

1920年代 中國機械制綿布生產의 發展과 農村手織業의 變化

金 志 煥

<目 次>

- | | |
|------------------------|-----------------|
| I. 序 論 | IV. 輸入 綿製品의 變化 |
| II. 1920년대 初期 農村 手織綿工業 | V. 農村 手織 綿布의 變化 |
| III. 機械製棉布生產의 發興 | VI. 結 論 |

1. 序 論

이편전쟁 이후 중국에 수입된 외국 상품 가운데 면제품은 점차 증가하여 마침내 아편을 대신하여 가장 많은 액수를 차지하게 되었다. 이와같은 수입 면제품의 급속한 유입은 종래 농촌 手紡織業에 의해 이루어지고 있었던 중국의 면제품 수요, 공급 체계에 불가결하게 영향을 미치게 되었다.

일찍이 글박은 의화단 발생의 원인을 규명하면서 외국 면포의 급속한 유입에 따른 농촌 織布工業의 崩壞를 주요한 일인으로 든 바 있다. 농촌 수공업 가운데에서도 면직물업은 농민의 생계와 밀접한 연관을 가지고 있었다. 따라서 면제품의 수입은 이들의 생존의 근거를 동요시키는 결과를 가져왔으며 가장 유순한 계급이었던 농민들이 급기야는 생존을 위해 투쟁하게 되었던 것이다.

농촌 수직업에 미친 수입 면제품의 충격이 심각했던 만큼 이에 비례하여 농민들의 대응 역시 신속하였으며 매우 절실하였다. 그러나 이러한 즉각적인 대응이 충분히 효과적이지는 못하였다. 왜냐하면 농촌 수직업

자체의 생산과 발전은 수입 면제품의 존재를 배제하고서는 성립할 수 없었기 때문이었다.

이와 같이 청말의 외국 면제품 수입은 종래 아무런 경쟁 상대없이 단지 스스로의 성취만이 문제가 되었던 농촌 수공업에 큰 반성과 재편을 강요하게 되었다. 그 결과 농촌 수직업은 수입 면사를 원사로 이용하여 면포를 생산하게 되었는데 이것이 소위 愛國布, 新土布라 불리우는 것이다. 이러한 활로는 농촌 수공업이 생존할 수 있는 유일한 길이었다고 할 수 있다.

신토포의 의미는 생산 내용에서의 대변환이었으며 이를 획기로 하여 농촌 수직업의 발전은 새로운 전기를 마련하게 되었다. 따라서 신토포의 생산은 농촌 수직업 발전의 주요한 구분점이 된다고 할 수 있다.

중국 기계제 면업의 발전은 紡績業 부문에서 이루어진 것이며 이러한 발전의 토대는 농촌 수직공업이었다. 다시 말해서 면방적 공장에서 생산되는 면사는 농촌 수직 면포의 原絲로서 사용되는 것으로 면방적 공장과 농촌 수직업과는 일정한 생산 영역을 가지고 각자의 발전 방향을 모색해 나가고 있었다. 더욱이 수입 면제품의 존재와 함께 각기 격렬한 충돌보다는 상호 활로를 찾으며 分益體系를 형성하고 있었던 것이다.

이와같은 중국 면업계에 새로운 변화 요소로서 등장한 것이 바로 일차대전 이후의 在華紡¹⁾이었다. 재화방의 등장은 필연적으로 民族紡²⁾과의 격렬한 경쟁을 예고하였다. 왜냐하면 면제품의 원료인 면화를 시작으로 綿絲, 綿布에서의 길항과 재편이 수반될 수밖에 없었기 때문이다.

이후 중국 면업의 발전은 민족방과 재화방의 대결 구도 하에서 진행되게 되었다. 이러한 상호 간의 길항은 기존의 분익체계를 급속히 와해시키는 것으로 새로운 형태의 결과를 강요하게 되었다. 이러한 재편이란

1) 일본의 재중국 방적업을 가리킨다. 이하 在華紡으로 약칭한다.

2) 民族紡績工業(工場)이라는 용어는 재중국 외국인(외국자본) 紡績工業(工場)에 대하여 사용하는 것으로 종종 民族紡이라 약칭된다. 이하 민족방으로 약칭한다.

중국 면업계 내에서 재화방이라는 일 세력의 존재를 인정하지 않을 수 없는 조건 하에서 방적업계를 재편하지 않고는 더이상 생존할 수 없는 상태에 이르게 되었음을 의미하는 것이다.

그러나 양자의 길항으로 중국 면업계의 재편을 설명하기에는 충분치 않다. 왜냐하면 앞서 언급한 바와 같이 이들은 독립적으로 분석할 수 있는 성질이 아니기 때문이다. 따라서 중국 면업계의 재편은 수입 면제품을 포함하여 농촌 수직업과의 연관 속에서 파악되지 않으면 안된다.

이러한 의미에서 우리는 일차 대전 이후 재화방의 등장이 기존 중국 면업계에 어떠한 충격을 가져다 주었는가? 그리고 궁극적으로 이러한 현상이 중국 면업계에 어떠한 재편을 가져왔는가를 살펴보아야 하며 나아가 이러한 재편의 성격은 무엇인가를 검증하지 않으면 안된다.

필자가 본 논문을 집필하게 된 동기는 1차 대전 이후 재화방의 등장과 함께 강고한 자본력을 수반한 침략적 성격³⁾의 위기 속에서도 어떻게 중국 민족방이 살아남을 수 있었을까 더욱이 어떻게 수직면업이 여전히 중국내 면포생산의 절대적 공급원으로 온존할 수 있었을까 하는 문제를 생각하면서부터였다.

소위 재화방의 등장과 중국 면업의 쇠퇴, 즉 면업 역시 반식민지의 길을 걷게 되는 도식은 일찍이 嚴中平的 명저인 『中國棉紡織史稿』로부터 출발하였다. 이후 중국 면업의 연구동향은 在華紡의 발전과 民族紡의 쇠퇴에 대한 원인 및 실태를 파악하려는 시도가 주로 이루어져 왔다. 그리하여 발전의 저해 요인으로 반식민지, 반봉건의 사회 경제 구성의 문제로부터 작게는 개별 기업의 자금 문제, 원료 확보, 생산 코스트, 노동자의 자질 문제까지를 연구 대상으로 삼아 중국 면업의 전체상을 이해, 해명하는데 역점을 두어왔다고 할 수 있다.

필자의 느낌으로는 중국사, 특히 근현대 중국 경제사를 분석함에 있어 半封建, 半植民地의 굴레가 큰 중압감으로 이 분야의 연구를 제약하

3) 재화방의 침략적 성격에 대해서는 줄고 「중국에서의 일본 재화방의 성립과 성격」, 『史叢』 40, 41 합본 참조

고 있다고 생각된다. 구체적으로 중국 면업의 전개를 이와 같은 경직된 틀을 적용하여 쉽게 해결하려고 하는 시도는 오히려 문제를 지나치게 단순화시킬 위험성을 내포하고 있다고 생각된다. 말하자면 최소한의 진술한 모습들 마저 왜곡시키는 결과를 초래하게 된다는 뜻이다.

이와 같은 굴레에서 벗어나 새로운 해결점을 모색하려는 연구가 이미 시도되고 있다. 대표적으로 대만 출신의 趙岡은 그의 저서 『中國棉業史』(聯經出版事業公司, 1977년)에서 민족방의 도산 등을 일률적으로 규정할 수는 없다고 하고 발전 및 개선의 예로서 永安紡績과 大中華紗廠의 예를 들고 있다. 또한 민족방의 도산은 이전의 난립에 대한 당연한 결과이며 건실한 사창은 적어도 현상 유지의 경영을 지속하고 있다는 사실을 지적하고 있다.

일본의 菊池敏夫는 중국 민족방의 쇠퇴라는 도식이 다양한 전개를 보여주었던 중국 민족방의 제특징에 대한 명확한 해명을 사실상 효율적으로 수행하지 못했음을 지적하였다.⁴⁾ 그리고 하나의 방법론으로서 개별 기업의 구체적 분석을 통하여 전체상 가운데서 개별적 다양성의 존재를 밝혀보고자 시도하였다. 여기서 분석의 대상이 된 사창은 1920년대의 永安紡織印染公司였으며 실제로 당공사는 여타 민족방에 비해 비교적 높은 수익률을 기록하고 있었다.

우선 필자는 이러한 연구가 역사 전개의 다양성과 새로운 시각의 제시라는 점에서 긍정적으로 평가하고 싶다. 더욱이 1920년대의 민족방의 파산과 매도 등의 과정을 중국 방적업의 궁극적 재편 과정이라고 생각할 수 있을 것이다.

그러나 菊池의 분석에서 보이는 바와 같이 영안방의 뛰어난 경영이 얼마나 일반적인 민족방의 상황을 대변할 수 있을까 더욱이 영안방의 뛰어난 경영이라는 내용도 다분히 투기적인 내용을 내포하고 있기 때문에 긍정적인 측면에도 불구하고 오히려 이러한 논리는 민족방의 본질적

4) 菊池敏夫, 「中國資本紡績業の企業と經營-1920年代の永安紡織印染公司について」, 『近きに在りて』, 13號, 1988 참조.

인 대응 방식을 상대적으로 희석시키는 결과에까지 이르게 된다고 생각된다. 따라서 개개의 다양성을 분석하여 특수한 발전의 모습을 그리기 이전에 우리는 마땅히 민족방축의 통합적이고 응집된 대응 논리를 파악해야 할 것이다.

왜냐하면 재화방의 등장은 이미 침략적 성격을 내포하고 있었으며 여기에 대응하는 민족방의 문제가 단지 개별적인 다양화로부터 해결될 수는 없었기 때문이다.

이러한 맥락에서 기존의 도식적인 해결 방법이 지나치게 강조될 때 이에 대항하여 생존하고 발전하는 민족방 독자의 분투하는 모습들이 사장될 위험에 처하게 될 것이다. 더욱이 중국 현지에서 직접 면제품을 생산하는 재화방의 침식과 중국 기계제 면업의 발전 속에서도 여전히 독자적인 기반을 구축하고 있던 기존의 수공업 생산은 이러한 관점에서 보면 기이한 존재일 수 밖에 없을 것이다.

그럼에도 불구하고 手工業에서 생산된 手織綿布는 다소의 변화를 겪으면서도 30년대 중반까지도 여전히 전국 면포 생산량의 절대적인 위치를 차지하고 있었다.⁵⁾ 따라서 이러한 의문을 해소하기 위해서는 재화방의 압박 속에서도 생존할 수 있었던 민족방적업과 기계제 면업의 발전 속에서도 생존할 수 있었던 농촌 수직업의 원동력을 살펴보지 않으면 안될 것이다.

이상과 같은 문제 의식 속에서 본고에서는 일차 대전 이후 재화방의 등장에 대처하는 중국 면업계(農村手織業을 포함)의 모습을 살펴보고자 한다. 그리고 이러한 결과 중국면업계는 어떠한 형태로 재편되었는가 하는 것이 본 논문의 핵심적 과제라 할 수 있다.

이러한 재편의 과정과 결과를 분석하기 위한 방법론으로 본고에서는 각 부문별의 상품 내용을 시기에 따라 구체적으로 분석함으로써 그 내용을 명확히 하고자 한다. 이러한 분석의 결과 동태적으로 변화하여

5) 1934-1935년간 중국 전체의 면포 생산에서 61%는 수직기에 의한 생산이었다.

嚴中平, 『中國棉紡織史稿』, 科學出版社, 1957年 11月(第2版), p. 96

재편되는 중국 면업계의 모습과 이러한 재편의 의미를 명확히 드러내 보고자 한다.

II. 1920년대 初期 農村 手織綿工業

1852년 3월 15일 홍콩 총독 본햄(S. G. Bonham)이 영국 통상 문제 등에 관해 조사하면서 그 일부로 작성된 미첼보고서가 1859년 공간되었다. 영국은 일찍이 중국 시장을 세계 시장의 일환으로 파악하고 본국 면업 제품의 소비지로서 강한 기대감을 가지고 있었다. 南京條約 체결 당시 영국측 대표였던 포팅거(H. Pottinger)는 탱카스터 전 공장에서 생산되는 製靴材料가 중국의 일개 省에 공급하기도 부족하다고 언급한 바 있다. 이와 같이 남경조약의 배후에는 생산 과잉에 고민하고 있던 맨체스터 면업 자본가의 강렬한 의지가 존재했음을 짐작할 수 있을 것이다.

미첼보고서는 이러한 지나친 기대에 대한 경고였으며 다른 한편 중국 시장의 독특한 특성에 대한 이해를 강조하는 것이었다. 그는 여기서 영국제 면포에 대한 경쟁자로서 중국 토착 면포, 즉 농촌 수공업⁶⁾에 의해 생산되는 수직 면포의 존재를 중시하였다. 중국 수직 면포의 특징, 즉 농업과 가내수공업의 공고한 결합을 강조하면서 영국제 면포의 가격이 과연 이보다저가로 공급할 수 있는지의 여부를 자문하고 있었다.

미첼보고서에서 살펴볼 수 있는 것은 첫째 중국 토착의 手織綿布가 강인한 저항력을 가질 수 있었던 원동력은 가격 면에서의 경쟁력이었음

6) 수공업 제도는 가내 수공업과 親方手工業制度로 구별할 수 있다. 먼저 친방 수공업 제도에서는 수공업자 자신이 도구 및 작업장을 소유하고 원료는 다른 곳에서 구입하고 원료를 가공하여 완성품으로 제조하여 소비자에 직접 매각하거나 상인에 매각하는 것을 말한다. 두번째 가내 수공업 제도는 노동력을 오로지 가족에 의해 얻고 단지 때에 따라 용하여 일할 뿐으로 항상 일에 종사하는 것은 아니었다. 고가의 도구나 작업장으로서 특별한 건물이 필요하지 않다. 생산물은 오로지 상인, 혹은 시장에 팔고 소비자에 직접 매각하는 일은 드물다. 方顯廷, 「支那의 農村工業」, 『支那工業論』, 改造社, 1936, p. 21

을 알 수 있다. 두번째로는 중국 농촌에서 농업과 면공업이 공고히 결합하고 있음을 알 수 있다. 이 두가지는 서로 상통하는 것으로 가격 면에서의 경쟁력은 농촌의 잉여 노동력을 이용하였다는 점에서 찾을 수 있을 것이다.

먼저 가격 경쟁력의 면에서 특히 중시되는 것은 이후 저렴한 기계제 면사의 수입이 이루어지면서 중국의 수직 면포가 스스로 거대한 전환을 이루게 된다는 사실이다. 말하자면 기존에 농촌 수직업에서는 면사의 생산, 면포의 생산이 일체적으로 이루어지고 있었지만 기계제 면사의 수입은 농촌 수직업에서 면사와 면포의 생산을 분리시켰다. 더욱이 분리의 내용은 면사를 직접 생산하던 패턴에서 저렴한 수입 면사를 이용한 면포 생산으로 전환하는 것이었다.

이렇게 생산된 면포는 품질 면에서도 수입 면포에 경쟁력을 가지게 되면서 여전히 중국 면포 수요의 대부분을 충당하였다. 이러한 면포를 우리는 수입 상품에 대한 저항이라는 의미에서 愛國布 또는 新土布라 부르고 있다. 애국포, 신토포의 생산은 농업과 결합한 수공업의 강력한 저항을 보여주는 것으로 기존 수직 면포가 생존을 위해 스스로 대전환을 모색한 결과이기도 하다. 기계제 면사를 원료로 제작한 애국포, 신토포의 생산은 중국 수직 면포의 커다란 전변이라 할 수 있다.

여기에서 우리는 수직 면업 스스로가 유기적으로 외부의 충격에 대하여 생존을 위해 스스로 변신할 수 있는 농동적인 노력을 취하고 있었다는 사실을 잘 살펴볼 수 있다. 그러면 이러한 강인한 생존력의 근원은 어디에서 찾을 수 있을까?

중국 수직 면공업에서 방직업에 비해 방직업의 저항이 완강했던 이유는 嚴中平이 지적했듯이 먼저 양자의 노동 생산성에 기인한다고 생각된다. 수공업에 의한 면사 생산을 살펴보면 대략 1인의 노동자가 하루 11시간의 노동력을 투입하여 16번수의 면사를 생산할 경우 4兩의 면사 생산이 가능하였다. 이에 비해 기계제 면사 생산은 1인의 노동량을 투입한다면 똑같은 조건 하에서 평균 20斤의 생산이 가능하였다. 이것은

기계방적 노동자의 생산 능력이 수공 방적 노동자에 비해 80배에 해당됨을 보여주고 있다.

이에 비해 직포의 방면에서는 14파운드의 粗布를 방직할 경우 1인당 11시간의 노동력을 투입한다면 수공업 노동자 1인당 대략 12丈을 방직할 수 있다. 이에 비해 기계 노동자가 같은 조건하에서 50丈의 면포 생산이 가능하였다. 이것은 기계 방직 노동자의 생산 능력이 수공 방직 노동자에 비해 4배에 해당됨을 보여주고 있다.⁷⁾ 이로부터 중국 기계제 면사를 생산하는 紡績工業의 발전이 설명될 수 있을 것이며 수직 면포의 생산은 바로 이러한 紡績工業이 발전할 수 있는 근간이 되었다.

수직 면포가 생존할 수 있었던 또 하나의 원인은 '國貨'를 사용하여 '外貨'를 억제한다는 애국심의 발로라고 생각된다. 물론 이러한 것은 종종 관념적이었으며 실제적으로 가격 문제보다 민감하지는 않았으리라 생각된다. 그러나 전장에서 언급하였듯이 '외화저제'라는 구호 속에서 민족방에서 생산된 면사가 높은 신장률을 보이는 것 등은 바로 이러한 표현이라 생각된다.

생산된 수직 면포의 품명에 종종 '愛國布'라는 상표명이 붙는 것은 바로 이러한 심리를 이용하는 것이기도 하였다. 실제로 외화저제운동의 경우에서도 면업 자본가 집단이 적체된 상품의 활로를 개척하기 위해 적극적으로 이를 이용하는 것도 같은 맥락으로 이해할 수 있을 것이다.

애국포에 대해서 당시에도 “이름은 애국포라고 하면서…… 면사는 중국제가 아닌데 면포만 중국포라고 한다.”고 하면서 애국포의 허실을 드러내고 있는 기록도 있다.⁸⁾

또 다른 기록에서도 이러한 애국심에 근거하여 수직 면포의 생산이 전개되고 있는 상황이 분명히 나타나고 있다. “수직 공업이 존속하는 일 원인은 애국심과 같은 일종의 정신이 동기가 되어 토착민은 기꺼이 자국산의 면포를 매입하게 된다. 기민한 상인은 애국포라는 銘을 새겨

7) 嚴中平, 전계서, p. 267

8) 周秀麗, 『第一次大戰時中國民族工業的發展』, 上海人民出版社, 1958, p. 75

넣어 그것을 국내 산업 장려의 명목하에 일반 인민의 기분을 부추기는데 힘쓰고 있다.”⁹⁾

이와 같이 국화의 사용은 종종 대상인과 면업 자본가에 의해 이용되는 명분이 되었다고 생각된다. 그러나 그렇게 될 수 있었던 바탕에는 분명히 일반 인민 사이에 폭넓게 자리하고 있었던 외화 저제의 인식이 존재했음을 간파할 수 있다.

그러나 이러한 사실보다 더욱 근본적인 이유는 다음과 같은 것이다. 1926년 현재의 통계를 살펴보면 총인구 485,508,000인 가운데 농업 인구는 345,780,000인으로 추정되고 있어 총 인구의 71%를 차지하고 있었다. 이러한 백분율은 1930년 입법원 통계처에 의해 작성된 통계 가운데 농업 인구의 백분율이 74.50%로 작성되고 있는데서도 그 사실성이 입증되고 있다.¹⁰⁾

농촌 방직업은 중국 봉건 사회의 산물로 군주와 지주 등이 농민에 가한 부담은 극히 과중한 것이었다. 따라서 봉건 농민은 농업 이외에 부업에 종사하지 않으면 살아갈 수 없었다. 면방직업은 봉건 착취의 지배 하에서 농민이 살아남을 수 있었던 유일한 길이었다.

농촌 수공업에서 면업, 특히 수직에 의한 면포의 생산은 매우 주요한 부분을 차지하고 있었다. 그 일례로 1928년 하북성 성내 가내공업 생산물 품 가운데 전체의 82% 가량이 면업 생산품이었다. 특히 이 가운데 방적은 2%에 지나지 않았고 나머지 80% 가량이 방직 제품이었다. 이로부터 농촌 부업에서 면업이 차지하는 중요성을 충분히 살펴볼 수 있을 것이다.

따라서 농촌 부업으로서의 면업은 농민의 생계와 밀접한 연관을 가진 것으로 외부의 충격에 의해 쉽게 포기될 수는 없는 성질을 내포하고 있었다. 앞서 말한 신토포의 생산으로 농촌 면업이 전환한 것은 생존을 위한 내부적 대전환이었다고 할 수 있다. 즉 농촌 부업으로서의 면업은 생존을 위해 스스로의 성질을 끊임없이 변화시키면서 활로를 개척하지

9) 加藤辰彌, 『支那の綿業』, 大阪, 紡織雜誌社, 1917, p. 310

10) 方顯廷, 『支那의 農村工業』, 『支那工業論』, 改造社, 1936, p. 7

않으면 안되는 것으로 결코 포기할 성질의 것은 아니었다. 이것은 농민 생존의 기반으로서 어떠한 방법을 통해서라도 이를 유지하지 않으면 안되었다. 11)

一次大戰은 수입 면사의 수량을 감소시켰을 뿐 아니라 면포의 수입에 많은 타격을 주었다. 따라서 기존에 일부 수입 면포에 의해 공급되었던 시장 수요에까지 농촌 수직 면포가 공급되지 않으면 안되었다. 대전은 기존에 수입 면포와 농촌 수직면포의 상대적 균형을 깨뜨리며 농촌 수직 면포의 생산에 큰 자극을 주게 되었다.

대전 기간 동안에 수직 면포가 발전한 동인은 北京政府의 國內産業保護 및 獎勵政策에 기인하였다. 北京政府 역시 농촌 수공업의 중요성을 절실히 인식하고 있었다. 농촌 수공업의 몰락은 농민의 생존 근거를 박탈하는 것으로 농민층의 분해를 의미하며 그렇게 된다면 국가의 기반인 농민의 동요를 낳을 수 있는 것이다. 이러한 인식 하에서 북경 정부는 적극적으로 농촌 수공업의 보호, 장려 정책을 실시하였으며 이러한 정책에 힘입어 대전기 농촌 수직 면포업은 일층 발전하게 되었다.

이러한 保護政策의 일환으로 土布에 부과되는 일체 세금의 면제 조치를 중요한 원인으로 들 수 있다. 토포의 판로 확대에 가장 큰 장애가 되었던 것은 각종 세금의 압박이었다. 이러한 이유로 이미 '全國商會聯合會'는 중국산 토포에 부과되는 세금을 감면해주도록 북경 재정부 및 농상부에 청원하였다. 재정부 및 농상부는 토포 및 기타 면직물의 면세 초안을 기초로 하여 국무회의에 이를 상정하게 되었다. 국무회의에서는 이를 승인하여 1918년 1월 1일부터 내지의 稅厘를 일체 면제하게

11) 1933년 유현 일대의 토포 사업의 조사에서 당업이 존속할 수 있었던 원인에 대해 다음과 같은 원인을 들고 있다. 즉 그것은 ①수직업이 주로 농사의 부업으로 수행되기 때문에 농촌에서 극단적으로 저렴한 노동력을 이용함은 물론 설비비, 기타 생산비를 절약할 수 있었다. ②20여년의 역사를 가진 생산품의 판매망이 확립되어 있어 용이하게 침식되지 않았다. ③국민정부의 국내 산업 보호 정책에 힘입었다. 濱正雄, 「濰縣一帶의 土布機業에 就て」, 「北支那紡績工業調査資料」, 南滿洲鐵道株式會社, 1936, p. 147

되었다.

이러한 국무회의의 승인을 구체화하기 위하여 재정부와 농상부는 양부 회동하여 이러한 결과를 하급 소속 기관에 전달하였다. 그리고 각성에서의 실제적인 실시를 위하여 각 省長에도 이를 통고하였다. 여기서 농상부로부터 각 성장에 보낸 통첩문을 살펴보면 다음과 같다.

“본국 토포 및 기타 수직 면직물은 농업의 부업에 속하여 빈민의 생계에 관계되는 것이다. 근년래 天災가 유행하여 실업자가 많아지니 이러한 공업은 마땅히 돌보아야 한다. 따라서 국무회의의 의결을 거쳐 각 성의 토포 및 기타 수직 면직물의 내지 세리(상관세, 이금세, 락지세 등 일체의 통과세를 말한다.)는 3년간 면제한다.”¹²⁾

이와같이 처음 3년간의 면세로 실시되었으나 이후에도 계속 국무회의의 의결을 거쳐 토포에 대한 면세가 실시되었다.¹³⁾

다음으로는 중국 기계제 면포가 본격적으로 생산되기 이전인 1920년대 초기를 중심으로 농촌 수직 면포업의 상황을 구체적으로 살펴보도록 하겠다. 물론 자료 상의 문제로부터 중국 농촌의 전지역을 그 분석의 대상으로 할 수는 없지만 몇몇 지역을 예로 들어 구체적인 상황을 살펴보도록 하자.

먼저 하북성 고양현의 경우를 살펴보자. 고양현은 하북성의 중부에 위치하였으며 경한선 철도 연선의 동쪽에 자리한 소현으로 동경 115.14도, 북위 38.42도에 해당된다. 고양 직포 구역의 범위는 고양의 1현에 한정되지 않고 고양을 면사, 포의 집산 중심으로 하는 반경 30리 내지 50리에 이르는 하나의 농업 구역이다. 따라서 이 구역은 고양현 이외에도 蠶縣, 清苑, 安新 및 任邱의 일부를 포함하고 있으며 하북성 면제품의 생산에서 주요한 지위를 차지하고 있었다.¹⁴⁾

12) 日本紡績聯合會, 『大日本紡績聯合會月報』, 306號, 1918年 2月, p. 53

13) 華商紗廠聯合會, 『華商紗廠聯合會季刊』, 4卷 1期, 1923, p. 76

14) 중국 수직 면포에서 高陽縣이 차지하는 비중은 다음과 같은 기록에서 엿볼 수 있다. “고양현에서 사용하는 면사는 천진 수입 면사의 태반을 차지하고 있는데 구체적인 수량은 약 10만 4천여 톤이다. 고양 포필의 소비가 적체되면 그것은 천진 면사 가격

20년대 이전의 고양 면포에 대해서 다음과 같이 서술하고 있다. “청말 고양 직포업의 발흥 시대에 사용된 원료는 거의 모두가 10, 12, 16, 20번수의 태사 번수의 면사로 대다수는 水紡綿絲를 원료로 하고 있었으며 따라서 제품도 자연히 粗布일 수 밖에 없었다.”¹⁵⁾

“고양포는 고양현에서 생산되는 성망있는 토포로서 폭은 2尺 1寸 6分, 길이는 40碼이며 가격은 1反에 은4弗 가량이다. 용도가 매우 넓어 수요가 상당히 많다. 이외에 高陽紅布가 있는데 일반 부녀자의 바지 및 어린이의 의복 등에 많이 사용된다. 길이는 24碼, 폭은 2척 1촌 6분으로 가격은 1反당 銀3弗 내외이다.”¹⁶⁾

그러면 1920년대 초의 기록으로부터 고양 면포의 상황을 살펴보도록 하자. 17) 먼저 사용되고 있었던 방직기의 종류를 살펴보기로 하자. 먼저 방직기를 살펴보면 인력으로 움직이는 紡紗機가 일부 남아 있었으나 직포기에 비해 많은 비용이 소요되며 이익이 적어 사실상 도태된 상태였다. 이로부터 방직과 방직이 이미 완전히 분리되어 운용되고 있었음을 알 수 있다.

방직기는 주로 鐵輪機를 사용하고 있었는데 이는 足踏機라고도 불렀다. 18) 철륵기는 수직기에 비해 힘이 덜 들고 비교적 많은 면포를 생산할 수 있어 많이 사용되었다. 철륵기는 다시 다음의 3종류로 나누어 분류할 수 있다.

의 고저에 영향을 준다.”라고 하고 있다. 牛宗熙, 『高陽棉織業之調査』, 『華商紗廠聯合會季刊』, 2卷 4期, p. 252

15) 吳知, 『鄉村織布工業の一研究』, 岩波書店, 1941, p. 270

16) 加藤辰彌, 『支那の綿業』, 紡織雜誌社, 1917, pp. 299-300

17) 牛宗熙, 『高陽棉織業之調査』, 『華商紗廠聯合會季刊』, 2卷 4期, 1921, pp. 251-254
를 참고로 하였음

18) 철륵기는 족답기라고도 하는데 당시 천진의 田村, 佐佐木, 群茂 등의 일본 상회는 주로 직기 및 직기 부품의 수입 및 판매를 전문으로 하고 있었다. 철륵기는 이들에 의해 주로 수입되었다. 철륵기는 양발로 직기의 하부에 있는 두개의 踏木을 밟아 움직여 飛輪을 회전시킴으로써 각 부분에 운동을 전달하고 자동적으로 開口, 투준, 차위, 권포, 송경 등의 작업을 행해주기 때문에 기존 구식의 목제 수직기에 비해 동력은 몇배나 빠르고 일분간의 타워수는 120 이상으로 하루의 직포량은 80尺으로부터 100尺에 이른다. 吳知, 『鄉村織布工業の一研究』, 岩波書店, 1941, pp. 27-28

첫째는 平布鐵輪機로 生地綿布를 紡織하는데 사용된다. 하루에 18시간 작동한다면 면포 160英尺을 생산할 수 있으며 한대의 가격은 30元이었다. 고양 농가에서 10중 8, 9는 이를 보유하고 있었다.

둘째는 斜紋鐵輪機로 사문포를 방직하는데 사용된다. 이는 평직포에 비해 생산량이 적고 고양 城恒 부근의 제향에서 이를 다수 가지고 있었다.

셋째 提花鐵輪機로 이는 條布 및 각종 가공면포를 방직하는데 사용되었다. 이 기계는 고양 城西 부근의 제촌에서 다수 보유하고 있었다. 매일 생산 직포량은 8, 9, 10尺이었는데 가공면포는 5丈 6尺을 1匹로 하였으며 매 기계의 가격은 100元이었다.

철륵기 이외에 手織機가 있었는데 여기서 생산되는 면포는 24尺을 1匹로 하였는데 폭은 1尺 2寸 으로 사용 면사는 대부분 10번수였다. 따라서 방직된 면포도 매우 조제품이었다. 매 기계의 가격은 78元이고 하루 70尺의 면포를 생산할 수 있다.

이상과 같이 살펴볼 때 고양의 수직기는 일부의 수직기와 함께 대부분은 평포철륵기였음을 알 수 있다. 생산 직기를 살펴볼 때 생산 제품의 성격은 이미 예상할 수 있을 것이다. 실제로 고양 각촌의 통계를 살펴보면 평포직기는 8천여대로 연생산량은 생지면포 및 色條布 57만여필이며 제화기는 500여대로 연생산량은 5만여필이었다. 이로부터 볼 때 생산되는 제품은 모두 생지면포였으며 더우기 저번수의 면사를 원사로 하여 조포 등의 하급 제품을 생산하고 있었음을 알 수 있다.

이러한 면포 생산의 내용을 살펴볼 때 청말 수방 면사를 원사로 하던 면포가 기계제 생산 면사를 구입하여 면사 생산과 면포의 생산이 분리되었음을 알 수 있다.¹⁹⁾ 그러나 당시 뿐 아니라 20년대 초기에도 고양포의

19) 方顯廷, 「支那의 農村工業」, 「支那工業論」, 改造社, 1936, p. 69의 내용을 살펴보면 고양현에서 사용되는 綿絲는 대부분 일본 수입 면사였으며 국내 기계제 면사는 단지 12번수와 16번수에서 일부 사용되고 있을 뿐이었다. 1931년 滿洲事變 이래 일본사 불매 운동의 영향으로 중국 민족방 생산 면사의 소비량이 총소비의 30-40%로 증가하게 되었다는 기록으로부터 만주사변 이전에는 일본 수입 면사가 독점적인

생산은 백포를 위주로 하고있음을 이상의 조사를 통해서 알 수 있다.

다음으로 寶坻縣의 수직 직물업을 살펴보자. 20) 보저현에서 생산되고 있었던 제품의 종류를 살펴보면 가장 오래된 직물 형태로 永機라는 명칭의 면포가 있었는데 이는 16번수의 면사를 원사로 하여 만들어졌다. 폭은 1.15市尺, 중량은 약 3.36市斤이었다. 그 후 이 형태는 대체로 직목이 가는 쪽으로 개량되었다. 길이는 보통 52.19시척부터 56.4시척 사이이고 폭은 1.09시척부터 1.15시척 사이이며 중량은 2.99시근에서 3.36시근 사이였다. 1923년의 총생산량은 782,600匹이었는데 이 가운데 영기의 비율이 44%를 차지하고 있었다.

두번째로 주요한 면포는 本機라 불리는 것으로 특히 열하 지방의 수요에 응하여 만들어진 것이다. 1필의 길이는 56.4시척, 폭은 1.11시척부터 1.20시척, 중량은 5.34시근이었으며 원사의 번수는 10번수와 16번수로 이루어져 있다. 본기는 보저현에서 생산된 면포 총생산량의 31%를 차지하였다.

세번째로 중요한 것은 大尺이라 불리는 면포였다. 1필은 56.4시척 내지 58.4시척의 길이와 1.32시척의 폭을 가지고 있었다. 중량은 3.73시근과 3.84시근의 사이이고 원사는 16번수였다. 대척은 면포 총생산량의 17%를 차지하고 있었다.

이밖에 寬布라고 하는 명칭 하에 여러 면포가 있었는데 원사는 주로 16번수에서 32번수까지 있었다. 이와같은 4종의 면포의 원사는 10, 16, 20, 32번수의 면사였는데 10번수는 총생산량의 25%, 16번수는 65%, 20번수는 9%, 32번수는 2%를 차지하고 있었다. 이상과 같이 보저면포의 원사는 20번수 이하의 태사 면사로 제작되었으며 특히 16번수 이하의 면사 비율이 총액수의 90%를 차지하고 있었다. 이로부터 볼때 1920년대 초기 보저현에서 생산되고 있었던 면포는 고향포와 마찬가지로 주로 생지면포였으며 그중에서도 조포에 속하였음을 알 수 있다.

지위를 차지하고 있음을 짐작할 수 있다.

20) 方顯廷, 「北支農村工業の發達と衰頹」, 『支那工業論』, 改造社, 1936, p.189 참조.

다음으로 淞滬地方의 수직 직물업을 살펴보자. 21) 송호 지방에서 1920년대 초기 생산된 면포는 套布, 東稀, 西稀가 있었다. 루포의 가격은 대략 매필 9角半, 동희는 9角, 서희는 7각이었다. 套布와 稀布에서 사용된 원사는 14번수와 16번수의 면사였다.

구체적으로 살펴보면 루포는 16번수의 면사를 경사로 역시 16번수의 면사를 위사로 사용하고 있었다. 동희는 14번수의 면사를 경사로 16번수의 면사를 위사로 사용하였다. 서희는 경사, 위사 모두 14번수의 면사를 사용하고 있었다. 따라서 송호 지방에서 생산되고 있었던 면포 역시 조포였음을 알 수 있다.

다음은 南通 지방의 수직 면포업을 살펴보자. 22) 남통 지방은 면화의 질이 뛰어나 토포업이 일찍부터 발달하였다. 조사 당시 사용되고 있었던 직기는 모두 구식의 수직기였다. 1920년대 초기 생산되고 있던 제품은 大布, 藍布, 小布의 3종이었다. 3종은 각기 상등품, 중등품, 하등품으로 구분되어 판매되고 있었다. 대포는 1匹당 상등품이 3원, 중등품이 2원5각, 하등품이 2원이었다. 藍布는 상등품이 2원5각, 중등품이 2원3각, 하등품이 2원이었다. 소포는 각각 1원, 8각, 7각에 판매되고 있었다. 이외 람포의 최하등품은 1원7.8각에 판매되고 있었다.

남통에서 생산되는 수직 직포는 모두 大生紗廠의 면사를 원사로 사용하고 있었다. 구체적으로 사용 면사를 살펴보면 대생사창에서 생산되었던 '魁星牌' 12번수, 14번수, 16번수와 壽星牌 12번수, 14번수, 16번수를 주로 사용하고 있었다. 원사로부터도 알 수 있듯이 대포, 소포, 람포는 모두 조포임을 알 수 있다. 이중 대포, 소포는 생지면포이며 람포는 이를 다시 염색한 것이었다. 람포 가운데 색화포가 일부 있었으나 그 수량은 극히 소량이었다.

다음으로 湖南 지방의 토포업을 살펴보자. 23) 호남 지방의 常德,

21) 沈書勳, 「淞滬土布業之調查」, 『華商紗廠聯合會季刊』, 3卷 4期, 1922, pp. 169-174 참조.

22) 羅雲, 「南通土布之調查」, 『華商紗廠聯合會季刊』, 3卷 4期, 1922, pp. 174-179.

23) 伍家餘等, 「湖南土布業之調查」, 『華商紗廠聯合會季刊』, 3卷 4期, 1922, pp. 179-183

漢壽 지역을 살펴보면 이 지역은 면화의 생산이 풍부한 지역으로 일찍부터 토포를 생산하고 있었다. 상덕의 토포는 2종으로 분류할 수 있는데 하나는 東門婆布이고 또 하나는 鰲山大布이다. 동문파포는 다시 2종으로 분류되는데 하나는 湯湯布로 의복의 안감으로 많이 사용되었다. 또 하나는 大布, 혹은 家機布라고 하는 것으로 옷감의 감축이 부드러운 것이었다. 한수 지역의 토포도 2종으로 나눌 수 있는데 하나는 家機布이고 또 하나는 白布였다.

常德에서 사용되는 면사는 일부 手紡絲가 남아 있고 기계제 면사는 16번수에서 32번수까지가 사용되었다. 기계제 면사는 주로 漢口第一紗廠의 獅球牌, 湖北楚興紗廠의 黃鶴樓牌였으며 德大紗廠의 寶塔牌, 大生紗廠의 魁星牌 등의 제품이 사용되었다. 漢壽에서 사용되는 면사의 번수와 종류는 상덕에서 사용되는 제품과 대체로 동일하였다.

이와같이 1920년대 초기 중국 농촌 수직 면포공업의 상황을 살펴보았다. 특히 생산된 면포의 내용을 살펴보면 대체로 방적과 방직이 분리되어 진행되는 것 이외에는 제품면에서 대전기와 그다지 큰 차이를 찾아볼 수 없다. 이러한 이유는 '棉貴絲賤'의 시기에 농촌 수직 면포가 입은 타격은 그리 크지 않았으며 면화의 등귀와 면사 가격의 하락이 수직 면포에 어떠한 변화를 가져오지 않았음을 알 수 있다. 즉 대전기를 통해 면귀사천의 상황 속에서도 면포가 안정된 가격을 유지하였으며 면사 가격의 하락은 오히려 면포 생산에 일조를 할 수 있는 여지도 있었다고 생각된다.

이와같이 1920년대 초기까지 안정적으로 생산되고 있었던 농촌 수직 면포의 제품 내용은 바로 생지면포, 특히 그중에서도 조포에 집중되어 있음을 알 수 있다. 그런데 이와같은 면포 가격의 상대적 안정이 수직 면포제품의 안정적인 생산 이외에 어떠한 결과를 초래하게 되는가? 그리고 이러한 결과가 기존 수직 면제품의 존재와 어떠한 관계를 갖게 될 것인가?

Ⅲ. 機械製 綿布²⁴⁾ 生産의 發興

1920년대 초기 '棉黃絲賤'²⁵⁾의 곤경을 타개하기 위해서는 근본적인 생산상의 전변이 요청되었다. 이러한 전변의 내용은 다음과 같은 점에서 그 해결의 단서를 구할 수 있었다. 즉 지속적인 면사 가격의 하락에도 불구하고 면포의 가격은 비교적 안정된 가격을 유지하고 있었다. 이와 함께 면사 생산에서도 太絲의 생산에 비해 細絲의 생산은 原棉의 소비를 절약할 수 있었으며 이것은 면화 가격이 급등한 이 시기에 중요한 생산 방식을 암시하는 것이었다. 더우기 세사 면사의 가격은 태사 면사의 가격에 비해 높은 가격을 유지하고 있었다.²⁶⁾

중국에서 면업의 발달은 방적업을 중심으로 이루어져 왔다. 이러한 방적업의 발달은 바로 농촌 수공업의 존재를 그 전제로 하고 있었다.

華商紗廠聯合會는 이미 1920년 1월 기관지를 통하여 면사 생산이 동중에 집중되어 있음을 우려하여 이를 경고하고 있다. "일본사 및

24) 여기서 기계제 면포라고 하는 용어는 농촌 수공업에 의해 생산되던 기존의 수직 면포에 대비되는 개념으로 사용하였다. 기계제 면포와 수직 면포의 구별에 대해서 趙岡은 전자를 전기나 증기와 같은 동력의 사용으로 한정하고 이를 근대적 생산, 혹은 공장제 생산이라 명명하였다. 후자의 경우는 생산 기구의 작동이 인력으로 이루어지는 것을 가리키는 것으로 전자와 구별하고 있다. 농촌 수직업의 경우 드물게 수력이 사용된 경우도 있었지만 이는 극히 소수의 예로 무시할 수 있는 정도의 수치였다고 지적하였다. Kang Chao(趙岡), 'The Growth of a Modern Cotton Textile Industry and the Competition with Handicrafts', 'China's Modern Economy in Historical Perspective', Stanford University Press, 1975 참조.

25) 1920년대 초기 '棉黃絲賤'의 성격은 拙稿, '1920年代 初期 '棉黃絲賤'의 性格의 성격과 民族紡績業界의 對應', 참조.

26) 예를 들어 1922년 12월 천진의 번수별 면사 가격을 살펴보면 10번수는 117-118.50 兩, 16번수는 128-133兩, 20번수는 146兩으로 고번수일수록 높은 가격을 유지하고 있었다. 華商紗廠聯合會, 『華商紗廠聯合會季刊』, 4卷 1期, 81p. 면사의 생산에서 원면비가 차지하는 비중은 대체로 5분의 4정도라고 말해진다. 원면비의 비중은 저번수의 태사일수록 높다. 예를 들어 1930년 천진의 일 공장에서 생산된 면사 가운데 번수별 원면비의 비중을 살펴보면 10번수는 총 비용의 87.92%, 14번수는 84.87%, 16번수는 82.61%, 20번수는 77.64%로 나타나고 있다. 有澤廣巳編, 『支那工業論』, 改造社, 1936, p. 330. 따라서 면귀사천의 현상 속에서 세사의 생산 강조는 당연한 것이었다.

영국, 미국의 수입 면포에 대항하기 위해서는 세사 紡錘를 늘리고 면질을 개량하고 세사, 세포 생산을 위한 정교한 기술의 습득에 힘을 기울여야 한다.”²⁷⁾ 라고 하여 태사의 생산에 집중되어 있던 현상을 우려하고 있었다.

여기서 동 연합회가 세포의 생산을 강조한 것은 분명히 농촌 수공업을 대상으로 한 것이었다. 왜냐하면 이 당시 수입 면포를 제외한 국내산 면포의 생산은 완전히 농촌 수공업에 의해 이루어지고 있었기 때문이다. 그렇다면 면업 자본가 집단의 이익을 대변하는 화상사창연합회가 왜 농촌 수공업에 세포의 생산에 주의를 환기하고 있었을까? 이것은 농촌 수공업에서 세포를 생산하여 수입 면포를 대체한다고 하는 애국적인 발상에서 나온 것이 아니라 농촌 수공업은 바로 중국 방적업의 활로였기 때문이었다.

방적업에서 지나치게 태사 면사의 생산에 집중되어 있는 까닭에 그 근거가 되는 농촌 수공업의 생산 형태를 변화시킴으로써 방적업의 활로를 찾고자하는 연유에서 기인했던 것이다. 말하자면 세포의 생산이 시작되면 이의 원료가 되는 방적공장 생산의 면사 수요도 역시 세사의 생산으로 일부 전환될 것이고 그렇게 된다면 태사 생산에의 집중이 완화될 것이기 때문이었다. 세포의 생산을 전제로 하지 않고 세사를 생산한다면 그것은 무의미하게 될 것이다.

棉貴絲賤의 난관 속에서 중국 민족 방적업의 근경이 심화되어 가고 화상사창연합회가 주도한 자구 노력도 실패로 끝나게 되자 보다 근본적인 생산 체제의 전변이 요구되었다. 이에 따라 동 연합회는 기관지를 통하여 다음과 같이 주창하였다.

“근년 면귀사천으로 방적공장은 침체되어 있다. 소위 면사의 사천은 공급과잉에 그 원인이 있다. 따라서 면사의 소비는 적체되어 있다. 면사 적체의 일소를 위해서는 직포업을 일으켜 이를 구해야 한다. 따라서 오늘날 방적공장을 구하기 위해서는 紡織工場을 설치해야 한다.”²⁸⁾

27) 華商紗廠聯合會, 『華商紗廠聯合會季刊』, 2卷 1期, p.1 사설

방적공장에서 방직을 겸영한다면 면포의 생산 과정에서 많은 부수적인 비용을 절약할 수 있다. 원가 절감에 의한 가격의 인하는 수입 면포 및 수직 면포와 경쟁력을 지니게 되는 것이다. 그렇다면 과연 방적공장에서 방직을 겸영할 때 어떠한 유리한 점이 있으며 구체적으로 어느 정도의 가격을 절약할 수 있을까? 이러한 대답은 다음의 기록에서 잘 살펴볼 수 있을 것이다.

“방적과 방직은 상호 이익이 된다. 함께 경영하면 서로 유리하고 분리하여 경영한다면 서로 어려움이 있다. 방적을 하면서 방직을 겸영하지 않는다면 소비가 적체될 것이니 양자를 겸영한다면 면사와 면포 모두 소비될 것이다. 방직을 하면서 방적을 하지 않는다면 면사의 구입에 번잡함이 있으며 비용 역시 많이 든다. 방직과 방적을 겸영한다면 공장에서 제조한 면사를 직접 면포공장에 조달하게 되니 번잡함이 없을 것이며 자본을 절약할 수 있다.”²⁹⁾

그렇다면 구체적으로 어느 정도의 가격을 절감할 수 있는지 살펴보자. 같은 기록에서 “精紡機에서 산출된 면사를 직접 면포공정에서 사용한다면 搖紗, 打包 등의 제비용을 절약할 수 있다. 每捆 當 3兩 6錢 정도를 절약할 수 있는데 3백대의 직포기에서 하루 20捆의 면사를 소비한다면 72량이 절약되는 셈이다. 일년에 300일의 작업으로 계산한다면 2만 1600兩이 절약되는 셈이다. 여기에 매근 당 해관세 2兩 4錢을 계산한다면 일년에 모두 1만 4400량 정도를 더하게 되는 것이니 합계 3만 6천량 가량을 절약할 수 있다.”³⁰⁾ 라고 하여 구체적인 액수를 명기하고 있다.

화상사찰연합회는 기관지를 통하여 방적공장에서 방직업을 겸영해야 함을 누차 강조하였다. 이러한 방직업에로의 주의 환기는 필연적으로 종래 중국 내에서 면포의 공급을 담당하고 있었던 수입 면포 및 농촌 수공업에서 생산된 수직 면포와의 길항을 예고하는 것이었다.

28) 華商紗廠聯合會, 『華商紗廠聯合會季刊』, 4卷 3期, p.1 사설.

29) 華商紗廠聯合會, 『華商紗廠聯合會季刊』, 2卷 2期, 1921, pp.25-26.

30) 華商紗廠聯合會, 『華商紗廠聯合會季刊』, 2卷 2期, 1921, 1, p.26

특히 중국 면포 공급의 대부분을 담당하고 있었던 농촌 수공업은 중국 방직업의 소비자이기도 하였다. 기계계 면포의 생산은 수입 면포와도 경쟁하지 않으면 안되었지만 실제로 그의 경쟁 대상은 수공업에 의해 생산된 수직 면포일 수 밖에 없었다. 따라서 앞에서 언급한 면사적체의 해소라는 명분 만으로 면사의 소비자인 수직 면포 공업과의 길항을 공식 선언할 수는 없었다.

따라서 기계계 방직 공업의 주창에서 큰 대의 명분이 되었던 것은 외국 면포 수입의 저지였다. 이러한 의도는 다음과 같은 기록에서 잘 살펴볼 수 있다. “우리 나라에서 사용되는 면포의 수급은 대부분 외국에 의지하고 있다. 각 방직 공장에서는 마땅히 방직기를 많이 설치하여 면포를 생산하면 면사가 면포에 소비될 것이며 그 면포가 판매되면 외화를 저지할 것이다”³¹⁾

한편 화상사창연합회를 비롯한 방직업자들의 외국산 면포 수입 저지라는 명분 속에서 1924년 현재 중국 내에서 소비되고 있었던 면포의 수급 내역을 살펴보면 수입 면포의 수량은 600만야투임에 비해 수직 면포는 2593만야투로 후자의 편이 압도적인 수치를 기록하고 있었다.³²⁾ 따라서 면포의 수급은 대부분 수직 면포에 의존하고 있음을 알 수 있다. 따라서 중국에서 사용되고 있던 면포의 대부분이 수입 면포이며 방직업의 주창이 전적으로 이를 구축하기 위한 것이라는 명분은 설득력이 약하다.

그렇다면 기계계 방직 공장에서 생산되는 면포의 내용은 어떠한 것이었을까. 이것이 분명히 밝혀진다면 위에서 말한 바와 같은 대체의 대상이 보다 분명하게 돌출되리라 생각된다. 따라서 이하 기계계 면포의 생산 내용을 살펴보도록 하자.

중국에서 면포는 原色綿布(생지면포)와 色花布(가공면포)로 대별할 수 있다. 더우기 원색면포에는 本色市布(生金巾), 粗布, 細布, 粗斜紋

31) 陶平叔, 「論染織與棉紡」, 『華商紗廠聯合會季刊』, 4卷 1期, p. 11.

32) 高村直助, 『近代日本綿業と中國』, 東京大學出版會, 1982, p. 127에 의거했음.

布(粗綾木綿, 雲齊布), 細斜紋布(細綾木綿), 標布(天竺布) 등의 여러 종류가 있고 色花布는 각종 모양직 및 염색의 면포를 가리키는 것이다.

초기 화상사창연합회에 의해 주창되었던 겸영직포의 실시가 막 발흥되었던 1920년대 전반의 상황을 살펴보자. 민족방, 재화방, 영국방적공장에서 생산되는 제품은 모두 조포를 위주로 하고 있음을 알 수 있다. 겸영직포업의 의미가 방적 공장에서 생산되는 면사를 직접 사용하여 면포를 생산한다고 하는 것이라면 여기서 생산되는 면포는 당연히 그 생산 면사의 내용에 제약될 수 밖에 없는 것이다.

따라서 태사의 생산이 집중되어 있었던 중국 방적업의 현상에 비추어 볼때 면포의 생산이 조포를 위주로 하였음은 충분히 예상할 수 있는 것이다. 전체적으로 조망해 볼때 생산량과 보유 직기 대수는 아직 미약하였으며 이 시기를 겸영직포 공업의 초보적인 단계라고 말할 수 있을 것이다.

생산품을 중심으로 1923년 초의 상황을 살펴보면 상해 및 각지에서 34개의 방적 공장이 방직을 겸영하고 있었다. 이들 공장 가운데 생산 제품의 내용 파악이 가능한 공장을 자본 계열에 따라 민족방, 재화방, 영국 방적공장의 부류로 나누어 생산 면포의 내용을 살펴보자. 33)

먼저 중국 민족방적 공장의 예를 들어보면 厚生紗廠에서는 306대의 織機를 가지고 11파운드 조포, 13파운드 조포, 12파운드 조사, 30마의 세사를 하루 620反 생산하고 있었다. 본 공장에서는 세포를 일부 생산하고 있었는데 이 당시의 다른 공장의 생산품과 비교해 본다면 매우 드문 경우였다.

三新紗廠에서는 998대의 직기를 보유하고 있었으며 13, 14, 15, 16파운드의 조포와 12, 13, 15파운드의 조사를 생산하고 있었다.

申新紗廠 제1공장에서는 11, 13, 14, 15, 16파운드의 조포와 11파운드의 조사를 생산하고 있었다.

33) 이하의 공장 분석은 濱田峯太郎, 『支那に於ける紡績業』, 上海 日本堂書店, 1923, pp. 69-71의 표를 참고하였음.

鴻裕紗廠에서는 500대의 직기를 가지고 13, 14, 16파운드의 조포와 11파운드의 조사, 12파운드의 세사를 생산하고 있었는데 여기서 세사를 생산한 것도 역시 드문 경우에 속한다.

三泰紗廠 제1, 2공장에서는 각각 376, 500대의 직기를 가지고 13, 14, 15파운드의 조포와 16파운드가 조사를 생산하고 있었다.

이외에 생산 면포의 내용을 파악할 수 있는 대충, 보성, 진태, 신신, 한구제1, 大生紗廠과 같은 민족방 공장에서는 모두 粗布가 생산되고 있었는데 구체적인 수치는 생략하겠다.

일본 재화방의 방적 공장으로는 대표적으로 内外綿과 日華紗廠을 그 예로 들 수 있는데 모두 조포를 생산하고 있었다.

영국 방적 공장의 예로서는 公益, 怡和, 老公茂 등을 들 수 있는데 마찬가지로 모두 조포를 생산하고 있었다.

이상과 같은 분석에서 살펴볼 때 1920년대 초기의 경영직포에서 생산된 기계제 면포의 내용은 민족방, 재화방, 영국 방적공장을 막론하고 모두 조포 생산에 열중하고 있었음을 알 수 있다. 물론 민족방 공장에서 일부 細斜를 생산하고 있기는 하였지만 이는 매우 드문 경우였고 생산량도 매우 미미한 형편이었다.

여기서 우리는 발흥하기 시작한 기계제 면포의 내용이 앞서 살펴본 농촌 수직 면포의 생산품과 내용이 일치한다는 사실을 간파할 수 있다. 따라서 이러한 결과 필연적으로 양자 간의 길항이 초래되리라는 사실도 쉽게 짐작할 수 있다. 수입 면포를 대체한다는 면업 자본가들의 주창으로 생산된 기계제 면포가 수입 면포를 대체하는 이외에 어떠한 결과를 초래했는가? 이는 당연히 기존 중국 면포 수요의 절대량을 공급하고 있었던 농촌 수공업의 분석을 병행하지 않으면 안될 것이다.

1922년 현재 민족방, 재화방, 영국 방적 공장이 보유하고 있는 직기의 수량은 중국 5200대, 영국 2100대, 재화방 1900대였다. 이러한 내용을 자세히 살펴보면 다음과 같은 의미를 간파할 수 있다. 즉 중국 민족방적 공장의 면포 생산 경영은 일본 재화방이나 영국 자본 방적 공장에

비해 시기적으로 앞섰으며 면포 생산량도 이들 공장에 비해 많았다는 사실이다. 특히 방추수에서 민족 방적 공장에 필적할만한 재화방이 직기 대수에서는 이와 균형을 이루고 있지 못한 점은 주목할만 하다.

여기서 영국 자본 방적 공장의 직기 대수가 민족 방적 공장에 비해 상대적으로 열세인 것은 당연한 것이다. 왜냐하면 방적 공장의 전체 규모에서도 민족방이나 재화방에 비해 크게 열세였던 영국 자본의 방적 공장으로서의 위의 직기 대수가 어느 정도 자체의 방추수와는 평형을 이루는 것이기 때문이다. 그렇다면 왜 특히 민족 방적 공장에서의 경영직포 공업이 일찍 발흥했을까?

이것은 화상사창연합회의 선구적인 주창과 함께 민족 방적 공장의 경영 상태로부터 연유한다고 생각된다. 즉 재화방은 면귀사천의 불황 속에서도 경영에서의 많은 이익률을 기록하고 있었으며 오히려 공장의 증설, 경영 규모의 확대를 계속하고 있었다.

이러한 이유는 물론 선진적인 일본 방적 기술의 이전이라는 측면에서 경영상의 우위가 그대로 반영된 것이라는 측면도 간과할 수는 없을 것이다. 그러나 앞서 언급한 원면의 확보, 투기적인 매매 등을 통해 한편으로 면귀사천의 현상을 심화시키면서 스스로는 면사 생산 만을 통해서도 경영상 이윤을 얻고 있었다. 따라서 어떠한 경영상 전환의 필요성을 절감할 수는 없었다.

반면에 경영의 악화에 수반된 작업 단축, 정업 심지어는 일부 공장의 도산은 민족 방적업계 전체에 대해 심각한 위기감을 고양시키게 되었다. 따라서 이들은 생산 및 경영상에서 대전환을 모색하여 불황을 탈피하지 않으면 안되었기 때문이다.

재화방에서의 직기 증설은 사실상 1925년을 기점으로 급속히 이루어지고 있으며 이후 직기 대수에서 민족방에 필적하게 되며 생산량에서는 오히려 민족방을 능가하는 상황에 이르게 되었다.³⁴⁾

34) 在華訪이 직기 대수에서 민족방에 비해 약간 열세이니 기계의 성능, 경영상의 문제 등으로 인해 실제 생산된 면포의 수량은 재화방의 측이 더 많았다. 구체적인 생산

이유는 방적공장에서 면포 생산을 겸영한 민족방이 실질적으로 경영 상 많은 효과를 거둔 결과 재화방도 면포 생산의 겸영이 유리함을 일층 인식하게 되었기 때문이다. 또 하나는 일화 배척 등의 배일 운동 속에서 면사 판매에 어려움을 느낀 재화방이 면포 생산의 겸영을 한층 강화하였다고 생각된다.

재화방의 면포 생산은 일본 국내 면업계와의 생산분화체계를 재고하도록 하였다. 일본 면업은 임 면사수출에서 면포 수출 중심으로 전환

자본별 직기 증가상황 35)

년	도	중국 자본	일본 자본	영국 자본	총 계
1918		3,502	1,636	1,100	6,238
1919		2,650	1,486	2,353	6,489
1920		4,310	?	?	?
1921		5,825	?	?	?
1922		6,767	2,986	2,800	12,553
1924		9,481	3,929	2,863	16,273
1925		11,121	7,205	2,348	20,674
1927		12,109	9,625	2,348	24,082
1928		13,117	10,801	1,900	25,818
1929		20,926	19,017	2,891	42,834
1930		15,718	13,554	2,480	31,752
1931		17,629	15,983	2,691	36,303
1932		19,081	17,591	2,891	39,564
1933		20,926	19,017	2,891	42,834
1934		22,567	21,606	2,891	47,064
1935		24,861	23,127	4,021	52,009
1936		25,503	28,915	4,021	58,439

량을 살펴보면 다음과 같다. (단위: 匹)

	1926-27	1927-28	1929-30	1930-31
民族紡	4259	6009	6896	6854
在華紡	4740	7755	8154	7588

이상 陳眞 編, 「中國近代工業史資料」, 4卷, 北京 三聯書店, 1966, p. 206
35) 嚴中平, 錢계서, 부록표2.

였으며 면사의 생산은 재화방을 건설하여 중국 현지에서 직접 생산한다는 생산의 분화를 피하고 있었다. 그러나 재화방의 면포 생산은 필연적으로 이러한 분화 체계에 대한 재편의 필요성을 제기하는 것이었다. 이러한 분화 체계에 대한 구체적인 재편에 대해서는 다음 절에서 언급하기로 한다.

다음으로 이러한 민족방과 재화방의 기계계 면포의 생산이 앞서 언급한 바와 마찬가지로 1920년대 초기 하급 면포의 생산에 집중되어 있었는데 이러한 내용이 시기의 진전에 따라 어떻게 변화하는지 그 상품 내역을 살펴보기로 하자.

1932년 현재 중국 민족 방적 공장에서 생산되는 면포의 내용을 살펴보면 조포류가 압도적인 우세를 지키고 있었다. 즉 전체 생산 312150千碼 가운데 조포류의 생산은 295783천마로 이는 총생산의 95%에 해당되는 수치이다.³⁶⁾ 이로부터 민족방에서의 기계계 면포 생산은 발흥 초기의 생산 내용이었던 조포의 생산이 1930년대 초기까지 일관하여 이루어지고 있음을 알 수 있다.

그러면 면포 생산의 초기에 민족방과 같은 내용의 조포 생산에 주력하였던 재화방의 경우 면포 생산에서 어떠한 변화가 있었는가를 살펴보기로 하자. 재화방은 1932년 현재 총 484890천마의 면포를 생산하고 있었는데 이중 조포의 생산은 70% 정도로 생산의 대부분이 조포의 생산에 주력하고 있음을 알 수 있다. 그러나 이 수치는 민족방에 비해 조포의 생산 비율이 낮을 편이다. 더우기 재화방은 세포류의 생산이 총 136614천마로 총액의 30% 가까이 차지하고 있었다.

기계계 면포의 생산은 방적 공장에서 생산되는 면사를 직접 동일 공장에서 면포 생산 공정에 사용하는 것으로 면포의 생산은 면사의 생산에 상품 내용이 많이 제약된다고 할 수 있다. 세사 생산은 태사 생산에 비해 고도의 기술 수준을 요구하는 것이지만 원면의 소비가 태사에 비해 적고 시장 가격에서 고가로 매매되어 방적공장에 높은

36) 嚴中平, 전계서, 부록 표13 참조.

이윤을 가져다 주었다. 그렇다면 먼저 면사 생산에서 중국 민족방과 재화방의 상품 내용을 잠시 살펴보자.

1932년 현재 민족방과 재화방에서 생산되는 면사를 23번수 이하의 태사와 24번수 이상의 세사로 구분하여 민족방과 재화방의 생산내용을 검토하여 보자. 먼저 태사 부문에서 민족방의 생산량은 3985539.643擔인데 비해 재화방은 1234944.561擔으로 민족방이 압도적인 우세를 지니고 있었다. 반면에 세사의 생산에서는 민족방이 396739.648擔인데 비해 재화방은 671160.339擔으로 재화방이 우세를 지키고 있었다.³⁷⁾ 이로부터 볼때 재화방은 세사를 민족방은 태사의 생산을 위주로 하고 있음을 알 수 있다.

그런데 면포 생산의 수량에서 균형을 이루고 있었던 민족방과 재화방은 사실상이윤의 내용에서는 많은 차이가 있었다. 세사 생산에서 우위를 지키고 있었던 재화방으로서는 비교적 높은 기술 수준을 이용하여 점차 細布의 생산을 신장시켜 나가게 되었다.

실제로 민족방의 세포, 세사가 재화방의 것에 경쟁력을 가지고 있지 못한 이유로서 당시의 기록은 품질의 저급함을 들고 있다.³⁸⁾ 세포의 생산은 조포 생산에 비해 많은 이윤을 가져다 주었다. 이러한 상황은 다음과 같은 기록에서도 잘 나타나 있다.

“생산 수량과 가격의 대소가 결코 절대적인 관계에 있는 것은 아니다. 한필의 세포와 한필의 조포는 가격상에서 수배의 차이가 날 수도 있다. 민족방의 생산품에는 조포류가 많고 재화방의 생산품 가운데는 세포류가 많으니 가격상 비교해 본다면 재화방의 이익이 훨씬 크다.”³⁹⁾

재화방이 조포 생산에서 세포 생산으로 전환하고 있는 이유는 위의 수치에서도 나타나고 있듯이 기계제 면포의 생산이 조포의 생산에 집중되어 있었기 때문에 이로부터 경쟁을 피하여 스스로의 생산 기반을

37) 梁潛論, 「從統稅制度觀察我國紗業之危機」, 『東方雜誌』, 31卷 24號, 1934, pp. 31-2의 표 참조

38) 中國社會科學院經濟研究所 主編, 『上海市棉布商業』, 中華書局, 1979, p. 118

39) 黎名鄴, 「中國棉業問題」, 『東方雜誌』, 28卷 17號, 1930, p. 19

확립하기 위해서는 하급품의 생산에서 고급품의 생산으로 전환할 필요성이 있었기 때문이었다.⁴⁰⁾

더우기 중국 방적업의 발전에 따라 재화방의 면포 생산은 세포 등의 생지면포에서 더 나아가 가공면포의 생산으로 방향을 설정하지 않으면 안되었다. 이미 1930년대 초 중국에서는 소수이긴 하지만 일부 공장에서 가공면포를 생산하기 시작하였다.

이러한 상황에 대하여 “중국 방적업계에서 생산되는 제품은 조포, 세포, 룡목면을 위주로 하는데 최근 점차 가공면포의 제직이 시작되고 있음에 주목할 만하다. ……현재 매월 생산 능력은 30만 7천反으로 많지는 않지만 중국 시장에서 생지면포가 포화 상태에 이르렀으니 따라서 금후의 증설은 가공면포를 위주로 하지 않으면 안된다.”⁴¹⁾

이와같이 생지면포의 생산 집중은 가공면포 생산의 필요성을 제고하게 되었다. 이미 생지면포의 생산이라 할지라도 세포류 등 중국 민족 방적 공장에서 생산되는 제품에 비해 고급품을 생산하고 있었던 재화방 으로서는 한걸음 더 나아가 가공면포의 생산에 노력하지 않으면 안되었다.

이상과 같이 중국 방적업계는 면귀사천의 불황을 통해 그 내부적인 모순의 해결책으로서 기계제 면포의 생산을 경영하게 되었다. 면포의 생산에서도 민족방과 재화방은 각자의 生産體系를 분할하여 유지하고 있었다. 그럼에도 불구하고 이들 양자의 생산품, 즉 기계제 면포의 생산 내용은 모두 생지면포(원색면포)의 중, 하급품이었다. 이는 바로 기존 농촌 수직면포의 생산내용과 일치하는 것이다.

이러한 생산내용은 기존 중국의 수직 면포 생산에 어떠한 영향을 미쳤을까? 또한 면포 수입 시장에 어떠한 영향을 가져왔을까? 그리고 이러한 길항의 결과 수입 면포의 내용은 어떻게 변화하였을까? 이러한

40) 이러한 경향 속에서 1938년이 되면 재화방의 면포 생산은 세포가 압도적으로 많아 65%에 이르게 된다. 多谷泰三, 「事變以來全支那紡績業의回顧と展望」, 『大日本紡績聯合會月報』, 577號, pp.28-29 표 참조.

41) 東亞經濟調査局, 『支那紡績業의發達とその將來』, 1931, pp.31-32.

것이 분석되어야만 기계제 면포 생산과 수입 면포와의 관계, 나아가 농촌 수직 면포와의 관계가 뚜렷하게 정립될 것이다.

IV. 輸入 綿製品의 變化

일차 대전 이후 중국에 수입된 일본 면제품의 특징은 전장에서 말한 바와 같이 태사 면사에서 세사 면사로, 그리고 면사에서 면포로 전환한 것이었다. 이러한 원인은 태사 면사에서 중국 제품과의 격렬한 경쟁으로 말미암아 세사로 전환한 것이었으며 면사 가격의 하락으로 말미암아 면포 중심의 수출로 전환한 것이었다.

화상사창연합회에 의해 주도된 중국 기계제 면포 생산이 발전함에 따라 어떠한 형태이든 수입 면제품과의 마찰은 불가피하게 되었다. 더구나 기계제 면포 생산의 주창은 앞서 언급한 바와 같이 수입 면제품의 대체를 표방한 것이었다. 따라서 본질에서는 중국 기계제 면포의 발전과 수입 면제품의 관계를 상세히 살펴보도록 하겠다.

먼저 중국의 기계제 면포의 발전에 대해 가장 이해 관계가 깊었던 일본의 입장을 살펴보지 않으면 안된다. 중국 방적공장에서 면포를 생산하게 됨에 따라 면사 수출에서 면포 수출로 중심을 전환하여 중국의 수입 면포시장에서 가장 큰 비중을 차지하고 있었던 일본으로서는 이에 대처하지 않을 수 없었다.

그러면 구체적인 대응책을 강구하는 토대로서 중국 기계제 면포 생산의 발전에 대한 일본 측의 인식은 구체적으로 어떠한 것이었을까?

중국 면포업의 발전에 대한 경계의 움직임은 이미 20년대 초기부터 나타나고 있었다. 그러나 당시의 인식은 이후에 비해 상대적으로 심각한 것은 아니었다. 일본 외무성에서 발표한 기록을 살펴보면

“우리나라가 면업입국에서 면포입국으로 나아감에 수출 시장의 상황을 살펴보면 중국 조포업의 발달과 인도의 關稅保護를 중요한 요소로 생각할 수 있다. 이러한 양대 시장의 장래를 매우 신중히 고려해야

한다.”⁴²⁾라고하여 중국 면포업의 발전 추세를 경계하고 있다. 이 기록에서는 중국에서의 면포 생산이 주로 조포의 생산에 집중되어 있음이 분명히 인식되고 있다.

위의 발표에서는 계속하여 이의 대응책을 제시하고 있는데 그 하나는 기존에 많은 수출량에 근거하여 면업계에서 영향력을 행사하고 있었던 조포업자들의 주장이었다. 즉 중국 산업 발달의 장래는 매우 유망한데 그 이유는 4억인의 시장으로 실로 그 수요가 무한하며 면제품 수출은 더욱 신장될 것이며 중국에서의 조포시장은 더욱 유망하리라는 것이다.

이에 대해 염색업자와 일부 관료들은 중국 면업이 점차 하급품에서 중상급품의 가공면포의 생산경향이 있을 것을 경계하면서 염색 가공업을 보호하고 고급 면포의 생산을 장려하여 중국 방적업을 저지해야 한다고 주장하였다.

이러한 양부류의 의견은 각각 해당 관련자의 경제적 이해 관계로부터 도출된 것이었지만 자세히 살펴보면 중국 조포 생산의 발전 경향에 대한 기존 면포 수출의 대응책을 모색하고 있는 조기의 의견임을 알 수 있다.

전자는 중국의 방대한 수요를 염두하여 낙관적인 견해를 밝히고 있는 반면 후자는 조포에서의 경쟁을 충분히 예상하고 중국 방적업의 기술 수준을 염두하여 여기서 생산될 수 없는 가공면포의 수출로 전환하여 양자의 길항을 피하고 안정적인 면포시장의 구축을 피하고 있는 것이다.

이와 같은 초기의 인식에는 중국 면포 공업의 발전을 경계하면서도 방대한 수요에 비추어 하급 면포의 대중국 수출의 지속에 낙관적인 견해가 병존하고 있음을 알 수 있다. 그러나 중국 면포업의 발전에 따라 점차 현실적으로 수입 면포와의 마찰이 불가피하게 되자 심각성이 제기되고 적극적인 대응이 강구되지 않으면 안되었다. 이미 기계제 면포의 생산에 따른 수입 면포의 감소 추세는 다음과 같은 기록에서도 잘 살펴볼

42) 日本外務省(潛園譯). 「日本棉布之輸出及發展上之研究」, 「華商紗廠聯合會季刊」, 4卷 3期, 1923, p. 51.

수 있다.

“1921, 22, 23년의 통계로 보아 중국의 면포 수요는 4억 해관량에 이른다. 현재(1923년) 외국산 면포의 수입이 다른 수입품에 비해 감소의 추세를 보이는 것은 그것을 대체할 만한 중국 면포 생산의 증가를 의미하는 것이다. 바꾸어 말하면 기계제 면포 발전을 예증하는 것으로 그 발전의 정도는 아직 수입품을 방지하고 수직 면포를 압도하는데 정도까지는 이르지 못했지만 이후 발전의 여지가 많다.”⁴³⁾

중국에 면포를 수출하고 있던 주요 국가는 일본, 영국, 미국의 3국이었다. 중국 방적업에서 생산된 조포를 중심으로 한 하급 면포는 먼저 운송비 등의 부담이 상대적으로 높았던 영, 미의 면포에 우선적으로 타격을 주었다. 더우기 제품을 분석해 볼 때 엄밀한 의미에서 생지면포라고 해도 수입품과 중국 겸영직포 생산의 면포는 다소 상위가 존재하였다.

“일본 조포는 주로 13봉도대의 경목이고 중국 조포는 대부분 14봉도 이상의 무거운 것이기 때문에 이러한 점에서 볼 때 일본 조포의 직접 경쟁품은 미국 조포이지 중국 조포는 아니다.”⁴⁴⁾ 라고 하는 기록에서도 일본 조포가 중국 조포와는 품질의 상이가 존재함을 간파할 수 있다.

이와함께 일본 조포는 오히려 미국 조포와 유사성을 가지고 있음을 알 수 있다. 따라서 전체적인 조포 수입의 감소가 불가피하다면 영, 미등의 조포 수입이 우선적으로 손실을 입게 됨을 예상할 수 있다.

그러나 중국 방적업계에서 생산된 기계제 면포가 단지 영, 미의 수입 조포에만 타격을 주는 것으로 한정될 수는 없었다. 중국 기계제 면포의 생산 증가는 필연적으로 영, 미 뿐 아니라 품질상 미세한 상이가 존재한다 할지라도 동일 유형인 일본의 조포 수입에도 타격을 주게 됨은 당연한 일이었다.

이러한 상황에 대해서 “민족 면방직 공장에서는 주로 조포, 조사,

43) 山崎長吉, 「支那市場に於ける外國製綿布の攻究」, 1, 「支那」, 16卷, 9號, 1925, p. 81

44) 井村薫雄, 「紡績の經營と製品」, 上海出版協會, 1926, p. 139

세포, 세사, 계포 등의 생지면포를 생산하였고 ……가공면포는 많지 않았지만 대부분의 미국제 생지면포의 수입을 저지할 수 있었으며 일본 생지면포의 소비를 일부 저지할 수 있었다.”⁴⁵⁾ 라고 하여 구미 수입 조포의 쇠퇴를 말해주고 있다.

더우기 일본 생지면포에 대해서도 “근년래 기계제 방직업의 발흥에 따라 특히 태사를 원사로 하는 조포, 룡목면에서 일본 제품이 다소의 압박을 받고 있다. 조포, 룡목면 이외 하급 면포에서도 중국 제품 때문에 압도되고 있다. ……중국 조포는 경사의 翹付 비율이 일본 조포보다 적고 품위 역시 일본 조포에 비해 뛰어나다. 중국 조포는 중국인 수요자의 기호에 적응하여 점차 일본 조포의 기반을 침식하고 있다.”⁴⁶⁾ 라고 하여 이로 인한 영향을 지적하고 있다.

그러나 중국 기계제 면포의 일본 면포에 대한 경쟁력은 품질보다는 가격에 있었다고 생각된다. 이러한 점은 다음과 같은 기록에 잘 나타나 있다. “중국 제품은 품질의 면에서는 일본 제품의 적수가 되지 못해도 가격에서 1反당 약 4.5忽方이 저렴하니 일본 제품은 도저히 그것에 경쟁이 되지 못한다. 이러한 조제품은 중국 방적에서 저렴한 가격으로 원료를 공급하고 제직이 용이하니 생산비가 저렴하게 되어 더욱 면포 생산이 발전하게 되는 것이다.

중국 시장에서 하급 면포의 성쇠는 가격의 고저 여하에 달려있다. 따라서 하급 면포에서 경쟁하려 한다면 우리 나라 자체에서 생산비의 저하를 도모하거나 혹은 수출품에 대한 특별한 방법을 강구하여 저렴한 가격에 제공하는 길 밖에는 없다.”⁴⁷⁾

일본의 면포 수출은 앞서 언급한 바와 같이 국가의 수출 정책의 근간을 이루었던 것으로 면포입국이라는 용어가 등장할 정도로 중요시 되고 있었다. 일찌기 중국의 수입 면포 시장에서 독점적 지위를 유지하고

45) 中國社會科學院經濟研究所, 『上海市棉布商業』, 中華書局, 1979, p. 104

46) 井村薰雄, 위의책, p. 135 및 p. 139

47) 西川喜一, 위의책, p. 268

있었던 영국, 미국이 일차 대전을 계기로 물러나자 일본은 중국의 수입 면포 시장을 독점하게 되었다.

특히 대전 후 영국은 정교품의 면포 시장에 주력하고 일본은 생지면포의 수출에 중점을 두는 分益體系를 형성하고 있었다. 더우기 일본의 생지면포의 생산은 본국 국내에서는 거의 수요가 없고 오로지 중국으로의 수출을 위해 생산되고 있었다. 그런데 중국의 기계제 면포의 생산은 동일 품목에 중점을 두고 있던 일본에 가장 큰 타격을 주게 됨은 당연한 일이었다.

따라서 일본으로서는 면포의 수출 자체를 변경할 수는 없었으며 수출 면포의 내용을 심각히 재고하지 않으면 안되게 되었다. 일본 면포 수출의 활로는 다음과 같은 언급에서 이미 제시되고 있다.

“중국 면포제조업은 아직 유치한 수준을 탈피하지 못하고 주로 20번수 이하의 태사를 원료로 하는 하급물이다. 세사를 원료로 생산된 면포는 아직 천진 지방의 일부에 한정되어 있으며 보편적인 상황은 아니다. 따라서 중국 시장에는 20번수 이상의 세사를 원료로 하는 가공면포, 즉 영국의 맨체스터와 대항할 만한 정교한 가공품을 만들어 내는 것이 급선무이다.”⁴⁸⁾

중국 면업계의 기계제 면포 생산의 증가에 대한 일본 면업계의 시각도 이와 일치되는 것이었다. 日本紡績聯合會에 보고한 일본 상무관의 기록에는 다음과 같이 지적하고 있다. “중국의 조포 수입은 중국 직포업의 발달과 함께 수량이 감소되고 있다. ……현재 중국에서 신식 직포공장의 현상을 보면 직기 대수는 영국 2100대, 일본 1900대, 중국 5200대로 합계 9300대에 이른다. 1개월에 26일의 작업을 한다면 월산 40만편이며 연산액은 480만필이 될 것이다. 더구나 현재 5천대의 직기가 더 설치될 계획에 있다.”⁴⁹⁾ 라고 하면서 중국 면포 생산의 발전에 주의하고 있다.

48) 西川喜一, 위의 책, p. 269

49) 横竹 商務官, 「支那に於ける紡績及織布業の大勢」, 「大日本紡績聯合會月報」, 361號, 1922. 9, p. 22

아울러 이에 대한 대응책으로 다음과 같이 의견을 제시하고 있다. 즉 “중국 방적업의 발전에 따라 면사의 생산 과잉이 초래되었다. 이것이 직포업의 발달을 촉진한 원인이 되어 외국산 면포, 특히 하급품인 조포, 조롱묵면 등은 머지않아 중국 시장에서 자취를 감추게 될것임에 틀림없다. ……따라서 중국을 향한 일본의 면제품 수출은 반드시 고급 가공면포로 하지 않으면 안된다.”⁵⁰⁾

따라서 이러한 가공면포에로의 전환은 장래 필수적인 과제로 등장하게 되었으며 실제로 가공면포 분야에서의 수출 신장에 적극 노력하게 되었다. 이러한 추세는 일본 외무성의 발표에서도 강조되고 있다.

“중국은 일본 면포의 최대 시장으로 그 수출액의 대부분을 차지하고 있다. 저급품을 위주로 하며 上海가 주요 수입지이다. 조포, 세사문, 양표희양사 등은 영국 제품을 능가하지만 우단, 표세포, 계포 등 가공품은 영국 제품의 세력이 강하다. 근래 중국 면업의 발전에 따라 자연히 일본 수입 면포를 위협하게 되니 따라서 점차 가공품의 수출에 노력해야 할 것이다.”⁵¹⁾

실제로 이러한 위협은 현실로 나타나 일본의 수입 면포를 점차 대체하게 되었다. 이러한 상황에 대해 1920년대 전반기 이미 “최근 조포 등의 수입의 급격한 감퇴는 중국 방적업의 발전에 기인한다.”⁵²⁾라고 말하고 있다.

이상과 같이 중국 기계제 면포업의 발전이 수입 면포에 미친 영향은 심대한 것이었음을 알 수 있다. 이와같은 수입 면포에 대한 충격이 구체적으로 어떠한 결과를 초래하게 되었을까? 이를 알기 위해서는 먼저 1920년대 초기 수입 면포의 내용을 살펴보아야 한다.

우선 1921, 22, 23년의 평균치를 통해 1920년대 초기 수입 면포의 내용을 살펴보자. 1920년대 초 중국에 수입되는 면포에 대해 중국 해관은

50) 横竹 商務官, 전게서, 361號, 1922. 9, pp. 23-24

51) 日本 外務省, (潛園 譯), 「日本棉布之輸出及發展上之研究」, 『華商紗廠聯合會季刊』, 4卷 3期, 1923, 7, p. 46

52) 内山 完造, 「支那市場ニ於ケル本邦品ノ推移」, 上海商務官事務所, 1924, p. 18

관세 징수의 편의상 47개의 항목으로 면포의 종류를 구분하였다. 본 논문에서 모든 항목의 면포에 대해 살펴볼 수는 없고 수입 총 가격에 따른 순위에 의해 몇몇 주요 수입 면포의 내용과 수출국 등을 살펴보아 20년대 초기의 수입 면포의 내용을 살펴보기로 하겠다.

가장 많이 수입되는 종류는 金巾類로 3개년 연평균 6842匹이 수입되었으며 액수는 40459兩에 달하였다. 金巾類는 그 용도가 매우 다양하고 이에 따라 수요도 매우 많아 수입고 제1위를 차지하고 있다.

금건류의 종류는 편의상 7가지로 구분할 수 있는데 이것 역시 수입 가격의 순위에 따라 살펴보자.

먼저 가장 많이 수입되는 것은 生金巾으로 本色市布, 原色布, 生命布라고도 한다.⁵³⁾ 용도를 조금 더 자세히 살펴보면 의복, 내의, 장례용, 기타 가정용으로 사용되며 특히 조포와 마찬가지로 남색, 흑색, 쥐색 등으로 염색하여 상의로 많이 사용되었다. 1923년 현재 주요 수출국은 일본과 영국이다. 총 수입량 2,981,873匹 가운데 일본으로부터 1,701,169匹, 영국으로부터 1,018,578匹이 수입되고 있었다.⁵⁴⁾

다음으로 많이 수입되는 것은 白金巾으로 이것은 生金巾을 표백한 것이다. 白色布, 漂市布, 漂金巾이라고도 부른다. 백금건 가운데 천의 두께가 얇은 것은 주로 장례용으로 사용되고 얇은 것은 夏衣, 양말, 내의, 돗자리 및 喪服 용으로 사용되었다. 1923년 현재 총 수입량 2,183,280匹 가운데 일본으로부터 463,985필, 영국으로부터 1,431,344필이 수입되어 영국이 수입 시장을 장악하고 있음을 알 수 있다.⁵⁵⁾

세번째로 模樣織白金巾을 들 수 있는데 白花布, 漂白織花布, 紋金巾이라고도 한다. 蒲團(방석의 일종), 敷布, 식탁포 등의 재료로 사용되었

53) 중국 해관의 규정에 의하면 중량 1封度당 길이가 3.5碼 이하가 되면 되면 本色市布. 이 이상이 되면 粗布라고 구분하였는데 사실상 생금건과 조포와의 구별은 명확하지 않았고 따라서 미국 제품 중에서는 생금건으로 취급되어야 할 것이 조포로서 해관 통계에 분류되어 있다. 따라서 생금건과 조포는 제품의 내용상 흡사하다. 山崎長吉, 「支那市場に於ける外國綿布の攻究」, 1, 『支那』, 16卷, 9號, 1925, p. 87

54) 山崎長吉, 전계서, pp. 16-19, pp. 88-89

55) 山崎長吉, 전계서, pp. 90-91

다. 1923년 현재 총수입량 144,808필 가운데 영국으로부터 90,617, 일본으로부터 3,506이 수입되어 영국품이 독점적 지위를 유지하고 있었다.

네번째로 白布를 들 수 있다. 백포는 면포중 매우 상등품으로 영국에 의해 독점되고 있었다. 용도는 부유 계층의 수요품으로 내의 등의 재료로 공급되는 외에 염색하여 의류로 사용되었다. 1923년 현재 총 수입량 10,803필 가운데 영국으로부터 10,700필이 수입되었고 일본으로부터는 전무하였다.

다섯번째로 染金巾으로 染色素市布, 染色素布, 染色無地金巾이라고도 한다. 용도는 남녀노소 구별없이 의료로 널리 사용되었다. 1923년 현재 총수입량 173,948필 가운데 일본으로부터 146,961필이 수입되고 영국으로부터의 수입은 단지 4,914필이 수입되어 일본에 의해 독점되고 있었다고 할 수 있다.

여섯번째로 紅布를 들 수 있다. 홍포는 염금건 가운데 특히 붉은 것을 말하는 것으로 부인이나 소아의 의복 안감으로 사용되는 것도 있었지만 주로 카텐, 휘장, 기타 여러 가정용 및 종교적 의식과 같은 제례의 장식에 사용되었다. 1923년 현재 556,700필 가운데 일본으로부터 521,628필, 영국으로부터 2,042필이 수입되어 일본에 의해 독점되고 있었다.

일곱번째로 홍콩염색소포가 있다.

이와같이 생금건의 수입을 일곱 종류로 구분하였을 경우 일본과 영국에 의해 그 수입이 분점되어 있음을 알 수 있다. 특히 표백, 모양직 등의 상등품에서는 영국 제품이 그 외의 제품에서는 일본 제품이 우세를 지키고 있음을 알 수 있다.

금건류 다음으로 많이 수입되었는 것은 粗布였다. 조포역시 금건류와 마찬가지로 生地物, 漂白物, 染色物 등으로 나눌 수 있는데 중국시장의 수요는 대부분 생지물로 해관에서는 이를 원색조포, 혹은 본색조포로 1항을 만들고 그외 조포 가운데 표백, 염색 및 나염등은 항목을 두고 있지

않고 있다.

이러한 조포의 주요 수출국은 일본, 미국, 영국의 3국이었다. 조포는 金巾에 비하여 가격이 저렴할뿐 아니라 실용적이어서 중국에서는 선부, 콜리 등의 하급 사회에 널리 사용되었으며 또 군복용으로 공급되어 그 용도가 매우 넓었다. 1923년 조포의 총 수입량은 1,269,211匹이었는데 일본으로부터 1,234,008필이 수입되고 미국과 영국으로부터는 각각 667필과 10,120필이 수입되어 일본이 독점적인 세력을 가지고 있었다.

생금견류와 조포이외에 주요 수입 면포로서 綾木綿類가 있다. 통목면은 斜紋布라고도 부르는데 이것은 다시 粗斜紋布, 細紗紋布, 印花斜紋布의 3종류로 구분할 수 있다.

조사문포는 雲齊布, 綾木綿이라고도 한다. 조사문포는 천이 질겨 하층계급의 의복 재료로 공급되었다. 1923년 현재의 통계를 살펴보면 총 수입량 265,193필 가운데 일본으로부터 242,259필, 영국으로부터 2,328필로 일본이 독점적인 세력을 가지고 있었다.

세사문포는 細綾木綿이라고도 하는데 세사를 원사로 사용한다. 본품의 용도는 염색하여 여름에 홑옷으로 사용하거나 겨울에 綿衣의 재료로 사용한다. 천이 질겨 하층 사회의 수요가 많았고 일상의 옷보다는 버선, 저고리와 바지, 布靴(형겔신) 등에 사용되었다. 1923년 현재 총 수입량 2,049,181필 가운데 일본으로부터 1,740,512필, 영국으로부터 1,117,909필이 수입되어 일본이 독점적인 세력을 가지고 있었다.

印花斜紋布는 捺染斜紋布라고도 한다. 주로 탁자용, 침대용 등의 목적으로 만들어지는 것으로 1923년 현재 총 수입량 73482필 가운데 일본으로부터 42,580필, 영국으로부터 20,843필이 수입되어 일본이 우세를 지키고 있었다.

이 외에도 天竺木棉을 들 수 있는데 이는 標布, 혹은 洋標布라고도 한다. 이는 다시 標布, 標白布, 色標白의 3종류로 나눌 수 있다. 표포는 소매분의 부대로 사용되고 표백포와 색표포는 의복의 재료로 사용되었다. 3종 가운데 표포가 수입의 대부분을 차지하고 있으며 이 중 일본이

독점적인 세력을 가지고 있었다.

다음으로 綿縲子類를 들 수 있다. 이것 역시 3종류로 나눌 수 있는데 먼저 棉縲을 살펴보자. 면단의 종류는 착색무지물이 가장 많고 흑색무지물이 그 다음이고 모양물의 수량은 매우 적다. 용도는 의복의 재료로 많이 사용된다. 1923년 현재 영국으로부터 88275필, 일본으로부터 15011필로 영국이 수입의 대부분을 차지하고 있었다.

이외에 綿羽縲가 있는데 이것은 외견상 비단과 같을뿐 아니라 내구력이 강해 의복 재료로 일반에 환영받고 있다. 따라서 흑무지물은 종류 이상의 평상복으로 만들어지는 경우가 많고 모양물은 상류 사회의 의복 재료로 사용되는 것이 일반적이었다. 본 제품은 영국으로부터 871,000필, 일본으로부터 334,000필로 영국이 우세를 차지하고 있었다.

다음으로 泰西縲을 들 수 있다. 주로 상류 계층의 의복으로 공급된다. 영국으로부터 379,000필, 일본으로부터 3필이 수입되어 완전히 영국에 의해 독점되고 있었다. 이와같이 면유자류에서는 일본에 비해 영국이 압도적인 우세를 지키고 있었다.

이 외에도 많은 종류가 있으나 분석은 이것으로 마치도록 하겠다. 여기서 알 수 있는 것은 1920년대 초기 수입 면포 시장의 추세는 일본과 영국에 의해 분점되고 있었음을 알 수 있었다. 더우기 분점의 내용은 조포 등의 중, 하급품에서는 일본이 우세하고 모양직 등의 고급품에서는 영국이 우세하였음을 알 수 있다.

면포의 수입 총액에서 볼 때 1920년 현재 일본 대 영국은 46.3% 대 43.2%를 차지하고 있으며 각각 78,876,530량과 73,503,686량을 차지하고 있었다.

그렇다면 이와같은 수입 면포 시장이 중국 기계제 면포 생산의 발전에 따라 어떠한 변화를 겪게 되는지를 살펴보자. 변화의 추세를 가장 분명히 파악하기 위하여 1930년대 초기 수입 면포 시장의 상황을 살펴보도록 하자.

먼저 수입 면포의 총량으로부터 살펴보지 않으면 안된다. 1920년

현재 면포총수입액은 163,899兩이었음에 비해 1931년 현재 총수입액은 107,271兩, 1932년에는 71,551兩으로 총량에서의 감소가 명확히 드러나고 있다. 이러한 수치는 중국 기계제 면포의 발전을 반영하는 것이라 생각된다.

그러나 더욱 상세히 살펴보면 수입 면포 시장의 변화는 수입 총량에서의 변화보다도 제품 및 수출국의 우위가 1920년대 초기와 많은 차이가 있음을 알 수 있다. 1931년 현재 중국 면포 수입 시장은 일본과 영국 양국에 의해 분할되어 있었는데 점유 비율을 살펴보면 대체로 73% 대 14%를 차지하고 있었다.

즉 1920년대 초기 수입 면포 시장에서 대등했던 영국, 일본의 세력이 1930년대에 들어서면 이미 일본이 독점적 세력을 차지하는 상황에 이르게 된 것이다. 상대적으로 영국 면포의 급격한 감소를 통해서 양국 제품의 격렬한 경쟁의 과정을 짐작할 수 있을 것이다.

그렇다면 면포입국을 주창하였던 일본 면포의 수입은 총액에서 어느 정도의 차이가 있었을까? 일본 면포의 수입 총액은 1920년의 78,876,530兩에서 1931년 77,603,000兩으로 거의 같은 수준을 유지하고 있었다. 다시말해서 중국 기계제 면포의 발전은 수입 면포를 어느 정도 감소시키는 효과를 가져왔는데 그러한 감소는 결국 영국 제품의 쇠퇴를 의미하는 것이었으며 일본은 이러한 영향을 크게 받지 않았음을 입증하는 것이다.

그렇다면 왜 일본제 면포의 수입이 영국 면포에 비해 상대적으로 그 세력을 온존할 수 있었을까? 이러한 원인을 알기 위해서는 우선 중국의 수입 면포의 내용을 분석해보지 않으면 안된다.

앞서 말한 바와 같이 면포는 생지면포와 가공면포로 대별할 수 있다. 여기서 생지면포는 대체로 하급품에 속하며 가공면포는 중, 상급품에 속하는 것이다. 그런데 이러한 양자로 나누고 더우기 가공면포를 漂染布, 染紗布, 印花布로 나누어 그 수입 추세를 살펴보기로 하자.

먼저 생지면포는 1920년 72351천량 수입되던 것이 1931년 현재 8,646천량이 수입되어 급격히 감소하였음을 알 수 있다. 반면 표염포는 1920년

현재 81,016천량이 수입되던 것이 1931년에는 73,169천량이 수입되고 있어 대체로 같은 수준을 유지하였다. 이에 비해 염사포는 8,287천량에서 19,992천량으로 인화포는 8,287천량에서 19,992천량으로 급격히 신장되었음을 알 수 있다.⁵⁶⁾

따라서 중국에 수입되는 면포는 종래 생지면포와 표염포가 대종을 이루고 있었는데 이제 생지면포를 위주로 하는 하급 제품은 쇠퇴하고 고급 가공면포가 대종을 이루게 되었음을 알 수 있다. 따라서 기존에 하급 제품을 일본이 장악하고 상등품을 영국이 장악하여 분익체계를 이루고 있었던 면포 수입 시장의 성격이 완전히 개변되었음을 알 수 있다.

구체적인 수치로서 그 내용을 살펴보기로 하겠다. 1931년 중국에 수입된 면포는 해관의 수치를 근거로 하여 55개의 항목으로 분류되어 그 수입액이 구체적으로 예시되어 있는 통계표를 통하여 분석해보자.

여기서 몇몇 주요 면포의 수치를 위에서 예시한 20년대 초기 수입의 대종을 이루고 있었던 면포와 비교해 보면 실제로 생지면포의 감소는 매우 현저하였음을 알 수 있다. 예를 들어 金巾類를 살펴보면 본색시포는 조포와 함께 계산되어 있는데 대체로 20년의 5분의 1수준이었다. 이밖에 綾木綿, 天竺 등의 하급품은 모두 감소를 나타내고 있었다.

반면 상등품에서도 일본이 영국 제품을 침식하여 독점적인 세력을 유지하였으며 영국제품은 기술 우위에 의한 최상등품에서만 세력을 유지하고 있을 뿐이었다.⁵⁷⁾

그렇다면 일본과 영국 제품의 격렬한 경쟁 속에서 일본 제품이 우위를 차지하게 된 것은 어떠한 연유로 말미암은 것이었을까? 이는 일본 방적업의 발전에 따라 제품 면에서 영국 제품에 손색이 없을 정도로 고급품의 생산이 가능하게 되었기 때문이었다. 이러한 상등품의 생산은 중국 기계제 면포의 생산이 발전함에 따라 일본 방적업계에서 기민하게 대응

56) 葉量, 『中國紡織品產稍誌』, 上海, 生活書店, 1935, pp. 101-102

57) 葉量, 『中國紡織品產稍誌』, 上海, 生活書店, 1935, pp. 102-105의 표 참조.

한 결과로 나타난 것이었다.

앞서 언급했듯이 값싼 중국 기계제 면포와의 경쟁이 현실로 대두되자 일본 방적업계에서는 위기감이 고조되었다. 따라서 값싼 중국 면포와의 충돌을 피하기 위해서 고급 면포의 생산, 수출이 그 대응책으로서 이루어지게 된 것이다. 고급 면포는 제품 면에서의 경쟁이 가능하게 되었을 뿐 아니라 운송 거리 등의 제반에서 원가를 절감할 수 있어 영국 제품과 가격상 경쟁력을 지닐 수 있었기 때문이었다.

영국 면포 수입의 감소 원인에 관하여 영국 면업 극동시찰원의 지적을 살펴보면 이러한 가격 차이를 다음과 같이 구체적으로 지적하고 있다. 양국 면포의 생산 사정을 조사한 결과 양국 면포의 생산비 사이에 다음과 같은 차이가 있었다. 즉 랭카셔에서 생산된 면포는 60번수의 면사를 사용하고 폭 36寸, 길이 100야드의 면포 제조비는 8志9片이었고 이중 노임이 6志2片을 차지하였다. 이에 비해 일본에서 61번수의 면사를 사용하고 폭 44촌, 길이 100야드의 면포를 제조하는 비용은 6志11片이 소용되었다. 이중 노임이 3志8片이었다. 따라서 일본제 면포가 영국제에 비해 31% 가량 저렴하였다.⁵⁸⁾

또 다른 자료에서 영국과 일본의 면포의 자국내 시장 가격이 동일할 경우 중국 시장에 도착하기 위해서 드는 비용을 살펴보자. 일본의 경우 선박회사 수수료 1%, 일본 대리상의 구전 2.5% 만을 지불하면 되는데 영국의 경우 먼 운송 거리 등의 이유 때문에 선박회사에 수수료 4%, 보험료 등 3%, 상해 수입업자의 구전 5%, 중국 도매업자의 구전 2%를 지불하지 않으면 안되었다.⁵⁹⁾

이 외에도 “면직물의 수입은 일본 제품이 특히 많은데 일본은 일차대전 이전에는 영국에 미치지 못하였으나 대전 이후 영국의 운송비 등귀로 인해 원가가 높아진 틈을 타 일본이 그 시장을 대체하였다.

58) 東亞經濟調査局, 『支那紡績業の發達とその將來』, 1932, p. 102

59) Charles K. Moser, *The Cotton Textile Industry of Far Eastern Countries*, Pepperell Manufacturing Company, 1930, p. 75.

그런데 영국과 일본의 제품의 증감을 살펴볼 때 1924년과 1925년을 비교해보면 수입 면제품의 수량은 감소하지 않으나 영, 일 양국의 제품에 상호 차이가 심하게 됨을 알 수 있다.”⁶⁰⁾ 라고 하고 있다.

그러나 일본 제품이 중국 수입 면포 시장을 독점할 수 있었던 것은 단순히 가격 면에서의 경쟁력을 가지고 있었기 때문 만은 아니었다. 사료를 통해서 살펴보면 특히 1925년을 획기로 하여 영국 제품은 급격히 감소하고 일본 제품은 급격히 신장되어 영국 제품을 대체하는 과정을 통계표를 자세히 살펴본다면 곧 알 수 있을 것이다. 1925년의 이와같은 영국 면포의 쇠퇴는 바로 5.30사건을 계기로 발발된 배영운동에 기인한다고 생각된다.

실제로 통계표를 살펴보면 앞서 지적한 바와 같이 本色市布粗布, 本色斜紋布, 漂市布 등의 생지면포에서 감소를 나타내고 있는데 이에 비해 고급품에서는 영국의 쇠퇴와 일본의 급속한 증가가 뚜렷히 구별되고 있다.⁶¹⁾

여기서 언급한 내용으로부터 1925년을 획기로 일본 면포와 영국 면포의 등락이 현저하게 나타남을 알 수 있다. 그러면 다른 자료를 통하여 이 당시의 상황을 좀더 자세히 살펴보도록 하자.

우선 면사의 판매에서 1925년의 배영운동이 어떠한 영향을 미치고 있는지 살펴보자. 기록을 살펴보면 “1925년 상해 남경로사건은 상해 공동조계에서 사실상 절대적인 우월권을 가지고 있던 영국인의 조치에 대해 영국품의 배척운동을 일으켰다. 英貨排斥運動은 일시에 전국적으로 확대되었기 때문에 종래 영국 세사에 대한 중국인 수요는 일본 세사로 옮겨가고 동년 중국에서 일본 세사의 판로는 현저하게 확대되었다……. 종래 독점적 지위에 있었던 영국 세사의 기반은 남경로사건을 계기로 일어난 영화배척운동으로 일본 세사에 대한 수요는 급격히 증가하였

60) 綿布商業史料組編, 『上海市綿布商業』, 中華書局, 1979, p. 97

61) 각 항목의 자세한 수치는 綿布商業史料組編, 『上海市綿布商業』, 中華書局, 1979, p. 96 참조.

다."62) 여기서서는 면사에 대해 언급하고 있지만 1925년의 영화배척운동은 면포에서도 동일한 양상이었음은 말할 나위가 없다.

다음의 자료를 살펴보면 그것은 더욱 명백해질 것이다. 5.30사건의 발발 이후 "일화배척의 풍조도 심했지만 배영의 풍조는 더욱 심하였다. 따라서 일본 방적 공장에서의 파업이 수습된 이후에도 배영의 기운은 점점 정도를 더해갔다. ……영국 면포 수량의 격감은 필연적으로 일본 제품에 의해 보충되지 않으면 안되었다."63)

중국 면포시장에서 영국과 일본의 증감(단위:千匹)⁶⁴⁾

시기	일본	영국
1920	10017	8758
1921	9658	5695
1922	11425	7486
1923	10665	5379
1924	12529	6773
1925	15551	4109
1926	14283	3529
1927	17224	4853

전 절에서 살펴 보았듯이 중국 기계제 면포의 종류는 태사를 원사로 하는 조포, 룡목면 및 생금건 등의 하급품이었다.⁶⁵⁾ 따라서 수입 면포의 감소 부분이 특히 생지면포라고 한다면 이와 같은 기계제 면포의 생산 증가가 수입 생지면포를 구축하였음을 명확히 알 수 있는 것이다.

62) 井村薰雄, 전제서, pp. 45-46

63) 伊藤竹之助, 『上海の罷業と綿業市場』, 伊藤忠商事株式會社, 1925, pp. 46-47. 趙岡도 그의 전제 논문(The Growth of a Modern Cotton Textile Industry and the Competition with Handicrafts, "China's Modern Economy in Historical Perspective", Stanford University Press, 1975)에서 1925년을 기점으로 기존의 재중국 영국 방적 공장의 쇠퇴를 지적하고 있다. 이러한 사실로부터 영국의 수입 면제품과 함께 재중국 영국 방적 공장의 생산품의 구매에도 심각한 문제가 발생하였음을 알 수 있다. 필자의 생각으로는 이러한 기점은 중국 면업사상 매우 중요한 의미를 갖는다고 생각한다. 그것은 중국 면업의 대결 구도를 민족방과 재화방의 양자로 축소, 확정시키는 의미를 가지는 것이다. 이와 같은 원인이 바로 배영운동에 기인하였다는 사실을 본고로부터 분명히 알 수 있다고 생각된다.

64) 幸田祐道, 『本邦綿業の統計的研究』, 日本綿業俱樂部, 1931, pp. 67-68

65) 井村薰雄, 『紡績の經營と製品』, 1926, p.135

한편 종래 태사면사의 생산을 재화방이 담당하고 면포의 생산, 수출은 일본 내지 방적업이 담당한다는 분업 체계는 재화방의 기계계 면포의 생산과 함께 새롭게 정립되지 않으면 안되었다. 즉 생지면포의 생산은 재화방이 중국에서 직접 담당하며 이외의 고급 면포에 일본이 주력하는 새로운 분업체계를 형성하게 되는 것이다.

더욱이 1930년대가 되면 재화방의 고급 면포 생산의 일환으로 가공면포의 생산이 발전하게 된다. 이에 따라 기존에 일본계 수입 면포는 가공면포로 하고 재화방은 생지면포를 직접 생산하는 분업체계는 이러한 시점에서 다시 고려되지 않으면 안되게 되었다. 그러면 재화방의 가공면포 생산 추세에 대한 일본 방적업계의 대응을 살펴보자.

“현재 중국에 수출되고 있는 면포의 대부분은 염색 등의 가공면포이며 이들 면포는 정교함에서 현재 중국품이 경쟁할 수 없으며 따라서 하루 아침에 모두 중국에서 구축되리라고 생각되지는 않는다. ……현재 중국에서 신식 가공면포의 제직에 종사하고 있는 것은 주로 일본인이지만 장래 중국 방적업이 점차 이러한 경영을 모방하여 발달하게 될 것이다. 따라서 일본 면포의 대중국 수출은 매우 비관적인 상태이다. ……따라서 우리 방적업자의 타개책 및 금후 수출 감퇴의 완화책은 중국이 정교한 면포의 생산을 위해서는 다소 시간이 걸릴 것이라는 데 착안하여 수출품의 고급화를 도모함으로써 현재 영국 맨체스터 생산 면포가 가지고 있는 세력을 구축하는 것이다.”⁶⁶⁾ 라고 하고 있다.

이것은 중국 면업계가 기계계 면포를 생산함에 생지면포에 집중되어 있는 현상을 우려하고 이의 타개책으로서 가공면포의 생산으로 전환될 것임을 예상한 것이었다. 따라서 장래 수입 면포의 활로는 더욱 상급품의 면포 생산에 주력하여 아직 영국 제품에 공급이 독점되어 있던 부분을 일본 면포가 대체하고자 하는 것이었다. 이것은 종래 일본의 본국 공장과 재화방의 분업 생산 체계를 근본적으로 동요시키는 것이었으며 이를 통해 새로운 분업 생산 체제로 재편성 되는 과정이었다.

66) 東亞經濟調查局, 전계서, p.107

실제로 1937년의 통계를 살펴보면 기계계 면포의 생산, 외국 수입 면포의 수량등이 있는데 수입 면포는 거의 전무하게 되었다. 즉 재화방이 수입 면포를 대체했다고 생각된다.

더욱이 1930년대가 되면 일본은 수출의 주력을 만주로 향하게 된다. 만주에서도 분업체계를 형성하여 고급품은 일본에서 수입하는 형태를 유지하게 된다. 실제로 1930년대 초가 되면 만주의 일본 면포 수입은 중국을 초과하게 된다.⁶⁷⁾ 즉 재화방의 고급품 생산에 따라 수입 면제품의 주력은 중국 본토에서 아직 면포 생산이 진전되지 않았던 만주로 이전하게 되었던 것이다.

이와같이 민족방과 재화방에서 생산되는 면포는 주로 조포였으며 재화방에서 점차 세포의 생산을 늘려 나가고 있었다. 양측에서 생산된 조포와 세포는 모두 생지면포의 종류로 수입 생지면포의 쇠퇴는 바로 이들 기계계 면포의 생산으로부터 연유하였음을 분명히 알게 되었다.

중국 기계계 면포의 생산은 棉貴絲賤의 불황을 통하여 면사 생산의 집중으로부터 면포의 생산 경영이라는 경영 방식의 전환으로부터 연유한 것이었다. 기계계 면포의 생산은 기존 수입 면포 시장에 큰 변화를 가져오게 되었다. 즉 기계계 면포와 같은 종류의 생지면포가 급격히 감소하게 되고 기계계 면포와 성격을 달리하는 가공면포의 수입으로 대체되었던 것이다.

이러한 과정에서 일본은 기존 영국 수입 면포를 시장에서 구축하고 가공면포 시장에서 확고한 기반을 구축하기에 이르렀다. 이러한 영국 면포의 구축은 5.30사건을 계기로 하는 배영운동의 풍조에 편승한 것이었다.

따라서 기계계 면포의 생산 초기 화상사창연합회를 중심으로 면업 자본가들이 주창한 외화를 대체한다는 구호는 사실상 큰 성과를 거두지

67) 1934년 현재 일본 면직물 수출량을 살펴보면 중국은 56,044천평방碼인데 비해 관동주는 68,086, 만주국은 161,283으로 만주국과 관동주로의 수출로 전환하였음을 알 수 있다. 産業部代臣官房資料科, 『綿布並に綿織物工業に関する調査書』, 1937, p. 237의 표 참조.

못하였다. 즉 총체적인 수입 물량에서의 감소는 그다지 크지 못하였고 의화는 이에 대응하여 상품 내용을 변환함으로써 중국 수입 면포 시장에서 계속 세력을 유지할 수 있었다.

그렇다면 기계제 면포의 생산이 실제적으로 영향을 미친 대상은 무엇이었을까? 또한 그 결과가 단순히 수입 면제품의 내용을 변환시키는 것에 한정되었을까? 그리고 기존 면포 생산의 대다수를 차지하고 있었던 수직 면포에는 어떠한 영향을 미쳤을까? 이러한 제반의 핵심적인 문제가 검증되지 않으면 안된다.

V. 農村手織綿布의 變化

기계제 면포의 생산에 따라 동종의 수입 면포는 전장에서 살펴본 바와 같이 내용상 큰 변화를 겪게 되었다. 이러한 변화의 성격은 면포 수출에 적극적이었던 일본이 변화의 내용을 적극적으로 유도한 결과였음은 이미 지적한 바 있다. 이와같이 수입 생지면포를 중국산 면포로 대체한다고 하는 것이 면업 자본가들의 주창이었으며 적어도 동종의 면포에서 발생한 결과는 이와 일치한다고 생각된다.

그렇다면 이러한 기계제 면포의 생산이 수입 면포를 대체하는 이외에 어떠한 결과를 초래하였는가? 이를 검토하기 위해서는 중국 기계제 면포와 수입 면포와의 관계만을 그 분석의 대상으로 한정해서는 안된다. 이는 당연히 기존 중국 면포 수요의 절대량을 공급하고 있었던 농촌 수공업의 분석을 병행하지 않으면 안된다.

이미 언급한 바와 같이 '외화저제'의 구호 아래 발전된 기계제 면직업의 발전은 생지면포의 생산을 통해 이루어졌다. 결국 동종의 면제품에 대한 생산 집중은 수입 면포 뿐 아니라 농촌 수직업의 생산에 변화를 예고하고 있었다. 그렇다면 구체적으로 기계제 면포의 생산이 시작되었던 1920년대 초반과 중반기 농촌 수공업에 어떠한 변화가 발생하고

있는지 사료를 통하여 살펴보도록 하자.

기계제 면포의 발전은 불가피하게 수직 면포와의 길항을 예고하는 것으로 이미 다음과 같이 지적하고 있다. 1920년대 중반의 기록에서 “공장에서 제조되거나 외국에서 수입된 면포를 洋布라고 한다. ……면사뿐 아니라 면포도 방적 공장에서 활발히 제조하게 되어 가내공업식의 직포 공장은 점차 쇠퇴하고 있다.”⁶⁸⁾라고 하여 수직 면포의 침식 상황을 지적하고 있다.

이와 같은 양자의 길항은 다음과 같은 기록에서도 잘 나타나 있다. “수년래 산둥(靑島)의 신식 직포 공업은 급속히 발전하였다. ……산둥의 방적업은 불황의 시기에 곤경의 타개책을 직포업에서 구하였다. 종래 성내 토포업에 대한 原絲의 공급에 만족하고 있던 방적업은 면사 시장이 불황에 빠지자 스스로 직포에 착수하기에 이르렀다. 이러한 것은 성내 토포업에 큰 타격이었다. ……기계 직포업의 발전의 길은 토포 시장에서의 침략이 아닐 수 없다. 즉 신식 직포업의 발전은 대체로 농촌 수직업의 쇠퇴의 속도와 비례하여 진행된다고 생각된다.”⁶⁹⁾

高陽의 수직 면포에 대해서는 다음과 같이 기록하고 있다. 즉 고양면포업에서 1921년에서 1925년의 사이는 고양면포업의 현저한 쇠퇴기였음을 지적하면서 그 원인에 대하여 “1921년에서 25년까지는 쇠퇴 시기이며 직포업의 전도에 변화가 발생한 시기였다. ……일차 대전 이후 국내의 면방적업에서 생산되는 면사의 가격이 하락하여 소비되지 않고 적체되어 있었다. 이에 따라 방적 공장 내에 직포기를 병치하는 추세가 날로 왕성하게 되었다.

이러한 공장 제품의 원동력은 증기, 혹은 전력이었으며 생산력이 높았다. 생산된 제품은 모두가 백포였다. 그리하여 시장에 대량의 상품을 공급하였는데 가격이 저렴하고 품질이 양호하였기 때문에 고양의 생지면포가 타격을 입고 부진하게 된 것은 당연한 일이었다.”⁷⁰⁾ 라고

68) 東亞經濟調査局, 『國民黨의 産業政策』, 東京堂書店, 1926, p. 42

69) 南滿洲鐵道株式會社 天津事務所 調査課, 『山東紡績業의 概況』, 1935, pp. 60-62

지적하고 있다.

여기서 기계제 면포의 생산이 주로 백포라고 말하고 있는데 이는 생지면포 가운데에서도 조포를 가리키는 것으로 당연히 고양수직 면포와 동종의 내용을 가지고 있음을 알 수 있다.

이와 함께 기계제 면포가 수입 면포를 대치한 원동력은 가격상의 경쟁력으로부터 기인하였음을 이미 지적하였는데 여기서 수직 면포를 구축하는 원동력 역시 가격 면에서의 강점이라 생각된다.

賈抵縣의 수직 면포업도 대전 이후 점차 기계제 면포의 생산과 경쟁 속에서 급격히 쇠퇴하였다. 보저현의 수직 면포의 쇠퇴는 열하 지방의 兵變 및 인민 생활 수준의 향상에 따른 수요의 변화 등도 일 원인이었지만 중국내 기계제 면포의 생산품과 경쟁 속에서 도태하고 있음이 분명히 기록되어 있다.⁷¹⁾

福州의 토포업은 1925년의 기록을 살펴보면 이전에 비해 크게 수량이 감소하고 있었다.⁷²⁾

무한 지방의 토포업의 상황도 이와 마찬가지로의 양상을 보여준다. 1922, 23년만 하더라도 수직 직포 공장이 70여가를 상회하였는데 1925년 경이 되면 이미 50% 정도가 휴업하게 되며 휴업하지 않는 공장도 작업을 단축하고 남녀 공인은 이로 말미암아 3천인 이상 실업하였다고 기록되어 있다.⁷³⁾

이러한 원인에 대해 동 기록에서는 기계제 면포와의 경쟁 외에 교통의 저해 등도 일 원인으로 들고 있지만 역시 기계제 면포와의 경쟁 하에서의 쇠퇴가 주요 원인으로 생각된다.

1920년대 기계제 면포의 생산은 이와같이 수입 면포 뿐아니라 기존 수직 면포의 생산에 큰 영향을 미치게 되었다. 청말 저렴한 면사의 유입은 면사와 면포의 생산을 일체적으로 수행하고 있었던 중국 농촌

70) 吳知, 『鄉村織布工業の一研究』, 岩波書店, 1941, p. 38

71) 彭澤益 編, 『中國近代手工業史資料』, 三聯書店, 1957, p. 20

72) 彭澤益 編, 전계서, p. 26

73) 彭澤益 編, 전계서, p. 27

수직업에 큰 충격을 가하여 그 내용을 크게 변화시켰다. 그것은 기존의 생산 방식에서 면포 생산을 분리해 내는 작용을 하였으니 즉 기계제 면사를 사용하여 면포 생산에 전념하게 된 것이었다. 이러한 면포를 우리는 신토포라고 부르고 있다.

이와 같은 변화가 발생한 이후 일차 대전 이후까지 농촌 수공업의 질적 변화는 거의 보이지 않는다. 물론 원사의 변수가 청말에 비해 다소 세사화 하는 경향이 보이며 제품이 이전에 비해 개량되는 측면은 인정된다. 하지만 대체적인 생산품의 내용에서는 거의 변화가 없었다고 생각된다.

이러한 상태의 농촌 수공업에 큰 충격을 가한 것은 중국 방적 공장에서 생산되었던 기계제 면포였다. 기계제 면포는 제품의 질과 가격에서 수직 면포를 압도하여 20년대 초기, 중기에 걸쳐 이미 수직 면포를 구축하고 있었다.

그러나 수직 면포가 내포하고 있는 특징, 즉 중국에서 생산되는 수직 면포는 농업과 긴밀한 연계를 맺고 있으며 이것은 충격에 의해 와해될 수 없는 성질을 가지고 있었다. 왜냐하면 농촌 수공업은 농업 생산 만으로는 부족한 농민의 생계를 보충하는 성격을 지니고 있었기 때문이었다. 따라서 이러한 충격에 대한 반응은 소멸이 아니라 내용을 변환하여 생존할 수 있는 길을 찾는 것이었다. 그러한 길은 바로 기계제 면포와의 경쟁을 피하여 그 생산 면포의 내용을 전환하는 것이었다.

이러한 전환은 청말 농촌 수직업이 신토포로 전환한 사실을 제1의 변화라고 말한다면 이것 역시 농촌 수직업의 제2의 전환이라고 말할 수 있을 것이다. 그렇다면 이러한 변환의 내용이 무엇이었는지 자세히 살펴보도록 하자.

기계제 면포의 발전에 따라 동종의 상품에서 격렬한 경쟁을 수반하게 되자 농촌 수직 면포는 품질과 가격면에서 구축되기 시작하였다. 그러한 상황은 이미 언급한 바와같이 몇몇 예로서 잘 알 수 있었다. 이러한 가운데 농촌 수직 면포에는 제품의 내용 상 큰 변화가 발생하게 되었다.

그렇다면 이러한 변화의 성격은 구체적으로 어떠한 것이었으며 변화는 무엇을 의미하였는가?

미리 결론을 약간 언급한다면 중국 수직 면포의 변화는 기계제 면포와의 경쟁을 피하는 것이었으며 기계제 면포의 수요와는 다른 수요를 창출하여 그 소비를 확보하는 것이었다. 이러한 변화는 단지 기계제 면포의 충격에 대한 피동적인 쇠퇴가 아닌 적극적으로 활로를 개척하여 생존 및 발전을 도모하는 것이었다. 여기에서는 이러한 변화의 구체적 모습을 수직 면포의 제품을 분석함으로써 그 내용을 도출해 내고자 한다.

먼저 고양현의 수직 면포의 내용을 살펴보면 기존의 백포의 생산을 위주로 하던 것이 제품이 고급화되었을 뿐 아니라 제품의 종류가 다양화되었음을 살펴볼 수 있다. 이러한 상황은 다음과 같은 기록에서 찾아볼 수 있다.

“고양의 白布는 외국 상품과 기계제 면포와의 경쟁으로 판로가 줄어들고 동시에 애국포, 전광포, 포전지 등의 면포도 시장에서 자취를 감추게 되었다. 따라서 이와는 다른 새로운 제품으로 경쟁하지 않으면 안되었기 때문에 條格布, 染色布가 점차 발달하게 되었다. 조격포의 제작은 이전에는 행해지지 않았으며 기술적으로도 비교적 복잡하기 때문에 일반에서는 보급되어 있지 않았다.

1921년 이후 조격포의 수요가 증가하고 동시에 기술적으로도 조격포의 직조가 가능하게 되었다. 색포시장(조격포시장)과 색사시장은 1921년 이후 비로서 왕성하게 되었고 염색창도 포염의 수요증가에 따라 증가하여 1914, 15년에 4, 5점에 지나지 않던 것이 현재는 20여점으로 증가하게 되었다. …… 조격포와 염색포는 점차 고양제품의 대종을 이루게 되었다.”⁷⁴⁾

이와같이 고양의 수직 면포는 기존의 백포에서 조격포, 염색포로 내용이 크게 전변되었음을 알 수 있다. 조격포 및 염색포 등의 새로운

74) 吳知, 『鄉村織布工業の一研究』, 岩波書店, 1941, p. 42

면포의 등장과 함께 또 하나 주목할 만한 경향은 면포의 원사 자체에 변화가 발생하게 되는 것이다. 그러한 변화는 기존 태사 면사를 주로 원사로 사용하던 경향에서 점차 고급품의 생산을 위해서는 세사 면사의 사용이 수반되었으며 더우기 면사 일변도에서 인조견사를 면사에 혼용하여 원사로 사용하는 것이었다. 이러한 인견사의 혼용은 이후 수직 면포의 원사로 광범위하게 사용되게 되었다.

인견사의 사용은 물론 기존에도 존재하였지만 그 수량은 극히 소량이었으며 이의 본격적인 발달은 1921년 이후의 일이었다. 원래 고양 수직 면포에서 인견사가 사용된 것은 면사와의 교직에 의한 라문포, 진단 등의 문직(색화포)의 생산에서였다. 이러한 문직의 생산은 제화기를 사용하여 면포를 생산하는 것이었는데 1919, 1920년 현재 제화기는 일백여대에 불과하였다. 그러나 1921년부터 제화기의 보급이 증가되어 1925년에는 8백여대에 이르고 있었다.⁷⁵⁾ 이 시기 인견사와 제화기의 이용은 실로 이후 고양 면포의 발전에 기초가 되었다.

이러한 생산 면포의 내용에서 변화가 발생한 이후 고양 면포업은 새로운 수요를 창출하여 판로를 개척한 결과 고양 면포업은 다시 발전의 시기를 맞게 되었다. 특히 그 발전은 1926-1929년에 걸쳐 급속도로 이루어 지게 되었다.

1920년대 중, 후기의 고양면포업의 발전은 기계제 면포와의 길항으로부터 면포내용을 변화시키는 일환으로 이루어지게 되었다. 특히 이와같은 발전은 인견사의 생산에서의 기술적 개량에 크게 기인하였다고 생각된다.

이 시기 인견사의 糊付法이 발명되었다. 종래 인견사는 순수한 인견직물의 방직만에 사용되었는데 호부법의 발명은 인견사의 강도를 높여 면사와의 혼용으로 새로운 인견직물의 직조를 가능하게 하였다.

호부법은 일명 漿麻法이라고도 하는데 인견사를 아교물 및 유류의 액체에 담그어 일정 시간 이후 건조하면 강도가 높아져 경사로 사용하여

75) 吳知, 전계서, p. 45.

도 절단되지 않는 성질을 가지게 되는 것이다. 이러한 결과 인견사의 문직물의 직조가 가능하게 되었으며 천진에서는 이를 明華葛이라 하였다.

명화같은 색이 선명하여 순수 견직물과 흡사하였으나 일필당의 가격은 이에 비해 25, 26원에 지나지 않았다. 따라서 일반의 수요가 급증하였고 많은 이득을 올릴 수 있었다.

이러한제품의 개량의 결과 1926-1929년간 면포의 판로는 매우 왕성하여 연평균 면사 소비량은 8만포에 달하였으며 면포의 생산량은 320만필에 달하였다. 76)

그러면 구체적으로 생산품의 내용이 어떻게 변하였는지 살펴보자. 먼저 인견사 이외에 원사로 사용되는 면사의 내용을 살펴보면 1930년대 초기 60번수, 42번수, 32번수, 20번수, 16번수의 5종이 사용되고 있었다. 특히 이 가운데서도 32번수와 20번수가 가장 많았다.

이것은 기존 면포의 내용이 크게 변화했음을 단적으로 나타내주는 것이다. 즉 이전에 사용되었던 원사는 대부분 10, 12, 16, 20번수의 태사가 대중을 이루었으며 따라서 제직된 면포도 자연히 조포일 수밖에 없었다. 그러나 30년대 초기의 원사를 살펴보면 이전에 비해 세사화의 경향이 뚜렷함을 볼 수 있다. 이러한 내용은 생산 면포가 세포로 전환되고 있음을 보여주는 것으로 제품의 고급화를 나타내주는 것이다.

사용되고 있던 인견사의 종류를 살펴보면 150, 120, 110, 80, 75, 60데닐의 7종류가 있었는데 이 중 120, 100, 150의 세 종류가 가장 많았으며 총 인견사 소비의 약 85%를 차지하고 있었다. 77) 인견사의 내용을 살펴보면 태번수의 면사를 사용하고 있음을 알 수 있는데 이는 기계제 면포의 생산과는 아무런 경쟁이 없는 분야이기도 하다.

1932년 현재 382호를 표본으로 하여 조사한 결과 면포 생산량은 총 47, 408.5필에 달하였으며 인견포는 17, 868.5필을 생산하여 아직 면포

76) 吳知, 전계서, p. 46

77) 吳知, 전계서, p. 173

생산이 주를 이루고 있음을 알 수 있다.⁷⁸⁾ 이와 함께 인견포의 신장은 괄목할 만하다. 면포 가운데에는 백포, 조포, 격포의 3종류가 가장 많았다. 특히 조포와 격포의 증가는 기존 백포 생산 위주에서 많은 변화를 보이고 있다.

고양현뿐 아니라 농촌 수직업의 변화는 일반적인 상황이었다. 농촌 수직 면포의 변화의 일추세는 백포에서 염색포 및 색화포에로의 변화임을 고양현의 경우에서 언급한 바 있다. 이러한 추세는 다음과 같은 예에서도 분명히 알 수 있다.

“원래 산동의 유현 지역은 청도 방적 공장의 주요한 소비지였다. 그것은 수년래 유현의 면사 수요의 여하가 곧 청도의 면사 가격의 등락을 결정할 정도에까지 영향력을 미치게 되었다. 그런데 최근 상해의 제품이 현저히 진출하여 유현의 예를 들면 전 소비량의 3분의 1은 상해 제품으로 대체되었다.

상해 면사의 침입은 당업자의 말에 의하면 다음과 같다. 종래 청도 면사는 산동면을 주요 원료로 한 관계로 면사의 색이 순백색이었다. 따라서 이것을 원료로 하여 직조한 면포도 역시 다른 면사를 사용한 면포에 비해 순백이라는 강점을 가지고 있었다.

그러나 근년래 염색공업의 급속한 발달에 따라 당 지방에서 생산되는 면포의 백포가 그대로 이출되는 상황은 점차 감소되는 경향을 나타내게 되었다. 그 결과 청도 면사의 색채상의 강점은 점차 효력을 상실하게 되었다. 도리어 색채는 나빠도 튼튼한 상해 제품이 환영받기에 이르렀다.”⁷⁹⁾ 라고 하여 염색포의 증가를 지적하고 있다.

또한 인견사의 혼용에 의한 인견직물의 발전은 인견사의 수입을 살펴봄으로써 알 수 있다. 1914년부터 1928년까지의 인견사 수입량을 살펴보면 인견사의 수입은 1925년 이후 급격히 증가하고 있음을 알 수 있다. 이와같이 인견사의 수입이 급격히 증가한데 비해 인견직물의 수입은

78) 吳知, 전계서, p.175 참조.

79) 濱正雄, 「濰縣一帶の土布織業に就て」, 『北支那紡績業調査資料』, 1936, p.126

정체되고 있는 것으로부터 수입 면직물을 대체하는 효과도 동시에 가져오게 되었음을 알 수 있다.

남개대학 「經濟學院委員會」는 1930년 1929년 6월부터 1930년 2월까지 천진 지역의 직포업을 조사하여 다음과 같이 기술하고 있다.

“천진의 인견 및 면직물 공업의 조사에 의하면 동 공업에는 1929년 합계 4,805대의 직기를 사용하는 328개의 수직 면포공장이 존재하였다. 이 중 207개소의 2,603대는 1925년에서 1929년에 이르기까지의 5년 동안 설립된 것이다.

이러한 직기 대수의 증가는 원료로서 인견의 사용 및 인견 공업의 발전과 완전히 일치하는 것이다. …… 천진에서 직물 경영은 인견, 목면 또는 양자를 원료로 사용하고 있다. 328개의 공장 가운데 163개소 즉 50%는 인견을, 91개, 즉 27.7%는 인견 및 목면을 74개, 즉 22.3%는 목면을 원료로 사용하고 있다.”⁸⁰⁾ 라고하여 인견직물의 발전을 지적하고 있다.

이와같이 제품의 내용이 인견직물의 생산 경향으로 나아가고 있음을 알 수 있다. 더구나 기존 목면직물의 내용 역시 기계제 면포와의 경쟁에서 다소 그 내용을 변화시켜 나가고 있음을 알 수 있다.

위의 조사에서 328개 공장의 면직물 생산 내용을 살펴보면 범포가 42.1%, 소맥분 자루용포가 8.9%로 합계 51%를 차지하고 있었다.⁸¹⁾ 이것은 면포의 많은 부분이 기계제 생산 면포에 의해 대체되었으며 수직 면포의 상당 부분이 이와 경쟁을 피하여 면직물 가운데 잡품이 많은 부분을 차지하고 있음을 알 수 있다.

더구나 나머지 49%의 내용도 생지면포와 색화포, 격자물포, 조포등으로 이루어져 있어 기존 백포의 생산에 집중되었던 생산 구조에 많은 변화가 발생하였음을 살펴볼 수 있다.

더우기 기존에 생산하고 있던 생지면포에서도 변화가 발생하였다.

80) 方顯廷, 『支那の民族産業』, p. 391

81) 方顯廷, 『支那の民族産業』, p. 432

보저현의 경우를 살펴보면 기존 영기 면포의 품질이 23년의 경우 2종류였던 것이 1933년의 경우 11종류가 증가하게 된다.⁸²⁾ 이는 제품의 종류가 다양화 되었음을 말해주는 것이다.

물론 기계제 면포의 발전에 따라 수공업에 의해서 생산되던 면포의 많은 부분이 잠식당했음은 당연한 것이다. 총량에서 그 잠식 부분을 살펴보자. 역년래 중국의 토포 생산량을 살펴보면 지속적인 증가에 반하여 1926년-1930년의 기간에는 급속한 감소를 나타내고 있다.⁸³⁾

그러나 가격 상에서 살펴보면 감소량에 비해 현격한 차이를 보이고 있지 않다. 이러한 이유는 기존 하급품의 생산으로 양적으로 많았다고 할지라도 가격면에서는 그다지 많지 않았으며 이후 생산량은 급격히 감소하나 가격에서는 그만큼 감소하고 있지 않다.

예를 들면 하북성 정현의 경우 1915년 최성기에 수출된 수직 목면은 400만필, 가격은 300여만원이었는데 1931년이 되면 전 현의 총생산량은 160만필로 크게 줄었으나 가격은 230여만원에 이르고 있다.⁸⁴⁾ 이러한 결과는 하급품에서 고급품으로 그 내용이 전환하였음을 나타내 주는 지표가 된다고 생각된다.

총량에서 살펴볼 때 수직 면포가 차지하는 비중은 감소되었다. 그러나 절대량에서 살펴볼 때 수직 면포의 총량은 거의 변하지 않고 그대로 세력을 온존하고 있었다. 이에 비해 중국내 기계제 면포는 계속 발전하여 1930년 현재 전체 면포 수급의 17%를 차지하게 되었으며 수직 면포는 68%로 감소하게 되었다. 1936년의 통계를 살펴보면 기계제 면포는 55%, 수직 면포는 43%를 차지하게 된다.⁸⁵⁾

이로부터 볼 때 중국 면포의 수급은 차츰 기계제 면포가 절대적 지위를 차지하게 됨을 알 수 있다. 중국 농촌 수직 면포공업은 기계제 면포의 발전에 따라 동일 품목에서 경쟁력을 상실하고 이후 생존과 발전을

82) 方顯廷, 「北支農村工業の發達と衰頹」, 『支那工業論』, 改造社, 1936, p. 220

83) 趙岡, 『中國棉業史』, 聯經出版公司, 1977, p. 201 표 참조.

84) 嚴中平, 전제서, p. 333

85) 高村直助, 『近代日本綿業と中國』, 東京大學出版會, 1982, p. 127 참조.

위해 생산품 내용에서 큰 변화를 피하였다. 이러한 변화의 결과 농촌 수공업은 계속하여 중국 면포 생산에서 주요한 지위를 차지하게 되었다.

이러한 변화를 거쳐 생산된 면포를 통칭하여 '改良綿布', 또는 '改良土布' 라 명명할 수 있다. 개량면포라는 호칭은 당시 방적업계와 일반에서도 널리 불리워지는 명칭이었다.

"근10수년래 토포의 소비가 점차 감소됨에 따라 동업은 점차 改進黨이 면포의 폭이 넓어지고 세사를 원사로 사용하는 등 생산품의 품질이 개량되었다. 이것이 소위 개량토포이다."⁸⁶⁾

이러한 개량면포의 출현은 신토포에 의한 제1차의 변화에 비견될 수 있는 제2의 대변화였으며 우리는 이를 획기로 중국 수직 면업의 성격을 규정지을 수 있을 것이다. 개량면포를 계기로 하여 중국 면업계는 새로운 생산 범주로 재편되어 독자적인 영역을 가지고 각기 스스로의 발전을 꾀할 수 있게 되었다.

이러한 변화의 과정은 앞서 지적한 바와 같이 농촌 수공업이 농업과 밀접히 결합하여 농민 생계의 보조 수단으로 역할하였기 때문에 필수적인 것이라 생각된다. 이러한 변화의 결과 중국 방적업계는 기계제 면포, 수입 면포, 농촌 수직 면포가 각각 독자적인 생산 내용을 가지고 중국 방적업계를 재편하게 되었던 것이다.

Ⅶ. 結 論

일차 대전 이후 재화방은 급격히 세력을 확장하여 대전기 동안의 전시 수요에 응하여 비정상적으로 발전했던 민족방에 새로운 경쟁자로서 등장하게 되었다. 재화방이 기본적으로 민족방의 발전을 침식하면서 발전하였음은 이미 지적한 바 있다.

재화방이 등장하기 이전에 중국 면업의 발전은 방적업 분야에서 이룩된 것이었다. 더욱이 이와 같은 발전은 근본적으로 농촌 수직업에 근간을

86) 兼量, 『中國紡織品產銷誌』, 上海 生活書店, 1935. p. 92

두고 있었다. 즉 대전기 동안 외국산 면사의 수입이 두절되면서 기존에 수입 면사에 의존하여 신토포를 생산하고 있던 중국 농촌 수직업에 새로운 공급자로서 중국의 기계제 방적업이 발전하였음을 의미하는 것이다. 따라서 재화방의 등장 이전 중국 면업계에는 민족 방적업과 농촌 수직업이 조화로운 분업체계를 형성하고 있었다.

재화방의 등장은 중국 면업계의 재편을 강요하는 것이었다. 왜냐하면 이미 정치, 경제적 제권익을 보유하고 엄연히 면제품을 생산하게 된 재화방의 존재를 현실적으로 인정하지 않으면 안되기 때문이었다. 따라서 이제 중국 면업계는 바야흐로 재화방이라는 주요한 구성원을 새롭게 그의 구도 안에 포섭하여 새로운 질서를 창출해야만 하는 상태에 이르게 되었다.

이러한 새로운 질서를 서론에서 언급했던 趙岡이나 菊池의 개별적이고 변태적인 대응으로 규정하여서는 올바른 모습을 묘사할 수 없을 것이다. 더욱이 노동운동사에서 쉽게 도용되는 바와같은 자본가의 공인에 대한 일련의 통제로 규정하기에도 충분하지 않다고 생각한다. 이러한 논리는 민족방축의 대응 노력을 지나치게 홀시하는 것으로 전체상을 그려내기에는 적합하지 않다고 생각된다.

1920년대 초기 농촌 수직업에서 생산되는 면제품, 구체적으로 綿布의 종류는 대전 기간 동안의 그것과 비교해 볼때 큰 차이가 없었다. 구체적으로는 수직 면포의 종류는 대체로 생지면포, 특히 그중에서도 粗布에 집중되어 있었다. 이러한 이유는 전시 호황으로 제품면에서의 어떠한 전변을 요구하는 외부적인 조건이 존재하지 않았기 때문이었다. 더욱이 대전 직후 '棉貴絲賤'의 곤경 속에서도 농촌 수직업이 입은 타격은 그리 크지 않았음을 알 수 있다. 말하자면 綿絲價格의 하락에도 불구하고 농촌 수직 면포는 안정된 가격을 유지하였다는 뜻이다.

면사 가격에 비해 상대적으로 안정된 면포의 가격은 민족 방적업에 새로운 돌파구를 제시해 주었다. 재화방의 등장으로 기존에 민족방이 독점하고 있던 면사 시장에서의 격렬한 경쟁이 발생하고 여러 요인으로

인하여 종종 민족방의 판로가 재화방에 의해 탈취되기도 하였다. 이러한 상황 속에서 민족 방적 공장은 경영상의 전변을 도모하게 되었다.

이러한 전변은 바로 기존의 방적 공장에서 직포업을 겸영하는 방법이였다. 겸영직포업의 발흥은 '華商紗廠聯合會'의 주도 아래 진행되었는데 기계제 면포의 생산은 중국 면업계의 갈등과 재편을 의미하는 것이기도 하였다. 왜냐하면 민족방에서 생산된 기계제 면포의 내역은 바로 수직면포와 동종의 조포에 집중되었기 때문이다. 물론 이러한 원인은 민족방에서 생산되는 면사의 종류가 조사에 집중되어 있었고 더욱이 발흥기의 자본과 기술 등의 여러 요인에 제약되어 있었기 때문이다.

사실상 기존 민족방의 발전은 기본적으로 농촌 수직업에 많은 빚을 지고 있었다. 그럼에도 불구하고 민족방이 경영상의 문제로 기계제 면포의 생산에 착수하였기 때문에 이미 중국 면포 시장에 대부분의 공급을 담당하고 있었던 농촌 수직 면포와의 충돌은 예견된 것이기도 하였다. 물론 중국 면포시장의 또다른 담당자는 이른바 수입 면포였다.

따라서 화상사창연합회를 대표로 하는 민족방은 기계제 면포의 생산이 수입 면포를 대체한다는 명분으로 이를 희석하고자 하였다. 이는 이미 살펴본 바와 같이 면포 시장에서 수직 면포가 차지하는 비중이 압도적이라는 사실에서 연합회측의 주창이 지나치게 변론적임을 알 수 있다.

민족방이 직포업을 겸영하여 기계제 면포를 생산하였음에 비해 재화방에서의 면포 생산은 이보다 시기적으로 훨씬 후의 일이었다. 이러한 이유는 재화방의 제경영에 비해 열세였던 민족방으로서는 적극적으로 경영상의 전변을 모색하지 않으면 안되었기 때문이다. 반면 재화방측으로서는 구태여 경영상의 전변 없이도 안정적인 수익률을 유지하고 있었기 때문에 계속하여 면사생산, 즉 방적업에만 몰두하였던 것이다.

민족방의 면포 생산은 확실히 수입 면포와의 충돌을 야기하였다. 그러나 이를 완전히 대체할 수는 없었다. 왜냐하면 수입 면포는 민족방에서 생산되는 조포와의 충돌을 피하기 위하여 점차 차별화 전략을 구사하

었다. 즉 수입 면포는 이전과 달리 조포에서 가공면포, 세포로 그 내용을 전환하게 되었다. 따라서 수입 총량에서 볼 때 사실상 수입 면포는 여전히 중국 면포 시장에서 일정한 위치를 차지하고 있었다. 따라서 당초 수입 면포를 대체한다는 민족방축의 명분은 이제 소멸되고 본격적으로 수직 면포와의 경쟁이 시작되었다.

이러한 가운데서도 주목할만한 변화는 수입 면포의 담당 국가의 내역이다. 즉 이전까지만 하더라도 수입 면포에서 고급품의 영국과 중, 하급품의 일본이 서로의 독자적인 영역을 가지고 있었지만 수입 면포가 고급품으로 전변하면서 일본이 수입 면포 시장을 완전히 독점하게 된다는 사실이다. 이러한 원인은 운송 통제경비에서 일본이 경쟁력을 가지고 있는 등 여러 요인이 있지만 결정적인 계기는 5. 30운동이었다. 일본은 배영운동의 기운에 편승하여 기존 수입 영국 면포를 대체하게 되었다.

민족방에서의 기계제 면포 생산이 농촌 수직 면포에 미친 영향은 실제로 1920년대 중반부터 본격적으로 나타나게 되었다. 기계제 면포의 발전 속에서 기존 수직 면포는 커다란 존립의 위기에 봉착하게 되었다.

이러한 속에서 농촌 수직업은 커다란 변화를 겪게 된다. 물론 이러한 변화는 기존의 방식을 고수하는 지역에서 기계제 면포와의 경쟁으로 몰락하게 되는 모습도 보인다. 그렇지만 중국 농촌 수직업은 기본적으로 그 내용을 크게 변화시켜 생존의 길을 찾게 된다. 이러한 변화는 이미 살펴본 바와같이 기계제 면포와 생산 내용을 차별화하는 것이었다. 구체적으로는 종류를 다양화하고 민족방에서 생산할 수 없었던 세포, 염색포, 인견포, 문직포 등의 제품을 생산하는 것이다. 이러한 제품이 바로 '개량면포', '개량토포'이다.

이와 같은 농촌 수직업의 활로는 기계제 면포의 충격에 대한 피동적인 쇠퇴가 아닌 능동적인 대처의 결과로부터 만들어진 것이다. 생존과 발전을 위한 능동적인 적응이야말로 외부의 충격에 유기적으로 대응하여 발전할 수 있었던 농촌 수직업의 모태가 되었다. 이러한 결과 1930년대 중반까지도 농촌 수직업은 중국 면포 시장에서 절대적인 위치를

차지할 수 있었다.

우리는 흔히 수입 면사에 의해 생산된 수직면포, 즉 신토포의 등장을 중국 농촌 수공업의 중요한 전환점으로 삼고 있다. 이러한 모습은 앞서 말한 바와 같이 능동적인 생존과 발전의 모습이였다. 이러한 신토포의 등장을 중국 농촌 수직업의 제1차 대변화라고 한다면 본고에서 살펴본 개량면포의 등장을 제2차 대변화라고 명명하고 싶다. 이를 획기로 중국 면업계는 새로운 생산 범주로 재편되어 수입 면제품, 기계제 면제품, 농촌 수직 면제품이 각각 독자적 영역을 가지고 분익체계를 형성하며 재편되었음을 알 수 있다.