

합성부터 시작한 우리 화섬산업(2)

1. 화섬산업의 여명기

‘물과 공기와 석탄으로 만들어졌으면서도 강철보다 강하고 거미줄처럼 섬세한 나일론’이라는 캐치 프레이즈로 세상을 놀라게 했던 합성섬유 나일론의 등장이, 은둔의 나라 한반도 일반인에게 알려진 것은 6·25전란의 와중에 진주했던 미군에 의해서였다.

초기에 제품화된 블라우스, T셔츠 등은 수축(收縮)이라는 변형을 주었음에도 뽀뽀한 외양(外樣)처럼 시원하지도 않고 태(態)도 모시나 삼베에 견줄 수가 없어 큰 인기를 못 얻었지만 양말은 그렇지 않았다. 전구를 속에 넣고 꺾매어 신던 면 양말에 대체되어 급속도로 수요를 넓혀갔다. 처음 등장했던 단사수(單絲數)가 적은 필라멘트로 짠 양말은 헤어지질 않았다. 신발과의 접촉 부분 염색이 누렇게 퇴색해도 떨어지질 않으니 호롱불 밑에서 양말을 꺾매는 전통적인 아낙네의 이미지는 사라져 갔고, 그 위에 빨아서 금방 신을 수 있는 편이성이 가미되니 그 인기는 날로 높아져 갔다.

당시 전화(戰禍)를 입지 않았던 전통적인 섬유의 고장 대구의 상공인들이 원조자금(AID 자금 등)과 정부보유달러(KFX)를 이용하여 나일론사를 수입하고 이에 신축성(伸縮性)을 부여하는 가연가공(假燃加工)을 하여 양말제조업자에게 공급하는 채널이 자연스럽게 형성되어가면서 나일론 양말시장은 급속도로 확대되어 갔다. 따라서 탄력과 신축성을 부여하는 가연가공은 절대 불가결한 것으로 자리가 잡혀갔다.

초기의 화학섬유 특히 합성섬유의 일반적인 형태는 대체로 섬유표면이 평활(平滑)하고 단면이 단순하며 광택이 강하고 무게가 없으며 흡습성이 적은 위에 찬(□) 느낌을 준다는 등의 특징이 있었는데, 용도에 따라서는 이를 장

점으로 이용하기도 하지만 의류용(衣類用)으로서는 결점이 되기도 했다.

이러한 점을 개선하기 위하여 원사(原絲)에 물리적 혹은 화학적 가공을 가하여 원사의 형태나 성질을 변경시키게 된다.

세계적으로는 이미 1932년 경 레이온사에 가공을 시도해 보았지만 권축(捲縮)이 쉽게 풀려져서 실효를 거두지 못했으나, 열가소성(熱可塑性)인 나일론이 등장하면서 가연(假撚)-열고정-해연(解撚)의 가공법을 적용하여 아주 우수한 신축성과 더불어 벌키(bulky)성을 가진 실을 얻을 수 있게 되었다. 이러한 가공기술의 개발 성공으로 천연섬유의 대용품이라는 영역을 벗어날 수가 있었다.

1947년 스위스의 헤벌라인 (Heberlein)사는 헬랑카(Helanca)라는 상표로, 일본은 울리나일론(Woolie Nylon)이란 이름으로 가공사 출하를 시작하여 양말을 중심으로 한 메리야스 니트 용도에서의 수요를 부동의 것으로 만들고, 가공사 직물로의 길을 열어나갔다. 즉, 가공기술의 개발도입으로 합섬공업의 기초를 공고히 만들고 오늘의 신허섬의 가능성을 잉태하게 하였다.

그 뒤 오늘에 이르기까지 가공사의 생산량은 급속도로 증가하여 왔으며, 가공법도 가연(假撚)방식에 의한 연속공정의 개발 외에도 여러 가지 벌키가공법이 차례로 개발되어 압입(押入, stuffer box method), 찰과(撚過, knife edge method), 공기분사(空氣噴射, air-jet method), 방적 등 각가지 방법으로 만들어진 실이 여러 가지 명칭으로 시장에 출회하게 된다.

한편, 방사(紡絲)-연신(延伸) 공정에서 합섬 메이카가 직접 가공사를 제조하는 PTY(producer's textured yarn)도 개발된다. 그 중의 하나가 아크릴 부문에서 눈부시게 발전을 이룩한 복합섬유(conjugate fiber)인데, 이는 조성(組成)이 다른 두 폴리머를 한 개의 구멍(hole)으로 방사한 다음 열처리로 두 성분의 다른 수축성에 기인하는 권축을 발현시키는 것이고, 다른 하나는 단일(單一)

폴리머를 방사 직후에 권축효과를 주어 제조하는 PTY가 그것이다.

PTY의 정착은 가연가공보다 좀 훗날의 일이고, 50년대 후반 우리 나라에 처음 도입된 가공사 제법은 가연(가연)가공이었다.

1.1. 한국스트레치공업협회의 탄생

1957년 4월에 설립된 한국나이롱(주)이 월산 12.6톤의 능력으로 나일론 스트레치사를 생산하기 시작한 것은 1959년 1월의 일이다.

6·25의 전재(戰災)를 털고 일어서기 시작하는 시기이므로 식량, 의복, 주거 모든 것이 부족하여 미국등의 원조에 매달릴 수 밖에 없었던 때였다. 의식주(衣食住)의 첫째인 의(衣)의 소재인 면화(棉花)는 물론, 선망의 대상인 나일론 원사도 미국의 원조(자금)에 의존할 수 밖에 없었다. 전후복구가 어느 정도 진전되어 급한 불은 껐다고 하지만 자금수요는 각 사업부문에서 끝없이 쏟아져 나오고 있었기 때문에 그 틈바구니에서 나일론 원사 도입자금을 확보하는 것은 결코 쉬운 일이 아니었다. 따라서 자금확보가 업계 최대의 과제가 되었다.

그리하여 동업자들이 결집하여 임의 단체로 한국스트레치공업협회를 구성하고, 중소기업 협동조합 연합회 산하의 메리야스 공업협회의 한 단위 공장으로서 자금배정을 받던 어려움에서 벗어나려고 하게 된다.

당시 도입자금으로는 정부보유달러(KFX)와 원조자금(AID)의 두 가지 재원(財源)이 있었는데, AID 자금은 미국 물품을 사야하는 제약이 따르는 반면, KFX 자금은 어디서나 도입할 수 있는 장점이 있었다. 따라서 가능하다면 KFX 자금을 더 많이 배정 받기를 바라지만 한정된 보유달러인데다 AID 자금마저 만족할 만큼 배정 받기 어려운 형편이었으므로 독자적인 뭍을 확보하기 위해서는 단체의 조직이 필수적이었으나, 모든 스트레치 업자들을 망라

하지 못하여 당국의 승인을 받지 못하고 있었다.

당시의 가공사 생산능력을 62년 11월 30일자 스트레치공업협회 이사 회의
록에서 찾아보면, 이태리식 연사기의 능력을 대당 500 파운드로 보고 2합사
100데니어를 기준으로 할 때 다음과 같다고 기록하고 있다.

한국나이롱(주)	53,271 파운드/월
풍천 산업(주)	24,700 파운드/월
삼덕섬유공업사	23,400 파운드/월
태창직물공업사	15,947 파운드/월
석산섬유공업사	24,000 파운드/월
계	141,318 파운드/월(64.1톤/월)

그리고 당시의 스트레치 나일론사의 파운드당 가격을 표 1-1.에서 보면, 무
품세 세율의 변경 또는 원사도입 가격의 움직임에 따라 심하게 변동되었음
을 볼 수 있다.

표 1-1. 스트레치 나일론의 가격변동

(단위:원)

	1962년말	1963. 1. 13.	1963. 3. 22.	1963. 5. 7.
70데니어/2합사	557.25~560	580	550	600
100데니어/2합사	517.50~520	520	500	530
110데니어/2합사		510		520
130데니어/2합사	480~483	490	470	500
140데니어/2합사		480	460	490

당시 메리야스연합회의 스트레치 임가공료는 물품세 위탁자 부담으로 다음과 같았다.

표 1-2. 스트레치 임가공료

실의 종류	파운드당 원
70 데니어	160
100 데니어	120
130 데니어	100

제1차 경제개발 5개년 계획은 민생문제 즉 생활필수품의 국내생산에 역점을 두고 추진되었지만, 계획사업에도 부족한 외화가 여타 중소기업자에게까지 골고루 돌아오기를 기대한다는 것은 무리한 일이었다.

스트레치가공사 업계가 대한메리야스공업연합회(이하, 메련) 산하 단위공장으로서 배정 받은 외화로는 업계시설의 완전가동이 어려웠기 때문에 이 문제를 해결하고, 또 나일론사가 사치품시 되어 면사와는 다른 높은 물품세를 부담해야 하는 당면과제들을 해결하기 위해서 동업자단체의 구성을 꾸준히 추진하는 한편으로 외화배정면에서 보다 유리한 지위를 확보하기 위해서 수출을 시도하게 된다. 설비상으로 문제가 있는 콘(cone)을 피하고 행크(hank)로서의 수출을 추진하여 1962년 5월 홍콩으로의 처녀수출을 성사시켰다.

이러한 노력이 결실되어 마침내 1963년 2월 12일 한국나이롱주식회사, 풍천산업주식회사, 삼덕섬유공업사, 태창직물공업사, 석산섬유공업사, 동양섬유공업사 등을 회원으로 한국합성섬유스트레치공업협회(이사장 서병수(徐丙秀))의 설립인가를 받고, 2월 26일 창립총회를 개최하여 사업자 단체를 출범시킴으로써 업계활성화의 기틀을 마련하였다.

그때 상공부장관이던 박충훈(朴忠勳)씨의 협회 창립 축사를 몇 구절 인용해 본다.

“...경제 개발 5개년 계획의 수행은 전국민의 거국적 과제이겠으나 그 중에서도 특히 여러분과 같은 공업계에 종사하는 분의 눈부신 노력이 절실히 요구되는 바입니다. 오늘 탄생한 본 협회는 국민 의료생활(衣料生活)의 일익을 담당한다는 중차대(重且大)한 임무를 지고 있으며, 국민의 기대 또한 큰 것입니다. ...산하 회원의 사업은 수입대체산업(輸入代替産業)으로서 연간 외화정약액이 약 200만 달러에 달하고..., 앞으로도 더욱 우수한 제품의 생산에 아울러 수출시장 개척에 힘쓸 것을 중심으로 바라마지 않습니다.”

이렇게 발족된 스트레치공업협회는 업체들의 정상조업을 위한 나일론 원사도 입자금의 확보에 주력하면서, 국가의 수출진흥책에 부응하여 외화획득을 위한 시장개척에 나서는 한편 수출체제도 갖추어 나갔다. 즉, 과당경쟁방지를 위해 협회를 수출창구로 하고 수출검사도 협회를 통해서 받도록 하여 품질을 보증하며, 협회가 추천하는 분량만을 수출 허가토록 제도를 마련하였다. 당시의 모든 수출이 그러하듯이 스트레치 나일론사의 수출도 적자를 보면서 실어 내는 것이기 때문에 당국에 그 보전책(補填策) 마련을 계속 촉구해 갔다.

협회가 이같이 제 모습을 갖추면서 업계의 구심점 노릇을 하기 시작하면서 당국에 대한 정책건의와 함께 나일론 스트레치사의 수출확대를 위해 수출품 생산에 적합토록 시설보완을 독려하였다. 행크로 개척한 홍콩시장은 콘으로 위세를 부리는 일본품에 대항하기 어려우므로 콘 와인더, 탈수기, 고압염색기 및 공조설비(空調設備)를 갖추어 나가면서 콘으로서의 수출길을 개척한 것이다. 1963년초 4개월간의 대홍콩 수출실적이 12,000 파운드라는 기록이 전해온다(표 1-3.참조).

표 1-3. 스트레치 나일론사 수출실적(63.2.26~6.21)

수출회사	제품공장	규격	단가(달러)	수량(파운드)
삼덕무역	삼덕섬유공업	100/2	1.57	3,000
풍천산업	풍천산업	70/2	1.80	2,500
		100/2	1.70	2,500
개명상사	한국나이롱	100/2	1.59	2,000
		110/2	1.56	2,000
계				12,000

다른 한편으로 스트레치협회는 나일론 섬유가 사치품이 아니고 일반서민의 대중의료(大衆衣料)라는 점을 널리 인식시키기 위한 PR 활동도 적극 전개한다. PL 480에 의한 원면(cotton) 등을 원조자금으로 국내에 공급하고 있는 USOM 당국이 면사 이외의 섬유는 불요불급품시(不要不急品視) 하고 있는데 대한 반론의 전개와 함께, ‘나일론 참외’로 대표되는 좋은 것, 멋 있는것의 대명사로 ‘나일론’이란 단어가 쓰이던 첫 등장 직후의 선망의 사치품처럼 여겨질 때에 책정된 물품세율이, 실용섬유로 자리 잡은지 오래인 나일론에 대해 계속 면사보다 훨씬 높은 20%라는 고율로 과세되고 있는데 대해서 시정 노력을 경주해 간다. 수요 확대와 국내생산을 위한 기반조성 작업인 셈이다.

이러한 일련의 활동을 잘 담고 있는 한국스트레치공업협회의 1963년도 사업 계획을 옮겨 실는다 (그림 1-1.).

당시의 회원들은 스트레치 전업(專業)이 아닌 원형편성(圓形編成, circular knitting) 또는 양말제조업이 중심인 겸업형태(兼業形態)의 기업들이었는데, 원사도입 자금을 협회가 정식으로 배정 받게 되면서 1963년, 64년에 걸쳐 동산양말 공업사, 철북양말공업사 등 10여 곳의 양말 제조 업체와 어망사 제조용 합성수지 자금 할당을 목적으로 한 동양플라스틱산업사, 락희화학공업사(樂

흥化學工業社, 현 력기금성의 전신) 등이 회원으로의 가입을 신청하였으며, 새로 건설 중인 화성 공장들의 준공이 임박해 지면서 이들도 협회 회원으로 가입시켰다.

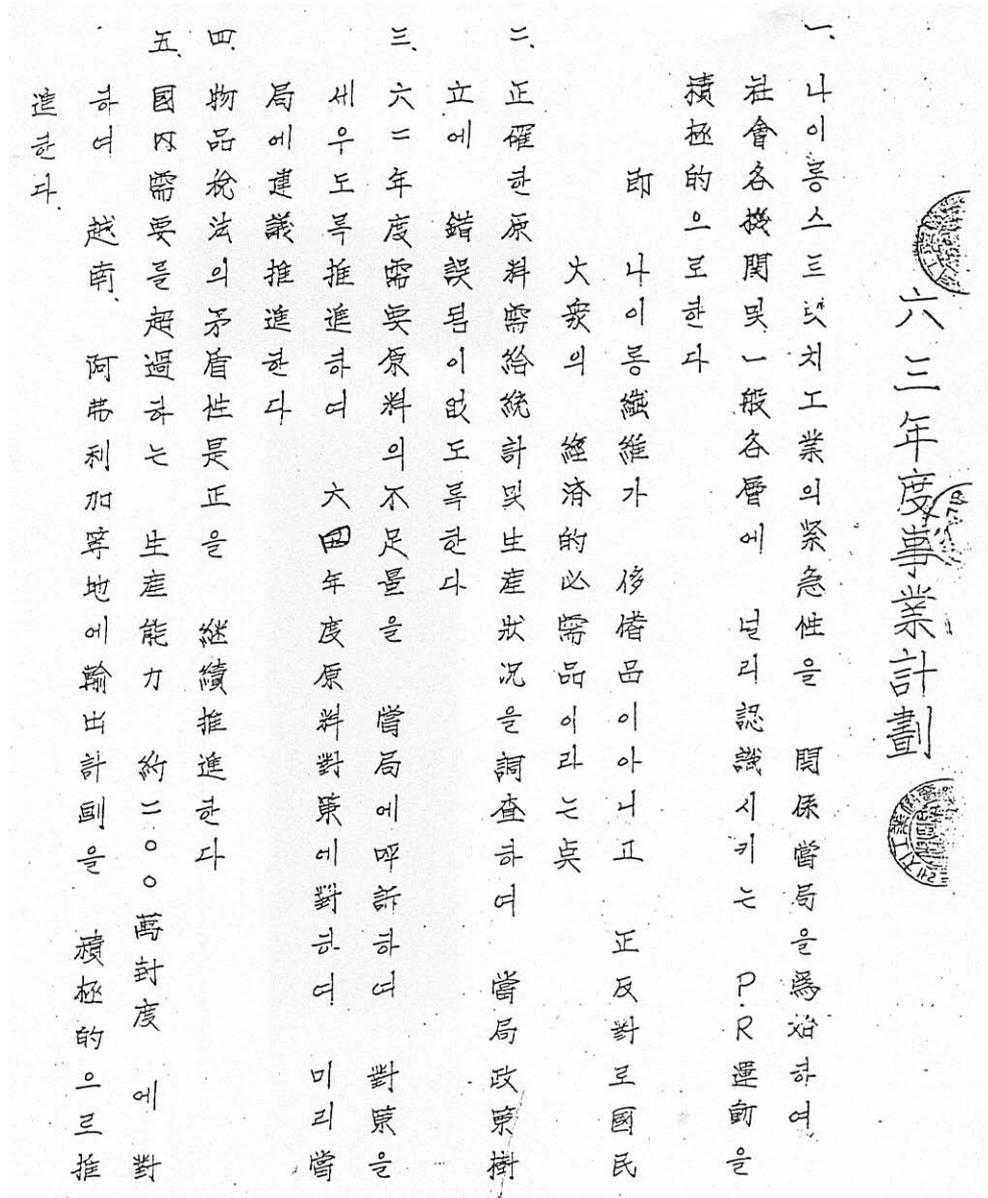


그림 1-1. 1963년도 한국스트레치공업협회 사업계획 일부

창립회원인 한국나이론이 나일론 원사 생산을 개시하면서 자연히 원사제

조업체로 변신하기 때문에, 그 후 생겨나는 원사기업들이 별 저항없이 협회에 가입하게 된 것이다.

이렇게 하여 스트레치가공 사업자와 원사 제조업자가 스트레치공업협회라는 한 지붕 밑에서 동거를 시작하지만, 아무래도 지붕이 작아 원사 제종업자들을 포용하기에는 그 이름이 어울리지 않는다는 인식 때문에 1963년 8월 1일 한국합성섬유공업협회로 명칭을 변경하고 이사장은 한국나일롱주식회사 서병수(徐炳秀) 사장이 계속 맡았다.