

# 부산 신발산업 노동과정의 공간적 특성

주 미 순\*3)

경북대학교

## 1. 머리말

우리나라 특히, 부산 지역에 1970년대 여러 가지 부분들로 조립하는 제품의 생산방식이 도입된 이후 1990년대 기업간 네트워크 생산체제가 형성되면서, 부산 신발산업의 노동과정은 많은 부분으로 파편화되어 있고 분절화되어 있어 단일 기업의 노동과정 분석만으로 그 특성을 파악하는 것이 불가능하게 되었다. 그러므로 다양한 노동과정들의 결합에 따른 기업유형별 노동과정 분석을 통해 노동과정의 일반적인 특성과 그에 따른 노동과정별 노동력 특성을 파악할 필요가 있다.

본 연구의 목적은 세계적·국가적·국지적 규모의 관계적 관점에서 나타나는 부산 신발산업 노동과정의 공간적 특성을 분석·설명하는 것이다. 이를 위해, 우선 신발산업의 일반적인 생산체계의 특성을 파악하고 생산체계의 결합방법에 따라서 기업유형을 분류하여, 기업 유형별로 노동과정의 노동력 특성과 그러한 노동과정의 공간적 특성을 고찰한다. 이와 같은 연구를 위해 기업체 유형별로 기업체의 최고경영자, 생산관리 실무자, 노동조합 대표와의 심층 면담조사 자료를 이용한다.

## 2. 부산 신발산업 노동과정별 노동력 특성

### 1) 생산체계의 특성

신발산업의 생산과정은 제품 및 디자인 개발, 부품 및 소재 개발·생산, 기술적인 생산가능성 타진, 완제품 조립, 마케팅 등의 과정으로 이루어져 있다. 이 과정들 중 완제품 조립과정이 신발생산의 중심을 이루고 있지만, 완제품 조립을 위한 복잡하고 다양한 준비과정이 필요하다. 그러나 준비과정에서 완제품 생산과정까지 모든 과정을 하나의 기업 조직 내에 갖추고 있기가 쉽지 않다. 그러므로 각각의 과정을 수행하는 기업들 간에 복잡한 생산네트워크를 형성하게 된다.

이와 같은 생산체계의 생산과정에 따른 특성을 파악하면 다음과 같다.

신발생산 과정에서 첫 번째 단계는 가장 핵심이 되는 부분인 새로운 제품을 개발하고 그에 따른 디자인을 개발하는 것과 각종의 기능을 결합한 부품 및 소재를 개발하는 것이다. 이와 같은 핵심기능은 지식 집약적이며 또한 자본집약적인 과정이다. 이 과정에서 필요한 노동력은 고도로 숙련되고 다양한 기초 과학적 지식을 갖춘 고급의 숙련 노동력이다.

신발생산 과정에서 두 번째 단계는 개발된 제품과 디자인에 따라 기술적인 생산 가

---

\* 부산 수영중학교 교사(문학박사)

능성을 검토하고 또한 기능이 첨가된 부품의 부착가능성을 검토하는 과정이다. 이 과정은 보통 대량생산 기능을 수행하기 직전의 단계로서 대량생산을 담당하는 업체에서 수행하거나, 대량생산 기능 없이 기술적인 가능성만을 검토하는 경우도 있다. 이 단계의 작업은 보통 대량생산업체의 '개발실'이라고 불리는 부서에서 수행되며, 기술적인 숙련도가 필요한 과정이므로 숙련기술을 가진 노동력을 필요로 한다.

신발생산 과정에서 세 번째 단계는 완제품의 조립단계로 두 번째 단계와 결합되어 있는 경우가 대부분이다. 부산지역 신발생산업체의 완제품 조립은 두 가지 유형을 갖는다. 한가지는 국내에 완제품 조립공장이 설립되어 있는 경우인데, 국내의 완제품 공장은 보통 국내 시장의 수요를 위한 제품을 생산하거나 고급·고가의 제품을 생산하는 경우가 많다. 다른 한가지는 완제품의 대량생산을 위해 국내 업체가 직접 해외에 투자한 생산공장에서 중저가의 제품을 대량생산하는 경우이다. 하나의 기업 조직내에 국내의 생산공장만을 갖추고 있는 경우도 있으며, 국내 생산공장과 해외의 생산공장을 동시에 갖추고 있는 경우도 있고, 국내생산공장 없이 해외의 생산공장만을 갖추고 있는 경우도 있다. 이와 같은 대량생산 기지의 완제품 조립과정에서는 특별한 숙련이 필요치 않으므로 단순 미숙련의 저임금 여성 노동력에 대한 수요가 주로 발생한다.

신발생산 과정에서 네 번째 단계는 우리나라에서 1970년 이후 현재와 같은 조립과정에 의해 신발이 생산되면서, 지금까지의 신발생산업체에서 분리신설되는 경우가 많은 부품 및 소재를 생산하는 과정이다. 부품 및 소재를 생산하는 업체는 완제품을 조립하는 업체와 긴밀한 관계를 유지하며 제품의 생산과 판매에 있어 종속적인 관계에 있다. 이 네 번째 과정을 수행하는 과정에서 어느 정도의 기술적인 숙련이 있는 남성노동력에 대한 수요가 발생한다. 그리고 부품 및 소재 생산에서 자동화가 가능하여 노동력에 대한 수요가 줄어드는 경우도 있으며, 표준화되어 있는 생산 과정은 대량생산 공장과 함께 저임금 국가로 이전하는 경우도 있다.

마지막으로, 신발생산체계에서 신제품 및 디자인 개발, 소재 및 부품의 개발과 함께 중요한 것은 생산된 제품에 대한 판매과정인 다섯 번째 과정이다. 이 과정은 보통 첫 번째 핵심적인 과정을 담당하는 업체가 동시에 수행하는 경우가 많다. OEM생산을 주로 하는 부산지역 신발생산업체들이 가장 취약한 부분이기도한 다섯 번째 마케팅과정은 신발생산의 어떤 과정보다도 막대한 자금력을 필요로 한다. 부산지역 신발업체의 대부분이 기업자체의 상표개발을 꺼려하고 OEM생산만을 계속하는 것은 마케팅에 필요한 막대한 자금력이 부족하고 거기에다 마케팅에 실패할 경우 입게되는 엄청난 손실을 감당할 능력이 없기 때문이다.

이상과 같은 다양한 과정으로 신발생산이 이루어지고 있으며, 이 생산체계에서 어떤 과정을 수행하는가에 따라 부산지역 신발생산업체는 크게 3가지 유형으로 분류가 가능하다 : 자사상표 (완제품) 생산업체, OEM (완제품) 생산업체, 부품 및 소재 생산업체. 그리고 더 세부적으로는 자사상표업체를 규모에 따라 대규모 자사상표업체, 중소기업 자사상표업체로 세분하고, OEM생산업체를 국내상표 OEM생산업체, 대규모 외국상표 OEM생산업체, 중소기업 외국상표 OEM생산업체, 에이전트업체로 분류하여, 부품 및 소재 생산업체와 함께 7개의 기업유형으로 세분할 수 있다. 이렇게 세분된 7가지 유형의

기업은 신발 생산과정(생산체계)의 결합방법이 서로 다르며, 그로 인해 필요한 노동력에 대한 수요도 달라지며 그에 따라 공간적인 입지과정도 달라지게 된다. 이와 같은 노동 과정에 따르는 노동력의 특성은 사례기업 조사를 통해 살펴본다.

## 2) 기업유형별 노동과정의 노동력 특성

- (1) 대규모 자사상표업체(K사)
- (2) 중소기업 자사상표업체(S사)
- (3) 국내상표 OEM생산업체(J사)
- (4) 대규모 외국상표 OEM생산업체(T사)
- (5) 에이전트 업체(H사)
- (6) 부품 및 소재 생산업체(G, P, D, L사)
  - ① 나염 및 고주파 처리 제품 생산업체(G사)
  - ② 밑창 생산 업체(P사)
  - ③ 신발용 피혁생산 업체(D사)
  - ④ 중창 생산 업체(L사)

## 3. 부산 신발산업 노동과정의 공간적 특성

- 1) 대규모 자사 상표업체(K사) - 그림 1
- 2) 중소기업 자사 상표업체(S사) - 그림 2
- 3) 국내 상표 OEM업체(J사) - 그림 3
- 4) 대규모 외국 상표 OEM업체(T사) - 그림 4
- 5) 에이전트 업체(H사) - 그림 5
- 6) 부품 및 소재생산업체(G, P, D, L사)
  - (1) 나염 및 고주파 처리제품 생산(G사) - 그림 6
  - (2) 밑창 생산(P사) - 그림 7
  - (3) 신발용 피혁생산(D사) - 그림 8
  - (4) 중창생산(L사) - 그림 9

## 4. 맺음말

부산 신발산업의 노동과정은 많은 부분으로 파편화되어 있고, 분절화되어 있어 단일 기업의 노동과정 분석만으로 그 특성을 파악하는 것이 불가능하다. 그러므로 본 연구에서는 부산 신발산업을 대상으로 다양한 노동과정들의 결합에 따른 기업유형별 노동과정 분석을 통해 노동과정의 일반적인 특성과 그에 따른 노동과정별 노동력 특성을 파악하고, 그와 같은 노동과정의 공간적 특성을 분석하였다.

부산 신발산업의 노동과정에서 첫 번째 노동과정은 핵심적인 과정인데 제품 및 디자인을 개발하고 부품 및 소재를 개발하는 과정이다. 이 과정은 지식집약적인 과정으로

다양한 과학적인 기초지식이 있는 전문 다기능 노동력으로 구성되어 있다. 자사 상표의 제품을 생산하는 업체는 제품 및 디자인 개발과 부품 소재 개발하는 과정을 모두 포함하고 있으며, OEM 생산을 주로 하거나 부품 및 소재 등을 주로 생산하는 업체에는 이 단계의 과정이 없는 경우도 있다. 그러나 신발 생산의 기간이 오래되어 기술과 지식이 축적된 OEM 업체는 자체 부품과 소재 등을 개발하는 경우도 있으며, 에이전트 업체의 경우에는 OEM으로 생산이 이루어지기는 하지만 제품과 디자인 개발과 소재 및 부품개발의 과정까지도 수행하므로 노동력 수요에 있어 고기능 전문 인력에 대한 수요가 증가하고 있다.

신발생산을 위한 두 번째 노동과정은 기술적인 생산가능성을 검토하는 단계로 모든 유형의 기업에서 수행하는 과정이다. 이 과정은 대체로 고기능·고속련의 노동력으로 이루어져 있다. 두 번째의 노동과정은 자사 상표의 제품을 생산하는 업체와 에이전트 업체의 경우에는 첫 번째 단계와 결합되어 있는 경우가 많고, 제품 및 디자인 개발 단계가 없는 경우에는 세 번째 단계인 완제품 조립과정 또는 네 번째 단계인 부품 및 소재 생산과정과 결합되어 있다. 기술적으로 다기능화 되어 있고 신발생산에 관한 전문적인 기술이 숙련되어 있는 노동력이 대부분이다.

신발생산을 위한 세 번째 노동과정은 각종의 부품들을 가지고 완제품을 조립하는 과정으로 주로 숙련·미숙련의 여성노동력이 대부분을 이루고 있다. 기업의 조직내에 제품 디자인 개발에서부터 조립단계까지 갖추고 있는 기업도 있지만, 조립단계의 일부 또는 전부를 외부화하는 경우도 있다. 그러므로 여성노동력을 주로 고용하여 완제품의 조립과정만을 수행하는 기업도 있다. 이 세 번째 과정에서는 제품의 생산량 변동에 따라 임시적인 고용이 이루어지는 단계이기도 하다.

신발생산을 위한 네 번째 노동과정은 각종의 부품 및 소재를 생산하는 단계이며, 완제품 조립과정에 종속적인 과정이다. 이 단계에서는 세 번째 단계와 달리 숙련의 남성 노동력이 주를 이루며, 여성노동력은 보조적인 작업만을 수행하는 경우가 대부분이다.

마지막 단계는 생산된 각종의 제품을 판매하기 위한 마케팅 과정으로 국내의 시장을 대상으로 활동할 뿐만 아니라 국제시장을 대상으로 활동해야하기 때문에 신발생산과정에 관한 전반적이고 전문적인 지식뿐 아니라 영업활동에 필요한 다양한 언어능력이 겸비된 노동력으로 이루어져 있다.

이와 같은 생산 체계에서 어떤 과정을 수행하는가에 따라 부산지역의 신발생산업체는 자사상표(완제품) 생산업체, OEM (완제품) 생산업체, 부품 및 소재 생산 업체로 분류할 수 있으며, 더 세부적으로는 규모와 하청유형에 따라 7가지 유형으로 세분된다.

이상과 같은 노동과정별 노동력 특성을 바탕으로 업체별로 수행하는 노동과정의 공간적 특성을 종합하면, 신발생산을 위한 노동과정에서 제품 및 디자인 개발, 핵심 부품 및 소재 개발, 마케팅기능, 무역기능 등의 핵심기능은 자사상표의 제품을 생산하는 기업에서만 수행하며 주로 서울과 부산의 사상공업지역내에 입지가 나타난다. 또한 중요 부품 및 소재 개발·생산, 기술적인 생산가능성의 타진 등의 준핵심기능은 모든 유형의 기업에서 수행하고 있으나, 중요 부품 및 소재 개발·생산은 주로 완제품 조립의 과정이 기업조직 내에서 수행하는 경우에 주로 나타나며 기술적인 생산가능성의 타진은 규모의

차이는 있으나 모든 유형의 기업에서 대체로 수행하고 있는 노동과정이다. 이와 같은 준핵심기능은 부산의 사상공업지역과 신평·장림공업지역, 김해의 안동공업지역 등을 비롯해 전통적으로 신발생산과 관련된 업무를 수행하는 곳에서 나타난다. 또한 완제품의 조립과정은 핵심기능과 함께 수행되는 경우도 있고 준핵심기능과 함께 수행되는 경우도 있으며, 자사의 기업조직 내에서 수행될 수도 있고 하청으로 외부화되어 수행될 수도 있다. 공간적으로 비교적 광범위한 구조를 나타낸다. 그리하여 부산의 사상공업지역과 신평·장림공업지역, 김해의 안동공업지역 등 국내의 전통적인 신발산업발달지역 뿐 아니라, 중국·베트남·인도네시아 등 저임금 국가에서 수행되는 과정이다. 마지막으로 부품 및 소재의 생산 신발완제품 조립업체가 있는 어느 곳에서나 수행되는 과정이다. 그러므로 세계적으로 비교적 광범위한 공간적 구조를 갖는다. 핵심의 부품 및 소재의 개발·생산은 미국·일본·이탈리아 등 선진국에서 주로 수행하는 노동과정이며 최근 우리나라의 신발 생산의 역사가 오래된 기업에서도 수행가능하게 되었다. 또한 중요 부품 및 소재 등의 개발 및 생산은 우리나라의 신발 완제품 생산업체나 혁신적인 부품 및 소재 생산업체에서 수행가능한 과정이 되었다. 그리고 표준화되어 기계화로 생산이 가능한 부품 및 소재는 중국·베트남·인도네시아 등 완제품 조립을 위한 대량생산기지가 이전한 지역에서 수행되고 있다. 이와 같이 신발생산을 위한 다양한 단계의 노동과정은 수행하는 기능과 노동력 수요에 따라서 다양한 공간적인 구조로 나타나고 있다.

## 文 獻

- 김형기, 1988, 한국의 독점자본과 임노동, 서울:까치.
- 이철우·주미순, 1999, 국지적 노동시장에 관한 이론적 배경과 과제, 社會科學, 11, 177~224.
- 주미순, 2000, 부산 신발산업의 국지적 노동시장에 관한 연구, 경북대학교 박사학위 논문.
- Braverman, H., 1974, Labor and Monopoly Capital : The Degradation of Work in the 20th Century, N.Y:Monthly Review Press. [이한주·강남훈 역, 1987, 노동과 독점자본 : 20세기에서의 노동의 쇠퇴, 서울:까치]
- Caporaso, J. A., 1987, The International Division of Labor : A Theoretical Overview, in J. A. Caporaso(ed.), A Changing International Division of Labor, Lynne Rienner Publishers : 1~41.
- Marx, K., 1978, Capital. [김수행 역, 1989, 자본론, 서울:비봉출판사]
- Massey, D., 1984, Spatial Divisions of Labour: Social Structures and the Geography of Production, London: Macmillan.