

한복직물업체의 생산 및 유통구조에 관한 연구*

명지대학교 생활과학부
교수 전 양 진
경원대학교 의상학과
교수 조 효숙
이화여자대학교 의류직물학과
교수 홍나영

目 次

| | |
|----------------------------|---------------------|
| I. 서 론 | IV. 한복직물업체의 경영 및 유통 |
| II. 연구방법 | 실태 분석 |
| III. 한복직물업체의 분포 및 생산 현황 | V. 요약 및 결론 |
| | 참고문헌 |
| | ABSTRACT |

I. 서 론

우리나라는 갑오경장 이후인 1900년대 이후부터 서구문화에 개방되어 왔으며, 서양문물의 도입은 의복생활에도 지대한 영향을 미쳤다. 가장 큰 변화는 전통한복에 의존하던 일상복이 거의 모두 서구복식으로 대치되었다는 점으로, 오늘날은 한복의 용도가 예복이나 특수복 정도로 제한되게 되었다. 이와 같은 산업화와 서구화 경향은 한복 수요 감소의 주요한 원인이 되었고, 이에 따라 한복직물에 대한 수요도 양장직물에 비해 상대적으로 줄어들게 되었다.

이제까지 우리나라 섬유산업에 대한 연구는 주로 직물산업 전반에 대한 분석을 다루었으며 한

복직물업체만을 대상으로 한 연구는 없었다. 한복직물산업의 경우에는 일반직물업체에 비해 생산방식이나 제품의 유통구조가 다르므로 일반직물업체의 생산 및 경영에 관한 정보는 실제 한복업체의 산업정보와는 다르다. 따라서 양장직물이나 산업용직물이 주가 되는 일반직물산업에 대한 연구와는 별도로, 한복직물산업에 관한 연구가 필요하다. 한복직물업체의 생산현황과 유통실태에 관한 연구결과는 현재 한복생산업체가 가지고 있는 구조적인 문제점과 개선방안들을 제시할 것이다.

본 연구는 한복직물업체의 현황을 조사하고 분석함으로서, 향후 한복산업의 활성화 방안을 모색하기 위한 기초자료를 제공하는데 그 목적이 있다. 본 연구의 내용은 크게 두 부분으로 나뉜다.

* 본 논문은 1996년도 문화체육부 학술연구비 지원에 의한 것임.

먼저, 거시경제적인 측면에서 한복직물업체의 분포 및 생산현황이 조사되었고, 그 다음은 미시경제적인 측면에서 연구대상으로 선정된 한복직물업체들에 대해 각 업체의 생산 및 경영, 유통실태에 대한 조사를 실시하였다. 거시경제적 자료로는 한복직물업체의 분포 및 생산현황, 주요 생산 및 고용에 관한 자료와 한복용 직물의 주가 되는 순경직물의 생산 및 시설현황을 분석하였다. 미시적 자료로는 사업유형 및 제품생산방식, 생산소재, 작업별 고용비율과 같은 생산에 관한 내용과, 기술개발 및 연구개발, 설비투자 분야에 관한 내용들이 조사되었다. 또한 원자재구입 및 재고처리, 구입 및 판매시 대금결제 등의 유통실태에 대한 자료도 조사되었다.

한복직물업체의 생산과 경영에 관한 연구결과는 한복관련 연구자들과 정부정책 담당자, 그리고 한복직물업체에 유용한 자료를 제공할 것이다.

II. 연구방법

한복직물업체의 현황을 알아보기 위하여 문헌연구, 질문지조사, 면접조사의 세 가지 연구방법이 사용되었다. 첫째는 문헌연구로서, 관련문헌에 제시된 2차 자료(Secondary Data)를 통해 한복직물업체의 생산현황에 대한 거시경제적 정보가 얻어졌다. 2차 자료는 통계청 자료와 섬유산업연합회, 전주 견직물연구원의 자료, '97 섬유패션연감 등을 통하여 수집되었다.

둘째는 질문지 조사방법으로, 2차 자료에서 나타나지 않은 각 한복직물업체의 생산과 경영에 대한 자료가 수집되었다. 질문지 문항은 섬유산업실태조사 (한국섬유산업연합회: '96년 7월)와 섬유연감의 내용을 참고로 하여 16 문항이 선정되었다. 대상업체 선정을 위해 대한직물공업협동조합의 조합원명부(1993)를 사용하였다. 대상업체로는 한복제작업체의 대부분이 위치한 전주와 공주(유구) 지역을 중심으로 139개 업체가 선정되었

고, 1996년 12월 13일 각 업체별로 질문지가 우송되어 12월 20일까지 응답된 질문지가 반송되도록 요청하였다. 회수된 질문지는 모두 48부였으며 이 중 정확하게 응답된 45부가 분석에 사용되었다.

셋째로는 질문지 조사를 보강하기 위하여 면접(Interview) 조사가 실시되었다. 즉, 조사대상업체 중 일부를 선정하여 연구자들이 직접 방문한 후, 담당자들과 각 질문지 내용을 검토함으로서 질문지 응답에서 나타나지 않은 정보들이 수집되었다. 면접조사는 12월 17일부터 19일까지 연구자들이 진주지역 18개 업체와 공주지역 3개 업체를 방문함으로서 이루어졌다.

III. 한복 직물업체의 분포 및 생산현황

1. 한복 직물업체의 분포

한복용 직물은 크게 천연섬유와 합성섬유로 구별되는데, 한복 제작업체에서 주로 사용하고 있는 한복의 소재는 천연섬유가 전체 한복직물의 75% 정도를 차지하며 천연섬유는 주로 견을 말한다. 나머지 소재는 합성섬유로 폴리에스터와 나일론이 주를 이룬다(문화체육부, 1996, p. 132).

한복용 직물을 생산하는 업체는 전통적으로 경상남도 진주와 충청남도 공주에 밀집되어 있다. 명주, 양단, 산동주, 갑사, 숙고사, 생고사, 항라와 같은 고급 견직물 생산업체는 주로 진주의 상평공단에 있으며, 합성섬유로 된 양단이나 갑사, 숙고사, 생고사와 같은 화섬직물들은 대부분 공주 주변의 유구 지역을 중심으로 모여있다. 또한 사철 깨끼라 부르는 노방, 은조사, 모시와 같은 직물들은 공주와 진주에서도 생산되나 대구지역에서 양장용과 함께 일부 생산되고 있다. 그 밖에 서울, 부산, 광주, 경인 지역에도 몇 개의 소규모 업체들이 있으나 그 생산량은 미미한 실정이며 이들 지역에서는 자수, 나염, 금박과 같은 가공업

이 더 발달되어 있다.

진주지역은 1910년 즈음 일본으로부터 근대화된 직기를 도입하여 직물공장을 건립한 이래, 한복지의 주요한 생산지역으로 80여년의 전통을 이어오고 있다. 그리하여 능형의 기하학적 무늬로 제작된 진주사, 진주뉴뚱 등은 한복용 직물의 고유명사로 알려져 전국적으로 유행되기도 하였다. 역사를 더 거슬러 올라가면 진주는 고려시대부터 조선시대에 이르기까지 견직물의 생산지역으로 유명하였다. 이처럼 한복용 견직물이 진주에 발달된 이유는 지리적으로 대단위 양잠단지가 있는 산청과 함양에 가깝게 위치하고, 염색용수로 남강을 이용할 수 있어서 견직물 산업이 발달하기에 좋은 조건을 가지고 있기 때문이다 (한국견직물연구원, 1995). 인건비 상승과 경제성 때문에 양잠인구가 줄어들어서, 한복직물의 원료가 되는 생사는 오늘날 거의 수입에 의존하고 있으나, 그동안 축적되어 온 생산기술로 인하여 견직물은 여전히 진주지역을 중심으로 생산되고 있다. 우리나라의 내수용 견직물 생산업체 129업체 중 85%

에 해당하는 110업체가 진주에 몰려있다 (한국견직물연구원, 1995). 또한 진주에 있는 내수용 견직물 생산업체는 90% 정도가 한복용 견직물을 생산하고 있고 10% 정도는 양장용 및 수출용 견직물을 생산하고 있다.

인터뷰 조사에 의하면 공주지역의 직물산업은 1950년 6.25 동란의 피난민들이 유구읍에 정착함으로서 시작되었다고 한다. 난민들이 생계유지를 위해 우모직(牛毛織)을 생산한 것이 직물산업의 기초가 되어 이후에는 인견과 나일론, 폴리에스터 직물을 생산하게 되었다. 요즈음 사용되는 한복용 화섬직물은 대부분이 공주지역에서 공급되는 것이며, 최근에는 견직물도 생산하고 있다.

2. 한복직물업체의 주요 생산 및 고용 지표

〈표 1〉은 한복직물업체에 대한 1994년과 1995년도의 주요 생산 및 고용지표를 나타낸다. 생산지표로는 사업체수, 총매출액과 총생산액, 부가가치액, 연간투자액, 매출액 대비 투자액의 비율이

〈표 1〉 한복 직물생산업체의 주요 생산 및 고용 지표

| 연도 지표내용(단위) | '94년 | '95년 | 증가율(%) |
|---------------------------|---------|---------|--------|
| 사업체 수(개) | 155 | 139 | -10.3 |
| 총매출액 ¹⁾ (백만원) | 144,842 | 143,651 | -0.8 |
| 총생산액 ²⁾ (백만원) | 142,759 | 146,444 | -2.6 |
| 부가가치액 ³⁾ (백만원) | 69,260 | 76,053 | +9.8 |
| 연간투자액 ⁴⁾ (백만원) | 10,113 | 10,468 | +3.5 |
| 투자액/매출액(%) | 7.0 | 7.3 | |
| 총 종업원 수(명) | 3,539 | 3,302 | -6.7 |
| 남자 비율(%) | 35.1 | 35.2 | |
| 여자 비율(%) | 64.9 | 64.8 | |
| 월평균급여액(만원) | 67 | 74 | +10.4 |

1) 총매출액 = 제품출하액+부산물판매수입+임가공수입액+수리수입액

2) 총생산액 = 연간매출액+(연말완·반제품재고액-연초완·반제품재고액)

3) 부가가치액 = 급여+퇴직금+복리후생비+임차료+감가상각비+세금공과금+대손상각비+기타비용

4) 연간투자액 = 연간취득액-건설가계정증감액

* : '95년 수치는 추정치임.

제시되었고, 고용지표로는 총 종업원 수와 남녀 종업원의 비율, 월평균 급여액이 나와 있다.

전국 한복직물업체의 수는 '94년에 155개, '95년에는 139개로 1년 사이에 10% 이상 감소한 것으로 나타났다. 총 매출액도 '95년은 1,436억원으로 '94년의 1,448억원에 비해 1% 정도 감소하였다. 사업체 수와 매출액의 감소는, 주로 한복에 대한 소비자 수요의 감소에 기인하는 것으로 보인다. 그러나, 사업체수의 감소율에 비해 매출액의 감소율이 더 낮은 것은, 생산시설의 현대화에 따른 소재업체의 생산성 향상이나 고급직물의 생산증가에 원인이 있다고 생각된다.

그러나 총 생산액의 측면에서는 '95년도에 1,464억 원으로 나타나 '94년의 1,427억 원에 비하여 3% 정도 증가하였다. 같은 기간동안 총매출액의 감소에 비해 총생산액이 증가한 현상은 재고물량의 증가를 초래했고, 그 원인은 경기침체와 소비자의 수요감소에 있는 것으로 추정된다.

'94년과 '95년의 생산에 따른 부가가치액은 각각 692억원과 760억원으로 나타나, '94년 대비 '95년의 부가가치액의 증가율은 10%에 달한다. 이는 한복직물의 생산시 소요되는 원료구입 비용에 비해 고용비용과 경상지출액이 증가했음을 의미하며, 제조업 분야의 임금 상승이 한복직물업체에도 영향을 미쳤음을 알 수 있다.

한복직물업체의 연간투자액은 '94년과 '95년 각각 101억원, 104억원으로 조사되었다. 총매출액 대비 연간투자액 비율은 '95년도에 7.3%를 나타냈으며 이는 '94년의 7.0%보다 0.3% 정도 증가되었다. 그러나 일반직물업체의 국내외 투자 비율이 평균 13%에 이르는 것에 비하면(한국섬유산업연합회, 1996), 한복직물업체의 투자율은 상대적으로 매우 낮다고 할 수 있다.

고용지표 중 총 종업원 수는 '94년 3,539명에서 '95년 3,302명으로 약 7% 정도 감소되었다. 종업원 수의 감소는 한복직물의 수요감소에 따른 생산업체 수의 감소와 제작시설의 자동화에 따른

고용인원 축소에 기인한 것으로 보아진다. 특히 생산시설의 자동화에 따른 고용인력 감소는 의류산업 전반에 걸쳐 나타난 현상으로, 의류제조업 분야의 고용인 수는 '94년 9천 6백만 명에서 '95년 8천 4백만 명으로 약 13% 감소되었다 ('97 섬유패션연감; p. 955). 한복 직물업체의 고용감소율은 일반 의류제조업의 경우보다 훨씬 낮게 나타났는데, 이는 한복직물업체에 있어서의 제작공정의 자동화 비율이 낮기 때문으로 추정된다.

고용지표 중 남녀의 비율은 시기별로 큰 차이가 없어서, 여성은 65%, 남성은 35% 정도의 비율을 나타냈다. 이는 일반 의류산업의 남녀 비율과 비슷한데, 의류산업의 남녀 종업원 비율은 '95년 기준으로 여성은 63%, 남성은 37%로 조사되었다 ('97 섬유패션연감; p. 955).

종업원의 월평균급여액은 '95년에 74만원으로 '94년의 67만원에 비해 10% 이상의 임금상승률을 나타냈다. 한복직물업체의 임금은 '95년의 일반의류산업 기능직 종업원 임금 70만원('97 섬유패션연감, p. 957)에 비하면 다소 높은 편이나, 임금 증가율 면에서는 의류산업의 17%보다 상당히 낮다. 한복직물업체의 임금증가율이 다른 의류산업이나 제조업 분야보다 낮은 것은, 장기적으로 보아 타업종으로 고용인력이 이탈할 가능성이 크다는 점을 시사한다. 따라서 한복직물업체가 필요한 고용인력을 확보, 유지하기 위해서는 타 제조업분야와 균형을 이룰 수 있는 임금책정이 요구된다.

3. 순견직물의 생산동향

한복의 소재로 주로 사용되는 순견직물(산업분류번호: 17116101)의 생산동향은〈표 2〉와 같다. 〈표 2〉에서는 1983년부터 1994년까지 순견직물 생산업체의 수와, 총생산액 및 총생산량을 나타내고 있다. 순견직물을 생산하는 업체의 수는 1983년의 152개에서 1987년까지는 큰 변동이 없었으나 1988년에 급격히 증가하여 179개로 늘어났다.

〈표 2〉 '83~'94년 순견직물의 생산동향

| 년도 | 사업체 수(개) | 총생산액(백만원) | 총생산량(천m) |
|------|----------|-----------|-----------|
| 1983 | 152 | 131,705 | 21,814 |
| 1984 | 157 | 129,461 | 18,319 |
| 1985 | 156 | 141,773 | 27,374 |
| 1986 | 156 | 168,419 | 36,535 |
| 1987 | 156 | 221,494 | 73,519 |
| 1988 | 179 | 224,049 | 107,685 |
| 1989 | 171 | 264,448 | 90,378 |
| 1990 | 165 | 228,510 | 331,489 |
| 1991 | 156 | 229,594 | 3,769,165 |
| 1992 | 155 | 238,997 | 1,512,812 |
| 1993 | 142 | 183,797 | 1,002,838 |
| 1994 | 149 | 197,7415 | n.a. |

n.a.: 자료가 누락됨

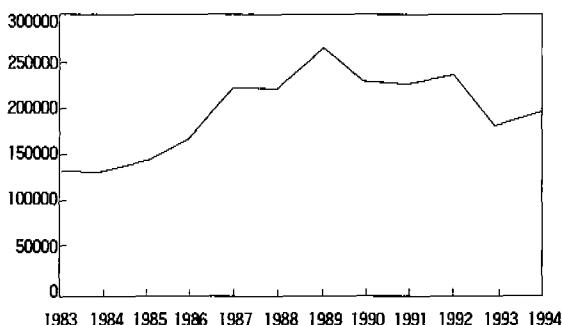
출처: 통계청, 광공업통계 조사 보고서, '83~'96년

이후에는 사업체 수가 서서히 감소하여 1994년에는 1983년보다 그 수가 적은 149업체가 남았다. 1987년도 순견직물 사업체의 증가현상은 '88년 서울 올림픽 행사 준비에 따른 일시적 수요증가에 기인한 것으로 보아진다.

견직물의 총생산액은 1983년의 1조 317억원 이래 증가 경향을 보이며 1989년에는 2조 644억원 규모에 달했다. 그러나 1989년을 정점으로 총생산액은 다시 감소 추세로 변하였다. 총생산량의 측면에서는 1984년부터 점진적인 증가현상이 나타나 1988년에는 1억m를 넘게 되었다. 이후 1991

년까지는 급격한 생산증가로 37억m를 생산하였으나 그 이후 다시 감소 추세를 보이고 있다.

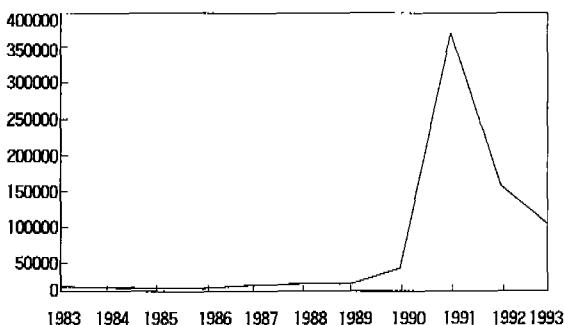
〈그림 1〉과 〈그림 2〉는 각각, 순견직물의 총생산액과 총생산량의 연도별 변화를 나타내고 있다. 두 그림을 비교하여 보면 총생산액과 총생산량의 변화곡선이 반드시 일치하지 않음을 알 수 있다. 〈그림 1〉의 총생산액 곡선은 1989년을 정점으로 좌우의 시기별로 비교적 완만한 대칭능선을 이루는 반면, 〈그림 2〉의 총생산량 곡선은 1991년을 정점으로 매우 급한 경사를 이루며 오른쪽에 치우쳐 있다. 이 두 그림에 의하면, 1990년부터 1992



↑ 총생산액

출처: 통계청, 광공업통계 조사 보고서, '83~'96년

〈그림 1〉 순견직물의 총 생산액



↑ 총생산량

출처: 통계청, 광공업통계 조사 보고서, '83~'96년

〈그림 2〉 순견직물의 총생산의 연도별 변화

년까지의 한복소재로는 생산량에 비해 가격이 비싼 견직물 대신 나일론, 폴리 에스터같은 저가의 합성직물들이 많이 사용되었을 것으로 추정된다.

4. 제작시설 현황

직기의 종류는 크게 북직기와 무북직기로 나뉜다. 북직기 중 반자동 북직기는 1950년대에 자동 북직기가 개발되어 보급되기까지 1세기동안 직물을 생산을 주도하였으나 기계공업 발전과 인건비 상승에 따른 채산성의 악화로 집중적인 폐기 대상 시설이 되고 있다. 자동 북직기도 기계소음과 전력소비의 급증 등 기계적 문제점과 생산성 한계로 감소 추세에 있으며 일부 직물 및 특수 직물의 제작에만 집중적으로 사용되고 있다.

북 대신 물방울이나 공기 또는 래피어(Rapier)라는 소형매체를 이용하여 위사를 공급하는 무북직기 시설은 제작속도가 빠르고 생산이 자동화되어, 적은 수의 인력으로 생산이 용이해진다. 래피어 직기는 무북직기중 제일 먼저 개발 보급되어 주로 면직물, 모직물, 견직물용으로 공급되었으며, 섬유종류에 관계없이 사용할 수 있어서 다품종 소량생산에 적합한 기종이다. 그러나 천연섬유의

수요증가 투화와 워터제트 직기 및 에어제트 직기에 비해 낮은 생산성으로 인해 래피어 직기에 대한 수요증가는 그다지 크지 않다.

워터제트(Water Jet) 직기의 경우 화섬직물의 수출증가와 세계적인 화섬 수요증가에 힘입어 대량 설치되었다. 그러나 워터제트 직기는 위사 공급 시 물을 사용하여야 하므로 천연섬유인 면직물, 모직물, 견직물에는 부적합하고 물과 실의 마찰에 의한 방사 용해제 및 호부제의 융해로 폐수발생 우려가 있다. 에어제트 직기의 경우 공기로 위사를 공급함으로써 워터제트 직기의 문제점을 해소해주어 수요가 꾸준히 증가 추세이다. 그러나 아직 에어제트 직기에 대한 직기적 성능 및 내구성 검증이 안되어 있고 비교적 고가라는 단점이 있다.

<표 3>은 진주지역 견직물업체와 전국직물업체의 '95년 기준 직기 종류별 보유량을 나타내고 있다. '95년도 진주지역의 총 직기보유 대수는 3,567대로 전국 보유대수의 2.8%를 차지하고 있다. 자료의 부족으로 공주지역의 직기보유량은 제시하지 못하였으나 생산량의 규모에 있어서 진주와 유사하다고 보면 전국대비 한복직물업체의 직기보유율은 5.5% 가량 될 것으로 추정된다. 또한 진주지역은 북직기와 래피어 직기 등 생산성이 비

<표 3> '진주지역 및 전국직물업체의 '95년도 제작시설현황(단위: 대)

| 지 역 구 分 | | 진주(%) | 전국(%) | 전국대비 진주지역보유율(%) |
|------------|--------|---------------------------|------------------------------|--------------------|
| 북직기 | 반자동북직기 | 2,425(68.0) 498*(14.0) | 31,289(24.4) 31,216(24.4) | 7.8 2.6 |
| | 워터제트직기 | n.a. | 38,843(30.3) | n.a. |
| 무북직기 | 에어제트직기 | n.a. | 7,184(5.6) | n.a. |
| | 래피어직기 | 493*(13.8) | 16,920(13.2) | 2.9 |
| | 기타 | 151*(4.2) | 2,692(2.1) | 5.6 |
| | 합 계 | 3,567(100.0) | 128,144(100.0) | 2.8 |

n.a. : 자료가 누락됨.

* : '95년 자료미비로 '94년 수치를 사용하였다.

출처 : 한국섬유신문사, '97섬유패션연감, p. 723

한국견직물연구원(1995), 진주지역 실크산업의 현황과 당면과제, p. 2

한국견직물연구원(1994), 전직산업 현황파악 설문조사 결과분석, p. 10

고적 낮은 직기들을 보유하고 있어 일반직물업체들에 비해 생산성이 낮고 생산물량이 상대적으로 낮은 것으로 생각된다.

직기 별로 보면, 진주지역은 반자동직기의 보유가 2,425대로 가장 많아 전체의 68%를 차지하며 다음은 자동 복직기와 래피어 직기로, 각각 14%를 차지하고 있다. 전국 직물업체의 경우에는 워터제트 직기가 30%를 차지하고 그 다음은 반자동 복직기와 자동 복직기로 각각 24%를 나타났다. 진주 한복직물업체와 전국 직물업체의 보유직기의 비율이 이와 같이 다른 것은, 진주지역에서 사용되는 섬유는 주로 천연의 견이며 일반 의류용 직물로는 합성섬유가 주로 사용되기 때문이다. 공주지역의 경우는 합성섬유를 많이 사용하므로 워터제트나 에어제트 직기가 많다고 하나 기록된 자료가 없어서 포함시키지 못했다.

IV. 한복직물업체의 경영 및 유통실태 분석

한복직물업체의 생산과 경영 및 유통실태에 대한 자료는 질문지조사와 면접조사를 통해 수집되었다.

1. 생산실태분석

1) 사업유형

각 업체별로 관여하고 있는 사업 유형을 제직업, 염색가공업, 직물나염업, 자수금박업, 원단도매업으로 나누어 보면 <표 4>와 같다.

<표 4> 한복직물업체의 사업 유형(중복응답)

| 사업 유형 | 분포(%) |
|---------|----------|
| 제직업 | 42(56.8) |
| 염색 가공업 | 10(13.5) |
| 직물 나염업 | 9(12.2) |
| 자수, 금박업 | 3(4.1) |
| 원단 도매업 | 10(13.5) |

<표 4>에 의하면 제직업이 57%로 가장 많았고, 염색가공업과 원단도매업이 각각 13.5%, 직물나염업이 12%, 자수금박업이 4%순으로 조사되었다.

대상업체별로 종사하고 있는 사업유형을 좀더 세분화하여 순수 제직업, 제직업과 가공업을 겸하는 경우, 제직업과 대리점을 함께 하는 경우, 순수 가공업으로 분류하면 <표 5>와 같다.

<표 5> 한복직물업체의 겸업 유형(중복응답)

| 사업 유형 | 분포(%) |
|------------------------------|----------|
| 순수제직업체 | 29(56.9) |
| 제직업+가공업 (염색, 나염, 자수, 금박업) | 10(19.6) |
| 제직업+대리점 운영 | 9(17.6) |
| 순수가공업 | 3(5.8) |

<표 5>에 의하면 순수 제직업 종사업체가 57%로 가장 많고, 제직업과 가공업을 겸하는 업체가 20%, 제직업과 대리점을 함께 하는 업체가 18%, 순수 가공업체가 6%의 순으로 나타났다. 순수 제직업에 종사하는 많은 한복직물업체는 제품생산에 따른 부가가치가 낮아 판매량에 대한 이익은 낮은 것으로 추정된다. 낮은 수익성에도 불구하고 제직만 담당하는 이유는 이들 업체의 직물에 대한 가공기술력 부족과 영세한 자본규모에 기인하는 것으로 생각된다.

이에 비해 제직과 가공을 겸하는 직물업체는 20% 정도이고 제직과 직물의 도매까지 책임지는 대리점 운영을 겸하는 직물업체는 18%에 달하였다. 즉 직물업체의 38% 정도는 염색가공업이나 도매업을 병행 운영함으로서 제품에 대한 부가가치를 높이고 있음을 알 수 있다. 면접조사에 의하면 나염가공은 제직업에 비해 3-4배의 부가가치가 있을 뿐 아니라 중국제품보다 시장경쟁력이 높다고 한다.

2) 제품생산방식

각 업체별로 제품 생산방식을 상표부착 방식에 의해 주문자상표 부착업체, 자가상표 부착업체,

주문자상표 부착과 자가상표 부착을 겸하는 업체로 나누어 보면 〈표 6〉과 같다.

〈표 6〉 한복직물업체의 제품생산 방식

| 제품생산 방식 | 분포(%) |
|----------------|----------|
| OME(주문자 상표 부착) | 17(38.6) |
| 자가 상표 부착 | 15(34.1) |
| OME+자가상표 사용 | 12(27.3) |

한복직물업체의 제품생산방식으로는 주문자상표 부착(OEM)이 39%로 가장 많고 그 다음은 자가상표 부착이 34%로 나타났다. 주문자상표 사용과 자가상표 사용을 겸하는 방식도 27%나 되어, 직물구매자가 컨버터(convertor)인 경우에는 주문자상표를, 직물구매자가 단순 도매상인 경우에는 직물업체 자사의 상표를 붙이는 경우가 상당히 많음을 보여준다.

3) 생산소재

응답업체가 생산하는 소재를 사, 단, 주, 합성섬유, 기타로 나누어 조사한 결과는 〈표 7〉과 같다.

〈표 7〉 한복직물업체가 생산하는 소재(중복응답)

| 생산하는 소재 | 분포(%) |
|---------|----------|
| 사 | 28(38.9) |
| 단 | 23(31.9) |
| 주 | 8(11.4) |
| 합성섬유 | 10(13.9) |
| 기타 | 3(4.2) |

한복직물업체에서 생산되는 소재로는 사, 단, 주와 같은 견직물이 전체의 82.2%로 대부분을 차지하였고, 합성섬유의 비율은 14%에 불과하였다. 이와 같이 합성섬유의 비율이 적게 나타난 것은 합성섬유의 주 생산지인 대구 지역이 이번 조사에서 포함되지 않은데에 기인한 것으로 생각된다. 이와 함께 한복의 용도가 예복으로 국한되어 감에 따라 고급의 견직물 소재가 소비자에게 선호되는 데에도 원인이 있는 것으로 보아진다.

또 단(緞) 직물보다 사(紗) 직물이 많이 생산되

는 이유는 직조기술이 단순하기 때문이라고 면접조사에서 지적되었다. 즉 복잡한 기술을 요하는 직물개발에는 소홀하고, 이에 따라 과거보다 오히려 직조기술이 회보하고 있다고 한다.

4) 생산설비 가동률

응답업체의 생산설비 가동률을 조사해 보면 〈표 8〉과 같다.

〈표 8〉 한복직물업체의 생산설비 가동률

| 생산하는 가동률 | 분포(%) |
|----------|----------|
| 50% 이상 | 2(4.4) |
| 51~64% | 11(24.4) |
| 65~80% | 19(42.2) |
| 81~94% | 8(17.8) |
| 95% 이상 | 5(11.1) |

〈표 8〉에 따르면 생산설비의 평균가동률은 57%로 산정되며, 이는 섬유산업연합회가 실시한 1996년도 일반직물업체(양장 및 산업용)의 평균 가동률 83%에 비하여 매우 저조하다. 이 결과는 한복직물의 수요에 비해 생산설비가 많음을 의미하며 한복에 대한 소비자의 수요감소가 가동률 저하의 직접적인 원인으로 생각된다.

5) 작업별 고용인 수

직물업체의 작업을 생산기능적, 생산기술적, 생산관리적, 판매영업적, 연구개발적, 일반관리적 및 기타로 분류해 연간 총 고용인 수를 조사해 보면 〈표 9〉과 같다.

응답업체의 작업별 고용인수는 생산기능적이 가장 많아 73%이고, 그 다음으로 생산기술적이 9%, 일반직 및 기타가 8%, 생산관리적 4%, 판매영업적 3%, 연구 개발적 2.5%의 순으로 나타났다. 한복직물업체의 생산기능적 인력비율, 73%는 전체섬유업체의 생산기능적 인력비율 59%(섬유산업연합회, 1996)에 비해 상당히 높게 나타나고 있다. 이에 비해 판매영업직(3%)은 전체섬유

〈표 9〉 작업별 고용인 수 (응답업체수: 44개)

*:괄호 안은 표준편차

| | 남자종업원수(%) | 여자종업원수(%) | 총 종업원수(%) |
|------------|-----------|-----------|--------------|
| 생산기능직 | 230(46.7) | 820(86.1) | 1,0580(72.7) |
| 생산기술직 | 105(21.3) | 26(2.7) | 131(9.1) |
| 생산관리직 | 47(9.6) | 17(1.8) | 64(4.4) |
| 판매영업직 | 33(6.7) | 9(0.9) | 42(2.9) |
| 연구개발직 | 14(2.8) | 22(2.3) | 36(2.5) |
| 일반관리직 및 기타 | 63(12.8) | 58(6.1) | 121(8.4) |
| 합 계 | 492(34.1) | 952(65.9) | 1,444(100.0) |

업체의 판매영업직(12%)에 비해 낮은 비율을 보이고 있다. 이는 한복직물업체의 경우 일반섬유업체에 비해 시장경쟁율이 낮은 때문으로 해석된다.

또한 남녀의 성별로는 여자종업원의 비율이 전체의 66%로 남자종업원의 수보다 두 배가량 되었다. 이를 여자종업원은 생산기능직에 집중되어 있고 나머지 직종에는 남자종업원의 비율이 여자종업원의 비율보다 높게 나타났다. 이 결과는 〈표 1〉에 제시된 거시경제 자료의 결과와 일치한다.

2. 경영실태 분석

1) 기술개발

한복직물업체의 기술개발유형은 〈표 10〉에 나와있다.

〈표 10〉 한복직물업체의 기술개발의 유형

| 기술개발유형 | 분포(%) |
|----------------|----------|
| 회사자체 연구 | 35(77.8) |
| 해외기술도입 | 1(2.2) |
| 연구소/대학과의 공동 연구 | 3(6.7) |
| 외부 연구소 위탁 | 6(13.3) |

한복직물업체의 기술개발 유형은 회사자체 연구가 78%로 가장 많았고, 그 다음은 외부 연구소 위탁이 13%, 대학과의 공동연구가 7%, 해외기술 도입은 2%의 순으로 나타났다. 일반직물의 경우도 기술개발의 형태 중 79%가 단독연구인 것으로

조사되어(한국섬유산업연합회, 1996) 한복직물업체의 78%가 단독연구한다는 설문결과와 유사하게 나타났다. 그러나 회사자체의 소규모 기술개발도 중요하지만 본격적인 기술개발을 위하여는 대학이나 연구소 중심으로 장기간의 계획을 세워 다양한 연구가 심도있게 이루어져야 하며 직물 기술자에 대한 교육도 정기적으로 이루어지는 것이 필요하다. 따라서 한복직물업체와 정부, 대학 간의 기술정보교환 및 공동연구의 활성화 대책이 요구된다.

〈표 11〉은 한복 직물업체들의 기술 개발상의 애로사항을 나타낸 것이다.

〈표 11〉 한복직물업체의 기술개발상의 애로사항 (중복응답)

| 기술개발상의 애로사항 | 분포(%) |
|--------------------|----------|
| 기술개발을 위한 전문인력 확보곤란 | 21(23.1) |
| 기술개발 자금 부족 | 21(13.2) |
| 기술개발 정보 부족 | 12(13.2) |
| 연구시설, 기자재 미비 | 3(3.3) |
| 개발상품의 시장성 불확실 | 26(28.6) |
| 기술개발의 실패 우려 | 8(8.8) |

한복 직물업체의 기술개발상의 애로사항으로는 개발상품의 시장성 불확실함이 29%로 가장 많았으며, 그 다음은 기술개발을 위한 전문인력 확보곤란과 기술개발 자금부족, 기술개발 정보부족, 기술개발의 실패우려, 연구시설 및 기자재 미비의 순으로 나타났다. 개발상품의 시장 불확실성이 가

장 높게 나타난 이유는 소비자 수요예측의 불확실성에 기인한다. 따라서 한복의 소비자 선호도 및 유행 정보에 대한 자료가 학계나 전문유행정보회사, 관련협회로부터 지속적으로 공급되어 한복직물의 제품개발에 적극적으로 활용될 수 있어야 하겠다.

기술개발을 위한 전문인력확보 곤란과 기술개발 자금부족은 각각 23%로 두 번째 애로사항으로 나타났다. 대부분의 한복직물업체에는 한복직물 디자이너가 없으며 전문인력의 확보도 어려운 것으로 추측된다. 따라서 각 대학의 섬유, 의류, 산업미술 분야에서 한복직물을 위한 염색, 가공 전문인과 한복용 직물디자이너의 양성에 관심을 가질 것이 요구된다. 또한 직물디자인 개발을 위한 정부의 지원과 업체의 적극적인 투자가 필요하다. 기술개발의 자금부족을 원인으로 응답한 업체도 많은데 그 이유는 한복직물업체가 대부분 재정적으로 영세하기 때문이다.

2) 중점 연구개발 분야

〈표 12〉는 한복직물업체의 중점 연구개발 분야의 비율을 나타낸다.

〈표 12〉 한복직물업체의 중점연구개발 분야 (중복응답)

| 중점 연구 개발 분야 | 분포(%) |
|-------------|----------|
| 품질향상 | 23(37.7) |
| 신제품/상품개발 | 20(32.8) |
| 디자인/style개발 | 15(24.6) |
| 생산공정의 개선 | 3(4.9) |

한복직물업체의 중점연구 개발분야는 품질 향상이 38%로 가장 많았고, 신제품/상품개발이 그 다음으로 33%를 나타났다. 일반직물업체의 경우 신제품개발이 44%로 가장 높고 그다음은 기존제품의 품질 향상이 35% 순으로 나타났다(한국섬유산업연합회, 섬유산업 모니터링업체 실태조사 보고서, 1996). 즉 한복직물업체는 일반직물업체에 비해 신제품개발보다는 기존제품의 품질향상

에 더 중점을 두는 것으로 보인다. 이와 같은 현상은 한복의 경우 일반의류보다 디자인이 제한되어 있기 때문으로 보인다. 가장 낮은 연구개발 분야로는 생산공정 개선이 5%로 나타났으며 이는 한복직물업체의 자본부족과 생산시설의 과잉에 원인이 있는 것으로 보아진다. 그러나 생산라인의 자동화는 고임금에 의한 원가상승을 방지하여 상품경쟁력을 높이는데 필요한 요소이며, 기술혁신 못지않게 상품의 품질을 균일하게 관리하는데 필수적인 것이다.

3) 설비투자분야

한복직물업체의 주요 설비투자 분야는 〈표 13〉과 같다.

〈표 13〉 한복직물업체의 설비투자 분야 (중복응답)

| 설비투자 분야 | 분포(%) |
|----------|----------|
| 노후시설 교체 | 21(31.8) |
| 생산시설 자동화 | 20(30.3) |
| 설비확장 | 3(4.5) |
| 신제품 생산설비 | 18(27.3) |
| 기 타 | 4(6.1) |

설비투자분야에서는 노후시설 교체가 32%, 생산시설 자동화 30%, 신제품 생산설비 27%, 그리고 설비확장이 4.5%로 가장 낮은 수치를 나타낸다. 이와 같은 결과는 일반직물업체의 조사에서 나타난, 노후시설 교체 58% 설비확장 60%, 공장 자동화 50%의 결과(한국섬유산업연합회, 섬유산업 모니터링업체 실태조사보고서; 1996)보다 각 분야에 대한 투자율이 전반적으로 저조하게 나타났다. 특히 설비확장의 4.5%는 일반직물업체의 60%에 비하여 매우 낮은 수치인데 그 이유는 한복직물시장의 수요감소와 아울러 일부 업체의 자동화설비로 인해 생산물량이 수요에 비해 훨씬 많아진 때문으로 해석된다.

3. 유통실태 분석

1) 원자재 구입 실태

한복직물업체의 원자재(섬유)의 구입처를 조합, 전문수입상, 회사자체생산, 종합상사, 원자재 공장, 기타로 나누어 조사한 결과 <표 14>와 같다.

<표 14> 한복직물업체의 중점연구개발 분야 (중복응답)

| 중점 연구 개발 분야 | 분포(%) |
|-------------|----------|
| 품질향상 | 23(37.7) |
| 신제품/상품개발 | 20(32.8) |
| 디자인/style개발 | 15(24.6) |
| 생산공정의 개선 | 3(4.9) |

한복직물업체의 원자재 구입처로는 조합이 37%로 가장 많고, 그 다음은 전문수입상이 23%, 원자재 공장에서의 직접구입이 16%, 기타 12%, 종합상사 11%의 순서로 조사되었다. 면접조사에 따르면 조합을 통한 구입은 원자재의 소량구입이 가능하다는 잇점이 있지만, 전문수입상이나 종합상사를 통하는 경우보다 제품의 질이 낮다는 단점이 지적되었다.

원자재 확보에 따른 애로점을 소량주문 불가, 품질불량, 적기확보 곤란, 원자재 가격 상승, 정부의 수입규제, A/S부족, 기타로 나누어 조사한 결과는 <표 15>와 같다.

<표 15> 한복직물업체의 원자재 확보에 따른 애로점 (중복응답)

| 원자재 확보에 따른 애로점 | 분포(%) |
|----------------|----------|
| 소량주문 불가 | 17(15.9) |
| 품질불량 | 18(16.8) |
| 적기확보 곤란 | 16(15.0) |
| 원자재 가격 상승 | 23(21.5) |
| 정부의 수입 규제 | 18(16.8) |
| A/S 부족 | 5(4.7) |
| 기 타 | 10(9.3) |

원자재 확보에 따른 애로점으로는 원자재 가격 상승이 21.5%로 가장 높은 응답율을 보였고, 그 다음은 정부의 수입규제와 품질불량이 각각 17%,

소량주문 불가 16%, 적기확보 곤란 15%의 순으로 지적되었다. 이 중 독창적인 섬유에 대한 소량 주문불가는 한복직물의 부가가치를 높이는데 장애요인으로 작용할 것이며 수입원자재에 대한 정부의 높은 관세는 한복직물업체의 가격경쟁력을 약화시키는 요인이 된다. 97년 7월 이후부터는 직물제품을 수입할 때 과거의 25%보다 낮은 8%의 관세를 부가하게 되므로 국내의 한복직물업체의 경쟁력 확보를 위해서는 현행 25%인 수입원자재(섬유)에 대한 세율의 인하도 요구된다.

2) 제품 구매자

한복직물의 주요 구매자는 <표 16>과 같다.

<표 16> 한복직물의 주요구매자 (중복응답)

| 제품구매자 | 분포(%) |
|--------------------|----------|
| 회사직영 도매점 | 10(14.3) |
| 일반 도매점(주단점) | 40(57.1) |
| 소매점(의상실, 한복집, 전문점) | 15(21.4) |
| 기 타 | 5(7.1) |

한복직물의 주요 구매자로는 일반도매점이 57%로 가장 많았고 소매점이 21%, 회사직영 도매점이 14%로 다양하게 나타났다. 즉 한복직물은 도매점을 거쳐 소매점에 유통되는 것이 일반적이나, 소매점으로 직접 유통되는 경우도 있어 유통구조가 이중적임을 알 수 있다.

3) 재고처리

한복직물업체의 재고처리방법을 조사한 결과는 <표 17>과 같다.

<표 17> 한복직물업체의 재고처리방법 (중복응답)

| 재고처리방법 | 분포(%) |
|---------------------|----------|
| 대폭 할인하여 도매상에게 판다 | 26(42.6) |
| 대폭 할인하여 소매상에게 직접 판다 | 6(9.8) |
| 팔릴 때까지 창고에 보관하여 둔다 | 25(41.0) |
| 일정 기간이 지나면 소각폐기 한다 | 0(0.0) |
| 기 타 | 4(6.6) |

응답업체의 재고의 처리방법으로는 '대폭 할인하여 도매상에게 판다'가 42%, '팔릴 때까지 창고에 보관하여 둔다'가 41%로 대부분을 차지하고 있으며 '대폭 할인하여 소매상에게 판다'가 10%, 기타 7% 순으로 나타났다. 이 중 '팔릴 때까지 창고에 보관하여 둔다'가 라는 응답이 상당수를 차지한 것은 한복직물이 양장직물보다 유행주기가 느린 때문으로 해석된다. 그러나 자금의 회전을 빠르게 하고 경영효율을 높이기 위해서는 할인점 형태의 재고판매점 운영 등과 같은 보다 적극적인 재고처리 방안이 모색되어야 한다.

4) 원자재 구입방법과 직물제품 수금방법

〈표 18〉은 한복직물업체의 원자재 구입방법과 제품판매에 대한 수금방법을 나타낸다.

한복직물업체의 원자재 구입시 대금지불방법은 현금과 어음을 겸하는 방법이 64%로 가장 많았고, 그다음은 현금지불이 32%, 어음지불이 4.5%로 나타났다. 직물제품 대금 수금방법은 현금+어음 수금 51%, 어음수금 44%, 현금수금이 4%의 순으로 나타났다. 이 표에 의하면 직물업체는 원자재 구입시에 현금(32%)을 어음(4.5%)보다 많이 사용하고, 제품판매시에는 어음(45%)을 현금(4%)보다 많이 받는 것을 알 수 있다. 즉 한복직물업체들은 원자재 구입비는 현금으로 지불하고 물품판매 대금으로는 어음을 받는 경우가 상대적으로 많아 영세업체들의 자금난 문제의 원인이 되는 것으로 보아진다.

이와 같은 사실은 진주와 공주지역 업체들의 면접조사에서도 지적되었다. 제조업체에서는 중간 도매업자(convertor)들의 주문에 의해 제작하고

어음으로 결제를 하는데 제품을 생산한 후 1년 정도가 걸려야 완전히 지불이 완료되므로 재정난을 가중시킨다고 한다.

V. 요약 및 결론

한복용 직물 생산업체는 경상남도 진주와 충청남도 공주에 밀집되어 있다. 전국 한복직물업체의 수는 94년에 비해 95년에는 10% 이상 감소하였으며 총 매출액도 1% 정도 감소하였다. 반면 총매출액의 감소에 비해 총생산액은 3% 증가하였으며 이러한 현상은 재고물량의 증가를 초래하였다.

총 종업원 수는 '94년에 비해 '95년은 약 7% 정도 감소되었다. 이는 한복직물의 수요감소에 따른 생산업체 수의 감소와 제작시설의 자동화에 따른 고용인원 축소에 기인한 것으로 보아진다.

한복직물업체의 임금은 일반의류산업에 비하면 다소 높은 편이나, 임금 증가율 면에서는 한복직물업체의 10%는 의류산업의 17%보다 상당히 낮다. 이러한 현상은 장기적으로 보아 타 업종으로 고용인력이 이탈할 가능성이 크기 때문에 필요한 고용인력을 확보, 유지하기 위해서는 타 제조업과 균형을 이를 수 있는 임금책정이 요구된다.

한복직물업체의 사업유형으로는 순수 제작업 종사업체가 가장 많고, 다음으로 제작업과 가공업을 겸하는 업체, 제작업과 대리점을 함께 하는 업체의 순으로 나타났다. 낮은 수익성에도 불구하고 제작만 담당하는 업체가 많은 이유는 이들 업체의 직물에 대한 가공기술력 부족과 영세한 자본규모에 기인하는 것으로 생각된다. 이들의 제품생산방식으로는 직물구매자가 컨버터(convertor)인

〈표 18〉 한복직물업체의 원자재 구입방법과 직물제품 수금방법

| 지불방법 | 원자재구입방법(%) | 직물 판매에 대한 수금방법(%) |
|-------|------------|-------------------|
| 현금 | 14(31.8) | 2(4.4) |
| 어음 | 2(4.5) | 20(44.4) |
| 현금+어음 | 28(63.6) | 23(51.2) |

경우에는 주문자상표를, 직물구매자가 단순 도매상인 경우에는 직물업체 자사의 상표를 붙이는 경우가 많았다.

생산설비의 평균가동률은 57%로 산정되며, 이는 일반직물업체(양장 및 산업용)의 평균가동률 83%에 비하여 매우 저조하다. 이는 한복직물시장의 수요에 의해 생산설비가 많음을 의미하며, 한복직물업체가 수익성을 유지하려면 한복직물시장 외에도 양장직물이나 해외직물시장 개척 등을 통해 시장을 확장시켜야 할 것으로 생각된다.

한복직물업체의 기술개발상의 애로사항으로는 개발상품의 불확실한 시장성이 29%로 가장 많았으며, 그 다음은 기술개발을 위한 전문인력 확보 곤란과 기술개발 자금부족, 기술개발 정보부족, 기술개발의 실패우려, 연구시설 및 기자재 미비의 순으로 나타났다.

한복직물업체의 중점연구 개발분야는 품질 향상이 가장 많았고, 신제품/상품개발이 그 다음 순으로 나타났다. 즉 한복직물업체는 일반직물업체에 비해 신제품개발보다는 기존제품의 품질향상에 더 중점을 두는 것으로 보인다. 이와 같은 현상은 한복의 경우 일반 의류직물보다 디자인이 제한되어 있기 때문으로 보인다. 한복직물업체의 가장 낮은 연구개발 분야로는 생산공정 개선이 5%로 나타났으며 이는 한복직물업체의 자본부족과 생산시설의 과잉에 원인이 있는 것으로 보아진다. 그러나 생산라인의 자동화는 고임금에 의한 원가상승을 방지하여 상품경쟁력을 높이는데 필요한 요소이며, 기술혁신 못지않게 상품의 품질을 균일하게 관리하는데 필수적이므로 직물업체들이 관심을 가져야 할 영역이다.

한복직물업체의 원자재 구입처는 직물조합, 전문수입상사, 원자재 공장에서의 직접구입의 순서로 조사되었다. 원자재 확보에 따른 애로점으로는 원자재 가격 상승이 가장 많았고 그 다음은 정부의 수입규제와 품질불량, 소량주문불가, 적기확보 곤란의 순으로 지적되었다.

한복직물의 주요 구매자로는 일반도매점이 가장 많았고 다음으로 소매점, 회사직영 도매점으로 나타났다. 즉 한복직물은 도매점을 거쳐 소매점에 유통되는 것이 일반적이나, 소매점으로 직접 유통되는 경우도 있어 유통구조가 이중적임을 알 수 있다.

한복직물업체의 대금지불방법은 원자재를 구입비 할 때는 현금으로 지불하고 물품판매시에는 어음을 받는 경우가 상대적으로 많아 영세업체들의 자금난 문제의 원인이 되는 것으로 보아진다.

이상의 결과들을 기초로 한복직물산업을 활성화시키기 위해서, 다음과 같은 제안들을 직물업체, 정부정책 담당자, 학계 연구자들에게 제시하고자 한다. 현재 한복직물업체의 불황은 일시적인 현상으로 간주되기보다는 보다 근본적으로 한복수요의 감소, 영세한 생산규모, 기술부족, 생산구조와 유통구조의 모순에 기인하는 것으로 생각된다. 따라서, 직물업체는 이윤의 많은 부분을 기술 연구에 재투자하여 신소재 개발 및 기존직물의 성능향상을 시도하여 한복직물에 대한 수요를 증가 및 창출시켜야 한다. 또한 생산시설의 자동화로 고임금에 따른 원가상승을 방지하는 등 생산구조 개선이 필요하다. 유통구조 개선을 통하여 불황시 업계간 과다 경쟁을 피하고 도매상의 횡포를 방지하기 위하여 직물업체 공동의 협동조합을 설치하여 운영하고, 투매방지를 위한 자율규제 방안을 조합에서 제정하여 시행하여야 한다. 그 밖에 업계 공동으로 국내외 전시회를 개최하여 실수요자의 직거래 기회를 확대하고 아울러 한복제품의 선전을 하는 등 적극적인 홍보계획도 필요하다.

또한 정부정책 담당자는 한복직물업체의 제품개발과 시설투자를 재정적으로 지원을 해야하며 원자재 가격을 낮출 수 있도록 관세를 인하해야 한다. 학계나 연구소에서는 새로운 생산기술이나 제품개발, 품질향상을 위한 기술적인 지원과 소비자 수요의 동향과 유행에 관한 정보제공을 함으로서, 제조업체가 보다 적극적으로 수요에 대응할

수 있도록 협력해야 한다.

본 연구에서는 진주 공주 중심의 한복 소재의 1차 생산업체를 중심으로 조사연구되었으나 서울, 대구, 부산 등 대도시 중심으로 발달되어온 자수, 나염, 금박등의 2차 가공업체의 경영, 생산, 유통 실태 조사가 후속연구로 이루어져야 할 것이다.

참고문헌

- 경남 직물공업 협동조합(1996), 조합현황
- 대한직물공업협동조합협회(1993), 조합원명부
- 문화체육부(1996), 한복의 생산·유통·소비실태 조사연구.
- 아름다운 우리옷, _____, 1990~1996 .
- 월간섬유사(1995), 월간섬유, 8월
- 한국견직물연구원(1994), 견직 산업 현황파악 설문조사 결과 분석, p. 10.
- 한국견직물연구원(1995), 진주지역 실크 산업의 현황과 당면과제, p. 2.
- 한국섬유산업연합회(1995), 섬유산업 모니터링 업체 실태조사 보고서('95년도 제 2차), 12월.
- 한국섬유산업연합회(1996), 섬유산업 모니터링 업체 실태조사 보고서('96년도 제 1차), 7월.
- 한국섬유신문 (1997), '97 섬유패션연감, p. 723.
- 통계청, 광공업통계조사내부자료, '83~'95년.

ABSTRACT

A Study on the Economic Performance of the Textile Industry for Korean Traditional Clothes

The purpose of this study was to investigate the economic performance of the textile industry for the Korean traditional clothes. The content of this paper had

two parts: The first part was for the macroeconomic aspects such as location, production, employments, and the production facilities of the textile industries. The second part was for the microeconomic aspects such as business type, branding method, fabric type, R&D efforts, sourcing, and the distributional channel.

The major results were as follows:

- 1) Most textile firms for the Korean traditional clothes were located in Gongju for man-made fibers and in Jinju for silk fabrics.
- 2) The size of the textile industry in terms of the number of business, production amount, the number of employee decreased during 1994 and 1995 due to the decreasing demand.
- 3) Over the half of the textile firms produced raw fabric products while only 20% of them were involved in additional dyeing and/or printing finish, which resulted in low value added production.
- 4) The R&D effort of the textile industry for the Korean traditional clothes was very low due to the market uncertainty, lack of technological knowledge, and most of all, small size of the firms.

- 5) Most raw materials for the textile industry were imported with high (25%) tariff rates, resulting in price increase and thus low competitiveness in the market.

- 6) The textile producers sold about the 70% of their products to the wholesalers while selling the rest to the retailers directly. This showed the dual structure of the distribution channel in the textile

products.

These results suggested some implications for the firms, the policy makers and the researchers. The firms should develop new and improved products to increase and create consumer demand by intensive R&D efforts. The government policy makers should give financial supports the

firms with R&D investment and legal help such as lowing tariff rate for the raw materials. The researchers from the academy could help the textile industry with the advanced technological knowledge and update information for the consumer fashion demand.