碩 士 學 位 論 文
指導敎授 黃 振 洙

韓國 纖維産業의 國際競爭力 强化를 위한 政策支援에 관한 硏究

A Study on the Support of the Policy for the Intensification of International Competitiveness in the Korean Textile Industry

1996年8月 日

漢城大學校 行政大學院

行 政 學 科

政 策 學 專 攻

趙 鏡 遠

碩 士 學 位 論 文
指導敎授 黃 振 洙

韓國 纖維産業의 國際競爭力 强化를 위한 政策支援에 관한 硏究

A Study on the Support of the Policy for the Intensification of International Competitiveness in the Korean Textile Industry

위 論文을 行政學 碩士學位論文으로 提出함

1996年8月 日

漢城大學校 行政大學院

行 政 學 科

政 策 學 專 攻

指導 趙 鏡 遠

趙鏡遠의 行政學 碩士學位 論文을 認定 함

1996年　　月　　日

審査 委員長 李 鍾 受

審 査 委 員 李 昌 遠

審 査 委 員 高 振 洙

目 次

第1章 序 論 1

第1節 研究의 目的 1

第2節 研究의 範圍 2

第2章 韓國纖維産業의 現住所 3

第1節 韓國 纖維産業의 位置 3

1. 纖維産業의 槪念 3

2. 纖維産業의 分流 5

3. 纖維産業의 發展過程 8

4. 國際 經濟上 位置 14

5. 세계속의 韓國纖維 産業 15

第2節 韓國纖維 産業의 構造現況 16

1. 需要및 供給構造 16

2. 生産 構造 17

3. 貿易 流通 및 輸出入 構造 18

第3章 韓國 纖維産業의 國際競爭力 現況과 問題點 20

第1節 政府 支援 政策의 問題點 20

1. 生産 對替및 自動化 20

2. 政府의 支援 不足 21
3. 패션 디자인 개발의 부족 22

第2節 技術開發의 不進과 投資의 未洽 23
1. 絲 部分 25
2. 織·編物 部分 26
3. 染色加工 部分 27
4. 海外 設備移轉 28
5. 機能人力 不足 31
第3節 關聯事業의 貧弱 35
1. 纖維機械 産業 35
2. 染料産業 35
3. 施設의 老後化 36
第4節 業種別 問題點 37
1. 化 纖 37
2. 毛 紡 38
3. 織 物 39
4. 綿 紡 40
5. 니트 어패럴 41
6. 染色工業 42

第4章 國際競爭力 强化를 위한 政府의 對應 戰略 43
第1節 發 展비전 43

1. 世界 5位 패션 大國으로 발돋움 43
2. 發展戰略의 基本前提 및 方向 45
第2節 企業 戰略 49
1. 獨自的인 發展모델의 開發 推進 50
2. 패션·디자인의 先進國 수준화 51
3. OR 시스템의 구축 52
4. 流通構造의 改革 53
5. 業體間 相互協力 强化 55
6. 積極的인 技術開發 活動의 展開 57
7. OEM수출 탈피책 강구 58
8. 先進國의 環境規制 政策에 대한 對處 61
9. 戰略的 國際化 및 海外投資의 現地化 推進 64
10. 南·北韓 協力의 段階的 推進 65
第3節 政府政策 66
1. 政府役割의 在定立 66
2. 戰略分野의 育成策 마련 68
3. 構造調整 促進策 마련 72
4. 人力難 解消 및 人力養成 方案의 마련 76
5. 技術開發의 基盤造成 78
6. 産·學·研 協同의 活性化 79
7. 積極的인 環境政策 實施로 環境 親和的 企業經營 誘導 80
8. 通常 關聯制度의 整備 82
9. 南·北韓 協力增進 方案의 마련 85

第4節 業種別 對應戰略 86
1. 化　纖 86
2. 毛　紡 87
3. 織　物 88
4. 綿　紡 89
5. 니트　어패럴 90
6. 染色　加工 91

第5章　結　論 93

參　考　文　獻 96

ABSTRACT 100

表 目 次

<표 1> 纖維産業의 특징 5

<표 2> 편직업 모형 8

<표 3> 섬유 산업의 위상 14

<표 4> 생산 설비면에서의 비중 15

<표 5> 수요 및 공급 현황 16

<표 6> 섬유 산업의 고용 현황 17

<표 7> 가공 단계별 섬유 수출구조 18

<표 8> 주요국별 우리나라 섬유류 수출현황 19

<표 9> 주요 수출시장 비중 19

<표 10> 가공 단계별 섬유수입 구도 19

<표 11> 주요국별 패션디자인 水準 비교 23

<표 12> 纖維産業의 기술수준 24

<표 13> 纖維産業 발전을 위한 필요한 기술 24

<표 14> 한일 기술개발 연구 비교 28

<표 15> 국가별 임금 현황 29

<표 16> 해외 현지 공장생산현황 (한국 : 100) 30

<표 17> 현안 및 과제 30

<표 18> 면방업계 해외설비 투자 현황 31

<표 19> 纖維産業의 임금비교 32

<표 20> 섬유 생산 본거지 이동 33

<표 21> 업종별 인력부족 추이 34

第1章 序 論

第1節 研究의 目的

한국의 纖維産業은 1950년대 수입대체 産業으로 출발하여 1960년대와 1970년대에 이르러 經濟開發 5個年 計劃의 시행과 더불어 전략 수출 산업으로 급속한 성장과 발전을 거듭하여 國際收支 改善 등의 측면에서 볼 때 우리 나라의 경제 전반에 걸쳐 큰 기여를 하여왔다.

한국의 纖維産業이 최초의 근대공업으로 발전하여온 과정을 살펴볼 때 그 근간은 양질의 풍부한 노동력과 대단위 공장의 경제적 이점을 최대한 활용하여 정번수 위주의 소품종 대량생산 체제를 확립 세계 섬유 시장에 진출하여 괄목할만한 성과를 이루어 온 것이라 하겠다.

그러나 1990년대에 들어서는 纖維産業의 생산 및 수출증가세는 둔화되고 있다.

이러한 현상은 先進國의 경기침체에 따른 수입 수요 둔화와 자국 생산보호를 위한 수입규제의 강화 그리고 중국을 위시로한 後發 開途國의 기술적 성장 등 외적요인에 기인하고 있다.

본 논문연구의 목적은 새로운 전환기에 접어든 한국 섬유 산업의 현황을 전반적으로 살펴봄으로서 대책 및 전략을 수립하여 침체상황을 보이고 있는 우리나라 纖維産業이 재도약 할 수 있는 이론적 토대를 마련하고 국제경쟁력에 대응하기 위한 정부정책지원의 필요성과 비젼을 제시하여 纖維産業의 장기적 발전을 도모하는데 그 목적이 있다.

第2節 研究의 範圍

본 논문은 韓國纖維 産業의 재도약을 위한 제반 구조적 문제점 파악 및 개선방안을 제시하는데 그 중점을 두었다.

이를 위하여 韓國纖維 産業의 발자취와 일반적인 고찰을 통하여 纖維 産業의 현황을 살펴본 후 韓國纖維 産業의 部門別 구조 및 정책지원의 문제점을 파악하였다.

본 논문은 韓國纖維 産業이 2000년대의 중흥을 꾀하기 위해서는 품질 향상과 기술축적 그리고 교역의 다각화로 경쟁력 있는 수출전략 수립을 제시하고자 하였다.

또한 본 논문의 연구를 위하여 韓國纖維 産業에 관한 학계 및 관련 섬유업계의 기존 연구 자료를 참고로 함과 동시에 섬유 업계의 불황타개책을 위한 생산 수출의 업체간 협력 그리고 제도의 개선과 필요성을 강조함으로서 최근의 세계 섬유 시장 수출 정보 및 국제경쟁력 대응전략에 접근하고자 노력하였다.

그러나 본 연구는 거시적인 측면에서 纖維産業 全般에 관한 현황파악 및 향후 방향을 제시하는데 중점을 두었으며, 제시되는 각종 자료가 기존 발표된 자료를 참고할 수밖에 없었다는 점에서 研究資料 자체의 참신함의 결여가 그 한계라 하겠다.

第２章　韓國纖維産業의 現住所

第１節　韓國 纖維産業의 位置

1. 纖維産業의 槪念

纖維産業은 인류의 가장 오래된 산업이며 새로운 기술혁신이 끊임없이 이루어지고 있는 산업이다.　산업혁명이후 발전을 거듭하면서, 인류의 경제생활에 크게 공헌해 왔으며, 앞으로도 끊임없이 공헌하게 될 것이다.[1)]

織物産業의 특징은 첫째, 노동집약적이라고 할 수 있다.　화섬 등 일부를 제외하고는 고도의 기술이나, 다액의 자본을 필요로 하지 않고 대량의 노동력에 의해 생산이 이루어지고 있는 纖維産業에서는 자금이 낮은 개발도상국이 용이하게 참가할 수 있고 또한 先進國에 대해서도 가격경쟁력 면에서 비교 우위를 갖고 있었기 때문이다.　둘째는 의류가 생활필수품이라고 하는 성격을 들 수 있다.　의류가 신체를 외부로부터 보호하는 역할을 하는 生活必需品으로 國民所得이 향상되어감에 따라 제품의 고급화를 요구하게 되고 고부가가치화 되는 산업이다.

최근에 있어서 歐美 先進國에서도 纖維産業의 재생 움직임을 볼 수 있는 등 先進國의 纖維産業에서는 새로운 발전을 향해서 변화의 징조가 나타나고 있다.

---

1) 강호기 , 섬유산업의 재편과 육성을 위한 대책, 부산대경영대학원 논문, 1984. p.4.

소득증대 및 사회,문화적 여건이 변화함에 따라 섬유는 생활필수품으로 입는다는 개념으로부터 미적 감각을 중시한 개성의 표현과 문화, 사회적인 패턴을 표현하는 수단으로 사용함으로써 더욱 다양해지고 있다.[2)]

또한 산업사회의 다양화, 고속화가 더욱 진전됨에 따라 섬유는 산업용,실내용 등 비의류용으로 수요가 증대되어 가고 있으며, 이미 先進國에서는 의류용 보다 비의류용의 수요가 앞서가고 있는 것이 그 좋은 사례이다.

따라서 織物産業의 특성은 생활필수품인 의류 생산업이라는 개념에 사회와 문화적 가치의 창조산업이라는 개념이 추가되었으며, 더 나아가 모든 산업분야의 소재산업이라는 개념이 추가되고 있다.

織物産業은 전통적으로 다단계 생산공정과 복잡한 생산, 유통구조를 갖고 있다.

화섬과 방적 등 원료나 사를 제조생산하는 업계는 대부분 대기업으로 구성되어 있으며, 중간재 생산업계는 중견 내지 중소기업으로, 완제품 생산업계는 중소기업 위주로 형성되어 있는 것이 일반적이다.

織物産業이 영위되는 형태는 크게 두 가지의 종류가 혼합되어 있다.

하나는 최종 소비자의 수요 요구에 의해 완제품 생산자가 중간재 생산자에게 필요한 재료공급을 요구하며, 중간재 생산자는 다시 원자재 생산자에게 필요한 원자재의 공급들 요구함에 따라 원자재 생산자가 소재의 개발과 생산품을 공급하는 방식(실수요 직결형 방식)이며, 또 다른 하나의 유형은 전자와 반대되는 방식(공급자 주도방식)이다.

---

2) 오상학 , 한국섬유산업의 시장확대화, 패션산업화 방향, 서울대경제연구소, 1985. p.50.

전자의 경우는 최종소비자와 중소기업이, 후자의 유형은 원자재 생산자와 대기업이 수요 및 공급을 주도하는 특징이다.

최근 구미先進國들은 수요가 개성화, 다양화해 가는 소비자의 수요에 부응하기 위해 繊維産業 형태를 전환해 왔으며, 그 실례로서 구미先進國이 패션 디자인의 중심이 되어서 잦은 소재전시회와 제품전시회 등을 개최하는 것을 들 수 있다. 歐美보다 뒤늦게 우리나라를 비롯하여 대만, 홍콩, 중공 등 선발 및 후발 섬유 생산국들도 전자의 경영방식으로 전환해 가려는 움직임을 뚜렷이 보이고 있으며 향후 繊維産業의 형태는 제품마다 수요특성은 다르지만 더욱 더 실수요 직결형 방식으로 운영될 것으로 예상된다.[3)]

한마디로 繊維産業의 특징을 요약하면 다음과 같다.

<표 1> 繊維産業의 特徵

3대 생필품	지속적 성장산업	기본적인
패션 산업	무한한 수요창출	수출전략
문화적 욕구	정보기술집약산업	산 업

2. 繊維産業의 分流

繊維産業은 그 특성상 다음과 같이 구분된다.

첫째, 방적업 : 방적이란 섬유를 다수 정렬 집합하여 소정의 굵기로 만들어 강도가 크고, 외관도 좋으며, 직물편조물, 레이스, 기타 용도에

3) 한국섬유산업연합회, 섬유백서, 1985. pp.11-12.

사용할 수 있는 실을 제조하는 기계적 공정을 말한다.

방적용 원료는 방직섬유라 하여 天然纖維와 人造纖維로 대별되는데, 천연섬유는 각종 麻類, 毛類, 絹類 등이고, 人造纖維는 人絹, 合成纖維, 고무실, 유리섬유 등이다. 이들 섬유의 구조는 물리적·화학적으로 각각 다르나 방직 성능은 대개 그 외형과 섬유의 표면 구조에 의하여 결정된다.

纖維의 종류에 따라 그 상태에 적당한 방직법이 인류문화사와 같이 진보 발달하여 왔다.

둘째, 직물업 : 정하여진 폭에 필요한 많은 가닥의 실을 세로 나란히 놓고 이것과 직각으로 실을 가로 연속하여 짠 천을 직물이라 하며, 직물을 구성하는 섬유의 종류, 실을 만드는 방법, 굵기, 꼬임, 짤 때의 조직, 밀도 등에 따라서, 또 짠뒤에는 염색, 날염, 가공 등에 따라서 심어지는 용도나 산지에 따라서 달라진다.

셋째, 化纖業 : 화학섬유를 방적법에 따라 적당한 길이로 절단하여 방적하는 것으로 여기에는 다음과 같은 여러가지 방법이 있다.

1) 면방법 : 화학섬유 또는 면섬유와의 혼방에 사용하는 방법이다.

2) 견방법 : 화학섬유 또는 견섬유와의 혼방에 사용하는 방법이다.

3) 모방법 : 화학섬유 또는 모섬유와의 혼방에 사용하는 방법이다.

4) 직방법 : 화학섬유 제조공정에서 소요수의 필라멘트를 취해 하는 것으로 모든 공정을 생략하고 특종의 견신 장치로서 필라멘트를 절단하여 단섬유로 하는 동시에 견신을 가하여 실을 만드는 방법으로 극히 간단하여 능률적이다.

넷째, 착색업 : 착색제를 써서 섬유물질에 다소간 내구성이 있는 색을 부여하는 조작을 염색이라고 한다. 여기서 다소간 내구성이 있는 색이란 세탁, 일광, 마찰, 땀 및 기타 요인에 의해서 쉽게 변색하거나, 탈색되는 일이 없는 색을 뜻하며 주로 착색제의 특성에 속하는 것이고 변색 요인에 따라서도 다르다. 모든 조건에 절대적으로 내구성이 있는 색을 얻게 하는 착색제는 없다고 말할 수 있다. 착색제로는 염료와 안료가 있는데 염료는 물에 용해 또는 분산하여 繊維에 염착하는 성질이 있거나 물에 용해하지 않더라도 환원에 의해서 물이 가용성으로 하여 섬유품에 염착되게 할 수 있는 것이다. 안료는 물에 불용성인 着色物質이고, 섬유에 염착하지 않는 것이며, 따라서 염색에 있어서는 합성수지, 아교 등의 접착력을 이용하여 섬유에 고착시켜 주어야 한다.

염색은 피염체에 색을 부여할 때 쓰이는 기법에 따라 날염, 침염, 교염, 분무염, 묘염 등 여러 가지가 있지만, 공업염색으로 중요한 것은 침염과 날염이고 기타의 것은 工藝染色에서 쓰인다.[4)]

다섯째, 편직업 : 천은 최종용도 요구에 따라 여러가지 구조물, 물리적, 역학적 성질을 갖추어야 하고, 이들 성질에 의해 실용성이 나타나야 하는데, 편물의 실용적인 특성에는 그 기하학적인 구조에 의하여 신축성 다공성, 벌크성, 보온성, 통기성이 좋게 가공하는 것을 말한다. 편직물의 실용적인 성질은 외관이 신축성이 있고, 부드럽고 따뜻한 감을 갖게 되고 몸에 잘 맞으며, 구김이 잘 가지 않고, 손질이 간편하며, 통기성이 좋은 것을 성질로 나타낼 수 있다. 이와 같이 繊維産業은 가공산

---

4) 동아출판사, 세계대백과 8권, p.471.

업이며 광범위한 분야로 구성되는데 도표로 나타내면 다음과 같다.

<표 2> 편직업 모형

원사		원단		제품
천연섬유 (면,모,마 견)	방적업	직 물 업	염색업	의 류 봉재, 패션
석유화학 공 업	화섬업	편 직 업		산업용섬유

자료: 한국섬유연합회, [전략보고서], 1995

3. 纖維産業의 發展過程

한국纖維産業은 産業中 최초로 근대적인 기업형태의 생산방식을 채용한 산업이다.

1950년대의 수입대체기, 1960-70년대의 수출산업으로서의 성장기, 1980년대의 정체조정기를 거치면서 발전하여 한국공업의 생산과 발전에 기여하여 왔다.[5)]

경제개발이 본격화된 1960년대 이후의 纖維産業은 수출주종 산업으로서 경제개발에 소요되는 막대한 재원조달에도 크게 기여하여 왔다.비록 1970년대 중반이후 중화학 공업부분이 전략적으로 지원,육성됨에 따라 대표적인 輕工業인 纖維産業은 생산액 부가가치 등의 면에서 그 상대적 지위는 저하되고 있으나 여전히 최대의 수출산업 및 고용산업으로서의 위치를 차지하고 있다.

---

5) 한국산업정책연구소, 80년대 산업전략, 1984. p.29.

纖維産業의 部門別 발전형태를 보면 초기 발전단계에 있어서는 선진 공업국에서와 같이 綿紡工業을 중심으로 발전하였으며 이와 더불어 견공업이 면방공업과 더불어 일찍부터 발전하여 왔다.

면방공업을 중심으로 한 纖維産業은 1970년대 중반이후 점차 자본집약적이며 기술 집약적인 化纖工業으로 그 중심이 전환되어 왔다.

이와 같은 발전과정에서 각 産業部門이 대체적으로 "수입-수입대체(자급)-輸出-海外投資 및 收入"이라는 산업발전에 있어서의 이행 형태의 단계를 밟아왔다고 볼 수 있으며, 1980년대에 들어서는 저효율의 구설비를 폐기하고 신 설비로 개체하는 스크랩 앤드 벌드(scrap and build), 기업의 정리통합등 선진공업국이 이미 경험한 바 있는 纖維産業 구조 재편성의 필요성이 매우 절실한 단계에 이르렀다.[6]

1) 纖維産業發展의 導入期

한국의 纖維産業의 발전과정을 살펴보면 해방이후의 근대공업 도입기의 纖維産業은 면방직업 및 견직업을 중심으로 하여 화학공업 및 식품공업과 함께 대표적인 공업으로서 발달하였다. 즉 면방직업은 1917년 일본의 삼정재벌에 의한 면방공장 설립을 시초로 일본자본의 진출에 의해 그 발전의 기틀을 다져 해방 무렵에는 자급자족 상태에 이르렀으며 전통적 산업으로서의 토대를 이룬 가운데 1930년대 조선견직 및 대창직물의 설립으로 본격적인 공장 생산이 이루어졌다.

면방직업 및 견직업을 중심으로 근대적인 공장생산을 이룬 纖維産業은 1920이후 1940년대 초까지 연평균 10%를 상회하는 높은 생산신장을

---

6) 한국산업은행, 섬유산업구조분석과 국제경쟁력 강화방안, 1985, p.69.

보였으며, 공업 생산액중 점하는 繊維産業의 비중은 1940년에 12.4%에 달하며, 화학공업(37.3%), 식료품 공업(19.9%)에 이어 제3위 위치를 점하였다.

해방이전의 근대공장 도입기에 繊維産業이 여타 산업보다 비교적 빨리 근대적인 공업으로서 정착할 수 있었던 요인으로는 풍부한 원료공급, 용수 동력 등 유리한 공업용지, 중국, 만주 등 대량수요지에 인접한 지리적 이점,저렴한 양질의 노동력을 들 수 있으며, 당시 일본의 공업정책과 식민지 정책이 日本의 綿紡 및 絹方部門의 산업부문의 산업자본을 한국에 투자하도록 유도한데서 찾을 수 있을 것이다.

1945년대, 1950년대는 繊維産業이 미국의 支援資金에 의하여 수입대체 및 자급체제의 기반을 구축한 시기라 할 수 있는데, 1950년대에는 면방공업 등 일부부문에서 이미 供給過剰 상태에 직면하였으며 노후시설의 개체, 繊維製品의 질적 개선 등의 문제가 제기되기도 하였다. 이 시기에 급속한 발전을 이룬 것은 模紡工業으로서 6.25 사변후 외국으로부터의 지원과 정부의 자금 지원으로 生産設備는 확대되어 해방전 수입에 크게 의존하던 모사 및 모직물 의 경우 1950년대 말에는 輸入對替가 완전히 이루어 졌다.

이는 1945-1960년간 모직물의 생산증가율은 20.7%에 달하였으며 모사의 생산증가율은 50.1%(1951-61년간)에 이르는 등 생산이 크게 늘어난 데 기인하고 있다.[7]

---

7) 한국산업은행, 전게서.

2) 纖維産業의 成長期

1960-70년대에는 1962년부터 시작된 경제개발 계획이 수출주도형 공업화를 강력히 추진함에 힘입어 纖維産業은 거의 모든 부문에서 생산의 급격한 증가, 대폭적인 시설확장 등 고성장을 실현하였으며, 수요의 대부분을 수출에 의존하는 전형적인 수출산업으로 변모하였다. 이 시기에 있어 纖維産業의 고성장의 요인으로는,

(가) 양질의 풍부한 저임노동력을 바탕으로 하는 높은 국제경쟁력보유

(나) 국내 섬유화학공업의 발전에 따른 원료 공급의 용이화

(다) 선진 공업국 纖維産業의 比較 및 전세계적인 고도성장에 힘입은 수출수요의 대폭적인 증가

(라) 정부의 강력한 수출산업 육성시책 등을 들 수 있다.

이 시기를 세분하여 보면, 1960년대에는 주로 노동집약적인 의류, 면방, 모방 공업을 중심으로 발전하여 왔으나, 1970년대에 들어서는 이들 부문과 함께 후방관련산업인 석유화학공업의 발전에 힘입어 자본집약적인 화섬공업이 상대적으로 더욱 높은 성장을 보임으로서 1970년대말 이후에는 纖維産業 총생산액에서 차지하는 화섬공업의 비중이 약 40%에 육박함으로서 纖維産業 내부에서의 구조변화가 두드러졌다.

1970년대 중반 이후부터 이와 같은 고성장을 저해하는 대내,외적인 요인들이 점차 나타나기 시작하였다.

대외적으로 주 수출시장인 미국, EC 등 先進國들이 자국의 纖維産業 보호 및 고용안정을 위하여 특히 한국, 대만 등 선발 개도국으로부터의 섬유 수입을 강력히 규제하고 있는 한편, 중국 등 後發 開途國이 원료

면에서의 유리성 저임노동력 등을 배경으로 纖維産業을 적극 육성함에 따라 특히 저급 의류 제품 부문에서 이들과의 경쟁이 심화되고 있어 수출 위주산업으로서 성장하여 온 우리나라 纖維産業의 대외 여건이 악화되어 가는 추세에 있다.8)

대내적으로는 이 시기에 있어서 급속한 量的 擴大가 最新設備가 아닌 대부분 구식설비의 설치로 이루어져 생산성 향상 및 제품 고급화 노력이 미흡하였으며, 또한 특정부문에서의 設備過剩 및 부문간의 설비 불균형 상태가 심화됨으로서 纖維産業 내부에서의 구조 조정의 필요성이 나타났다.

纖維産業을 둘러싼 위와 같은 대내·외적인 여건변화에 대처하는 방안의 수립 시행은 동산업의 국제경쟁력 강화를 도모함으로서의 장기적인 안정적 개발에 시급을 요하는 것이었다. 그러나 현실적으로 수출 수요가 지속적인 증가추세를 보이는 狀況下에서는 구조 조정 정책의 시행은 지연될 수밖에 없었다.9)

3) 纖維産業의 停滯·調整期

1980년대 이후 1995년 지금까지의 시기는 纖維産業의 정체·조정기라 할 수 있다.

1979년의 제2차 석유파동에 따른 전세계적인 불황은 그때까지 안이한 외형성장만을 추구하여 오면서 수출의존도가 70%를 상회하는 기형적인 수요 구조를 지니게 된 우리나라 纖維産業에 需要不進, 설비과잉이라는

---

8) 이학종, "전략과 구조기업성장과 국제화에 따른 경영조직관리"(연세논문 제21집 1989), pp.131-152.

9) 한국산업은행, 섬유산업구조 분석과 국제경쟁력 강호방안, 전게서.

심각한 타격을 가하였다. 이는 위에서 언급한 바 있는 先進國의 수입 규제 강화와 後發 開途國과의 경쟁이라는 외부적 요인과 결부하여 그때까지 지연되어 오던 구조 조정이라는 과제를 안겨주었다. 구조 조정은 1980년부터 시행되고있는 [섬유공업 근대화 촉진법]에 근거하여 이루어지고 있었는바, 동법은 繊維産業 構造의 고도화, 제품고급화와 다양화, 기술도입과 개발촉진,정보 기능의 강화, 수출시장의 심화와 다변화, 섬유공업 근대화 기금조성 지원 행정의 정비 강화 등을 목표로 하고 있다. 이에 따라 노후 설비의 폐기, 개체, 신설자동설비의 도입에 따른 과잉설비의 조정, 제품 고급화가 추진되고 있으며, 技術開發, 신소재에 의한 신제품 개발 등 경쟁력 강화가 추구되고 있다.[10]

1994년 현재 停滯·調整期에서 빗어나고자 업계의 노력은 우선 첨단 신합섬과 기능성 素材開發에 집중되고 있다.

1993년 繊維産業은 만성적인 인력난, 노동생산성을 상회하는 임금의 급격한 상승, 풍부한 노동력과 낮은 임금을 무기로 한 중국, 파키스탄 등 後發 開途國의 추격, 先進國의 경기침체 및 블록화 경향 등의 외적인 요인으로 1989년부터 지속된 침체 상태를 벗어나지 못하고 있다.

따라서 국내의 인력난과 賃金上昇 등 어려운 난관을 극복하기 위하여 노동 집약적인 봉제부문을 중심으로 중국, 인도네시아 등지로서 해외투자가 급증하고 있으며, 老後施設의 개체, 자동화시설의 확대를 통한 생산성 향상으로 産業構造를 고도화하고 신제품, 新素材 개발을 통한 고급화와 다변화를 추진하고 있다.[11]

---

10) 정구현, 우리나라 수출마케팅 현황과 강화방안, 경영학연구 12권 1호, 한국경영학회.

4. 國際 經濟上 位置

한국 纖維産業은 1960년대 총수출의 38%를 차지하는 등 한국경제 수출 주도 개발전략의 견인차 역할을 해왔다. 1970년대 이후 한국 경제가 성장 되어감에 따라 그 상대적 중요성이 많이 감소되었지만, 纖維産業이 전체 제조업에서 차지하는 비중을 살펴보면 1992년 현재 업체 수는 1만5천개로 20%를 종업원수 52만명으로 19%를, 생산액은 22조원 규모를 약10%를 차지하고 있다. 또 수출에 있어서는 1970년대 이래 연평균 18%이상의 높은 輸出伸長을 나타내며 1993년에 159억 달러에 달했다. 이는 총수출액의 20%에 해당되며 무역수지에 큰 몫을 하였으며. 1993년 우리나라 무역적자가 16억달러였음에도 불구하고 纖維産業은 119억 달러의 무역 흑자를 기록했다.

<표 3> 섬유 산업의 위상

	업체수		종업원수		생산액		수 출	
년 도	1991	1992	1991	1992	1991	1992	1992	1993
제 조 업	72	75	292	280	206	227	788	790
섬 유 산 업	14	15	55	52	20	22	158	159
비중(%)	19.4	20.0	18.8	18.6	9.7	9.7	20.0	20.1

자료 : 통계청, 광공업 통계조사 보고서 각년호, 관세청, 무역통계연보 각년도.

---

11) 섬산련, 섬유산업기술개발과 발전방향, 1994. p.10.

5. 세계속의 韓國纖維 産業

한국의 섬유 수출은 1992년 세계의 섬유수출 총액은 2480억 달러의 6.0%인 158억 달러로 중국(253억달러), 이태리 (224억), 독일(223억)에 이어 세계 4위의 대국의 위치이다.

주 품목별로 나누어보면 의류봉제 수출은 65억달러 絲 織物類 輸出은 80억달러에 달하고 있다.

수출신장율로 보면(1985-1992) 絲 織物 수출이 의류 수출을 크게 앞서고 있는 것으로 나타났다. 생산기반면으로는 지난 30여년동안 축적된 기술과 숙련된 기술인력을 보유하고 있으며, 화섬설비 규모는 세계의 총 설비규모 연간 1836만톤의 8%인 146만톤 수준으로서 세계 5위이다.

<표 4>생산 설비면에서의 비중

	단위	세계	한국	비중(%)	비 고
화 섬	수 톤	18,539	1,465	8%	세계 5위
방적(면방)	천 추	109,058	3,669	3.4%	" 12위
직 기	만 대	209	34	16.3%	" 3위

자료 : 일본화섬협회 (섬유 Hand Boook) 1995

1) 1992년 기준 단섬유 방적기

2) 1992년 제트룸(워터,에어)기준

第 2 節　韓國纖維 産業의 構造現況

1. 需要및　供給構造

한국 纖維産業의 공급은 국내 생산에 의한 비중이 수입물량 보다 높으며, 수요는 국내 내수 비중보다 수출의 비중이 높다. 국내 생산량 증가율은 1980-1994년 동안 연평균 8.1%로 6%인 수입증가율을 앞지르고 있다. 이 가운데 화섬류 생산은 계속 증가한 반면에 방적사가 감소함에 따라 수입 면에서 原綿, 原毛 등의 原資材 部門은 감소하고 사류, 직물류, 의류 등 중간재 完製品의 比重이 증가하고 있다.

<표 5> 수요 및 공급 현황

		1985	1990	1992	1993	1980-93	1990-93
수요	수 출	715	1598	1821	1902	7.8	6.0
	내 수	463	704	768	788	6.1	3.8
공급	계	1483	2302	2589	2690	7.3	5.3
	수 입	582	895	981	960	6.0	2.4
	생 산	901	1407	1608	1730	8.1	7.1

자료 : 纖維産業聯合會, 1994, 纖維産業통계.

이와같이 한국 纖維産業의 수요공급 구조는 국내생산과 수출 비중이 수입이나 내수에 비해 여전히 높은 海外景氣 변화에 따른 영향이 큰것으로 보여 수출 경쟁력 확보가 중요한 과제이다.

2. 生産 構造

한국의 纖維産業은 생산시설의 老後度가 특히 높으며, 메카트로닉스 기술 등 복합된 첨단 시설의 보유율이 낮다. 특히 방적기의 노후도는 77%에 이른 것으로 나타났으며, 섬유 중소기업의 가동율은 인력부족과 시설설비 노후로 인하여 70% 수준에 머물고 있다. 한국 纖維産業의 자동화율은 1993년 현재 약47%에 달해 일본의 80%의 자동화율에 비해 매우 낮은 수준으로 자동화가 미흡한 문제로 지적되고 있지만, 한국 纖維産業의 고용은 감소하고 있으며, 고용감소의 정도가 하류(down-stream)에 심각하다. 纖維産業의 대상인력이 전문대학 및 대학의 섬유공학과 졸업생들이 생산현장을 기피하면서 특히 중소기업의 고급 기술 인력이 절대 부족한 실정이다. 업종별로 보면 직물제조업의 인력부족율이 1993년 현재 15.9%로 가장 높으며 그 다음으로 편물제 의류, 부직포 제조업, 염색가공업 등의 순으로 나타났다.

<표 6> 섬유 산업의 고용 현황

	1990	1991	1992	년평균 증감율(%)
전제조업	4847	4936	4673	-
纖維産業	544	538	500	-9.4
up_stream	118	113	96	-8.3
down_stream	426	425	404	-9.6

자료 : 纖維産業 연합회, 섬유통계산업 1994년도.

3. 貿易 流通 및 輸出入 構造

한국의 섬유수출은 1994년 현재 주요수출 시장에 대한 수출 감소에도 불구하고 전년에 비해 1.6% 증가되었으며, 이 가운데 특히 사,및 편직물 수출이 각각 77.3%와 23.2 %증가되는 등 두드러진 輸出 實績을 기록하였다.

<표 7> 가공 단계별 섬유 수출구조

단위:백만달러

	1991	1992	1993
원료 및 사류	1392(9.0)	1513(9.6)	1511(9.5)
직 물 류	5694(36.7)	6460(41.0)	7247(45.5)
의 류	7341(46.0)	6483(41.1)	5890(37.0)
계	15525(100.0)	15762(100.0)	15928(100.0)

자료 : 통상산업부, 수출통계 각년호.

국가별 수출현황을 살펴보면 수출 규모가 큰 미국 및 일본에 대한 수출은 각 4.2%와 8.5% 감소되었으며, EU에 대한 수출도 프랑스 및 이탈리아에 대한 수출 감소의 영향으로 19.7% 감소되었다. 반면에 중국 및 홍콩에 대한 수출은 각 74.9%와 9.7% 증가되었다. 그리고 수출 규모가 작은 아랍에미레이트 및 베트남에 대한 수출은 22.4와 52.5% 증가되었으며, 대만 및 태국에 대한 수출은 6.2%와 6.5% 감소되었다.

<표 8> 주요국별 우리나라 섬유류 수출현황

단위:백만달러%

	섬유원료류		섬유사류		직 물 류		제품류		계		전년대비 증감율
년도	1992	1993	1992	1993	1992	1993	1992	1993	1992	1993	
미 국	70.	73.	22.	26.	418.	485.	2933.	2715.	3443.	3298.	-4.2
일 본	36.	40.	149.	9.	303.	231.	2363.	2246.	2852.	2611.	-8.5
E U	7.	8.	81.	57.	381.	365.	1228.	934.	1697.	1364.	-19.7
중 국	130.	219.	39.	94.	258.	418.	30.	70.	458.	801.	74.9
홍 콩	40.	36.	210.	194.	1752.	1965.	54.	62.	2058.	2257.	9.7
대 만	9.	8.	85.	55.	131.	149.	33.	29.	258.	242.	-6.2
태 국	8.	5.	15.	20.	172.	156.	5.	7.	200.	187.	-6.5
기 타	180.	195.	432.	472.	3045.	3478.	1143.	1108.	4796.	5168.	7.7
계	480.	584.	1033.	927.	6460.	7247.	7789.	7171.	15762.	15928.	1.1

자료 : 통산산업부, 纖維産業聯合會, 수출통계 각년호.

<표 9> 주요 수출시장 비중

단위: 억달러 %

미 국	1990	1992	1993
EU 일 본 기타 지역	88.6(60.4) 58.1(39.6)	79.6(50.7) 77.5(49.3)	72.6(46.3) 86.6(54.0)

자료 : 통상산업부 수출통계 각년호

<표 10> 가공 단계별 섬유수입 구도

단위:백만 달러%

	1991	1992	1993
원료 및 사류	2348(57.9)	2149(53.7)	2082(52.1)
직 물 류	1284(31.7)	1389(34.7)	1364(34.1)
의 류	173(4.3)	255(6.4)	340(8.5)
계	4056(100)	4001(100)	3999(100)

자료 : 纖維産業聯合會 수입통계 1994년도.

第3章 韓國 纖維産業의 國際競爭力 現況과 問題點

第1節 政府 支援 政策의 問題點

1. 生産 對替및 自動化

한국 섬유업계 설비의 법적 耐久年限 생산설비는 37-77%이고 20년이상 경과된 생산 설비는 3-15%에 이른다고 한다.

이런 현상에서 노후설비를 대체하여 유연성 있는 자동화 설비로 소량 다품종 생산체제를 구축하여 생산공정을 자동화 체제로 전환해야 한다.

또한 현재 내구연한이 남아 있는 설비는 後發 開途國에 이전 투자하고 국내에서는 새로운 자동화 설비로 바꿔야 하는데 자동화 설비 및 시스템 개발 보급을 위한 우리나라 섬유업계의 금융세제 자금지원 계획을 알아보면 자동화 설비 투자에 대한 세제 지원(관세 감면 60% 등)하여 자동화 시설 및 정보서비스 기능을 강화하고 자동화추진 전문 인력을 양성하여 공급한다. 그뿐 아니라 자동화 관련 소프트를 개발하여 보급하는데 제직 공정의 자동화를 200억원(1991-1996)들여 연구하고 자동 봉제 시스템은 300억원(92-96년)예산으로 개발 연구하여 염색가공 공정의 자동화 연구를 150억원(91-95년)예산으로 개발한다.

자동화 추진 시범업체 20개 업체(편직 및 봉제 10개 업체 제직 5개, 염색가공 5개) 지정한다.

위와 같이 纖維産業은 노동집약적 특성이 강한 산업이나 최근 고임금화와 노동력 부족으로 자동화가 크게 진전되고 있는 실정에서 업체에

자동화가 필요하다고 보는 자동화 추진하는 주된 이유는 생산성 제고 33.4% 생산 인력 부족대처 27.0% 표준화 등을 통한 품질향상 21.6% 다품종 소량 생산을 위한 유연 생산체제 구축 13.5%등으로 나타났다.[12)]

자료를 통해서 보면 공장자동화는 이제 단순한 인력 대체 수단이 아니라, 품질수준과 생산성을 제고하고 시장여건 변화에 대처하는 적극적인 방안이 되고 있음을 알 수 있다.

통계수치로 볼 때 繊維業界의 생산설비 자동화율 계획은 2000년까지 80%가 전환될 예정이다.

2. 政府의 支援 不足

韓國繊維 産業의 競爭力 提高를 위한 정부차원에서 해결해야 할 과제는

첫째 : 정책적으로 繊維産業의 국제 경쟁력을 키워야 한다.

금융면에서 금리를 인하하고 공장 부지 확보를 위해 공단을 활성화하는데 임대 공단을 설립하여 자금 압박을 받는 업체에 도움을 주는 반면 아파트형 공장을 설립하는데 지원하고 행정규제를 완화하여 기술개발을 적극 권장하여 고급 신소재 개발을 정부차원에서 유도하도록 한다.

둘째 : 자금을 과감히 지원하여 준다.

繊維産業의 노후된 시설을 개체하기 위해서도 연간 3400억원 정도 소요되는데 정부의 자금지원 확대노력이 있어야 한다.

셋째 : 안정된 賃金政策이 필요하다.

繊維産業은 勞動集約的 産業이므로 임금의 상승은 가격 경쟁력 상실

---

12) 산업연구원, (섬유공업 근대화 기본계획 1994).

의 주된 요인이므로 고임금에 따른 경쟁력 약화 요인을 극복하도록 해외 생산을 확대하든지, 해외 인력의 수입 장치를 마련하여 주든지, 정부측의 역할이 필요하다.

넷째 : 纖維産業의 認識 전환이 필요하다.

纖維産業은 무한한 發展可能이 있는 산업이므로 첨단 산업과 동일한 지원이 필요하다.

다섯째 : 貿易金融 확대등 지원강화 및 절차 간소화의 필요성이나 수출 금융지원 자금이 있지만, 대다수 수출업체에 골고루 돌아가지 않으므로 자금지원을 강화하여 주고 수출절차를 간소화하여 부대 비용을 절감시키도록 정부의 역할이 필요하다.

3. 패션 디자인 개발의 부족

최근까지 우리나라 패션디자인 업계는 여러가지 어려움을 겪으면서도 자력으로 성장하여 현재는 세계 속을 따라갈 수 있는 수준에 이르고 있으나 아직도 규모나 인력의 양, 질면에서 보면 영세성과 부족함을 느낄 수 있다.

팻션디자인 개발에 인력 및 政府支援政策이 섬유업계 불황타개의 일환책으로도 크게 중요시되며 그만큼 纖維製品의 고급화에 기여를 하고 있다.

<표 11> 주요국별 패션디자인 수준 비교

	한국	이탈리아	프랑스	일본
패션디자인	디자인 도입 외국 모방	세계일류 (패션의 발상지)	세계일류 (패션의발상지)	세계수준 으로 성장
브 랜 드	해외유명브랜드 제휴국내브랜드 개 발	세계유명브랜드 (중소기업 중심)	세계유명브랜드 (유명디자이너 디자이너 중심)	자체브랜드
해외인식도	중저가품	고급품	고급품	중고급품

자료 : 국제 패션 디자인 연구원, 1994.

第 2 節 技術開發의 不進과 投資의 未洽

우리나라의 纖維産業은 자체 기술 개발에 있어 그 역사가 짧을 뿐 아니라 기술개발 능력이 또한 축적되어 있지 않아 주로 해외 기술도입에 의존하여 왔다. 이에 따라 우리나라 纖維産業 기술의 해외 의존도는 75%의 수준으로 대만의 44% 일본의 19%등 경쟁국보다 훨씬 높게 나타나고 있다. 이를 생산기술과 개발기술로 나누어 살펴보면, 표와 같이 생산기술면에 있어서는 크게 先進國에 뒤지지 않으나 기술 개발 면에 있어서는 상당히 낙후되어 있는 것으로 나타나고 있다.

<표 12> 纖維産業의 기술수준

구 분	선 진 국 (독일, 이태리, 일본)	중 진 국 (한국, 홍콩, 대만)	후개발국 (싱가폴, 태국, 인도)
생산기술	105	100	75
개발기술	130	100	60

자료 : 통상산업부 1995.

업종별 기술 수준을 보면 染色 加工部分 및 패션디자인이 가장 낙후된 것으로 나타나고 있다. 우리나라 纖維産業 발달을 위해 가장 필요로 하는 기술 부분은 염색 가공 및 패션디자인 부분이며 그외 설비의 자동화 신소재의 개발 및 제품의 고급화 기술이 纖維産業의 발전을 위해 필요한 것으로 나타났다.13)

<표 13> 纖維産業 발전을 위한 필요한 기술

부 분	비 율 (%)
염색, 가공, 패션디자인	55.2
설비자동화 및 성력화 기술	20.7
신소재 개발 및 제품의 고급화 기술	20.7
제품 차별화 기술	3.4

자료: 한국산업은행, 산업기술 실태조사 1994.

13) 산업은행, 우리나라 섬유산업의 전망과 과제, 1989.2.

1980년 이후 실시되고 있는 섬유공업 근대화 기본계획의 시행등 이부분의 기술개발을 위해 디자이너의 해외연수 디자인, 패션정보센터의 설립 등을 도모하고 있으나, 우리나라에서는 디자인, 패션 전문연구소가 그리 활성화되지 못했다.

우리나라가 纖維 先進國의 優位를 확보하기 위해서는 하루 빨리 연구소 설립에 전력 투구하여야 한다.

技術 開發不足 : 先進國은 첨단기술을 응용하여 고부가가치, 다품종, 소량생산, 공정자동화, 에너지 절약 등 기술혁신을 추진하고 있으나 우리나라는 주로 시설 도입에 따른 기술 습득에 의존하여 왔으며, 대량생산기술에 편중되어 있고, 특히 染色 加工技術은 매우 취약한 형편이다.

國內纖維 技術開發 現況을 나누어 살펴보면 다음과 같다.[14]

1. 絲 部分

絲 部門은 통산 천연섬유와 화학섬유(인조섬유)로 분류되어 왔으나, 50년대 후반에 들어서면서 폴리머개질 등의 고분자 제어기술 향상으로 신물질 창출이 가능하게 됨에 따라 신섬유 소재가 추가되었다.

국내 絲 부분의 기술수준은 과거 60년대부터 70년대 후반까지 일반범용제 위주의 양적 기술확대 전략에 힘입어 공정개선 생산공정의 연속화 설비 운전기술 등 생산기술면에서는 어느정도 先進國 수준에 도달해 있

---

14) 대한방직협회, 『방적』, 전게서.

으나 부가가치를 높이기 위한 차별화 제품 및 신소재 등 특수섬유 제도 기술은 先進國에 비해 취약한 실정이다.

특히 絲 類製品의 競爭力 强化를 위해서는 纖維複合化(복합방사 복합방적), 세번수방적 고효율 중합 및 초고속 방사, 고분자 제어기술 등에 대한 긍정적인 연구개발이 요망된다.

2. 織·編物 部分

국내 직·편물 부분의 기술수준은 일반 범용제품 생산기술면에서는 어느 정도 先進國 水準에 근접해 있다. 그러나 부가가치 제고를 위한 특수, 織·編物 製造技術(세번수, 고밀도직물, 고단성직물, 자카드 환편성물 제도기술)을 先進國에 비해 취약한 실정으로 3-5년 정도의 기술격차를 나타내고 있다.

특히 경쟁력 강화를 위해서는 고속직기에 알맞는 제직기술 정경, 가호 등의 준비 기술과 편직자동화 국산편직, 품질제고 등에 대한 중점적인 연구개발이 요망된다.

제품별로는 綿織物, 毛織物, 合纖織物 등 織物의 경우 재직시설의 최소화, 제품품질 균일화 고밀도 세번수에 대한 제직성, 광폭직물 생산기술 등은 先進國의 90% 수준에 도달하고 있으나 직기자동화 고속직기, 운전기술, CDA/CAM에 의한 다양한 織物 설계, 사용소재의 다양화 등은 취약한 실정이고 RAD를 위한 기업부설 연구소도 先進國인 일본이 337개인데 비해 국내는 4개 정도로 상당히 취약한 상태이며 직물부분은 전무한 실정이다.[15]

3. 染色加工 部分

染色加工 부분은 色相, 觸感 등의 제기능을 부여하기 위하여 물, 염료, 조제 등의 모체를 이용 絲, 織物, 衣類 등을 물리 또는 화학적으로 처리하여 최종제품의 고급화 및 부가가치를 높일 수 있는 핵심부분이고 국내 염색 가공업체는 그동안 수탁가공형태 위주로 성장해온바 일부 대기업의 완제품 생산을 위한 染色 加工 工程을 제외하고는 영세성으로 인해 섬유 산업중 여타 기업에 비해서 상대적으로 기술 수준이 크게 낙후되어 있다.

일반적으로 染色 加工 技術은 이미 先進國 水準에 도달하고 있으나, 초저용비염색 등 심유에너지기술 고기능성 가공기술 등은 先進國에 비해 뒤떨어지고 있는데 염색의 경우 색분야는 국내 대기업들의 최신 설비도입과 염색공정 합리화 노력에 힘입어 어느 정도 높은 수준을 유지하고 있으나, 고급제품을 위한 설비 활용능력 및 제품 개발은 先進國에 비해 크게 뒤지고 있고 더우기 中小 染色 가공업체는 시설의 노후화 수동화 규모의 영세성 전문인력 부족 등으로 제품 고급화는 물론 이론적으로 체계화된 작업도 수행치 못하고 있는 실정이다.[16]

날염의 경우 기계적 가공기술(폭룰·전모 및 기모 엄보씽, 삼포라이징 가공 등)과 화학재질 가공기술(방수, 경화가공 등) 先進國과 비슷한 수준이나 고기능성 부여 가공기술(방모, 대전방지. F.R 위생가공)은 뒤떨어지고 있다.

---

15) 섬유신문사, 주간섬유, 1995-1996. 전게서.
16) 섬산련, 섬유산업의 기술개발과 발전방향 1994.

또 染色加工 部門의 先進國對比 기술수준을 보면 염색부문은 약50% (침염 약70%, 나염 약50%) 가공부분은 약65%정도를 나타내고 있다.

이와같이 기술개발 투자가 저조(일본의 1/12) 할뿐 아니라 기술개발 연구력이 부족하다는 것을 알 수 있는데 일본과 비교하여 보면 다음과 같다

<표 14> 한일 기술개발 연구 비교

	섬유산업평균	섬유산업, 부설연구소	화섬부설연구소
한 국	0.2	0.96	2.47
일 본	2.4	2.90	7.39

자료 : 한국섬유산업 연합회 경쟁력 강화 보고서 1994

즉 公共纖維 硏究機關이 부족한 것은 中小企業 기술 개발력의 부족 현상으로 나타난다.

4. 海外 設備移轉

자원이 빈약한 우리나라의 경우 원자재 도입은 어쩔 수 없다 하더라도 중간재 工産品 輸出擴大 및 기계 설비류의 國産化 작업이 매우 시급한 실정이다.

면직물과 같은 전통적 수출 호조 품목에 대한 지속적인 기술개발과 해외시장 개척이 향후 국가무역수지 조형 유지에 중요한 지렛대가 될 것으로 예견되고 있다.

그러나 해외시장 계획의 진출이 활발해지면서 최근 들어 투자 초기에 노렸던 저임금과 우회수출의 메리트가 크게 상실되고 있는 반면 임금상승, 노조활동 강화 등 海外投資 섬유기업들의 현지 경영 여건이 급속도로 악화되고 있다.

그러나 해외투자 사업이 갈수록 대형화되면서 무역수지 개선에 크게 이바지하고 있는 것으로 나타나 긍정적으로 평가되고 있다.

특히 투자법인에 대한 국산 原·副資材 수출에서 현지 생산제품의 국내 역 수입 효과를 제외하면 11억2천3백만 달러의 흑자를 실현한 것으로 추정된다. 따라서 纖維類, 海外 直接投資는 국내업체와 경험축척 국제 경영인력 양성 현지화를 통한 國際化 基盤 構築등 성공적으로 평가되고 있으나 저임금 초기 입지적 우위요소가 줄어들고 있으며, 국내 업체간 과다 경쟁 등이 問題點으로 지적되고 있다.[17]

<표 15> 국가별 임금 현황

국 별	임 금/월 (U $)
인도네시아	101.8
필 리 핀	142.5
중 남 미	100-200
코스타니카	280
C. I. S	100-200
사 이 판	680

자료 : 纖維産業聯合會 1995년

17) 무역협회, 월간무역, 전게서, 1995.

<표 16> 해외 현지 공장생산현황 (한국 : 100)

등 급	수준 (AVG)
품질수준	86
생산성	78
생산원가	75

자료 : 纖維産業聯合會, 1995년.

<표 17> 현안 및 과제

현 안	과제
COST 증가 및 생산성 감소	○ 현장관리의 합리화 및 QLTY철저로 생산성향상 ○ 시설현대화로 1인당 부가가치 증대 ○ F.A로 원가상승 요인 절감
RAD 의 부족	○ 신상품과 신기술 개발 ○ 전문 연구 인력의 양성과 연구 개발투자 확대 및 지원 ○ 중 장기적인 기업화, 상품화 개발연구
노사 의식 개혁	○ 기업인의 사기앙양 및 근로에 대한 분위기개선 ○ 근로자의 애사심 및 VISION고양 방안 강구
설비투자 및 기술개발	○ 노후시설 교체 및 자동화 설비 촉진
자원부족	○ 신제품 품질평가 및 전시회 개최
MARRETING 활동의 강화	○ 시장 특성의 정확한 파악과 차별화된 시장접근 전략
국제화의 추진	○ 현지 경영을 통한 기업 자체의 현지화 전략 ○ 다국적 기업화

<표 18> 면방업계 해외설비 투자 현황

회사명	국별	시설	
		정방기(추)	직기 (대)
동일방직	인도네시아	16,960	
전방	인도	23,000	
대한방직	중국	20,800	
충남방적	베트남	24,360434	
〃	〃	36,000	800
〃	인도	50,376	
대농	중국	19,968	
방림	베트남	50,000	778
동방방직	중국	33,600	
동국방직	베트남	50,000	500
갑을방적	스리랑카	100,000	500
〃	중국	35,000	626
〃	타지스탄	36,000	296
계		496,064	3,934

자료 : 방직협회 "해외시설투자현황" 1995.

5. 機能人力 不足

그동안 低賃, 勞動力에 주로 의존해온 輕工業 製品은 앞으로도 경쟁력이 쉽게 회복되기는 어려울 것으로 보인다.

향후 중화학공업을 중심으로 한 수출증대와 성장이 지속되어 동 부문

의 임금이 상승하게 되면 사업간 인력이동과 임금 공조화 현상으로 輕工業 부문의 임금도 상승할 것이고 국제수지 개선에 따른 환율 절상 압력도 계속될 것이기 때문에 輕工業 제품의 국제 경쟁이 가열될 것으로 보인다. 임금 환율 등의 가격 여건이 불리한 우리나라의 저가제품 수출은 더욱 어려워질 수밖에 없을 것으로 예상된다.

80년대 후반 이후 우리나라 輕工業의 국제 경쟁력이 약화된 것은 무엇보다도 임금이 급속히 상승한 반면 노동 생산성의 증가율은 기술 개발부진 및 경영혁신 노력의 미흡 등으로 그리 높지 못하였기 때문이다.

먼저 임금추이를 보면 輕工業의 각목 임금 상승율은 80년대 전반의 연평균 11%대에서 80년대 후반 이후에는 연평균 16%이상으로 높아졌으며 실질임금 상승율도 80년대 전반까지는 연평균 약 9%였으나 후반 이후에는 15%대로 높아졌다.

이를 대만과 비교할 경우 70년대 및 80년대 전반까지는 우리나라 輕工業의 실질 임금 상승율이 낮았으나 80년대 후반 들어서는 오히려 크게 높아졌다.[18]

<표 19> 纖維産業의 임금비교

한 국	이태리	독 일	일 본	대 만	태 국	홍 콩
3.6	17.3	17.0	16.4	5.0	0.9	0.3

자료 : Textile Inteligence Limited
Textile outlook international January 1994

18) 복지부, 고용전망 조사보고서, 1995. 각호.

<표 20> 섬유 생산 본거지 이동

1차 이동	미국 및 서유럽 - 일본(50-60년대) - 한국 홍콩, 대만(60-70년대)
2차 이동	한국, 홍콩, 대만 - 중국, 태국, 인도네시아 등(80년대 이후) - 방글라데시, 파키스탄, 미얀마, UAE 오만, 과테말라, 온두라스, 자메이카, 동국제국 (90년대이후) 향후 중국이 주도 예상

자료 : Textile outlook international (1993.7)

우리나라는 80년대 후반에 임금수준이 단기간에 급격히 상승하여 노동 집약 도가 높은 輕工業部門의 원가상승 압력이 크게 높아졌으나 생산성은 이를 흡수할 만큼 향상되지 못한 것이 국제 경쟁력을 약화시킨 주요인이 되었다.

더욱이 우리나라에서는 임금이 급등하였던 기간에 저임금 국가인 중국,동남아 등 後發 開途國이 해외의 직접투자를 유지하여 輕工業의 수출산업화에 성공한 것도 우리나라 輕工業의 경쟁력 약화를 가속화시켰다.

또 우리나라의 교육체제가 오랜 기간 인문계 중심으로 이루어져 온 결과 일반계 고교 재학생수는 1980년의 93만 3천명에서 1991년의 140만 7천명으로 크게 늘었으나, 실업계고교 재학생수는 같은 기간에 76만 4천명에서 80만 4천명으로 늘어나는데 그쳤다. 기능 인력의 배출이 크게 부족한 실정이다.[19]

---

19) 복지부, 고용전망조사보고서, 1993. 각호.

또한 1980년 이후 대졸자가 급격히 증가하였으나 산업수요에 부합하는 전문기술 교육을 이수한 인력은 소폭 증가함으로서 기술인력 부족 현상이 지속되고 있다.

기업의 인력개발 참여 및 산학협동이 미흡한 점도 문제이다.

1992년중 직업훈련의무 대상기업 (3417개사)중 직업훈련을 실시한 기업은 16%에 불과하고 직업훈련에 대한 투자비가 인건비에서 점하는 비중도 주요 先進國의 3%보다 크게 낮은 0.7%에 불과하였으며, 기업과 학교간의 기술 교육에 관한 협의 지원체제도 미흡하다. 이러한 인력개발 체제의 비효율성으로 인해 전문인력은 물론 단순 노동 인력도 전반적으로 크게 부족하게 되었으며, 이는 특히 임금수준이 상대적으로 낮은 輕工業 部門의 인력난을 심화시키는 결과를 초래하였다.

<표 21> 업종별 인력부족 추이

단위 : 천명

	1981	1985	1990	1991	1992	1993
제조업 (A)	3.57 (63)	1.98 (40)	5.55 (150)	7.024. (197)	87 (133)	4.39 (108)
섬유의복 가죽 (B)	4.73 (28)	3.32 (20)	8.27 (63)	10.1 (78)	17.11 (50)	6.50 (36)

주) 부족인원 현원 X 100( )내는 부족인원.

자 료 : 노동부 고용전망 조사보고서 각호, 1994.
한국은행 조사통계월보 우리나라 輕工業의 국제 경쟁력, 1993.

이와 같이 기능인력의 절대 부족으로 가동율 저하 생산중단 불량율

증가등 생산기반이 붕괴위기에 처해있고 임금 급상승에 따른 생산원가가 상승되어 경쟁력 약화의 원인이 되고 있다.

第3節 關聯事業의 貧弱

1. 纖維機械 産業

우리나라 섬유 기계산업은 국산 섬유기계류의 성능 제고와

최신설비의 국산화로 인해 해외 수입 의존도가 많이 낮아지고 있으며, 수출 율은 40%(1990년 기준)에 달하고 있다,

섬유기계류의 수입 의존도를 보면 1975년 84.8%에서 1986년에서 1990년도에는 60%로 감소하고 있어 최신 성력화된 설비의 개발과 성능 제고가 업계의 당면 과제이다.[20]

2. 染料産業

염색가공업에 염료를 공급하는 염료산업은 그동안 국산 염료 개발로 인하여 수입 의존도가 1986년 36%에서 1990년에는 29%로 낮아지고 있으며, 수출율은 38%(1990년 기준)에 달하고 있다.그러나 현재 국산염료 산업의 대부분이 중급 이하의 수준으로 고급 염료산업의 경우 거의 수입에 의존하고 있다.

주요 염료별 국산화율을 보면 1990년 직접 염료 93%, 염기성 염료

---

20) 한국은행, 조사통계월보, 우리나라 경공업의 국제경쟁력, 1993.

67%, 산성 염료 65%, 반응염료 62%, 분산염료 54%, 매염염료 14%로 되어 있으며, 전체적 국산화율은 62%에 머물고 있다.[21]

염색가공 공업은 纖維製品의 부가가치를 높이는데 디자인 패션부문과 함께 중요한 역할을 하고 있음에도 생산구조를 보면 염색가공 업체주의 93% 정도가 종업원 300인 이하의 중소기업이고, 총자산 2억 미만인 업체도 50%를 차지하고 있어, 경영 규모 면에서 취약성을 드러내고 있다.

일부대기업의 염색가공 공장들을 제외하고는 전체 염색 가공업체의 80% 정도가 하청 주문에 의해 운영되고 있다.

대기업과의 하청계약에 있어서도 과잉시설로 인해 대금결재 기간의 장기 L/C도 없는 단순 임가공 계약 등의 불리한 수 주여건도 감수함으로서 때때로 원가이하의 덤핑수주가 이루어지고 있고. 이러함에도 하청 염색 가공 업체들의 작업 물량 확보를 위해 수주 경쟁이 치열하다.

이와 함께 수출부진으로 인한 염색가공량의 감소 대기업의 염색가공업에의 진출 등으로 인해 염색가공은 전반적으로 답보 상태에 머무르고 있다.

특히 수출제품에 대한 염색가공임은 오히려 하락하였다. 이에 반해 가성소다 등 염색 가공용 약제의 가격은 대폭적으로 상승하여 염색가공 업체의 채산성을 약화시키는 요인으로 작용하고 있다.

3. 施設의 老後化

우리나라 纖維産業의 설비의 노후화면은 1990년 말을 기준으로 보면 방적업은 면방적기 78%, 소모방적기 74%로 가장 많은 노후설비를 보

---

21) 한국산업은행, 산업기술 실태조사, 1994.

유하고 있으며, 견적기, 환편기, 화섬설비 등도 노후도가 50%이상 높게 나타나 있다.[22]

이에 정부는 1979년부터 1986년 6월 30일까지 섬유공업 근대화 촉진법을 제정 섬유공업 근대화 기금을 마련하여 노후설비의 교체를 위해 노력하였으며, 아울러 과다한 노후설비 특히 경쟁력을 잃은 시설은 과감히 폐기하고 시설의 근대화를 조속히 도모함이 시급한 과제이다.

특히 시설 투자시에는 경쟁력을 국제적으로 상실해 가고 있는 시설에 투자하지 않도록 세심한 주의가 요청된다.

第 4 節　業種別 問題點

1. 化　纖

우리나라 화섬 업계는 원화 절상 및 인건비 상승으로 인한 채산성의 악화 원료의 70% 이상을 수입에 의존하고 원료 자급도의 저위와 완전 시장개방 압력 등으로 악화되고 있다.

1988년의 예를들면 화섬 생산율은 100만톤선을 넘어 1,136,761톤을 생산하였는데 이는 전년의 990,900톤에 비해 15%정도 늘어난 것이다. 우리나라 화섬 생산도 Polyster가 전합섬중 66%로 생산 비중이 높고 Nylon F 및 Acrylic SF는 독과점 체제였다.

우리나라 화섬업계의 문제점을 열거하면 다음과 같다.

---

22) 월간섬유, 1995 각호.

가) 先進國과 비교할 때 기술수준이 저위이다.

나) 화섬업체의 Down-Stream에 대한 기술이전 인색으로 업체간의 수직적 수평적으로 상호 발전이 안된다.

다) 수요자의 요구에 따른 Quick-Response System 이 있으며, 규격 품양산체제이기 때문에 차별화 소재의 공급 능력이 부족하다.

라) 고급기술 인력이 부족하다.

마) 질적 팽창보다는 양적 팽창 경향이 지속되고 있다.

2. 毛 紡

모방산업이 기술 축척에 바탕을 둔 기술 집약적 산업임에도 불구하고 기술인력 및 숙련 기능인력 확보에 대한 노력이 부족한 업계에서는 저부가가치 제품 생산으로 인한 인건비의 부담이 심화되고 있고, 일부는 산업체 부설 학교를 운영하여 인력 확보에 노력하고 있으나, 이 또한 큰 부담으로 어려움을 겪고 있다.

새로운 시장 정보를 분석 소화해 낼 수 있는 전문 인력이 부족하여 하이테크 하이패션을 접목시키는 상품 기획 능력이 약하고 국제 환경 변화에 대한 정보가 늦어 해외시장을 겨냥한 신제품의 창출능력이 부족하다.

디자인 개념이 패션디자인에 국한되어 있는 저차원 단계에 머물고 있어 소재의 특성과 패션이 연결된 상품디자인이 아쉬움으로 지적되고 있고, 다운스트림에 치중한 디자인의 관념으로 인하여 최종 상품을 보고서 원료설비를 할 수 있는 소위 화이버 디자이너(Fiber-Designer)의 육성에 대한 관심이 저조한 실정이다.

국제시장에서 양모의 대부분이 경매에 의해 거래가 이뤄지고 있으며, 일본의 대형 종합상사등이 구매의 대부분을 차지함으로서 우리나라는 일본이나 대만을 우회하여 수입하고 있는 실정이다.

이로 인해 납기의 연장 고가구입 등이 큰문제가 되고 있다.

또한 원료시장에 대한 정보가 어두워 고급원료를 확보하는 방안도 미흡함으로서 다양한 원료를 사용하는 기술개발과 축척이 어렵고, 국내 생산분으로 95%정도가 공급되는 아크릴 SF도 규격이 다양하지 못한 실정으로서 국내외에서 공급되고 있는 원모류와 화섬, 단섬유 모두 단순한 규격품 중심으로 공급되고 있고, 수급도 불안한 상태이다.[23]

모방 先進國의 공정별 전문화와 달리 우리나라는 아직도 대량 생산에 적합한 일괄 생산 체제로 되어 있어 부문별 기술개발 및 축척이 어렵고 소비자들의 다양한 수요 변화에 대한 비속하지 못한 문제점을 안고 있다.

3. 織　物

우리나라 織物 공장은 하청 생산 비율이 70%이상인 중소기업 위주의 하청 생산 체제이며, 繊維産業의 Mid-Stream으로 전후방 업종간에 연관효과가 큰 중심업종이다. 또한 대구 경북지역의 편중도가 업체수 62.7%로 특정지역에 편중도가 높은 업종으로서 생산의 75%를 수출에 의존하므로 경기 변동시 극심한 수급 불안정을 초래할 수 있는 업종이다.

합섬직물 부문은 다품종 소롯트 생산이 다소 어려우며 소재, 제직, 준비, 염색 가공 등 전후방 관련기술이 낙후되어 있고, 또한 범용품의 생

---

23) 산업연구원, 수출정책보고서, 1994.

산 확대가 한계에 와 있으며, 면직물 부분은 대기업보다 중소기업의 혁신성기 개체가 부진하여 전후방 관련 기술이 낙후되어 있다.

또한 후발경쟁국들의 시장 잠식으로 수출이 감소되고 저가공 저가품의 수입이 증가하고 있다.

모직물 부분은 상품 기획 분야에서 Soft Ware 개발이 절실하며, 고급 모직물의 급격한 수입 증가가 금후 내수시장의 수급구조에 영향을 미칠 우려가 커지고 있는 형편이다.[24]

4. 綿　紡

우리나라 면방공업은 원면의 전량을 수입에 의존하며, 총수요중 국내공급 비중이 1988년 65% 수준으로 국내공급 위주의 생산 시설을 가지고 있었다. 면방공업은 1988년 국내 총수요량 1900톤중 670톤으로 국내 총섬유 수요의 35%를 담당하고 있으며, 1987년 기준 세계 9위의 저설비규모와 세계 7위의 생산 능력을 갖추었으나, 1994년 기준 세계 3위의 섬유 생산국으로 성장하였다.

그러나 국내 면방업계는 일본등 先進國과의 기술 격차 심화 및 파키스탄, 중국, 인도네시아 등 개도국의 경쟁력 확보와 우위를 상실하고 있으며, 先進國의 면제품 수입업체 강화로 수출의 감소 및 화섬류의 면제품 시장 잠식으로 인한 국내 수요의 감소등 국내·외적으로 어려움에 직면해 있다.[25]

우리나라 면방공업의 당면 문제점을 열거해 보면,

가) 대량생산 체제이나 품종 교체 작업이 빈번함으로서 품질이 불안

---

24) 대한 방직 협회, 「방적」, 1995.
25) 대한 방직 협회, 「방적」, 1995.

정한 후진국 생산체제이다.

나) 대 일 수출 추이가 1985년 43,133천톤에서 점차 감소하고 있다.

다) 수요 증가율의 둔화 및 화섬에 의해 시장이 잠식당하고 있다.

라) 면사 수입 추이가 1985년 8,789톤에서 수입증가로 내수시장의 지속적인 확보가 불안하다.

마) 10년이상 경과된 정방기 보유율이 낮아 시설의 정밀화, 고속화 및 자동화가 미흡하다.

바) 주요 생산 시설을 전량 해외에서 수입한다.

사) 원면 수입의 대미 의존도가 1988년 이후 지나치게 과다하다.

5. 니트 어패럴

우리나라 니트 어패럴 공업은 섬유공업중 최대수출 분야일 뿐만 아니라 부가가치 고용면에서도 가장 중요한 공업으로서 1987년에 어패럴 수출은 세계 700억불 중 72.5억불을 차지하여 세계 3위의 규모로 세계 1위인 이태리와 함께 세계시장을 석권하였다.

니트 어패럴 공업은 종업원 99인 이하의 중소기업 비중이 33%이며, 자본규모가 5천만원 이하인 업체가 전 업체의 65%를 차지하는 영소기업체이며, 전 업체의 80% 이상이 대도시에 소재해 있다.

니트어패럴 공업의 경쟁력 하락의 원인을 열거해 보면,

가) 先進國 섬유업계와 섬유기계 업계간의 공동 노력에 의한 생산공정의 자동화 및 Q-R System구축과 산업구조의 개선으로 점차 경쟁력을 회복하여 시장 상실 우려가 증대되고 있다.

나) 인건비 상승 및 숙련기술 인력난으로 생산원가의 지속적 상승이 불가피하게 되어 가격 경쟁력이 점차 악화되고 있다.

다) 의류 소비 패턴의 변화에 대응력이 약하다.

6. 染色工業

우리나라 염색가공 업체의 75%가 영세업체이며, 이중 98%가 종업원 300인 이하의 중소업체로 구성되어 있다. 또한 가공분야별 업체수는 포 침염업이 286개 업체로(41.4%) 가장 많고, 사염업은 150개 업체 (21.7%), 침염업 71개 업체 (10.3%)순으로 나타났다.[26]

염색가공업체의 지역별 분포도는 전체의 77.4%인 535개 업체가 서울, 경기 및 대구 경북지역에 편중되어 있으며, 협업화 단지인 대구 비산 단지와 반월 염색 단지에는 각각 전체의 12.9%, 8.7%가 입주하고 있다.

공장 입지 현황은 전체의 75.3%만이 공업지역에 입지하여 있고, 나머지 비공업 지역인 주거지 상업지역, 개발제한 지역 등에 산재해 있다.

이에 우리나라 염색 가공업의 문제점을 열거해 보면,

가) 기술 기능 인력 부족

나) 기업규모의 영세성 및 공장 입지 여건의 불량

다) 설비 노후도와 불균형화의 심화

라) 불공정한 도급거래 관계 형성

마) 품질수준 저위

바) 관련산업의 낙후로 정리할 수 있다.

---

26)한국은행, 조사통계월보, 우리나라 경공업의 국제경쟁력, 1993.

第4章 國際競爭力 强化를 위한 政府의 對應 戰略

第1節 發 展 비 전

1. 世界 5位 패션 大國으로 발돋움

우리나라 纖維産業의 발전 비전은 질적인 측면과 양적인 측면에서 생각해 볼 수 있다. 우선 질적인 측면에서 우리나라는 2000년대에 세계 5위의 패션제품 생산국으로 발돋움해야 한다. 현재 우리나라는 중·저가품 대량 생산국으로서 임금상승과 後發 開途國들의 추격으로 纖維産業 발전에 한계를 느끼고 있다. 이러한 한계를 극복하기 위해서는 생산품목을 고가품으로 전환하여 제품의 고급화, 고부가가치화를 이룩해야 한다. 그런데 이는 패션·디자인 개발을 전제로 하며, 고유상표 개발, 독자적인 마케팅 활동에 의하여 뒷받침 받아야 한다.

즉 이탈리아, 프랑스, 미국 등 세계 선진 섬유국들에 버금가는 패션제품 생산국으로 발돋움하여 장기적인 纖維産業의 발전을 꾀해야 한다. 이렇게 될 때 纖維産業은 생산자 입장에서는 물론 소비자 입장에서도 창조적 개성의 발현산업이 될 수 있을 것이다.

또한 의류용 중심의 纖維産業에만 머물러서는 안되며, 산업용 등 비의류 섬유의 비중도 확대해 나가야 한다. 용도별 섬유 소비 비율을 보면, 미국,EU,일본 등 섬유 先進國은 실내용,인테리어용,산업용 등 비의류용의 소비 비중이 60~70%를 차지하고 있는 데 비하여 아직까지 우리나라는 의류용 소비 비중이 70%에 이르고 있다.

이러한 관점에서 우리나라 纖維産業의 분야별 발전 비전을 제시하면 다음과 같다. 현재 생성기에 있는 하이패션 의류제품과 고강도 섬유 등 산업용 첨단섬유는 2000년에는 성장기를 맞이하여 우리나라 纖維産業의 발전을 주도해야 한다. 특히 수요 확대가 예상되는 산업용 섬유 등 고기능성 섬유는 미국, 일본 등 先進國과의 기술협력 등을 통하여 기술개발 및 신제품 개발을 이룩해야 한다.

또 성장기의 폴리에스테르 등 화섬사·직물 및 편직물 등은 중국, 인도네시아 등 後發 開途國의 대폭적인 생산설비 확장 등에 대응 양적 성장의 한계를 신소재 개발 등 제품의 고부가가치화로 극복해야 한다. 또한 현재 성숙기에 있는 면 및 모사·직물, 중급의류 등은 1990년대 중반 이후에는 기능성 부여 등 제품 차별화 전략을 통해 질적 구조 고도화를 이룩해야 한다. 특히 의류 등 최종제품의 고급화를 위해 염색가공 분야의 기술개발 및 생산 자동화에 대한 설비투자를 확대해야 한다. 또 현재 後發 開途國으로부터의 수입급증으로 쇠퇴기를 맞고 있는 저급의 의류 및 사·직물류, 타올, 면장갑 등은 업종전환, 해외투자 확대 등을 통해 재조정이 이루어져야 한다.

이상과 같은 질적 고도화가 이루어지게 되면, 우리나라 纖維産業은 양적인 측면에서도 세계 4~6위권의 위치를 계속 유지할 수 있을 것이다. 우리나라 纖維産業의 생산량(화섬 기준)은 1992년 146만톤에서 2000년에는 190만톤으로 증가하여 1990년대에 평균적 3.3%의 증가세를 나타낼 것으로 보인다. 2000년대 전반에는 증가세가 다소 둔화되어 평균적 3.0%의 증가율을 보임으로써 2005년에는 생산량이 220만톤 정도가

될 것이다. 이에 따라 세계 생산량 중에서 차지하는 비중은 1992년의 8.0%에서 2005년에는 8.3%로 다소 높아질 것으로 보인다.

또한 수출은 1990년대에 평균적 4.3% 정도 증가하여, 1992년의 157억 달러에서 2000년에는 220억 달러가 될 것이며, 2000년대 전반에는 연평균 2.5%의 증가세를 보여 2005년에는 250억 달러에 이를 것으로 보인다. 이와 같은 수출증대에도 불구하고 세계 총 수출 중에서 차지하는 비중은 1992년의 6%에서 2000년에는 5.0%, 2005년에는 4.6% 수준으로 낮아질 것으로 예상된다. 한편 사·직물류와 의류 등 제품류의 수출액은 1992년에 각각 79억 달러와 78억 달러로 비슷하였으나, 의류 등 제품류는 다소 감소세를 보여 2000년에는 75억 달러가 될 것으로 보이며, 絲·직물류는 145억 달러에 달할 것으로 전망된다. 그러나 제품의 고급화와 고부가가치화가 이루어진 2000년대 전반에는 의류 등 제품류의 수출액은 80억달러 규모로 연평균 1.3% 증가율을 나타낼 것으로 보인다. 또 사·직물류의 수출액은 평균적 3.2%의 증가를 기록하여 2005년에는 170억 달러에 이를 것으로 예상된다.[27]

2. 發展戰略의 基本前提 및 方向

1) 前略樹立의 前提

1960년대 초 처음으로 경제개발계획이 추진된 이래 정부 주도에 의해 경제가 운용되어 왔다. 즉 정부가 민간부문의 많은 경제활동을 지원함과 동시에 규제함으로써 우리 경제발전을 주도해 왔다. 이러한 정부주

27) 섬유산업연합회, 21C 향한 섬유산업구조 조정.

도에 의한 경제개발이 많은 성과를 나타낸 것도 또한 사실이다.

그러나 경제발전에 의하여 경제규모가 커짐에 따라 정부주도에 의한 경제 운용은 점차 그 비효율성을 나타내게 되었다. 이에 따라 민간부문으로부터의 규제완화에 대한 요구가 점차 커지고 있고, 정부도 자유경쟁 원리에 입각한 경제운용을 위한 조치를 취해 나가고 있다.

뿐만 아니라 국제무역의 완전자유화를 목표로 하는 UR 협상의 타결로 인하여, 정부는 민간부문의 경제활동을 지원하기 위하여 지금까지 사용해 왔던 많은 정책수단을 잃게 되었다.

이와 같은 대내외적인 여건 변화는 정부주도 경제에서 민간 주도경제로의 이행을 불가피하게 하고 있다. 경제가 민간주도로 변화하게 되면 경제분야에 있어서의 정부 역할은 많이 축소될 수밖에 없다. 우선 다양하게 존재하던 지원제도가 기술개발과 같은 특정 분야에만 남아 있게 될 것이고, 정부 역할의 중점은 자유로운 경제활동을 위한 여건 조성에 두어지게 될 것이다.

세계 2차 대전 이후 약 50년간 유지되어온 GATT 체제는 자유로운 국제무역을 추구해 왔지만 많은 관세장벽과 비관세 장벽을 인정해 왔다. 섬유류 교육도 GATT에서 인정한 예외 분야로서 1970년대 이후 지금까지 MFA에 의하여 규제되어 왔다. 그러나 UR 섬유협상의 타결로 섬유류 교역도 10년간의 과도기를 거쳐 GATT 체제로 완전 복귀하게 되었다.

섬유류 교역이 GATT 체제로 복귀하게 되면 관세장벽은 물론이고 수량규제 등 비관세 장벽도 완전히 철폐되게 된다. 즉 세계 시장에서는

물론이고 국내 시장에서도 우리나라 기업들은 외국기업들과 무한경쟁을 벌이게 되었다. 이러한 무한경쟁 시대의 도래는 우리나라 기업들에게는 도전이자 기회이다. 우리나라는 쿼터 다량 보유국으로서 쿼터의 철폐는 기득권의 상실을 의미하기도 하지만 또한 관세인하는 교역량의 확대를 가져와 또 다른 기회를 제공해 줄 것이기 때문이다.

과도기로 주어진 10년을 우리 기업들과 정부가 무한 경쟁시대를 대비하여 어떻게 보내느냐가 우리나라 纖維産業의 장래를 결정할 것이다.

양적 확대의 추구가 과거 30여년간의 경제개발에 있어서 최고의 목표가 되어 왔다. 대량실업의 문제와 빈곤문제의 해결을 위해서는 경제의 양적 확대가 무엇보다도 중요했기 때문이다. 특히 纖維産業은 노동집약적 성격이 강한 산업으로서 풍부하고 싼 임금을 바탕으로 가격경쟁력을 누리면서 급속한 양적 확대를 이루어 왔다.

그러나 경제발전과 더불어 임금이 상승하게 되고, 인력부족 현상이 나타나게 되자 풍부하고 싼 임금을 바탕으로 한 양적 확대 전략은 한계를 나타내게 되었다. 우리보다 노동력이 풍부하고 임금이 싼 後發 開途國들의 제품이 우리 제품보다 가격경쟁 면에서 월등히 유리하여 우리의 시장을 급속히 잠식하고 있기 때문이다.

따라서 우리나라 纖維産業의 영역은 이제 後發 開途國들과 경쟁하는 양 위주의 중·저가품대가 될 수 없으며, 양과 질을 동시에 추구하는 중·고가품대이며, 중·장기적으로는 先進國들과의 경쟁이 불가피함을 인식해야 한다. 현재와 같이 가격은 後發 開途國에 밀리고 품질은 先進國에 밀리는 상황이 계속된다면 장기적으로 우리나라 纖維産業이 살아 남

을 수 있는 길은 없을 것이다. 앞으로 주어진 10년 동안에 품질경쟁력을 先進國 수준으로 끌어 올려야만 우리나라 纖維産業은 2000년대에 재도약이 가능하다.

1960~70년대 우리나라 경제발전의 견인차 역할을 수행해온 纖維産業은 그 동안 MFA(Multi- Fibre Arrangement:다자간 섬유협정)하의 기득권에 안주하여 저임금에 의해 높은 가격경쟁력을 누려온 결과, 기술개발 및 생산체제 개편 노력을 비교적 등한시해 왔다. 이는 최근 몇 년간 계속된 고임금화 및 인력난과 함께 우리나라 纖維製品의 국제경쟁력을 급속히 악화시키는 결과를 가져 왔다. 더욱이 현재 纖維産業은 여타 산업과 수익률 격차로 인해 생산요소의 이탈현상도 겪고 있으며, 일부 업종에서는 원가상승 압력을 흡수하고, 人力難을 완화시키는 방법의 하나로 경쟁적인 해외진출을 시도하고 있다.

이와 같은 해외 탈출현상은 생산설비의 해외이전, 기능인력 유출 등에 따른 국내 생산기반 와해와 공동화 현상이 일어나지 않을까 하는 우려를 낳고 있다. 또한 정책지원 역시 주로 생산설비 근대화 및 생산설비 확충에 중점을 둠으로써 새로운 내외환경 변화에 적절히 대응하지 못했다.

앞으로 UR 섬유협정이 만기가 되고 纖維交易이 GATT로 통합되게 되면 MFA체계하에서 누려 왔던 쿼터 기득권은 완전히 사라지게 되어 국제경쟁력만이 수출규모를 결정하는 요인이 될 것이다. 이러한 견지에서 볼 때 현 시점에서는 무엇보다도 섬유교역 질서의 재편을 纖維産業의 구조조정과 연계하는 中·長期的 안목의 발전전략이 필요하다. 우선

섬유교역이 GATT로 통합되는 과정에서 우리나라의 섬유수출 물량 확대를 기대하기 힘들 것이므로 이를 극복하기 위한 纖維製品의 고가화 및 고부가가치화는 필수적이다. 따라서 빠른 시일내에 보다 기술 집약적이고 자본 집약적인 방식으로의 생산 및 유통체제 개편을 통해 纖維産業의 구조를 고도화해야 한다.

이를 위한 정책의 기본 방향으로는 첫째, 纖維産業은 과거와 같은 노동집약적 개발 도상국형 산업이 아니라 마이크로 일레트로닉스 등 첨단 기술의 접목을 통해 첨단 纖維産業으로 성장이 가능한 유망 미래산업이라는 인식의 전환 둘째, 공정의 첨단화 및 터치(touch)의 예술화 등을 통한 상품의 고가화 셋째, 신섬유, 염색가공, 패션 디자인 등 전략 분야의 집중 육성과 봉제, 방적 등 경쟁력 약화업종의 구조조정 등 차별화 전략을 추진해야 한다.

纖維産業은 이와 같은 기능별 발전전략을 통해 지속적인 수출 확대와 내수신장으로 고용, 수출 등에서 국민경제 발전에 기여할 수 있는 기술 집약적 고부가가치 위주의 先進國型 생활문화 산업으로 도약할 수 있다.

第2節 企業 戰略

우리나라의 섬유업체들은 이제까지 성장·발전하는 동안 해외수요확대에 따라 주로 근대화를 통한 生産能力의 확충에 중점을 두어 왔다. 그 결과, 급변하는 대,내외 산업경쟁 변화에 적절히 대응하지 못했다. 현재 우리나라 섬유업체당 생산성은 일본 등 先進國의 70~80%의 수준

에 머물고 있을 뿐더러 다품종 소량생산이나 JIT(just in time)납품체제 등이 미비되어 있다. 또한 지난 수년간 지속된 高賃金化로 해외시장에서 일부 중·저가품은 가격경쟁력을 상실하였다.

앞으로 국제경쟁력 강화를 통해 2000년대 세계일류 기업으로 成長·發展하기 위해서는 창조적 패션·디자인 개발 등 패션·디자인의 선진국 수준화와 더불어 기존의 생산구조를 조기에 생산·공급할 수 있는 QR(Quick Response)시스템으로 전환해야 한다. 이는 곧 OEM(주문자 상표 부착)수출에서 탈피하여 고유브랜드에 의한 패션 纖維製品의 수출을 의미한다.

이 밖에 G.R(Green Round) 등 先進國의 환경규제에 대비하여 이 분야에 대한 기술개발을 촉진하는 한편 세계경제의 블록화에 대응한 전략적 국제화와 해외진출 업체의 현지화 등 다국적 기업화 전략을 추진해야 한다. 또한 북한 지역에 대한 수탁 가공무역 확대와 생산시설 이전 등 직접투자 확대 등을 통해 궁극적으로는 섬유생산 공급기지의 역할을 수행토록 함으로써 우리나라 纖維製品의 국제경쟁력을 강화해야 한다. 이하에서는 기업전략의 세부 항목에 대하여 언급하고자 한다.

1. 獨自的인 發展모델의 開發 推進

1980년대 말 임금이 급격히 상승하기 시작하자 바이어들은 우리보다 임금이 월등히 싼 後發 開途國으로 발길을 돌림에 따라 의류 등 우리나라 纖維製品類의 수출감소가 지속되고 있다. 고유브랜드를 갖고 있지 못하고 상품 기획력이 부족한 우리 기업들로서는 이러한 상황변화에 적

응하는 데 큰 어려움을 겪고 있는 실정이다.

현재의 어려운 상황을 빠른 시일내에 극복하고 장기적인 발전을 기하기 위해서는, 그리고 더 나아가 세계 一流 企業으로 성장하기 위해서는 개별기업 특유의 발전모델을 개발하여 이를 추진해야만 한다.

여기에서 필수적인 요소는 자신만의 특기라고 할 수 있는 핵심기술이나 요소의 확보와 이를 지속적으로 유지할 수 있는 발전시스템을 갖추어야 한다는 것, 고유 브랜드를 개발해야 한다는 것, 그리고 이러한 발전모델을 통하여 독특한 기업문화를 창조해야 한다는 것이라 할 수 있다.

세계일류 섬유기업들의 發展戰略을 살펴보면 다음과 같은 몇 가지 공통적인 특징들을 발견할 수 있다.

첫째, 고유의 핵심기술 또는 要素 및 고유의 발전모델을 가지고 있다.

둘째, 고유 브랜드에 의한 독특한 마케팅 전략을 구사하고 있다.

넷째, 자체 인재양성 시스템을 가지고 있다.

이러한 요소들이 상호작용하여 어떻게 세계 일류 기업으로 성장해 왔는가를 살펴보기 위해 주요 세계 섬유기업 발전전략의 구체적인 사례를 제시하였다.

2. 패션·디자인의 先進國 水準化

OEM(주문자 상표 부착) 수출을 탈피하기 위해서는 창조적 패션·디자인에 의한 셀러즈 비즈니스(先進國型)로 전환해야 한다. 이는 곧 고유 브랜드에 의한 수출과도 직결되는 것으로서 기업 자체의 디자인실 운영

이나 디자인 연구소 설립, 기업차원에서의 패션쇼 개최 등을 통해 우리 고유의 문화를 접목시킨 창조적 패션·디자인 업체를 인수, 합병하는 방법 등도 적극 추진할 필요가 있다. 특히 UR협정 타결로 신 지적재산권에 대한 보호조치가 크게 강화됨에 따라 텍스타일 분야에서도 디자인 모방 등이 국제적인 통상문제로 대두되고 있어 앞으로 디자인 개발시 해외의 패션·디자인 정보의 수집이 보다 중요시되고 있다.

또한 패션·디자인 개발에 적합한 소재 확보를 위해서는 絲·織物 등 素材業體와 염색가공 처리 등을 적시, 적량 공급하거나 지원할 수 있는 체제 구축이 필요하다. 이를 위해 섬유 소재원단에 관한 기획 및 공급 업무를 담당하고 있는 텍스타일 컨버터 협의회를 중심으로 컨버터업체의 대형화를 추진하는 등 동 업계의 활성화가 선행되어야 한다. 따라서 현 텍스타일 컨버터 협의회를 법인 형태의 협동조합으로 바꾸고 그 기능을 대폭 강화해야 한다. 이는 우리나라 纖維 流通業 先進化를 위해서도 반드시 필요하다.

3. QR 시스템의 구축

인력난의 심화, 지속적인 임금상승 등에 대응하는 한편, 고급·고부가가치 제품 위주의 다품종 소량 공급체제의 확립을 위해서는 시설개체 및 설비 근대화를 통한 생산성 제고와 CAD/CAM 등 첨단 자동화 설비 및 컴퓨터 도입에 의한 생산체제(flexible manufactureing system)화로 소비자 요구에 신속하게 대응할 수 있는 조기대응(QR : Quick Re-Sponse)시스템을 갖춰야 한다. 즉, 생산공정의 연속화 뿐만 아니라 기

획·생산·판매까지를 정보 네트워크화에 의해 일괄시스템으로 연결하는 수직 공급생산 시스템의 구축이 필요하다. 이를 위해 파이프 라인이나 컨베어시스템 등을 이용한 원자재 공급, 입식 라인시스템의 도입 등과 같은 생산공정의 개선과 공장 재배치를 통한 물류합리화 등 기존 섬유 공장의 구조재구축(restructuring)사업을 추진하는 동시에 정보네트워크화를 위한 정보처리기술, 통신기술 등 관련 기반시스템의 정비가 필요하다.

현재 纖維 全體 企業의 바코드(Bar Code)사용이 미비되어 있을 뿐 아니라 QR에 대한 인식이 부족하고, 정보시스템이 갖추어져 있지 않는 등 QR 기반이 미정비 되어 있다. QR 시스템의 구축을 위해서는 의류 소매업체를 포함한 섬유업체 전체에 KAN(Korean Artical Number)코드의 보급, EDI(Electronic Data Interchange)의 표준화, POS(판매시점 情報管理) 情報分析 시스템 개발 등 소프트웨어의 개발, 보급이 이루어져야 한다.

4. 流通構造의 改革

WTO출범과 1996년 국내시장의 완전 개방화에 따른 국제화, 개방화로 인해 유통부문의 중요성이 새롭게 인식되고 있다. 유통은 본래 생산과 소비를 연결시켜주는 기능을 수행하며, 기업 측으로는 생산된 제품에다 시간과 장소의 효율을 더해 줌으로써 부가가치를 창출하는 중요한 기능을 담당하고 있다.

우리나라의 경우 1980년대 중반 이후 소득수준 향상에 따른 소비증가

로 각종 의류 전문매장과 백화점들이 출현하였으며, 할인점, 양판점 등의 신규 개점도 계속 확대되고 있다. 또 섬유업체의 유통업 참여도 활발해지고 있다. 최근에는 창고형 도·소매업인 프라이스 클럽과 같은 디스카운트숍이 생겨 유통업계의 대변혁이 일고 있다. 이같은 양적 성장에도 불구하고 질적인 면에서의 발전이 미흡한 점은 외국 유통기업의 국내 진출이 가속화되고 있는 현 시점에서 시급히 해결되어야 할 과제이다. 즉, 덤핑상품에 의한 유통질서의 혼란, 유통경로의 복잡성과 유통시스템의 미확립, 유통정보 시스템(POS, EDI 등)의 미비 등은 유통업의 발전을 저해하고 있다.

향후 200년대는 소비의 고급화, 서비스화 등으로 인해 고도의 소비사회로 변화됨에 따라 유통패턴도 종래 생산자 중심에서 소비자 중심으로 바뀌게 될 것이다. 따라서 生産者, 都·小賣業者 모두 다품종 소량, 단사이클화에 대응할 수 있는 전략적 生産, 販賣의 노하우가 필요하다. 특히 메이커, 都·小賣業 모두의 정보 네트워크에 의한 상호연계는 비용감소는 물론 리드 타임의 단축 등에 의한 기회비용을 최소화함으로써 부가가치를 창출하고 이것이 매출 증대로 이어진다는 점에 주목해야 한다.

이와 같은 정보 네트워크화에 의한 유통과정의 합리화는 곧 QR시스템의 구축을 의미하는 것으로, 거래선과의 수·발주 업무의 합리화와 기업간 유대를 강화하며, POS정보, 모니터 情報 등 온라인에 의해 리얼타임으로 입수되는 시장정보를 신속히 처리하여 상품관리와 상품 기획력의 강화에 이용한다. 예를 들면 유통업자와의 상호 연결로 POS정보 분석을 통해 상품기획, 정리 등의 상품관리 능력을 높이며, EDI활용에 의해 수·발주 및

재고관리의 효율화와 제조납품의 리드타임 단축화를 꾀할 수 있다. 생산·유통의 리드타임의 단축은 고객에 대한 서비스 향상 제고 부담의 감소를 가져와 매출증대로 이어진다.

앞으로 유통구조의 개혁을 위해서는 원사 메이커로부터 소매점에 이르기까지 생산·유통과정의 수직형 정보 네트워크화의 구축과 함께 상품관리 등 물류 합리화를 위한 물류센터의 설립이 필요하다. 또 업계 차원에서는 물류비용 절감 등을 위해 서울, 부산, 대구 등 대도시에 공동 보관, 배송, 전시장 등의 기능을 갖춘 대형 물류센터의 건립을 추진해야 한다.

5. 業體間 相互協力 强化

纖維産業을 노동집약형 산업에서 지식집약형 산업으로 전환하기 위해서는 다양화, 고급화하는 소비자 수요에 대응할 수 있는 다품종 소량공급 체제가 필요하다. 이를 위해서는 사·직물업 등의 원료부문과 의류 등 봉제업 부문과의 수직적 제휴를 추진하는 한편 공동 사업과 합작 등에 의한 산업내의 횡적인 업무제휴를 강화해야 한다. 또한 공동체라는 인식하에서 섬유기계 등 관련 산업뿐만 아니라 대기업과 중소기업간의 긴밀한 상호협력을 추진해야 한다.

소재부문의 경우는 의류 제조 메이커와의 공동 기획 형태의 업무제휴와 소재기업의 자본제공에 의한 의류기업의 설립, 디자이너와의 특수 소재개발 등 공동 연구개발 체제를 확립하는 것이 바람직하다.

최종 衣類製品 部門에서는 의류 메이커와 소재 및 중간 제품업체가 공동으로 소재, 직물, 염색가공 등 각 단계의 제품기획에 참여하는 수직제

휴가 필요하다. 왜냐하면 의류제품의 기획은 수요의 다양화, 개성화, 고급화에 대응하기 위해 단순히 색상뿐만 아니라 織物 自體나 絲 단계에서의 차별화가 요구되기 때문이다. 이를 효율적으로 추진하기 위해서는 텍스타일 컨버터 업체의 육성과 더불어 업종간의 生産·流通 情報 統合體系의 구축이 필요하다.

섬유기계 등 관련산업과의 相互協力 증진 ;

繊維産業은 繊維器械, 染料産業, 부자재산업 등 관련산업의 발전 없이는 구조 고도화 및 수출 산업화를 지속할 수 없다. 일례로 섬유 先進國이라고 할 수 있는 이탈리아, 독일 등은 繊維産業 못지 않게 섬유 기계산업이 발달되어 있는데, 이탈리아의 경우는 중국, 한국 등 아시아지역 국가를 중심으로 섬유기계 수출이 연 22억 달러에 달하고 있다. 따라서 이들 관련산업과의 공조체제를 구축하는 방안을 적극 모색해야 한다. 이를 위해 섬유업체와 관련 업체간의 수급자 협의회를 구성하며, 繊維業體는 國産 繊維機械나 染料, 부자재 등의 사용에 따른 제반 성능과 관련한 제 문제를 공급업체에 상세하게 통보함으로써 이들 국산 제품의 품질개선에 기여할 수 있도록 해야 한다. 또한 제품의 성능향상을 위해서는 繊維業體와 연관업체간의 공동개발체제 구축이 필요하다. 더 나아가 섬유업체는 經營多角化 차원에서 관련산업에 대한 자본참여도 바람직할 것이다.

대기업과 중소기업간의 분업적 협력 강화 ; 산업구조가 고도화됨에 따라 대기업과 중소기업간의 분업적 협력관계는 긴밀해지지 않으면 안된다. 전문 계열화의 확립은 중소기업 발전을 위해서 매우 중요한 과제이다. 일

본의 경우 중소기업이 강한 이유도 이같은 분업적 협력관계가 정립되어 중소기업이 안정적 사업활동과 지속적인 기술개발을 할 수 있었기 때문이다.

특히 중소기업의 구성비율이 높은 繊維産業으로서는 大企業과의 分業的 協力體制 구축이 동산업의 성장·발전과 직결되는 매우 중요한 요소가 된다. 따라서 상호 공동출자나 중소기업에 대한 대기업의 자본 참여보다는 촙(Chop)제도와 같은 상품기획, 기술개발, 판촉활동, 공동판매 등 제품의 품질향상 및 다양화를 위한 업무제휴 형태의 상호 보완적인 분업적 협력체제를 유지하도록 해야 한다. 이의 활성화를 위해서는 중소기업과의 정보 네트워크화를 구축해야 한다. 특히 대기업은 자체 계열 및 협력관계에 있는 중소기업의 적정이윤 보장과 합계 설비투자나 기술개발 촉진을 위한 자금지원, 선진 기술정보 등을 제공해야 한다. 또 대기업과 중소기업간의 인적유통 확대를 위해 대기업의 사내교육 훈련제도(OJT 교육)를 활용한 중소기업의 再敎育·訓練과 동일 사업장내의 사내 도급제도인 소사장제의 활용을 적극 추진할 필요가 있다.

6. 積極的인 技術開發 活動의 展開

後發 開途國의 추격뿐만 아니라 제품의 고급·고부가가치화 및 다양화, 고급화, 단사이클화하는 소비자 수요에 대응하기 위해서 기술개발의 필요성은 그 어느 때보다도 강조되고 있다

현재 우리나라 繊維産業의 기술수준은 先進國에 비해 현저히 낮은 수준이며, 공공 공급섬유연구소도 없는 실정이다. 특히 기업부설연구소도 주로 화섬업체에 편중되어 있으며, 이들 연구소의 기능 역시 先進國에 비

해 미흡한 수준이다.

기업의 기술발달 활동을 적극화하기 위해서는 자체 기술개발실이나 부설 연구소의 설립을 확대하며, 이의 내실화를 기하기 위해 실험기자재의 도입, 연구개발인력의 확충 등 R&D(연구개발) 투자를 강화해야 한다. 업체 사정에 따라서는 초기에 연구개발팀, 품질관리팀, 디자인개발팀 등의 팀제도로 시작하는 것도 바람직할 것이다.

鎔露技術에 대해서는 工業基盤 技術開發 事業의 참여를 통해 관련업체 등 협력업체와의 산·학·연 공동연구를 적극 추진하는 한편, 외국기업과의 전략적 제휴를 통해 기술협력을 강화해야 한다. 특히 자금이나 연구인력 확보가 어려운 중소기업의 경우는 철저한 품질관리, 공정개선 등을 통한 생산 로스율 감소, 생산성 향상 등 제품의 품질수준을 높일 수 있도록 외부의 전문 기술진단기관 등의 기술지도를 적극 활용해야 하며, 분임조 활동이나 社內 提案制度 등의 導入과 이의 성과에 따른 인센티브를 제공해야 한다. 또한 관련 조합이나 협회 등을 중심으로 기술개발 사례 등에 관한 세미나를 개최하는 등 정기적인 技術流通의 장을 마련해야 한다. 또 장기적으로 섬유기술인력 확보 및 기반기술 강화를 위해 산·학 협동 차원에서 대학의 섬유공학과에 대한 실험기자재 제공, 연구개발비 지원 등 대학에 대한 업계의 지원확대가 필요하다.

7. OEM수출 탈피책 강구

우리나라의 纖維産業은 1960년대 이후 공업화 과정에서 값싼 노동력에 의존해 스웨터 등 의류제품을 국제하청 생산이라고 할 수 있는 OEM방

식에 의해 수출해 왔다. 이 과정에서 우리 업체들은 단지 바이어가 제시하는 샘플대로만 생산함으로써 상품기획이나 판매 등에 따른 비용을 부담할 필요가 없어 안정적인 기업활동을 영위할 수 있었다.

그러나 최근 인건비 상승으로 생산원가가 크게 높아졌을 뿐 아니라 중국 등 後發 開途國이 등장함에 따라 OEM방식에 의한 수출 확대는 더 이상 어렵게 되었다. 향후 우리나라 섬유업체가 안정적인 생산 및 수출 확대를 위해서는 자체 고유브랜드 개발, 수출마케팅 강화 등 OEM수출 탈피책을 지속적으로 추진해야 하며, 아울러 1사 1브랜드의 세계일류화를 지향해 나가야 한다.

우리나라 의류수출의 경우 거의 대부분이 외국 바이어에 의한 OEM수출방식을 지향해 왔기 때문에 자체 고유브랜드에 의한 제품개발이나 생산 및 수출은 전혀 이루어지지 못했으며 또한 업체에서도 고유브랜드 제품 개발에 무관심해 왔다. 현재 우리나라 의류 수출중 고유브랜드에 의한 수출은 대기업을 중심으로 일부 이루어지고 있으나 그 비중은 미미한 수준이다.

앞으로 자체 고유브랜드 수출비중을 높이기 위해서는 최고 경영자의 확고한 신념과 더불어 기업의 상품 기획력과 수출마케팅 능력의 강화를 통해 수출상품의 품질을 향상시키고 패션화하는 등 패현 상품을 개발하여 급변하는 해외수요에 적극적으로 대응할 수 있는 체제를 갖춰야 한다.

따라서 기존의 단순 OEM수출단계의 업체는 기획 제안형 OEM수출(생산 의뢰업자에 샘플 등 견본품 제시방식)단계로, 또 기획 제안형 OEM수출단계의 업체는 자체 고유브랜드에 의한 수출비중을 확대해야 한다.

종래 대량생산, 대량소비가 이루어지던 시대에는 비축 생산이 가능했으나 오늘날과 같이 다품종 소량소비 시대에는 팔리는 물건만을 만들며, 이를 소비자에게 필요한 만큼 적시에 적량 공급하는 시대가 되었다.

그러나 우리나라 섬유수출의 대부분은 바이어 주문에 의존하고 있어 기업의 수출마케팅은 기존 바이어와의 거래 유지나 신규 바이어 발굴에 주안점을 두어 왔을 뿐 자사 제품을 직접 소비자에게 선전하는 광고 등 홍보활동은 거의 이루어지지 않았으며, 수출 시장 조사 등에 의한 정보축적도 미미한 수준이다. 또 바이어 의존으로 인해 유통경로가 다원화되어 있다.

기업의 수출마케팅을 강화하기 위해서는 마케팅 전문인력의 확보 및 국제화가 선결되어야 한다. 전문인력에 의한 마케팅 활동의 전개는 만들어진 물건을 단순히 판매한다는 차원에서 소비자들의 실수요에 부응하여 생산을 유도하는 마케팅으로까지 발전해야 한다. 또한 수출방식도 기존의 수입업자를 거치지 않고 대형 소매업자들과 직거래하거나 현지 지사망 등을 이용하여 현지에 직접 판매하는 방식으로 전환해야 한다. 특히 자체 고유브랜드를 세계적인 대중화 브랜드로 육성하기 위해서는 글로벌 마케팅에 기초해 해외 진출시 현지에서 유통채널을 확보하고 현지인에 의한 기획, 생산, 마케팅을 전개하는 방안 등을 강구해야 한다. 또 우리 제품의 인지도를 높이기 위한 제품의 수출마케팅 일환으로는 환경보호 단체에 대한 기부, 지역문화 행사에 스폰서로서 참가하는 등 해외 광고와 홍보활동을 적극화해야 한다. 또한 수출마케팅 능력이 부족한 중소기업의 경우는 공동브랜드에 의한 直輸出 方案을 적극 모색해야 한다.

뿐만 아니라 신섬유 개발 촉진을 위해서는 신섬유에 대한 마케팅도 활성화되어야 한다. 이를 위해서는 우선 신섬유 상설 전시장의 설치·운영이 필요하다. 여기에 최신 개발된 新纖維(絲·織物)를 상시 전시함으로써 국내외 바이어에게 소개, 홍보함과 아울러 구매상담과 정보교류의 장으로 활용할 수 있다. 다음으로 국제 규모의 섬유소재전 개최로 개발의욕 고취와 고부가가치 패션제품의 수출증대에 기여토록 해야 한다. 또한 Inter Stoff(독일, 홍콩), Première Vision(프랑스), Tokyo Pretex(일본), Idea Biella(이탈리아) 등 해외 유명소재 전시회에도 적극 참가함으로써 우리의 신섬유를 소개, 홍보함과 아울러 관련 정보를 수집하는 기회로 삼아야 한다. 또한 국제규모의 전시기법을 습득하여 현재 한국의 소재 전시회인 Seoul Stoff와 Texvision, Wool convention 등을 통합, 전문화할 계기를 마련해야 한다.

8. 先進國의 環境規制 政策에 대한 對處

독일, 일본 등 先進國에서는 환경마크가 부착되지 않은 상품은 소비자들로부터 외면당해 기업들도 환경 친화적인 상품 개발에 박차를 가하고 있어 환경마크 제도는 환경개선에 크게 기여하고 있는 것으로 알려져 있다. 특히 독일의 경우는 1977년부터 환경마크 제도를 도입, 실시해 오고 있으며, 1995년 1월 1일부터는 암을 유발하는 아민류에서 추출되는 발암성 아조 염료를 일정치 이상으로 사용한 衣類, 가죽, 毛皮製品 등의 수입을 금지키로 결정하는 등 섬유 수입품에 대한 환경규제를 본격 시행 하고있다. 또 이미 선적되었거나 유통되고 있는 제품은 오는 1995년 7월 1

일부터 전면 유통금지되게 되었다. 이와는 별도로 독일은 금년 9월에 상품의 회수의무를 제조업자가 책임진다는 내용을 주요 골자로 하는 순환경제법을 제정하고 1996년부터 가전, 자동차 등을 시작으로 회수시스템을 보유하지 않은 메이커는 자사 상품을 팔 수 없도록 할 계획으로 있다. 이미 5년 전부터 (1991년 6월) 포장 쓰레기 규제법을 제정, 실시해 오고 있다. 이처럼 독일을 중심으로 환경보호를 위한 각종 규제조치가 실시되고 있는 가운데 1995년 4월부터는 EU(유럽연합)차원에서 기업의 환경조사를 실시하였다.

특히 환경분야의 경우 이미 WTO준비위원회 내에 무역·환경 소위원회를 설치하고 환경보호와 무역의 相關關係 즉, 그린라운드에 대한 논의를 시작하였다. 先進國의 경우 환경 비보호국의 상품에 대해 수입을 거부하고 환경기준 차이에 따른 가격차이 만큼을 稅金으로 부과하려는 움직임을 보이고 있다. 더 나아가 상품자체가 환경과는 무관하다고 할지라도 생산공정이 환경 파괴적인 PPMs(Process and Production Methods) 규제에 대한 논의도 활발히 진행되고 있다. 예컨대 미국의 경우에 최근 환경보호를 위한 4개 기준을 설정하고 이를 위반한 교역국에 대해 수입제한 내지 상계관세 부과 등의 무역규제 조치를 실시할 것을 적극 검토하고 있다.

또한 국제표준화기구(ISO)는 기존의 품질인증규격 이외에 지구환경 보호를 목적으로 기업의 환경관리 체제를 종합 평가해 인증하는 가칭 「ISO-14000」[28]시리즈 규격을 제정, 빠르면 오는 1996년 하반기부터 시행

---

28) ISO14000시리즈는 ① 환경경영체제 (Environmental Management System), ② 환경감사 (Environmental Auditing), ③ 환경라벨링 (Environmental Labelling), ④ 환경성과평가 (Environmental Performance Evaluation), ⑤ 사이클분석 (Life Cycle Analysis) 등의 내용으로 되어 있다.

할 것으로 보인다. 이는 품질인증 규격인 「ISO-9000」과는 달리 강제 인증 권한이 부여돼 있어 앞으로 국제교역에 있어서 비관세 무역장벽으로 등장할 가능성이 매우 높은 만큼, 경제의 무역 의존도가 높은 우리나라로서는 제조업의 생산공정을 환경 친화화, 저에너지화할 수 있는 설계 및 기술개발 등이 필요하다. 특히 繊維産業에 있어서 화섬업의 경우는 기존 공정의 개선, 자동화 설비 도입 등 구조 재구축 사업을 통해 에너지 소비를 줄임으로써 이산화탄소의 방출을 최소화해 나가는 한편, 폴리에스테르 등의 회수 및 재활용을 적극 추진해야 한다. 또 염색가공업 역시 저욕비 염색이나 저온염색, 고주파 건조 등의 신기술 도입을 통해 에너지 소비를 줄이고 폐수 배출량을 감소시켜야 한다. 이 밖에 거품염색, 플라즈마 가공 등 물과 에너지를 줄일 수 있는 새로운 염색가공기술 및 폐수처리 기술을 개발하며, 환경오염이 없는 天然染料를 이용한 植物染料의 개발도 적극 추진해야 한다. 봉제나 제직분야의 경우는 제단 후의 천 조각 등을 재활용할 수 있는 방안을 마련해야 한다. 예를 들면 진의 천 조각을 이용해 면종이를 만들거나 제섬 후에 남는 천의 귀부분(제섬시 발생하는 織物 가장자리)을 봉제완구 등의 충전제(솜)로 이용하는 방법 등이다.

또한 환경문제에 전사적으로 대처하기 위해 지구 환경실 등 환경대책팀 제도를 도입하여 장차 그린라운드에 대처하는 한편, 사내 계몽활동이나 에콜로지 상품개발 등 에콜로지 비즈니스를 추진해야 한다. 또 내년부터 실시되는 독일의 섬유환경마크 획득을 위해 업계 차원에서 국내 인증대행기관의 선정 및 업계 홍보를 강화하며, 중·장기적으로는 공업기반 기술 개발사업으로 새로운 染料開發을 추진해야 한다.

9. 戰略的 國際化 및 海外投資의 現地化 推進

UR협상타결로 국내산업의 개방화, 국제화가 급속히 진행될 것이다. 이로 인한 국제경쟁은 더욱 치열해져 기업의 생존을 위한 전략으로 해외투자 등을 통한 기업경영의 범세계화가 더욱 가속화될 것이다. 따라서 유럽연합(EU), 북미자유무역지대(NAFTA), 아시아자유무역지대(AFTA) 등 지역경제의 블록화에 대응하여 이들 지역에 대한 해외 직접투자를 확대하는 등 기업 차원에서의 전략적 국제화 추진이 필요하다.

한편 우리나라 섬유업체의 해외투자는 관련 업종과의 동반 진출보다는 단독진출이 대부분이며, 중국, 동남아지역 등에 편중되어 있다. 그 결과 지금까지의 입지적 우위요소가 크게 줄어들고 있으며, 원·부자재 수급상의 어려움을 겪고 있는 등 해외투자의 메리트가 점차 감소되고 있다. 또한 현재 미국은 원산지규정을 종래 재단지에서 봉제가공지로의 변경을 추진하고 있다.

이러한 점을 감안해 볼 때 향후 해외투자는 원·부자재 생산, 가공업체 등 관련업종과의 동반 진출 등을 통해 일괄 생산체제를 구축해야 한다. 또한 현지의 저렴한 노동력 이용, 수입규제의 회피 등 입지적 우위요인 추구의 투자 목적에서 벗어나 현지 원자재 조달 확대, 유통업의 참여 등 현지화를 통해 생산·판매를 겸할 수 있는 다국적 기업화 전략을 추진해야 한다.

10. 南·北韓 協力의 段階的 推進

핵문제에도 불구하고 그동안 꾸준히 증가해온 남·북한간의 위탁 가공무역은 최근 정부의 대북 투자 허용으로 인해 이제 본격적으로 추진될 전망이다. 남한의 원자재를 북한으로 보내 북한 노동자들의 손으로 완제품을 만드는 현재의 위탁 가공무역이 앞으로는 남한의 생산설비로 물건을 만드는 단계로까지 발전할 수 있게 된 것이다. 특히 남한의 기술자가 북한을 방문하게 될 경우 북한 노동자들에 대한 기술지도와 생산품에 대한 품질검사까지 남·북한이 함께 하는 한 차원 높은 委託 加工事業이 가능할 것으로 보인다.

이와 같은 위탁 가공무역에 의한 남·북한의 경제협력은 앞으로도 계속 확대시켜 나가야 할 것이다. 또 산업구조 조정 차원에서 생산설비의 해외 이전이 불가피한 면방, 봉제 분야를 중심으로 북한내에 생산설비의 이전을 통해 국제경쟁력을 강화해야 한다. 현재 정부가 기업의 대북 투자 한도액을 500만달러로 설정해 놓고 있어 초기 투자비가 많이 드는 방적 분야의 설비 이전은 어려울 것으로 보이기 때문에 우선 소자본으로도 가능한 봉제 분야를 중심으로 위탁 加工貿易을 확대하는 한편 설비 이전을 통해 북한내의 생산기반을 강화해야 한다. 중·장기적으로는 방적 및 제직 분야의 진출확대를 통해 봉제 임가공에 필요한 원자재의 현지 조달과 함께 북한에서 만든 원사나 생지를 반입하여 남한에서 염색가공한 후 재수출하는 것이 바람직할 것이다. 이와 같은 南·北韓 經濟協力의 단계적 추진을 통해 북한을 纖維生産 供給 基地化 함으로써 우리나라 纖維製品의 국제경쟁력을 크게 높일 수 있을 것이다.

또한 대북 진출시 중소기업의 경우는 몇개 업체가 공동으로 진출하거나 대기업과의 동반 진출을 모색해야 한다. 특히 투자에 따른 위험부담을 최소화하기 위해 수출보험제도, 남북협력기금 등을 적극 활용할 필요가 있으며, 정부는 이에 대한 지원대책을 마련해야 한다.

第3節 政府政策

1. 政府役割의 在定立

우리나라는 지방자치제가 실시되기 전에 모든 업무가 중앙정부에 집중되어 왔으며, 地方政府는 中央政府의 지시에 의하여 업무를 처리하는 수준에 머물러 왔다.

지방자치제가 본격적으로 실시된 이후, 많은 업무가 중앙정부로부터 지방정부에 이양되어 상대적으로 지방정부의 역할이 크게 증대되었다. 이에 지방정부의 가장 중요한 책무 중의 하나는 지역개발과 지역경제의 활성화가 될 것이다. 이에 비하여 중앙정부는 지방정부가 수행할 수 없는 전국적이고, 장기적인 성격을 갖는 업무를 주로 처리하게 되겠지만, 업무추진에 있어서 지방정부와 유기적인 관계가 유지될 수 있도록 해야 한다.

지방정부는 지방기업인들의 의견을 최대한 수렴하여 지방 특성에 맞는 지방경제 활성화 정책을 실시해야 하며, 중앙정부의 이해와 지원을 이끌어 내야 한다. 대구지역을 예로 든다면 대구지역 직물업체들의 숙원사업인 "織物安定基金(가칭)"의 설치에 있어서 대구직할시가 주체가 되어 업계의 출손과 정부의 재정에 의한 지원을 이끌어 내야 할 것이다. 또한 비

산염색공단의 폐수처리 문제도 지방화 시대를 맞이하여 대구직할시의 자체 해결 노력이 중앙정부와 연결되어야 한다.

뿐만 아니라 지역개발 및 지역경제의 활성화를 위해서는 지방정부의 국제화도 적극적으로 이루어져야 한다. 즉 다른 나라(예를 들면 중국, 동남아 국가 등)의 지방정부와 교류를 확대함으로써 선린우호 관계를 다져 나가고, 이를 지방정부간의 경제협력 으로까지 발전시켜 나가야 한다.

經濟規模의 확대에 따른 정부 주도적 경제운용의 비효율성의 노정과 WTO체제의 출범에 따른 정부 지원정책 수행의 제약으로 말미암아, 정부 주도적 경제로부터 민간 주도적 경제로의 이행이 불가피해지고 있다. 이에 걸맞게 정부의 經濟政策도 民間의 自律性이 최대한 보장될 수 있는 방향으로 조정되어 나가야 하고, 민간부문 에서도 자율조정 기능, 의견수렴 기능, 정책건의 기능 등을 갖춘 조직이 마련되어야 한다.

纖維業界에는 각 業種別 團體들이 존재하고 이를 통괄하는 단체로서 韓國纖維産業聯合會가 있지만은 이러한 기능을 충분히 수행해 내지 못하고 있는 실정이다. 이러한 기능을 효과적으로 수행해 내기 위해서는 한국纖維産業聯合會를 事務局으로 하는 "纖維産業 構築 高度化 推進委員會"(가칭 : 위원은 업계, 학계 등의 전문가를 위촉함)를 조직하여 纖維産業의 발전을 위해 섬유업계가 공동으로 추진해야 할 사업을 발굴하여 업계에 제시하고, 정부가 수행해야 할 정책과제를 찾아내어 정부에 건의토록 해야 한다. 정부도 동 위원회와 유기적인 관계를 맺어 정부 정책 수행의 바탕으로 삼아야 한다. 아무리 시대적 흐름이 업계의 자율적인 경제활동을 요구하더라도 업계 스스로 조정기능과 의견수렴 기능을 확보하지 못

하면, 비록 비효율적이라 하더라도 정부의 간섭과 규제 및 조정이 불가피하게 될 것이다. 이렇게 될 경우 앞으로는 지원없는 정부의 간섭과 규제만 남게 될 것이다.

2. 戰略分野의 育成策 마련

현재 우리나라 纖維産業이 직면하고 있는 최대 현안 과제는 경쟁력 제고를 위한 품질향상과 제품의 고급화 및 고부가가치화이다. 이를 위해서 집중적으로 육성해야 할 전략적인 분야는 패션·디자인 분야와 염색가공 분야 및 신섬유 분야 등이다. 이들 분야에 대한 육성정책을 별도로 수립하여, 이를 적극 추진해야 한다.

가. 패션·디자인 분야

패션·디자인은 제품에 개성을 부여하며, 제품을 차별화시키고, 고부가가치화 시키는 데 있어서 중추적 역할을 하는 미적 창작활동이다. 따라서 이 분야의 발전 없이는 纖維産業의 先進化를 기대하기 어렵다.

나. 人才養成

패션·디자인 분야는 미적 창작활동 분야로서 전문성을 지닌 인적자원 없이는 육성될 수 없는 분야이다. 따라서 패션·디자인 관련 대학교육의 강화가 필요하며, 중견 패션·디자인 인력의 재교육 프로그램이 필요하다. 또한 패션·디자인 전문교육기관의 설립과 운영을 적극 지원하고, 신인 패션·디자이너 컬렉션 개최, 패션·디자인 경진대회 개최 등을 통하여 유망 패션·디자이너를 지속적으로 발굴해 내야 한다. 또한 산·학협동 차원에서 인

턴쉽제를 도입하여 실습학점을 인정하는 등 현장 실습교육을 활성화해야 한다.

다. 패션센터의 설립과 기초정보의 조사 보급

패션센터를 설립하여 패션산업의 기반인 국내외 최신 패션정보의 수집, 분석 및 보급, 패션제품의 전시 및 유통, 나아가 디자인 라이브러리, 교육의 기능 등을 갖춘 종합센터로서의 역할을 수행토록 한다. 또한 국내 시장에서 기성복의 정착을 위하여 국내 성인 남녀, 청소년, 아동 등을 무작위로 추출하여 연령대별로 국민 체위의 정확한 조사와 함께 이를 바탕으로 한 한국형 재단용 인쇄 보디(body)의 제작이 필요하다. 이와 더불어 한국 유행색 코드 구축사업을 전개하여, 繊維 패션산업 및 색상 관련산업에서 직접 활용할 수 있도록 300여 색상을 추출하여 코드화한다.

라. 패션의 국제화

디자이너의 국제적인 감각을 배양하고, 해외 패션의 흐름을 직접적으로 체득할 수 있도록 하기 위하여, 우리나라 디자이너들의 해외 유명 컬렉션 참가를 적극적으로 지원해야 하며, 해외 개인 패션쇼 개최도 적극 유도해야 한다. 뿐만 아니라 서울 컬렉션을 국제적인 행사로 개최하여 서울을 파리, 밀라노, 도쿄와 더불어 세계적인 패션의 중심지로 발전시켜 나가야 하며, 패션 기업의 해외매장 및 쇼룸개설 등을 통하여 현지 마케팅력을 강화해야 한다.

마. 텍스타일 디자인 분야의 활성화

텍스타일 디자인 분야는 패션 디자인 분야와 밀접한 관련을 갖는 분야

로서, 패션·디자인의 발전은 텍스타일 디자인의 발전에 의하여 지원을 받아야 한다. 텍스타일 디자인 분야를 활성화시키기 위해서는 텍스타일 디자인 전시회, 텍스타일 디자인 경진대회 등을 개최하여 텍스타일 디자인에 대한 사회적인 관심을 불러 일으켜야 한다. 또한 텍스타일 디자인 연구·개발 세미나를 개최하여 실무 디자이너의 자질을 향상시키고, 텍스타일 디자인의 고부가가치화를 꾀해야 하며, 텍스타일 情報收集·普及 기능도 확대해야 한다.

바. 염색가공기술의 선진화 추진

공업기반기술발전법에 의한 공통 애로기술개발 사업으로 추진하고 있는 염색산업의 공통 애로기술 개발사업의 과제 발굴을 확대하고, 자금지원도 확대하여 염색가공기술의 전반적인 수준을 제고시킨다. 또한 환경보전형 염색가공기술, 고부가가치 염색가공기술, 첨단염색설비, 染料 및 調製技術 등 첨단 染色加工 기술의 개발사업(dyetech 21)을 공업기반 기술개발(중기 거점기술 개발) 사업으로 추진함으로써 우리나라의 염색가공기술 수준을 先進國 水準으로 제고시킨다.

사. 종합염색 기술연구소 설립

纖維製品의 品質 고급화를 위한 체계적인 염색가공 기술의 개발, 염색공업을 환경 친화적인 생활산업으로 육성하기 위한 염색폐수 처리기술의 개발 등 염색공업과 관련된 기술개발을 종합적으로 담당할 종합염색기술연구소(가칭)를 대구 염색공업단지 내에 설립한다. 또한 이 연구소로 하여금 중소염색업체의 기술적 사항의 해결 및 기술지도를 담당토록 한다.

아. 染色 專門團地의 擴充

대구 비산, 경기 반월, 부산 신평 등 기존의 염색단지 외에 현재 추진중인 경기 시화, 경기 포천, 부산 녹산 등 3개 공단내의 신규 염색 전문단지 조성을 계획대로 완료함으로써 염색 공업단지화 사업에 차질이 없도록 한다. 또 향후 염색수요 등을 감안하여 연차적으로 경기 시화 2차단지 및 충남 석문공단 등에 염색 전문단지 조성을 추가로 추진한다.

자. 폐수처리 능력의 확충과 폐수처리기술 개발촉진

대구 비산, 경기 반월, 부산 신평, 경기 시화 등 염색공단의 폐수처리 능력 하루 16만톤을 31만톤으로 증설하고, 하천수질 오염방지를 위한 고도의 염색폐수 처리기술을 개발하여 염색공업은 공해산업이라는 인식을 불식시켜야 한다. 또한 그린라운드에 대비해 저온 저욕비 염색가공 기술과 같이 자원 절약적이고 공해가 적은 染色技術 開發을 촉진시켜야 한다.

차. 新纖維 分野

기술개발을 통한 신섬유 개발로 後發 開途國과는 기술격차를 넓히고 先進國과는 기술수준차를 좁힘으로써 기술경쟁력을 제고시켜야 한다. 즉, 1990년대 중반까지는 고급 의류소재 및 고기능·다기능 혁신의류소재를 개발함으로써 현재 지속적으로 약화되고 있는 의류제품의 국제경쟁력을 회복시킨다. 또한 2000년대까지는 산업용 및 첨단소재를 開發·實用化함으로써 纖維産業뿐만 아니라 관련산업의 경쟁력 제고에 기여해야 한다.

특히 다음과 같은 첨단소재의 적극적인 개발이 요구되고 있다.

① 자동차, 우주, 항공용의 초강도 및 초내열성 섬유, 지구온난화 방지섬유 등 첨단소재

② 산업용 : 토목·건축, 전기·기계, 농수산, 스포츠레저 분야의 기능성 섬유 등

의료용 : 인공혈관, 인공장기용 섬유 등

③ 고감성 섬유 : 피부모방(기능, 질감) 섬유, 흡습 및 흡오성 섬유

고기능성 섬유 : 제전 섬유, 난열성 섬유, 축열보온섬유 등

新纖維 開發을 위해서는 우선 공업발전기금의 신제품 개발 부문중 섬유소재 분야에 대한 자금지원의 규모를 확대해야 하며, 산업용 섬유를 첨단기술 분야로 지정하여 기술개발 및 설비투자자금 등 정책금융을 지원함으로써 이의 개발을 촉진시켜야 한다. 또한 산·학·연이 공동으로 참여하는 纖維所在 開發 중장기 계획을 수립, 추진함으로써 섬유소재 분야의 장기적인 발전을 꾀해야 한다.

현재 독일과 일본에서는 산업용 섬유의 소개와 기술개발을 목적으로 Techtextile Conference 및 Exhibition을 정기적으로 개최하고 있는데, 우리나라도 이와 같은 國際 行事를 개최함으로써 기업의 기술개발 의욕을 고취시킬 필요가 있다. 한국섬유연합회에서는 산업용 섬유와 관련된 국제심포지움을 개최할 예정으로 있는데, 이런 행사도 정기화시키는 것이 바람직하다.

3. 構造調整 促進策 마련

과거 관 주도형 經濟體制下에서 構造調整策이란 構造調整 補助金을 비롯한 금융지원, 세제혜택 등을 통하여 국가가 바람직하다고 생각하는 산업구조 방향으로 주도한 것이 사실이다. 그러나 민간 주도형 시장경제체

제에서는 민간기업이 그들의 이익 추구를 위하여 또는 산업체 자체가 바람직하다고 생각하는 방향으로 산업구조를 형성해 나가야 한다. 단지 산업체의 구조 조정 속도가, 국제시장의 그것과 비교해서 너무 느려 국제경쟁력 제고의 차원에서 정부의 개입이 정당시될 때에 한하여 부분적이며, 간접적 정책수단을 동원하여 시장개입이 정당화될 수 있다. 이때 정부가 할 수 있는 산업구조 정책은 어디까지나 부분적이며 간접적이어야 한다. 따라서 정부가 할 수 있는 구조 조정책은 민간기업들에게 바람직한 구조 조정의 방향을 제시하는 것이 중심이 되어야 한다.

또한 시장경제체제에서도 정부는 시한부로 금융지원이나 선별적이 아닌 세제지원을 통하여 한 산업의 構造調整을 간접적으로 유도할 수 있다. 마찬가지로 정부가 할 수 있는 산업구조 조정책으로 중요한 의미를 가지는 것이 정보제공이다. 정부가 개별 산업체에서 산업정보를 위합, 제공하는 서비스는 공공재적 성격을 띤다. 따라서 정부가 집중투자하고 있는 정보산업 투자로 인하여 2000년대에는 지금 보다 훨씬 더 광범위하고 신속한 산업정보를 얻을 수 있을 것이다.

뿐만 아니라 무한경쟁 시대의 도래로 일컬어지는 WTO 시대에는 종래의 각종 각목의 보조금 지원이 불가능하며, UR 보조금 협정에 따른 국내 산업 지원 제도의 개편이 불가피하다. 우선 금지보조금을 폐지하거나 금지적 요소를 제거하고 상계 가능보조금으로 전환하는 작업이 선행되어야 한다. 그에 따른 산업지원제도 개편 방향은 협정상의 이행 기간을 충분히 활용하여 점진적이며 단계적으로 추진하여 업계의 충격을 줄이는 시간을 벌면서 산업지원제도를 국제화시켜 국제경쟁력 강화의 계기로 활용해야

한다. WTO 체제하에서 허용되는 허용보조금은 기술개발 보조금, 낙후지역 개발 보조금 그리고 환경보조금이 되는데, 繊維産業을 위하여 정부가 할 수 있는 것은 현행 지원제도 중 기술개발과 환경보조금의 범위를 확충시키고 다양한 형태의 신규 지원방안을 마련하는 것이다. 이를 뒷받침하기 위하여 일본의 「繊維産業 구조개선 임시조치법」과 같은 한시적 성격의 「繊維産業 구조 개선 촉진법」을 제정하여 우리나라 繊維産業 構造高度化를 지원할 수 있는 법적 근거를 마련해야 할 것이다.

현재 우리나라의 繊維産業은 많은 노후설비를 보유하고 있고, 자동화율도 평균 43% 수준으로 先進國들에 비해 낮은 수준이다. 따라서 생산성을 향상시키고, 요소투입을 절약하기 위해서는 노후설비를 개체하여 생산공정을 효율화시켜야 한다. 생산설비 자동화율도 2000년대 초까지는 현재 先進國 수준인 80%선까지 끌어 올려야 할 것이다. 이러한 시설투자를 촉진시키기 위해서는 공업발전기금의 노후시설 개체자금 지원규모를 확대해야 하고, 구조 조정자금을 확보하여 자금공급을 원활히 해야 한다. 한국繊維産業聯合會와 국가경쟁력 강화 민간위원회는 정부 관련부처에 繊維産業 구조 조정자금 1조 8,000억원을 공업발전기금, 중소기업 구조조정자금, 원화 표시 외화대출 자금 등으로부터 마련하여 1995년부터 3년 동안에 신속히 지원해 줄 것을 건의하였는데, 이러한 건의를 긍정적으로 검토할 필요가 있다. 또한 자체 건물이나 토지를 매각하여 시설개체 투자나 자동화 설비투자를 하는 기업에 대해서는 租稅減免 惠澤을 부여하는 등 세제혜택을 주어야 한다.

해외투자의 自由化 政策으로 繊維産業의 해외투자도 많이 자유화되었

다. 그러나 繊維産業의 共同化와 해외투자의 과당경쟁 방지라는 차원에서 아직도 해외투자가 제한되는 분야가 존재하고 있다. 하지만 국경없는 경쟁의 시대로 접어들고 있는 상황하에서 이러한 정책이 앞으로 얼마나 그 실효성을 발휘할 수 있을 지 의심스럽다.

따라서 綿紡, 衣類業 등 경쟁력 약화 업종에 대해서는 해외투자를 완전 자유화시킴으로써 노후시설이나 과잉설비를 자유로이 해외로 이전시킬 수 있도록 해주어 보유 생산설비를 적정화시켜야 한다. 예를 들면 면방업의 경우 현재 보유설비는 304만추로서 2000년의 적정보유 설비는 250만추 정도가 될 것으로 보인다. 따라서 앞으로 6년 사이에 54만추 정도를 해외에 이전시켜야 할 형편이다.

공장배치 및 공장설립에 관한 法律 第20條에 의하면 "이전 촉진지역 및 제한 정비지역 안에서는 공장 건축 면적 200m² (약 60평) 이상 또는 상시 사용하는 종업원의 수가 16인 이상인 공장의 신·증설 또는 이전하는 행위를 하여서는 안된다."고 규정하고 있다.

그런데 패션업은 업종의 특성상 인구가 많은 수도권지역 내 비공업지역에 판매장과 사무실, 창고, 작업장이 함께 위치해야 함에도 불구하고, 공장 등록시 이전 조건부 공장으로 등록되어, 일정 기한내에 이전해야 하는 문제가 있다. 이에 따라 등록이 면제되는 200m² 미만으로 건평을 맞추는 편법을 쓰는 사례가 많을 뿐 아니라 工場登錄證이 없는 경우 중소제조업체에 주어지는 각종 자금지원의 혜택을 받을 수 없어 사채를 써야 하는 등 기업 경영상의 어려움이 있다.

패션업은 비공해 업종이고 고부가가치 창출이 가능한 미래산업임을 고

려하여 첨단업종에 포함시켜 비공업지역내 공장 신·증설 억제의 예외로 인정해야 할 것이다. 또한 비공해업종에 대해서는 공장규제 면적을 현실화시켜 200m² 에서 1,000m² (약 300평)로 조정해 주는 것이 바람직하다.

우리나라의 纖維産業은 앞으로 제품의 고급화, 고부가가치화를 지향함으로써 국제경쟁력을 제고시켜야 한다. 또한 수요의 다양화, 개성화에 대한 대응력을 높이지 않으면 안되게 되었다. 따라서 기업이 노후시설 개체시 CAD/CAM(컴퓨터 지원 디자인 및 제조) 등의 첨단자동화 설비 도입을 통해 생산공정에 있어서 다품종 소량생산 등 조기대응체제(QR)를 구축할 수 있도록 유도하고 지원해야 한다. 더 나아가 수요변화에 신속히 대응할 수 있는 유통구조 개혁을 위해서는 원사 메이커로부터 소매점까지 纖維産業 전체가 韓國上品番號(KAN) 코드와 EDI(Electronic Data Interchange)도입을 통해 QR시스템을 구축해야 한다. 이를 위해 KAN 코드의 보급, EDI의 표준화, POS(판매시점 정보관리) 정보분석 시스템 개발 등 소프트웨어의 개발, 보급에 대한 지원이 이루어져야 한다.

4. 人力難 解消 및 人力養成 方案의 마련

현재 우리나라 섬유업계는 단순 기능인력은 물론 기술인력도 부족하여 纖維産業 발전에 걸림돌이 되고 있다. 이러한 인력부족 현상은 앞으로도 염색가공, 봉제업 등을 중심으로 더욱 심화될 것으로 예상된다. 따라서 정부는 장·단기적인 인력난 해소 방안을 마련하여 이로 인한 산업의 위축 현상을 막아야 할 것이다.

우선 단순 機能人力 不足現狀을 해결하는 가장 효과적인 방법은 해외

인력을 수입하는 것이다. 현재 "외국인 산업기술연수제도"에 의하여 해외 단순인력을 수입하고 있으나, 인력난을 해소하기에는 규모가 너무 작아, 이 제도의 확대 운영과 신청자격 요건 완화가 필요하다. 현재 연수인원 2만명을 10만명 선으로 확대해야 하고, 신청자격도 종업원 300인 이하 업체에서 500인 이하 업체까지 확대해야 한다. 또 연수기간도 1~2년에서 4~5년으로 확대하는 것이 바람직하다. 그러나 이는 어디까지나 단기적이며, 한시적이어야 한다. 특히 해외인력 수입은 인권문제, 불법 체류화 문제 등 여러가지 문제를 야기시킬 수 있기 때문에 섬유업종에 투입되는 해외인력에 대해서는 현재 중소기업중앙회에서 운영 중인 "외국인 산업기술연수 협력단"과는 별도로 纖維産業聯合會 內에 특별관리기구(예를 들면 "외국인 노동자 관리 위원회")를 설치하여 외국인 노동자 문제를 다루도록 하는 방법도 고려해 볼 필요가 있다.

또한 단순 기능인력의 중·장기적인 확보 방안으로 기존의 섬유 관련기관 및 연구소와 직업관리공단과 같은 전문 직업훈련 기관 등을 통한 신규교육·훈련 및 재교육을 확대 실시토록 한다. 또 공공탁아소 설치, 파트타임 작업 확대 등을 통해 주부인력이나 퇴직기술자의 활용 등을 강구해야 하며, 섬유 퇴직기술자를 활용할 수 있는 「섬유퇴직기술자 활용센터」의 설립이 필요하다. 특히 인력수급의 원활화를 위해 대도시 주변이나 재개발 지역 등에 아파트형 공장설립을 확대하고 입주에 따른 자격제한 등도 완화해야 한다. 이는 공장입지난 해소에도 크게 기여하게 될 것이다.

고급 기술인력 양성을 위해서는 기존 대학의 커리큘럼에 "섬유자동화"와 같은 신규과목을 개설하며, 산·학 협동을 통한 산업체 현장실습교육을

강화해야 한다. 또 섬유산지를 중심으로 섬유 전문대학의 설립을 조속히 추진하여 기술 인력뿐만 아니라 패션·디자인 인력 마케팅인력 등 전문인력 양성에 기여토록 해야 한다. 그리고 대기업의 사내 교육훈련제도(OJT 교육)을 이용한 중소협동업체의 기술·기능인력 양성을 적극 유도하며, 이를 위해 직업훈련 분담금의 경감, 세제감면 등 인센티브를 제공해야 한다.

5. 技術開發의 基盤造成

기술개발을 위해서는 기업의 자체 연구개발 노력과 함께 先進國과의 기술협력을 강화해야 한다. 특히 중소기업의 기술개발 투자 의욕의 고취를 위해 R&D투자, 기업부설연구소의 설립 등에 대한 지원을 강화해야 한다. 또한 중소섬유업체의 기술진단·지도기관으로 전환, 육성해야 한다. 이와 같은 기술진단·지도업계의 효율성 제고를 위해 "기술어드바이저(adviser) 지도업계[29] 같은 제도의 도입도 적극 검토할 필요가 있다.

특히 지방 소재의 중소섬유업체의 기술개발 및 기술진단·지도를 위해 공업진흥청의 지방공업 기술원의 개발 연구기능 강화, 지도요원 확충 등 그 기능을 활성화하여 지역경제에 비중이 큰 업종(예를 들면 전북지역은 메리야스, 대구는 염색가공과 직물분야)중심의 중소기업 지원체제를 구축해야 한다.

또한 공업기반 기술개발사업을 통한 기업의 애로기술 발굴 및 개발과

---

29) "기술어드바이저(adviser) 지도업계"는 일본에서 추진하고 있는데 이는 해당기술에 관한 실무에 20년 이상의 경험을 갖고 있는 전문 기술요원을 縣마다 평균 50명씩 등록 배치하여 자문에 응하게 하고 있으며, 기업들의 수혜 폭을 넓히기 위해 기업당 년간지도 일수를 평균 5일로 하여 실시하고 있는 제도이다.

제를 지속적으로 확대하며, 관련업계에 파급효과가 큰 제직, 편직, 봉제 및 염색공정의 자동화 기술개발사업에 대한 지원을 강화해야 한다. 이러한 기술개발의 효율성을 높이기 위해 生産技術振興院의 섬유 기술 실용화 센터를 중심으로 産·學·硏 협동 연구를 강화하고, 장기적으로는 동센터를 '종합기술연구소'로 확충하며, 단기적으로는 섬유기술진흥원 등 기존의 전문 섬유 연구기관들로 하여금 섬유부분의 연구기능을 수행토록 해야 하다. 뿐만 아니라 기존의 연구기관들에 대한 지원을 확대하고 상호연계 방안을 강구하여 연구개발의 효율성을 높여야 한다.

또한 선진기술 습득을 위해 선진기술 도입과 해외 기술자 초빙 및 국내 기술자의 일본, 이탈리아, 독일 등에 대한 해외 기술연수를 확대하며 이에 필요한 재원조달을 위해 무역특혜자금, 한·일 기술협력 기금 등의 활용방안을 마련해야 한다.

또한 기술정보뿐만 아니라 산업이나 마케팅 정보 등 섬유 관련 정보의 수집 및 보급 확대를 위해 현 정보센터(纖産聯)의 기능 활성화와 더불어 섬유 관련 정보의 데이터베이스(DB)화, TEXIS(섬유정보데이터)의 이용 확대 등 纖維産業의 정보체계 구축이 필요하다.

6. 産·學·硏 協同의 活性化

우리나라 纖維製品의 品質 고급화와 고부가가치화를 달성하기 위해서는 전반적인 기술수준 제고가 필요하지만 특히 염색가공 기술수준의 제고와 신소재 개발이 필요하다. 한정된 인적, 물적 자원을 가지고 기술개발의 효과를 극대화하기 위해서는 이러한 자원들을 효율적으로 활용해야

한다. 이를 위해서는 우선 학계, 연구기관, 업계 등에 흩어져 있는 연구인력들을 상호·협력할 수 있도록 조직화하는 것이 필요하다. 다음으로 WTO 체계하에서도 산업적 연구에 대해서는 75%까지 경쟁전 개발에 대해서는 50%까지 지원이 가능하므로 이러한 성격의 연구개발 과제를 선정하여 산·학·연 협동 연구로 추진해야 한다.

앞에서 제안한 "纖維産業 구조고도화 추진위원회'는 산·학·연 협동 사업도 관장하여 이의 활성화를 도모해야 한다. 산·학·연 공동 연구개발 과제의 발굴, 중소기업의 기술개발을 위한 연구개발 컨소시움의 구성, 생산업체 생산설비의 실습용 기자재 기증 등의 사업을 동위원회의 사업으로 적극 추진해야 한다.

7. 積極的인 環境政策 實施로 環境 親和的 企業經營 誘導

우리 정부는 그동안 경제성장 우선주의에 따라 환경문제를 깊이있게 고려하지 않았으며, 기업도 환경문제를 원가상승 요인으로만 인식, 환경설비투자와 기술개발을 소홀히 해 왔다. 최근 식수문제를 비롯하여 우리나라 환경오염 상태가 더 이상 방치할 상태가 아니라는 것을 누구든지 충분히 인식할 수 있는 상황에 이르렀다. 纖維産業도 환경을 무시하고 생산에 임하여 온 점에서는 다른 산업과 마찬가지다. 기업은 환경설비 투자나 기술개발을 단지 원가상승의 요인으로 간주하고 있으며, 정부도 纖維産業에 관한 환경사업 이라고는 단지 폐수 정화시설의 확충에 급급하고 있다.

그러나 先進國들은 섬유분야에서도 여러가지 환경규제를 실시하기 시

작했고, 더욱 강화하려는 움직임을 보이고 있어 이에 대한 대비가 필요하게 되었다. 현재의 움직임으로 볼 때, 무역과 환경문제가 다자규범화 되기까지는 최소한 4~5년의 시일이 소요될 전망이다. 이러한 시한은 繊維産業에 주어지는 마지막 기회라고 볼 수 있다.

따라서 繊維産業에 있어서의 환경정책은 염색업체의 폐수처리장 확충 등 소위 "END-OF-PIPE 환경기술" 만이 아니라, 繊維産業의 구조 재구축을 통하여 繊維製品의 기획에서부터 생산, 유통, 폐기, 재활용 등 제품의 전체 라이프사이클에서 환경요소를 고려한 경영이념을 확립하고, 제반 조직과 관리방식이 환경 친화적인 것이 될 수 있도록 유도해야 한다.

이를 위해서 정부는 다음과 같은 환경정책을 실시해야 할 것이다.

① 정부는 무역과 환경에 대한 국제적 논의가 先進國에만 유리하게 진개되지 않도록 전문가를 참여시켜서 우리의 입장을 적극 반영시켜야 한다. 정부는 특히 ISO 14000등 국제적 환경규칙이 다자 차원에서 국제적 컨센서스 형성이 되도록 노력해야 한다.

② 국내 환경기준을 국제적 환경기준으로 점차적으로 끌어올려야 한다. 물론 중소기업에 미치는 영향을 고려하여 UR 보조금 협정에서 허용하고 있는 환경보조금을 활용한 기업지원방안을 고려할 수 있을 것이다.

③ 기술처 등과 협의 하에 환경기술산업의 환경기술개발을 지원하고, 이의 육성에 힘써야 한다.

④ 이산화탄소 사용 규제를 위하여 繊維産業의 에너지 사용구조를 에너지 절약형으로 산업구조 전환을 유도해야 한다.

⑤ 1992년 4월부터 시행하고 있는 환경마크 제도를 적극 활성화시키도

록 노력해야 하다. 특히 환경마크 취득 그 자체가 유망한 업종으로 인정받을 수 있는 제도적 보장을 해주어야 한다.

⑥ 정부는 繊維産業의 폐수정화시설 확충 등 사회간접자본 형성을 강화하는 방향으로 환경투자를 강화해 나가야 한다.

8. 通常 關聯制度의 整備

수출지원제도는 그 성격에 따라 금융지원제도, 세제지원제도, 수출보험제도 등으로 크게 분류할 수 있다. 금융지원제도는 무역금융, 수출산업설비금융, 연불수출금융 등이 있는데, 연불수출금융은 대부분의 先進國들이 이용하고 있는 제도로서 OECD 가이드라인에 의거하여 운영하면 문제가 없는 제도이고, 수출산업 설비금융도 산업설비 금융제도로 개편·통합하되, 수출기업의 시설투자를 전제로 한 융자신청에 우선적으로 응할 수 있도록 하면 문제가 없을 것으로 보인다.

무역금융은 금리상의 우대 혜택은 없으나 수출실적에 따른 자금배분, 한국은행의 재할인 지원, 수혜기업의 수출성과에 대한 의무조항 부여 등으로 인해 마찰의 소지가 있는 제도이다. 따라서 동 제도의 수출에 미치는 영향을 고려하여 점진적으로 일반 상업대출제도로 흡수·운영하되, 수출실적, 외화 가득률, 수출 채산성, 해외시장 개척 전망 등이 당해 기업의 신용평가에 반영되도록 제도화해야 한다. 또한 대기업과 중소수출기업을 구분하여 차별적으로 운영하는 방안을 마련하는 것이 바람직하다. 즉 대기업의 경우에는 자기 신용으로 시장접근이 가능하기 때문에 무역어음제도를 적극 활용토록 하고, 중소기업의 경우에는 수출신용장을 부동산 등

과 같은 담보로 취급하여 신용에 접근할 수 있도록 해주어야 한다. 이와 더불어 자유로운 해외금융이 가능토록 함으로써 기업들의 금융비용을 경감시켜 주어야 한다.

한편 조세지원제도로는 수출관련 준비금제도, 특별상각제도, 관세환급제도 등이 있다. 관세환급제도는 GATT 규범상 허용되는 수출지원제도에 해당되므로 환급절차의 간소화 등을 통해 관세환급에 따른 부대비용을 절감시키고, 신속한 환급을 통해 기업의 자금부담을 완화시켜, 수출지원 효과가 최대화되도록 개편해야 한다. 그리고 통상마찰의 소지가 큰 수출관련 준비금제도와 외화 획득용 고정자산에 대한 특별상각제도는 점차 폐지하고, 그 대신에 기업의 연구개발투자에 대한 준비금 설정률을 상향 조정하고 거치기간을 연장하며, 또한 현행 고정자산에 대한 상각비률도 상향 조정하되, 각 기업의 연구개발 투자 실적에 연계시킴으로써 기업의 연구개발 활동을 적극화해야 한다.

한편 수출보험제도는 보험인수 방법의 개편, 새로운 보험종목의 개발, 보험료율 체계의 개편 등을 통하여 보험기능의 효율화를 기해야 한다. 즉 보험인수 방법을 개별인수 방법과 상사별 포괄인수 방법을 병행시켜 포괄보험제도를 활성화시키는 것이 바람직하고, 국제경제환경에 능동적으로 대처하고 새로운 위험으로부터 국내산업을 보호하기 위해 기술제공보험, 해외 광고보험, 전시회보험, 환율변동보험 등의 새로운 보험종목의 개발 및 도입이 필요하다. 또한 보험률 체계도 합리화하여 지역별, 위험별, 무사고별로 보험료율의 차등화를 꾀해야 한다.

UR 섬유협정을 위시한 UR 협정의 타결로 섬유류 교역은 점차 자유화

되다가 10년 이후에는 완전히 자유화되게 되었다. 이에 따라 우리나라의 섬유류 수입도 저가품을 필두로 하여 빠른 속도로 증가할 것으로 보여, 이에 대한 대비책 마련이 요청되고 있다.

외산 섬유류 수입급증에 따른 반덤핑 관세의 부과, 세이프가드 발동 등을 위해서는 국내산업에 미치는 피해가 정확히 파악되어야 하는데, 국내산업활동에 대한 정확한 통계 없이는 이를 파악할 수 없다. 따라서 생산자 단체의 기능이 보강되고, 활동이 활성화되어야 한다. 특히 생산을 비롯한 각종 통계작성 기능이 활성화되어야 한다.

다음으로 원산지규정도 국제규범에 맞도록 개편하되, 명료성 및 객관성을 부여하여 규정 적용의 예측 가능성을 최대한 제고시키고 수입물품의 통관 및 유통시 이를 철저히 지키도록 함으로써 국내산업피해구제제도(예를 들면 반덤핑 및 상계관세의 부과, 세이프가드의 발동 등)를 원활히 집행할 수 있도록 해야 한다.

또한 현재 제품의 특성, 제품의 가공도 및 국내산업의 형편 등이 전혀 고려되지 않은 채 일률적으로 규정된 기본관세율 구조를 위에 열거한 요인들을 고려하여 개편함으로서 수입급증에 따라 나타날 수 있는 산업피해를 사전에 방지해야 한다. 뿐만 아니라 업종별로 수입조합을 결성하여 벌써부터 조짐을 보이고 있는 무분별한 수입을 자율조정토록 함으로써 질서있는 수입관행을 정착시키도록 하여 국내산업의 발전과 소비자의 이익이 조화를 이루도록 해야 한다.

9. 南·北韓 協力增進 方案의 마련

북한 핵문제가 해결되는 방향으로 가닥을 잡아감에 따라 남·북한 경제협력 문제가 다시 논의되기 시작하였다. 우리의 纖維産業이 고임금화와 인력난으로 어려움을 겪고 있는 상황하에서 남·북한간에 경제협력이 순조롭게 이루어진다면 纖維産業의 구조 조정과 경쟁력 확보라는 측면에서 하나의 돌파구를 마련하는 셈이 될 것이다.

남·북한간 경제협력은 일시에 전면적으로 이루어질 수는 없기 때문에 몇 단계로 나누어 추진되어야 한다. 제1단계는 남·북간 정보교환과 경제협력을 위한 실무협상 단계로서 남·북한의 관련 기관들이 생산, 설비, 인력 등에 관한 상호 정보를 교환하고 이를 토대로 경제협력을 위한 세부지침을 설정해야 한다.

제2단계에서는 양측의 정부, 단체 및 업계가 상호 방문하여 교류창구를 개발하고 무역추진위원회를 구성하여 상호 필요한 교역품목, 교역방식 등을 설정한다. 그리고 본격적으로 교역증대를 도모하기 위한 물자교류 관련 기본협정을 체결한다. 또한 남·북거래법 등 관련 법규를 제정하고, 이를 토대로 남·북거래를 내국간 거래로 국제적인 승인을 받아야 한다.

제3단계는 남·북 합작투자 및 공동생산 단계로서 합작투자 전문공단의 조성과 운영에 관한 합의가 이루어져야 하고, 진출 업체들이 자유롭게 생산활동을 할 수 있도록 관련 제도가 정비되어야 한다. 또한 남·북 경제협력기금을 조성하여 진출 업체에 지원함으로써 진출을 활성화시키고, 과당경쟁을 방지하고 중소기업의 진출 등을 지원하는 역할을 수행할 수 있는 대북 투자 조정 위원회를 설치·운영해야 한다.

第 4 節 業種別 對應戰略

1. 化　纖

고급기술 인력의 부족, 기업의 R & D투자 미흡 등 기술개발 기반이 매우 취약한 우리나라 화섬공업은 생산 및 시설규모는 향상 추세에 있지만, 기술수준은 先進國에 비해 중·하위에 머물고 있다. 특히 화섬업체의 R&D투자를 보면 先進國의 경우 매출액 대비 기술 개발 투자비가 3%이상인데 반하여 우리나라는 2%미만에 불과하여 연구원수도 일본의 1/4, 미국의 1/3이하 수준이다.

화섬원료는 일부 품목의 국산공급이 되기는 하나 전반적으로 수입에 크게 의존하고 있다. 따라서 技術革新을 통해 새로운 소재를 계속 개발하여 개도국과의 격차를 넓히고, 先進國과의 수준차를 좁혀 나가기 위해서는 제조공정 단축, 공정의 연속화, 고속화 에너지 절감형 시설도입 등을 추진하여 생산성 제고를 도모해야한다.[30]

이를 통해 단위 생산규모(천톤 1년)당 소요인력을 先進國 수준인 16-17명으로 낮추어야 할 것이다.

특히 생산시설 교체시에도 적정규모(일산 20톤 정도)의 유연 생산시스템(FAS)을 도입하여 소품목, 소량생산에 대처하도록 한다. 또 기존 원료의 적가, 적기확보를 위해 생산시설의 신증설을 추진하되, 국.내외 공급전망을 감안하여 신중을 기해야 할 것이며, 화섬의 연구개발은 첫째, 천연섬유 지향의 적정선 촉감, 외관개선,

---

30) 섬산련, 섬유산업의 기술개발과 발전방향, 1994.3.

둘째, 고기능 및 다기능화한 혁신 의류소재 개발

셋째, 산업용 및 첨단 신소재 개발의 3가지 방향에서 이루어져야 한다.

2. 毛 紡

모방의 대부분은 국제시장에서 경매에 의해 거래가 이루어지는데 우리나라는 이에 직접 참여하지 못하고, 일본이나 대만을 통해 간접 수입하고 있다. 이로인해 납기지연 고가구입 등 안정적 원료확보가 어려우며, 先進國의 경우 공정별 전문화가 있는데 반해 우리나라는 아직 까지도 대량 생산에 적합한 일괄생산 체제로 되어 있어 부분별 기술개발 및 축척이 어렵고 다양한 수요 변화에 신속히 대응하지 못하고 있다.

그 예로는 우리는 소모방 회사에서 생산하는 울톱(Wool Top)을 거의 자가소비 되고 있는데 비해 일본의 경우는 전체 울톱 생산의 30% 정도가 전문 생산 체제에 의해 생산되고 있다. 따라서 전문 생산 체제의 구축을 위해 원모부터 방적 단계까지 가공단계별 전문 중소기업을 육성하고 다품종 소롯트에 적합한 사염 및 포염의 기술개발과 노후설비(현 75%)개체 및 최선 설비도입을 지원해야 한다.

특히 원료인 원모의 안정된 확보를 위해서는 전략적으로 국내 종합상사가 원모 경매시장에 직접 참여하여 원모 비축 창고(총소요량의 20% 정도인 10,000 Bale 규모) 운영과 업체의 공동구매를 유도해야 한다.[31]

원모비축은 시세 변동에 따른 신속한 양모 구입시점의 결정과 일시

---

31) 일본화섬협회, 일본의 화학섬유, 1994.

대량 구매가 가능하여 원모 공급의 인정화를 꾀 할수 있다.

3. 織　物

織物 생산체제의 고도화를 추진하기 위하여는 현재 보유시설 181,649대의 49%인 88,000대가 경제성이 없는 시설이므로 그중 향후 3년간 1차로 50,000대를 교체하고, 그후 2000년까지 25,000대를 교체하도록 하며, 교체시 자동화 시설과 다품종, 소량생산 체제가 맞도록 시설해야 한다.

현재의 과도한 수출 의존도에 비해 불안정한 생산가동을 안정화하기 위해 향후 시설의 신.증설을 원칙으로 제한하고 생산능력을 현 수준에서 동결하며, 그후 수요변화를 참고하여 시설의 신.증설을 결정해야 한다. 纖維産業의 중간 단계에 놓여 있는 織物工業의 技術 開發은 前.後方 業種의 기술 발전에 끼치는 영향도 대단히 크다. 따라서 직물공업의 技術開發 추진은 무엇보다 중요하다고 할 수 있다. 이를 위해서는 종합 섬유 기술 연구소내에 織物 분야가 독립되어 전.후방 업종의 기술 개발의 계기를 제공하면서 현행된 기술 개발이 이루어지도록 해야 한다.

기존 纖維 硏究 및 試驗機關인 纖維技術 진흥센터, 섬유기술진흥원, 원사직물 시험검사소 등 技術開發 및 硏究機能을 확대토록 지원하고, 고부가가치화 기술 다품종 소량 생산기술 고품질관리 기술 등의 연구과제를 발췌하여 개발하도록 지원한다.

아울러 기업의 독자적인 개발 활동을 촉진하기 위한 기업시설 연구소

의 설립을 적극 유도하고, 개발 연구비로 장기 저리의 정책 자금을 지원하고, 産,學,硏 또는 企業間의 공동개발 연구를 촉진토록 유도하기 위한 보도, 정책 금융을 확대하여야 하며, 모기업 및 협업단지를 중심으로 체계적인 기술개발을 유도해야 할 것이다.

4. 綿　紡

우리나라 면방공업은 1개 공장내 평균 정방기 추수가 10만추 규모로서 소품종 대량생산 체제의 生産構造를 갖추고 있어 한 공장 내에서 태번수를 동시에 생산해 냄으로서 品種交替 作業이 빈번하여 생산능률이나 품질 면에서 불리하여 신제품 및 고부가가치화 개발이 지연되고 있다.

이같은 問題點을 해결하기 위하여 기존 공장의 경우 규격품의 대량생산 체제와 다품종 소량 생산체제의 2종 구조 생산체제를 확립하고 신설 공장의 경우는 적정 시설규모(3만-5만추)를 갖춰 전문 생산화하는 방향으로 나가야 할 것이다.

또, 노후시설 개체를 통해 노후 비율과 자동화율을 2000년까지는 50% 수준으로 유지하고, 2010년까지로 완전 시설 개체를 이루도록 해야하며, 제품의 고부가가치화를 위해 제직 染色加工, 纖維縫製 分野와의 수직계열화를 추진해야 한다.

특히 계열화는 단순한 하청 생산이 아닌 相互依存的인 관계로 중소기업에 대한 기술 및 경영지도를 통해 제품의 특화 및 전문 생산을 할 수 있기 때문에 다품종 소량 생산은 물론 중소기업의 육성을 위해서도 필

요하다. H.V.I(High Volum Instrument)와 같은 새로운 원면 품질관리 방법을 도입해 나가야 한다.[32]

5. 니트 어패럴

繊維産業의 주도적 위치에 있는 니트산업은 섬유분야 전체에 바로 직결된다.

문제들은 1단계로 단체 기능의 강화와 함께 무등록 시설 양성화를 적극적으로 추진하고, 2단계로 국제분업 구조의 전개 및 업종 전환지도 등 합리화를 유지하도록 해야 한다.

우리나라가 先進 經濟權에 점차 가까워지면서 인건비는 계속 상승할 것이며, 따라서 고임금 업체인 전자, 기계공업 등의 급성장으로 우수한 기능 인력을 저임금으로 확보하기는 매우 어려울 것으므로 기술 혁신으로 제품 품질을 고급화하는 동시에 설비의 자동화를 실시하여 인력을 절감해야 한다. 그러기 위하여는 95년까지 편직기 및 재봉기 공히 15년이 경과한 노후 시설의 전부와 기타 수용연한이 경과한 시설의 50% 이상은 자동화 설비로 교체하여 이들 시설의 노후도를 18% 수준으로 내리고, 자동화율을 先進國 水準으로 높여야 한다.

縫製業界의 中小企業에서는 종업원의 저학력과 중간관리자의 전문 능력 부족으로 제품개발과 고급화가 지연되고 있고, 높은 이직율은 기술, 기능 축적을 어렵게 하고 있다.

따라서 종업원의 水準向上과 中間管理層의 양성을 위해 자체적 교육

---

32) 대한방적협회, 방적, 1995.

훈련을 강화하는 관련 봉제 업계 이직율의 큰 원인인 대기업에 의한 과열 스카웃 문제를 방지할 수 있는 방안이 마련되어야 한다.[33]

6. 染色 加工

염색 가공 공업은 繊維製品의 상품가치를 높여주는 중요한 분야임에도 불구하고, 다른 분야에 비해 상대적으로 낙후되어 있다. 우리나라의 일반 적인 염색가공 기술은 일정 수준에 도달해 있으나, 초저속 비염색 기술과 같은 성에너지 기술 고부가가치가 가능한 고기능성 부여 가공기술 등은 낙후되어 있는 형편이다.

염색기술은 일본이나 대만에 비해 취약한 상태이다. 열악한 작업환경으로 인한 종업원의 높은 이직률과 숙력된 기술 기능인력의 부족이 기술 낙후의 가장 큰 원인으로 되고 있다. 또 대부분의 염색 가공업체들의 직물이나 의류업계의 수탁 임가공에 의한 하청 생산 형태의 구조로 자립 기반이 매우 취약하다.

이러한 문제점을 해결하기 위해서는 동업종간의 협업화와 사, 직물, 의류업체 등과의 수직적 계열화를 적극 추진하고 전문 염색 가공단지를 확대 조성하여 공동 폐수처리 열병합 발전시설을 통한 에너지 절감 및 업체간의 기술 고급화 경쟁은 물론 대외적인 신뢰도를 제고해 나가야 할 것이다.

특히 각 단지에는 染色 加工技術 支援센터를 설립하여 업체의 기술개발 및 기술 기능인력의 교육훈련을 담당하도록 하고, 제품 품질의 균일

---

33) 임대규, 섬유공업시책, 1994.

화 고급화 다양화를 위해 현재 45%선에 달하고 있는 시설노후도를 2000년대까지는 10% 선으로 낮추어야하며, 자동화율을 80%선까지 끌어 올려야 한다.

다품종 소량생산 체제 구축을 위해서는 C.C.M의 이용확대 염료 가공제액의 자동 공급 시스템 보급확대 공정의 자동화 시스템 천의 흐름과 염색가공 정보를 유기적으로 관리할 수 있는 유연생산 시스템(F.M.S)를 갖춰나가야 할 것이며,

이의 효율적인 수행을 위해 시범 공장을 지정하여 지원하고, 관련업계에 공개 토록하여 동업계의 투자의지를 고취시키도록 하여야 한다.[34]

---

34) 섬유신문사, 주간섬유, 1995.

第5章　結　論

우리나라 繊維産業은 1950년대 이후 수입대체 산업으로 출발하여 1960년대에는 수출 산업으로 성장 국민 경제 향상과 국제수지 개선에 기여하였으며, 70년대 이후 수출 주도산업으로 성장 국제 경쟁력 우위 점유에 크게 기여하였던 繊維産業이 최근의 내.외적인 요인으로 인하여 급속한 환경 변화를 맞이하고 있다.

내적인 문제로는 국민경제 소득 성장으로 인한 3D 업종기피 현상으로 인한 인력 부족, 전문인력 양성부족 등 기업과 정부의 장기적이고 주도 면밀한 정부정책 부진으로 인한 문제가 대두되고 있으며, 외적인 문제로는 국내의 높은 임금상승으로 인한 원가 상승으로 저임금의 동남아 後發 開途國의 맹렬한 추격으로 인한 가격 경쟁력 약화 그리고 先進國의 섬유보호 무역 정책 실시로 이중고를 겪고 있어서 繊維産業 人口의 業種轉換 내지 離脫現狀까지 보이고 있다.

이에는 여러가지 문제점을 찾을 수 있을 것 같다.

그 첫째는 일본은 繊維産業이 한국 등 개도국으로 이전되는 시점에서 정보, 자본 등을 토대로 고가품, 고부가가치 제품 생산에 필요한 기술 투자를 아끼지 않았으며, 많은 전문인력을 미래 섬유의 꽃이라 할 수 있는 Fashion 산업에 투자하여 이탈리아 다음으로 Fashion 노하우를 축척하게된 바 현재의 어려운 繊維産業에서도 큰 고통 없이 견디어 나가고 있으며 그들의 이윤을 극대화하고 있다.

둘째, 繊維産業이 수출 주력 산업이었던 시점에서 정부 정책대인의

부재로 말할 수 있다.

1970년대에 우리나라 현상황과 같은 입장이었던 일본은 정부 업계 공동의 노력에 의한 구조 조정 정책을 통하여 先進國型 産業으로 계속 성장하고 있다.

또한 우리보다 경제력이 높은 대만 또한 상당히 높은 아직도 纖維産業이 전체 산업에서 큰 비중을 지속시키고 있다.

이제 GATT 또는 MFA등 수입규제 강화 그리고 後發 開途國의 추격 등 우리에게 불리한 여건은 계속되고 앞으로도 계속될 것이다. 향후에도 우리나라를 포함한 중국, 홍콩, 일본 등 극동 아시아 국가들이 섬유에 관련된 원료, 시설, 기술, 인력, 생산, 소비 등 유리한 위치로 세계 纖維産業 속에 있을 것이며, 이에 대한 전망은 그리 어둡지만은 않을 것이다.

그러므로 纖維産業 장래는 속단키 어려우며, 세계흐름을 파악하고, 체계적, 장기적인 준비를 갖출 필요가 있다.

세계인구는 계속 증가하고 있고 기본적인 의식주 생활은 변함이 없으며, 생활의 안정과 소득의 향상으로 소비의 요구는 점점 고급화할 것은 뻔한 이치이다.

이에 대기업과 중소기업 업계와 정부간의 정보 공유화로 함께 세계적인 흐름에 대처하여 적극 수용하고 방안을 강구하여 처리해 나간다면 韓國 纖維 産業 또한 沈滯期를 벗어나서 국제경쟁력을 회복할 수 있을 것이다.

이에는 정부의 역할을 극대화하여야 한다.

현재 우리의 현안과제는 경쟁력 재고를 위한 품질향상과 제품의 고급화 고부가가치화이며. 이를 위해서 집중적으로 육성해야 할 전략적인 분야는 패션디자인 분야 그리고 염색가공 분야 신소재 분야이다.

이들 분야에 대한 육성정책을 별도 강구 이를 적극 추진해야 한다.

參 考 文 獻

김준헌외 2인, 「纖維産業 경쟁력 변화와 자동화 추진전략」, 산업연구원. 1993. 6.

김인철, 강호기 , 「UR이후 세계관세율 개편현황과 한국의 수출효과 분석」 「纖維産業의 재편과 육성을 위한 대책」, 부산대 경영대학원 논문.

박춘옥, 「韓國纖維 産業의 경쟁력 강화 방안」, 1993.

이재덕, 「일본섬유산업의 구조고도화」. 1994.

이학종, 「전략과 구조기업성장과 국제화에 따른 경영조직관리」, 연세 논문 제21집.

오상학 , 「한국섬유산업의 시장확대화, 패션산업화 방향」, 서울대경제 연구소.

임대규, 「섬유공업 시책」, 1994.

정구현, 「우리나라 수출마케팅 현황과 강화방안」, 경영학연구 12권 1호, 한국경제학과.

정동섭, 「국제지적 소유권법」. 1992.

국제패션디자인연구원, 「주요국 패션디자인 수준」, 1994.

관세청, 관세청 무역 통계 연보, 각년호.

노동부, 고용 전망 조사 보고서, 각호.

동아출판사, 세계대백과 8권.

대우경제연구소, 「우루과이라운드와 한국경제」, 한국경제 신문사, 1994. 3.

대한무역진흥공사, 「WTO체제의 무역환경과 EU시장 진출전략」, 1994.

대한방직협회, 「방적」, 1995.

_____, 「방적」, 1995-1996. 각호.

_____, 「한국 면방 산업 발전전략 수립을 위한 연구보고서」, 1996. 1

복지부, 「고용전망 조사보고서」, 1995. 각호.

섬유신문사, 「주간섬유」, 1995.

_____, 「주간 섬유」, 1995-1996. 각호.

산업연구원, 「수출정책보고서」, 1994.

월간섬유, 1995. 각호.

_____, 1995-1996. 각호.

일본화섬협회, 「일본의 화학섬유」, 1994.

_____, 「섬유 Hand Book」, 1995.

통계청, 「광공업 통계조사 보고서」, 각년호.

통상산업부, 「수출통계 」, 각년호.

한국무역협회, 「우루과이라운드협정 분야별 내용과 경향」, 1994. 1.

_____, 「주요선진국의 수입규제 총람」, 1995. 10.

_____, 「주요 선진국의 수입 규제 총람」, 1994. 6.

_____, 「일간 무역」, 1995-1996. 각호.

한국섬유산업연합회, 「섬유산업 통계 연감」, 각년호 패션.

한국섬유산업연합회, 「섬유백서」, 1985.

_____, 「국제경쟁력 강화보고서」, 1993.

_____, 「섬유산업기술개발과 발전방향」, 1994.

_____, 「섬유산업의 기술개발과 발전방향」, 1994. 3.

_____, 「산업 기반 강화 방안」, 1994.

_____, 「1995년 섬유산업의 경쟁력 강화 방안」, 1994. 8.

_____, 「21세기를 향한 섬유산업 구조조정 전략」, 1995.

_____, 「향후 일본의 섬유산업 및 시책 추진방향 신 섬유비젼」, 1995. 6.

한국은행, 「조사 통계 월보」.

「우리나라 경공업의 국제 경쟁력」, 1993.

한국산업은행, 「섬유산업구조분석과 국제경쟁력 강화방안」, 1985.

_____, 「우리나라 섬유산업의 전망과 과제」, 1989.2.

_____, 「산업기술 실태조사」, 1994.

한국산업정책연구소, 「80년대산업전략」.

BRUXIIES BULLETIN, COMITEXTIL. 1994.

EU집행위원, PANORAMA OF EU INDUSTRY. 1994.

EIU, Textile outlook international, 1994.

Textile Intelligence Limited, 1994.

UN, INTERNATIONAL TRADE STATISTICS YEAR BOOK. 1993. 12.

GATT, International Trade, 1992.

GATT, Textiles and Clothing Agreement-Main Provision, 1994.3.

ABSTRACT

A Study on the Support of the Policy for the Intensification of International Competitiveness in the Korean Textile Industry

Cho, Kyung-Won
Major in Policy Administration
Dept. of Public Administration
Graduate School of Public Administration
Han Sung University

The Korean textile industry has not recently kept its own position as the exporting industry due to the sharp loss of international competitiveness caused by internal and external factors.

The textile industry is frequently referred to as the declining industry, but it never fails to have a long-term vision. It is thought that the possibility of its development is enormous if its competitiveness continues to be grown through the development of new materials because the rise of the global economic life will bring about the demand for high consumption and high quality textile increasingly.

It is thought that the Korean textile industry will need to

receive leading politic support for the expansion of the textile industry base with focus concentrated on active material development and international market information so that it may belong to the 21th-century high- tech industry sector as it started with the exporting industry since the 1950 and contributed to Korean economic growth.

The textile and sewing industry in Korea is undergoing difficulties due to a strong challenge from the latecoming backward country.