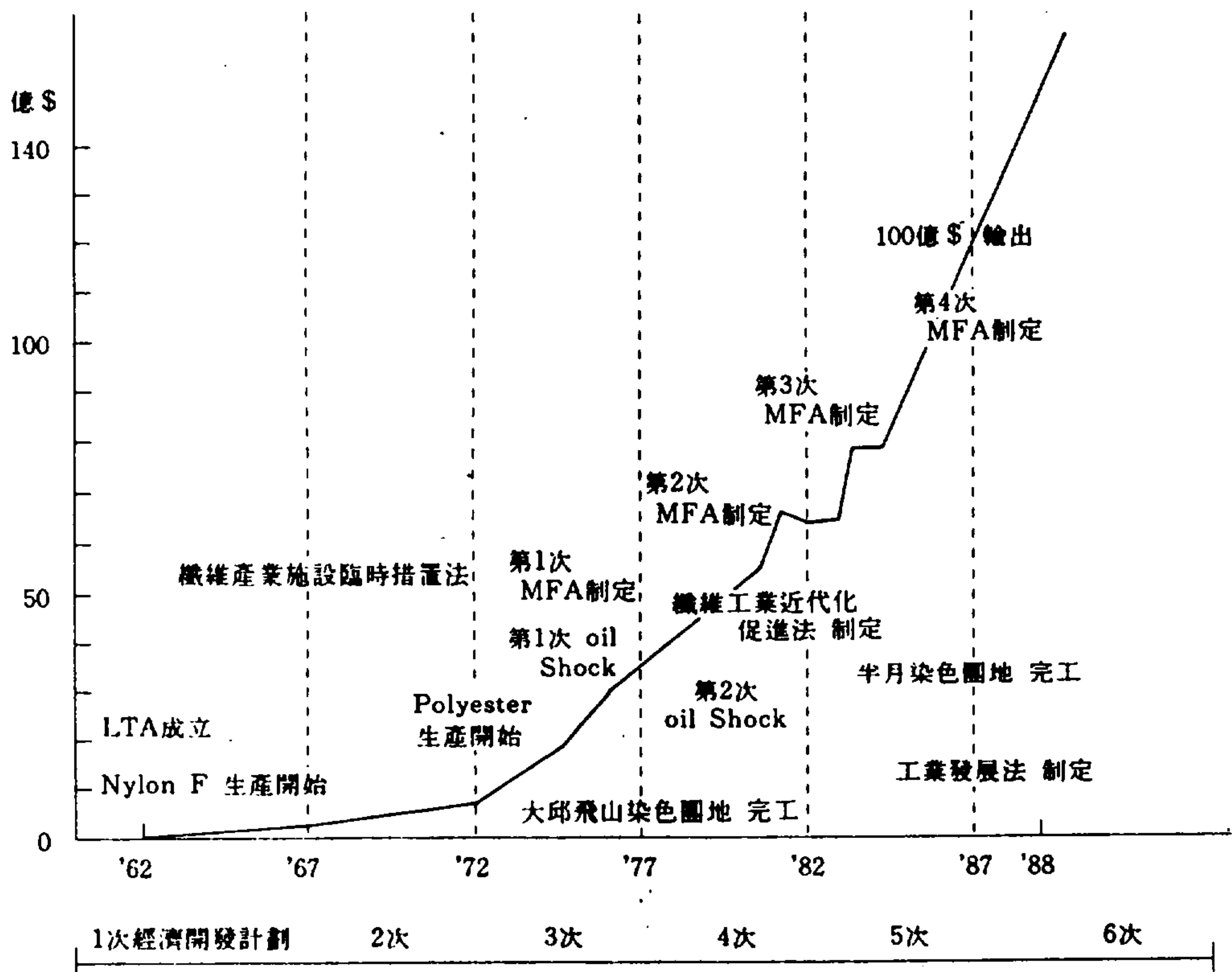
資料 : 經濟企劃院, 「纖維工業統計調查報告書」, 各年號.

註 : 1) 中分類 32 纖維, 衣服, 皮革産業을 基準.

2) 1989 年 基準.

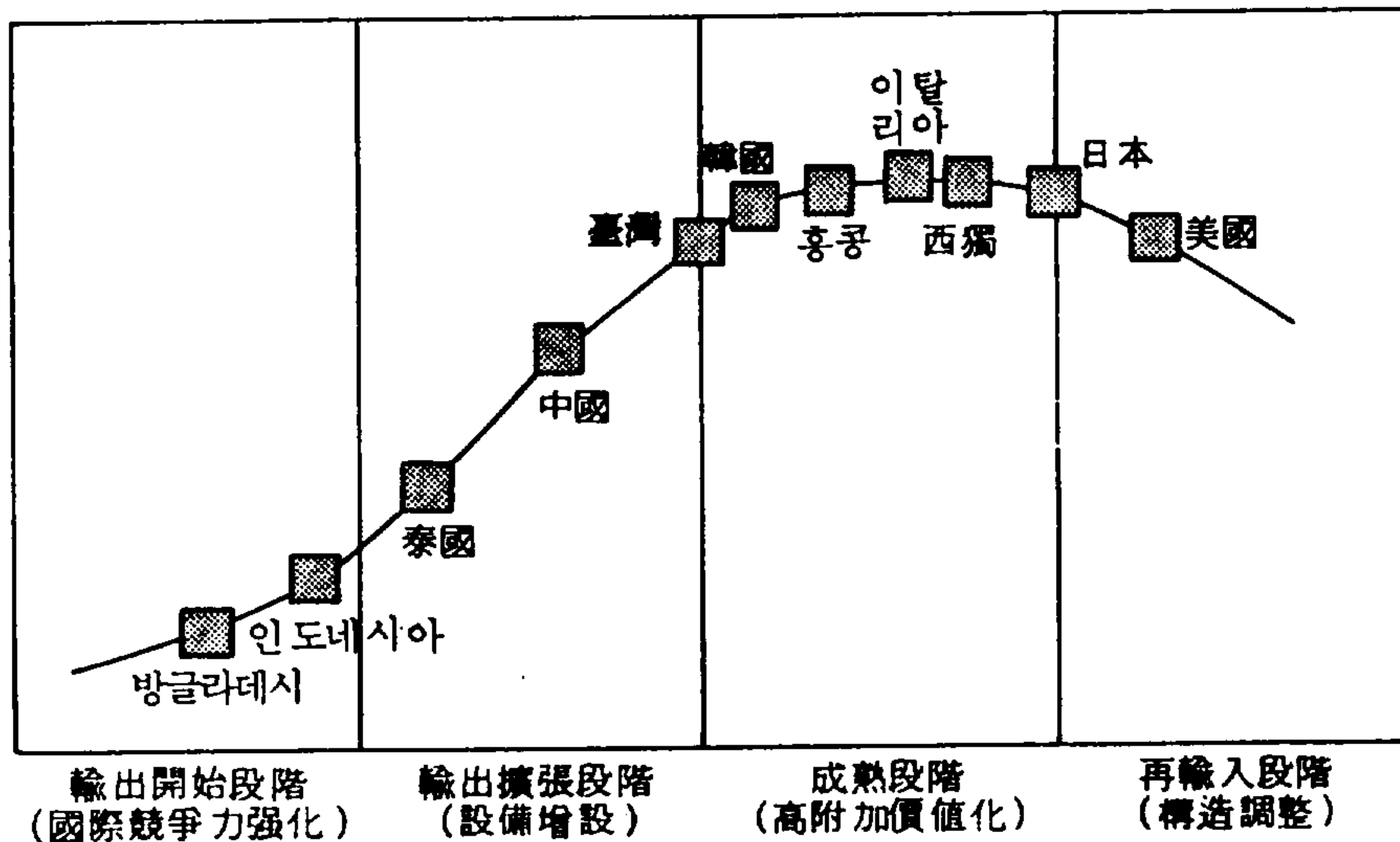
〈圖 2-1〉

우리나라 纖維産業의 發展過程과 輸出推移



〈圖 2-2〉

主要國의 纖維産業 成長段階



資料：KIET作成.

2. 業體現況

우리나라 섬유업체수는 1987년 현재 1萬 2,348個社이며, 그중 衣類業體가 5,111個社로 전체의 41.4%를, 그 다음 棉織物業體가 35.6%(4,394個社)를 차지하고 있다. 반면에 화섬 및 방적업체는 전체의 4% 미만에 불과하다. 따라서 다운스트림(Down Stream) 분야로 갈수록 업체수가 많아지는 피라미트構造를 이루고 있다.

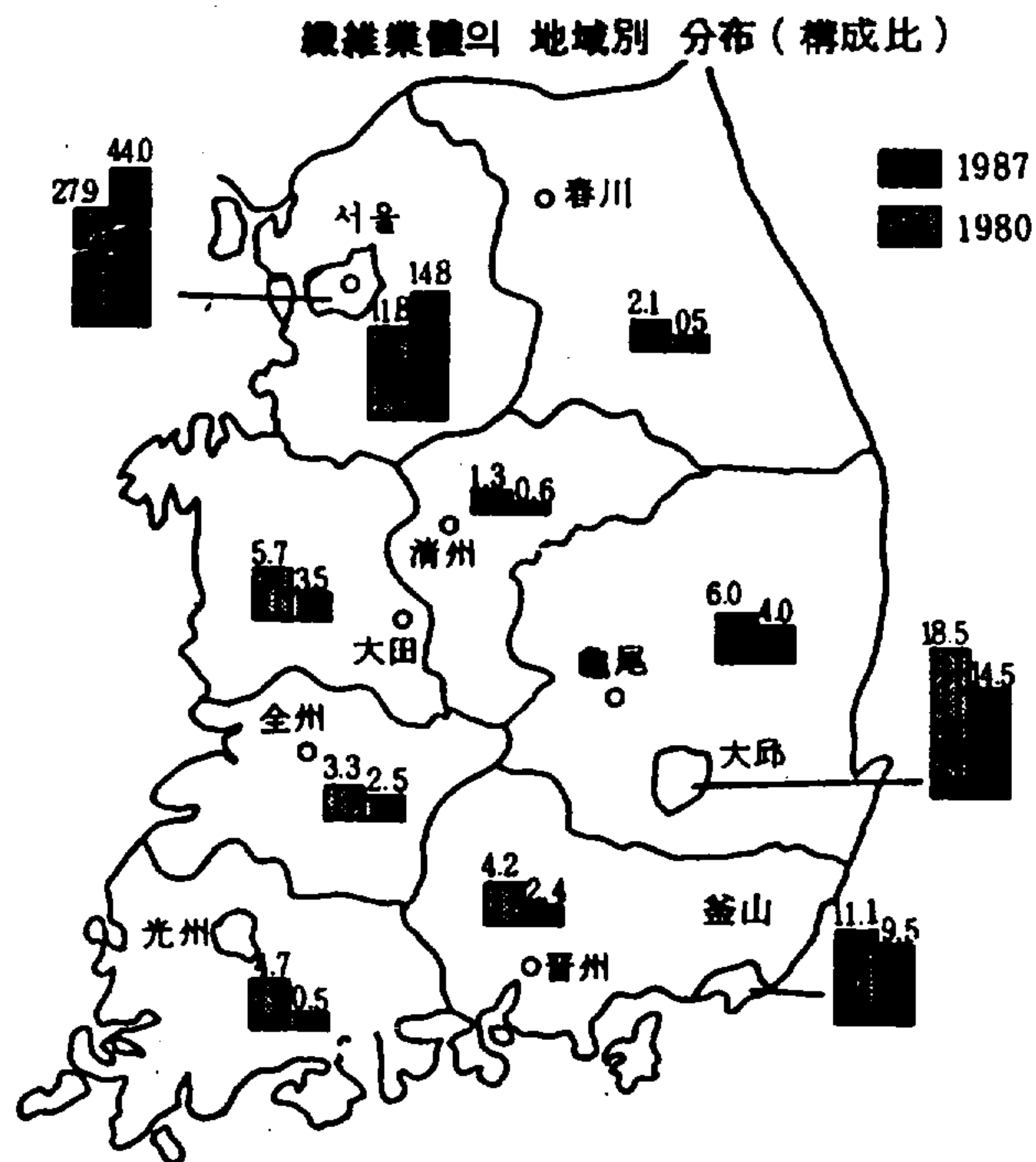
地域別 分布를 보면 서울, 대구, 부산 등 대도시 지역에 密集되어 있다. 註3) 이들 3개 지역이 業體數로는 68.0%, 從業員은 54.7%, 附加價值生産額은 47%를 차지하고 있다. 이같은 大都市 集中現象은 대도시 지역이 인력 확보 및 원자재 구입이 용이하고, 도매상, 백화점 등 製品消費市場이 형성되어 있어 製品의 運送

註3) 현재 대도시에 산재하고 있는 봉제공장의 60%가 무등록 업체임.

과 수주가 원활하다는 점을 들 수 있다.

특히 業體數가 많은 縫製業種(전체의 41.4%)은 타산업과 달리 공기 배출산업이 아니며, 종업원당 점유면적이 작은 都市産業型을 특징으로 하고 있기 때문이다.

〈圖 2-3〉



資料：經濟企劃院，「纖維工業統計調查報告書」，1989. 4.

3. 製品需給 構造

物量面에서 본 纖維産業 全體의 需給狀況은 1987年の 總物量이 前年對比 10.8% 증가한 生産에 힘입어 1,947,482M/T으로 前年對比 15.4%의 증가율을 보여

86年の 10%의 증가율에 비해 5.4%의 상승을 보였다. 註4)

供給側面에서는 輸入이 874,353M/T, 內輸가 525,174M/T으로서 全體 需要增加에 비해 輸出과 內輸의 增加勢가 낮아 在存 및 기타 物量이 늘었음을 알 수 있다.

한편 1975년에는 1987년까지 內需는 7.09%의 年平均 增加率을 보인 데 반해, 輸出은 10.88%의 增加率을 보이며, 1988년 현재 178萬 8,000톤으로 연평균 11.7%의 증가율을 나타내고 있다. 註5)

이를 供給側面에서 보면 약 100萬톤은 국내생산 되었고, 나머지 79萬톤(40.4%)은 수입원자재로 충당되었다. 이처럼 輸入依存度가 높은 것은 원면, 원모 등 기초섬유원료의 대부분을 수입에 의존하고 있기 때문이다.

특히 化纖原料의 국내생산 증가로 수입 의존도는 1972년 65.7%에서 1988년에는 40.4%로 감소하였다. 또한 需要側面에서는 輸出이 123萬 8,000톤으로 전체 수요의 약 70%를 차지하고 있으며, 1972~1988년 동안 연평균 14.5%의 높은 증가율을 나타내고 있다. 반면에 국내 내수는 同期間 연평균 약 8% 증가에 그치고 있어 우리나라 섬유 수요는 海外輸出需要에 크게 의존하고 있음을 보여주고 있다.

한편 國民 1인당 纖維消費量은 1973년에 天然纖維 2.6kg, 人造纖維 2.7kg에서 1987년에는 6.0kg, 6.5kg을 각각 기록하여 연평균 5.1%, 6.1%의 증가율을 보였다.

註4) 석유화학 공업협회 1888. 9

註5) 섬유산업의 외화 가득율 1975년(68.5%), 1988년(78.4%)

〈表 2-4〉 國民1人當 纖維消費量 및 消費構造

單位：kg

	天 然 纖 維	人 造 纖 維	全 纖 維 類
1969	2.7 (61.5)	1.7 (38.5)	4.4
1970	2.7 (60.3)	1.8 (38.7)	4.5
1971	2.65(53.0)	2.35(47.8)	5.0
1972	2.3 (46.9)	2.6 (53.1)	4.9
1973	2.6 (49.0)	2.7 (51.0)	5.3
1974	3.4 (57.6)	2.5 (42.4)	5.9
1975	3.3 (49.0)	3.4 (51.0)	6.7
1976	3.5 (45.0)	4.3 (55.0)	7.8
1977	3.7 (45.0)	4.5 (55.0)	8.2
1978	3.8 (44.0)	5.0 (56.0)	8.8
1979	3.9 (43.0)	5.1 (57.0)	9.0
1980	3.8 (42.0)	5.1 (58.0)	8.9
1981	3.95(45.0)	4.75(54.6)	8.7
1982	4.2 (46.5)	4.8 (53.5)	9.1
1983	4.4 (47.4)	4.9 (52.6)	9.3
1984	4.5 (47.4)	5.1 (52.6)	9.6
1985	4.6 (45.9)	5.3 (54.1)	9.9
1986	5.5 (49.4)	5.7 (50.6)	11.2
1987	6.0 (47.9)	6.5 (52.1)	12.5

資料：韓國纖維產業聯合會，『纖維工業統計』，1988. No. 19.

註：（ ）內는 比重임.

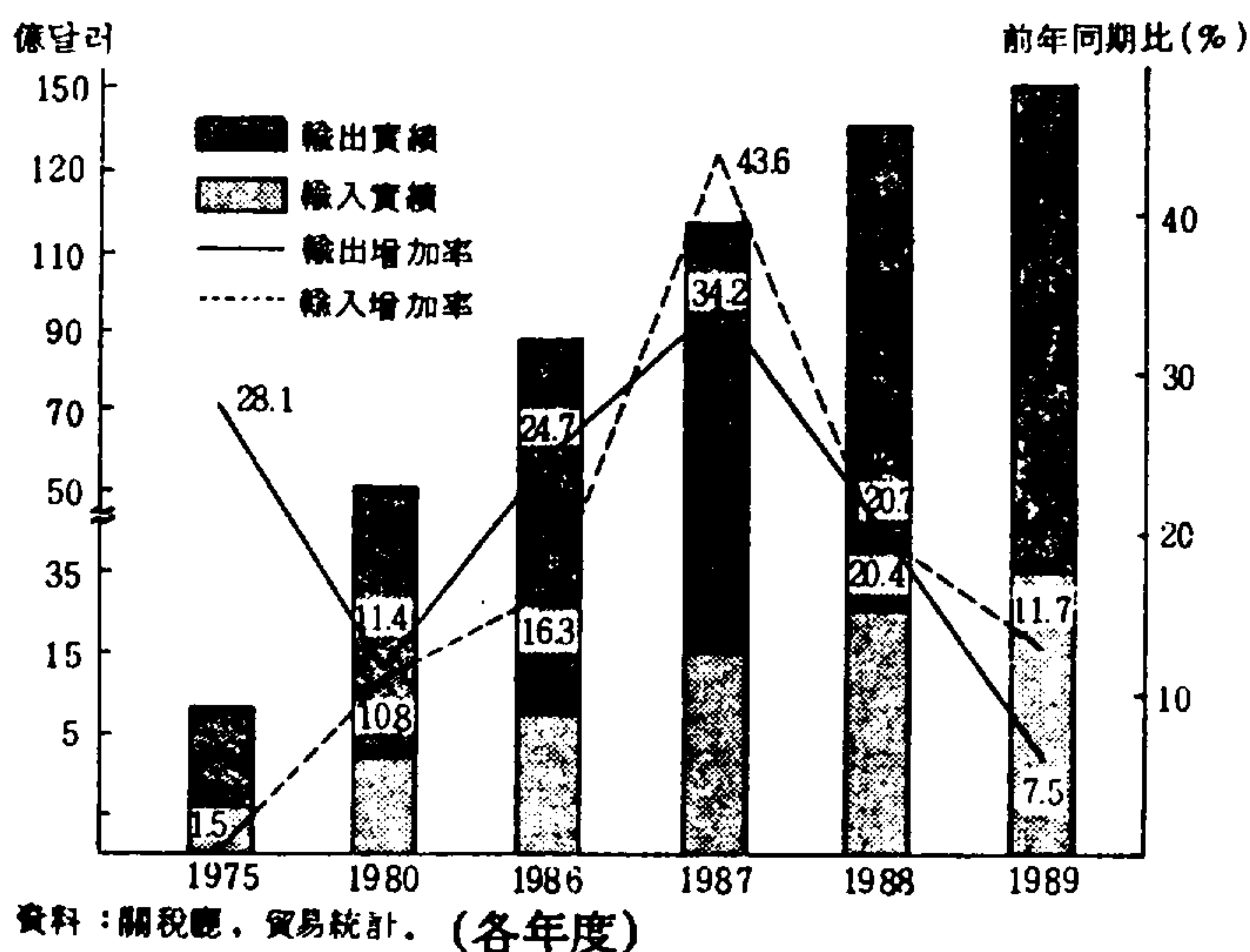
第 2 節 輸出入 構造

1) 纖維貿易 趨勢

우리나라 섬유산업은 국내 최초의 外貨獲得産業으로서 1975년 이후 연평균 16.1%의 높은 輸出增加率을 보여 1989년에는 152億 달러 수출을 기록하여 總輸出에서 차지하는 比重은 24.4%에 달하고 있다. 또 섬유수출상의 비중으로는 1987년 7.1%로 홍콩, 이탈리아, 西獨에 이어 제4위의 纖維輸出大國이 되었다. 註6)

그러나 우리나라 섬유수출은 거의 70% 정도가 衣類 등 섬유제품류로 구성되어 있으며, 61% 이상이 美國, 日本, EC 등의 先進國 地域에 偏重되어 있어 수출구조의 취약성을 안고 있다. 또한 輸入의 경우는 원부자재의 높은 자급도로 인해 그 比重이 미미한 설정이다. 따라서 미국, 西獨, 日本 등의 先進國은 대부분이 섬유 무역 적자를 보이고 있는 반면에 우리나라는 많은 貿易黑字를 내고 있다.

〈圖 2-4〉 우리나라의 纖維輸出入 推移



註6) 한국 섬유산업 연합회 '한국 섬유산업의 物價分析' 각년호

〈표 2-5〉

국별 수출 실적

(단위 : 백만 \$, %)

구 분	87		88		전년 대비 증가율
	금 액	비 중	금 액	비 중	
아 세 아	3,609	30.4	5,093	36.0	41.1
일 본	2,209	18.6	3,344	23.6	51.4
홍 콩	754	6.4	986	7.0	30.8
중 동	749	6.3	847	6.0	13.1
사우디아라비아	454	3.8	473	3.3	4.2
아랍에미리트	142	1.2	209	1.5	47.2
구 주	2,426	20.5	2,621	18.5	8.0
서 독	863	7.3	881	6.2	2.0
영 국	406	3.4	479	3.4	18.0
프 랑 스	244	2.1	271	1.9	11.1
네덜란드	214	1.8	216	1.5	0.9
북 미	4,114	34.6	4,444	31.4	8.0
미 국	3,642	30.6	3,963	28.0	8.8
캐 나 다	472	4.0	481	3.4	1.9
남 미	221	1.9	248	1.8	12.2
아 프 리 카	305	2.5	359	2.6	17.7
대 양 주	220	1.9	259	1.8	17.7
기 타	220	1.9	272	1.9	23.6
합 계	11,864	100.0	14,143	100.0	19.2

자료 : 상공부 1970

2) 品目別 輸出入 構造

우리나라 纖維類輸出은 衣類 등 纖維製品類가 主流를 이루고 있다. 이를 품목별로 살펴보면 1989년을 기준으로 絲類(섬유원료 포함)가 7.9%, 織物類가 25.4%, 製品類가 66.7%를 차지하고 있다. 註7)

註7) 섬유시설 투자 증감율 1989(22.8%), 1990(-3.6%)

자료 : 상공부

年度別로는 1980년 이후 사류 수출비중이 10% 미만을 밑돌고 있으며, 직물류 비중은 24~26% 수준을 유지하고 있다. 또 제품류 비중은 1980년에 비해 7.0% 포인트가 높아진 것으로 나타났다.

〈표 2-6〉

纖維品目別 輸出入 推移

單位：百萬달러, %

		1975		1980		1988		1989		年平均增加率	
			構成比		構成比		構成比		構成比	1975~1989	1980~1989
衣類	輸出	154.0	8.2	690.7	13.8	1,047.6	7.4	1,197.5	7.9	15.8	6.3
	輸入	377.1	62.6	897.7	74.6	2,040.2	67.1	2,143.9	63.1	13.2	10.2
織物類	輸出	348.4	18.6	1,308.5	26.1	3,400.5	24.0	3,861.1	25.4	18.7	12.8
	輸入	165.8	27.5	284.5	23.6	835.9	27.5	1,022.3	30.1	13.9	15.3
製品類	輸出	1,367.5	73.1	3,015.1	60.1	9,695.3	68.5	10,139.0	66.7	15.4	14.4
	輸入	59.3	9.8	20.8	1.7	166.5	5.5	233.2	6.9	10.3	30.8
計	輸出	1,869.9	100.0	5,014.3	100.0	14,143.4	100.0	15,197.6	100.0	16.1	13.1
	輸入	602.2	100.0	1,203.0	100.0	3,042.6	100.0	3,399.4	100.0	13.2	12.2

資料：關稅廳，貿易統計，1990.

주요국의 섬유류 품목별 수출비중을 보면 先進國의 경우 이탈리아를 제외한 西獨, 日本 등은 絲·織物의 비중이 매우 높다. 또 경쟁국인 臺灣은 우리나라와는 반대로 1980년 이후 의류비중은 감소세에 있는 반면 사·직물 비중이 증가세를 보이고 있다.

또한 輸入에 있어서는 섬유원료, 사류, 직물류 등 섬유원자재가 대부분을 차지하고 있고, 品目別로 1989년, 纖維·絲類가 63.1%로 가장 높고, 직물류가 30.1%, 제품류가 6.9%이다. 최근에는 수입자유화 조치로 인해 고급복지, 의류 등의 수입증가로 인해 織物 및 製品類의 수입 비중이 크게 높아지고 있다.

3) 先進國의 輸入規制

과거 先進國들의 比較優位産業이었던 纖維産業은 開發國의 추격(Catch-up)에 의해 경쟁력이 떨어졌으며, 특히 極東三國(韓國, 臺灣, 홍콩)은 國際競爭力을 높여 왔기에 先進國들은 低賃金開發國과의 競争을 이겨낼 수 없을 것이라는 판단 하에 國

內産業保護의 측면에서 1960年代 初부터 纖維類에 대한 規制를 實施해 왔다. 註8)

MFA는 1961年 短期綿織物協定締結 이후 長期綿織物協定을 거쳐 1974年에 發効되어 2차례의 延長을 거쳐 현재에 이르고 있는 바, 이것은 GATT 基本原則인 最惠國待遇原則을 벗어나 先進·開途國間 協商에 의해 纖維類에 대해 差別的인 規制를 할 수 있도록 설정되어 있다.

〈表 2-7〉 MFA 現 況
가. MFA의 歷史

協 定 名	期 間	備 考
• 短期 綿織物 協定 (STA: Short Term Arrangement on Cotton Textiles)	61.10.1 ~ 62.9.30 (1 年間)	• 綿製品에 對해서만 規制 • 纖維類의 國際貿易을 規制하는 特殊한 國際協定の 嚆矢
• 長期 綿織物協定 1次 (LTA: Long Term Arrangement on Cotton Textiles)	62.10.1 ~ 67.9.30 (5 年間)	• STA를 延長實施 • 64.12.3 韓國은 28 번째로 加入하여 1965.1.1 부터 LTA 適用
• 長期 綿織物協定 2次	67.10.1 ~ 70.9.30 (3 年間)	
• " 3次	70.10.1 ~ 73.12.31 (3 年 3 個月間)	
• 多者間 纖維協定 1次 (MFA: Multi-Fibre Arrangement)	74.1.1 ~ 77.12.31 (4 年間)	• 綿뿐만 아니라 毛 및 人造纖維製品까지 規制對象品目 擴大
• " 2次 (MFA II)	78.1.1 ~ 81.12.31	• 4 年間 1 次延長
• " 3次 (MFA III)	82.1.1 ~ 86.7.31	• 4 年間 7 個月間 2 次延長
• " 4次 (MFA IV)	86.8.1 ~ 91.7.31	• 5 年間 3 次延長

資料：韓國纖維産業聯合會， “纖維工業便覽”， 1989.

註8) 對美國 및 對EC 輸出比重은 同地域으로 나가는 全 纖維輸出 對比임.

우리나라 纖維 輸出 推移

單位：百萬달러							
	纖維輸出	윌터輸出		對美윌터		對EC 윌터	
		比重(%)		比重(%)		比重(%)	
1986	8,734	3,308	37.9	2,093	63.3	920	27.8
1987	11,718	4,323	36.9	2,697	62.4	1,273	29.4
1988	14,110	4,487	31.8	2,738	61.0	1,400	31.2

註：1) 對美國 및 對EC 輸出比重은 同地域으로 나가는 全 纖維輸出 對比임. 섬유공업편람 1990

區 分	內 容
가. 名 稱	• 原 名 : “纖維類 國際貿易에 關한 協定” (Arrangement Regarding International Trade in Textiles) • 通 稱 : “多者間 纖維協定” (MFA: Multi-Fibre Arrangement)
나. 目 的	• 纖維貿易의 擴大 및 漸進的 自由化 - 開途國 纖維輸出의 秩序있고 公平한 增大保障 - 世界 纖維市場 擾亂 防止 - 先進國의 產業調整 促進
다. 取扱對象	• 綿, 毛, 人造纖維로 된 絲類, 織物類, 衣類 및 其他製品 • MFAN : Ramie, Linen 및 Silk製品 追加 (단, 純絹織物은 除外)
라. 規制運營	• 輸入國側立場 : 例外的으로 選別適用 原則을 認定 市場擾亂 對象品目에 대해서만 規制 (GATT의 無差別 適用原則의 例外) • 輸出國側立場 : 市場擾亂의 定義와 輸入規制의 基準을 設定 하여 輸入國의 輸入規制 濫用防止와 一定水準의 輸出物量 增加를 保障받음.
마. 쿼터方式	• 輸出入國 合意에 의한 BQ方法 • 輸入國의 SQ運營은 排除됨
바. 쿼터管理	• 輸出入國間 雙務協定에 依한 輸出國側의 쿼터管理 : 輸出國 政府가 國內關聯 輸出商에게 쿼터를 配定함 (Seller's Quota) • 輸入國은 品目別 쿼터消費 여부만 체크 (Buyer's Quota運營 排除)

우리나라 製品에 대한 輸入規制는 1971年 美國을 시발로 하여 每年 規制對象品目과 規制國數가 增加되는 추세에 있다. 關稅面에서의 規制뿐만 아니라 關稅 할당과 같은 非關稅障壁이 더욱 높아지고 있으며, 특히 NICS 諸國에 대한 GSP 관세제도의 수혜범위가 좁아지고, 後發開發途國의 추격에 직면하여 纖維産業의 輸出環境은 더욱 惡化될 展望이다.

우리나라는 현재 MFA Ⅳ에 의해 의거 美國, EC, 캐나다 등 世界 18個國으로부터 纖維輸入規制를 받고 있다. 우리나라의 最大纖維輸出國인 美國은 이와는 별도로 1988년 8월에 保護貿易主義 색채가 농후한 綜合貿易法을 발효시키므로써 對韓纖維輸入規制를 한층 강화할 움직임을 보이고 있다.

第 3 節 施設 現況

우리나라 섬유시설은 해외 수출수요 증가로 인한 生産施設擴張에 힘입어 지속적인 증가세를 유지해 왔다. 최근 圓貨切上, 賃金上昇 등에 따른 採算性 惡化, 輸出

〈表 2-9〉 纖維類規制의 沿革

區 分	實 施 期 間	備 考
STA (短期綿織物協定)	1961. 10. 1 ~ 1962. 9. 30	－ 綿製品에 대해서만 規制 － 纖維類의 國際貿易을 規制하는 特殊한 國際協定の 嚆矢
LTA (長期綿織物協定)	1962. 10. 1 ~ 1973. 12. 31	－ 1964. 12. 3 韓國은 28 번째로 加入, 1965. 1. 1 부터 LTA適用
MFA Ⅰ	1974. 1. 1 ~ 1977. 12. 31	－ 綿뿐만 아니라 毛 및 人造纖維 製品까지 規制對象品目 擴大
MFA Ⅱ	1978. 1. 1 ~ 1981. 12. 31	－ 織物類보다 衣類의 規制가 상대적으로 강화
MFA Ⅲ	1982. 1. 1 ~ 1986. 7. 31	－ 輸入急増防止制度 新設
MFA Ⅳ	1986. 8. 1 ~ 1991. 7. 31	－ 라미, 린넨, 실크製品까지 規制對象品目 擴大

資料 : 섬유산업의 구조고도화, 산업연구원 1990. 5

需要減少 등으로 인한 投資意慾 喪失로 同産業의 설비투자가 크게 감소할 것으로 예상된다. 특히 低賃金을 겨냥한 海外投資 急増도 국내 설비투자 부진의 한 요인이 되고 있다.

各 分野別 施設規模를 보면 화학섬유 시설은 1988년말 日産 3,343.2톤으로 연평균 12.5%의 높은 증가율을 나타내고 있다. 특히 폴리에스터 섬유의 경우 1980년 日産 580.5톤에서 1988년에는 2,228.1톤으로 연평균 18.3%의 생산설비 증설이 이루어진 것으로 나타나 있으며, 紡績施設은 1988년말 현재 總 464萬 3,000鍾로 이중 綿紡績이 76% 이상(355 萬鍾)을 차지하고 있다.

또 織物施設은 合理化業種 指定에 따른 노후직기의 廢棄, 자동직기로의 改替 등으로 1980년 약 28萬臺에서 1988년에는 287,000臺로 연평균 0.4% 증가에 머물고 있다. 또 編機는 丸・横・經編機를 대상으로 했을 때 1988년말현재 22,500臺로 1980년에 비해 8,600臺가 감소한 것으로 나타났다. 이는 횡편기업계의 실태조사결과에 따라 1987년도 횡편기 보유대수가 크게 줄어 들었기 때문이다.

또 裁縫機는 28萬臺로 1980~1988년 동안 연평균 2.1% 증가율을 나타내고 있다. 또 染色 및 捺染機는 5,100臺이나 합리화업종 지정 이후 다소 감소한 것으로 나타났다.

또한 主要國의 自動織機(제트 림) 설치현황을 보면 1988년을 기준으로 日本이 3萬 9,600臺로 가장 많고, 우리나라가 16,500臺, 臺灣이 22,700臺, 中國이 7,600臺 동인 것으로 나타났다. 各國 공히 워터제트림(WJL)의 설치대수가 많으나 최근 에어제트림(AJL)의 설치가 크게 늘어나고 있는 추세이다. 특히 日本, 臺灣의 AJL의 설치 증가가 현저하다.

纖維施設 老朽度는 1988년 현재 53%로 높으며, 20년 이상 경과된 시설도 상당수인 것으로 나타났다. 施設別로 보면 綿精紡機 80.8%, 刺繡機 68.5%, 化纖 55.0%, 編機 52.2% 순으로 노후도가 가장 심하다. 또 20년 이상된 노후 시설은 裁縫機 14.9%, 綿精紡機 14.7%, 編機 9.2% 순이다.

한편 시설의 國產率은 기술집약적 장치 산업인 紡績化纖製造施設의 경우 국산화

율이 매우 낮은 반면, 染色加工機, 織機, 編機部門은 국산화율이 높고 기계 성능도 크게 향상되었다. 機種別로는 染色加工機가 84.0%로 가장 높고, 編機 68.5%, 織機 64.8% 순으로 國産化率이 높다. 註10)

〈表 2-10〉

化學纖維 施設現況

單位：톤/日, %

	1980	1987	1988	年平均增加率 (1980~1988)
化學纖維計	1,299.7	2,921.5	3,343.2	12.5
아 크 립	345.5	539.0	539.0	5.7
나 일 톤	262.5	459.4	510.4	8.7
폴리에스터	580.5	1,868.4	2,228.1	18.3

資料：韓國化纖協會 年報 1990

〈表 2-11〉

纖維產業의 施設現況

單位：千錘, 千臺, %

	1980	1986	1987	1988	年平均增減率 (1980~1988)
精 紡 機	4,103	4,328	4,462	4,643	1.6
織 機	279	28.4	28.0	28.7	0.4
編 機	31.1	29.1	21.9	22.5	-4.0
裁 縫 機	237	257	257	280	2.1
染 色 機	3.3	5.7	5.2	5.1	5.6

資料：韓國纖維產業聯合會, 「纖維工業統計」, 各年度.

〈表 2-12〉

主要國의 제트론(Jet Loom) 設置現況

單位：千臺，%

		1980	1986	1987	1988	年平均增加率 (1980~1988)
日 本	W J L	13.5	26.5	27.0	26.0	8.5
	A J L	1.1	7.0	12.6	13.6	36.9
	計	14.6	33.5	39.6	39.6	13.3
韓 國	W J L	5.3	11.5	12.0	15.1	14.0
	A J L	-	0.5	1.3	1.4	-
	計	5.3	12.0	13.3	16.5	15.3
臺 灣	W J L	4.2	10.0	11.5	16.2	18.4
	A J L	-	4.0	5.2	6.5	-
	計	4.2	14.0	16.7	22.7	23.5
中 國	W J L	-	5.0~6.0	6.0~7.0	5.6	-
	A J L	-	-	-	2.0	-
	計	-	5.0~6.0	7.1~8.1	7.6	-

資料：日本纖維總合研究所，「調査レポート」，1989.4

第 4 節 技術 및 品質 水準

우리나라 섬유공업에서의 技術은 주로 시설도입에 따른 技術習得이 技術의 主流을 이루어 왔으며, 그동안 개발된 부문도 대량생산을 위한 技術에 偏重되어 왔다. 현재 日本, 美國, 이탈리아 등 先進國들은 마이크로 일렉트로닉스 技術, 메카트로닉스(ME) 技術 등 尖端技術을 응용하여 고부가가치, 다품종 소량생산, 공정의 자동화, 에너지·자원 절약 등의 부문에서 技術革新을 꾀하고 있으며, 公共纖維研究機關이나 기업 자체에서 技術에 대한 연구가 활발히 진행되고 있다.

또한 필요시 공동 프로젝트에 의하여 연구를 수행하고 있으며, 개발된 新技術은 자국제품의 시장잠식을 우려하여 技術이전을 기피하고 있기 때문에 개발도상국과의 技術隔差는 날로 深化되고 있다.

分野別 技術水準을 보면 화섬, 방직 및 제직기술의 일부를 제외하고는 대부분의

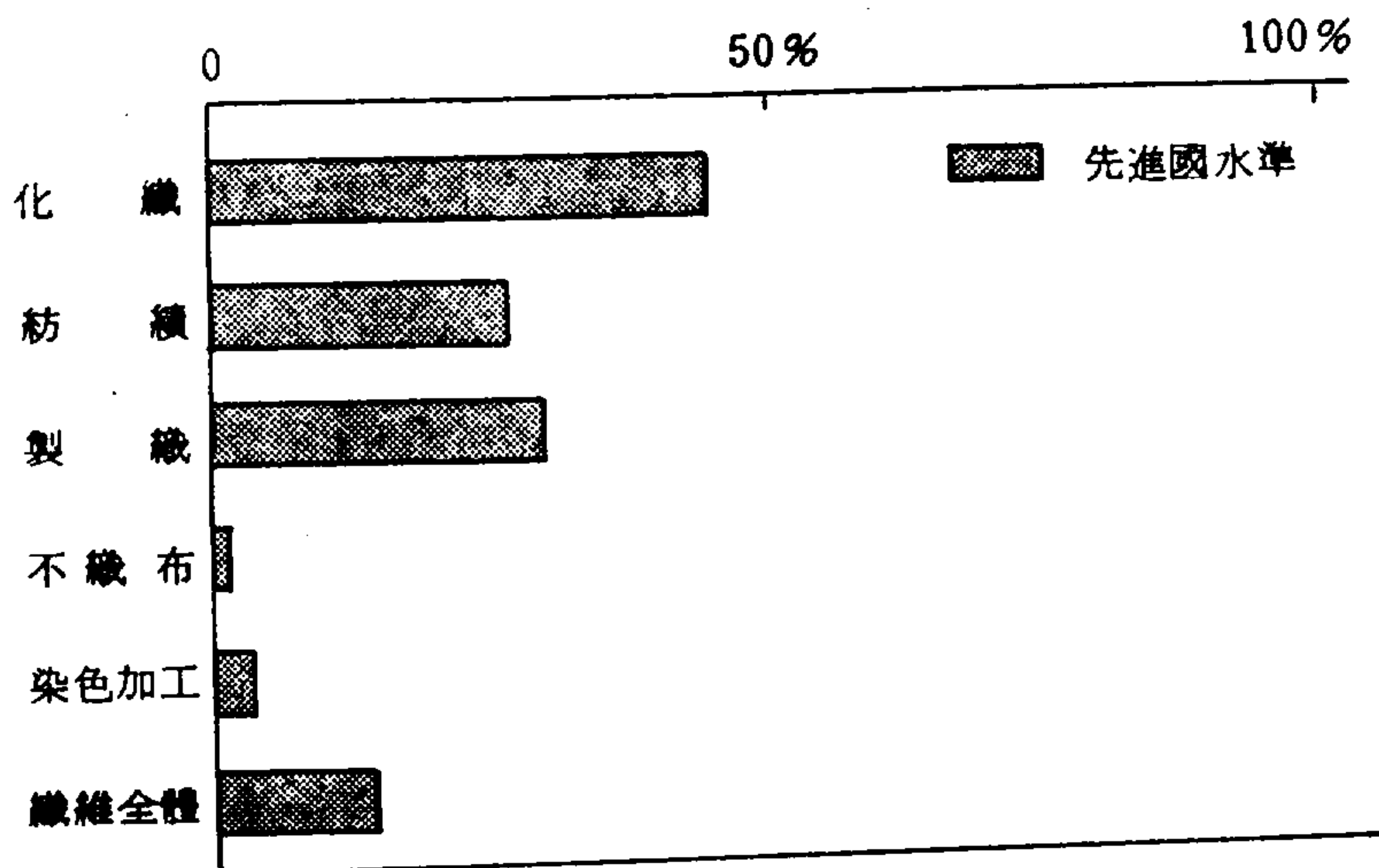
기술이 선진국 水準에 크게 못 미치고 있다. 특히 染色加工技術이 취약한 것으로 나타났다.

〈表 2-13〉

主要國別 公共纖維研究所 現況

					單位：個
韓 國	中 國	日 本	西 獨	이탈리아	美 國
0	85	36	25	13	23

〈圖 2-5〉 纖維分野別 技術水準 (先進國對比)



資料：KIET, KAIST. 內部資料

絲類 제조분야의 경우 화학섬유 부분의 범용성 합성섬유의 제조기술은 선진국 수준과 비슷하나 고강도, 고내 열성 섬유 등 특수 기능성 섬유 製造技術은 선진국 수준에 뒤져 있다. 紡績絲는 제품 고급화를 위한 촉감개선, 특수처리 등의 기술이 未洽한 실정이다.

製織分野는 최근 자동직기의 도입으로 품질향상과 생산성 향상을 위해 활발한 기술개발을 전개하고 있다. 그러나 기존 시설의 노후화로 품질수준이 낙후되어 있으며 加糊技術, 스트레치직물제직 등 製品의 고급화 기술을 위한 生産管理 능력도 부족한 실정이다.

染色加工技術은 컬러매칭 기술, 다품종 소량 생산기술, 에너지절약 染色技術 등이 先進國에 비해 매우 낙후되어 있다. 加工分野에서는 특수가공 코팅기술, 위생

가공 등 고기능성 加工技術의 경우 선진국에 비해 상당히 뒤져 있다.

第 5 節 企業經營 構造

1) 安定性

최근 3個年間(1986~1988) 우리나라 纖維産業은 3低에 따른 국내외 수요증가에 힘입어 自己資本의 증가와 더불어 負債比率이 크게 감소하는 등 同産業의 財務構造가 크게 개선되고 있다. 企業의 安定性の 나타내는 지표의 하나인 자기자본 비율은 1980년 10.9%에서 1988년에는 24.2%로 높아졌으며, 負債比率은 1980년 820.1%에서 1988년에는 314.0%로 크게 낮아졌다.

2) 收益性

섬유산업의 收益性은 賣出經常利益率을 기준으로 볼 때 1988년 3.77%로 1980년에 비해서는 크게 높아졌으나 1987년 4.76%보다는 다소 낮아졌다. 또 기업의 經營成果를 종합적으로 나타내는 總資本經常利益率도 1988년 5.64%로 1987년(7.83%)에 비해 낮아졌다.

기업의 수익은 기업활동이 얼마나 활발했느냐에 의해 영향을 받는데, 이러한 기업활동을 나타내는 總資本回轉率을 보면 1988년 1.49回로 1987년 1.64回 보다는 낮은 편이나 전체 製造業(1.22回)에 비해서는 다소 높은 수준을 유지하고 있다. 이같은 섬유산업의 수익성 감소는 1987년 이후 높은 賃金上昇과 圓貨切上으로 인해 기업의 採算性이 크게 악화되고 있기 때문이다.

3) 生産性

섬유산업의 勞動生産性(종업원 1인당 부가가치)은 전체 제조업의 약 63% 수준이면, 衣類部門의 경우는 약 45% 수준에 머물고 있다. 또 이탈리아, 西獨 등 선진국과 비교해 볼 때 직물은 1/4수준, 의류는 1/5~1/6의 낮은 수준에 있다.

1986~1988년 동안의 勞動生産性 増加率을 보면 1988년 14.6%로 1986년 (22.3%), 1987년(21.3%)에 비해 떨어진 것으로 나타났다. 반면, 인건비 증가율은 1986년 11.9%에서 1988년에는 22.8%로 높아져 勞動生産性 増加率을 상회하고 있다. 이같은 勞動生産性이 둔화된 것은 기업의 수익성 감소와 설비자산의 效率性 減少에 기인한 것으로 판단된다.

第3장 韓國 纖維産業의 問題點

第1節 生産構造의 後進

우리 纖維産業의 生産構造는 各業種間에 있어 規模, 施設, 技術 등의 면에서 不均衡狀態라고 할 수 있다. 化纖, 綿紡, 毛紡의 素材部門인 「업스트림」 부문은 大企業을 중심으로 하여 先進國 纖維産業水準에 도달하여 있는 데 반해, 織物, 編織 및 染色加工의 中間加工部門과 衣類의 最終製品部門으로 이루어진 「다운스트림」 부문은 中小業體들을 위주로 하여 아직 後進國水準을 벗어나지 못하고 있는 실정이다.

纖維産業 生産構造를 企業規模側面에서 보면 「업스트림」 부문에는 大企業이 爲主로 되어 있고, 「다운스트림」 부문은 많은 中小下請企業들로서 구성되어 있다. 1975~1983년 동안의 출하액과 부가가치액의 성장률은 업종에 따라 차이는 있으나 部門間的 차이는 없다. 그러나 絶對額의 規模面에서는 양부문간의 隔差가 벌어지고 있다.

技術開發力에 있어서도 「업스트림」 部門은 自體技術開發力을 지니고 新素材 및 新製品開發이 성공하고 있는 데 반해, 「다운스트림」 部門은 자체적인 기술개발은 커녕, 注文에 의한 模倣生産에만 의존하고 있는 실정에 있다.

한편 纖維産業이 시스템型 産業임에 비추어 業種間的 垂直的 協力體制나 水平的 分業化·專門化가 절실한데, 현 生産구조에서는 系列化는 물론 專門化도 未備한 형편이다. 專門化의 未備는 需要變化의 패턴에 부응하는 專門·少量多品種生産體制와 高附加價值化의 創出도 어렵게 하고 있다. 系列化不振은 中小下請企業들의 安定조업을 곤란하게 하여 品質向上과 生産性向上을 어렵게 한다.

第 2 節 聯關産業의 脆弱

1) 纖維機械産業

우리나라 纖維機械産業은 국산 섬유기계류의 성능 제고와 최신설비의 國産化로 인해 海外 輸入依存度가 많이 낮아지고 있으며, 輸出率은 40% 정도(1988년 기준)에 달하고 있다.

섬유기계류의 輸入依存度를 보면 1975년 84.8%에서 1986년에는 65.8%로 감소 추세를 보이고 있어, 최신 省力化된 설비의 개발과 性能提高가 업계의 당면과제이다.

2) 染料産業

染色加工業에 원료를 공급하는 染料産業은 그동안 國産 染料開發로 인하여 수입 의존도가 1986년 36%에서 1988년에는 31%로 낮아지고 있으며, 輸出率은 38.6%(1988년 기준)에 달하고 있다. 그러나 현재 국산염료의 대부분이 中級 이하의 수준으로 高級染料의 경우 거의 輸入에 의존하고 있다.

주요 染料別 國産化率을 보면 1988년 直接染料 95%, 염기성 염료 67%, 산성 염료 67%, 반응성 염료 64%, 분산염료 56%, 매염염료 16%로 되어 있으며 전체적인 國産化率은 69%에 머물고 있다.

染色加工工業은 纖維製品의 附加價値를 높이는 데 디자인 패션 부문과 함께 중요한 역할을 하고 있음에도 생산구조를 보면 全染色加工業體중의 95% 정도가 종업원 300人 以下の 중소기업이고, 總資産 2億 미만인 업체도 50%를 차지하고 있어 經營規模面에서 취약성을 드러내고 있다.

一部 大企業의 染色加工工場들을 제외하고는 全體染色加工業體의 80% 정도가 下請注文에 의해 운영되고 있다. 대기업과의 下請契約에 있어서도 과잉시설로 인해 대금결제 기간의 장기, L/C도 없는 단순 임가공계약 등의 불리한 受注條件도 감수하므로써 때때로 原價以下の 덤핑受注가 이루어지고 있다. 이에 하청 염색가

공업체들은 作業物量 確保를 위해 受注競争이 치열하다.

이와 함께 輸出不振으로 인한 賃加工物量の 감소, 大企業의 染色加工業에의 進出 등으로 인해 染色加工賃은 전반적으로 담보상태에 머무르고 있다. 특히 輸出製品에 대한 染色加工賃은 오히려 하락하였다. 이에 반해 가성소다 등 염색가공용 약제의 가격은 大幅적으로 상승하여 染色加工業體의 採算性を 악화시키는 요인으로 작용하고 있다.

第 3 節 施設의 老朽

우리나라 纖維産業의 設備의 老朽化面을 1988年 12月末 기준으로 보면 紡績業은 綿紡績機 80.8%, 梳毛紡績機 76.4%로 가장 많은 老朽設備(法人稅法上 減價償却年限 基準)를 보유하고 있으며, 絹織機, 丸編機, 化纖施設 등도 老朽度が 50% 이상으로 높게 나타나 있다.

이에 정부는 1979년부터 1986년 6월 30일까지 “纖維工業近代化促進法”을 제정, 纖維工業近代化 기금을 마련하여 老朽施設의 改替를 위해 노력하고 있으며, 아울러 過多한 老朽施設, 특히 競争力을 잃은 施設은 과감히 폐기하고 施設의 近代化를 조속히 도모함이 시급한 과제이다.

특히 施設投資時에는 競争力을 國際적으로 상실해가고 있는 施設에 投資치 않도록 細心한 注意가 要請된다.

〈表 3-1〉

老朽施設現況（'88.12月末 現在）

施 設 名	單 位	總保有 施 設	老朽施設	老朽度	減價償却 年 限 (法人稅法)
綿 紡 績 機	千 錘	3,868	3,126 (697)	80.8 (18.0)	9
梳 毛 紡 績 機	//	1,023	782 (251)	76.4 (24.5)	//
紡 毛 紡 績 機	//	179	98 (46)	54.7 (25.4)	//
綿 織 機	臺	67,408	26,663 (2,322)	39.6 (3.4)	//
毛 織 機	//	4,443	2,322 (445)	52.3 (10.0)	//
絹 織 機	//	100,352	55,235 (2,577)	55.0 (2.6)	//
其 他 織 機	//	9,446	5,532 (162)	58.6 (1.7)	//
染 色 加 工 機	//	8,244	3,731 (310)	45.0 (3.7)	6
丸 編 機	//	27,900	16,100 (3,395)	57.7 (13.9)	9
橫 編 機	//	33,000	16,200 (3,197)	49.1 (11.4)	//
經 編 機	//	1,900	1,200	70.6	//
其 他 編 機	//	13,700	6,400 (1,338)	46.7 (10.7)	//
假 撚 機	錘	202,380	93,690 (3,012)	46.3 (1.5)	11
縫 製 機	臺	280,000	106,500	38.0	6
化 纖 施 設	臺 (日產)	3,519	1,935	55.0	8

註：（ ）內는 20 年以上 經過施設임.

資料： 상공부 내부자료

第 4 節 素材開發의 未治

수요변화에 따른 제품의 多樣化, 高級化를 위해서는 새로운 소재개발과 함께 품질 면에서의 고급화가 이루어져야 한다. 우리나라 衣類製品의 素材差別化率은 20% 미만으로 이탈리아(65%), 홍콩(52%), 臺灣(35%) 등에 비해 상당히 낮은 수준이다.

특히 素材開發은 관련업종과의 共同開發이 未治한 실정이다. 또 高機能性 섬유 개발 부진 등으로 非衣類用 섬유분야의 수요비중이 낮다.

〈表 3-2〉 主要國의 用途別 纖維需要 (1986 年)

單位 : %				
	韓 國	日 本	美 國	西 歐
衣 類 用	84	55	39	51
非 衣 類 用	16	45	61	49
(產 業 用)	(8)	(34)	(21)	(16)

第 5 節 패션 디자인 開發의 不足

최근까지 우리나라 패션디자인業界는 여러가지 어려움을 겪으면서도 自力으로 成長하여 현재는 幼兒期的 水準은 벗어났다. 그러나 아직도 規模나 人力의 量·質 面에서 보면 營生성을 면치 못하고 있다. 따라서 패션디자인업계가 纖維製品의 고급화에 대한 기여도는 아직 작은 편이다.

〈表 3-3〉 主要國의 패션디자인水準 比較

	韓 國	이탈리아	프 랑 스	日 本
패션디자인	디자인導入 外國모방	世界一流 (패션의 발상 지)	世界一流 (패션의 발상 지)	一流水準에 육박 (世界 10 大 디자이너에 3~4 名 包含)
브 랜 드	海外有名브랜드 제휴, 自體브랜 드開發	世界有名브랜드 (디자이너, 中 小企業中心)	世界有名브랜드 (有名디자이너 中心)	企業自體브랜드
海外認識度	中低價品	高級品	高級品	中高級品

資料 : 國際패션디자인研究院.

GNP상승 및 衣類多消費層의 증가로 의류소비가 증가하고 있으며 소비자의 개성적 욕구 추구로 패션의 多樣化, 個性化가 요구되는 시점에서 시장이 세분화되고, 小品種 大量生産에서 多品種 少量生産體制로 전환 및 Quick Response화, Just-in-Time화 되는 生産體制의 변화가 일고 있다. 註11)

소비자들은 纖維製品의 技能面만을 중시해 온 반면, 패션의 생활의식 결여 및 패션의 사치화 개념이 팽배해 있으며, 量的輸出에의 치중 및 先進國의 패션디자인을 모방하는 수준에 지나지 않았기 때문에 디자인 수준의 향상이 절실히 요구되어 Coordinator, Merchandiser 등 세분화된 전문인력 및 국제적인 전문인력의 양성이 必要하며, 마케팅 능력 배양이 적극 강구되어야 할 시점이다.

그동안 低賃金에 힘입어 유지해 왔던 가격 경쟁력이 弱化되고 비가격 경쟁력의 강화가 요구되고 있는 현시점에서 수요패턴 변화에 대응하고, 자체 고유상표에 의한 輸出擴大를 위해서는 패션디자인 산업의 育成이 시급하다.

第 6 節 國際競爭力 弱化

일반적으로 産業의 國際競爭力을 決定하는 要因으로는 賃金, 換率, 原料費, 에너지費, 利子率, 輸出補助金, 關稅 등 價格競爭力과 品質, 販賣網, 指各度 등 商品의 自體性質과 補足性 및 Quota 등의 非價格競爭力이다.

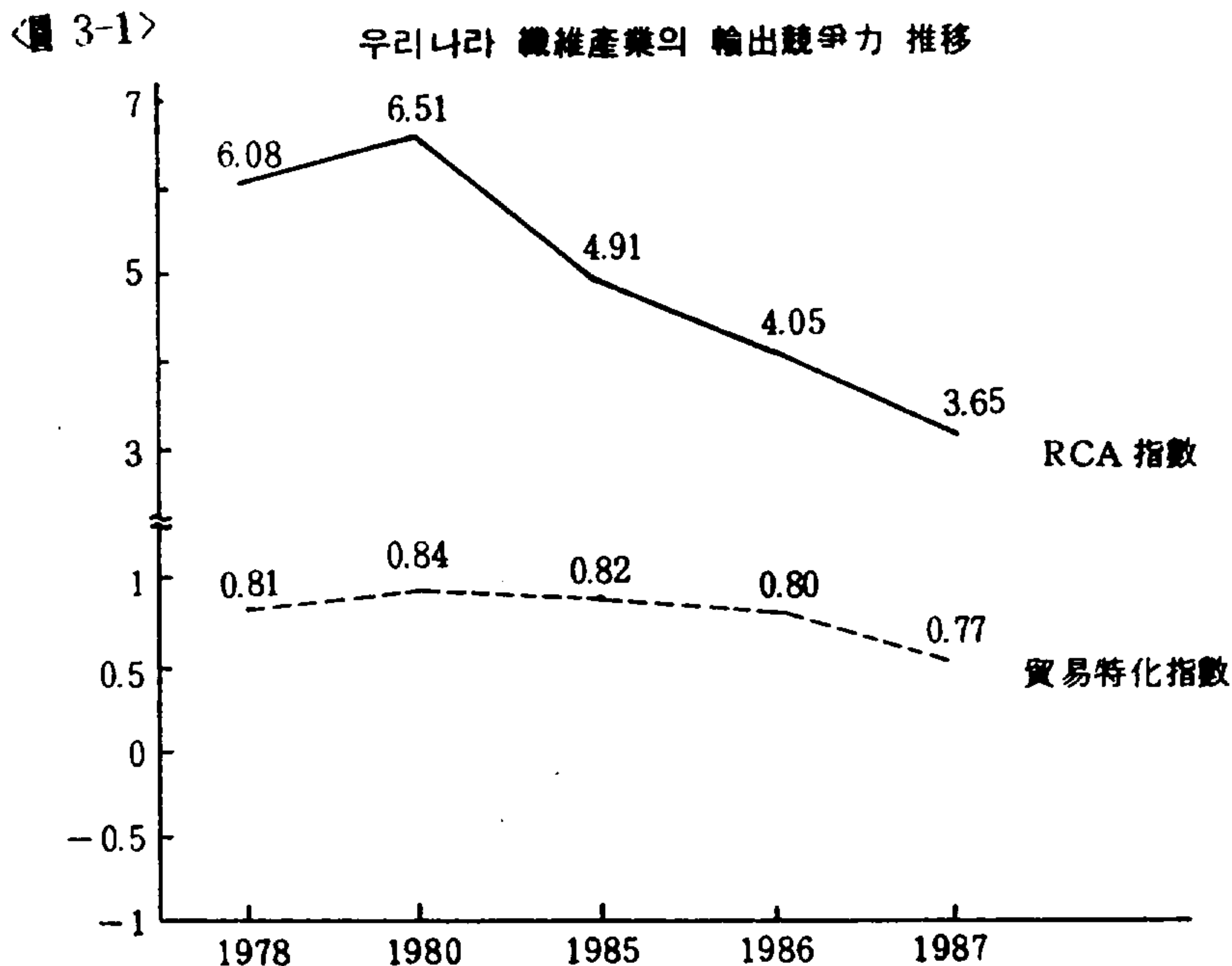
이러한 國際競爭力을 表示하는 指標로서는 모든 競爭力 決定因子가 結集된 結果를 意味하는 顯示比較優位指數, 貿易特化指數 등이 주로 使用되고 있다. 國際競爭力의 評價指標로서 RCA 指數는 먼저 有用性으로는 同指標가 輸出實績에 의해 評價되므로 價格要因은 물론 品質 등 非價格要因이 輸出에 미치는 영향도 포함하고 있어 價格要因만으로 競爭力을 評價하는 데 있어 발생하는 缺點을 補完한다. 限界點으로는

註11) * OEM 輸出 比率('88)	織物	衣類	纖維全體	
	34%	93%	73%	
* 패션디자인 自體開發 比率 比較('87)	韓國	香港	일본	이탈리아
	15%	45%	70%	90%

輸出補助金, 輸出쿼타 등 政策的支援이나 制度에 영향받는 輸出의 成果는 比較優位와는 無關함에도 불구하고 RCA 指數를 計測하는 데 直接的인 影響을 미친다.

우리나라 섬유산업의 輸出競爭力을 RCA 指數와 貿易特化 指數의 변화추이로 살펴보면 1980년을 頂點으로 하여 계속 減少勢를 나타내고 있어 최근 同産業의 수출경쟁력이 떨어지고 있음을 보여주고 있다. 註12)

後發開發途上國들은 1970년대 內需充足段階를 지나, 1980년대 들어서는 輸出開始段階에 접어들고 있다. 이들은 풍부하고 값싼 勞動力과 政府의 積極적인 支援施策에 힘입어 世界纖維輸出市場에 나서고 있다. 이 결과 과거 우리의 絲·織物輸出市場이었던 이들 국가가 오히려 競爭對象國으로 바꾸기 시작하고 있으며, 低價·低級의 衣類市場에서도 우리 시장을 잠식해 오고 있다.



資料 : 貿易統計年報, 各年度.

註12) 對美國 및 對EC 輸出比重은 同地域으로 나가는 全 纖維輸出 對比임.

우리나라 纖維쿼터 輸出推移

單位：百萬달러

	纖維輸出	쿼터輸出	對美 쿼터		對EC 쿼터		
			比重(%)	比重(%)	比重(%)	比重(%)	
1986	8,734	3,308	37.9	2,093	63.3	920	27.8
1987	11,718	4,323	36.9	2,697	62.4	1,273	29.4
1988	14,110	4,487	31.8	2,738	61.0	1,400	31.2

〈表 3-4〉

主要國의 纖維製品 輸出增加要因 比較 (EC市場中心)

要 因 別	1 位	2 位	3 位	4 位	5 位	6 位
價格 (低價)	中 國	臺 灣	韓 國	홍 콩	싱가포르	日 本
品質의 優秀性	日 本	韓 國	홍 콩	싱가포르	臺 灣	中 國
아프터서비스	日 本	臺 灣	홍 콩	싱가포르	韓 國	中 國
디자인 · 包裝	日 本	홍 콩	싱가포르	韓 國	臺 灣	中 國
去來 信用度	日 本	臺 灣	홍 콩	싱가포르	韓 國	中 國
新商品 開發	日 本	홍 콩	싱가포르	臺 灣	韓 國	中 國
賃金決裁條件	日 本	홍 콩	싱가포르	臺 灣	韓 國	中 國
少量注文 受注	홍 콩	臺 灣	싱가포르	日 本	中 國	韓 國
見本提供의 迅速性	日 本	홍 콩	臺 灣	싱가포르	韓 國	中 國
輸出 마케팅	日 本	홍 콩	臺 灣	싱가포르	韓 國	中 國
船積期日 嚴守	日 本	홍 콩	臺 灣	싱가포르	韓 國	中 國
크레임의 迅速處理	日 本	홍 콩	臺 灣	싱가포르	韓 國	中 國
計	日 本	홍 콩	臺 灣	싱가포르	韓 國	中 國

資料：日本 經濟新聞社，「纖維」。

〈表 3-5〉

各國纖維製品의 RCA 指數變化推移

	韓 國			臺 灣			中 國			홍 콩		
	80	85	87	80	85	87	80	85	87	80	85	87
纖 維 原 料	0.01	0.13	0.32	0.63	0.52	0.57	3.94	1.54	0.86	0.04	0.13	0.32
中 間 製 品	0.58	0.97	0.77	0.16	0.50	0.44	0.95	1.05	0.59	0.31	0.31	0.30
完 製 品												
衣 類	1.19	1.15	1.14	1.20	1.10	1.09	0.85	0.89	0.97	1.24	1.23	1.23
非 衣 類	0.32	0.18	0.30	0.79	0.83	1.03	2.02	1.62	1.78	0.39	0.20	0.16

資料：韓國產業銀行，「纖維產業의 國際競爭力 比較分析」『調查月報』，1989. 2.

主要國의 섬유제품 輸出增加 要因을 비교해 보면 價格은 中國, 臺灣에 이어 3번째로 低價이며, 品質優秀性은 日本에 이어 2위(衣類는 3위)로 경쟁국보다 優秀하다.(表 3-4 참조) 반면에 수출의 持續性을 보장해 주는 거래 신용도, 애프터서비스면에서 뿐만 아니라 제품의 고급화, 다양화를 위한 디자인 및 신제품개발 분야, 마케팅 및 서비스 분야는 경쟁국에 비해 최하위에 있어 가장 취약한 부문으로 평가되고 있다.

특히 少量注文 受注는 거의 기피하고 있는 것으로 나타났다. 따라서 圓貨切上, 賃金上昇 등에 의해 가격 경쟁력이 약화되고 있는 우리 섬유제품이 계속 세계 섬유시장을 主導해 나가기 위해서는 품질고급화 등 非價格競爭力의 강화가 무엇보다도 필요하다.

第 7 節 業種別 問題点

(1) 化纖

우리나라 化纖業界는 원화절상 및 인건비 상승으로 인한 채산성의 惡化, 원료의 70% 이상을 수입에 의존하는 원료자급도의 低位와 完全市場開放壓力 등으로 惡化되고 있다. 註13)

1988년 化纖 生産量은 100만톤 선을 넘어 1,136,761톤을 생산하였는데, 이는 前年の 990,909톤에 비해 15% 정도 늘어난 것이다. 우리나라 化纖生産은 Polyester가 全合纖 中 66%로 생산 비중이 높고, Nylon F 및 Acrylic SF는

〈表 3-6〉 化纖工業의 生産增加 推移

(單位: 천톤)

	'65	'70	'75	'80	'87	年 平 均 增 加 率(%)		
						'60-'65	'75-'87	'65-'87
世 界	5,390	8,136	10,311	113,718	16,592	6.7	4.0	5.2
韓 國	1.9	49.8	272.5	563.8	983.3	64.3	11.3	32.8
比 重(%)	0.03	0.6	2.6	4.1	5.9	—	—	—

자료: Textile Organon

과점체제이다. <表 3-7> 생산총괄표

	Acrylic SF	Nylon F	Polyester		합 계
			F	SF	
'87	178,922	151,129	328,136	306,070	990,909
'88	190,917	167,906	412,194	338,235	1,136,701
總合計對比重	16 %	14 %	36 %	30 %	-

주 : 합계에는 Nylon SF, Viscose SF 및 Acetate 포함
資類 : 化纖協會 “化纖”, 1989. 3, 4 月號

우리나라 化纖工業의 問題點을 열거하면 다음과 같다.

- ① 선진국과 비교할 때 기술수준이 저위이다.
- ② 化纖業體의 Down-Stream에 대한 技術移轉 인식으로 업체간의 수직적, 수평적으로 상호 발전이 안된다.
- ③ 수요자의 요구에 따른 Quick response system이 없으며, 규격품 양산체제이기 때문에 차별화 소재의 공급 능력이 부족하다.
- ④ 고급 기술 인력이 부족하다.
- ⑤ 質的 팽창보다는 兩的 팽창 경향이 지소되고 있다.

(2) 毛紡

毛紡産業이 技術蓄積에 바탕을 둔 技術集約産業임에도 不拘하고 技術人力 및 熟練技能人力 確保에 대한 노력이 不足한 業界에서는 低附加價值製品生産으로 因한 人件費의 負擔이 深化되고 있고, 一部는 産業體附設學校를 運營하여 人力確保에 努力하고 있으나 이 또한 큰 豫算負擔으로 어려움을 겪고 있다. 註14)

註14)

毛絲 輸出 比重

(單位 : 百萬弗)

	全 纖 維 輸 出	毛 絲 輸 出	比 重 (%)
1983	6,051	77	1.3
1988	14,143	196	1.4
年平均增加率(%)	18.5	20.5	

註 : 毛絲 輸出은 Direct 分임

資料 : 商工部

새로운 市場情報을 分析消化해 낼 수 있는 專門人力이 不足하여 하이테크와 하이패션을 接木시키는 商品企劃能力이 弱하고, 國際環境變化에 對한 情報가 늦어 海外市場을 겨냥한 新製品의 創出能力이 不足하다.

디자인의 概念이 패션디자인에 局限되어 있는 低次元段階에 머물고 있어, 素材의 特性과 패션이 連結된 商品디자인이 아쉬울 뿐만 아니라, 다운스트림에 치중한 디자인의 觀念으로 인하여, 最終商品을 보고서 原料設備를 할 수 있는, 소위 화이버 디자이너(Fiber Designer)의 育成에 對한 關心이 저조한 實情이다.

國際 市場에서 羊毛의 大部分이 競賣에 의해 去來가 이루어지고 있으며, 日本의 大型 綜合商社 등이 購買의 大部分을 차지하므로서 우리나라는 日本이나 臺灣을 迂廻하여 輸入하고 있다. 이로인한 納期の 遲延, 高價구입 등이 큰 問題가 되고 있다.

또한 原料市場에 對한 情報가 어두워 高級 原料를 確保하는 方案도 未洽함에 따라 多様な 原料를 使用하는 技術 開發과 蓄積이 어렵고, 國內 生産分으로 95% 정도가 供給되고 있는 아크릴SF도 規格이 多様하지 못한 實情으로서 國內外에서 供給되고 있는 原毛類와 化纖 短纖維 모두 單純한 規格品 中心으로 供給되고 있고 수급도 불안한 상태에 있다.

毛紡 先進國의 工程別 專門化와 달리, 우리나라는 아직까지도 大量 生産에 適合한 一括生産 體制로 되어 있어 部門別 技術 開發 및 蓄積이 어렵고, 消費者들의 多様な 需要 變化에 對한 迅速하지 못한 問題點을 안고 있다.

(3) 織物

우리나라 織物工場은 下請生産 비율이 70% 이상인 中小企業 위주의 下請生産 체제이며 纖維産業의 Mid-Stream으로 전후방 업종간에 연관효과가 큰 중심업종이다. 註15)

註15)

世界 織物工業에서의 位置('87)

	單 位	世 界	韓 國	比 重(%)
製 織 施 設	千 臺	3,738	186	5.0
生 産	億SM	950	73.5	7.7
輸 出	億弗	240	21	8.8

註 : 1) 輸出은 '86年 基準임.

資料 : 1) UN International Trade Statistics

2) I.T.M.F 및 各國 統計資料參照

또한 대구, 경북지역의 편중도가 업체수 62.7%, 시설수 67.0%로 특정지역에 편중도가 높은 업종으로 생산의 75%를 수출에 의존하므로써 경기변동시 극심한 수급불안정을 초래할 수 있는 업종이다.

合纖維物 부분은 多品種 小로트 생산이 다소 어려우며, 소재·제직·준비·染色加工 등 前後方 관련기술이 낙후 되어있고, 또한 汎用品의 생산확대가 한계에 와 있으며 綿織物 부분은 大企業보다 中小企業의 革新織機 개체가 부진하며 전후방 관련기술이 낙후되어 있다. 또한 後發競爭國들의 시장잠식으로 수출이 감소되고 低加工·低價品의 수입이 증가되고 있다.

毛織物 부분은 상품기획분야에서 Software 개발이 절실하며, 고급 모직물의 급격한 수입증대가今後 내수시장의 수급구조에 영향을 미칠 우려가 커지고 있는 형편이다.

(4) 綿紡

우리나라 綿紡工業은 원면의 전량을 수입에 의존하며 총수요중 국내 공급비중이 1988년 65% 수준으로 국내 공급위주의 생산시설을 갖추고 있다. 綿紡工業은 1988년 국내 總纖維 수요량 1,900톤 중 670톤으로 국내 總纖維 수요의 35%를 담당하고 있으며, 1987년 기준 세계 제9위의 施設規模와 세계 제7위의 生産能力을 갖고 있다. 註16)

그러나 국내 綿紡業界는 일본 등 선진국과의 기술격차 심화 및 파키스탄, 중국,

註16)

綿紡施設 增加推移

(단위: 추, 천대)

區 分 \ 年 度	'70	'80	'88	'70~'80年平均 增 加 率(%)	'80~'88年平均 增 加 率(%)
精 紡 機 (면사생산, 千톤)	902 (103)	3,167 (413)	3,551 (561)	13.4 (14.9)	1.4 (3.9)
織 機 (면직물생산, 백만SM)	10.1 (300)	253 (635)	26.6 (1,071)	0.6 (7.8)	0.6 (6.8)

註: 직기는 대한 방직협회 회원사분임

資料: 大韓紡織協會, 「紡績」

인도네시아 등 개도국의 경쟁력 확보로 경쟁력 우위를 상실하고 있으며, 선진국의 면제품 수입체제 강화로 수출의 감소 및 化纖類의 면제품 시장 잠식으로 인한 국내 수요의 감소 등, 國內·外的으로 어려움에 직면해 왔다.

우리나라 綿紡工業의 당면한 問題點을 분석해 보면 다음과 같다.

- ① 대량생산체제이나 품종 교체 작업이 빈번하므로 품질이 불안정한 후진국 생산체제이다.
- ② 수요증가율의 鈍化 및 化纖에 의해 시장이 잠식 당하고 있다.
- ③ 對日 輸出추이가 1985년 43,133千톤에서 1988년 29,921千톤으로 直輸出이 감소되고 있다.
- ④ 면사 수입 추이가 1985년 8,789톤에서 1988년 54,748톤으로 수입 증가의 가속화로 내수시장의 지속적인 확보가 불안하다.
- ⑤ 10년이상인 경과된 정방기 보유율이 85% 수준으로 설비의 노후도가 높으며, 시설 정밀화, 고속화 및 자동화가 미흡하다.
- ⑥ 주요 생산시설을 전량 해외에서 수입한다.
- ⑦ 원면 수입의 대미 의존도가 1988년 63.4%로 지나치게 과다하다.

(5) 니트, 어패럴

우리나라 니트 어패럴工業은 纖維工業중 최대 수출분야일 뿐만 아니라 부가가치, 고용면에서도 가장 중요한 공업으로서 1987년 어패럴 수출은 세계 700억\$ 중 72.5억\$을 차지하여 세계 3위 규모로 세계 1위인 이탈리아와 함께 세계시장을 석권하고 있다. 註17)

니트 어패럴공업은 종업원 99인 이하의 중소기업의 비중이 33%이며, 자본규모

註17)

어패럴 産業의 世界 輸出中 차지하는 比重

	世 界	韓 國	比 重	備 考
輸出 (1987)	725億 \$	75.4億 \$	10.4%	世界2位

자료: UN 貿易統計

* 世界 1位: 伊太利(90억 \$)

世界 3位: 香港 (60억 \$)

가 5천만원 이하인 업체가 全業體의 65%를 차지하는 영세업체이며, 全業體의 80% 이상이 대도시에 소재해 있다.

需給構造를 살펴보면 수요면에서는 내수가 35%, 수출비중이 65% 수준이며 공급면에서는 거의 100% 자급체제를 구축하고 있다. 니트 어패럴 工業의 경쟁력이 약화되고 있는 問題點을 分析하면 다음과 같다.

- ① 선진국이 纖維業界와 纖維機械業界의 공동노력에 의한 생산공정의 자동화 및 Quick Response system 구축과 산업구조의 개선으로 점차 경쟁력을 회복하여 시장상실 우려가 증대되고 있다.
- ② 인건비 상승 및 숙련기술 인력난으로 생산원가의 지속적 상승이 불가피하게 되어 가격 경쟁력이 점차 惡化되고 있다.
- ③ 의류소비 패턴의 변화에 대응력이 취약하다.

(6) 染色加工

우리나라는 染色加工業體의 75%가 영세業體이며, 이중 98.6%가 종업원 300人 이하의 中小企業體로 구성되어 있다. 또한 가공분야별 업체수는 布浸染業이 286개 업체로(41.4%) 가장 많고, 絲染業은 150개 업체(21.7%), 捺染業 71개 업체(10.3%) 순으로 나타났다. (商工部, 纖維産業聯合會, “패션산업”, P27~31.)

染色加工業體의 지역별 분포는 전체의 77.4%인 535개 업체가 서울, 경기 및 大邱, 慶北地域에 편중되어 있으며, 協業化團地인 대구 비산단지와 반월 染色團地에는 각각 전체의 12.9%, 8.7%가 입주하고 있다.

工場立地現況은 전체의 75.3%만이 工業地域에 입지하여 있고 나머지는 非工業地域인 주거지역, 상업지역, 개발제한지역 등에 散在해 있다. 또한 전체의 32%인 219개 업체가 自家工場이 아닌 賃貸工場에서 생산활동을 하고 있다. 註18)

註18)

’88末 登錄施設 現況

(單位 : 臺, %)

施設種類	臺數	比率
織物染色機	4,785	58.1
絲類染色機	2,576	31.2
捺染機	307	3.7
幅出機	576	7.0
計	8,244	100

資料 : 市·道 登錄基準

資産規模別 業體現況은 자산규모 50億원 미만인 업체들이다. 또한 従業員規模別 業體現況은 300人 미만의 업체가 95% 이상을 차지하고 있고, 50人 이하인 업체도 절반이 넘고 있어 현재 우리나라 染色業體의 施設自動化率이 매우 낮은 점과 아울러 零細性이 매우 높은 실정이다.

〈表 3-8〉 従業員 規模別 業體現況

單位：個，%

區 分	專 業	兼 業	計	
			業 體 數	構 成 比
20 人 以 下	120	39	159	23.0
21 ~ 50 人	167	28	195	28.2
51 ~ 100 人	120	29	149	21.5
101 ~ 200 人	81	32	113	16.4
201 ~ 300 人	23	21	44	6.4
301 ~ 500 人	5	12	17	2.5
500 人 以 上	2	12	14	2.0
計	518	173	691	100.0

이에 우리나라 染色加工業의 問題點을 要約하면

- ① 技術・技能人力の 不足
 - ② 企業規模의 零細性 및 工場立地與件의 不良
 - ③ 設備老朽度와 不均衡化의 심화
 - ④ 不公正한 都給去來關係 형성
 - ⑤ 品質水準의 低位
 - ⑥ 關聯産業의 落後
- 로 정리할 수 있다.

第 4 章 韓國 纖維産業 構造의 改善方案

第 1 節 纖維産業 構造 調整의 必要性

1) 構造調整의 概觀

産業의 構造 調整은 一國이 어떤 外部的 變化에 대해 經濟構造 내지 産業構造側面 및 有關활동 측면에서 適應, 調整, 對應해 나가는 적극적 産業활동이다.

石油事態 이후 활발히 거론되고 있는 構造調整은 장기침체 혹은 저성장, 高失業의 스태그플레이션 狀況 下에서 에너지 가격의 상승, 상대가격의 변화, 수요의 변천, 신흥공업국의 등장 등의 중요한 變化에 適應, 調整하기 위해 취하고 있는 經濟構造, 産業構造 및 有關活動面에서의 調整, 適應過程이다.

狹義에 있어서의 産業調整은 “産業에 대한 政府支援에 의한 構造轉換(調整), 地域에대한 政府支援에 의한 調整, 雇傭構造調整, 피해 입은 생산요소에 대한 補償 및 所得維持 등의 諸般調整側面과 政府支援에 의한 調整”만을 의미한다.

纖維産業은 과거 우리경제의 成長過程에서 견인차적 역할을 담당했던 主力産業으로서 해방후 50年代에는 輸入代替産業으로, 1960年代 以後 거의 20年 동안에는 輸出主導産業으로 발전하였다. 纖維産業은 初期의 단순한 勞動集約的인 綿紡, 毛紡, 織物 중심에서 資本 및 技術集約的인 化纖工業, 化學纖維와 天然纖維의 合成織物 그리고 복제, 염색에 이르기까지 점차 高附加價值 商品을 공급하게 되었다.

그러나 80年代 들어 선진국들의 수입규제 강화, 中共, 파키스탄 등 후개발도상국과의 경쟁격화와 더불어 內的으로는 小品種 大量生産體制, 시설의 노후화, 업종간 불균형, 염색가공 및 디자인 패션부문의 낙후, 기술수준의 저위 등으로 生産 및 輸出 增加勢가 둔화되고 있다.

世界纖維貿易은 1990년에 접어들면서 先進國間의 수평무역이 鈍化되는 한편, 우리나라를 비롯한 대만, 홍콩의 極東3國이 世界纖維貿易의 주역으로 등장하여

世界纖維貿易의 中樞的 役割을 擔當하고 있다. 그러나 3國은 世界纖維輸出을 주도하는 Big Three의 위치를 현재도 계속 維持하고는 있으나, 中國 등 後發開途國과의 競爭力 둔화 예상으로 빠른 時日內에 資本·技術集約的인 重化學工業을 育成해야 한다는 結論에 이르게 되었다.

重化學에 대한 政府의 確固한 의지 천명 이후 纖維産業의 사양화는 必然的이라는 意見이 業界에 支配的으로 대두 되었으며, 企業의 施設 및 R & D 投資는 자연 不振하게 되었다. 이러한 技術, 設備投資의 不振은 纖維産業 平均附加價值率 및 自己資本收益率의 漸進的 下落을 초래하였고, 사양산업이라는 見解를 가속시켰다.

2) 先進國의 保護貿易規制 展望

과거 先進國들의 比較優位産業이었던 纖維産業은 지속적인 賃金上昇과 開發途上國들의 추격 등에 의해 競爭力을 상실하게 되었다. 따라서 先進國은 開途國으로부터의 급속한 纖維類 輸入增加로 인하여 企業體數의 減少, 雇傭 減少 등의 심각한 構造的問題에 직면하여 構造調整을 강요받게 되었다. 그러나 先進國들은 失業防止와 自國産業保護라는 명분하에 産業構造調整을 유보한 채 纖維類에 대한 輸入規制를 더욱 강화하고 있다.

① 纖維貿易規制

纖維類에 대한 최초의 貿易規制는 1950년대말 美國과 EC市場에서 日本 및 香港산 綿製品의 급속한 輸入增加를 방지하기 위한 것이었다. 이를 위해 1961년에는 短期綿織物協定(STA)이 체결되었으며, 1962년에는 이를 長期化시킨 長期綿織物協定(LTA)이 체결되어 1973년까지 12년 동안 실시되었다.

1974년부터는 첫째, 纖維交易의 확대 및 점진적 自由化, 둘째, 開途國 輸出의 질서있고 공평한 증대보장, 셋째, 世界纖維市場 擾亂防止,, 넷째, 先進國의 産業構造促進 등에 목적을 둔 多者間纖維協定(MFA, Multi-Fibre-Arrangement)이 체결되어 세 차례의 延長 끝에 현재 MFAⅣ가 1986년부터 실시되고

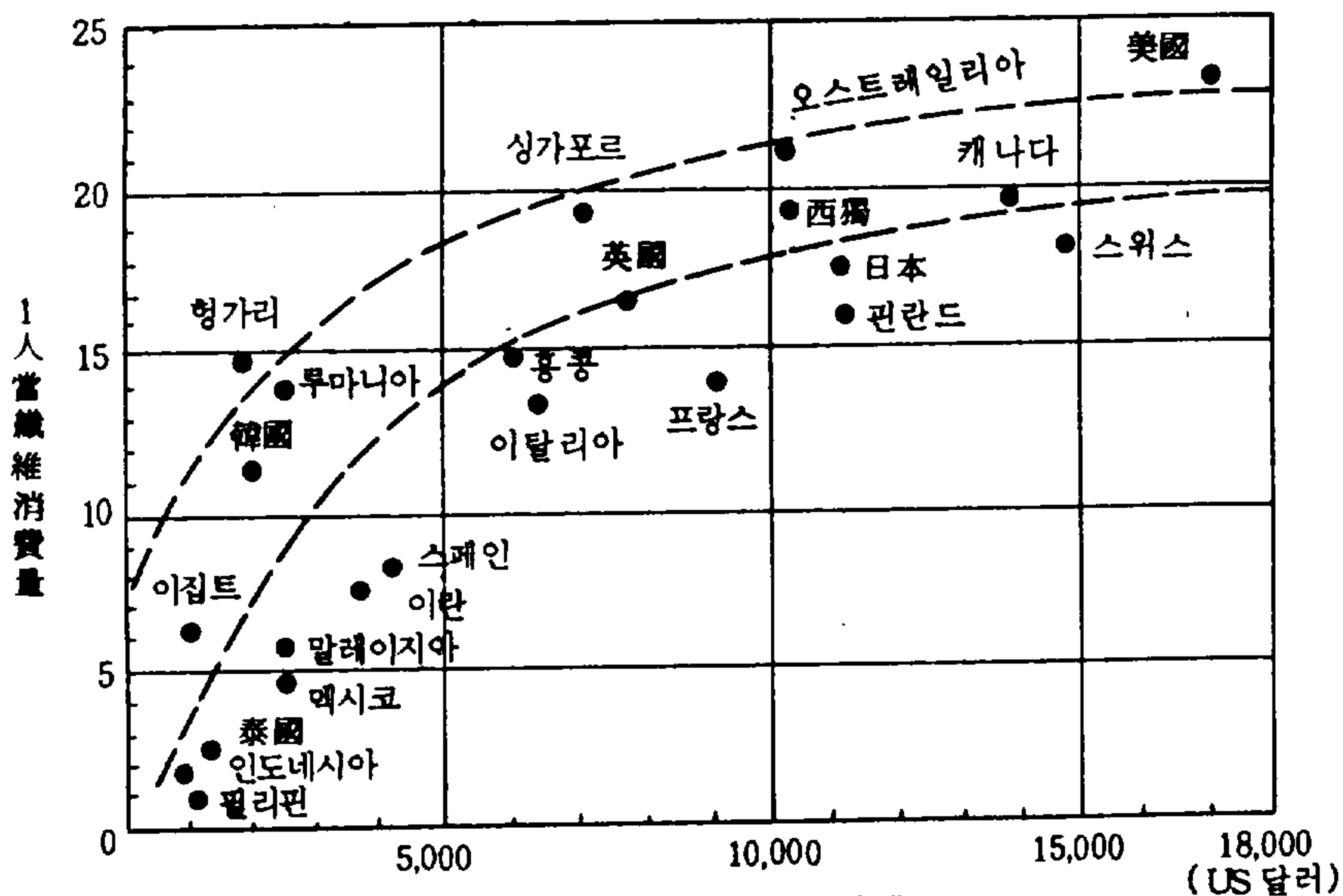
있다. 註19)

② 需要

纖維需要는 消費入口, 購買力, 價格 등에 의해 크게 영향을 받으나 世界的으로 人口增加率이 鈍化되고 있고, 또 纖維類는 必需品으로서 所得非彈力的이기 때문에 급격한 需要増大는 기대하기 어렵다. 일반적으로 1人當 纖維消費量이 16kg 이상 되면 증가세가 鈍化되는데, 先進國의 경우 1人當 纖維消費量이 17kg 이상으로 纖維需要 増가가 限界에 이르고 있다.

반면에 開發國 및 共產圈地域은 所得 및 人口増加로 인해 需要増加率이 先進國 을 크게 앞지르게 될 전망이다.

〈圖 4-1〉 1人當 纖維消費量과 GNP相關圖(1985)



資料: 日本 纖維情報센터, *Apparel Handbook*, 1989年版.

註19)

우리나라 纖維 퀴터 輸出推移

單位: 百萬달러

	纖維輸出	쿼터輸出		對美쿼터		對EC 쿼터	
			比重(%)		比重(%)		比重(%)
1986	8,734	3,308	37.9	2,093	63.3	920	27.8
1987	11,718	4,323	36.9	2,697	62.4	1,273	29.4
1988	14,110	4,487	31.8	2,738	61.0	1,400	31.2

註: 1) 對美國 및 對EC 輸出比重은 同地域으로 나가는 全 纖維輸出 對比임.

③ 自由化 論議와 展望

지금까지 MFA는 先進國에 의한 纖維類 輸入規制 수단으로 남용되어 왔기 때문에 開途國들은 纖維類 貿易自由화와 GATT로의 복귀문제를 지속적으로 주장해 왔다. 이에 따라 1986년 9월에 출범된 GATT 우루과이 라운드협상 議題의 하나로 纖維自由化問題가 채택되었다.

그러나 우루과이 라운드 出帆이후 1986년 4월의 貿易協商委員會(TNC) 회의에 이르기까지 開途國들은 MFA 종료후 즉각적인 纖維類 交易自由화를 주장해 온 반면, 先進國들은 論議를 회피 또는 연장하려는 자세를 堅持해옴으로써 纖維類交易自由化 論議는 큰 進展이 없다.

현재 진행중인 협상이 ① GATT 체제로의 즉각적인 복귀, ② MFA의 再延長, ③ 數年 동안의 조정기간을 둔 후 MFA를 폐지하고 GATT로 복귀하는 3가지 方法中の 하나로 결정될 것으로 보이나, 先·開途國間의 입장이 첨예하게 對立하고 있어 협상타결은 불투명한 실정이다. 따라서 각종 貿易協商에서 대체로 우위를 차지하고 있는 先進國들의 意圖대로 이번 우루과이 라운드가 終結될 가능성이 크다.

纖維産業은 지금까지 工業化의 초기단계에서 발전한 후 工業化가 진전됨에 따라 衰退해가는 産業, 즉 先進國에서는 衰退産業이라고 생각해 왔다. 이와 같은 생각은 다음과 같은 섬유산업의 특색에 의한 것이라고 말할 수 있을 것이다.

첫째는, 섬유산업은 勞動集約的이다. 고도의 技術이나 多額의 資本을 필요로 하지 않고 대량의 노동력 투입에 의해 産業이 이루어지는 섬유산업에서는 賃金이 낮은 개발도상국이 용이하게 참가할 수 있고, 또한 先進國에 대해서 價格競爭力면에서 비교우위를 갖고 있었기 때문이다.

둘째는, 衣類가 生活必需品이라고 하는 성격이다. 衣類가 신체를 덮고 外界로부터 보호하는 역할을 하는 생활필수품인 한, 國民所得이 향상되어감에 따라 衣料市場의 규모는 더 이상 크지 못하게 되어 상대적으로 작아진다고 생각되기 때문이다.

先進國을 중심으로 한 섬유산업의 質的 변화는 섬유산업의 진로를 규정하는 需

要構造와 技術의 양면에 걸친 변화와 깊이 관계하고 있다.

첫째는, 消費의 高度化이다. 國民所得의 향상이나 생활양식의 다양화 속에서 의류를 중심으로 한 纖維市場은 量的으로는 정체되어 있으나 多樣化, 個性化, 高級化의 방향으로 심화되어가고 있다.

이와 같이 심화된 시장에 있어서는 단순히 價格이 싸다고 하는 것 뿐만 아니라 高品質이고 또 消費者의 감성에 일치한 製品의 공급이 요구된다.

둘째는, 技術革新의 급속한 진전이다. 지금까지 섬유산업에서는 技術革新의 여지가 적다고 생각되어 왔으나, 電子産業의 발전을 배경으로 技術革新이 진전되어 생산공정의 省力化, 自動化, 高速化가 진전됨과 아울러 제품의 機能·感覺 양면에 걸친 差別化·高附加價值化가 가능하게 된 것이다.

1979年 제정된 纖維工業 近代化促進法은 우리나라 纖維産業의 量的成長만에 의한 국제경쟁력의 약화를 보완하기 위한 設備近代化를 주목적으로 하고 있지만, 最近들어 선진국 수입규제의 강화, 後發開途國의 급성장 그리고 국내적으로 낙후된 설비, 기술 등 内外與件의 불량으로 새로운 纖維産業의 進路和 構造調整政策의 필요성이 절실히 요구되고 있다.

현재의 여건 하에서 纖維産業을 살펴보면 纖維産業이 比較優位가 없는 사양산업이라는 의견과 기업의 投資意慾不進이 두드러져 纖維産業에 대한 構造調整이 이루어지지 못할 경우 섬유산업의 경쟁력은 더 한층 떨어질 것인 바 構造調整은 정부와 기업의 兩面에서 추진되어야 한다.

우리나라 纖維産業은 지금까지 주요 輸出 및 최대 雇傭産業으로서 국민경제에 중요한 역할을 수행해 왔으며, 앞으로도 국제수지 흑자기조의 政策과 雇傭安定을 통한 國民福祉增進은 물론 풍요로운 國民 衣生活 실현을 위해 지속적으로 育成해야 하기 때문에 추진과정 중 構造調整이 纖維産業의 사양화를 促進하는 方向으로 이루어져서는 안 된다.

현재 우리나라 纖維産業은 인건비 상승 및 원화절상 등의 어려움을 겪고는 있으나 세계 3위의 수출대국으로 성장하는 과정에서 축적해 온 生産 및 經濟技術과

함께 세계 최고수준의 人力을 確保하고 있어 성장 潛在力이 충분하다.

우리나라 纖維産業은 現狀況에 비추어 質的 轉換과 投割의 지속을 위해서 構造 調整政策의 추진은 必然的이라 하겠으며 構造調整은 늦추어지면 늦추어질수록 더
욱 어려워질 것이다.

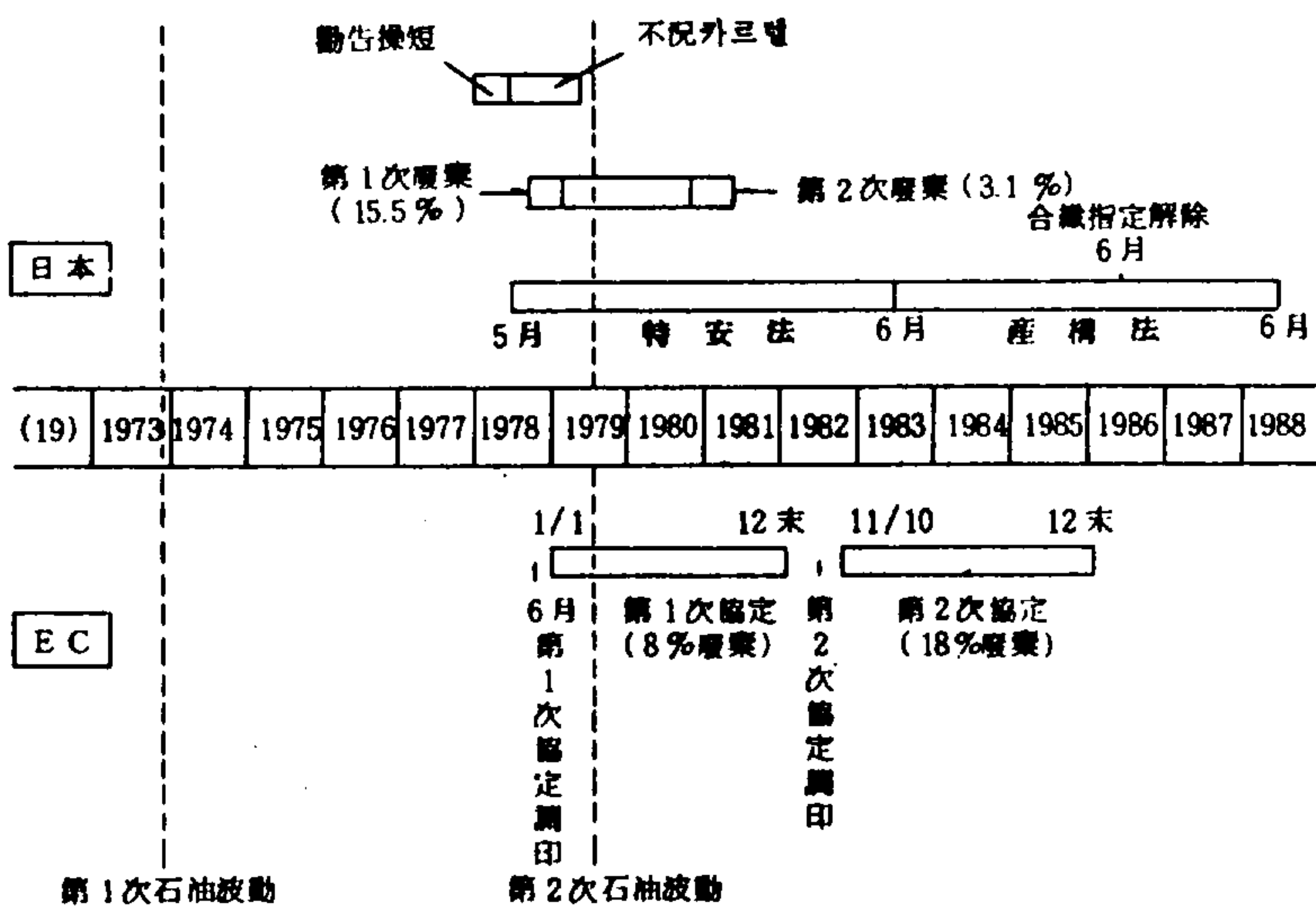
國民經濟에 있어서도 國際收支改善, 投資財源의 調達, 雇傭의 안정 및 關聯産業
의 성장 등의 纖維産業의 投割이 요구되고 있는데, 섬유산업이 向後 成熟段階로
進入하여 國民經濟上의 投割을 성공적으로 수행하기 위해서는 纖維産業의 構造調
整이 원활하게 추진되어야 할 것이다.

3) 主要國家의 纖維産業 構造調整政策

선진국의 纖維産業 支援政策은 施設發棄, M & A(企業合併·買收)를 통한 기
업의 再編成 등 産業構造調整에 역점을 두고 있으며, 生産性向上을 통한 競爭力維
持와 함께 生産技術, 新素材 및 패션디자인 開發 등에 의한 品質競爭力 提高를 위
하여 金融·稅制上의 支援政策을 추진하고 있다.

특히 纖維産業 不況에 따른 심각한 실업문제 해결과 纖維類 輸入增加로 인한 貿
易赤字 해소 등 自國産業保護 측면에서 纖維産業에 대한 지원을 강화하고 있다.

〈圖 4-2〉 先進國의 産業構造調整過程 (合纖設備廢棄 例)



美國, 獨逸 등은 纖維産業支援政策보다는 纖維貿易政策을 중시하는 반면, 우리나라를 비롯하여 臺灣, 日本, 이탈리아 등은 纖維産業支援政策에 중점을 두고 있다. 主要國의 纖維産業 構造調整政策을 살펴보면 다음과 같다.

① 日本

日本은 일찍이 對美 纖維輸出規制로 인하여 纖維業界가 어려움을 겪게 되자 1955년에 纖維工業設備에 관한 臨時措置法을 제정하여 設備登錄을 실시하고 無登錄設備에 대해서는 絲製造 또 織物加工을 금지토록 하였다. 그러나 기대한 過剩設備解消에 의한 纖維業界의 체질강화는 실현하지 못했다. 註20)

1967년에 特定 纖維工業設備 臨時措置法(特纖法, 1967~1973)이 발표되어 施設近代化 資金支援과 技術開發 資金支援 등의 각종 支援事業을 施行하였다. 註21)

1979년에는 人材育成 基金을 설치하여 人力開發·擴充에 대해서도 정부가 보조하고 있다. 또 無人自動縫製시스템(縫製工場 로봇化, 1982~1989년)을 위해 135億엔의 資金을 지원하고 있다.

註20)

日本 纖維貿易 推移

(單位 : 億\$)

	'85	'86	'87	'88	年平均增加率(%)
輸 出	62.6	68.7	69.2	69.1	3.3
輸 入	60.4	68.9	103.3	132.5	29.9
貿易收支	2.2	△0.2	△34.1	△63.4	

*資料 : 日本「纖維 年鑑」, 섬유 1989

註21)

日本の 纖維産業現況

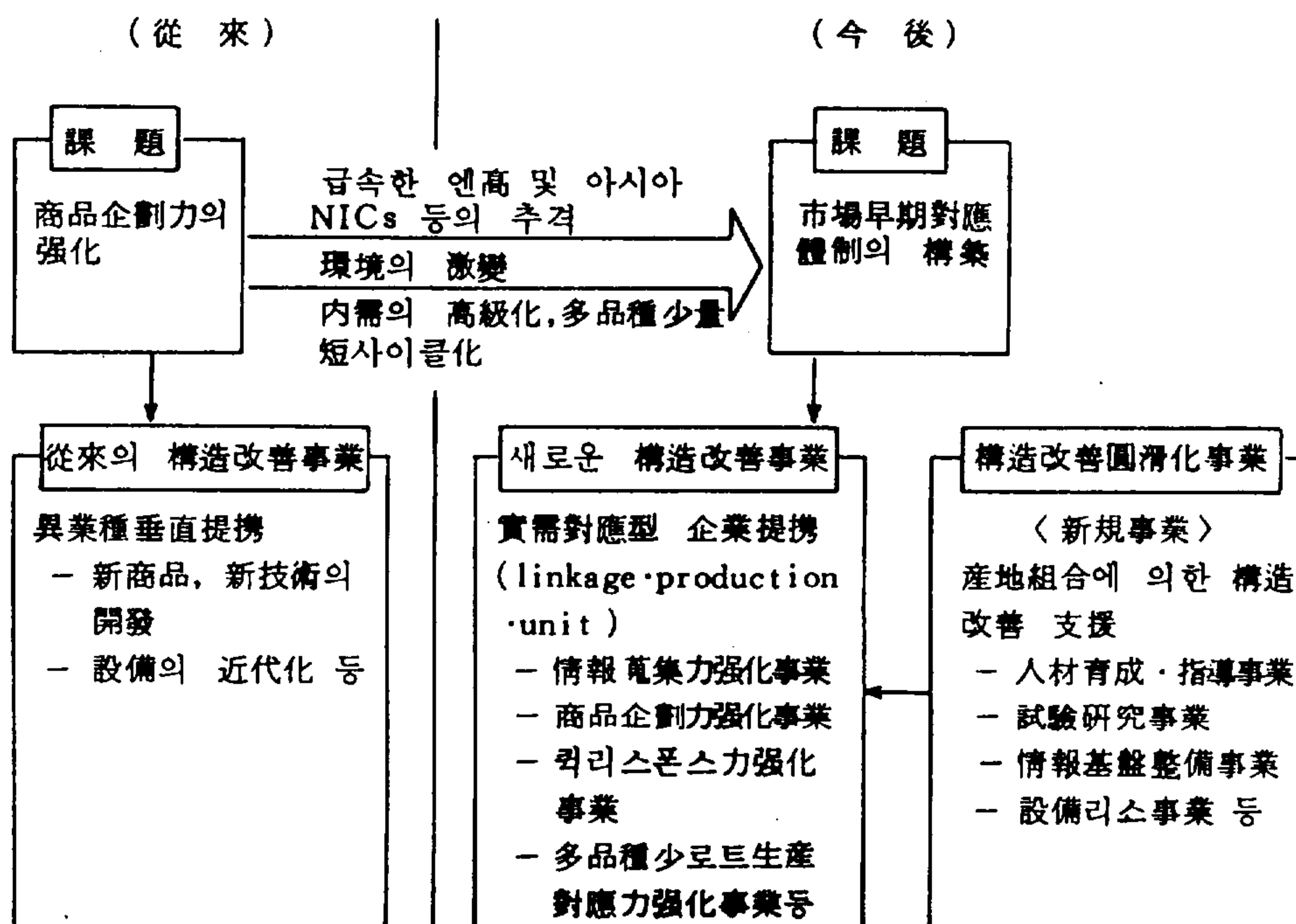
	1970		1981		1986		年平均増減率(%)	
		構成比(%)		構成比(%)		構成比(%)	1970-86	1981-86
全製造業에서 占하는 位置								
業 體 數(個)	146,286	22.4	149,618	20.1	141,406	18.9	-0.2	-1.1
從 業 員(千名)	1,750	15.0	1,404	12.5	1,333	11.5	-1.7	-1.0
附加値生産額(億엔)	23,294	9.5	46,053	6.3	49,791	5.6	4.9	1.6
輸出入에서 占하는 位置								
輸 出 額(百萬달러)	2,408	12.5	7,174	4.7	6,908 ¹⁾	2.6	6.0	-0.5
輸 入 額(百萬달러)	1,277	6.8	5,834	4.1	13,940 ¹⁾	7.4	14.2	13.3
貿易收支(百萬달러)	1,131	-	1,340	-	-7,032	-	-	-

資料 : 「日本 纖維年鑑」, 1989.

註 : 1) 1988 年 基準.

최근에는 종래의 纖維工業構造改善 臨時措置法の 改正・延長(略稱 : 新纖維法)을 통하여 同産業의 素材部門에서 衣類部門에 이르기까지 各 部門間의 제휴에 의한 情報蒐集機能, 商品企劃・開發機能, 多品種少量對應機能, 퀵리스폰스(Quick Response: 早期對應) 機能 등의 강화로 實數要對應型供給體制(Linkage Production Unit)를 구축하는 등 綜合시스템型 産業으로 積極적인 構造改善을 추진하고 있다.

〈表 4-1〉 日本纖維産業의 新纖維法 에 의한 新構造改善事業



② 臺灣

臺灣은 纖維産業開發 10個年計劃(1980~1989년)下에 設備近代化, 人力開發, 染料製造業의 육성 및 투자촉진을 위해 各種 金融支援惠澤을 부여하고 있다.

이 計劃은 世界市場에서 競爭可能한 高附加價值製品의 輸出, 先進國과의 公존을 위한 技術 또는 生産構造, 經營 및 市場開拓의 향상, 生産設備의 增設抑制, 設備

近代化促進, 品質向上을 통한 資本 및 技術集約産業으로의 전환을 목표로 하고 있다. 註22)

최근 臺灣政府는 元貨切上, 貨金上昇 등으로 인해 競爭力이 크게 약화되고 있는 纖維産業의 경쟁력 강화 일환으로 디자인 및 生産技術向上을 위해 5個年間に 걸쳐 1億달러(25億원)를 지원할 計劃으로 있다. 이같은 지원을 통해 2000년에 纖維輸出 246億달러를 목표로 하고 있다.

③ 이탈리아

이탈리아는 1970년대 纖維不況에 대응하여 國營企業體로 하여금 부실기업을 汲水 통합하도록 하는 한편 1971년에 同産業의 雇傭減少를 방지하기 위해 纖維産業法(No. 1101)을 제정하여 構造改善을 위한 金融·稅制上的 지원을 실시하였다.

특히 設備投資促進을 위해 設備投資에 대해서는 低利의 金融支援과 疾病保險에 대한 기업주의 分擔金을 경감시켜 주고 있다. 纖維産業法에 의한 資金支援은 주로 면방, 모방업에 집중지원 되었으며, 同法에 의거한 資金支援을 중지되었으나, 纖維産業은 公共資金에 의한 우선 資金支援 産業으로 指定되어 있다. 註23)

註22)

臺灣의 纖維産業現況

	1983	1985	1987
業 體 數 (個)	5,072	5,690	6,893
從 業 員 數 (千 名)	422(20.6)	467(20.8)	434(18.7)
輸 出 (億 鎊)	49.9(20.0)	62.6(20.4)	97.9(16.2) ¹⁾
貿易收支 (億 鎊)	40.8	52.7	79.2 ¹⁾

資料: 經濟部工廠校正 ; 薪資與生産力統計月報; 中國進出口貿易統計.

註 23)

이탈리아의 M & A (企業合併·買收) 件數 推移

單位: 件

	1985	1986	1987	1988 (1~9)
全 體	3 (100)	6 (100)	36 (100)	31 (100)
纖 維 産 業	3 (100)	2 (33.3)	21 (58.3)	21 (67.7)
纖維素材	3	1	7	7
衣 類	-	1	12	13
纖維機械	-	-	2	1

資料: 日本纖研新聞

최근 이탈리아의 纖維業界는 1992년 EC統合을 앞두고 大企業 및 中堅企業을 중심으로 M & A(企業合併·買收)를 통한 同業界의 再編이 활발히 이루어지고 있다.

이러한 M & A는 첫째, 製品의 높은 패션성과 高品質을 위한 企業의 확충 및 체질강화를 위하여, 둘째, 海外輸入品 증대에 대응하여 大量生産品을 중심으로 한 生産基地, 노우하우의 海外移轉을 목적으로 행해지고 있다.

第 2 節 纖維産業構造 改善方案

1) 基本方向 및 細部推進

纖維産業施設은 國內·外 需要變化에 대비하여 業種別로 施設調整과 施設擴充時에는 過剩設備을 抑制하면서 需給이 均衡되는 方向으로 이루어져야 할 것이다.

素材部門의 경우 素材開發을 위해서는 먼저 化纖 및 紡織 大企業들이 素材를 적극적으로 개발토록 하므로써 원자재 공급의 원활화를 기해야 하며 제직, 염색가공 등 취약부문의 構造改善을 自動化, 省力化, 標準化에 의하므로써 高價品生産基盤의 취약점을 보완해야 한다.

中間加工部門은 현재 施設過剩으로 業體間에 生産物量 確保競爭이 격심하기 때문에 段階적으로 施設을 廢棄해야 할 것이며, 素材間·加工段階別 적정생산 比率을 설정유지하며 현재 低賃金構造의 MERIT가 점점 식어가고 있는 점을 감안하여 後發開發國과 合作輸出·委託加工을 추진해야 한다.

最終製品部門인 衣類는 最近의 需要 패턴이 多品種少量生産體制로 전환하고 있으므로 이에 따라 中小規模의 專門生産施設體制로의 定着을 위한 情報, 開發, 研究機關을 設立할 必要가 있다. 현재의 우리나라 纖維産業 與件變化를 살펴 보건대 그동안 纖維産業은 주로 輸出産業으로서의 성장·발전과 이에 따른 設備近代化 및 生産能力의 확충에 중점을 둠으로써 새로운 內外環境變化에 부응하는 産業으로서의 적극적인 轉換을 모색하는 데는 소홀히 하여 온 것이 사실이다.

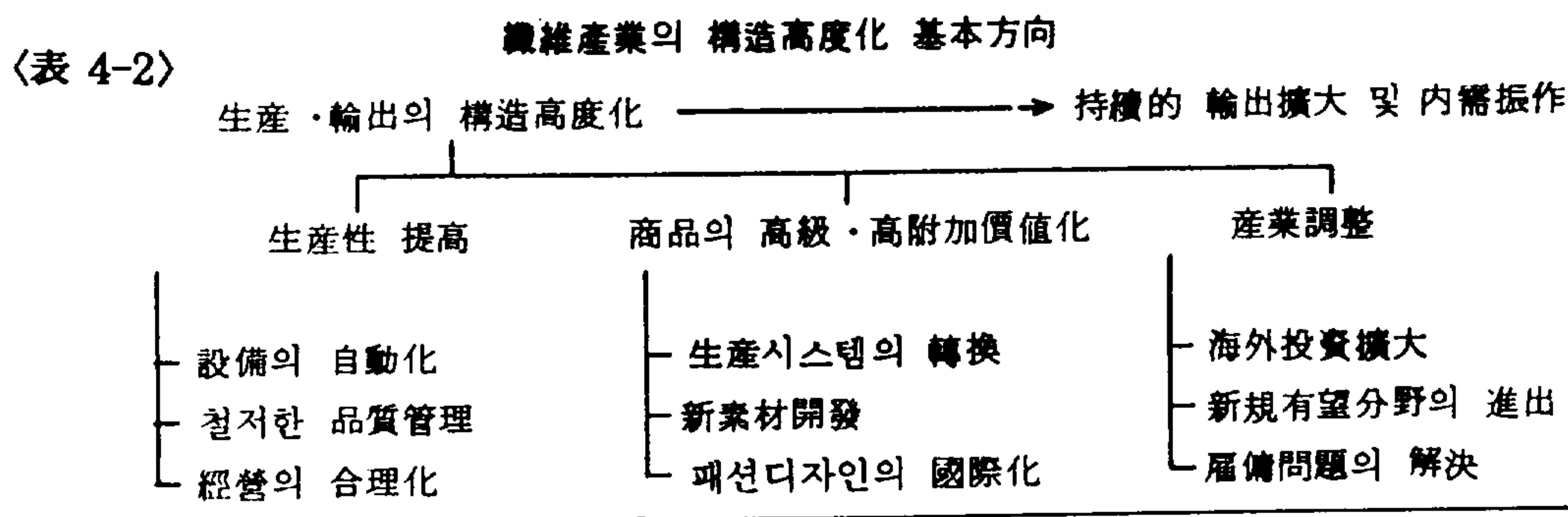
따라서 약화되고 있는 纖維産業의 競爭力을 提高시키고, 구조적인 問題點을 해

소하여 向後에도 纖維産業이 계속 成長産業으로 발전하기 위해서는 産業構造 高度化가 필요하다. 이는 纖維産業 자체를 위해서는 물론, 國民經濟를 위해서도 반드시 遂行되어야 할 시대적 과제라고도 할 수 있다.

纖維産業의 構造高度化 政策은 1995년까지는 資本 및 技術集約的 日本型 纖維産業을, 그후 2000년까지는 技術·集約的 이탈리아型 纖維産業을 目標로 삼아야 할 것이다. 註24)

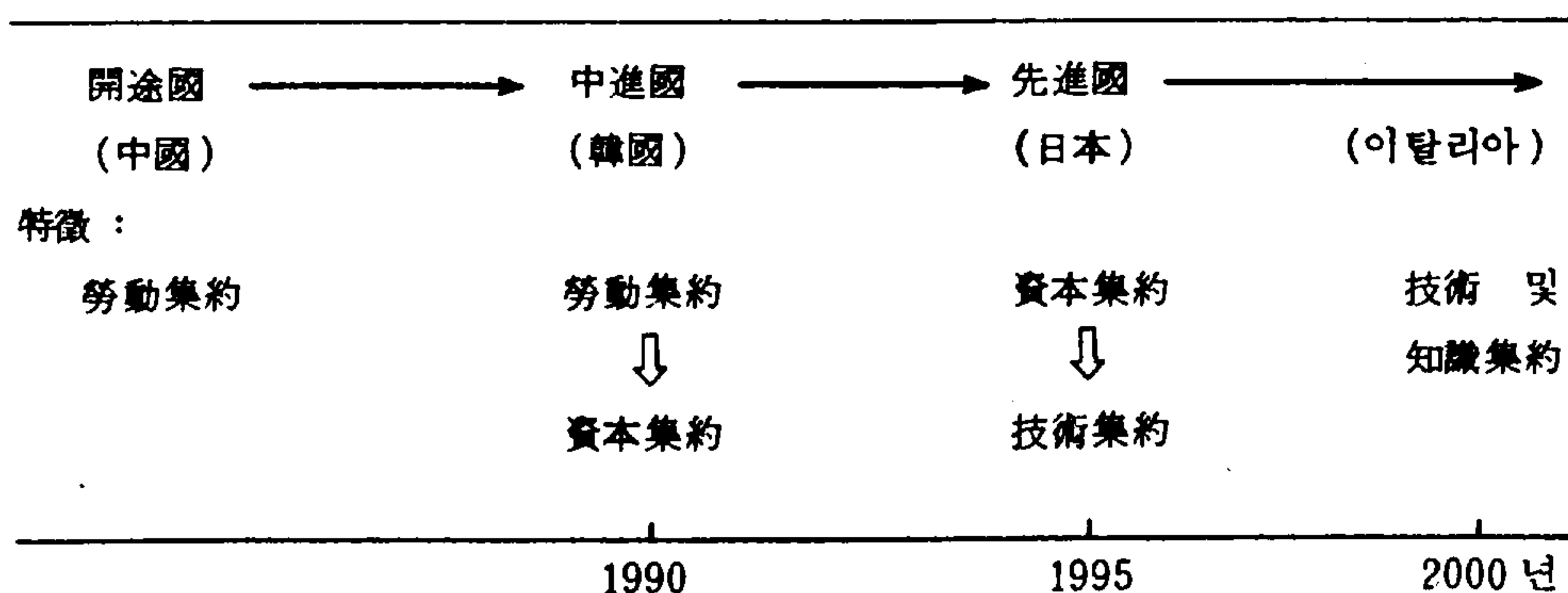
纖維産業의 構造高度化는 첫째, 生産性 提高, 둘째, 商品의 高級·高附加價值化, 셋째, 産業調整의 세 가지 方向에서 이루어지는 것이 보다 바람직하며, 이는 勞動集約 産業構造에서 技術·知識集約 産業構造로의 전환을 의미한다. 이러한 産業構造 高度化를 통해 지속적 輸出擴大 및 내수진작으로 장차 纖維産業은 雇傭, 輸出 등에서 國民經濟發展에 기여할 수 있는 先進 纖維文化産業으로 도약할 수 있을 것이다.

纖維産業의 構造高度化 基本方向은 아래와 같다.



註24)

纖維産業의 構造高度化 政策 目標



① 生産性 提高

가. 設備自動化

최근 消費者要求가 고급화, 다양화, 단사이클화됨에 따라 과거 2~3개월의 納期가 1개월 정도로 크게 단축되는 등 多品種少量短納期化하고 있다. 이같은 趨勢에 부응하기 위해서는 多品種少量 生産體制에 의한 高級·高附加價值製品 위주의 輸出戰略으로 전환해야 할 것이다. 따라서 製品의 기획, 생산, 유통과정에서의 리드타임(Lead time)을 최대한 단축시킬 수 있는 早期對應시스템(Quick Response System)의 도입이 필요하다.

早期對應시스템化를 위해서는 CAD/CAM(컴퓨터 이용 디자인 및 製造) 導入 등에 의한 生産工程의 FMS(Flexible Manufacturing System)化로 需要變化에 유연하게 대응할 수 있는 生産體制가 이루어져야 한다.

衣類 등 최종제품까지 垂直系列化를 강화하여 原料·자재의 원활한 供給體制를 구축하고, 流通經路를 간소화시켜 나가야 하며, 특히 生産工程의 自動化시스템에 의한 多品種少量生産과 省力化를 위해 尖端技術을 이용한 絲, 織物, 衣類, 染色加工 등의 분야에서 自動化시스템開發을 추진할 필요가 있다. 이러한 開發事業은 個人 業體에서 獨自開發은 불가능하므로 政府主導로 特定研究開發事業 資金 등을 활용하여 개발을 추진 하여야 할 것이다.

또한 多品種少量生産體制 구축을 보다 효율적으로 추진하기 위해서는 각 業種別, 品目別 專門 中小業體(Model Factory)를 선정, 지원하고 同業體의 개방을 통해 相互情報交換, 新技術普及 등 關聯業界의 발전을 도모하도록 한다.

최근 人力需給의 불안정, 고임금화 현상, 그리고 低生産性에 대처할 수 있는 대응책의 하나로 生産設備의 自動化를 들 수 있다. 설비의 自動化는 生産構造 高度化의 核心課題로 省力化와 생산성 제고 등의 효과를 기대할 수 있다.

纖維設備 自動化率は 1988년 현재 45% 수준에 머물고 있는데, 1995년에는 60% 水準, 2000년에는 80% 水準으로 높여 나가야 할 것이다.

이를 위해서는 老朽施設改替 및 最新施設의 도입을 촉진하는 한편 國產纖維機械

의 성능이 제고되어야 한다. 그러나 老朽設備改替나 新規設備의 도입에는 막대한 資金이 소요되므로 이에 대한 資金 및 稅制上的 支援이 확대되어야 한다. 현재 53%에 달하는 施設老朽度를 1995년에 42%, 2000년에는 30% 水準으로 낮출 경우 1989~1995년간에 1兆 4,110億원의 資金의 소요될 것이다.

〈表 4-3〉

老朽施設 改替計劃

單位：億원, %

區 分	單位	老朽施設現況(1988)			1989 ~ 1995		老朽度 (%) (1995)	1995 ~ 2000		老朽度 (%) (2000)
		總施設	老 朽 施設	老朽度 (%)	改 替 施設	資金 需要		改 替 施設	資金 需要	
化 纖	톤/日	3,519	1,935	55.0	527.0	3,530	40	352.3	2,360	30
綿精紡機	千 錠	3,868	3,126	80.8	418.4	5,050	70	870.0	9,000	50
織 機	千 臺	182	90	49.5	26.3	1,500	35	13.7	780	20
編 機	千 臺	76.5	39.9	52.2	9.3	1,000	40	11.6	1,280	20
裁縫機	千 臺	280	106.5	38.0	22.5	200	30	42.0	380	20
染色加工機	臺	8,244	3,731	45.0	845.6	450	35	618.3	310	20
計	-	-	-	53.0	-	11,730	42.5	-	14,110	30

資料：商工部.

註：老朽施設은 耐用年限을 經過한 施設임.

最新設備의 導入을 촉진키 위해서는 현재 5~15%로 되어 있는 纖維施設關稅率을 점진적으로 引下하여 業界의 부담을 경감시켜 나가야 할 것이다. 이러한 關稅 引下는 關聯 纖維機械業界에 미치는 영향이 큰 만큼 상호협약에 의해 촉진하는 것이 바람직하다.

國產 纖維機械의 性能提高를 위해 纖維機械業界와 실수요자간의 共同研究를 유도하고, ITMA(西獨)과 ATME(美國)와 같은 世界 有名 纖維機械 展에 國內 纖維機械業體의 참가를 적극 지원해야 하며 最新設備의 國產化에 대해서는 工業基盤技術 開發資金 등에서 지원토록 한다.

나. 品質管理

品質管理(QC)는 生産ロス(loss)率을 감소시켜 生産性 提高 및 品質水準을 높이는 方法이다.. 최근 纖維類 輸出檢査 不合格率을 보면 5~8% 수준으로 매우 높다. 특히 織物類의 不合格率이 높은 것으로 나타났다. 이는 日本에 비해 2~3배 정도가 높은 수준이며, 이러한 不合格 發生原因은 주로 作業자의 不注意나 未熟練에 의한 것이 대부분이다.

이에 대한 對策으로는 作業者에 대한 事前教育, 訓練과 함께 分임조활동, 제안제도 도입 등 철저한 品質管理가 필요하다. 아울러 作業方法의 개선, 작업장 및 작업대 개선, 標準作業方法의 설정 등 先進 生産管理技法 및 新技術·新工程의 도입을 통해 불량률 감소와 生産성 提高를 도모해 나가야 할 것이다.

최근 급격한 圓貨切上과 높은 賃金上昇 등으로 인해 企業의 經營收支가 크게 악화되고 있다. 企業의 經營收支改善을 위해서는 經營의 合理化를 통해 費用節減과 生産性 提高를 도모해 나가야 할 것이다.

企業의 經營合理化는 여러 側面에서 생각할 수 있는 바, 먼저 事務自動化 등에 의한 非生産部門의 人力節減, 에너지 節減 등 諸費用節減을 통한 原價節減과 함께 生産側面에서는 多品種少量 生産體制에 의한 제품의 高級·高附加價值化와 老朽設備改替 및 自動化 등을 통해 生産性 提高를 꾀해 나가야 할 것이다.

또한 마케팅側面에서는 OEM(注文者 商標附着方式) 生産에 의한 바이어 爲主 輸出에서 自體 固有商標에 의한 直輸出로의 전환과 內需市場擴大를 통한 生産基盤의 안정화로 기업체질을 強化시켜 나가야 할 것이다.

② 纖維綜合技術研究所 設置

현재 우리나라 纖維産業은 技術開發 投資가 미약하여 製品의 다양화 및 고부가가치 제품생산을 저해하고 있다. 따라서 纖維業界 自體의 開發能力을 提高시키기 위해서는 技術開發의 促進이 급선무이다.

기술개발을 促進하기 위해서는 먼저 대기업에게는 自體 技術研究所 설치를 권장하도록 하는 한편, 중소기업들은 섬유전문기술연구소가 중심이 되어 技術開發支援

과 指導를 강화케 한다.

아울러 業種間 共同研究, 産·學·官의 共同研究의 強化로 기술개발의 效率成果를 크게 높여 줄 수 있다.

각 업종내지 기업은 자기분야의 기술에만 한정해 집착하지 말고 關聯學界, 國公립연구기관과의 긴밀한 협조하에 유기적인 공동연구체제를 確立하고 資金과 人材의 不足에 따른 부담을 완화하는 것이 좋다.

③ 技術導入 및 自體開發

技術이 앞으로의 纖維産業 발전의 열쇠를 쥐고 있다는 것에 비추어 본다면 이하와 같은 방향에서 技術의 開發·導入이 推進되어야 할 것이다.

가. 技術革新은 纖維産業의 모든 분야와 側面에서 추구해야 되지만 앞으로는 특히 觸感, 快適性이라고 하는 감각적 요소를 충족시키고, 또한 防護性·防汚性 등의 면에서 고도한 機能을 부여할 수 있는 高附加價值化 技術, 效率的인 生産·流通시스템을 가능하게 하는 多品種少量 短사이클化 對應技術, 産業의 뉴프론티어를 開拓하는 革新的 技術에 특히 중점을 두고 그것의 開發·導入에 힘써야 할 것이다.

나. 自動縫製시스템, 高效率合纖製造프로세스, 快適性 合纖의 加工技術, 革新的 紡績法 등과 같이 纖維産業 전체에 큰 효과를 부여하는 技術開發은 개개의 企業, 業界만으로는 실현이 어려우므로 각 業界는 部門偏重에 고집하지 말고, 관련업체는 물론이고 學界, 國公設試驗研究機關과의 밀접한 連携에 의해 共同研究開發體制의 확립을 도모해야 할 것이다.

다. 纖維産業에서는 지금까지 導入技術의 改良·應用에 중점에 두어 왔으나, 앞으로는 독창적 技術의 自主開發이 중요하며, 이를 위해 基礎研究 분야에서도 資金, 人材를 投入하여 內實을 기하여야 할 것이다. 또한 電氣電子, 로봇, 바이오테크놀로지 등 다른 産業에 비해 현저히 늦어지고 있는 尖端技術의 導入에도 힘을 기울여야 한다.

라. 技術的 對應力이 약한 事業者는 철수하지 않을 수 없는 어려운 내외 환경이

라는 것을 충분히 인식하여, 中小零細事業者는 다른 事業者와의 連帶나 公設試驗場 등의 활용을 통해서 技術力の 향상에 힘써야 한다. 또한 產地組合 등의 業界團體는 이런 中小零細事業者에 대해서 적극적인 技術指導를 하여야 한다.

마. 앞으로의 纖維産業 전체의 課題로서 高附加價值化・差別化 技術이나 多品種少量短 사이클化 技術의 開發導入의 기초가 되는 檢査, 計測技術의 향상이나 品質性能基準의 확립, 技術革新이 製品・勞動需給이나 人體에 미치는 영향의 事前評價, 技術開發, 導入에 필요한 科學技術情報의 迅速한 交換, 提供이라고 하는 공통의 기술기반의 整備를 들 수 있으나, 業界團體는 纖維工業構造改善事業協會 纖維製品 檢査所, 國公設試驗研究機關 등과의 협력 아래서 이러한 課題에 적극 대처해 나가야 한다.

④ 輸出市場의 改善과 海外投資 擴大

纖維輸出의 擴大를 위한 輸出市場의 多邊化 및 深化는 무엇보다도 그간의 수동적이고 Buyer 依存의 輸出市場을 能動的이면서 유통기관 중심의 수출시장 구조로 전환하므로써 이루어질 수 있다. 시장개선책의 하나로서 比較優位商品을 선정하여 이를 戰略商品으로 개발하는 동시에 既存市場에의 심화를 기하도록 하여야 한다.

輸出擴大를 위해서는 品質改善과 技術開發 이외에도 輸出마케팅의 강화가 매우 유용한 수단인데, 수출마케팅의 강화를 위해서는 마케팅체제를 Buyer 依存型 輸出 마케팅에서 海外消費者에게 직접 마케팅하는 체제로 전환해야 한다. 수출마케팅 促進活動에 있어서는 소비자단체에의 寄附, 文化行事に의 스폰서로서의 參加, 지역주민 축제의 스폰서로서 參加 등을 통해 수출 대상국 국민에게 信賴感과 親密感을 주는 活動이 전개되어야 하겠으며, 이러한 활동은 주요 纖維輸出支援機關이 중심이 되어 업계, 현지 세일즈맨 그리고 교민단체 등과의 공동협조하에 이루어져야 할 것이다.

向後 우리나라의 海外市場 管理戰略은 기본적으로 市場細分化(market segmentation)에 근간을 두고 추진되어야 한다. 선진국 시장에 대해서는 製品의 단

사이클화에 부응하여 多品種少量의 高價品을 중심으로 수출을 擴大하고, 개도국 시장에 대해서는 原·副資材 및 標準化된 제품을 중심으로 輸出을 擴大하며, 消費材産業이 취약한 公産권 시장을 집중적으로 開拓해야 한다.

그리고 輸出市場에서의 過當競爭은 우리 기업과 商品에 대해 이미지를 惡化시켜 輸入國으로부터의 輸入規制를 유발시키며 아울러 企業收支를 惡化시키므로 輸出商品의 이미지 제고를 위해 努力하여야 할 것이며, 海外投資를 促進시켜 海外輸出의 전진기지를 構築해야 할 것이다.

價格競爭力을 바탕으로 한 物量爲主의 低價品輸出은 높은 賃金上昇, 급격한 圓貨切上 등으로 인해 限界에 직면하고 있다. 또한 中國, 泰國, 등 後發開途國 등은 海外業體와의 提携로 품질 및 기술수준 향상을 이룩하여 우리 시장을 크게 蠶食하고 있다. 따라서 와이셔츠 등과 같은 單純大量生産品目은 東南아시아 등 後發開途國으로 生産基地를 이전해 나가야 한다.

특히 주요시장인 美國, EC地域에의 진출을 적극 확대하고, 纖維産業의 國際化를 위해 단순한 生産基地 이전이 아닌 現地法人을 설립하여 生産·販賣를 겸할 수 있는 多國籍企業化 戰略을 추진해 나가야 할 것이다. 이같은 海外投資擴大를 위해 海外投資許可制度 중 신고범위의 확대, 業務用 海外不動産許容 持續 등 同制度를 개선하고, 金融 및 保險支援의 확대, 투자 환경조성을 위한 投資保障協定の 締結擴大, 國際投資保障機構(MIGA)에의 참여로 投資危險의 최소화를 도모한다.

또 纖維産聯內 “纖維海外投資 情報室”을 설치, 운영하여 投資情報提供 및 資金周旋 등 海外投資指導, 有望投資地域에 대한 세미나 開催 등의 업무를 추진하도록 한다.

纖維業體의 海外投資 推移 (1990.3月末)

〈表 4-4〉

	計	中 南 美				北 마 리 아 나	美 國	東 南 亞	其 他
		도 미 니 카	과 테 말 라	其 他	計				
業 體 數 (個)	152	15	24	21	60	12	10	65	5
投資金額 (百萬元)	162.7	10.3	21.6	22.9	54.8	7.7	18.2	77.4	4.6

資料：韓國纖維産業聯合會。

⑤ 新素材 開發

製品의 多樣化, 高級化를 위해서는 새로운 素材開發이 뒷받침 되어야한다. 이같은 新素材開發은 輸入代替와 附加價值 提高에 매우 중요하다. 日本의 纖維製品 高級化戰略을 보면 素材가 가장 큰 比重을 차지하고 있다.

이러한 素材開發을 위해서는 연도별 技術需要調査를 통하여 素材開發課題를 선정, 개발하도록 한다. 이에 필요한 開發資金을 지원하는 한편 국제적인 素材展示會 開催 등을 통하여 素材活用面에서의 活性化를 기하도록 하며, 中小規模의 特殊 素材 專門生産業體의 육성과 아울러 衣類業體와의 共同研究開發을 추진한다.

특히 中小規模의 專門素材生産業體를 創業支援하고, Fancy Yarn業體에 대해서는 專門生産團地를 조성토록 한다.

〈表 4-5〉 日本 纖維製品의 高級化 戰略

單位：%

計	素 材	컬 러	디 자 인	브 랜 드 이 미 지	徹 底 한 品 質 管 理	其 他
100	25	15	15	15	10	20

資料：日本 纖維工業審議委員會.

〈表 4-6〉 新素材 新技術開發에 대한 年間 支援計劃

	件 數	支援規模	主管機關	財 源
尖端 新素材	2	10 億 원	政 府	特定研究開發事業資金
共通隘路技術	20	30 億 원	政府·業界	工業基盤技術開發事業資金
實用化 技術	18	60 億 원	業 界	工業發展基金 및 中小企業 構造 調整資金
計	40	100 億 원	—	

資料：〈表 V - 1 〉과 같음.

또한 衣類 이외의 非纖維分野의 영역확대를 위해서는 産業用 및 尖端 新素材開發이 적극적으로 이루어져야 한다. 이같은 特殊機能素材開發을 위해서는 産·學·官 共同研究가 바람직하다. 國內·外에서 개발된 新素材를 素材展示會를 통해 널리 선전보급하여 소재활용면에서 활성화를 기하도록 하며, 開發資金의 支援에 있어서는 벤처캐피탈(Venture Captital)을 통한 技術開發資金과 중소기업공단의 創業資金을 이용토록 한다.

특히 개발된 新素材에 대한 市場性的 確保가 新素材開發意慾을 고취시키는 데 큰 역할을 하고 있으므로 市場確保가 政策的으로 이루어지도록 해야 하며, 非衣類 및 尖端市場 開拓을 위해서 실내용·산업용 시장을 擴大하고, 高機能 복합소재 개발에 의한 尖端分野 진출을 시도해야 할 것이다.

⑥ 패션디자인 開發

纖維消費需要가 多樣化, 個性化, 高級化의 추세로 나아감에 따라 纖維産業의 成長·發展에 미치는 패션디자인의 영향이 더욱 커지고 있다. 그러나 우리나라 패션디자인産業은 아직도 未成熟段階에 있는 실정으로 패션디자인業界의 活性化가 시급한 課題로 대두되고 있다.

우리나라 纖維類輸出은 주로 바이어 注文패션에 의해 이루어지고 있어 이를 創造패션에 의한 셀러즈비즈니스(先進國型)로 전환해야 한다. 이를 위해서는 유능한 패션디자이너를 發掘하여 그들이 世界 一流 디자이너로서 명성을 얻을 때까지 事後管理를 하고 이들을 통해 우리의 패션디자인에 대한 이미지를 世界에 부각시켜 나가야 할 것이다. 註25)

註25)

디자이너 養成計劃

	1 段階 (2년)	2 段階 (5년)	3 段階 (3년)
課 題	・人材 발굴	・教育 訓練	・世界的 이미지 構築
方 法	・“大韓民國 纖維패션 디자인 競進大會” 強化	・海外 研修 ・創造活動支援(國內) ・世界 有名 패션콩쿨 參加支援 ・企業 連繫	・海外巡迴패션쇼開催 支援 ・汎業界 次元에서의 弘報 - 有名 패션雜誌 등 弘報媒體活用 ・디자이너브랜드 輸出 擴大 ・海外 現地숍 開發 支援
人 員	40 名 (1983~1990)	20 名	5 名
支 援 額	年 500 百萬元 (既投入 : 350)	1,000 百萬元 (既投入 : 220)	500 百萬元

상공부, 한국섬유 연합회 섬유산업 구조개선 7개년 계획

또 파리, 뉴욕, 東京 등과 같은 世界 패션 中心地에서 코리아 패션쇼를 정기적으로 개최하는 한편 이들 地域에 現地숍의 開設을 확대한다. Textile Week 행사를 보완하여 國際規模의 패션 콜렉션을 개최하고, 패션디자인 情報센터의 設立(織産聯內)을 통해 海外 패션디자인 情報의 수집·보급과 패션쇼 및 國際會議 開催 등을 지원해 나가야 할 것이다.

장기적으로는 專門디자이너 養成을 위해 國際水準의 패션스쿨을 설립하고 ES-MODE(프랑스), FITI(美國) 등 世界一流 패션스쿨과의 相互人力交流 및 情報交換, 共同研究事業 등을 추진하도록 한다. 또 企業의 패션디자인 研究機能의 강화를 위해 企業附設 패션디자인 研究所設立을 유도하고 이에 대한 金融·稅制上的 지원을 확대해야 할 것이다.

⑦ 染色加工業의 育成

染色加工工業은 全纖維業種 중 현재 선진국에 비해 매우 뒤져 있는 것으로 평가되고 있는 부문으로서의 이 部門의 發展與否가 纖維製品의 品質高級化의 關鍵이 되고 있다.

먼저 기술수준의 향상을 위해 技術指導가 급선무이다. 이는 우리나라 染色加工業體가 영세하여 자체의 기술개발력이 미약하기 때문이다. 이를 위해 海外有名技術者와 國內專門家에 의한 現場指導를 강화하는 한편, 국내·외의 기술연수를 통해 기술자와 숙련기능공의 양성을 추진토록 해야 하며, 輸出業界와의 系列化를 통하여 就業안정을 도모해야 할 것이다.

染色加工技術의 향상과 함께 不良率을 낮추기 위해서는 무엇보다 검사제도의 과학화가 이루어져야 한다. 그동안 육안에 의해 이루어진 品質檢査水準은 實驗設備의 구비에 依한 科學的인 品質檢査水準으로 전환시키므로써 품질향상을 기대할 수 있다.

그러나 이에 대한 實驗設備의 도입은 投資資金이 크기 때문에 研究分析試驗設備을 공동으로 구입하여 共同利用 하도록 하며, 이에 대한 購入資金도 政策的인 側面에서 支援해 주는 것이 영세한 染色加工業界의 부담을 덜어 주는 것이 될 것이다.

2) 業種別 構造改善 方案

① 化纖

高級技術人力の不足, 企業의 R & D投資 未洽 등 技術開發 基盤이 매우 취약한 우리나라 化纖工業은 생산 및 시설규모는 항상 추세에 있지만 技術水準은 先進國에 비해 中・下位에 머물고 있다.

특히 化纖業體의 R & D投資를 보면 先進國의 경우 賣出額對比技術開發投資費가 3% 이상인 데 반하여 우리나라는 평균 2% 미만에 불과하며, 研究員數도 日本의 1/4, 美國의 1/3 이하 수준이다.

또한 化纖原料는 일부 품목의 國產供給이 되기는 하나 전반적으로 수입에 크게 의존하고 있다. 品目別 輸入依存度를 보면 1988년 현재 카프로락탐 79%, AN 88%로 대단히 높으며, TPA의 경우는 35%로 비교적 낮다. 生産集中度(上位 3 個社 基準)가 先進國에 비해 매우 높고, 주로 표준규격 제품을 대량생산하고 있어 다운스트림 분야가 다양한 제품을 생산하는 데 큰 장애요인이 되고 있다.

따라서 技術革新을 통해 새로운 소재를 계속 개발하여 開途國과의 격차를 넓히고 先進國과의 水準差를 좁혀 나가기 위해서는 제조공정의 단축, 공정의 연속화, 고속화 에너지 절감형 시설도입 등을 추진하여 生産性 提高를 도모하여야 한다. 이를 통해 單位生産規模(千톤/年)當 소요인력을 先進國 水準인 16~17名으로 낮춰 나가야 할 것이다.

특히 시설改替시에는 適正規模(日産 20톤 정도)의 유연생산시스템(FMS)을 도입하여 多品種少量生産에 대처하도록 한다. 또 기초원료의 適價, 適期 確保를 위해 생산시설의 新增設을 추진하되 國內外 需給展望을 감안하여 신중을 기해야 할 것이며, 化纖의 研究開發은 첫째 天然纖維 指向의 快適性, 촉감・외관개선, 둘째 고기능 및 다기능화한 革新 衣類素材 開發, 셋째 産業用 및 尖端新素材 開發의 3가지 방향에서 이루어져야 한다.

② 毛紡

羊毛의 대부분은 국제시장에서 競賣에 의해 去來가 이루어지는데 우리나라는 이

에 직접 참여하지 못하고 日本이나 臺灣을 통해 간접수입하고 있다. 이로 인하여 납기지연, 고가구입 등 안정적 원료확보가 어려우며, 先進國의 경우 공정별 전문화가 있는 데 반해 우리나라는 아직까지도 大量生産에 적합한 一括生産 體制로 되어 있어 部門別 技術開發 및 축적이 어렵고, 다양한 수요변화에 신속히 대응하지 못하고 있다.

그 예로서 우리는 소모방회사에서 生産하는 울톱(wool top)은 거의 自家消費되고 있는 데 비해 日本의 경우는 전체 울톱 生産의 30% 정도가 專門生産業體에 의해 生産되고 있다. 따라서 전문생산체제의 구축을 위해 原毛부터 紡績段階까지 加工段階別 專門 中小企業을 육성하고, 다품종 소로트에 적합한 絲染 및 布染의 기술개발과 老朽施設(現 75%) 改替 및 최신 설비도입을 지원한다.

특히 原料인 原毛의 안정적 확보를 위해서는 전략적으로 국내 종합상사가 原毛 경매 시장에 직접 참여하며, 원모 비축창고(總所要量의 20% 정도인 10,000 Bale 규모) 운영과 業體의 共同購買를 유도한다. 原毛備蓄은 시세변동에 따른 신속한 羊毛 買入시점의 결정과 일시 大量購買가 가능하여 原毛需給의 安定化를 꾀할 수 있다.

③ 織物

織物生産體制의 高度化를 推進하기 爲하여는 現在 保有施設 181,649臺의 49%인 88,000臺가 經濟性이 없는 施設이므로 그 中 向後 3年間 1차로 50,000臺를 改替하고, 그 以後 '95년까지 25,000臺를 改替하도록 하며, 改替時에는 自動化 시설과 多品種少量 生産體制에 알맞는 多機能性 施設로 해야 한다.

現在의 과도한 輸出 依存度에 비해 不安定한 生産稼動을 安定化하기 위해 向後 3年間('89~'92) 施設의 新·増設을 原則적으로 制限하고 生産 能力을 現水準에서 동결하며, 그 以後 需要變化를 參考하여 施設의 新增設 與否를 決定하도록 한다.

纖維産業의 中間段階에 놓여있는 織物工業의 技術開發은 前·後方 業種의 技術發展에 끼치는 영향이 대단히 크다. 따라서 織物工業의 技術開發 促進은 무엇보다도 重要하다 할 수 있다.

이를 위해서는 綜合 纖維 技術 研究所內에 織物 分野가 獨立되어 前·後方 業種의 技術 開發의 계기를 提供하면서 均衡된 技術 開發이 이루어지도록 하여야 하며, 既存 纖維 研究 및 試驗機關인 纖維技術振興센터, 纖維技術 振興院, 原系織物 試驗檢査所 等の 技術開發 및 研究 機能을 擴大토록 支援하고 製織技術, 高附加價值化 技術, 多品種少量生産技術, 品質管理技術 등의 研究 課題를 發掘하여 개발을 支援하도록 한다.

아울러 企業의 獨自的인 開發 活動을 促進하기 위한 企業附設 研究所의 設立을 積極 誘導하고 開發 研究費로 長期 低利의 政策資金을 支援하고, 産·學·研 또는 企業間의 共同 開發 研究를 促進토록 誘導하기 위한 補助 政策金融을 擴大하여야 하며, 母企業 및 協業團地를 中心으로 體系的인 技術開發을 誘導하여야 할 것이다.

向後 織物工業 成長의 成敗는 과거와 달리 各企業에 맞는 人材를 어떻게, 그리고 얼마나 養成하느냐 하는 데 달려있다. 向後 人材의 育成은 企業의 책임 아래 自救的인 努力이 첫째 課題이므로 纖維技術진흥센터, 纖維技術振興院, 原系織物試驗檢査所, 絹織研究院 등에 教育프로그램을 開發하여 人力을 養成토록 한다.

世界 中·高價 織物市場을 確保하려면 우리의 生産體制가 多品種少量 生産體制와 小品種 大量 生産體制 등으로 二元化되어 各 生産體制가 特化되어야 한다. 이를 위해서는 Q.R體制를 구축하고 世界 織物の 品種 變化와 品質水準에 對한 情報를 持續的으로 蒐集하여야 하며, 國內 生産製品에 대한 不良率이 0이 될 때까지 企業은 品質管理 機能을 強化하여야 한다.

Q.R體制를 構築하기 위한 研究와 世界 織物品種 變化 및 品質에 對한 情報蒐集과 보급은 綜合 纖維 技術研究所와 織物 關聯 4個 技術振興機關 및 檢査機關에서 수행토록 한다. 그리고 原系메이커와 完製品 業界 間에 技術協力 體制를 構築하고 패션디자인 分野의 技術을 強化토록 하여야 한다.

④ 綿紡

우리나라 綿紡工業은 1개 공장내 평균 精紡機 鍾數가 10萬鍾 규모로서 소품종

대량생산체제의 생산구조를 갖추고 있어 한 工場內에서 太~細번수를 동시에 生産해 내므로써 品種 交替作業이 빈번하여 生産能率이나 品質面에서 불리하며, 新製品 및 高附加價値化 開發이 지연되고 있다.

또 耐用年限이 경과한 精紡機의 保有率이 우리나라가 80.8%로 경쟁국인 臺灣(53%), 파키스탄(62%) 등에 비해 높다.

이같은 문제점을 해결하기 위해서는 既存工場의 경우 규격품의 大量生産體制와 다품종 소량생산체제의 2種構造 生産체제를 확립하고, 新設工場의 경우는 적정시설규모(3萬~5萬鍾)를 갖춰 전문생산화하는 방향으로 나가야할 것이다.

또 노후시설개체를 통해 老朽比率과 自動化率을 2000년까지 50% 수준으로 유지하고 2010년까지는 완전 시설개체를 이루도록 해야 하며, 製品의 高附加價値化를 위해 製織, 染色加工, 縫製分野와의 垂直系列化를 추진해야 한다.

특히 系列化는 단순한 下請生産이 아닌 상호의존적인 관계로 中小企業에 대한 技術 및 經營指導를 통해 제품의 特化 및 專門生産을 할 수 있기 때문에 다품종 소량생산은 물론, 中小企業의 육성을 위해서도 필요하다. 製品의 品質을 좌우하는 高級 長纖維 導入을 위해 원면 도입선을 多邊化하고, HVI(High Volum Instrument)와 같은 새로운 원면 품질관리 방법을 도입해 나가야 할 것이다.

특히 原綿導入資金(GSM-102)의 감소 추세로 인한 同業界의 재무구조 약화를 방지할 수 있도록 일정기간 동안의 특별 자금지원이 필요하다. 또 同業界의 技術 및 研究開發 활성화를 위해 韓國纖維技術研究所(KOTITI, 舊섬유기술 진흥센터)의 機能을 강화해야 할 것이다.

⑤ 니트 어패럴

섬유산업의 中樞的인 位置에 있는 니트 어패럴 산업은 섬유분야 全體에 바로 直結된다.

문제들은 1段階로 團體機能의 強化와 함께 無登録 施設 陽性化를 積極的으로 推進하고, 2段階로 國際分業構造의 展開 및 業種轉換指導 등 合理化를 推進하도록 하여야 한다.

우리나라가 先進 經濟圈에 점차 가까워지면서 人件費는 繼續 上昇할 것이며, 따라서 高賃金 産業인 電子, 機械工業等の 急成長으로 優秀한 技能人력을 低賃金으로 확보하기는 매우 어려워질 것이므로 技術革新으로 製品 品質을 高級化하는 동시에 設備를 自動化하여 人력을 節減하여야 한다.

그러기 위하여는 '95년까지 編機 및 裁縫機 공히 15년이 經過한 老朽施設의 全部와 기타 耐用年限이 經過한 시설의 50% 以上을 自動化 設備로 改替하여 이들 시설의 老朽度를 18% 수준으로 내리고 自動化率을 선진국 수준으로 끌어올려야 할 것이다. 註26)

高패션性 衣類開發을 위해서는 패션디자이너 養成機關을 設立, 支援하고 專門大學에서의 디자인 教育을 內實化하여 強化하여야 하며, 패션디자이너들의 國際感覺을 높이기 위해 海外研修, 世界패션쇼에의 參加를 유도토록 하여야 한다.

中小縫製工場은 輸出商社의 下請工場으로서의 役割遂行과 人力確保의 必要性 때문에 都市周邊의 分布가 不可避하다. 현재 都市周邊의 非工場地域에 散在한 中小縫製工場數는 약 800個에 이르고 있는데, 이들은 環境保全法, 工場配置法 및 都市計画法 등에 의해 工場閉鎖, 移轉命令을 받아 왔지만 縫製業體의 性格上 都市型 縫製工場으로 育成될 必要性이 있기 때문에 이들 法規에 의한 規制를 완화해야 할 것이다.

또한 小規模零細工業이 景氣의 浮沈에 따라 亂立, 消滅함에 따라 加工賃昂騰, 덤핑販賣 등으로 生産秩序에 혼란을 초래하고 있는 바, 이를 시정하기 위해서는 既存

註26)

〈施設 改替 計劃〉

		'89		'95
－ 老朽度(%)	(編 機)	52.2	→	18.0
	(裁縫機)	39.6		19.3
－ 自動化率(%)	(編 機)	34.7	→	65.7
	(裁縫機)	30.2		45.3

의 非登錄設備를 陽性化함과 동시에 業體設立에 대한 制度를 強化해야 한다.

縫製業界의 中小企業에서는 從業員의 低學歷과 中間管理者의 專門能力不足으로 製品開發과 高級化가 지연되고 있고 높은 離職率은 技術, 技能蓄積을 어렵게 하고 있다. 따라서 從業員의 水準向上과 中間管理層의 養成을 위해 自體的 教育訓練을 強化하는 한편 縫製業界 離職率의 큰 原因인 他企業에 의한 過熟스카웃 문제를 防止할 수 있는 方案이 마련되어야 할 것이다.

⑥ 染色加工

染色加工工業은 섬유제품의 상품가치를 높여 주는 중요한 분야임에도 불구하고 다른 분야에 비해 상대적으로 낙후되어 있다. 우리나라의 일반적인 염색加工技術은 일정 水準에 도달해 있으나 超低浴比染色技術과 같은 省에너지기술, 고부가가치가 가능한 高機能性賦與, 加工技術 등은 낙후되어 있는 형편이다. 擦染技術은 日本이나 臺灣에 비해 취약한 상태이다.

劣惡한 작업환경으로 인한 종업원의 높은 이직률과 숙련된 技術·技能人力の 부족이 技術落後의 가장 큰 원인이 되고 있다. 또 대부분의 染色加工業體들이 직물이나 의류업체의 受託加工에 의한 下請 형태의 생산구조로 자립기반이 매우 취약하다.

이러한 문제점을 해결해 나가기 위해서는 同業體間의 協業化와 사·직물·의류업체 등과의 垂直的 系列化를 적극적으로 추진하고, 專門染色加工團地를 확대조성하여 共同廢水處理, 열병합발전시설을 통한 에너지 절감 및 업체간의 技術高級化 競爭은 물론 대외적인 信賴度를 제고시켜 나가야 할 것이다.

특히 각 團地에는 染色加工技術支援센터(假稱)를 설립하여 業體의 기술개발 및 기술·기능인력의 교육훈련을 담당하도록 한다. 또 製品品質의 均一化, 高級化, 多樣化를 위해 현재 45%에 달하고 있는 施設老朽度를 1996년까지 20% 수준으로 낮추고, 自動化率을 60% 수준으로 끌어올려야 한다.

다품종소량생산체제 구축을 위해서는 C.C.M의 이용 확대, 염료, 가공제액의 자동공급 시스템 보급확대, 工程의 自動化 시스템, 천의 흐름과 染色加工 情報를 유기적으로 관리할 수 있는 유연생산 시스템(FMS)을 갖춰 나가야 할 것이며, 이외의 효

을적인 수행을 위해 示範工場을 지정하여 支援하고 관련업계에 공개토록하여 同業界의 投資意慾을 고취시키도록 하여야 한다.

3) 政府의 政策方向

① 섬유산업 육성의 충실

纖維工業構造改善臨時措置法에 바탕을 둔 構造改善事業에 지속적인 研究機能, 教育機能 등을 아울러 가진 새로운 人材育成機關의 設立검토, 職務體系의 整備・標準化 등에 적극적으로 힘써야 하며 衣類엔지니어의 育成, 確保도 아울러 이루어져야 할 것이다.

素材分野에서는 素材部門・中間製品部門을 통해서 技術開發・導入을 위한 각 企業에서의 우수한 技術者の 양성이 중요하다. 또한 技術力の 향상을 꾀하고자 하는 中小事業者에 대해서는 정확한 기술지도를 행할 수 있는 指導員의 양성이 급선무이며, 이 면에서 產地組合 등에 대한 기대는 크다. 또한 素材分野에서도 감각적 요소가 중시되기 시작하여 안 디자이너, 텍스타일 디자이너 등의 育成도 앞으로 필요하게 될 것이다.

技術開發에 대해서는 政府로서도 自動縫製시스템, 高效率合纖製造프로세스, 快適性合纖의 加工技術 등 纖維産業 전체에 큰 영향을 미치는 프로젝트에 대해서는 大型工業技術研究開發制度 등의 활용을 도모하면서 産學官提携에 의한 共同研究開發의 추진에 힘써와 동시에, 多品種 少量 短사이클화 對應技術과 같이 긴급성이 있고, 또한 리스크가 큰 技術開發課題에 中小企業者가 대결할 경우에는 助成措置의 확충도 검토하여야 한다.

人材의 育成에 대해서는 앞으로 필요성이 고조되는 多品種 少量 短사이클화 대응기술 등 고도한 기술의 導入을 中小企業者가 행하고자 할 경우에, 이에 대해 정확한 技術指導를 할 수 있는 人材의 양성에 관해 섬유 산업 육성의 정책적 대전환을 검토하여야 한다.

또한 衣類産業의 人材育成에 관해서는 纖維工業構造改善事業協會의 衣類産業振興센터의 활동을 통해서 계속 事業의 추진을 도모하여야 한다.

② 輸出環境의 整備

輸出 부문에 있어서 輸出産業으로서 섬유산업의 重要性을 再認識하면서 業界 및 政府는 海外情報의 把握, 相互交流을 통한 市場動向 등에 대한 理解의 深化에 힘쓰고 아울러, 過當競爭의 回避 등 輸出의 適切한 秩序化에 힘쓰고 長期的이며 또한 安定的인 輸出의 確保를 도모할 것이며, 특히 衣類에 대해서는 더 한층의 高附加價值化·差別化를 통한 歐美諸國 市場에서의 展開 및 東南아시아 市場(高級品 衣類 등)의 開拓에 힘쓰고 아울러 海外에 대한 商品紹介 등을 통한 의류의 이미지·업에 힘써야 한다.

産業을 保護하기 위한 輸入制限措置가 그 發展을 阻害하며 保護하기 위한 措置가 반대로 産業의 衰退에 연결될 우려가 있다는 것은 널리 歴史的 經驗이 가르쳐 주고 있는 바이다.

政府가 취해야 할 措置는 事態에 맞추어 實效性 있고, 適切한 措置의 選擇이 이루어져 時期에 알맞게 하여야 한다.

- 가. 各種 情報의 整備 등에 계속 市場動向의 把握體制를 整備할 것.
- 나. 纖維需給協議會에 의한 需給展望 등 輸入者에 대한 適宜, 適正한 需要動向 情報의 提供 등을 행할 것.
- 다. 市場攪亂을 이르는 것과 같은 問題의 發生을 미연에 回避하기 위한 輸出 國과의 意見交換을 推進할 것.
- 라. 纖維工業審議會 需給貿易部會의 活動 등을 통해서 纖維貿易上 特別한 問題가 발생하였을 경우 機動的으로 對處할 것.
- 마. 부당한 廉價販賣 등의 不公正貿易에 의해서 國內産業에 實質적인 被害를 이르는 일과 같은 경우에 대해서는 GATT규정, 關係法令에 따른 덤핑 關係措置, 相殺關稅措置에 의해서 公正하고도 신속하게 對應할 것.
- 바. 特定品目の 輸入急増에 따라서 國內産業에 重大한 피해를 이르킬 경우에는 MFA(多者間纖維協定)를 적용한 措置를 취할 것. 다만 당연한 이 措置가 發動되더라도 最終적이고도 一時的인 緊急避難이며 그것의 發效 期間은

한정할 것.

③ 轉·廢業의 圓滑化

앞으로 增加가 豫想되는 轉·廢業을 圓滑하게 한다는 것은 이 事業者 自身에게 있어서 重要的 意味를 갖는 것은 물론이고, 한편으로 纖維産業에 남아서 構造改善을 推進해 나가는 事業者를 포함한 纖維産業 全體의 體質強化에 연결될 뿐만 아니라, 苦境에 있는 産地의 地域經濟의 安定화와 雇傭의 安定을 꾀하는 데에도 重要的 意義를 갖고 있다.

그러나 汎用性에 약한 轉用이 困難한 經營資源, 工程分斷的 下請事業性, 강한 産地性 등에 의해 他産業에 비해 轉·廢業이 困難한 側面을 갖고 있다는 것도 事實이다.

따라서 纖維産業者의 轉·廢業은 自主的 判斷에서 自己責任과 自主努力에 의해 實施되어야 할 것은 당연하지만 그것이 圓滑하게 되기 위해서는 事業者의 判斷이 틀림이 없게 하고 經營資源의 貧弱함을 補完하면서 아울러 産地에서의 産業基盤의 整備를 도모한다고 하는 觀點에서 業界 및 政府가 다음과 같이 對策을 강구하는 것이 필요하다.

가. 轉·廢業의 成敗는 餘裕있을 때에 適確한 情勢判斷에 바탕을 두고 주도면밀한 計劃下에서 遂行되는지의 여부에 달려있다. 따라서 轉·廢業을 할 것인지, 轉業할 경우에는 어떤 業種에 轉換할 것인지, 그 경우 要求되는 經營資源은 무엇인지 하는 判斷을 事業者가 正確하고 알맞은 時點에서 잘 해낼 수 있도록 業界判斷, 특히 産地綜合이 中心이 되어 各面에 걸친 弘報, 情報提供을 실시하여야 한다.

또한 정부도 關係機關 등의 活動을 통하여, 예를 들면 情報提供 네트워크의 形成을 檢討하는 등 情報提供體制의 整備에 힘써야 할 것이다.

나. 纖維事業者는 轉換에 있어서는 스스로 主體的으로 努力한다는 것이 필요하다. 이 點에 관해서는 中小企業關係의 各種 診斷·指導制度, 公設試驗所 등의 公的支援制度가 마련되어 있어 그것의 積極적 活用이 꾀하여져야 한다.

한편으로 纖維事業者는 前述한 바와 같이 轉換에 따른 構造的인 圓滑에 기인하

여 經營資源, 노우하우, 技術力 등의 面에서 轉換에 대한 障礙가 크다. 이런 가운데서 事業轉換의 圓滑化를 도모하기 위해서는 纖維事業者에 대하여 事業轉換의 一聯의 프로세스에서 알맞게 產地에 密着한 形態로 자상한 相談·指導를 事業者의 實態에 맞추어 행할 수 있는 體制를 形成한다는 것이 重要하며 產地綜合은 이런 事業活動의 充實을 도모하여야 한다.

다. 轉·廢業에 대해서는 政府에 있어서 中小企業事業轉換對策時措置法에 바탕을 둔 融資를 비롯한 助成措置가 강구되고, 또한 地方公共團體에 있어서도 制度融資 등의 面에서의 對策도 찾을 수 있다.

이에 대해서는 纖維事業者의 零細性 등도 있어 충분히 活用되고 있지 못하므로 上記 活動을 통하여 助成措置의 積極적 活用이 試圖되어야 한다. 또한 事業轉換 등의 對策의 緊急性에 더하여 既往債務 등이 圓滑한 輸出을 저해하고, 또한 新分野로 展開한다는 것이 상당한 企業體力을 필요로 한다는 등의 事情을 아울러 감안한다면 이에 대한 補完措置面에서의 對應이 要求된다.

라. 轉·廢業의 實態에 있어서는 從業員 雇傭의 安定確保에 충분한 配慮가 있지 않으면 안 된다. 雇傭의 安定措置 觀點에서 이미 雇傭保險法, 雇傭對策法에 의한 一般的인 離職對策에 더하여 構造的 問題를 안고 있는 業種에 관해서는 「特定不況業種·特定不況地域關係制動者の 雇傭의 安定에 관한 特別措置法」에 바탕을 두고, 특별한 雇傭安定化措置가 강구되고 특히 產業調整에 따른 職業轉換의 圓滑化의 觀點에서 職業敎育訓練, 雇傭機會의 増大등의 對策이 강구하여야 할 것이다.

第5章 結 論

우리나라 纖維産業은 1950年代 수입대체산업으로 출발하여 60年代 수출산업의 주축으로 成長하여 國民生活 水準의 向上과 國際收支의 改善에 크게 寄與하였으며 生産, 輸出 및 施設規模에 있어서 世界屈指의 位置를 차지하였다.

그러나 最近의 國內纖維産業은 對內·外的으로 急速한 環境變化를 맞이하고 있는 바 對內的 問題로는 高級技術 人力の 不足, 國內 勞賃上昇, 인플레이션 및 70年代末의 무리한 重化學工業 政策에 따른 政策的 支援과 企業努力의 減少, 模倣技術의 膨脹과 開發技術의 不在 등이 國際競爭力을 弱化시키는 要因으로 登場하고 있다.

그리고 對外的으로는 美國, 캐나다, E.C. 日本 등을 비롯한 先進諸國의 自國 纖維産業保護라는 구호 아래 "M.F.A"나 쿼터를 통한 纖維類 輸出市場 參與 및 市場潛食으로 인한 熾烈한 競爭 그리고 中共 浮上 等 外的인 輸出環境의 어려운 要因이 있다.

1970년대 우리의 現狀況과 같은 입장이었던 日本纖維産業은 政府業界 공동의 노력에 의한 構造調整政策을 통하여 先進國型産業으로 계속 성장하고 있다.

纖維産業은 우리나라와 같은 中進國에서 世界屈指의 産業으로 成長한 唯一한 産業部門이며 그 潛在能力은 施設基盤, 企業能力, 技術, 노하우, 人力, 氣候條件, 市場網, 經驗 等に 高루 保有하고 있다.

이와 같은 産業을 적극 신장시키지 못한다는 것은 國家의 損失이며 우리의 資源을 浪費하는 일이다. 産業發展패턴이 비슷하나 우리나라보다 높은 所得水準을 누리는 臺灣이 아직 韓國보다 相當히 높은 纖維産業比重을 維持하고 있으며, 1970年代 後半 以來 그 比重下落趨勢가 顯著하지 않다는 事實은 官·企業에서 모두 留意하여야 할 事例이다.

이제, 先進國의 GATT 또는 MFA 動向에 의한 輸入規制 強化나 後發纖維生産

國의 급속한 추격 등 우리에게 不利한 與件은 과거부터 계속되어온 環境이며 앞으로 계속될 것임은 자명하다. 향후 우리나라를 포함한 中共, 臺灣, 香港, 日本 등 極東地域 國家들이 纖維 原料, 施設, 技術, 人力, 生産, 消費 등 모든 面에서 有利한 位置로 世界 纖維産業을 主導해 나갈 것이라는 展望은 우리나라 纖維業界에 시사하는 바가 크다.

그러므로 우리나라 纖維産業의 將來는 속단에 의한 포기나 임시 方便적인 方向에서 벗어나 보다 적극적으로 世界 纖維産業의 흐름을 파악하고 體系的으로 이에 대응한 準備를 갖추는 경우 새로운 構造改善 및 發展方向을 찾을 수 있다.

輸出 依存的인 生産施設, 品質의 不均衡, 賃金을 비롯한 製造單價의 上昇, 施設의 老朽化, 技術發展 未洽 등 그동안 量的인 成長에 치우쳐 미처 關心을 못들린 構造的 취약점이 1980年代의 景氣 沈滯期에 눈에 띄게 나타남으로써 最近 대구에서의 纖維波動 같은 사태를 야기시키게 되었다.

우리 纖維業界가 纖維工業의 體制를 高附加價值 및 高生産性の 體制로 轉換하지 않는다면 以後 纖維産業의 重要性和 成長環境이 아무리 強調된다고 하더라도 祖國의 先進化에 기여하지 못할 것이다.

섬유産業이 차지하는 重要性, 즉 全體的인 成長寄與度, 外貨稼得 願備效果 등에 비추어 國際 競爭力의 維持와 強化 및 産業合理化를 위해 다음과 같은 구조조정의 추진이 시급하다 하겠다.

① 生産性 提高

생산성 제고를 위하여는 우선 設備의 自動化가 필요하다. 設備의 自動化는 생산 구조 고도화의 核心課題로 省力化와 生産性の 提高 등의 효과를 기대할 수 있기에 纖維設備 自動化率(1988년 현재 45% 수준)을 1995년에는 60% 水準, 2000년에는 80% 수준으로 높여야 할 것이다.

이를 위해서는 노후시설개체 및 最新施設의 도입을 촉진하는 한편 國產 纖維機械의 성능제고가 시급한 실정이다.

아울러 철저한 品質管理로 작업자에 대한 사전교육, 훈련과 함께 분임조 활동,

제안제도 도입 등 철저한 品質管理가 필요하다. 作業方法의 改善, 作業場 및 작업대 개선, 標準作業方法의 설정 등 先進生産管理技法 및 新技術·新工程의 도입을 통해 불량률 감소와 生産性 提高를 도모해야 할 것이다.

② 纖維綜合技術研究所 設置

현재 우리나라 纖維産業은 技術開發 投資가 미약하여 製品의 다양화 및 고부가가치 제품생산을 저해하고 있는데, 기술개발을 促進하기 위해서는 먼저 대기업에게는 自體 技術研究所설치를 권장하도록 하는 한편, 중소기업들은 섬유전문기술연구소가 중심이 되어 技術開發支援과 指導를 강화하고, 業種間 共同研究, 産·學·官의 共同研究의 強化로 유기적인 공동연구체제를 確立하고 資金과 人材의 不足에 따른 부담을 완화해야 한다.

③ 技術導入 및 自體開發

技術革新은 纖維産業의 모든 분야와 側面에서 추구되지 않으면 안 되지만 앞으로는 특히 觸感, 快適性이라고 하는 감각적 요소를 충족시키고 高附加價值化 技術, 效率的인 生産·流通시스템을 가능하게 하는 多品種 少量 短사이클화 對應技術, 産業의 뉴프론티어를 開拓하는 革新的 技術에 특히 중점을 두고 그것의 開發·導入에 힘써야 할 것이다.

自動縫製 시스템, 高效率合纖製造프로세스, 快適性 合纖의 加工技術, 革新的 紡績法 등과 같이 纖維産業 전체에 큰 효과를 부여하는 技術開發은 개개의 企業, 業界 뿐만으로는 실현이 어려우므로 각 業界는 學界, 國公設試驗研究機關과의 밀접한 連携에 의해 共同研究開發體制의 확립을 도모해야 할 것이다.

앞으로의 纖維産業 전체의 課題로서 高附加價值化·差別化 技術이나 多品種 少量 短사이클화 技術의 開發導入의 기초가 되는 檢査, 計測技術의 향상이나 品質性基準의 확립, 技術革新이 製品·勞動需給이나 人體에 미치는 영향의 事前評價, 技術開發, 導入에 필요한 科學技術情報의 迅速한 交換, 提供으로 纖維工業構造改善事業協會, 纖維製品檢査所, 國公設試驗研究機關 등과의 협력 아래서 이러한 課題에 적극 대처해 나가야 한다.

④ 輸出市場의 改善

纖維輸出의 擴大를 위한 輸出市場의 多邊化 및 深化는 무엇보다도 그동안의 수동적이고 Buyer 依存의 輸出市場을 能動的이면서 유통기관 중심의 수출시장구조로 전환함으로써 이루어질 수 있다.

선진국 시장에 대해서는 製品의 단사이클화에 부응하여 多品種 少量의 高價品을 중심으로 수출을 擴大하고, 개도국 시장에 대해서는 原·副資材 및 標準화된 제품을 중심으로 輸出을 擴大하며, 消費財産業이 취약한 공산권 시장을 집중적으로 開拓해야 한다.

그리고 輸出市場에서의 過當競爭은 우리 기업과 商品에 대해 이미지를 惡化시켜 輸入國으로부터의 輸入規制를 유발시키므로 輸出商品의 이미지 제고를 위해 努力하여야 할 것이며, 海外投資를 促進시켜 海外輸出의 전진기지를 構策해야 한다.

⑤ 海外投資 擴大

와이셔츠 등과 같은 單純生産品目은 동남아시아 등 임금이 싼 後發開發途國으로 生産其他를 이전해 나가야 한다. 특히 주요시장인 美國, EC地域에의 진출을 적극 확대하고, 纖維産業의 國際化를 위해 단순한 生産其他 이전이 아닌 現地法人을 설립하여 生産·販賣를 겸할 수 있는 多國籍企業化戰略을 추진해 나가야 할 것이다.

新規有望分野의 진출을 확대하기 위해서는 有望進出分野, 새로운 事業의 販路, 資金周旋, 雇傭問題 등에 관한 정보제공과 상담역을 수행할 수 있도록 中小企業振興公團을 비롯하여 纖産聯, KIET 등을 중심으로 한 情報提供體制의 구축이 필요하다.

사업전환이나 폐업 등에 의해 발생하는 雇傭問題 등의 失業豫防 職業訓練管理公團 및 纖維技術振興院 등의 纖維教育訓練機關을 통하여 교육과정을 신설, 확대하는 등 新規教育 및 再教育을 실시해야 한다.

⑥ 新素材開發

新素材開發을 위해서는 연도별 技術需要調査를 통하여 소재개발 과제를 선정, 개발하도록 하며, 이에 필요한 開發資金을 지원하는 한편 國際的인 素材展示會 開

催 등을 통하여 素材活用面에서의 活性化를 기하도록 하며, 中小規模의 특수소재 專門生産業體의 育成과 아울러 衣類業體와의 共同研究開發을 추진하여야 한다.

특히 中小規模의 專門素材生産業體를 創業支援하고 非纖維分野의 영역확대를 위해 産業用 및 尖端新素材開發을 적극적으로 추진해야 한다.

⑦ 패션디자인의 開發

유능한 패션디자이너를 發掘하여 그들이 世界 일류 디자이너로서 명성을 얻을 때까지 事後管理를 하고 이들을 통해 우리의 패션디자인에 대한 이미지를 世界에 부각시켜 나가야 할 것이다.

패션디자인 情報센터 (織産聯內)의 설립을 통해 海外패션디자인 情報의 수집·보급과 패션쇼 및 國際會議 開催 등을 지원해야 할 것이며, 企業의 패션디자인 研究機關의 강화를 위해 企業附設 패션디자인 研究所設立을 유도하고 이에 대한 金融·稅制上的 지원을 확대해야 할 것이다.

⑧ 染色加工業의 育成

染色加工工業은 全纖維業種 중 현재 선진국에 비해 매우 뒤져 있는 것으로 평가되고 있는 부문으로서 이 部門의 發展與否가 纖維製品의 品質高級化의 關鍵이 되고 있다.

먼저 기술수준의 向上을 위해 技術指導가 급선무이다. 이는 우리나라 染色加工業體가 영세하여 자체의 기술개발력이 미약하기 때문이다. 이를 위해 海外有名技術者와 國內專門家에 의한 現場指導를 강화하는 한편, 국내·외의 기술연수를 통해 기술자와 숙련기능공의 양성을 추진토록 해야 하며, 輸出業界와의 個別化를 통하여 조업안정을 도모하여 實驗設備의 구비에 의한 科學的인 品質檢査水準으로 전환시킴으로써 품질향상을 기대할 수 있다.

이상 8가지의 諸手段이 모든 企業에 획일적으로 적용될 수는 없을 것이며, 자율적인 경영을 침해하는 요인으로 作用되지 않는 범위 내에서 能動的이며 積極的으로 이루어져야 할 것이다.

參考文獻

- 金景煥 · 裴玉姬 共著, 染色學, 螢雪出版社, 1988.
- 金泰勳, 纖維製品消費科學, 螢雪出版社, 1988.
- 文熙和, 纖維產業의 構造와 政策, 產業研究所, 1986.
- 文熙和, “先進國型 產業을 指向하여”, 새 時代의 纖維產業, 產業研究院, 1984.
- 朴判岩, 化學纖維, 螢雪出版社, 1985.
- 纖維技術振興院, 纖維振興, 1989.
- 宋在宇, 最新綿絲紡績學, 螢雪出版社, 1985.
- 陸英洙, 基礎織物構造學, 東明社, 1988.
- 李大秀, 纖維助劑, 大運堂, 1985.
- 李東燦, 纖維產業의 再跳躍의 길, 韓國纖維產業聯合會, 1985.
- 정진영 · 권태빈 · 신재정 공저, 纖維技士, 세문사, 1989.
- 鄭淳永, 織物學要論 學文社, 1986.
- 曹 煥, 趙龍錫 共著, 纖維化學, 螢雪出版社, 1987.
- 曹 煥, 最新 纖維加工學, 螢雪出版社, 1989.
- 洪英瑾, 纖維高分子化學, 耕春社, 1989.
- 經濟企劃院, 「鑛工業統計報調查報告書」, 各年度.
- 關稅廳, 「貿易統計年報」, 各年度.
- 韓國銀行, 「企業經營分析」, 各年度.
- 金元銖, 經營學 原論. 經文社, 1989
- 金珪中, 韓國纖維技術의 跳躍方安 摸索을 위하여 ,
日本纖維技術開發過程에 관한 研究. 한국섬유기술진흥센터, 1984
- 상공부 韓國纖維產業聯合會, 섬유산업구조개선 7개년 계획 (안) 토론회,
상공부 한국섬유연합회, 1989.
- 韓國纖維製品輸出組合, 雜紙소식 , 1989. 12. 28日字

- 産業研究院, 「換率變動의 産業別 波及效果分析」, 1989. 12.
- _____, 「우리 纖維産業, 構造高度化 통한 成長可能性 커」, 뉴스브리프 第284號 (89-195).
- _____, 「衣類産業의 競爭力變化와 構造高度化」, 研究報告書 第170號, 1989. 8.
- _____, 「纖維産業의 構造와 政策」, 研究報告書 第96號, 1986. 7.
- _____, 「成熟기에 들어선 纖維産業의 進路」, 세미나페이퍼 87-07.
- _____, 「染色加工業의 構造分析和 發展方案」, 研究報告書 第154號, 1988. 12.
- _____, 「新時代의 纖維産業」, 번역시리즈 第38號, 1984. 10.
- _____, 「世界 纖維貿易秩序變化와 우리의 對應」, 研究報告書 제87號, 1986. 4.
- _____, 「2000년 韓國貿易展望과 長期政策方向」, 研究報告書 第178號, 1989. 9.
- _____, 「日本 纖維産業의 現況 및 纖維政策의 推進方向」, 月刊 産業動向 第6卷 第7號, pp. 85~106.
- 韓國纖維産業聯合會, 「纖維工業統計」, 各年度.
- _____, 「纖維産業 構造改善 7個年計劃」, 1989. 9.
- _____, 「纖維年鑒」, 各年度.
- _____, 「纖維産業 再跳躍의 길」, 1985.
- _____, 「向後 日本纖維産業 및 施策方向」, 1988.
- _____, 「韓國纖維産業의 物動分析」, 各年號
- 大韓貿易振興公社, 「EC 纖維·衣類 産業動向」, 1989. 12.
- _____, 「歐洲 主要國의 纖維産業現況」, 1988. 5.
- 勞動部, 「勞動統計年鑒」, 各年度.
- _____, 「職種別 賃金實態調查報告書」, 各年度.

STUDY ON SYSTEMATIC PROBLEMS OF TEXTILE INDUSTRY IN KOREA
AND ITS ALTERNATIVES FOR IMPROVEMENT

1. Purpose and method of study

Textile industry in Korea has achieved high-growth up to now by dint of good labor forces, increasement of import from advanced countries according to conversion of their industrial structure and government's policy to support exporting.

However, now it faces severe difficulties by strengthening of the advanced countries' import-regulation, under-developed countries' participation in exporting fields and stagnation of domestic demands owing to market depression.

Such difficulty may be said to a industrial structural problem rather than a temporary situation.

Accordingly, unless it is solved, we will meet severe delema also in the country's level.

This treatise aims presenting a political alternatives with investigating and analyzing the situation.

2. Current situation of textile industry in Korea.

Total number of textile companies in Korea amounts to 12,348, and they are consisted of clothing enterprises 41.4%, silk fabrics ones 35.6% and chemical fiber and spinning ones less than 4%.

Employment effect ratio of textile fields in domestic industries marks 15.8% in manufacturing parts, 15.4% in added value-production and 24.4% in exporting.

The advanced countries once had a priority in textile industries has losed competitive power according to the developing countries' pursuit and especially far eastern countries Korea, Taiwan and Hong Kong have been striving to improve the system of industry in order to enhance the

competitive power.

However, the advanced countries, having made import-regulation since 1960 year, regulates separately regarding textile products made in the developing countries according to MFA provisions.

Textile technics in our country is mainly consisted of technical training pursuant on introduction of foreign countries' facility and most of them has weighted on that of mass-production.

But now, owing to evasion of technics-transfer from the advanced countries, shortage of research funds and insufficiency of accumulated technics, the differentials of technics to the advanced countries becomes great day after day.

3. Problems in textile industry

The problems of textile industries in Korea may be said the followings.

First, disproportion of capacity, facility, technics between each enterprise by the underdevelopment of production-structure.

Second, fragility of related industries.

Third, out-worn equipment.

Fourth, by the inadequency of material-development, variety of products and high-quality corresponding to the change of demands, are not realized.

Fifth, insufficiency of fassion design-development.

Sixth, weakening of international competitive power.

4. Device for improvement of textile industry's structure

So to speak the importance of textile industry, in order to maintain international competitive power and rationalize the textile industry with growth-contribution and earning of foreign currency and effectness of employment, adjustment of structures would be urgent as follow.

First, enhancement of productivity.

For this, change of out-worn facility and introduction of newest facility must be fulfilled as well as through thoroughness of quality-control, improvement of operating method, establishment of standard operating method and introduction of new technics and processing, diminution of inferiority ratio and enhancement of productivity must be schemed.

Second, establishment of research-institute for composite textile technics.

Based on technical institute established by the largest enterprise and textile professional technical institute of small and medium enterprise, supporting of technical development must be planned.

Third, introduction of technics and its development by themselves.

The technics must be emphasized on high-value production and efficient manufacturing system.

Fourth, improvement of exporting market.

Hereinafter, diversity of exporting market and the structures of export-market centering around with circulating accommodations must be accomplished.

Fifth, propulsion of enlarging overseas investment.

For the purpose of this, it needs new market mediation of funds, information-providing of employment matters.

Sixth, exploitation of new materials.

In order to exploit new materials, it must strive to select and develop the items through investigating the demand of new technics.

Seventh, development of fassion design.

There needs establishment of design-information center and must support fassion show, international academic meeting.

Eighth, upbringing of dyeing processing industry.

As our dyeing industry is paupry, drilling of scientific technics,

training and cultivating of experts must be executed.

5. Conclusion

Textile industry in Korea began from exporting alternative business in 1950s and with growing to a exporting industry in 1960s, it contributed greatly to the improvement of citizen's life and to the betterment of international income and outgo.

However, latest industry faces rapid environmental change inward and outward.

Its main factors may be said shortage of labor powers, rising trend of wages, inflation.

Nevertheless our country has a sufficient potentiality in capacity, facility equipment and labor power, what we can't extend the textile industry is a country's loss and a dissipation of our sources.

In view of the importance of textile industry, that is growth-contribution to the country, earnings of foreign currency and employment-effectness, for the maintenance and strengthening of international competitive-power and industry-rationalization, authomatization of facilities and thoroughful quality-control are urgent.