

◇ 部品工業과 中小企業

中小企業의 進路

The Course of Small and
Medium Enterprises

최근들어 우리나라 中小企業 育成에 대한 論議가 前例없이 활발하다. 系列化 問題, 專門化問題, 또는 벤처비즈니스등 또는 有望中小企業등이 그것이다. 中小企業에 대한 이러한 관심은 우리 經濟가 高度化를 指向함에 따라서 部品輸入이 늘어남에 따라 우수한 中小企業의 필요성이 자연스럽게 認識 되었기 때문이다.

물론 中小企業 育成의 當爲性이 이제야 느껴진 것은 아니다. 이미 지난 60年代서부터 強調되고 지적 되어온 問題이다. 이같은 사실은 中小企業協同組合法이며 中小企業基本法을 비롯하여 中小企業事業調整法등 關聯法들이 60年代에 制定公布된 것으로도 알 수가 있다.

中小企業에 대한 관심이 이처럼 오래전부터 있어 왔음에도 우리나라 中小企業이 아직도 弱體를 탈피 하지 못하고 그 保護育成의 필요성이 높아진 理由는 어디에 있는가.

◇ 中小企業의 現況

먼저 오늘의 우리나라 中小企業의 現勢를 알아보자.

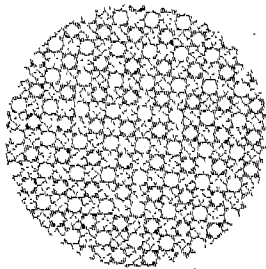
오늘날 우리나라 中小企業의 범주는 1982년의 基本法改正으로 鑛工業, 기타製造業, 운송업에서는 常時雇用の 종업원이 300人以下, 建設業에서는 200人以下, 商業·서비스業은 20人以下의 企業을 지칭한다. 이들 中小企業이 全体기업 속에서 占하는 비중을 표시한 것이 表1과 같다.

中小企業은 全体企業數의 98.8%라는 압도적인 多數를 占하고 從業員 數에서 59.8%, 生産額은 30.0%, 附加價值生産은 35.4% 輸出비중은 27.8%이다.

〈표-1〉 中小企業의 比重

區分	事業體數		從業員數		生産額		附加價值	
	個	%	千名	%	원	%	원	%
全体企業	947,453	100.0	5,858	100.0	1,095,976	100.0	327,679	100.0
中小企業	936,298	98.8	3,503	59.8	328,332	30.0	115,862	35.4
小企業	879,878		1,795		58,063		22,797	
中企業	56,420		1,708		270,269		93,065	
大企業	11,155	1.2	2,355	40.2	767,644	70.0	211,817	64.6

(中小企業協同組合中央會「中小企業의 現況」1986. 5月)



유 기 영

中小企業協同組合中央會

이와같이 우리나라 中小企業은 業體數나 從業員數에서는 大企業에 비해 압도적多數이면서도 生産額, 附加價值面에서는 大企業에 壓倒당하고 있다. 이것은 産業編成에 기인하는 構造的인 面에 문제가 있기 때문이다.

◇ 中小企業 왜 弱體나

그러면 우리나라 中小企業은 어째서 弱體인가. 첫째는 아직 工業發展의 역사가 얕기 때문이다. 우리나라의 工業化는 지난 60年代 부터이며 60年代 中盤부터 經濟成長의 첫째의 目標을 輸出振興에 두었다. 輸出 第一主義를 취하기는 하였으나 우리나라가 가지고 있는 것은 質종고 값싼 勞動力이 유일한 資源이며 이 資源을 가장 유효하게 利用할 수 있는 産業이 섬유·電機·電子의 組立등 勞動集約的 産業이었다.

그러나 輸出競爭力을 확보하기 위해서는 組立에 필요한 部品이 국제적인 水準에 이르러야 한다. 바로 이웃에 있는 日本에서 그러한 部品이 값싸게 생산되고 있었으므로 우리나라 組立産業은 國內에서 部品産業을 育成할 생각없이 日本으로부터 손쉽게 수입하였던 것이다.

이것이 우리나라 輸出製品의 경쟁력을 높이고 유지하는데 有利한 점이 되었던 반면에 部品の 對日依存型 産業構造를 형성케 하는 要因이 되었다. 따라서 部品の 對日依存은 對日貿易赤字의 恒久化를 가져오기도 하였다. 동시에 國內에서의 部品工業의 발전을 阻害하는 要因이 되었다.

다음으로 지적된 것이 정부의 경제운동이 大企業, 輸出産業에만 편중되었다는 점이다. 잘 알려졌던 大企業(輸出企業)에 대한 값싼 金融支援이 그 좋은 예이다. 이 金融特惠는 輸出高에 正比例 하였으므로 大企業들은 輸出高를 늘리기에 血眼이 되어 여러가지 웃지 못할 副作用이 생겨나기도 하였다. 그러나 中小企業의 大多數는 內需 또는 大企業의 下請生産이 없으므로 輸出特惠金融의 혜택을 받지 못하였을 뿐만 아니라 大企業은 部品企業을 國內에서 育成하기 보다는 自社에서 생산하든가 日本등에서 輸入하는 방법을 택했던 것이다. 이러한 大企業 편중의 金融支援施策은 한정된 資金이 大企業으로 흘러들고 中小企業 資金을 크게 감식하여 中小企業은 金融

機關으로 부터의 融資가 어렵게 됨으로써 中小企業은 資金不足下에서 氣를 펴지 못하였다.

組立産業을 계속하는 한에는 그래도 견딜 수가 있었다. 그러나 일단 重化學 工業化의 過程에 들어서자 中小企業의 落後性이 問題로 들어났다. 더우기 기계공업에는 방대한 部品이 필요하게 되고 그것을 모두 輸入에 의존해서는 코스트가 맞지 않고 그렇다고 그 많은 部품을 企業自身이 內製할 수는 없기 때문이다.

이러한 이유에서 70年代 후반에 들어서 中小企業의 중요성이 再認識되고 80年代에 들어서 中小企業 育成에 힘을 기울여 오다가 금년들어 「三低」에 의한 輸出景氣의 회복과 더불어 部品, 半製品등의 對日輸入이 크게 늘어나 對日依存度가 턱없이 커지자 이를 계기로 中小企業 部品企業에 대한 育成施策이 本格的으로 전개되기에 이른 것이다.

우리나라 中小企業의 발전을 阻害하는 要因의 또 하나는 勞動市場의 構造를 지적할 수 있다. 우리나라 勞動市場을 特徵짓는 要素의 하나가 높은 勞動移動率이다. 기능직에 대한 스카웃이 심하고 약간의 賃金差로 생산직 勞動移動이 심하여 생산기술의 축적이 어렵다.

네번째로는 우리나라 大企業들의 企業家的 意識의 未成熟을 지적할 수 있다. 앞에서도 지적한 바와 같이 스스로 系列企業의 育成을 외면하고 문어 발식으로 中小企業을 흡수하는 등 事業擴大하는 傾向이 그것이다. 또 大企業은 이러한 事業擴大로 중소기업分野에 침투하고 있어서 中小企業의 部品전문메이커의 育成을 어렵게 하고 있다.

한편 이와는 반대로 우리나라 中小企業의 企業家的 意識에도 문제가 있다. 中小企業의 特色을 살려 專門化로서 이른바 “작은巨人”으로 키우겠다는 생각보다는 規模를 키워서 大企業이 되겠다는 생각을 갖는 企業風土에도 문제가 있는 것이다. 우리나라의 中小企業이 獨自의인 技術을 가지고 專門化되지 못하는 원인의 하나라 볼 수 있다.

◇ 自救策 時急

대충 이상과 같은 우리나라 經濟成長의 과정에 있어서 中小企業이 놓여있는 환경은 결코 좋지는 못

했다. 그러나 우리나라의 製品도 이제는 少品目 大量生産의 패턴에서 多品種 少量生産으로 변화해 가는 것은 사실이며 이에따라 中小企業의 役割도 새로운 面을 가지게 되었다. 정부도 이제야 中小企業 育成에 本格的으로 나서고 있다. 또한 이러한 産業 패턴이 大企業과 中小企業의 役割分擔이 점차 명확해 갈 것으로 전망된다.

이러한 단계에 있어서 中小企業에 요구되는 가장 중요한 것은 技術力이다. 그러나 中小企業 자체의 技術力은 아직 취약한 편이며 系列化 促進法이 있다고는 하지만 大企業 스스로가 系列企業에 대한 技術지원, 자금지원등을 기대하기는 어려운 단계에 있다. *



水素를 흡수하고 토하는 水素貯藏合金

넓은 應用분야, 實用化 목전에

美·유럽·日本등서 研究에 熱中

동전 정도의 크기로서 우유 병 한개 정도분의 水素를 吸入하는 合金을 공장排熱의 회수나 냉난방용으로 이 용하려는 연구가 유럽과 일본에서 활발하게 진행되고 있다. 연구자의 국제교류도 활발화하고 있으며, 실용화의 시기가 가까워지고 있음을 안 급속기계 메이커들은 착각 생산체제를 서두르고 있다.

1985년을 水素貯藏合金의 工業化元年이라고 못 박고 응용연구에 한층 힘을 기울이고 있는 대학이나 기업도 적지 않다.

鐵, 티탄(Titan), 랜턴(Lantern), 니켈(Nickel) 등의 합금을 강압하면 水素를 빨아들이는 성질을 갖는다. 그 양은 合金 1g당 약 160cc. 한편 이러한 合金은 水素를 흡입할 때에 發熱하며, 거꾸로 水素를 토할 때에 주위의 열을 빼앗는다. 이러한 성질을 잘 이용하면 단순히 合金에 水素를 저장하는 목적뿐만 아니라, 에너지 분야에서도 여러가지의 응용이 가능하다. (中略)

西獨에서는 현재 30여대의 특수자동차가 거리를 돌아 다니고 있다. 특수라고 하는 것은 이 자동차는 휘발유가 아닌 水素를 동력원으로 하고 있는 걸이다. 기름탱크가 바로 水素저장合金이며, 자동차를 제작한 것은 다임러벤트社. 최고 시속 80K. 자동차의 역할을 충분히 해내고 있는 벤트는 본격적인 실용화에 나서고 있다.

한편 일본에서는 석유매체 에너지개발의 일환으로서 이 연구를 지원하고 있는 외에 철강소도 제철소에서 나오는 막대한 열을 회수하는 유력한 수단으로서 水素저장合金에 주목하고 있다. 고온의 열은 회수하기 쉬우나 섭씨 70~80도의 열은 어중간하여 재이용법을 찾지 못하고 버려지고 있는 것이 실정이다. 積水化學공업, 中央電氣공업등은 보조금을 얻어 水素저장합금에서 이러한 열을 재이용하여 發電을 시도하는 파이로트플랜트를 건설할 계획을 진행시키고 있다.

그외에도 미국의 캘리포니아大學에서는 인공위성의 각종 센서냉각용에 水素저장 합금을 이용하는 연구에 주력하고 있으며, 케네디宇宙센터에서는 로케트의 추진 연료인 액체수소의 증발을 방지하기 위해 일단 합금에 水素를 저장하는 방법을 실용화하려고 하고 있다. 또 볼록해본研究所는 불활상의 합금을 액체에 섞어 사용하고, 水素吸排의 연속처리를 가능케 하는 새로운 연구에 착수했다.

(世)

(다음號에 또)