

우리나라 면방직업의 발자취 - 05

- 목화 전래로부터 8·15 해방까지 -

6. 일제시대의 면방직업

6.2 농촌의 부업적 직물업

한일합방 직후의 농촌의 수공업적인 면직물은 여전히 전래의 조면기인 씨아와 물레를 사용하여 면화에서 실을 뽑아, 전래의 베틀을 써 자신이 필요로 하는 직물을 짰다.

“지목면(地木綿 : 조선 전래의 면포)은 대개 자가용으로서 시장에서 거래되는 것은 극히 적고, 자신이 생산한 면사를 써서 만든 순수한 백(白)목면은 거의 거래되는 것이 없다해도 지나친 말이 아니다. 시장에서 거래되는 보통 백목면은 그 지방에서 생산되는 면사에 날실(經絲)이나 씨실에 반드시 다소의 방적사(또는 기계방적사라고도 함)를 써서 교직한 것이다(1916년)”

“조선 목면은 각지 이르는 곳마다 생산되지 않는 곳이 없지만 경상북도, 전라남도, 경기도, 평안남북도의 산출이 가장 많다. 이중 앞 두 지방(남부지방)은 그 원료인 면화의 산출이 풍부해 역사적으로 발달한 것이다. 오늘날에는 생산된 면화의 많은 부분이 내지(일본)로 수출되고, 다시 내지 방적사를 이입하여 생산하는 자 다수를 점하기에 이르렀다. 후 2자는 주로 내지의 방적사를 이입하여 소기업 조직으로 생산된다.(1926년)”

“백목면은 예부터 수방면사를 원료로 하고, 거좌기(居坐機 : 전래의 베틀)를 사용하여 부업으로 짜는 것인데, 옷감이 거칠어도 두텁고 보온, 내구성이 우수하다. 그러나 값이 싸지 않기 때문에 근년 방적사를 사용하고, 개량수직기와 족담기로 짠 품격이 통일된 제품의 산출을 보기에 이르렀다.(1931년)”

이와 같이 기계방직사는 대량생산으로 값이 싼을 뿐만 아니라 우리 전래의 기술로서는 실을 만들기가 무척 힘들었으므로 소비량이 늘어가는 추세였다. 물론 원면이 부족한 지역에서는 애초부터 방직사를 이용할 수 밖에 없고, 또 이것이 원면이 생산되지 않는 지역에서도 면직물 생산이 발달할 수 있는 조건이 되기도 했다.

즉 개량직기는 바디의 밀도가 정확하고 운전속도가 빠르기 때문에 실의 굵기가 일정치 않으며 잔털 등이 붙어 있고 또 강도도 일정치 못한 수방사는 사용하기 곤란했다는 것이다. 특히 날실(경사)에는 수방사가 부적당하여 우선적으로 기계사로 대체되어야 했다.

농촌에서의 개량직기 보급상황을 보면 1920년대까지는 큰 변화가 없었다. 예를 들어 1920년대 초반의 평남을 보면 옛날부터 면직물 생산지로 유명한 용강군에서는 재래직기 6,880대에 개량직기는 8대가 사용되고 있었고, 강서군에서는 8,105대에 7대만이 개량직기였다. 1930년대에 들어서면서 개량직기가 많이 늘어나 1935년의 기록을 보면 충북의 경우 재래직기 25,273대에 개량직기 286대(족답기 43대, 개량수직기 243대)였고, 평남은 65,895대에 개량직기 7,518대였다.

<표 15> 지역별 방직시설의 분포상황(1925년)

(단위 : 대)

도 명	역직기		족답기		수직기	
	광 폭	중 폭	광 폭	중 폭	광 폭	중 폭
경 기 도	233	92	29	394	227	16,301
충청북도	-	-	-	16	1,075	25,401
충청남도	50	40	40	1,021	204	94,258

전라북도	-	-	-	5	-	58,801
전라남도	128	-	-	1	4	131,531
경상북도	-	-	-	114	-	103,358
경상남도	641	74	74	478	11	3,300
황해도	-	-	-	35	10	72,787
평안북도	-	-	-	122	41	58,164
평안남도	-	-	-	29	20	316
강원도	-	-	-	26	2	24,540
함경남도	-	-	-	-	-	1,275
함경북도	-	-	-	64	-	2
합계	1,063	206	143	2,306	1,594	590,034

<표 15>를 보면 1925년 당시의 직기의 도별 시설상황을 알 수 있다. 경기도와 경상남도에는 경성방직과 조선방직이 포함되어 있어 광폭역직기가 많은 것으로 나타나 있다. 재래의 중폭수직기를 보면 전라남도, 경상북도, 충청남도 순으로 많으며, 이들은 대부분이 농가에서 부업적으로 제작하는 직기로 판단되며, 특히 광폭화, 족담기, 역직기로의 전환정도를 알 수 있다.

<표 16> 직물별 생산액

연도	폭	면직물	저마포	견직물
1928	대폭	5,885,889	-	533,885
	소폭	9,256,850	10,444,763	2,948,625
1929	대폭	8,124,515	-	633,973
	소폭	8,892,748	9,061,711	3,167,006

1931	대폭	5,244,727	6,562	72,861
	소폭	4,145,527	3,512,678	1,612,894
1932	대폭	8,552,822	2,000	228,559
	소폭	5,694,119	5,879,752	3,110,923
1933	대폭	9,677,916	38,128	197,557
	소폭	6,154,913	7,024,182	3,523,605
1934	대폭	14,226,862	189,332	124,391
	소폭	6,513,428	7,139,432	4,877,912
1935	대폭	19,759,882	310,245	448,101
	소폭	7,62,692	7,123,057	5,266,471
1936	대폭	26,037,835	21,796	267,242
	소폭	5,927,117	7,035,725	4,968,749

<표 16>을 보면 1931년에는 경기의 불황으로 전반적으로 직물별 생산액이 줄고 있고, 직물별로는 면직물의 생산이 가장 많고 저마포, 견직물 순으로 되어 있으며, 저마포의 광폭화가 가장 부진하다.

면직물의 경우를 보면 광폭화가 가장 많이 이루어지고 있으며, 1930년에 접어들면서 광폭직물의 생산액이 소폭직물을 급속히 앞지르기 시작하며 1936년에는 광폭이 소폭의 4.4배로 급증하고 있으며 반면 소폭직물은 서서히 생산액이 적어지고 있다. 이와 같은 현상은 일본인 공장들이 급증하는데 따라 대폭직기가 늘어난 반면 한국인의 영세공장들이 이들에 밀려나면서 생긴 현상으로 보인다. 이 당시의 농촌에서 가내부업적으로 생산된 면포는 대부분이 전통적인 “무명”으로서 흔히 토포(土布), 지목면, 백목면, 조선목면, 재래목면, 재래면포라고 불리우기도 하고, 지방에 따라서는 경목(□□ : 경상

도 면직물), 준목(準木 : 전라남도 면직물)이라고 불리기도 하였다.

한편 이 시기 직물생산의 중심지의 하나였던 평남에서는 1924년을 전후한 시기에 재래면포를 품질에 따라 세목(細木), 중목(中木), 수목(水木), 반목(班木)으로 구분하고 있었다. 이들 중 수목은 침구나 옷에 넣어 썼던 솜으로 다시 실을 뽑아 짠 것으로 농민들의 평상복으로 작당하였기 때문에 생산량도 가장 많고 또 거래량도 많았다. 반목은 검은 빛을 띤 짙은 남빛의 실과 흰실을 섞어 짠 무명으로 얼룩이 진 직물로 추측된다., 수목이 그 다음으로 처지고 있다 한편 이 시기에 수입된 기계방적사의 사용여부와 사용정도에 따라 다음과 같이 직물의 명칭도 구별이 생겼다.

“종래 조선목면의 주요 생산지에서는 대부분 수방사 또는 방적사를 병용하여 구식 수직기를 이용하여 이른바 재래목면을 산출하고 있었으나, 근래 바텐(battern)직기 또는 족답기로써 짜는 것이 눈에 띄게 증가하였고 품질도 개량되어 그 종류도 원사 및 재래목면, 신식목면, 개량목면, 방적목면 등 여러 종에 걸친다. 재래목면은 경위 모두 수방사를 쓰고, 신식목면은 경사에 방적사, 위사에 수방사를 사용하고, 개량목면은 경사, 위사 모두 방적사를 쓰는데 이들은 모두 소폭목면이다.”

<표 16> 지방별 재래면포 1필의 길이, 폭, 면적, 무게(평균치)

도 별	길이(尺)	폭(尺)	면적 (평방尺)	무게(斤)	필요실면 (斤)	비 고
경 기	55	0.93	51.15	2.8	11.5	0.22
충 북	49	0.90	44.1	3.2	10.0	0.23
충 남	53	0.95	50.4	3.4	10.3	0.20
전 북	41	0.90	36.9	2.1	7.0	0.19

전 남	49	0.90	44.1	4.0	8.0	0.18
경 북	50~60	0.95~1.10	47.5~66	4.0	7.0	0.15~0.11
경 남	51	1.06	54.1	3.2	13.5	0.25
황 해	32	1.00	32.0	2.1	8.2	0.26
평 남	32	1.16	37.1	2.3	9.5	0.26
평 북	58	1.00	58.0	3.5	15.0	0.26

[주]: ‘비교’란의 수치는 필요실면을 ‘면적’으로 나눈 것임

재래면포는 10번수 이하의 굵은 수방사로 짜는데, <표 16>에서 보는 바와 같이 지방에 따라 차이가 크지만 폭은 대체로 1자(尺) 내외이고, 길이는 30~60자까지 있지만 평균하면 50자 내외가 가장 많으며, 무게도 2~4근으로 평균 3근 정도로 짐작된다. 1919년의 한 기록에 의하면 재래면포 1필의 가격이 3원 20~30전임에 비해 수입기계제 목면은 2원 60~70전, 방적사를 섞어 짠 것은 2원 70~80전이었으며, 1927년의 기록에 의하면 재래면포의 가격이 기계제면포에 비해 2할정도 비싼 것이 보통이었다고 한다. 당시의 농민들은 재래면포의 가격이 기계제면포에 비해 2할정도 비싼 것이 보통이었다고 한다.

당시의 농민들은 재래면포가 불품은 별로 없고 값도 다소 비싸나, 질기고 파스하여 실질적이기 때문에 재래의 면포를 선호하였다. 수입직물을 중에서는 생조포, 천축포, 일제 백목면 등 질기고 소박하여 상대적으로 값이 싼 옷감을 선호하였다. 반면 경인지방을 중심으로 한 도시지역, 비교적 소비수준이 높은 지역에서는 질기지는 못하나 외양이 좋은 표백한 가나킨(金口)을 상용하고, 중류계급에서는 이 보다는 가공과정 하나를 덜거친 생가나킨을 평상복으로 입었다. 결국 소득수준이나 생산활동의 차이에 따라 소비 직물의 종류가 자연스럽게 구별되고 있었다.

한편 청·일전쟁과 러·일전쟁에서 승리를 거둔 일본은 의기양양 한국의 섬유제품 시장을 석권해 가면서 한국의 경제구조를 개편해 나가기 시작하였다. 1905년 을사보호조약을 체결한 일제는 1907년부터 한국에 일본식 농공업 기술을 보급하는 기관으로서, 이른바 권업모범장과 한국의 전래수공업을 개선한다는 공업전습소를 설치하기 시작하였다. 공업전습소에는 염직과, 도기과, 금공과, 목공과 등 6개과를 설치하여 수공업에 관한 기술을 전습하였다.

이들중 염직과에서는 개량직기 및 이에 대한 사용방법, 기술을 보급하였다. 1909년에는 대구, 담양, 광주에, 1910년에는 상주와 동래에도 전습소가 설립되었고, 1911년에는 33개소, 1912년에는 44개소에 기업 전습소가 설립되었다가 1915년에는 19개소로 정리되었다. 이들 전습소는 대개 일본 행정 당국이 직영한 것이 있으며, 일부 사설 전습소는 지방비의 보조로 유지되고 있었다. 전습생은 15명 내외가 보통이었고, 전습생들에게 개량직기로 개량직조술이 가르쳐졌으며, 수료생들에게는 개량직기 및 부속품이 주어지기도 하였다.

이들 전습소와 함께 각지에 관의 장려에 따라 직물 관계 조합이 대개 직물의 주산지를 중심으로 결성되었다. 이 조합에 의해 전습소가 운영되기도 하고, 직조소가 세워지기도 하였다. 1914년에는 상주군 기업조합, 1915년에는 의성 기업조합, 1920년에는 공주 실험조합과 광주 기업조합 등이 결성되었다. 이들 조합들은,

- (1) 직물원료의 구입 알선
- (2) 직물 및 원사 개량에 필요한 기구, 기계의 배부 또는 공동구입 알선
- (3) 기업개량에 관한 실지 지도
- (4) 위탁제직에 관한 알선
- (5) 정련, 표백, 염색에 관한 시설 및 지도
- (6) 제품검사

(7) 시장에 있어 직물판매의 통일

(8) 강습회, 품평회, 경기회 개최

등의 업무를 수행하였다.

이들 조합중 일부는 1926년 발표된 조선산업조합령에 따라 (1)조합원 제품의 판매, (2)각종 소요물자의 공동구입 및 분배, (3)설비의 이용 등 업무를 맡게 되었으나, 조합 인원, 조합장에 대한 도지사의 인사권, 퇴직관리의 이사취임, 업무계획, 예산 등이 감독관청 허가 등으로 관의 간섭이 점차 늘어나자 농민들의 불만과 반발이 서서히 커지기 시작하였다.

이러한 산업조합의 성격은 1930년 초반에 농촌대책으로 등장한 농촌진흥운동과 함께 바뀌게 되었다. 그간의 수탈위주의 식민지 농정으로 농민층의 몰락이 심화되었으므로 일제는 이를 완화하기 위한 방편으로 산업조합으로 하여금 “다각적 영농에 의한 잉여노동력의 최대 이용”과 “자금자족의 강화”를 새로운 구호로 제창하게 되었다. 이와 함께 “생활개선 및 산업개량”이 주창되면서 산업조합도 특산물뿐만 아니라 일반농산물 및 그 생산자재를 취급하는 “농산물 취급 산업조합”으로 바뀌게 되었다.

이러한 움직임 속에서 농촌 부업으로서 농촌의 잉여 노력을 공업화한다는 견지에서 직물업은 더욱 중요하게 되었다. 1938년 현재 전국에는 모두 116개의 산업조합이 있었는데, 이중에서 직물을 판매하고 있었던 조합은 62개소로 전 산업조합의 반을 넘는 숫자였다. 또한 각 지방의 산업조합은 지방 실정에 맞게 도에 배치되어 있는 기업기술원으로 하여금 기술지도를 하기도 하고, 일제 당국의 재정적 지원을 받아 공동작업장을 운영하기도 하였다. 1931년부터는 5년간의 연부상환방법으로 개량직기를 보급하기도 하였는데, 1934년까지 보급한 직기수가 이미 200여대에 달했다고 한다.

이와 같은 일제의 기업장려정책은 대부분이 견직물과 마직물에 집중되고

있었으며, 장려정책이 성과를 거두기 시작하자 생산과 판매에 관한 여러가지 통제가 행하여지기 시작하였는데, 그 중의 하나가 품질검사였다. 함북에서는 이곳의 명산인 북포, 길포의 성가를 유지하기 위하여 1920년 도령으로 마포 검사규칙을 발포하여 도내 10개소에 검사소를 설치하고, 도 밖으로 나가는 물건에 대해 엄중한 검사를 시작하였다. 평남에서는 1930년 도령으로 직물검사규칙 및 시행수속이 공포되어 도내 8개 군에서 직물의 규격과 품질을 검사하였다. 강원도에서는 마포를 자율적으로 규격의 통일, 판매통제를 실시하다가 1937년에 정식으로 도령에 의한 마포검사규칙을 제정하여 3개군에 실시하였다. 평남에서는 품질검사에 이어 1931년에는 도령으로 특산품취체규칙을 발포하여 판매에 대한 통제도 시작하였다.

이와 같이 일제는 우리나라 농촌의 직물업에 대한 장려정책을 썼는데, 그 이유를 살펴보면,

(1) 산미, 면작, 산견, 축우의 4대 증식정책을 본격적으로 추진함에 따라 각종 농촌 자원에 대한 식민지적 수탈로 급속히 몰락해 가고 있었던 농촌에 대하여, 일제는 소위 “다각농업”, “부업장려” 등의 명분으로 농촌의 부업적 직물업을 장려하였다.

(2) 1918년 제1차 세계대전이 끝나면서 러시아 혁명이 성공하자 사회주의 사상이 세계적으로 확산됨에 따라 일본 및 우리나라도 물들기 시작하면서 점차 소작쟁의 소작인 조합 중심의 농민조직, 사회주의 계열의 조합운동을 본받는 식민지 농민의 저항의식을 무마할 뿐만 아니라 농민을 조합에 가입토록하여 지원도 하면서 감독도 하기 위한 방안의 하나로 실시하였다.

(3) 이 장려정책은 가급적 일본의 섬유공업에는 영향을 주지 않는 범위에서 주로 마포, 저포, 견직물 중심으로 실시되어 면직물은 별 도움을 받지 못하였다. 그러므로 일본이 각종 면직물이나 면사를 우리시장에 팔아먹는 데는

별 지장이 없었다. 이러한 사실은 1928년 전국 직물조합이 27개소 있었는데 이들 중 면포생산조합은 3개소 뿐이었음에서도 알 수 있다.

(4) 일제의 식민지 수탈 농업정책이 본격적으로 추진되면서 1912년부터 7년간 진행된 토지조사사업으로 우리나라 전 국토의 40%가 총독부의 소유로 변했으며, 전체 농민의 77.4%는 소작 또는 자작겸 소작을 행해야 하는 비참한 현실로 떨어졌으며, 소농이나 중소 토지 소유자의 몰락이 가속하여 1930년에는 소작농가의 68.1%, 전 농가의 48.3%가 봄이 되면 식량이 떨어지는 준궁농가였으며, 소작농가의 75%가 부채농가로서 절량과 빚에 시달리고 있었다. 일제는 식민지 농업정책을 계속 유지함으로써 더 크고, 더 많은 수탈을 계속할 수 있게 하기 위해서도 불가피하게 최소한의 선심을 쓰면서 유화정책을 쓰지 않을 수 없었을 것으로 판단된다.