

일본의 다카시마 · 후쿠이 직물 산지 교류회에서 ‘힌트를 만든다.’

◎ 후쿠이 산지가 다카시마 산지의 크레이프 등 강연사 직물 공정 견학

2009년 9월 다카시마(高島)와 후쿠이(福井)의 두 직물 산지는 시가현 다카시마시(滋賀縣 高島市)에서 교류회를 개최하였다. 이 행사는 2009년 6월에 후쿠이 산지와 다카시마 산지 및 ‘미카와 료잔파쿠(三河 梁山泊)*의 모임’의 합동 교류회가 계기가 되었던 것이다. 다카시마 산지와 미카와 료잔파쿠의 멤버가 후쿠이의 제직 공장을 견학하고, 그 후 후쿠이 섬협(福井 織協) 빌딩에서 의견 교환회를 가졌는데, 후쿠이현 직물 공업 조합의 부이사장이 “교류회는 계속되어야 하며 두 산지의 교류로 ‘새로운 무엇인가를 찾아내는 힌트(hint)를 만들어내는 자리’가 되어야겠다.”는 인사말이 있었고, 후쿠이 산지의 멤버도 다카시마 산지를 견학하고 싶다는 뜻을 밝혀 이번 방문이 이루어졌다.

※ 아이치현(愛知縣) 三河 地方의 纖維 關係 공부하는 모임. 梁山泊은 水滸誌에 나오는 우수한 인물들이 모이는 장소로 알려짐

후쿠이 산지로부터는 산지 이사장 등 18명이 참가하였고, 개최 측의 다카시마 산지로부터는 다카시마 직물 공업 협동조합 이사장 등 19명이 출석하였다. 이중에는 다카시마의 연사 업자 4명도 참석하였다. 또한 후쿠이로부터는 무라마쓰(村松) 제직 공장의 사장 부부 등 여성들도 2명 참가하였다.

후쿠이 산지의 멤버들은 오전에 다카하시(高橋) 직물에서 에어젯 래피어(airjet rapier) 직기의 가동을 견학 후 다카시마 직물 공업 협동조합의 사이징(sizing) 공장의 제직 준비용 빔 정경(beam warping), 사이징 공정을 견학하였다. 사이징 공장은 준비용 빔 와퍼(beam warper) 4대, 가네마루(金丸) 사이저(sizer) 2대가 가동되고 있었다. 40수 면사를 분당 100m 속도로 사이징하고 있었다. 태(太)번수는 물론 세(細)번수로서는 100수 면사의 실적도 있다.

오후에는 다카시마 사라시 협업 조합(高島 漂白 協業 組合)을 견학하였는데 다카시마 산지의 크레이프(crepe), 요류(楊柳 : 면 crepe 직물의 일종으로 경사 방향으로 불규칙적인 주름을 이루고 있음) 생지(生地)의 염색 정리 가공 공장이다. 가공 능력은 표백, 단일 염색으로 월산 200만 m이며, 안료 프린트가 100만 m로 평균 가공 단가는 표백 가공 기준으로 m당 60 ~ 70% 엔 정도이다. 가공 생지는 다카시마 산지의 것이 90%이며 기타가 10%인데 기타는 미카와, 하마마쓰, 반슈(播州), 해외로부터 주문이 들어온다.

위사에 강연사를 사용하는 직물에, 표면 변화나 엠보스 가공(emboss 가공 : 陽刻 무늬 가공) (피케 pique · 물결 모양 crepe 무늬 · 지리멘 : 위사에 강연사를 사용하여 물결 모양 주름이 있는 견직물 등)이 장기로 되어 있다. 독특한 부대(附帶) 가공이나 안전성에 역점을 두고 있다. 크레이프 제품이 가장 잘 팔리던 시기에는 일본 전체에서 이 종류의 가공을 할 수 있는 곳은 5개 공장 정도가 있었지만 지금은 다카시마 표백 협업 조합만이 남아 있는데, ‘끝까지 남은 자에게 오는 복’의 혜택도 많지 않은 것 같다.

다카시마 산지의 직포, 사이징(sizing), 정리 가공의 공정을 대강 견학하였는데, 후쿠이의 멤버들은 모두 한결같이 면(綿) 먼지, 풍면(風綿)이 많은데 놀랐다. 서로 질의하는 중에는 가공에 대한 질문이 많았으며 후가공에 대한 관심이 깊은 것이 인상적이었다.

◎ 머지않아 장섬유와 단섬유의 복합으로 두 산지가 접근할 예감 받아

다카시마 및 후쿠이 두 직물 산지에 의한 의견 교환회(意見 交換會)는 지바 산업 센터(地場 産業 center)에서 개최하였다. 두 산지의 멤버 약 40명은 4개 테이블에 나누어서, 각 테이블마다 프리 토크(free talking)이 있었다.

의견 교환회가 시작되기에 앞서 다카시마 직물 공업 협동조합 이사장은 “산지 전체는 2008년 가을부터 어려운 속에서도 더욱 어려워 보텀(bottom) 공장에서는 가동률이 50%까지 떨어졌다. 의류 소재용은 자판 제직업(自販 製織業)이 많으며 주문을 못 받고도 부득이 자비로 생산하는 경향이 있다. 그래서 사이징은 60 ~ 70% 가동되고 토·일요일 뿐 아니라 금요일에도 조업을 쉬고 있다. 2009년 6월 방문에 이어 이번 방문에서 산지의 형편을 그런대로 파악한 바, 이 교류회가 새로운 상품 개발의 장소가 되기를 기대한다.”고 인사말을 하였다.

또한 후쿠이 산지를 대표하는 후쿠이현 직물 공업 조합 부이사장은 “이 지역 제직업과

다카시마의 제직업의 협업(collaboration)이 이미 진행되고 있다. 후쿠이 산지도 방적사를 사용한 직물에는 큰 관심을 갖고 있다. 예를 들면 경사에 필라멘트 사(filament yarn)를 사용하고 위사에 방적사(紡績絲)를 사용한 것과 같은 새로운 상품 만들기에 접근(access)하기를 바란다.”고 말하였다.

프리 토크(free talk)는 다음과 같은 테마로 추진되었다. 타이틀은 ‘다카시마 산지와 후쿠이 산지의 컬래버레이션의 가능성’으로 ‘① 산업 자재 텍스타일에 대하여 ② 의류 소재용(衣料 素材用) 텍스타일에 대하여 ③ 새로운 상품 만들기에 대하여 ④ 판로 개척에 대하여’ 등이 있다.

전국의 텍스타일 산지는 장섬유, 단섬유, 울(wool)의 모든 조업도 크게 떨어진 것이 마치 평상시와 같은 상태로 만성(慢性)이 되어 있어 수량의 회복이 쉽지 않으리라는 의견이 각 테이블마다 나왔다. 그러면 어떻게 할 것인가에 대해서 ‘적정 규모화(適正 規模化), 자판화(自販化), 상품의 가격’을 주로 하는 방안에서 품질을 위주로 하는 방안으로 어떻게 바뀌어야 할지, 새로운 소재를 어떻게 만들어 내느냐 등이 직물업자에게 공통된 고민이며 과제로 떠올랐다.

여러 많은 발언 중에서 독특(unique)한 예를 소개하면 단고(丹後) 산지와 후쿠이 산지의 협업이다. 이 제직 공장은 자카드(jacquard) 직기를 갖고 있는데, 단고 산지의 직조 관리소(織造 管理所)로부터 문지 지급(紋紙 支給)을 받아 수주하고 있다. 후쿠이의 100대가 넘는 직기를 갖고 있는 제직 공장의 조업도는 50%에 불과하여 매우 어려운 상황을 호소하고 있었다.

이번에 참가한 제직 공장은 대부분이 임가공이나 이와 비슷한 형태로 사업을 겨우 추진하고 있는 데가 많으며, 이러한 어려운 상황에서도 수주(受注)의 어려움을 어떻게 이겨내느냐는 것도 뜨겁게 논의되었다.

전체적으로 봐서 뚜렷이 드러난 것은 임가공과 자판과의 차이, 각 테이블마다의 판로 개척(販路 開拓), 스스로 만든 것을 스스로 팔기 위한 방안 등이 있다.

이번의 교류회에서는 각기 깊은 속까지 서로 충분히 얘기할 수가 없었다는 의견이 있었다. 두 산지의 교류가 더 깊게 이루어져, 고속도로를 이용하면 두 시간이라는 거리는 가깝지만 장섬유와 단섬유라는 장르의 멀리 떨어진 차이가, 머지않아 장단 복합으로 상

당히 접근하게 되리라고 예상되고 있다.♣