

올겐 바늘(オルガン針株式会社) 한계에 도전하는 것을 즐긴다.

(1) 기업개요

소재지	長野県上田市前山 1 番地
설립연도	1916년(창업)
분야	재봉틀 바늘 제조 판매
자본금	5억5천2백만 엔
URL	http://www.organ-needles.com

(2) 시장 변화

지금은 우리나라에서 재봉틀이 있는 가정을 찾아보기 어려워졌다. 그렇지만 1970년대까지만 하더라도 웬만한 가정에는 재봉틀 한 대 정도는 있었고 어머님들은 그 재봉틀로 간단한 옷가지를 만들기도 하고 헌 옷을 수선하기도 했다. 그런데 이러한 재봉틀에 들어가는 바늘은 미국과 독일 그리고 일본에서 수입해서 사용했다. 최근에는 가정에서 사용하는 재봉틀용 바늘 수요는 급격하게 줄었지만 공업용 봉제에 사용되는 바늘은 여전히 증가 추세에 있다.

1970년대부터 현재까지 재봉틀 바늘은 물론 봉제용 바늘 생산에 있어서 선두자리를 놓고 미국과 독일 업체와 치열하게 경쟁을 벌이던 일본 업체가 올겐바늘이다. 1990년대 중반까지 봉제용 바늘 생산은 이렇듯 미국과 독일 그리고 일본의 올겐바늘에 의한 3각 구도로 짜여있었다. 그런데 이러한 구도가 근본부터 흔들리기 시작하고 있다. 그 원인은 중국을 중심으로 한 아시아 각국의 제조회사들이 급격히 부상하고

있기 때문이다. 봉제용 바늘은 공업용과 가정용을 포함하여 세계적으로 35억~40억 개 정도 생산하고 있으나 현재 중국 제품이 그 절반을 차지하는 약 20억 개에 이르고 있는 것으로 추정하고 있다.

재봉틀용 바늘과 같은 제품은 기계만 있으면 간단하게 생산이 가능하고 자본도 그다지 필요하지 않고 인건비 비중이 높은 노동집약적인 산업이라고 생각하기 쉽지만 실제로는 전혀 다르다. 재봉틀용 바늘의 제조공정에는 반드시 고가의 전용 기기가 필요할 뿐 아니라 제품단가가 낮기 때문에 대량생산은 물론 대량판매가 가능해야 성립된다. 지금까지 일본의 관련시장에 올겐바늘을 위협할만한 신규로 진입한 기업이 거의 없었던 이유가 바로 여기에 있다.

그러나 세계시장의 양상은 사뭇 다르다. 아시아의 기업들이 활발하게 시장진입을 시도하고 있고, 중국만 하더라도 이미 50여개 기업이 난립해 있는 상황이다. 여기에 한국, 대만, 베트남 등의 기업이 가세하고 있다. 물론 동남아시아나 중국의 제품은 올겐바늘과 미국, 독일에 비교하면 품질 측면에서 아직 열세에 놓여있는 것이 사실이다. 그러나 품질은 다소 떨어지더라도 저가제품에 대한 수요는 꾸준히 늘어나고 있어 이들 업체의 시장 점유율이 점차 높아지고 있다.

이런 시장상황이 앞으로도 계속된다면 올겐바늘의 위상이 위태로워질 것으로 예상하고 기술개발로 승부를 걸고 나섰다. 그 결과 바늘 끝이 100분의 1밀리에 불과한 미세한 바늘을 만드는데 성공했다. 해외업체들이 절대로 흉내 내기 어려운 고도의 기술력으로 무장하고 다시 시장공략에 나선 것이다.

(3) Only-One 기술의 재구축

재봉틀용 바늘은 단순하고 조그만 제품이지만 그 공정에는 절삭, 프레스, 연마, 열처리, 표면처리 등 금속가공에 필요한 대부분의 공정을 필요로 한다. 바늘 종류에 따라 다소 차이가 나지만 최종제품으로 만들어지기까지는 30단계에서 40단계의 공정을 거쳐야한다. 그러한 공정 하

나 하나에 나름대로의 기술과 노하우가 필요한 것이다.

또한 재봉틀용 바늘의 종류는 무수히 많을 뿐 아니라 제조공정과 형상도 실로 천차만별이다. 올겐바늘이 규격도면을 가지고 있는 제품만 하더라도 4,000여종이 넘는다. 그 중에는 월 생산량이 100만개에 달하는 제품이 있는가 하면 실제 생산량이 불과 500개 정도에 지나지 않는 것도 있다. 일정 수준 이상의 제품이 팔리는 것은 약1,500여종으로 절반이상은 소량생산이다. 다품종소량생산을 주로 하면서 일부 제품에 대해서는 대량생산을 해야 하는 모순을 안고 있다고 할 수 있다.

이미 언급했듯이 오래전 재봉틀용 바늘은 가정에서 많이 사용했었다. 그러나 지금은 봉제공장에서 대부분 사용되고 있고 사용하는 바늘의 정밀도도 매우 높아졌다. 특히 육안으로 보면 바늘 끝이 모두 같아 보이지만 그 크기는 수십 종에 달한다. 더욱이 일반적으로 봉제기계는 생산성을 높이기 위해 고속회전을 하기 때문에 이 회전속도에 어긋남이 없이 실을 잡아 꿰맬 수 있는 바늘이 필요해 진다.

또한 바늘의 강도도 매우 중요하다. 너무 높으면 옷감에 흠집을 내기 십상이다. 그렇다고 너무 강도가 낮으면 바느질 눈이 가지런하게 되지 않고 바늘이 부러질 우려가 높아진다. 섬세한 기능적 요소를 두루 갖춘 제품이 바로 재봉에 쓰이는 바늘이다.

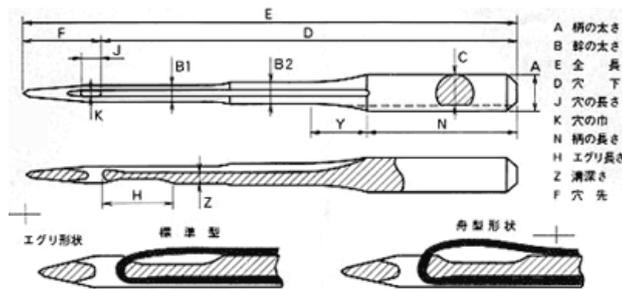
이러한 작은 바늘에 얇은 홈이 파져있고 바늘마다 그 홈의 깊이와 형상 하나에도 미묘한 차이가 있다. 이런 홈의 미묘한 차이와 바늘 끝 굽기의 차이가 바늘의 품질을 결정하는 핵심요소가 된다. 올겐바늘과 같이 100분의 1밀리의 바늘 끝 굽기를 재현할 수 있는 회사는 현재 전 세계에 몇 개 안된다.

현재 올겐바늘에서 연구개발 분야에 종사하고 있는 사원은 60여명 정도이다. 전체 직원의 10%에 해당한다. 원래 1916년 창업당시 생산하던 제품은 축음기용 바늘이었다. 올겐바늘은 바늘생산에만 90여년을 매달린 셈이다. 실제로 재봉틀용 바늘 생산을 위해 기술개발에 착수한 것

이 1936년이다. 그렇다하더라도 70년 가까운 세월을 오로지 재봉틀에 들어가는 바늘만 만든 것이다. 그동안 축적된 제조기술을 바탕으로 새로운 한계에 도전하면서 아시아의 추격을 따돌릴 수 있을지가 앞으로의 최대 관건이다.

일본에서 올겐바늘이 생산하는 바늘은 고급제품의 대명사로 통한다. 또한 지금도 ‘올겐’이라는 브랜드에 대한 고객의 신뢰는 매우 높다. 그러나 최근 올겐바늘은 급격한 시장변화에 대응하기 위해 장인정신으로 무장한 기술자들의 기술 승계를 통해 축적된 기술력으로 세계시장 탈환을 위해 사업재건을 서두르고 있다.

< 재봉틀용 바늘의 기호와 명칭 >



<참고자료>

올겐바늘 주식회사 홈페이지 (<http://www.organ-needles.com>)
 崎誠(2003), 『世界を制した中小企業』, 講談社 現代親書.