

企業의 勞動生産性 向上을 위한 分析研究

(An Analytical Study for the Labor Productivity Improvement of Enterprise)

金 鍾 來 *

Abstract

This paper grasped the labor productivity actual condition by the standard of per unit working hour and production about the main products of our country's industrial the main materials and could understand the average of our country's labor productivity as compared this with the labor productivity actual condition of Japan.

As the point at issue of analitical result.

1. Low a matter of thinking about productivity.
2. Have a lot of difficult problem in an industrial part.
3. Have the point at issue on thechnical development and accumulation.
4. Have the point at issue on management.

As a countermeasure about these .

1. must convert the way of use of industrial policy .
2. must make a housing development and special serialization of a small and medium enterprise .
3. must establish an organic technical development system .
4. must grope the policy of management rationalization .

1. 序 論

韓國經濟에 불려온 오늘의 진통, 그것은 內的으로 物價不安·失業增加·輸出競爭力 弱화와 勞使關係의 새로운 정립요구 등이 복합적으로 內燃하고 있으며 밖으로는 先進國景氣의 沈滯와 이에 더하여 産油國을 비롯한 資源保有國의 資源民族主義, 先進國의 輸入規制, 開途國의 競爭力 深化 등과 같은 外的 要因이 가세된 자율확보의 어려움이라는 어쩔 수 없는 고통을 겪고 있다.

또한 1980 년대를 向한 새 질서를 추구하는 하나의 轉換期로서, 한꺼번에 몰아닥친 要因들이 뒤엎긴 또 다른 激動期이면서, 經濟外的 不安이 상존하고 있는 經濟難局이라는 것이 바로 오늘의 韓國經濟가 當面하고 있는 진통의 솔직한 表現이며, 이러한 어리

은 問題解決의 실마리를 勞動生産性 向上으로부터 찾아 할 當위성은 너무나 많다.

따라서, 本研究에서는 各種 主要資料를 根拠로 하여 우리나라 産業의 主要製品에 대한 生産量 및 單位當 所要勞動時間을 測定하여 勞動生産性 實態를 把握함으로써 우리나라 産業의 國際競爭力 強化를 위한 産業政策 樹立 및 個別企業의 經營管理 改善과 이를 토대로한 經營戰略方案을 樹立하기 위한 根拠資料로 活用이 되었으면 더욱 좋으리라고 생각된다.

2. 企業의 勞動生産性 實態分析

2.1 勞動生産性的 最近動向과 推移

勞動生産性的 最近動向을 보면 그림 2·1·1에서와 같이 1980年 1/4分期에 158.2로서 前年度 同期에 비해 10.0%의 向上率을 나타내고 있고, 지난 1979年 3/4分期에 이어 繼續的인 生産性 向上率 鈍化現象을 나타내고 있다.

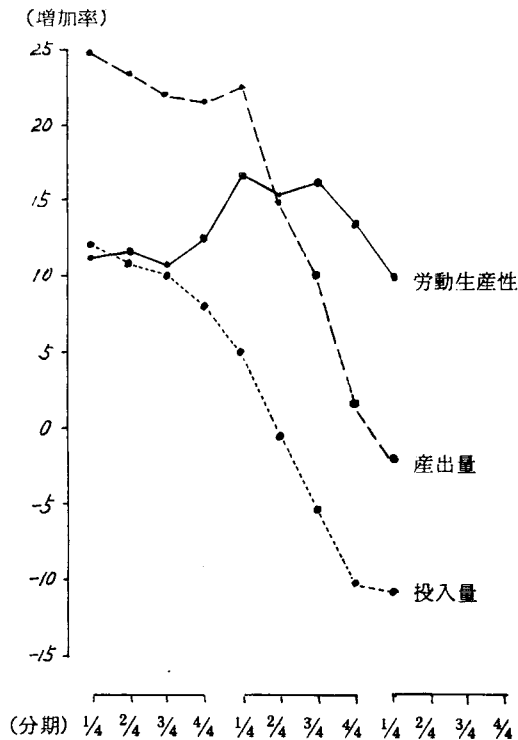
* 慶南大學併設工業專門大學 工業經營學科 專任講師

表 2·1·1 年度別 勞動生産性 指數 推移

(1975 = 100.0)

産業 指數 年度	總指數		鎂業		製造業		電氣業	
	指數	增加率	指數	增加率	指數	增加率	指數	增加率
1970	64.4	-	96.8	-	62.0	-	61.6	-
1971	70.1	8.9	96.7	0.1	68.0	9.7	67.7	9.9
1972	75.5	7.7	92.9	3.9	73.9	8.7	77.1	13.9
1973	81.8	8.3	102.1	9.9	80.4	8.8	90.5	17.4
1974	90.1	10.1	99.2	2.8	89.6	11.4	96.5	6.6
1975	100.0	11.0	100.0	0.8	100.0	11.6	100.0	3.6
1976	106.8	8.8	99.5	0.5	107.5	7.5	109.1	9.1
1977	117.7	10.2	103.7	4.2	118.7	10.4	127.8	17.2
1978	131.2	11.5	101.6	2.0	132.9	12.0	147.7	15.5
1979	151.5	15.5	109.2	7.5	153.9	15.8	149.2	1.0
1980.1	153.4	8.4	113.1	8.1	155.5	8.5	160.2	5.7
2	156.8	10.2	110.7	8.3	159.6	10.4	135.2	13.4
3	164.5	11.4	122.0	9.1	167.1	11.5	147.1	11.1

註：增加率は 前年 또는 前年同期 對比임.
資料：勞動生産性 指數, kpc, 1980.



註：總指數에 대한 前年度同期 對比率임.

그림 2·1·1 最近의 勞動生産性 動向

이와 같은 現象은 1979年 3/4 分期 以後 全般的인 景氣沈滯에 따라 鈍化되기 시작한 生産指數의 增加率이 今分期에 들어와 「마이너스」를 記錄하는 生産活動의 심한 위축에 따른 것으로 풀이된다.

勞動生産性의 推移를 보면 우리나라 産業全體의 勞動生産性은 매년 向上되어 왔으며, 表 2·1·1에서와 같이 1976年을 除外하고 10% 이상의 增加率을 나타냈고, 1977年에 들어와서도 117.7로 1976年의 106.8에 비해 10.2%의 높은 增加率을 가져왔다. 그러나 勞動生産性 指數의 向上率은 産業別로 볼 때 상당한 差異가 있으며 더욱이 일부 業種의 向上率은 아직도 매우 低調한 狀態에 있다.

鎂業의 경우 金屬鎂業은 매년 向上되었으나, 非金屬鎂業은 1976年을 기점으로 生産性이 크게 低下되었으며, 石炭鎂業은 1975年度 이래 계속 낮은 水準에 머물러 있다. 이는 갯의 坑道가 깊어짐에 따라 점점 採鎂·採炭作業이 어려워져 勞動投入量에 비해 生産量이 매우 부진한 狀態에 머무름으로써 鎂業全體의 勞動生産性 指數는 매우 낮은 것으로 나타났으며, 1977年의 鎂業의 勞動生産性 指數는 1975年에 비해 겨우 3.0% 增加하는 매우 不振한 結果를 나타냈다.

製造業에 있어서는 輸出의 지속적인 伸張과 內需의 增加로 産出量에 의한 生産性 向上이 두드러져 1977年에는 勞動生産性 指數가 118.7을 記錄하여 1976年度에 비해 10.4%의 增加率을 보여 높은 上昇率을 記錄한 것으로 나타났다.

한편 電氣業은 1973年의 17.4%의 上昇率을 除外하고는 미미한 上昇率을 보여 왔으나, 1976년부터 産業構造의 變化 및 補充에 對應한 發電量의 增加에 拍車를 가함으로써 1977年度 電氣業의 勞動生産性 指數는 127.9를 記錄하여 1973年을 除外하고는 가장 높은 增加率을 보인 것으로 나타났다.

2·2 勞動投入量 및 産出量動向

1979年度 3/4 分期 勞動生産性 動向을 投入 및 産出面에서 要因別로 살펴보면 表 2·2·1에서와 같이 産業綜合의 産出量 指數는 212.7¹⁾로서 前分期(222.9) 對比 4.5% 減少하였으며, 前年同期(193.4) 對比 9.98% 增加에 그쳐 最近 3年間의 分期別 증가추세에 비추어 가장 낮은 增加率을 記錄하였으며, 3/4 分期에 이어 持續的인 增加率 鈍化現象을 보여주고 있다. 이는 季節的 要因을 감안한다고 해도 1978年 3/4 分期의 前年同期 對比 22.0%의 절반에 불과한 낮은 증가율로서 內需 및 輸出需要 減少로 인한 生産活動의 鈍化를 나타내 준다고 하겠다.

또한 産業綜合의 勞動投入量 指數에 있어서도 同

1) 數値는 表 2·2·1의 1979年度 3/4 分期 數値임.

表 2·2·1 勞動生產性的 變動要因

産業別	年度 分期	1977					1978					1979		
		¼	¼	¾	¼	平均	¼	¼	¾	¼	平均	¼	¼	¾
産業綜合	勞動生產性	110.6	117.7	119.0	123.5	117.7	123.2	131.3	131.6	138.8	131.2	143.8	151.3	153.4
	產 出 量	135.6	156.7	158.5	171.4	155.6	169.2	193.9	193.4	208.2	191.2	207.0	222.9	212.7
	投 入 量	122.6	133.1	133.3	138.8	131.9	137.2	147.7	147.0	150.0	145.5	143.9	147.3	138.7
鉱 業	勞動生產性	98.2	101.7	104.7	110.1	103.7	100.3	101.2	97.8	107.1	101.6	106.2	107.0	107.0
	產 出 量	101.3	108.1	111.2	118.9	109.9	108.0	114.9	107.4	119.5	112.5	111.2	112.5	109.9
	投 入 量	103.0	106.3	106.2	107.9	105.9	107.5	113.6	109.9	111.6	110.6	104.6	105.2	102.7
製 造 業	勞動生產性	111.4	118.9	120.0	124.5	124.6	124.6	133.1	133.5	140.6	132.9	145.9	153.9	156.0
	產 出 量	137.8	160.1	161.7	175.0	173.2	173.2	199.3	198.9	214.1	196.4	213.3	230.2	219.3
	投 入 量	123.7	134.7	134.8	140.6	138.9	138.9	149.7	149.1	152.2	147.5	146.1	149.5	140.6
電 氣 業	勞動生產性	121.2	127.4	128.8	134.3	139.3	139.3	145.3	151.0	155.0	147.7	148.8	145.0	149.1
	產 出 量	126.5	129.8	137.1	142.7	144.2	144.2	153.1	167.0	171.0	158.9	171.5	176.8	184.5
	投 入 量	104.4	102.0	106.4	106.4	103.5	103.5	105.4	110.9	110.8	107.6	115.3	121.9	121.2

資料：勞動生產性 指數, kpc, 1979.

年中 가장 낮은水準인 138.7²⁾을 기록하여 前分期(147.3) 對比 5.84%, 前年同期(147.0) 對比 5.65%가 각각 減少되는 傾向을 나타냈다. 이는 1979年 ¼分期 以後 産業生産活動 鈍화와 함께 雇傭의 增加가 이루어지지 않고 있음을 말해 주고 있으며, 이에 따라 結局 勞動生産性 向上率은 16.6%로 나타나 ¼分期 以後 持續적인 높은 向上率을 示顯하였다.

鉱業에 있어서 產出量指數는 109.9³⁾로서 前分期(112.5) 對比 2.31% 減少, 前年同期(107.4) 對比 2.33% 增加하였으며, 勞動投入量 指數는 102.7⁴⁾로서 前分期(105.2) 對比 2.38% 減少, 前年同期(109.9) 對比 6.65% 減少하여 同産業의 勞動生産性은 前年同期 對比 9.4%의 向上率을 나타냈다.

製造業에 있어서의 產出量 動向을 보면 指數가 219.3⁵⁾으로서 前分期(230.2) 對比 2.31% 減少로 1978年의 0.20% 減少와 比較하면 심한 격차는 보이고 있지 않으나, 前年同期(198.9) 對比 2.33% 增加에 그쳐 ¼分期의 15.51%에 이어 急速한 增加率 鈍化現象을 나타내고 있다. 한편 勞動投入量 指數에 있어서도 前分期(149.5) 對比 2.38%, 前年同期(149.1) 對比 6.55%가 각각 減少된 140.6⁶⁾을 기록 ¼分期에 이어 더욱 심한 勞動投入量 減少現象을 나타냄으로써 製造部門의 勞動生産性은 前年同期 對比 16.9%의 높은 向上率을 持續해 오고 있는 것으로 나타났다.

2) 3) 4) 5) 6) 上掲文.

2·3 主要製品別 勞動生産性的 實態

우리나라 製造業의 主要品目別 勞動生産性(單位당 所費勞動時間)은 表2·3·1과 같이 나타나고 있다.

즉, 本研究에서 파악된 單位당 所要勞動時間을 1976年度水準과 比較하여 보면 調査된 32個 品目中 25個 品目이 所要勞動時間이 短縮된 것으로 나타나 1976年보다 勞動生産性이 全般的으로 向上하였음을 보여주고 있으나, 2個 品目은 所要勞動時間이 오히려 增加하고 있어 勞動生産性的 低下現象을 보였다. 그리고 나머지 5個 品目은 1976年度에 調査되지 않아 1976年과의 比較가 不可能하나 1976年 以前에 調査된 勞動生産性水準보다도 向上된 것으로 나타나고 있다.

品目別로 보면 1977年度에 勞動生産性的 向上率이 가장 높은 品目으로는 型鋼의 경우 1976年度 對比 39.3%의 所要勞動時間이 短縮된 것으로 나타났으며 乾電池(38.0%), 電線(34.7%), 可鍛鑄鉄(31.1%), 食糖(27.4%), 生糸(17.9%), 시멘트(16.7%), 印刷用紙(16.0%), 綿布(15.8%), 梳毛糸·울톱(15.3%) 등도 높은 勞動生産性 向上을 보였다.

또한 PVC(12.4%), 타이어(11.4%), 棒鐵(10.1%), 裁縫機(10.0%), 鑄鋼(9.9%), 苛性소오다(7.6%), 尿素肥料(7.5%), 鋼管(6.6%), 旋盤(5.6%), 鑄鉄物(5.1%), 合板(2.9%), 紡毛糸(1.2%), 綿絲(0.7%), 후렘(0.1%) 등의 品目도

表 2·3·1

主要製品別 勞動生産性의 實態

(單位: 時間)

製 品	單 位	所要 勞動時間 (1977)			1976 合 計	77/76 %
		直接工程	間接工程	合 計		
실 탕	%	2.404	0.650	3.054	4.206	72.6
綿 糸	100 kg	15.868	2.209	18.007	18.203	99.3
綿 布	100 m	6.747	0.697	7.445	8.838	84.2
生 糸	kg	4.878	0.312	5.190	6.319	82.1
비스코스人絹糸	%	94.013	26.347	120.360	409.19 *	29.4 *
梳毛絲·울 톱	kg	0.669	0.111	0.780	0.921	84.7
紡 毛 糸	kg	0.768	0.074	0.842	0.856	98.8
合 板	1,000 枚	236.235	36.128	272.363	280.434	97.1
碎 木 펄 프	%	7.463	2.164	9.627	12.11 **	79.5 **
新聞用 紙	%	6.008	2.624	8.632	9.613 **	98 **
크라프트紙	%	3.199	5.812	9.001	14.861 **	60.6 **
印刷用 紙	%	2.240	11.308	34.548	41.123	84.0
타 이 어	%	4.943	—	55.443	62.55	88.6
튜브	%	6.666	11.500	79.166	77.73	101.8
후 랩	%	2.267	—	35.767	35.79	99.9
尿 素 肥 料	%	1.076	1.789	2.865	3.096	92.5
苛性 소 오 다	%	6.501	5.481	11.982	12.965	92.4
P. V. C	%	5.185	5.264	10.449	11.924	87.6
板 유 리	%	0.568	0.936	1.504	1.501	100.2
시 멘 트	%	0.461	0.555	1.016	1.22	83.3
鑄 鋼	%	104.789	11.325	116.114	128.951	90.1
鑄 鐵 物	%	93.372	13.451	106.823	112.598	94.9
可 鍛 鑄 鐵	%	119.846	17.774	137.620	199.774	68.9
棒 鋼	%	4.693	3.394	8.087	8.995	89.9
型 鋼	%	9.142	4.170	13.312	2.926	60.7
鋼 管	%	10.019	3.972	13.991	1.982	93.4
旋 盤	台	946.467	85.045	1031.512	1,092.573	94.4
裁 縫 機	台	9.252	0.902	10.154	11.238	90.0
베 아 링	1,000 個	101.719	28.336	130.055	883.76 *	14.7 *
電 線	%	96.558	63.724	160.282	245.590	65.3
自 轉 車	台	4.137	0.445	4.582	5.033	91.0
乾 電 池	個	0.046	0.003	0.049	0.079	62.0

註: * 1970 年度 所要勞動期間 및 %임.

** 1975 年度 所要勞動期間 및 %임.

資料: 主要品目別 勞動生産性 測定, kpc. 1979.

所要勞動時間이 多少 短縮된 것으로 나타났다.

그러나 1976 年度에 比하여 勞動生産性 水準이 低下된 品目은 板유리가 0.2%, 튜브가 1.8% 所要勞動時間이 延長되었다. 그리고 1976 年度 調査되지 않은 5 個 品目を 보면 비스코스人絹糸, 베어링이 各 各 1970 年度 對比 70.6%, 85.3%, 所要勞動時間이 短縮되었으며, 碎木펄프, 新聞用紙, 크라프트紙가 1975 年 對比 각각 20.5%, 10.2%, 39.4% 所要勞動時間이 短縮된 것으로 나타났다.

3. 勞動生産性의 韓日間 比較分析

우리나라 勞動生産性 水準을 日本과 比較해 보면 우리나라는 日本의 36%에 머무르고 있다. 즉, 日本과의 比較가 可能한 우리나라의 主要 20 個 品目の 單位당 所要勞動時間을 통한 勞動生産性을 日本의 勞動生産性과 比較하면 表 3·1에서와 같이 全般的으로 日本에 比하여 낮은 水準을 보이고 있다. 이것은 우리나라가 日本에 比해 單位당 生産에 所要된

勞動時間이 월등히 길어 勞動生産性 水準이 상당히 低位에 있음을 示唆해 주고 있는 것이다.

이를 品目別로 보면 비스코스 人絹糸와 크라프트 紙가 日本에 비해 각각 1.1 배, 1.5 배로 比較品目中 가장 가깝게 日本에 近接하고 있는 品目으로 나타났으며, 다음은 타이어(2.0 배), 鑄鋼(2.2 배), 綿糸(2.2 배), 新聞用紙(2.3 배), 旋盤(2.6 배)였고, 梳毛糸·울튼, 紡毛糸, 碎木펄프, 苛性소오다, 尿素 肥料 등 10 個 品目は 2.8 ~ 3.8 배였다. 그리고 印刷用紙·鑄鉄物·型鋼은 日本보다 4 배 以上 6 배까지 所要勞動時間을 더 投入하고 있는 것으로 밝혀졌다.

한편 年度別 推移를 보면 우리나라가 日本에 比하여 1972 年度에 4.6 배, 1974 年度에 6.2 배, 1975 年度에 2.9 배, 1976 年度에 3.9 배의 勞動時間이 더 所要되었으며, 1977 年度에는 約 3.1 배로 1972 年 부터 1976 年 平均 4.7 배보다 1.6 배 포인트 向上되어 日本과의 生産性 隔差가 크게 緩和된 傾向을 보였으나, 이는 品目別로 多少 差異가 있고, 1974 年 을 고비로 各 品目들의 勞動生産性 隔差가 改善되고 있는데 紡毛糸·型鋼·타이어 등이 改善幅이 크고 旋盤·鑄鉄物·印刷用紙·碎木펄프 등은 오히려 勞動生産性 隔差가 더욱 深化되고 있는 것으로 나타났다. 또한 日本과의 比較가 可能한 品目外에도 評價 基準이 相異하여 直接比較가 어려운 品目中 合板의 경우 우리나라는 1,000 枚당 272.363 時間이 所要되었으나, 日本은 1,000 m^2 당 42.54 時間이 所要된 것으로 나타났다. 이 밖에도 調査된 品目으로는 絲綢·綿布·生糸·PVC 등이 있으나, 이들 品目の 所要時間도 日本水準에 多少 뒤지고 있는 것으로 推定되고 있다.

以上の 結果를 綜合해 볼 때 우리나라의 勞動生産性 水準이 全般적으로 日本보다 낮은 것은 生産全體에 걸쳐서 技術革新내지는 施設의 近代化가 低位에 있으므로 製品生産에 있어서 製品單位당 所要時間이 短縮되고는 있으나 그 幅이 多少 적은 것으로 分析되고 있으며, 또한 管理面에서는 目標의 設定 및 이의 達成을 위한 努力의 不足 및 勞動作業管理의 非科學的 要素에 따른 方法論上에도 問題點이 있는 것으로 分析되고 있다.

4. 勞動生産性的 問題點 및 對策

4.1 勞動生産성에 대한 問題點

지금까지 勞動生産성에 대한 分析結果 勞動生産性을 決定하는 要因에는 施設·規模·經營·管理·技術 등 여러가지 要素가 있겠으나, 이들에 의한 많은 問題點들을 요약해 보면 다음과 같다.

첫째, 生産성에 대한 關心度가 낮다.

生産성을 높일 수 있는 아무리 좋은 방안이 있다고 해도 企業이 그것을 실제로 活用하지 않는다면 아무런 소용이 없는 것이다. 그러므로 企業家가 生産性 向上에 관하여 적극적인 關心을 갖는다는 것은 대단히 중요한 일이며, 우리 經濟에서는 아직도 이러한 企業風土가 형성되어 있지 않다고 생각되어진다.

企業의 궁극적인 目標은 利潤極大化에 있다고 볼 수 있으며 生産性 向上보다 더 效果的이라고 생각되는 利潤增大方案이 있다면 企業家의 關心은 우선적으로 이方案에 쏠릴 것이다.

예컨대, 特惠金融 또는 財政支援을 받거나 獨寡 占價格을 올리는 것이 生産性 提高보다는 더 效果的인 方案일 것이다.

또한 높은 인플레이션下에서는 生産性 提高를 위한 投資보다는 不動産에 投資하는 것이 더 유리할 것이다. 이와 같은 분위기에서는 生産에 대한 企業家의 關心이 상대적으로 낮아질 수밖에 없는 것이다.

둘째, 産業內部的 隘路部門이 生産性 低下原因이 된다.

한 産業의 內部 또는 關聯産業에 隘路部門이 存在하고 있기 때문에 産業全體의 生産성이 떨어지는 경우가 많이 있으며, 섬유산업의 경우에는 특히 染色 部門의 技術落後가 縫裁完成品の 質을 떨어뜨리는 主要要因이 되고 있다.

家電製品의 경우에 있어서도 일부 部品の 適期供給이 안되어 組立工程이 지연되거나 또는 外裝技術의 부족 때문에 組立完製品에 대한 제값을 받지 못하는 일이 많다고 한다. 또한 機械工業에 있어서는 오히려 重要的 構成品에는 별로 손색이 없으나 사소한 부속품에 결함이 있기 때문에 機械에 대한 全體的인 신뢰도를 떨어뜨리는 경우가 많다고 한다.

이와 같은 問題點들을 자세히 살펴보면 곧, 隘路 部門의 存在가 中小企業의 構造的 모순에 기인한다는 것을 알 수 있다.

셋째, 技術開發과 技術蓄積에 따른 問題이다.

우리 經濟는 그 동안 技術導入만 있었고 自體 技術開發은 없었다는 말을 흔히 듣는데, 그만큼 우리는 自體의 技術開發을 외면해 왔다는 意味이다. 더욱이 導入技術 가운데는 外國에서 이미 斜陽化된 것을 들여오는 경우가 허다하였으며, 産業의 초기단계에서는 이러한 斜陽化된 技術을 가지고도 國際競争力을 유지할 수 있었으나, 이제는 生産성이 높은 新技術을 必要로 하는 段階에서 先進國에서는 新技術의 提供을 꺼리는 반면에 우리 自體의 技術蓄積은 대단히 未洽한 狀態에 있다.

넷째, 經營管理의 問題를 들 수 있다.

韓・日間 勞動生產性 隔差의 比較

(單位 : 時間)

< 表 3-1 >

製 品	單 位	1 9 7 2		1 9 7 4		1 9 7 5		1 9 7 6		1 9 7 7						
		韓國(A)	日本(B)	A/B(%)	韓國(A)	日本(B)	A/B(%)	韓國(A)	日本(B)	A/B(%)	韓國(A)	日本(B)	A/B(%)			
綿	100 kg	24.19	10.89	222.0	20.69	10.31	200.7	20.102	9.49	211.8	18.203	8.064	225.7	18.077	8.079	222.4
梳毛絲・울	kg	0.94	0.37	254.1	0.93	0.34	273.5	0.724	0.330	190.8	0.921	0.286	322.4	0.780	0.267	292.6
紡 毛 絲	kg	0.75	0.21	357.1	1.02	0.10	1,120.0	55.50	10.04	307.6	54.4	16.78	324.2	47.1	15.05	295.3
비스코스人絹絲	kg	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	120.360	106.86	112.6
碎 木 屑	kg	9.83	3.66	263.6	9.85	3.28	300.3	12.110	3.41	355.1	—	—	—	9.627	2.70	356.6
印 刷 用 紙	kg	(27.73)	(8.53)	(314.0)	41.70	6.22	507.3	47.23	8.03	588.1	(27.706)	(5.67)	(483.6)	(23.240)	(5.36)	433.6
新 聞 用 紙	kg	(5.98)	(2.26)	(264.6)	9.57	4.22	266.8	9.613	3.84	250.3	—	—	—	8.632	3.68	234.6
크 라 프 트 紙	kg	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	9.011	6.00	150.2
計	kg	—	—	—	—	—	—	73.11	32.32	226.2	62.55	28.81	217.1	50.792	28.04	202.5
苛性소다(水銀法)	kg	10.35	2.79	371.0	10.97	2.97	369.4	—	—	—	12.965	3.52	368.3	11.982	3.27	366.4
尿 素 肥 料	kg	4.57	1.42	321.8	4.29	1.54	278.6	3.489	1.246	280.0	3.096	1.925	160.8	2.865	0.998	287.1
시 멘 트	kg	1.65	0.43	383.7	1.50	0.37	405.4	1.028	0.382	269.0	1.220	0.303	402.6	1.016	0.264	384.9
錫	kg	94.31	63.96	194.5	107.66	57.52	187.2	129.91	60.36	215.2	128.951	59.21	217.8	116.114	53.73	216.1
錫 物	kg	73.74	37.92	205.0	93.94	30.75	305.5	116.36	30.94	376.0	112.598	20.94	410.0	106.823	25.19	424.1
可 鍛 鑄 鐵	kg	—	—	—	—	—	—	—	—	—	207.157	37.43	553.5	137.620	36.82	373.8
棒 型 銅	kg	7.02	(1.56)	(450.8)	15.90	2.08	760.4	(3.683)	(1.820)	(312.3)	—	—	—	(4.693)	(1.38)	(340.0)
轉 爐 銅	kg	(18.40)	(1.82)	(1,011.0)	30.77	2.71	1,135.4	—	—	—	—	—	—	(9.142)	(1.69)	(540.9)
電 氣 爐 銅	kg	(8.76)	(0.36)	(433.3)	(10.45)	(0.34)	(3,073.5)	—	—	—	—	—	—	—	—	—
電 氣 爐 銅	kg	(3.68)	(1.80)	(204.4)	(6.30)	(1.53)	(411.8)	—	—	—	—	—	—	—	—	—
盤 鋸	台	745.92	464.57	160.6	1,421.97	402.57	353.2	1,155.32	613.03	188.4	1,092.57	443.88	246.1	1,031.512	382.57	269.6
別 電	1,000個	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	130.055	46.06	282.2
線 電	kg	—	—	—	—	—	—	—	—	—	245.59	51.83	473.4	160.282	45.81	349.9
日本과 對比한 韓國의 勞動生產性 平均水準(%)	日本 = 100 (指數)	—	—	463.5	—	—	615.8	—	—	290.0	—	—	339.9	—	—	306.8

앞에서 지적한 바와 같이 生産性에 대한 企業家の 關心도가 낮다는 것이 가장 重要한 問題點이 되겠으며, 企業家の 關心도가 낮으면 中間管理層이나 일반종업원의 關心도도 낮아지기 쉽다.

그러나 企業家가 關心을 갖고 추진한다면 比較的 간단한 方法으로도 生産性을 상당히 높일 수 있으며, 어떤 企業家는 標準作業時間 등과 같은 單純한 産業工學的 技法만을 活用함으로써 勞動生産性을 30% 以上 높였다고 한다.

生産性에 대한 企業家の 關心은 있으나 中間管理層의 專門管理能力가 부족하기 때문에 在庫管理·品質管理·勞務管理 등이 제대로 이루어지지 않고, 따라서 全體的인 生産計劃이 不合理하게 되는 경우도 많이 있다.

4·2 勞動生産性 向上을 위한 對策

生産性 向上을 저해하는 要因이 産業이나 企業에 따라 다소 차이가 있듯이 生産性을 높일 수 있는 方案도 産業別로 또는 企業別로 다를 것이다. 그러므로 여기에서는 공통적이라고 생각되는 몇가지 改善方案에 대하여 提示해 보고자 한다.

첫째, 産業政策의 運用方向을 轉換해야 한다.

生産性 向上을 위해서는 무엇보다도 企業의 積極적인 關心을 불러 일으켜야 하고, 그러기 위해서는 政府의 政策運用 方向에 과감한 轉換이 있어야 할 것이다. 즉, 모든 지원 및 規制政策은 加급적이면 生産性 提高誘因의 역할을 할 수 있도록 운영되어야 할 것이다.

예를 들면, 輸出支援政策은 單純한 價格支援의 상태에서 벗어나 生産性 向上을 이룩한 企業에게 우선적으로 支援하는 것이 좋을 것이다.

둘째, 中小企業의 專門系列化와 團地造成을 이룩해야 한다.

零細規模의 多數企業이 亂立해 있는 中小企業界의 構造의 모순 때문에 隘路部門의 存在는 生産性 向上을 저해하는 다른 어떤 要因보다도 더 심각한 것이다.

왜냐하면 한 部門의 問題點이 다른 部門 또는 産業全體에 波及되기 때문이다.

中小企業界의 構造的 모순을 시정하려면 企業亂立의 問題와 規模零細의 問題를 함께 해결해야 되며, 企業亂立의 問題는 專門系列化를 유도함으로써 해결할 수 있고, 規模零細의 問題를 해결하려면 무엇보다도 個別企業에 대한 政府의 施設資金 支援이 필요하다.

專門系列化를 유도하기 위해서는 政府가 系列企業을 直接 지정하는 方法은 여러가지 非效率을 초래할 가능성이 크기 때문에 間接的인 方法으로 유도하는 것이 바람직하며, 支援資金의 배분방법은 專門

系列化의 유도방법과 서로 보완관계를 이루도록 해야 할 것이고, 이 밖에도 政府는 中小企業들로 하여금 原資材를 공동비축하거나 高價機器를 공동활용하도록 유도함으로써 規模의 零細에서 오는 問題點을 補完해 줄 수 있다. 中小企業界의 構造의 모순을 가장 效果的으로 시정할 수 있는 方案은 역시 專門團地造成을 하는 것이라고 생각된다.

셋째, 有機的인 技術開發體系를 確立해야 한다.

個別企業의 입장에서 技術開發投資를 기피하는 理由는 大規模의 投資費를 必要로 하거나 또는 投資의 위험부담이 높다는 데도 있겠지만, 더 근본적인 이유는 開發할 技術에 外部效果가 있기 때문이다. 즉, 한 企業이 技術을 開發하면 그 技術을 다른 企業도 利用할 수 있기 때문에, 個別企業의 입장에서 投資費用을 혼자 부담하면서 技術開發을 할 의욕을 갖지 못하는 것이다.

한편 技術開發을 유도하려면 政府의 입장에서 보면 投資規模의 問題나 위험부담의 문제에 대해서는 그 정도에 따라 적절한 支援을 함으로써 해결할 수 있지만 外部效果의 정도에 따라서는 政策의 基本方向까지도 변경해야 하는 것이다. 그러므로 政府는 企業과 産業과 研究機關 사이에서 과제의 발굴과 技術開發이 활발하게 이루어지도록 有機的인 體系를 確立해야 할 것이다.

넷째, 經營合理化의 政策을 모색해야 한다.

역설적으로 들리지만 生産性 向上을 위하여 企業經營者가 해야 할 가장 중요한 과제는 바로 자신이 經營合理化를 積極적으로 추구하는 일이라고 생각된다. 물론 企業外的 여러가지 要因이 작용하겠지만, 그동안 많은 經營者는 經營合理化보다는 企業擴張에 더 관심을 쏟는 것이 사실이다. 그러므로 지금이라도 經營合理化의 강한 의지를 갖고 生産過程을 점검해 본다면 生産性 提高의 可能性을 여러곳에서 발견할 수 있으리라고 생각된다.

生産性 向上에 대한 의욕은 最高經營者뿐만 아니라 中間管理層이나 일반종업원도 가지도록 해야 하며, 그러기 위해서는 生産性 提高에 공헌한 個人이나 부서를 포상하거나 또는 성과를 배분하는 誘因制度를 도입할 必要가 있다.

5. 結 論

지금까지의 分析은 各種 主要資料를 根拠로 우리나라 産業의 主要製品에 대한 生産量 및 單位당 所要勞動時間을 基準으로 勞動生産性 實態를 把握하였고, 이를 日本의 勞動生産性 實態와 比較分析함으로써 우리나라의 勞動生産性 水準을 알 수가 있었다.

比較分析 結果에 따르면 우리나라의 勞動生産性은

42 金鐘來

매년 增加하고는 있으나, 日本에 比해서 그 水準은 매우 낮은 것으로 나타났으며, 이에 대한 問題點을 요약해 보면 다음과 같다.

첫째로, 經營者와 從業員 모두가 勞動生産性에 대한 關心度가 매우 낮다는 것이다. 企業이 추구하는 궁극적인 目標은 利潤의 極大化라고 볼 수 있으며, 生産性向上 方案보다 더 效果적인 利潤增大化方案이 있다면 企業家의 關心은 우선적으로 이 方案에 쏠리게 될 것이다.

예컨대, 特惠金融 또는 財政支援을 받는 다거나, 寡寡點價格을 올리는 길이 있다면 生産性 提高보다 이와 같은 方向으로 보다 더 關心을 쏟게 될 것이다.

둘째로는, 産業의 內部에 存在하는 隘路部門이 問題가 되는데, 이와 같은 예에서는 섬유산업의 경우에 있어 특히 染色部門의 技術落後로 인한 縫裁 完成品의 質을 떨어 뜨리는 主要要因이라던가, 家電製品의 경우에 있어 일부 部品の 適期供給이 늦어져 全體 組立工程이 지연되거나, 外裝技術의 부족 때문에 組立完製品이 제값을 못받는 예가 허다하게 發生한다.

셋째로는, 技術開發과 技術蓄積에 관련된 問題로서, 그동안 우리나라 企業들이 導入한 技術들은 外國에서 이미 斜陽化된 것을 들여오는 경우가 많았으며, 生産性이 높은 新技術 開發이나 技術蓄積에 있어서는 매우 未洽한 상태에 있다.

넷째로는, 經營管理面에 있어서 運營의 問題를 들 수가 있겠다. 우리나라 企業들은 勞動集約化되어 있는 企業들이 많은데 企業家의 經營管理 소홀로 인한 그동안 勞使間의 協助가 잘 이루어지지 않았고, 여러 가지 측면에 있어 雇傭定着率이 낮았다.

이와 같은 問題點에 대한 對策으로서 다음과 같은 方案을 提示 하고자 한다.

첫째, 勞動生産性 向上을 위해서는 무엇보다 企業의 積極적인 關心을 불러 일으켜야 하고, 그러기 위해서는 政府의 政策運用 方案에 과감한 轉換이 있어야 하겠다.

둘째, 隘路部門에 대한 中小企業界의 構造的 모순을 시정하려면 企業亂立의 問題와 規模零細의 問題를 함께 해결해야 되며, 企業亂立의 問題는 企業의

專門系列化를 유도함으로써 해결할 수 있고 規模零細의 問題는 個別企業에 대한 政府의 施設資金 支援이 必要하다고 생각된다.

셋째, 技術開發과 蓄積問題에 있어서는 政府와 研究所와 企業이 相互 有機的인 技術開發體系를 確立하여야 된다고 생각한다.

넷째, 生産性 向上을 위한 經營管理의 問題에 있어서는 企業經營者가 經營合理化를 적극적으로 추구하는 일이라고 보겠다.

이와 같은 問題點들이 해결된다면 勞動生産性 向上은 많은 進展을 가져오리라고 생각된다.

參 考 文 獻

- 1) 金海天, 生産管理論, 서울: 博英社, 1980.
- 2) 李根熙, 經營工學用語辭典, 서울: 創知社, 1979.
- 3) 鄭福圭, 生産管理, 서울: 博英社, 1979.
- 4) 韓國生産性本部, 勞動生産性 指數, 1979.1 ~ 1980.3.
- 5) Bowman, E. H., *Analysis for production management*, Tokyo: Irwin Tuttle Co., 1962.
- 6) Buffa, E. S., *Modern Production management*, John Wiley & Son Inc., 1973.
- 7) Maynard, H. B., *Industrial Engineering Handbook*, New York: McGraw-Hill Book Co., 1956.
- 8) O'Brien, James J., *Scheduling Handbook*, New York: McGraw-Hill Book Company, 1969.
- 9) 門田武治, 高度生産性の 秘密, 東京: 日本能率協會, 1973.
- 10) 上領英之, 生産性分析, 東京: 日本能率協會, 1967.
- 11) 日本生産性本部, 生産性の測定, 1973.
- 12) 村松林太郎, 生産性測定と企業計劃, 日刊工業新聞社, 1968.
- 13) 金濟弘, 多品種 製造業體의 生産性 管理에 관한 研究, 延世大學校 産業大學院 碩士學位論文, 1980.