

부산 신발산업 노동과정의 공간적 특성

이철우* · 주미순**

본 연구는 부산 신발산업 노동과정의 공간적 특성을 분석한 것이다. 신발산업의 생산체계는 제품 및 디자인 개발, 부품 및 소재 개발·생산, 완제품 조립, 마케팅으로 구성되며, 생산과정별 노동과정의 성격도 상이하다.

전문적인 다기능 인력에 의존하는 제품 및 디자인 개발, 핵심 부품 및 소재 개발·생산, 마케팅 등의 핵심 기능은 자사상표의 제품생산 기업에서만 수행되며, 주로 선진국과 국내의 서울과 부산 지역에 입지한다. 중요 부품 및 소재 개발·생산의 준핵심 기능은 고기능·고속련의 노동력을 요구하며 전통적인 신발생산지역에서 주로 이루어지고 있다. 또한 숙련·미숙련의 여성노동력에 대한 의존도가 높은 완제품 조립생산과정은 핵심 기능 혹은 준핵심 기능과 함께 이루어지거나 외부화되기도 한다. 공간적으로는 국내의 전통적인 신발생산지역을 중심으로 이루어지고 있으나 최근 후발 개발도상국으로 확대되고 있다. 반면에 남성 노동력에 대한 의존도가 높은 부품 및 소재의 개발·생산의 경우, 핵심 부품 및 소재는 선진국에서, 중요 부품 및 소재는 부산의 완제품 생산업체나 혁신적인 부품 및 소재 생산업체에서, 그리고 표준화된 부품 및 소재의 생산은 주로 후발 개발도상국에서 이루어지고 있다.

주요어 : 부산, 신발산업, 생산체계, 노동과정

1. 머리말

노동과정은 노동 또는 에너지, 노동의 대상, 노동의 도구 등을 필요로 하며, 사용가치를 생산할 목적을 가진 인간행동, 즉 인간육구를 위한 자연물의 전유이다(Caporaso, 1987 : 20-24). 그러나 노동과정은 필연적인 자연현상이 아니라 역사적이고 사회적인 현상이기 때문에 역사적 시대와는 무관한 노동과정 일반과 자본주의적 노동과정으로 구별할 수 있다(Marx, 1978 : 990-1012). 노동과정 일반은 인간이 자연에 물리적 힘을 가해 자기가 원하는 만큼 생산물을 획득하는 것이다. 그에 반해 자본주의 노동과정은 자본주의의 본질적인 잉여가치의 창출 과정이다(Marx, 1978 : 180). 이와 같은 자본주의

노동과정의 특징은 생산자가 생산수단의 소유 및 통제로부터 분리됨에 따른 자본가의 노동과정에 대한 개입에 있다. 이것은 잉여가치 생산을 위한 노동과정에 대한 자본주의적 통제의 문제이다. 따라서 노동과정과 노동통제는 동일한 선상에서 보아야 한다(Marx, 1978 : 313). 그와 같은 노동과정은 노동자에 의한 노동력의 판매 조건과 자본가에 의한 구매조건을 결정하는 계약이나 협회에 의해 시작되며(Braverman, 1987 : 53), 그 노동과정의 속성은 기술적 측면과 사회적 측면을 포함하고 있다. 기술적 측면의 노동과정은 생산수단을 사용하여 원료를 유용물로 전환시키려는 실질적 측면이고, 사회적 측면의 노동과정은 노동과정상에 나타나는 여러 가지 관계적 측면이다. 뿐만 아니라 노동과정의 기술

* 경북대학교 사회과학대학 지리학과 부교수(cwlee@knu.ac.kr)

** 부산 수영중학교 교사(경북대학교 대학원 지리학과 박사)(jumeesoon@hanmail.net)

부산 신발산업 노동과정의 공간적 특성

적·사회적 성격은 노동력의 질적구조를 규정하고 그것을 담지하고 있는 각종 임금 노동자의 존재형태를 규정한다(김형기, 1988 : 36-37). 또한 특정 산업의 변화는 노동과정과 생산체제간의 상호보완적 변화를 전제로 한다. 그러므로 특정 산업의 노동과정에 대한 분석은 산업 재구조화뿐만 아니라 노동시장에 대한 연구에서 필수적인 부분이라 할 수 있다.

뿐만 아니라 자본주의 사회에서 한가지 유형의 노동과정에서 또 다른 노동과정으로의 역사적 변화는 많은 잠재적인 지리적 함의를 갖는다(Massey, 1984 : 22). 즉, 노동과정상의 변화는 노동분업의 성격과 정도, 어떤 주어진 차원의 산출을 위해 필요한 노동자의 수, 그리고 이들 노동자에 대해 요구되는 기술상의 변화를 수반한다.

그런데, 특정한 국지적 차원에 새로운 유형의 노동과정이 나타나면, 곧 모든 입지패턴의 재형성이 이루어지는 것이 아니라 동일한 공간에 많은 상이한 노동과정이 공존하게 된다. 따라서 노동과정에 대한 이해는 광범위한 축적 패턴의 변화와 입지간의 연결고리를 만들 수 있게 한다. 가장 일반적인 차원에서, 새로운 유형의 노동과정의 출현은 자본주의 발달의 주요단계를 반영하며 곧 공간적 변화속에 반영된다. 이러한 접근을 통하여 많은 상이한 기술과 그러한 기술과 관련된 노동수요를 광범위한 맥락 속에서 파악할 수 있다(Massey, 1984 : 24).

노동과정 각각의 단계는 자본과 노동의 상이한 결합방식, 노동력 조직의 상이한 방식, 그 노동력내의 상이한 종류의 층화와 분화를 표현한다(주미순, 2000 : 31-35). 이러한 이유 때문에 노동과정은 입지와 국지적 노동시장에 결정적인 영향을 미친다(Massey, 1984 : 23).

지금까지 노동과정에 대한 연구들은 산업사회의 전반적인 노동과정 변화 특성에 대한 것이거나, 단일 기업의 노동과정에 대한 분석이 대부분이다. 그러나 특정 산업의 노동과정뿐만 아니라 이러한 노동과정이 공간적으로 어떻게 나타나는가에 대한 연구는 지리학에 있어 중요한 의의를 갖는다.

한편, 우리나라 특히, 부산 지역 신발산업의 경우에는 1970년대 여러 가지 부분들로 조립하는 신발생산방식이 도입된 이후 1990년대에는 기업간 네

트워크 생산체제가 형성되면서, 노동과정은 파편화되고 분절화되어 단일 기업의 노동과정 분석만으로 그 특성을 파악하는 것이 불가능하게 되었다. 따라서 다양한 노동과정들의 결합에 따른 기업유형별 노동과정 분석을 통해 노동과정의 일반적인 특성과 그에 따른 노동과정별 노동력 특성을 공간적 측면에서 파악할 필요가 있다.

따라서 본 연구에서는 노동과정과 생산체제는 상호보완적인 관계를 가진다는 점에서, 우선 신발산업 생산체제의 특성을 파악하고 생산체제를 기반으로 기업유형을 분류하고, 유형별로 사례기업에 대한 조사를 통해 노동과정의 특성과 그 공간적 특성을 고찰하고자 한다.¹⁾

조사 방법으로는 기업 유형별로 기업체의 최고경영자, 생산관리 실무자, 노동조합 대표와의 심층면담조사 자료를 실시하였다. 면담 조사에 앞서 사례 기업 선정에 위해 1999년 8월에 한국 신발·피혁연구소와 부산 상공회의소를 방문하여 부산 신발산업의 선도기업과 일반적인 생산유형을 파악하였다. 이어 여기에서 선정된 2개의 기업체를 각각 1999년 8월 20일과 9월 5일에 방문하여 최고경영자와 생산관리 실무자와의 면담을 통해 부산 신발산업의 존립양식에 관한 예비조사를 실시하였다. 이와 같은 사전의 조사를 바탕으로 자사상표업체 1개 기업, OEM 생산업체 2개 기업(국내상표 OEM 1개 기업, 외국상표 OEM 1개 기업), 에이전트업체 1개 기업, 부품 및 소재 생산업체 4개 기업 등 8개 기업을 선정하여 2000년 7월 5일부터 2000년 10월 1일에 걸쳐 심층면담 조사를 실시하였다.

노동과정 및 그 공간적 특성을 파악하기 위한 구체적 조사내용으로는 노동력 고용상태, 노동력 이용 방법의 변화, 제품 및 생산과정, 나아가서 원자재 및 부품 조달 방법의 변화 등이다.

2. 부산 신발산업 노동과정별 노동력 특성

1) 생산체제상의 노동과정의 특성

신발산업의 생산과정은 제품 및 디자인 개발, 부품 및 소재 개발·생산, 기술적인 생산가능성 타진, 완제품 조립, 마케팅 등으로 이루어져 있다. 이 과

정 중에서 완제품 조립과정이 중심이나, 완제품 조립을 위한 복잡하고 다양한 준비과정이 필요하다. 그리하여 준비과정에서 완제품 생산과정까지 전 과정은 각각의 과정을 수행하는 기업들 간에 복잡한 생산네트워크를 형성하게 된다.

우리나라 특히 부산지역의 신발생산과정의 분화는 1970년대 이후 신발제조공정 기술에 있어 새로운 혁신이 도입되면서 다양한 부품과 소재사용이 가능해졌고, 이들 부품과 소재 생산을 위한 과정이 독립기업으로 분리 신설되면서 이루어지게 되었다.

이와 같은 기업간 네트워크 생산체계의 생산과정별 특성을 살펴보면 다음과 같다.

신발생산 과정의 첫 번째 단계는 가장 핵심적 공정으로 새로운 제품과 그에 따른 디자인, 그리고 각종 부품 및 소재를 개발하는 것이다. 이와 같은 핵심기능은 지식 및 자본 집약적인 과정으로, 이 과정에서의 노동력은 고도로 숙련되고 다양한 기초과학적 지식을 갖춘 고급의 숙련 노동력이다.

부산지역의 신발업체가 이와 같은 핵심의 기능을 수행할 수 있게 된 시기는 1970년 이후 대량생산기지로서의 역할을 수행하면서 지식과 기술이 축적된 1990년대 이후부터이다. 현재 부산지역에는 이와 같은 핵심의 기능을 수행할 수 있는 개발대행업체 30여개가 입지하고(<http://www.kifl.re.kr/>), 이들 업체들은 우리나라 기업뿐만 아니라 외국의 신발업체에 대해서는 큰 영향력을 가지고 있다.

두 번째 단계는 개발된 제품과 디자인에 따라 기술적인 생산 가능성과 부품의 부차가능성을 검토하는 과정이다. 이 과정은 직접 생산 기능을 수행하기 직전의 단계로서 생산을 담당하는 업체에서 수행하거나, 생산은 담당하지 않는 전문업체인 경우도 있다. 이 단계의 작업은 보통 생산업체의 경우 개발부서에서 수행되며, 기술적인 숙련도가 필요한 과정이므로 숙련 노동력이 담당한다.

세 번째 단계는 우리나라에서 1970년 이후 지금까지의 기존 완제품 생산업체에서 분리·신설된 경우가 대부분인 부품 및 소재를 생산하는 과정이다. 부품 및 소재를 생산하는 업체는 완제품을 조립하는 업체와 긴밀한 관계를 유지하며 제품의 생산과 판매에 있어 종속적인 관계에 있다는 것이 일반적이다.

네 번째 단계는 완제품의 조립단계로 두 번째 단계와 결합되어 있는 경우가 대부분이다. 부산지역 신발생산업체의 완제품 조립은 두 가지 유형으로 구분된다. 한 유형은 국내에 완제품 조립공장이 설립되어 있는 경우인데, 국내의 완제품 공장은 보통 국내 시장용 제품이나 고급·고가의 수출용 제품을 생산하는 경우가 많다. 또 다른 유형은 국내 업체가 해외직접투자를 통한 해외 생산공장에서 중저가 제품을 대량생산하는 경우이다. 이들 완제품 조립업체들은 국내의 생산공장만을 갖추고 있는 경우, 국내와 해외의 생산공장을 동시에 갖추고 있는 경우, 그리고 해외에만 생산공장이 있는 경우로 세분된다. 특히 대량생산체제의 완제품 조립과정에서는 특별한 숙련이 필요치 않으므로 단순 미숙련의 저임금 여성 노동력에 대한 의존도가 높다.

1980년대 말 이후 대량생산기지의 저개발 국가로의 이전이 부산지역 신발 부품 및 소재 생산 업체를 수적으로 크게 증가시키는 계기가 되었다. 즉 대량생산체제의 대기업에 종사하던 관리직 종사자의 일부가 그 기업의 기술부서 인력들을 재고용하여 부품 및 소재를 생산하는 기업으로 분리독립하는 경우가 많았다. 이렇게 분리·신설된 기업에서 생산된 부품 및 소재들은 경영자가 이전에 종사했던 완제품 조립업체에 대부분 납품되고 있다.

신발 부품은 비교적 다양하며, 대부분의 부품 및 소재는 하청임가공 형태로 생산된다. 즉 부품용 원자재는 주문업체가 전량공급하는 경우가 일반적이다. 이와 같은 경우외에 소수의 부품 및 소재 생산업체는 자체 개발한 부품이나 소재를 생산하여 완제품 조립업체에 공급하기도 한다. 이러한 경우에는 어느 정도의 기술력을 가진 남성노동력에 대한 의존도가 높다. 그러나 대부분의 경우에는 부품 및 소재 생산은 자동화가 가능하여 표준화된 부품 및 소재 생산과정은 대량 조립생산 공정을 담당하는 업체와 함께 저임금 국가로 이전하는 추세에 있다.

마지막으로, 신발 생산체계에서 신제품 및 디자인 개발, 소재 및 부품의 개발과 함께 중요한 것은 제품 마케팅과정이다. 이 과정은 보통 첫 번째 핵심적인 과정을 담당하는 업체가 동시에 수행하는 경우가 많다. OEM생산을 주로 하는 부산지역 신발생산업체들의 가장 취약한 부분이기도 한 이 과

부산 신발산업 노동과정의 공간적 특성

정은 신발생산의 어떤 과정보다도 막대한 자금력을 필요로 한다. 따라서 부산지역 신발업체의 대부분이 자체상표 개발을 꺼려하고 주로 OEM생산을 계속하는 것은 마케팅에 필요한 막대한 자금력이 없거나 마케팅에 실패할 경우 입게되는 엄청난 손실을 감당할 능력이 없기 때문이다.

이상과 같은 신발 생산체계상의 노동과정의 특성을 기초로 부산지역 신발생산업체를 크게 자사상표(완제품) 생산업체, 국내상표 OEM(완제품) 생산업체, 외국상표 OEM(완제품) 생산업체, 에이전트업체, 부품 및 소재 생산업체의 5개 유형으로 구분하였다(표 1). 유형별 기업은 신발 생산공정의 결합방법이 상이하므로 노동력의 성격이나 수요도 달라지며 그에 따라 공간적인 입지과정도 달라지게 된다. 따라서 노동과정별 노동력 특성을 유형별 사례기업 조사를 통해 살펴보기로 한다.

을 담당하는 고급의 노동력이 중심이다. 그리고 김해에 입지한 생산담당 본사 겸 공장에서는 부품 및 소재 개발, 기술적인 생산가능성을 검토하는 개발실, 완제품 조립 등의 기능이 수행되고 있다. 반면에 생산담당 본사의 핵심노동력은 완제품 조립공정의 숙련 여성 노동력과 핵심 부품의 개발·생산공정의 고기능 숙련 노동으로 구성된다.

2000년 8월 현재 김해 생산공장에 전체 노동력 408명중 92.9%가 상근직이며, 일부 기술직에 임시직 고용이 있으나 이들은 모두 남성노동력이다. 업무별로는 관리직은 약 7%정도이고 남성노동력 중심의 연구개발직은 3.7%이다. 그리고 기술직이 약 78%(남성노동력 32.6%, 여성노동력 43.1%)를 차지한다(표 2).

신발생산의 역사가 오래된 K사의 노동력 이용방법은 1990년을 기점으로 변화를 겪게 된다. 1990년

표 1. 부산 신발생산 업체의 유형별 노동과정

업체 유형	수행하는 노동과정
자사 상표 생산 업체	제품 및 디자인 개발, 핵심부품 및 소재 개발·생산, 기술적생산가능성 타진, 완제품 조립, 마케팅
국내 상표 OEM 생산업체	기술적인 생산가능성 타진, 완제품 조립
외국 상표 OEM 생산업체	중요부품 및 소재 개발·생산, 기술적인 생산 가능성 타진, 완제품 조립
에이전트 업체	제품 및 디자인 개발, 핵심부품 및 소재 개발, 시제품 생산, 기술적인 생산가능성 타진, 마케팅(무역업무포함)
부품 및 소재 생산 업체	기술적인 생산가능성 타진, 부품 및 소재 개발 및 생산

2) 기업유형별 노동과정의 노동력 특성

(1) 자사상표업체(K사)

대표적인 자사상표업체인 K사는 1949년 설립되었으며, 생산체계는 신제품 및 디자인 개발, 부품 및 소재 개발, 기술적인 생산가능성 검토, 완제품의 조립, 마케팅으로 구성되어 있다. K사는 신발생산을 위한 비교적 광범위한 부문들이 기업조직 내에 포함되어 있으며, 따라서 노동력 구조도 다양하다. K사는 2개의 본사로 나뉘어져 있는데, 개발과 영업 담당부문과 생산담당부문의 본사가 공간적으로 분리되어 있다. 개발과 영업은 서울 영업부 본사에서 담당하고 있으며, 신제품 및 디자인 개발과 마케팅

이전에는 노동력 특히 기술직(생산직)에 필요한 저임금의 미숙련 노동력은 산업체 특별학급 학생으로 충당하였다. 그러나 1990년 이후 산업체 특별학급을 통한 노동력 재생산이 불가능해지면서 노동력 부족현상을 해결하기 위해 시간제 임시직 고용 및 하청생산의 비중을 늘렸다. 하청은 부품과 원자재 생산뿐 아니라 완제품 조립공정에서도 이루어지고 있다.

노동력 특성을 생산공정의 변화와 관련지워 살펴보면, K사의 생산공정은 1980년대 초반의 주요 생산품 변화로부터 변화되었다. 종래의 고무신, 장화에서 운동화로 변화되었다. 이와 같은 주요 제품의 변화는 다양한 부품을 조립하기 위한 여성노동

표 2. 기업유형별 사례기업의 노동력 현황

단위 : 명 (%)

기업		노동력구조		고용상태		업무별				총계
		상근직	임시직*	사무직	관리직	연구개발직	기술직	영업·마케팅직	기타	
K사	남	177 (43.4)	29 (7.1)	31 (7.6)	27 (6.6)	15 (3.7)	133 (32.6)	—	—	408 (100.0)
	여	202 (49.5)	—	24 (5.9)	2 (0.5)	—	176 (43.1)	—	—	
J사	남	25 (26.3)	—	6 (6.3)	3 (3.1)	6 (6.3)	10 (10.5)	—	—	95 (100.0)
	여	70 (73.7)	—	3 (3.1)	1 (1.1)	—	66 (69.5)	—	—	
T사	남	395 (31.3)	30 (2.4)	245 (19.4)		180 (14.3)		—	—	1,260 (100.0)
	여	685 (54.4)	150 (11.9)	85 (6.7)		750 (59.5)		—	—	
H사	남	20 (69.0)	—	13 (44.8)		5 (17.2)	—	2 (6.9)	—	29 (100.0)
	여	9 (31.0)	—	7 (24.1)		1 (3.4)	—	1 (3.4)	—	
G사	남	117 (64.3)	5 (2.7)	—	10 (5.5)		112 (61.5)	—	—	182 (100.0)
	여	55 (30.2)	5 (2.7)	5 (2.7)	—		55 (30.2)	—	—	
P사	남	14 (70.0)	—	2 (10.0)	1 (5.0)	—	11 (55.0)	—	—	20 (100.0)
	여	6 (30.0)	—	2 (10.0)	—	—	4 (20.0)	—	—	
D사	남	40 (67.8)	—	2 (3.4)	3 (5.1)	—	34 (57.6)	—	1 (1.7)	59 (100.0)
	여	19 (32.2)	—	4 (6.8)	—	—	13 (22.0)	—	2 (3.4)	
L사	남	10 (43.5)	6 (26.1)	7 (30.4)		1 (4.3)	8 (34.7)	—	—	23 (100.0)
	여	7 (30.4)	—	1 (4.3)		—	6 (26.1)	—	—	

* 주 : 임시직에는 산업연수생 포함
자료 : 면담조사.

력의 수요를 증가시켰다. 고무신, 장화 생산에서 남성노동력은 프레스, 가공, 자재 배합 등의 작업을 위해 필요하며, 생산과정에서 남녀 노동력의 비율은 4:6정도이다. 그러나 주요 생산품이 운동화 품

목으로 바뀌면서 남성노동력 중심의 공정은 외부화 되고 완제품조립에 필요한 여성 노동력의 비율이 높아지면서 남녀의 비율이 2:8로 바뀌었다.

이러한 주요 생산품의 변화는 생산공정과 원자

부산 신발산업 노동과정의 공간적 특성

재 및 부품 조달방법에도 변화를 초래하게 되었으며, 그로 인해 노동력 특성도 변화하였다. 운동화로의 제품 변화로 생산공정이 분화됨에 따라 다양한 기능의 인력에 대한 수요 증가뿐만 아니라 기계화, 자동화 및 부품·완제품 조립하청도 늘어나게 되었다. 이와 같은 생산공정상 자동화는 고용의 양적인 변화에는 큰 영향력을 미치지 못하였다. 즉 단순노동력에 대한 수요는 감소시켰으나 기술인력에 대한 수요는 오히려 증대시켰다. 나아가서 원자재 및 부품 조달방법도 변화하였다. 종래의 고무신, 장화에 필요한 천연고무나 합성고무는 주로 수입에 의존하였으나, 운동화에는 다양한 소재의 사용이 가능해지면서 원자재 및 부품의 국내 조달이 가능해졌고, 이에 따라 하청이 더욱 확대되었다. 이와 같은 하청확대의 또 다른 이유로는 1980년대 후반 노사분규와 인건비 상승을 들 수 있다. 이와 같은 하청을 통한 노동력 이용의 외부화로 신발생산에 필요한 노동력 수요가 줄어들게 되었으나, 현재의 인원을 강제로 감축하지는 않고 자연감소에 대한 미충원을 통하여 해결하였다.

(2) 국내상표 OEM생산업체(J사)

국내상표의 제품을 OEM방식으로 생산하는 J사는 1999년 OEM 주문업체에 근무경력이 있는 현재의 경영자가 OEM 주문업체로부터 전문하청의 형태로 분리·독립한 업체로, 생산체계는 생산가능성을 검사하는 단계와 완제품을 조립하는 단계로 구성되어 있다.

J사의 전체 종사자는 95명으로 모두 상근직이며, 남녀의 비율은 각각 26.3%, 73.7%로 여성의 비율이 훨씬 높다. 반면에 관리직, 연구개발직 그리고 사무직은 남성노동력 중심이다. 그러나 영업마케팅 기능은 수행하지 않는 완제품중심 조립업체로, 전체 고용의 80%가 기술직이고, 그 중에서도 여성노동력이 약 87%를 차지하고 있다(표 2).

기업간의 생산네트워크를 형성하는 원자재 및 부품 공급과정을 보면, 원자재의 80~90%는 OEM 주문업체에서 공급하고 나머지 10~20%는 국내 하청을 이용한다. 그리고 부품은 전량 국내하청업체를 통해 조달하고 있다. 주문량이 많을 경우에는 임시 고용자를 이용하기보다는 노동시간을 연장하

거나, 완제품 조립공정의 설비하청을 통하여 대응하고 있다.

(3) 외국상표 OEM생산업체(T사)

T사는 유럽과 미국의 중소 신발생산업체들이 한국에 대량생산기지를 건설하던 시기인 1971년 OEM 생산업체로 설립된 이후 현재까지 OEM 주문업체가 바뀌었을 뿐 계속 OEM생산만을 하고 있는 업체이다. 오랜 기간 OEM생산을 통해 신발생산에 관한 지식과 기술이 축적되어 있는 T사의 생산체계는 기술적 생산가능성 검토, 소재 및 부품의 자체 개발 및 생산단계, 그리고 완제품 조립단계로 구성되어 있다.

2000년 7월 현재 전체 1,260명의 종업원중에서 상근직이 85.7%이고 임시적인 산업연수생이 14.3%를 차지하고 있다. 업무별로는 관리직·연구개발직·사무직 노동력은 26.2%로, 기술직, 특히 여성 기술직 중심의 노동력 구조가 특징적이다. 그리고 국내상표 OEM생산업체와 마찬가지로 영업마케팅 기능은 수행하지 않는다. 그러나 해외의 대량생산기지의 생산업무를 관리하는 기술관리직 노동력과 준핵심적인 연구개발 업무의 경우에는 남성노동력의 비율이 약 74.2%를 차지하고 있다.

주요 원자재는 국내 하청 기업을 이용하는 경우가 90%, 대만·미국·일본 등의 수입에 의존하는 경우가 10%정도이다. 그리고 주요 부품은 자체에서 개발·생산하는 경우가 약 50%, 국내 하청기업 이용이 40%, 수입이 10%로 원자재 및 부품조달상의 네트워크의 공간적 범위는 상대적으로 넓은 편이다.

1990년 이전에는 외국의 여러 중소기업들의 주문생산만 하였으나, 1990년부터는 나이키사의 주문생산이 중심이다. OEM 주문업체의 변화로 생산방식 및 노동력 구조도 변화하였다.

외국 중소 기업들의 제품을 OEM으로 생산할 당시에는 제품 및 디자인 개발, 기술적 생산가능성의 검토, 부품 및 소재 개발·생산, 완제품 조립 등 비교적 광범위한 노동과정을 담당하였다. 그러나 1990년 이후 나이키사로 OEM주문업체를 전환한 이후에는 제품 및 디자인 개발 단계와 영업마케팅을 제외한 나머지 생산공정만을 담당하게 되었다.

그 결과 제품 및 디자인 개발을 위한 인력 수요는 없어진 반면 주문업체의 주문이 까다로워지고 제품의 다양화로 단순노동력 보다는 전문 기능인력, 즉 신기술·신소재 개발을 위한 전문 기능인력에 대한 수요가 늘어나게 되었다. 특히 1997년에는 생산공정에서 불필요한 재고 감소 및 생산성 향상, 납기 단축을 위한 월생산제 방식에서 JIT생산체제를 도입하게 되었다. JIT생산체제의 도입으로 인해 양적 구조조정이 불가피하였다. 뿐만 아니라, Tack time (1공정 소요시간) 분석으로 1인 다공정 작업을 위한 다기능 노동력에 대한 수요가 크게 증가하였다.

또한 1995년 이후 일부 자동화를 통한 품질향상, 작업조건 개선뿐만 아니라 노동력 관리패턴의 합리화 등을 추구하였다. 생산공정의 자동화로 인해 노동력 이용의 양적인 변화는 없었으나, 기계 및 설비에 대한 전문 인력 양성의 필요성이 증대되었다.

유연화 전략의 일환으로 원자재나 부품 하청을 이용하고 있으나, 국내 임시고용보다는 노동시간을 연장하거나 외국인 산업연수생을 활용하고 있다.²⁾ 나아가서 저임금 노동력을 이용하기 위해 중국의 칭따오(靑島)와 베트남에 대량생산체제의 현지 공장을 운영하고 있다.

(4) 에이전트 업체(H사)

H사는 완제품 조립기능도 동시에 수행하는 에이전트업체로, 국내에는 생산시설을 갖추고 있지 않고 해외의 자체 생산공장에서 완제품을 조립하여 납품하는 일종의 OEM생산업체이다. 경영자가 한국의 신발생산업체와 인도네시아의 생산공장 관리직으로 근무한 경력을 바탕으로 1992년 창업하였다. 창업후 1998년까지는 자체 생산시설을 갖추지 않은 무역업체였다가 1999년 해외직접투자를 통하여 베트남에 완제품 조립공장을 건설함으로써 생산기능도 수행하게 되었다.

국내에서는 제품 및 디자인 개발기능과 부품개발기능을 담당하고 베트남에서는 기술적인 생산가능성 검토기능, 부품 생산 및 완제품 조립기능을 담당하고 있다.

국내 본사 종업원은 29명으로 전원 상근직이며, 업무별로는 관리직 및 사무직 20명, 연구개발직 6명, 영업·마케팅직 3명이다. 그리고 베트남 현지공

장의 1,618명의 종업원 중에서 기술직이 약 98%이고 그 중 여성노동력이 90%를 차지하고 있다(표 2).

원자재 공급면에서 주요 원자재의 50% 정도는 국내의 하청기업을 이용할 정도로 베트남 현지생산공장과 국내의 타기업간에는 밀접한 관련을 맺고 있다.

1992년 회사 설립이후 주요제품의 변화는 없었으나 생산방식에 있어서는 많은 변화를 겪었다. 1999년 베트남의 자체 생산공장을 설립하기 전까지는 국내 또는 외국업체에 대한 전문하청을 통하여 완제품을 납품하던 방식이었다. 그러나 1999년 베트남에 자사공장을 설립한 이후부터는 자사공장에서 부품과 완제품을 생산하게 되었다. 이와 같은 생산방식의 변화로 인해 베트남 공장에서 생산단계의 단순 조립 노동력에 대한 수요가 증가하였으며, 국내의 본사에서는 고속련·다기능의 기술자와 현장 관리직 노동력에 대한 수요가 크게 증가하게 되었다.

(5) 부품 및 소재 생산업체(G, P, D, M사)

① 나염 및 고주파 처리 제품 생산업체(G사)

G사는 1990년에 외국상표 OEM 생산업체의 부품하청업체로 설립되어 신발용 나염과 고주파 처리와 기술적인 생산가능성 검토기능을 수행하고 있다. 주요 원자재는 나이키사의 완제품 조립생산업체에서 전량 공급해주고 있으며, 주요부품은 자체에서 생산하는 것이 85%, 국내 타기업을 이용하는 경우가 15% 정도이다.

2000년 7월 현재 G사의 총 종업원은 182명이며, 그 중 상근직이 95.6%이다. 업무별로는 관리직과 연구개발직이 10명, 사무직 5명인 반면에 기술직이 92%를 차지하고 있다(표 2). 부품 및 소재 생산업체는 보통 남성 노동력이 많은 편인데, G사에서도 기술직 중 남성 노동력이 67% 정도를 차지하고 있다. 또한 여성 노동력은 남성 기술직 노동력을 보조하는 역할에 한정되어 있다. 그리고 1998년부터 주문업체에서 친환경적인 무공해 자재를 사용한 제품을 요구하였기 때문에, PVC가 포함된 자재(TPVR)는 사용을 중지하였고, PVC가 없는 자재(NCHF)를 사용하게 되었다. 이와 같은 주요 원자재의 변화는 생산방식에도 영향을 미쳤는데, 소형기계 중심에서

부산 신발산업 노동과정의 공간적 특성

대형기계 중심의 생산방식으로 바뀌었다. 뿐만 아니라 주문업체의 요구로 자동화를 추진중이다.

② 밀창 생산 업체(P사)

P사는 국내 자사상표업체의 부품 하청기업으로 1998년 설립된 업체로, 밀창을 프레스 작업을 통해 생산하는 업체이다. 노동과정은 기술적인 생산가능성 검토와 밀창생산이다. P사는 밀창 생산에 필요한 주요 원자재와 주요 부품은 전량 주문업체로부터 공급받고 있다.

2000년 8월 현재, P사에서 고용한 노동력은 20명이며 전원이 상근직이다. 그 중 사무직에 남녀 노동력 각각 2명씩 4명, 관리직에 남성노동력이 1명, 기술직에 남성노동력 11명과 여성 노동력 4명 등 전체 고용의 75%가 기술직 노동력으로 구성되어 있다. 기술직은 남성 노동력 중심으로 구성되어 있으며, 여성 기술직 노동력은 남성 기술직 노동력의 업무에 보조적인 업무를 수행한다(표 2). 그리고 P사는 연구개발직과 영업·마케팅직 노동력의 고용이 없어, 이와 같은 업무들이 부품 주문업체에 대단히 종속적인 상태임을 알 수 있다. 또한 P사에 노동력 부족현상은 인근에 입지한 다른 기업에 재하청을 통해 해결하고 있다.

③ 신발용 피혁생산 업체(D사)

D사는 갑피를 생산하는 기업의 2차 하청업체로 1987년 분리·창업되었으며, 소재인 신발용 피혁을 생산하는 업체이다. 이 회사의 경영자는 현재의 기업을 창업하기 전에 신발생산 업체의 관리직으로 근무하였다.

2000년 8월 현재 총 59명의 종업원은 전원 상근직이다. 그 중에서 79.7%인 47명이 기술직 노동력이며, 생산과 직접 관련된 주요 업무는 남성노동력에 의해 수행되며, 13명의 기술직 여성노동력은 기술직 남성노동력의 업무에 보조적인 업무를 수행한다. 그 외 관리직에는 남성노동력 3명, 사무직에는 남성노동력 2명과 여성노동력 4명이 종사하고 있다(표 2). 그리고 연구개발직과 영업·마케팅직 노동력의 고용이 없어, 다른 부품 및 소재 생산업체와 같이 갑피를 생산하는 업체에 종속적임을 알 수 있다.

원자재는 주로 미국과 이탈리아에서 수입하며, 주요 부품의 약 90%는 부산의 사상공단이나 신

평·장림공단의 하청업체로부터 공급받고, 나머지는 미국과 이탈리아에서 수입하고 있다.

④ 중창 생산 업체(L사)

L사는 1991년 나이키 완제품 조립업체에서 2차 부품하청업체로 분리독립한 중창 생산업체이다. 경영자는 나이키 완제품 조립업체에 관리직으로 근무한 경력을 바탕으로 현재의 기업을 창업하였으며, 나이키 완제품 조립업체에 전량 납품하고 있다.

2000년 9월 현재 총 종업원은 23명으로, 상근직 17명, 산업연수생 6명으로 구성되어 있다. 전체 종업원의 60.9%가 기술직 종사자이며 남녀 성비는 비슷하다(표 2). 그 외 연구개발직 업무는 1명의 남성노동력에 의해 수행되며, 관리직과 사무직은 남성노동력 7명과 여성노동력 1명으로, 전 업무에서 남성 노동력의 비율이 높은 편이다. 주요 원자재는 전량 사상공단지역의 하청업체로부터 공급받고 있다.

3. 부산 신발산업 노동과정의 공간적 특성

1) 자사 상표업체(K사)

국내시장을 기반으로 자사 상표 제품을 생산하는 대표적인 업체인 K사의 노동과정은 핵심기능과 준핵심기능, 대량생산기능 등이며, 전 과정이 국내에서 이루어지기는 하지만, <그림 1>에서 보는 바와 같이 각 기능간에는 공간분화가 이루어지고 있다.

이중의 본사구조를 갖추고 있는 K사는 서울에 영업부 본사를 별도의 독립된 기구로 설립하고 제품 및 디자인 개발이나 기획·마케팅 등 주요 핵심적인 노동과정을 수행한다. 1990년 대 초반 영업부 본사의 서울 이전은 고도의 지식과 기능을 갖춘 고급의 노동력을 이용하고, 전국적인 시장에 대한 관리 및 마케팅을 위한 입지 전략이었다.

그리고 김해의 생산기능 본사에서는 기술적인 생산가능성 타진, 완제품 조립, 핵심 부품의 개발·생산, 원자재와 부품 하청의 관리·감독하는 업무를 수행한다. 1970년대 이전 고무신류가 주요 생상품이었을 때에는 모든 노동과정이 단일공장내에서 이루어졌으나, 이러한 생산방식은 1970년대 이후부

터 변화되기 시작하였다. 물론 노동과정의 공간적 분화가 1970년대 주요생산품의 변화와 동시에 이루어진 것은 아니었다. 생산방식이 변화되기 시작한 1970년대 이후에도 K사는 저임금의 노동력을 고용하여 단일공장내에서 완제품 조립에 필요한 원자재나 각종 부품을 자체생산하였다. 그러나 노동과정의 공간적 분화는 1980년대 중반이후 노동자들의 임금이 상승하기 시작하고, 노동조직에 대한 통제가 어려워지면서 노동과정의 외부화가 진행되었다. 현재 K사는 신발생산에 필요한 주요 원자재와 주요 부품의 거의 100%를 하청기업으로부터 공급받아 김해의 생산기능 본사공장에서 완제품을 조립하고 있다. 따라서 원자재는 주로 전문하청을, 부품은 전문하청과 설비하청을 통하여, 부산의 신발전문 하청업체로부터 조달하고 있다.

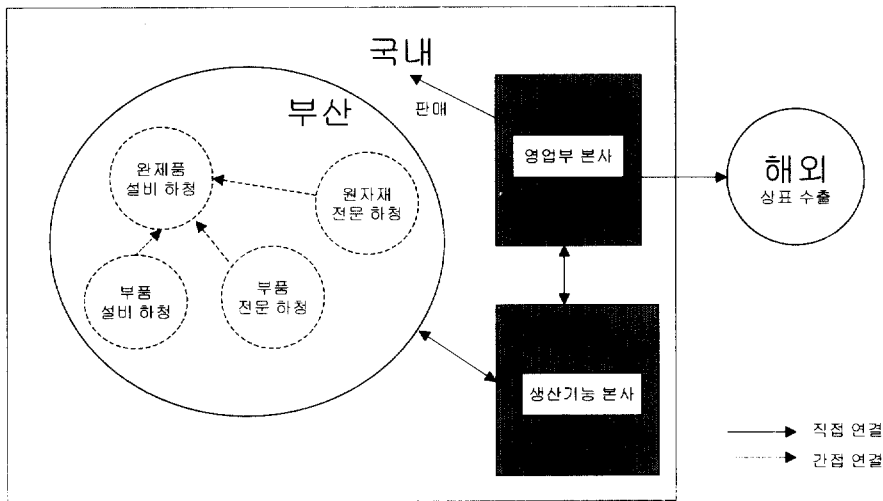
이상과 같이 자사상표업체인 K사의 노동과정은 부산, 김해 그리고 서울로 공간적으로 분화되어 이루어지고 있다. 그 결과 노동과정상의 미숙련, 숙련 그리고 관리·기획이라는 노동의 공간분화가 뚜렷하다.

2) 국내 상표 OEM업체(J사)

부산 사상공업단지 내에 입지하고 있는 J사는 국내 상표의 OEM 생산방식의 전문하청기업으로, OEM 제품의 생산가능성 타진 기능과 완제품 조립의 노동과정만을 수행하고 있다. 따라서 J사는 부산의 일부 원자재·부품을 생산하는 하청업체들과는 서로 다른 노동과정만을 담당함으로써 전형적인 상호보완적 생산네트워크를 형성하고 있다(그림 2).

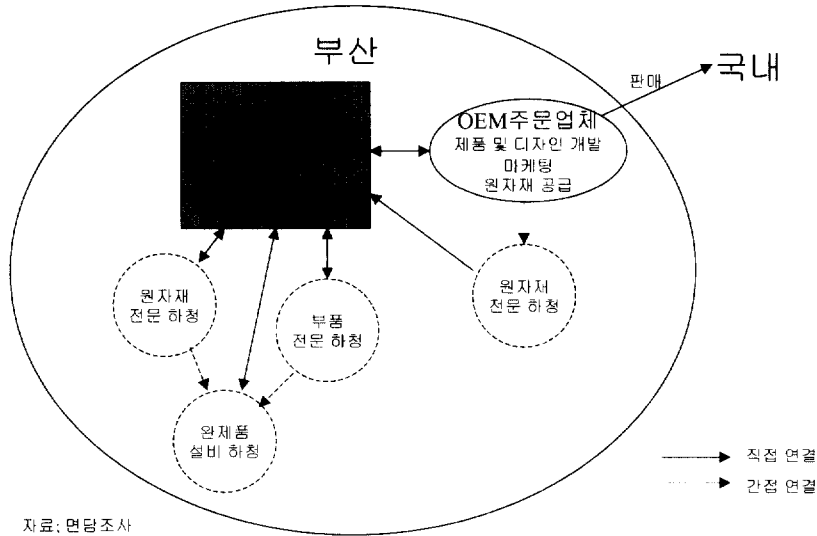
국내 OEM 주문업체의 외부화 전략에 따라 분리 독립된 J사는 OEM 주문업체에 인접하여 입지하고 있을 뿐만 아니라, 연구개발부서는 OEM주문업체의 연구개발부서와 같은 건물을 사용하고 있다. 이러한 생산가능성 타진의 노동과정을 수행하기 위해 소수의 준핵심기능 인력을 고용하고 있다. J사의 생산공장에서는 단일 완제품 조립라인만이 가동되며, 종업원은 50~70여명에 지나지 않고 그중 85% 이상이 여성노동력으로 이루어져 있다.

완제품 조립에 필요한 일부 원자재와 각종 부품은 부산의 하청업체를 통하여 조달하며 때때로 완제품 조립에 대한 설비 재하청도 이루어지고 있다. 원자재의 80~90%는 OEM주문업체로부터 공급되며, 나머지 10~20%는 부산지역의 전문 하청업체를 이용하고 있다. 따라서 노동과정의 공간분화는 부산이라는 국지적 범위내에서 이루어지고 있다.



자료: 면담조사

그림 1. K사 노동과정의 공간 분화



자료: 면담조사

그림 2. T사 노동과정의 공간 분화

3) 외국 상표 OEM업체(T사)

김해에 입지한 T사는 미국에 본사를 둔 OEM 주문업체의 주요 핵심생산기지 역할을 수행하는 업체이다. T사가 수행하는 노동과정은 OEM 제품의 기술적인 생산가능성 검토, 중요 부품의 개발과 생산, 그리고 완제품의 조립 생산 등이다. 즉 미국의 OEM 주문업체가 핵심기능을 담당하고, T사에서는 준핵심적 노동과정을 주로 담당하고 있다.

특히, OEM 주문업체에서 새로운 제품 및 디자인이 개발되면, T사에서는 중요 소재와 부품을 개발하여 주로 고기능성의 맞춤형 신발을 제작하여 운동선수들에게 공급하기도 한다. T사의 노동과정별 노동력 성격이 뚜렷하게 달라, 주요 소재 및 부품의 개발·생산과정은 고기능의 전문인력이, 고급품·고가품의 완제품 조립은 고도 숙련 노동력이, 그리고 이들의 보조업무는 저임금의 미숙련 산업연수생이 담당하고 있다.

이상의 준핵심적인 노동과정 외에 대량생산 기능도 중국과 베트남의 해외직접투자업체를 통하여 수행하고 있다. 해외직접투자업체에서는 주로 중·저가의 완제품과 표준화된 부품을 대량생산체제로 생산하고 있다. 해외공장에는 한국인 전문 기술 관리

직 노동력을 파견하고 있으나, 그 외 대량생산에 필요한 대량의 저임금 노동력은 현지인을 이용한다.

그리고 필요한 주요 원자재 및 부품의 조달은 자체 생산과 하청을 통해 조달한다. 원자재의 90% 정도는 부산지역에 있는 하청업체로부터 조달하고, 나머지는 대만, 미국, 일본 등지에서 수입하기도 한다. 그리고 부품의 50% 정도는 김해의 본공장(중요 부품)과 해외공장(일반부품)에서 자체 생산하여 충당하며, 40% 정도는 부산지역의 타 하청업체, 나머지는 수입을 통하여 조달받고 있다. 노동과정의 공간적 분화의 범위나 규모면에서 사례기업중 가장 다양하고 광범위하다(그림 3).

4) 에이전트 업체(H사)

무역업체의 형태로 출발한 H사는 사상공업단지에 입지하고 있으며, 베트남에 자사의 대량생산체제의 현지공장을 설립하기 전까지는 제품·디자인을 개발하는 핵심기능과 시제품을 개발하고 기술적인 생산가능성을 검토하는 준핵심기능만을 담당하였다. 1999년 대량생산 공장을 설립하면서 H사의 노동과정은 확대되었을 뿐만 아니라 노동과정이 공간적으로 분화되었고 그 범위도 국제적으로 확대되

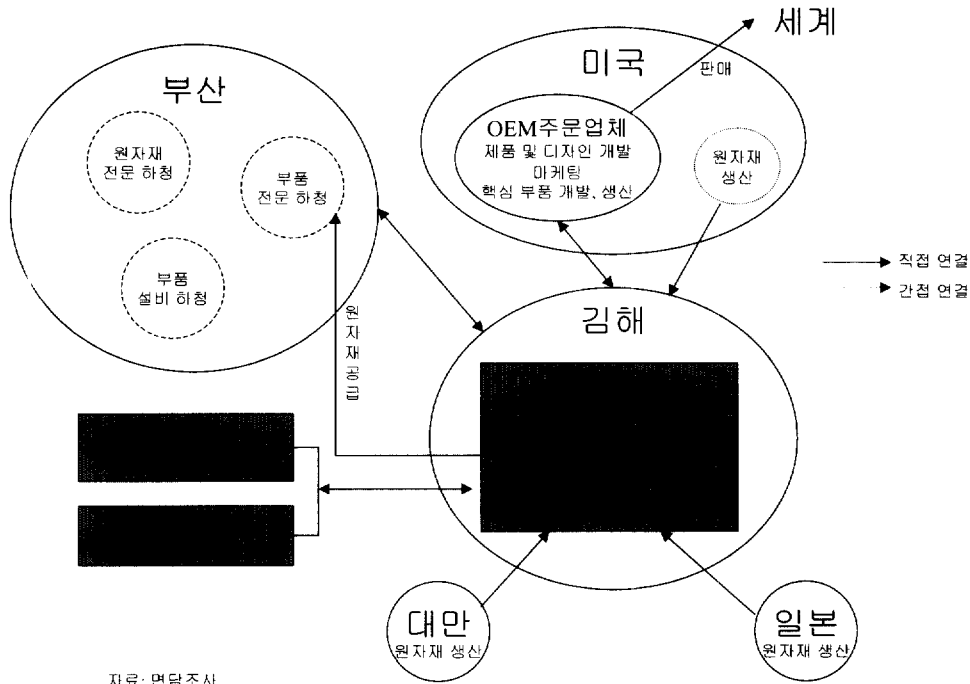


그림 3. T사 노동과정의 공간 분화

었다(그림 4).

H사의 OEM 주문업체는 주로 유럽에 기반을 두

고 있으며, 이들 업체는 주로 마케팅기능만을 담당

하고 있다. H사는 또 다른 핵심기능인 제품·디자인

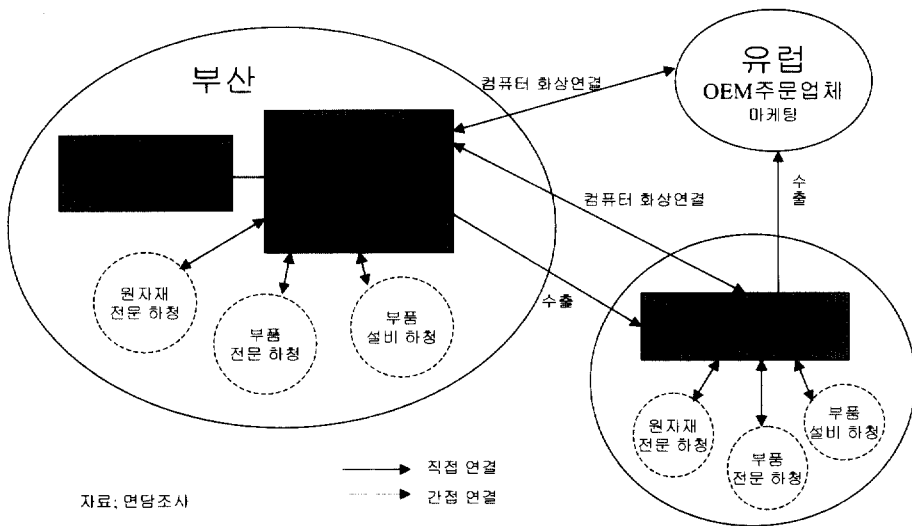


그림 4. H사 노동과정의 공간 분화

부산 신발산업 노동과정의 공간적 특성

인 개발과 핵심 부품 및 소재 개발기능으로 전담하고 있다.

따라서 H사의 국내 본사에서는 제품·디자인 개발, 핵심 부품 및 소재의 개발, OEM 주문업체를 개발 그리고 국내 원자재와 부품을 베트남 자사공장에 공급하는 무역기능을 담당한다. 그 중 제품·디자인 개발과 핵심 부품 및 소재의 개발기능은 본사의 개발부서에서 수행하고 있으며, 여기서 개발된 제품이나 디자인에 대한 시제품 생산과 기술적인 생산가능성의 검토는 본사와는 분리 입지하고 있는 시제품 공장에서 이루어진다. 이러한 노동과정은 상당한 기초과학적 지식을 갖춘 인력이 담당한다.

그러나 시제품 생산을 통해 시장성을 확보한 제품생산은 베트남 현지공장에서 저임금에 기초한 대량생산체제로 이루어진다. 베트남 현지공장에서 완제품 조립에 필요한 원자재와 부품은 부산지역 및 베트남 현지의 하청기업을 통해 조달된다. 현재는 부산과 베트남에서 공급하는 비율이 비슷하지만 점차 베트남 현지 기업에 대한 하청비율이 높아질 것으로 예상된다. 이는 중저가품을 주로 생산하는 H사의 경우 베트남의 저가의 원자재와 부품을 이용함으로써 가격경쟁력을 강화하고자 하는 전략을 추구하고 있기 때문이다.

5) 부품 및 소재생산업체(G, P, D, L사)

(1) 나염 및 고주파처리제품 생산업체(G사)

외국 OEM 생산업체인 T사의 부품하청 기업으로 분리독립하여 사상공업지역에 입지한 G사는 OEM주문업체와 OEM완제품 생산업체에 이중으로 종속되어 있다(그림 5(1)). G사의 본사 내에서 나염작업과 고주파처리를 한 부품을 생산하는 과정이 수행되고 있으며, 이를 생산하기 위한 원자재는 OEM 생산업체로부터 전량 공급받고, 그외 각종 부품생산업체로부터 부품을 조달하여 부품을 생산한다.

이러한 나염 및 고주파 처리를 수행하는 노동과정에 대해서는 재하청이 이루어지기도 한다. 이와 같은 부품의 공급과 재하청은 주로 부산지역에 입지하고 있는 하청공장들을 이용하고 있다.

(2) 밀창 생산(P사)

밀창을 생산하는 P사는 사상공업단지내에 입지하고 있으며, 원자재와 부품을 부산지역의 다수의 하청업체로부터 조달하여 밀창을 생산하는 전문 하청업체이다. 밀창생산을 주문하는 완제품 조립업체가 자사의 생산품에 적합한 금형을 제작하여 공급하면, 그 금형틀에 맞추어 프레스작업이 이루어진다. 제품 생산에 필요한 원자재와 부품은 주문업체와는 관계 없이 독자적으로 구입한다. 그리고 특정업체와의 수직적 하청관계가 아닌 수평적 하청을 통하여 다수의 완제품 조립업체에 납품한다. 또한 주문물량이 초과할 때에는 부산지역의 타 밀창제조업체에 설비하청을 통해 대응하고 있다(그림 5(2)).

(3) 신발용 피혁생산(D사)

신평·장림 공업단지에 입지하고 있는 D사는 갑피 제작에 필요한 소재인 신발용 피혁을 생산하는 2차 하청업체이다. 신발용 피혁 원자재는 주로 미국과 이탈리아에서 수입하며, 일부분은 경기도 지역의 하청업체로부터 구입하기도 한다. 그외 신발용 피혁 생산 부품은 미국과 이탈리아에서 수입하거나 부산지역의 하청업체에서 조달하고 있다(그림 5(3)).

(4) 중창생산(L사)

신발 완제품 조립에 필요한 부품 중 중창(mid-sole)을 생산하는 L사는 신평·장림 공업단지내에 입지하고 있으며, 외국상표 OEM생산업체의 부품 전문 하청업체이다. 회사설립 초기에는 외국상표 OEM생산업체에만 독점적으로 중창을 공급했으나, 대규모 OEM생산업체가 베트남으로 생산기지를 이전한 이후부터 중소기업의 완제품 조립과정을 수행하는 여러 업체에 중창을 공급하고 있다. 또한 L사는 베트남으로 이전한 외국상표 OEM생산업체에 독점적으로 중창을 생산하여 공급하기 위해 베트남 지역에 해외직접투자로 현지공장을 건립하고 대량생산체제로 중저가의 중창을 생산 공급하고 있다(그림 5(4)).

이상에서 살펴본 사례기업들의 노동과정의 공간적 특성을 요약·정리한 것이 <표 3>이다.

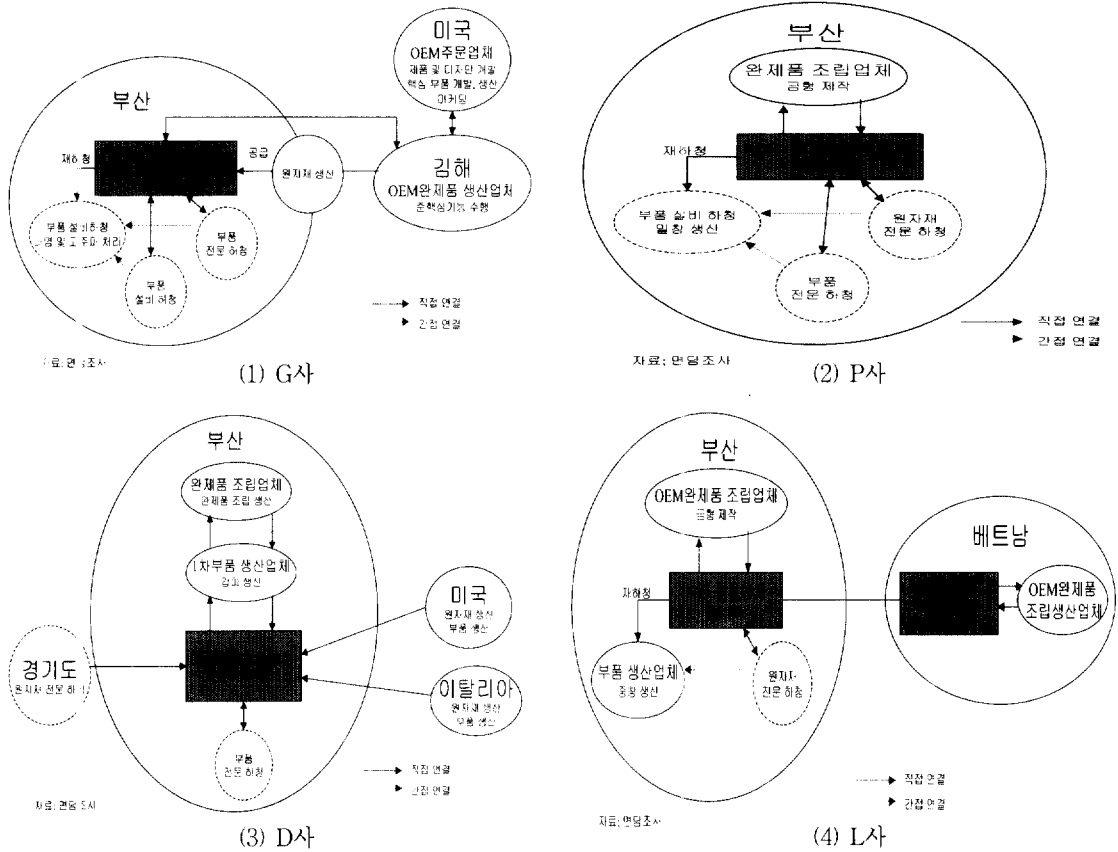


그림 5. 부품 및 소재 생산업체 노동과정의 공간분화

표 3. 신발생산의 노동과정의 공간분화

노동과정		중심지역
핵심기능	제품 및 디자인 개발	미국·일본·독일·이탈리아 등 선진국 서울지역 부산의 사상공업지역
	핵심부품·소재개발·생산	
	마케팅 무역	
준핵심기능	중요부품·소재개발·생산 기술적인 생산가능성 타진	부산의 전통적인 신발업체 입지지역 (사상공업지역, 신평·장림공업지역, 안동공업지역)
완제품조립기능	고급·고가의 주문품 생산 중저가품의 대량생산	부산의 전통적인 신발업체 입지지역 저임금국가
부품·소재 생산기능	핵심부품·소재생산	미국·일본·독일·이탈리아 등 선진국 부산의 전통적인 신발업체 입지지역 부산의 전통적인 신발산업체 입지지역 완제품 조립업체의 주변지역
	중요부품·소재생산	
	표준화된 부품·소재생산	

4. 맺음말

부산 신발산업의 노동과정은 많은 부분으로 파편화·분절화되어 있어 단일 기업의 노동과정 분석만으로 그 특성을 파악하는 것이 불가능하다. 따라서 본 연구에서는 부산 신발산업을 대상으로 다양한 노동과정들의 결합에 따른 기업유형별 사례기업 조사를 통해 생산체계의 노동과정의 공간적 특성을 분석하였다.

부산 신발생산의 핵심적 노동과정은 제품 및 디자인을 개발하고 부품 및 소재를 개발하는 과정이다. 이 과정은 지식집약적인 과정으로 다양한 과학적인 기초지식이 있는 전문 다기능 노동력으로 구성되어 있다. 자사 상표의 제품을 생산하는 업체는 제품 및 디자인 개발과 부품 소재 개발하는 과정을 모두 포함하고 있으며, OEM 생산을 주로 하거나 부품 및 소재 등을 주로 생산하는 업체에는 이 과정이 없는 경우가 대부분이다. 그러나 장기간의 신발 생산 기술과 지식이 축적된 OEM 업체는 자체 부품과 소재 등을 개발하는 경우도 있으며, 에이전트 업체의 경우에는 제품과 디자인 개발과 소재 및 부품개발의 노동과정까지도 수행하고 있다.

신발생산의 두 번째 노동과정인 기술적인 생산가능성을 검토하는 단계는 모든 유형의 기업에서 이루어지고 있는 과정이다. 이 과정은 대체로 고기능·고속련의 노동력이 담당하고 있다. 이 과정은 자사 상표의 제품을 생산하는 업체와 에이전트 업체의 경우에는 첫 번째 단계와 결합되어 있는 경우가 많고, 제품 및 디자인 개발기능을 수행하지 않는 경우에는 세 번째 단계인 완제품 조립과정 또는 네 번째 단계인 부품 및 소재 생산과정과 결합되어 있다. 그리고 기술적으로 다기능화 되어 있고 신발생산에 관한 전문적인 기술을 가진 숙련 노동력이 중심이다.

세 번째 노동과정은 각종의 부품 및 소재를 생산하는 단계이며, 완제품 조립과정에 종속적인 과정이다. 이 단계에서는 완제품 조립단계와 달리 숙련의 남성노동력이 주류를 이루며, 여성노동력은 보조적인 작업만을 수행하는 경우가 대부분이다.

그리고 네 번째 완제품을 조립하는 과정에서는 주로 숙련·미숙련의 여성노동력이 중심이 되고 있

다. 기업의 조직내에 제품 디자인 개발에서부터 조립단계까지 갖추고 있는 기업도 있지만, 조립단계의 일부 또는 전부를 외부화하는 경우도 있다. 그러므로 여성노동력을 주로 고용하여 완제품의 조립과정만을 수행하는 기업도 있다. 이 노동과정에서는 제품의 생산량 변동에 따른 유연성 확보를 위해 임시적 고용의 비중이 점차 커지고 있다.

마지막 제품을 판매하기 위한 마케팅 과정에서는 국내 시장뿐만 아니라 국제시장을 대상으로 활동해야하기 때문에 신발생산과정에 관한 전반적이고 전문적인 지식뿐 아니라 영업활동에 필요한 다양한 언어능력을 겸비한 전문 노동력이 요구된다.

이상과 같은 노동과정별 노동력 특성을 바탕으로 부산 신발업체의 유형별 노동과정의 공간적 특성을 종합하면, 제품 및 디자인 개발, 핵심 부품 및 소재 개발, 마케팅기능, 무역기능 등의 핵심기능은 자사상표의 제품을 생산하는 기업에서만 수행하며 주로 서울과 부산의 사상공업단지내에 입지하고 있다. 또한 중요 부품 및 소재 개발·생산, 기술적인 생산가능성의 검토 등의 준핵심기능은 모든 유형의 기업에서 수행하고 있으나, 중요 부품 및 소재 개발·생산은 주로 완제품 조립의 과정이 기업조직내에서 수행하는 경우에 주로 나타나며, 기술적인 생산가능성의 분석기능은 규모의 차이는 있으나 모든 유형의 기업에서 일반적으로 이루어지고 있는 노동과정이다. 이러한 준핵심기능은 부산의 사상 및 신평·장림공업단지, 김해의 안동공업단지 등의 전통적인 신발업체 집적지역에 입지하고 있다. 또한 완제품의 조립과정은 핵심기능과 함께 수행되는 경우도 있고 준핵심기능과 함께 수행되는 경우도 있으며, 자사의 기업조직 내에서 이루어지거나 외부화되기도 하여 노동과정의 공간 분화 범위가 가장 넓다. 즉 부산의 사상, 신평·장림, 그리고 김해의 안동공업단지 등 국내의 전통적인 신발산업 발달지역뿐 아니라, 중국·베트남·인도네시아 등 저개발 국가로 공간적 범위가 확대되었다. 마지막으로 부품 및 소재의 개발·생산의 경우, 핵심 부품 및 소재는 선진국에서, 중요 부품 및 소재는 부산의 완제품 생산업체나 혁신적인 부품 및 소재 생산업체에서, 그리고 표준화된 부품 및 소재의 생산은 주로 후발 개발도상국에서 이루어지고 있다.

이상에서 살펴본 바와 같이, 부산 신발산업의 생산체계 및 그 공간분화의 변화는 노동과정과 그 노동과정에 적합한 노동력의 질적 구조에 의하여 우선적으로 규정된다. 즉 특정산업의 변화는 생산체계와 노동과정의 상호보완적 변화를 수반함을 확인할 수 있었다. 그리고 국지적 노동시장의 노동과정의 변화가 노동분업의 성격과 정도, 자본과 노동의 결합방식, 노동력 및 조직 방식 그리고 노동자에게 요구되는 기술변화를 수반하는 동시에 다면적이고 중층적 공간분화구조를 형성함으로써 동일 공간 내에 상이한 노동과정이 공존하게 된다. 결론적으로 이러한 노동과정의 변화로 부산지역은 핵심기능부터 완제품 조립단계까지 거의 전 노동과정을 수행하는 국지적 노동시장으로서 특징을 갖게 되었다. 그러나, 부산 신발산업의 노동시장에서 부족한 부분, 즉 핵심기능을 담당할 노동력을 양성하는 제도적 환경의 구축이 요구된다. 왜냐하면 현재 부산의 신발산업이 지식집약적 산업으로 발전하기 위해서는 이와 같은 노동력 재생산이 전제되어야 하기 때문이다.

註

1) 본 연구와 같은 개별기업의 사례조사를 통한 연구에 있어서는 부산 신발산업 전체를 대상으로 발달과정, 공간구조 그리고 노동시장 일반에 대한 분석이 선행되어야 한다. 이상의 과제는 주미순(2000)의 연구에서 분석되었다.

2) 2000년 7월 현재 180명(남성 노동력 30명, 여성 노동력 150명)의 산업연수생을 고용하고 있다.

文獻

- 김형기, 1988, 한국의 독점자본과 임노동, 서울:까치.
- 이철우·주미순, 1999, 국지적 노동시장에 관한 이론적 배경과 과제, *社會科學*, 11, 177~224.
- 주미순, 2000, 부산 신발산업의 국지적 노동시장에 관한 연구, 경북대학교 박사학위 논문.
- Braverman, H., 1974, *Labor and Monopoly Capital: The Degradation of Work in the 20th Century*, N.Y:Monthly Review Press. [이한주·강남훈 역, 1987, 노동과 독점자본: 20세기에서의 노동의 쇠퇴, 서울: 까치]
- Caporaso, J. A., 1987, The International Division of Labor: A Theoretical Overview, in J. A. Caporaso(ed.), *A Changing International Division of Labor*, Lynne Rienner Publishers: 1~41.
- Marx, K., 1978, Capital. [김수행 역, 1989, 자본론, 서울: 비봉출판사]
- Massey, D., 1984, *Spatial Divisions of Labour: Social Structures and the Geography of Production*, London: Macmillan.

Spatial Characteristics in the Labor Process of the Footwear Industry in Busan Metropolitan Area

Chul-Woo Lee* · Mee-Soon Ju**

Summary

This research is to analyze spatial characteristics of labor process at the labor properties in footwear industries in Busan Metropolitan area. The production process of a footwear industry is mainly composed of the development and production of goods and design, the development of component parts and materials and the assembly of parts to be end products, and the marketing. Each process inclines to concentrate in a region having the needed labor; therefore, a manufacturing factory for each process attempts to be located at the different places. The critical core functions such as the development of products and design, the development and production of critical component parts and material, and the marketing are carried out by manufacturing companies with the trademark of the products. These functions intend to be located in the Sasang industrial complex in Busan city and Seoul metropolitan area. The function such as the development and production of major component parts and

materials needs high skilled technicians and well trained laborer, and inclines to be located in traditional footwear industrial regions. The assembling process is carried out by skilled females and/or unskilled labors, and attempt to be accompanied with critical core functions or outsourcing. This process has been spatially concentrated in the traditional footwear industrial areas; but recently it extends to the developing countries. The development and production of materials and the production of component parts mainly depending on male labors incline to be located in the developed countries for critical core component parts and materials, and to be located in Busan for major components parts and materials. The production of standardized components parts and materials are carried out in the less developed countries.

Key words : Busan Metropolitan area, Footwear industry, Production system, Labor process

* Associate Professor, Department of Geography, Kyungpook National University(cwlee@knu.ac.kr)

** Teacher, Suyoung middle school in Pusan(Ph.D., Department of Geography, Kyungpook National University)
(jumeesoon@hanmail.net)