

일본 면방적의 차별화 전략 (I)

일본의 면방적은 여러 개발도상국으로부터 쏟아져 들어오는 값싼 면제품 때문에 경쟁력을 잃게 되면서, 면방적이 살아 남기 위하여 돌릴 수 없게 된 생산시설을 고철화 하여 처분하거나 해외로 과잉시설을 옮겨 생산을 계속하기도 하고, 현재 생산공장과 여러 형태로 제휴하여 생산을 지속하려는 “해외 생산 시프트(shift)”를 추진하게 되었고, 면방적에 의한 면사 생산만으로는 기업을 유지 발전시킬 수 있는 판매량을 확보할 수 없게 되자, 면사의 부가가치를 올리기 위하여 직물이나 니트의 포(布)를 만들고 가공할 뿐만 아니라 소비자와 직접 거래할 수 있는 각종 옷이나 침장류 등으로 사업영역을 넓힘으로써, 과거에는 금물시하던 “제품 비즈니스”의 상권(商圏)으로 뛰어들어 치열한 시장경쟁을 겪으면서 생존을 위한 활로를 개척해 가고 있다.

그러는 동안에 면제품수입이 계속 증가하여 금년 들어 시장점유율이 94.9%에 이르자 일본의 면방적이 일본시장에서 생산제품을 판매할 수 있는 여유는 불가 5%에 불과한 형편이 되었으니, 일본의 면방적이 생산활동을 계속할 수 있는 영역은 과거 한 때는 가장 활기차게 생산하던 볼륨·존(volume zone)의 품종은 엄두도 못 내고, 극히 제한된 수량으로 가장 부가가치가 높고, 독자적인 상품으로 계속해서 오랫동안 독점 생산할 수 있는 차별화 제품을 개발하여, 정성껏 갈고 다듬어 좋은 제품이 되어야만 살아 남을 수 있게 된다.

일본 면방적은 세계에서 으뜸가는 원면, 방적, 제직, 제편, 염색가공의 기술력, 개발력과 일본 사람들의 변함없는 애사심, 협동심을 바탕으로 얼마나 뛰어난 차별화 소재를 적절히 내놓을 수 있느냐가 큰 과제가 되며 이러한

치열한 머리싸움에서 승리하지 않으면 안 된다.

그런데 면방적의 차별화에는 한계가 있다. 면방적의 기초 원료인 면은 전형적인 천연 원료이어서 장점도 있지만 반대로 화합섬과 같이 기초원료 단계에서부터 개량하거나 어떤 기능의 첨가나 개질은 불가능하다. 그러므로 면방적의 차별화 소재는 후가공(後加工)으로 처리하거나 합섬 등을 적절한 방법으로 섞어 사용함으로써 면에서 볼 수 없는 여러 가지 합섬의 기능성을 결부시키는 것이 일반적인 방법이 되고 있다.

이와 같은 방법들은 개발도상국들을 따돌리기는 쉽지만 일본내에서는 동업타사(同業他社)들도 쉽게 개발할 수 있으므로, 독자적인 차별화 소재로서 계속해서 수명을 유지하기가 어려운 것이 현실이다. 그러면 면방적에 참다운 차별화소재는 어떤 것들이 있는지 살펴본다.

◎ 원면차별화-하이브리드 면 등 장점 살려 중·고급 존 수요 개척

앞에서 기술한 바와 같이 화합섬의 경우는 섬유의 분자식을 변형하거나 중합도, 분자의 배열 또는 분자식에 다른 원소를 첨가하는 등으로 화합섬의 원료단계에서 개량, 개질 또는 변형이 가능하지만, 면은 천연 섬유이므로 면을 개량하려면 우선 면 경작지에서만 가능하기 때문에 면을 전량 수입하여 사용하는 일본으로서는 쉬운 일이 아니다.

면방적업계는 제품의 차별화에 혼신의 힘을 다하여 추구하던 차에 1990년대에 접어들면서 미국의 애리조나의 육지면(upland cotton)에 다색(茶色)의 컬러드·면(colored cotton)이 있음을 발견하고 즉시 도입하여 차별화 제품의 개발을 시도하였다. 그 무렵부터 미국에서 환경보호 차원에서 유기면(organic cotton)이 생산되기 시작하여 다이와보, 시끼보, 구라보 등이 미국의 면화농장을 직영하거나 면화의 경작뿐 아니라, 품종개량의 연구까지 직접 가담하여

새로운 하이브리드(hybrid)면 개발을 추진함으로써 원면의 차별화를 시도하였다. 그러나 이와 같은 시도가 화합섬의 경우와 같이 쉽지는 않아 이렇다 할 만한 성과를 거두지 못하여 중단된 듯 하였으나, 몇몇 면방기업이 그 동안에도 꾸준히 추진해옴으로써 상당한 세월이 흐른 근래에 와서 가시적인 성과를 보이기 시작하였다.

일본에서 “원면차별화 소재”라 하면 도요보의 「마스터·시드(master seed)」를 대표격으로 보고 있다. “마스터·시드”는 해도면(海島綿 : sea · island cotton)을 개량한 초장면(超長綿)이며, 시험연구 단계에서부터 참가한 농가에서 재배되고 있기 때문에, 생산량이 최고 2,000곤(梱 bale)정도로 한계가 있지만 품질은 ①섬유가 아주 길고 가늘며 ②부드러운 촉감 ③높은 품위의 광택 ④다른 면에서는 느낄 수 없는 독특한, 따스하면서도 뿌듯한 느낌 등의 특징이 있으면서도 이집트 초장면과 비슷한 가격으로 생산된다.

도요보는 1997년부터 「마스터·시드」로 80수 쌍사, 100수 쌍사를 중심으로 인너(inner)용 원사로 많이 판매하고 있으며, 수량은 연간 550 1,000곤 규모로 최종제품의 품질까지 관리하여 「마스터·시드」고유의 품위를 지키기 위하여 배려하고 있다.

도요보는 「마스터·시드」를 21세기뿐만 아니라 영원히 가장 우수한 목화의 표준으로 남을 수 있도록 키워나가겠다고 열을 올리고 있다. 「마스터·시드」이외에도 이집트 초장면 「이시스」는 인너용으로 10수에서 200수 쌍사까지 대부분 실로 연간 1,500곤 내외를 판매하고 있다.

「도요보 수피마(supima)」도 다른 원면은 섞지 않고 수피마 100%로 실을 뽑아 연간 4,000곤을 안정적으로 생산하고 있다.

도요보는 이와 같이 원면에서의 차별화에 몰두함으로써 독특한 품질의 고급면사를 항상 변함없이 공급하여 뛰어난 명성을 지켜나가고 있다.

초장면에서만 주력하는 도요보와는 다르게, 시끼보는 볼륨(volume)을 염두에 둔 차별화 원면에 주력하고 있는데, 1990년대 초부터 원면의 차별화를 모색하기 위하여 미국에 전용농장으로 하여금 새로운 면화 품종의 개발을 추진할 정도로 원면의 차별화에는 관심이 많은 편으로 1999년에 회사내에 설치된 소재개발회의(素材開發會議)에서의 첫 번째 기획상품이 스페인 면의 「코튼·델·솔(cotton del sol)」이었으며, 2번째 기획상품인 미국 육지(upland) 면의 「블레스·코트(bless-cot) SJ」는 모두 차별화된 원면소재들로서 고급존을 겨냥한 것들은 아니며, 초장면의 차별화 소재전략과는 다르다.

「코튼·델·솔」은 소박한 느낌을 주는 독특한 질감(質感)의 소재로서 2030수의 직물이나 편성포의 원료가 되어 캐주얼·셔츠, 폴로셔츠, 시츠 등을 생산하고 있는데 이 소재의 고객들은 매년 계속해서 사용하고 있으며 금년에는 특히 폴로·셔츠가 많은 물량을 차지하게 될 것 같다. 작년도에는 100만대를 판매하였는데, 금년도에도 이 정도 수량은 무난할 것 같다.

또한 「블레스·코트 SJ」는 미국 캘리포니아주 원면등급 심사기관이 인증한 면화를 사용하여 잡물이 적고 균제도가 좋으며 섬유가 유연한 것이 특징이며 내년 춘하상품에 본격적으로 투입되는데 소비자들이 깨끗하고 매끈한 표면을 찾는 트렌드(trend)와도 잘 맞고 “수피마면”과 같은 고급면은 가격면에서 염두를 못 내는 수요자들로부터 주문이 있어 당초판매 계획은 달성할 수 있을 것 같다.

면화단계의 차별화에서 도오꼬오보(同興紡)의 「마하바라(Ma Ha Bar)」는 인도면사로서 인도면의 섬도가 가늘고, 부드러우며, 품위가 있는 광택, 독특한 매끄러운 느낌 등으로 소비 트렌드에도 잘 맞아, 인너용으로 많이 공급되는데 금년도에는 실의 종류를 넓혀 10 100수까지도 생산하게 된다.

다 이와보는 작년부터 남아메리카 대륙 서부에 있는 안데스 산맥(Los Andes)

의 동쪽에 있는 높이가 500m 이하의 열대우림지대(熱帶雨林地帶)에서 화학 비료나 농약을 거의 사용하지 않고 재배된 「아스페로」 면은 섬도가 6.8 7.3 마이크로네어로서 미면보다도 2배 정도로 굵으면서도 섬유장은 1.02 1.03인치로 면으로서는 굵고 좀 긴데 방적이 어렵지만 울라이크(wool-like)한 드라이·터치(dry touch), 탄력성, 벌키(bulky)성, 경량감(輕量感) 등이 있어, 이들의 특징을 잘 살린 「안데스·코트(Andes-cot)」의 브랜드로 작년부터 판매하기 시작하였다.

다이와보에서는 이 원면을 와까야마(和歌山) 공장의 OE정방으로, 6 20수의 니트사로 상품화하였다. 대규모 체인전문점을 중심으로 첫 해에는 1,000 곤을 생산하였고 금년도에는 20% 증산함으로써, 주요 아이템으로 되어 있는 「텍사스·세븐」 다음 가는 대형 차별화 소재로 기대되고 있다.

그 외에도 다이와보는 중공구조(中空構造)로 되어 있는 「케이팍(kapok)」, 섬유가 굵고 뽀뽀한 「케나프(kenaf)」, 대마(大麻) 섬유의 「헴프(hemp)」와 같이 모두 방적이 어려운데 이들 천연섬유와의 복합으로 OE방적사를 방출하고 있음을 볼 때 다이와보의 그간의 축적된 「노하우」를 엿볼 수 있다.