The cover features a yellow background with a large, brown gear-like shape on the right side. Several white outlines of shoes are scattered across the page, with lines of various colors (black, brown, green) connecting them in a complex, abstract pattern. The title is printed in white on the brown gear shape.

Studier i
DEN SVENSKA
SKOINDUSTRINS
STRUKTUR

Av RICKARD ELINDER

INDUSTRIENS UTREDNINGSPENNING

INDUSTRIENS UTREDNINGSSINSTITUT

STUDIER I DEN SVENSKA
SKOINDUSTRINS
STRUKTUR

Av RICKARD ELINDER

With an English Summary

STOCKHOLM 1948



UPPSALA OCH STOCKHOLM
ALMQVIST & WIKSELLS BOKTRYCKERI AB
I DISTRIBUTION

TRYCKT HOS ALMQVIST & WIKSELLS BOKTRYCKERI AB, UPPSALA 1948

Innehåll

Förord	7
Inledning	10
Kap. 1. Utgångspunkter och primärmaterial	
A. Utgångspunkter	13
B. Primärmaterial	16
Kap. 2. Produktionens sammansättning	
A. Produktionens omfattning	
a. Lädersko- och gummiskokonsumtionen. Import och export.....	20
b. Årsproduktionen 1938. Jämförelse med kommerskollegii statistik	24
B. Produktionens fördelning på olika slag av skor	
a. Tillverkningsmetoder och skotyper.....	25
b. Utvecklingstendenser.....	30
Kap. 3. Företagen och deras produktionsstruktur	
A. Företag och företagskombinationer	
a. Företagens antal och storlek.....	32
b. Horisontell integration.....	35
B. Produktionens inriktning inom olika företag	
a. Tillverkningsmetoder.....	36
b. Herr-, dam- och barnskor.....	42
c. Skotyper.....	44
d. Sambandet mellan produktionsinriktning och försäljningens organisation	47
e. Utvecklingstendenser.....	48
f. Jämförelser med utlandet.....	52
C. Produktionens fördelning på »artiklar»	
a. Modeller och lästfaçonner.....	53
b. Artiklar.....	56
c. »Största artikeln».....	58

Kap. 4. Distributionsstrukturen

A. Distributionens organisation	
a. Fabrikantgrossister och »fria» grossister.....	62
b. De olika storleksgruppernas andel av produktion och distribution....	64
c. Distributionsvägarna och försäljningens fördelning på olika kundkategorier.....	66
d. Vertikal integration.....	70
e. Jämförelser med utlandet.....	72
B. Företagens distributionsstruktur	
a. Antal kunder per företag och försäljning per kund.....	74
b. Antal kundbesök och försäljning per kundbesök.....	77
c. Försäljningen till detaljister.....	78

Kap. 5. Säsongsväxlingar och sysselsättningsgrad

A. Säsongsväxlingar	
a. Orderingång, produktion, leveranser.....	80
b. Tillverkning på lager.....	83
c. Jämförelser mellan olika företag.....	84
B. Kapacitet och kapacitetsutnyttjande	
a. Kapacitetsutnyttjandet 1938.....	91
b. Skoindustriens utbyggnad och kapacitetsutnyttjandet under åren 1929—42.....	93
C. Sysselsättningsförhållanden och sysselsättningsgrad	
a. Arbetskraftens storlek och fördelning på personalkategorier och kön..	97
b. Sysselsättningsgraden och korttidsarbetet.....	101
c. Korttidsarbetets omfattning.....	102
d. Jämförelser mellan olika företag.....	107

Kap. 6. Produktivitet och ekonomi

A. Produktivitet	
a. Produktion i par per arbetare och år.....	111
b. Jämförelser mellan olika företag.....	114
c. Jämförelser med utlandet.....	117
d. Försäljningsvärde per arbetare och arbetstimme.....	120

B. Kostnadsfördelning och kalkylering	
a. Olika kostnaders absoluta och relativa betydelse.....	122
b. Jämförelser mellan olika företag.....	126
c. Kostnadsutvecklingen.....	129
d. Försäljningskostnaderna.....	131
e. Analys av detaljpriset.....	133
f. Kalkylmetoder och kalkylering.....	135
C. Kapitalanvändning, kapitalanskaffning (finansiering) och räntabilitet	
a. Undersökningens representativitet.....	138
b. Kapitalanvändning.....	140
c. Kapitalanskaffning (finansiering).....	142
d. Räntabilitet.....	146
e. Sambandet mellan räntabilitet och företagsstorlek, produktionsinriktning etc.....	147
f. Räntabiliteten inom skodetaljhandeln.....	151
D. Löneförhållanden	
a. Kollektivavtalet.....	153
b. Fördelningen på timlön och ackordslön.....	154
c. Timförtjänsten.....	155
d. Det relativa löneläget och löneutvecklingen.....	159

Kap. 7. Specialproblem

A. Produktionens splittring	
a. Den blandade tillverkningens fördelar.....	161
b. Den specialiserade tillverkningens fördelar.....	165
c. Sammanfattning.....	168
B. Säsongväxlingarna och korttidsarbetet	
a. Lagertillverkning, omskolning till flera tempon etc.....	174
b. Korttidsarbetet under kriget.....	176
c. Orderbestämmelserna.....	177
C. Företagsstorlek och företagsomsättning	
a. Företagens utveckling 1913—1928—1938.....	181
b. Bortfallna företag.....	187
c. Tillkomna företag.....	189
d. Synpunkter på företagsomsättningen.....	191
e. Företagsoptimism inom skoindustrien.....	194

D. Lokalisering och lokaliseringstendenser	
a. Skoindustriens lokalisering.....	197
b. Lokaliseringsinflytelser.....	198
E. Hyressystemet	
a. Historik.....	200
b. Hyresvillkoren.....	201
c. Hyressystemets fördelar och nackdelar.....	202
Kap. 8. Skoindustriens framtid	
A. Skoindustriens framtida marknad	
a. Skokonsumtion per capita.....	207
b. Skokonsumtion och inkomst.....	208
B. Skoindustriens framtida struktur	
a. Strukturutvecklingen under kriget.....	213
b. Den väntade strukturutvecklingen.....	213
Bilaga 1. Frågeformulär för skofabriker.....	217
» 2. Import och export 1931—39 fördelad på olika slag av skor	228
» 3. Import och export av läderskor för åren 1931—39 fördelad på olika länder.....	230
» 4. Kortfattad redogörelse för tillverkningsprocessen vid en skofabrik samt för de oftast förekommande tillverkningsmetoderna	232
Förteckning över figurer och tabeller	241
Litteratur	244
Summary.....	246
List of figures and tables.....	252
Translation of some words used in the figures.....	255

FÖRORD

Industriens Utredningsinstitut tog år 1942 i sin skrift om Förutsättningar för det industriella framåtskridandet i Sverige upp frågan, hur det skulle bli möjligt att genom en rationalisering av olika industriers struktur genomföra en ökning av deras effektivitet. Det påpekades, att rationaliseringen i vissa fall var en fråga, som icke begränsade sig till de enskilda företagen. Även om dessa, vid given storlek och inriktning av sin produktion, var för sig stode på höjden av effektivitet, kunde samtidigt rationaliseringsproblem föreligga för hela branschen, exempelvis i fråga om produktionens fördelning på olika företag, dessas specialisering, produktionens differentiering på olika varutyper samt varornas väg fram till konsumenten. Det framhölls, att strukturen hos produktionen och distributionen inom en bransch bland annat sammanhänge med den speciella form av konkurrens, som förelåg mellan företagen inom branschen. Dessa problem rörande sambandet mellan konkurrensförhållandena å ena sidan samt branschstrukturen å den andra ha sedermera från institutets sida i olika sammanhang gjorts till föremål för en mera ingående teoretisk analys.

Dessa rationaliseringsproblem, som gällde en hel bransch, kunde icke lösas av företagen var för sig. Det måste i stället komma till stånd en »rationalisering i samverkan». Denna kunde antaga olika former. Den kunde helt enkelt avse en standardisering av tillverkningen och en begränsning av antalet varutyper. Den kunde också innebära en förskjutning bort från mindre lämpliga kartellformer i riktning mot en friare konkurrens eller specialiseringsavtal. Samverkan kunde också taga sikte på ett utbyte av halvfabrikat mellan olika företag. Det stod emellertid från början klart — och denna synpunkt har under de senaste årens undersökningar framträtt alltmera klart — att en rationalisering av produktionens struktur i främsta rummet blir beroende av förändringar på marknaden för de färdiga produkterna. Producenten är ofrånkomligen i hög grad en slav under marknaden. Marknadens struktur bestämmer arten av den konkurrens, som föreligger inom branschen. Och för att denna konkurrens skall leda till en rationell branschstruktur, måste man söka på olika sätt påverka och modifiera marknadsmekanismerna. De åtgärder, som i olika fall bli aktuella på detta område, kunna gälla en

bättre upplysning av konsumenterna och uppfostran till bättre konsumtionsvanor, en bättre kontakt mellan producent och konsument eller en mera rationell ordning för distributionens organisation.

En industribransch är i regel en oerhört invecklad mekanism, inte bara vad gäller produktionens fördelning på företag och varuslag och vad gäller distributionsvägarna, utan än mer i fråga om de marknadssammanhang, som ger produktion och distribution en viss inriktning. Dessa förhållanden ha ju i sina huvuddrag varit väl kända av de personer inom olika branscher, som kunnat anses äga en ingående »bransch-kännedom» — kunskaper, som det kunnat taga många år, årtionden eller kanske man kan säga generationer att förvärva genom praktisk verksamhet inom branschen. Men särskilt i branscher, där företagsenheter äro små, är det naturligt att inblicken i branschens invecklade sammanhang är starkt begränsad hos den enskilde företagaren. Han ser i regel endast ett begränsat avsnitt av den invecklade marknadens geografi men kan icke överblicka andra delar, som indirekt äro av största betydelse för hans egen verksamhet.

Institutet såg det därför som en av sina viktigaste uppgifter att genom forskning rörande dessa struktur- och marknadsproblem förmedla ökad kunskap åt dem, som kunna påverka branschens utveckling. Under de följande åren påbörjades en »kartläggning» av vissa branscher, som ur här angivna synpunkt syntes erbjuda ett särskilt stort intresse, och där det dessutom från branschens egen sida förelåg en positiv önskan att få utredningar till stånd och en vilja att samverka i forskningsarbetet. Resultatet av den först avslutade undersökningen har publicerats i boken om textila industriers struktur och härmed framlägges resultatet av en motsvarande undersökning rörande den svenska skoindustrien.

Båda dessa undersökningar kunna sägas ha blivit relativt extensivt upplagda. De kunna sägas ha karaktären av en allmän inventering av förhållanden inom branschen och frågeställningar rörande dess strukturproblem. Det område, som man vid dessa undersökningar kom in på, var från början så okänt, att upptäcktsresor med mycket allmänt syfte fick anses vara det mest ändamålsenliga. Men dessa undersökningar kunna sägas ha rest flera problem än som ha blivit lösta. Dessa undersökta branschernas struktur och marknadssammanhang ha visat sig vara mycket mera komplicerade, än man från början hade gjort klart för sig. Otvivelaktigt höra de också på grund av arten av sin produktion till de mest invecklade industrierna i fråga om sin struktur. Icke ens vid en fin uppdelning i delbranscher har det varit möjligt att komma fram till en klar strukturbild. De enskilda företagen ha i många avseenden vart och ett sin egenartade profil, exempelvis vad gäller arten av specialisering, kvalitet hos produkterna samt försäljningsmetoder. En sådan komplicerad branschstruktur synes, oavsett all strukturrationalisering,

vara ofrånkomlig på en marknad med fritt konsumtionsval och en konkurrens, som även gäller varans utformning och kvalitet.

På grund av dessa komplicerade förhållanden möter forskningen på detta område samma svårigheter som under liknande omständigheter inom andra vetenskaper. För att mäta och registrera de invecklade sammanhangen kräves en mycket omfattande undersökningsapparat. Det tar lång tid att bearbeta resultaten, och innan de kunna framläggas har ofta en sådan förskjutning i branschens struktur ägt rum, att undersökningen i huvudsak endast blir av historiskt och principiellt intresse. Vid de båda undersökningar, som hittills genomförts, kan man måhända säga, att denna svaghet blivit delvis eliminerad därigenom, att representanter för branscherna i en rådgivande funktion deltagit i utredningsarbetet, och att de erfarenheter, som vunnits, under arbetets gång givit impulsen till åtgärder för att rationalisera branschstrukturen.

Det är troligt, att man även i framtiden för vissa industrier kommer att känna behov av översikter av denna extensiva typ. Men sedan den allmänna frågeställningen blivit bättre klarlagd och de viktigaste specialproblemen lokaliserade, torde det i fortsättningen vara ändamålsenligt att övergå till mera intensiva undersökningar av problem, som kunna antas vara av särskild betydelse i olika branscher. En grupp av problem, som i de av institutet framlagda undersökningarna icke kunnat göras till föremål för ett mera ingående studium, är de för produktion och distribution grundläggande kostnadssammanhangen. Man har — för att peka på ett sådant problem — klart för sig, att, intill en viss gräns, fördelar kunna vinnas genom produktion i längre serier. Men samtidigt ha undersökningarna visat, hur även en kombinerad produktion i flera avseenden kan innebära fördelar, främst för distributionen men även i vissa avseenden inom produktionen. Här föreligger ett ekonomiskt avvägningsproblem mellan specialiserad och blandad produktion, vars lösning icke kan finnas utan mycket ingående kostnadsundersökningar. På samma sätt äro de kostnadssammanhang som bestämma stor- respektive småföretagets företräden mycket ofullständigt kända. Undersökningar av en mera intensiv typ ha redan tagits upp inom olika branscher och det är sannolikt sådana undersökningar, som i fortsättningen komma att ge den bästa vägledningen, när det gäller att utforma praktiska åtgärder för att befrämja en utveckling mot en mera rationell struktur hos olika branscher.

Stockholm i februari 1948.

Ingvär Svenilson.

INLEDNING

Som ett led i en strävan att kartlägga olika industriers struktur tog Industriens Utredningsinstitut sommaren 1943 för första gången upp frågan om att få till stånd en strukturundersökning av skoindustrien. Under våren 1944 togo planerna mera fast form och på hösten samma år kunde utredningsarbetet taga sin början. För att följa detta och tillförsäkra utredningen sakkunskap och stöd tillsattes samtidigt inom branschen en rådgivande kommitté på tio personer, varav fyra voro utsedda av Svenska Skofabrikantföreningen, nämligen direktörerna W. Bahrke, C. A. Carlsson, H. Perman och T. Åqvist, och två av Svenska Garveridkareföreningen, nämligen direktör G. Ehrnberg och framlidne direktör S. Lundberg. Övriga kommitterade ha varit direktörerna i nämnda föreningar E. Hallström och I. Björck samt direktör G. Åqvist och disponent V. Theander som representanter för Skofabriks AB Oscaria respektive Kooperativa Förbundets skofabriker.

Syftet med utredningen har främst varit att åstadkomma en helhetsbild av skoindustriens struktur, sådan denna tedde sig åren närmast före det andra världskriget. I vissa avsnitt har även en återblick gjorts på den tidigare utvecklingen för att söka spåra förekommande utvecklingstendenser och finna förklaringar till de förändringar, som ägt rum. I samma avsikt har i några avseenden utvecklingen följts även under krigsåren. Helt naturligt har det icke varit möjligt att behandla alla sidor av skoindustriens struktur; några ha helt uteslutits, medan andra endast kunnat beröras mycket kortfattat. Till den förstnämnda gruppen höra bl. a. frågorna om råvaruförsörjningen och prisutvecklingen. Problem, som sammanhånga med rent produktionstekniska och produktionsekonomiska förhållanden åter, ha givits endast mycket begränsat utrymme, o. s. v. Utredningens uppläggning har även i någon mån kommit att bestämmas av inriktningen hos det aktuella intresse, som under senare år visats skoindustrien. Särskild uppmärksamhet har därför ägnats sådana sidor, som det med anledning härav ansetts vara speciellt angeläget att få belysta, såsom exempelvis produktionsinriktningen hos de enskilda företagen, företagsstorleken inom skoindustrien, skoindustriens ifrågasatta överdimensionering, korttidsarbetet, distributionens organisation, räntabiliteten etc. Inte ens dessa frågor ha emellertid kunnat

bliva fullständigt behandlade. Materialet har varit så stort och frågekomplexen så många, att det varit nödvändigt att inskränka behandlingen av varje fråga till vad som ansetts mest väsentligt. Många i och för sig viktiga förhållanden ha härigenom ofta endast antydningssvis kunnat beröras.

Redogörelsen för distributionsstrukturen har i huvudsak inskränkt sig till att omfatta skofabrikernas försäljning till detaljister och grossister. Den fristående grosshandeln har således ansetts ligga utanför denna utrednings ram liksom också skodetaljhandeln.

Utredningen har endast omfattat läderskoindustrien, medan däremot gummiskoindustrien blott berörts i de sammanhang den kan tänkas ha utövat väsentligt inflytande på läderskoindustriens struktur.

Avsikten med utredningen har emellertid inte endast varit att belysa förhållandena för branschen i dess helhet utan även att påvisa de olikheter, som i skilda avseenden förefinnas mellan olika kategorier av företag. Dessutom ha de individuella företagens struktur belysts och jämförelser dem emellan verkställt. En möjlighet har härigenom skapats för den enskilde skofabrikanten att i vissa avseenden få sin egen ställning belyst och klarlagd.

Medan de sex första kapitlen omfattar den ovan skisserade kartläggningen av skoindustrien, innehåller kap. 7 kommentarer till några av skoindustriens speciella problem. Mot bakgrunden av den tidigare genomförda strukturanalysen diskuteras här några av de sammanhang, som äro avgörande för skoindustriens strukturella utformning. Vad som i detta kapitel sägs gör emellertid inga anspråk på fullständighet. Det avser endast att utgöra ett kortfattat bidrag till den aktuella debatt, som föres i hithörande frågor.

Föreliggande utredning gör ej heller anspråk på eller ens syftar till att lösa något eller några av skoindustriens olika problem. Härför skulle krävas ett arbete av helt andra dimensioner och av mer praktisk art. Det primära har varit att åstadkomma en kartläggning av läget före kriget samt att draga fram och diskutera några olika faktorer, som utövat inflytande på utvecklingen. Det tillkommer sedan företagen inom branschen att, måhända med utnyttjande av något av det material, som på detta sätt hopsamlats och de synpunkter som här framförts, skapa en grundval för och utarbeta förslag till gemensamma åtgärder.

Till alla de personer, som på olika sätt medverkat i utredningen och bidragit till dess genomförande, står författaren i den största tacksamhetsskuld. Detta tack riktar sig i första hand till branschens män och då främst till den rådgivande kommittén, vars medlemmar på ett värdefullt sätt kompletterat utredningsresultaten med sin rika fond av praktisk erfarenhet. Särskilt önskar författaren vända sig till direktör I. Björck, som bidragit med mycken konstruktiv kritik. Bland övriga

branschmän, som givit värdefull hjälp, må nämnas disponent J. E. Leander, vilken på olika sätt delgivit författaren sina erfarenheter och på ett skickligt sätt klarlagt den praktiska sidan och branschens problem. Ett tack riktas också till alla de industriföretag och deras ledare samt tjänstemän inom branschen, som genom sin beredvillighet att lämna utförliga uppgifter och besvara gjorda förfrågningar möjliggjort utredningens genomförande. I detta tack önskar författaren även inkludera de offentliga och enskilda organisationer, som äro verksamma inom branschen.

Såsom författarens närmaste medarbetare har civilekonom J. B. Lundell på ett mycket förtjänstfullt sätt handhaft huvuddelen av det omfattande arbetet att insamla, granska och detaljbehandla det grundmaterial, varpå utredningen till väsentlig del bygger, och fröken R. Wiklund har skickligt svarat för korrekturläsningen och kontakten med tryckeriet.

Med institutets direktör, professor I. Svenilson, har författaren stått i ständig kontakt och diskussion både vid undersökningens uppläggning och vid dess genomförande. Även övrig personal på institutet har på olika sätt lämnat sin medverkan. Fil. lic. E. Dahmén har sålunda följt utredningen i alla dess faser och givit sitt stöd genom värdefulla råd och berikande synpunkter. I fråga om den statistiska bearbetningen av materialet ha fil. lic. G. Ahlberg och fil. lic. E. Ruist lämnat mycken god hjälp.

Slutligen vill författaren till institutets ledning framföra ett varmt tack för förtroendet att ha fått utföra detta utredningsuppdrag.

Stockholm i december 1947.

Rickard Elinder.

Kap. 1. UTGÅNGSPUNKTER OCH PRIMÄRMATERIAL

A. Utgångspunkter

Den svenska skoindustriens uppkomst och utveckling intill tiden för det första världskrigets utbrott har redan ingående behandlats.¹ Här må endast nämnas, att det var under 1800-talets sista årtionden, som de första skofabrikerna grundades i vårt land. Något tidigare hade skoindustriens genombrott ägt rum i USA, England och Tyskland, främst som följd av en serie huvudsakligen amerikanska uppfinningar på det maskintekniska området.

I Sverige utvecklades skoindustrien mycket hastigt, samtidigt som handskomakeriet alltmer gick tillbaka. Anledningen var dels de fabriksgjorda skornas relativa prisbillighet, dels den höjda levnadsstandarden. Omkring år 1913 var skoindustrien i stort sett fullt utbyggd, och utvecklingen visade tecken på stagnation. Enligt Sveriges officiella statistik funnos då i vårt land 85 arbetsställen inom denna industri, och arbetarantalet utgjorde i runt tal 7 500.² Årsproduktionen uppgick till mellan 6 och 7 milj. par och representerade ett tillverkningsvärde av omkring 40 milj. kronor.

Under mellankrigsperioden visar skoindustrien en förhållandevis långsam utveckling. Dess andel av den svenska industriens totala *tillverkningsvärde* sjönk sålunda från 1,90 % år 1913 till 1,22 % år 1938. Orsaken här till torde i första hand vara, att skoindustrien redan på ett tidigt stadium blev tillräckligt utbyggd för att kunna tillgodose den inhemska efterfrågan, samt att den — i likhet med många andra svenska konsumtionsvaruindustrier — ej lyckades finna någon varaktig marknad för sina produkter utomlands, utan behöll den karaktär av typisk hemmamarknadsindustri, som den alltifrån början hade. Ytterligare en faktor, som framför allt under 1930-talet verkat hämmande på läderskoindustriens utbyggnad, är

1 Läder-, hår- och gummivaruindustrien. Specialundersökning av kommerskollegium. Stockholm 1915. — W. Smith, Den svenska skoindustrien, SOU 1925: 3. Stockholm 1925. — M. fl.

2 Med *arbetsställe* förstås här varje lokalt avgränsad verksamhet och med *företag* varje ekonomisk enhet. Inom skoindustrien äro dessa båda begrepp i stort sett synonyma, då med ett par undantag alla företag bedriva tillverkning på endast ett arbetsställe. (Jfr kap. 3: A.)

den ökade betydelse, som produktionen av gummiskor, främst galoscher och stövlar, fått.

Även *produktionsvolymen*, mätt i par, visar en ganska liten stegring. De redan under det första världskriget nådda tillverkningsciffrorna överträffas sålunda ej förrän omkring 1938. Den höga produktionen under åren 1915—16 måste visserligen främst ses mot bakgrunden av en tillfällig förmånlig exportkonjunktur, men den visar likväl, att skoindustriens kapacitet redan vid denna tid var tillräckligt utbyggd för att under exceptionella förhållanden och med speciell inriktning av produktionen kunna tillgodose en mot 1930-talets behov — i par räknat — svarande konsumtion av läderskor.

Det vore emellertid missvisande att basera slutsatserna rörande skoindustriens utveckling under senare år enbart på anförda uppgifter om tillverkningens värde och kvantitet. I *kvalitativt avseende* har nämligen en successiv förbättring ägt rum, som ställer 1930-talets skotillverkning på en avsevärt högre nivå än 1910-talets. Samtidigt härmed har skon som en följd av den höjda levnadsstandarden blivit allt mer modepåverkad. Härtill har även bidragit den ökade tillverkningen av gummskor. Dessas karaktär av standard- och skyddsskor har nämligen medfört en förskjutning av läderskoproduktionen i mera modebetonad riktning.

Antalet inom skoindustrien *sysselsatta arbetare* har sedan år 1913 ökat från c:a 7 500 till c:a 11 000 år 1938. Ökningen av arbetarstammen har i stort sett ägt rum i takt med produktionsstegringen, vilket i sin tur innebär att produktionen per arbetare och år varit i det närmaste oförändrad. År 1913 uppgick enligt den officiella statistiken den genomsnittliga årstillverkningen per arbetare till 873 par och år 1938 var motsvarande siffra 890 par. Av flera skäl kunna emellertid sistnämnda siffror icke anses vara tillförlitliga såsom mått på effektivitetsutvecklingen, vilket i ett följande avsnitt kommer att närmare utvecklas.

Det andra världskrigets första år inneburo för skoindustrien ett markerat uppsving främst på grund av omfattande militära leveranser. 1940 års tillverkningsciffror — 11,5 milj. par — är den högsta, som någonsin nåtts i Sverige. Ganska snart gjorde sig emellertid en alltmer påtaglig råvarubrist gällande som en följd av de minskade importmöjligheterna av utländska råvaror. År 1941 infördes kvotering vid lädertilldelningen till fabrikena och år 1943 blev skoransonering nödvändig. Tillverkningsciffrorna under de senare krigsåren kommo härigenom att visa en starkt sjunkande tendens.

Skoindustrien är i huvudsak *koncentrerad till vissa begränsade områden* i Sverige, främst till Örebro och Malmöhus län, där det redan före industriens genombrott sedan generationer tillbaka funnits ett rikt utvecklat handskomakeri och en befolkning med yrkesvana på detta område. Koncentrationen av skoindustrien till vissa geografiska centra, vilken redan

på ett mycket tidigt stadium gjorde sig märkbar, har med åren ökat, ehuru vissa förskjutningar skett i fråga om de olika områdenas inbördes betydelse.¹

Skointustrien uppvisar vid ett närmare studium *många intressanta drag*, som skilja den från andra industrier. Ett exempel härpå är det relativt stora antalet arbetsställen. Karakteristiskt är även produktionens starka differentiering ifråga om form, material och kvalitet. Ytterligare må nämnas de stora säsongväxlingarna i försäljningen, vilka i sin tur medfört, att produktionsapparaten belastats ojämnt och att korttidsarbete blivit relativt vanligt inom skointustrien.

Främst genom korttidsarbetets förhållandevis stora omfattning kom skointustrien att under 1930-talets senare del och i början av 1940-talet tilldraga sig en allt större uppmärksamhet såväl från branschens egen sida som från utomstående. Under denna tid framväxte ett allt starkare önskemål om att få korttidsarbetet liksom övriga särdrag närmare belysta och att få klarlagt, vilka faktorer, som varit bestämmande för skointustriens utveckling i olika avseenden.

På grund av att det existerar ett nära sammanhang mellan olika företeser inom skobranchen är det emellertid icke tillfyllest att utan vidare koncentrera uppmärksamheten till några speciella områden, utan först krävs en på bred basis upplagd *allsidig kartläggning*. Den följande framställningen syftar i första hand till en sådan allmän beskrivning av skointustriens läge under åren närmast före det andra världskriget. Helt naturligt har tyngdpunkten härvid lagts på de sidor av skointustriens struktur, som tilldragit sig särskilt intresse. Beträffande dessa har sålunda den rena kartläggningen kompletterats med analyser över den utveckling, som ägt rum, samtidigt som försök ha gjorts att klarlägga och diskutera de olika faktorer, som utövat inflytande på denna utveckling.

De närmast följande tre kapitlen, vilka utgöra utredningens huvudavsnitt, redogöra först för skokonsumtionens omfattning och i vilken utsträckning den svenska skointustrien förmått täcka denna. Sedan den svenska skoproduktionens sammansättning klargjorts, behandlas i förra delen av kap. 3 företagsstrukturen inom skointustrien, förekomsten av stora och små företag, integrationsförhållanden m. m. Senare delen av samma kapitel behandlar företagens produktionsstruktur, med tyngdpunkten lagd på produktionsinriktningen inom olika företag och på seriernas längd.

Distributionsstrukturen blir föremål för behandling i kap. 4. Efter en allmän kartläggning av distributionens organisation och distributionsvägarna upptas i senare delen av kapitlet vissa för de enskilda företagens distributionsstruktur väsentliga frågor, såsom antalet kunder per företag, försäljningen per kund etc.

1 Betr. skointustriens lokalisering: se kap. 7: D.

Kap. 5 innehåller en beskrivning av säsongväxlingarnas inverkan på ordergång, produktion, leveranser, kapacitetsutnyttjande och sysselsättningsgrad, medan kap. 6 om produktivitet och ekonomi avser att ge en uppfattning om skoindustriens ekonomiska uppbyggnad och läge, liksom om olika på dess ekonomi inverkan faktorer.

Under det att samtliga ovan nämnda kapitel till huvudsaklig del äro deskriptiva och närmast redogöra för det faktiska läget i olika avseenden, lämnar kap. 7 några kommentarer till och synpunkter på vissa av skoindustriens speciella problem, såsom produktionens splittring, omsättningen av företag, säsongkänsligheten etc., i huvudsak med anknytning till den tidigare framställningen i kap. 2—5. Slutkapitlet om skoindustriens framtid innehåller en diskussion beträffande den framtida konsumtionsutvecklingen och den framtida strukturen.

B. Primärmaterial

Den i kap. 2—5 genomförda analysen av produktions- och distributionsstrukturen samt av säsongväxlingarna och deras inverkan bygger i huvudsak på det siffermaterial, som genom särskilda frågeformulär (se *bil. I*) insamlats från landets skofabriker. I kap. 6 ha även en del andra källor kommit till användning. Bl. a. har här utnyttjats det primärmaterial rörande skoindustrien, som välvilligt ställts till förfogande av Kungl. Kommerskollegium, Svenska Skofabrikantföreningen m. fl.¹

Flertalet av de insamlade uppgifterna avse år 1938, som ansetts kunna representera förhållandena före kriget inom skoindustrien. Även om utredningen sålunda i första hand belyser läget år 1938, ha likväl vissa uppgifter inhämtats även för några tidigare år — främst 1929, 1932 och 1935. På så sätt har anknytning vunnits till den utveckling, som i olika avseenden ägt rum under årtiondet närmast före kriget.

Om analysen utsträckts till senare år, hade man kommit det aktuella dagsläget närmare, men med hänsyn till det onormala inflytande, som råvaruknappheten, ransoneringen och därmed sammanhängande statliga regleringar utövat på produktion och konsumtion, torde förhållandena under ett förkrigsår ge en bättre inblick i skoindustriens förhållanden. För att i någon mån eliminera den brist, som ligger däri, att siffer-

1 Svenska Skofabrikantföreningen utgör ett yrkesförbund inom Svenska Arbetsgivareföreningen. Dess huvudsakliga syfte är att tillvarata och främja medlemmarnas gemensamma intressen rörande förhållandet mellan dem och deras anställda och dessas organisationer. Föreningen omfattar för närvarande (1947) 86 medlemmar, representerande praktiskt taget samtliga stora och medelstora skofabriker. De anslutna företagens andel av den totala skoproduktionen hos företag med mer än 10 arbetare torde vara inemot 70 %. År 1938 var antalet medlemmar 67 och andelen av totalproduktionen utgjorde då c:a 60 %.

materialet hänför sig till en jämförelsevis avlägsen tid, ha i några avseenden uppgifter inforrats dels för år 1942 — det sista krigsåret, under vilket tillverkning och försäljning av skor fortfarande var relativt fri och opåverkad av statliga krisregleringar — dels för år 1945, det sista krigsåret. På basis härav ha försök gjorts att teckna en bild av de mera väsentliga förändringar, som förekommit inom skoindustrien under kriget, samt att bedöma, huruvida dessa varit tillfälliga och förorsakade av krigsförhållandena eller bestående och representerande ett led i en fortgående utveckling.

Enligt uppgifter, som Statens Industrikommission ställt till förfogande, funnos i Sverige år 1944 över 380 företag, som erhöles tilldelning av läder för framställning av skor. Antalet företag som år 1938 framställde skor torde ha varit omkring 390. I den officiella statistiken för sistnämnda år redovisas emellertid endast 249 arbetsställen inom skoindustrien. Den huvudsakliga orsaken till denna differens är, att den officiella statistiken endast inkluderar företag med ett tillverkningsvärde överstigande 15 000 kronor, varför en stor del av den hantverksmässigt bedrivna skotillverkningen följaktligen kommer att ligga utanför denna statistik.

För att vid analysen av produktions- och distributionsstrukturen även få de mindre skotillverkarnas ställning och betydelse klarlagd utsändes omnämnda frågeformulär till samtliga de 362 alltjämt (1944) i gång varande företag för skoframställning, vilka existerade redan år 1938.¹ Innan bearbetningen av materialet påbörjades hade från 357 av de tillfrågade företagen tillräckligt utförliga uppgifter erhållits, för att deras allmänna produktions-, distributions- och sysselsättningsförhållanden tillfredsställande skulle kunna bedömas. De 5 företag, från vilka uppgifter icke erhållits, hade en relativt obetydlig rörelse med en sammanlagd årsproduktion icke överstigande 50 000 par. Representativiteten, som i nyss angivna hänseenden alltså är nära nog fullständig, kan även i övrigt betecknas såsom mycket god. Vissa frågor i frågeformuläret ha emellertid varit så avfattade, att de i stort sett kunnat besvaras endast av de större företagen. Så gott som samtliga dessa större företag ha ock till alla delar ifyllt de översända formulären, vilket gör att representativiteten, räknad på basis av den totala årsproduktionen, mestadels varit mycket hög.

Då värdet av de framlagda resultaten i mycket hög grad beror på primärmaterialets tillförlitlighet ha de uppgifter, som lämnats i frågeformulären, i möjligaste mån underkastats kontroll, innan de bearbetats. Frågeformuläret hade avsiktligt uppställts så, att en viss kontroll skulle kunna ske vid en jämförelse av svaren, från en och samma eller från olika uppgiftslämnare. (Av ett företag redovisade inköp skall av ett annat

1 Uppgifter saknas beträffande det 30-tal företag, som nedlagts under åren 1938—43. Dessa ha emellertid genomgående varit av relativt liten storleksordning.

företag redovisas som försäljning etc.) De flesta detaljuppgifter ha emellertid icke kunnat kontrolleras. Här har en förnuftsmässig prövning av materialet dock skett, varvid de uppgifter utgallrats, vilkas tillförlitlighet verkat tvivelaktig. Det är emellertid endast i undantagsfall, som uppgifter på sådan grund måst uteslutas.

Som nämnts är det stora antalet företag ett av de mera påfallande dragen i skoindustriens struktur. Det har därför ansetts vara av särskilt intresse att klarlägga de skiljaktigheter, som förefinnas mellan företag av olika storlek. För att möjliggöra detta ha företagen i ett flertal sammanställningar grupperats efter arbetarantalet. De *storleksgrupper*, som härvid använts, betecknas på följande sätt:

Grupp I:	Företag med över 100 arbetare
» II:	» » 51—100 »
» III:	» » 26— 50 »
» IV:	» » 11— 25 »

I några fall har även den mera hantverksmässiga delen av skotillverkningen, som utföres av företag med mindre än 11 arbetare, till stor del s. k. vändmakerier o. dyl., medtagits (grupp V).

Vid vissa jämförelser ha vidare företag med över 250 arbetare behandlats som en särskild storleksgrupp, grupp I a, varvid företagen med 101—250 arbetare betecknats med I b. I de fall åter, då materialet varit mindre fullständigt, har en sammanslagning av två eller flera storleksgrupper ägt rum.

Eftersom företag av samma storleksgrupp kunna uppvisa väsentliga olikheter, ha även andra grunder använts. I vissa fall har en uppdelning skett på basis av produktionens inriktning på *mode- eller stapelskor*. Till gruppen modeskofabriker ha då hänförts fabriker för huvudsakligen modebetonade skor, oftast damskor, medan som stapelskofabriker räknats fabriker med mera ensartad och standardbetonad tillverkning inriktad på lägre prisklasser.

På motsvarande sätt har i andra sammanhang som indelningsgrund använts produktionens inriktning på företrädesvis *herr-, dam- eller barnskor*. Till respektive grupper ha då hänförts de företag, där minst respektive 60, 75 och 60 % av totaltillverkningen i par räknat utgjorts av herr-, dam- och barnskor (exklusive grovskor och tofflor).¹

Grovskofabriker liksom *toffelfabriker*, till vilka kategorier räknats företag med framställning av grovskor respektive tofflor överstigande 60 % av totaltillverkningen, ha i vissa fall behandlats som särskilda grupper.

1 Den högre procentsiffran för damskofabriker motiveras med att tillverkningen av damskor inom ett företag normalt är av relativt större betydelse än herr- och barnskotillverkningen (jfr kap. 3 : B : b).

I några sammanhang ha dessa två kategorier sammanförts under den gemensamma benämningen *en-säsongfabriker*, varmed avses sådana fabriker, vilka huvudsakligen tillverka skor, som efterfrågas av allmänheten företrädesvis under en period av året. — Då det gäller att påvisa skillnader mellan företag med olika specialisering, har i vissa fall även en uppdelning skett efter de begagnade tillverkningsmetoderna. I några fall har *försäljningens organisation* varit avgörande för grupperingen. Slutligen ha individuella jämförelser gjorts mellan olika företag, företrädesvis när en fördelning efter någon av ovan angivna grunder — på grund av företagets heterogena karaktär — alltför mycket eliminerat de individuella särdragen.

Den gruppering som verkstälts efter ovan uppdragna riktlinjer har varit mycket svårgenomförbar, främst emedan tillverkningens inriktning åt ena eller andra hållet som regel varit mindre utpräglad. Samma företag tillverkar således ej sällan såväl mode- som stapelbetonade skor; mången gång fördelar sig produktionen ganska jämnt på herr-, dam- och barnskor; tillverkning av pjäxor och tofflor förekommer ofta jämsides med annan skotillverkning etc. Nämnade förhållanden göra att ett jämförelsevis stort antal företag icke kunnat hänföras vare sig till den ena eller andra gruppen. Antalet företag inom varje grupp har därför ofta blivit litet, vilket haft till följd att den statistiska bearbetningen ofta måst begränsas till att ange medianer och aritmetiska medeltal, eftersom de statistiska spridningstalen icke ha kunnat användas av såväl statistiska skäl som anonymitets-skäl.¹ En annan följd av den låga representativiteten inom de olika företagskategorierna har varit att den inverkan, som företagsstorleken utövat på strukturen hos företaget med likartad produktionsinriktning, i regel icke kunnat analyseras, utan samtliga till en och samma kategori hänförliga företag ha måst behandlas såsom tillhörande samma storleksklass.

1 *Det ovägda aritmetiska mediet* (vanligen benämnt genomsnitt eller ovägt medeltal) är lika med summan av seriens samtliga värden dividerad med antalet enheter. Alla företags värden tillmätas alltså lika stor betydelse. Vid beräkningen av *det vägda aritmetiska mediet* (vanligen kallat vägt medeltal) tages även hänsyn till i detta fall företagets storlek. De olika företagens värden tilldelas alltså här olika stor vikt beroende på storleken av företaget. Då aritmetiska media starkt påverkas av särskilt höga eller särskilt låga värden i en serie, kan resultatet stundom bli missvisande.

Medianen i en serie är det tal, vilket hälften av seriens värden överskrider men den andra hälften ej uppnår (= »mittsiffra»). Fördelen med medianen är att den icke alls påverkas av extrema värden. I de fall siffermaterialet innehåller dylika, torde mediansiffrorna som regel bättre återgiva huvudtendenserna än aritmetiska media.

Kap. 2. PRODUKTIONENS SAMMAN- SÄTTNING

A. Produktionens omfattning

a. Lädersko- och gummiskokonsumtionen. Import och export

Med undantag för åren 1915, 1916 och 1919 har den svenska skoindustrien till närmare 100 % arbetat för den inhemska marknaden. Exporten av läderskor har alltså i regel varit mycket blygsam, vilket emellertid också gällt i fråga om importen. I förhållande till den svenska skoindustriens tillverkningsvärde har importens värde under åren 1913—45 som regel endast uppgått till 2 à 3 %. Den inhemska skokonsumtionen sammanfaller därför i stort sett med den inhemska läderskoproduktionen.

Ett något exaktare mått på skokonsumtionen erhålles om den jämföras med det antal par, som enligt den officiella statistiken släppts ut på den svenska marknaden, d. v. s. inhemska produktion plus import minus export.¹ *Tab. 1* belyser konsumtionens storlek för åren 1931—43, beräknad på detta sätt. För att få en uppfattning om den totala konsumtionen av skor har i tabellen även intagits siffror över produktion, import och export av gummiskor.²

Som nämnts har importen och framför allt exporten av läderskor varit förhållandevis obetydlig. *Bil. 2* innehåller närmare uppgifter om såväl import som export av olika slags skor för åren 1931—39. Bilagan bygger på den officiella statistiken, från vilken även gruppindelningen är hämtad. Tyvärr anknyter denna icke till den i det följande gjorda uppdelningen av skorna i olika kategorier, men uppgifterna antyda dock i stort sett vilka slags skor, som avses.

1 En förutsättning för att skokonsumtionen skall kunna beräknas på ovan angivet sätt är att såväl detaljisternas, grossisternas som skofabriernas lager varit i stort sett oförändrade. Några uppgifter härom har icke stått att erhålla, men det är en allmän uppfattning inom branschen att lagerförskjutningar av betydelse icke förekommit med undantag för åren 1937—39, då en viss mindre ökning av fabrikanternas och detaljisternas lager av läderskor torde ha ägt rum.

2 Den svenska produktionen av gummiskor omfattar främst ytterskor (skyddsskor), såsom galoscher, bottiner, stövlar etc., d. v. s. skor, som indirekt konkurrera med läderskorna. En mindre del av gummifabriernas skoproduktion, uppskattningsvis 15—20 %, torde avse med läderskorna direkt konkurrerande skor, bl. a. velva- och eletteskor samt vissa slag av stövlar och andra oömma ytterskor. Gummifabrierna tillverka även vissa specialskor, såsom gymnastisk skor m. m.

Tab. 1. Beräknad konsumtion (1 000-tal par) av läder- och gummiskor 1931—43

	1931	1932	1933	1934	1935	1936	1937	1938	1939	1940	1941	1942	1943
Produktion	13 794	12 779	13 505	15 134	14 820	16 037	16 552	16 653	16 980	17 834	13 360	12 103	10 215
därav läderskor	7 612	6 887	7 305	7 592	8 201	8 166	8 884	9 785	10 957	11 518	8 777	8 197	6 175
gummiskor	6 182	5 892	6 200	7 542	6 619	7 871	7 668	6 868	6 023	6 316	4 583	3 906	4 040
Import	1 126	621	798	771	785	727	631	513	515	355	203	159	68
därav läderskor	388 ¹	273 ¹	318 ¹	295	443	362	243	273	332	250	119	105	46
gummiskor ¹	738	348	480	476	342	365	388	240	183	105	84	54	22
Export	1 578	1 060	912	803	633	707	777	783	705	306	7	0	0
därav läderskor	30 ¹	31 ¹	42 ¹	34	34	32	36	41	36	74	1	0	0
gummiskor ¹	1 548	1 029	870	769	599	675	741	742	669	232	6	—	0
Konsumtion ²	13 342	12 340	13 391	15 102	14 972	16 057	16 406	16 383	16 790	17 883	13 556	12 262	10 283
därav läderskor	7 970	7 129	7 581	7 853	8 610	8 496	9 091	10 017	11 253	11 694	8 895	8 302	6 221
gummiskor	5 372	5 211	5 810	7 249	6 362	7 561	7 315	6 366	5 537	6 189	4 661	3 960	4 062
Konsumtion per 1 000 invånare ² ..	2,2	2,0	2,2	2,4	2,4	2,6	2,6	2,6	2,6	2,8	2,1	1,9	1,6
därav läderskor	1,3	1,2	1,2	1,3	1,4	1,4	1,4	1,6	1,7	1,8	1,4	1,3	1,0
gummiskor	0,9	0,8	1,0	1,1	1,0	1,2	1,2	1,0	0,9	1,0	0,7	0,6	0,6

1 Uppskattade siffror.

2 Hänsyn till lagerförändringar ha ej kunnat tagas.

Importen av läderskor utgjordes till mer än 90 % av skor av skinn med en vikt understigande 750 gr per par. Vidare märktes skor av annat material än läder och gummi. Importen omfattade sålunda främst lättare läderskor, förmodligen damskor, samt enklare tygskor och tofflor, för vilkas tillverkning varken skinn eller gummi kommit till användning. Den hänförde sig följaktligen till ett mycket begränsat och speciellt slag av skor, och det synes icke osannolikt, att den mången gång mer förestavats av ett behov av exklusiva modenyheter än av lägre inköpskostnader.

Exportens fördelning på olika kategorier av skor pekar däremot på att dess sammansättning varit blandad och omfattat såväl grövre som lättare skor.

I *bil. 3* visas importens respektive exportens fördelning på olika länder för åren 1931—39. De främsta leverantörländerna voro under hela 1930-talet Tyskland och Tjeckoslovakien, av vilka sistnämnda land under åren 1934—39 tenderade att få den största betydelsen. Exporten gick huvudsakligen till grannländerna, främst till Norge. Importens och exportens fördelning på olika länder år 1938 återges grafiskt i *fig. 1*.

Att exporten varit så blygsam torde — åtminstone vad beträffar åren närmast före det andra världskriget — få tillskrivas den hårda internationella konkurrensen från länder med lägre produktionskostnader, främst Tjeckoslovakien och Tyskland. De svenska skofabrikernas inriktning på skor, avsedda för länder med hårt klimat, har givetvis också verkat hämmande liksom det svenska skomodet, vilket avviker från skomoderna utomlands.¹ Dessutom ha de för export närmast ifrågakommande nordligare länderna genom tullar och andra importrestriktioner sökt förhindra import.

Som jämförelse kan ock nämnas, att skoindustrien i flertalet länder tenderat att bliva en utpräglad hemmamarknadsindustri. I USA omfattade skoexporten före kriget endast 2 milj. par eller c:a 0,5 % av den totala produktionen — en anmärkningsvärt låg siffra med tanke på den amerikanska skoindustriens höga produktivitet. Importen uppgick samtidigt till 7 à 8 milj. par. För England uppgick exporten före kriget till c:a 5 % av totala tillverkningen. Andra länder, såsom Tyskland och Danmark, redovisade liknande låga siffror. Ett fåtal länder, främst Tjeckoslovakien och Schweiz, har dock lyckats övervinna de med skoexport förenade svårigheterna och förvärvat sig en betydande utländsk marknad.

Frånvaron av allvarigare utländsk konkurrens på den svenska skomarknaden får till viss del ses mot bakgrunden av *den svenska tullpolitiken*, vilken otvivelaktigt haft ett stort inflytande på skoindustriens utveckling särskilt under dess första år. Sedan ett ganska kraftigt tullskydd införts i slutet av 1880-talet, minskades importen avsevärt, samtidigt som den

¹ De svenska skorna utmärkas bl. a. för särskilt breda läster.

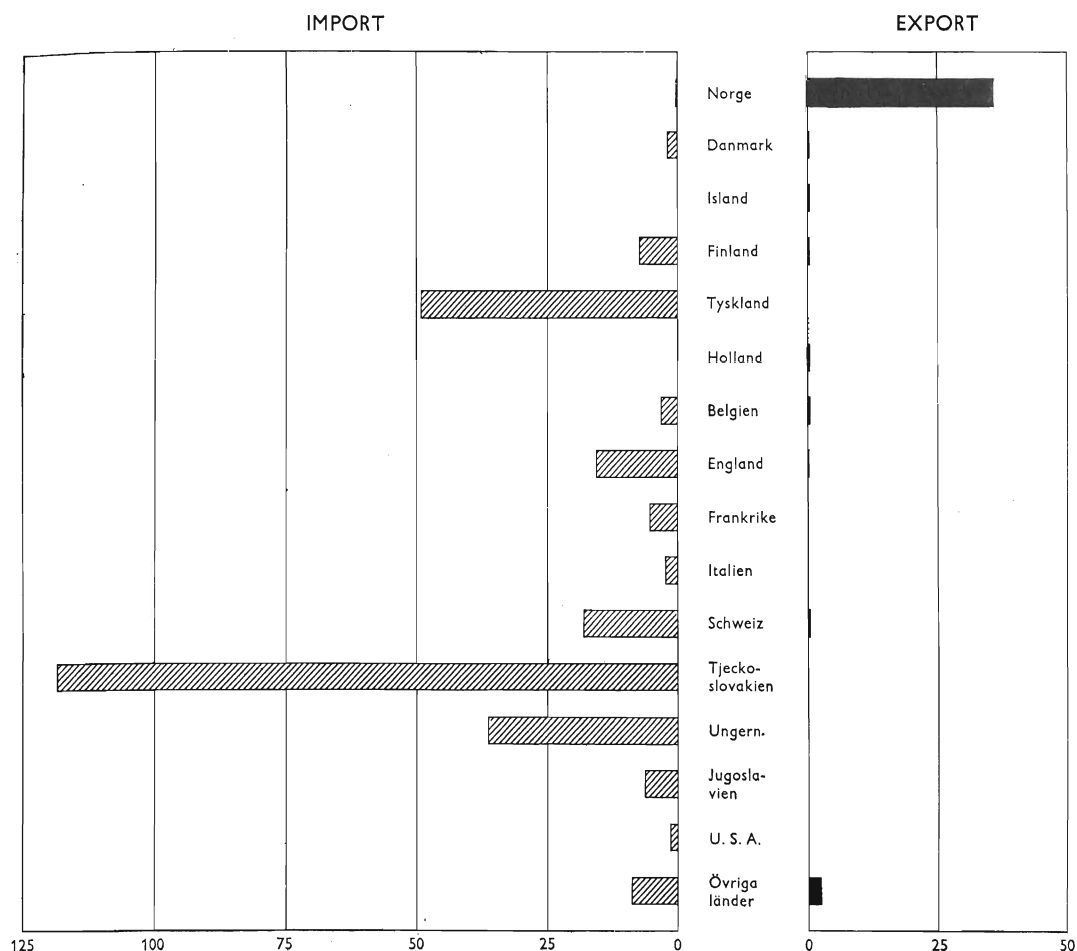


Fig. 1. Import och export av läderskor, fördelade på leverantör- respektive avnämareländ 1938. (1 000-tal par.)

inhemska produktionen starkt ökade. Skoindustrien i Sverige, som då ännu icke nått samma grad av utveckling som i andra länder, fick härigenom ett gott stöd. Ett ganska högt tullskydd har sedan bibehållits, ehuru vissa mindre justeringar gjorts av de tariffen, som gällde i slutet av 1800-talet. De nuvarande tullsatserna variera mellan kronor 4: 50 och kronor 6: — per kg för de vanligaste kategorierna av läderskor.¹

1 Den högre av nämnda tullsatsen gäller för icke pliggade skinnkor vägande per par mindre än 750 g och den lägre tullsatsen för ej pliggade skinnkor vägande per par mer än 750 g. Till förstnämnda kategori höra främst vanliga lättare damskor, medan tyngre damskor och herrskor som regel väga mer än 750 g per par och därför drabbas av den lägre tullen. (Under mellankrigsperioden uppgick tullen till i genomsnitt 25 % av importvärdet.)

Även utomlands är skoindustrien mestadels skyddad med ganska höga tullar. Då dessa ofta utgå efter andra grunder än de svenska och då olikheter finnas även i andra avseenden, har det varit svårt att erhålla tillförlitliga jämförelsetal. Dock förefaller det som om de svenska tullsatserna jämförda med andra länders varit förhållandevis höga. Genom att de svenska skotullarna äro s. k. viktullar mot att utomlands värdetullar äro vanligare ha dock senare års prisstegringar medfört en sänkning av det svenska tullskyddet, varför detta för närvarande jämfört med utlandet icke kan anses vara påfallande högt.

Det synes råda delade meningar om huruvida det nuvarande tullskyddet är lämpligt avvägt. Den import — ehuru begränsad — som förekommit av framför allt lättare skor talar för att tullsatserna för sådana skor skulle vara mindre än för promenadskor och grövre skor. Å andra sidan kan den låga importen av promenadskor och grövre skor bero på att den svenska produktionen härav är jämförelsevis mer konkurrenskraftig. Att i detta avseende draga några bestämda slutsatser är dock knappast möjligt utan ingående undersökningar. Överhuvudtaget synes det vara förenat med stora svårigheter att med viktullar åstadkomma en riktig avvägning av tullsatserna för skor — bl. a. belastas de billigaste skorna i vissa fall med högre tull än dyrare skor.

Inom en tullskyddad industri föreligger alltid en viss risk för att priserna skola anpassa sig efter tullskyddets storlek. Vad skoindustrien beträffar förefaller det dock osannolikt, att tullarna på sådant sätt direkt verkat prishöjande. Inom skoindustrien har det snarare varit den hårda inhemska konkurrensen, som reglerat priserna. Tullskyddet torde av samma skäl ej heller i nämnvärd grad ha påverkat vinstmarginalerna. Däremot är det icke uteslutet, att tullarna genom sin existens medfört, att vissa drag i skoindustriens struktur, som te sig irrationella, möjligen bibehållits längre och i större utsträckning än som skulle blivit fallet vid ett lägre eller på annat sätt avvägt tullskydd. För ett klarläggande av denna fråga erfordras emellertid en särskild utredning, vilken i detta sammanhang icke varit möjlig att genomföra.

b. Årsproduktionen 1938. Jämförelse med kommerskollegii statistik

De företag, från vilka uppgifter erhållits genom utsända formulär, redovisade år 1938 en tillverkning av sammanlagt 9 987 000 par. Den faktiska skoproduktionen detta år torde dock ha varit 5 à 10 % större. I första hand måste nämligen nämnda siffra ökas med produktionen dels hos de cirka 30 skofabriker, som existerade 1938 men som nedlagts under åren 1938—43, dels ock hos de 5 företag, för vilka uppgifter saknas. Vidare tillkomma sådana textilskor, som icke tillverkas vid egentliga sko-

fabriker. Den totala skoproduktionen år 1938 kan med hänsyn tagen till dessa poster uppskattas till c:a 10,7 milj. par — exklusive gummiytterskor och övriga skor av gummi eller med gummisula, tillverkade hos gummi-fabrikerna — enligt nedanstående sammandrag.

	1 000-tal par
I utredningen redovisad tillverkning.....	9 987
Ej redovisad tillverkning:	
hos företag, som nedlagts efter 1938.....	c:a 445
hos företag, vilka icke inlämnat uppgifter till utredningen	c:a 50
hos andra företag än rena skofabriker (enligt industristatistiken).....	250 ¹
	Summa 10 732

Då kommerskollegii produktionssiffra med närmare 1 milj. par understiger den faktiska produktionen (se tab. 1), förklaras detta delvis av att c:a 150 småföretag med en tillverkning av c:a 700 000 par — främst enkla barnskor — icke redovisas i kommerskollegii statistik, eftersom deras verksamhet icke är av sådan art och omfattning, att den kan hänföras till industriell produktion. Återstående del av differensen beror på att några företag — framför allt ett par tillverkare av tofflor — till kommerskollegium uppgivit något för låg tillverkning.

B. Produktionens fördelning på olika slag av skor

a. Tillverkningsmetoder och skotyper

Skons växlande användning har kommit tillverkningen att omfatta en mängd olika slag av skor. Ett alternativ för klassificering av skorna är att uppdelas dem i med avseende på tillverkningstekniken likartade varugrupper efter de olika bottenmetoder, som kommit till användning vid skornas tillverkning. På basis härav kan sedan en ytterligare uppsplätning göras efter deras användningsområden, dels på herr-, dam- och barnskor, dels på grövre skor, promenadskor och lättare skor.

En annan tänkbar indelningsgrund vore »kvalitetsnivån». Inom skoindustrien förekommer ofta en mer eller mindre medveten inriktning av produktionen på en eller flera kvaliteter. Ehuru specialisering på olika kvaliteter av flera skäl torde vara betydligt mindre utpräglad i svensk skoindustri än utomlands, torde dock skillnaderna i detta avseende mellan olika företag vara tillräckligt stora för att en klassificering skulle vara möjlig.² Nära sammanhängande med kvalitetsnivån är inriktningen på olika prisklasser eller olika kundkategorier. En tredje indelningsgrund

1 Denna tillverkning avser främst sådana tygskor med ladersula, som ej tillverkats vid egentliga skofabriker.

2 Den s. k. pappförordningen, som försvårar tillverkning av skor i de lägre prisklasserna, utövar inflytande på kvaliteternas antal, liksom marknadens begränsning och den förhållandevis jämna levnadsstandarden.

vore »originalitetsnivån», vilken främst skulle återspegla modets betydelse och inverkan på olika tillverkningar.¹

Då förstnämnda alternativ — samtidigt med att vara det enda praktiskt genomförbara — torde möjliggöra en tillfredsställande kartläggning av de mest karakteristiska dragen i skoindustriens produktionsstruktur, *har i denna framställning använd tillverkningsmetod valts som huvudgrund för indelningen av produktionen*. Produktionen inom varje tillverkningsmetod har sedan, i de fall så kunnat ske, uppdelats i tre grupper, nämligen pjäxor och andra grövre skor, promenadskor samt lättare skor. Vidare har herr-, dam- och barnskotillverkningen redovisats för sig inom respektive kategorier. Varje tillverkningsmetod har på så sätt i regel kommit att omfatta nio s. k. *skotyper*.

Den valda indelningsgrunden är måhända icke ur alla synpunkter idealisk. Tillverkningsmetodernas och skotypernas betydelse för produktionsstrukturen kan lätt komma att överskattas på bekostnad av andra i vissa

1 Svårigheterna att mäta kvalitetsnivåns och originalitetsnivåns höjd utgöra ett allvarligt hinder för genomförandet av konkreta strukturanalyser. (Jfr *F. Kristensson, Studier i svenska textila industriernas struktur*, Sthlm 1946.)

Betydelsen av ett riktigt hänsynstagande till *kvalitetsbegreppet* inom skotillverkningen är särskilt viktig av två skäl. Vid skotillverkning utgöres för det första halva tillverkningskostnaden av materialkostnader. Till övervägande delen är det fråga om kostnader för läder och skinn. Dessa material äro till sin natur mycket heterogena produkter, i vilka stora variationer förekomma även i samma läderstycke. Materialet ägnar sig därför föga för automatiserad produktion. Sorteringar och urval bli av mycket stor betydelse för kvaliteten i den färdiga produkten.

För det andra måste beaktas, att skoindustrien till sin natur i stor utsträckning är och måste förbli ett mekaniserat hantverk. Maskinerna inom skoindustrien ha i stor utsträckning karaktären av hjälpverktyg, vilka kunna hanteras med större eller mindre skicklighet och med bättre eller sämre resultat i det färdiga arbetet. Yrkesskickligheten hos arbetskraften liksom arbetsledningen kommer därför alltid att ha ett stort inflytande på hur färdigprodukterna till slut komma att utfalla.

Tillverkningens kvalitetsnivå avser de tillverkade produkternas beskaffenhet i tekniskt-fysiskt avseende såsom passform, slitstyrka, förmåga att motstå väta, förmåga att bibehålla ursprunglig form och utseende, förmåga att mottaga och behålla puts etc. Uppenbarligen är det mycket svårt att sammanväga värdet av dessa olika teknisk-fysiska egenskaper hos skorna, vilket å andra sidan är förutsättningen för erhållandet av ett samlat mått på tillverkningens kvalitetsnivå. Svårigheten på denna punkt sammanhänger bl. a. med att olika grunder för sammanvägningen av egenskaperna måste tillämpas för skilda typer av skor, t. ex. arbetskängor, småbarnsskor, aftonskor, promenadskor. Varje sko måste vara riktigt konstruerad med hänsyn till hållfasthet, passform etc. Såsom en särskild kvalitetsegenskap skulle man kunna angiva skornas lämplighetsgrad för reparation.

Tillverkningens *originalitetsnivå* angiver de tillverkade produkternas särart. Här gäller det graden av moderiktighet, olika konsumentkategoriers stilkänsla, formkänsla samt färgmedvetande etc. Det torde praktiskt taget vara omöjligt att åstadkomma ett objektiva mått på originalitetsnivån. Icke sällan påverkar kvalitetsnivån originalitetsnivån, vilket starkt försvårar möjligheterna att t. ex. genom uppgifter om eventuella prisdifferenser kunna erhålla en uppfattning om originalitetsnivåns respektive kvalitetsnivåns betydelse. Ett motsatt sammanhang är också tänkbart.

avseenden mer väsentliga faktorer. För att i någon mån eliminera riskerna härför ha emellertid, som tidigare nämnts, företagen vid några analyser utan hänsyn till tillverkningsmetoderna grupperats efter tillverkningens inriktning på dels herr-, dam- och barnskor, dels grovskor och tofflor etc. På samma sätt har i utredningen beaktats originalitetsnivåns betydelse genom grupperingen på modesko- respektive stapelskofabriker. Någon liknande gruppering med hänsyn till kvaliteten har däremot tyvärr icke kunnat göras, varför ej heller dess utan tvivel stora betydelse i flertalet sammanhang kunnat värderas.

Den använda indelningsgrunden är även behäftad med den svagheten, att den varierande betydelse ur produktionssynpunkt, som tillverkningens uppdelning kan ha inom skilda företag, inte kunnat beaktas. I stort sett torde dock den använda fördelningsgrunden vara tillfredsställande, ehuru en reservation erfordras, framförallt när det gäller jämförelser mellan olika företag.

Som bakgrund till den följande framställningen av produktionens fördelning på tillverkningsmetoder och skotyper lämnas i *bil. 4* en kortfattad och allmänt hållen redogörelse för tillverkningsprocessen vid en skofabrik och för de vanligaste tillverkningsmetoderna. Med hänsyn till den förhållandevis rikliga speciallitteratur, som finnes på detta område, har redogörelsen begränsats till att endast omfatta de elementära fakta, som äro nödvändiga för ett riktigt bedömande av utredningsresultaten.

I *tab. 2* har 1938 års skoproduktion fördelats på tillverkningsmetoder och skotyper efter ovan angivna grunder.¹ Ehuru, som i bilagan nämnes, en mängd variationer och kombinationer av tillverkningsmetoder kunna förekomma, dominera dock helt följande sex, nämligen *randsytt inklusive becksömsytt, genomsytt, ago, vändsytt, sandalsytt och pliggat*, och praktiskt taget hela den svenska skoproduktionen har kunnat hänföras till någon av dem. Toffeltillverkningen har redovisats för sig, oavsett tillverkningsmetoden. Åtskillnad har däremot gjorts mellan tofflor med ovandel av skinn och sådana med ovandel av annat material (textil o. dyl.).

De olika tillverkningsmetoderna användas delvis alltefter vilken karaktär, man avser att ge den färdiga skon. Randsytt inklusive becksömsytt användes i regel för den speciellt starka men också något tunga skon, avsedd att motstå stora påfrestningar och hårt klimat. Pjäxor, grövre skor och promenadskor, främst herrpromenadskor, tillverkas oftast enligt denna metod. Till de s. k. tunga tillverkningsmetoderna räknas även pliggat samt genomsytt och sandalsytt, i den mån de användas vid tillverkning av pjäxor och andra grovskor.² Övriga metoder, d. v. s. ago och

1 Häri ingår all den produktion, som redovisats i de insända frågeformulären (jfr sid. 25).

2 Rätteligen borde hit ha hänförts även vissa andra genomsyddas skor med s. k. krans. Någon uppdelning med hänsyn härtill har dock icke varit möjlig att genomföra. — Även sandalsytt inkluderar förutom grovskor, andra »tunga» skor, främst vissa typer av vandrarskor, vilka icke kunnat särskiljas.

Tab. 2. Tillverkningen av olika skotyper och antalet tillverkare av varje skotyp 1938

Skotyper	Tillverkning ¹								Antal tillverkare av varje skotyp		
	1 000-tal par				Procent				Herr	Dam	Barn
	Herr	Dam	Barn ²	S:a	Herr	Dam	Barn	S:a			
I. Skor med botten av läder eller gummi											
A. Med ovan del av skinn											
1. Randsydd inkl. becksömsydd	1 620	754	212	2 586	16,3	7,6	2,1	26,0			
a) pjäxor och andra grövre skor	290	111	74	475	2,9	1,1	0,7	4,7	71	60	39
b) promenadskor med eller utan mellansula (inkl. vandrarskor)	1 264	606	138	2 008	12,7	6,1	1,4	20,2	68	58	29
c) lättare skor (inneskor)	66	(37)	(0)	103	0,7	0,4	0,0	1,1	12	12	1
2. Genomsydd utom tofflor	183	1 118	506	1 807	1,8	11,2	5,1	18,1			
a) pjäxor och andra grövre skor	137	(12)	115	264	1,4	0,1	1,2	2,7	24	16	21
b) promenadskor med eller utan mellansula (inkl. vandrarskor)	(44)	360	327	731	0,4	3,6	3,3	7,3	27	44	29
c) lättare skor (inneskor)	(2)	746	64	812	0,0	7,5	0,6	8,1	5	46	13
3. Agobottnade utom tofflor	(9)	922	(49)	980	0,1	9,2	0,5	9,8			
a) pjäxor och andra grövre skor	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
b) promenadskor med eller utan mellansula (inkl. vandrarskor)	(3)	381	(21)	405	0,0	3,8	0,2	4,0	4	12	8
c) lättare skor (inneskor), ävensom sandaletter	(6)	541	(28)	575	0,1	5,4	0,3	5,8	7	31	8
4. Vändsydda	(3)	288	448	739	0,0	2,9	4,5	7,4			
a) barnpungar	—	—	286	286	—	—	2,9	2,9	—	—	76
b) övriga	(3)	288	162	453	0,0	2,9	1,6	4,5	6	66	40
5. Sandalsydd	802	535	927	2 264	8,1	5,3	9,3	22,7			
a) pjäxor och andra grövre skor	195	68	110	373	2,0	0,7	1,1	3,8	51	36	48
b) promenadskor med eller utan mellansula (inkl. vandrarskor)	435	243	418	1 096	4,4	2,4	4,2	11,0	62	53	49
c) lättare skor (inneskor) ävensom sandaletter och sandaler	172	224	399	795	1,7	2,2	4,0	7,9	54	50	58
6. Pliggade ³	103	(12)	62	177	1,0	0,1	0,6	1,7	37	20	18
7. Tofflor (skinntofflor) oavsett tillverkningsmetod	120	290	(35)	445	1,2	2,9	0,4	4,5	38	46	12
8. Skor med botten av mjukt skinn, ej tofflor	—	—	(24)	(24)	—	—	0,2	0,2	—	—	2
9. Övriga	93	(4)	(4)	101	0,9	0,0	0,0	0,9	22	14	11
B. Med ovan del av annat material (textil e. dyl.)											
1. Tofflor	211	434	145	790	2,1	4,3	1,5	7,9	10	12	8
2. Övriga (»tygskor«)	(8)	(40)	(2)	50	0,1	0,4	0,0	0,5	7	13	4
II. Skor med botten av annat material	(12)	(7)	(5)	(24)	0,1	0,1	0,1	0,3	4	4	2
Summa	3 164	4 404	2 419	9 987	31,7	44,0	24,3	100			

1 Siffror inom parentes avse mindre vanliga skoslag (< 50 000 par). 2 Hela serien har medräknats, även om den gått upp till storleksnr. 40—42.
3 Randsydd eller genomsydd skor, som försetts med pliggförstärkning, redovisas under A: 1 och 2.

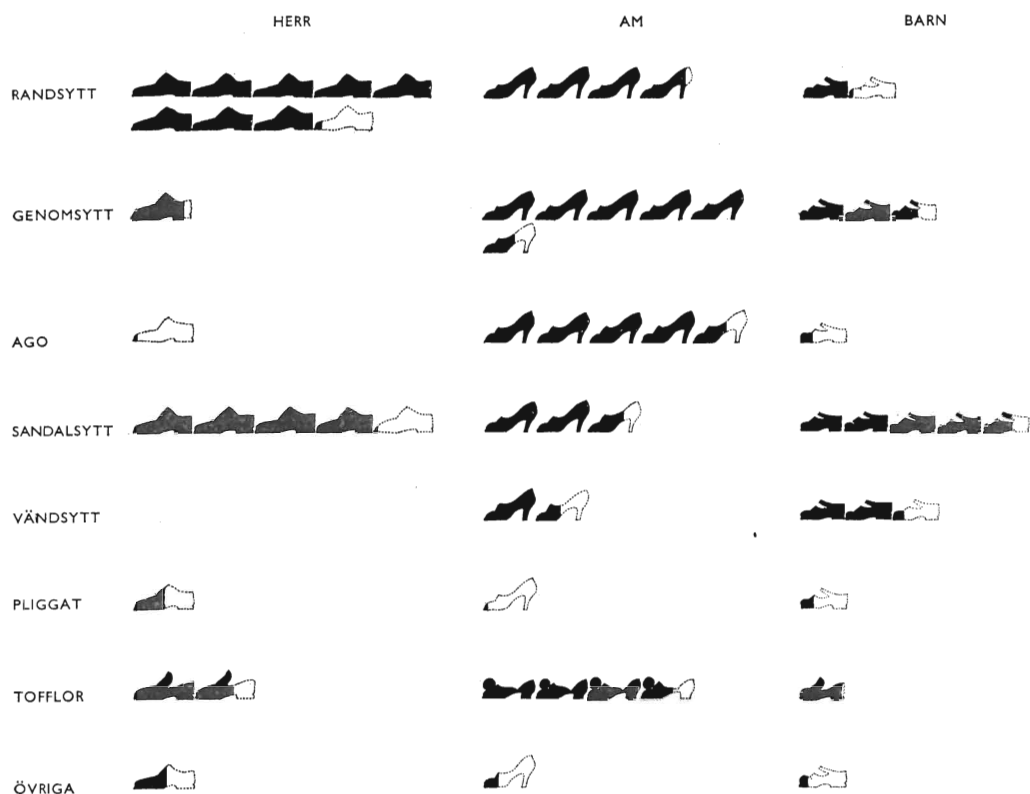


Fig. 2. Herr-, dam- o. barnskottillverkningens fördelning på olika tillverkningsmetoder 1938.
(Varje sko = 2 % av totala årstillverkningen 1938.)

vändsytt, samt genomsytt och sandalsytt, exklusive grovskor, betecknas däremot som »lätta», vilka lämpa sig särskilt väl vid framställning av mjuka och smidiga skor, för sommarbruk eller innebruk. Det är främst dam- och barnskor, som tillverkas enligt dessa metoder. Bland lätta metoder, och särskilt i fråga om ago, äro variationsmöjligheterna mycket stora — både billiga och dyra skor förekomma i dessa utföranden. Det är också här modeinflytandet varit störst.

Av tillverkningsmetoderna är randsytt (inklusive becksömsytt) sedan gammalt den vanligaste inom den svenska skoindustrien. Närmare 2,6 milj. par eller c:a 26 % av den totala skoproduktionen tillverkades år 1938 enligt denna metod. Därnäst i betydelse kommo sandalsytt och genomsytt med respektive 23 och 18 %. Sistnämnda tillverkningsmetoders relativa betydelse blir något större, om hänsyn togs till de tofflor, som höra hit. Sammanlagt omfattade tofflorna över 12 % av totalproduktionen och framställdes vanligen i genomsytt, sandalsytt och vändsytt utförande.

Av den sammanlagda skoproduktionen föll c:a 44 % på damskor, c:a 32 % på herrskor och c:a 24 % på barnskor. I *fig. 2* återges grafiskt på basis av tabellens siffermaterial herr-, dam- och barnskotillverkningens fördelning på olika tillverkningsmetoder. Man finner därav att mer än hälften av alla herrskor tillverkades i randsytt utförande, medan genomsytt och ago dominerade i fråga om damskor. Barnskor slutligen tillverkades mest i sandalsytt och genomsytt utförande, småbarnsskor dessutom ofta i vändsytt. Praktiskt taget samtliga tillverkningsmetoder kunna användas för tillverkning av såväl herr-, dam- som barnskor, ehuru randsytt av allt att döma är mest lämpat för herrskor, medan genomsytt och i ännu högre grad ago äro utpräglade damskometoder o. s. v.

Bland de olika skotyperna intogo som tabellen visar randsyddade herrpromenadskor den främsta platsen, i det att produktionen härav år 1938 uppgick till över 1,26 milj. par, motsvarande 12,7 % av totalproduktionen. Den närmast mest tillverkade skotypen var lättare genomsyddade damskor, som dock icke representerade mer än 7,5 % av totalproduktionen. Vissa skotyper förekommo mycket sparsamt, så t. ex. agobottnade herrskor av olika slag, varav tillverkades endast c:a 9 000 par.

b. Utvecklingstendenser

Då detaljerade uppgifter saknas rörande produktionens fördelning på olika tillverkningsmetoder för tidigare år, kunna några exakta slutsatser icke dragas om vilka metoder, som tendera att öka eller minska i betydelse. En jämförelse med de uppgifter, som lämnats i »Den svenska skoindustrien», SOU 1925: 3, sid. 26, om produktionens fördelning på olika tillverkningsmetoder inom ett antal större företag åren 1913 och 1921, visar dock att någon minskning tycks ha ägt rum i tillverkningen av randsytt. Samtidigt synas sandalsytt och ago ha fått något ökad användning. Vid denna jämförelse bör emellertid beaktas att de företag, som ingå i ovan nämnda utredning, endast representerade ett antal större fabriker och att dessas produktionsinriktning sannolikt icke var fullt representativ för hela skoindustrien nämnda år.

Hur utvecklingen gestaltat sig under de två senaste årtiondena torde man indirekt kunna sluta sig till genom att sammanställa uppgifterna i frågeformulären över förekommande tillverkningsmetoder inom olika företag för åren 1929, 1938, 1942 och 1945. Vid en analys av detta material framgår, att randsytt inklusive becksömsytt under denna tid på nytt börjat hävda sin ställning och visar en — särskilt under kriget — ökad användning. Agometoden blir alltmer utbredd på bekostnad av vändsytt och även genomsytt, vilka båda befinna sig i snabb tillbakagång. Det är icke osannolikt, att agometodens andel skulle ha varit ännu större om icke kriget kommit. Pliggat är även på tillbakagång, ehuru i något mindre

utpräglad grad än vändsytt och genomsytt, medan sandalsytt i stort sett tycks behålla sin position.

Rörande de olika tillverkningsmetodernas relativa betydelse föreligga från USA¹ och Danmark² vissa i nedanstående sammanställning intagna uppgifter, som kunna vara av intresse i detta sammanhang.

Tillverkningsmetod	USA ³ 1937 %	Danmark ⁴ 1938 %	Sverige 1938 %
Randsytt	33	6	26
Genomsytt.....	20	24	18
Ago.....	22	25	10
Vändsytt	6	5	7
Sandalsytt.....	13	24	23
Pliggat	6	1	2
Tofflor och övriga.....	.	15	14
Summa	100	100	100

Vid jämförelse med amerikanska förhållanden är det huvudsakligen beträffande ago och sandalsytt, som några större differenser föreligga. Dock bör i de amerikanska siffrorna beaktas, att toffeltillverkningen där redovisas under respektive tillverkningsmetoder i stället för som här separat. — Även utvecklingstendenserna under senare år överensstämja ganska väl med de svenska. Randsytt visar någon — förmodligen dock av kriget förorsakad — ökning. Genomsytt och framför allt vändsytt avtar, medan agometoden vinner allt större terräng. Sandalsytt visar en svagt uppåtgående tendens.

Vid en blick på de för Danmark redovisade siffrorna fäster man sig särskilt vid den förhållandevis stora roll, som genomsytt och ago spelar. Däremot förekommer randsytt i betydligt mindre utsträckning än i Sverige. Ifråga om utvecklingstendensen i Danmark uppgives, att randsytt, genomsytt och ago öka, medan vändsytt, sandalsytt och pliggat äro på tillbakagång.

- 1 *Schnitzer and Hunter*, Boot and Shoe Industry, Statistics, U. S. Department of Commerce, Washington 1944, sid. 27.
- 2 Danmarks officiella statistik: Produktionsstatistiken 1936—40.
- 3 Tofflor och övriga skor äro inräknade under respektive tillverkningsmetoder.
- 4 Omfattar huvudsakligen fabriker med över 5 arbetare. Därför saknas omkring 10 % av totalproduktionen.

Kap. 3. FÖRETAGEN OCH DERAS PRODUKTIONSSTRUKTUR

A. Företag och företagskombinationer

a. Företagens antal och storlek

Enligt den officiella statistiken uppgick antalet arbetsställen (= företag, driftsenhet) inom skoindustrien år 1938 till 249, medan motsvarande siffra för år 1913 utgjorde 85.¹ Mot bakgrunden av skoindustriens tidiga utbyggnad kan denna kraftiga ökning av antalet företag vid första påseendet te sig märklig. Medan arbetarantalet mellan åren 1913 och 1938 steg med endast c:a 50 % eller från 7 357 till 10 998 ökade alltså antalet arbetsställen med närmare 200 %. Utvecklingen har sålunda inneburit, att det genomsnittliga antalet arbetare per arbetsställe sjunkit väsentligt.

Vid bedömandet av dessa siffror bör emellertid hållas i minnet, att i den officiella statistiken redovisas samtliga arbetsställen med ett tillverkningsvärde av minst 15 000 kronor. För skoindustrien innebär detta, att som arbetsställen upptagas en mängd småföretag med en i huvudsak hantverksmässig tillverkning av sådana skor — s. k. vändsydda skor, såsom »barnpungar» etc. — som de på en verklig fabriksdrift inriktade företagen av olika anledningar icke upptagit på sitt tillverkningsprogram. Av de 249 arbetsställen, som redovisades år 1938, hade således över 100 ett arbetarantal understigande 11 arbetare och av dessa voro mer än hälften s. k. vändmakare. En närmare undersökning visar, att det huvudsakligen är till denna i stort sett hantverksmässigt betonade kategori, som större delen av ökningen av antalet arbetsställen kan hänföras.

Det hör även beaktas, att den faktiska nettoökningen av antalet arbetsställen särskilt under periodens senare år säkerligen varit något mindre än som redovisas i den officiella statistiken, bl. a. beroende på att denna blivit mera fullständig och inkluderat allt fler smärre arbetsställen. Vidare torde penningvärdets fall i viss mån ha bidragit till denna ökning därigenom att ett växande antal småföretag kommit att redovisa så stort tillverkningsvärde, att redovisningsskyldighet till kommerskollegium föreligger.

¹ Jfr sid. 13 not 2.

Den bild av utvecklingen, som den officiella statistiken ger över antalet arbetsställen, är slutligen mindre tillförlitlig även av den anledningen, att endast nettoökningen respektive nettominskningen av antalet arbetsställen kan utläsas. I den mån företag nedlagts, ha även företag startats i större omfattning än statistiken visar. För skoindustriens del synes ett sådant påpekande vara särskilt befogat, då antalet nedlagda företag är påfallande stort inom denna industri.

På grund av den stora roll frågan om företagsomsättningen och om antalet arbetsställen och dessas fördelning på större och mindre företagsenheter kommit att spela har i denna utredning särskild uppmärksamhet ägnats häråt. Bl. a. har i kap. 7 företagsstorlek och företagsomsättning inom skoindustrien gjorts till föremål för en särskild analys.

Trots att den officiella statistiken enligt vad som ovan sagts inkluderar en mängd småföretag, finnes dock ett betydande antal tillverkare av skor, som ligger helt utanför denna statistik. En undersökning av dessa visar, att de till helt övervägande del utgöras av skotillverkare, hänförliga till storleksgrupp V. Sålunda upptager kommerskollegium i denna storleksgrupp ett 80-tal fabriker, medan bland dem, som lämnat uppgifter till utredningen, finnas icke mindre än 218 företag tillhörande denna kategori.

Småföretagens stora antal motsvaras dock icke av någon mera betydande andel av den totala skoproduktionen. I nedanstående sammanställning har produktionen år 1938 för samtliga de 357 företag, från vilka uppgifter erhållits, fördelats på de olika storleksgrupperna.¹

Storleksgrupp	Antal företag	Tillverkning		1000-tal par per företag
		1000-tal par	Procent	
I a	7	2 630	26,3	376
I b	23	2 679	26,8	116
II	27	1 802	18,0	67
III	39	1 075	10,8	28
IV	43	716	7,2	17
V	218	1 085	10,9	5
Summa	357	9 987	100	28

Av den sammanlagda produktionen i par räknat föll sålunda något över 53 % på de 30 företagen i grupperna I a och I b. Om grupp V — den minsta storleksgruppen — undantages, vilket ur flera synpunkter torde vara motiverat, kommer de största företagens andel av den totala återstående produktionen att uppgå till c:a 60 %.

1 Betr. gruppindelningen: se kap. 1, sid. 18.

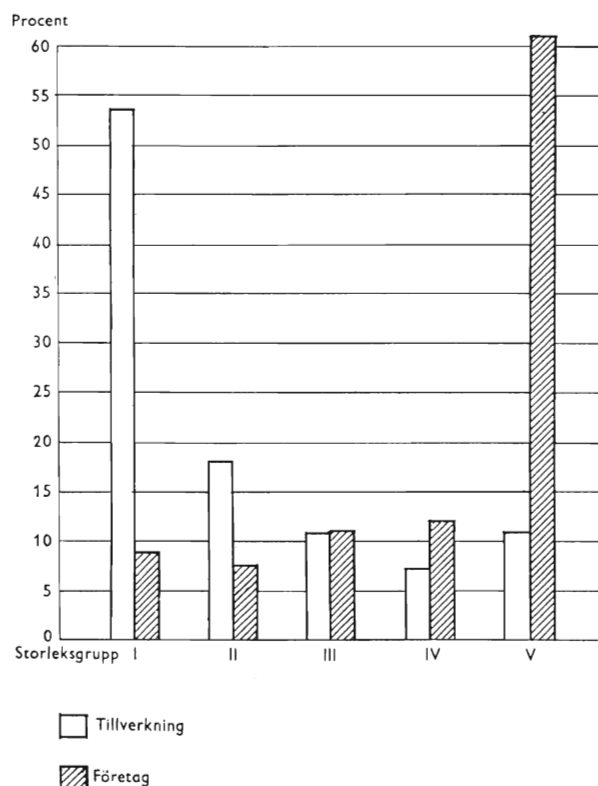


Fig. 3. Tillverkningens och företagens procentuella fördelning på storleksgrupper 1938.

Storleksgrupp V representerar närmare 11 % av den totala produktionen i par. Det bör dock betonas, att företagen inom denna grupp stå hantverket mycket nära och mer än hälften av dem i gruppen ingående företagen tillverkade endast enklare barnskor.¹ I medeltal utgjorde produktionen hos dessa småföretag 17 till 18 par per dag. Genom sin produktionsinriktning uppnådde dessa småföretag en relativt hög produktion i par räknat, vilket ofta gör, att deras betydelse överskattas. En jämförelse mellan de olika storleksgrupperna baserad på tillverkningsvärdet, vilket i detta sammanhang torde vara avsevärt riktigare, ger till resultat, att den minsta gruppens andel endast blir c:a 5 %.

Graden av stordrift respektive hantverksmässig tillverkning belyses även av de i ovanstående sammanställning intagna uppgifterna över genomsnittlig produktion per företag inom olika storleksgrupper. Samma förhållande belyses grafiskt i *fig. 3*, som återger tillverkningens (i par) och företagens procentuella fördelning på storleksgrupper år 1938.

¹ Även en del fabriker med över 10 arbetare ha en mycket hantverksmässig tillverkning.

b. Horisontell integration¹

Ovanstående gruppering efter antalet arbetare inom olika företag ger icke en fullständig bild av produktionens fördelning på olika företagsenheter och storleksgrupper. Inom skoindustrien förekommer nämligen horisontell integration i begränsad utsträckning, innebärande att ett antal stora koncerner var för sig genom aktieinnehav ha ett avgörande inflytande på flera olika — som särskilda företag redovisade — skofabriker. Den största koncernen inom skoindustrien, den s. k. Oscaria-koncernen, omfattar tre skofabriker, vilka samtliga redovisas i storleksgrupp I a. Den närmast största koncernen, den s. k. Malmö-koncernen, omfattar likaså tre skofabriker, varav en tillhör storleksgrupp I a och de två andra storleksgrupp I b. Bland övriga nära samarbetande företag av betydelse må nämnas de tre skofabriker, som äro lierade med AB Carlsson & Åqvist, samt de två företag inom storleksgrupp I b, som ägas av AB A. P. Hallquist.

Om varje koncern betraktas som en företagsenhet reduceras antalet företag i grupp I från 30 till 24. Den andel av den totala skoproduktionen, exklusive grupp V, som faller på de sex största företagsenheterna, framgår av nedanstående sammanställning.

	Tillverkning	
	1000-tal par	Procent
De tre största företagsenheterna ²	2 387	26,8
De tre närmast största företagsenheterna ³	748	8,4

De angivna siffrorna visa, att produktionen är tämligen koncentrerad, trots det i och för sig stora totalantalet företag.⁴

Även vid sidan av rena koncernförhållanden förekommer inom skoindustrien i ganska stor utsträckning nära samarbete mellan olika företag. Detta grundar sig som regel på att ett antal — vanligen små — företag sälja hela eller större delen av sin produktion till ett större företag eller till en grossist. De s. k. underleverantörerna utgöras i allmänhet av fullt självständiga företag, formellt sett, ehuru fabrikantens-grossistens inflytande mången gång torde vara mycket stort.

Även utomlands förekommer horisontell integration i begränsad utsträckning. Flertalet skofabriker såväl i USA, England som Danmark äro dock, liksom i Sverige, helt fristående från varandra, ehuru undantags-

1 Med *horisontell integration* menas kombination av företag i samma produktions- eller distributionsled.

2 Häri ingå tvenne koncerner och ett fristående företag.

3 Häri ingå en koncern och två fristående företag.

4 Som jämförelse kan nämnas att inom konfektionsindustrien, där betingelserna i vissa avseenden äro likartade, representerade de tre största företagen c:a 22 % av det totala tillverkningsvärdet. (F. Kristensson, a. a. sid. 141.)

vis ganska stora koncerner förekomma. Som exempel kan nämnas, att den största kända koncernen inom skoindustrien finns i USA och omfattar 42 skofabriker samt dessutom 5 garverier, 4 materialfabriker och 1 garv-extraktfabrik. Enligt uppgift representerade dock denna koncern icke mer än c:a 15 % av den totala skoproduktionen.

I den följande framställningen kommer, där ej annat angives, varje företag (arbetsställe) att betraktas som en enhet, även om flera sådana arbetsställen genom koncernförhållande eller på annat sätt äro nära knutna till varandra.¹

B. Produktionens inriktning inom olika företag

a. Tillverkningsmetoder

De olika tillverkningsmetodernas betydelse varierar i hög grad för företag av olika storlek. I *fig. 4* återges grafiskt tillverkningens fördelning på storleksgrupper och därinom på tillverkningsmetoder.² Staplarnas bredd är proportionell mot tillverkningens storlek i par räknat.³

I diagrammet har även medtagits storleksgrupp V för att illustrera den speciella produktionsinriktning, som är så karakteristisk för de mera hantverksmässigt drivna företagen.

Av de skor, som företagen i storleksgrupp I tillverkade år 1938, voro närmare 32 % randsydd. Den närmast vanligaste tillverkningsmetoden inom denna storleksgrupp var genomsytt med c:a 21 %. Härtill komma de tofflor och »övriga» skor, som tillverkades efter denna metod. Med sjunkande företagsstorlek avtar randsytt och genomsytt i betydelse, medan sandsytt intager en allt mer dominerande plats. Tillverkningen av vändsydda skor var i huvudsak koncentrerad till företagen i storleksgrupp V men förekom även i viss utsträckning inom grupp IV. I de två största grupperna däremot förekom praktiskt taget ingen dylik tillverkning.

Agometoden fanns representerad inom samtliga storleksgrupper men var relativt sett vanligast bland de större företagen. Pliggat åter, som är den minst använda tillverkningsmetoden, återfanns främst bland medelstora företag.

Ehuru en eller flera tillverkningsmetoder enligt vad ovan sagts ofta dominera, kunna dock några klara gränser för deras användningsområden

1 Jfr kap. 1, sid. 13, not 2.

2 Tofflor liksom »övriga» ha i detta avsnitt, ehuru något oegentligt, ansetts representera särskilda tillverkningsmetoder.

3 Om staplarnas ytor i stället baserats på tillverkningsvärdet hade en förskjutning skett dels mellan de olika staplarnas bredd (stapeln för storleksgrupp V hade blivit betydligt mindre etc.), dels mellan de olika tillverkningsmetodernas betydelse inom respektive grupper (randsytt hade ökat relativt sett, medan vändsytt och tofflor minskat etc.).

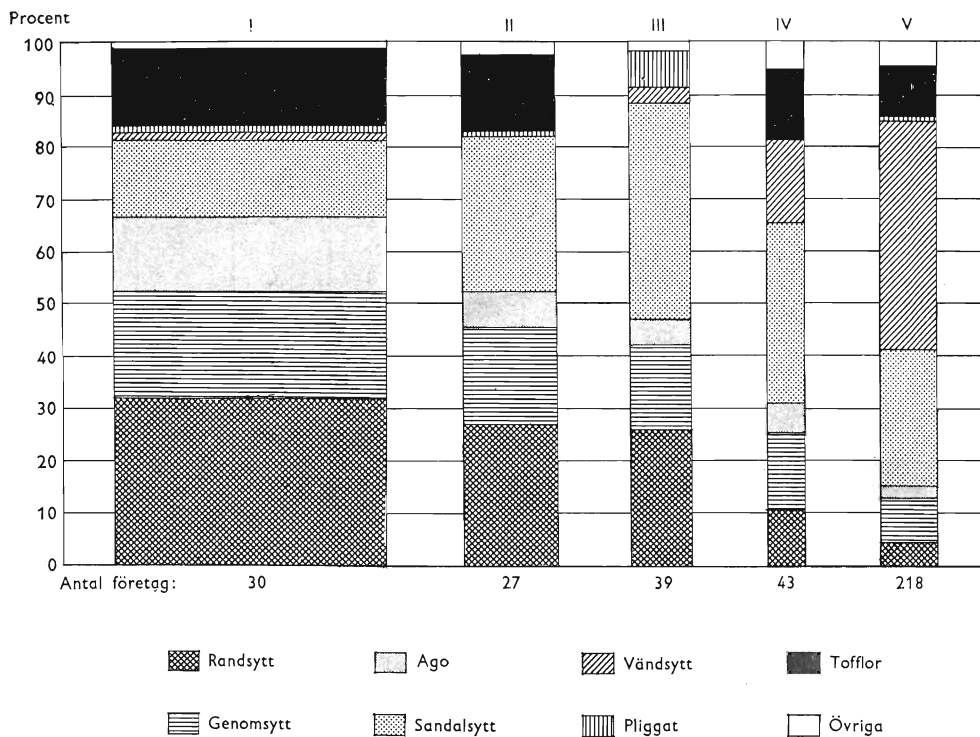


Fig. 4. Tillverkningens fördelning på olika storleksgrupper och tillverkningsmetoder 1938.

inom olika storleksgrupper knappast dragas. Visserligen föreligger en viss skillnad mellan företag av olika storleksordning, men inom varje storleksgrupp finnes dock praktiskt taget hela skalan av tillverkningsmetoder representerad. Tab. 3, som baserats på samma siffermaterial som tab. 2, visar de olika storleksgruppernas relativa andel av totalproduktionen per tillverkningsmetod. Härav framgår, att grupp I spelar den relativt sett största rollen vad angår samtliga tillverkningsmetoder, dock med undantag för vändsytt, som domineras av de minsta företagen. Särskilt markant är de stora företagens dominans i fråga om ago, randsytt, tofflor och genomsytt.

En av anledningarna till att företag av olika storlek ha olika tillverkningsmetoder torde vara maskinanläggningarnas olika anskaffnings- eller hyreskostnad.¹ De mindre företagen med sina ofta mera begränsade kapitalresurser inrikta sig på sådana tillverkningsmetoder, som kräva en mindre dyr maskinpark, medan de större företagen som regel icke behöva taga sådana hänsyn.

1 Beträffande det inom skoindustrien förekommande hyressystemet för maskiner: se närmare kap. 7 : E.

Tab. 3. De olika storleksgruppernas relativa andelar av produktionen enligt respektive tillverkningsmetoder 1938

Tillverkningsmetod	Tillverkning i 1 000-tal par	Därav i % inom nedanstående storleksgrupper					Summa
		I	II	III	IV	V	
Randsytt	2 587	65	19	11	3	2	100
Genomsytt	1 808	61	19	9	6	5	100
Ago	980	75	13	6	4	2	100
Vändsytt	740	14	1	5	15	65	100
Sandalsytt	2 263	34	23	19	11	13	100
Pliggat	176	36	12	42	3	7	100
Tofflor	1 235	63	21	—	8	8	100
Övriga	198	27	20	12	17	24	100
Samtliga metoder	9 987	53	18	11	7	11	100

I allmänhet fordrar randsytt den dyraste maskinanläggningen, vilket delvis kan förklara varför denna tillverkningsmetod mest återfinnes hos de större företagen. Visserligen förekommer randsytt i någon utsträckning även bland de allra minsta företagen, men i dessa fall är maskinutrustningen ofta långt ifrån komplett. De randsyddas skor, som tillverkas bland exempelvis företag i grupp V, äro till övervägande del handarbetade.

Sandalsytt och vändsytt representera de lägsta maskinkostnaderna. Visserligen förekommer sandalsytt allmänt inom samtliga storleksgrupper, men dess relativa betydelse är störst inom medelstora och små företag. Vändsytt återigen är nästan helt koncentrerat till de båda minsta storleksgrupperna. I den mån denna tillverkningsmetod förekommer bland större företag rör det sig i regel om viss specialtillverkning.

En annan viktig orsak till de använda tillverkningsmetodernas beroende av företagsstorleken är maskinaggregatens bristande »delbarhet». I en komplett utrustning för tillverkning av exempelvis randsyddas skor ingår som regel åtminstone några maskiner med en förhållandevis mycket hög produktionskapacitet, vilkas fulla utnyttjande kräver företag av relativt betydande storleksordning. I den mån maskinanläggningarnas anskaffningskostnad är lägre, såsom för vändsytt, brukar ofta också de olika maskinheternas kapacitet vara mindre och därmed bättre lämpad för de mindre företagens behov.

Stort inflytande på valet av tillverkningsmetod utövar även försäljningens organisation. Som den följande analysen av distributionsstrukturen närmare kommer att visa, försälja de mindre företagen ofta sina produkter genom andra skofabriker eller genom grossister. Under sådana förhållanden måste dessa mindre företags produktion anpassas så, att den kompletterar vad grossisten själv tillverkat, respektive vad han köpt från annat håll.

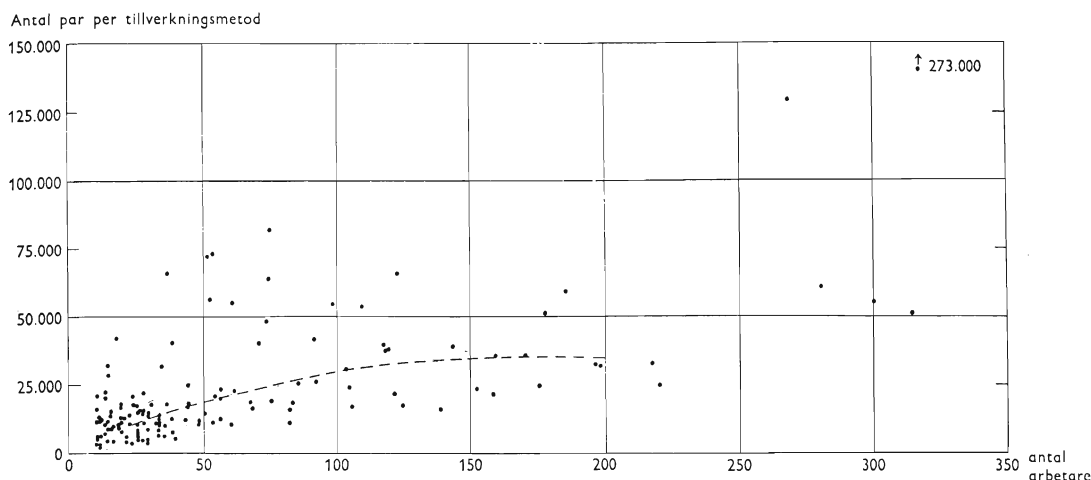


Fig. 5. Antal par per tillverkningsmetod vid företag med minst 11 arbetare 1938.

Ett närmare studium av de enskilda företagens inriktning ger vid handen, att relativt få företag av någon betydelse använda endast en tillverkningsmetod. Det normala är 2 à 3. Antalet tillverkningsmetoder per företag synes i någon mån sammanhänga med företagsstorleken. I storleksgrupp I förekomma sålunda i genomsnitt 3 à 4 tillverkningsmetoder per företag, i grupp III 2 à 3, medan åtskilliga av de minsta företagen endast ha en enda tillverkningsmetod. Om man jämför produktionen i par per tillverkningsmetod inom de olika storleksgrupperna visar det sig emellertid, att de stora företagen i genomsnitt redovisa avsevärt högre siffror än de små, trots dessas färre tillverkningsmetoder. Inom storleksgrupp I var medianföretagets produktion per tillverkningsmetod sålunda närmare 37 000 par, i den närmast största storleksgruppen var produktionen c:a 22 000 par o. s. v. Med fallande företagsstorlek sjunker sedan denna siffra ytterligare till c:a 11 000 par för storleksgrupp IV.

De mediansiffror för olika storleksgrupper, som här anförts, äro emellertid baserade på ett material med stor spridning. Antalet tillverkningsmetoder liksom produktionen (i par) per tillverkningsmetod varierar nämligen högst väsentligt även mellan företag inom samma storleksgrupp. Detta framgår av *fig. 5*, som utgöres av ett punktdiagram, där produktionen per tillverkningsmetod är markerad för företagen med 11—350 arbetare och där medianerna inom alla storleksgrupperna sammanbundits med en kurva. *Tab. 4* belyser samma företeelse, ehuru antalet arbetare per tillverkningsmetod här tagits som utgångspunkt för analysen. Tabellen anger även det antal företag, som använder respektive en, två, tre, fyra, fem och sex tillverkningsmetoder, såväl totalt som inom varje storleksgrupp.

Tab. 4. Företagens fördelning efter antalet tillverkningsmetoder och antalet arbetare per metod 1938

Antal arbetare per metod	Antal metoder						Summa företag
	1	2	3	4	5	6	
0—5.....	—	—	2	—	1	—	3
6—10.....	—	10	7	3	1	—	21
11—15.....	12	10	5	3	—	—	30
16—20.....	8	7	3	1	—	—	19
21—25.....	5	4	1	1	—	—	11
26—50.....	6	11	5	12	1	1	36
51—75.....	5	4	2	2	—	—	13
76—100.....	—	—	1	1	—	—	2
över 100.....	—	2	—	2	—	—	4
Summa	36	48	26	25	3	1	139
Därav i storleksgrupp I a	—	2	1	4	—	—	7
I b	—	4	4	13	1	1	23
II	5	11	7	4	—	—	27
III	6	18	11	3	1	—	39
IV	25	13	3	1	1	—	43

Både figuren och tabellen återspegla den stora variationsbredden inom de olika storleksgrupperna. Särskilt påtagligt är dessutom, att förekomsten av ett fåtal tillverkningsmetoder är ganska vanlig inom små och medelstora fabriker. Genom att använda en enda eller ett par metoder ha några av dessa t. o. m. en högre produktion respektive högre arbetarantal per tillverkningsmetod än de större företagen genomsnittligt uppnå. Mediansiffran för de mindre storleksgrupperna dras ner därigenom, att många andra företag av samma ringa storleksordning redovisa en långt driven uppdelning. Ingen fabrik i grupp I har enligt tab. 4 enbart en tillverkningsmetod. Däremot redovisa ett fåtal fabriker två metoder, och en fabrik inom nämnda grupp samtliga sex. Inom grupp II finnas icke mindre än fem fabriker med endast en metod, medan intet företag har mer än fyra metoder, etc.

Emellertid ger vad som här anförts knappast någon ledning vid bedömandet av i vad mån företagen specialiserat sig på en eller flera metoder. Vore det så, att företagen som regel tillverkade 80 à 90 % av sin produktion efter en och samma metod och endast i obetydlig utsträckning använde de övriga, skulle man kunna anse, att en specialisering kommit till stånd även om antalet metoder, absolut sett, vore förhållandevis stort.

För att klarlägga de olika tillverkningsmetodernas relativa betydelse inom de enskilda företagen har i *fig. 6* angivits hur stor procentuell andel, som faller på olika metoder, detta dock endast för företagen i grupp I.

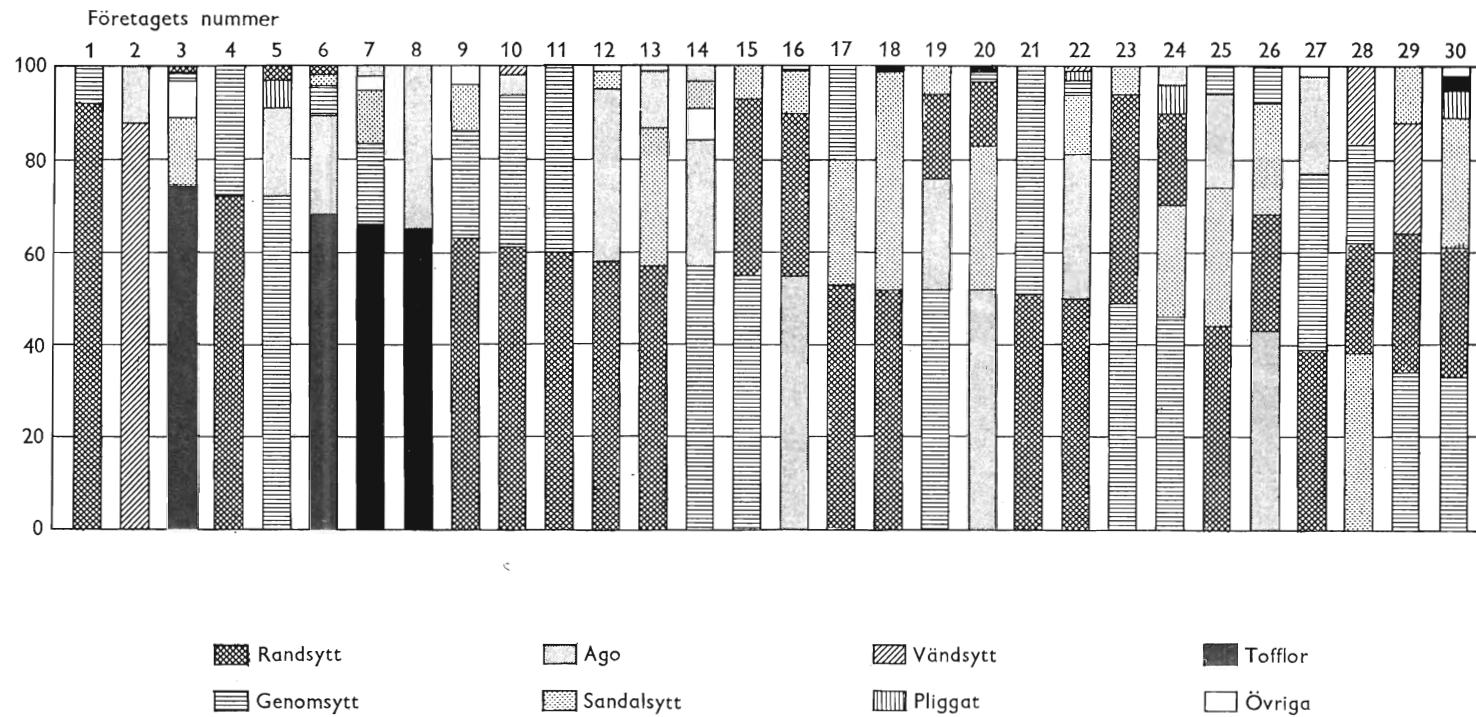


Fig. 6. De olika tillverkningsmetodernas relativa betydelse inom fabriker med över 100 arbetare 1938.
 Varje fabriks årsproduktion = 100.

Företagen ha ordnats i fallande skala efter den främsta tillverkningsmetodens relativa andel av produktionen inom varje företag.

Som framgår växla förhållandena ganska mycket inom de enskilda företagen. Dock visa 2 à 3 tillverkningsmetoder som regel tämligen stor dominans. De mest utnyttjade äro randsytt och genomsytt, d. v. s. de som i allmänhet representera den största anläggningskostnaden för maskiner o. dyl. Mot bakgrunden av tidigare anförda synpunkter rörande bl. a. maskinparkens delbarhet är ju detta också fullt naturligt.

b. Herr-, dam- och barnskor

Av siffrorna i nedanstående sammanställning att döma finnes en viss överensstämmelse mellan tillverkningsmetod å ena sidan och herr-, dam- eller barnskotillverkning å den andra. Randsytt synes sålunda ligga bäst till för tillverkning av herrskor, genomsytt och ago för damskor samt sandalsytt och framför allt vändsytt för barnskor.

Herr-, dam- och barnskorna omfattade år 1938 respektive 32, 44 och 24 % av totalproduktionen. Den förhållandevis höga siffran för damskor torde vara en följd dels av modeväxlingarna vilka i särskilt hög grad stimulera konsumtionen och dels av den kortare livslängden, som kännetecknar vissa typer av damskor, vilka icke äro avsedda som »slitskor».

Någon fullt jämförbar statistik finnes icke för tidigare år, men av liknande uppgifter att döma synes framför allt dam- men även barnskotillverkningen ha ökat relativt sett. I fråga om damskorna torde detta ha sin orsak i modets ökade inflytande.

Den mest påtagliga förändringen under krigsperioden i detta avseende synes vara en relativ ökning av barnskotillverkningen. Dess andel av totalproduktionen år 1945 torde ha varit c:a 28 % mot 24 % år 1938. Säkerligen har här nativitetsökningen under senare år spelat stor roll.

Herr-, dam- och barnskornas relativa betydelse är väsentligt olika inom olika storleksgrupper. Som nedanstående sammanställning visar, är damskotillverkningen dominerande bland de större företagen vilket torde vara fullt naturligt med hänsyn till dessas större resurser ifråga om modellavdelningar o. dyl. Med fallande företagsstorlek avtar damskornas relativa andel. Inom den minsta storleksgruppen är framställningen av barnskor förhållandevis störst.

Till belysning av vad som redan anförts återges i *fig. 7* grafiskt tillverkningens fördelning på herr-, dam- och barnskor inom olika storleksgrupper.

Liksom de enskilda företagen i regel använda flera tillverkningsmetoder, är det också vanligen så, att varje företag tillverkar såväl herr- som dam- och barnskor. Av de 57 företag, vilka år 1938 hade mer än 50 arbetare, hade endast 6 specialiserat sig på enbart en skokategori, nämligen

Storleksgrupp respektive tillverkningsmetod	Skotillverkningens procentuella fördelning inom varje grupp på			Summa
	herr	dam	barn	
Samtliga företag	32	44	24	100
I	30	50	20	100
II	40	45	15	100
III.....	42	34	24	100
IV.....	37	31	32	100
V	14	28	58	100
Randsytt	63	29	8	100
Genomsytt.....	10	62	28	100
Ago.....	1	94	5	100
Vändsytt	0,0	39	61	100
Sandalsytt.....	35	24	41	100
Pliggat.....	58	7	35	100

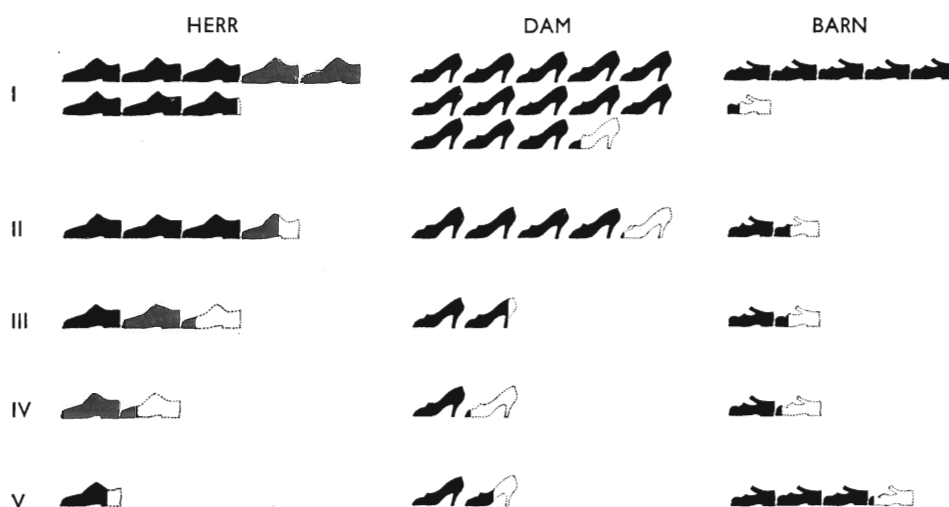


Fig. 7. Tillverkningens fördelning på herr-, dam- och barnskor inom olika storleksgrupper 1938.

Varje sko = 2 % av totala årstillverkningen 1938.

damskor, medan 21 företag tillverkade två och 30 företag samtliga tre kategorier. Bland de mindre företagen däremot var produktionsinriktningen på enbart en av dessa tre kategorier något oftare förekommande.

Av ovan angivna orsaker har en i och för sig önskvärd klassificering av företagen allt efter tillverkningens inriktning på herr-, dam- respektive barnskor icke helt kunnat företagas. Det fåtal företag, där en tendens till specialisering i någondera riktningen kunnat spåras, har dock sammanförts till grupper, som blivit föremål för specialanalyser.

c. Skotyper

En mera fullständig bild av produktionsinriktningen inom de enskilda företagen erhålles genom studium av de tillverkade skotyperna gruppvis och företagsvis.¹ Tab. 2 sid. 28 innehåller bl. a. uppgift om antalet företag per skotyp; tabellen anger m. a. o. hur många företag, som tillverka respektive skotyper. Vändsydda barnpungar tillverkades av det största antalet tillverkare. Icke mindre än 76 — genomgående dock mycket små företag — hade sådan tillverkning upptagen på sitt produktionsprogram. Antalet företag, som redovisade tillverkning av randsydda herrpjäxor och herrpromenadskor, var 71 respektive 68. De närmast mest allmänt producerade skotyperna voro vändsydda damskor och sandsydda herrpromenadskor etc.

År 1938 tillverkade varje företag (exkl. grupp V) i genomsnitt 7 à 8 av de i tabellen upptagna skotyperna. Den genomsnittliga produktionen per skotyp uppgick till c:a 8 500 par. Dessa siffror äro emellertid föga representativa för olika stora företag. Här nedan har en jämförelse gjorts mellan antalet skotyper per företag och antalet tillverkade par per skotyp inom företag tillhörande olika storleksgrupper.

Storleksgrupp	Antal företag	Tillverkning i 1000-tal par	Skotyper per företag	1000-tal par per skotyp
I a	7	2 630	13	29,2
I b	23	2 679	13	9,2
II	27	1 802	8	8,6
III	39	1 075	7	3,9
IV	43	716	4	3,8

Produktionen per skotyp hos fabrikerna i grupp I a, 29 200 par, förefaller anmärkningsvärt hög. Detta beror dels på att det totala antalet skotyper är begränsat, och dels på att dessa företag ha en högre grad av specialisering, d. v. s. de koncentrera produktionen till ett mindre antal skotyper. Som tidigare nämnts äro tre av företagen inom denna grupp anslutna till en och samma koncern med en jämförelsevis långt driven specialisering mellan delföretagen, vilket i viss mån torde påverka den redovisade siffran.

Mellan övriga storleksgrupper synes skillnaden i produktion per skotyp vara påfallande liten. *Samma tendens kan här spåras som tidigare i fråga om tillverkningsmetodernas spridning, nämligen att företagen vid växande*

1 Definition på skotyp: se kap. 2, sid. 26.

storlek i stället för att utvidga produktionen enligt redan använda metoder företrädesvis förefalla att utvidga tillverkningsprogrammet med flera metoder respektive skotyper. En jämförelse mellan grupperna I b och II visar sålunda relativt stor skillnad i antalet skotyper per företag, medan produktionen per skotyp är nära nog densamma. Ungefär samma resultat ger en jämförelse mellan grupperna III och IV.

Av ovanstående siffror att döma förefaller vid växande företagsstorlek antalet skotyper att ökas språngvis. Den första större utökningen synes äga rum vid en företagsstorlek av 26—50 arbetare. Antalet skotyper håller sig sedan konstant, även om företaget utvidgas och tillverkningen blir större. Följden härav blir, att företagen i grupp II som regel nå en relativt hög produktion per skotyp. När arbetarantalet tangerar 100-talet, äger tydligen en ytterligare ökning av antalet skotyper rum. Vid därefter fortsatt utvidgning över 250 arbetare sker som regel ingen ökning i antalet skotyper, varför företagen i grupp I a ofta redovisa en hög produktion per skotyp.

Ovan återgivna genomsnitt ha emellertid ett begränsat värde genom förekomsten i varje grupp av olika kategorier av företag. Då antalet skotyper inom ett företag ofta nära sammanhänger med dess produktionsinriktning och dess sätt att specialisera sig, kunna nämligen de för respektive storleksgrupper redovisade genomsnitten bl. a. påverkas av det varierande antal företag med olika inriktning som ingår i de olika storleksgrupperna. Detta återspeglar sig också i materialets stora variationsbredd, som framgår av nedanstående sammanställning.

Storleks- grupp	Skotyper per företag		Par per skotyp	
	Högsta värde	Lägsta värde	Högsta värde	Lägsta värde
I a	20	8	68 000	14 000
I b	28	2	31 000	2 800
II	21	3	21 000	2 300
III	27	2	22 000	700
IV	16	1	28 000	400

Den genomsnittliga tillverkningen visar stora variationer för olika skotyper och avviker ofta väsentligt från de genomsnitt, som lämnats för olika storleksgrupper i sammanställningarna här ovan. För fabrikena i grupp I a överstiger den genomsnittliga produktionen per företag sålunda 150 000 par, när det gäller dam- och herrtofflor med ovandel av textil, och 80 000 par i fråga om randsydd herrpromenadskor. Å andra sidan äro inom denna storleksgrupp serierna av vissa skotyper mycket korta.

Även inom storleksgrupp I b förekommer mycket hög produktion per skotyp vid damtoffeltillverkningen, som per företag uppgår till över 60 000 par. Andra skotyper med relativt stor tillverkning per skotyp äro randsyddade herrpromenadskor (c:a 21 500 par), genomsyddade lättare damskor (c:a 21 000 par) och agobottnade lättare damskor (c:a 19 500 par).

Med fallande företagsstorlek sjunker produktionen för olika skotyper. Inom storleksgrupp II redovisas sålunda den högsta tillverkningen per skotyp för dam- och herrtofflor med c:a 30 000 par. Därnäst i storleksordning komma agobottnade lättare damskor, c:a 20 500 par, randsyddade grövre damskor, c:a 16 000 par, samt genomsyddade lättare damskor, c:a 15 500 par.

För att ge en fullständig bild har i *fig. 8—10* angivits produktionens uppdelning på tillverkningsmetoder och skotyper individuellt för företagen i storleksgrupperna I—III. Inom varje grupp ha företagen ordnats i fallande skala efter antalet skotyper, alltså med det företag först, som år 1938 tillverkade det största antalet skotyper. Ringarna i figuren markera vilka skotyper företagen själva redovisat, och de i ringarna angivna färgerna ge upplysning om inom vilka gränser produktionen av varje skotyp låg år 1938. Man kan med ledning härav ungefärligen bedöma de olika skotypernas relativa betydelse liksom också deras ungefärliga andel av respektive företags totala produktion.

I storleksgrupp I (*fig. 8*) är det absoluta antalet skotyper relativt stort. Högsta siffran redovisas av företaget nr 1 med icke mindre än 28 skotyper. Det bör dock observeras, att ett flertal av dessa typer endast tillverkats i obetydlig mängd, vilket gäller såväl detta företag som flera andra med påfallande stort antal skotyper. Som framgår av diagrammet understeg således produktionen 1 000 par för 14 av nyssnämnda 28 skotyper hos företag nr 1.

Å andra sidan förekommer i något fall en mycket stor produktion av vissa skotyper. Företag nr 3 redovisar sålunda en produktion överstigande 100 000 par av såväl genomsyddade lättare damskor som sandalsyddade barnskor etc. Lägsta antalet skotyper förekommer hos företag nr 30. Produktionen per skotyp blir här förhållandevis mycket hög. Som regel söka företagen koncentrera sin produktion till vissa tillverkningsområden, och flertalet skotyper falla också inom samma tillverkningsmetod. Detta gäller t. ex. för företagen n:ris 10 och 21.

Inom övriga storleksgrupper kunna i stort sett samma iakttagelser göras. I grupp III (*fig. 10*) finnas anmärkningsvärt många företag med ett stort antal skotyper. Deras produktion av varje skotyp blir därför ofta mycket låg. Dock finnas även inom denna grupp vissa företag med långt driven specialisering. Företagen n:ris 38—39 tillverka således endast en enda skotyp vardera, och dessutom finnas de, som ha sin produktion koncentrerad till endast en tillverkningsmetod.

Skotyp	Företags nummer																														
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	
	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	
Randsytt	pijåxor promenad lättare	○ ○○	○○○ ●○○	○○○ ○○○	○○○ ●○○	○○○ ○○○	○○○ ●○○	○○○ ○○○	○○○ ○○○	○○○ ○○○	○○○ ○○○	○○○ ○○○	○○○ ○○○	○○○ ○○○	○○○ ○○○	○○○ ○○○	○○○ ○○○	○○○ ○○○	○○○ ○○○	○○○ ○○○	○○○ ○○○	○○○ ○○○	○○○ ○○○	○○○ ○○○	○○○ ○○○	○○○ ○○○	○○○ ○○○	○○○ ○○○	○○○ ○○○	○○○ ○○○	○○○ ○○○
Genomsytt	pijåxor promenad lättare	○ ○○○	● ○ ●○○	○ ○ ○○○	○ ○ ○○○	○ ○ ○○○	○ ○ ○○○	○ ○ ○○○	○ ○ ○○○	○ ○ ○○○	○ ○ ○○○	○ ○ ○○○	○ ○ ○○○	○ ○ ○○○	○ ○ ○○○	○ ○ ○○○	○ ○ ○○○	○ ○ ○○○	○ ○ ○○○	○ ○ ○○○	○ ○ ○○○	○ ○ ○○○	○ ○ ○○○	○ ○ ○○○	○ ○ ○○○	○ ○ ○○○	○ ○ ○○○	○ ○ ○○○	○ ○ ○○○	○ ○ ○○○	○ ○ ○○○
Ago	pijåxor promenad lättare	○	● ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○
Sandalsytt	pijåxor promenad lättare	○ ○ ○○○	○ ○ ○○○	○ ○ ○○○	○ ○ ○○○	○ ○ ○○○	○ ○ ○○○	○ ○ ○○○	○ ○ ○○○	○ ○ ○○○	○ ○ ○○○	○ ○ ○○○	○ ○ ○○○	○ ○ ○○○	○ ○ ○○○	○ ○ ○○○	○ ○ ○○○	○ ○ ○○○	○ ○ ○○○	○ ○ ○○○	○ ○ ○○○	○ ○ ○○○	○ ○ ○○○	○ ○ ○○○	○ ○ ○○○	○ ○ ○○○	○ ○ ○○○	○ ○ ○○○	○ ○ ○○○	○ ○ ○○○	○ ○ ○○○
Vandsytt	barn- pungor övriga						○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○
Pliggat			●○○ ○ ○					○	○								○		○○												
Tofflor (läder)		●○○○	○○							○○			○○○				○	○○ ○						○							
Övriga skor med övävande av skinn		○					○					○																			
Tofflor (textil)		○○○											○○○						●●○						○						
Övriga tygskor		○○○ ○	● ●									○ ○							○					○ ○							
Träskor o. dyl.																															
Antal skotyper 1938		28	25	20	19	17	17	17	15	14	14	14	13	13	13	12	12	11	10	10	9	8	8	8	8	7	7	7	6	2	
» » 1929		13	12	26	24	18	—	17	17	15	21	14	38	11	13	9	10	18	3	23	4	5	7	7	8	4	14	15	3	5	1
» » 1942		16	17	20	19	18	17	15	13	15	9	9	14	10	9	13	12	9	4	10	13	5	7	9	8	4	4	13	5	7	5
» » 1945		29	14	16	18	9	17	13	10	12	7	12	8	11	11	17	—	12	16	8	11	3	7	6	7	9	2	7	5	4	3

H = herrskor
D = damskor
B = barnskor

○ 0—1.000 ● 5.001—10.000 ○ 25.001—50.000
○ 1.001—5.000 ○ 10.001—25.000 ● 50.001—100.000 ● > 100.000

Fig. 8. Tillverkningens fördelning på tillverkningsmetoder och skotyper inom företagen i storleksgrupp I, ordnade i fallande skala efter antalet skotyper år 1938.

Skotyp	Företags nummer																										
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27
	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB
Randsytt	o	ooo	ooo	ooo	ooo	oo	ooo	oo			oo		ooo	oo		oo		oo	o	o	o			ooo		ooo	
Genomsytt	o	ooo			oo						oo			o		oo	o		o	o						o	o
Ago		o						o									o		oo		oo						o
Sandalsytt	o	oo	ooo	oo	ooo		ooo		ooo	oo		oo	oo	o					o				oo		o		
Vandsytt								oo		oo							o				o						
Pliggat	o				o							oo	o														
Tofflor (läder)	ooo		o	oo						o					ooo		o										
Övriga skor med ovandel av skinn						o						oo															
Tofflor (textil)						ooo									oo												
Övriga tygskor			oo																								
Träskor o. dyl.																											
Antal skotyper 1938	21	18	17	15	11	10	9	9	9	8	8	8	8	7	7	5	4	4	4	4	4	4	4	3	3	3	3
» » 1929	6	24	14	—	6	—	1	11	8	7	—	—	—	3	—	6	4	2	3	3	3	2	—	5	10	—	3
» » 1942	4	13	17	16	8	17	9	5	7	5	7	6	—	7	6	4	3	3	4	5	4	3	4	4	—	6	3

H = herrskor
 D = damskor
 B = barnskor
 o 0—1.000 o 5.001—10.000 o 25.001—50.000
 o 1.001—5.000 o 10.001—25.000 o 50.001—100.000 ■ > 100.000

Fig. 9. Tillverkningens fördelning på tillverkningsmetoder och skotyper inom företagen i storleksgrupp II, ordnade i fallande skala efter antalet skotyper år 1938.

Skotyp	Företags nummer																																												
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39						
	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB	HDB						
Randsytt pjäxor promenad lättare	○○○	○○	○○○	○○	○○○	○○	○○○		○○	○	○○○	○○○	○○○	○○	○○○					○○○	○○			○	○		○○						○	○	○	○○									
Genomsytt pjäxor promenad lättare	○○			○○			○○	○○	○○		○				○	○		○○	○		○○		○			○	○		○	○	○		○						○	○					
Ago pjäxor promenad lättare	○○														○	○															○														
Sandalsytt pjäxor promenad lättare	○○	○○	○○	○○	○○	○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○		○	○	○○	○○	○○	○○		○	○	○	○			○	○															
Vandsytt barn- pungor övriga					○											○	○										○				○				○										
Pliggat		○○	○○	○		○○	○○	○○				○				○○																													
Tofflor (läder)																																													
Övriga skor med ovandel av skinn		○○	○○	○	○○												○																												
Tofflor (textil)																																													
Övriga tygskor																																													
Träskor o. dyl.											○○																																		
Antal skotyper 1938	27	19	19	13	12	12	11	11	10	10	9	9	9	9	8	7	7	7	6	6	5	5	5	4	4	3	3	3	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	1	1				
» » 1929	8	19	6	—	8	—	—	5	12	3	6	4	9	—	8	4	10	1	5	10	5	—	2	—	—	2	2	—	1	—	—	2	2	1	2	—	—	—	—	—	—	—			
» » 1942	15	19	18	6	10	12	15	3	12	8	8	3	15	2	8	9	12	5	6	10	4	5	5	3	3	2	5	—	1	2	8	2	2	2	2	4	—	1	—	—					

○ 0—1.000 ○ 5.001—10.000 ○ 25.001—50.000 ● > 100.000
○ 1.001—5.000 ○ 10.001—25.000 ● 50.001—100.000

H = herrskor
D = damskor
B = barnskor

Fig. 10. Tillverkningens fördelning på tillverkningsmetoder och skotyper inom företagen i storleksgrupp III, ordnade i fallande skala efter antalet skotyper år 1938.

d. Sambandet mellan produktionsinriktning och försäljningens organisation

Den varierande produktionsinriktningen hos företagen inom varje storleksgrupp återspeglas också i sättet för distributionens utformning. Ett visst samband synes nämligen råda mellan antalet skotyper å ena sidan och försäljningens organisation å den andra. *Flertalet företag med stort antal skotyper ha sålunda vanligen egen distributionsapparat, medan företag med färre skotyper oftast äro s. k. grossistleverantörer, d. v. s. de sälja hela sin produktion eller större delen därav till grossister.* Liksom antalet skotyper kommer å andra sidan även försäljningens organisation att nära sammanhånga med företagens storlek och ekonomiska förutsättningar. Ett mindre företag inriktar ofta sin tillverkning på ett litet antal skotyper. Denna delvis av omständigheterna framtvingade specialisering synes ha medfört att de mindre företagen ofta finna det med sin fördel förenligt att uppträda som grossistleverantörer på ovan beskrivet sätt, medan däremot större företag — samtidigt som de tillverka ett större antal skotyper — ofta kunna ha en egen försäljningsorganisation.

Från dessa regler finnas dock flera undantag. Sålunda kan hos vissa företag med egen distribution en tydlig strävan iakttagas att nedbringa antalet skotyper. Bland annat hos de företag i storleksgrupperna I—III, där en specialisering på herr-, dam- respektive barnskor genomförts, redovisas ett lågt antal skotyper (c:a 4—5 per företag). Å andra sidan förekomma företag, som ha ett förhållandevis stort antal skotyper, och som sälja hela eller större delen av sin produktion till grossister. Då så är förhållandet, har fabrikanten emellertid som regel flera grossister som avnämare. Utgöres köparen-grossisten av ett enda företag är däremot långt driven specialisering det vanliga.

Till belysning av vad här ovan anförts må erinras om att företagen n:r 1, 8, 10—13, 14, 16—18, 20, 23—24, 27—30, 32, 34 och 39, tillhörande storleksgrupp III, äro s. k. grossistleverantörer.

Antalet skotyper hos grossistleverantören synes även påverkas av huruvida köparen-grossisten själv är skofabrikant eller enbart grossist. I förstnämnda fall kan man ofta hos grossistleverantören finna en längre driven specialisering, vilket torde sammanhånga med att fabrikantgrossisten endast behöver komplettera sin egen tillverkning med ett begränsat antal främmande skotyper. I fig. 8 sålde t. ex. företag n:r 30, som redovisade det lägsta antalet skotyper inom denna grupp, hela sin produktion till en fabrikantgrossist.

På samma sätt som grossistleverantörens produktion ofta inriktas på ett begränsat antal skotyper kan det förväntas att de till en koncern anslutna företagen komma att erhålla en i viss grad specialiserad produktion. En märkbar och under kriget accentuerad tendens till dylik specialisering framträder också vid en analys av produktionens fördelning på

olika skotyper inom företag tillhörande samma koncern, ehuru tillverkningen icke i samtliga fall varit så organiserad, att varje skotyp tillverkats endast inom ett av de till koncernen hörande företagen. Det förefaller icke osannolikt, att det främst varit olikheter i kvalitetsnivåerna mellan de olika delföretagens produktion, som omöjliggjort en ytterligare reducering av antalet skotyper.

Med hänsyn till inköpen vore det naturligt, att fabrikantgrossisterna tillverkade ett förhållandevis ringa antal skotyper. Detta visar sig emellertid icke vara fallet. Fabrikantgrossisternas produktion är som regel fördelad på ett nära nog lika stort antal skotyper som övriga företags. Antalet tillverkningsmetoder är däremot oftast något lägre hos fabrikantgrossisterna (se exempelvis företagen n:ris 9 och 23 i fig. 8).

I fråga om inköpen finner man mycket ofta, att fabrikantgrossisterna inköpa artiklar av samma skotyper, som de själva tillverka. Bland det 20-tal företag, som jämte egen fabrikation bedriver grossistverksamhet, är dock denna tendens något oenhetlig. Ett fåtal företag ha helt anpassat produktion och inköp så att de komplettera varandra. Att inköpen stundom avse skor av samma skotyp som den egna tillverkningen, kan bl. a. ha sin orsak i kvalitetskillnader mellan fabriken.

Eftersom fabrikantgrossisterna som regel själva äga stora fabriker, komma deras inköp företrädesvis att omfatta sådana skotyper, som ligga bäst till för småfabrikerna. Betecknande är sålunda, att deras behov av vändsdydda skor till närmare 100 % täckes av utomstående fabrikat. Men även tofflor och enklare skor såsom sandalsdydda skor inköpes i stor utsträckning.

e. Utvecklingstendenser

Samtliga ovan kommenterade uppgifter avse 1938. Av stort intresse äro emellertid utvecklingstendenserna under de senaste åren. Vilka tillverkningsmetoder ha fått vidgad användning, och vilka äro på tillbakagång? Har det genomsnittliga antalet skotyper ökat eller minskat? Går skoindustrien mot en ytterligare uppdelning av produktionen eller är tendensen den motsatta?

För att ett svar skall kunna erhållas på dessa frågor jämföres i *tab. 5* summan av det inom vissa genomgående företag av olika storleksordning förekommande antalet skotyper under åren 1929, 1938 och 1942.¹ Materialet är icke så fullständigt som det nyss kommenterade, eftersom i tabellen endast 85 företag medtagits. Dessa representera dock närmare 70 % av 1938 års produktion, och de böra därför kunna ge en tämligen tillförlitlig bild av utvecklingen.

¹ Om produktionen av en viss skotyp varit mycket obetydlig har skotypen i fråga icke medtagits i tabellen.

Tab. 5. Summan av tillverkade skotyper per tillverkningsmetod, totalt och per företag samt antalet par per skotyp åren 1929, 1938 och 1942 för ett antal genomgående företag av olika storleksordning

Tillverkningsmetod	Storleksgrupp 1938												Samtliga företag		
	I			II			III			IV			1929	1938	1942
	1929	1938	1942	1929	1938	1942	1929	1938	1942	1929	1938	1942			
	S u m m a s k o t y p e r														
Randsytt	121	109	122	30	37	35	32	45	60	18	19	25	201	210	242
Genomsytt	109	82	67	30	29	23	22	26	23	11	12	9	172	149	122
Ago	25	33	34	6	7	11	3	7	5	2	3	3	36	50	53
Sandalsytt	45	71	48	22	38	25	28	79	55	13	24	15	108	212	143
Vändsytt.....	19	12	4	9	4	1	12	4	4	6	4	4	46	24	13
Pliggat	21	5	5	1	2	1	14	10	10	7	6	3	43	23	19
Tofflor (skinn).....	18	11	11	9	5	1	—	—	—	2	4	4	29	20	16
» (textil).....	7	10	10	2	—	—	—	—	—	—	3	3	9	13	13
Tygskor.....	8	10	2	1	2	2	—	—	—	—	1	1	9	13	5
Övriga.....	2	3	9	—	—	—	9	9	8	6	5	4	17	17	21
Summa	375	346	312	110	124	99	120	180	165	65	81	71	670	731	647
Antal genomgående företag	29	29	29	17	17	17	22	22	22	17	17	17	85	85	85
Tillverkning (1 000-tal par).....	4 048	4 869	3 992	597	878	694	384	598	588	210	299	248	5 239	6 644	5 522
Antal par per skotyp.....	10 800	14 100	12 800	5 400	7 100	7 000	3 200	3 300	3 600	3 200	3 700	3 500	7 800	9 100	8 500
Antal skotyper per företag.....	12,9	11,9	10,8	6,5	7,3	5,8	5,5	8,2	7,5	3,8	4,8	4,2	7,9	8,6	7,6

Beträffande de olika tillverkningsmetodernas användning synes utvecklingen hos de 85 företagen i stort sett bekräfta riktigheten av de slutsatser, som tidigare dragits. Antalet skotyper i randsytt har något ökat, medan genomsytt gått tillbaka särskilt för herrskor. Agometoden, vilken främst företrädes av de större företagen, synes få en vidgad användning. Sandalsytt ökade starkt fram till 1938, men har sedan kraftigt avtagit. Nedgången torde emellertid snarast vara förorsakad av en under kriget tillfälligt ökad efterfrågan på kraftigare och tyngre skor i högre kvalitetsklasser.

Vändsytt försvinner tydligen alltmer från de stora och medelstora företagen. Metoden är numera i stort sett koncentrerad till småfabrikerna, av vilka flertalet dock icke äro medtagna i tabellen. Minskningen av antalet tillverkare av tofflor torde i mindre utsträckning vara en följd av toffelproduktionens nedgång än av en koncentration därav till ett begränsat antal företag av jämförelsevis betydande storleksordning.

Antalet skotyper per företag synes genomsnittligt ha varit i stort sett konstant eller i medeltal för ifrågavarande 85 företag 7,9 år 1929, 8,6 år 1938 och 7,6 år 1942. För att kunna bedöma om produktionen tenderar till ytterligare splittring, måste man emellertid också i viss mån taga hänsyn till dennas storlek under dessa år. De i undersökningen ingående företagen redovisade för åren 1929—38 en produktionsökning, uppgående till närmare 30 %. Trots ökningen av antalet skotyper per företag steg därför produktionen per skotyp med över 15 % under samma tid eller från c:a 7 800 par 1929 till c:a 9 100 par 1938. Relativt sett ägde sålunda en viss koncentration till färre skotyper rum. Denna tendens är dock i olika grad utpräglad hos de olika storleksgrupperna. Mest tydlig är den hos de största företagen, hos vilka även en absolut nedgång i antalet skotyper kunna noteras inte endast mellan 1938 och 1942 utan även mellan 1929 och 1938.

Nedre delen av fig. 8—10 anger hur antalet skotyper inom företag tillhörande storleksgrupperna I—III växlat under åren 1929, 1938 och 1942. För företagen tillhörande storleksgrupp I har även medtagits antalet skotyper år 1945. Man kan härav bilda sig en uppfattning om utvecklingen i grova drag inom de enskilda företagen. Av intresse är, att inom vissa företag en tydlig koncentration till ett mindre antal skotyper förekommit, men att denna tendens försvagas för skoindustrien i dess helhet genom att utvecklingen inom andra företag varit rakt motsatt. Ett rättvist bedömande förutsätter emellertid som ovan nämnts att även variationerna i produktionens storlek under respektive år i viss mån beaktas. Ett stegrad antal skotyper innebär sålunda icke i samma grad en ökad splittring, om produktionen stigit än om denna varit oförändrad eller minskat. Hos företag nr 1 inom storleksgrupp I har t. ex., som fig. 8 visar, antalet skotyper stigit från 13 år 1929 till 28 år 1938. Under samma tid nära tredubblades emellertid produktionen, som därför per skotyp ändå var högre 1938 än 1929. Den motsatta utvecklingen återspeglas i fig. 8 hos företag

nr 22, där antalet skotyper sjönk från 8 år 1938 till 7 år 1942. På grund av en kraftig produktionsminskning under denna tid blev emellertid den genomsnittliga produktionen per skotyp lägre 1942 än 1938.

Om man jämför produktionens fördelning på skotyper hos de olika företagen kan man göra en del intressanta iakttagelser. Inom storleksgrupp I funnos sålunda sex à sju skofabriker, vilka under åren 1929—38 av allt att döma målmedvetet inriktat sig på att begränsa antalet typer. På ett undantag när redovisade dessa företag, av vilka de flesta voro koncernanslutna, under samma tid en förhållandevis kraftig produktionsstegring totalt sett. Å andra sidan har utvecklingen beträffande totalproduktionens storlek växlat hos de företag, som mellan nämnda år uppvisade en minskad produktion per skotyp. *Företagen med låg respektive sjunkande produktion per skotyp redovisade i regel fallande produktions-siffror. De företag, som hade en hög, respektive ökad produktion per skotyp, företedde däremot i allmänhet stigande produktion.*

Under perioden 1938—42 har antalet företag, som inriktat sig på en begränsning av antalet skotyper, ytterligare ökat. I storleksgrupp I har t. ex. hos företag nr 18 antalet skotyper minskats från 11 till 4, samtidigt som produktionen per skotyp ökats med 175 %. I allmänhet kunna dock uppgifterna rörande produktionens storlek per skotyp för år 1942 icke anses vara representativa, emedan de påverkas av den genom råvarubristen framtvingade väsentliga begränsningen av produktionen. Viss ledning vid bedömandet av utvecklingen erhålles emellertid av de uppgifter om antalet skotyper nämnda år, som återfinnas i figuren. Av de 30 företag, som ingå i storleksgrupp I, redovisa inte mindre än 15 ett minskat antal, 6 ett ökat och 9, slutligen, ett oförändrat antal. Dessa siffror synas tyda på en mer allmän tendens till begränsning av antalet skotyper, även om denna tendens på grund av råvarubristen ofta icke kunnat taga sig uttryck i en högre produktion per skotyp.

Även inom storleksgrupperna II och III finner man samma tendens. Särskilt påfallande är denna i den förstnämnda gruppen, där 22 företag av 27 redovisa högre produktion per skotyp år 1942 än år 1929. Visserligen har det absoluta antalet skotyper i flera fall ökat, men detta har uppvägts av en påfallande kraftig produktionsstegring hos flertalet företag. Bland företagen inom storleksgrupp III har utvecklingen däremot varit ganska oenhetlig och tendensen till nedskärning av antalet skotyper mindre markerad.

Av allt att döma har utvecklingen mot färre skotyper fortsatt under de senare krigsåren. En specialundersökning för år 1945 för företagen i grupp I har som fig. 8 visar givit till resultat, att antalet skotyper fortsatt att minska hos flertalet företag inom gruppen. Samtidigt har produktionen per skotyp kraftigt ökat. Exempel på företag, där utvecklingen mot färre skotyper varit särskilt markerad utgöra n:ris 12, 19 och 26.

Ehuru den minskning av antalet skotyper, som ägt rum under åren 1929—1938—1942—1945 inom framför allt de större företagen, rent siffermässigt förefaller relativt obetydlig, är den dock värd att beakta, då den förefaller vara ett led i en målmedveten strävan mot specialisering. Visserligen har denna minskning som redan framhållits något försvagats för skoindustrien i dess helhet på grund av att tendensen hos några företag varit motsatt, men den har å andra sidan framträtt desto tydligare hos andra företag. Det förefaller sannolikt, att de anförda siffrorna ge uttryck för en allt mer utbredd uppfattning, att en koncentration av produktionen till färre tillverkningsmetoder och skotyper ger bättre ekonomiskt utbyte.

f. Jämförelser med utlandet

De amerikanska skofabrikernas produktionsinriktning avviker väsentligt från de svenska fabrikernas. En utpräglad specialisering till ett starkt begränsat antal skotyper har där ägt rum. Tendensen gjorde sig märkbar redan på ett jämförelsevis tidigt stadium. En fabrik började t. ex. göra enbart randsydd herrskor, en annan specialiserade sig på sandalsytt, en tredje på uteslutande sandalsydd damskor o. s. v. Varje fabrik fick på så sätt sin specialitet och uppnådde härigenom stor effektivitet.

Dock finner man ett antal amerikanska fabriker, som ha på sitt program ett par eller flera tillverkningsmetoder eller skotyper, men dessa stå då vanligen varandra mycket nära eller avse skor, vilkas tillverkning lämpligen kan kombineras i en och samma fabrik. I vissa fall ha större fabriker särskilda avdelningar för sina olika tillverkningar, varigenom specialiseringens organisatoriska fördelar uppnås.

För att siffermässigt belysa graden av specialisering inom den amerikanska skoindustrien ha diverse uppgifter rörande produktionsinriktningen sammanställts för 68 stickprovsvi utvalda skofabriker, belägna i staterna California, Ohio och New Hampshire. Dessa stater ligga i helt olika delar av USA och kunna anses vara någorlunda representativa. Uppgifterna, som äro hämtade ur »American Shoemaking Directory», avse förhållandena år 1939.

Någon analys av de enskilda företagens produktionsinriktning i likhet med de svenska fabrikernas har på grund av vissa olikheter i primärmaterialen icke kunnat göras. Följande siffror belysa dock ganska väl graden av specialisering hos ifrågavarande 68 företag. 58 av dessa hade inriktat sig på endast en tillverkningsmetod, och därav hade 50 specialiserat sig på endera herr-, dam-, skolbarns- eller småbarnsskor. Två tillverkningsmetoder förekommo hos återstående nio företag och tre metoder hos ett företag. Dessa sålunda specialiserade företag kunna ytterligare uppdelas efter kvalitetsinriktningen i följande tre huvudklasser, nämligen »high grade», »medium grade» och »low price».

De amerikanska förhållandena äro med avseende på produktionens splitt-ring icke jämförbara med de svenska, framförallt på grund av marknadernas olika storlek. Uppgifterna från USA äro dock av stort intresse så till vida som de otvivelaktigt tyda på att om marknaden är tillräckligt stor en specialisering ger det bästa utbytet. Denna slutsats bestyrkes därav, att utvecklingstendensen i USA enligt samstämmiga uppgifter pekar hän mot en än längre driven specialisering. Liknande tendenser kunde åren närmast före krigsutbrottet dessutom spåras i England och Tyskland liksom i övriga länder med hög skoproduktion, t. ex. Tjeckoslovakien.

I små länder med förhållandevis låg skoproduktion förefaller splitt- ringen på skotyper däremot vara större. Ehuru något jämförbart material icke stått till buds från de närmast ifrågakommande länderna, Norge och Schweiz, tyda dock erhållna underhandsuppgifter rörande produktio- nens sammansättning inom de individuella företagen på att förhållandena äro att likna vid de svenska. Detsamma gäller den danska skoindustrien.¹

C. Produktionens fördelning på »artiklar»

a. Modeller och lästfaçon²

Antalet artiklar per företag ger jämte skotyperna en uppfattning om graden av produktionens differentiering. Begreppet »artikel» hänför sig enligt gängse språkbruk till en viss kombination av lästfaçon, modell, skinnslag och färg samt utförande i övrigt; dock inräknas under *en* artikel samtliga storleksnummer, som tillverkas, med samma utförande. Likaså kan exempelvis klackens utseende variera för en och samma arti- kel. Otaliga möjligheter finnas att kombinera läster, modeller, skinn- sorter etc. och inom ramen för en och samma skotyp kunna därför före- komma ett mycket stort antal artiklar.

Differentieringen av produktionen på artiklar är olika långt driven

1 I Danmark finns dock enligt uppgift en mycket stor skofabrik, som specialiserat sig på sandalsydd barnskor — d. v. s. på en produktion, som i Sverige till övervägande del handhaves av mindre företag. I övrigt lär i Danmark specialisering förekomma i mycket begränsad utsträckning och då främst bland de mindre företagen.

2 *Lästfaçon*en anknyter närmast till fotens byggnad. Variationer i lästfaçon sammanhånga främst med skornas passform för olika fottyper och för skor i olika klackhöjder samt med behovet av olika läster för olika skokategorier (snörskor, pumps, sandaletter, pjäxor etc.). Även modet utövar ett inte oväsentligt inflytande på lästernas utformning, särskilt i fråga om tåpartiets gestaltning.

Modellen hänför sig egentligen till den serie av schabloner för utskärning av ovanlädret, som upplägges, när en ny artikel skall tillverkas. Modellernas utseende bestämmes dels av skons användningssätt — olika modeller krävs sålunda för snörskor, pumps, sleifskor, sanda- letter, kängor etc. — dels av variationer i lästerna, dels ock av modet. Inom ramen för varje s. k. grundmodell kan modellernas detaljutformning varieras ytterligare genom större eller mindre ändringar i linjer, skärning, stickning, perforering etc.

inom skilda företag, men det förefaller som om den icke alltid sammanföller med inriktningen på skotyper. Sortimentet hos en damsko- eller/och modeskofabrik består ofta av ett mycket stort antal artiklar, samtidigt som det visar sig att antalet skotyper per företag är förhållandevis lågt för båda dessa kategorier av företag. Hos stapelskofabrikerna spåras en motsatt tendens: ett lågt antal artiklar och en tillverkning omspännande en mängd olika skotyper.

Tab. 6 belyser fördelningen på modeller och artiklar hos 99 företag av olika storleksordning, vilka representera 75 % av 1938 års totala tillverkning. I genomsnitt var antalet damskomodeller närmare tre gånger så stort som antalet herrskomodeller och sju gånger så stort som antalet barnskomodeller. Antalet modeller per företag var högst hos företagen i grupp I a — c:a 300 — och sjönk med fallande företagsstorlek till i genomsnitt endast c:a 20 för företagen i storleksgrupp IV.

Även i fråga om den genomsnittliga produktionen per modell voro de största företagen främst. Genom sin förhållandevis större produktion kunna dessa tydligen bättre utnyttja sina modeller och läster. I detta avseende lågo emellertid företagen i grupp I b mindre väl till, då deras produktion per modell — för damskor dock med undantag för storleksgrupp II — var den lägsta som redovisas inom någon storleksgrupp. Denna omständighet torde delvis bero på, att företagen inom grupp I b som regel ha egen distributionsapparat och därför ofta ett rikligt antal modeller i motsats till de mindre företagen, som ofta sälja genom grossister.

Olikheten mellan storleksgrupperna finner emellertid sin förklaring icke enbart i distributionens organisation utan även däri att varje storleksgrupp i olika grad inrymmer företag av skiftande karaktär. Det jämförelsevis stora antalet modeskofabriker inom grupp I b torde sålunda väsentligt bidra till den låga produktionen per modell inom denna grupp.

I tabellen har även försök gjorts att gruppera företagen efter produktionsinriktningen i syfte att bedöma olikheter mellan kategorierna. Ehuru antalet på detta sätt grupperade företag som regel varit relativt litet beroende på den »allround-mentalitet», som varit utmärkande för skoindustrien, torde representativiteten dock vara tillräcklig. För att eliminera den inverkan företagets olika storlek har på de individuella siffrorna ha uppgifterna angående antalet modeller och artiklar per företag omräknats på basis av arbetarantalet till en enhetlig företagsstorlek (100 arbetare per företag).¹

¹ Om t. ex. ett företag redovisar 120 arbetare och 170 modeller, har det vid omräkningen till den enhetliga företagsstorleken antagits använda 142 modeller (d. v. s. $\frac{170 \times 100}{120}$). Förutsättningen för giltigheten av dessa omräkningar är givetvis, att antalet modeller varierar någorlunda proportionellt med företagsstorleken, vilket dock icke alltid är fallet. Särskilt för de kategorier där den genomsnittliga företagsstorleken väsentligt avviker från 100 arbetare, såsom för barnskofabriker, grossistleverantörer och stapelskofabriker, kunna på detta sätt framräknade siffror lätt bli missvisande.

Tab. 6. Antalet modeller och artiklar inom olika företagskategorier 1938

	Samtliga företag	F ö r e t a g												Fabrikant-grossister	Grossist-leverantörer
		inom storleksgrupp					med tillverkningen främst inriktad på								
		I a	I b	II	III	IV	herr-skor	dam-skor	barn-skor	grov-skor	tofflor	mode-skor	stapel-skor		
		o v ä g d a m e d e l t a l					v ä g d a m e d e l t a l								
<i>Antal modeller per företag:</i>															
Herr.....	26	77	57	21	10	6	75	9	1	37	7	35	33	27	27
Dam	71	167	157	90	20	9	28	142	25	31	104	181	40	61	52
Barn	10	44	18	5	5	4	7	5	54	17	17	2	18	43	21
<i>Antal par per modell c:a:</i>															
Herr.....	900	1 400	600	900	1 200	800	1 500	200	—	1 800	1 400	400	2 000	1 700	1 200
Dam	500	1 000	400	300	500	500	200	500	1 300	700	1 200	200	600	700	1 000
Barn	1 400	2 200	1 000	1 300	1 100	1 800	800	100	1 600	1 500	800	100	3 300	1 800	1 500
<i>Antal artiklar per företag c:a</i>	200	420	510	150	60	25	140	230	100	140	270	490	150	220	180
<i>Antal par per artikel c:a</i>	390	880	230	370	460	760	880	380	1 000	930	730	140	1 300	730	950

De grupper, som kunnat särskiljas, äro herrsko-, damsko-, barnsko-, grovsko-, toffel-, modesko- och stapelskofabriker.¹ Dessutom ha fabrikantgrossister och grossistleverantörer redovisats särskilt.

Ganska markerade skillnader föreligga mellan de olika kategorierna. Som väntat är antalet modeller högst hos modeskofabriker och lägst hos barn- och grovskofabriker. Därför blir produktionen per modell anmärkningsvärt låg för modesko- och hög för barn- och grovskofabriker. Även stapelsko- och herrskofabriker ha förhållandevis hög produktion per modell, vilket emellertid till viss del torde sammanhänga med att de flesta sådana företag äro relativt stora.

Jämförda med övriga företag uppvisa grossistleverantörerna ett relativt lågt antal modeller och hög produktion per modell. Fabrikantgrossisternas möjlighet att från utomstående komplettera sin kollektion synes däremot icke i någon högre grad ha möjliggjort en begränsning av antalet modeller i den egna tillverkningen.

Sammanfattningsvis ger tabellen ett mycket starkt intryck av den skiftande karaktären hos olika delar av skoindustrien.

b. Artiklar

På basis av de uppgifter, som erhållits rörande det totala antalet tillverkade artiklar år 1938 hos 99 företag, har det genomsnittliga antalet artiklar hos dessa företag kunnat uträknas till omkring 200² och produktionen per artikel till 390 par. Om hänsyn härvid tages till att varje artikel tillverkas i uppskattningsvis tio olika storlekar, uppgår produktionen av varje exakt lika skopar till endast c:a 40. — De olika storleksgrupperna uppvisa emellertid ganska skiftande siffror. Antalet artiklar växer med stigande företagsstorlek. Däremot visa tillverkningsseriernas längd en mindre enhetlig utveckling. Det största antalet artiklar per företag finnes inom storleksgrupp I b. Detta medför att produktionen per artikel inom denna grupp blir den allra lägsta. Det torde bl. a. ha varit det relativt sett stora antalet modeskofabriker inom denna storleksgrupp, som bidragit härtill. Företagen i grupp I a hade den högsta produktionen per artikel, 880 par, och närmast härefter kommo företagen inom storleksgrupp IV med i genomsnitt 760 par per artikel. Den likhet, som i detta avseende finnes mellan de allra största och de allra minsta företagen, torde sammanhänga med den relativt stapelbetonade

1 Definition på herrsko-, . . . och stapelskofabriker: se kap. 1, sid. 18—19.

2 Denna siffra är sannolikt för låg, bl. a. därför att den i frågeformulären lämnade definitionen säkerligen icke alltid följts vid svarens avlämnande. Enligt denna skulle som artikel betraktas varje skoserie, som tillverkats över en och samma lästfaçon, i samma modell, färg och skinn samt med samma utförande i övrigt. Säkerligen ha större eller mindre ändringar framförallt på modellerna företagits på vissa artiklar utan att desamma registrerats som nya. Särskilt hos de mindre företagen torde för låga siffror ha uppgivits.

karaktär, som ofta är utmärkande för produktionen hos företagen i ifrågasvarande storleksgrupper.

Ehuru det icke kan bevisas enbart på basis av ett tvärsnitt för ett enda år, förefaller det som om varusortimentet hos små företag, vilka utvecklas till medelstora, tenderar att öka i sådan takt att tillverkningsseriernas längd minskar. Detta skulle tyda på att fördelen av ett rikhaltigt sortiment vid denna fas i företagens utveckling ansetts överväga de nackdelar förkortade serier medföra. Vid fortsatt utveckling visas en helt motsatt tendens: varusortimentet minskar något, förmodligen på grund av övergång till mer stapelbetonad produktion, samtidigt som tillverkningsseriernas längd stiger.

Av tab. 6 framgår vidare, att antalet artiklar och tillverkningsseriernas längd starkt varierar med produktionsinriktningen. Om grupperna varit mer renodlade hade säkerligen detta resultat framträtt ännu tydligare.

De olikheter, som spårades mellan stapelsko- och modeskofabriker redan när det gällde modeller, te sig betydligt mera påtagliga i fråga om artiklar. De förstnämnda nådde sålunda upp till en produktion per artikel av i genomsnitt 1 300 par, medan motsvarande siffra för modeskofabriker endast var 140 par. Långa tillverkningsserier redovisas även av barnskofabriker, närmast följda av grovskofabriker. Här må emellertid tilläggas, att en produktion av c:a 1 300 par per artikel knappast kan betraktas som uttryck för en långt driven specialisering ur internationell synpunkt. Visserligen tillverkas enstaka artiklar i betydligt längre serier, men detta uppväges som regel av kortare serier på andra artiklar. Även hos de fabriker, som betraktats som stapelskofabriker, förekommer sålunda parallellt med de stora stapelartiklarna en tillverkning av specialartiklar med mycket begränsad marknad.

Antalet artiklar hos grossistleverantörerna var relativt litet. Siffrorna voro dock ganska olika, bl. a. beroende på produktionens inriktning och på huruvida produktionen avyttrades till få eller flera grossister. I förstnämnda fall var antalet artiklar mången gång tämligen lågt och produktionen per artikel hög, medan förhållandet ofta var det motsatta, då avnämarna utgjordes av flera grossister.

Fabrikantgrossisterna, hos vilka man kunde ha väntat en förhållandevis hög produktion per artikel, emedan de genom inköp utifrån haft möjlighet att specialisera sin tillverkning mer än andra fabriker med egen distribution, redovisade icke anmärkningsvärt höga siffror. Sannolikt sammanhänger detta med att fabrikantgrossisterna ofta integrerat i detaljhandelsledet, vilket synes stimulera till högt artikelantal. Man kan dock samtidigt tydligt spåra, att de fabrikantgrossister som utöva ett *betydande* inflytande i detaljhandelsledet förete en gynnsammare bild än övriga företag i detta avseende.¹

¹ Till fabrikantgrossister, med stort inflytande i detaljhandelsledet, räknas främst de s. k. mångfilialföretagen (se kap. 4: A: d).

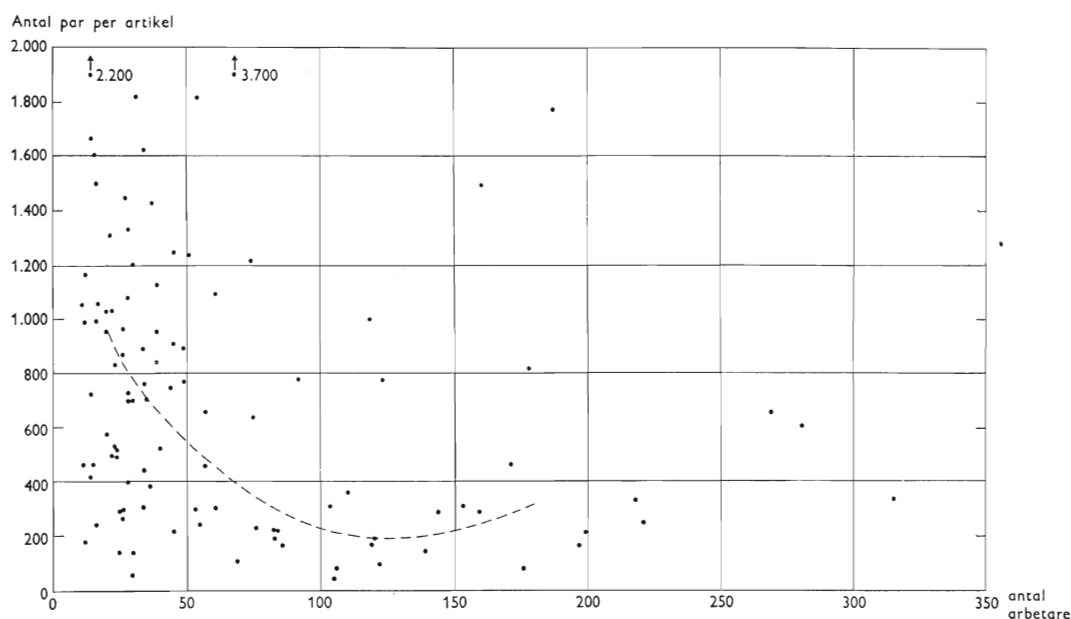


Fig. 11. Antal par per artikel vid företag med minst 11 arbetare 1938.

Även fabriker med samma produktionsinriktning och i samma storleksgrupp förete ganska stora olikheter i antal par per artikel. Särskilt är spridningen stor bland de mindre företagen, vilket belyses av *fig. 11*, där samtliga företag med 11—350 arbetare medtagits. Det är iögonenfallande, att de högsta genomsnittssiffrorna per artikel förekomma bland de minsta fabriker, vilket beror på att barnsko- och grovskofabriker liksom grossistleverantörerna till stor del höra hit. Av de 8 företag i storleksgrupperna II och III, som hade en produktion per artikel överstigande 1 200 par, voro sålunda 7 grossistleverantörer och endast 1 företag hade egen distributionsapparat. Detta företag var emellertid en grovskofabrik. Å andra sidan märkas emellertid några grossistleverantörer med en låg produktion per artikel.

I brist på jämförbara uppgifter har det varit omöjligt att avgöra, huruvida antalet artiklar tenderat att öka eller minska under perioden närmast före kriget. Ej heller har någon jämförelse med utlandet kunnat företagas i detta avseende. Alla tecken tyda dock på att produktionen per artikel åtminstone i USA väsentligt översteg vad som räknas som normalt efter svenska förhållanden.

Under kriget har antalet artiklar reducerats att döma av de uppgifter, som erhållits för 1945. Då emellertid speciella krigsförhållanden inverkat — och detta i högre grad än i fråga om skotyperna — har någon närmare analys icke gjorts av detta material.

Tab. 7. De största artiklarna (över 10 000 par) 1938

Artikelbeskrivning	Antal par	Största artikeln i % av företagets tillverkning	Företaget tillhör storleksgrupp
Herrlågsko i boxkalv	46 000	8	I
Skidkänga modell 111	40 000	41	II
Sandaler, art. 1233, mod. 301, läst 9	35 000	36	II
Barnsportpjäxa	35 000	6	I
Randsydd barnpjäxa	31 000	5	I
Barnsko i ovanlädersskärning	30 000	14	I
Sandalsydd arbetskänga	22 000	44	III
Durchsydd damlågsko i svart chevrå	20 800	12	I
Vändsydda skarvpungar	20 000	85	III
Mansskidkänga, Gr 986 B, mod. 45, utan vristrem	20 000	17	I
Sandal	19 700	43	III
Pliggad barnpjäxa, art. 370	19 000	44	III
Sandalsydd barnsko	18 000	64	III
Barnlågsko i boxkalv	18 500	3	I
Durchsydd barnlågsko i brun boxsida	17 200	10	I
Barn- och dampjäxa, st. 25—43	16 600	9	I
Sandalsydd dam- och barnpjäxa	16 600	45	III
Sandal i brun sandalbuk och kromgarvat sandalettläder	16 400	78	IV
Sandalsydd barnsko	16 000	53	III
Remsandal, nat. sandalbuk, kärnlädersula, art. 658	15 600	49	IV
Arbetskänga med halv mellansula, durchsydd och pliggad	15 100	9	I
Sandalsydd pjäxa	15 000	41	III
Sleifsko, dam	14 000	7	I
Arbetskänga, art. 1702, mod. 303, läst 1	12 000	12	II
Skolpjäxa	10 700	14	II
Manslågsko i svart boxkalv	10 300	4	I
Damsko i svart chevrå	10 300	41	III
Skinntoffel, dam, med lädersula och låg klack, i brun valdikid	10 000	50	IV
Svart manslågsko, randsydd	10 000	16	II
Mansskidsko, Gr 986 B, mod. 18, med vristrem ..	10 000	9	I

c. »Största artikeln»

Det vore missvisande att av ovanstående uppgifter draga någon generell slutsats av den innebörden, att skofabrikerna i Sverige år 1938 som regel tillverkade blott omkring 400 par av varje artikel. I realiteten tillverkades nämligen vissa artiklar i mycket långa serier och andra — ofta

på specialorder — i ett mycket begränsat parantal. Att detta var fallet t. o. m. i betydande utsträckning bekräftas bl. a. därav, att de uppgifter, som företagen lämnat om totala antalet tillverkade artiklar, ofta betydligt överstigit det antal artiklar, som uppgivits ingå i försäljningskollektionerna. Detta »övertal» härrör förvisso till huvudsaklig del just från sådana specialbeställningar utanför kollektionen.

Såsom komplement till tab. 6 lämnas i tab. 7 ett sammandrag över de artiklar, av vilka under 1938 enligt lämnade uppgifter tillverkades mer än 10 000 par.¹ De representera sammanlagt c:a 600 000 par. Om hänsyn även togs till alla artiklar i serier mellan 5 000 och 10 000 par erhålles en siffra på c:a 1 milj. par, motsvarande c:a 10 % av 1938 års totala sko-produktion.²

Definitionen av begreppet »artikel» bör i detta sammanhang observeras. Enligt denna måste de tillverkade skorna vara exakt lika för att kunna räknas till samma artikel. Mången gång kunna emellertid olikheterna mellan artiklarna vara mycket små och utan produktionsteknisk betydelse. Om sådana artiklar sammansloges, skulle antagligen nämnda procentsats bli väsentligt högre.

Tillverkning i långa serier betyder förhållandevis mer inom de smärre företagen. Detta framträder särskilt tydligt, om »största artikeln» ställes i förhållande till respektive företags totala produktion. Hos vissa småföretag utgör den största artikeln således en betydande del av deras totala produktion, och i fem fall överstiger den 50 %.

De fabriker, som främst äro representerade i tabellen, utgöras av barnsko- och grovskofabriker, men även flera andra företag, som icke kunna hänföras till dessa kategorier, ha ofta en eller flera artiklar, vars tillverkning är av förhållandevis stor omfattning.

Den i det föregående tecknade bilden av de svenska skofabrikerens produktionsinriktning gör ett ganska oenhetligt intryck. Företagen ha i sin strävan att nå bästa ekonomiska resultat ofta valt vitt skilda vägar för sin inriktning. Vissa företag ha ansett det fördelaktigt att splittra produktionen på ett mycket stort antal skotyper och artiklar, medan andra föredragit en mer eller mindre utpräglad specialisering. *Produktionsinriktningen har av allt att döma bestämts genom en avvägning mellan produktionsekonomiska och distributionsekonomiska faktorer*, varvid dessa givits olika vikt allt efter sättet för deras beräkning och allt efter de speciella omständigheter och förutsättningar, under vilka de skilda företagen arbeta.

1 Den i tabellen lämnade artikelbeskrivningen bygger på företagens egna uppgifter.

2 Här må emellertid framhållas, att dessa artiklar, som tillverkats i mycket stort antal under ett och samma år, som regel icke torde ha tillverkats i en enda sammanhängande serie, utan förmodligen har tillverkningen uppdelats i ett antal delserier, som insatts vid olika tillfällen i produktionen.

På basis av för denna undersökning tillgängliga uppgifter har det icke varit möjligt att draga några slutsatser om vilken inriktning som i ett givet läge är att föredraga. Härför krävs en ingående kännedom om de betingelser under vilka de individuella skofabrikerna arbeta liksom en detaljerad kännedom om olika produktions- och distributionsalternativs ekonomiska konsekvenser. I syfte att lämna några bidrag till en diskussion av hithörande problem ges emellertid i kap. 7 några synpunkter rörande de fördelar och nackdelar, som höra samman med blandad eller specialiserad produktion. Samtidigt behandlas helt kortfattat några av de faktorer, som medverkat till att de svenska skofabrikernas produktion fått sin nuvarande inriktning.

Slutligen må i fråga om produktionsinriktningen framhållas, att specialisering eller splittring av produktionen icke nödvändigtvis behöver taga sig uttryck i ett litet respektive stort antal skotyper och artiklar. Specialiseringen kan även vara av annan karaktär och inrikta sig på vissa kvaliteter, vissa prisklasser el. dyl. Det företag, som tillverkar många skotyper i en och samma kvalitet, kan sålunda ur vissa synpunkter vara mera specialiserat än det företag, som tillverkar ett fåtal skotyper i en mängd olika kvaliteter. Här må som exempel nämnas att det i och för sig anmärkningsvärda förhållandet, att olika företag inom en koncern tillverka samma skotyp, kan bero på att det är fråga om olika kvaliteter, vilket förhindrat en i annat fall nära till hands liggande koncentration av tillverkningen. Vidare kan en fabrikantgrossists inköp av artiklar av samma typ, som han själv tillverkar, bero på kvalitetskillnader.

Det finns sålunda en mängd variationer i produktionens inriktning, vilka icke kommit till uttryck i den föregående framställningen. Deras förekomst och betydelse har icke kunnat mätas eller registreras, men får fördenskull ej underskattas.

Kap. 4. DISTRIBUTIONSSTRUKTUREN

A. Distributionens organisation

a. Fabrikantgrossister och »fria» grossister

Medan produktionen av skor är förlagd till ett 350-tal företag, ombesörjes distributionen till detaljister av ett betydligt mindre antal. Flera skofabriker försälja nämligen på redan antytt sätt hela sin produktion eller stora delar av densamma till en eller flera grossister, vilka uppträda som s. k. sortimentgrossister och i sin tur ha detaljisterna som kunder. Ofta äro dessa grossister själva skofabrikanter (fabrikantgrossister) till skillnad från »fria» grossister, vilka enbart uppträda som mellanhänder. I några fall har gränsen varit ganska svår att draga mellan dessa två kategorier. Detta gäller framför allt, då grossistföretagen formellt äro självständiga och icke driva egen tillverkning men i realiteten — genom aktieinnehav el. dyl. — äga ett avgörande inflytande i en eller flera skofabriker. I den följande analysen ha de grossistföretag, som på angivet sätt äga intressen i skofabriker, hänförs till kategorien fabrikantgrossister.

I några fall bottnar samordningen av olika företags distribution i ekonomisk integration, innebärande att en fabrikantgrossist eller en skofabrik äger flera skofabriker och distribuerar dessas produkter. Såsom typexempel kan här nämnas Oscariakoncernen, vilken bl. a. omfattar tre skofabriker. En annan koncern — den s. k. Malmökoncernen — äger tre större skofabriker, vilka vid tidpunkten för undersökningen dock hade var sin försäljningsorganisation.

Vanligen äro emellertid grossisterna och deras underleverantörer — åtminstone formellt sett — finansiellt helt självständiga i förhållande till varandra. Grossistens inflytande över fabrikanten är likväl mången gång stort. Detta förhållande tog sig före kriget bl. a. uttryck däri, att grossisten ofta var förläggare för fabrikanten och försåg denne med råvaror. Av en undersökning rörande grossistleverantörernas inköp av läder och skinn har framgått, att det företag, som år 1938 sålde hela sin produktion till grossister, i genomsnitt inköpte 97 % av sitt råvarubehov från dessa. För det företag åter, som levererade mellan 50 och 100 % av sin produktion till grossister, var motsvarande siffra 68 %. Sannolikt skedde härvid inköpen till övervägande del hos samma grossister, som de färdiga produkterna levererades till. Företag åter, som sålde endast en mindre

del av sin produktion till grossister, intogo en mer självständig ställning i fråga om valet av råvaruleverantörer. De försågo sig i regel med råvaror för skotillverkningen direkt från garverier respektive från utlandet.¹

Sammanlagt finnas i Sverige ett 20-tal fabrikantgrossister och ett 40-tal »fria» grossister. För flertalet fabrikantgrossister spela dock inköpen från utomstående (icke koncernanslutna) fabriker en underordnad roll och endast för sex av dem överstego dessa inköp 50 000 par. De företag, som gjorde de största inköpen från utomstående fabriker, voro Svenska Skoindustri AB, ägt av Kooperativa Förbundet, och Skofabriks AB Oscaria, vilka år 1938 inköpte respektive c:a 450 000 par och c:a 340 000 par från 22 respektive 46 underleverantörer. I allmänhet övertogo dessa båda företag underleverantörernas hela produktion, vilket eljest icke var så vanligt bland grossisterna.

Storleksgrupp	Antal företag	Därav med huvudsaklig försäljning till				
		detaljister	allmänheten	egen koncern	fabrikantgrossister	»fria» grossister
<i>Absoluta tal</i>						
I a	7	5	—	2	—	—
I b	23	18	—	2	2	1
II	27	19	—	1	5	2
III	39	20	—	—	7	12
IV	43	20	2	—	12	9
V	218	38	19	—	56	105
Summa	357	120	21	5	82	129
<i>Procent</i>						
I a	100	72	—	28	—	—
I b	100	78	—	9	9	4
II	100	70	—	4	19	7
III	100	51	—	—	18	31
IV	100	46	5	—	28	21
V	100	17	9	—	26	48
Summa	100	34	6	1	23	36

1 Även företagens storleksordning synes påverka inköpsvägarna för råvaror. De små företagen köpa sålunda oftast — även om de icke äro grossistleverantörer — sina råvaror från lädergrossister i motsats till de större, vilka som regel etablera direktkontakt med garverierna. De för skotillverkningsändamål erforderliga kvantiteterna läder och skinn levererades före kriget till huvudsaklig del från inhemska garverier antingen direkt eller via grossister till skofabrikerna. Importen av färdigberett läder och skinn var sålunda av mindre betydelse och omfattade främst lättare lädersorter, bl. a. chevreaux och lackskinn. Garveriernas råmaterial däremot, d. v. s. oberedda hudar och skinn, importerades till närmare 50 %. Importen utgjordes till övervägande del av våtsaltade hudar av nötboskap avsedda för framställning av bottenläder.

Av ovanstående sammanställning framgår i vilken utsträckning företag tillhörande olika storleksgrupper själva handhade huvuddelen av sin distribution respektive överlätto denna på fabrikantgrossister och »fria» grossister under 1938.

Betecknande är hur företagen i de mindre storleksgrupperna i mycket stor utsträckning försålde sin tillverkning genom grossister, medan de större fabriker som regel själva hade detaljister som kunder. I de fall, då de större företagen sakna egen distributionsapparat, föreligger ej sällan ett koncernförhållande av förut angivet slag. I sammanställningen har därvid ett av koncernföretagen, oftast moderbolaget, angivits huvudsakligen sälja till detaljister, medan de övriga i koncernen ingående företagen redovisats som leverantörer till egen koncern. Som exempel kan nämnas, att av Oscariakoncernens tre olika produktionsställen redovisas ovan endast ett företag med huvudsaklig försäljning till detaljister, medan de återstående två företagen upptagas bland dem, som sålde huvuddelen av sin tillverkning till egen koncern.

Sammanställningen visar vidare, att de »fria» grossisterna i förhållandevis större utsträckning än fabrikantgrossisterna hade små fabriker som underleverantörer. Flera företag tillhörande de minsta storleksgrupperna försålde dessutom större delen av sin produktion direkt till allmänheten. Dessa företags oftast hantverksmässiga tillverkning avsattes vanligen genom kringresande agenter, som upptogo order vid besök i hem och på arbetsplatser.

Försäljningen till detaljister skedde i första hand från sammanlagt 120 skofabriker inklusive fabrikantgrossister, vilka tillsammans representerade större delen av produktionen vid 207 arbetsställen (120 plus 5 plus 82). Härtill kommo ett 40-tal »fria» grossister, vilka ombesörjde försäljningen till detaljister för de 129 redovisade företag, som försålde huvuddelen av sin produktion till dessa grossister. Slutligen bedrevs en viss ehuru begränsad försäljning till detaljister av det fåtal företag, vilka i huvudsak, men icke uteslutande, sålde till grossister.

De 78 företagen i grupperna III—V med försäljning direkt till detaljister drevo dock oftast en mycket begränsad rörelse — stundom såldes hela produktionen till en och samma detaljist. Även flera »fria» grossister hade av allt att döma en förhållandevis blygsam verksamhet. Det antal företag, vilkas försäljning till detaljister var av större betydelse, kan därför reduceras till omkring 50.

b. De olika storleksgruppernas andel av produktion och distribution

Genom att små och medelstora fabriker ofta avsätta sin produktion till grossister komma de att spela en betydligt mindre roll som distributörer

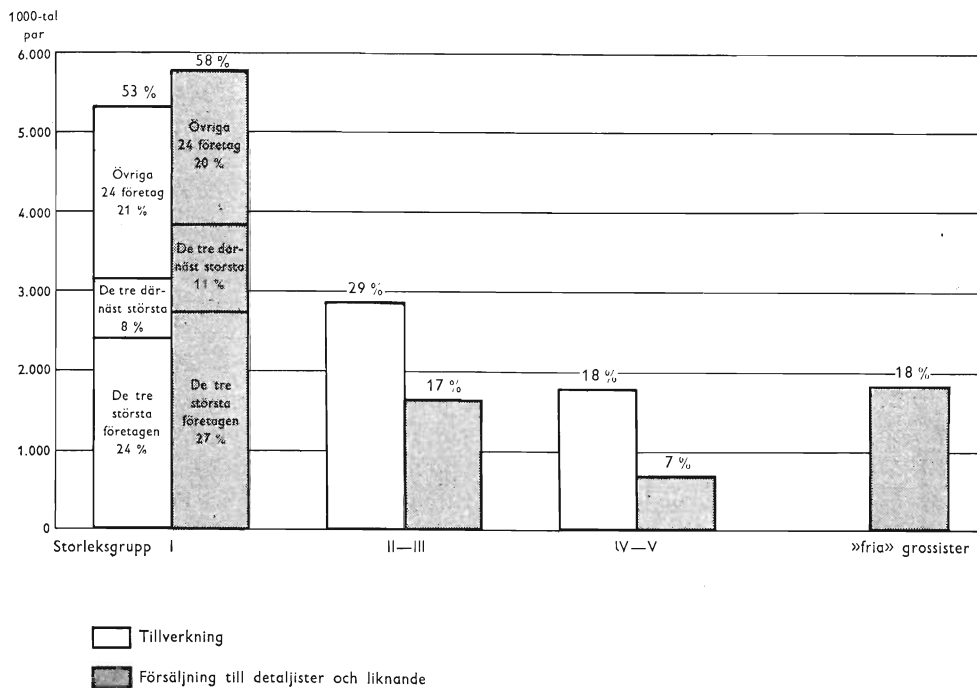


Fig. 12. Produktion och detaljistsförsäljning 1938.

Procentsiffrorna ange gruppens andel av totala produktionen respektive totala försäljningen till detaljister.

än som producenter. Medan storleksgrupperna II—III respektive IV—V år 1938 svarade för 29 % respektive 18 % av den totala skoproduktionen, utgjorde deras andel av den direkta försäljningen till detaljister 17 % respektive 7 %. Fabriker i grupp I hade däremot som fig. 12 visar i distributionshänseende en relativt sett större betydelse genom att de ofta uppträdde som grossister. Vidare tillkomma de »fria» grossisterna såsom mellanhänder vid distributionen. Sistnämnda kategoris andel av försäljningen av inhemska skor till detaljister m. fl. utgjorde c:a 18 %.

För storleksgrupp I har i figuren även markerats, hur stor andel av försäljningen till detaljister m. fl., som handhades av de tre största fabrikantdistributörerna. Sammanlagt representerade dessa 27 % av den totala försäljningen, allt i par räknat. De tre näst största företagen svarade för 11 % av försäljningen. Ur produktionssynpunkt betydde storföretagen ej fullt så mycket. De tre största företagens respektive koncernernas andel av totalproduktionen var 24 % och de tre näst störstas andel endast 8 %.¹ (Samtliga till en och samma koncern anslutna företag ha i detta kapitel räknats som ett enda företag.)

1 Inklusivt produktionen hos företag med mindre än 11 arbetare.

De förändringar i storleksgruppernas andel av produktion och distribution, som inträtt under kriget böra bedömas med stor försiktighet så länge det är oviss, i vad mån de tendenser, som spårats under kriget, varit led i en mera långsiktig utveckling eller endast tillfälligt påverkats av krisförhållanden. Denna reservation gäller nedan kommenterade jämförelser mellan åren 1938 och 1942.

Genom att råvarutilldelningen under kriget varit kvoterad på basis av förbrukningen under förkrigsåren (1937 och 1938) kan råvaruförbrukningen förutsättas ha minskat relativt lika mycket för samtliga fabriker. Vid oförändrad produktionsinriktning skulle detta innebära, att de olika storleksgruppernas respektive andelar av årsproduktionen varit densamma under krigsåren som under åren före kriget. Emellertid ha mellan åren 1938 och 1942 vissa förskjutningar ägt rum, i huvudsak innebärande bland annat att de små företagens andel av den totala produktionen ökat med några procent. Detta torde bero på att de större fabriker fått sin produktion inriktad på mera råvarukrävande skor. I par räknat har deras tillverkning som en följd härav nedgått mer än tillverkningen hos de mindre fabriker, vilkas produktionsinriktning förmodligen förändrats i mindre grad.

Om i stället en jämförelse göres av försäljningen (av såväl egna som inköpta fabrikat) mellan åren 1938 och 1942 för olika storleksgrupper, visar denna i vissa avseenden en motsatt tendens, i det att de stora företagens andel något ökat från 1938. Detta torde bero på att de utvidgat sin grossistverksamhet i sådan grad, att den relativt sett större nedgången av produktionen, i par räknat, kunnat uppvägas.

c. Distributionsvägarna och försäljningens fördelning på olika kundkategorier

Fig. 13 ger en sammanfattande bild av distributionsvägarna för skoindustrien i dess helhet. Av den totala försäljningen från fabrik, c:a 9,8 milj. par, gick 34 % till grossister, varav på de »fria» grossisterna kom 18 % och på fabrikantgrossisterna 16 %.¹

På basis av uppgifterna från skofabriker (inklusive fabrikantgrossisterna) har en ungefärlig fördelning kunnat göras mellan försäljningen till olika kundkategorier. Såsom framgår av figuren voro fristående detaljister, varuhus, lanthandlare m. fl. de främsta kunderna; av de 82 % av den totala försäljningen, som förmedlades genom skofabriker, erhöles dessa kundkategorier inemot två tredjedelar. I fråga om de »fria» grossisterna saknas uppgift om deras försäljning till olika kundkategorier, men det finns anled-

¹ Totala produktionen samma år var c:a 10 milj. par. Skillnaden mellan produktion och försäljning torde motsvaras av en lagerökning hos fabriker.

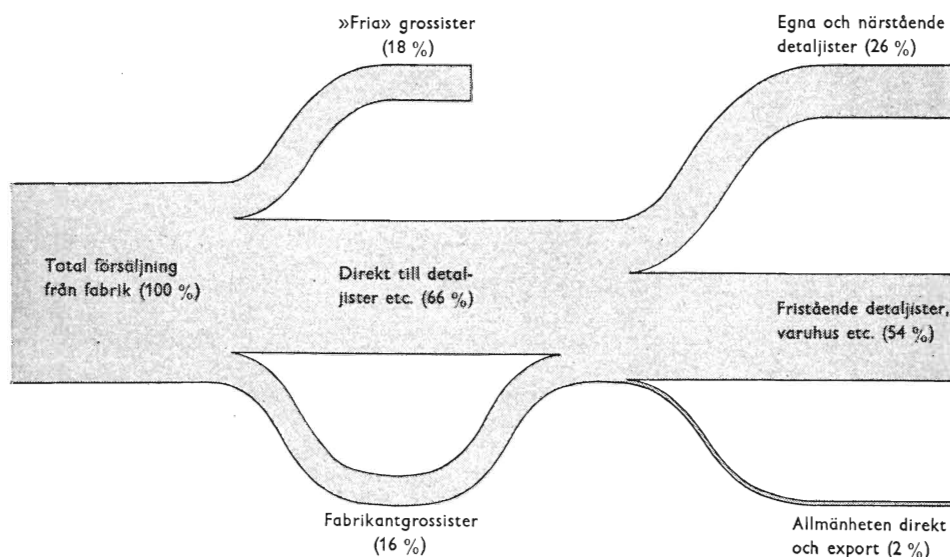


Fig. 13. Analys av distributionsvägarna för hela skoindustrien 1938.

ning förmoda, att denna fördelar sig på ungefär liknande sätt, utom att försäljningen till »egna och närstående» detaljister torde vara något lägre.¹ Den fristående detaljhandels andel skulle följaktligen kunna uppskattas till lågt räknat 67 % av den totala detaljförsäljningen av inhemska fabrikat. Inom nämnda grupp av detaljister intaga de fristående specialaffärerna en dominerande plats, i det mellan 55 och 60 % av totalförsäljningen faller på dem. Närmast i betydelse komma varuhus, eki-perings- och konfektionsaffärer med c:a 5 % och lanthandlare med c:a 3 %.

Till kategorien »egna och närstående» detaljister ha hänförts dels sådana affärer, som helt ägas av skofabriker, s. k. *fabriksbodar* (t. ex. Oscaria- och Konsumaffärerna), dels ock skoaffärer, som äro ekonomiskt beroende av fabrikanter, och över vilkas inköp dessa enligt lämnade upplysningar ha inflytande. Oscaria och det av KF ägda Svenska Skoindustri AB svarade för drygt tre fjärdedelar av leveranserna till denna kategori, som sammanlagt absorberade c:a en tredjedel av skofabrikernas försäljning till detaljister under år 1938.

Direktförsäljning till allmänheten och anställda förekom liksom export i mycket liten omfattning. Den totalt redovisade försäljningen till denna

1 Att de »fria» grossisterna i mindre grad än fabrikantgrossisterna förvärvat egna detaljaffärer torde bl. a. bero på sammansättningen av deras sortiment. Genom att de till övervägande del köpa från mycket små företag med företrädesvis inriktning på enklare, vändsydda och sandalsydda skor, uppstå för dem svårigheter att förse eventuella egna affärer med det erforderliga sortimentet.

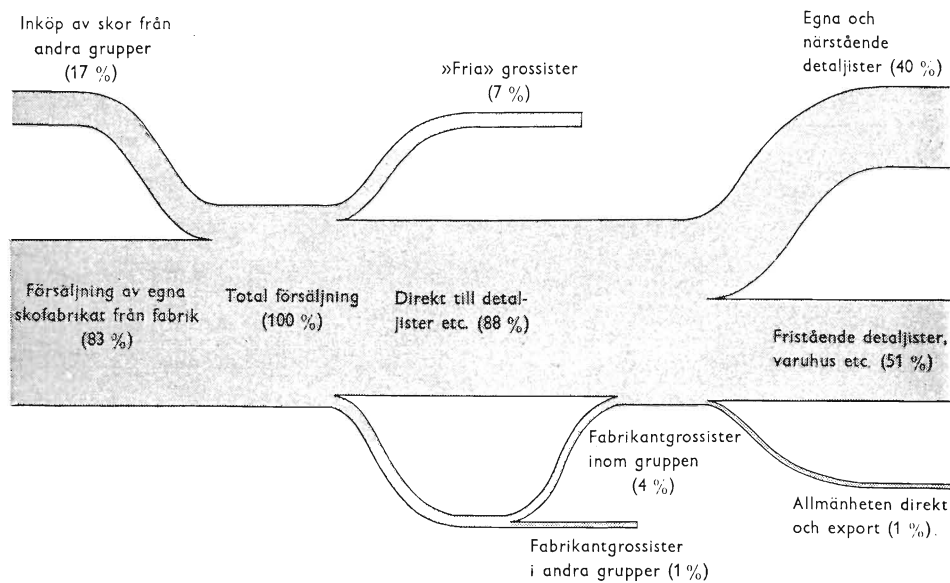


Fig. 14. Inköps storlek samt försäljningens fördelning mellan grossister och detaljister hos fabriker med över 100 arbetare 1938.

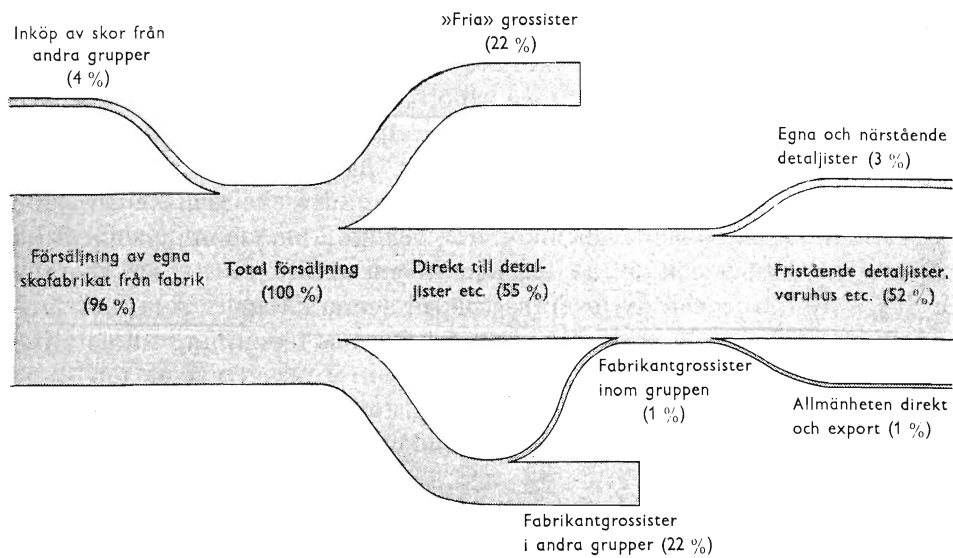


Fig. 15. Inköps storlek samt försäljningens fördelning mellan grossister och detaljister hos fabriker med 26-100 arbetare 1938.

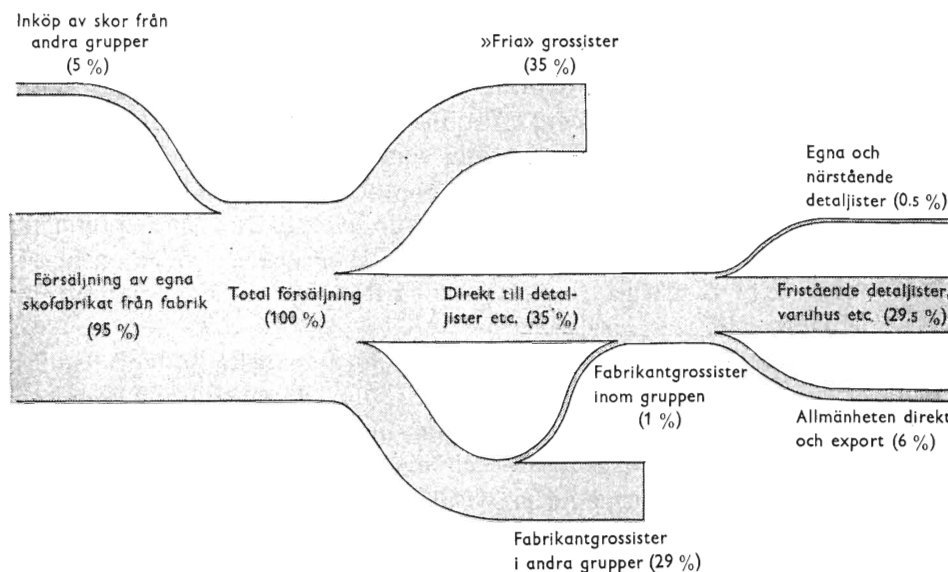


Fig. 16. Inköps storlek samt försäljningens fördelning mellan grossister och detaljister hos fabriker med 1–25 arbetare 1938.

kategori uppgick, som figuren visar, blott till 2 %, d. v. s. c:a 200 000 par, varav c:a 20 000 par på export.¹

Försäljningens fördelning på kundkategorier företer en väsentligt olika bild inom de skilda storleksgrupperna. Fig. 14–16 visa omfattningen år 1938 av fabrikantgrossisternas skoinköp samt försäljningens fördelning på detaljister etc., fabrikantgrossister och »fria» grossister för företag tillhörande olika storleksgrupper. Inköpen ha uppdelats i inköp från företag inom samma storleksgrupp och från företag tillhörande andra storleksgrupper. Som redan antytts, voro inköpen mest omfattande bland företagen i storleksgrupp I. Närmare 17 % av deras totalförsäljning kom från företag av mindre storleksordning, medan 4 % inköptes från företag inom gruppen. Av försäljningen gick 92 % till detaljister av olika slag, 7 % till fria grossister och 1 % till skofabriker tillhörande andra storleksgrupper. Med fallande företagsstorlek minska inköpen samtidigt som försäljningen till grossister ökar. För företagen i grupperna II–III gick således 22 % av försäljningen till »fria» grossister och likaså 22 % till fabrikantgrossister inom andra storleksgrupper, medan resten försåldes till detaljister etc. Bland företagen inom storleksgrupperna IV och V dominerade grossistförsäljningen än mer. De »fria» grossisterna övertog 35 % och fabrikantgrossisterna c:a 29 % av den totala försäljningen från fabrik inom gruppen.

1 Då den faktiska exporten 1938 uppgick till c:a 40 000 par förefaller det sannolikt att den till viss del ombesörjts av »fria» grossister (jfr kap. 2, tab. 1). Även importen torde ha handhåfts av de »fria» grossisterna jämte ett antal större detaljister och varuhus.

d. Vertikal integration¹

Liksom inom flertalet andra branscher finnas även inom skobranschen vissa tendenser till ekonomisk integration. Redan tidigare har något redogjorts för den horisontella integration, som tagit sig uttryck i att flera skofabriker samarbeta inom koncerner under gemensam ledning, varigenom den ekonomiska företagsstrukturen blivit mindre splittrad än den tekniska och juridiska. På detta sätt koncernanslutna skofabriker äro till antalet få — de torde icke överstiga femton — men flertalet av dem driva en förhållandevis mycket stor rörelse.

Även vertikal integration förekommer, ehuru ganska sällan. Endast ett fåtal garverier och skofabriker äro knutna till varandra genom koncernförhållanden, medan i något fler fall integration förekommer mellan fabrikant- respektive grossist- och detaljistleden, vilket även redogörelsen för distributionsvägarna visat. Sistnämnda integrationsform tenderade före kriget att något öka i betydelse.

Liksom i fråga om horisontell integration äro de företag, som integrerat vertikalt, mestadels förhållandevis stora. I några fall har såväl horisontell som vertikal integration förekommit inom samma koncern. Ett par av de större företagen inom branschen, nämligen Oscariakoncernen och Malmökoncernen, arbeta sålunda med flera skofabriker, samtidigt som de äga garveri och detaljaffärer.

Initiativet till vertikal integration förefaller hittills som regel ha utgått från skofabrikant och endast i undantagsfall från garverier och detaljister. I *fig. 17*, som belyser omfattningen av ekonomisk vertikal integration inom skoindustrien, ha skofabrikerna indelats i tre olika grupper, i figuren betecknade med cirklar, vilkas ytor äro proportionella mot antalet arbetare. Den första cirkeln representerar 233 företag, som sälja huvuddelen av sin produktion till grossister eller direkt till allmänheten, den andra omfattar 103 företag med försäljning till detaljister, och den tredje, slutligen, motsvarar de 21 företag, som bedriva grossistverksamhet och försälja såväl egna som främmande fabrikat till detaljister.² Inom varje grupp har en uppdelning gjorts av företagen alltefter förekomsten av olika slag av vertikal integration. I figuren har detta markerats med en indelning av cirkelytorna i sektorer, vilkas ytor gjorts proportionella mot arbetarantalet hos företagen inom respektive delgrupp.

I den första gruppen äro 228 företag helt utan kombination, medan 5 företag äro knutna till detaljhandelsledet genom egna affärer. De sistnämnda företagen äro dock förhållandevis små, vilket även framgår av storleken av den sektor de representera. I den andra gruppen äro 88

1 Med *vertikal* integration menas kombination av flera produktionsled i samma förädlingskedja samt/eller av produktion och distribution.

2 Fabriker tillhörande en och samma koncern ha här betraktats som ett företag.

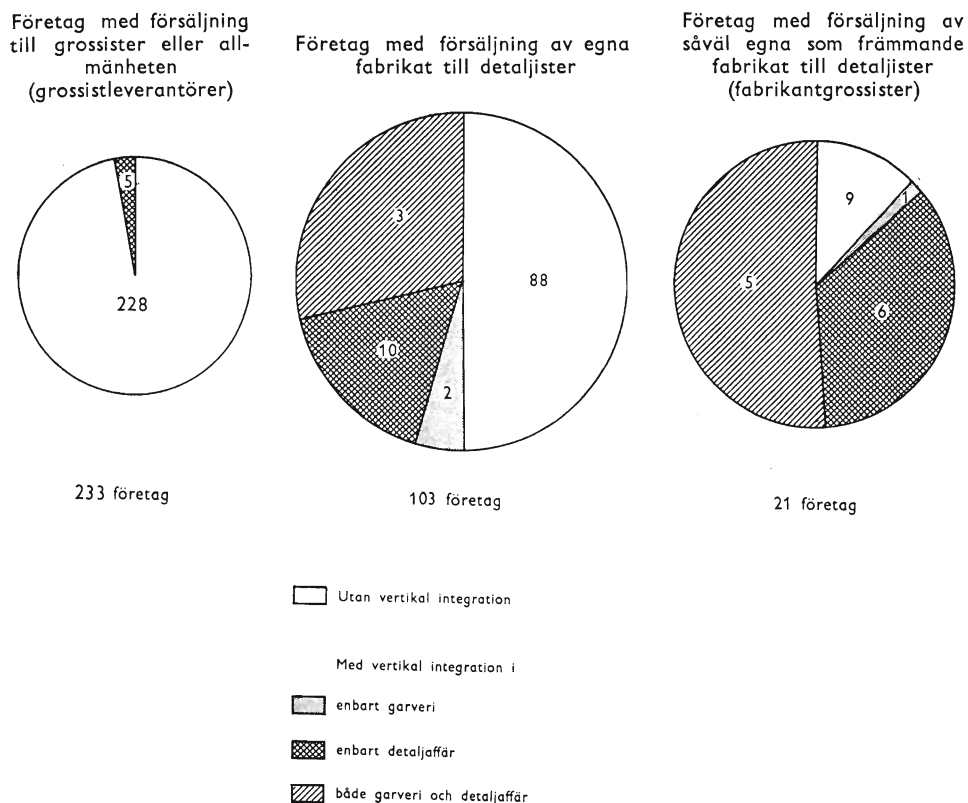


Fig. 17. Schematisk bild över den vertikala integrationens omfattning inom skoindustrien 1938. Siffrorna ange antalet företag. Ytorna äro proportionella mot antalet arbetare.

företag, omfattande inemot halva arbetarstammen inom gruppen, utan kombination. Två företag ha intresse i garverier och tre företag i såväl garverier som detaljaffärer. Sistnämnda företags betydande storleksordning markeras av den stora cirkelsektorn. Inom gruppen finnas dessutom 10 företag, med integration i detaljhandelsledet. I den tredje gruppen, vilken representerar fabrikantgrossisterna, ingå endast 9 relativt små företag, som äro utan kombination, medan de övriga ha ekonomiska intressen antingen i garverier eller detaljaffärer eller i bådadera.

Graden av integration synes av figuren att döma i viss mån sammanhänga med företagens sätt att organisera sin försäljning. Företag med egen försäljningsorganisation — och framför allt fabrikantgrossister — integrera sålunda oftare i garveri- eller detaljhandelsleden än grossistleverantörerna.

Det förhållandet att en skofabrik har ekonomiska intressen i ett garveri innebär emellertid icke i något fall att skofabriken tillgodoser hela sitt behov av läder och skinn från garveriet ifråga. Vanligen är nämligen dettas produktionsinriktning sådan — åtminstone vad angår ovanläder-

garverier — att det endast kan tillfredsställa en begränsad del av en skofabriks olika behov. Denna omständighet torde för övrigt vara en av de främsta orsakerna till den begränsade förekomsten av integration mellan skofabriker och garverier.

Den integration i detaljhandelsledet, som förekommer bland drygt ett 20-tal skofabriker, innebär endast undantagsvis att de försälja hela sin produktion till egna detaljaffärer. Som regel går nämligen endast omkring 15 % av deras totala försäljning till dessa. Det främsta undantaget härifrån utgör Oscariakoncernen, som är ett utpräglat mångfilialföretag och vars 265 butiker under 1938 svarade för cirka 85 % av koncernens försäljning. Till mångfilialföretagen bör även räknas KF:s skofabrik, Svenska Skoindustri AB, som samma år avsatte c:a 40 % av totalförsäljningen till 30 egna butiker, medan resten gick till olika konsumtionsföreningar. Ytterligare ett undantag nämnda år utgjorde en mindre skofabrik, som enligt lämnade uppgifter sålde hela sin produktion genom tre egna butiker.

Förutom nämnda c:a 300 s. k. fabriksbodar voro år 1938 enligt erhållna uppgifter c:a 150 andra skoaffärer i skofabrikenas ägo.¹ Det totala antalet affärer i vilka skoindustrien hade dominerande ekonomiska intressen torde dock ha varit betydligt större. Bl. a. böra till denna kategori hänföras de affärer, vilka enligt frågeformulären rubricerats såsom av skofabrikenas ekonomiskt beroende. Dessas antal har uppgivits till c:a 50.

De skofabriker, som ha egna affärer, förefalla som regel att försöka förse dessa med varor till närmare 100 %. Det är därför naturligt, att man bland innehavarna av dylika affärer oftast finner fabrikantgrossister eller större fabriker med en allsidig produktion.

Med undantag för Oscariakoncernen och KF synas skofabrikenas knappast ha haft någon mera målmedveten strävan till integration i detaljhandelsledet. Då en skofabrik mer eller mindre öppet förvärvat ekonomiskt inflytande i skoaffärer förefaller det närmast ha varit för att söka rädda ett tillgodohavande och behålla en kund. Detta har dock lett till att antalet fabrikantägda skoaffärer successivt stigit, särskilt som denna integrationsform av allt att döma medfört vissa fördelar för fabrikanten i form av kontroll över utförsäljningspriserna, nära kontakt med marknaden etc. Ett från början som tillfälligt avsett engagement har därför också många gånger blivit av varaktig karaktär.

e. Jämförelser med utlandet

Den svenska skoindustriens distribution var under förkrigsåren organiserad ungefär på samma sätt som i USA, England, Danmark, Norge och

¹ Antalet detaljaffärer, som ägdes av »fria» grossister, har icke kunnat fastställas, men av allt att döma synes dessa grossisters integration i detaljhandelsledet ha varit av betydligt mindre omfattning än skofabrikenas.

Schweiz. De fristående grossisternas betydelse i dessa länder växade dock i hög grad. I England var sålunda deras ställning särskilt stark. I USA och Schweiz gick däremot endast c:a 19 % respektive 25 % av försäljningen till detaljister genom dem.¹ Under senare år synes dessutom dessas andel starkt ha gått tillbaka. Som orsak till denna utveckling framhålles främst de ökade modevariationerna och det i samband därmed uppkomna kravet på vidgad direktkontakt med marknaden. I Danmark dominerar försäljningen direkt från fabrik och grossisterna spela en relativt liten roll. Blott undantagsvis uppträda skofabriker som grossister.

Systemet med fabriksbodas förekommer i flertalet länder. Genom förmånliga priser och god reklam ha fabriksbodarna som regel tillvunnit sig en vidgad marknad. En viss stagnation i denna utveckling kunde dock förmärkas på många håll under åren närmast före det andra världskrigets utbrott.

De förväntningar, som många fabrikanter ställde på fabriksbods-systemet, synas icke till fullo ha infriats, förmodligen främst på grund av dess ogynnsamma återverkningar på moderföretagets produktionsinriktning, i de fall fabriksbodarna fourneras med uteslutande egna produkter. I England förse därför numera fabriker i allt större utsträckning sina detaljaffärer med andra fabriker för att härigenom få möjlighet att specialisera sin egen tillverkning.² Även den omständigheten, att artikelurvalet lätt blir ensidigt och ofta kommer att koncentreras till enklare skor i standardutförande, synes i viss mån ha begränsat fabriksbodssystemets utvecklingsmöjligheter.

Som motvikt till fabriksbodssystemet ha i några länder, såsom USA, England och Tyskland, detaljisterna i allt större omfattning öppnat filialer, respektive ingått i inköpsammanslutningar. I förstnämnda två länder spela sålunda fristående chain-stores en mycket stor roll. Dessa liksom de stora varuhusen placera oftast sina order direkt hos fabrikanterna med förbigående av grossistledet. I flera fall ha sådana distributionsföretag startat egna skofabriker och sålunda integrerat i fabrikantledet. Som motiv härför anföres i första rummet önskemålet om att kunna utöva kontroll över kvaliteten.

Även i Sverige har under den allra senaste tiden vissa tendenser till samordning av detaljistens inköp börjat göra sig gällande. Bl. a. har år 1947 en av skohandlare ägd inköpsförening startats för detta ändamål.

I USA försäljas c:a 60 % av alla skor genom omkring 20 000 skoaffärer, bland vilka ovannämnda chain-stores intaga en viktig plats med c:a 6 800

1 The 1940 Census of Business, Volume V, Distribution of Manufacturers' Sales, 1939. Washington 1942. — Uppgift för 1938 från Verband Schweizerischer Schuhindustrieller, Zürich.

2 H. A. Silverman, The Optimum Firm in the Boot and Shoe Industry, Oxford Economic Papers, April 1942.

butiker och en försäljning omfattande c:a 30 % av totalförsäljningen. Dessa chain-stores äro ofta förmånligt belägna och deras betydelse tenderar att ytterligare öka på de små fristående skoaffärernas bekostnad.¹ Genom varuhus såldes 16 % och genom postorderaffärer 3 %. Återstående del av försäljningen, d. v. s. c:a 20 %, skedde huvudsakligen genom fabriksbodas.

I Danmark synes de fristående detaljaffärernas ställning vara mycket stark och endast ett tiotal skoaffärer äro fabrikantägda.

B. Företagens distributionsstruktur

a. Antal kunder per företag och försäljning per kund

Sedan gammalt sker försäljningen till skodetaljister genom besök (kundbesök). Anledningen till att försäljningen organiserats på detta sätt är bl. a. skornas karaktär av mode- och konsumtionsvara; detaljisterna önska gärna närmare granska och bedöma de artiklar fabrikanterna erbjuda i sin kollektion. Samtidigt ökas givetvis också fabrikantens avsettningsmöjligheter genom den personliga kontakt som erhålles med kunderna. Även de hårda konkurrensförhållandena inom branschen torde ha bidragit till försäljning genom kundbesök. Visserligen erhållas order även på annat sätt, vanligen brev- eller telefonledes, men dessa gälla i regel antingen s. k. upp sorteringsartiklar eller lagerartiklar. I genomsnitt torde 80 å 90 % av de fristående detaljisternas order år 1938 ha lämnats i samband med kundbesöken.

I fråga om de fabrikantägda detaljaffärerna torde resandebesöken kunna inskränkas eller till och med i vissa fall göras överflödiga. Ofta ersätts de med besök hos fabriken. På sådant sätt har exempelvis KF:s fabrik sin försäljning organiserad; affärsföreståndarna samlas två gånger varje år i Örebro för att bese kollektionerna och göra inköp.²

Antalet kunder per företag är mycket varierande. I stort sett synes det vara beroende av företagsstorleken. Fabrikerna i grupp I a ha i genomsnitt c:a 600 kunder, fabrikerna i grupperna I b och II som regel mellan 200 och 300 samt fabrikerna i grupperna III—IV slutligen 50—150. Kring dessa siffror är dock spridningen ganska stor. De företag, vilka även sälja till lanthandlare, redovisa sålunda ett kundantal, som i vissa fall betydligt överstiger 1000-talet. (I dessa siffror ingå ej grossistleverantörerna, vilka ha ett mycket begränsat kundantal, i genomsnitt 4 per företag.)

För att rätt bedöma inverkan av ett stort respektive litet antal kunder

¹ *Schnitzer and Hunter*, a. a. sid. 42.

² Detta försäljningssystem påminner mycket om de utomlands vid försäljning till detaljister ofta förekommande skomässorna — en försäljningsform, som ännu inte införts i Sverige.

Tab. 8. Företagens kundantal, kundbesök, försäljning per kund och försäljning per resande 1938

	Storleksgrupp				
	I a	I b	II	III	IV
Genomsnittligt kundantal per företag 1938	590	290	210	120	160
<i>Genomsnittlig försäljning till varje kund (i par) 1938:</i>					
egna affärer.....	5 000	2 600	3 500	2 000	1 700
närslutna ».....	1 500	1 400	—	—	—
skodetaljister, varuhus etc.....	500	340	230	140	90
övriga affärer.....	180	120	150	90	40
samtliga ».....	980	360	250	140	80
<i>Genomsnittligt antal kundbesök:</i>					
1938.....	4	4	3	3	3
1942.....	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5
<i>Genomsnittlig försäljning per försäljare (i par):</i>					
1938.....	27 000		21 000	10 000	

måste emellertid detta ställas i relation till årsförsäljningen. Företagen i grupp I a redovisade visserligen, som nämnts, ett relativt högt kundantal, men då deras totala försäljning, i par räknat, var mycket stor, blev den genomsnittliga försäljningen per kund betydligt högre för dem än för företagen inom de andra storleksgrupperna.

Tab. 8 visar, hur den genomsnittliga försäljningen per kund varierade mellan företag av olika storleksordning.¹ I tabellen har även en uppdelning gjorts så att den genomsnittliga försäljningen per kund inom varje särskild kundkategori kan utläsas. Försäljningen till de av fabrikanterna helägda detaljaffärerna uppgick per affär till 1 700 à 5 000 par per år. Mångfilialföretagen visade den högsta försäljningen per ägd detaljaffär (c:a 5 400 par), nära följda av fabrikantgrossisterna (c:a 4 700 par), medan övriga fabrikantägda detaljaffärer redovisade en betydligt lägre siffra (c:a 2 000 par). Då en försäljning av omkring 5 000 par ungefärligen torde motsvara en normal årsomsättning i en medelstor detaljaffär, har man anledning förmoda, att mångfilialföretagen och fabrikantgrossisterna i det närmaste helt försågo sina affärer med egna fabrikat. »Självförsörjningsprocenten» tangerade i dessa fall sålunda 100. Hos övriga företag med egna detaljaffärer var »självförsörjningsprocenten» betydligt lägre.

1 Här ha endast medtagits sådana företag, som till övervägande del själva handha försäljningen till detaljister. Koncerner med flera produktionsställen men med gemensam distribution betraktas härvid som ett företag och ha hänförts till den storleksgrupp, som motiveras av det sammanlagda arbetarantalet.

De »nära anslutna» skoaffärerna föreföllo att köpa ungefär hälften av sitt behov från fabriker, som haft ekonomiskt inflytande över dem, och resten från annat håll.

Det största intresset knyter sig emellertid till den genomsnittliga försäljningen per »skodetaljist, varuhus etc.».¹ Även härvid visar storleksgrupp I a de högsta siffrorna med c:a 500 par per kund år 1938. Att de större företagen relativt sett ligga bättre till och redovisa en högre försäljning per detaljist än företagen i grupp II torde sammanhånga med att de ha en mera allsidig kollektion att visa kunderna. De smärre, något mer specialiserade fabriker, ha endast ett mindre antal artiklar att erbjuda och måste av denna anledning vända sig till ett relativt sett större antal kunder.

Dock bör hänsyn även tagas till att de stora fabriker ofta — men ej alltid — räkna de största detaljisterna till sin kundkrets. Detta bidrar till att göra genomsnittsförsäljningen per kund högre i de större storleksgrupperna än i de mindre.

En iakttagelse är att fabrikantgrossisterna jämförda med övriga företag inom respektive grupper icke redovisa särskilt hög försäljning per kund trots deras förhållandevis rikhaltiga kollektioner. Påpekas här dock, att flera av dem även sälja gummiskor och vissa skoutensilier, vilket säkerligen medfört att deras totala försäljning per kund varit betydligt högre än deras redovisade försäljning av läderskor.

En undersökning av sambandet mellan antalet artiklar i kollektionen och försäljningen per detaljist visar, att försäljningen per kund ökar med kollektionen. Man spårar dock en tendens till »avtagande avkastning» i det att försäljningen per kund icke synes stiga i takt med kollektionens utökning.²

Gruppen »övriga affärer» omfattar läder- och sportaffärer, postorder- och efterkravsfirmor samt lanthandlare o. dyl. I denna grupp spela lanthandlarna den största rollen. Den genomsnittliga försäljningen per kund till dessa kundkategorier ligger av naturliga skäl lägre än för övriga grupper. Främst beror detta på att lanthandlarnas skoförsäljning endast utgör en liten del av deras omsättning. De tillhandahålla vanligen endast enklare skor — ofta grovskor — i standardutförande. Detta medför, att försäljningsarbetet till dessa kundkategorier ofta kan förenklas; i stor utsträckning sker orderupptagningen brevledes. Kundbesöken äro betydligt färre och försäljningsarbetet lättare hos denna kundkategori än hos övriga. Enligt erhållna uppgifter redovisa emellertid endast ett litet antal sko-

1 Till denna grupp ha hänförts »fristående skoaffärer» samt »varuhus, ekiperings- och konfektionsaffärer».

2 På grund av vissa brister i primärmaterialet har den mycket betydelsefulla frågan om sambandet mellan försäljningen per kund och kollektionens storlek och sammansättning icke närmare kunnat analyseras.

fabriker inklusive fabrikantgrossister försäljning till lanthandlare. Sådana fourneras sannolikt till största delen av de »fria» grossisterna.

Somliga fabriker utmärka sig för en låg, andra för en hög försäljning per kund, men det visar sig vara svårt att finna någon indelningsgrund som visar, vilka kategorier av företag som i detta avseende intaga någon särställning. Ovan gjorda indelning av företagen i storleksgrupper har givit till resultat, att antalet kunder och försäljningen per kund stiger med företagsstorleken. Inom de olika storleksgrupperna finner man dock mycket växlande siffror, och företagens struktur i detta avseende förefaller att vara i hög grad skiftande. Grupp I b inrymmer t. ex. både företag med en försäljning av mellan 100 och 200 par och företag med en försäljning av upp till 600 à 700 par per detaljhandelskund och år. Värdet av ovannämnda genomsnitt är därför begränsat.

b. Antal kundbesök och försäljning per kundbesök

Antalet kundbesök var år 1938 något olika inom olika företag, men som tab. 8 visar, besökte de stora företagen som regel sina kunder fyra gånger varje år, medan kundbesökens antal för övriga företag var tre per år.

Genom att dividera den genomsnittliga årsförsäljningen till skodetaljister, varuhus etc. med under året företagna kundbesök, erhålles ett grovt mått på försäljningen per besök. Med utgångspunkt från uppgifterna i tab. 8 skulle denna ha varit för de olika storleksgrupperna c:a 120, 90, 80, 50 och 30 par. Försäljningen per kundbesök liksom försäljningen per kund fluktuerar emellertid i hög grad för de olika företagen inom varje storleksgrupp. Inom storleksgrupp I a varierar t. ex. försäljningen per kundbesök mellan högst c:a 200 och lägst c:a 40 par.

Med hänsyn till de väsentliga kostnader, som äro förknippade med varje kundbesök, förefaller för flertalet företag den genomsnittliga försäljningen per kundbesök vara något låg. Den ekonomiska innebörden härav torde dock vara svår att fastställa, då försäljningen vid kundbesöken kan tillgå på helt olika sätt och medföra i hög grad varierande kostnader. Som motvikt mot en ofta relativt liten försäljning av läderskor ha som nämnts vissa fabrikantgrossister upptagit försäljning av gummiskor liksom även av vissa skoutensilier.

Efter år 1938 synes antalet kundbesök per år ha tenderat att sjunka. Enligt erhållna uppgifter besöktes sålunda varje skodetaljist blott 2 à 3 gånger under 1942. De inom branschen antagna orderbestämmelserna, vilka närmare kommenteras i kap. 7, avse att reducera antalet kundbesök till ett minimum, nämligen två per år.

Tab. 8 återger även den genomsnittliga försäljningen per försäljare. Denna sjunker med företagsstorleken från i genomsnitt 27 000 par i storleksgrupp I till 10 000 par i storleksgrupperna III och IV. Förutom av

företagens storlek påverkas dessa siffror givetvis av i vilken utsträckning andra än försäljare deltaga i försäljningsarbetet. Den höga siffran för de största företagen torde till stor del dessutom finna sin förklaring i att bland dem ingå företag med s. k. försäljningskontor, d. v. s. med avdelningskontor på flera orter i landet, varifrån försäljningsverksamhet bedrivs.

c. Försäljningen till detaljister

Den föregående analysen av skofabrikenas distributionsstruktur har indirekt klarlagt hur detaljförsäljningen i stora drag är organiserad. I Sverige torde, spridda över hela landet, finnas något över 1 400 affärer helt specialiserade på skor.¹ Av dessa äro mellan 400 och 500 fabriksbodas, medan de övriga äro fristående. Totala antalet försäljningsställen för skor är dock betydligt större och torde ligga mellan 11 000 och 12 000. I denna siffra ingår, förutom specialaffärerna, ett stort antal lanthandlare samt varuhus, ekiperings- och konfektions-, läder- och sportaffärer, vilkas skoförsäljning i regel dock endast utgör en mindre del av omsättningen.

Specialaffärernas storlek är i hög grad varierande, men deras genomsnittliga årsomsättning kan uppskattas till c:a 5 000 par.² Med ledning härav och av ovannämnda uppgifter över skofabrikenas försäljning (i par) per kund, kan antalet leverantörer per specialaffär uppskattas till i genomsnitt 12 å 18.³ Av dessa bruka två eller tre vara huvudleverantörer.

Som nämnts sker försäljningen till detaljisterna som regel genom resande, vilka regelbundet besöka företagens fasta kunder. Varje resande har vanligen tilldelats ett distrikt, vars omfattning är beroende av företagets storlek och antalet anställda resande. Ett fåtal större företag ha dessutom som ovan nämnts fasta försäljningskontor i de större städerna, främst i Stockholm, Göteborg och Malmö.

Av företagen med egen försäljning till detaljister bedrevo endast ett fåtal försäljning över hela landet. Av skofabriken hade sålunda enligt *tab. 9* sammanlagt 39 företag kunder över hela landet, medan de övriga hade sin försäljning begränsad till vissa områden. Avsättningsområdets omfattning synes nära sammanhänga med företagsstorleken. Samtliga företag i storleksgrupp I och ungefär hälften i grupp II hade sålunda en

1 Härtill kommer c:a 400 mestadels mycket små skoaffärer, där skoförsäljningen är kombinerad med skomakeri och/eller läderhandel.

2 I USA redovisades en genomsnittlig årsomsättning för all skodetaljhandel före kriget av \$ 30 000 (*Schnitzer and Hunter*, a. a. sid. 42) och i Danmark av D. kr. 30 000 (Danmarks statistik, »Erhvervstællingen 1935»).

3 Anledningen till att skohandlarna som regel ha ett relativt stort antal leverantörer torde främst vara en önskan att undvika alltför stor enhetlighet i varusortimentet, samtidigt som det ur deras synpunkt ofta kan vara fördelaktigt att icke i alltför stor utsträckning vara beroende av en eller ett fåtal leverantörer. Ofta är dessutom den enskilde fabrikantens kollektion icke så omfattande att den till alla delar täcker detaljistens behov.

Tab. 9. Företagens avsättningsområden 1938

(Tabellen omfattar endast företag, som sålde mer än 50 % av sin tillverkning till detaljister.)

Avsättningsområde	Antal företag inom nedanstående storleksgrupp					Summa företag
	I	II	III	IV	V	
Hela landet	23	8	5	2	1	39
Hela landet utom övre Norrland . .	—	3	1	—	—	4
Hela landet utom Norrland	—	3	3	7	2	15
Hela landet utom södra Sverige . . .	—	—	2	—	1	3
Norrland	—	—	1	1	10	12
Mellersta Sverige	—	—	2	1	3	6
Södra Sverige	—	1	2	1	9	13
Alla större städer	—	3	1	—	1	5
Stockholm	—	—	2	—	—	2
Göteborg	—	—	—	—	2	2
Ej angivet	—	1	1	8	9	19
Summa	23	19	20	20	38	120

riksomfattande försäljning. I övrigt var tendensen att ju mindre företagen voro, desto mindre marknad sålde de på.

Skofabriernas och fabrikantgrossisternas försäljning omfattar vanligen endast läderskor. I detta avseende finnas dock flera undantag, framför allt bland fabrikantgrossisterna. Ett tiotal av dessa bedrevo sålunda försäljning av gummiskor. Några sålde, förutom skor, även läder och skinn samt skoutensilier. Ett par fabrikantgrossister bedrevo dessutom försäljning av strumpor.

Sammanlagt torde denna av skofabrierna i egenskap av grossister bedrivna försäljning av andra artiklar än skor ha representerat ett försäljningsvärde av 14—15 milj. kronor, varav c:a 8 milj. föll på gummiskor och c:a 6 milj. på läder och skinn. Härtill kom försäljningen av läder och skinn från företag med egna eller nära anslutna garverier samt försäljningen av andra tillverkade artiklar än skor. Värdet härav uppgick enligt erhållna uppgifter till c:a 10 milj.

Kap. 5. SÄSONGVÄXLINGAR OCH SYSSEL- SÄTTNINGSGRAD

A. Säsongväxlingar

a. Orderingång, produktion, leveranser

Skoindustriens struktur har rönt inflytande av skornas karaktär av mode- och säsongartiklar, som efterfrågas av allmänheten i växlande grad under årets olika årstider; mest under vår och höst och mindre under året i övrigt. Såväl distributionen som produktionen av skor har härigenom blivit i viss mån säsongbetonad. Den inverkan, som säsongväxlingarna år 1938 utövade på detaljstförsäljning och produktion, framgår grafiskt av *fig. 18*.¹

Kurvorna visa det nära samband, som inom skoindustrien råder mellan försäljning och produktion. Avvikelserna dem emellan representera den tidsintervall, som ligger mellan produktion och detaljstförsäljning.²

Samtliga diagram i detta avsnitt äro baserade på faktiska siffror och sålunda icke justerade med hänsyn till att månaderna på grund av semester, helger o. dyl. ha ett olika antal arbetsdagar. Detta kan emellertid ge anledning till en del felaktiga slutsatser framförallt ifråga om produktionens växlingar. Dennas nedgång exempelvis i april är sålunda uteslutande en följd av att påskhelgen år 1938 inföll under denna månad.

1 Uppgifterna rörande detaljstförsäljningen äro hämtade från de av Affärsökonomiska Forskningsinstitutet publicerade omsättningssiffrorna för skodetaljhandeln, grundande sig på uppgifter från 64 skoaffärer inom hela landet. Produktionskurvan, återigen, bygger på uppgifterna om årsproduktionens fördelning på olika månader enligt frågeformulären och omfattar flertalet företag av någon betydelse, dock med undantag dels för mångfilialföretagen, som försälja huvuddelen av sin produktion genom egna detaljaffärer, dels för samtliga s. k. ensäsongfabriker. Uppgifterna bygga på tidpunkten för skornas färdigställande, vilket kan vara vilseledande i de fall flertalet arbetsoperationer varit förlagda till en annan och tidigare månad, än då färdigställandet skedde. En korrigering med hänsyn härtill har dock visat sig praktiskt ogenomförbar.

2 Variationerna i detaljstförsäljningen äro ingalunda specifika för år 1938. En analys av motsvarande försäljningskurvor för åren 1930—37 visar tvärtom en nära överensstämmelse. Den enda egentliga påvisbara skillnaden är, att säsongtopparna under våren infalla i maj vissa år och i juni andra, vilket sammanhänger med, huruvida våren varit tidig eller sen och när påsk- och pingsthelgerna inträffat. Dessutom har en viss förskjutning skett mellan de olika försäljningstopparnas relativa betydelse. Det är framför allt försäljningen under december, som under senare år ökat, medan den egentliga höstförsäljningen — troligen som en följd av att allmänheten nu ofta har lågskor året om — något minskat.

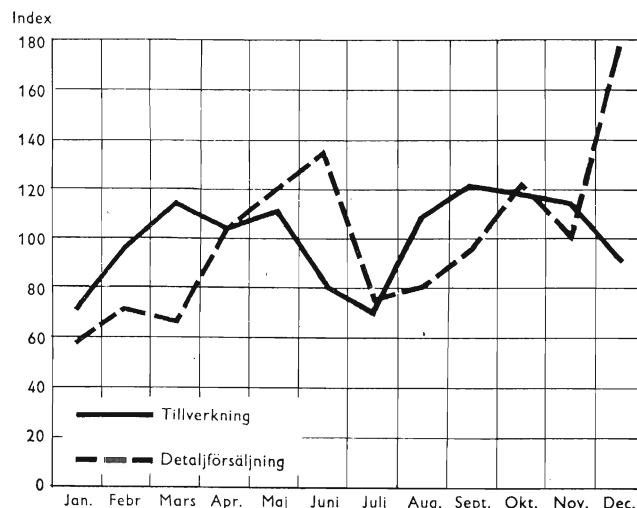


Fig. 18. Tillverkning (i par) och detaljförsäljning (i kronor) månadsvis 1938.
Index: månadsmedeltalet = 100.

Likaså är den låga produktionen i juni—juli delvis en följd av semesterarnas förläggning till dessa månader. (Jfr avsnitt B.)

Den kraftiga produktionsminskningen under juni—juli och december—januari accentueras dessutom av att produktiviteten denna tid ofta är lägre än under andra delar av året som en följd av de pågående förberedelserna för den stundande säsongen.

Under förutsättning att det gällde standardartiklar med i stort sett oförändrat utseende år från år behövde icke det förhållandet, att efterfrågan koncentreras företrädesvis till två säsonger, nödvändigt medföra säsongväxlingar i produktionen. Alla skor äro emellertid, fastän i större eller mindre grad, utsatta för modets växlingar. Avsättningen av olika artiklar kan därför ej beräknas på förhand, och tillverkning på lager kan ske endast i begränsad utsträckning. Före kriget tillverkades enligt erhållna uppgifter mellan 80 och 90 % på order, som av fabrikanter och grossister upptogos vid kundbesök hos detaljisterna.

Det är under sådana förhållanden av stor vikt att fastställa, när dessa order inkommo till fabriken. Den tid dessa få till sitt förfogande för produktionsplanering, tillverkning och leverans, blir i hög grad avhängig härav. Tidpunkten för orderingången blir därmed också avgörande för i vilken utsträckning den ojämna efterfrågan i detaljhandeln skall kunna utjämnas i produktionen.

Växlingarna i orderingång, produktion och leveranser under olika månader 1938 belyses i *fig. 19*. Respektive kurvor ha konstruerats efter samma princip som i *fig. 18*. För att erhålla ett jämförbart material ha

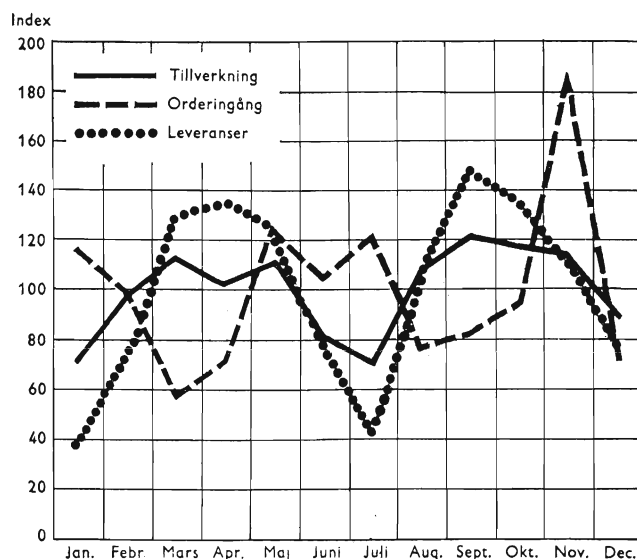


Fig. 19. Ordergång (i par), tillverkning (i par) och leveranser (i par) månadsvis 1938. Index: månadsmedeltalet = 100.

i analysen medtagits endast sådana företag, vilkas ordergång och leveranser ägt rum företrädesvis under tvenne perioder av året, nämligen för en höstsäsong och en vårsäsong. Däremot ha en-säsongfabrikerna uteslutits, liksom — ifråga om ordergång — även sådana företag, som sålt större delen av sin produktion till grossister. Från flertalet smärre företag saknas uppgifter över månadsfördelningen av ordergång, produktion och leveranser, och i andra fall synas uppgifterna därom mindre tillförlitliga. Av företag tillhörande de två minsta storleksgrupperna ingå av denna anledning i analysen endast ett mindre antal. Produktions- och leveranskurvorna representera dock c:a 60 % av totalomslutningen och ordergångskurvan närmare 40 %.

Av uppgifterna över ordergången att döma voro kundbesöken förlagda huvudsakligen till tvenne perioder, dels maj—juli för upptagande av höstorder, dels november och januari—februari för upptagande av vårorder. På grund av den omfattande tid produktionsplaneringen krävde, synes huvuddelen av de beordrade kvantiteterna icke ha kunnat sättas i arbete förrän i juli—augusti, respektive januari—februari, och färdigställandet torde som regel ha ägt rum ungefär en månad senare. Vid dessa tidpunkter hade emellertid även leveranserna börjat, vilket medförde en toppbelastning under de kommande månaderna i och för fullgörandet av leveransåtagandena före respektive säsongers utgång. Härefter sjönko produktions- och leveranskurvorna på nytt. — Till följd av skornas modebetonade karaktär var som nämnts tillverkningen på lager i regel obe-

tydlig, varför fabrikerna måste skära ner sin produktion i avvaktan på inkommande order för nästa säsong och planläggningen av produktionen för denna.

b. Tillverkning på lager

Uppgifterna enligt frågeformulären rörande hur stor del av årsproduktionen, som skett på order respektive på lager, ge vid handen, att omkring 60 av det 100-tal företag, vilka lämnat uppgift härom, tillverkade uteslutande på order, medan återstående 40-tal företag tillverkade på lager i varierande grad under 1938. De högsta relativa siffrorna över lagertillverkningen voro 100, 58 och 53 %, de lägsta 1, 3 och 7 % av respektive företags årsproduktion, och genomsnittet var 20 %. Tillverkning på lager var vanligast bland grovskofabrikerna. Även bland dessa var den emellertid i genomsnitt liten och översteg blott obetydligt 20 %.

Enligt de utsända frågeformulären skulle månadsproduktionen uppdelas på order- och lagertillverkning i syfte att härigenom få klarlagt i vilken utsträckning lagertillverkningen bidrog till att utjämna säsongväxlingarna. Endast 11 företag, representerande c:a 10 % av totalproduktionen, lämnade fullständiga uppgifter i detta avseende. Att svarsprocenten blev så låg, torde bero på att vissa företag saknat tillräckligt utförlig produktionsstatistik, medan andra åter praktiskt taget enbart tillverkade på order.

Märkligt nog visade sig lagertillverkningens andel av respektive månaders produktion ha varit i stort sett konstant. Man finner sålunda icke den koncentration av lagertillverkningen till mellansäsongerna, som man kunnat vänta, även om en tendens i sådan riktning är märkbar. I realiteten torde dock tillverkningen på lager spela en förhållandevis något större roll under mellansäsongerna, än vad som framgått av tillgängligt material. Bl. a. är det icke osannolikt, att viss del av lagertillverkningen satts i arbete under mellansäsongerna men att själva färdigställandet fått anstå till senare, då leveranstidpunkten blivit känd. Den av vissa företag redovisade lagertillverkningen under högsäsongen kan även i några fall bero på att ifrågavarande företag hade sin huvudsakliga inriktning på annan säsong (jfr nedan).

Ett indirekt bevis på den relativt obetydliga roll lagertillverkningen spelar utgöra de låga lagersiffror av färdigfabrikat, som redovisas. Den genomsnittliga lagerhållningen för ett 40-tal företag uppgick sålunda till endast c:a 10 % av deras totala årstillverkning i par räknat, ehuru stora variationer förekommo mellan olika företag.

Lagrens storlek varierade ganska kraftigt olika månader. I regel voro lagren störst i mars, innan leveranserna för våren riktigt kommit i gång, varefter de sjönko kraftigt fram till juni—juli. Under hösten skedde

sedan återigen en lagerökning, vilken dock icke var fullt så markerad, emedan leveranserna under hösten sannolikt icke varit lika koncentrerade som under våren. Sedan leveranserna för hösten slutförts, sjönko lagren återigen och voro lägst i november—december, då de lågo c:a 25 % under månadsgenomsnittet.

c. Jämförelser mellan olika företag

Orderingång, produktion och leveranser vid olika kategorier av skofabriker år 1938 visa en del intressanta och långt ifrån obetydliga avvikelser från vad som gällde för skoindustrien i dess helhet under ifrågavarande år.

Orderingång. De stora företagen tyckas ha erhållit sina order tidigare än de mindre. Sålunda fingo de sannolikt redan under år 1937 in sina order för våren 1938, under det att företagen i den minsta storleksgruppen (grupp III) av allt att döma ännu i februari voro engagerade med orderupptagning för vårsäsongen.

Bland orsakerna kunna nämnas kundbesökens varierande antal och kundernas benägenhet att först vilja göra sina inköp hos de stora företagen. Även de saluförda skornas mer eller mindre modebetonade karaktär torde ha en viss betydelse. Modemomentet medför nämligen en tendens från skohandlarnas sida att lämna sina order på modeskor så sent som möjligt för att hinna skaffa sig en bättre överblick över moderiktningen för säsongen och därigenom bli istånd att erbjuda allmänheten de senaste nyheterna. Den inverkan, som den relativt sena försäljningen av modeskor haft, framgår dock icke av uppgifterna för storleksgrupperna, eftersom olika kategorier av företag ingå i samtliga grupper.

Man kan mellan olika företagskategorier spåra icke oväsentliga skillaktigheter ifråga om orderingångens fördelning på olika månader. Av *fig. 20*, som återger orderingången för mode- och stapelskofabriker, framgår, att försäljningarna för höstsäsongen för fabriker av sistnämnda slag voro relativt koncentrerade kring maj månad, medan modeskofabriker hade en mera uttänjd försäljningstermin. Det förefaller som om representanterna för modeskofabriker besökt sina kunder i genomsnitt två gånger under våren och försommaren, nämligen dels i april och dels i juni. Vid det första tillfället såldes förmodligen mindre modebetonade skor — mest herr- och barnskor — under det att vid det senare besöket, i nära anslutning till höstsäsongens början, de utpräglade modeartiklarna utbjödos. Alternativt är det emellertid icke uteslutet, att försäljningstoppen i april för modeskofabriker representerar s. k. genast-order för våren. I så fall skulle detta innebära, att företagen i högsäsongens sista månad utbjudit nya — förmodligen förhållandevis mycket modebetonade — artiklar.

Hos stapelskofabriker finner man förutom en försäljningstopp i maj

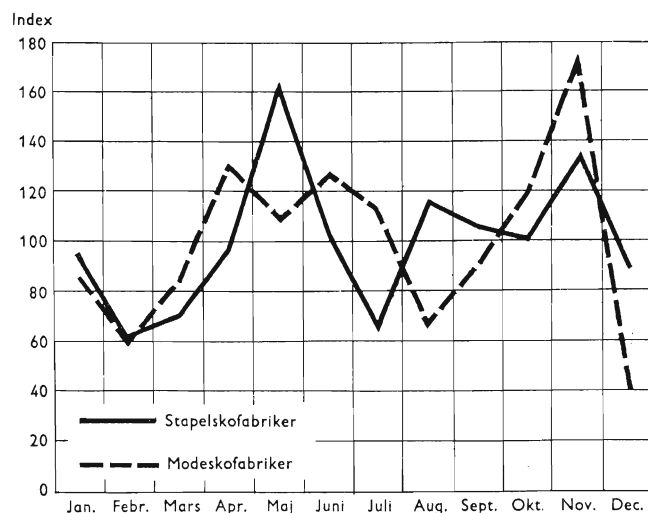


Fig. 20. Orderingång vid modesko- och stapelskofabriker månadsvis 1938.
 Index: månadsmedeltalet = 100. (Ovägt medeltal av indexsiffrorna för respektive företag.)

även en i augusti. Denna torde dock knappast vara följden av förnyade kundbesök nämnda månad, utan då inkomna order utgjordes säkerligen av s. k. uppsorteringsorder, d. v. s. kompletteringar av tidigare order, erhållna utan förnyat kundbesök.

I november visa kurvorna för båda företagskategorierna en kraftig topp, vilken torde representera de då påbörjade försäljningarna för våren. För modeskofabrikerens del förefaller det emellertid icke uteslutet att en del genast-order upptagits även vid kundbesöken i november, vilket i så fall skulle förklara den ytterligt markerade toppen. Även viss försäljning av lagerartiklar för genast-leverans torde ha förekommit.

Tillverkning. Säsongsväxlingarna inom företag av varierande storlek sammanfalla i stort sett med det i fig. 18 återgivna genomsnittet för hela industrien. Oberoende av storleksordning och produktionsinriktning framträda särskilt tydligt de markerade och av olika anledningar uppkomna bottenlägena vid tiden omkring jul och midsommar. Produktionens fördelning på olika säsonger skiljer sig dock något inom grupperna. De stora företagen tillverka sålunda förhållandevis något mer på hösten än på våren i motsats till de mindre företagen. Sannolikt finner denna olikhet sin förklaring i produktionsinriktningen. Företagen i grupp I inrikta sig förhållandevis något mer på s. k. »tunga» tillverkningsmetoder, främst randsytt, d. v. s. på en tillverkning, som efterfrågas mest under den kalla delen av året. De mindre företagen däremot tillverka mer »lätta» skor, främst i sandslytt utförande, alltså utpräglade sommarskor.

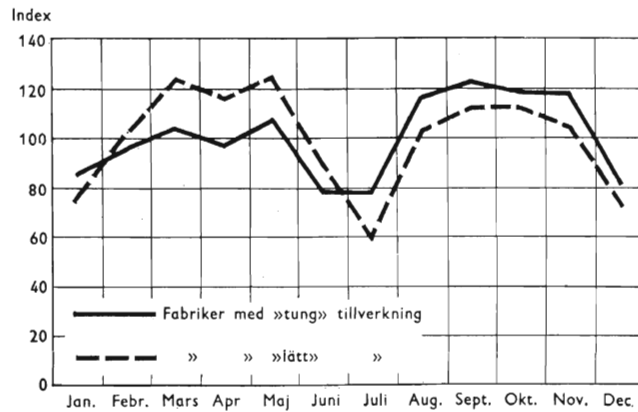


Fig. 21.¹ Tillverkning vid fabriker med »tung» respektive »lätt» tillverkning månadsvis 1938.

Index: månadsmedeltalet = 100. (Ovägt medeltal av indexsiffrorna för respektive företag.)

I syfte att erhålla någon uppfattning om produktionens fördelning på olika säsonger vid en inriktning på »lätta» alternativt »tunga» metoder ha de jämförelsevis specialiserade företagen gjorts till föremål för en särskild analys, vars resultat grafiskt återges i *fig. 21*.¹ Härav framgår att fabriker, som tillverkade företrädesvis lättare skor hade sin mest markerade högsäsong på våren: 53 % av tillverkningen färdigställdes under första halvåret — medan fabriker med företrädesvis »tung» tillverkning då förefölle ha mycket mindre utpräglad högsäsong. Under hösten däremot var förhållandet det motsatta. Därest företagen varit mer specialiserade än som varit fallet — ytterst få företag tillverka enbart efter en metod — hade olikheterna säkerligen framträtt än mer markerat. Ett sådant antagande bekräftas av erhållna uppgifter från en maskinuthyrningsfirma rörande olika maskiners belastning under säsongerna. Randsymaskinernas utnyttjande fördelade sig sålunda enligt de uppgifter, som firman erhållit från sin hyrestagare, normalt på första och andra halvåret i förhållandet 40 till 60, medan motsvarande siffror t. ex. för agomaskinerna voro ungefär 70 till 30.

Säsongkurvorna för skofabriker, som specialiserat sig på »lätta» respektive »tunga» tillverkningsmetoder, förete olikheter även i det avseendet att de för förstnämnda kategori äro mera markerade. Sannolikt är det de lätta skornas mera modebetonade karaktär, som på detta sätt kommit till uttryck.

Det förefaller i hög grad troligt, att en av de främsta orsakerna till att skofabriker använde flera tillverkningsmetoder är, att dessa ha olika

1 Specialisering har ansetts föreligga, då minst 90 % av tillverkningen kunnat hänföras till antingen »lätt» eller »tung» metod. En-säsongfabriker ha uteslutits.

säsonger. Genom kombination av »tunga» och »lätta» metoder, som komplettera varandra ur sysselsättningssynpunkt, erhålles otvivelaktigt en jämnare avvägning mellan säsongerna. Fig. 6 sid. 41 belyser bl. a. hur vanliga sådana kombinationer äro. För att en säsongutjämning skall uppnås har i några fall av allt att döma tung metod ersatts med tillverkning av tofflor, som också har säsong på hösten för att härigenom nå önskad säsongutjämning.

Företag med en enda tillverkningsmetod ha som regel en speciell inriktning, som gör olikheterna mellan säsongerna mindre kännbara. De tillverka exempelvis enbart herrskor, för vilka variationerna i efterfrågan äro relativt små, eller också arbeta de som grossistleverantörer med en i hög grad ensartad tillverkning av företrädesvis lagerartiklar.

Vid en jämförelsevis modepåverkad produktion synes det däremot vara synnerligen svårt att använda en enda metod, om sysselsättningen under olika säsonger skall kunna hållas någorlunda jämn. Nedanstående siffror rörande produktionens fördelning mellan randsytt och ago under vår- respektive höstsäsongen hos en modeskofabrik torde kunna tjäna som belysning härför.

Tillverknings- metod	Andel i % av årstillverkningen		
	1:sta halvåret	2:a halvåret	Summa
Randsytt	22	33	55
Ago	28	17	45
Summa	50	50	100

Ifrågavarande företag har av allt att döma lyckats åstadkomma en jämn belastning mellan första och andra halvåret. Samtidigt har emellertid tillverkningsmetodernas användning växlat högst väsentligt från den ena säsongen till den andra.

Även den mycket vanliga förekomsten av såväl herr-, dam- som barnskotillverkning inom samma företag synes till viss del bottna i en strävan att minska säsongkänsligheten i produktionen. Genom att exempelvis damskotillverkningens vårsäsong mestadels inträder något senare än motsvarande säsong för herrskor kan genom en kombination av dessa båda tillverkningar säsongen upprätthållas betydligt längre och kostningarna i arbetstillgången göras mindre markerade.

En jämförelse mellan modesko- och stapelskofabrikerna visar något större säsongsvängningar för de förstnämnda. Den lägsta månadsproduktionen i procent av den högsta var för modeskofabrikerna 54 % (juli lägst—oktober högst) och för stapelskofabrikerna 62 % (juni lägst—november högst). Stapelskofabrikerna synas ha större möjligheter att under mellansäsongerna hålla tillverkningen uppe, vilket till en mindre del torde ske genom produktion på lager. Deras säsonger äro också något

mer uttänjda, förmodligen som en följd av att de tillverka såväl herr-, dam- som barnskor, medan modeskofabrikerna ha en mera markerad inriktning på damskor.

Även herr- och damskofabrikerna förete sinsemellan vissa olikheter. Herrskofabrikerna ha liksom stapelskofabrikerna en förhållandevis något jämnare och relativt något mindre säsongpåverkad tillverkning i motsats till damskofabrikerna. Den lägsta månadsproduktionen uttryckt i procent av den högsta var för herrskofabriker 58 % (juli lägst—maj högst) och damskofabriker 54 % (juli lägst—september högst).

Av särskilt intresse för frågan om säsongväxlingarnas inverkan på produktionen äro fabrikantgrossisterna och grossistleverantörerna. Ha de senare, som leverera hela eller övervägande delen av sin tillverkning till grossister, en jämnare produktion än övriga företag? En undersökning visar, att så icke i allmänhet tycks vara fallet, eftersom produktionen praktiskt taget varierar parallellt med fabrikantgrossisternas. Detta torde delvis förklaras av den under senare år inträdda förändringen i grossisternas funktion. Tidigare fullgjorde dessa en viss lagerhållning på så sätt att de långt före säsongens början inlämnade sina order till underleverantörerna, vilka sedan successivt levererade de framställda skorna. För fabrikanten/leverantören innebar detta en stor fördel, då det underlättade upprätthållandet av kontinuerlig och jämn drift. Numera förekommer emellertid dylik lagerhållning hos grossisterna mindre ofta. Dessa uppträda mestadels närmast som agenter och leveranserna ske vanligtvis från fabrikanterna direkt till vederbörande kunder utan att passera grossisternas lager. Härigenom synes grossistleverantörernas produktion ofta ha blivit fullt ut lika säsongbetonad som övriga fabrikers.

Däremot har det kunnat konstateras att företag med väsentligt inflytande i detaljhandelsledet visa en något jämnare produktion än övriga företag i genomsnitt.

En produktionskurva, som väsentligt avviker från andra företagskategorier, uppvisa de s. k. en-säsongfabrikerna. Deras inriktning på huvudsakligen en säsong — hösten — medför, som *fig. 22* visar, en markerad koncentration av produktionen till senare halvåret. Det är under sådana förhållanden förklarligt, varför toffel- och grovskofabrikerna oftast tillverka även sådana skor, som ha vårsäsong. Toffelfabrikerna ha sålunda vanligen även tillverkning av agoskor, medan för grovskofabrikerna kombinationen med viss tillverkning av sandalsyddas skor är förhållandevis mycket vanlig. I de fall då dylik kombination icke finnes ha en-säsongfabrikerna vanligtvis på andra vägar sökt åstadkomma en utjämning. Betecknande är sålunda att de specialiserade toffelfabrikerna visat större benägenhet än övriga företag att upptaga tillverkning av andra artiklar än skor (jfr sid. 109). Likaså förefaller den lokalisering till Norrland, som är utmärkande för grovskofabrikerna, i viss utsträckning

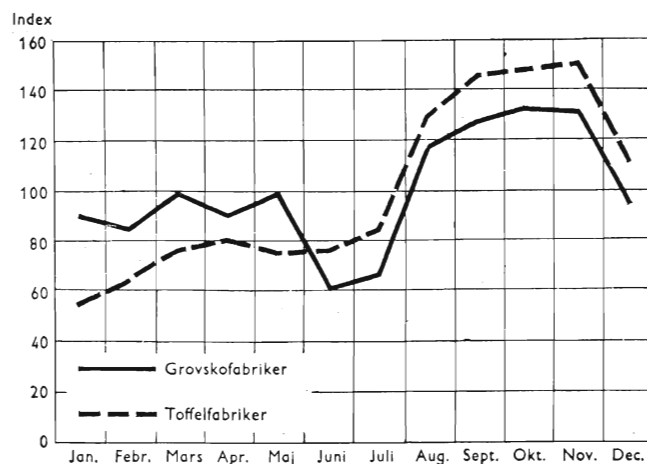


Fig. 22. Tillverkning vid grovsko- respektive toffelfabriker månadsvis 1938.
 Index: månadsmedeltalet = 100. (Ovägt medeltal av indexsiffrorna för respektive företag.)

sammanhänga med de större möjligheter till sysselsättning för de anställda under mellansäsongerna inom andra verksamhetsområden, skogsbruk, fiske o. dyl., som där erbjudas, och som gör det möjligt att arbeta med relativt ojämn säsongbelastning.

Genom att diagrammets produktionskurva baserats på antalet tillverkade par kunna dessutom olikheter mellan de två säsongerna — åtminstone vad toffelfabrikerna beträffar — ha blivit större än de verkliga. På grund av att dessa under våren tillverka mera arbetskrävande skor, vanligen i agoutförande, vilka ge en mindre produktion per månad, medan under hösten den enklare toffeltillverkningen dominerar, kommer produktionen i par räknat att vara förhållandevis större på hösten än som motsvaras av den verkliga belastningen av produktionsapparaten.

Leveranser. Leveransernas koncentration till månaderna mars—maj respektive augusti—november synes vara en för samtliga företagstyper gemensam företeelse. De större fabriken förefalla dock ha levererat förhållandevis något mer under höstsäsongen än under vårsäsongen 1938 i motsats till de mindre.

Dessa olikheter framträda än mer markerat vid en jämförelse mellan företag med »tunga» och »lätta» tillverkningsmetoder. De förstnämnda fullgöra sina leveranser, som *fig. 23* visar, tidigare på våren respektive senare på hösten än de senare, vilkas tillverkning till huvudsaklig del levereras under sommarhalvåret.

Säsongväxlingar i produktion och leveranser äro ingalunda någonting specifikt för svensk skoindustri. I samtliga de länder, vilka kunnat studeras, såsom USA, England, Schweiz och Danmark, synas liknande för-

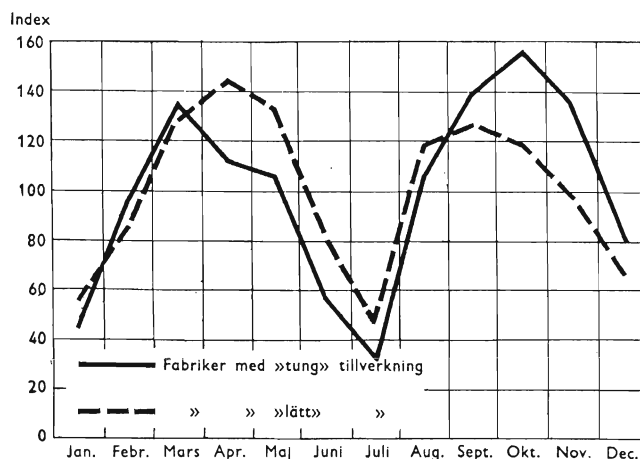


Fig. 23. Leveranser från fabriker med »tung» respektive »lätt» tillverkning månadsvis 1938.

Index: månadsmedeltalet = 100. (Ovägt medeltal av indexsiffrorna för respektive företag.)

hållanden råda. Sålunda förefalla säsongväxlingarna i t. ex. USA under åren före det andra världskriget att ha blivit allt mer utpräglade. Av allt att döma voro de där något kraftigare än i Sverige. I den amerikanska litteraturen på detta område framhäves särskilt den allt större roll modet härvid kommit att spela.¹ Modeväxlingarna, som tidigare varit relativt regelbundna, ha blivit allt tätare, vilket medfört köp på mycket kort sikt (»hand-to-mouth-buying») från detaljisternas sida.

Ett uttryck för säsongväxlingarnas omfattning i USA erhålles genom att liksom ovan ställa lägsta månadsproduktionen i relation till den högsta. För specialiserade herrsko- respektive damskofabriker voro ifrågasvarande relationstal — uttryckta i procent — följande

År	Herrskofabriker	Damskofabriker
1923.....	67	59
1928.....	69	52
1933.....	63	47
1938.....	66	40

Även i dessa siffror återspeglas en tendens till kraftigare säsongväxlingar för damskofabriker, sannolikt som en följd av det ökade modeinflytandet.

Skoindustriens känslighet för variationer i efterfrågan och de därmed sammanhängande kraftiga säsongväxlingarna i produktionen ha med-

1 Horace B. Davis, Shoes, the Workers and the Industry, New York 1940, sid. 122—123.
American Shoemaking 21/8 1935, 5/2 och 1/4 1936.
Simon Kuznets, Seasonal Variations in Industry and Trade, New York 1933.
M. fl.

fört bl. a. tvenne allvarliga och med varandra närbesläktade problem. Dels ha möjligheterna till ett tillfredsställande utnyttjande av produktionskapaciteten begränsats, dels ha svårigheter uppstått att vinna jämn sysselsättning för den anställda arbetarstammen. I det följande kommer i första hand att behandlas säsongväxlingarnas inverkan på kapacitetsutnyttjande och sysselsättning. I kap. 7 kommer därefter en kortfattad redogörelse att lämnas för de åtgärder, som inom skoindustrien vidtagits för att komma till rätta med dessa problem.

B. Kapacitet och kapacitetsutnyttjande

a. Kapacitetsutnyttjandet 1938

Av flera skäl — främst genom säsongväxlingarnas inverkan — har skofabrikernas produktionskapacitet ofta icke kunnat utnyttjas i full utsträckning.

För att den outnyttjade kapacitetens storlek skall kunna bedömas, inforrades genom frågeformulären uppgifter om varje företags totala produktionsförmåga. Den fråga, som ställdes, hade följande lydelse: »Hur många par skor (ungefär) skulle Ni ha kunnat tillverka år 1938, om Eder dåvarande maskinpark fullt utnyttjats vid 48 timmars arbetsvecka och med oförändrad produktionsinriktning? (Vid bestämmandet av detta antal bör Ni utgå från den avdelning som hade den minsta produktionsförmågan, vanligen pinnings- eller botteningsavdelningen. Det förutsättes, att arbetskraft och material skulle ha kunnat anskaffas i erforderlig utsträckning samt att lagstadgad semester uttagits.)»

Genom att ställa de svar, som inkommit på denna fråga, i relation till den av företagen uppgivna faktiska produktionen, har ett grovt mått på graden av kapacitetsutnyttjande erhållits.

I *fig. 24* illustreras kapacitetsutnyttjandet månadsvis 1938. Den faktiska månadsproduktionen har här uttryckts i procent av kapaciteten för respektive månader.¹ Kurvan över kapacitetsutnyttjandet visar betydligt mindre växlingar än den kurva, som tidigare återgavs över den faktiska produktionen (*fig. 18*). Anledningen är, att vid beräkningen av kapacitetsutnyttjandet hänsyn tagits till att antalet arbetsdagar och att därmed också kapaciteten växlar från månad till månad på grund av semestrar, helger o. dyl. Härigenom kommer kapacitetsutnyttjandet under exempelvis juni

1 Beräkningen av månadskapaciteten har tillgått så att den uppgivna årskapaciteten dividerats med antalet arbetsdagar under år 1938 med avdrag för 6 dagars semester, vilken antagits infalla omedelbart efter midsommar. Den erhållna dagskapaciteten har därefter multiplicerats med antalet arbetsdagar för varje månad.

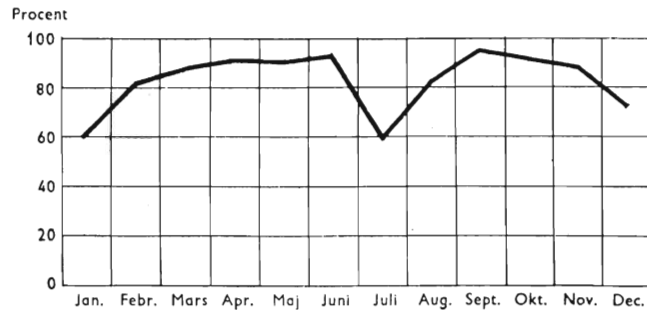


Fig. 24. Kapacitetsutnyttjandet i procent månadsvis 1938. Samtliga företag.
(Kapaciteten har beräknats med hänsyn till antalet arbetsdagar i varje månad.)

att vara betydligt högre än det på basis av uppgifterna om den faktiska produktionen denna månad förefaller att vara.

I genomsnitt för hela året uppgick kapacitetsutnyttjandet för de undersökta företagen till 82,9 %, vilket skulle innebära att i medeltal 17,1 % av fabrikenas kapacitet icke utnyttjats under 1938.¹ Graden av kapacitetsutnyttjande varierar dock för olika månader, fastän icke i den utsträckning ett flyktigt studium av förhållandena möjligen ger vid handen. Om januari och juli månad uteslutes — det redovisade låga kapacitetsutnyttjandet dessa månader beror främst på en inom skoindustrin sedan gammalt tillämpad praxis att ha driften nedlagd första veckan under året för inventering, reparationer o. dyl. respektive på ett vanligtvis förlängt uppehåll under sommarmånaderna (12 dagar i stället för 6), varav 6 infalla i juni och 6 i juli — pendlar kapacitetsutnyttjandet för övriga månader mellan 82 och 93 %, med den lägre siffran för februari och augusti och den högre för september. *Man kan härav draga den slutsatsen, att den outnyttjade kapacitet, som i genomsnitt under året finnes inom skoindustrin, till huvudsaklig del är en följd av den genom säsongväxlingarna förorsakade koncentrationen av tillverkningen till vissa perioder.* Under dessa perioder av hög belastning är nämligen kapaciteten som regel i det närmaste fullt utnyttjad. Någon nämnvärd överdimensionering av skoindustrin i annan utsträckning än som ovan nämnts, tycks sålunda icke förekomma. Vad nu sagts gäller dock icke företagen i grupperna IV och V, vilka måst uteslutas på grund av att uppgifterna i ifrågavarande avseende varit alltför ofullständiga. Deras kapacitetsutnyttjande förefaller ha varit lägre än hos de större företagen, varför en viss överdimensionering, utöver den med säsongväxlingarna sammanhängande, synes ha förekommit bland dessa företag.

1 De undersökta företagen representera c:a 46 % av 1938 års skoproduktion och omfatta de allra flesta skofabriker av betydelse med undantag för Oscariakoncernens tre företag samt samtliga s. k. en-säsongfabriker.

Kapacitetsutnyttjandet varierar något mellan företagen i de olika storleksgrupperna. Högsta siffran redovisade 1938 grupp II med 86 %, därefter kom grupp I med 83 %, medan företagen i grupp III endast nådde 75 %. Detta jämförelsevis låga kapacitetsutnyttjande bland de små företagen torde vara en följd av maskinparkens bristande »delbarhet», vilket medför, att dessa företag ofta ha större maskinutrustning än rörelsens omfattning betingar.

Förhållandena i här berörda avseenden för olika kategorier av företag visa endast få karakteristiska särdrag. Kapacitetsutnyttjandet är för respektive månader alltså underkastat samstämmade variationer. Ej heller beträffande det relativa kapacitetsutnyttjandet för hela år 1938 äro differenserna stora. Genomsnittet för såväl herrsko-, damsko-, barnsko-, modesko- som stapelskofabrikerna höll sig mellan 83 och 90 %. Lågsta siffran hade grovskofabrikerna — c:a 67 %. Betecknande är dock att samtliga sistnämnda fabriker tillhörde storleksgrupp III. De ha dessutom, som i föregående avsnitt visats, en mycket ojämn säsongbelastning. Toffelfabrikerna däremot hade förhållandevis högt kapacitetsutnyttjande, vilket till viss del torde förklaras av att belastningen av produktionsapparaten i realiteten icke var fullt så ojämn som framgår av produktionens fördelning på olika månader (jfr sid. 88—89). Företag med egna detaljaffärer, slutligen, utnyttjade sin kapacitet förhållandevis mycket väl.

För de enskilda företagen äro siffrorna över graden av kapacitetsutnyttjande ganska varierande. Med hänsyn till att de lämnade uppgifterna i viss mån kunna vara influerade av hur den i frågeformulären intagna definitionen tolkats, har någon analys av de individuella siffrorna dock icke verkställts.

b. Skoindustriens utbyggnad och kapacitetsutnyttjandet under åren 1929—42

För omkring 90 genomgående företag — år 1938 representerande c:a 70 % av totala produktionen — har en undersökning gjorts rörande företagna utvidgningar under tiden 1929—42. Företagen ha anmodats att ange produktionskapaciteten förutom för år 1938 även för åren 1929, 1932, 1935 och 1942. Resultatet av utredningen visar, att en successiv utbyggnad av ifrågavarande företags kapacitet ägt rum.¹ Fördelningen på olika tidsperioder framgår av nedanstående sammanställning.

Under samtliga perioder har en utbyggnad av kapaciteten ägt rum, vars takt synes ha påverkats av de stigande konjunkturerna i slutet av 1930-talet. Den ökning, som skett under perioden 1939—42, förefaller ha haft visst samband med de militära leveranserna under början av kriget, då bl. a. tillverkningen av grövre skor krävde ökat utrymme.

¹ Kapacitetsökningen behöver icke nödvändigtvis bero enbart på utvidgningar utan kan till viss del ha sin grund i ändrad produktionsinriktning och vidtagna rationaliseringar.

År	Total kapacitet vid slutet av året 1 000-tal par	Kapacitets- ökning ¹ (1 000-tal par)	Index: kapaciteten år 1929 = 100
1929	6 730	340	100
1932	7 070	420	105
1935	7 490	670	111
1938	8 160	590	121
1942	8 750		130

C:a 50 % av ökningen i produktionskapaciteten är hänförlig till företag med mer än 100 arbetare. Relativt sett har stegringen dock varit större hos de små företagen än hos de stora.

Den utvidgning av produktionskapaciteten, som ägt rum, har icke fördelat sig jämnt på de olika företagen. Hos ungefär hälften av de i undersökningen ingående skofabrikerna har kapaciteten sålunda varit i det närmaste oförändrad, medan den för de övriga utökats i större eller mindre grad. Den kategori, som redovisade den kraftigaste kapacitetsökningen, var grovskofabrikerna, vilka under perioden utvidgats med i genomsnitt c:a 180 % av 1929 års kapacitet. Närmast därefter komma herrsko- och toffelfabrikerna, vilkas produktionskapacitet ungefär fördubblades under den ifrågavarande perioden. Damsko-, modesko-, barnsko- och stapelskofabrikerna redovisade samtidigt en ökning på omkring 50 %. *Överhuvud taget förefaller en mycket stor del av den utvidgning av kapaciteten, som ägt rum, ha fallit just på de företag, som specialiserat sig efter en viss linje och som av den anledningen varit hänförliga till någondera av ovannämnda kategorier.*

Fig. 25 innehåller ett diagram över kapacitet och produktion för åren 1929, 1932, 1935, 1938 och 1942 dels hos samtliga 90 företag, dels hos samma företag, fördelade på olika storleksgrupper. Det förefaller härav, som om den faktiska produktionen ökat i snabbare takt än den verkställda utbyggnaden i det att det genomsnittliga kapacitetsutnyttjandet stigit från 82 % år 1929 till 85 % år 1938. Nedgången år 1942 kan icke anses vara signifikativ, eftersom produktionsminskningen förorsakats av råvarubrist.

Utvecklingen är emellertid något oenhetlig i det att graden av kapacitetsutnyttjande successivt stigit hos stora och medelstora företag, medan en motsatt tendens spåras hos de små företagen.

Säkerligen har man anledning förmoda, att de uppgifter företagen lämnat rörande sin produktionskapacitet i några fall äro behäftade med felaktigheter, bl. a. beroende på att den i frågeformulären lämnade de-

1 Dessa siffror återge icke den absoluta kapacitetsökningen inom skoindustrin, eftersom de i analysen ingående företagen endast representera c:a 70 % av 1938 års totalproduktion. Hänsyn har ej heller tagits till tillkomna och bortfallna företag.

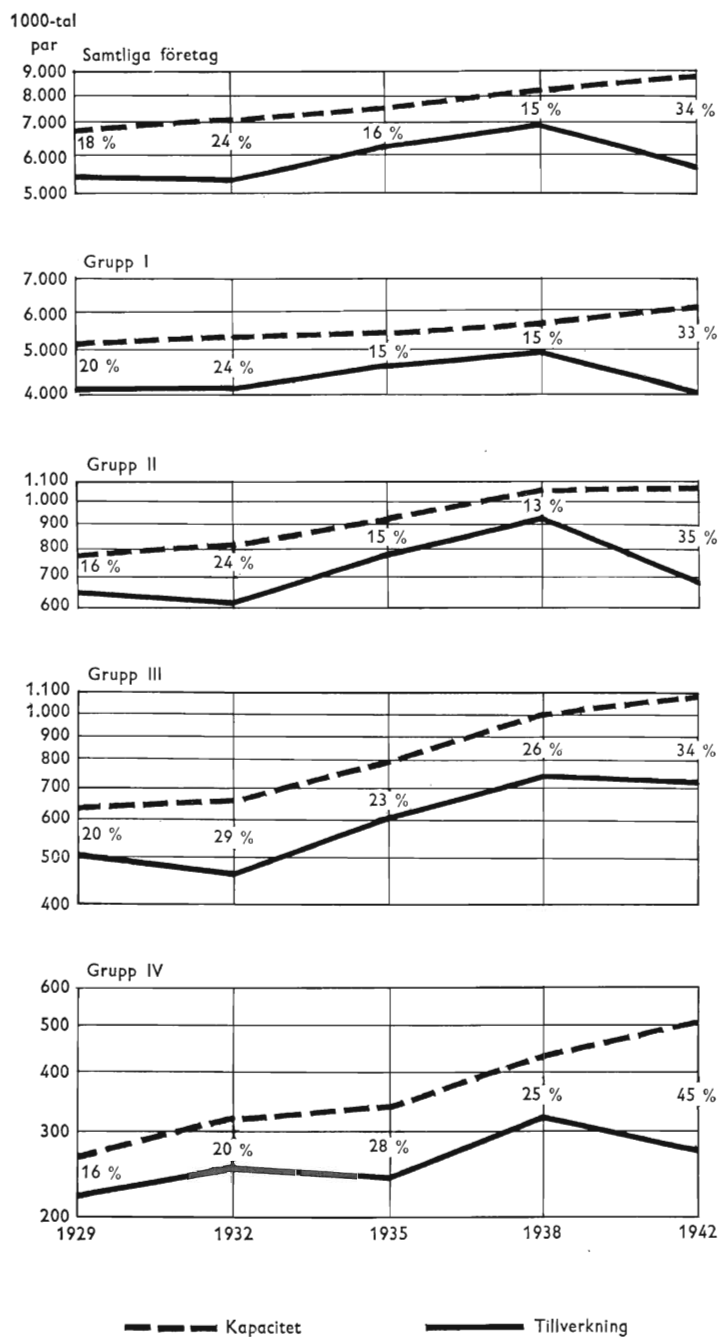


Fig. 25. Kapacitet och tillverkning åren 1929, 1932, 1935, 1938 och 1942 vid ett antal genomgående företag inom olika storleksgrupper. (Logaritmisk skala.)

Procentsiffrorna ange den outnyttjade kapaciteten.

definitionen kan ha feltolkats. På grund härav är en reservation nödvändig rörande ovan dragna slutsatser. Även om en korrigerig med en eller annan procent skulle visa sig nödvändig, överensstämma dock sannolikt de allmänna utvecklingstendenser, som tecknats, nära med verkliga förhållandet.

I denna diskussion rörande kapacitet och kapacitetsutnyttjande är det angeläget att hålla i minnet den i frågeformulären lämnade definitionen på kapacitet. Enligt denna skulle produktionsförmågan hos den »trängsta sektionen» vara utslagsgivande. Detta medför, att den utnyttjade kapaciteten inom företagens övriga avdelningar kan vara större än den som ovan framräknats. Graden av utnyttjad kapacitet inom dessa övriga avdelningar är helt naturligt beroende av hur deras produktionsförmåga förhåller sig till produktionsförmågan i den trängsta sektionen.

På grund av maskinuppsättningens oelastiska karaktär accentueras svårigheterna att nå ett jämnt utnyttjande inom alla avdelningar. Det finns därför skäl förmoda, att kapacitetsutnyttjandet även inom olika avdelningar hos företagen är i hög grad ojämnt. I detta avseende intaga dock de större företagen en förmånligare ställning, då de ha bättre möjligheter att balansera de olika avdelningarnas kapacitet. Vidare torde de specialiserade fabrikerna ha större förutsättningar än andra fabriker att synkronisera tillverkningen och åstadkomma en jämn belastning av olika maskiner och avdelningar.

Då maskinuppsättningen inom en viss avdelning som regel torde ha utgjort den trängsta sektionen, kan man också förutsätta, att kapaciteten hos flertalet företag utan alltför stora svårigheter eller kostnader skulle kunna icke oväsentligt utbyggas inom ramen för redan befintliga anläggningar. Särskilt i de fall, då maskinerna förhyras, medför en kapacitetsutvidgning förhållandevis mycket små kostnader, vilket bör beaktas vid bedömningen av den verkliga produktionskapaciteten inom skoindustrien.

Den omständigheten, att en ökning av kapaciteten inom måttliga gränser endast medför en mycket begränsad stegring av de fasta kostnaderna, torde vara den kanske främsta anledningen till att vissa skofabriker ha en produktionskapacitet överstigande vad som normalt erfordras under högsäsongen. För en industri av denna typ kan det emellertid samtidigt innebära en fördel att ha en »reservkapacitet» till förfogande, särskilt som denna i vissa lägen kan bidra till att skapa en jämnare sysselsättning och möjliggöra ett bättre utnyttjande av arbetskraften.

Särskilt för fabriker, som använda flera tillverkningsmetoder, är en viss maskinell överkapacitet ofrånkomlig även som en följd av att olika metoder ha skilda säsonger. Det företag, som för att få jämnare säsongbelastning använder t. ex. såväl randsytt som ago, kommer nöd-

vändigtvis att redovisa utnyttjad kapacitet för randsymaskinerna under våren och agomaskinerna under hösten. Ur ekonomisk synpunkt spelar dock detta förhållande liten roll med hänsyn till de låga maskinkostnaderna inom skoindustrien. De fördelar, som däremot vinnas ur sysselsättningssynpunkt genom en kombination av flera metoder, kunna emellertid vara väsentliga.

C. Sysselsättningsförhållanden och sysselsättningsgrad

a. Arbetskraftens storlek och fördelning på personalkategorier och kön

Under år 1938 uppgick antalet inom skoindustrien sysselsatta arbetare och tjänstemän till c:a 12 000.¹ De anställdas fördelning på olika personalkategorier samt på män och kvinnor framgår av nedanstående sammanställning.

Personalkategorier	Antalet anställda	
	Män	Kvinnor
<i>Administrativ och teknisk personal:</i>		
Företagsledare (direktör, disponent, försäljningschef etc.)	190	1
Teknisk driftspersonal (driftsingenjör, arbetsstudieingenjör, verk- mästare etc.)	71	—
Kontorspersonal (kontorschef, kamrer, lagerchef, kontorister etc.) . .	294	322
Resande	173	1
Platsförsäljare	26	—
Arbetsbefäl (förmän, övernåtlerskor etc.)	278	64
Modellörer med biträden (exkl. arbetare)	95	—
<i>Arbetare:</i>		
Arbetare vid fabrikationen i medeltal under verksamhetstiden	5 818	4 101
Övriga arbetare, såsom eldare, maskinister, lager- och transport- arbetare, reparatörer, vaktspersonal m. fl. i medeltal under verk- samhetstiden	261	21
Hemarbetare	60	173
Summa	7 266	4 683

Huvuddelen eller närmare 85 % av de anställda voro »arbetare vid fabrikationen». Till gruppen arbetare höra också »övriga arbetare» och »hemarbetare», varigenom denna grupps andel ökas till c:a 88 %. Den anställningsform, som hemarbetarna representera, har tidigare varit ganska vanlig inom skoindustrien, men förekommer numera endast hos ett 40-tal företag, främst toffelfabriker, och tycks vara på snabb tillbakagång. Anledningen härtill torde närmast vara de svårigheter ur plane-

1 Exklusive anställda i företag med mindre än 11 arbetare.

Tab. 10. Antalet sysselsatta 1938

	Storleksgrupp					Summa
	I a	I b	II	III	IV	
Antal företag	7	23	27	39	43	139
<i>Administrativ och teknisk personal:</i>	392	548	279	176	120	1 515
företagsledare	14	41	35	45	56	191
teknisk personal.....	10	15	18	18	10	71
kontorspersonal	244	210	84	57	21	616
resande.....	14	82	42	19	17	174
platsförsäljare	10	3	7	3	3	26
arbetsbefäl.....	79	152	72	27	12	342
modellörer	21	45	21	7	1	95
<i>Arbetare:</i>	2 766	3 634	1 883	1 367	784	10 434
arbetare i tillverkningen..	2 614	3 453	1 812	1 323	717	9 919
övriga arbetare.....	152	80	33	15	2	282
hemarbetare	—	101	38	29	65	233
Summa sysselsatta	3 158	4 182	2 162	1 543	904	11 949
Antal arbetare per administrativ och teknisk personal	7	7	7	8	7	7
Personer utbildade vid utländsk skofackskola.....	11	18	4	4	—	37

ringssynpunkt, som ett utackorderande av vissa detaljarbeten medför, framför allt när tillverkningen sker på order och snabba leveranser erfordras.

Tab. 10 åskådliggör arbetskraftens fördelning på företag av olika storleksordning. Förhållandet mellan antalet arbetare och storleken av den administrativa och tekniska personalen inom de olika storleksgrupperna synes vara i det allra närmaste konstant och är ungefär 7: 1.¹ En jämförelse i detta avseende mellan olika typer av företag visar en del smärre skilligheter. För mode- och damskofabriker synes en jämförelsevis något större administrativ personal krävas än för skoindustrien i dess helhet, medan förhållandet för stapelskofabriker är det motsatta. Det förefaller vidare som om fabriker med flera tillverkningsmetoder krävde större administrativ och teknisk personal än fabriker med ett fåtal tillverkningsmetoder.

Ehuru materialet icke är fullt jämförbart kan nämnas att i den ameri-

1 Påpekas bör, att gränsen mellan administrativ och teknisk personal å ena sidan och arbetare å den andra sidan mången gång varit svår att draga särskilt inom de mindre företagen, där arbetsledarna ofta direkt deltaga i produktionen.

kanska och engelska skoindustrien var förhållandet mellan antalet arbetare och administrativ samt teknisk personal i genomsnitt före kriget ungefär som 12: 1.¹ Siffrorna varierade dock något med företagets storlek och produktionsinriktning. Med stigande företagsstorlek tenderade som regel den administrativa och tekniska personalens andel att bli större.

I förhållande till arbetarantalet förefaller antalet tekniskt utbildade personer inom skoindustrien vid denna tid ha varit ganska lågt. Sammanlagt redovisas under rubriken »Teknisk personal» sålunda endast 71 personer. Härtill kommer dock ett antal företagsledare med teknisk utbildning.

Enligt de till utredningen lämnade uppgifterna rörande personalens utbildning sysselsatte skoindustrien 1938 endast 37 personer, som studerat vid utländsk skofackskola. Av dessa voro 29 anställda hos företag i grupp I.²

Antalet kvinnliga arbetare inom skoindustrien är förhållandevis stort, vilket beror på att vissa arbetsoperationer ligga synnerligen väl till för dem. Sammanlagt utgöra kvinnorna c:a 40 % av skoindustriens arbetarstam. Motsvarande uppgifter från andra länder uppvisa före kriget emellertid en något större kvinnlig andel, nämligen Danmark 52 %, Schweiz 51 %, USA 44 % och England 44 %.

Arbetarnas procentuella fördelning efter kön på olika avdelningar inom fabrikena framgår av nedanstående sammanställning. Uppgifterna, som äro hämtade från ett 60-tal fabriker, representerande c:a 60 % av produktionen, ange hur stor del av den direkt produktiva arbetarstammen, som genomsnittligt sysselsättes inom varje avdelning. Som framgår är nåtlingen den avdelning, som kräver det största antalet arbetare, och som samtidigt sysselsätter huvuddelen av den kvinnliga arbetskraften.

Avdelning	Män %	Kvinnor %	Summa %
Modellering och skärning..	10,0	1,0	11,0
Nåtling	0,5	36,0	36,5
Stansning	5,5	1,0	6,5
Vändavdelning	1,5	—	1,5
Pinning och ago	10,0	1,5	11,5
Maskinsal	19,0	3,5	22,5
Putsning	2,5	4,0	6,5
Övriga avdelningar.....	1,5	2,5	4,0
Summa	50,5	49,5³	100,0

- 1 *H. C. Hillman*, Size of Firms in the Boot and Shoe Industry, The Economic Journal, June 1939.
- 2 Under senare tid har enligt samstämmiga uppgifter bristen på fackutbildade verkmästare, modellörer, förmän m. fl. gjort sig synnerligen starkt kännbar, och för dess avhjälpanne planeras att upprätta en svensk skofackskola i Örebro.
- 3 Detta procenttal överstiger motsvarande siffra för hela industrien som en följd av att de i specialundersökningen ingående företagen utgöras av huvudsakligen större företag.

Vid fördelningen av arbetsuppgifterna mellan män och kvinnor tilldelas som regel männen de svåraste arbetsoperationerna och de mest komplicerade maskinerna (modellering och skärning, stansning, pinning etc.). Enligt en i USA företagen undersökning vid olika skofabriker visade det sig, dels att de olika arbetstempona fördelade sig ganska jämnt mellan män och kvinnor, dels att det arbete som krävde högt kvalificerad arbetskraft (c:a 31 % av samtliga arbetstempon) till över tre fjärdedelar utfördes av män, medan mindre kvalificerade respektive okvalificerade arbetsuppgifter i förhållandevis större utsträckning sköttes av kvinnor.¹

Jämförelsen här nedan mellan företag av olika storleksordning visar, att den kvinnliga arbetskraftens relativa andel av arbetsstyrkan stiger med växande företagsstorlek. Detta förhållande, vilket även kunnat iakttagas inom andra länders skoindustri, torde bero på att arbetsfördelningen är längre driven i de större företagen, varigenom dessa lättare arbeta med den mindre kvalificerade och billigare kvinnliga arbetskraften. Även olikheter i produktionsinriktningen torde här utöva en viss inverkan. Den relativt omfattande tillverkningen av damskor bland större företag kräver sålunda förhållandevis mer kvinnlig arbetskraft.

Storleksgrupp	Andel av arbetare i fabrikationen	
	män %	kvinnor %
I a	51	49
I b	54	46
II	61	39
III	72	28
IV	79	21
Samtliga företag	59	41

Kvinnornas andel av arbetarantalet inom skoindustrien har successivt ökat. Detta torde främst bero på att de avdelningar — framför allt nåttingsavdelningen — där kvinnlig arbetskraft i stor utsträckning användes, svällt ut i samband med att kvalitetsnivån stigit och modellerna blivit alltmer komplicerade samt att tillverkningen av damskor relativt sett ökat. En bidragande orsak kan också ha varit en tendens till ökad specialisering, som gjort det möjligt att åstadkomma en längre driven arbetsfördelning. Vid en fortsatt utveckling mot större specialisering kan de kvinnliga arbetarnas andel väntas öka ytterligare. Som jämförelse kan här nämnas, att inom gummiskoindustrien, som nått mycket långt i detta avseende, uppgår den kvinnliga arbetskraftens andel till över 70 %.

¹ Monthly Labor Review, September 1939.

b. Sysselsättningsgraden och korttidsarbetet

Skointustriens speciella struktur — med många företagsenheter och säsongbetonad produktion — har i hög grad påverkat sysselsättningsförhållandena. Bl. a. hade till skointustrien före kriget knutits en större arbetarstam än som kunnat beredas ständig och jämn sysselsättning. Åren 1937 och 1938 redovisades sålunda en arbetslöshet, som i genomsnitt omfattade 12,9 % respektive 8,4 % av det totala till Svenska Sko- och Läderindustriarbetareförbundet anslutna antalet arbetare.¹ Till viss del synes denna arbetslöshet ha varit av relativt konstant natur. Sagda år förekom nämligen 3—6 % arbetslöshet även under de månader, då skointustrien hade den största arbetstillgången. I nämnda siffror ligga emellertid vissa felkällor, emedan häri bl. a. redovisas arbetare, som varit borta för enskilda angelägenheter, etc., över vilka orsaker arbetsgivarna icke kunnat råda. Även med hänsynstagande härtill förefaller dock förekomsten under dessa år av en så pass stor kronisk arbetslöshet anmärkningsvärd, då 1937 och i viss mån även 1938 voro relativt goda år såväl för skointustrien som för industrien i allmänhet. Företeelsen torde ha sin förklaring i den stora »omsättning» av små företag, som ständigt förekommit inom skointustrien och den därmed sammanhängande fortlöpande omflyttningen av arbetskraft. Härtill kommer förmodligen en trögrörlighet hos arbetskraften beroende på en viss obenägenhet från arbetarnas sida att övergå till andra branscher med bättre sysselsättningsmöjligheter.

Arbetslösheten inom skointustrien påverkas också av säsongerna. Som tidigare klarlagts, har tillverkningen huvudsakligen skett efter så sena order, att upprättandet av kontinuerlig drift starkt försvårats. Med växlingarna i produktionen har också sysselsättningsgraden varierat för olika månader. Under högsäsongerna har övertidsarbete ofta måst tillgripas för att företagens leveransåtaganden skola kunna fullgöras, medan under mellansäsongerna en begränsning av arbetstiden i stället blivit nödvändig. Såsom tidigare nämnts, har man inom skointustrien sökt minska dessa variationer i sysselsättningen, i första hand genom att förlägga semestern till den tidpunkt, då arbetstillgången är minst. När detta icke räckt för att åstadkomma en jämn sysselsättning, har man sett sig nödsakad att periodvis

1 Svenska Sko- och Läderindustriarbetareförbundet är en sammanslutning av landets arbetare inom sko- och läderindustrien och vissa närbesläktade branscher, såsom sadelmakerier, skoreparationsverkstäder etc., och har bl. a. till uppgift att tillvarata de löneanställdas intressen i rättsliga och socialpolitiska frågor på arbetsmarknaden och inom näringslivet. Förbundet, som bildades år 1888, hade 11 589 medlemmar år 1938, vilket torde motsvara c:a 95 % av arbetarstammen inom denna industri.

Av totala medlemsantalet torde c:a 2 000 arbetare ha varit sysselsatta inom sko- och sadelmakerier samt väsk- och sportartikelindustrien. Med hänsyn härtill är det ovisst, huruvida ovan angivna siffra för arbetslösheten är fullt representativ för skoarbetarna.

skära ned arbetstiden. Antingen har denna nedskärning givit anledning till permitteringar eller avskedanden av en del av arbetarstammen, varefter återanställning av arbetskraft ägt rum, när arbetstillgången förbättrats, eller också har korttidsarbete i en eller annan form införts under vissa delar av året. Sistnämnda alternativ torde ha varit det oftast förekommande. Arbetarparten har — speciellt under depressionstider — ofta motsatt sig ett frigörande av arbetskraft och i stället påyrkat en lika fördelning av arbetet. På arbetsgivaresidan åter har man varit benägen att tillmötesgå detta krav, så mycket mer som det för det enskilda företaget otvivelaktigt inneburit en fördel att ha en inarbetad arbetarstam kvar. Ställningstagandet i detta fall har även påverkats av den specialiserade arbetskraftens »odelbarhet» och det motstånd högt specialiserade arbetare ofta göra mot att utföra flera och växlande arbetstempon.

Det korttidsarbete, som på detta sätt kommit till stånd, har tagit sig olika uttryck. Vissa företag ha i samband med semestern givit arbetarna ledighet under en eller annan vecka under sommaren. Samtidigt har det blivit så gott som regel att göra kortare eller längre uppehåll i samband med jul- och trettondedagshelgerna. Andra företag åter ha reglerat sysselsättningsförhållandena under lågsäsongen antingen genom att förkorta arbetstiden per dag eller genom att stänga fabriken eller vissa avdelningar av densamma någon eller några hela dagar varje vecka.

c. Korttidsarbetets omfattning

Eftersom några fullständiga uppgifter rörande arbetstidens utnyttjande icke finnas tillgängliga för förkrigsåren är det icke möjligt att exakt få korttidsarbetets omfattning under denna tid klarlagd. För att beräkna densamma ha tre olika källor använts, dels den officiella statistiken, dels Svenska Skofabrikantföreningens lönestatistik, dels ock frågeformulärens uppgifter om sysselsättningen.¹ I de fall då de resultat, som erhållits med dessa olika utgångspunkter, äro någorlunda samstämmiga, torde de kunna anses relativt tillförlitliga.

I den officiella statistiken kommer korttidsarbetet indirekt till uttryck därigenom att antalet arbetstimmar per arbetare inom skoindustrien redovisas med förhållandevis låga siffror. För perioden 1929—38 varierade antalet arbetstimmar per arbetare och år mellan 1 802 (år 1932) och 2 035 (år 1938). Förstnämnda siffra är emellertid icke representativ för »normala» förhållanden, emedan 1932 var ett utpräglat depressionsår med

1 Försök ha även gjorts att använda en fjärde källa, nämligen Svenska Sko- och Läderindustriarbetareförbundets erkända arbetslöshetskassa. Dess material har emellertid icke kunnat utnyttjas, då det endast belyser den tid, för vilken arbetslöshetsunderstöd utgått. Denna tid är på grund av bestämmelserna om viss karenstid emellertid kortare än den faktiskt utnyttjade anställningstiden.

låg sysselsättning inom flertalet branscher. År 1938 var å andra sidan ett förhållandevis gynnsamt år med relativt goda konjunkturer.

Om antalet arbetstimmar per arbetare och år vid full sysselsättning och 48 timmars arbetsvecka samt 12 dagars semester förutsättes vara 2 300, utgjorde den del av arbetstiden, som år 1938 icke utnyttjades, c:a 12 %.¹ I denna siffra ingår emellertid även sådan outnyttjad arbetstid, som förorsakats av sjukdom, bortovaro för personliga angelägenheter etc. Dess andel av den totala arbetstiden torde icke kunna uppskattas till mindre än 5 % med hänsyn bl. a. till det stora kvinnliga inslaget bland arbetarna och den därmed sammanhängande relativt större sjukdomsfrekvensen och oftare förekommande ledigheten för skötsel av hem och barn. Den återstående delen — c:a 7 % av den totala arbetstiden — torde sålunda med angiven utgångspunkt kunna hänföras till »icke önskvärt» korttidsarbete under mellansäsongerna. Betonas bör dock att 1938, som nämnts, var ett förhållandevis gynnsamt år och att sistnämnda siffra därför för flertalet övriga år torde ha varit betydligt högre. Ett beaktande av att lagstadgad semester år 1938 utgjorde endast en vecka höjer dessutom siffran över icke önskvärt korttidsarbete med närmare ett par procent.

Om antalet arbetstimmar per arbetare inom skoindustrien ställes i relation till det genomsnittliga antalet arbetstimmar per arbetare inom svensk industri år 1938 (2 143), visar det sig, att arbetstiden per arbetare inom skoindustrien var c:a 5 % lägre än inom hela industrien och c:a 5,2 % lägre än inom övrig industri. Detta kan tolkas så, att korttidsarbete även förekommit inom andra industrier ehuru icke i fullt samma utsträckning. [För skoindustrien utgjorde den genom korttidsarbetet förlorade arbetstiden enligt ovan 7 % och för övriga industrier 2 % (7 minus 5) av den maximala arbetstiden.]

Dessa grova genomsnittssiffror från den officiella statistiken² rörande korttidsarbetets omfattning överensstämmer relativt väl med de resultat, som framkommit vid en bearbetning av de löneuppgifter m. m., avseende år 1937, som Svenska Skofabrikantföreningen erhållit från flertalet av sina medlemmar.³ Enligt dessa uppgifter uppgick antalet arbetstimmar

- 1 År 1938 utgjorde lagstadgad semester endast 6 dagar, varför maximal arbetstid torde ha omfattat närmare 2 350 timmar. För att möjliggöra jämförelser med senare år har emellertid genomgående räknats med 2 300 timmar per år. De principer, som i det följande använts för att beräkna korttidsarbetets faktiska omfattning, göra emellertid, att detta fel i flertalet fall icke har någon inverkan på de framlagda resultaten.
- 2 Den officiella statistikens uppgifter äro i detta fall icke exakta, bl. a. därför, att de erhållits genom division av antalet utgjorda arbetstimmar med det vid fabrikationen i *medeltal under verksamhetstiden* sysselsatta antalet arbetare.
- 3 Bearbetningen av detta material har tillgått så, att det totala antalet redovisade arbetstimmar ställts i relation till det maximala antalet arbetstimmar, som beräknats genom att multiplicera antalet redovisade avlöningsveckor med 46 veckotimmar, varvid hänsyn tagits

Tab. 11. Utnyttjad arbetstid inklusive övertid i procent av maximal arbetstid 1937 och 1944

(Inom parentes satta siffror grunda sig på ett utgjort timantal understigande 50 000.)

	M ä n				K v i n n o r				Samtliga	
	över 19 år		under 19 år		över 18 år		under 18 år			
	1937	1944	1937	1944	1937	1944	1937	1944	1937	1944
Antal arbetare.....	2 949	2 967	431	350	2 456	2 458	887	360	6 723	6 135
därav gifta.....	1 965	2 093	—	3	746	923	3	4	2 714	3 023
<i>Avdelning:</i>	Utnyttjad arbetstid i %:									
Modellering och skärning ..	88	96	91	96	88	96	(84)	(94)	88	96
Nätling	93	94	(100)	(95)	87	93	90	92	88	93
Stansning	90	97	91	(95)	84	92	(92)	(94)	89	96
Vändning	84	100	(100)	(100)	—	(97)	—	—	84	100
Pinning och ago	88	96	88	94	88	94	(89)	(94)	88	96
Maskinsal	89	96	93	97	88	96	90	(95)	89	96
Putsning	92	97	(93)	96	92	96	91	(94)	92	97
Div. avd.	94	97	(96)	(93)	91	92	93	(91)	93	95
Samtliga avdelningar	89	97	92	95	88	94	90	93	89	95
	Övertid i %:									
Samtliga avdelningar	1,0	1,8	0,3	0,6	1,1	1,4	0,3	0,3	0,9	1,5

per arbetare till 89 % (exklusive övertid) av det maximala antalet arbetstimmar, d. v. s. den icke utnyttjade tiden utgjorde 11 % av den totala.

Motsvarande siffra för samtliga i den officiella statistiken ingående företag var 12 %, varvid dock avdrag skett för övertid. Olikheterna mellan dessa uppgifter kan ha sin grund bl. a. i den officiella statistikens ofullständighet i detta avseende liksom också i de brister, som vidlåda gjorda beräkningar baserade på skofabrikantföreningens material (se not). Tänkbart är även att den genomsnittliga sysselsättningen var något bättre bland skofabrikantföreningens medlemmar än bland övriga i den officiella statistiken ingående företag.

Då skofabrikantföreningens material i vissa avseenden är mycket utförligt, har ur detsamma kunnat utvinnas ytterligare en del resultat till belysning bl. a. av korttidsarbetets omfattning inom olika avdelningar, dess fördelning på vuxna och minderåriga, samt på manliga respektive kvinnliga skoarbetare. *Tab. 11* utgör ett sammandrag av dessa uppgifter för samtliga de undersökta företagen.

till semestrar, helgdagar o. dyl. Uppgifterna äro sålunda icke heller i detta fall exakta men torde ge en relativt tillförlitlig bild av läget nämnda år i här berörda avseenden. Observeras bör dock att genom den använda beräkningsgrunden hänsyn icke kunnat tagas till sådant korttidsarbete som sträckt sig över en hel avlöningsvecka, t. ex. sammanhängande med uppehåll mellan jul- och nyårshelgerna, och att därför de redovisade procentsiffrorna torde vara något lägre än de verkliga.

Korttidsarbetet har av allt att döma icke drabbat någon eller några avdelningar särskilt hårt utan var någorlunda jämnt fördelat. Den bästa sysselsättningsgraden 1937 uppvisade »Putsning» och »Diverse avdelningar» med 92 % respektive 93 %. Anledningen till dessa relativt förmånliga siffror torde vara, att arbetsuppgifterna inom nämnda avdelningar icke äro så avgränsade som inom andra.

För manliga minderåriga arbetare (under 19 år) redovisades högre sysselsättningsgrad, 92 %, än för övriga arbetarkategorier. Beaktas bör emellertid att denna grupp endast utgör en mycket begränsad del av hela arbetarstammen. För de två största kategorierna, nämligen vuxna manliga och vuxna kvinnliga arbetare, utgjorde sysselsättningsgraden 89 % respektive 88 % exklusive övertid.

För de gifta kvinnliga arbetarna äro olägenheterna av korttidsarbete förmodligen minst och det kan därför vara av intresse att konstatera, att deras antal inom de undersökta företagen uppgick till 749 eller c:a 12 % av hela arbetarstammen vid berörda företag. För denna kategori av arbetare framstår korttidsarbete ofta som ett önskemål. Hur stor del av korttidsarbetet som har sådana orsaker har dock icke kunnat utrönas på basis av föreliggande primärmaterial.

Av orsaker, som i följande avsnitt komma att närmare behandlas, har korttidsarbetet inom skoindustrien under senare år praktiskt taget upphört. En analys av företagens uppgifter för 1944 och senare år ger därför en uppfattning om hur arbetstiden normalt utnyttjas vid full sysselsättning.

I tab. 11 är på samma sätt som för år 1938 en bearbetning verkställd av skofabrikantföreningens lönestatistik för de tre första kvartalen år 1944. Statistiken bygger på uppgifter från 82 företag. Av tabellen framgår att den utnyttjade arbetstiden i genomsnitt uppgått till 95 %, vilket innebär att vid full sysselsättning c:a 5 % tagits i anspråk av sjukdom, begärd ledighet etc. För manliga vuxna arbetare redovisades en högre siffra (97 %) än för vuxna kvinnliga arbetare (94 %). Säkerligen är detta ett uttryck för den högre sjukdomsfrekvensen bland de kvinnliga arbetarna, deras längre bortovaro för hemvård o. dyl.

Inom olika avdelningar har utnyttjandegraden varit påfallande lika med undantag för nåtlingsavdelningen. Här dominerar helt den kvinnliga arbetskraften, och den genomsnittliga sysselsättningen var påfallande låg, 93 %.

Med hänvisning till den reservation, som redan tidigare anförts rörande den använda beräkningsmetodens bristande tillförlitlighet, förefaller det troligt att nämnda vid full sysselsättning uppkommande »spilltid» varit större än tabellen visar. Härför talar bl. a. även en av Svenska Skofabrikantföreningen under år 1946 företagen specialundersökning. Anförda siffror ge dock en intressant bild över den relativa omfattningen av icke

utnyttjad arbetstid inom olika avdelningar och inom olika arbetarkategorier.

Sitt största värde synes tabellen ha genom den möjlighet som den skapar att jämföra den icke utnyttjade arbetstidens omfattning under å ena sidan ett förkrigsår med »normalt» korttidsarbete och å andra sidan ett år (1944), då korttidsarbete praktiskt taget icke förekommit. Skillnaden i arbetstidens utnyttjande dessa båda år torde ge ett nära uttryck för omfattningen av icke önskvärt korttidsarbete år 1937. Storleken härav utgjorde följaktligen i genomsnitt 6 % (genomsnittet 1944, 95 %, minskad med genomsnittet 1937, 89 %). Korttidsarbetet var samma år något mer omfattande för vuxna män relativt sett och uppgick till 8 % (97 minus 89), medan motsvarande siffra för vuxna kvinnor var 6 % (94 minus 88). Om hänsyn tages till utfört övertidsarbete, reduceras nämnda siffror till 7 % respektive 5 %.

I frågeformulären efterfrågades bl. a. hur stort det totala antalet arbetstimmar 1938 skulle ha varit, om varje arbetare haft full sysselsättning utan övertidsarbete under hela anställningstiden.¹ Genom att ställa de uppgifter företagen lämnat rörande antalet under ordinarie arbetstid utförda arbetstimmar i relation till svaren å ovannämnda fråga, erhålles ett mått på hur anställningstiden utnyttjats. För de företag, som besvarat nyssnämnda fråga, uppgick den utnyttjade anställningstiden till 89,5 % exklusive övertid och den icke utnyttjade till 10,5 %. Sistnämnda siffra visar relativt god överensstämmelse med de resultat, som framkommo vid de båda övriga ovan refererade beräkningarna.

För att kunna bedöma hur stor del av icke utnyttjad arbetstid som varit uttryck för egentligt korttidsarbete, anmodades uppgiftslämnarna att även ange, hur stor del av den icke utnyttjade anställningstiden, som varit en följd av 1) sjukdom, militärinkallelse eller liknande orsaker, 2) reparationsarbeten o. dyl. samt 3) arbetsbrist. Svaren ha givit vid handen, att c:a 4,5 % av den maximala arbetstiden gått förlorad genom orsaker enligt punkterna 1 och 2, medan resten, d. v. s. 6 %, förorsakats av arbetsbrist. Det ligger i sakens natur, att uppgifterna till belysning av sistnämnda förhållanden måste bedömas med en viss försiktighet, så mycket mer som de endast i undantagsfall torde ha kunnat baseras på ett faktiskt sifferunderlag. Överensstämmelsen med skofabrikantförningens uppgifter är emellertid även här mycket god.

Enligt de tre här ovan refererade undersökningarna torde den av korttidsarbete förorsakade begränsningen av arbetet år 1938 kunna uppskattas till i genomsnitt 6 % av den maximala arbetstiden. För manliga ar-

¹ För arbetare, som varit anställda hela året, antogs antalet arbetstimmar vid full sysselsättning och efter avdrag för lagstadgad semester utgöra 2 300 per år. För arbetare, som anställdts respektive avskedats under året, ansågs nämnda timantal vid full sysselsättning böra beräknas som antalet anställningsveckor multiplicerat med 46 veckotimmar.

betare var siffran förhållandevis något högre än för kvinnliga arbetare. Ett rättvist bedömande av korttidsarbetets omfattning kräver emellertid, att även övertidsarbetet beaktas. Under 1938 utgjorde övertidsarbetet enligt därom erhållna uppgifter i genomsnitt 1 % av den maximala arbetstiden. Vidare bör ihåggkommas, att den förkortade arbetstid, som varit en följd av arbetsbrist, till viss del kan vara önskvärd, nämligen i den mån den sammanfallit med de gifta kvinnornas önskemål om kortare arbetstid.

Det är icke osannolikt, att korttidsarbetet inom skoindustrien under vissa år haft större omfattning än under åren 1937 och 1938. Bl. a. ge ovan återgivna uppgifter ur den officiella statistiken över antalet arbetstimmar per arbetare och år en antydning om att så varit fallet. Vid bedömandet av dessa siffror måste emellertid de allmänna sysselsättningsförhållandena inom industrien i dess helhet beaktas. Under depressionsår är antalet arbetstimmar per arbetare genomgående lägre, då flertalet arbetare som tidigare nämnts torde föredraga att få arbetstiden förkortad framför alternativet att bli ställda helt utan arbete.

d. Jämförelser mellan olika företag

Korttidsarbetets omfattning inom hela skoindustrien samt inom företag av olika storlek belyses grafiskt i *fig. 26*.¹ Den icke utnyttjade arbetstiden har uppdelats alltefter sina orsaker i överensstämmelse med uppgifter i frågeformulären. Även om siffrorna av anförda skäl icke kunna anses vara fullt tillförlitliga, är det dock troligt att den relativa arbetsbristen inom olika storleksgrupper år 1938 förhöll sig som figuren visar.

Då man jämför staplarna för de olika storleksgrupperna finner man, att företagen i grupperna I a och II relativt sett bäst utnyttjat arbetstiden; fabriker i grupperna I b, III och framförallt IV uppvisa däremot något mindre tillfredsställande siffror.

Av figuren framgår även, att övertidsarbete är allmänt förekommande inom hela skoindustrien, dock i begränsad omfattning. Det är under högsäsong, framför allt på hösten, som övertidsarbete måste tillgripas. Det tycks vara relativt vanligare bland stora företag än bland små. För storleksgrupperna I a, I b och II är övertidsprocenten respektive 1,1 %, 1,3 % och 1,2 %, medan grupperna III och IV redovisa respektive 0,5 % och 0,3 %.

En jämförelse mellan modesko- och stapelskofabriker visar, att den icke utnyttjade arbetstiden för de förstnämnda stannade vid 9 % men för modeskofabriker uppgick till 12,5 %. Å andra sidan tycks övertidsarbete förekomma i relativt större utsträckning bland de senare, som

1 I denna undersökning ingående företag representera c:a 70 % av tillverkningen 1938.

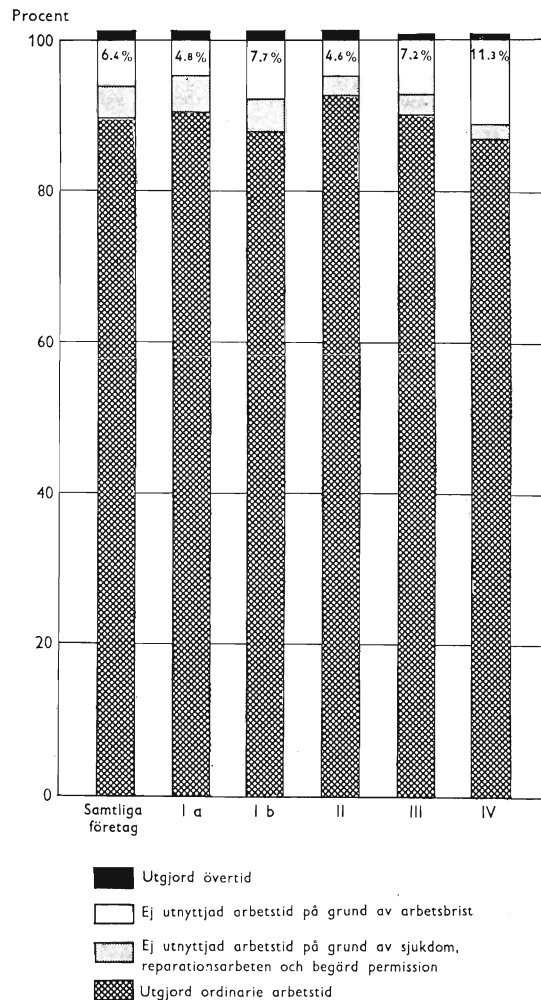


Fig. 26. Arbetstidens utnyttjande vid företag inom olika storleksgrupper 1938.
Maximal arbetstid = 100.

1938 redovisade övertidstimmar motsvarande 1,7 % av maximala antalet arbetstimmar. Motsvarande siffra var för stapelskofabrikerna 0,5 %. Korttids- respektive övertidsarbetets relativt större förekomst bland modeskofabrikerna torde vara en direkt följd av att säsongväxlingarna för modeskor äro starkare accentuerade.

Med hänsyn till de anmärkningsvärt kraftiga växlingarna i en-säsong-fabrikernas produktion låge det nära till hands att antaga, att sysselsättningen inom grovsko- och toffelfabrikerna skulle vara mindre gynnsam än inom andra företag. Så är emellertid icke fallet. En bidragande orsak härtill synes vara, att en-säsongfabrikerna på grund av tillverk-

ningens inriktning på bl. a. tofflor och pjäxor ha större möjligheter än andra företag att anlita tillfällig arbetskraft, främst s. k. hemarbetare, vilka sysselsätts huvudsakligen under hösten, då arbetstillgången är riklig. Till detta kommer, att en-säsongfabrikerna i regel äro lokaliserade till landsbygden, företrädesvis Norrland, där arbetarstammen ofta har goda möjligheter att utfylla mellansäsongerna med annat arbete. Härigenom åstadkommes en viss säsongutjämning. Samma verkan har den bland en-säsongfabriker i förhållandevis stor utsträckning upptagna tillverkningen av andra artiklar än skor.

En jämförelse mellan herr-, dam- och barnskofabriker visar, att förstnämnda företagskategori hade den jämnaste sysselsättningen. Inom denna uppgick den utnyttjade arbetstiden till c:a 5 %, vilket är normalt vid full sysselsättning för skoindustrien i allmänhet. För dam- och barnskofabriker var motsvarande siffra 10 %. Det synes råda ett nära samband mellan produktionens svängningar och den utnyttjade arbetstidens storlek. Företag, med mindre utpräglade säsongväxlingar, t. ex. stapel- och herrskofabriker, hade något bättre sysselsättning än företag med mera modebetonade tillverkningar.

Utomlands har den erfarenheten gjorts, att fabriker med egna detaljaffärer ofta visa en förhållandevis högre sysselsättningsgrad, emedan större möjligheter finnas till tidigare orderingång. En svag tendens i liknande riktning har även kunnat spåras inom svensk skoindustri.

De generella slutsatser, som ovan dragits rörande korttidsarbetets förekomst före kriget inom olika typer av företag, gälla icke utan vidare för de enskilda företagen inom respektive grupper. Även om vissa likheter mellan företag tillhörande samma kategori med avseende på storleksordning, produktionens inriktning etc. kunnat spåras, varierade nämligen mängden av både korttids- och övertidsarbete från företag till företag. Utifrån sett kan utgångsläget visserligen förefalla likartat, men förmågan att bemästra korttidsarbetet synes ha varit underkastad stora variationer.

Inom storleksgruppen I finnas sålunda exempel på företag, där den icke utnyttjade arbetstiden uppgick till mindre än 5 %, vilket ungefär torde motsvara den »normala» begränsningen av arbetstiden på grund av sjukdom och annan liknande bortovaro. Å andra sidan rymmer samma storleksgrupp några företag, för vilka antalet arbetstimmar per arbetare och år understeg 80 % av full arbetstid. I regel höll sig dock procent-satsen kring det för gruppen gällande genomsnittet. Samma spridning — ehuru något mindre utpräglad — kan spåras även inom övriga storleksgrupper liksom bland övriga typer av företag.

Antalet arbetstimmar på övertid växlade också något mellan olika företag. Den högsta redovisade siffran var c:a 70 timmar per år och arbetare, vilket motsvarar ungefär 3 % av den maximala arbetstiden. Hos ett antal skofabriker tycktes något övertidsarbete icke alls ha förekommit.

Även i andra skoproducerande länder återfinner man samma samband som i Sverige mellan variationer i produktionen å ena sidan samt sysselsättningsgraden å andra, vilket tager sig uttryck i en relativt låg effektiv arbetstid för de sysselsatta arbetarna. I USA var år 1938 den genomsnittliga arbetstiden per arbetare och vecka inom skoindustrien 34,2 timmar, vilket innebär, att den icke utnyttjade anställningstiden enligt ovan given definition utgjorde 5,8 timmar per vecka eller c:a 14,5 %.¹ (Den normala arbetsveckan i USA vid denna tid var 40 timmar.)

I Danmark uppgives korttidsarbetets omfattning före kriget ha varit betydligt större än i Sverige. Även i Norge synes korttidsarbete hava förekommit i viss utsträckning. Av Norges officiella statistik för år 1938 kan man sålunda utläsa, att antalet arbetstimmar per arbetare och år genomsnittligt uppgick till endast 2 010. Med en beräknad normal arbetstid per år av 2 300 timmar utgjorde den förmodligen på grund av korttidsarbete och bortovaro i egna angelägenheter etc. outnyttjade anställningstiden c:a 12,5 %. Från Schweiz saknas exakta sifferuppgifter, men det framhålles från initierat håll att säsongväxlingarna och deras inverkan på produktion och sysselsättning där utgör skoindustriens främsta problem.

¹ *Schnitzer and Hunter, a. a. sid. 37.*

Kap. 6. PRODUKTIVITET OCH EKONOMI

A. Produktivitet

a. Produktion i par per arbetare och år

I den allmänna diskussionen rörande skoindustrien användes ofta antalet tillverkade par skor per arbetare och år som ett mått på produktiviteten, detta såväl när det gäller att bedöma hur produktiviteten ändrats mellan olika år inom det enskilda företaget och inom skoindustrien i dess helhet, som när avsikten är att för en och samma tidsperiod jämföra den relativa produktiviteten mellan olika länder eller olika företag.

Enligt uträkningar, som grunda sig på den officiella statistiken, uppgick tillverkningen per arbetare år 1913 till 873 och år 1938 till 890 par. Ökningen uppgår sålunda till c:a 2 %. Under mellanliggande år varierade antalet tillverkade par skor per arbetare och år högst väsentligt: 1929 hade den lägsta siffran, 666, och 1915 den högsta, 983 par.

Dessa kraftiga variationer utgöra ett indirekt bevis för att produktionen per arbetare och år icke alltid torde vara ett tillförlitligt mått på produktiviteten. För att så skall vara fallet krävs för det första att produktionen uttryckes enhetligt och jämförbart, vilket är mycket sällsynt. För det andra måste antalet arbetare beräknas på samma sätt, liksom också arbetstidens längd. Först sedan dessa villkor uppfyllts kan produktionen per arbetare och år utgöra det mått på mekaniseringsgrad och arbeteffektivitet, som produktiviteten avser att representera. I ifrågasvarande fall torde intetdera av dessa villkor vara helt uppfyllt. Statistiken över skoproduktionen inkluderar en mängd olika skor av mer eller mindre arbetskrävande karaktär och i uppgifterna om antalet arbetare tages vanligen ingen hänsyn till variationer i sysselsättningen och arbetstidens längd.

Sistnämnda felkälla skulle möjligen i någon mån kunna elimineras, om man i stället mäter produktiviteten i par per arbetstimme. Med denna utgångspunkt erhållas följande resultat för de angivna åren: 0,40 par per arbetstimme år 1913, 0,43 år 1915, 0,34 år 1929 och 0,44 år 1938. Produktivitetsökningen under åren 1913—38 var enligt denna beräkningsgrund sålunda c:a 7,5 %. Icke heller härav kunna emellertid av nämnda skäl några bestämda slutsatser dragas rörande de verkliga förändringarna i produktiviteten.

Även om således produktionen per arbetare respektive per arbetstimme oftast måste underkännas som mått på produktiviteten, kan det vara av intresse att beröra några av de faktorer, som under nämnda år påverkat dessa siffror.

Redan tidigare har framhållits, att skornas kvalitet höjts under den period, varom här är fråga, och att tillverkningen därigenom blivit mer arbetskrävande. Framförallt har detta tagit sig uttryck i utvidgat arbete inom nåtlingen, men även i skärningen. Kvalitetens inflytande på produktionen per arbetare respektive per arbetstimme kan av allt att döma vara högst väsentlig. Enligt en amerikansk utredning rörande produktionens storlek (i par) per arbetstimme inom c:a 25 specialiserade herrskofabriker med inriktning på företrädesvis 3 olika kvaliteter erhöles sålunda följande resultat.¹ För de företag, vars skor såldes till priser överstigande 5 dollar, d. v. s. företag med högklassig produktion, uppgick i genomsnitt under åren 1930—36 produktionen per arbetstimme till 0,58 par mot 0,99 par för företagen inom prisklassen 3—5 dollar och så mycket som 1,96 par för de företag, vars skor åsatts ett detaljpris understigande 3 dollar. Enligt samma källa krävde vissa operationer över 50 % längre arbetstid vid tillverkning av högklassiga skor än skor av medelkvalitet. Ehuru kvalitetsskillnaderna torde vara betydligt större i USA och en jämförelse sålunda lätt blir missvisande, ge dock ovan återgivna siffror en god uppfattning om vilken stor betydelse den allmänna kvalitetsnivån kan ha i dessa sammanhang.

Jämsides med förändringarna i kvaliteten och det ökade modeinflyttandet har den allt längre drivna mekaniseringen påverkat produktionen per arbetare respektive per arbetstimme, ehuru i motsatt riktning. Att fastställa den inbördes inverkan dessa nu nämnda faktorer haft, låter sig tyvärr icke göra, men tydligen har utvecklingen i stort icke medfört minskad användning av arbetskraft totalt sett, trots ofta väsentliga förbättringar i den maskinella utrustningen.²

Produktionen per arbetare har även påverkats av att relationen mellan olika tillverkningsmetoder, mellan herr-, dam- och barnskor samt mellan grovskor, promenadskor, »finskor» och tofflor etc. undergått icke oväsentliga förskjutningar. Särskilt påtaglig synes den ökade tillverkningen av damskor vara. Den stora betydelse inriktningen på herr- respektive damskor har i detta sammanhang, belyses av att man inom den amerikanska skoindustrien i fråga om skor med ett parvärde understi-

1 Monthly Labor Review, Februari 1939, s. 281, 284.

2 Några siffermässiga uttryck för den förbättrade maskinutrustningens inflytande ha icke kunnat erhållas från de svenska skofabrikerna. Enligt amerikanska beräkningar sjönk emellertid det erforderliga timantalet för tillverkning av t. ex. herrskor av medelkvalitet med 12 % mellan 1923 och 1936. I vissa fall uppgives besparingen ha uppgått ända till 40 à 50 % av arbetstiden.

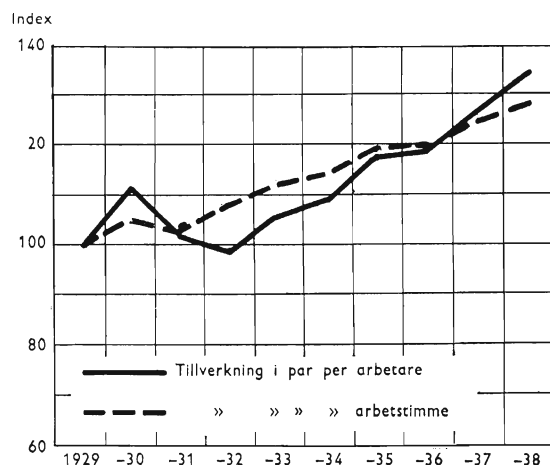


Fig. 27. Tillverkning i par per arbetare respektive arbetstimme 1929–38.
Index: 1929 = 100.

gande 3 dollar genomsnittligt räknar med dubbelt så stor produktion per arbetare i en fabrik för tillverkning av herrskor som i en fabrik, där uteslutande damskor tillverkas. I prisklasserna över 3 dollar är produktionen i par per arbetare c:a 50 % större hos herrskofabrikerna.

Om jämförelsen göres för en kortare tidsperiod, under vilken primärunderlaget endast hunnit undergå mer begränsade förändringar, kan möjligen produktionen per arbetare respektive per arbetstimme ge någon hållpunkt vid bedömningen av produktivitetens utvecklingen. Fig. 27 innehåller en sådan kortsiktsanalys omfattande utvecklingen i Sverige de tio åren närmast före kriget. Man finner av figuren en i stort sett likartad stigning mellan kurvorna för produktionen i par per arbetare respektive par per arbetstimme. Den olikhet som dock kan spåras torde sammanhånga med den ojämna sysselsättningen särskilt under depressionsåren, vilken medförde, att skoindustrien dessa år redovisade ett relativt sett för stort arbetarantal. Kurvan över produktionen per arbetstimme har icke påverkats av sysselsättningsgraden utan visar en påfallande jämn stegring under 10-årsperioden uppgående till icke mindre än 28 %. Med hänvisning till vad som tidigare sagts rörande den ökade användningen av sandalsytt under ifrågavarande period är det icke osannolikt, att den förbättring i produktiviteten, som figuren visar, till viss del är skenbar och bottnar i en förskjutning av produktionen mot mindre arbetskrävande skor.

Under krigstiden har produktionen per arbetare respektive per arbetstimme sjunkit något, vilket främst torde sammanhånga med den ändrade produktionsinriktningen mot tyngre skor, som varit utmärkande för denna tidsperiod.

b. Jämförelser mellan olika företag

Ehuru allvarliga invändningar enligt vad nyss sagts kunna göras mot att produktionen per arbetare och år användes som någon slags mätare på produktiviteten, är man dock hänvisad härtill, när det gäller att genom jämförelser belysa olikheter i här berörda avseenden mellan skilda företag och företagskategorier.

I nedanstående sammanställning jämföras först de olika storleksgruppernas såväl absoluta som relativa andel dels av antalet arbetare och dels av tillverkningen i 1 000-tal par. Härav framgår, att företagen i grupp I a representera 26,6 % av antalet anställda arbetare men 29,6 % av tillverkningen. För storleksgrupp I b voro motsvarande siffror 34,8 % respektive 30,1 % o. s. v. Det indirekta mått på den relativa produktionen per arbetare inom de skilda storleksgrupperna, som här erhålles, och som tager sig uttryck i att respektive grupps andel av tillverkningen över- eller understiger dess motsvarande andel av arbetarantalet, kan av redan angivna skäl icke pressas på alltför vittgående slutsatser. Särskilt gäller denna reservation de små företagen, vilkas till synes förmånliga siffror till stor del torde vara en följd av inriktningen på tillverkning av enklare skor. Av intresse är emellertid att konstatera den fördelaktiga position fabrikerna i storleksgrupp I a intaga. Produktionens karaktär hos dem torde knappast avvika mera väsentligt från de närmast följande storleksgruppernas, även om tillverkningen av tofflor är förhållandevis hög. Här skulle man möjligen våga påstå, att denna jämförelsevis fördelaktiga ställning åtminstone till en del finner sin förklaring i en relativt sett högre produktivitet.

Storleks- grupp	Arbetare		Tillverkning	
	antal	%	1 000-tal par	%
I a	2 766	26,5	2 630	29,6
I b	3 634	34,8	2 679	30,1
II	1 883	18,1	1 802	20,2
III	1 367	13,1	1 075	12,1
IV	784	7,5	716	8,0
Summa	10 434	100,0	8 902	100,0

I tab. 12 har för år 1938 produktionen per arbetare och år uträknats för företag av olika storleksordning. Då variationerna äro avsevärda, anges för varje grupp såväl medeltal som mediansiffror. I de fall, då stora olikheter finnas mellan dessa, beror detta på att medeltalet influeras av ett fåtal företag med exceptionellt höga eller låga siffror. För att ge en uppfattning om inom vilka gränser produktionen per arbetare varierar

Tab. 12. Antalet tillverkade par per arbetare inom olika företagskategorier 1938

Företagskategori	Antal företag	Antal tillverkade par per arbetare			
		ovägt medeltal	median	lägsta värde	högsta värde
Samliga företag ...	139	897	786	413	2 160
I a.....	7	1 006	964	648	1 720
I b.....	23	776	673	455	1 959
II	27	995	841	413	2 160
III	39	813	778	466	1 774
IV.....	43	998	872	462	2 083
Herrskofabriker	13	820	893	466	1 774
Damskofabriker	25	647	637	413	974
Barnskofabriker	5	937	932	766	1 118
Grovskofabriker	10	856	859	467	1 173
Toffelfabriker	6	1 430	1 553	1 150	2 160
Modeskofabriker.....	8	555	541	413	639
Stapelskofabriker.....	6	1 000	1 010	807	1 056

har i tabellen även angivits den lägsta och högsta siffra, som redovisats inom respektive företagskategorier.

Såsom tabellen konstruerats framträder även här de små företagens produktivitet i en alltför gynnsam dager: deras inriktning på tillverkning företrädesvis av barnskor och andra lättare skor driver förvisso tillverkningsciffrorna per arbetare i höjden på ett sätt som gör dem mer eller mindre obrukbara såsom mått på produktiviteten.

För att ytterligare belysa produktionsinriktningens stora inverkan på tillverkningen per arbetare ha i tabellen intagits siffror för olika företagskategorier. Mest iögonenfallande bland dessa äro toffelfabrikerna, vilka genomgående visa mycket höga siffror. Härav kan man sluta sig till, att även andra företag, som i större eller mindre utsträckning ha tofflor på sitt tillverkningsprogram, få en förhållandevis hög produktion per arbetare. Samma slutsats gäller ehuru i något mindre grad för tillverkare av barnskor.

Bilden av herrskofabrikerna är mer oenhetlig, vilket sannolikt beror på olikheter i kvalitets- och modeinriktning. Siffrorna äro där högst 1 774 och lägst 466. Förstnämnda siffra redovisas av en grossistleverantör med huvudsaklig inriktning på enklare sandalsydd herrskor.

Damsko- och i ännu högre grad modeskofabrikerna redovisa förhållandevis låg produktion per arbetare. Eftersom tillverkningen av dam- och modeskor synes mer arbetskrävande är det betecknande att den lägsta för skoindustrien redovisade siffran — 413 par — är hänförlig till en modeskofabrik.

Tab. 13. Antalet tillverkade par per arbetare inom olika storleksgrupper 1938

Tillverkat antal par per arbetare och år	Antal företag	Därav inom storleksgrupp						Tillverkningens storlek i %
		I a	I b	II	III	IV	V	
Högst 200	4	—	—	—	—	—	4	0,0
201— 500	31	—	1	2	4	3	21	2,5
501— 750	70	3	14	7	15	12	19	28,3
751—1 000	62	1	3	9	12	10	27	19,3
1 001—1 250	35	2	3	5	6	6	13	26,1
1 251—1 500	26	—	1	2	—	3	20	5,8
1 501—2 000	23	1	1	—	2	6	13	11,5
över 2 000	21	—	—	2	—	3	16	6,5
Summa	272	7	23	27	39	43	133	100,0

Stapelskofabrikerna representera den mest homogena gruppen. Produktionen per arbetare höll sig för samtliga företag kring 1 000 par.

De stora olikheter, som här ovan konstaterats mellan företag med olika inriktning, skulle med all sannolikhet ha framträtt än mer markerat om de ingående företagens produktion varit mera specialiserad i respektive riktningar än som i allmänhet varit fallet.

Då storleksgrupperna i olika utsträckning inkludera herr-, dam-, barn-, modeskofabriker etc., kunna de genomsnittssiffror, som erhållits för dessa grupper, knappast ge någon uppfattning om den eventuella inverkan företagens storlek har på produktiviteten. I stället äro de närmast ett uttryck för vilka kategorier av företag, som dominera inom varje grupp och hur arbetskrävande de inom gruppen tillverkade skorna varit. Den låga produktionen per arbetare inom storleksgrupp I b torde sålunda främst bero på att till denna grupp hänförliga fabriker i relativt stor utsträckning tillverka mode- och damskor.

För att kunna fastställa företagsstorlekens inverkan i detta sammanhang erfordras jämförelser mellan företag med samma produktionsinriktning men av olika storlek. Försök, som utförts på basis av ett i detta avseende tyvärr alltför bristfälligt material, tyda icke på att företagens storlek skulle spela någon större roll. Produktivitetssiffrorna inom olika storleksgrupper voro nämligen ofta påfallande lika genomsnittligt sett, ehuru stundom avsevärda individuella avvikelser förekommo.

I tab. 13 ha företag av olika storleksordning grupperats efter produktionen per arbetare och år. Variationerna äro som framgår störst bland de mindre företagen. Sannolikt förklaras detta av att dessa specialiserat sig i större utsträckning på vissa bestämda skotyper, vilka kunna ha varit mer eller mindre arbetskrävande. Hos de större företagen däremot är en specialisering mera sällsynt. Även där finnas dock relativt stora olik-

heter. Man får av tabellen även en uppfattning om inom vilka gränser produktionen per arbetare mestadels håller sig. Ungefär 74 % av totalproduktionen föll sålunda på företag med en produktion av mellan 501 och 1 250 par per arbetare och år.

De uppgifter, som lämnats i tab. 12 och 13, utgöra ytterligare belägg för att årsproduktionen per arbetare är ett mindre tillfredsställande mått på produktiviteten. Detta framstår särskilt markerat efter ovan gjorda jämförelser mellan företag med olika produktionsinriktning.

En riktigare jämförelse av produktiviteten på basis av produktionen per arbetare skulle kunna göras, därest det vore möjligt att finna rätt avvägda ekvivalenstal för olika kategorier av skor. Med ledning härav skulle nämligen varje företags produktion kunna omräknas till en »enhets-skotyp». Olikheterna i produktionsinriktningen skulle på så sätt till viss del kunna elimineras. Försök som gjorts att för den svenska skoindustrien fastställa dylika ekvivalenstal, ha dock i stort sett misslyckats.¹ Även om en sådan omräkning till viss »enhets-skotyp» vore möjlig, skulle ändock icke ett fullt tillförlitligt underlag ha erhållits för beräkning av produktiviteten. Hänsyn måste nämligen även tagas bl. a. till sådana svårbedömliga faktorer som differenser i fråga om kvaliteten mellan olika företags produktion, olikheter i detaljer mellan olika artiklar m. m.

I detta sammanhang må slutligen framhållas, att hög produktion per arbetare icke under alla förhållanden behöver framstå såsom eftersträvaransvärt. Ibland kan till synes hög produktivitet ha sin grund i en mekanisering, som drivits längre än som är tillverkningsekonomiskt lämplig. I andra fall kan den bero på en förlängning av tillverkningsserierna i en sådan utsträckning att avsetningen avsevärt försvåras och försäljningskostnaderna förhöjas mer än besparingen i produktionen. Även kvalitetsnivån spelar i detta avseende en viss roll och låg produktion per arbetare sammanhänger i många fall med hög kvalitet hos respektive företags produkter.

c. Jämförelser med utlandet

Trots den stora felmarginal jämförelsen av angivna skäl inrymmer kan det vara av visst intresse att ställa de på den officiella statistiken grundade uträkningarna av produktionen i par per arbetare och år i vårt land i relation till motsvarande siffror från andra länder.

¹ Vid analyser av produktivitetens utvecklingen inom enskilda företag har vid något fall dylika ekvivalenstal kommit till användning. I ett fall, som undersökts, har med ledning av den framräknade arbetslönen per par en koefficient kunnat fastställas för varje produktionslag. Utgångspunkt har varit randsyddas damskor, som noteras till 1.00. Som exempel kan nämnas, att i ifrågakommande fall koefficienten för sandalsyddas herrskor satts till 0.40.

<i>År</i>	<i>Land</i>	<i>Tillverkning i par per arbetare¹</i>
1938	Sverige	890
1937	USA	1 912
1935	England	1 312
1936	Danmark	1 150
1937	Norge	770
1938	Schweiz.....	960

Produktionen uttryckt i par per arbetare och år var sålunda i USA mer än 100 % samt i England c:a 50 % större än hos oss. Olikheten i tillverkningens sammansättning m. m. gör emellertid att jämförelser av detta slag lätt halta. Bland övriga inverkanse faktorer synes kvaliteten spela en stor roll. På grund av klimatet ställas höga kvalitetskrav på de svenska skorna. Betecknande är, att ovanlädret i dessa vanligen är avsett att hålla för en eller flera omsulningar medan däremot utomlands omsulningar förekomma i betydligt mindre utsträckning. Ovanlädret behöver då icke givas samma höga kvalitet, eftersom dess »livslängd» icke behöver överstiga bottenlädrets.

Den i Sverige år 1919 införda s. k. pappförordningen, vilken bl. a. förbjuder användandet av papp- och konstläder vid läderskotillverkningen, bidrager också till att hålla de svenska skornas kvalitet på en hög nivå, bl. a. genom att försvåra tillverkning av läderskor i de lägsta pris-klasserna. Pappförordningen gör vidare de svenska skorna mer arbetskrävande. I skon ingående klackar och kappor kunna i den mån de utgöras av ersättningsmaterial köpas färdiga, men om läder användes, som i Sverige, erfordras vanligen ytterligare bearbetning inom företaget.

Gummiskoindustriens starka ställning i Sverige har i viss mån indirekt bidragit till höjande av läderskoproduktionens kvalitet. Genom att behovet av standardskor till betydande del kunnat täckas genom gummiskor har läderskofabrikenas produktion i sannolikt större utsträckning än i andra länder kommit att omfatta modebetonade skor och skor i högre kvalitetsklasser.

Tyvärar ha tillgängliga uppgifter icke varit tillräckligt utförliga för att kunna läggas till grund för en jämförelse av kvaliteten hos de olika ländernas skoproduktion. Det anförda är ej heller något bevis för att de svenska skorna äro av högre kvalitet, ehuru den sammanställning av olika faktorer, som gjorts, starkt synes tala för att så verkligen är fallet.

1 Ur många synpunkter hade det varit önskvärt om jämförelsen i stället kunnat baseras på tillverkningen i par per arbetstimme. Härigenom hade bl. a. olikheter i arbetsveckans längd och sysselsättningsgraden eliminerats. Tyvärar har emellertid tillräckligt material för en sådan jämförelse icke funnits att tillgå. Påpekas må dessutom, att de anförda siffrorna för olika länder icke med säkerhet beräknats på samma sätt. (Redovisningen av t. ex. textilskor kan ha varit olika i olika länder etc.) Slutsatserna måste därför dragas med försiktighet.

Även andra omständigheter kunna tänkas ha påverkat ovan anförda siffror, bl. a. sådana olikheter med avseende på produktionsinriktningen som sammanhånga med att exempelvis i USA tillverkas pjäxor endast i ringa utsträckning. Samtidigt förekomma där fler agobottnade skor, vilka äro mindre arbetskrävande. Samma förhållande torde till viss del förklara den relativt höga produktionen per arbetare i Danmark. Som i annat sammanhang framhållits var sålunda år 1938 endast 6 % av produktionen i Danmark randsytt, medan för Sverige motsvarande siffra var 26 %. En annan anledning, som bidrager till att göra framför allt den amerikanska produktionssiffran hög, är, att vissa förarbeten vid skotillverkningen, såsom stansningen etc., i USA ofta handhas av separata företag, vilkas arbetarantal icke inkluderats i de anförda siffrorna. Å andra sidan bör påpekas, att arbetsveckan i USA endast omfattar 40 timmar mot 48 timmar i Sverige.

Även med beaktande av dessa synpunkter synas emellertid såväl de amerikanska som de engelska skofabrikernas produktivitet vara högre än de svenska. Anledningen härtill torde i första hand vara att söka i den svenska marknadens begränsning, som försvårat stordrift, och som bidragit till att göra de svenska skofabrikernas produktion förhållandevis splittrad. De faktorer, som bidragit till relativt låg produktivitet inom svensk skoindustri, torde återfinnas bland följande, som enligt en engelsk utredning medfört en högre produktivitet inom amerikansk skoindustri än inom engelsk vid jämförelse mellan fabriker med samma maskinutrustning och samma produktionsinriktning¹:

- Den amerikanska fabriken är genomsnittligt sett större;
- den markerade inriktningen på vissa skotyper;
- större order och längre serier;
- färre läster och modeller, relativt sett;
- arbetarnas större förtrogenhet med arbete i långa serier;
- mindre pappersarbete i fabriken;
- en mycket större andel ackordsarbete;
- centraliserat och mer intensifierat planerande och förberedande av arbetet;
- större uppmärksamhet ägnas åt att eliminera onödiga rörelser i arbetet;
- jämnare arbetsgång genom fabriken.

Utvecklingen av produktionen per arbetare för de i sammanställningen nämnda länderna företer även några intressanta avvikelser jämfört med de för Sverige återgivna siffrorna. Om produktionen per arbetare år 1935 betecknas med 100, var för England indexsiffran 65 för år 1907 och 82 för år 1924.² Med motsvarande utgångspunkt uppvisas i USA en liknande

1 Working Party Reports: Boots and Shoes, London 1946.

2 Fifth Census of Production, London 1935.

utveckling.¹ Index steg här från 57 år 1909 till 63 år 1925 och 78 år 1929.² Den mycket kraftiga produktivitetsökning, som dessa siffror tyda på, torde sammanhånga med den tendens till ökad specialisering, som iakttagits i England och USA. I Sverige, där någon motsvarande tendens icke förefunnits förrän under senare år, har däremot produktionen per arbetare varit i det närmaste konstant. Först under 1930-talet märktes en viss stegring. Denna till synes mindre gynnsamma utveckling i Sverige torde emellertid — förutom på produktionsinriktningen — till någon del bero på att de svenska skornas kvalitetsnivå förmodligen stigit i högre grad än i England och USA.

Som ytterligare jämförelse kan nämnas, att produktionen per arbetare successivt stigit även i Danmark från 815 par år 1913 till c:a 1 150 par 1936. Denna utveckling, som är anmärkningsvärd med hänsyn till att de enskilda företagen där alltjämt ha en relativt splittrad produktion, torde i viss mån bero på en förskjutning mot ökad tillverkning av lättare skor.

d. Försäljningsvärde per arbetare och arbetstimme

Som redan framhållits torde det vara praktiskt taget omöjligt att finna ett korrekt och samtidigt jämförbart mått på olika skofabrikers produktivitet. Om denna bedömes efter försäljningsvärdet per arbetare, eller — kanske riktigare — efter försäljningsvärdet per arbetstimme, elimineras visserligen en av de större felkällor, som beräkningen av antalet par per arbetare innebär, nämligen den som består i att vederbörlig hänsyn icke tages till arbetstidens längd vid framställning av olika skor.³ Men även denna beräkningsgrund har stora brister. Framför allt spela råvarukostnadernas olika storlek för olika artiklar in. Det torde höra till undantagen att råvarukostnaderna variera i proportion till arbetstiden, och i den mån så icke är fallet blir en beräkning av produktiviteten på antytt sätt mer eller mindre felaktig. Anmärkas bör även, att ett högt försäljningsvärde per arbetare icke alltid är fördelaktigt, då det under vissa omständigheter kan ha sin grund i höga kostnader och irrationell tillverkning.

Uttryckt i 1913 års priser har försäljningsvärdet per arbetare stigit från 5 600 kronor år 1913 till 5 900 kronor år 1938, d. v. s. med c:a 5 %.⁴ Försäljningsvärdet per arbetstimme har samtidigt ökat från kronor

1 Beräknade efter *Solomon Fabricant*, *Employment in Manufacturing 1899—1939*, New York 1942, s. 292.

2 Av en amerikansk undersökning rörande produktivitetstegringen inom företag med olika inriktning åren närmast före kriget framgår bl. a. att ökningen varit betydligt större inom herrskofabrikerna än inom damskofabrikerna. Vidare kunde konstateras, att fabriker med inriktning på skor i lägre prisklasser redovisat en förhållandevis kraftigare produktivitetstegring än övriga företag (*Monthly Labor Review*, Februari 1939, s. 281, 284).

3 Med försäljningsvärde avses här den egna produktionens försäljningspris fritt banvägn.

4 Omräknat efter kommerskollegii partiprisindex för skor.

Tab. 14. Försäljningsvärdet av tillverkningen per arbetare och arbetstimme 1938 och 1942

	År	S t o r l e k s g r u p p					Samtliga företag
		I a	I b	II	III	IV	
Antal företag.....		7	23	26	35	38	129
Försäljningsvärdet (i kronor) av den egna tillverkningen <i>per arbetare:</i>							
vägt medeltal	1938	9 500	8 100	8 800	8 200	6 900	8 500
	1942	14 300	13 000	13 200	11 800	11 800	13 100
median	1938	9 200	8 100	8 900	7 400	6 500	7 800
	1942	14 500	12 700	12 700	10 200	11 200	12 000
<i>per arbetstimme:</i>							
vägt medeltal	1938	4,50	4,10	4,10	3,90	3,60	4,10
	1942	8,10	7,10	7,00	6,80	6,60	7,30
median	1938	4,40	4,00	4,00	3,70	3,40	3,80
	1942	7,90	7,20	6,60	6,30	6,10	6,50

2: 46 till kronor 2: 91, eller med 18 %. Att produktivitetens ökning beräknad på basis av försäljningsvärdet per arbetstimme betydligt överstiger motsvarande siffra, beräknad efter försäljningsvärdet per arbetare och år, beror därpå att sistnämnda siffra i hög grad påverkats av den förkortning av arbetsveckans längd som ägt rum efter 1913. Med hänsyn härtill måste försäljningsvärdet per arbetstimme anses i detta sammanhang ge det bättre måttet på produktivitetens förändringar.

Försäljningsvärdet per arbetare respektive per arbetstimme är något olika inom de skilda storleksgrupperna. Tab. 14 innehåller en jämförelse mellan olika stora företag i dessa avseenden baserad på förhållandena 1938 och 1942. Med hänsyn till de kraftiga variationerna inom respektive grupper anges såväl vägda medeltal som mediansiffror. Enligt tabellen ligga företagen i grupp I a genomgående förmånligast till, medan storleksgrupp IV, för vilken i fråga om årsproduktionen i par per arbetare redovisades mycket gynnsamma siffror, uppvisar det lägsta försäljningsvärdet såväl per arbetare som per arbetstimme. Försäljningsvärdet per arbetstimme, som torde representera det för jämförelsen mellan olika företag intressantaste måttet på produktiviteten, visar en större jämnhet för samtliga storleksgrupper. Värdet sjunker dock med fallande företagsstorlek.

I tabellen jämföras även 1938 och 1942 års förhållanden. Några större förändringar i storleksgruppernas relativa produktivitet kunna icke spåras. Dock kan det förefalla som om det försprång, de större företagen hade redan år 1938, tenderat att öka.

På grund av de stora olikheter i försäljningsvärdet både per arbetare

Tab. 15. Spridningen hos försäljningsvärdet per arbetstimme vid olika företag 1938

Försäljningsvärde i kronor per arbetstimme	Antal företag i nedanstående storleksgrupp					Summa
	I a	I b	II	III	IV	
1—2	—	—	—	—	2	2
2—3	—	1	2	5	10	18
3—4	2	10	12	18	14	56
4—5	3	11	8	7	10	39
5—6	2	1	4	4	1	12
6—7	—	—	—	1	1	2
Summa	7	23	26	35	38	129
Vägt medeltal, kronor	4,50	4,10	4,10	3,90	3,60	4,10

och per arbetstimme som de enskilda företagen uppvisa, få dock de slutsatser som dragits rörande produktiviteten inom de olika storleksgrupperna i förhållande till varandra icke tillmätas alltför stort värde. Detta belyses av *tab. 15*, som visar, inom vilka olika gränser den egna tillverkningens försäljningsvärde per arbetstimme ligger för företag av olika storleksordning. Liksom när det gällde produktionen per arbetare är spridningen störst inom de minsta storleksgrupperna. De över lag stora fluktuationerna antyda, att produktiviteten ovidkommande faktorer, främst den växlande produktionsinriktningen och den därmed varierande råvarukostnaden, utöva ett så avgörande inflytande, att de angivna siffrornas värde som mått på produktiviteten måste anses vara förhållandevis ringa.

B. Kostnadsfördelning och kalkylering

a. Olika kostnaders absoluta och relativa betydelse

Skoindustrien är en förhållandevis materialkrävande industri. Före kriget uppgick materialkostnaden som regel till c:a 50 % av en skos tillverkningsvärde, medan den direkta arbetslönens andel höll sig mellan 20 % och 25 %. Återstående del av tillverkningsvärdet åtgick till indirekta löner, fabrikskostnader, administrations- och försäljningskostnader, rabatter, vinst o. dyl.

Det inbördes förhållandet mellan dessa kostnadsposter varierar emellertid för olika slag av skor.¹ Av nedanstående sammanställningar framgår i stora drag olika kostnaders relativa andel av totala bruttoförsäljnings-

¹ »Rabatt och bonus» har i det följande av praktiska skäl, ehuru något oegentligt, betraktats såsom tillverkningskostnad. Rätteligen är denna post att anse som inkomstminskning och borde som sådan icke ingå bland tillverkningskostnaderna. Det tillämpade förfarings sättet har medfört att procentsiffrorna för materialet liksom för övriga kostnader blivit något för låga.

värdet fritt fabrik (fabrikpriset) för ett antal vanliga artiklar. Samtliga de artiklar, som ingå i jämförelsen, äro sedan 1943 av Statens Priskontrollnämnd åsatta fasta utförsäljningspriser. De utgöras av skor i de lägre prisklasserna och kunna därför icke anses vara fullt representativa. Särskilt gäller detta ifråga om den i jämförelsen ingående damskon, vilken i motsats till damskor i allmänhet, är förhållandevis standardiserad. Procentsiffrorna, som avse aritmetiska genomsnitt, äro baserade på erhållna uppgifter rörande kostnadsläget år 1939 inom ett femtontal större företag med egen försäljning till detaljister och representerande drygt 22 % av 1938 års totala skoproduktion.¹ Kostnaderna för ovanläder och bottenläder äro omräknade efter enhetliga råvarupriser.

De artiklar, som ingå i jämförelsen, äro:

- Art. 1:* randsydd herrpromenadskor (lågskor) i svart boxkalv med enkel sula.
Art. 2: randsydd herrpjäxor (skidkängor) i sportläder.
Art. 3: randsydd dampromenadskor (snörskor) i svart boxkalv med enkel sula.
Art. 4: randsydd damppjäxor (skidkängor) i sportläder.
Art. 5: genomsydd barnlågskor i svart boxkalv med enkel sula (n:ris 34—36).
Art. 6: genomsydd barnpjäxor (kängor) i sportläder (n:ris 34—36).
Art. 7: tofflor i hästchevrå med kromspaltsula.

K o s t n a d s s l a g	Kostnadsslagens andel i % av fabrikspriset						
	A r t i k e l						
	1	2	3	4	5	6	7
Ovanläder, bottenläder, klack	34	42	29	40	33	42	37
Diverse material	14	9	13	10	13	8	19
Direkt lön ²	21	19	22	20	26	20	13
Omkostnader och vinst	24	24	28	24	21	21	21
Rabatt och bonus	7	6	8	6	7	9	10
Fabrikspris	100	100	100	100	100	100	100

- 1 En reservation erfordras med hänsyn till uppgifternas exakthet särskilt vad beträffar »omkostnader och vinst». Sannolikt har denna post i flertalet fall icke baserats på verkliga kalkyler utan torde ha framkommit såsom saldo, sedan bruttoförsäljningspriset reducerats med beräknade direkta kostnaden för material och direkt lön.
- 2 Stickprov ha visat att till »direkt lön» även hänförts en del löner, som enligt industriell terminologi betraktas såsom indirekta, t. ex. löner till förmän, lagerarbetare, chaufförer etc. Därest de direkta lönerna renodlades skulle proportionerna mellan dessa och »omkostnader och vinst» bli rätt väsentligt annorlunda.

En undersökning vid ett par större fabriker har givit till resultat, att omkostnaderna uppgå till drygt dubbla direkta arbetslönerna.

De största variationerna visa råvarukostnaderna, vilket också torde vara naturligt med hänsyn till olikheten i råvaruåtgång mellan exempelvis herrpjäxor och damlångsko.

Samtliga de artiklar, som ingå i jämförelsen, ha i viss mån standardkaraktär, vilket inverkar på kostnadselementens relativa storlek på så sätt att avvikelserna mellan olika artiklar bliva mindre än som vanligen är fallet. Vid tillverkning av exempelvis en modesko i lyxutförande tillkomma vissa kostnader, som medföra förskjutningar i de olika kostnadsposternas absoluta och relativa storlek. Lädret är vanligen av högre kvalitet och därför dyrare. Arbetskostnaderna bli större och även tillverkningsomkostnaderna stiga, bl. a. på grund av de nya läster och schabloner, som måste uppläggas.

Nedanstående engelska kalkyler från förkrigstiden visa en ganska god överensstämmelse med de svenska. De artiklar, som medtagits, avse dels en enkel randsydd herrsko, dels en enkel genomsydd damsko, vilka närmast torde motsvara artiklarna nr 1 respektive nr 3 här ovan.

Kostnadsslag	Kostnadsslagens andel i % av fabrikspriset	
	randsydd herrsko	genomsydd damsko
Ovanläder, bottenläder, klack	46	47
Diverse material	6	6
Direkt lön	20	20
Omkostnader och vinst	22	21
Rabatt och bonus	6	6
Fabrikspris	100	100

Den direkta lörens andel av fabrikspriset var av kalkylen att döma i det närmaste lika stor i England och Sverige, medan däremot en viss olikhet framträder främst ifråga om material. Det skulle kunna tänkas att det lägre belopp, som den engelska kalkylen upptager under »diverse material», i någon mån sammanhänger med olikheter i kvalitet. Detta torde måhända även återspegla sig i det förhållandevis låga fabrikspris — 9 shillings 6 pence — som de båda artiklarna betingade. På grund av primärmaterialets ofullständighet och delvis bristande jämförbarhet kunna dock några längre gående slutsatser icke dragas av ovan återgivna siffror.

Här nedan jämföras artiklarna nr:is 1—7 med avseende på de olika kostnadernas storlek i förhållande till art. 1. Varje i denna artikel ingående kostnad har härvid betecknats med 100, och motsvarande kostnad för andra artiklar har uttryckts i index härav.

K o s t n a d s s l a g	A r t i k e l						
	1	2	3	4	5	6	7
Ovanläder, bottenläder, klack	100	155	82	131	62	99	42
Diverse material	100	79	88	74	58	48	39
Direkt lön	100	115	103	107	78	79	33
Omkostnader och vinst	100	120	110	110	56	68	42
Rabatt och bonus	100	98	104	94	65	98	54
Fabrikspris	100	123	96	110	64	80	41

Sammanställningen visar tydligt att materialkostnaderna äro mycket olika för olika artiklar. Särskilt i fråga om pjäxor (art. 2, 4 och 6) äro dessa kostnader förhållandevis stora. För damskor äro både den direkta lönen och omkostnaderna höga, vilket torde sammanhänga med det utförligare detaljarbetet på dylika skor. Observeras bör emellertid i detta sammanhang att art. 3 är en förhållandevis enkel damsko och att ovan antydda tendens framträder betydligt mer markerad vid tillverkning av modebetonade damskor.

Tillverkningskostnaderna för barnskor och tofflor (art. 5, 6 och 7) ligga av naturliga skäl betydligt lägre än för övriga skor. Främst hänger detta samman med den mindre materialåtgången men även med att den direkta lönen och omkostnaderna sjunka, bland annat som följd av de kortare arbetsoperationerna. Art. 5 avser en barnsko av relativt hög kvalitet och bör icke sammanblandas med t. ex. enklare, sandalsyddas skor, vilka ligga i en betydligt lägre prisklass. Lägst i tillverkningskostnad ställa sig vändsydda barnskor, s. k. pungar, vilka kräva ringa material och en mycket begränsad maskinell utrustning. Uttryckt i ovannämnda index torde tillverkningskostnaden för en dylik sko ligga mellan 20 och 30.

I annat sammanhang ha framhållits de svårigheter, som uppstå, när det gäller att jämföra produktiviteten hos olika skofabriker på basis av produktion i par per arbetare och år. Dessa svårigheter belysas även av det senast återgivna siffermaterialet. En hög produktion per arbetare och år är, såsom förut närmare utvecklats, mången gång en direkt följd av produktionens inriktning på exempelvis barnskor och tofflor, vid vilkas framställning arbetstiden per par är förhållandevis liten. En jämförelse mellan olika företags produktivitet på basis av tillverkningsvärdet per arbetare eller per arbetstimme är behäftad med liknande brister. Som framgår av det ovan sagda påverkas nämligen tillverkningsvärdet av flera produktiviteten ovidkommande faktorer, såsom av råvarukostnader o. dyl.

b. Jämförelser mellan olika företag

De olika företagens kalkyler på en och samma artikel uppvisa relativt stora avvikelser från ovan återgivna genomsnitt. Nedan har gjorts en sammanställning över de högsta respektive lägsta kostnader, som redovisades i kalkylerna på art. 1 av ifrågavarande 15 företag.

K o s t n a d s s l a g	Genomsnitt	Högsta kostnad	Lägsta kostnad
Ovanläder, bottenläder, klack	100	108	88
Diverse material	100	120	76
Direkt lön.....	100	120	70
Omkostnader, vinst, rabatt och bonus.....	100	120	76
Fabrikspris	100	112	84

Anmärkningsvärt nog visar redan råvarukostnaden för samma artikel högst betydande variationer. Då råvarukostnaderna omräknats efter enhetliga råvarupriser, innebär detta, att råvaruåtgången varit olika inom de skilda företagen. Sannolikt torde dessa skillnader i viss grad kunna förklaras av att de använda beräkningsmetoderna varit mer eller mindre noggranna, men främsta anledningen synes vara att råvaran utnyttjats mer eller mindre väl inom olika företag. En sträng hushållning med råvaror och material uppväges ofta nog av ökade arbets- och andra kostnader, vilket framstår såsom en ytterligare förklaring till variationerna. Även råmaterialets kvalitet kan ha haft betydelse för åtgången. Låga kvaliteter ge sålunda som regel sämre utbyte och medföra därför högre råvaruförbrukning.

Mot bakgrunden av råvarukostnadernas dominerande roll i kalkylen och deras varierande storlek inom olika företag framstår ett riktigt tillvaratagande av råmaterialet såsom en av de allra viktigaste uppgifterna vid en skofabrik. Läder- och tygfoderavfallet vid utskärning, stansning, fräsning och putsning lär uppgå till sammanlagt inemot 40 % och påverkar således väsentligt skokalkylen.

Därest enhetliga råvarupriser ej tillämpats i kalkylerna hade råvarukostnaderna sannolikt varierat i väsentligt högre grad än som varit fallet. De påverkas nämligen, förutom av åtgången, bl. a. även av vilket material (svensk boxkalv, tysk boxkalv etc.), som utnyttjas, liksom av vilka delar av hudarna som användas (krupong, buk eller framdel). Emedan hudarnas skilda delar ha växlande slitstyrka och olika företräden i övrigt betinga de icke enhetliga priser. Krupongerna utgöra i regel den bästa och därför också den dyraste delen. Med denna som råvara får man i regel en kvalitetssko, men samtidigt ett förhållandevis högre tillverkningspris. Enbart olikheter av detta slag torde för en och samma

artikel kunna medföra skillnader i det totala tillverkningsvärdet på upp till 20 %.

Variationerna i posten »direkt lön» torde även till viss del få hänföras till beräkningarnas bristande noggrannhet, framförallt i fråga om gränsdragningen mellan »direkt lön» och »indirekt lön». Vidare inverkar dyrtorsdifferentieringen av löner på sätt som i ett följande avsnitt kommer att närmare klargöras. Dess inverkan torde i några fall vara ganska väsentlig och representera inemot 5 % av totala tillverkningskostnaden. Slutligen kan möjligen den olika ackordsättningen bland företagen återspeglas i kalkylernas lönekostnader.

Det visar sig svårt att urskilja vissa typer av företag med särskilt höga eller särskilt låga material- och lönekostnader. *Snarast förefaller det vara så, att förmågan att noggrant beräkna, respektive väl tillvarata material och arbetstid är något för det enskilda företaget ganska individuellt.* Ehuru en reservation måste göras för materialets bristfällighet kunna dock några tendenser spåras. Företagen i storleksgrupp I a liksom stapelskofabrikerna redovisade sålunda år 1939 i regel något lägre råvaru- och lönekostnader än övriga företag. Hos modeskofabrikerna däremot voro lönekostnaderna påfallande höga.

Av det bearbetade materialet framgår icke, hur »omkostnader etc.» beräknats, varför det är omöjligt att i detalj analysera olika företags uppgifter. Tydliga olikheter kunna emellertid iakttagas beträffande omkostnaderna mellan å ena sidan stapelskofabrikerna och å andra sidan modesko- och damskofabrikerna. Uttryckt i ovannämnda index voro omkostnaderna för dessa tre kategorier 90 respektive 111 och 113. Orsaken till dessa variationer torde främst vara företagens olika organisation och inriktning. Hos modesko- och damskofabrikerna återspegla omkostnaderna den mera omfattande organisation och utrustning liksom det jämförelsevis invecklade och tidsödande arbetet, som en modebetonad tillverkning normalt kräver. Dessutom ingå högre modell-, reklam- och försäljningskostnader. Förlustriskerna på ineliggande lager både av råvaror (skinn) och av färdigfabrikat torde också lätt bli förhållandevis större hos modeskofabrikerna.

Den här kalkylerade artikeln är visserligen som nämnts närmast att anse som en standardsko, men det förefaller, som om modeskofabrikerna härvid räknat med samma omkostnader som i sin ordinarie tillverkning. Det är mot bakgrunden härav, som ovan nämnda höga omkostnader för modeskofabrikerna måste ses.

Eftersom så stora olikheter finnas mellan företagen i kalkylens enskilda poster, är det helt naturligt att även de totala tillverkningskostnaderna för en och samma sko variera. För de här undersökta kalkylerna varierade det totala försäljningsvärdet mellan 112 och 84. Sannolikt ha dessa olikheter till viss del sin grund i kvaliteten. I praktiken torde

det dock vara mycket svårt att få ett användbart mått på kvalitetsdifferenserna mellan olika tillverkningar. Man kan emellertid erhålla en viss uppfattning om kvalitetsens betydelse vid prisjämförelser mellan olika fabrikat under förutsättning att dessa prisjämförelser avse en tidpunkt, då full konkurrens äger rum. Till belysning härav kan tjäna en utredning, som utfördes inom Statens Priskontrollnämnd år 1942. Från alla större skofabriker i Sverige infordrades priserna för maj 1939 avseende en manslågsko i svart boxkalv, enkel sula, kalvskinnsfoder och molierskärning. Denna artikel noterades av de tillfrågade företagen i maj 1939 i priser liggande mellan kronor 16:25 och kronor 10:—. Det högsta priset var sålunda 62.5 % högre än det lägsta. Priserna uppnåddes under en tid av mycket stark konkurrens, och det är därför sannolikt att de avspeglade skohandlarnas och allmänhetens värdering av ifrågavarande skor. Åtminstone i huvudsak måste denna värdering ha skett ur kvalitetssynpunkt. Det anförda exemplet är ägnat att ge en antydning om storleksordningen av de kvalitetsdifferenser, som synas föreligga mellan samma artiklar, tillverkade vid olika fabriker.

För att ytterligare belysa hur kvaliteten kan påverka tillverkningskostnaderna inom de enskilda företagen i olika riktning må följande exempel nämnas. Om man gjorde det tankeexperimentet, att man över en och samma modellserie lät tillskära likvärdigt ovanladersmaterial och distribuerade detta till Sveriges olika skofabriker tillsammans med läster för tillverkningen, så bleve sannolikt de skor, som tillverkades vid de olika skofabrikerna mycket olika ur kvalitativ synpunkt. Med hänsyn till den vid olika fabriker förekommande maskinella utrustningen, arbetarnas fallenhet för olika slags arbeten, den tekniska ledningens skicklighet o. s. v., äro olika fabriker på skilda sätt ägnade att framställa en och samma vara. Även om tillverkningen sålunda avser exakt samma artikel, är det långt ifrån självklart, att kvaliteterna överensstämma mellan olika fabrikat. Det torde snarare vara så, att de företag, som normalt äro inriktade på tillverkning av kvalitetsskor, bibehålla samma kvalitetsnivå, även i de fall, då någon del av deras tillverkning inriktas på nya och mera standardbetonade artiklar, som förut icke ingått i tillverkningsprogrammet. Härigenom blir emellertid deras kalkylerade tillverkningskostnader förhållandevis höga i jämförelse med de företag, som närmast tillverka skor av lägre kvalitet.

Det hade givetvis varit önskvärt, att de olika företagens kostnadsituation kunnat analyseras mera ingående och att en jämförelse i detalj kunnat göras. Härigenom skulle måhända en möjlighet ha skapats att i någon mån belysa de viktiga frågorna om vilka merkostnader, som uppkomma vid olika grad och olika slag av produktionsuppdelning, om kostnadernas beroende av kvalitet och produktionstakt, om den outnyttjade kapacitetens inverkan på produktionskostnaderna etc. Det mate-

rial, som stått till utredningens förfogande, har emellertid icke varit tillräckligt utförligt för en så omfattande analys. Endast under den förutsättningen att möjligheter funnits till detaljstudier vid ett antal företag skulle tillräckligt tillförlitliga uppgifter ha kunnat erhållas för att ingå på här berörda spörsmål. Av anförda skäl har redogörelsen över kostnadsfördelningen begränsats till att i grova drag behandla kalkylens huvudposter. Endast beträffande försäljningskostnaderna har en något mer utförlig analys kunnat verkställas (jfr nedan).

Ovanstående kostnadsanalys bygger på uppgifter från ett antal större företag. Det förefaller sannolikt, att kostnadssituationen för de mindre fabriker vid en motsvarande produktionsinriktning skulle ha tett sig något annorlunda. Bl. a. torde de förhållandevis högre råvarupriser, som mindre skofabriker vanligen få betala, ha inverkat höjande på deras kalkyler, medan däremot tillverknings- och administrationskostnaderna — som följd av enkel organisation — möjligen verkat i motsatt riktning.¹

c. Kostnadsutvecklingen

Under årens lopp ha vissa förskjutningar förekommit mellan de olika kostnadsposternas relativa betydelse. Att närmare fastställa de förändringar, som ägt rum, har emellertid visat sig vara svårt, främst av den anledningen, att ett enhetligt och jämförbart primärmaterial icke funnits att tillgå. Man kan dock med ledning av liknande kalkyler från tidigare år sluta sig till vissa tendenser i här berörda avseenden. Sålunda synes materialkostnadernas relativa andel av tillverkningsvärdet vara i sjunkande; från c:a 65 % år 1913 till 60 % år 1927 och till i genomsnitt 50 % år 1939. Å andra sidan visa lönerna och framför allt tillverkningsomkostnaderna en stigande tendens. Den direkta arbetslönsens andel har stigit från c:a 16 % år 1913 till mellan 20 och 25 % år 1939.

Nedan är en jämförelse gjord mellan en genomsnittskalkyl från år 1913 för en randsydd manskänga i svart boxkalv och en kalkyl för motsvarande artikel år 1939.²

De olika kostnadernas relativa andel av tillverkningsvärdet har av allt att döma undergått väsentliga förändringar. Särskilt gäller detta om råvarukostnaderna, vilkas andel sjunkit från 60 % år 1913 till 36 % år 1939. I kronor räknat belöper sig nedgången till 13 %.

Den kraftigaste absoluta stegringen återfinnes hos posterna »diverse material» och »omkostnader och vinst, rabatt och bonus». Till viss del

1 De små företagen göra som regel sina råvaruinköp antingen via grossisten-avvärdaren, eller också via annan lädergrossist, medan de större företagen vanligen köpa direkt hos garverierna. Härigenom få de sistnämnda oftast lägre priser. Före kriget torde av denna anledning uppkommen skillnad i råvarupriserna ha uppgått till c:a 5 % eller till i runt tal 2 % av totala tillverkningskostnaden för ett par skor.

2 W. Smith, a. a. s. 62.

K o s t n a d s s l a g	Kostnadslagets andel i % av fabrikspriset		Kostnadsindex: 1913 = 100		Kostnadsindex: 1913 = 100 (1939 års kostnader i 1913 års priser)	
	1913	1939	1913	1939	1913	1939
Ovanläder, bottenläder, klack	60	36	100	87	100	60
Diverse material	7	15	100	326	100	225
Direkt lön	14	20	100	204	100	141
Omkostnader, vinst, rabatt och bonus ...	19	29	100	230	100	160
Fabrikspris	100	100	100	146	100	101

kunna dessa förändringar ha sin grund i ett skiftande kalkyleringssätt, men kunna också något bero på att skornas kvalitet förbättrats. Härtill kommer det inflytande, som utövats av den höjda löne- och prisnivån.

Om skoprisstegringen elimineras med hjälp av partiprisindex för skor, framstå ovannämnda faktorerens inflytande mera tydligt. Fabrikspriset är i det närmaste exakt lika, men delposternas storlek ha förändrats inbördes, så att »diverse material», »omkostnader och vinst» och »direkta löner» stigit väsentligt, medan råmaterialet sjunkit i motsvarande mån.

Under kriget ha materialkostnaderna stigit kraftigt, liksom — om ock inte i samma grad — övriga tillverkningskostnader. I nedanstående sammanställning jämföras kalkylerna över art. 1 för åren 1939 och 1942 med varandra. Uppgifterna ha erhållits från ett 10-tal genomgående företag och få sålunda anses vara fullt jämförbara.

K o s t n a d s s l a g	Kostnadslagets andel i % av fabrikspriset		Kostnadsindex: 1939 = 100	
	1939	1942	1939	1942
Ovanläder, bottenläder, klack	34	36	100	170
Diverse material	14	20	100	232
Direkt lön	21	16	100	126
Omkostnader och vinst	24	21	100	138
Rabatt och bonus	7	7	100	163
Fabrikspris	100	100	100	161

Posten »diverse material», vari inkluderas founityrer, foder, gemväv, ränder, bottengarn etc., av vilka flertalet varor varit svåra att anskaffa under kriget, synes ha varit föremål för den kraftigaste prisstegringen, men även lädret har ökat betydligt i pris. Stegringen av posten »rabatter och bonus» sammanfaller i det allra närmaste med tillverkningskostna-

dernas ökning, vilket är naturligt med hänsyn till dess i allmänhet direkta beroende därav.

Siffran över tillverkningskostnadernas ökning från 1939 till 1942 för art. 1 — i genomsnitt c:a 60 % — synes vara representativ även för andra artiklar. Prisstegringen för damskor var dock någon procent lägre och för barnskor någon procent högre än för herrskor. Den av de enskilda företagen redovisade prisstegringen på art. 1 visar dock ganska kraftiga variationer — mellan lägst 47 % och högst 78 %.

d. Försäljningskostnaderna¹

I de i kalkylerna redovisade omkostnaderna ingå försäljningskostnaderna med en för olika företag varierande andel. Företag, som sälja större delen av sin produktion till grossister, redovisa själva som regel helt obetydliga försäljningskostnader, medan denna post för företag med huvudsaklig försäljning till fristående detaljister varierar mellan 5 % och 10 % av försäljningsvärdet.²

Försäljningskostnadernas höjd för företag med egen distribution synes vara i det närmaste oberoende av vilken storlek dessa företag ha. — För samtliga storleksgrupper lågo sålunda medianvärdena för år 1938 mellan 6 % och 7 %. — I stället synes företagets sätt att handhava försäljningen vara avgörande. Företag med få och stora kunder hade förhållandevis lägre försäljningskostnader än företag med ett stort antal (små) kunder.³ Likaså betyder ett stort inflytande hos detaljistföretag vanligen en lägre försäljningskostnad. Även sortimentets storlek synes ha viss inverkan i detta sammanhang. Materialet var dock alltför oenhetligt för att några slutsatser skulle kunna dragas härom.

Försäljningsorganisationens större eller mindre effektivitet inom ett företag torde knappast kunna bedömas enbart efter försäljningskostnaderna, utan hänsyn måste bl. a. även tagas till hur »djupt in på marknaden» vederbörande företag arbetar. Detta återspeglas utom i de direkta försäljningskostnaderna även i omfattningen av de rabatter och den bonus som

1 Till försäljningskostnader räknas löner, provisioner etc. för all personal inom försäljningsorganisationen; kostnader för försäljningskontor; resor och representationskostnader i samband med försäljning; kostnader för annonser, reklammaterial etc.; inkassokostnader och kundförluster.

2 Som jämförelse kan nämnas, att enligt en uppgift från USA skulle försäljningskostnaderna där variera mellan 8 och 16 % av försäljningsvärdet. Härav utgjorde annons- och reklamkostnader c:a 2—4 %. (*Stewart and Dewhurst, Does Distribution Cost Too Much? The Twentieth Century Fund, New York 1939.*)

3 Sannolikt inverka här främst de högre resekostnaderna liksom den lägre försäljningen per försäljare. Då inom skoindustrien anställda försäljare mindre ofta erhålla sin ersättning enbart genom provision — fast lön jämte provision eller enbart fast lön är betydligt vanligare — återverkar låg försäljning direkt på försäljningskostnadernas storlek.

företagen lämna. Kunder, exempelvis grossister, som köpa stora partier och som därmed övertaga en stor del av försäljningsarbetet, få förhållandevis hög rabatt respektive bonus, medan smärre kunder ofta få motsvarande mindre avdrag etc. På sina håll förekommer även att kunderna genom rabatter bli delaktiga i de besparingar i produktionen, som kunna uppstå vid tillverkning av stora order. I sin tur medför detta att företagens försäljningsvärden för samma artiklar ofta äro ojämförbara.

För olika kategorier av företag redovisades år 1938 följande försäljningskostnader i procent av försäljningsvärdet (ovägt medeltal och medianer).

Företagskategori	Antal företag	Försäljningskostnad i % av försäljningsvärdet	
		ovägt medeltal	median
Herrskofabriker	8	5,8	4,5
Damskofabriker	14	5,0	4,7
Grovskofabriker	5	4,9	4,0
Toffelfabriker	3	4,9	4,8
Modeskofabriker	6	6,9	5,8
Stapelskofabriker	3	4,7	4,7
Fabrikantgrossister	9	6,0	4,9
Grossistleverantörer	8	1,7	2,0

Då företag med samma inriktning i vissa fall ha sin distribution organiserad olika, ger ovanstående sammanställning en ganska oenhetlig bild, vilket även återspeglas i de stora variationerna för flertalet företagskategorier mellan ovägt medeltal och median.¹ Av denna anledning kunna av siffrorna icke dragas mera långt gående slutsatser.² Modeskofabrikerna ha de högsta försäljningskostnaderna. Sannolikt inverka här de stora kollektioner, som äro vanliga hos denna företagskategori, liksom också de större reklamkostnaderna. De ojämförligt lägsta försäljningskostnaderna redovisa grossistleverantörerna med c:a 2 % av försäljningsvärdet, vilket är naturligt med hänsyn till den mindre försäljningsprestation, som de utföra.

Före kriget stannade för samtliga storleksgrupper försäljningskostnaderna vid 6 à 7 % av försäljningsvärdet, motsvarande 70 à 75 öre per par. Dessa siffror torde få anses representativa för förkrigsperioden. Utvecklingen har sedan inneburit en ökning av försäljningskostnaderna för före-

1 Medeltalet ligger nästan genomgående väsentligt högre än medianen, vilket tyder på en relativt stark spridning uppåt av försäljningskostnadernas andel.

2 Härtill bidrager även det förhållandet att siffrorna icke alltid torde vara fullt tillförlitliga. Sålunda kan begreppet »försäljningskostnader» ha tolkats olika trots den i frågeformulären lämnade definitionen.

tagen i grupp III och IV till c:a kronor 1: 10 per par och för företagen inom storleksgrupp I till c:a 90 öre per par. Dessa siffror avse år 1942, var efter en icke oväsentlig sänkning synes ha ägt rum inom samtliga grupper.

Relativt sett ha försäljningskostnaderna successivt sjunkit, vilket belyses av nedanstående sammanställning.

År	Försäljningskostnadernas andel i % av försäljningsvärdet. Medianvärden	
	Storleksgrupp I (19 företag)	Storleksgrupp II (15 företag)
1938	6,0	6,4
1942	5,0	5,5
1945	4,1	4,7

Nedgången av försäljningskostnadernas andel av försäljningsvärdet är i första hand ett uttryck för att skopriserna stegrats i hastigare takt än försäljningskostnaderna, men även andra faktorer ha bidragit. Den inskränkning i antalet kundbesök per år som under kriget ägde rum har säkerligen verkat i kostnadssänkande riktning, framför allt hos de större företagen, liksom också de lägre kundförlusterna och det minskade försäljningsmotståndet.

e. Analys av detaljpriset

Såsom ovan nämnts torde skoindustriens försäljningskostnader före kriget kunna uppskattas till omkring 6 % av försäljningsvärdet. Om detaljhandelns genomsnittliga pålägg på bruttointköpspriserna i sin tur beräknas till 30 % komma de sammanlagda distributionskostnaderna inklusive av fabrikerna lämnad rabatt och bonus — i genomsnitt 7 % — att uppgå till ett belopp motsvarande c:a 32 % av detaljpriset.¹ Ehuru det är svårt att göra jämförelser med andra branscher beroende på de olika betingelser under vilka dessa arbeta, förefalla dock dessa siffror relativt låga. För ylleindustrien t. ex. var motsvarande procenttal 34—37.²

I jämförelse med utlandet synas distributionskostnaderna för skor i Sverige ligga på en relativt låg nivå.³ En undersökning rörande skodetaljhandelns bruttovinster och omkostnader i ett antal länder har

1 Påläggets storlek varierar för olika artiklar. För grövre och enklare skor torde det hålla sig kring 25 %, medan modeskor kunna få bära ända upp till 40 à 50 % pålägg. Som jämförelse kan nämnas, att detaljstipålägg före kriget uppgingo till i genomsnitt 35 à 50 % i Tyskland, 30 à 60 % i England och 40 à 60 % i USA.

I påläggens beräknas även ingå »kostnaderna för prisnedsättningar», vilka ofta varit betydande.

2 *F. Kristensson*, a. a. sid. 200.

3 *Erik Leander*, *Omkostnader och vinster inom svensk skodetaljhandel*, 1945 (tidskriftsartikel).

sålunda givit till resultat, att dessa äro lägre i Sverige än i de övriga i undersökningen ingående länderna, USA, Tyskland, Frankrike och Ungern. Högsta bruttovinsten redovisar USA med 29,1 % (1923), Sverige den lägsta med 20,3 % (1938).¹ Till viss del torde dessa olikheter bottna i att detaljhandeln utomlands arbetar under andra betingelser än hos oss. Som exempel på inverkan faktorer kunna nämnas hyror, skatter o. dyl. samt kundtjänstens och kreditgivningens omfattning. Även med beaktande härav synes emellertid den svenska skodetaljhandeln arbeta med jämförelsevis små marginaler.² Detta bestyrkes bl. a. därav, att bruttovinsten inom svensk detaljhandel i högre grad understiger motsvarande bruttovinst i utlandet när det gäller skodetaljhandeln än ifråga om andra liknande branscher.³

Med hänsyn härtill förefalla möjligheterna till en reducering av förkrigstidens detaljistpålägg i den individuella fria detaljhandeln relativt begränsade. Därmed är dock icke sagt, att skodetaljhandeln är organiserad på bästa sätt. Det är icke uteslutet att en fortsatt rationalisering av den enskilda skodetaljhandeln på vissa punkter är möjlig. Man kan även tänka sig en rationalisering av själva distributionsstrukturen, vilket bl. a. skulle kunna taga sig uttryck i förskjutningar till andra distributionsformer.

Med utgångspunkt från den tidigare återgivna kalkylen för en randsydd herrlågsko (art. 1) skulle de olika kostnadselementens andel av fabriks- respektive detaljpriset före kriget ha varit av följande ungefärliga storleksordning.

K o s t n a d s s l a g	Andel i % av	
	fabrikpriset	detaljpriset
Ovanläder, bottenläder, klack	36	26
Diverse material	15	11
Direkt lön	23	17
Omkostnader och vinst	19	14
Fabrikantens försäljningskostnader	7	5
Fabrikspris , efter avdrag för rabatt o. bonus	100	73
Detaljstipålägg, inklusive rabatt och bonus	37	27
Detaljpris	137	100

1 Denna siffra understiger betydligt detaljistpålägget, vilket tillsammans med erhållen rabatt och bonus torde uppgå till c:a 27 % av detaljpriset. Olikheten torde främst bero på att skohandlarna som en följd av prisnedsättningar och realisationer ofta icke fått ut åsatt utförsäljningspris. Den verkliga bruttovinsten blir som en följd härav mindre än det kalkylerade pålägget.

2 Se A. E. F. nr 15, Undersökning av skohandelns ekonomiska läge åren 1938 och 1941. Sthlm 1943.

3 En reservation torde emellertid här erfordras med hänsyn till att de amerikanska siffrorna äro förhållandevis gamla (1923).

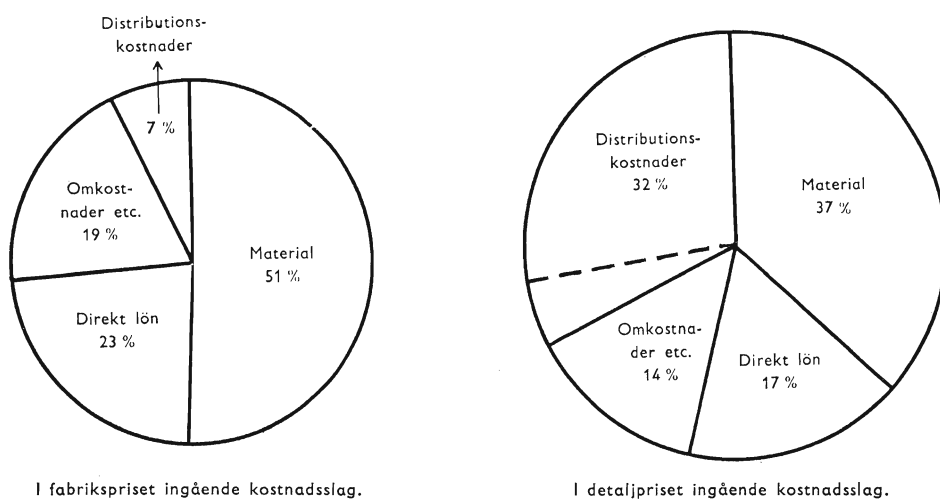


Fig. 28. Kostnadslagens andel av fabriks- respektive detaljpriset för en randsydd herrlångsko år 1939.

De olika kostnadernas andel av fabriks- respektive detaljpriset belyses grafiskt i *fig. 28*. Förädlingskostnaderna (d. v. s. totala tillverkningskostnaderna minus råvarukostnaderna) representera c:a 31 % och de totala distributionskostnaderna c:a 32 % av detaljpriset. Över 50 % av fabrikspriset utgöres av materialkostnader, medan dessas andel av detaljpriset uppgår till 37 % eller något över en tredjedel. För textilvaror, avsedda för beklädnadsändamål, voro såväl förädlingskostnaderna som de totala distributionskostnaderna något högre och uppgingo till vardera c:a en tredjedel av detaljpriset.¹

f. Kalkylmetoder och kalkylering

I syfte att utröna skofabrikernas kalkyleringsmetoder infordrades i frågeformulären uppgift huru självkostnadspriset beräknades. *Tab. 16* innehåller en sammanfattning av de svar, som erhållits.

Det är givetvis omöjligt att på grundval av dessa ofta knapphändiga uppgifter avgöra, huruvida grunderna för kalkyleringen i varje särskilt fall varit riktiga eller oriktiga. Härför skulle erfordras betydligt mera fullständiga upplysningar bl. a. om hur kalkyleringen tillgått i detalj. Av de erhållna svaren torde man emellertid kunna sluta sig till att kalkyleringen inom skoindustrin varit oenhetlig, och att den dessutom i vissa fall icke fyllt elementära krav på tillförlitlighet. Detta intryck förstärkes, då man har anledning förmoda, att kalkyleringen hos de företag, som icke lämnat uppgift häröver, i regel är mindre tillfredsställande än hos de uppgiftslämnande företagen.

Då exempelvis divisionskalkyl kommit till användning, har sannolikt

¹ F. Kristensson, a. a. sid. 200.

Tab. 16. Kalkylmetoder 1938

	Storleksgrupp				Summa
	I	II	III	IV	
Antal företag	23	22	29	20	94
Därav med divisionskalkyl ¹	1	1	3	1	6
påläggskalkyl ²	22	21	26	19	88
Specifikation över använda metoder vid påläggets beräkning:					
<i>Visst belopp per par</i>					
för planerad tillverkning	1	—	—	1	2
med ledning av föregående års tillverkning	1	2	—	1	4
med ledning av antalet arbetstimmar	1	—	—	—	1
ej närmare angivet	4	7	4	3	18
<i>Viss % av</i>					
material	—	—	—	1	1
direkt lön	—	—	2	1	3
material och direkt lön	9	5	8	3	25
Övriga specificerade	3 ³	1 ⁴	—	—	4
Ej angivet	3	6	12	9	30

- 1 Totala självkostnaderna dividerade med antalet tillverkade par.
- 2 Direkt material + direkt lön + pålägg för omkostnaden.
- 3 2 företag: visst belopp per par för tillverkningsomkostnaderna samt viss % av tillverkningskostnaderna (material + lön) för försäljningskostnaderna.
1 företag: viss % av direkt lön för indirekta löner samt visst belopp per par för övriga tillverkningsomkostnader.
- 4 Viss % av direkt lön för tillverkningsomkostnaderna samt viss % av tillverkningskostnaderna (material + lön) för övriga omkostnader.

det kalkylerade självkostnadspriset för olika artiklar mången gång väsentligt avvikit från det verkliga. För att denna kalkyleringsmetod med fördel skall kunna användas krävs en fullt ensartad tillverkning, vilket dock praktiskt taget aldrig förekommer inom skoindustrien.

På liknande sätt inrymmas många felkällor i den kalkyleringsmetod, där omkostnadspålägget utgår efter viss procent av material och direkt lön. Framställningen av kostnadsfördelningen här ovan har tydligt visat bl. a. hur materialkostnaderna starkt växlat för olika slag av skor. Det torde emellertid höra till undantagen att tillverkningskostnaderna variera på samma sätt. Genom att låta materialet utgöra bas för påläggen komma dessa därför lätt att avvika från de verkliga omkostnaderna.

Även en till synes rekommendabel kalkyleringsmetod med omkostnadspåläggen baserade på direkt lön måste — för att rätt resultat skall kunna uppnås — användas med stort omdöme. Särskilt gäller detta för företag med s. k. blandad tillverkning, vilka tillverka skor efter olika tillverkningsmetoder eller/och såväl herr-, dam- som barnskor etc. Ett

tillämpande av samma påläggsprocent för alla slag av skor medför dessutom lätt, att de modebetonade skorna få bära för låga omkostnader i motsats till standardskorna, vilka drabbas med för höga pålägg. För att rätt resultat skall kunna ernås, torde därför en differentiering av omkostnadspåläggen vara nödvändig, varvid modeskorna ensamma böra belastas med huvuddelen av de ofta stora extra kostnader i form av modell- och provkostnader, spilltidkostnader etc., som de orsaka.¹ Härigenom skulle sannolikt en större prisskillnad än som tidigare varit vanlig uppkomma mellan i olika hög grad modebetonade skor.

I en industri, där belastningen växlar, såsom fallet i hög grad är med skoindustrien, torde vid kalkylering en åtskillnad i vissa fall böra göras mellan fasta och rörliga kostnader och täckningen av de förra ställas i beroende av sysselsättningsgraden. Det förefaller som om detta endast undantagsvis beaktats inom skoindustrien, vilket lett till en icke alltid tillräckligt differentierad prissättning.

Det synes som om de inom vissa företag bristfälliga kalkyleringsmetoderna varit en av orsakerna till den hårda konkurrensen och den därmed sammanhängande låga räntabiliteten inom skoindustrien. Inför möjligheten att få sälja synas företagen ofta ha underbjudit varandra, lagt upp nya artiklar mitt under högsäsongen, börjat med nya tillverkningsmetoder etc. utan att alltid genom en noggrann kalkylering ha förvässat sig om huruvida försäljningspriset verkligen täckt tillverkningskostnaderna. Samtidigt torde den försummade differentieringen av omkostnadspåläggen, bl. a. hos det stora antalet företag med blandad tillverkning, ha snedvridit dessas produktion och prissättning och därmed också lämnat ökat utrymme för nya specialiserade fabriker. Förhållandena på kalkyleringens område synas vara i någon mån likartade med dem som rådde i Tyskland före kriget. Vid en där företagen undersökning av räntabiliteten inom skoindustrien befunnos de flesta förlusterna vara orsakade just av de använda felaktiga kalkylmetoderna.

Under den senaste tiden har inom Svenska Skofabrikantföreningen initiativ tagits för åstadkommande av en enhetlig kalkylering. En kommitté arbetar för närvarande (1947) med att göra upp en normalkontoplan för skoindustrien, kompletterad med handledning för kalkylering. Därest skofabrikantföreningen lyckas att få till stånd en enhetlig och riktig kalkylering inom branschen, skulle detta betyda ett stort framsteg. Den enskilde skofabrikanten skulle med hjälp härav på ett helt annat sätt än tidigare kunna få ett sakligt underlag för sin prissättning och produktionsplanering, samtidigt som bättre förutsättningar skulle skapas för en rationellare organisation av produktionen.

1 Det sagda torde bl. a. till viss del förklara, varför modeskofabrikernas ovan analyserade kalkyler upptogo förhållandevis höga omkostnader. Sannolikt ha i detta fall även standardskorna fått bära en del av kostnaderna för den normala produktionen av modeskor.

C. Kapitalanvändning, kapitalanskaffning (finansiering) och räntabilitet

a. Undersökningens representativitet

Den i det föregående genomförda analysen av produktions- och distributionsstrukturen har i huvudsak varit baserad på det primärmaterial, som erhållits genom de utsända frågeformulären. Företagens ekonomiska ställning, räntabilitet etc. framgår emellertid icke av dessa, varför det varit nödvändigt att i andra källor söka det för en ekonomisk balansanalys erforderliga siffermaterial. Såvitt möjligt borde ett sådant material omfatta samtliga företag. Alternativt borde de tillgängliga uppgifterna avse hela skalan av företag och detta i sådan utsträckning, att fullgod representativitet erhöles i varje delgrupp. Såsom framgått av den föregående analysen visa de olika kategorierna av företag många särdrag, varför det vore av särskilt intresse att få klarlagt, huruvida divergenserna även kunde spåras på det ekonomiska planet.

Det material, som stått till buds, har emellertid ej varit tillräckligt fullständigt härför. Uppgifter ha nämligen endast kunnat erhållas för de företag, som drivas i aktiebolagsform och som därför äro skyldiga att årligen till vederbörande myndighet insända sina balans- samt vinst- och förlusträkningar.

En undersökning av de inom skoindustrien förekommande företagsformerna ger till resultat, att — liksom i flera andra länder — aktiebolagen äro på stark frammarsch, medan de enskilda näringsidkarnas och handelsbolagens betydelse i motsvarande mån avtager. I nedanstående sammanställning äro de i den officiella statistiken för år 1938 ingående skofabrikerna fördelade på olika kapitalassociationsformer. Härav framgår, att aktiebolagen dominera helt bland de större företagen men förekomma mindre ofta bland småfabrikerna. Dessa ha därför blivit under-representerade i den följande analysen.

Storleksgrupp	Aktiebolag	Enskilda näringsidkare, handelsbolag m. fl.	Summa
I a	7	—	7
I b	23	—	23
II	14	11	25
III	20	17	37
IV	14	40	54
V	9	94	103
Summa	87	162	249

Visserligen redovisas i storleksgrupperna IV och V sammanlagt 23 aktiebolag, men då balansräkningar för de flesta av dessa äro alltför ofullständiga för att kunna begagnas, blir representativiteten för de återstående företagen så låg, att siffrorna ej torde medge några tillförlitliga slutsatser rörande dessa storleksgrupper. Det har därför ansetts motiverat att inskränka analysen till att omfatta endast företag tillhörande storleksgrupperna I—III. Även bland dessa har emellertid viss gallring måst göras. Det slutliga antalet företag, som medtagits i analysen, uppgår till 40 och fördelar sig på följande storleksgrupper:

	Storleksgrupp					Samtliga företag
	I a	I b		II	III	
		151-250	101-150			
Antal företag	7	10	10	8	5	40
Antal arbetare	2 614	1 946	1 283	633	189	6 665
Tillverkning i 1 000-tal par.....	2 630	1 404	1 022	410	148	5 614
Tillverkningen i % av totala tillverkningen inom gruppen	100	94	86	35	14	63

De 40 aktiebolagens andel av 1938 års totala skoproduktion utgjorde 63 %, och de sysselsatte 67 % av skoindustriens totala arbetarstam nämnda år.¹ Den stränga urvalsprincipen har dock medfört, att relativt få företag i storleksgrupperna II och III blivit medtagna. De representera endast 35 % respektive 14 % av produktionen inom nämnda grupper. I övrigt är representativiteten däremot praktiskt taget 100-procentig. Denna ojämnhet i materialet kan förefalla väl stor och slutsatserna böra därför tagas med reservation.

För att ge en rättvis belysning åt det ekonomiska läget i en bransch bör en balansanalys helst omfatta en lång följd av år. Den tidsperiod, som här valts, omfattar åren 1934—38, under vilka den industriella utvecklingen ej var utsatt för några nämnvärda störningar. Under 1934 hade näringslivets återhämtning från depressionen redan tagit sin början och konjunkturerna voro uppåtgående med stigande produktion och priser. Uppsvinget fortsatte fram till 1937, då viss stagnation av allt att döma inträdde.

Samtliga 40 aktiebolag bedrevo verksamhet under hela perioden. Materialet är därför ur denna synpunkt fullt enhetligt och jämförbart mellan de olika åren. I fråga om ett 15-tal av bolagen må dock anmärkas, att deras rörelse omfattat icke blott fabrikation av skor utan även annan verksamhet, såsom grossist-, detaljist- samt — i ett par fall — garverirörelse, vilket kan tänkas ha påverkat de erhållna resultaten.

1 Företag med mindre än 11 arbetare ej medräknade.

b. Kapitalanvändning

Tab. 17 innehåller ett sammandrag av de medtagna företagens balansräkningar. På tillgångssidan upptagna poster lämna uppgift om hur tillgängligt kapital investerats (kapitalanvändningen), medan skuldsidan anger på vad sätt tillgångarna finansierats (kapitalanskaffningen).

Av de på tillgångssidan ingående anläggningstillgångarna representerade år 1934 fastigheter samt maskiner och inventarier 18 respektive 3 % av balansomslutningen. Den för fastigheterna redovisade balanssumman, c:a 11,7 milj. kronor, är praktiskt taget oförändrad under hela perioden. Detsamma kan i stort sett sägas om maskiner och inventarier, vilka redovisas med c:a 2 milj. kronor. Detta belopp förefaller lågt med hänsyn till den förhållandevis stora maskinpark som skotillverkning kräver. Här må dock erinras om att denna siffra icke ens är ett approximativt riktigt mått på värdet av maskinanläggningarna. Dels kunna dolda reserver finnas i dessa tillgångars bokförda värden, dels — och framför allt — ligger äganderätten till de i fabrikationen använda maskinerna i åtskilliga fall icke hos skofabriker utan hos en skomaskinfirma, som genom kontrakt endast överlåtit nyttjanderätten till dem. I runt tal begagna något mer än hälften av de i denna specialundersökning ingående företagen på detta sätt förhyrda maskiner.

Till anläggningstillgångarna räknas även bolagens aktie- och värdepappersinnehav. Denna post, som år 1934 redovisades med 4 milj. kronor, har på grund av sin sammansättning hänförts hit; den har nämligen vid en närmare granskning till övervägande del befunnits bestå av aktier i andra skofabriksföretag, vilket ofta sammanhängt med koncernförhållanden.¹

Den del av värdepappersinnehavet, som icke avser intressen i skofabriker, utgöres av aktier i garverier, grossist- och skohandelsföretag. Ett helt obetydligt belopp består av aktier och andra värdepapper, emitterade av bolag, som icke ha skofabrikation el. dyl. till ändamål.

Under rubriken »Omsättningstillgångar II» (»Förråd») redovisas värdet av färdiga produkter, halvfabrikat, råmaterial etc. Postens storlek varierar under de olika åren mellan 30 % och 35 % av balansomslutningen. Enligt en av kommerskollegium utförd specialundersökning av skoindustrien avseende år 1913 var lagrens andel av balanssumman inemot 45 % nämnda år, men sjönk år 1927 till något över 30 % enligt de resultat, som framkommit vid bearbetningen av det speciella material, som ställts till 1928 års tullkommittés förfogande. Sedan sistnämnda år ha förråd och

¹ Rätteligen borde koncernanslutna företag ha medtagits i form av koncernbalansräkningar. På grund av frånvaron av erforderliga uppgifter har emellertid detta icke låtit sig göra. De framlagda resultaten torde dock icke på något avgörande sätt ha influerats av detta formella fel.

Tab. 17. Sammandragsbalans och räntabilitet för 40 genomgående aktiebolag 1934—38

A. Sammandragsbalans.

Balansposter	1934		1935		1936		1937		1938	
	1 000-tal kronor	%	1 000-tal kronor	%	1 000-tal kronor	%	1 000-tal kronor	%	1 000-tal kronor	%
Tillgångar										
<i>Anläggningstillgångar</i>	17 845	28,4	17 622	27,1	17 800	27,1	18 734	28,4	18 287	26,9
Fastigheter	11 684		11 509		11 618		11 907		11 603	
Maskiner och inventarier . .	2 161		2 200		2 139		2 140		1 941	
Värdepapper	4 000		3 913		4 043		4 687		4 743	
<i>Omsättningstillgångar II</i>	20 503	32,7	20 069	30,9	21 684	33,0	23 043	35,0	21 278	31,2
Förråd	20 503		20 069		21 684		23 043		21 278	
<i>Omsättningstillgångar I</i>	24 394	38,9	27 342	42,0	26 265	39,9	24 154	36,6	28 557	41,9
Fordringar	22 825		25 409		24 475		22 624		25 695	
Kassa & Bank	1 569		1 933		1 790		1 530		2 862	
Summa	62 742	100	65 033	100	65 749	100	65 931	100	68 122	100
Skulder										
<i>Eget kapital</i>	37 560	59,9	38 595	59,3	37 242	56,6	38 046	57,7	38 649	56,7
Aktiekapital	29 530		29 585		27 336		27 236		27 236	
Reservfond	4 554		4 621		5 183		5 807		6 433	
Disp.-fd och övriga egna fonder	2 719		2 924		3 182		3 165		3 431	
Årets vinst	757		1 465		1 541		1 838		1 549	
<i>Långfristiga skulder</i>	14 884	23,7	12 284	18,9	12 612	19,2	12 362	18,8	11 836	17,4
Pensionsstiftelser	402		442		454		494		592	
Inteckningslån	2 733		2 560		2 816		2 667		3 217	
Reverser	4 384		1 880		1 689		1 840		1 535	
Banker	7 293		7 345		7 609		7 258		6 320	
Skattereserv	72		57		44		103		172	
<i>Kortfristiga skulder</i>	10 298	16,4	14 154	21,8	15 895	24,2	15 523	23,5	17 637	25,9
Diverse kreditorer	10 009		14 004		15 666		15 085		16 603	
Egna acceptor	289		150		229		438		1 034	
Summa	62 742	100	65 033	100	65 749	100	65 931	100	68 122	100

B. Räntabilitet.

	1934	1935	1936	1937	1938
<i>Årets vinst i % av:</i>					
aktiekapital	2,6	5,0	5,6	6,7	5,7
eget kapital ¹	1,9	3,9	4,2	5,0	4,1
<i>Utdelning i % av:</i>					
aktiekapital	2,2	2,6	2,6	2,4	1,8
eget kapital ¹	1,7	2,0	1,9	1,7	1,3
årets vinst	85	52	46	36	32

1 Utgående eget kapital minus halva årsvinsten.

lager tydligen upptagit en i stort sett oförändrad andel av balansomslutningen.

Tillgängligt siffermaterial lämnar icke uppgift om hur summan av »Förråd» fördelar sig mellan färdiga produkter, halvfabrikat och råmaterial. Att döma av de i frågeformulären lämnade uppgifterna över lagren av färdigfabrikat, äro dock dessa, såsom tidigare framhållits, förhållandevis mycket små vid årsskiftena, varför huvuddelen av balansposten sannolikt avser råmaterial. Detta förefaller troligt även av den anledningen att årsskiftena infalla mellan säsongtopparna, då färdigfabrikaten utlevererats i stor utsträckning, medan råmaterial inkommit för att tillgodose den stundande säsongens tillverkning.

Sammandragsbalansens största tillgångspost ingår under »Omsättningstillgångar I» och utgöres av »Fordringar», som i medeltal uppgingo till 24 milj. kronor eller c:a 35 % av omslutningen. Posten har i sin helhet förts till »Omsättningstillgångar I», vilket emellertid kan vara i viss mån vilseledande. Fordringarna representera nämligen mången gång långfristiga krediter till samarbetande företag och ekonomiskt svaga kunder. Något försök att korrigera dessa poster med hänsyn härtill har icke kunnat göras, emedan närmare specifikation till belysning av fordringarnas mer eller mindre långfristiga karaktär saknats.

Vid jämförelse med andra industrier redovisar skoindustrien stora utstående fordringar i förhållande till balansomslutningen. Till någon del beror detta på att de låga maskinvärdena bidra till att minska balansomslutningen och därmed öka övriga tillgångsposters relativa betydelse, men även en långt gående kreditgivning torde här spela in. Enligt en utredning, som verkställdes för åren 1923—27, uppgick fordringarnas andel av omslutningen till c:a 44 %. Den nedgång, som sedan dess ägt rum, torde till avsevärd del vara en följd av inom branschen införda konditionsbestämmelser liksom av övriga inom branschen utförda saneringsåtgärder.¹

Den mest likvida tillgångsposten, kassabehållningen och banktillgodo-havanden, uppgick under femårsperioden till lägst 2,3 och högst 4,2 % (1938) av omslutningen. Den relativt höga siffran för 1938 sammanhänger sannolikt med den ökning, som samtidigt ägt rum i kortfristiga skulder och vinstmedel.

c. Kapitalanskaffning (finansiering)

Finansieringen inom skoindustrien förefaller förhållandevis god. Vid periodens början utgjordes sålunda inemot 60 % av balansräkningens kredit-

¹ Dessa konditionsbestämmelser innehålla bl. a. en begränsning av kredittiden till högst fyra månader. Vid betalning kontant lämnas 3 % kassarabatt.

sida av eget kapital. Det egna kapitalets andel har i någon utsträckning minskat under de senare åren, så att tillgångarna vid slutet av år 1938 endast till c:a 57 % finansierades av eget kapital. Detta har — vilket också framgår av sammandragsbalansen — ej sin orsak i en minskning av det egna kapitalets absoluta storlek utan beror på en större absolut ökning av balansomslutningen, vartill framför allt ett par i undersökningen ingående företag bidragit. Minskningen är dock värd att notera, då den tycks vara ett led i en successiv utveckling ända från mitten av 1920-talet, då det egna kapitalets andel uppgick till närmare 75 % av balansomslutningen.

Den relativt goda finansieringen tager sig även uttryck däri, att såväl anläggnings- som lagertillgångarna så gott som helt finansierats med det egna kapitalet.

Det egna kapitalet består till c:a 75 % av aktiekapital, vilket undergått följande nettoförändringar under respektive år.

År	Ökning		Nedsättning	
	Antal företag	1 000-tal kronor	Antal företag	1 000-tal kronor
1934	1	55	—	—
1935	2	276	3	2 525
1936	1	100	1	200
1937	—	—	—	—
1938	—	—	—	—

Ökningen av aktiekapitalet bestod av nytillskott från aktieägarna, d. v. s. rena nyemissioner, medan nedsättningarna däremot voro av skiftande natur. Den största delen eller två tredjedelar av det nedsatta kapitalet utgjordes av återbäring till aktieägarna inom två olika företag. Den resterande tredjedelen användes i två olika företag för att täcka uppkommen förlust. Hos 32 av bolagen har aktiekapitalet under perioden varit oförändrat.

Den återstående andelen av det egna kapitalet utgöres av reserv-, dispositions- och övriga egna fonder samt balanserade vinstmedel. I föreliggande sammandrag ha dessa uppdelats i tvenne grupper, frivilliga och i lag stadgade fonder. Till sistnämnda grupp hör reservfonden, som enligt nu (1947) gällande aktiebolagslag skall uppgå till minst 10 % av aktiekapitalet. De i undersökningen ingående 40 bolagen synas ha mer än väl uppfyllt denna fordran.¹ Det till reservfonden avsatta beloppet utgjorde vid periodens början sålunda 15 % och vid dess slut icke mindre

1 Detta torde främst ha sin grund i att delvis andra bestämmelser för avsättning till reservfonden gällde före tillkomsten av 1910 års aktiebolagslag.

än 24 % av aktiekapitalet, varvid dock är att märka, att dessa siffror representera ett vägt genomsnitt för samtliga bolag.

Omkring 40 % av sammandragsbalansens kreditsida består av främmande kapital. Härav kunde vid periodens början 24 % hänföras till långfristigt och 16 % till kortfristigt, medan vid dess slut förhållandet var så gott som omvänt, i det att 18 % var hänförligt till de långfristiga och 26 % till de kortfristiga skulderna.¹ Man ser häri ett tecken på den allmänna livaktighet i affärerna, som utmärkte åren närmast före krigsutbrottet. Då de »långa» skulderna oftast äro förbundna med en räntebetalningsskyldighet i motsats till de »korta» skulderna, vilka i stor utsträckning utgöras av räntefria leverantörkrediter, synes den tendensen göra sig gällande, att under tider av uppåtgående konjunkturer, för vilka åren 1934—38 äro goda exponenter, omvandla långfristigt till kortfristigt och räntepliktigt till räntefritt kapital. Denna utveckling, vilken i och för sig är naturlig, ter sig kanske dock ur likviditetssynpunkt mindre önskvärd, eftersom fara föreligger för att vid en kris eller en tillfällig nedgång i konjunkturerna svårigheter kunna uppstå att fullgöra ingångna förbindelser.

Likviditeten får dock ej bedömas enbart ur denna synpunkt, utan hänsyn måste tagas i första hand till i vilken utsträckning kortfristig kredit givits och tagits. I den företagsekonomiska litteraturen brukar sålunda som en god mätare på ett företags likviditet angivas förhållandet mellan fordringar, kassa och banktillgodohavanden å ena sidan och kortfristiga skulder såsom leverantörkrediter, accepter etc. å andra sidan. Som tillfredsställande betecknas likviditeten i det fall, då dessa två grupper äro lika stora. Detta förutsätter emellertid, att fordringar och skulder ha samma förfallotider, vilket ingalunda alltid är fallet. Siffrorna för skoindustrien ge vid ett ytligt betraktande av förhållandet mellan »Omsättningstillgångar I» och »Kortfristiga skulder» lätt det intrycket, att likviditeten skulle vara anmärkningsvärt god. En sådan slutsats kan dock icke utan vidare dragas, då, som nämnts, vissa fordringar äro av långfristig natur och knappast kunna hänföras till de likvida tillgångarna. Helhetsintrycket blir dock, att likviditeten inom skoindustrien under den ifrågavarande perioden varit relativt god, särskilt om hänsyn tages till de icke utnyttjade belåningsmöjligheter, som av allt att döma förefunnits under hela perioden.

Förhållandet mellan eget och främmande kapital varierar i viss grad mellan olika företag. I *tab. 18*, där företagen grupperats efter arbetarantalet, redovisar sålunda den undergrupp till I b, som omfattar företag med 151—250 arbetare, ett eget kapital uppgående till närmare 70 % av balansslutningen. För företagen i grupp I a är motsvarande siffra

¹ En reservation måste dock här göras på grund av den begränsade möjligheten att bedöma skuldernas långfristiga respektive kortfristiga karaktär.

Tab. 18. Eget och främmande kapital, räntabilitet och utdelning inom 40 företag tillhörande olika storleksgrupper 1934—38

Storleksgrupp	Antal företag	År	Eget kapital	Främmande kapital	Eget kapital	Främmande kapital	Räntabilitet	Utdelning i 1 000-tal kronor
			1 000-tal kronor	1 000-tal kronor	Procent			
Grupp I a	7	1934	16 876	12 285	58	42	3,1	328
		35	17 629	13 072	57	43	4,7	346
		36	16 551	14 717	53	47	5,9	278
		37	17 365	13 642	56	44	7,3	350
		38	17 630	15 444	53	47	4,8	234
Grupp I b 151—250 arbetare	10	1934	8 775	3 917	69	31	2,3	208
		35	8 908	4 034	69	31	3,6	290
		36	8 933	3 978	69	31	3,9	295
		37	8 894	3 887	69	31	3,3	210
		38	8 875	3 823	70	30	2,7	160
101—150 arbetare	10	1934	6 495	3 822	63	37	0,6	76
		35	6 347	3 938	62	38	—0,0	71
		36	5 780	3 942	59	41	0,1	76
		37	5 843	4 110	59	41	2,8	81
		38	5 929	4 031	60	40	3,3	75
Grupp II	8	1934	3 315	2 912	53	47	1,9	21
		35	3 515	3 199	52	48	7,1	40
		36	3 749	3 509	52	48	5,4	43
		37	3 614	3 805	49	51	4,7	4
		38	3 808	3 571	52	48	5,6	21
Grupp III	5	1934	2 099	2 246	48	52	—2,8	8
		35	2 196	2 195	50	50	4,9	8
		36	2 229	2 361	49	51	2,0	8
		37	2 330	2 441	49	51	0,3	8
		38	2 407	2 604	48	52	3,7	8

i genomsnitt endast omkring 55 %.¹ I övrigt synes det egna kapitalets andel sjunka med fallande företagsstorlek. Denna tendens framträder än mer accentuerat, om bolagen indelas efter aktiekapitalet; de minsta bolagen redovisa då som högsta siffra blott 37 %.

Då olika utslag erhållits allt efter den använda indelningsgrunden har detta sin orsak däri, att aktiekapital och arbetarantal icke alltid förhållit sig på samma sätt inom de olika företagen. En del företag ha nämligen ett stort aktiekapital men ett i förhållande därtill litet arbetarantal och vice versa.

1 Denna siffra är dock icke representativ för gruppen, då däri ingår ett företag med förhållandevis mycket stora bankkulder. Om detta uteslutes, blir siffran för det egna kapitalets andel i genomsnitt 63 %.

d. Röntabilitet¹

Genomsnittligt sett redovisa de i undersökningen ingående företagen en förhållandevis låg röntabilitet.² Under den här behandlade femårsperioden var röntabiliteten sålunda respektive 1,9, 3,9, 4,2, 5,0 och 4,1 %. Vinstutvecklingen påverkades tydligen av de förbättrade konjunkturerna fram till år 1937, då en omsvängning ägde rum, som återspeglas i röntabilitetssiffran för 1938. Som jämförelse kan nämnas, att skoindustriens röntabilitet enligt tull- och traktatkommitténs beräkningar för åren 1911—13 uppgick till c:a 9 %, medan motsvarande genomsnittssiffra för åren 1923—27 var 6 % enligt en av socialiseringsnämnden verkställd utredning. Av dessa uppgifter att döma har röntabiliteten inom skoindustrien sålunda successivt försämrats.

Huvuddelen av de redovisade årsvinsterna har fonderats i bolagen, och endast en mindre del har utdelats till aktieägarna. Denna försiktiga utdelningspolitik gjorde sig särskilt märkbar under åren 1936—38, då praktiskt taget hela vinstökningen fonderades. Utdelningen har sålunda

Tab. 19. Röntabiliteten inom olika företag 1934—38

Röntabilitet i %	1934		1935		1936		1937		1938		
	Antal företag	Utgående eget kapital	Antal företag	Utgående eget kapital	Antal företag	Utgående eget kapital	Antal företag	Utgående eget kapital	Antal företag	Utgående eget kapital	
Vinst	över 15	—	—	1	500	1	600	1	700	1	900
	10—15	1	700	4	5 200	6	6 600	2	3 800	2	4 200
	8—10	—	—	2	1 300	2	2 300	4	7 600	1	700
	6—8	2	3 900	1	1 700	1	700	1	700	4	7 200
	4—6	8	7 600	6	5 900	6	5 900	5	6 100	6	4 800
	2—4	4	1 800	3	1 300	6	6 000	11	6 000	4	3 100
	0—2	22	22 000	19	20 000	15	12 600	12	11 000	17	15 000
Förlust	0—2	—	—	—	—	—	—	3	1 900	3	2 300
	2—4	—	—	2	1 700	1	1 200	—	—	1	200
	4—6	1	500	—	—	1	700	—	—	1	200
	6—8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	8—10	—	—	2	1 000	—	—	—	—	—	—
	över —10	2	1 100	—	—	1	600	1	200	—	—
Summa	40	37 600	40	38 600	40	37 200	40	38 000	40	38 600	

1 Röntabilitet har här ansetts vara = $\frac{\text{redovisad årsvinst}}{\text{utgående eget kapital minus } 1/2 \text{ redovisad årsvinst}}$

2 Enligt en av institutet verkställd undersökning rörande vinster och utdelningar vid större industriföretag under åren 1937—38 framgår, att röntabiliteten genomsnittligt utgjorde c:a 7,5 %.

under samtliga år hållit sig ganska jämn och uppgått till drygt 2 % av det sammanlagda aktiekapitalet.

Räntabiliteten och dess utveckling inom de enskilda företagen avviker emellertid väsentligt från ovan nämnda genomsnittssiffror för skoindustrien i dess helhet. Detta belyses bl. a. av *tab. 19*, som inom vissa gränser visar den individuella förräntningen för de i undersökningen ingående företagen under de olika åren. I en särskild kolumn har därjämte intagits det egna kapitalet för företagen i varje förräntningsgrupp. En avkastning varierande mellan 0 % och 2 % synes ha varit det mest vanliga för de analyserade företagen.

e. Sambandet mellan räntabilitet och företagsstorlek, produktionsinriktning etc.

På basis av företagens räntabilitetssiffror ha försök gjorts att utröna, om något samband finnes mellan räntabilitet å ena sidan och företagsstorlek, produktionsinriktning etc. å den andra. *Tab. 18* visar att räntabiliteten inom olika storleksgrupper är relativt oenhetlig. Högst var den i storleksgrupperna I a och II och anmärkningsvärt låg för de 10 företagen med 101—150 arbetare. Då utvecklingen inom de olika storleksgrupperna varit ganska växlande, synas emellertid några mer vittgående slutsatser knappast kunna dragas av detta material.

I nedanstående sammanställning ha de i förräntningsgruppen 8—15 % ingående företagen (jfr *tab. 19*) uppdelats med avseende på aktiekapitalets storlek.¹ Som framgår har nämnda relativt höga räntabilitetsprocent icke varit förbehållen företag av viss storlek utan förekommit inom samtliga kategorier.

År	Aktiekapital i 1 000-tal kronor				Summa
	högst 250	251-500	501-1 000	över 1 000	
1934	—	1	—	—	1
1935	—	3	2	1	6
1936	1	3	2	2	8
1937	1	—	2	3	6
1938	1	—	2	—	3

Att ej heller den låga räntabiliteten varit hänförlig till viss storleksgrupp av företag visar följande uppdelning av företag, som ingå i förräntningsgruppen 0—2 %.

1 Resultatet blir i det närmaste analogt om som indelningsgrund i stället användas olika storleksgrupper, baserade på arbetarantalet.

År	Aktiekapital i 1 000-tal kronor				Summa
	högst 250	251-500	501-1 000	över 1 000	
1934	4	8	3	7	22
1935	4	5	4	6	19
1936	2	5	4	4	15
1937	1	4	4	3	12
1938	3	8	2	4	17

För att utröna huruvida det ekonomiska resultatet haft något samband med företagens produktionsinriktning har materialet för år 1938 bearbetats. I nedanstående sammanställning ha företagen uppdelats på olika räntabilitetsgrupper efter produktionsinriktningen. (Barnsko- och grovskofabriker voro icke representerade bland de undersökta företagen.)

Räntabilitet i %	Antal företag med tillverkningen främst inriktad på				
	herrskor	damskor	tofflor	modeskor	stapelskor
högst 3	1	4	1	5	2
3—5	1	1	1	—	1
5—8	1	3	1	1	2
över 8	1	1	2	—	1

Såväl hög som låg räntabilitet synes förekomma i samtliga företagskategorier. Toffelfabriker uppvisade den förhållandevis mest gynnsamma och modeskofabriker den minst gynnsamma förräntningen. I sistnämnda kategori funnos sålunda tvenne företag med negativ räntabilitet. Modeskofabrikerens relativt sett sämre resultat framträder även vid en jämförelse av genomsnitten och medianerna för de olika företagskategorierna.

Företagskategori	Antal företag	Räntabilitet i %	
		ovägt medeltal	median
Herrskofabriker . . .	4	6,4	5,5
Damskofabriker . . .	9	3,7	3,1
Toffelfabriker	5	6,9	5,7
Modeskofabriker . . .	6	1,2	0,8
Stapelskofabriker . .	6	5,0	5,7

Till dessa slutsatser krävs emellertid en kraftig reservation med hänsyn till att materialet omfattat så få företag.

I detta sammanhang må dock nämnas, att även inom den amerikanska skoindustrien anses företagen med standardtillverkning ge det bästa resultatet, medan modeskofabrikerens lönsamhet är förhållandevis sämre.

Om de 40 bolagen grupperas efter det sätt, på vilket försäljningen av deras produkter försiggår, erhålles följande resultat.

F ö r e t a g	Räntabilitet i %			
	under 3	3-5	5-8	över 8
A. Med försäljning till grossister.....	4	2	3	—
B. Med försäljning till detaljister.....	15	5	6	5
Därav:				
med grossiströrelse och egna affärer.....	3	3	3	1
med grossiströrelse.....	3	—	—	1
med egna affärer.....	6	1	2	2
utan kombination.....	3	1	1	1

Av sammanställningen framgår, hur oenhetliga resultaten äro för varje distributionsgrupp. En högre eller lägre räntabilitet kan därför knappast sägas ha influerats av försäljningens organisation.

De försök, som ovan gjorts, att i företagens storlek eller olika inriktning av produktion och distribution finna orsaken till deras olika räntabilitet ha i stort sett givit ett negativt resultat. På något undantag när ha endast mycket obetydliga och troligen icke signifikativa divergenser mellan olika företagstyper kunnat påvisas. *Bl. a. med hänsyn härtill förefaller det sannolikt, att de redovisade vinsterna främst återspegla den skicklighet, som i olika grad varit företrädd hos företagens ledning, och som gjort det möjligt för en god företagsledare att med framgång anpassa sin verksamhet efter olika yttre förhållanden.*

Påpekas bör dessutom, att de redovisade vinsterna, vilka legat till grund för undersökningen, säkerligen icke alltid motsvarat de verkliga resultaten och därför ej heller kunnat ge de riktiga utslagen. Bland faktorer, som härvid kunna tänkas ha inverkat, bör främst nämnas förändringar i företagens dolda reserver. Med hänsyn till den frihet, som råder ifråga om framförallt varulagrens värdering, finnas stora möjligheter att genom ändring av värderingsprinciperna mellan olika år påverka vinstsiffrorna i ena eller andra riktningen.

En annan faktor, som förmodligen i någon mån influerat räntabilitetssiffrorna, är äganderättsförhållandena. I en del aktiebolag, s. k. familjebolag, där aktieägarna utgöras av ett litet antal personer, ligger det nära till hands att antaga, att företagsvinsterna till viss del uttagas i form av löner, tantiem etc. Man kan därför vänta, att bolag av hithörande typ redovisa jämförelsevis låga vinster. I företag med större antal aktieägare däremot, är en sådan vinstdisposition som regel icke möjlig, varför eventuella vinster i vanlig ordning redovisas i balansräkningen. Å andra sidan är det icke uteslutet att företagsledarna i fa-

miljebolag ur rörelsen uttaga mindre löner och arvoden än som skulle ha tillkommit dem såsom anställda. Anledningen härtill skulle kunna vara rörelsens mindre gynnsamma resultat och/eller en önskan hos vederbörande företagsledare att i största möjliga utsträckning konsolidera sina företag. På så sätt kan familjebolag komma att i räkenskaperna redovisa ett bättre resultat än det verkliga. Eftersom familjebolagen äro jämförelsevis vanliga inom skoindustrien, har man anledning förmoda, att de för denna industri redovisade vinstsiffrorna rönt något, ehuru sannolikt obetydligt, inflytande av ovan påtalade förhållanden.

Även andra faktorer kunna tänkas ha påverkat de redovisade årsresultaten, t. ex. andra verksamhetsgrenar, extraordinära vinster och förluster, olikheter i lönesättning (ackord) etc. Särskilt hos de företag, som vid sidan av sin skofabrikation även driva grossiströrelse i skor och läder, kunna dessa inflytelser ha varit högst betydande, då räntabilitetsförhållandena inom dessa rörelsegrenar säkerligen varit annorlunda.

Då någon korrigerig av de redovisade vinsterna icke kunnat ske med hänsyn till alla dessa på den redovisade vinsten influerande faktorer kan en analys av detta slag endast ha ett begränsat värde, framför allt när det gäller att fastställa räntabilitetens absoluta storlek. För bedömandet av utvecklingstendenserna ger materialet en viss vägledning.

Den bild, som här lämnats av skoindustriens ekonomiska läge, ger ett i stort sett gynnsamt intryck vad beträffar kapitalanvändning, kapitalanskaffning och likviditet. Däremot har räntabiliteten icke alltid varit den bästa. Genom en försiktig utdelningspolitik har sedan lång tid tillbaka den ekonomiska ställningen hos flertalet skofabriker konsoliderats i så hög grad, att förluster under dåliga år kunnat bäras. En stor del av de tidigare skapade konsolideringsreserverna synes emellertid under 1930-talets första del successivt ha försvunnit. Överhuvud taget kännetecknades 1930-talet av hård konkurrens inom skoindustrien och som en följd därav låg räntabilitet och många betalningsinställelser. Under periodens senare del gjorde sig visserligen en förbättring märkbar, men relativt sett förblev dock räntabiliteten låg.

De uppgifter, som stått att erhålla rörande räntabilitetsutvecklingen under kriget, tyda på att denna gått i en för skoindustrien gynnsam riktning. Åren 1940 och 1944 synas ha varit särskilt goda. Den försiktiga utdelningspolitik, som redan tidigare kännetecknat skoindustrien, har bibehållits och några utdelningsökningar synas praktiskt taget icke ha förekommit. Mervinsterna ha sålunda, i den mån de icke åtgått för skatter, stannat kvar i rörelsen, vilket medfört, att skoindustrien gått ut ur krigsperioden med stärkt ekonomisk ställning.

De uppgifter, som här ovan sammanställts rörande den svenska skoindustriens räntabilitet, gälla endast företag, som drivas i aktiebolagsform.

Det är icke uteslutet att de övriga — mestadels mycket små — företagen uppvisa andra räntabilitetssiffror. Den stora omsättningen av företag i de små storleksgrupperna — se kap. 7 — tyder på en räntabilitet bland dessa, som ofta varit mindre gynnsam, och som sannolikt i genomsnitt har varit lägre än den ovan återgivna.

Räntabilitetsförhållandena inom skoindustrien i andra länder förete påfallande likheter med dem, som rådde i Sverige. Enligt uppgift redovisade mer än hälften av skofabrikerna i USA under åren 1935—37 förlust.¹ Det var främst bland de små företagen, som förräntningen var låg. Med växande företagsstorlek förbättrades som regel räntabiliteten och de största företagen bedrevo många gånger en förhållandevis mycket räntabel verksamhet. Även från Danmark² och Schweiz³ rapporterades före kriget tryckta priser och låg räntabilitet inom skoindustrien.

f. Räntabiliteten inom skodetaljhandeln

Den tidvis hårda konkurrensen inom skoindustrien under mellankrigsperioden tog sig bl. a. uttryck i ett vittgående kreditsystem. Detta stimulerade till nyetablering av skoaffärer, varigenom skodetaljhandeln — liksom skoindustrien — blev i viss mån överdimensionerad. Den rikliga förekomsten av skoaffärer medförde i sin tur hård konkurrens och en mindre gynnsam räntabilitet för skodetaljhandeln.⁴ Härför tala bl. a. de ofta förekommande betalningsinställelserna och fabrikanternas relativt stora kundförluster. Den hårda konkurrensen inom skodetaljhandeln accentuerades dessutom av den förda inköps- och prispolitiken. Den vis-à-vis skofabrikanterna förmånliga ställningen utnyttjades ofta till inköp av artiklar i specialutföranden, vilka tillfälligt kunde öka detaljisternas konkurrenskraft. På lång sikt medförde emellertid det stora antalet artiklar ofta förluster genom ökad lagerhållning och förlustbringande realisationer.

För att täcka sålunda uppkomna förluster torde skor i standardutförande mången gång av detaljhandlarna ha kalkylerats så högt, att fabriksbodan och andra företag, där kontroll över detaljpriserna kunde upprätthållas, till viss del övertogo denna försäljning. Den fria detaljhandeln kom härigenom att i stor utsträckning föra mera modebetonade skor, där förlustriskerna voro särskilt påtagliga.

Antalet betalningsinställelser inom sko- och läderbranscherna belyses av följande sammandrag för åren 1928—46. (Närmare 90 % av antalet redovisade betalningsinställelser avse skodetaljaffärer.)

1 Horace B. Davis, a. a., s. 62, 78.

2 Enligt erhållna underhandsuppgifter.

3 Enligt uppgift från Verband Schweizerischer Schuhindustrieller, Zürich.

4 Se A. E. F. nr 15, Undersökning av skohandelns ekonomiska läge åren 1938 och 1941.

År	Antal betalningsinställelser	År	Antal betalningsinställelser
1928—29	85	1937—38	40
1929—30	74	1938—39	31
1930—31	77	1939—40	39
1931—32	83	1940—41	15
1932—33	106	1941—42	8
1933—34	65	1942—43	7
1934—35	61	1943—44	7
1935—36	46	1944—45	5
1936—37	34	1945—46	6

Sedan Sveriges Skofabrikanters Intressentförening år 1935 bildats och på sitt program upptagit en prövning av nytillkommande skoaffärer synes läget inom detaljhandeln i viss mån ha konsoliderats och betalningsinställelserna avtagit — en utveckling, till vilken säkerligen också de förbättrade konjunkturen bidragit.¹ Medlemmarna i nämnda förening äga icke leverera skor till andra nyetablerade affärer än sådana, som blivit av föreningen godkända. Prövningen av förekommande nyetableringsärenden handlägges av föreningens styrelse och sker med utgångspunkt från sökandens ekonomiska och övriga förutsättningar att driva skoaffärer.

Under åren före kriget kunde på olika håll även spåras enskilda strävanden till sanering av skodetaljhandeln. Sålunda märktes i några fall ett växande intresse för att åstadkomma en noggrannare avvägning av utförsäljningspriserna, vilket bl. a. tog sig uttryck i fasta detaljpriser på stapelartiklar. Genom omfattande varumärkesreklam från skofabrikernas sida kunde försäljningsarbetet underlättas och försäljningskostnaderna för dylika skor nedbringas. Samtidigt som lägre priser härigenom blevo möjliga ökades försäljningen. Detta innebar samtidigt för skofabrikanterna en möjlighet för tillverkning i längre serier.

Även i andra avseenden kunna positiva drag spåras i skodetaljhandeln utveckling under förkrigsåren. Genom konkurrensen framtvingades sålunda en hög butiksstandard och en allt bättre kundtjänst.

Under kriget har skodetaljhandeln ställning förbättrats i många avseenden, vilket indirekt framgår av ovan intagna sammandrag av antalet betalningsinställelser under olika år. Bristen på skor har bl. a. medfört en lagerutrensning, som minskat risken för realisationsförluster. Den införda begränsningen av antalet artiklar och av variationerna i dessas ut-

1 Sveriges Skofabrikanters Intressentförening utgör en intresseorganisation med ändamål »att befrämja en sund, lojal konkurrens» bl. a. genom att fastställa enhetliga försäljnings- och kreditvillkor samt åstadkomma bättre distributionsförhållanden. Föreningen omfattar f. n. (1947) 78 medlemmar, av vilka 68 utgöras av skofabriker och medlemmar av skofabrikantföreningen, medan 10 äro »fria» grossister.

förande har bidragit till att minska lagerhållningen och förenkla försäljningsarbetet.

Inför efterkrigstiden har inom skohandlarkåren ett omfattande arbete nedlagts för att förhindra en återgång till de i vissa avseenden mindre gynnsamma förkrigsförhållandena. Den medverkan, som lämnats till det 1945 tillsatta skobranschrådet (se kap. 7), utgör ett led i denna strävan.

D. Löneförhållanden

a. Kollektivavtalet

Alltsedan år 1909 har ersättningen för det arbete, som utförts av inom skoindustrien sysselsatta arbetare, i huvudsak reglerats genom kollektivavtal mellan Svenska Sko- och Läderindustriarbetarförbundet å ena och Svenska Skofabrikantföreningen å andra sidan. Förutom detta s. k. riksavtal, som år 1937 direkt berörde c:a 65 arbetsgivare och inemot 7 000 arbetare, funnos en del avtal av lokal karaktär, avseende arbetare hos enskilda skofabriker, som icke voro anslutna till vederbörande arbetsgivareorganisation.¹

I nämnda riksavtal uppdelas fabrikerne allt efter sin belägenhet i dyrtorshänseende i fyra ortsgrupper. År 1937 räknades till

- ortsgrupp I: Stockholm;
» II: Göteborg, Malmö, Södertälje, Uppsala och Örebro;
» III: Halmstad, Hälsingborg, Jönköping, Kumla, Lerum, Lund, Spöland (Vännäs), Vänersborg och Överluleå;
» IV: Eslöv, Knislinge, Kävlinge, Leksand, Lindesberg, Mjölby, Skara, Sävsjö, Varberg och Vrigstad.

Timlönernas storlek varierar för vuxna arbetare och för minderåriga i olika åldrar. För år 1937 överenskommen minimitimlön i öre inom olika ortsgrupper för manliga respektive kvinnliga arbetare, som uppnått 19 respektive 18 års ålder och sammanlagt minst sex månader i samma avdelning utfört liknande arbete å skofabrik, framgår av nedanstående uppställning:

Ortsgrupp	Män	Kvinnor
I	103	66
II	98	63
III	93	60
IV	88	57

För Örebro och Kumla voro minimitimlönerna dock modifierade så, att en fullgod manlig arbetare skulle erhålla i Örebro lägst 97 öre och i Kumla lägst 90 öre. På sistnämnda ort skulle samtidigt en fullgod

1 Redogörelsen över löneförhållandena är baserad på uppgifter hänförliga till år 1937, då siffermaterial från det i övriga sammanhang som regel använda förkrigsåret — år 1938 — icke funnits tillgängligt.

kvinnlig arbetare vara tillförsäkrad minst 59 öre per timme. För minderåriga gällde lägre löner.

Ovannämnda timlöner voro som nämnts minimilöner. Allt efter flit och skicklighet voro arbetarna avtalsenligt berättigade till högre löner (individuallöner).

Inom skoindustrien utgår emellertid arbetslönen endast delvis som ren tidlön. Mer än hälften av arbetet är nämligen ackordsarbete. Ackorden avtalas vid varje företag mellan arbetare och arbetsgivare. Ackordslön förekommer främst för sådana enhetliga arbetstempon, där arbetet kan utföras i hög arbetstakt och där möjligheten till ökade förtjänster framkallar en större produktvolym av arbetaren. Där å andra sidan noggrannhet och omsorg äro särskilt nödvändiga eller där arbetet är av mindre rutinemässig natur, utgår betalningen däremot vanligen såsom timlön. Har emellertid ackordspris blivit fastställt, skall detsamma enligt avtalet tillämpas, »så länge arbetet utföres så som vid ackordets fastställande».

b. Fördelningen på timlön och ackordslön

Enligt en beräkning, som socialstyrelsen gjort för år 1937, utfördes inom skoindustrien ackordsarbete under i genomsnitt 60 % av de manliga vuxna arbetarnas arbetstid medan motsvarande siffra för kvinnliga vuxna arbetare var 54 %. Om avlöningsförhållandena undersökas för varje fabriksavdelning finnas dock en del variationer omkring dessa siffror. Nedanstående uppgifter bygga på Svenska Skofabrikantföreningens statistik för år 1937 och omfattar 57 till föreningen anslutna skofabriker med sammanlagt 6 723 under året anställda arbetare, därav

2 949 manliga vuxna arbetare (över 19 år)

431 » minderåriga arbetare

2 456 kvinnliga vuxna arbetare (över 18 år)

887 » minderåriga arbetare.

Avdelning	Ren timlön		Ren ackordslön		Blandad tim- och ackordslön		
	Antal arbetare	Arbetstid i %	Antal arbetare	Arbetstid i %	Antal arbetare	Arbetstid i %	
						mot timlön	mot ack.-lön
Modellering och skärning	286	38	215	30	245	7	25
Nätling	1 110	43	615	26	719	10	21
Stansning	183	40	77	19	183	10	31
Pinning och ago	253	31	260	35	254	6	28
Maskinsal	427	27	609	41	480	8	24
Putsning	245	52	57	13	147	10	25
Övriga avdelningar	175	45	56	15	127	16	24
Samtliga avdelningar	2 679	38	1 889	29	2 155	9	24

I första kolumnen »ren timlön» redovisas antalet arbetare, som arbeta uteslutande för timlön, och deras arbetstid i procent av den totala arbetstiden inom vederbörande avdelning; i andra kolumnen redovisas på motsvarande sätt de arbetare, som arbeta uteslutande för ackordslön, medan i tredje kolumnen, slutligen, upptagas arbetare, som än utföra timavlönat och än ackordsavlönat arbete.

Siffrorna ge en god bild av i vilken utsträckning de olika avlöningssystemen äro förhärskande. Av ackordsvolymens storlek i »maskinsal» respektive »pinning och ago», sammanlagt 65 respektive 63 %, kan man sluta sig till, att arbetstempona där äro speciellt lämpade för ackordsarbete, medan förhållandet inom exempelvis »putsning», där ackordsvolymer uppgår till blott c:a 38 %, är det motsatta. Olikheterna mellan övriga avdelningar äro dock tämligen obetydliga.

Ett studium av utvecklingen med avseende på förekomsten av timlön och ackordslön ger vid handen, att ackordsarbetets andel av den totala arbetstiden tenderat att minska. År 1925 var enligt Svenska Arbetsgivareföreningens statistik 62 % av arbetstiden inom skoindustrien ackordsarbete. År 1937 var motsvarande siffra enligt ovanstående tabell endast 53 %. Under kriget har ackordsvolymer fortsatt att sjunka till 51 % år 1940 och 49 % år 1944. Nedgången mellan åren 1937 och 1944 synes fördela sig ganska jämnt på olika avdelningar, ehuru den varit något mer markerad i »pinning och ago» samt »maskinsal».

Denna tendens är ganska anmärkningsvärd och torde ha sin grund i de svårigheter en mindre enhetlig produktion erbjuder för ackordsättning. Under senare år har säkerligen också bristen på arbetskraft och den därmed sammanhängande högre omsättningen av de anställda (liksom möjligen också arbetskraftens något sämre kvalitet) ha lagt hinder i vägen för ackordsvolymens utökning. Som jämförelse kan nämnas att i USA, där specialiseringen och rationaliseringen drivits mycket långt, har ackordsarbetets andel stigit från 66 % år 1916 till 80—90 % åren närmast före kriget.¹

Den relativt vanliga förekomsten av ackordsarbete i USA synes emellertid inte endast vara en följd av specialiseringen. Även de större möjligheter, som jämförda med förhållandena i Sverige finnas att justera ackorden, tycks bidra till att göra denna löneform mer användbar.

c. Timförtjänsten

Riksavtalets för skoindustrien karaktär av minimilöneavtal innebär, att de förutnämnda timlönesatserna icke äro reella utan endast nominella. Om de verkliga timförtjänsterna lämnar emellertid Svenska Skofabrikantföreningens lönestatistik för år 1937 mycket utförliga upplysningar.

1 Horace B. Davis, a. a., s. 108.

Tab. 20. Timförtjänster (i öre) för ordinarie tid enligt skofabrikantföreningens statistik 1937

(Inom parentes satta siffror grunda sig på ett utgjort timantal understigande 20 000.)

Kön och ålder	Löneform	A v d e l n i n g							Medel- tal
		Modellering och skärning	Nåtling	Stansning	Pinning och ago	Maskinsal	Putsning	Övriga	
Män över 19 år....	Ren tidlön	107	(113)	104	108	107	101	104	106
	Ren ackordslön....	136	(98)	129	126	126	126	131	128
	Blandad tid- och ackordslön:								
	a) tidlön	110	(92)	102	(106)	100	103	(93)	102
Män under 19 år...	b) ackordslön.....	145	(96)	142	141	139	129	119	139
	Ren tidlön	52	(47)	47	48	44	46	(43)	47
	Ren ackordslön....	(79)	(67)	(63)	(72)	62	(39)	.	65
	Blandad tid- och ackordslön:								
Kvinnor över 18 år	a) tidlön	(55)	(123)	(47)	(56)	47	(77)	52	53
	b) ackordslön.....	86	(74)	(73)	76	64	(651)	79	73
	Ren tidlön	65	68	(67)	65	66	65	(66)	67
	Ren ackordslön....	77	93	(104)	97	85	83	74	84
Kvinnor under 18 år	Blandad tid- och ackordslön:								
	a) tidlön	(68)	68	(63)	66	61	67	(62)	67
	b) ackordslön.....	84	88	96	88	80	83	(90)	88
	Ren tidlön	(46)	37	(31)	33	37	39	35	37
Kvinnor under 18 år	Ren ackordslön....	(52)	50	(71)	(78)	(55)	(65)	(49)	54
	Blandad tid- och ackordslön:								
	a) tidlön	(43)	41	(33)	(40)	(35)	(37)	37	38
	b) ackordslön.....	(45)	62	(56)	(55)	(53)	57	39	57

Ett utdrag härur återfinnes i tab. 20, vari samma åtskillnad gjorts som ovan mellan arbetare med »ren timlön», »ren ackordslön» och »blandad tim- och ackordslön».

Såsom framgår av tabellen variera förtjänsterna betydligt icke blott mellan tim- och ackordslönegrupperna utan även mellan de olika avdelningarna. För timavlönade lågo förtjänsterna för manliga vuxna arbetare högst i nåtlingsavdelningen och lägst i putsningsavdelningen. Ackordsförtjänsterna åter lågo bäst till i skärnings- och modelleringsavdelningen och sämst i nåtlingsavdelningen. De kvinnliga vuxna arbetarnas förtjänster vid arbete mot timlön voro högst i nåtlingsavdelningen och vid arbete på ackord i stansnings- respektive pinnings- och agoavdel-

ningarna, samt lägst i gruppen »övriga avdelningar». I de två förstnämnda avdelningarna är emellertid det kvinnliga arbetskraftsinslaget relativt obetydligt, varför dessa siffror här ej få tillmätas alltför stor betydelse. En liknande reservation måste göras för de övriga yrkesgrupperna i de fall dessas arbetarantal i någon avdelning är förhållandevis litet. I tabellen ha de siffror satts inom parentes, som grunda sig på ett timantal understigande 20 000.

De hittills anförda siffrorna lämna dock ingen upplysning om hur många arbetare, som omfattas av de olika angivna timförtjänsterna. För att ge en antydan härom har på basis av nämnda lönestatistik en sammanställning gjorts som visar inom vilka gränser genomsnittstimförtjänsten varierar för manliga och kvinnliga vuxna arbetare inom olika fabriksavdelningar.

Genomsnittlig timförtjänst (öre)	Arbetarnas procentuella fördelning efter den genomsnittliga timförtjänsten vid vederbörande avdelning		
	Män	Kvinnor	Samtliga
Under 66	—	6,2	2,8
66— 75	—	32,0	14,5
76— 85	—	36,6	16,6
86— 95	0,3	24,3	11,2
96—105	8,7	0,9	5,2
106—115	22,2	—	12,2
116—125	2,0	—	1,1
126—135	53,4	—	29,1
över 135	13,4	—	7,3
Summa	100	100	100

Siffrorna avse ej varje särskild arbetares timförtjänst, utan utgöra medeltal för de olika fabriksavdelningarna. Från dessa medeltal förekomma givetvis särskilt i fråga om ackordsarbete ganska avsevärda individuella avvikelser beroende på ackordsättningens noggrannhet och på arbetarnas större eller mindre yrkesskicklighet. Sammanställningen antyder emellertid i grova drag variationen i de timförtjänster skoindustriens arbetare uppnådde år 1937.

Den genomsnittliga timförtjänsten var betydligt högre för ackordsarbetarna än för timlönearbetarna. Sålunda lågo timförtjänsterna vid arbete på ackord 21 % högre än vid arbete mot timlön för vuxna manliga och 25 % högre för vuxna kvinnliga arbetare. En sådan skillnad är emellertid icke ägnad att förvåna, bland annat emedan kollektivavtalet i fråga om nya ackord föreskriver, att dessa skola sättas så, att de ge 33 % överskott å respektive minimilöner.

Genom individuellönetillägg (»allt efter flit och skicklighet» etc.) komma

de verkliga timförtjänsterna även vid arbete på tidlön att ligga avsevärt högre än kollektivavtalets minimilöner. För kvinnliga arbetare var den högsta nominella minimitimlönen 66 öre (ortsgrupp I) och den lägsta 57 öre (ortsgrupp IV). Endast 6 % av de kvinnliga arbetarna förtjänade mindre än den fastställda minimilönen för den högsta dyrortsgruppen, medan övriga 94 % hade en timlön överstigande 66 öre. De manliga, vuxna arbetarnas förtjänst låg på enahanda sätt så gott som uteslutande över minimilönen i den högsta dyrortsgruppen. Två tredjedelar av samtliga vuxna arbetare förtjänade mer än 126 öre per arbetad timme, och mer än 90 % av dem hade en timlön överstigande 106 öre. Dessa siffror te sig relativt gynnsamma, om man betänker, att i siffermaterialet redovisas arbetare från samtliga Ortsgrupper.

I nedanstående sammanställning är en jämförelse gjord mellan minimitimlön och genomsnittlig timförtjänst inom de olika Ortsgrupperna, avseende vuxna arbetare.

Ortsgrupp	Män över 19 år			Kvinnor över 18 år		
	Antal	Minimitimlön (öre)	Genomsnittlig timförtjänst (öre)	Antal	Minimitimlön (öre)	Genomsnittlig timförtjänst (öre)
I och II (utom Örebro)....	527	98—103	130	581	63—66	78
Örebro.....	725	97	130	577	63	82
III (utom Kumla).....	655	93	124	692	60	80
Kumla.....	603	90	114	309	59	77
IV.....	439	88	112	297	57	63

Den genomsnittliga timförtjänsten översteg minimitimlönen med varierande belopp i de skilda Ortsgrupperna från 33 öre för manliga arbetare i Örebro till 6 öre per timme för kvinnliga arbetare i Ortsgrupp IV. Den förmånliga siffran för Örebro liksom för vissa andra skoindustricentra torde sammanhänga med den där rikliga förekomsten av en tränad och yrkesskicklig arbetarstam.

Skillnaden mellan högsta och lägsta dyrort uppgick i fråga om minimitimlön till 15 öre för manliga och 9 öre för kvinnliga arbetare samt i fråga om timförtjänsterna till 18 respektive 15 öre per timme i genomsnitt. Dessa siffror kunna ha utövat ett visst inflytande på skoindustriens lokalisering (se kap. 7: D: b).

Jämförelser med utlandet försvåras i hög grad av att jämförbart material ofta saknas samt av att växelkurserna icke alltid rätt återspegla köpkraftspariteten i olika länder. Av utländska löneförhållanden behandlas därför endast de inom den amerikanska skoindustrien. De belysas i nedanstående sammanställning, som innehåller en procentuell för-

delning av de manliga och kvinnliga arbetarna efter den genomsnittliga timförtjänsten, som intjänats under första kvartalet 1939.¹ Timförtjänsten utgjorde i medeltal 57 cents för manliga och 39 cents för kvinnliga arbetare.² Här ingå icke löneuppgifter för företag, som sysselsätta mindre än 50 arbetare. Materialet är emellertid så sammansatt, att däri ingå arbetare från olika stora orter i samma proportion som i den totala arbetarstammen.³

Genomsnittlig timförtjänst	Män	Kvinnor	Samtliga
Under 25 c.....	0,1	0,8	0,5
Exakt 25 c.....	2,7	9,7	5,8
25 c och under 30 c.....	3,3	12,8	7,6
30 c » » 35 c.....	6,0	19,6	12,1
35 c » » 40 c.....	9,2	17,1	12,8
40 c » » 47,5 c.....	14,0	19,1	16,3
47,5 c » » 57,5 c.....	19,7	13,6	17,0
57,5 c » » 77,5 c.....	28,9	6,5	18,7
77,5 c » över.....	16,1	0,8	9,2
Summa	100	100	100

Vid lönejämförelser med USA bör observeras, att arbetsveckan där omfattade endast 40 timmar, och att följaktligen olikheterna mellan Sverige och USA ifråga om veckoförtjänsten per arbetare icke äro fullt så stora som en jämförelse mellan timförtjänsterna ger vid handen. Beaktas bör även den i USA större förekomsten av ackordsarbete.

d. Det relativa löneläget och löneutvecklingen

Löneläget inom skoindustrien var relativt tillfredsställande före kriget: bland 40-talet svenska industribranscher intog skoindustrien år 1937 enligt socialstyrelsen⁴ 17:e plats i fråga om timförtjänstens storlek, som i

- 1 Earnings and Hours in Shoe and Allied Industries, During First Quarter of 1939, Bulletin 670, Division of Wage and Hour Statistics, Bureau of Labor Statistics, U. S. Department of Labor; Washington D. C. 1939.
- 2 1 cent = 4 öre (ung.) motsvarande år 1939 en dollarkurs av i genomsnitt 4,17 kronor. (Observeras bör dock att köpkraften i USA hos en dollar torde ha varit betydligt lägre än 4,17 kronor i Sverige.)
- 3 I Amerika äro förhållandena på löne marknaden emellertid ej desamma som i Sverige. Dels finnas där ett flertal arbetarorganisationer, dels äro arbetarna vid många fabriker överhuvud taget ej knutna till någon organisation. Arbetslönerna uppvisa därför stora variationer icke blott mellan de olika delstaterna utan även inom dem. Till och med mellan fabriker, vars arbetare tillhöra samma organisation och vilka ligga på samma plats, kunna löneskillnaderna ofta vara stora. (Horace B. Davis, a. a. s. 89.)
- 4 Lönestatistisk årsbok för Sverige 1937, tab. 24.

genomsnitt uppgick till 125 öre för manliga vuxna arbetare mot 122 öre för industrien i dess helhet.

Den genomsnittliga årsinkomsten per arbetare var emellertid lägre inom skoindustrien än inom andra industrier. Manliga vuxna arbetare förtjänade sålunda år 1937 i genomsnitt 2 561 kronor, d. v. s. endast c:a 90 % av motsvarande inkomst, 2 866 kronor, inom svensk industri i dess helhet. Som jämförelse kan nämnas att förtjänsten per arbetare (såväl manliga som kvinnliga) inom amerikansk skoindustri år 1937 uppgick till \$ 888 eller c:a 75 % av genomsnittssiffran för industrien, \$ 1 180.¹ Framför allt torde det ha varit korttidsarbetet som verkat i nedpressande riktning på skoarbetarnas årsinkomster både i Sverige och USA.

Löneutvecklingen uppvisar inom skoindustrien inga speciella särdrag utan har i stort sett haft samma tendens som inom övriga industrier, även om en viss eftersläpning kunnat konstateras. Index för penninginkomsten per timme har för manliga, vuxna skoarbetare stigit från 100 år 1913 till 250 år 1937, och realinkomsten från 100 till 154. Denna ökning i penning- respektive realinkomst per arbetstimme är relativt sett något mindre än inom flertalet andra industrier, men till viss del torde detta ha sin förklaring i att lönerna inom skoindustrien år 1913 lågo betydligt över genomsnittet. Det försprång, som då existerade, har där- efter successivt inhämtats, så att den genomsnittliga löneinkomsten per timme år 1940 var lika stor inom den övriga industrien som inom skoindustrien.

Den genomsnittliga årsinkomsten har emellertid icke stigit i takt med timförtjänsten, vilket i första hand torde bero på införandet av 48-timmars arbetsvecka men även på den ökade förekomsten av korttidsarbete. Den genomsnittliga penninginkomsten per år steg sålunda för vuxna manliga arbetare från 100 år 1913 till 196 år 1937 och reallönen från 100 till 121. För industrien i dess helhet var stegringen betydligt kraftigare: penninginkomsten från 100 år 1913 till 231 år 1937 och realinkomsten från 100 till 143.

Löneutvecklingen inom skoindustrien efter år 1937 kännetecknas av en tendens till förbättring av såväl den genomsnittliga timförtjänsten som den genomsnittliga årsförtjänsten. Årsförtjänsten har sålunda under de senaste åren stigit något kraftigare inom skoindustrien än inom svensk industri i dess helhet. Säkerligen har den minskade förekomsten av korttidsarbete här spelat en viss roll.

¹ *Horace B. Davis, a. a., s. 97.*

Kap. 7. SPECIALPROBLEM

A. Produktionens splittring

a. Den blandade tillverkningens fördelar

De uppgifter, som i kap. 3 lämnats rörande företagens produktionsinriktning, giva det intrycket, att skofabrikernas produktion är ganska blandad. I regel användas två à tre olika tillverkningsmetoder inom varje skofabrik av någon betydelse, och tillverkningen omspannar mestadels ett 10-tal olika skotyper, samtidigt som differentieringen på modeller, lästfaçon och artiklar ofta är långt driven.

Den kanske främsta orsaken till att produktionen fått en sådan inriktning är det av allt att döma betydande inflytande som avsättningsmöjligheterna fått på tillverkningsstrukturen, ett inflytande, som före kriget tenderade att bli allt större på grund av de ökade modeväxlingarna och den skärpta konkurrensen.¹ Inför eventualiteten att få skära ned sin produktion utbyggde fabriken ofta successivt sin maskinpark och utvidgade sin kollektion med artiklar i nya modeller och färger för att därigenom få större konkurrenskraft.² En sådan utökning av sortimentet låg många gånger nära till hands även av den anledningen att företagen ofta redan disponerade den för ytterligare differentiering erforderliga maskinparken. Alternativt kunde denna genom maskinhyressystemet anskaffas till mycket begränsade direkta kostnader. Mot att tidigare två kollektioner uppgjorts varje år, växte deras antal till tre eller fyra, och i motsvarande mån steg antalet kundbesök per år. Särskilt under depressionstider var tendensen till flera kundbesök och utökning av resandekollektionerna påfallande.

Den hårda konkurrensen bland skofabrikerna, vilken accentuerats av den förda produktionspolitiken, utnyttjades många gånger av skohandlarna. I sitt ofta hårt trängda läge ville dessa erbjuda allmänheten ett så rikhaltigt sortiment som möjligt och beordrade därför ej sällan helt nya

1 Modeväxlingarna kunna dock, i viss mån, om de allmänt accepteras, verka begränsande på sortimentskravet. Att så som regel icke är fallet sammanhänger med svårigheterna att bedöma modets inriktning, intensitet och livslängd (se *Kristensson*, a. a. kap. 2.).

2 Som exempel kan nämnas, att det enligt erhållna uppgifter före kriget fanns icke mindre än ett 200-tal olika färger på ovanläder.

artiklar och krävde större eller mindre ändringar av de artiklar, som ingingo i den redan i och för sig omfattande resandekollektionen i syfte att få egna »specialiteter», samtidigt som deras intresse för lagerartiklar var litet. Följden härav blev att skohandlare till mycket stor del kommo att bestämma produktionsinriktningen. Lagertillverkning undveks och i stället skedde tillverkningen efter order, varigenom den kom att ut-sättas för tvära kastningar, samtidigt som den tenderade att bli alltmer blandad.¹

Den för flertalet skofabriker relativt blandade produktionen torde emellertid vara en följd icke endast av hänsynen till avsättningsmöjligheterna utan även därav att den ansetts medföra väsentliga fördelar på tillverkningsidan.

Vilken tillverkning är då mest ekonomisk, den blandade eller den specialiserade?² Svaret härpå är ingalunda entydigt. Båda alternativen ha såväl fördelar som nackdelar, som kunna vara mer eller mindre påtagliga beroende på de förutsättningar, under vilka företagen arbeta.

Den *blandade produktionens fördelar* torde mest ligga på det *distributionsekonomiska planet*.³ En rikhaltig kollektion torde under i övrigt likartade förhållanden *gynna en hög försäljning. Dessutom kan försäljningen per kund bli större, vilket medför lägre försäljningskostnader*. Genom att kollektionen omfattar en stor del av detaljistens sortiment finnas vidare förutsättningar för en fabrikant med splittrad tillverkning att bli huvudleverantör till en eller flera detaljister, varigenom han kan etablera ett nära samarbete med dessa, samtidigt som vägarna öppnas för integration i detaljhandelsledet.⁴

- 1 Utvecklingen inom de enskilda företagen var emellertid som tidigare nämnts ganska olikartad. Ifråga om splittringen på skotyper kunde sålunda trots allt en viss minskning för-märkas under förkrigsåren, närmast som följd av en strävan mot reducering av antalet skotyper inom ett begränsat antal större företag. Hur det genomsnittliga antalet artiklar per företag under samma tid utvecklats har icke kunnat siffermässigt belysas. Det förefaller dock som om tendensen till specialisering här icke varit märkbar på samma sätt.
- 2 Med blandad tillverkning avses här sådan, som omspanner ett stort antal artiklar i olika kvaliteter och som är uppdelad på flera skotyper respektive tillverkningsmetoder. Specialisering anses föreligga, då tillverkningen är inriktad på vissa enhetliga skotyper t. ex. herrskor och/eller då antalet artiklar målmedvetet begränsas i syfte att erhålla långa tillverkningsserier.
- 3 Här förutsättes att företaget försäljer sina skor direkt till detaljister. Sker försäljningen genom grossist torde blandad produktion som regel icke medföra några större fördelar ur distributionsekonomisk synpunkt.
- 4 En gängse uppfattning att skohandlarna önska köpa största möjliga del av sitt sortiment från ett fåtal fabriker torde emellertid icke alltid vara riktig. Det främsta motivet för en dylik inställning från skohandlarnas sida skulle vara det mindre inköpsarbetet, samt de större fördelar, t. ex. i form av bonus, som en koncentration av inköpen kunde medföra. Värdet av dessa företräden får dock icke överskattas. Ett antal skofabrikanter, som prövat att sälja en specialiserad produktion, hävda nämligen att avsättningen av en sådan produk-

Ur flertalet synpunkter torde sålunda ett rikhaltigt sortiment vara mer fördelaktigt ur distributionsekonomisk synpunkt, särskilt i fråga om försäljningen av mindre standardbetonade skor, och det torde vara de med försäljningen av en ensartad tillverkning förbundna merkostnaderna, som varit den närmaste orsaken till att så många av de små och medelstora skofabrikerna undvika att sälja direkt till detaljister och i stället uppträda som grossistleverantörer och överlåta försäljningen av sina produkter till en eller ett fåtal grossister. Fabrikernas försäljningskostnader nedbringas härigenom till ett minimum, samtidigt som företagen kunna bibehålla en specialiserad produktion.

Även fabrikantgrossisternas uppträdande som köpare av utomstående fabrikat torde närmast förestavas av en önskan att kunna upprätthålla en viss grad av specialisering i sin tillverkning, men samtidigt erhålla de fördelar ur försäljningssynpunkt, som en rikhaltig kollektion anses erbjuda. Det förefaller dock som om flertalet företag med denna distributionsform hittills icke alltid utnyttjat de möjligheter till specialisering densamma otvivelaktigt synes medföra.

En differentierad tillverkning kan i vissa avseenden vara förmånlig även ur produktions- och sysselsättningssynpunkt. Under *tider av liten efterfrågan är det lättare att upprätthålla försäljningen* och därmed också produktionen om denna är rikhaltig. Dessutom finnas givetvis större möjligheter för företag med tillgång till olika produktionsalternativ att kontinuerligt anpassa produktionsinriktningen efter allmänhetens växlande krav, varigenom deras produktion och sysselsättning kan hållas jämnare.

I detta sammanhang må även framhållas den betydelse användandet av flera tillverkningsmetoder kan ha för *produktionens fördelning på de olika säsongerna*. Det har redan tidigare klarlagts att vissa tillverkningsmetoder, företrädesvis de s. k. tunga, användas förhållandevis mest under höstsäsongen, medan de s. k. lätta mest utnyttjas under våren. En inriktning på enbart en av dessa kategorier kan därför medföra svårigheter att upprätthålla sysselsättningen under båda säsongerna. En kombination av flera metoder däremot tillgodoser ofta bättre kravet på jämn sysselsättning.

tion vare sig försvårats eller fördyrats genom att sortimentet gjorts mindre. Mången gång lära skohandlarna t. o. m. ha föredragit mindre rikhaltiga kollektioner, då inköpsarbetet härigenom underlättats. Det förtjänar dock att framhållas, att de skofabriker, som det här gällt, ha haft en inriktning på sådana slag av skor, varav åtgången är riklig, t. ex. herrpromenadskor, och av vilka varje skohandlare har ett tämligen stort behov. Ett företag med en produktionsinriktning på exempelvis vissa begränsade slag av modebetonade damskor med liten marknad skulle däremot säkerligen få mycket stora svårigheter att direkt till detaljister avsätta sin produktion, särskilt om denna vore förhållandevis hög och täckte en stor del av marknaden för ifrågavarande skor.

Även produktionsekonomiskt kan den blandade tillverkningen ur vissa synpunkter vara att föredraga. Sålunda kan genom s. k. *samskärning* ovanlädret bättre tillvaratagas hos företag, som tillverka både herr-, dam- och barnskor, än hos företag, som enbart tillverka exempelvis herrskor. I förstnämnda fall kan man nämligen på ett helt annat sätt arbeta med utskärningsmallar av olika storlek, varigenom skinnytorna bättre utnyttjas och avfallet blir mindre.

Bottenlädret torde icke alltid kunna utnyttjas så fullständigt i en specialiserad fabrik som i en fabrik med blandad tillverkning, även av den anledningen att hudarnas tjocklek och kvalitet vanligen varierar. En fabrik med blandad tillverkning kan stansa ut sulor för herrskor av det kraftigaste kärnlädet, under det att damsulor kunna tas av de något tunnare läderhalvorna och bind- och mellansulor sedan stansas ur de sämre delarna. Vid specialiserad tillverkning kan man vidare få bitar över, som vad kvaliteten beträffar väl skulle duga till exempelvis herrskor, men som äro för små härför. Dessa bitar skulle vid blandad tillverkning kunna utstansas till sulor för barnskor etc.

På grund av materialkostnadens dominerande roll i tillverkningskostnaderna är ett noggrant tillvaratagande av råvaran av utomordentlig betydelse. De svårigheter, som i detta avseende äro förbundna med den specialiserade tillverkningen, äro därför i hög grad beaktansvärda och kunna i vissa fall tänkas uppväga de fördelar denna i andra avseenden medför. Några av dessa svårigheter kunna dock till viss del elimineras genom att skofabrikerna vid råvaruinköpen utnyttja de möjligheter som garverierna under normala förhållanden ha att erbjuda sorterad vara, vars pris vanligen är något högre, men som samtidigt bättre svarar mot behoven för olika tillverkningar. Av stor betydelse är i detta sammanhang hur långt specialiseringen drives. För svenska förhållanden torde en tillverkning av herr-, dam- och barnskor inom ramen för samma tillverkningsmetod kunna betraktas som relativt specialiserad och likväl kan härvid den materialbesparing vinnas, som samskärning och samstansning medföra.

I USA, där skofabrikerna äro i hög grad specialiserade, har i stor utsträckning dessa materialsvårigheter eliminerats genom s. k. *sulstansier*, vilka utföra stansningen av bottenlädret för ett flertal fabriker med olika produktionsinriktning. Det torde knappast finnas något hinder för att den svenska skoindustrien löser sina motsvarande problem på samma sätt. Inom några större koncerner genomfördes under åren närmast före kriget också en liknande anordning, i det att stansning för hela koncernen förlades till en enda avdelning. Klackfabrikernas ökade betydelse talar också för fördelarna av en koncentrerad stansning till ett mindre antal enheter.

b. Den specialiserade tillverkningens fördelar

De omständigheter, som inverka på frågan om den specialiserade tillverkningens fördelar, ligga till huvudsaklig del på *det produktionsekonomiska planet* och sammanhånga bl. a. med utnyttjandet av fabrikslokaler, maskiner, arbetskraft samt vissa hjälpmedel, såsom modeller, läster och stansjärn.

Fabrikslokalernas storlek bestämmas av olika faktorer, av vilka den viktigaste är produktionens omfattning. Ju större denna är, desto större måste givetvis arbetsutrymmet vara, men desto mindre blir normalt ytbehovet per produktionsenhet. Som en andra faktor spelar antalet tillverkningsmetoder en väsentlig roll, då ytbehovet i en skofabrik skall beräknas. En given produktion kräver under i övrigt lika förhållanden ett *mindre golvutrymme om tillverkningsmetoderna äro få*. En specialiserad tillverkning medför sålunda i regel en mer intensiv användning av golvutrymmet samtidigt som maskinerna bli färre och utnyttjas förhållandevis bättre än vid blandad tillverkning. Här bör dock påpekas, att de företag, som nått den storleksordningen, att olika tillverkningsmetoder användas i skilda avdelningar, mycket väl kunna tillgodogöra sig specialiseringens fördelar i detta avseende. Ifråga om maskinkostnaderna inom skoindustrien må emellertid vidare framhållas, att dessa i regel äro förhållandevis små, varför den besparing, som en specialisering med avseende på maskinparken kan medföra ur maskinkostnadssynpunkt, icke bör överskattas.

Då en maskinpark användes för tillverkning av skor enligt olika metoder eller av olika typer, erfordras oftast *omställningar av maskinerna*. För sandalsytt utförande komma t. ex. annat garn, andra nålar och sylar, andra fräsar och polerjärn och andra spiklängder till användning än för exempelvis randsyddas skor. Sådana ombyten ta mycken tid i anspråk och kräva stor anpassning och omsorgsfull planering för att tillverkningen skall kunna löpa friktionsfritt. I fråga om tillverkning av de ofta förekommande s. k. »genastorderna» accentueras givetvis dessa svårigheter i hög grad.

De fördelar specialiseringen medför i fråga om *arbetskraftens utnyttjande* äro många och betydande. Genom att omställningstiden till mycket stor del bortfaller, kan dyrbar spilltid tillvaratagas och arbetskraftens produktionsförmåga ökas. Arbetarna uppnå vidare större skicklighet i sitt arbete och kunna utföra detta bättre än annars, kvaliteten blir jämnare, kassationerna färre och de annars alltför långa väntetiderna på grund av stockningar i arbetet nedbringas till ett minimum; ackordpriserna per enhet kunna bli lägre, trots att arbetarna förtjäna mera etc. Vidare kunna arbetstempona standardiseras på ett helt annat sätt, varigenom deras antal kan inskränkas och ackordsättning bliva möjlig i större

utsträckning. Tillverkningen blir mera överskådlig och lättare att kontrollera, samtidigt som driftsplaneringen underlättas. Som en följd härav erfordras färre verkmästare och förmän. Denna fördel synes så mycket större i betraktande av, att tillgången på skickliga förmän och verkmästare, vilka äro ordentligt insatta i hur olika arbetsoperationer bäst skola utföras, är relativt knapp.

Man har i USA genom arbetsstudier beräknat, att med användande av de nu gängse skohyllorna i genomsnitt 20 %¹ av arbetstiden åtgår för transporter inom fabriken, vari dock även väntetid är inräknad.² En av förutsättningarna för att nedbringa transporterna inom fabriken och samtidigt möjliggöra användandet av *modernare transportanordningar*, är att tillverkningen är ganska specialiserad. Vid splittrad tillverkning försvåras detta av att skilda typer av skor ta olika lång tid i anspråk för bearbetning och även skola genomgå en hel del olika operationer. Ehuru en del praktiska svårigheter höra samman med transportband och liknande anordningar kunna dylika dock användas i vissa avdelningar i skofabriken.

En iakttagelse från besök vid olika skofabriker är att moderna anordningar för snabbtorkning äro ganska vanliga i större företag, medan däremot transportband eller transportbanor blott i ringa utsträckning komma i bruk i Sverige. Dessa ha dock i intet fall varit »tvångsstyrda». Till viss del har detta ansetts bero på att den högre arbetstakt, som uppnås vid de tvångsstyrda transportbanden ej alltid är fördelaktig vid tillverkning av kvalitetsskor. Likaså minskas »rörligheten» i produktionen samtidigt som upplärandet och utbytet av arbetskraft försvåras. I USA förekomma tvångsstyrda band av allt att döma endast i ett litet antal fabriker och även där i begränsad utsträckning och då vanligen endast i pinningen.

Innan tillverkningen av ett visst slag av skor kan igångsättas, måste en *läst uppsättning* finnas. Efter varje lästtyp göras sedan vanligen flera modeller. Det ligger i öppen dag, att kostnaderna för modeller och läster, vilka kunna vara ganska väsentliga, ställa sig avsevärt lägre vid en på ett litet antal artiklar specialiserad produktion än vid en produktion omfattande en mängd artiklar i olika utförande.

Den effektiva lästätningen — det erforderliga antalet läster för varje skonummer och lästtyp — bestämmes bl. a. av hur länge skorna skola sitta på läst.³ Ju kortare omloppstiden är i fabrikationen, desto mera kan lästbeståndet — under i övrigt lika förhållanden — knappas in och

1 Denna siffra, vilken förefaller anmärkningsvärt hög, inkluderar förmodligen även tidsförluster i form av väntetider.

2 American Shoemaking 30/8 1933, s. 11.

3 Det bortses här från den kvalitetsförbättring, som uppkommer genom att skorna under arbetsprocessen sitta kvar länge på lästen.

lästkostnaderna nedbringas och omloppstiden tenderar helt naturligt att minskas vid mera ensartad och specialiserad tillverkning. Även av den anledningen att lästerna ofta icke bli utslitna utan i stället omoderna, är det fördelaktigt om man såsom vid den specialiserade tillverkningen kan reda sig med ett mindre antal.

Som ytterligare fördelar med specialisering kan tilläggas, att *såväl planering och redovisning som kostnadsberäkning och kalkylering bli väsentligt enklare*. Vidare underlättas i vissa avseenden kontrollen av råmaterial- och tillbehörslager, samtidigt som råmaterialet i vissa fall kan förbilligas genom den möjlighet till standardisering som skapas. Sålunda medför t. ex. en nedskärning av antalet färger billigare råvaror och mindre avfall.

Det har av praktiska skäl varit omöjligt att i ovan förda diskussion skilja mellan *olika grad respektive olika slag av splittring och specialisering*. En sådan förenkling kan emellertid vara farlig, då den kan ge anledning till felaktiga och förhastade slutsatser. Svårigheterna ur produktionssynpunkt med en splittrad tillverkning kunna sålunda vara helt olika för skilda företag beroende dels på dessas förmåga att organisera och planera sådan tillverkning, dels på splittringens art. I vissa fall medför en utökning av sortimentet högst obetydliga nackdelar ur produktionssynpunkt, medan förhållandet i andra fall är det motsatta. Avgörande är i vilket eller vilka avseenden dessa nya artiklar avvika från de övriga. En förändring enbart av botteningsmetoden kan medföra en viss extrabelastning i form av omställningsförluster etc. i botteningsavdelningen, medan arbetsprocessen i övrigt, såsom i tillskärning, stansning och nåtling kanske förblir opåverkad. Om modellen ändras, uppstår måhända i stället — förutom extra modellkostnader — vissa serieavbrott och visst merarbete i nåtlingsavdelningen och stansningen etc., medan botteningsavdelningen icke beröres. En ny färg och ett nytt skinnslag påverkar praktiskt taget bara skärningen, råvaruåtgången och i någon mån putsningen. Av dessa exempel framgår, att splittringens nackdelar ur produktionssynpunkt icke kan bedömas generellt utan bli helt beroende av den inverkan på produktionsprocessens olika led, som en vidtagen förändring i varje särskilt fall har. Något material för bedömning och värdering härav har tyvärr icke funnits. Av tillgängliga uppgifter att döma förefalla dock de ändringar, som medföra mycken spilltid framför allt i samband med omställning av maskinerna, vara de för tillverkningsprocessen mest betungande och dyrbara. Detta gäller exempelvis då skärfyllings-, översträcknings- och klackmaskinerna ofta måste omställas, vilket är fallet då modeller i olika utföranden följa på varandra i korta serier. Smärre ändringar av ovanlädrets färg el. dyl. synas däremot ha mindre betydelse i detta sammanhang. Som en konsekvens av det ovan sagda torde det

i vissa fall vara ekonomiskt att — för undvikande av omställningar — ha dubbel maskinuppsättning för vissa arbetstempon; detta så mycket mer som maskinkostnaden per par är förhållandevis låg och ofta icke påverkas av utnyttjandegraden. Likaså följer härav att användandet av flera tillverkningsmetoder — t. ex. randsytt och ago — stundom kan vara produktionsekonomiskt mer fördelaktigt än att enbart ha en tillverkningsmetod.

På enahanda sätt kan splittringens konsekvenser ur distributionssynpunkt i hög grad vara beroende av graden och arten av den gjorda produktdifferentieringen. Rent produktionsekonomiskt sett torde tillverkning av en enda artikel vara det mest förmånliga trots de svårigheter, som därvid förmodligen uppstå vid råvarans tillvaratagande. En sådan produktion är emellertid praktiskt taget omöjlig att avsätta, förutsatt att företagets produktion icke är relativt liten i förhållande till marknaden för artikeln ifråga. Även ur sysselsättningssynpunkt skulle stora svårigheter uppstå vid en sådan inriktning av produktionen. En tillverkning av flera artiklar blir sålunda som regel nödvändig, varigenom man går miste om vissa fördelar ur produktionssynpunkt mot att distributionen underlättas. Hur långt man bör gå vid denna uppdelning synes vara beroende av de omständigheter, under vilka företaget arbetar, och hur avvägningen i varje särskilt fall sker mellan olika inverkanse faktorer. Av avgörande betydelse synes i detta avseende vara att de olika produktionsalternativens ekonomiska konsekvenser bli rätt beräknade och rätt bedömda, något som icke alltid varit fallet inom svenska skofabriker.

En blandad och en specialiserad produktion har i den tidigare framställningen ofta betecknats såsom tvenne nära nog diametralt motsatta och delvis oförenliga alternativ. Av det senast anförda framgår, att någon principiell skillnad icke förefinnes dem emellan, eftersom olikheterna endast hänföra sig till graden och arten av produktionsuppdelning.

c. Sammanfattning

Såväl blandad som specialiserad produktion har som synes både fördelar och nackdelar, och det är omöjligt att generellt och reservationslöst sätta den ena produktionsformen före den andra. Vilken som i varje särskilt fall är att föredraga beror på företagets storlek, dess förutsättningar för olika slags produktion samt omständigheterna i övrigt. I allmänhet torde företagets produktionsinriktning bestämmas genom en avvägning mellan tillverkningsseriernas längd och varusortimentets storlek eller med andra ord mellan produktionsekonomiska och distributionsekonomiska faktorer. Det måste härvid poängteras att olika utformning av produktions- och distributionsstrukturen kan ge samma eller likvärdiga resultat. Företagen kunna sålunda driva väsentligt olika företagspolitik

men i effektivitetshänseende vara varandra likvärdiga. Ett företag med förhållandevis större specialisering torde som regel få lägre tillverkningskostnader men dess distributionskostnader bli kanske högre. Ett annat företag, som inriktar sig på hög kvalitetsnivå, får härigenom högre tillverkningskostnader, men försäljningen går måhända lättare, och distributionskostnaderna kanske bli lägre. Svårigheten att draga generella slutsatser om olika produktions- och distributionsformers effektivitet försvåras sålunda av att det finns en mängd ekonomiskt lämpliga alternativ.

Som analysen av produktionsstrukturen givit vid handen redovisa *de flesta svenska skofabrikerna en tämligen splittrad tillverkning*. Endast i begränsad utsträckning synes verklig specialisering ha kommit till stånd och mestadels då vid mindre fabriker, vilka varit underleverantörer till grossister.

Att produktionsstrukturen hos de svenska skofabrikerna blivit sådan, måste bero på att fördelarna av en billigare försäljning, mindre råvaruåtgång, jämnare säsongbelastning etc., i allmänhet ansetts vara större än motsvarande fördelar i form av lägre tillverkningskostnader vid en specialiserad tillverkning. I detta avseende ha de svenska skofabrikerna sålunda intagit en annan ståndpunkt än t. ex. de amerikanska och engelska, vilka, som redan nämnts, nått en högre grad av specialisering.¹

En av anledningarna till denna olikhet torde vara *den svenska marknadens begränsning*, vilket i högre grad än i länder med stor marknad gör produktionen beroende av allmänhetens krav på individualitet och variation. Även de kraftiga *växlingarna i klimatet* medföra svårigheter för företagen att hålla jämn sysselsättning vid långt driven specialisering.

Även *gummiskoindustriens förhållandevis stora omfattning och kraftiga utveckling* i Sverige har påverkat skofabrikernas produktivitetens inriktning. Gummiskorna ha nämligen i stor utsträckning trängt undan de mera oömma arbets- och uteskorna, vilka med fördel kunnat standardiseras. De ha även i växande utsträckning kommit att användas som skydd för mera ömtåliga modebetonade inneskor, vilka därigenom fått ökad användning. Med hänvisning härtill förefaller det sannolikt, att den ökning som under 1920- och 1930-talen ägde rum i skofabrikernas produktion till huvudsaklig del varit hänförlig till mera modebetonade skor, vilka enligt sakens natur i regel äro starkt differentierade och för vilka en specialisering därför är svårare att genomföra.²

1 Framhållas bör dock, att produktionens uppdelning på olika modeller och artiklar även bland skofabrikerna i dessa länder i vissa fall är ganska långt driven, ehuru antalet skotyper som regel är förhållandevis lågt.

2 Då huvuddelen av alla skor i mer eller mindre grad är påverkad av modet, kan någon klar gräns icke dragas mellan modeskor och bruksskor. Vid den industriella skotillverkningens genombrott var produktionen utan tvivel i hög grad inriktad på enkla bruksskor, och

Ett beaktande av dessa synpunkter torde emellertid icke nödvändigtvis ha behövt innebära en splittring av produktionen i den omfattning, som före kriget var vanlig vid svenska skofabriker. Sannolikt ha därför även andra faktorer inverkat. Tidigare har den hårda konkurrensen framhållits såsom en orsak och otvivelaktigt spelade denna en mycket stor roll. Det förefaller sålunda som om konkurrensen stundom medfört en utökning av antalet skotyper och artiklar utöver vad som var ekonomiskt rationellt. Den hårda konkurrensen torde i sin tur till mycket stor del ha bottnat i att de distributionsekonomiska hänsynen vid avvägningen mot de produktionsekonomiska tillmätts alltför stor betydelse, sammanhängande med att *i produktionen med splittrad tillverkning uppkomna merkostnader icke alltid bedömts på rätt sätt.*

En bidragande orsak till denna utveckling utgör förmodligen den tidigare ofta *bristfälliga kostnadsberäkningen och kalkyleringen*, vilken icke tillräckligt beaktat alla kostnader i form av spilltid, kostnader för modeller och prover, realisationsförluster etc. Hos företag med såväl modebetonad som standardbetonad tillverkning — en mycket vanlig kombination inom skoindustrien — har detta haft till följd att standardskorna belastats med för höga och modeskorna med för låga omkostnadspålägg. Detta torde ha snedvridit produktionen, bl. a. genom att fördyra och därmed nedpressa den för lagertillverkning mer lämpade »nyttosko»-produktionen och samtidigt stimulera den mera splittrade tillverkningen av förhållandevis mer modebetonade skor.

En annan faktor, som också i någon mån torde ha gynnat utvecklingen av en blandad produktion, är *maskinhyressystemet*, vilket icke animerar till effektivt utnyttjande av maskinerna i samma utsträckning som innehavet av egna maskiner. Visserligen finnes som regel minimiroyalty och årshyra stipulerad, men denna är oftast satt så lågt, att maskinkostnaden per par blir praktiskt taget oberoende av maskinutnyttjandet.¹

Följden av den ovan skisserade utvecklingen har blivit *att praktiskt taget ingen svensk skofabrik av större betydelse före kriget tagit steget fullt ut till specialisering, varför ej heller dess fördelar kommit riktigt i dagen.*

Under senare år förefaller det emellertid, som om vissa skofabriker

modeinflytandet torde ha varit mycket obetydligt. Senare har modet kommit att spela allt större roll. Om man gör det antagandet, att år 1913 gummiskofabrikerens hela produktion och 75 % av läderskofabrikerens produktion vore att anse som bruksskor, samt att produktionen av dessa mindre modepåverkade skor under åren 1913—37 ökat med 40 %, d. v. s. något mer än befolkningstillväxten, så skulle *andelen av mera modebetonade skor inom läderskofabriker ha ökat från 25 % år 1913 till 52 % år 1937.* (Det har härvid förutsatts, att gummiskoproduktionen även år 1937 helt tillhört kategorien bruksskor.) *Med använda utgångspunkter finner man även, att hela den ökning, som sedan 1913 ägt rum i läderskofabrikerens produktion, avsett modebetonade skor.*

¹ Se kap. 7: E.

målmedvetet börjat sträva efter en begränsning av sortimentet. Bl. a. tyder den sedan 1929 märkbara och under kriget accentuerade tendensen till minskad splittring ifråga om antalet skotyper härpå. Hur utvecklingen i fråga om splittringen på modeller och artiklar varit under förkrigsåren har av tillgängligt material icke med säkerhet kunnat bedömas. Hos några företag kunde man dock redan före kriget märka en strävan att förlänga tillverkningsserierna, bl. a. genom produktion av stapelartiklar med fastställda låga utförsäljningspriser. Under kriget har detta intresse från fabrikerens sida av allt att döma blivit mer allmänt. Som exempel på åtgärder som vidtagits i syfte att minska graden av splittring kan nämnas, att några företag infört graderade rabatt- och bonussystem så avpassade att de stimulera kunderna att koncentrera sina inköp till färre artiklar och samtidigt lämna större order per artikel. Andra företag ha genom omfattande varumärkesreklam sökt nedbringa de tidigare ofta förekommande och för olika skohandlares räkning verkställda specialändringarna av provkollektionernas artiklar.

Parallellt med denna strävan hos vissa enskilda företag att begränsa antalet skotyper och artiklar ha andra åtgärder vidtagits för att ernå längre tillverkningsserier. Det betydelsefullaste *kollektiva initiativ* som i detta sammanhang tagits, torde komma till uttryck i de orderbestämmelser, som år 1945 antogs av Sveriges Skofabrikanters Intressentförening. Dessa bestämmelser, vilka närmast avsågo att skapa förutsättningar för jämn sysselsättning, och som därför komma att mer ingående kommenteras i ett senare avsnitt, ha även syftat till att rationalisera produktionen.

Föreskrifterna om tidig orderingång sätta fabrikerne i stånd att i god tid sammanställa sina order av samma artikel för tillverkning i samma serie. Tidigare sattes ofta ordena i arbete, varefter de inkommo. Förbudet mot ändringar av kollektionerna syftar till att förhindra att efterorder å nya artiklar skola förrycka tillverkningsprogrammet.

Orderbestämmelsernas möjligheter att inverka förlängande på tillverkningsserierna ha ännu icke med säkerhet kunnat bedömas. De kunna säkerligen dock — om de lojalt följas — verksamt bidra att sanera förhållandena på detta område.

Ytterligare ett exempel på kollektiva åtgärder som vidtagits utgör den *s. k. kontoplankommitté*, som tillsatts av Svenska Skofabrikantföreningen vars uppgift varit att utarbeta en normalkontoplan för skoindustrien samt en handledning i kalkylering.

Den utveckling mot specialisering och tillverkning i längre serier som av allt att döma ägt rum, torde i den mån densamma är hänförlig till krigsåren till någon del vara en följd av den minskade konkurrensen, som gjort det möjligt för fabrikerne att i större utsträckning beakta produktionsekonomiska faktorer. I fråga om reduceringen av antalet artiklar ha

säkerligen också de på grund av råvarubristen införda tillverkningsbestämmelserna spelat en viss roll¹, liksom priskontrollnämnden sedan 1943 införde föreskrifter om att viss del av varje företags produktion måste utgöras av s. k. P-skor.² Det är därför oviss om denna utveckling kommer att fortsätta efter kriget, när dessa bestämmelser upphävts eller om man har att vänta en återgång till förkrigsförhållanden. Mot sistnämnda alternativ tala dock de under kriget vunna erfarenheterna av specialisering och tillverkning i långa serier, vilka av ett flertal företags uppgifter att döma skulle ha varit högst väsentliga, liksom också alla de åtgärder av olika slag som såväl enskilt som kollektivt tagits inom branschen för att förhindra en sådan återgång.³

Utvecklingen mot ökad specialisering torde få anses ha varit i hög grad önskvärd, men sannolikt kan specialiseringen med ekonomiskt utbyte drivas längre. Härigenom skulle automatiskt en begränsning komma till stånd av det stora antalet artiklar, vilket åtminstone tidigare ofta haft sin grund i den inbördes hårda konkurrensen och därur framvuxna överdrifter ifråga om variation och originalitet. För att en sådan utveckling skall komma till stånd krävs å andra sidan också *en viss rationalisering av skohandlarnas och konsumenternas efterfrågan*, så att denna bättre anpassas efter och samordnas med den tillverkning, som för skofabrikanten ur produktionsekonomisk synpunkt är lämplig. Den konsumentupplysning, som tillsammans med det inom branschen arbetande s. k. branschrådet under senare år bedrivits, synes i detta avseende vara särskilt betydelsefullt, liksom också den ökade förståelsen från skohandlarnas sida för specialisering och tillverkning i långa serier, som bl. a. samarbete inom skobranschrådet medfört.

Specialiseringens företräden liksom dess möjligheter att vinna större

- 1 För att begränsa råvaruåtgången införde Statens Industrikommission under kriget förbud mot tillverkning av sådana skor, som krävde förhållandevis mycket råvara, t. ex. skor med dubbelt ovanläder, eller med tredubbel sula etc. Vidare ägde en kraftig nedskärning rum av antalet färger.
- 2 Priskontrollnämndens föreskrifter om tillverkning av P-skor torde i några fall haft motsatt verkan, i det att företag, t. ex. modeskofabriker, vilka icke tillverkat skor av det slag eller den kvalitet, som bestämmelserna om P-skor föreskriva, tvingats upptaga sådan tillverkning vid sidan av sitt ordinarie tillverkningsprogram och därigenom fått sin produktion mer splittrad. Samtidigt ha företagens möjligheter att specialisera sig på andra skor än P-skor beskurits.
- 3 I Lädertidningen nr 20/1946 redogöres för de fördelar av olika slag, som ett företag vunnit, vilket under krigsåren målmedvetet arbetat på att rationalisera och samtidigt specialisera sin tillverkning. Hos företaget ifråga har arbetarantalet trots oförändrad produktionsvolym reducerats med c:a 30 %. Produktionen per arbetare ökade således med mer än ett par per dag, samtidigt som produktionskostnaden per par minskades avsevärt. Ackordsvolymer ökade från 40 till 80 %, och man anser det möjligt att genom fortsatt rationalisering öka den ytterligare. Som en följd av rationaliseringen ha arbetarnas genomsnittliga förtjänst stigit väsentligt.

terräng få ej heller överskattas. Den komplicerade arbetsprocessen med begränsat antal exakt lika produkter med många arbetstempon och många variabler tillsammans med fritt konsumtionsval och relativt liten marknad begränsa möjligheterna och detsamma göra mode- och säsongväxlingarna. Ej heller får förbises att rikhaltigt sortiment stimulerar konsumtionen och att kravet på originalitet och individualitet samtidigt är ett uttryck för hög levnadsstandard, varför stigande nationalinkomst — under i övrigt lika förhållanden — medför en tendens till förkortning av tillverkningsserierna. Det är därför sannolikt att i branschens produktionsstruktur även framdeles komma att ingå företag, t. ex. modeskofabriker, med i högre grad splittrad tillverkning. Det väsentliga är dock att denna splittring baserats på hållbara ekonomiska kalkyler och på ett verkligt behov hos den skoköpande allmänheten.¹

Det må här slutligen betonas, att en begränsning av antalet skotyper och artiklar i och för sig icke alltid medför de fördelar av olika slag, som förknippas med specialisering. För att så skall bli fallet krävs, att specialiseringen kombineras med *en djupgående rationalisering av produktionen*. I sistnämnda avseenden finnes helt säkert fortfarande mycket att göra inom svensk skoindustri. Såväl fabriks- som produktionsplaneringen torde på många håll kunna förbättras. Särskilt viktigt torde i detta sammanhang vara, att produktionen av en och samma artikel planeras så, att den så vitt möjligt sker i en enda sammanhängande serie, samt att i den färdiga skon ingående detaljer standardiseras i större utsträckning än hittills. Maskinerna och transportmedlen böra kunna ytterligare utvecklas o. s. v., men framförallt ifråga om standardisering och förenkling av arbetsoperationer och arbetstempon genom metod- och arbetsstudier torde väsentliga fördelar kunna vinnas. Genom enhetliga kostnadsberäkningsnormer och ackordsnormer kunde vidare kalkyleringen

1 Modets betydelse för skoindustrien har i en nyligen avslutad engelsk utredning (Working Party Reports: Boots and Shoes) mycket starkt betonats. Bl. a. framhålles, att en hög modestandard, särskilt ifråga om damskor, förbättrar industriens exportmöjligheter. För hemmamarknaden anses en hög modestandard medföra fler inköp per år från konsumenternas sida samtidigt som möjligheterna för utländsk konkurrens elimineras. Vidare framhålles, att konsumenternas legitima intresse i priset, i skons utseende, passform och hygien fordrar att allt möjligt göres för att tillförsäkra ett fullt utnyttjande av alla resurser, som i detta avseende stå till industriens förfogande.

De svårigheter i form av tillverkning i korta serier och hård konkurrens som den engelska skoindustrien under tidigare år haft att kämpa med anses till stor del ha haft sin grund i felaktigt beaktande av modets inflytande. Anledningen härtill anses ligga bl. a. i den knappa tillgången på duktiga modellörer. Nu rekommenderas den amerikanska typen av modellörer, som följa hela den tekniska processen från råmaterialet till den färdiga produkten. Vidare rekommenderas utställningar som ett korrektiv till fabrikanternas och modellörernas bristfälliga kontakt med marknaden. Skoindustrien anses behöva en utställningslokal med ofta förekommande visningar av utvecklingen inom andra länders skoindustrier, modet i närbesläktade branscher, marknadsbehoven o. s. v.

underlättas liksom också inbördes jämförelser mellan olika företag. Även distributionen torde kunna ytterligare rationaliseras, bl. a. genom vidgad samordning av olika mindre företags försäljning och genom en sådan uppläggning av försäljningsarbetet att ökat utrymme lämnades åt lagerartiklar.

En med skoindustriens rationalisering nära sammanhängande fråga gäller *ackordssättningen*. Det är känt, att inom skoindustrien svårigheter föreligga att få nya ackord satta i samma takt som rationaliseringen genomföres, vilket kan utgöra ett hinder för utvecklingen och försvåra en planerad omläggning. Ett samarbete mellan arbetar- och arbetsgivareparten i syfte att bl. a. underlätta ackordsändringar vid rationalisering skulle otvivelaktigt jämna vägen för en fortsatt utveckling mot bättre förhållanden inom skoindustrien.

B. Säsongväxlingarna och korttidsarbetet

a. Lagertillverkning, omskolning till flera tempon etc.

Säsongväxlingarna i produktion och sysselsättning föra med sig allvarliga nackdelar för såväl företagen som de anställda. Inom fabriker och verkstäder försvaras tillverkningsplaneringen samtidigt som anläggningarnas kapacitet blir för stor, då den måste anpassas efter toppbelastningens behov. Detta medför i sin tur högre produktionskostnader och försämrade tillverkningssekonomi. Även administrationskostnaderna stiga genom att företagen tvingas ha en större arbetarstam anställd än som skulle behövas vid jämn produktion. För de anställdas del medföra säsongväxlingarna ofta korttidsarbete och reducerade arbetsinkomster. De skapa dessutom en labilitet hos sysselsättningsförhållandena, som icke kan undgå att få menliga återverkningar, bortsett från de sociala vådor i övrigt som arbetslöshet och korttidsarbete draga med sig. I och för sig är kanske systemet med korttidsarbete svårt att helt undvika, i synnerhet då det gäller att komma över en kortare period av låg sysselsättning, som råder även inom andra branscher. Läget blir emellertid ett annat, om ett för stort antal arbetare kvarhålls i en yrkeskår, där möjligheterna till full sysselsättning äro mindre än inom andra områden. Under normala tider bör därför utjämning av säsongväxlingarna liksom undvikande av korttidsarbete vara ett gemensamt intresse för båda parter på arbetsmarknaden.

Redan långt före kriget togos med skiftande framgång enskilda initiativ för att eliminera de nackdelar ur produktions- och sysselsättningsynpunkt, som den säsongpåverkade produktionen medför. Hos några fa-

briker hade man, som redan påpekats, nått därhän att korttidssysselsättningen reducerats till ett minimum. Som regel fingo de från de enskilda företagens sida vidtagna åtgärderna dock icke åsyftad effekt, och under de närmaste åren före kriget tenderade säsongväxlingarna — genomsnittligt sett — snarare att öka än att minska. Den främsta anledningen härtill torde vara de förkortade leveranstider, som blivit en följd av den stegrade konkurrensen och den ökade tillverkningen av modebetonade skor. Härigenom omöjliggjordes lagerproduktion i större skala och på bekostnad av standardartiklarna gävos i korta serier tillverkade s. k. genastorder på modeartiklar alltmer ökat utrymme.

De åtgärder, som enskilda företag vidtogo i säsongutjämnande syfte, gingo i huvudsak ut på att lägga upp vissa standardartiklar, som voro relativt oberoende av modets växlingar, och som därför kunde tillverkas på lager, företrädesvis under mellansäsongerna. Lagertillverkningens omfattning var dock på några undantag när, åtminstone år 1938, relativt blygsam totalt sett, och anmärkningsvärt nog var den icke heller så koncentrerad till mellansäsongerna, som man möjligen kunnat vänta med hänsyn till den då sämre ordertillgången. De företag, som redovisade förhållandevis stor tillverkning på lager, kunde dock vanligen syssetsätta sina arbetare något jämnare än företag utan lagertillverkning. Att sådan tillverkning icke förekommit i större utsträckning torde till viss del bero på de svårigheter försäljningen av lagerartiklar ofta medfört.

Bland övriga vägar, som beträffas för att åstadkomma en säsongutjämnning, kan nämnas omskolning av arbetarna till flera tempon. Skotillverkningen omfattar hundratals olika arbetstempon, av vilka varje arbetare vanligtvis endast behärskar ett begränsat antal. Om flera tempon inläras, bliva tillfälliga överflyttningar av arbetskraft möjliga från avdelningar med låg sysselsättning till avdelningar, där förstärkning av arbetskraften erfordras. Att detta icke prövats i större utsträckning torde närmast ha sin förklaring i den rikliga tillgången på arbetskraft före kriget, vilket medförde att frågan icke blev tillräckligt beaktad. Möjligheterna att enbart genom omskolning till flera tempon utjämna säsongerna få dock icke överskattas, framför allt av den anledningen att belastningen inom olika avdelningar oftast fluktuerar på samma sätt och samtidigt. Förmodligen kunna arbetarna ej heller uppnå samma hastighet och skicklighet i samtliga tempon som tidigare i ett, varför ökad temposplittring kan medföra att specialiseringens fördelar till viss del bortfalla. Härtill kommer, att det särskilt från den kvinnliga arbetskraftens sida lär finnas ett bestämt motstånd mot att inlära flera tempon.

Många företag ha genom att använda flera tillverkningsmetoder och skotyper sökt åstadkomma en utjämning av säsongerna. Att detta i begränsad utsträckning lyckats, bekräftas av de uppgifter, som lämnats

rörande produktionens växlingar inom företag med inriktning på flera tillverkningsmetoder. Som förut nämnts, ha de s. k. lätta metoderna huvudsäsong på våren och de s. k. tunga på hösten och genom kombination av dessa båda har belastningen under säsongerna ofta kunnat hållas ganska jämn.

Säsongdalarna ha däremot icke kunnat fyllas ut på detta sätt, då de i stort sett infalla samtidigt för alla metoder. En mindre förlängning av säsongen har dock varit möjlig bl. a. genom tillverkning av såväl herrskor som damskor. Säsongtopparna för dessa slag av skor sammanfalla nämligen ofta inte helt.

Några företag — huvudsakligen en-säsongfabriker — ha kombinerat sin skotillverkning med framställning av artiklar inom närliggande branscher, såsom handskar, fotbollar o. dyl. Sådan kompletteringsproduktion förekommer dock endast i mycket begränsad utsträckning, i det 97 % av alla svenska skofabriker år 1938 hade skor som enda tillverkning. I de fall annan produktion förekommit, har den andel av respektive företags totala tillverkning, som representeras härav, dessutom oftast varit mycket obetydlig. Endast i två företag spelade framställningen av skor den ojämförligt minsta rollen.

b. Korttidsarbetet under kriget

En undersökning av skoindustriens arbetsförhållanden under kriget visar, att det genomsnittliga antalet arbetstimmar per arbetare högst väsentligt sjönk under de första krigsåren. Det relativt omfattande korttidsarbete, som då förekom, var huvudsakligen förorsakat av bristen på råvaror, vilken tvingade fabriker till väsentliga nedskärningar av produktionen. Senare inträdde successivt en kraftig höjning av sysselsättningsgraden, så att denna fr. o. m. 1944 kunde betecknas såsom mycket tillfredsställande. Denna utveckling torde vara en följd av flera samverkande faktorer, bland vilka här några må nämnas.

Omkring år 1943 ägde en omsvängning rum på arbetsmarknaden med ökad efterfrågan på arbetskraft som följd. Härigenom kunde den övertaliga arbetarstammen inom skoindustrien väsentligt reduceras och absorberas av andra industrier.

En annan orsak till den förbättrade sysselsättningen var att försäljningssikten, d. v. s. den tid, som ligger mellan orderingång och leverans samtidigt förlängdes. Som fig. 19 visar, var orderingången före kriget koncentrerad företrädesvis till månaderna maj—juli och november—januari och leveranserna till augusti—oktober och mars—maj. Den genomsnittliga försäljningssikten var således tre à fyra månader. Eftersom en betydande del av de inkomna ordena dessutom avsågo be-

ställningar för genastleverans, torde det verkliga tidsintervallet mellan ordergång och leverans ha varit blott c:a 2 1/2 månad. Denna försäljningssikt var av allt att döma alltför kort för att möjliggöra en effektiv driftsplanering och en utjämning av säsongerna. Tillverkning i långa serier försvårades, samtidigt som en forcering av produktionen under säsongerna blev följd. Genom knappheten på skor och den därav förorsakade minskningen i konkurrensen ha skofabrikerna under kriget kunnat intaga en fastare hållning gentemot skohandlarna, samtidigt som modeväxlingarna varit mera dämpade än före kriget. Ordergången har därför kunnat förläggas något tidigare och genastleveranserna inskränkas. Försäljningssikten har härigenom ökat samtidigt, som möjligheterna till driftsplanering hos fabrikerna förbättrats med jämnare produktion och jämnare sysselsättning som följd.

En tredje faktor, som verkat stabiliserande på den inträdda förbättringen, utgöra de genom Statens Industrikommission i samråd med arbetare och arbetsgivare inom branschen i september 1943 utfärdade föreskrifterna om att skofabrikerna för att erhålla lädertilldelning skola sysselsätta sina arbetare 48 timmar per vecka. I den utsträckning företagen inte redan genom den förlängda försäljningssikten eller genom andra åtgärder kunnat upprätthålla full sysselsättning ha nämnda föreskrifter åstadkommit detta.¹

c. Orderbestämmelserna

För att förhindra en återgång till förkrigsförhållandena vad beträffar säsongväxlingar i produktion och sysselsättning vidtogos åren närmast före krigets slut åtskilliga åtgärder inom skoindustrien. Jämsides med att de enskilda företagen vart och ett på sitt sätt strävade att lösa problemen, kanske mera målmedvetet än någonsin tidigare, sökte man även att kollektivt finna en form för rationell driftsplanering. Hösten 1944 tillsatte Svenska Skofabrikantföreningen en s. k. *planeringskommitté*, med uppgift att utreda och föreslå åtgärder för rationalisering av skoindustrien samt att ägna frågan om korttidssysselsättningen särskild uppmärksamhet. Efter prövning av olika alternativ fann kommittén det bästa sättet för åstadkommande av jämn sysselsättning efter kriget vara att ytterligare *söka förlänga försäljningssikten*. Med detta som huvudsyfte utarbetades inom kommittén bestämmelser för orderupptagning, vilka antogos i början av 1945 och trädde definitivt i kraft den 1 september samma år. Bestämmelserna inneburo i korthet följande:

1. S. k. försäljningsbesök (kundbesök för orderupptagning) få ske en-

¹ Dock påpekas från olika håll, att dessa bestämmelser även haft till följd att viss arbetskraft — främst gifta kvinnor, som önskat korttidssysselsättning — lämnat skoindustrien.

dast under två försäljningsterminer per år, nämligen 15 februari—31 maj för upptagande av höstorder och 1 september—30 november för upptagande av vårorder.

2. Under försäljningsterminerna får varje kund endast besökas en gång.

3. Provkollektionen måste vara komplett innan försäljningarna under försäljningsterminen börja och får ej ändras förrän i samband med att till nästkommande försäljningstermins början en ny provkollektion lägges upp.

Före kriget var försäljningssikten, som nämnts, tre å fyra månader men beräknades komma att uppgå till fem å sex månader efter bestämmelsernas ikraftträdande. Den ineliggande orderstocken väntades härigenom bli tillräcklig för att åstadkomma *en effektiv planering av inköp och produktion*, bl. a. genom den möjlighet, som skapades att på ett helt annat sätt än tidigare *sammanföra order å lika stora artiklar till s. k. samlingsorder och tillverka dessa i en enda serie*. Samtidigt räknade man med att den tidiga orderingången skulle medföra att säsongerna i produktionstekniskt avseende skulle komma att gripa in i varandra. Genom begränsning av antalet kundbesök beräknades även försäljningsarbetet bli rationaliserat. Förbudet mot s. k. efterkollektionering avsåg att förhindra uppläggandet av nya artiklar under och efter försäljningsterminens slut, något som tidigare i viss mån förryckt tillverkningsprogrammen.

Orderbestämmelserna beräknas dessutom medföra vissa *fördelar även för detaljhandeln* i form av besöksfria tider för semesterar, julhandel, inventering och bokslut, punktliga leveranser, mera konkurrenskraftiga inköpspriser och minskade lagerrisker etc.

Ännu ha orderbestämmelserna icke varit gällande under tider med fullt normala konkurrens- och arbetskraftsförhållanden och därför kan ej deras värde rätt bedömas. Om de lojalt följas av berörda parter¹ synes det emellertid i hög grad sannolikt att de komma att få åsyftade verkningar.²

För att belysa orderbestämmelsernas inverkan ha för år 1945 och januari—april år 1946 uppgifter införskaffats om orderingångens fördelning

1 Bestämmelserna, som antagits av Sveriges Skofabrikanters Intressentförening, gälla i första hand för nämnda förenings medlemmar, inalles ett 80-tal fabriker och större grossistföretag. Genom särskilda s. k. återförsäljareförbindelser ha ytterligare ett 40-tal grossister förbundet sig att följa desamma.

2 Inom textilindustrin, som arbetar under delvis samma betingelser, beräknas försäljningssikten normalt utgöra tre å sex månader, vilket anses tillräckligt för jämn produktion. De order, som lämnas mycket långt i förväg äro dock i viss utsträckning s. k. blockorder, till vilka sorteringsuppgifter lämnas senare, då kundernas överblick över marknaden förbättrats. Att jämn produktion och jämn sysselsättning som regel kunnat upprätthållas inom textilindustrin uppgives dessutom sammanhänga med en jämförelsevis hög lagertillverknings.

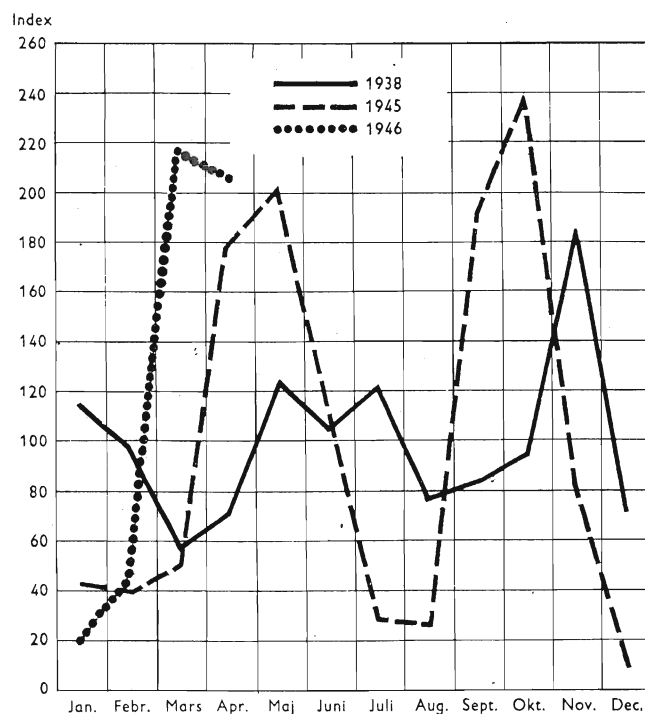


Fig. 29. Orderingen månadsvis 1938, 1945 och januari–april 1946. Samtliga företag. Index: månadsmedeltalet för respektive år = 100.

på olika månader hos fabriker med mer än 25 arbetare. Genom att jämföra dessa uppgifter med motsvarande för år 1938 kan inträdd förlängning i försäljningssikten uträknas. Sedan orderbestämmelsernas ikraftträdande har orderingen, som *fig. 29* visar, tillbakaflyttats för våren från november—januari till september—oktober och för hösten från maj—juli till mars—april. Av kurvorna spåras också en tydlig tendens till koncentring av försäljningsperioderna, vilket bl. a. torde sammanhånga med nedgången i antalet kundbesök. Den tidiga orderingen har i sin tur åstadkommit avsedd utjämning i produktion och sysselsättning.¹

För att eliminera de nackdelar ett tidigt orderinlämnande måste medföra för detaljhandeln i en så modebetonad bransch som skobranschen, tillsattes ett särskilt organ, kallat *skobranschrådet*, sammansatt av re-

1 Ännu en åtgärd i syfte att motverka korttidsarbetet inom skoindustrien vidtog i början av 1946 genom den överenskommelse, som då träffades mellan Svenska Skofabrikantförbundet och Svenska Sko- och Läderindustriarbetarförbundet. Enligt denna skulle bl. a. »arbetet vid fabriker ordnas så, att arbetarna beredas full sysselsättning». Bestämmelsen skulle dock tolkas med viss tolerans, varvid som norm skulle gälla sysselsättningsförhållandena inom skoindustrien under 1944 och 1945. Vidare skulle bestämmelsen icke utgöra hinder för fabriker att göra uppehåll i driften vid jul- och nyårshelgen.

presentanter för garverier, skofabriker, lästfabriker, skinnimportörer och skodetaljhandel, med uppgift att i samarbete med andra beklädnadsindustrier utarbeta riktlinjer för kommande säsongens modeutveckling och i så god tid som möjligt ge erforderliga informationer därom. Någon standardisering av modet avsåg man emellertid icke att åstadkomma härigenom, utan den skoköpande allmänheten skulle alltjämt ha kvar fördelen av stort urval i modeller och läster, även om — jämfört med förkrigstiden — en viss begränsning av modeöverflödet skulle eftersträvas. Endast i fråga om färgerna på ovanläder skulle branschrådet vara bestämmande. För varje säsong kommer sålunda överenskommelse att träffas med garverierna och skinnimportörerna om vilka färger, som skola tillverkas, respektive importeras. Jämfört med förkrigstiden väntas härigenom en högst väsentlig begränsning av antalet färger kunna komma till stånd.

Som redan framhållits är produktionens säsongväxlingar långt ifrån något för den svenska skoindustrien specifikt. Flertalet andra skoproducerande länder brottas med samma problem och i vissa länder synas svårigheterna t. o. m. vara större än i Sverige. Detta torde bl. a. gälla USA, där den långt drivna specialiseringen tycks ha skapat en överkänslighet för växlingar i säsonger och moder. Det är därför intressant att konstatera hurusom man i USA nyligen tillsatt en kommitté med en liknande uppgift som den, vilken tilldelats förutnämnda planeringskommitté. Även skofabrikerna i Amerika ha funnit det vara väsentligt att få till stånd en tillräcklig försäljningssikt. De rekommendera dessutom kollektiv reklam i syfte att påverka konsumenterna att förlägga sina sköinköp så jämnt som möjligt under året och på så sätt skapa en jämnare efterfrågan. På grundval bl. a. av en Gallupundersökning, som visade att 73 % av konsumenterna köpte sina skor vid förekommande behov och ej efter almanackan, göres dessutom gällande, att säsongväxlingarna i viss mån äro resultatet av ett invariant säsongtänkande. En utjämning borde därför kunna komma till stånd utan uppoffringar från konsumenternas sida. Även om denna uppfattning till viss del torde vara riktig, synes den dock i mindre grad vara tillämplig på svenska förhållanden, eftersom växlingarna mellan de olika årstiderna som regel äro mera markerade här.

Enligt uppgift finnes dessutom sedan länge i USA en modekommitté med ungefär samma funktion som det i Sverige tillsatta skobranschrådet. Dess verksamhet lär ha bidragit till att skapa större säkerhet beträffande moderna, varigenom bl. a. antalet realisationer högst väsentligt nedbringats.

Det är icke uteslutet, att man även i framtiden måste räkna med vissa säsongväxlingar i läderskopproduktionen även om Sveriges Skofabrikanters Intressentförenings orderbestämmelser — eller andra bestämmelser

med samma syfte — strikt följas. Genom den begränsning, som emellertid bör kunna ske i säsongväxlingarnas omfattning, minskas också de nackdelar den säsongpåverkade produktionen medför. Smärre ojämnheter i arbetstillgången böra sålunda kunna regleras, bl. a. genom anlåtande av sådan kvinnlig arbetskraft, som önskar tillfälligt arbete och som utbjuder sina tjänster endast om arbetstiden är mindre än 48 timmar i veckan.

Det bör i detta sammanhang ihågkommas, att korttidsarbetet inom skoindustrien inte enbart är en följd av säsongväxlingarna. Den komplicerade arbetsprocessen med en mängd arbetsoperationer, vilka taga olika lång tid i anspråk för olika skor, medför stundom oöverstigliga svårigheter att fullständigt synkronisera olika tempon. En viss säsong kan exempelvis skärningsavdelningen eller nåttingsavdelningen överbelastas genom att modellerna varit särskilt arbetskrävande, medan förhållandet nästa säsong kan vara helt annorlunda. Detta medför att olika arbeten bli i varierande utsträckning deltid betonade och att en viss grad av korttidsarbete är praktiskt taget oundviklig. Dess skadliga verkningar torde dock kunna undvikas, bl. a. genom anställning av extra arbetskraft på sätt, som ovan antytts.

C. Företagsstorlek och företagsomsättning

a. Företagens utveckling 1913—1928—1938

Ett av de mera påfallande dragen i skoindustriens struktur utgör det stora antalet småföretag. Av den föregående analysen har framgått att det vid sidan av stora och medelstora skofabriker förekommer över 250 skotillverkare med ett arbetarantal understigande 25. Ur den officiella statistiken kan man dessutom utläsa, att antalet skofabriker under förkrigsåren fortfarande tenderade att öka.

För att kunna finna orsakerna till denna starka företagsbildning måste man först klarlägga hur utvecklingen gestaltat sig under de senaste årtiondena. I *tab. 21* har på basis av den officiella statistiken en sammanställning gjorts av arbetsställets och arbetarantalets fördelning på företag av olika storleksordning åren 1913, 1920, 1925, 1930, 1935 och 1938. Tabellen ger en allmän bild av företagsstorleken inom skoindustrien samt av den relativa betydelsen av större och mindre företagsenheter. Genom att företag med mindre än 11 arbetare icke medtagits i jämförelsen, framträder ökningen i antalet arbetsställen betydligt mindre markerat än i den officiella statistiken. Den stegring som likväl ägt rum hänförs sig främst till företag med 11—50 arbetare. År 1913 funnos 31 dylika företag och år 1938 icke mindre än 82. Utvecklingen synes dock

Tab. 21. Arbetsstälernas och arbetskraftens fördelning på olika storleksgrupper

	År	Arbetsställen sysselsättande ett arbetareantal av			Summa
		11—50	51—100	över 100	
<i>Arbetsställen:</i>					
Antal	1913	31	21	21	73
	1920	58	23	32	113
	1925	86	18	36	140
	1930	89	25	34	148
	1935	97	26	32	155
	1938	82	27	30	139
Procent	1913	42,4	28,8	28,8	100
	1920	51,3	20,4	28,3	100
	1925	61,4	12,9	25,7	100
	1930	60,1	16,9	23,0	100
	1935	62,6	16,8	20,6	100
	1938	59,0	19,4	21,6	100
<i>Arbetare:</i>					
Antal	1913	881	1 564	4 820	7 265
	1920	1 434	1 798	6 161	9 393
	1925	2 028	1 275	6 517	9 820
	1930	2 147	1 852	6 734	10 733
	1935	2 183	1 750	6 089	10 022
	1938	2 040	1 883	6 039	9 962
Procent	1913	12,1	21,5	66,4	100
	1920	15,3	19,1	65,6	100
	1925	20,7	13,0	66,3	100
	1930	20,0	17,3	62,7	100
	1935	21,8	17,4	60,8	100
	1938	20,5	18,9	60,6	100

ha stagnerat, och under åren 1935—38 märktes t. o. m. en nedgång i antalet skofabriker i nämnda storleksgrupp. De små företagen ha jämfört med år 1913 fått ökad betydelse både absolut och relativt, i det att deras andel av den totala arbetarstammen ökats från 12,1 % år 1913 till 20,5 % år 1938. Även i detta avseende finnas dock tydliga tecken till stagnation. Sedan år 1925 har deras relativa betydelse förblivit i det närmaste oförändrad.

Antalet arbetsställen med mer än 100 arbetare har — efter en kraftig ökning mellan åren 1913—1920 — i stort sett hållit sig konstant, och detsamma gäller arbetarantalet vid dessa arbetsställen. Med avseende på arbetarantalet har de stora fabrikenas relativa betydelse dock successivt något avtagit i samma mån som den totala arbetarstammen vuxit och de medelstora företagen visat ökning. Dock förtjänar här att framhållas, att de stora fabrikenas andel av den totala produktionen — i kronor räknat — varit något större än deras motsvarande andel av arbetar-

antalet. Vid arbetsställen med över 100 arbetare sysselsattes sålunda år 1938 c:a 60 % av hela arbetarstammen, medan deras andel av det totala tillverkningsvärdet samtidigt översteg 65 %.

Den ovan återgivna bilden av företagsstorleken inom skoindustrien under olika år är emellertid endast schematisk och ger icke någon möjlighet att bedöma vare sig de enskilda företagens storlek och utveckling eller omfattningen och betydelsen av den omsättning av företag som ägt rum.

Det har i debatten om skoindustrien ofta gjorts gällande att en ständig förnyelse av branschen pågår, genom att vissa företag nedlägga sin rörelse, medan andra komma i deras ställe. En undersökning, som i detta avseende verkställdes på basis av kommerskollegii primärmaterial för åren 1928—38, visar att detta delvis är riktigt. Under nämnda år förekom nämligen en icke oväsentlig omsättning av skofabriker, ehuru endast en mindre del av den totala arbetarstammen berördes därav. Den förnyelse som ägt rum har därför endast omfattat ett ganska begränsat företagsskikt.

Fig. 30 illustrerar antalet arbetare sysselsatta i genomgående, bortfallna och tillkomna företag under perioden 1928—38. I figuren redovisas arbetarantalet även för de företag, som under perioden uppgått i annat företag, respektive ändrat firmanamn eller tillkommit under perioden och bortfallit före dess slut. Man finner bl. a. att de företag, som existerat under hela perioden, sysselsatte i genomsnitt så mycket som 80 à 85 % av det totala arbetarantalet, medan återstoden berördes av tillkomna och bortfallna företag.

I figuren ha de under perioden genomgående företagen uppdelats på sådana som tillkommit före respektive efter år 1913. Genomgående från år 1913 äro 42 företag, vilkas andel av det totala arbetarantalet under åren 1928—38 uppgick till över 50 % mot omkring 70 % år 1913. Dessa företags betydelse har sålunda relativt sett gått tillbaka, ehuru deras absoluta arbetarantal visat en mindre stegring från 5 170 år 1913 till 5 560 år 1938. *Man finner i dessa siffror ett uttryck för att skoindustrien under de senaste decennierna bl. a. omfattat en tämligen konstant stomme av gamla och relativt stora företag, vilka — tillsammans betraktade — dock icke visat nämnda tecken på expansion.*

Inom de enskilda företagen har emellertid utvecklingen under åren 1913—1928—1938 varit något mindre enhetlig. Man kan sålunda konstatera att — anmärkningsvärt nog — praktiskt taget samtliga de fabriker, som år 1913 hade mer än 150 arbetare, år 1938 redovisade lägre arbetarantal. Å andra sidan ha ett flertal företag, som år 1913 tillhörde storleksgrupp II, ryckt upp till storleksgrupp I b. Med två à tre markanta undantag äro dock de förändringar i företagets storlek, som under årens lopp ägt rum, icke särskilt stora.

I *fig. 31* återges grafiskt förändringarna i arbetarantalet mellan 1928 och 1938 för de under perioden genomgående 133 företagen. Man finner

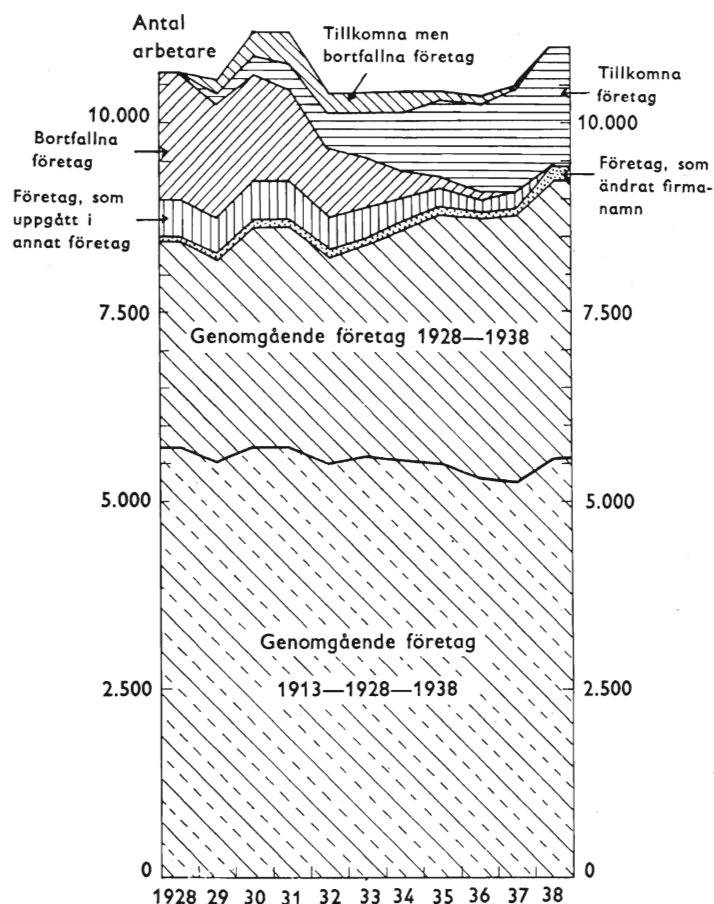


Fig. 30. Antal arbetare sysselsatta i genomgående, bortfallna och tillkomna företag under perioden 1928-38. I fig. redovisas arbetarantalet även för de företag, som under perioden uppgått i annat företag, de som ändrat firmanamn respektive de som tillkommit under perioden och bortfallit före dess slut. Ävenledes har särskilt angivits arbetarantalet under perioden för de företag som existerat sedan år 1913.

härav, att arbetarantalet hos flertalet företag varit i stort sett konstant, även om ett antal företrädesvis mindre företag relativt sett uppvisa ganska kraftiga förskjutningar. Sammanlagt 18 företag ökade under perioden sitt arbetarantal med mer än 100 %. Endast 3 av dessa företag hade emellertid ett arbetarantal, som vid periodens slut översteg 100. De företag, som minskat sitt arbetarantal med mer än 50 %, voro samtliga mycket små.

Det framgår av figuren och av vad som sagts beträffande utvecklingen 1913-38, att företagen av allt att döma redan på ett mycket tidigt stadium av sin utveckling anpassa sina anläggningar till en viss storleksord-

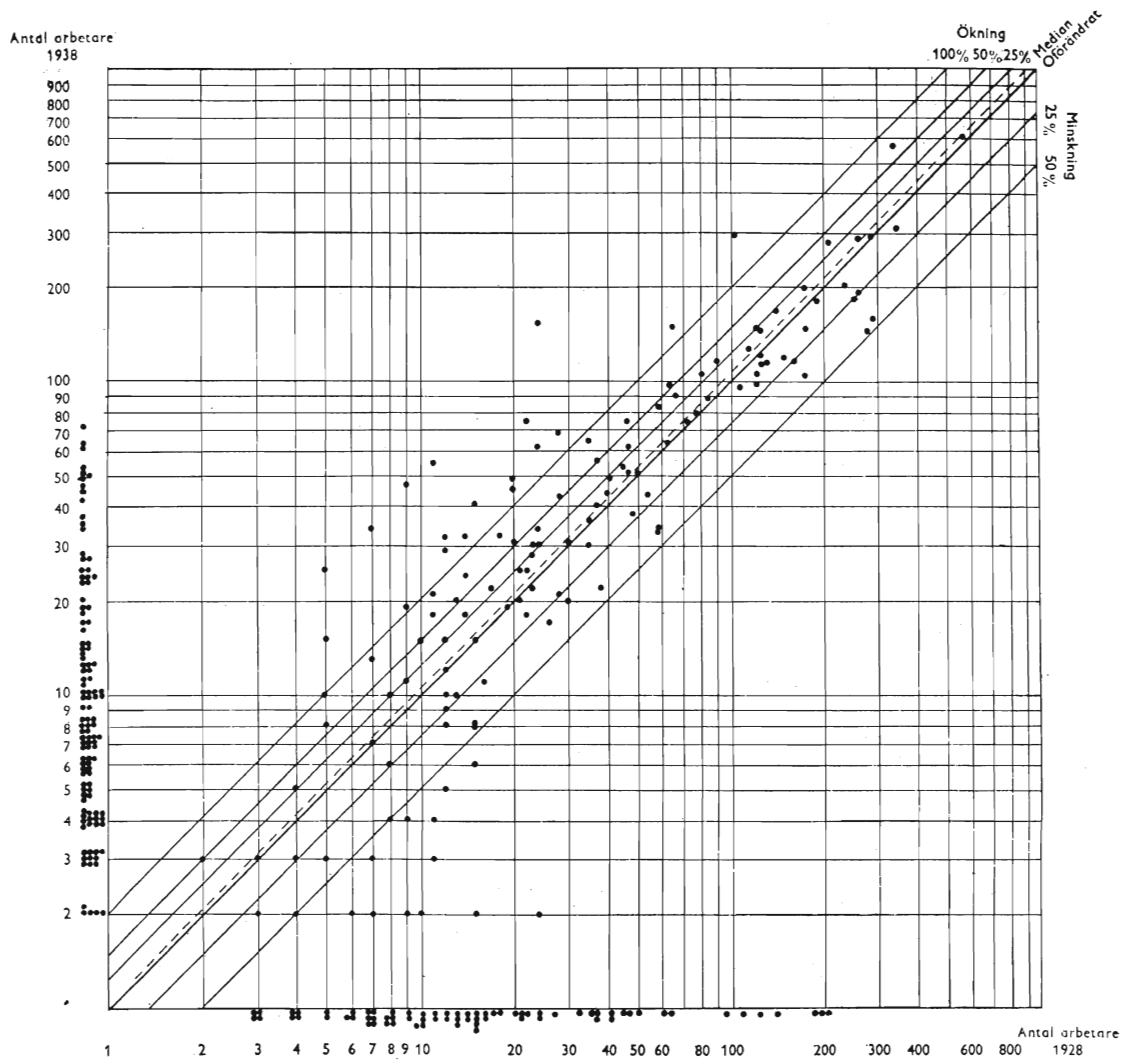


Fig. 31. De genomgående företagens arbetarantal 1928 och 1938. Logaritmisk skala.

Punkterna utanför rutnätet avse under perioden 1928–38 tillkomna företag (vertikalskalan) respektive bortfallna företag (horisontalskalan).

ning, vilken sedan icke väsentligt ändras. Endast i undantagsfall förekommer en utveckling, som sträcker sig längre än till närmast högre eller lägre storleksgrupp. Särskilt tydligt är, att någon successiv utveckling från småföretag om 1–25 arbetare, d. v. s. grupperna IV och V, till storföretag numera sällan förekommer. Nämda förhållande belyses måhända klarare av tab. 22, som avser dels att i stora drag åskådliggöra de enskilda företagens utveckling mellan åren 1928 och

Tab. 22. De genomgående, bortfallna och tillkomna företagens fördelning på storleksgrupper 1928—38

De inrutade siffrorna avse företag som redovisas i samma storleksgrupp vid periodens början och slut. Siffrorna under rutorna avse företag, som ökat sitt arbetarantal under perioden och siffrorna över rutorna företag, vars arbetarantal minskat.

Storleks- grupp 1928	Storleksgrupp 1938							Summa
	I a	I b	II	III	IV	V	0	
I a	5	4	—	—	—	—	—	9
I b	2	15	2	—	—	—	6	25
II	—	3	7	3	—	—	3	16
III	—	—	8	8	4	—	10	30
IV	—	1	3	12	16	12	23	67
V	—	—	—	3	6	19	30	58
0	—	—	5	11	28	72	—	116 ¹
Summa	7	23	25	37	54	103	72²	321

dels att analysera under perioden tillkomna och bortfallna företag. Man finner att av de 133 genomgående företagen ha 70 förblivit i samma storleksgrupp vid periodens slut som vid dess början. 38 företag ha »flyttat upp», varav 31 till närmast högre grupp, medan 25 företag »flyttat ned» till närmast lägre.

Av de 28 genomgående företagen i grupp V år 1928 tillhörde 19 stycken tio år senare fortfarande samma storleksgrupp, 6 hade 11—25 och 3 företag hade 26—50 arbetare o. s. v. År 1928 fanns i storleksgruppen I a 9 företag, av vilka 5 voro av samma storlek år 1938, medan 4 gått tillbaka till grupp I b.

De genomgående företagen representerade år 1938 följande andel av totala antalet fabriker inom respektive grupper:

Storleksgrupp	Andel i %
I a	100
I b	100
II	80
III	70
IV	48
V	30

Detta innebär med andra ord att samtliga företag i de båda högsta och 80 respektive 70 % av företagen i de närmast följande storleksgrupperna existerat i mer än 10 år. Däremot var endast vartannat företag i grupp IV och vart tredje företag i grupp V äldre än 10 år. *Siffrorna ge uttryck*

1 Under perioden tillkomna företag.

2 Under perioden bortfallna företag.

åt den förhållandevis höga omsättningen av fabriker i de minsta storleksgrupperna och åt den betydande stabiliteten hos de största företagen.

Nämnda förhållande återspeglas också i företagens ålder inom olika storleksgrupper, vilken återgives här nedan.

<i>Storleksgrupp</i>	<i>Medianföretagets ålder 1938</i>
I a	37
I b	40
II	18
III	18
IV	12
V	8
Samtliga företag	14

Praktiskt taget samtliga de stora företagen ha sålunda tillkommit före första världskriget, medan däremot de mindre företagen som regel äro relativt nystartade.

b. Bortfallna företag

Antalet företag, som enligt tabellen bortfallit under perioden 1928—38, var 72. Som framgår av fig. 30 sysselsatte dessa år 1928 c:a 16 % av totala arbetarantalet. De bortfallna företagen fördelade sig enligt tab. 22 på följande sätt:

<i>Storleksgrupp</i>	<i>Antal</i>
I a	—
I b	6
II	3
III	10
IV	23
V	30

Av antalet bortfallna företag hänförde sig med andra ord omkring 75 % till fabriker i grupperna IV och V. Den höga omsättningen bland de mindre företagen framträder än mer markerat, om de bortfallna fabriker-
nas antal ställes i relation till totala antalet inom respektive grupp år 1928 befintliga företag. I storleksgrupp V nedlades under ifrågavarande 10-årsperiod sålunda vartannat företag, i de två närmast följande grupperna vart tredje företag och i de därpå följande vart femte respektive fjärde företag.

En undersökning av de bortfallna företagens utveckling från tidpunkten för deras start till nedläggelsen visar, att ungefär halva antalet varit av ungefär samma storlek under verksamhetstiden, medan de övriga redovisat lägre arbetarantal vid nedläggelsen. Den genomsnittliga livslängden hos bortfallna företag var endast sju år.

För att närmare belysa företagsdödlighetens variationer ha i nedanstående sammanställning de bortfallna företagen grupperats efter åren för deras nedläggelse.¹

År	Antal bortfallna företag inom nedanstående storleksgrupp					Summa
	I b	II	III	IV	V	
1929	—	1	1	8	8	18
30	—	—	2	5	4	11
31	—	—	1	2	11	14
32	1	1	3	3	6	14
33	3	—	1	1	5	10
34	1	1	1	1	5	9
35	1	—	2	2	4	9
36	—	—	2	2	9	13
37	—	—	—	3	7	10
38	—	—	1	2	3	6
Summa	6	3	14	29	62	114

Som framgår var »dödligheten» bland företagen av någorlunda samma omfattning varje år. Företagens driftnedläggelse synes alltså ej i någon större utsträckning ha påverkats av konjunkturerna. Denna slutsats tycks dock icke gälla företagen i grupperna I och II, där driftnedläggelserna tydligt äro koncentrerade till depressionsåren, något som också återspeglar sig i arbetarantalets relativt kraftiga nedgång under dessa år (fig. 30).

Orsakerna till förekommande driftnedläggelser redovisas härnedan beträffande de 72 i tab. 22 ingående företagen.

Anledning till driftnedläggelsen	Sättet för rörelsens avveckling	Storleksgrupp					Summa
		I b	II	III	IV	V	
Konkurs	nedlagd	2	2	6	11	9	30
	överlåtten	—	—	1	—	—	1
Likvidation	nedlagd	—	—	—	4	4	8
	överlåtten	1	1	2	—	—	4
Annan orsak	nedlagd	1	—	1	8	14	24
	överlåtten	2	—	—	—	3	5
Summa	nedlagd	3	2	7	23	27	62
	överlåtten	3	1	3	—	3	10

Av skofabrikerna i de tre högsta storleksgrupperna ha 11 trätt i konkurs, medan 8 redovisas upphörda genom likvidation eller av annan orsak. 6 av de sistnämnda 8 företagen överlätto sin rörelse till lika många

¹ Sammanställningen är ej direkt jämförbar med siffrorna i tab. 22, då här även medtagits de företag, som i fig. 30 redovisats såsom tillkomna men bortfallna under perioden.

redan då existerande företag. Då intressegemenskap tidigare synes ha existerat mellan respektive bortfallna och tillkomna företag, kunna dessa överlåtelser sägas vara ett uttryck för driftkoncentration. Det företag i storleksgrupp I b, vars rörelse redovisas nedlagd av annan orsak än konkurs eller likvidation, utgör ett av de fall, då branschorganisationerna som ett led i sin strävan att åstadkomma en reducering av antalet företag, inköpt en konkursmässig fabrik och nedlagt den.

Bland de mindre företagen var konkurser förhållandevis mindre ofta förekommande. I grupp V trädde sålunda endast ungefär en tredjedel av antalet bortfallna företag i konkurs. Förklaringen till sistnämnda låga siffra är sannolikt till väsentlig del att söka i de minsta företagens speciella ekonomiska förhållanden. Tidigare har nämnts, att de minsta skofabrikerna oftast äro knutna till grossister, vilka till dem leverera allt erforderligt material på kredit och i avräkning härpå sedermera mottaga de färdiga skorna. Skulle en sådan skofabrik av en eller annan anledning upphöra med sin tillverkning, är den största och kanske enda fordringsägaren grossisten, vilken dock icke torde anse det med sin fördel förenligt att sätta vederbörande i konkurs, varför rörelsen avvecklas på annat sätt.

De inventarier och maskiner, som bli lediga vid dylika driftsinställelser, försäljas i regel till sådana som i sin tur stå i begrepp att starta egen rörelse. I några fall har kunnat konstateras, att sådan utrustning överlåtits på företag, vilka i tab. 22 redovisas såsom tillkomna.

c. Tillkomna företag

De 116 enligt industristatistiken tillkomna skofabrikernas andel av det totala arbetarantalet olika år under perioden 1928—38 framgår av fig 30. År 1938 sysselsatte de omkring 1 550 eller i genomsnitt 13 arbetare per företag. Enligt tab. 22 tillkom det övervägande flertalet eller 72 företag i grupp V, 28 i grupp IV, 11 i grupp III och 5 i grupp II. Bruttotillskottet är emellertid betydligt större, om hänsyn även toges till de under perioden tillkomna företagen, vilka bortfallit före dess slut. Nedanstående sammanställning upptar de för varje år redovisade bruttotillskotten i de olika storleksgrupperna. Tyvärr kan med ledning av den officiella statistiken ej de verkliga startåren fixeras. I flera fall ha nämligen de företag, som för första gången redovisats i denna statistik, dessförinnan existerat i många år och endast på grund av en något utvidgad produktion eller/och som en följd av penningvärdets fall kommit att medtagas. Det är därför osäkert, att det på olika år ganska jämnt fördelade antalet nytillkomna företag, som sammanställningen utvisar, återspeglar det faktiska förhållandet. Ej heller kan med säkerhet dragas den slutsatsen, att nyetableringarna av skofabriker ej i någon högre grad påverkats av konjunkturen, ehuru en sådan uppfattning förefaller riktig. Det må i

detta sammanhang samtidigt framhållas, att nyetablering av skofabriker mycket väl kan tänkas ha ägt rum under depressionsår, då arbetslöshet eller korttidsarbete kan ha stimulerat skoarbetarna att etablera egna företag.

År	Antal tillkomna företag inom nedanstående storleksgrupp				Summa
	II	III	IV	V	
1929	1	2	5	19	27
30	—	3	6	14	23
31	1	1	2	12	16
32	1	3	3	9	16
33	—	1	2	3	6
34	—	1	1	15	17¹
35	—	—	4	6	10
36	—	1	2	6	9
37	—	—	3	7	10
38	1	2	2	7	12
okänt år	1	—	5	7	13
Summa	5	14	35	105	159

Man finner av sammanställningen vidare, att i den minsta storleksgruppen var bruttotillskottet av företag under perioden icke mindre än 105. För de två följande storleksgrupperna voro motsvarande siffror 35 respektive 14. Av angivna skäl kan man icke med ledning av ovanstående uppgifter med bestämdhet fastställa, hur stort varje företag varit vid starten. *Fastslås kan emellertid, att de nystartade företagen till alldeles övervägande del varit av liten storleksordning.*

Jämfört med åren 1929—30 var antalet tillkomna företag något mindre i slutet av 1930-talet. Möjligen har den genom Sveriges Skofabrikanternas Intressentförening och Sveriges Garveriidkares Intressentförening införda nyetableringsprövningen för skofabriker bidragit härtill.² Av allt att döma har denna prövning dock icke varit effektiv, vilket i sin tur torde sammanhänga med att åtskilliga grossister stå utanför nämnda organisationer. Nedgången i antalet nyetableringar kan även tänkas ha sin grund i en ökad konkurrenskraft hos redan existerande företag.

1 Denna siffra torde icke vara representativ för nygrundningarna under år 1934 även av en annan anledning. Genom 1931 års företagsräkning fick man kännedom om ett antal företag inom olika branscher, som redan tidigare bort ingå i den officiella statistiken. Fr. o. m. 1934 intogs dessa i nämnda statistik, varför antalet nya företag under detta år sannolikt kommit att redovisas med alltför höga siffror.

2 Sveriges Garveriidkares Intressentförening utgör en motsvarighet till Sveriges Skofabrikanternas Intressentförening (jfr not 1 sid. 16) och har till ändamål »att befrämja en sund, lojal konkurrens och ett gott samförstånd mellan garverinäringens utövare i Sverige». Föreningen omfattar f. n. (1947) 32 medlemmar, d. v. s. praktiskt taget samtliga garverier av någon större betydelse.

Det framgår icke av de framlagda siffrorna, huruvida företagsomsättningen tenderat att öka eller minska jämfört med tidigare årtionden. Även om siffrorna för perioden 1928—38 förefalla relativt höga, tyda dock uppgifter från tidigare år på att liknande förhållanden även förut varit rådande.

Det är intressant att konstatera, att även inom USA:s, Danmarks, Schweiz' m. fl. länders skoindustri uppvisas en anmärkningsvärt stor företagsomsättning. I USA upphörde sålunda under perioden 1926—35 varje år vart sjätte företag och den genomsnittliga livslängden höll sig kring sex år.¹ Ungefär hälften av de företag som varje år startade hade upphört vid tredje årets utgång, och 1937 existerade endast 1,8 % av företagen från 1885. »Dödligheten» inom skoindustrien tenderade dessutom att öka åren före krigsutbrottet, samtidigt som antalet nytillkomna företag blev större.

Företagsomsättningen var störst bland de små företagen, men sannolikheten för att de medelstora företagen skulle försvinna synes ha varit i det närmaste lika stor. Endast de större och största fabrikererna voro genomgående konsoliderade och framgångsrika i sådan utsträckning, att risk för nedläggelse knappast förelåg.

Liksom i Sverige syntes »dödligheten» till viss del vara oberoende av konjunkturerna. Som exempel kan nämnas, att antalet konkurser var något större högkonjunkturåret 1928 än depressionsåret 1933.

d. Synpunkter på företagsomsättningen

Ur vissa synpunkter torde omsättningen av skoföretag icke enbart ha varit till skada. Den är ett uttryck för fri konkurrens och torde i viss mån ha bidragit till att förhindra skoindustriens »föråldring» i flera avseenden. Ur flertalet synpunkter får den dock anses vara mindre önskvärd.

Vad kan då anledningen vara till att ständigt nya företag startas, trots att den redan befintliga kapaciteten torde vara fullt tillräcklig för marknaden, och trots att räntabilitetsförhållandena inom skoindustrien knappast borde verka lockande? Några av de faktorer, som här spelat in, skola helt kortfattat beröras.

Inom flertalet industrier brukar kravet på rörelsekapital utgöra en effektiv spärr på startandet av nya fabriker. Så är emellertid icke fallet inom skoindustrien, där de fasta kostnaderna äro förhållandevis små och kapitalbehovet alltså relativt litet. Härtill bidrager bl. a. det sätt, varpå maskinanskaffningen i vissa fall är organiserad. Maskinerna behöva nämligen som bekant icke alltid köpas kontant utan kunna förvärvas på avbetalning eller förhyras. I de fall egna maskiner anskaffas, vilket torde vara det mest vanliga bland mycket små företag, blir kostnaden

1 Harvard Business Review 1939, Spring, sid. 331—339.

i regel ganska låg, emedan dessa företag för sin ofta hantverksmässiga produktion endast behöva en ganska billig utrustning.

Några avsättningssvårigheter förefinnas som regel icke. Vanligen erbjuder sig någon grossist att övertaga hela produktionen och leverera erforderliga råvaror. Stundom uppträder grossisten även som förläggare och tillhandahåller de för rörelsens bedrivande erforderliga penningmedlen. På detta sätt synas grossisterna många gånger direkt ha stimulerat till nyetableringar. Det är sålunda betecknande att den kraftiga ökningen av antalet mindre skofabriker under 1920-talet sammanfaller med en utökning av framförallt de »fria» grossisternas antal och betydelse.

Det torde under normala förhållanden ej heller ha erbjudit några större svårigheter att erhålla arbetskraft. Dels har sedan gammalt inom skoindustrien funnits en viss kronisk arbetslöshet, dessutom torde korttidsarbetet inom vissa företag ha stimulerat till nyetableringar eller till platsbyten. Särskilt de företag, som etablerats på gamla skoindustriorter, torde alltid ha haft god tillgång till yrkeskunnig arbetskraft.

Det kräver vidare ej någon högre teknisk utbildning att starta och sköta en liten skofabrik. De personer, som startat dylik verksamhet, synas praktiskt taget uteslutande ha utgjorts av f. d. skoarbetare eller andra anställda inom skoindustrien, som antingen blivit arbetslösa eller som slutat sina tidigare anställningar förmodligen i förhoppning om att som självständiga företagare få en högre inkomst.

En annan faktor är att de tidigare omnämnda differenserna i löneavseende mellan olika platser kunna ha varit så stora att de stimulerat till anläggande av skofabriker på nya i lönehänseende fördelaktigare belägna orter.

Det finns sålunda åtskilliga faktorer som underlätta startandet av nya skofabriker. Dessas livslängd blir dock i regel ganska kortvarig. Innehavarna ha säkerligen besuttit de för rörelsens bedrivande erforderliga tekniska kvalifikationerna, men den ekonomiska sidan av verksamheten torde ofta ha försummats. Bokföring och kalkylering har av allt att döma kommit i efterhand och okunnighet om det egna företags ekonomi har vållat svårigheter. Beroendet av grossisten-råvaruleverantören kan dessutom ha bidragit till att försvaga ställningen. Då vidare den ekonomiska insatsen varit liten, har en driftsnedläggelse varit ett nära till hands ligande alternativ.

Även om många små skofabriker således arbeta under förhållandevis svåra ekonomiska förhållanden, besitta dock flera av dem en anmärkningsvärd konkurrenskraft, och man kan med skäl fråga sig, varför de spelat och alltjämt spela en så förhållandevis stor roll i vårt land.

År 1938 funnos betydligt mer än 200 företag i storleksgrupp V och ett 50-tal i grupp IV. Dessa företags andel av den totala skoproduktionen (i par), uppgick till närmare 18 %. Utvecklingen synes dessutom icke tyda på någon påtaglig minskning av deras betydelse. Av redogörelsen i början

av detta avsnitt framgick, att småföretagen under senare år i stort sett hållit sin ställning även om omsättningen av företag varit påfallande stor.

Ett rättvist bedömande av de små företagens ställning och förutsättningar skulle kräva ett allsidigt material rörande kostnadssituationen inom företag av olika typer och storleksordning. Då något sådant material emellertid icke stått att erhålla, anförs här endast några faktorer, som kunna tänkas ha övat inflytande på konkurrenskraften hos företag av olika storleksordning. Det bör härvid först och främst framhållas, att flertalet av företagen i storleksgrupp V och några i grupp IV ha en produktionsriktning som vida avviker från övriga fabrikers. Den rikliga förekomsten av sådana företag bevisar därför icke deras större konkurrenskraft utan beror snarast på att de ha ett eget begränsat verksamhetsfält, inom vilket de säkerligen med stor effektivitet men i stort sett utan konkurrens från större företag bedriva sin ofta nog hantverksmässiga tillverkning.

Det finns emellertid också företag av liten storleksordning, som ha en produktion likartad med de större företagens och vilkas konkurrensförmåga är påfallande god. Redan i kapitlet rörande produktions- och distributionsstrukturen har anledningen till detta förhållande delvis klarlagts. Det har visat sig att flera av dessa små skofabriker nått en viss grad av specialisering och därigenom i några fall kunnat tillgodogöra sig de fördelar denna otvivelaktigt medför. Även deras sätt att organisera försäljningen torde också ha bidragit till att öka deras konkurrenskraft. I samma riktning verkar den möjlighet som finnes för företagsledare inom mindre företag att personligen övervaka och följa arbetets gång; bl. a. torde ett bättre tillvaratagande av råmaterialet härigenom kunna ske. Genom att arbetarna i små företag ofta läras att behärska olika tempon, kan dessutom arbetskraften utnyttjas på ett tillfredsställande sätt. De besparingar, som på detta sätt vinnas, torde i vissa fall kunna uppväga de ökade kostnader produktion i liten skala medför i övriga avseenden.

I detta sammanhang kan ock framhållas, att maskinkostnaden ofta är en rörlig kostnad och att endast ett fåtal arbetsmaskiner inom skoindustrien är av sådan beskaffenhet, att de med fördel kunna användas endast av mycket stora företag. Det förefaller dessutom som om den vid uthyrning av maskiner stipulerade minimiroyaltyn och årshyran ofta satts så lågt, att även företag med liten produktion få samma maskinkostnad per par som större företag, vilka betydligt bättre utnyttjat sina maskiner. (Detta gäller dock icke de allra minsta företagen, bland vilka förhyrning av maskiner är mindre vanlig.)

Till viss del torde emellertid de små fabrikenas överlägsenhet endast vara fiktiv. När de äro så små, att de icke beröras av gällande arbetslagstiftning, få de en möjlighet att genom förlängd arbetstid och genom användande av minderårig arbetskraft — ofta familjemedlemmar — öka sin konkurrensförmåga. Vidare kunna skenbart låga tillverknings- och

administrationskostnader delvis vara en följd av underhaltiga arbetslokaler m. m.

En annan omständighet, som skenbart torde ha förhöjt de mindre företagens effektivitet, är den inom skoindustrien stundom bristfälliga kalkyleringen, som på tidigare klarlagt sätt medfört att stapelartiklar ofta erhållit alltför höga omkostnadspålägg inom — vanligen större — fabriker med blandad tillverkning. Härigenom ha de mindre, på dylika artiklar specialiserade företagen, fått sin konkurrenskraft förstärkt.

Slutligen må starkt betonas, att de mindre fabrikerna i de flesta fall icke torde ha direkt konkurrerat med de större företagen, utan i stället samarbetat med dem. Som i redogörelsen över distributionsstrukturen framhölls, sålde av företagen i storleksgrupperna III—V endast ett 70-tal huvuddelen av sin produktion till detaljister, medan de övriga, d. v. s. närmare 200 småfabriker, voro underleverantörer antingen till »fria» grossister eller till fabrikantgrossister. Mången gång har detta samarbete mellan grossist och underleverantör varit upplagt på lång sikt, varvid underleverantörerna i realiteten närmast torde kunna betraktas såsom en integrerande del i avnämarens företag med huvuduppgift att förse denne med viss för mindre företag lämpad specialproduktion. Småföretagens existens och konkurrenskraft måste i sådant fall bedömas från delvis andra utgångspunkter.

Förekomsten av småföretag inom skoindustrien torde i och för sig icke kunna betecknas som irrationell. Skoindustriens struktur är sådan, att visst slag av tillverkning — exempelvis sandalsytt — mycket väl torde kunna drivas fullt rationellt och effektivt inom en fabrik med exempelvis 26—50 arbetare. Likaså kan den ofta hantverksmässiga fabrikationen av vändsdydda skor med fördel ske i mindre skala. För flertalet övriga tillverkningar torde emellertid företagsoptimum som regel ligga betydligt högre. *Rätt tillvaratagna torde nämligen även inom skoindustrien stor-driftens fördelar vara väsentliga.* Utöver de besparingar, som tillverkning i långa serier och ett högt utnyttjande av maskinpark och anläggningar medför, kunna de stora företagen arbeta med billigare arbetskraft¹ och genom inköp direkt från garverier få lägre råvarukostnader.²

e. Företagsoptimum inom skoindustrien

Var ligger då företagsoptimum för skoindustrien? Det förhållandet, att företagsstorleken alltsedan 1910-talet icke tenderat att öka, synes tyda på

1 Se kap. 5: C, sid. 99—100.

2 Se not 1, sid. 129.

att åtminstone de största svenska företagen nått den under rådande marknadsförhållanden mest fördelaktiga storleksordningen.

Denna uppfattning bekräftas också till viss del av de erfarenheter, som vunnits i andra länder. Experter på området framhålla nämligen enstämt, att företagsoptimum för skoindustrien ligger lågt.¹ Anledningen härtill uppgives vara skoproduktionens alltjämt ganska hantverksmässiga karaktär, liksom den på grund av marknadsstruktur speciella produktionsinriktningen med begränsade serier av samma artiklar. En alltför stor företagsenhet omöjliggör bl. a. den »individuella» övervakning som, trots den genomförda mekaniseringen, högklassig skoproduktion kräver. Ganska snart nå sålunda framåtgående företag en punkt, där produktiviteten och avkastningen sjunker. Var denna punkt ligger är i hög grad beroende på omständigheterna. En effektiv samordning av den maskinella utrustningen anses under normala förhållanden kräva ett företag med 200 å 300 arbetare. Andra på företagsoptimum inverkan faktorer, bl. a. kapital-, råvaru- och försäljningskostnader, torde som regel sjunka med stigande företagsstorlek. Man beräknar dock, att företag av sistnämnda storleksordning mycket väl kunna vinna de fördelar, stordriften i detta avseende medför.

Hänsyn måste dessutom tagas till produktionsinriktningen. Av vad ovan sagts framgår indirekt, att stapelskofabrikerna torde ha en betydligt högre optimal storlek än modeskofabrikerna, och betecknande är att praktiskt taget samtliga de största företagen i USA och England äro specialiserade stapelskofabriker, medan modeskofabrikerna och företag med mera splittrad produktion i regel äro mindre.

En allmän uppfattning synes sålunda vara, att en skofabrik med 200—300 arbetare har de största förutsättningarna att uppnå ett optimalt ekonomiskt resultat. Vad här sagts gäller närmast den optimala storleken av det enskilda arbetsstället. I vissa fall kan avkastningen bli förhållandevis större om denna enhet dubblas, d. v. s. erhåller ett arbetarantal av 400—600, eller i undantagsfall tripplas så att två respektive tre självständiga arbetsställen uppstå under gemensam ledning. En ytterligare utökning anses ge fallande avkastning. Härvid förutsättes emellertid en specialiserad tillverkning och en relativt stor marknad. För företag med splittrad produktion, respektive med mindre marknad, ligger den ideala storleken per arbetsställe lägre.

Skoindustriens förhållandevis låga företagsoptimum förklarar, varför det finns så tämligen få storföretag inom branschen och varför den horisontella integrationen icke drivits längre vare sig utomlands eller i Sverige.² Skoindustrien har som följd härav hållits fri från monopol-

1 H. C. Hillman, a. a. H. A. Silverman, a. a.

2 Här må dock framhållas, att som tidigare nämnts undantagsvis mycket stora koncerner finnas inom skoindustrien, bl. a. i USA. Även de s. k. Bata-verken i Tjeckoslovakien ut-

bildning och centralisering samt som regel bibehållit karaktären av en fri och privatägd industri.

Beträffande företagsstorleken inom andra länders skoindustri och utvecklingstendenserna där må först konstateras, att det såväl i Danmark, Norge och Schweiz som i USA och England finns relativt gott om småföretag. I samtliga dessa länder, med undantag för USA, hade före kriget mer än hälften av det redovisade antalet företag ett arbetarantal understigande 100. För USA utgjorde dessas andel 45 %.

I förhållande till det totala, inom olika storleksgrupper sysselsatta arbetarantalet framträder emellertid de större företagens dominerande betydelse på ett helt annat sätt än i Sverige. Av *tab. 23*, som innehåller en sammanställning över arbetskraftens procentuella fördelning på storleksgrupper inom skilda länder framgår sålunda, att 92 % av skoarbetarna i USA år 1939 voro sysselsatta inom företag med över 100 arbetare. För England var motsvarande siffra 80 % o. s. v. Tyvärr är de olika ländernas statistik icke fullt jämförbar — småföretagen redovisas bl. a. i olika utsträckning — men i stora drag kan dock den genomsnittliga företagsstorleken och de olika storleksgruppernas betydelse bedömas. Danmark synes vara det land, där skoindustriens karaktär av småindustri är särskilt påfallande. Därefter komma Sverige och Norge. Även i Frankrike uppgives skoindustrien omfatta ett förhållandevis stort antal småföretag, ehuru några siffror för belysning härav icke kunnat erhållas. I Schweiz däremot spela de större företagen en betydligt större roll, vilket ock i högre grad gäller för England och USA.¹

Vid procentsiffran över arbetarantalet för den största storleksgruppen har inom parentes angivits det antal företag som gruppen omfattar. Härav framgår, att företag med över 500 arbetare äro tämligen få, vilket indirekt torde styrka riktigheten av vad som ovan anförts rörande företagsoptimum inom skoindustrien.

Vid ett studium av företagsstorleken i olika länder framträder beträffande USA och England en påtaglig tendens till koncentration av tillverkningen till färre driftsenheter. USA hade år 1889 inte mindre än 2 082 redovisade skofabriker mot 1 070 år 1939. I Schweiz har antalet fabriker hållit sig i stort sett konstant, medan utvecklingen i Sverige och Danmark inneburit en ökning. Av dessa uppgifter att döma förefaller det att finnas ett nära samband mellan marknadens storlek, företagens produktionsinriktning och antalet företag. I stora länder, främst USA och England, där ten-

göra ett bevis för att skoindustrien kan bedrivas med framgång även i mycket stor skala. Den reella, ehuru icke formella, horisontella integrationen, som ofta förekommer i Sverige, bl. a. i fabrikantgrossisternas verksamhet, utgör ytterligare exempel på att samordning av flera driftsenheter i produktionen stundom med fördel kan ske.

1 De flesta av de stora skofabrikerna i Schweiz äro ägda av den på export inriktade s. k. Bally-koncernen.

Tab. 23. Arbetskraftens procentuella fördelning på företag av olika storleksordning inom ett antal länder

(Inom parentes satta siffror ange det antal företag inom respektive länder, som hade mer än 500 arbetare.)

Företagsstorlek	Sverige 1938	Danmark 1935	Norge 1935	Schweiz 1937	England 1935	USA 1939
11—25	7	22 ¹	8 ¹	2 ²	2	1 ³
26—50	14	45 ⁴	14 ⁵	5 ⁵	5	2 ⁵
51—100	18		47	12	12	5
101—200	30	33(4)	31(6)	10	18	55
201—500	19			26	30	
över 500	12(2)			45(7)	33(45)	37(110)
Summa	100	100	100	100	100	100
Antal arbetare	9 919	4 798	4 866	11 125	116 567	216 319
Antal företag	139	148	90	71	808	1 070

densen till specialisering varit mest påtaglig, har företagsstorleken tenderat att stiga samtidigt som antalet företag reducerats högst väsentligt. Danmark och Sverige däremot, som bibehållit och stundom säkerligen ökat splittringen, redovisa något sjunkande företagsstorlek och — åtminstone under tidigare år — stigande antal driftsenheter.

D. Lokalisering och lokaliseringstendenser

a. Skoindustriens lokalisering

Som inledningsvis berörts är skoindustrien starkt koncentrerad till vissa områden, främst Örebro län. Under årens lopp har en viss förskjutning ägt rum i dessa områdens betydelse. Tab. 24 innehåller en på basis av den officiella statistiken uppgjord jämförande sammanställning, som belyser skoindustriens utveckling inom mera betydande områden mellan åren 1913, 1923 och 1938. Särskilt märkbar är den fortgående koncentrationen till Örebro län. Här är numera omkring hälften av skoindustrien koncentrerad, såväl vad beträffar antalet arbetsställen som antalet arbetare. Malmöhus län har sedan år 1913 däremot väsentligt minskat i betydelse, och Stockholm har gått tillbaka i än högre grad. Å andra sidan befinner sig skoindustrien i Hallands län och i Norrland på frammarsch. Anmärkningsvärt är att Norrland år 1938 representerade 12,4 % av antalet arbetsställen men endast 4,1 % av antalet arbetare, vilket innebär att fabriker i Norrland i allmänhet ha ett litet arbetarantal.

1 Företag med 6—20 arbetare

2 Företag med 11—20 arbetare

3 » » 0—20 » och en omsättning av minst \$ 5 000

4 » » 21—100 »

5 Företag med 21—50 arbetare

Tab. 24. Skoindustriens fördelning på olika landsdelar 1913, 1923 och 1938

	År	Örebro län	Malmöhus län	Hallands län	Stockholms stad	Norrland	Övriga Sverige	Summa
<i>Arbetsställen:</i>								
Antal.....	1913	24	13	2	9	7	30	85
	1923	79	18	2	8	12	38	157
	1938	122	24	14	5	31	53	249
Procent.....	1913	28,2	15,3	2,4	10,6	8,2	35,3	100
	1923	50,3	11,5	1,3	5,1	7,6	24,2	100
	1938	49,0	9,6	5,6	2,0	12,4	21,4	100
<i>Arbetare:</i>								
Antal.....	1913	2 359	1 781	108	839	179	2 091	7 357
	1923	4 185	1 650	252	839	292	2 568	9 786
	1938	5 576	1 236	703	269	449	2 765	10 998
Procent.....	1913	32,1	24,2	1,5	11,4	2,4	28,4	100
	1923	42,8	16,9	2,6	8,6	3,0	26,1	100
	1938	50,7	11,2	6,4	2,4	4,1	25,2	100

Fig. 32—34 illustrera skoindustriens utveckling mellan åren 1913, 1923 och 1938 med avseende på arbetskraftens fördelning på olika orter enligt den officiella statistiken. De förskjutningar i lokalisering, som under årens lopp ägt rum, ha på det hela taget icke inneburit någon märkbar decentralisering. Även om en sådan tendens i vissa fall kunnat iakttagas, har den dock uppvägs av en i stort sett ökad koncentration till gamla industriorter, vilken t. o. m. avsevärt förstärkts under de senaste årtiondena.

b. Lokaliseringsinflytelser

Förändringarna i skoindustriens lokalisering äro uttryck för skilda tendenser och motiv av olika betydelse.

Som behandlingen av löneförhållandena inom skoindustrien visat, finnes en viss differentiering av arbetslönerna mellan olika orter, vilket torde vara en av orsakerna. Man kan sålunda konstatera en ständig — om än långsamt pågående — »vandring» från områden med högre lönenivå (Stockholm, Göteborg etc.) till trakter, där lönerna äro lägre (Norrland samt städerna Lindesberg, Mjölby, Varberg etc.). Samtidigt och parallellt härmed kan dock en delvis motsatt tendens spåras innebärande en ökad koncentration till vissa gamla skoindustricentra, främst Örebro, där lönenivån icke är särskilt förmånlig.

Hur är det då överhuvud taget möjligt, särskilt för nystartade fabriker i de högre dyrortsgrupperna, att bestå i tävlan med de i lönehänseende gynnsammare belägna? Härtill bidra flera orsaker. Först och främst äro olik-

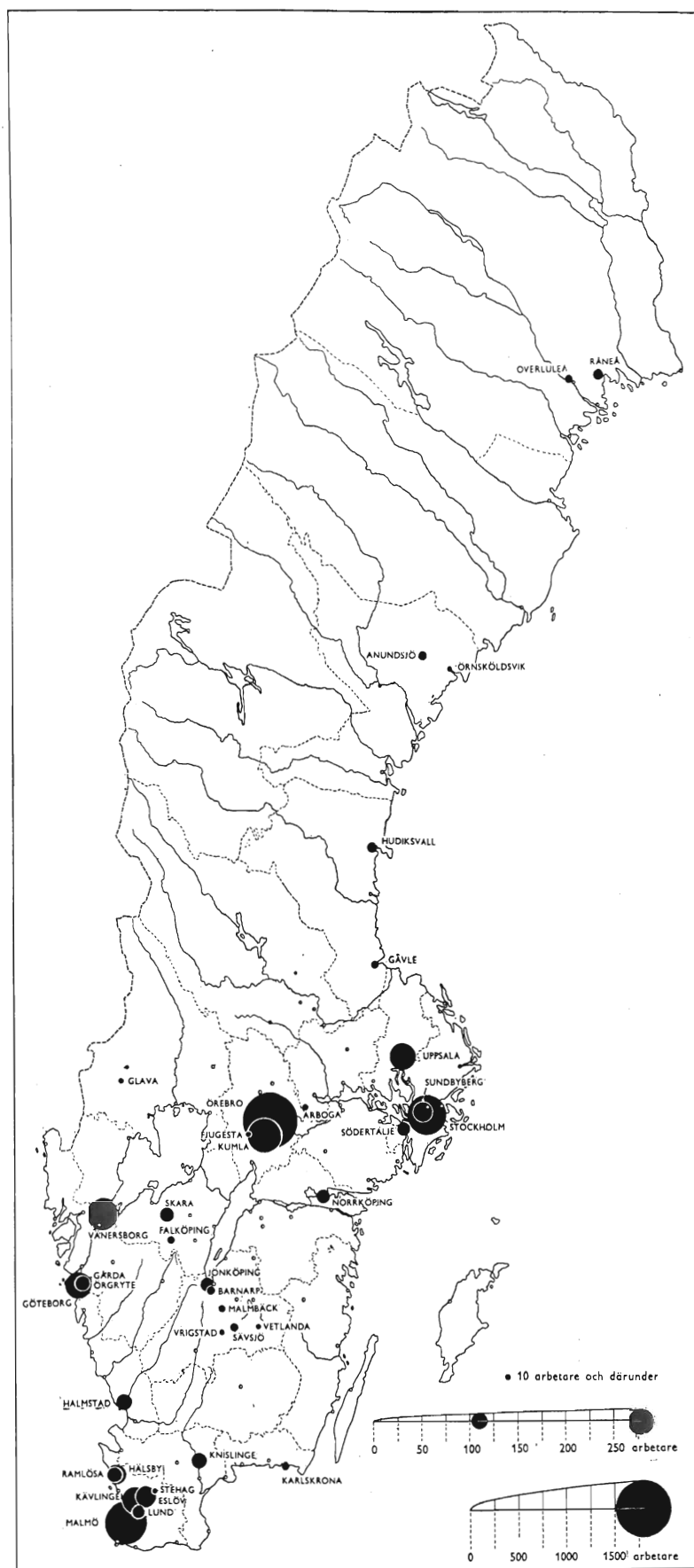


Fig. 32. Skoindustriens lokalisering år 1913

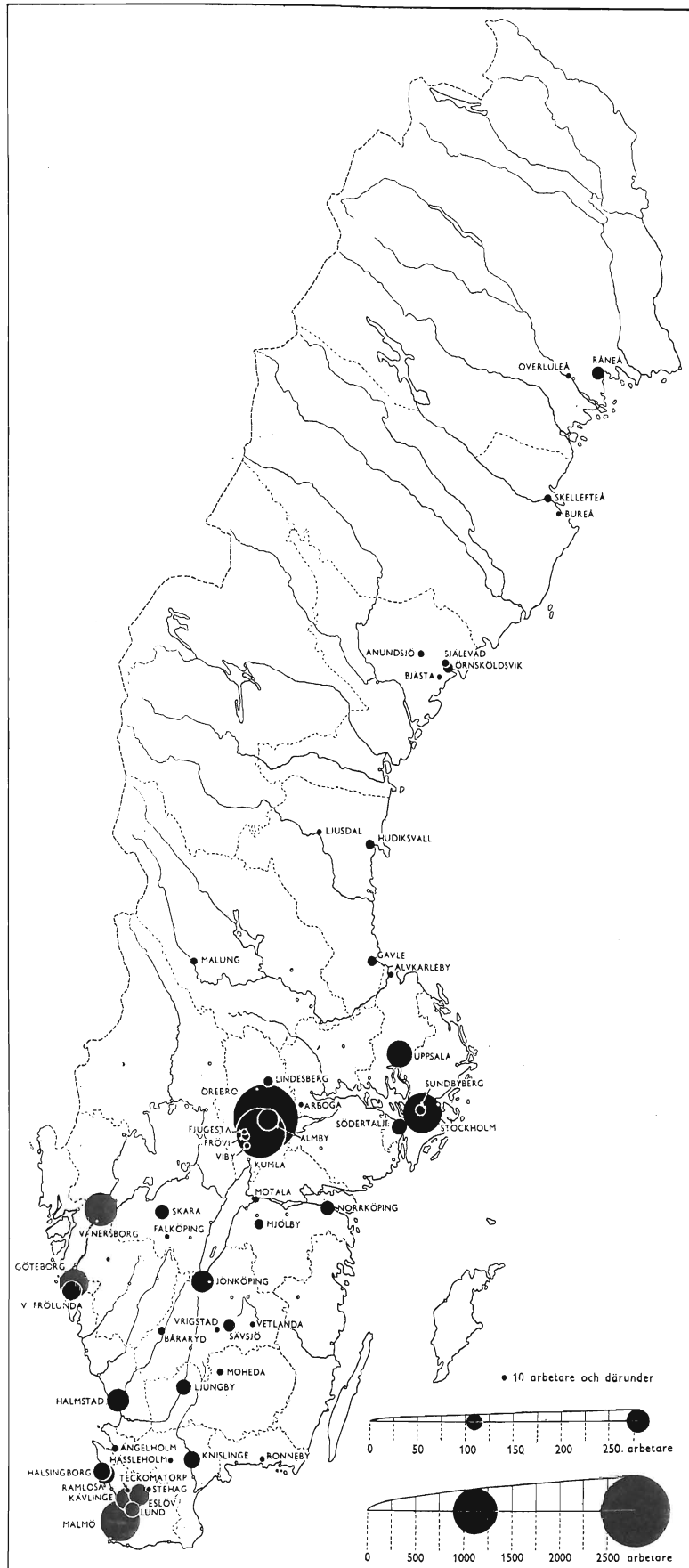


Fig. 33. Skoindustriens lokalisering år 1923

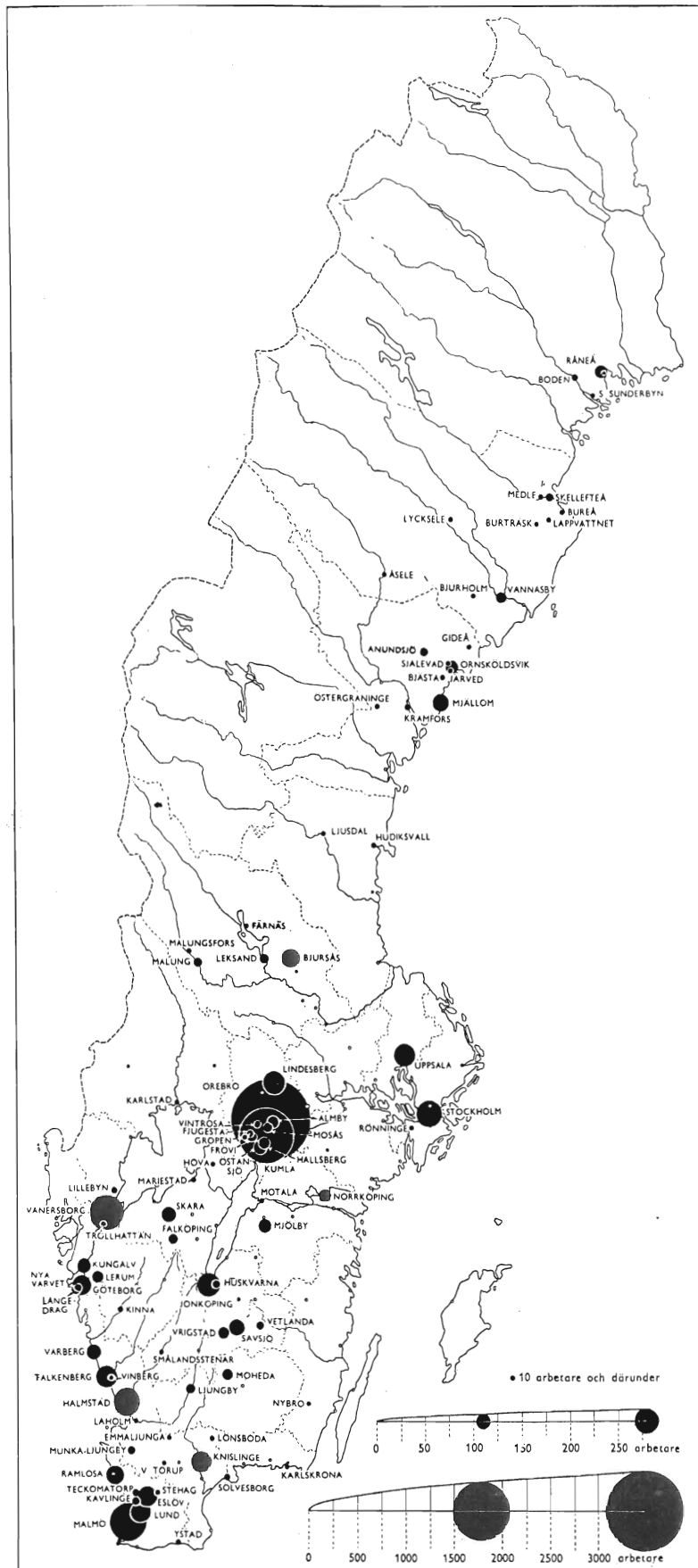


Fig. 34. Skoindustriens lokalisering år 1938

heterna i lönehänseende icke så väsentliga — högst c:a 5 % av tillverkningskostnaden per skopar — att en förläggning av tillverkningen till lägre dyrort under alla förhållanden är mer fördelaktig. I ursprungliga fabrikationscentra finnes dessutom en yrkesskicklig arbetskraft, vilket är en av huvudförutsättningarna för den produktion av mera mode- och kvalitetsbetonade skor, vilken skoindustrien på dessa orter ofta är inriktad på. Även andra förhållanden, såsom närheten till råvaruleverantörer och avnämare, tillgången till teknisk service etc., spela en icke oväsentlig roll vid företagens lokalisering.

Ett utmärkande drag i den amerikanska och engelska skoindustriens lokalisering är bl. a. att skofabriker med likartad tillverkning i hög grad koncentrerats till en och samma ort.¹ Särskilt markerad är denna tendens i fråga om företag, som äro specialiserade på stapelartiklar. Modeskofabriker däremot äro något mera spridda och förläggas gärna nära marknaden. Även i Sverige kan man spåra en liknande tendens, vilken emellertid är mindre utpräglad, antagligen därför att de svenska skofabriker äro i betydligt mindre grad specialiserade än de amerikanska och engelska.

Produktionsinriktningen synes även i några andra fall ha utövat ett visst inflytande på de svenska skofabrikerens lokalisering. Man kan sålunda konstatera, att företag, som tillverka tofflor, företrädesvis lokaliserats till Hallands län, där de utgöra inemot två tredjedelar av antalet skofabriker. Tillverkarna av vändsydda skor återfinnas till övervägande del i Örebro län, etc. Betecknande är också att praktiskt taget alla s. k. fabrikantgrossister ha sin verksamhet förlagd till detta län, medan däremot grossistleverantörerna äro något mera spridda.

Ett annat geografiskt område med viss enhetlighet i tillverkningen är Norrland. Skofabriker där, som på ett par undantag när äro relativt nygrundade, tillverka i allmänhet grovskor, såsom pjäxor, arbetsskor etc. Att så många grovskofabriker kommit att förläggas till Norrland torde vara en följd av en mängd samverkande faktorer. Under tider av arbetslöshet inom trävaruindustrien framväxte under mellankrigsperioden i Norrland en mängd nya industriföretag, däribland ett antal skofabriker. Dessa inriktade sig på grovskotillverkning dels emedan åtgången av sådana skor är stor inom denna del av landet, dels på grund av att dylik tillverkning kräver mindre yrkesskicklighet. Även ur sysselsättningsynpunkt lämpade sig här — i motsats till vad som vanligen är fallet — en specialiserad tillverkning av detta slag, då de anställda under mellansäsongerna som regel kunde erbjudas skogsarbete o. dyl.

Ytterligare en intressant iakttagelse är att det på de orter, där de större fabriker äro förlagda, ofta finnes ett antal företag av ganska liten stor-

¹ *Horace B. Davis*, a. a. sid. 10—11.

leksordning. Särskilt påtaglig är denna företeelse i äldre skofabrikationscentra, såsom exempelvis i Örebro och Kumla. I Örebro stad finnas sålunda förutom ett trettiotal fabriker i grupperna I—IV omkring 90 företag i grupp V. För Kumlas vidkommande äro motsvarande siffror 22 respektive 30. Samma företeelse kan spåras exempelvis i Malmö och i någon mån även i Halmstad och Jönköping.

I flera fall har kunnat konstateras, att grundarna av de mindre fabrikererna på dessa platser förut varit anställda som förmän eller som arbetare vid någon större närliggande skofabrik. Då de slutat sin anställning och startat egen fabrik, har valet av fabrikationsort sannolikt på förhand ofta varit givet, i det de stannat kvar på den plats, där de förut arbetat. Till detta val har troligen också inköps- och avsättningsförhållandena samverkat. På grund av sin rörelses ringa omfattning ha de ofta funnit det lämpligt att överlämna försäljningen av sina produkter till en mellanhand. De ha i många fall på platsen funnit en grossist villig att köpa tillverkningen helt eller delvis. Hos denne ha de i sin tur inköpt en större eller mindre del av sitt råmaterial.

Beträffande lokaliseringen av de bortåt 150 hantverksmässigt drivna skofabriker, som icke ingå i den officiella statistiken, kan nämnas, att desamma till 75 % äro förlagda till Örebro län, medan övriga 25 % fördela sig ganska jämnt mellan olika landsdelar. Örebro-områdets ställning som centrum för skofabrikationen framträder således än mer markerad, om hänsyn även tages till de mycket små företagen.

E. Hyressystemet

a. Historik

Vid upprepade tillfällen har i denna framställning berörts de i jämförelse med andra branscher säregna förhållanden, varunder den erforderliga maskinutrustningen anskaffas inom skoindustrien. De viktigaste maskinerna i tillverkningen äro nämligen ofta icke skofabrikernas egendom utan uthyras av en amerikansk skomaskinkoncern med dotterbolag i Sverige.

För att få den rätta uppfattningen om detta hyressystem måste desamma ses i historisk belysning. Dess ursprung hänför sig till exploaterandet av den år 1858 konstruerade genomsy- eller McKay-maskinen, som förbinder ovanläder, bindsula och bottensula med hjälp av en entrådssöm. Vid försöken att sälja denna maskin kunde icke det pris erhållas, som ansågs berättigat med hänsyn till de höga kostnaderna för dess tillverkning. Man beslöt sig därför i stället att på hyresvillkor uppställa maskinen i fabrikererna och för dess användning kräva en royalty, som erlades allt efter omfånget av det arbete, som utfördes på maskinen. I denna avgift

ingingo även kostnaderna för kontroll av maskinerna samt service i form av reparationer, utbyten av slitna delar etc.

Den nuvarande skomaskintrusten, United Shoe Machinery Corporation, bildades i slutet av 1800-talet genom en sammanslagning av det antal maskinkoncerner, vilka arbetade inom samma bransch. Syftet härmed var enligt uppgift bl. a. att nedbringa administrationskostnaderna, att införa ett enhetligt system för hyresmaskinernas distribution och service samt att möjliggöra ett effektivare experimentarbete. United Shoe Machinery Corporation, i fortsättningen benämnt United Shoe, bedriver en mycket omfattande rörelse. I USA hade det år 1920 enligt ett domstolsutslag under sin kontroll mer än 95 % av maskinerna i den amerikanska skoindustrien. Även i England synes dess inflytande vara av liknande omfattning. Huruvida denna siffra för USA gäller även för senare år har icke kunnat kontrolleras, men det finns i varje fall ingenting som tyder på, att dess dominerande ställning väsentligt försvagats. I Tyskland däremot torde United Shoe's andel av marknaden ha varit betydligt mindre. Här ha nämligen de tyska skomaskinfirmorna med framgång konkurrerat med det amerikanska bolaget.

I Sverige är United Shoe's betydelse stor i förhållande till andra skomaskinfirmor, men dess ställning är dock på långt när ej så dominerande som i Amerika och England. Enligt uppgift uthyr bolaget för närvarande (1947) fullständiga maskinanläggningar till endast 31 av de svenska skofabriker. Dessa fördelade sig på följande sätt:

<i>Storleksgrupp</i>	<i>Antal</i>
I	19
II	9
III	2
IV	1

Den sammanlagda tillverkningen hos dessa företag år 1938 belöpte sig till c:a 3,8 milj. par eller c:a 38 % av den svenska skoproduktionen. Härtill kommer emellertid en icke obetydlig uthyrning av enstaka maskiner och delar av maskinanläggningar till ett 30-tal andra skofabriker.

b. Hyresvillkoren

Vid uthyrandet av skomaskiner skiljer United Shoe i första hand mellan tvenne huvudtyper av kontrakt. Enligt den ena huvudtypen — den s. k. reguljära — är hyrestiden 20 år, varvid avtalet gäller sådana maskiner, som ingå i vissa maskinsystem och som icke få användas annat än tillsammans med andra maskiner av United Shoe's fabrikat. Enligt den andra typen — kontrakt K — uthyres enstaka maskinaggregat under 10 år. Av de reguljära hyreskontrakten, vilka äro de enda, som behandlas i detta avsnitt, finnas två serier, en N- och en O-serie. Den huvudsakliga skill-

naden är att enligt N-kontraktet någon installationspremie icke erlägges i motsats till vid O-kontraktet. Vid den senare kontraktstypen är emellertid årshyran lägre. N-kontrakten äro de utan jämförelse oftast förekommande i Sverige.

Förutom den ovan nämnda installationspremien, som i förekommande fall skall erläggas netto kontant omedelbart efter kontraktets underskrivande, utgår hyra, för vars beräkning finnas tre olika former. Den viktigaste av dessa utgör den månatliga hyran, som föreskrives enligt samtliga kontraktstyper. Denna s. k. royalty utgår med ett fastställt belopp för varje vid maskinen bearbetat skopar och betalas månatligen i efterskott. Därest maskinen under året ej utnyttjats över viss gräns utgår en minimiroyalty. Vid den avräkning, som årligen företages, betalar hyrestagaren i så fall den del som brister i den sammanräknade minimihyran för året. Vid beräkning av minimiroyaltyn tages hänsyn icke blott till produktionen vid ett enstaka maskinaggregat utan till den sammanlagda produktionen vid samtliga aggregat av samma typ.

Enligt samtliga kontraktstyper skall dessutom erläggas en fast årlig hyra, första gången vid kontraktets underskrivande och därefter i förskott varje år under hela kontraktstiden. Härtill kommer i fråga om vissa maskiner en tilläggshyra, vilken betalas netto kontant före varje kontraktårs utgång. Om legotagaren emellertid på ett för legogivaren tillfredsställande sätt visar, att han under året utslutande från legogivaren köpt all tråd och annan material, som bearbetats i maskinen, bortfaller nämnda tilläggshyra.

Beträffande sättet för betalningens erläggande stipuleras i kontrakten, att alla likvider »skola, om legogivaren så yrkar, ske i svenskt guldmynt efter förhållandet 1000 gram fint guld till 2 480 kronor eller i annat gällande betalningsmedel, för vilket legogivaren kan erhålla fritt disponibelt fint guld till motsvarande myckenhet».

Ett ingånget kontrakt kan uppsägas på vissa villkor. Uppsägningen måste emellertid avse alla bestående reguljära kontrakt. Vidare förutsättes att en ersättning inbetalas till legogivaren för den återstående kontraktstiden, så att den uppgår till fulla 20 år. Uppsägningen förfaller emellertid, om samtliga maskiner icke inom viss tid returnerats och den kontraktsenliga betalningsskyldigheten icke fullgjorts inom samma tid.

c. Hyressystemets fördelar och nackdelar

För skofabrikanten erbjuder hyressystemet vissa fördelar, främst därigenom att det minskar kapitalbehovet. Värdet på lång sikt härav kan dock vara delvis skenbart och blir i första hand beroende av hyreskostnadernas storlek i förhållande till motsvarande kapital- och avskrivningskostnader för egna maskiner.

En fördel med hyressystemet utgör vidare den service de förhyrda maskinerna erhålla. United Shoe utför utan extra kostnad behövliga reparationer och utövar erforderlig tillsyn. Denna service är i första hand avsedd för de fabriker, som hyra hela anläggningar, men även sådana företag, som hyrt enstaka maskiner, kunna komma i åtnjutande därav.

United Shoe gör dessutom gällande, att varje hyrestagare erbjudes möjlighet att taga del av de förbättringar, som göras på skomaskinerna. Företaget lär i USA med flera länder bedriva ett omfattande experiment- och forskningsarbete, som finansieras av hyresinkomsterna och vars resultat enligt uppgift ställas till hyrestagarnas förfogande. Oberoende av om den kontrakterade hyrestiden utgått eller ej, få dessa utbyta maskinerna mot nya, varvid dock hyreskostnaden som regel stiger. Hyrestagarna kunna härigenom hålla sig à jour i fråga om den maskinella utrustningen.

Den kritik, som framförts mot hyressystemet, har framför allt gällt frågan om graden av skofabrikerens beroende av maskinuthyrningsfirmorna samt om de vid förhyrandet uppställda villkoren äro oskäligt betungande för skofabrikererna.

I förstnämnda fråga finnas i kontrakten intagna några klausuler, vilka otvetydigt bidra till ett ökat beroende. En av dem, den s. k. bindningsklausulen, bestämmer, att en viss maskin endast får användas på sådana skor, vid vilkas fabrikation icke begagnas andra maskiner än sådana, som äro förhyrda hos legogivaren, d. v. s. United Shoe. Av detta följer, att legotagaren är skyldig att taga alla behövliga specialmaskiner för arbeten av vissa slag från uthyraren vid äventyr att förlora sin rätt att behålla de maskiner han redan hyrt. Enligt en annan bestämmelse i de reguljära kontrakten skall legotagaren förbinda sig att under hela kontraktstiden (20 år) för utförande av sådana arbeten, som kunna verkställas med den förhyrda maskinen, uteslutande begagna denna.

Dessa villkor skulle givetvis för legotagaren kunna tänkas medföra högre tillverkningskostnader än vid ett friare disponerande av maskinerna. Även om United Shoe endast torde tillhandahålla maskiner av god beskaffenhet, kan det dock mycket väl tänkas, att det finnes någon eller några skomaskiner, som äro effektivare än motsvarande förhyrda. Vidare bör ihågkommas, att en sådan revolutionerande förändring av de nuvarande maskinerna som att en fullständigt ny typ byggdes, vilken kunde göra en rad operationer i en serietillverkning, skulle resultera i avsevärda förluster för bolaget. Ett sådant förhållande kan medföra risk för att bolaget håller tillbaka nyheter från marknaden respektive icke bedriver sin forskning så effektivt som vore möjligt. Denna synpunkt är så mycket mer betydelsefull som de individuella skofabrikererna som en följd av bindningsklausulerna och United Shoe's dominerande ställning ägnat sig mycket litet åt att försöka förbättra maskinutrustningen, trots att det maximala antalet kombinationer av arbetsoperationen med all sannolikhet ännu ej

nåtts. Bindningsklausulen försvårar helt naturligt i hög grad även konkurrensen från andra företag inom maskinindustribranschen och bidrager till att hålla tillbaka dessas eventuella intresse för tillverkning av skomaskiner, med hänsyn bl. a. till de avsättningssvårigheter, som kunna väntas.

Även den långa kontraktstiden kan i vissa fall vara betungande för legotagaren. Därest denne av någon anledning önskar nedlägga sin verksamhet eller skaffa egna maskiner, kan detta icke ske med mindre han till United Shoe inbetalar de i kontrakten fastställda ersättningsbeloppen.

Den ovan nämnda s. k. materialklausulen, enligt vilken företagen för att undgå tilläggshyra måste inköpa viss tråd och andra materialier från legogivaren, kan bidra till en förhöjd tillverkningskostnad genom att priserna på de leveranser legogivaren betingat sig kunna ligga över marknadspriserna med ett högsta belopp motsvarande summan av tilläggshyror på respektive maskinaggregat. United Shoe hävdar emellertid att de av bolaget tillämpade priserna i huvudsak äro i överensstämmelse med marknadspriserna och att vid en prisjämförelse hänsyn även måste tagas till kvaliteterna och till värdet av den garanti inköp hos United Shoe medför. Även om denna klausul ej enbart tillkommit av vinstmotiv utan lika mycket för att kunna kontrollera, att lämpligt material användes, synes det uppenbart, att klausulen ifråga kan medföra ökade kostnader. Materialklausulens inverkan på tillverkningskostnaderna bör dock icke överskattas. Före kriget understeg sålunda den sammanlagda kostnaden för ifrågasatt material fem öre per par och den ifrågasatta merkostnaden måste bedömas i relation därtill.

Vad beträffar frågan, huruvida hyresvillkoren äro oskäligt betungande, synes det vara svårt att utan ingående undersökningar bilda sig någon uppfattning härom. Bland sådana faktorer, som försvåra jämförelsen, kunna nämnas maskinernas olika livslängd, värdet av den tillhandahållna servicen, de olika kostnaderna för reservdelar etc.

En viss hållpunkt för frågans bedömande har dock kunnat erhållas genom att vid en och samma skofabrik, där utbyte till egna maskiner ägt rum, jämföra kostnaderna för hyresmaskinerna under tre år med kostnaderna för egna maskiner under de tre efter utbytet följande åren. Jämförelsen underlättades dessutom genom att produktionsinriktningen och arbetsmetoderna i stort sett icke undergått några större förändringar under dessa år.

De sammanlagda kostnaderna för hyror, royalties, installationspremier och maskinomkostnader belöpte sig under de tre åren före utbytet till i runt tal 24 öre per par. Efter utbytet uppgingo kostnaderna för de egna maskinerna till c:a 26 öre per par, vari inräknats värdeminskningkostnader, baserade på en beräknad livslängd av c:a 15 år, maskinomkostnader samt 5 % ränta på det i genomsnitt i maskinerna investerade kapitalet. Det företräde för hyresmaskinerna, som härvid framkommer, är sannolikt

dock endast skenbart, bl. a. av den anledningen att hänsyn icke tagits till de överpriser vid materialleveranser, som United Shoe på grund av kontraktsvillkoren kunnat uttaga. Härtill kommer, att den ekonomiska livslängden för de egna maskinerna sannolikt är högre än som beräknats. Dessa ha nämligen hittills varit i drift i betydligt mer än 10 år utan nämnvärt slitage och de anses kunna begagnas åtminstone i sammanlagt 20 år, såvida inte andra faktorer, t. ex. nya uppfinningar, göra dem ekonomiska i drift. Beräknade på basis av 20 års livslängd utgjorde maskinkostnaderna för egna maskiner i relaterade fall endast 23 öre per par. Även om ovan angivna siffror sålunda icke kunna vara exakta, synas de dock ge belägg för att olikheterna i kostnader mellan förhyrda och självägda maskiner i ifrågavarande fall icke torde ha varit särskilt stora.

Mot de av United Shoe tillämpade hyrorna har även riktats den kritiken, att de ofta icke fastställts på kommersiell basis. Det har icke varit möjligt att kontrollera riktigheten av detta påstående, då principerna för hyresdebiteringen äro hemliga. Enligt en i England gjord utredning skulle emellertid vissa maskiners kapitalvärde ha betalats av ett enda års hyror och särskilt vid uthyrande av enstaka maskiner liksom av vissa s. k. nyckelmaskiner uppgives förhållandevis höga hyror ha uttagits.

I den allmänna diskussionen har ofta gjorts gällande, att hyressystemet skulle befördra tillkomsten av onödigt många skofabriker. I Amerika har detta förhållande t. o. m. ansetts vara en av de främsta orsakerna till den hårda konkurrensen inom skobranschen.¹ United Shoe förnekar detta och anser sig ej ha underlättat de svenska småföretagens tillkomst. Sedan det första världskriget uppger sig företaget sålunda ha levererat fullständiga maskinanläggningar till endast fem företag, och i samtliga dessa fall har det varit fråga om större fabriksenheter. Av de 31 reguljära hyrestagarna år 1938 hade, som redan nämnts, 28 företag mer än 50 arbetare, och endast ett företag hade under 25 arbetare.² För att ett hyresförhållande lämpligen kan komma till stånd fordras enligt uppgift i allmänhet en kapacitet på minst 100 par pr dag, motsvarande minst 30 à 35 arbetare. Uthyrning till mindre företag anses icke lönande, då ersättningen härvid som regel skulle inskränka sig till enbart minimiroyalties.

Även den omständigheten, att hyresvillkoren i stort sett icke erbjuda de stora företagen några speciella förmåner utan tendera att utjämna maskinkostnaderna för alla företag, har blivit föremål för kritik. Det framhålles emellertid från United Shoe, att maskinkostnaderna i praktiken icke bli desamma för alla företag, eftersom de mindre fabriker genom bestämmelserna om minimiroyalties ofta få högre kostnader. Detta torde

1 *Horace B. Davis*, a. a., sid. 337.

2 Även den begränsade uthyrningen av enstaka maskiner och delar av maskinanläggningar, som äger rum, sker företrädesvis till stora och medelstora företag. Endast fyra av 30-talet sådana hyrestagare hade mindre än 25 arbetare.

emellertid vara fallet endast i mycket begränsad utsträckning, eftersom minimiroyaltytyn baserats på ett förhållandevis mycket lågt maskinutnyttjande. Det förefaller därför sannolikt, att hyressystemet något bidrager till att utjämna konkurrensskillnaderna mellan stora och små företag och därmed ökar rörligheten liksom decentraliseringen inom branschen. Det förhållandet, att maskinkostnaden per par i stort sett är opåverkat av maskinutnyttjandet, synes vidare ha stimulerat till en icke alltid önskvärd differentiering av företagens produktion.

Det är svårt att i nuvarande läge söka bedöma hyressystemets framtid. Ehuru United Shoe's inflytande icke ökat i någon större omfattning under mellankrigstiden, finnas dock flera skäl som tala för att dess ställning på marknaden efter det senaste kriget kommer att stärkas, bl. a. genom bortfallet av den betydelsefulla konkurrensen från de tyska maskinfirmorna. Huruvida detta för United Shoe förmånliga läge kommer att utnyttjas till att ändra lånevillkoren till bolagets förmån eller till att göra vissa av de nuvarande villkoren gällande, t. ex. beträffande betalning av hyran i guldmynt, vars giltighet beror på legogivarens val, är givetvis omöjligt att yttra sig om. Några tendenser i sådan riktning ha dock hittills icke spårats. Tilläggas bör emellertid, att United Shoe icke är helt ensam på marknaden, utan att det i landet finnas några skomaskinfirmor, vilka, sedan importmöjligheterna bortfallit, numera i ökad utsträckning upptagit egen tillverkning av vissa specialmaskiner. Härtill kommer att såväl i Sverige som utomlands en allt starkare opposition börjat växa fram mot hyressystemet och framförallt mot de hinder, som de därmed förbundna bindingsklausulerna kunna tänkas lägga för maskinutrustningens rationella utveckling.

Kap. 8. SKOINDUSTRIENS FRAMTID

A. Skoindustriens framtida marknad

a. Skokonsumtion per capita

För att kunna bedöma skoindustriens framtida marknad är det av betydelse att först få den svenska skokonsumtionens storlek i förhållande till utlandet klarlagd. Jämfört med andra länder förefaller den svenska läderskokonsumtionen förhållandevis låg. Enligt officiell statistik var årskonsumtionen i par per capita år 1937 i USA 3,12¹, i England 2,90, i Tyskland 1,34, i Frankrike 1,90, i Canada 2,00, i Belgien 1,38, i Holland 1,20, i Norge 1,30, i Danmark 1,30, medan motsvarande siffra för Sverige var 1,40. (Se tab. 1, sid. 21.) Av flera skäl ge emellertid dessa siffror icke en riktig bild av det faktiska läget. Den för Sverige återgivna siffran är sålunda för låg bl. a. av den anledningen, att den bygger på den officiella statistiken, där som bekant ett stort antal småfabriker icke ingå, vilkas sammanlagda produktion år 1937 snarare torde ha överstigit än understigit 1 milj. par.² Härtill kommer den i Sverige *förhållandevis höga konsumtionen av gummiskor*, år 1937 uppskattad till 7,3 milj. par, d. v. s. över 1 par per invånare. Ehuru det varit omöjligt att erhålla uppgifter om gummiskokonsumtionen i övriga ovan angivna länder med undantag för USA, där den år 1939 var c:a 68 milj. par, motsvarande 0,5 par per invånare, har dock kunnat konstateras, att den i dessa länder synes ha varit av förhållandevis mindre betydelse. Ett hänsynstagande även till gummiskokonsumtionen skulle därför betydligt höja de svenska siffrorna rörande den totala skokonsumtionen per capita.

En annan faktor av stor betydelse, som inverkat på per-capita-konsumtionen, är de svenska skornas *relativt höga kvalitet*. Denna har sin orsak främst i vissa för Sverige gällande speciella förhållanden, vilka behandlats i ett tidigare avsnitt. En ytterligare härmed sammanhängande förklaring till den förhållandevis låga konsumtionen i Sverige är, att de svenska skorna halvsulas i ganska stor utsträckning. Normalt användes sålunda före kriget årligen c:a 1100 ton läder till reparationsändamål, vilket torde motsvara 4—5 milj. halvsulningar.³ I många andra länder däremot

1 Årskonsumtionen för män var 2,1 par, för kvinnor 3,6 par och för barn 2,8 par.

2 Ett liknande förhållande råder säkerligen i flera av övriga nämnda länder, men de små företagens betydelse och produktion torde vara jämförelsevis större i Sverige.

3 Ett belegg för den vanliga förekomsten av halvsulningar erhålles även genom en år 1944 företagen gallupundersökning, av vilken framgick, att 60 % av alla i bruk varande skor voro halvsulade. Av dessa var en tredjedel halvsulade minst två gånger.

är halvsulning betydligt mindre vanlig, främst av den anledningen att skorna där icke ha den styrka och »tyngd», som erfordras för omsulning.

Skokonsumtionen per capita påverkas givetvis även av *skoprisernas höjd* och därför uppkommer frågan, i vad mån prisläget på skor är annorlunda i Sverige än i utlandet. Av de uppgifter, som stått att erhålla härom, synes framgå, att man utomlands kunnat köpa betydligt billigare skor än som är möjligt på den svenska marknaden. I USA t. ex. kunde man före kriget köpa skor till priser från \$ 1. Man kan dock utgå ifrån, att skor till så låga priser i kvalitetshänseende voro de svenska underlägsna. Vid en av »Consumer Union» i USA före kriget verkställd undersökning om vilka skopriser, som gävo köparen bästa valutan, befanns att c:a \$ 4,60 per par motsvarade »bästa köp», medan däremot de mest sålda skorna, som åsatts priser understigande \$ 3,50, icke kunde rekommenderas. Detta är ett uttryck för att billiga skor ofta ha förhållandevis sämre kvalitet än som motiveras av det låga priset. De skor, som rekommenderades, hade däremot åsatts priser, som ungefär motsvarade vad svenska skor av fullgod kvalitet kostade vid denna tid. Härmed är emellertid icke styrkt, att de jämförelsevis höga priserna på de svenska skorna enbart skulle vara en följd av en bättre kvalitet. För ett bedömande härav skulle erfordras ett betydligt mer omfattande material än som stått till buds. Det förefaller dock, som om den främsta orsaken till att svenska skor före kriget icke funnos representerade i de lägre prisklasserna var, att den genomsnittliga kvaliteten av olika orsaker hölls jämförelsevis hög. Det »vacuum», som härigenom uppkom i lägre prisklasser, utfylldes av gummiskofabrikerna, vilkas produktion inriktats på enklare skor.

b. Skokonsumtion och inkomst

Skoindustriens marknad i framtiden är direkt avhängig av den inhemska konsumtionsutvecklingen. Ett studium av hur denna kan väntas bliva och av de faktorer, som beräknas komma att utöva inflytande på densamma, är därför av största vikt. Bland de på konsumtionen inverkanse faktorerna synes inkomstutvecklingen vara en av de allra viktigaste. För att bedöma dess inflytande torde en återblick på utvecklingen under åren närmast före krigsutbrottet vara värdefull. I *fig. 35* har för åren 1931—43 en kurva inritats över den beräknade läderskokonsumtionen (jfr tab. 1, sid. 21) uttryckt i procent av basårets (1931 års) konsumtion. Efter en nedgång under depressionsåret 1932 steg skokonsumtionen kraftigt och det sista förkrigsåret, 1938, låg den icke mindre än 41 % över 1931 års nivå. De därpå följande första krigsåren kännetecknades av en onormalt hög produktion främst beroende på militära leveranser. På grund av en allt större brist på råvaror blev emellertid under de därpå följande åren en väsentlig nedskärning av produktionen nödvändig. Därmed

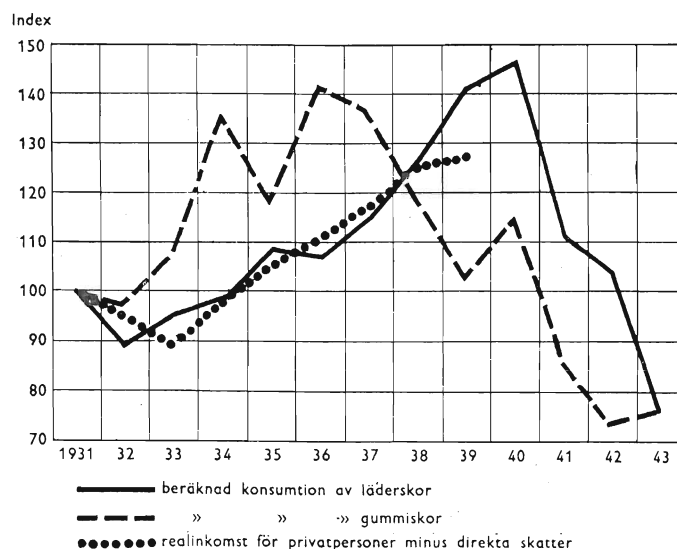


Fig. 35. Lädersko- och gummiskokonsumtion samt realinkomst för privatpersoner minus direkta skatter under åren 1931–43.

Index: 1931 = 100.

sjönk också konsumtionen till en nivå som år 1943 låg hela 24 % under basårets.

Figuren visar också gummiskokonsumtionens utveckling. Av de båda kurvorna, vilka äro baserade på samma primärmaterial och uppgjorda efter samma metod, som nyss angivits, framgår, att konsumtionsutvecklingen varit ganska olikartad i fråga om läderskor och gummiskor. Medan läderskokonsumtionen med undantag för åren 1932–33 visade en jämn och kraftig uppgång, företedde konsumtionen av gummiskor en mera osäker tendens med toppnoteringar 1934 och 1936 och relativt kraftig nedgång 1935 och 1938–39. Säkerligen har gummiskokonsumtionens större känslighet för växlingar i väderlek och priser bidragit till denna ojämna utveckling. Ehuru tendensen icke alltid är fullt tydlig, förefaller det dessutom som om en ökad läderskokonsumtion medförde en minskad konsumtion av gummiskor och vice versa. En dylik tendens kan spåras bl. a. åren 1938–39, då konsumtionen av läderskor visade utpräglad stegring, medan konsumtionen av gummiskor sjönk. Konsumtionssiffrorna för läderskor påverkades emellertid under åren 1937–39, i synnerhet efter krigets utbrott hösten 1939, även av en viss »hamstring», liksom av en begränsad överproduktion med ökade lager hos fabrikanter och detaljister som följde.

Den avsevärda stegringen i läderskokonsumtionen under åren 1931–39 är värd att beakta. Ifrågasättas kan om icke den höjda inkomstnivån dessa år spelat en avgörande roll på så sätt, att konsumenterna haft råd att köpa läderskor i större omfattning än tidigare. För att belysa sam-

bandet mellan skokonsumtion och inkomster har i figuren även inritats en kurva över realinkomstutvecklingen under åren 1931—39.¹ Då kurvan över läderskokonsumtionen påfallande väl följer denna, innebär detta att läderskokonsumtionen ökat i takt med realinkomsten. Detta skulle kunna tolkas så att efterfrågans inkomstelasticitet för skor vore i det närmaste = 1.² För att kunna draga en sådan slutsats krävs emellertid, att i ifrågavarande fall inga andra faktorer än realinkomstens storlek utövar inflytande på skokonsumtionen. En sådan förutsättning synes emellertid icke föreligga, vilket bl. a. framgår därav att man vid användandet av annan utgångspunkt för inkomstelasticitetens bedömande kommer till helt andra resultat.

I en av socialstyrelsen år 1933 verkställd utredning, omfattande 1250 hushåll i städer och industriorter rörande skoutgifterna för personer tillhörande olika inkomst- och socialklasser, framkommo sålunda flera intressanta synpunkter på denna fråga.³ Från nämnda utredning är följande citat hämtat:

»En uppdelning av beklädnadsposten på kläder och skodon visar, att de båda delarna förhålla sig olika vid en ändring av den ekonomiska ställningen. Beträffande kläder spåras sålunda ingen enhetlig tendens, medan procenttalen för skodon visa någon sänkning, då inkomsten stiger. Då posten kläder ställes mot posten skodon, ter sig alltså den senare i högre grad som uttryck för ett existensbehov. — Av totalinkomsten utgjorde sålunda utgiften för kläder bland arbetarna 9,4 %, bland de lägre tjänstemännen 9,8 % och inom medelklassen 9,3 %, medan motsvarande relativtal för skodon voro respektive 3,0 %, 2,8 % och 2,0 %.»⁴

Ovanstående citat skulle närmast kunna tolkas så att inkomstelasticiteten för skor vore i hög grad undernormal, eftersom vid stigande inkomster en allt mindre del av dessa användes till skor. Att så vitt skilda resultat framkommit vid försöken att bedöma inkomstelasticiteten för skor torde till någon del bero på att olika utgångspunkter använts. Främsta anledningen synes dock vara, att skokonsumtionen förutom av inkomsten även påverkas av en hel del andra i olika riktning verkande faktorer, vilka vid ovanstående analyser i skiftande grad påverkat de redovisade resultaten.

Förslitningen av skor kan sålunda vara i hög grad olika inom skilda socialklasser och åldersgrupper och den jämförelsevis högre skokonsumtio-

1 Kurvan är baserad på av privatpersoner uppburna inkomster nämnda år, efter avdrag för direkta skatter. För att eliminera prisförändringarnas inverkan har nettoinkomsten dividerats med riksbankens konsumtionsprisindex.

2 Med inkomstelasticitet avses relationen mellan å ena sidan ökningen respektive minskningen av allmänhetens inköp av viss vara och å andra sidan inkomsternas stegring respektive minskning.

3 Levnadsvillkor och hushållsvanor i städer och industriorter. Socialstyrelsen, Stockholm 1938.

4 I USA användes 12 % av totalinkomsten till kläder och därav 17,5 % (= c:a 2 % av totalinkomsten) till skor.

nen inom de undersökta arbetarhushållen kan ha sin grund i detta förhållande.

Vid en given inkomst påverkas skokonsumtionen även av antalet hushållsmedlemmar. Socialstyrelsens utredning säger härom: »Vid ökat barnantal stiga utgifterna för skodon mycket markerat.» — Skoutgifterna upptaga sålunda bland samtliga barnlösa familjer med i medeltal 3 900 kronors inkomst 1,7 % av totalinkomsten men bland familjer med 1, 2—3 samt 4 och fler barn, av vilka det (de) äldsta i åldern 7—15 år, respektive 2,6, 2,8 och 3,2 %.

Även sådana faktorer som förskjutningar i befolkningsstrukturen (t. ex. omflyttningen från jordbruk till industri), förändringar i befolkningens sammansättning (t. ex. relativ ökning av de arbetsföra åldrarna), förändringar i prisnivån för skor, förändringar i konsumtionens sammansättning (ökad eller minskad konsumtion av enklare skor) etc. kunna tänkas ha inverkat. Det är vidare tveksamt om de hushåll, vilka ingå i socialstyrelsens utredning, äro representativa för hela befolkningen. Bl. a. saknas i undersökningen landsbygdshushåll, ej heller ingå ogifta personer. Det är icke uteslutet att konsumtionsvanorna äro annorlunda inom dessa kategorier.

Likaså kan underlaget för kurvan över realinkomstutvecklingen kritiseras med hänvisning bl. a. till den grova approximering, som använts vid beräkning av inkomsterna olika år.

Med hänsyn härtill måste den konstaterade parallelliteten mellan inkomst och skokonsumtion under förkrigsåren anses vara en följd av en samverkan av olika faktorer, vilkas inbördes inflytande icke kunnat med säkerhet analyseras men av vilka inkomsten säkerligen spelat den största rollen. Man får dock samtidigt det intrycket att skor representera ett existensbehov, vars relativa betydelse normalt sett torde avtaga vid stigande inkomster. En fortsatt stegring av realinkomsterna borde följaktligen förr eller senare — sedan existensbehovet täckts — medföra att skoutgifternas andel av konsumtionsutgifterna skulle sjunka, förutsatt att icke konsumtionsvanorna ändras, exempelvis genom höjning av den allmänna skostandarden. Förutsättningarna härför torde emellertid vara förhållandevis gynnsamma i Sverige, där »skomedvetandet» i allmänhet ännu är föga utvecklade. *Avgörande för den framtida utvecklingen blir därför i hög grad i vad mån skobranschen kan hävda sin ställning i konkurrensen om allmänhetens ökade köpkraft.*

Vid prognoser på lång sikt måste hänsyn även tagas till sådana faktorer som befolkningsutvecklingen, förskjutningar i befolkningsstrukturen etc. samt prisutvecklingen och den prispolitik, som föres inom branschen, vilka faktorer vid sidan av inkomster och konsumtionsvanor påverka skokonsumtionen. Av speciellt intresse är frågan om skoköpen och därmed konsumtionsvolymens beroende av skopriserna. Då material helt

saknas för bedömning av denna fråga kunna endast vissa antaganden göras. Förändringar av priserna på skor i förhållande till andra konsumtionsvaror torde förskjuta konsumtionen, ehuru konsumtionsförskjutningarna säkerligen icke bli lika stora som prisförändringarna.¹ Viss inverkan på efterfrågans elasticitet utövar säkerligen härvid prisförändringens storlek. Vid en större prisreducering skulle sålunda efterfrågan på skor jämväl ökas genom den minskning av antalet halvsulningar, som sannolikt bleve följden av att köpkraften hellre användes till nyinköp än till reparationer.² Samtidigt skulle troligen en sådan prissänkning förutsätta en eftergift i fråga om skornas kvalitet, vilket i sin mån skulle bidra till att försvåra de tekniska möjligheterna till halvsulning.

Skoprisernas inverkan på skokonsumtionen torde dock variera i hög grad för olika slag av skor. Konsumtionen av vissa typer av skor, såsom arbetskor, grovskor etc., förefaller att visa en helt annan känslighet för ändringar i priset än vad som torde vara fallet i fråga om exempelvis modebetonade lyxskor.³ *En av förutsättningarna för en hög skokonsumtion och en hög skostandard torde bl. a. därför vara att de stora stapelartiklarna erbjudas allmänheten till låga priser.*

I denna analys av den framtida skokonsumtionen har ingen åtskillnad gjorts mellan läderskor och gummiskor. Hur stor andel av konsumtionen, som kommer att falla på dessa olika kategorier, torde i främsta rummet sammanhänga med prisutvecklingen på läder- respektive gummiskor, vartill även kommer realinkomstutvecklingen. Som redan antytts, synes läderskokonsumtionen öka relativt sett vid stigande realinkomst, medan förhållandet i fråga om gummiskokonsumtionen delvis förefaller att vara det motsatta. Härvid bör emellertid beaktas, att gummiskor och läderskor endast i begränsad utsträckning substituera varandra, eftersom de delvis täcka olika behov.

Till skoindustriens framtida marknad torde i någon mindre grad utlandet kunna räknas, även om någon mer betydande export från svensk sida dock icke torde vara att förvänta, främst på grund av att tillgången på råvaror fortfarande är knapp. En för export försvårande omständighet är dessutom rådande stränga valutarestriktioner. Även på lång sikt torde

1 Av en år 1944 verkställd gallupundersökning framgick, att konsumenterna vid val av skor syntes fästa större avseende vid passform, slitstyrka etc. än vid priset. Delvis har säkerligen skoransoneringen och den relativt goda penningtillgången påverkat denna inställning hos allmänheten, men av allt att döma spelar priset icke någon helt dominerande roll i detta sammanhang.

2 Med hänsyn bl. a. till materialkostnadernas dominerande roll i skokalkylen äro dock möjligheterna att i högre grad reducera skopriserna relativt begränsade.

3 Framhållas bör dock i detta sammanhang, att konsumtionens sannolika mindre känslighet för begränsade prisförändringar för vissa slag av skor knappast kan tänkas ha möjliggjort för skofabrikerna att tillgodogöra sig oskälighöjning. I konkurrensen om *skohandlarnas* inköp spela nämligen normalt även de minsta prisförändringar en mycket stor roll.

exportmöjligheterna för skor här bedömas med stor försiktighet. En första förutsättning för att en varaktig exportmarknad skall kunna uppbyggas torde vara att produktionskostnaderna nedbringas och att friare former skapas för det internationella handelsutbytet.

B. Skoindustriens framtida struktur

a. Strukturutvecklingen under kriget

Skoindustriens strukturella utveckling under kriget har påverkats av knappheten på råvaror. Den på grund av materialbristen införda läder-ransoneringen, varigenom skofabrikerens lädertilldelning kvoterats på basis av deras förbrukning under förkrigstiden, har sålunda bidragit till att i vissa avseenden »låsa fast» industristrukturen. Antalet företag var vid krigets slut i stort sett oförändrat, fränsett att ett antal mindre företag nedlagts, och de olika företagens respektive storleksgruppernas andel av den totala årstillverkningen torde också ha varit ungefär densamma som före kriget. Samtidigt har produktionsinriktningen något ändrats, i det den förskjutits mot tyngre skor. *Inom de enskilda företagen synas förändringarna i produktionsstrukturen ha varit mer påtagliga.* Dessa förändringar, vilka framförallt tagit sig uttryck i ökad försäljningssikt och förlängda tillverkningsserier, torde till stor del ha haft sin grund i den bättre insikt, som under krigsåren erhållits rörande förutsättningarna för rationell skoproduktion. Härtill synas icke minst de inom branschen vidtagna kollektiva åtgärderna, såsom införandet av orderbestämmelser, tillsättandet av branschråd och kontoplankommitté m. m., ha bidragit. Omfattningen och betydelsen av de enskilda företagens rationalisering kan icke bedömas, förrän tillgången på läder blivit tillräcklig och normal konkurrens åter börjat göra sig gällande. Otvivelaktigt har dock denna rationalisering på många håll varit betydande, och en analys av skofabrikerens nuvarande produktionsstruktur skulle därför helt säkert skänka en helt annan bild än den som framkommit för förkrigsåren.

Distributionsstrukturen synes inte ha undergått några mera väsentliga förändringar under kriget med undantag av att grossistverksamheten synes visa en svag tendens att öka. Antalet kunder per företag torde ej nämnvärt ha förändrats, och försäljningen per kund förefaller att ha blivit föremål för en i stort sett likformig nedskärning.

b. Den väntade strukturutvecklingen

I nuvarande labila läge är det ytterligt svårt att bilda sig en uppfattning om den framtida strukturutvecklingen. Här återgivas därför endast några kortfattade spekulationer därom.

Så länge råvarubristen fortfar och innan den under kriget ackumulerade

inhemska och utländska efterfrågan på skor täckts, kommer skoindustriens läge sannolikt att vara relativt gynnsamt. På lång sikt däremot tala vissa skäl för att svårigheter komma att tillstöta. I sådan riktning pekar bl. a. den *utbyggnad av företagens produktionskapacitet*, som under kriget vidtagits respektive planerats (främst i Norrland). Härtill kommer den utökning av kapaciteten, som indirekt torde bli en följd av den rationaliseringsprocess, som många skofabriker f. n. genomgå, liksom av att säsongväxlingarna i produktionen med all sannolikhet komma att bli mindre än före kriget. Även om denna kapacitetsökning till huvudsaklig del skulle komma att kunna utnyttjas tack vare stegrad konsumtion, föreligger viss risk för en tendens till överproduktion, vilket i sin tur skärper konkurrensen och verkar tryckande på priser och vinstmarginaler. Denna konkurrens torde komma att förstärkas genom att flertalet skofabriker gått ut ur krigsperioden med förbättrad ekonomisk ställning — vilket försenar utgallringen av de minst effektiva företagen — samt av de ökade importmöjligheter, som i framtiden säkerligen yppa sig.

Den *konkurrens*, som således är att vänta, kommer säkerligen att lämna spår efter sig i industristrukturen. Frågan är endast om utvecklingen kommer att medföra en återgång till en liknande produktionsinriktning, försäljningssikt etc. som under förkrigstiden eller om de nya tendenser, som i detta avseende förmärkts under senare år, komma att bli vägledande. Det är visserligen synnerligen vanskligt att med säkerhet yttra sig härom, men av skäl, som tidigare framhållits, förefaller i flera avseenden en tillbakagång till förkrigstidens förhållanden mindre trolig. De företag, som använt krigsperiodens relativt konkurrensfria år till rationalisering av produktion och distribution, komma förmodligen att utvecklas i riktning mot optimal storlek, medan de mindre effektiva företagen måste nedläggas. Genom den ökade konkurrenskraft, som de specialiserade företagen uppnå, är det dessutom troligt, att intresset för nyetableringar kommer att avtaga och att i framtiden antalet företagsenheter inom skoindustrien kommer att något sjunka.

Även med avseende på *distributionens organisation* torde skoindustriens struktur komma att i någon mån omvandlas. Det förefaller icke osannolikt att *integrationen i detaljhandelsledet kommer att öka*. Detta lämpar sig speciellt för sådana företag, som bibehålla en relativt splittrad produktion eller som erhålla en rikhaltig kollektion genom anlåtande av underleverantörer. Med hänsyn bl. a. till nackdelarna ur produktionssynpunkt av en splittrad produktion synes dock för de företag, som bibehålla en sådan produktion, fabriksbodssystemets utvecklingsmöjligheter vara begränsade. Det är å andra sidan icke uteslutet att de svenska skodetaljisterna sammangå i inköpssammanslutningar och organisera gemensamma inköp. Härifrån ligger steget till integration i fabrikantledet nära.

Hur företagen med specialiserad tillverkning komma att organisera sin distribution torde i första hand bli beroende av deras storlek. Fler-talet små och medelstora specialiserade fabriker komma sannolikt, liksom hittills, att överlåta sin försäljning till grossister. Alternativt kunna några sådana fabriker *gemensamt organisera sin distribution* samt eventuellt också utöka samarbetet till andra områden, såsom ifråga om inköp, »samskärning» av material etc. Vad beträffar de större specialiserade fabrikerna torde däremot en fortsatt direktförsäljning till detaljisterna från deras sida vara den mest sannolika lösningen.

Det stegrade intresse, som under krigsåren framväxte — såväl kollektivt som inom de enskilda företagen — för att höja effektiviteten inom skoindustrien, synes av allt att döma alltjämt vara levande. Det senaste initiativ, som i nämnda syfte tagits, utgör det av Svenska Skofabrikantföreningen år 1946 stiftade *Skoindustriens Planerings- och Forskningsinstitut*. Institutets främsta uppgift är att verkställa tekniska och ekonomiska utredningar rörande skofabrikation och i samband därmed stående verksamhet ävensom att bedriva teknisk-ekonomisk forskning. I sitt arbete kommer institutet att »följa upp» de utredningar, som under senare år utförts rörande skoindustriens förhållanden och att upptaga till närmare behandling de olika problemkomplex, som i dessa framdragits. Det torde vara tillfyllest att peka på att institutet på sitt program bl. a. upptagit sådana frågor som rationalisering av tillverkningen (studier av olika fabrikationsprocesser, fabriksplanering, förbättring av maskin- och transportanordningar, arbetsförenkling, tidsstudier m. m.), utveckling av effektivare metoder för kontroll (förbättringar av produktionsplanering, standardkostnadskontroll, budgetkontroll m. m.), distributionsanalyser m. m. Med hänsyn till de stora resurser, som stå till institutets förfogande har man all anledning förmoda att dess verksamhet kommer att bli av stor betydelse för skoindustrien och därmed också för den framtida strukturutvecklingen inom branschen.

Utvecklingen på arbetsmarknaden är dessutom av största betydelse. Under krigets senare del förbyttes den tidigare rikliga tillgången på arbetskraft i en alltmer framträdande knapphet. Detta medförde i sin tur ett ökat intresse att i största möjliga utsträckning utnyttja arbetarnas anställningstid, så att full sysselsättning upprätthålles året om. Det tidigare ganska allmänt förekommande korttidsarbetet har därför praktiskt taget försvunnit under senare år trots den relativt låga produktionen.

Gjorda prognoser tyda på att det under kriget inträdda knapphetsläget på arbetsmarknaden, framför allt i fråga om kvinnlig arbetskraft, kommer att bestå eller t. o. m. på längre sikt öka. Detta förhållande liksom den ökade insikt, som under senare år vunnits om önskvärdheten att hålla den anställda arbetarstammen fullt sysselsatt, torde bidra till att för-

hindra en återgång till korttidsarbete i den omfattning, som förekom före kriget. Samtidigt kommer sannolikt en strävan att göra sig gällande att i största möjliga utsträckning öka mekaniseringsgraden och bättre utnyttja redan befintliga maskiner och anläggningar för att därigenom minska behovet av arbetskraft.

INDUSTRIENS UTREDNINGSPENSTITUT
SKOUTREDNINGEN

Telefon 23 57 90 Postfack 1047, Sthlm 16

Ref.: SEKRETERARE J. BERTIL LUNDELL

KONFIDENTIELL.

Insändes i 1 ex. till Industriens
Utredningsinstitut senast den 10
januari 1945.

Frågeformulär för skofabriker.

1. Företagets namn:
 - » adress:
 - » tel.-nr.:
 - » fabrik (-er) är (-o) belägen (-na) i:Avdelningskontor (= försäljningskontor) i:
Person inom företaget, till vilken eventuella förfrågningar kunna ställas:
.....
2. Vilket år började företaget sin verksamhet?
3. Har företaget sedan starten undergått några större förändringar (sammanslagits med eller förvärvat större aktiepost i andra företag, ändrat firmanamn, ombildats till aktiebolag, utökat eller nedsatt aktiekapitalet etc.)?.....
Ja eller Nej.
Om ja, när och vilka?
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
4. I det följande önskas i detta formulär svar på frågor rörande förhållandena 1938, därest ej annat särskilt angives. Om på grund av annat bokföringsår eller dylikt uppgifter ej kunna lämnas för kalenderåret 1938, var god angiv vilken härmed närmast överensstämmande tidsperiod (»räkenskapsår») uppgifterna avse:

5 A. Hur stort var antalet anställda 1938? (Personer, anställda för tillverkning, inköp och försäljning av andra varor än skor skola redovisas under fråga 11 [3].)

Personalkategorier	Antal anställda	
	män	kvinnor
(1) Företagsledare ¹ (direktör, disponent, försäljningschef etc.)		
(2) Teknisk driftspersonal ¹ (driftsingenjör, arbetsstudieingenjör, verk- mästare etc.)		
(3) Kontorspersonal ¹ (kontorschef, kamrer, lagerchef, kontorister etc.).....		
(4) Resande ¹		
(5) Platsförsäljare ^{1 2}		
(6) Arbetsbefäl ¹ (förmän, övernåtlerskor etc.)		
(7) Modellörer med biträden ¹ (exkl. arbetare)		
(8) Arbetare vid fabrikationen i medeltal under verksamhetstiden.....		
(9) Övriga arbetare, såsom eldare, maskinister, lager- och transportarbetare, reparatörer, vaktpersonal m. fl. i medeltal under verksamhetstiden.....		
(10) Hemarbetare.....		
(11)		
Summa		

¹ Hur många av under 1-7 redovisade personer voro utbildade vid utländsk skofackskola?

² Eventuell kontorspersonal hos platsförsäljare bör redovisas under punkt 3.

5 B. Hur stort var det totala antalet utgjorda arbetstimmar under 1938?

..... timmar, varav

(1) under ordinarie arbetstid timmar

(2) » övertid..... timmar

5 C. Hur stort skulle det totala antalet arbetstimmar nämnda år ha varit, om varje arbetare haft full sysselsättning utan övertidsarbete under **hela** anställningstiden. (För arbetare, som varit anställda hela året [**helårsarbetare**], antages antalet arbetstimmar vid full sysselsättning och efter avdrag för lagstadgad semester utgöra 2.300 timmar per år. För arbetare, som anställts respektive avskedats [slutat] under året [**delårsarbetare**] bör timantalet vid full sysselsättning beräknas som antalet anställningsveckor multiplicerat med 46 veckotimmar.)

	Antal	Antal anställningsveckor	Totalt antal arbetstimmar
Helårsarbetare		—	× 2.300 =
Delårsarbetare			× 46 =
	—	—	Summa timmar

5 D. Hur stor del av den icke utnyttjade anställningstiden (d. v. s. skillnaden mellan under punkt 5 C och punkt 5 B (1) uppgivet antal timmar) var en följd av

- (1) sjukdom, militärinkallelse eller liknande orsaker timmar
 (2) reparationsarbeten o. dyl. »
 (3) »
 (4) arbetsbrist (permitteringar) »
- Summa timmar

6. Hur många par färdiga skor¹ — såväl tillverkade inom det egna företaget som inköpta — hade Ni sammanlagt i lager den 1/1 1938? par.

7 A. Hur många par skor tillverkade Ni under nedan angivna år?

1929 par 1938 par
 1932 » 1942 »
 1935 »

7 B. Hur många par skor (ungefär) skulle Ni ha kunnat tillverka nämnda år om Eder dåvarande maskinpark fullt utnyttjats vid 48 timmars arbetsvecka och med **oförändrad** produktionsinriktning? (Vid bestämmandet av detta antal bör Ni utgå från den avdelning, som hade den minsta produktionsförmågan, vanligen pinnings- eller bottningsavdelningen. Det förutsättes, att arbetskraft och material skulle ha kunnat anskaffas i erforderlig utsträckning samt att lagstadgad semester uttagits.)

1929 par 1938 par
 1932 » 1942 »
 1935 »

8 A. (1) Hur många artiklar tillverkade Ni — uppskattningsvis — under 1938? Ca artiklar.

(Med en artikel förstås här skor, som tillverkats över samma lästfaçon, i samma modell, färg och skinn samt med samma utförande i övrigt.)

(2) Vilken var Eder största artikel?

Hur många par tillverkades av densamma? Ca par.

(3) Hur många artiklar ingick genomsnittligt i varje resandekollektion? (I svaret inkluderas även från andra skofabriker inköpta artiklar.) artiklar.

8 B (1) Var god angiv antalet modeller² och antalet lästfaçoner, som förekommo under 1938.

	Herr	Dam	Barn
Modeller ²			
Lästfaçoner			

(2) Hur många modeller² tillverkades år 1938 i genomsnitt över varje lästfaçon?

Herr st. Dam st. Barn st

¹ Exklusive skor från gummifabrik.

² Här avses tillskärningsmodeller (ej sticknings- eller s. k. ritmodeller).

8 C. Hur fördelade sig Eder skoproduktion under 1938 på nedanstående huvudslag av skor?

	Antal par ¹		
	Herr	Dam	Barn ²
I. Skodon med botten av läder eller gummi.			
A. Med ovanbelagd av skinn.			
1. Randsydd inkl. becksömsydd.			
a) pjäxor och andra grövre skodon			
b) promenadskor med eller utan mellansula (inkl. vandrarskor)			
c) lättare skodon (inneskor)			
2. Genömsydd (durksydd) utom tofflor.			
a) pjäxor och andra grövre skodon			
b) promenadskor med eller utan mellansula (inkl. vandrarskor)			
c) lättare skodon (inneskor)			
3. Agobottnade utom tofflor.			
a) pjäxor och andra grövre skodon			
b) promenadskor med eller utan mellansula (inkl. vandrarskor)			
c) lättare skodon (inneskor), ävensom sandaletter			
4. Vändsydd.			
a) barnpungar			
b) övriga			
5. Sandalsydd.			
a) pjäxor och andra grövre skodon			
b) promenadskor med eller utan mellansula (inkl. vandrarskor)			
c) lättare skodon (inneskor) ävensom sandaletter och sandaler			
6. Pliggade. (Obs! genömsydd eller randsydd skor, som försetts med pliggförstärkning, redovisas under 1 och 2.)			
7. Tofflor (skinntofflor) oavsett tillverkningsmetod			
8. Skodon med botten av mjukt skinn, ej tofflor			
9. Övriga.			
.....			
B. Med ovanbelagd av annat material än skinn (textil eller dylikt).			
1. Tofflor			
2. Övriga (*tygskor*)			
II. Skodon med botten av annat material än läder eller gummi.			
.....			
Summa			

¹ Därast exakta uppgifter saknas bör det ungefärliga antalet uppgivas.

² Hela serien medräknas även om den går upp till nr 40-42.

8 D. Var god angiv med kryss i härför avsedda rutor vilka huvudslag av skor, som Ni tillverkade under 1929 och 1942.

	1929			1942		
	Herr	Dam	Barn	Herr	Dam	Barn
I. Skodon med botten av läder eller gummi.						
A. Med oandel av skinn.						
1. Randsydd inkl. becksömsydd						
a) pjäxor och andra grövre skodon	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
b) promenadskor med eller utan mellansula (inkl. vandrarskor) ...	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
c) lättare skodon (inneskor).....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2. Genomsydd (durksydd) utom tofflor.						
a) pjäxor och andra grövre skodon	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
b) promenadskor med eller utan mellansula (inkl. vandrarskor) ...	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
c) lättare skodon (inneskor).....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3. Agobott nade utom tofflor.						
a) pjäxor och andra grövre skodon	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
b) promenadskor med eller utan mellansula (inkl. vandrarskor)...	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
c) lättare skodon (inneskor), även som sandaletter	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4. Vändsydd.						
a) barnpungar	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
b) övriga	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5. Sandalsydd.						
a) pjäxor och andra grövre skodon	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
b) promenadskor med eller utan mellansula (inkl. vandrarskor)...	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
c) lättare skodon (inneskor), även som sandaler och sandaletter ...	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6. Pliggade. (Obs! genomsydd eller randsydd skor, som försetts med pliggförstärkning, redovisas under 1 och 2)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7. Tofflor (skinntofflor) oavsett tillverkningsmetod	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8. Skodon med botten av mjukt skinn, ej tofflor	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9. Övriga.						
.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
B. Med oandel av annat material än skinn (textil eller dylikt).						
1. Tofflor	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2. Övriga (*tygskor*)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
II. Skodon med botten av annat material än läder eller gummi.						
.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

- 9 Var god angiv i nedanstående tabell hur 1938 års skoproduktion fördelade sig på respektive månader. Angiv även hur månadsproduktionen ungefärligen fördelade sig mellan »Produktion på order» (säsongsorder och uppsorteringsorder) och »Produktion på lager». (Om sistnämnda uppdelning av månadsproduktionen icke är möjlig att genomföra, var god angiv — i summeraden — årsproduktionens ungefärliga fördelning mellan »Produktion på order» och »Produktion på lager»).

M å n a d	Produktion på order i par a	Produktion på lager i par b	Total produktion i par a + b
Januari			
Februari			
Mars			
April			
Maj			
Juni			
Juli			
Augusti			
September			
Oktober			
November			
December.....			
Summa			×

× (= under 7 A angivet antal par.)

- 10 A. Hur många par skor¹ inköpte Ni (= levererades till Eder) under 1938? ... _____ par

- 10 B. Vilka voro Edra leverantörer och hur fördelade sig inköpen mellan dessa:

Nära anslutna skofabriker och grossister ²:

..... par

..... »

..... »

Andra skofabriker³:

..... »

..... »

..... »

..... »

..... »

Andra grossister³:

..... »

Utlandet

Övriga

Summa

(= under A angiven kvantitet)

¹ Exklusive skor från gummifabrik.

² D. v. s. med gemensam förvaltning och i huvudsak gemensam försäljningsledning.

³ Angiv även namn på här medtaget (eller medtagna) företag.

10 C. Vilka huvudslag av skor inköpte Ni?

(Var god uppdelade dessa inköp efter samma indelningsgrund, som använts i fråga 8 C, beteckna t. ex. randsydd promenadsko för herrar med I A 1 b H, vändsydda barnpungar med I A 4 a B etc.)

..... par
..... »
..... »
..... »
..... »
..... »
..... »
..... »

Summa par
(= Under A angiven kvantitet.)

11 A (1) Tillverkades eller inköptes andra artiklar än skor?

Ja eller Nej.

(2) Om ja, vilken eller vilka ytterligare artiklar

a) tillverkades och försålades?

b) inköptes och försålades?

(3) Hur stort var antalet anställda, som sysselsattes med

a) inköp och försäljning av dessa artiklar?

b) tillverkning av dessa artiklar?

(4) Hur stor del (i %) av Eder, totala omsättning i kronor utgjorde försäljningen av dessa artiklar?

%

11 B (1) Bedrevs handel med skor (inkl. ytterskor) från gummifabrik?

Ja eller Nej.

(2) Om ja, hur stor del (i %) av Eder totala omsättning i kronor utgjorde försäljningen härav?

%

12. Hur stor del (i % av värdet) av Edra inköp under 1938 av läder och skinn levererades

(1) direkt från garveri (inkl. eget garveri)?

%

(2) från inhemska grossister eller skofabriker?

%

(3) från utlandet (direkt eller via importagenter)?

%

Summa 100 %

13. Hur fördelade sig orderingsgången¹ — i par räknat — på olika månader under 1938 och 1942?

M å n a d	1938 i par	1942 i par
Januari		
Februari.....		
Mars		
April.....		
Maj		
Juni		
Juli		
Augusti		
September		
Oktober		
November		
December		
Summa		

14 A. Hur stor var Eder totala försäljning (= Edra leveranser) av skovaror¹

- (1) under 1938: i kronor i par
- (2) under 1942: i kronor i par

14 B. Hur fördelade sig försäljningen (= leveranserna) — i par räknat — på olika månader under 1938 och 1942?

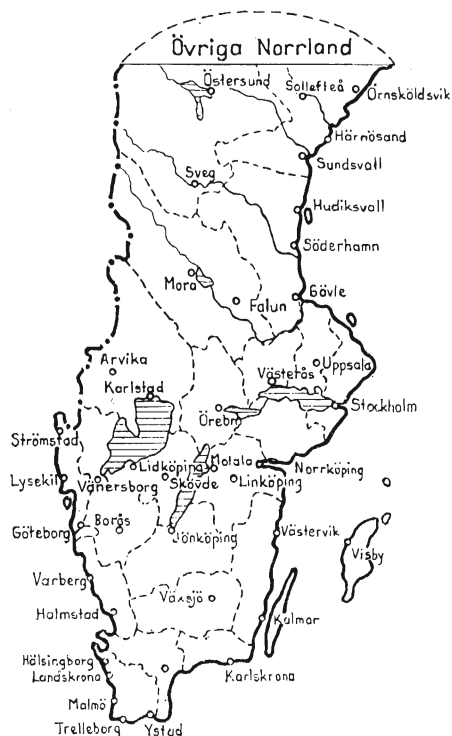
M å n a d	1938 i par	1942 i par
Januari		
Februari.....		
Mars		
April.....		
Maj		
Juni		
Juli		
Augusti		
September		
Oktober		
November		
December		
Summa		

¹ Exklusive skor från gummifabrik.

- 15 Var god angiv det **ungefärliga** antalet försålda och levererade par skor¹ (såväl tillverkade inom eget företag som inköpta), som 1938 gick till nedanstående kategorier av kunder.

K u n d e r	Antal par	Antal kunder
(1) Egna skoaffärer.....		
(2) Av Edert företag ekonomiskt beroende skoaffärer eller skoaffärer, där Ni har inflytande över inköpen.....		
(3) Fristående skoaffärer.....		
(4) Varuhus, ekiperings- och konfektionsaffärer.....		
(5) Läder- och sportaffärer.....		
(6) Postorder- och efterkravfirmor.....		
(7) Lanthandlare o. dyl.....		
(8) Nära anslutna skofabriker och grossister ² 0:		
.....		
(9) Andra skofabriker och grossister ² :		
.....		
(10) Övriga kunder ³ :		
.....		
(11) Direkt till allmänheten (inkl. till anställda).....		
(12) Export.....		
Summa		

16. Var god angiv på vidstående karta inom vilka områden Ni sålde skovaror¹, och hur dessa områden voro indelade i försäljningsdistrikt.



¹ Exklusive skor från gummitfabrik.

² D. v. s. med gemensam förvaltning och i huvudsak gemensam försäljningsledning.

³ Angiv även namn på här medtaget (eller medtagna) företag.

17 A. Hur många gånger per år besöktes genomsnittligt varje detaljhandelskund av företagets resande?

(1) Under 1938 gånger.

(2) Under 1942

17 B. Efter vilken av nedanstående grunder beräknades lönen till Eder (Edra) resande?

(1) Fast lön

Ja eller Nej.

(2) Provision

Ja eller Nej.

(3) Fast lön + provision

Ja eller Nej.

(4)

18. Hur stora voro Edra totala försäljningskostnader¹ i förhållande till den totala omsättningen?

(1) 1938 % (2) 1942

19 A. Efter vilken av nedanstående metoder upprättade Ni 1938 kalkylen över ett par skors självkostnadspris?

(1) Dividerades totala självkostnaderna med antalet tillverkade par?

Ja eller Nej.

(2) Beräknades självkostnaden som summan av direkt material + direkt lön + pålägg för omkostnaden?

Ja eller Nej.

(3) Vilken annan metod användes?

19 B. Om omkostnaderna ingingo i form av pålägg, var god angiv hur detta pålägg beräknades (till visst belopp eller till viss % av materialkostnad, arbetslön eller någon annan kostnad) samt storleken av detsamma (i kronor resp. %).

20 A. Vilka voro enligt Eder uppfattning de huvudsakliga orsakerna till korttidssysselsättningen under åren närmast före kriget inom skoindustrien?

20 B. Hur skall på bästa sätt korttidssysselsättningen kunna undvikas efter kriget? Har Ni några praktiska erfarenheter härav?

¹ Hit höra löner, provisioner etc. för all personal inom försäljningsorganisationen; kostnader för försäljningskontor; resor och representationskostnader i samband med försäljning; kostnader för annonser, reklammaterial etc.; inkassokostnader; kundförluster.

21 A. Vad är Eder uppfattning om den svenska skindustriens utvecklingsmöjligheter efter kriget?

.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....

21 B. Vilka speciella svårigheter tror Ni komma att uppstå efter kriget?

.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....

21 C. Hur skola dessa på bästa sätt kunna bemästras?

.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....

22. Var god lämna härnedan de ytterligare uppgifter, som kunna vara av intresse för undersökningen, exempelvis

a) om året 1938 ur någon synpunkt varit onormalt för rörelsen före kriget

.....
.....
.....
.....

b) om svaren på grund av frågornas formulering kunna anses bliva missvisande beträffande Edert företag

.....
.....
.....
.....

c) övriga uppgifter

.....
.....
.....
.....

Bil. 2.

Import 1931—39 fördelad på olika slag av skor

Punkt = uppgift saknas. Streck = ingen import.

Skoslag ¹	Kvanti- tets- grund	1931	1932	1933	1934	1935	1936	1937	1938	1939
Med botten av trä	kg	839	794	—	132	95	31	—	475	1 040
	par	.	.	—	335	184	74	—	1 073	1 877
Av skinn: icke sydda samt skor av päls- verk	kg	4 090	2 172	491	608	645	1 254	931	1 724	1 866
	par	.	.	.	693	864	1 708	1 607	3 233	3 640
Andra, även nåtlade överdelar	kg	48 577	22 276	22 380	23 263	35 397	49 878	62 244	79 832	109 894
	par	.	.	.	46 567	74 650	104 152	127 020	172 530	237 836
därav										
vågande per par mer än 750 g	kg	.	.	991	2 802	4 617	7 321	9 796	10 756	20 473
	par	.	.	.	2 468	4 043	6 431	9 001	9 529	18 936
vågande per par mindre än 750 g, inklusive nåtlade överdelar	kg	.	.	7 533	20 461	30 780	42 557	52 448	69 076	89 421
	par	.	.	.	44 099	70 607	97 721	118 019	163 001	218 900
Av spånadsvara, in- neh. silke m. m.	kg	4 896	923	557	465	553	360	532	652	637
	par	.	.	.	1 729	2 532	1 262	1 804	2 966	1 963
Av andra slag: med sulor av annat ma- terial än gummi	kg	103 253	87 451	108 885	101 828	141 380	95 084	43 888	28 473	24 321
	par	.	.	.	245 951	364 622	254 988	112 156	92 805	86 664
Summa	kg	161 655	113 616	132 313	126 296	178 070	146 607	107 595	111 156	137 758
	par	.	.	.	295 275	442 852	362 184	242 587	272 607	331 980

1 Enligt handelsstatistiken.

Export 1931—39 fördelad på olika slag av skor

Punkt = uppgift saknas. Streck = ingen export.

Skoslag ¹	Kvan- titets- grund	1931	1932	1933	1934	1935	1936	1937	1938	1939
Med botten av trä	kg	747	360	453	179	186	507	222	585	400
	par	.	.	.	130	120	401	171	393	300
Av skinn: icke sydda samt skor av päls- verk	kg	2 730	581	2 139	2 352	2 409	3 516	2 331	2 803	2 518
	par	.	.	.	1 301	1 422	1 851	1 229	1 497	1 556
Andra, även nåt- lade överdelar	kg	7 667	10 187	13 294	10 195	10 429	9 501	9 322	8 925	11 255
	par	.	.	.	26 020	26 194	21 455	20 242	21 790	22 479
därav vägande per par mer än 750 g	kg	.	.	1 236	3 892	2 150	2 698	4 483	2 907	5 047
	par	.	.	.	3 489	1 962	2 196	3 245	2 292	3 674
vägande per par mindre än 750 g, inklusive nåtlade överdelar	kg	.	.	5 272	6 303	8 279	6 803	4 839	6 018	6 208
	par	.	.	.	22 531	24 232	19 259	16 997	19 498	18 805
Av spånadsvara, in- neh. silke m. m.	kg	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	par	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Av andra slag: med sulor av annat ma- terial än gummi	kg	1 385	1 713	1 750	1 197	1 290	1 627	2 452	3 316	2 595
	par	.	.	.	6 639	6 601	7 877	14 043	17 088	12 159
Summa	kg	12 529	12 841	17 636	13 923	14 314	15 151	14 327	15 629	16 768
	par	.	.	.	34 090	34 337	31 584	35 685	40 768	36 494

1 Enligt handelsstatistiken.

Bil. 3.

Import av läderskodon för åren 1931—39 med fördelning på olika leverantörländer

Leverantörländ	Kvan- titets- grund	1931	1932	1933	1934	1935	1936	1937	1938	1939
Norge	kg	—	—	—	—	—	—	271	222	230
	par	—	—	—	—	—	—	753	126	570
Danmark	kg	1 021	200	833	476	1 007	531	614	343	351
	par	.	.	.	1 391	3 349	1 900	2 191	1 732	1 427
Finland	kg	1 330	1 573	764	1 212	1 810	4 471	4 865	4 954	4 697
	par	.	.	.	1 287	1 767	5 741	6 793	7 117	6 923
Tyska riket ..	kg	99 558	64 742	60 610	31 861	49 921	36 294	10 610	14 087	18 326
	par	.	.	.	99 226	167 749	112 996	27 211	49 067	65 824
Nederländerna	kg	741	25	—	—	—	—	—	—	309
	par	.	.	—	—	—	—	—	—	546
Belgien	kg	779	—	—	231	—	210	—	2 303	7 498
	par	.	—	—	513	—	469	—	2 993	11 152
Storbritannien	kg	10 365	3 647	4 132	3 302	6 579	8 927	8 348	4 888	7 704
	par	.	.	.	6 325	12 734	16 894	15 913	15 389	18 797
Frankrike	kg	1 020	353	263	117	898	876	739	1 035	1 553
	par	.	.	.	367	3 732	2 778	2 720	5 114	2 993
Italien	kg	—	—	122	—	248	—	—	841	4 479
	par	—	—	.	—	897	—	—	2 074	8 367
Schweiz	kg	6 014	3 288	2 996	5 750	5 760	5 936	9 293	10 856	12 807
	par	.	.	.	9 890	9 563	9 708	14 415	17 981	21 000
Österrike	kg	2 828	170	956	3 225	2 310	2 534	2 562	—	—
	par	.	.	.	5 645	4 956	5 166	5 800	—	—
Tjeckoslo- vakien	kg	32 335	37 020	58 470	76 057	105 099	81 470	61 301	49 959	58 315
	par	.	.	.	157 417	217 530	188 127	146 240	118 476	131 695
Ungern	kg	151	.	547	—	927	1 832	5 897	17 139	15 507
	par	.	.	.	—	1 650	2 456	10 411	36 333	31 471
Jugoslavien ..	kg	—	—	—	—	249	107	142	699	2 348
	par	—	—	—	—	1 714	824	1 334	6 315	21 698
Japan	kg	1 218	786	548	1 246	1 160	1 002	—	—	—
	par	.	.	.	6 963	10 789	10 313	—	—	—
Amerikas För- enta stater ..	kg	2 446	567	583	1 448	935	1 273	926	1 162	1 284
	par	.	.	.	1 528	1 132	1 429	1 042	1 347	1 527
Övriga länder	kg	1 849	1 245	1 489	1 371	1 167	1 144	2 027	2 668	2 350
	par	.	.	.	4 723	5 290	3 383	7 764	8 543	7 990
Summa	kg	161 655	113 616	132 313	126 296	178 070	146 607	107 595	111 156	137 758
	par	.	.	.	295 275	442 852	362 184	242 587	272 607	331 980

Export av läderskor för åren 1931—39 med fördelning på olika avnämareländer

Avnämareland	Kvan- titets- grund	1931	1932	1933	1934	1935	1936	1937	1938	1939
Norge	{ kg	8 457	9 129	9 254	10 384	11 672	11 591	10 233	11 045	10 670
	{ par	.	.	.	27 520	29 381	27 170	32 087	35 756	31 009
Danmark	{ kg	2 657	1 805	3 750	1 204	—	—	162	314	231
	{ par	.	.	.	983	—	—	130	204	156
Island	{ kg	—	—	—	385	357	750	721	490	—
	{ par	—	—	—	284	267	533	437	382	—
Finland	{ kg	—	—	—	—	288	108	281	291	3 557
	{ par	—	—	—	—	458	198	341	266	2 665
Nederländerna	{ kg	—	236	440	146	—	—	—	123	—
	{ par	—	.	.	554	—	—	—	344	—
Belgien	{ kg	—	—	130	73	90	—	87	784	—
	{ par	—	—	.	278	356	—	331	422	—
Storbritannien	{ kg	—	—	—	—	—	391	—	327	—
	{ par	—	—	—	—	—	195	—	300	—
Schweiz	{ kg	—	565	2 423	313	352	122	—	280	—
	{ par	—	.	.	1 197	1 347	349	—	566	—
Turkiet	{ kg	—	—	—	—	—	—	1 143	—	—
	{ par	—	—	—	—	—	—	560	—	—
Brittiska Sydafrika	{ kg	—	—	—	584	406	378	120	—	—
	{ par	—	—	—	2 093	1 537	1 256	432	—	—
Amerikas Förenta Stater	{ kg	—	—	—	—	—	524	—	—	—
	{ par	—	—	—	—	—	413	—	—	—
Övriga länder	{ kg	1 415	1 106	1 639	834	1 149	1 287	1 580	1 975	2 311
	{ par	.	.	.	1 181	991	1 470	1 367	2 528	2 665
Summa	{ kg	12 529	12 841	17 636	13 923	14 314	15 151	14 327	15 629	16 769
	{ par	.	.	.	34 090	34 337	31 584	35 685	40 768	36 495

Kortfattad redogörelse för tillverkningsprocessen vid en skofabrik samt för de oftast förekommande tillverkningsmetoderna¹

1. Tillverkningsprocessen

I en modern skofabrik kunna vanligen nio olika avdelningar urskiljas, nämligen 1) modellavdelning, 2) skärning, 3) nåtling, 4) stansning, 5) pining, 6) bottning, 7) klackning, 8) utputsning, och 9) »finish».

I *modellavdelningen* komponeras modellerna, efter vilka grundmodeller uppgöras, som sedan graderas i olika storleksnummer. Dessa modeller skäras vanligen ut i papp och förses med kantband av metall. De gå härvid under beteckningen tillskärningsmodeller. De utlämnas jämte erforderliga skinn i *skärningen*, där ovanlädret skäres för hand (ev. stansas) efter dessa tillskärningsmodeller. Vissa mera standardiserade modelldetaljer såsom plösar och bakremmar etc. bruka även utstansas med maskin. Förutom ovanläder skäres i denna avdelning även foder (av skinn och tyg).

I *nåtlingen* sammanfogas genom syning på s. k. nåtlingsmaskiner de olika detaljer, som gemensamt bilda ovanlädret i den färdiga skon. Dessutom utföres i denna avdelning vissa andra viktiga arbetsoperationer såsom skärfling, varmed förstås avtunning av skinnkanterna (för att ovanlädret ej skall bli för tjockt och klumpigt i sömmarna), cementering d. v. s. påförande av gummiment eller gummimjolk, »latex», på de skärflade kanterna före vikningen, vikning av de skärflade kanterna (vikningen kan eventuellt ersättas av kantbränning). Innan ovanläder och foder sammanfogas genom den s. k. kantstickningen utföres å ovanlädret eventuell perforering eller utstyrselstickning. De sista operationerna i denna avdelning utgöras i förekommande fall av ring- och hakisättning.

I *stansningen* utstansas med hjälp av stansmaskiner yttersulor, mellansulor, bakkappor, tåkappor, klacklappar m. m. Vidare förekomma i denna avdelning en mängd olika arbetsoperationer såsom spaltning och ritsning av bindsulor, skärfling och slipning av bakkappor, bindsulförstärkning med väv o. s. v.

Pinningen är den arbetsoperation eller serie av arbetsoperationer, varigenom ovanlädret och fodret sträckas över lästen och fästas (pinnas) vid

¹ Samtliga i denna bilaga intagna bilder ha med benäget tillstånd hämtats ur »Skor och skoförsäljning» utgiven av Skofabriks AB Oscaria.

bindsulan. Pinningen är en mycket viktig del av tillverkningsprocessen, eftersom skon på detta stadium får sin form. Sträckningen av ovanlädret måste bli jämn, så att inga rynkor uppstå, och så att skon bibehåller sin form, sedan lästen uttagits.

Den serie av arbetsoperationer, varigenom yttersulan slutgiltigt fästes vid de andra delarna av skon, kallas med ett gemensamt namn *bottningen*. De olika metoderna för bottning, varom mera i det följande, skilja sig från varandra huvudsakligen genom det sätt, på vilket sulan fästes.

Sedan skon försetts med botten, fräsas sulkanterna, så att de få önskad kontur. Därefter sker påsättning, fräsning, slipning, färgning och polering av *klackar* samt färgning och snittpolering av sulkanten.

I *utputsningen* slipas och bimsas bottnarna lätt, varefter de färgas, vaxas och *poleras*.

I »*finishen*» rengöres ovanlädret med ett speciellt tvättvatten med maskin eller för hand, varefter lästerna uttagas. Skorna stämplas och förses med hållappar eller inläggsulor, krämas eller dressas, putsas samt avsynas.

2. De vanligaste tillverkningsmetoderna

När man inom skoidustrien talar om tillverkningsmetoder åsyftas som regel det sätt på vilket yttersulan fästes vid skons övriga delar. Ett flertal olika metoder kunna härvid komma till användning, av vilka de vanligaste här nedan i korthet beskrivas.

Randsymetoden (Fig. 36). Redan under handskomakeriets tid stod randsymetoden högt i kurs, och den kan sägas ha fullkomnats under denna tid. Den förändrades visserligen ej heller i princip, då tillverkningen industrialiserades, men det innebar likväl en revolution inom skotillverkningen, när Charles Goodyear i mitten av 1800-talet konstruerade sina maskiner, och i dag är randsy- eller goodyearmetoden vår mest uppskattade tillverkningsmetod.

Tillverkningen av en randsydd sko tillgår i stora drag på följande sätt. Man stansar en bindsula efter storleken och fasonen på den läst, över vilken skon skall formas. Därefter skäras på undersidan av bindsulan medelst en ritsmaskin en eller två parallella motstående skåror eller ritsar runt bindsulkanten. Vid det vanligaste utförandet (med två parallella skåror) påföres strimman mellan de båda ritsarna gummiment, och de två läpparna vikas upp mot varandra och hållas samman av den påförda cementen. De bilda därvid en uppstående fläns, den s. k. bindsulläppen. Ett stycke bomullsväv försett med cement på ena sidan lägges på bindsulan mellan läpparna och mot dessas inre sidor. På detta sätt förstärkes både bindsula och bindsulläppar, genom vilkas bas bindsyningen sedermera sker. (Bindsyning är den tekniska termen för fastsyning av randen.)

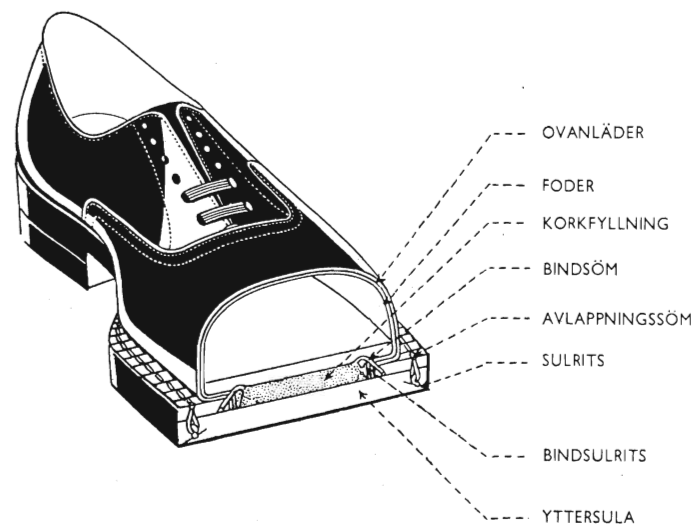


Fig. 36. Genomskäring av en randsydd sko.

Sedan bindsulan fästs på lästen, och ovanlädret försetts med tå- och bakkappor, sträcker detsamma över lästen och kvarhålls i detta läge med hjälp av tacks (små spikar) i tån samt på lästens ytter- och innersida. Skon är därefter färdig för pinning.

Pinningen uppdelas i fyra särskilda arbetsoperationer: kappuppdragning, sidpinning, tåpinning och klacksättpinning. Genom kappuppdragningen rättas bakkappan och baksömmen till och eventuella veck på fodret sträckas ut. Genom sidpinningen dras ovanläder och foder på båda sidorna av skon från klackfronten till tåhättan ned mot bindsulan och fästas vid bindsulläppen. Tåpinningen utföres på en med metallformar, kallade »wipers» eller instrykare, försedd maskin. Dessa wipers, som tillverkas efter bindsulans form i tån, pressa ovanläder med tåkappa och foder tätt mot bindsulläppen. Därefter fastsättes en metalltråd, som går runt tån (och tjänar till att hålla ovanlädret i läge efter borttagandet av dessa wipers) på varje sida om skon strax bakom den linje, där tåhättan slutar. Klacksättpinningen, den s. k. bakompinningen, slutligen, utföres på en maskin, som för samman ovanlädret, bakkappan och fodret över klacksätet och fäster det hela permanent medelst tacks, som genomtränga bindsulan och nitas inuti skon mot lästens plåtskodda bakparti.

Efter avslutad pinning bankas skon, vilket innebär, att ojämnheter på klacksätet, bakkappan samt tåkappan hamras ut, varefter överflödigt ovanlädersmaterial skäres bort. Därefter sker fastsyningen av randen, den s. k. bindsyningen, varvid en böjd nål användes, som går snett genom inre kanten av randen, rakt genom ovanlädret och fodret och genom bindsulläppen. Bindsömmen är en s. k. kedjesöm.

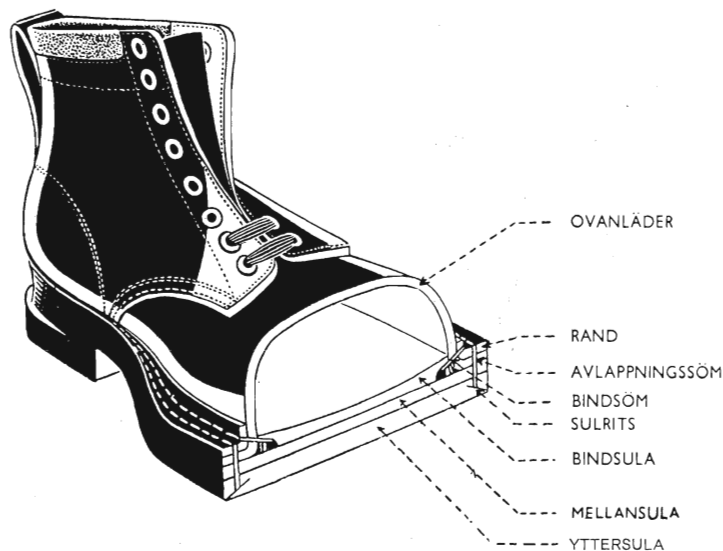


Fig. 37. Genomsärning av becksömsydd sko.

Det bör i detta sammanhang påpekas, att bindsömmen är det enda, som fäster ovanlädret vid bindsulan bortsett från klacksät-tacksen. Insidan av skon utom klacksätet är sålunda slät och fri från metall och sömmar, varför ingen inläggssula erfordras. Efter bindsyningen utföres ett arbetstempo kallat bindsömbeskärning, som innebär, att ytterligare något av ovanlädret samt en del av den s. k. bindsulläppen skäres bort.

Innan yttersulan lägges på, vikes randen ut genom randhamring för att underlätta fastsyningen av densamma, varefter bindsultacksen borttagas, vilka kvarhållit bindsulan i rätt läge under de tidigare arbetsoperationerna. I hålfoten påspikas sedan ett konstlädersgelänk med stålfjäder, varefter botten utfylles med korkfyllning (korkmassa).

Yttersulan fästes genom den s. k. avlappningen. Den sys med stygn, som gå vertikalt genom ytterkanten av sulan och randen. Denna söm ligger utanför den del av sulan, som är utsatt för den största slitningen, och är oftast nedsänkt i en rits. I Sverige är den s. k. öppna ritsen för sömmen vanligast. Vid avlappningen skäres denna rits av en på avlappsmaskinen fastsatt kniv. Ritsen, som går rakt ned, cementeras vanligen icke utan gnids eller glättas i stället ihop efter avlappningen.

Både bindsyning och avlappning sker med lingarn, som beckas, samtidigt som syningen utföres. Becket, som steltnar mycket snabbt, »låser» och förstärker tråden samt skyddar den mot fuktighet.

Klacksätet stiftas eller pliggas, randen stickes upp och sulan glättas och bakomfräses. Efterföljande operationer utgöras bland annat av klackning, snittfräsning, klackfräsning, snittpolering, sulpolering, rengöring och putsning av ovanlädret samt slutlig avsyning av arbetet.

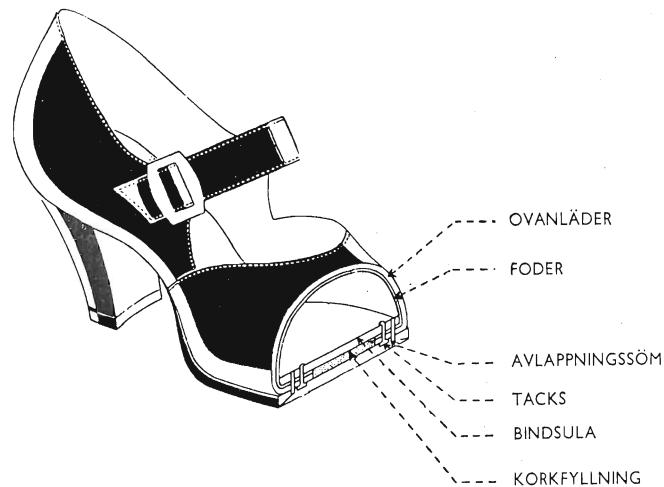


Fig. 38. Genomskärning av en genomsydd sko.

I detta sammanhang bör kanske även *den becksömsydd skön* omnämnas (Fig. 37). Denna är närmast en variant av den randsydd. Fram till bindsyningen förekomma i huvudsak samma arbetstempon som vid randsytt utförande, men bindsyningen sker antingen utan rand eller med en »omvänd» rand. I det förra fallet vikes ovanlädret efter bindsyningen utåt som på en sandalsydd sko, och i det senare fallet vikes ovanlädret och den nedre delen av randen (i motsats till den övre delen på randsydd skor) utåt. Sulan eller sulorna fästas sedan genom avlappning på liknande sätt som på sandalsydd och randsydd skor.

Genomsymetoden (Imiterade vändsy- eller McKay-metoden) (Fig. 38). Gordon McKay, vars namn ofta förknippas med genomsymetoden, köpte patentet till en av R. Blake år 1858 uppfunnen maskin, som kommit att kallas genomsymaskin. Efter en del ytterligare experiment och förbättringar kunde Blakes uppfinning introduceras som en praktisk metod för framställning av skor.

Ursprungligen pinnades McKay-skorna helt och hållet med tacks. Den för ifrågavarande tillverkningsmetod använda lästen har en metallbotten med tre små öppningar, genom vilka tacks tillfälligt slås i för att hålla bindsulan i rätt läge före pinnningen av ovanlädret. När skon är färdigpinnad och tillbankad och innan sulan lägges på, borttagas dessa tacks.

Sedan bindsulan placerats rätt på lästen, översträcker ovanlädret, som medelst tacks eller metallkrampor (klammer) fästes på undersidan av bindsulan, vilken saknar den för randsymetoden karakteristiska bindsulläppen.

Bottningen enligt denna metod utföres på så sätt, att skon och yttersulan cementeras och sammanpressas. Sulans rits, som redan är tillskuren i stansavdelningen, öppnas, och lästen drages ur, varefter skon är färdig för

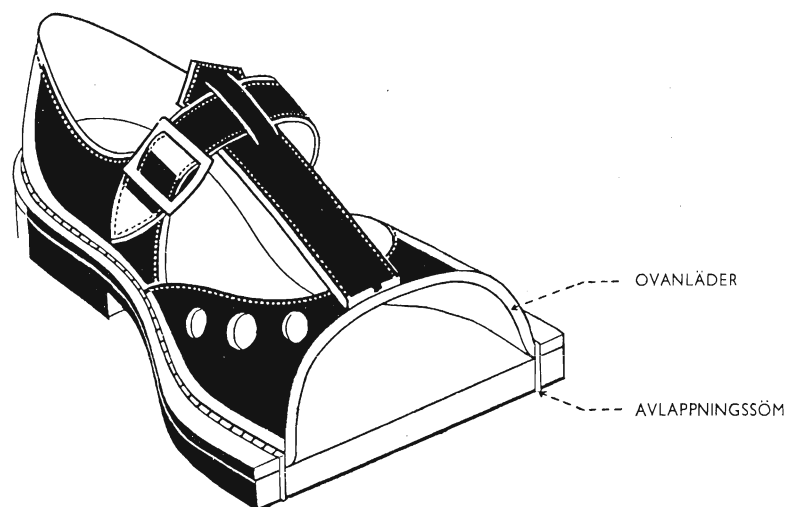


Fig. 39. Genomskärning av en sandalsydd sko.

durchsyning (genomsyning). Sedan detta tempo utförts, isättes lästen. Därefter påstrykes gummiment i ritsen, som då lägges igen. Utmärkande för denna bottningsmetod är att sömmen känns inuti skon på bindsulan, som därför måste täckas med en inläggssula.

Sandalsymetoden (Fig. 39). Sandalsydda skor kunna tillverkas i tre huvudutföranden, nämligen en-, två- och tresulade. Ett utmärkande drag för sandalsydda skor är den alldeles släta insidan av sulan, som varken är genomborrad av stift eller syl utom i klacksätet. I detta avseende liknar den sandalsydda skon den randsydda.

Den randfria, ensulade sandalskon är den enklaste formen, och särskilt småbarnsskor tillverkas i detta utförande. Skon är sammansatt av endast två delar: ovanläder och sula. Dessa delar förhäftas och sammansys runtom. — Den tvåsulade, sandalsydda skon åter framställes vanligen antingen med en bindsula av samma storlek som lästbotten och en yttersula, varvid fodret pinnas in över bindsulan, eller med en mellansula av samma storlek som yttersulan och en yttersula. I det senare fallet kommer fodret tillsammans med ovanlädret att pinnas vid mellansulan med s. k. sinkor (klammer) på en sandalpinmaskin eller i samband med tåpartiformning och eventuellt klackpartiformning på en sypinmaskin. Yttersulan avlappas därefter, d. v. s. sys fast vid mellansulan och ovanlädret och eventuellt påsys samtidigt härmed en rand.

Den tresulade, sandalsydda skon slutligen framställes efter samma metod som den tvåsulade, bortsett från att fodret i förväg pinnas in över en bindsula.

Sandalsydda skor sakna bindsöm (jfr randsydda skor). I övrigt fullbordas sandalskor på ungefär samma sätt som övriga skor.

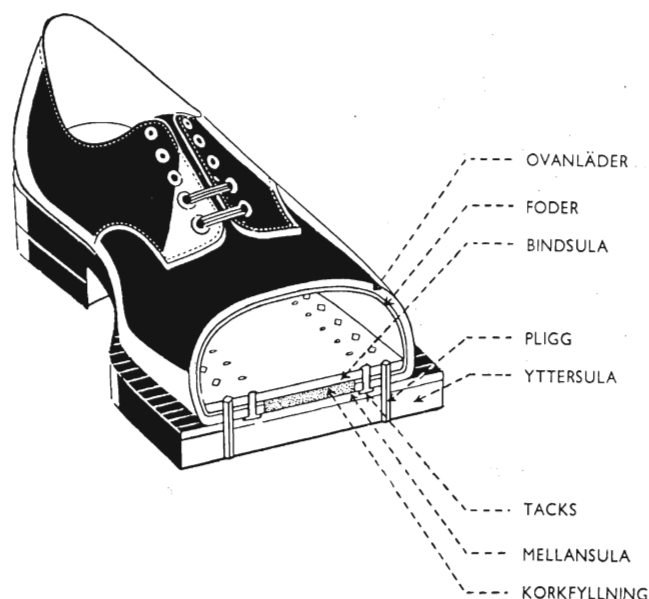


Fig. 40. Genomsärning av en pliggad sko.

Pliggmetoden (Fig. 40). Fabrikationen enligt pliggmetoden kan tillgå på många olika sätt och här beskrives i korta drag endast ett förfarande.

Pinningen sker med tacks och på samma sätt som för genomsydda skor. Ytter- och mellansulan klistras eller sys tillsammans och formas sedan efter lästen. När skon är färdig för bottning, påspikas den formade sulan, varpå lästen uttages. Pliggningen utföres på maskin, varvid pliggen går genom yttersula, mellansula och bindsula. Eventuellt förstärkes botten ytterligare med spik eller skruv. Klacksätet stiftas och klacken slås på, och de gängse avslutningsoperationerna följa.

För närvarande tillverkas i Sverige t. ex. randsydda skor med en sekundär förstärkning av spik, pligg, skruvar eller stift runt sulan innanför avlappssömmen. Skor tillverkade på detta sätt skola emellertid klassificeras såsom randsydda.

Agometoden (klistre- och cementmetoden) (Fig. 41). Även vid denna bottningsmetod sker pinningen i huvudsak på samma sätt som för genomsydda skor. Före påförandet av agoklister uppruggas de delar, som skola fästas mot varandra, så att klistret bättre tränger in i fibrerna. De klistrade sulorna och skorna få torka, varefter ett lösningsmedel påstrykes. Sulorna påläggas omedelbart därefter och utsättas för tryck mot lästen i speciella pressar. Tack vare de effektiva bindemedel, som nu finnas att tillgå, få även dylika skor stor hållfasthet, tillräcklig att svara mot sulans slitstyrka.

Vändsymetoden (Fig. 42). Vid tillverkningen av en vändsydd sko spi-

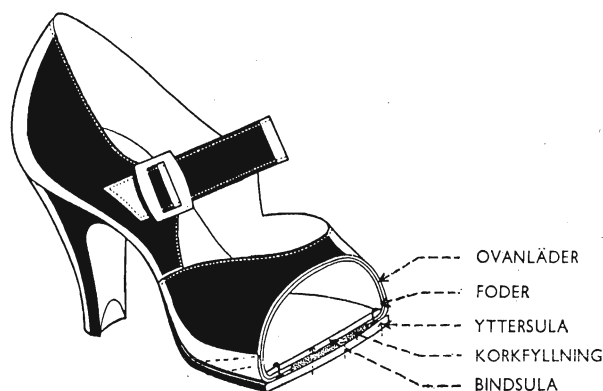


Fig. 41. Genomskäring av en agobottnad sko.

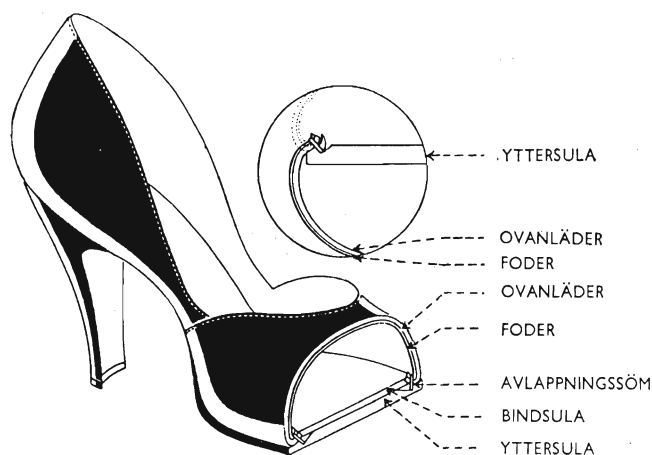


Fig. 42. Genomskäring av en vändsydd sko.

kas den ritsade yttersulan fast på lästen, över vilken ovanlädret sedan sträcker med fodersidan utåt. Ovanlädret sys fast vid ritsen med en vändsymaskin, varefter överflödigt ovanläder bortskäres. Sedan lästen utdrags, »vändes» skon (se förstoringen i figuren), och bindsula samt gelänk läggas in. Då lästen ånyo isatts drages ovanlädret upp samt bankas och skon glättas för hand. Sedan skon klackats, är den färdig för utputsning.

Av här beskrivna tillverkningsmetoder förekomma en mängd variationer i olika fabriker. I princip är dock tillvägagångssättet i allmänhet det angivna.

En tillverkningsmetod, som på sistone kommit till användning, är s. k. *slip-lasting*. Såsom metod är den emellertid inte helt ny, då skor med mjuka sulor redan förut tillverkats efter detta botteningsystem. Den

grundläggande skillnaden är att de göras med insidan ut, innan de sätts på lästen, medan nuvarande skotyper i regel tillverkas med utsidan ut. Frånvaron av innersula och gelänk möjliggör att skon blir smidig. För tillverkning av skor enligt denna metod kräves mycket god kvalitet på det cement, som användes för klistringen av sulan vid ovanlädret.

En annan metod, som användes i viss utsträckning, är den s. k. *klammerhäftningen*. Pinningen sker såsom vid McKay-skor med tacks, och därefter fastgöres en rand med sinkor längs lästkanten. Vid denna rand fästes sedan en yttersula. Randen kan dock även sys fast med en söm på en vanlig genomsymaskin med viss särskild utrustning.

Förteckning över figurer och tabeller

Figurer:

	Sid.
1 Import och export av läderskor, fördelade på leverantör- respektive av- nämareland 1938 (1 000-tal par).....	23
2 Herr-, dam- och barnskotillverkningens fördelning på olika tillverknings- metoder 1938.....	29
3 Tillverkningens och företagens procentuella fördelning på storleksgrupper 1938.....	34
4 Tillverkningens fördelning på olika storleksgrupper och tillverkningsmeto- der 1938.....	37
5 Antal par per tillverkningsmetod vid företag med minst 11 arbetare 1938	39
6 De olika tillverkningsmetodernas relativa betydelse inom fabriker med över 100 arbetare 1938.....	41
7 Tillverkningens fördelning på herr-, dam- och barnskor inom olika stor- leksgrupper 1938.....	43
8 Tillverkningens fördelning på tillverkningsmetoder och skotyper inom företagen i storleksgrupp I, ordnade i fallande skala efter antalet sko- typer år 1938.....	46/47
9 Dito storleksgrupp II.....	46/47
10 Dito storleksgrupp III.....	46/47
11 Antal par per artikel vid företag med minst 11 arbetare 1938.....	58
12 Produktion och detaljistsförsäljning 1938.....	65
13 Analys av distributionsvägarna för hela skoindustrien 1938.....	67
14 Inköpens storlek samt försäljningens fördelning mellan grossister och de- taljister hos fabriker med över 100 arbetare 1938.....	68
15 Inköpens storlek samt försäljningens fördelning mellan grossister och detaljister hos fabriker med 26—100 arbetare 1938.....	68
16 Inköpens storlek samt försäljningens fördelning mellan grossister och detaljister hos fabriker med 1—25 arbetare 1938.....	69
17 Schematisk bild över den vertikala integrationens omfattning inom sko- industrien 1938.....	71
18 Tillverkning (i par) och detaljförsäljning (i kronor) månadsvis 1938.....	81
19 Orderingång (i par), tillverkning (i par) och leveranser (i par) månadsvis 1938.....	82
20 Orderingång vid modesko- och stapelskofabriker månadsvis 1938.....	85
21 Tillverkning vid fabriker med »tung» respektive »lätt» tillverkning månads- vis 1938.....	86
22 Tillverkning vid grovsko- respektive toffelfabriker månadsvis 1938.....	89
23 Leveranser från fabriker med »tung» respektive »lätt» tillverkning månads- vis 1938.....	90
24 Kapacitetsutnyttjandet i procent månadsvis 1938. Samtliga företag....	92
25 Kapacitet och tillverkning åren 1929, 1932, 1935, 1938 och 1942 vid ett antal genomgående företag inom olika storleksgrupper.....	95

	Sid.
26	Arbetstidens utnyttjande vid företag inom olika storleksgrupper 1938.. 108
27	Tillverkning i par per arbetare respektive arbetstimme 1929—38..... 113
28	Kostnadsslagens andel av fabriks- respektive detaljpriset för en randsydd herrlågsko år 1939..... 135
29	Orderingången månadsvis 1938, 1945 och januari—april 1946..... 179
30	Antal arbetare sysselsatta i genomgående, bortfallna och tillkomna företag under perioden 1928—38..... 184
31	De genomgående företagens arbetarantal 1928 och 1938..... 185
32	Skoindustriens lokalisering år 1913..... 198/199
33	Skoindustriens lokalisering år 1923..... 198/199
34	Skoindustriens lokalisering år 1938..... 198/199
35	Lädersko- och gummiskokonsumtion samt realinkomst för privatpersoner minus direkta skatter under åren 1931—43..... 209
36	Genomskärning av en randsydd sko..... 234
37	Genomskärning av en becksömsydd sko..... 235
38	Genomskärning av en genomsydd sko..... 236
39	Genomskärning av en sandalsydd sko..... 237
40	Genomskärning av en pliggad sko..... 238
41	Genomskärning av en agobottnad sko..... 239
42	Genomskärning av en vändsydd sko..... 239

Tabeller:

	Sid.
1	Beräknad konsumtion (1 000-tal par) av läder- och gummiskor 1931—43..... 21
2	Tillverkningen av olika skotyper och antalet tillverkare av varje skotyp 1938..... 28
3	De olika storleksgruppernas relativa andelar av produktionen enligt respektive tillverkningsmetoder 1938..... 38
4	Företagens fördelning efter antalet tillverkningsmetoder och antalet arbetare per metod 1938..... 40
5	Summan av tillverkade skotyper per tillverkningsmetod, totalt och per företag samt antalet par per skotyp åren 1929, 1938 och 1942 för ett antal genomgående företag av olika storleksordning..... 49
6	Antalet modeller och artiklar inom olika företagskategorier 1938..... 55
7	De största artiklarna (över 10 000 par) 1938..... 59
8	Företagens kundantal, kundbesök, försäljning per kund och försäljning per resande 1938..... 75
9	Företagens avsättningsområden 1938..... 79
10	Antalet sysselsatta 1938..... 98
11	Utnyttjad arbetstid inklusive övertid i procent av maximal arbetstid 1937 och 1944..... 104
12	Antalet tillverkade par per arbetare inom olika företagskategorier 1938.. 115
13	Antalet tillverkade par per arbetare inom olika storleksgrupper 1938... 116
14	Försäljningsvärdet av tillverkningen per arbetare och arbetstimme 1938 och 1942..... 121
15	Spridningen hos försäljningsvärdet per arbetstimme vid olika företag 1938..... 122
16	Kalkylmetoder 1938..... 136

	Sid.
17 Sammandragsbalans och räntabilitet för 40 genomgående aktiebolag 1934—38.....	141
18 Eget och främmande kapital, räntabilitet och utdelning inom 40 företag tillhörande olika storleksgrupper 1934—38.....	145
19 Räntabiliteten i procent 1934—38.....	146
20 Timförtjänster (i öre) för ordinarie tid enligt skofabrikantföreningens statistik 1937.....	156
21 Arbetsställdas och arbetskraftens fördelning på olika storleksgrupper	182
22 De genomgående, bortfallna och tillkomna företagens fördelning på stor- leksgrupper 1928—38.....	186
23 Arbetskraftens procentuella fördelning på företag av olika storleksord- ning inom ett antal länder.....	197
24 Skoindustriens fördelning på olika landsdelar 1913, 1923 och 1938.....	198

Litteratur

- Affärssekonomiska Forskningsinstitutet vid Handelshögskolan i Stockholm (AEF):
Undersökning av skohandelns ekonomiska läge åren 1938 och 1941, Meddelande nr 15, Sthm 1943.
- Bureau of Labor Statistics, Division of Wage and Hour statistics, Earnings and Hours in Shoe and Allied Industries, During First Quarter of 1939, Bulletin 670, Wash. D. C. 1939.
- Davis, Horace B., *Shoes, the Workers and the Industry*, New York 1940.
- Fabricant, Solomon, *Employment in Manufacturing, 1899–1939*, New York 1942.
- Hillman, H. C., *Size of Firms in the Boot and Shoe Industry*, The Economic Journal, June 1939.
- Kristensson, Folke, *Studier i svenska textila industriers struktur*, Sthm 1946.
- Kuznets, Simon, *Seasonal Variations in Industry and Trade*, New York 1933.
- Leander, Erik, *Omkostnader och vinster inom svensk skodetaljhandel 1945*.
- Silverman, H. A., *The Optimum Firm in the Boot and Shoe Industry*, Oxford Economic Papers, April 1942.
- Skofabriks AB Oscaria, *Skor och skoförsäljning*,Handledning i varukännedom, Örebro 1938.
- Smith, William, *Den svenska skoindustrien med särskild hänsyn till förhållandena före världskriget*, SOU 1925: 3, Sthm 1925 (Tull- och traktatkommittéens utredningar och betänkanden 29).
- Stewart, P. W. and Dewhurst, J. F., *Does Distribution Cost Too Much?* The Twentieth Century Fund, New York 1939.
- Svennilson, Ingvar, *Strukturrationalisering*, ingår i »Harald Nordenson 60 år», Sthm 1946.
- Svenska Gallupinstitutet, en undersökning av skokonsumtionen, Sthm 1944.
- Workning Party Reports, Boots and Shoes, Lond. 1946.

Statistik

- Danmarks Officiella Statistik, produktionsstatistiken 1936–40.
- Danmarks statistik, Erhvervstaellingen 1935.
- Fifth Census of Production, Lond. 1935.
- Norges Officiella Statistik år 1938.
- Schnitzer, Y. G. and Hunter, A. L., *Boot and Shoe Industry*, Statistics, Wash. 1944.
- Statistiska meddelanden, ser. A. Bd 4: 10, 1931 års företagsräkning, Verkställd av K. Kommerskollegium, Sthm 1935.
- Svenska Skofabrikantföreningens lönestatistik.
- Sveriges Officiella Statistik, Sthm:
Handel.
Industri.
Levnadsvillkor och hushållsvanor i städer och industriorter omkring år 1933, av K. Socialstyrelsen, 1938.

Läder-, hår- och gummivaruindustrien, Specialundersökning av K. Kommerskollegium, Sthm 1915.
Lönestatistisk årsbok för Sverige 1936, av K. Socialstyrelsen.
The 1940 Census of Business, Volume V, Distribution of Manufactures' Sales 1939, Wash. 1942.
Diverse opublicerade statistiska källor.

Tidskrifter

American Shoemaking 1933-36.
Harvard Business Review 1939, Spring.
Monthly Labor Review 1939.
Lädertidningen 1935-47.

Summary

The purpose of this investigation primarily is to give as comprehensive a picture as possible of the structure of the Swedish shoe industry, such as it appeared during the last years before the second world war, and to point out and discuss some of the factors and interrelations that have been decisive in the structural development of this industry.

The study is mainly based on answers to special questionnaires sent to the shoe factories in the country. Practically all factories of any importance have given the desired information and the representativity therefore is high in most cases. It is not possible to give but a few facts from the comprehensive material in this summary. However, to make it possible to study the statistical results of the investigation, a translation has been made on page 252 of the headings of all figures and tables, and on page 255 a translation of the most important terms appearing in the figures has been included.

The Structure of production

The industrial production of leather shoes in Sweden had its »break» by the turn of the century. From this time the shoe industry developed very rapidly until the 1910's, when a relative stagnation occurred. True, the shoe industry continued to develop later on, but at quite a different pace. The most important cause of the rather slow development during later years is to be found in the shoe industry's character of a home market industry which has not succeeded in procuring any lasting foreign market for its products. Another reason is the prominent position that the rubber shoe industry has secured during the last years in Sweden.

At the beginning of the second world war the number of workers in the shoe industry was about 11,000 and the yearly production was about 10 million pairs. The total number of shoe factories considerably exceeded 300, but the main part of them consisted of small units with less than 25 workers and with a production that was closely similar to handicraft. Altogether 30 firms in 1938 had more than 100 workers each and their part of the total production was about 60 %. In spite of the great number of enterprises within the shoe industry the production was thus rather concentrated to a few relatively large firms. This impression is enforced by the fact that about fifteen of the largest plants

were united to five concerns, of which the three biggest controlled more than 25 % of the total production.

There are many ways in which a classification of the products of the shoe factories can be made. In this investigation the shoes have been classified according to the production methods which are used for their manufacture. Within each method of production a division has been made into various so-called shoe types, i.e. shoes for men, women, and children, or workmen's and other heavy shoes (utility shoes, boots), walking shoes and light shoes, respectively.

The most common production methods in Sweden are welted, stitch-down and McKay in the order mentioned, these methods accounting for 26 %, 23 % and 18 %, respectively, of the total production in 1938. In these figures the production of slippers has not been included. It amounted to altogether 14 % of the total shoe production.

Among the various methods of production, welted and stitchdown seem to maintain their positions quite well, whereas McKay has declined in favor of cemented, which seems to get into ever greater use, especially in the production of women's shoes.

An analysis of the production of the individual enterprises shows a diversification into a rather great number of shoe types. If one further takes into account that the production within each shoe type often consists of several various articles, the production of the shoe factories as a rule appears as very differentiated indeed. The picture changes, however, from one enterprise to another. In certain factories a tendency could be observed, even before the war, to limit the number of shoe types as well as the number of articles, whereas the development in certain other enterprises was quite the reverse. In the industry as a whole, there was during the 1930's a tendency to limit the number of shoe types, a tendency which was intensified during the war period.

The question arises as to the cause for such a structure of production in Swedish shoe factories at a time when certain other countries, e.g. the U.S.A. and England, showed a considerably greater degree of specialization.

Evidently, the main reason for this difference in structure is the narrowness of the Swedish market, which makes the production of the individual firm more dependent on the variety of consumer demand than in countries with a wider market. The comparatively great changes in climate make the demand for shoes more varied than in many other countries. The variations in the consumer demand for different types of shoes are partly seasonal and this makes it difficult for specialized factories to maintain steady employment. Further, the wide use of rubber shoes has shifted the production of leather shoes towards a higher degree of differentiation. Rubber shoes to a large extent have displaced leather utility shoes as well as other »standard» leather boots and shoes.

This structure of the Swedish shoe market has made it profitable for the individual firm — in spite of rising production costs — to diversify its line of products, in order to keep the distribution and selling costs low.

It seems, however, that considerations of economy in production in this industry have not always been sufficiently observed in relation to considerations of sales policy. This matter is connected, i.a., with the fact that the additional costs arising from a diversified production have not been thoroughly investigated. Developments during the last few years indicate, however, a new realization of the essential advantages that can be derived from specialization.

The structure of distribution

While shoe manufacturing is carried on by a fairly great number of enterprises, distribution to the retailers is carried out by a considerably smaller number of firms. Most of the small shoe factories are selling their entire production, or the main part of it, to one or several wholesalers, acting as so called assortment wholesalers who in turn sell to retailers. These wholesalers are also often at the same time shoe manufacturers (manufacturing wholesalers) as distinguished from independent wholesalers who act only as middlemen. In some cases the coordination of the distribution of various enterprises is founded on economic integration, but usually the wholesalers and their sub-contractors are — at least formally — quite independent of each other financially.

About 66 % of total sales from factory in 1938 were made directly to retailers by the manufacturers, 16 % were sold through manufacturing wholesalers and 18 % through independent wholesalers. Of total sales to retailers, manufacturer-owned outlets accounted for about 30 % and independent retail businesses for about 70 %. Among independent retailers, the special shoe shops play the most important role, accounting for about 60 % of total retail sales.

Of the total number of special shoe shops, about 1,400, a little more than 400 were manufacturers' outlets. The number of manufacturers integrating in the retailing stage was about 20. Only in certain cases, however, were these manufacturers selling all their production to their own retail shops. The main exception was the so-called Oscaria-concern, which owned more than 250 shoe shops and was selling about 85 % of its production through these shops.

Habitually the sale to the shoe retailers occurs through visits to the customers, when the main part of the orders are booked. The biggest firms had on the average 600 customers. This figure fell off with the size of the enterprises to between 100 and 200 for the smallest enterprises with a distribution of their own. Sales per customer also changed markedly

between various firms. The manufacturer-owned shoe-shops accounted for a comparatively high figure — about 5,000 pairs — which corresponds to the yearly sale of a medium-sized shoe shop. The sale per customer to the independent retailers was on the average 500 pairs a year for the large enterprises, but the figure declined with the size of enterprise. A certain correlation is also to be found between the size of the collection and the size of sale per customer, i.e., a high sale per customer often seems to be occasioned by a comparatively varied collection.

Seasonal changes and degree of employment

The structure of the shoe industry has been influenced by the character of the shoes as fancy and seasonal articles which are demanded in a varying degree by the public during the different seasons of the year, mostly during Spring and Autumn and less during the rest of the year. The distribution as well as the production of shoes has consequently been seasonal to a certain degree. The sensitivity of the shoe industry to variation in demand and the seasonal changes in production connected with it have involved two serious and interrelated problems. On the one hand the possibilities of a satisfactory utilization of the production capacity have been limited, and on the other, difficulties have arisen in maintaining steady employment for the workers.

The investigation of the utilization of capacity within the Swedish shoe industry showed that there was a certain unutilized capacity and that this in the main seemed to be a consequence of the concentration of production to certain periods. However, there did not seem to be any significant over-capacity of the shoe industry in any other sense. It must be remembered here that the utilized capacity was compared with the capacity of the »narrowest section». Therefore, this generalization does not necessarily mean that important unutilized capacity can not be found within other sections of the plants.

Compared with other industries the shoe industry during the inter-war period accounted for a relatively low degree of employment. Besides a certain constant unemployment within this branch the workers employed could not always get full employment but had to resort to so-called short-time work. The limitation of work caused by the short-time work during 1938 can be estimated to some 6 % of »full» working-time.

Owing to the relative ease with which the shoe factories could get their orders earlier than usual during the war, opportunities were created for steadier production. Consequently the short-time work disappeared and the workers in the industry could get a steady employment. A contributory cause to this development was also the change to a general lack of man-power that occurred during the last years of the war.

Within the shoe industry and its organizations much work has been devoted, during the last years, to preventing a return to the pre-war conditions as regards the seasonal changes of production and employment. A measure with this purpose was the acceptance by the members of the industry of general rules for the booking of orders, according to which the shoe factories will receive orders during certain periods only, which were fixed so early that production can be planned effectively and the seasons will be evened out. A permanent body, the Shoe Council, has been established with representatives from the tanning and last manufacturing industries and shoe retail distribution as well as from the shoe industry itself. It has the purpose to influence the fashions of each season and in that way to some extent restrict the diversification of production.

Productivity and profitability

According to official statistics the production per worker per annum has increased from 873 pairs in 1913 to 890 pairs in 1938. The production per worker will not as a rule be a reliable measure of the productivity, however, primarily because the number of pairs is not a homogenous and comparable factor in various years. The varying specialization of production seems to influence the figures a high degree. While the slipper factories often account for a production per worker per year surmounting 2,000 pairs, the corresponding figure for the factories specialized in fancy women's shoes, e.g., often falls below 500 pairs.

Comparisons with foreign countries will also easily be misleading, as there has been no possibility of adjusting the production figures of each country to comparable units. In spite of this, one is led to the conclusion that the productivity within the shoe industry in, for example, the U.S.A. and England is considerably greater than that of the Swedish shoe factories. The limitation of the Swedish market is no doubt a prominent cause of this, as it makes specialization of production difficult, but other factors probably also have been of influence. It would seem that the Swedish shoe industry has a great deal to learn from other countries in such fields as production planning.

A brief picture summing up the economic position of the shoe industry gives a rather favorable impression as regards liquidity. On the other hand, profitability has not always been equally impressive. During the years 1934—38 a number of investigated enterprises showed an average profitability of about 4 % — a relatively low figure compared with other industries and with regard to the comparatively favorable economic situation during the years in question.

During the years 1928 to 1938 there was a rather high mortality as well as »birth rate» of factories in the shoe industry. At the same time

it appeared that practically all these changes took place among the factories of the smallest size. The large enterprises in the branch, on the other hand, showed remarkable stability. The question arises, then, why new factories are continuously started although the present capacity ought to be sufficient for the market demand and although the conditions of profitability hardly ought to be attractive. There were several factors that facilitated the starting and operation of new shoe factories. The cost of entry was low, the more expensive machines being obtainable on a lease or instalment basis. Wholesalers were often willing to procure the working capital. Production techniques for some models were fairly simple. There was usually an ample supply of manpower in this field as well as a considerable number of sales outlets. Through specialization the small firms sometimes were able to compete favourably with larger diversified enterprises.

The future of the shoe industry

Compared to other countries the Swedish consumption per head — 1,40 pair — is relatively low. Several factors have contributed to this fact, as for example the high quality of the Swedish shoes, the high consumption of rubber shoes, the niveau of the shoe prices etc., but an increase in this figure seems probable as soon as consumer incomes allow.

During the war the external structure of the shoe industry has not undergone great changes, primarily because of the lack of raw materials and the corresponding government regulations introduced. Within the individual firms the changes seem to have been more obvious, a great number of firms having undertaken a process of rationalization that in several cases already has shown important results. The increased interest within the industry for efficiency problems has also found an expression in collective measures among which may be mentioned the foundation of a research institute in 1946, which will deal with technical research as well as with cost control and other economic problems of production and distribution.

List of figures and tables

Figures:

	Page
1. Import and export of leather shoes, distributed on countries of delivery and purchase respectively in 1938 (1 000 pairs).....	23
2. Distribution of the production of shoes for men, women and children on various production methods in 1938.....	29
3. Percentage distribution of production and enterprises on size groups in 1938.....	34
4. Distribution of production on size groups and production methods in 1938.....	37
5. Number of pairs per production method in enterprises with at least 11 workers in 1938.....	39
6. The relative importance of the various production methods in factories with more than 100 workers, in 1938.....	41
7. Distribution of production on men's, women's and children's shoes within various groups of size in 1938.....	43
8. Distribution of production on production methods and shoe types within the enterprises in size group I (more than 100 workers) arranged in a falling scale according to the number of shoe types in 1938.....	46/47
9. In size group II (51—100 workers).....	46/47
10. In size group III (26—50 workers).....	46/47
11. Number of pairs per article in enterprises with at least 11 workers in 1938	58
12. Production and retail sale in 1938.....	65
13. Analysis of the ways of distribution for the whole shoe industry in 1938.....	67
14. Size of purchases and distribution of sales between wholesalers and retailers in factories with more than 100 workers in 1938.....	68
15. Size of purchases and distribution of sales between wholesalers and retailers in factories with 26—100 workers in 1938.....	68
16. Size of purchases and distribution of sales between wholesalers and retailers in factories with 1—25 workers in 1938.....	69
17. An outline of the extent of vertical integration within the shoe industry in 1938.....	71
18. Production (in pairs) and retail sales (in Sw. crowns) per month in 1938	81
19. Orders, production and deliveries in pairs per month in 1938.....	82
20. Orders in «fancy» shoe and «standard» shoe factories per month in 1938..	85
21. Production in factories with «heavy» and «light» production respectively per month in 1938.....	86
22. Production in «utility» shoe and slipper factories respectively per month in 1938.....	89
23. Deliveries from factories with «heavy» and «light» production respectively per month in 1938.....	90
24. Utilization of capacity in per cent per month in 1938. All enterprises..	92
25. Capacity and production in the years 1929, 1932, 1935, 1938 and 1942 in some enterprises in business each of these years. Various groups of size	95
26. Utilization of working time at enterprises in various size groups in 1938	108
27. Production in pairs per worker and working hour respectively in 1929—38	113

	Page
28. Various costs in relation to factory and retail prices respectively for a welted shoe in 1939	135
29. Orders per month in 1938, 1945 and January–April 1946	179
30. Number of workers employed in «permanent», withdrawn and new enterprises during the years 1928–38.....	184
31. The number of workers in the «permanent» enterprises in 1928 and 1938	185
32. The localization of the shoe industry in 1913.....	198/199
33. The localization of the shoe industry in 1923.....	198/199
34. The localization of the shoe industry in 1938.....	198/199
35. Consumption of leather and rubber shoes and real income of individuals minus direct taxes during the years 1931–43.....	209
36. Cross-section of a welted shoe.....	234
37. Cross-section of a McKay shoe	235
38. Cross-section of a shoe cobbled with pitched thread	236
39. Cross-section of a stitchdown shoe.....	237
40. Cross-section of a wood fastened shoe.....	238
41. Cross-section of a cemented shoe	239
42. Cross-section of a turned shoe.....	239

Tables:

1. Estimated consumption (1 000 pairs) of leather and rubber shoes in 1931–43	21
2. Production of various shoe types and number of manufacturers of each shoe type in 1938.....	28
3. The relative parts of the production of the various size groups taken by each production method in 1938.....	38
4. Distribution of enterprises according to the number of production methods and the number of workers per method in 1938.....	40
5. Manufactured shoe types per production method, totally and per enterprise, and number of pairs per shoe type in the years 1929, 1938 and 1942 for a number of enterprises of various sizes which were in business all of these years.....	49
6. Number of models and articles within various categories of enterprises in 1938.....	55
7. The most important articles (more than 10 000 pairs) in 1938.....	59
8. Number of customers, visits to customers, sales per customer and sales per agent of the enterprises in 1938.....	75
9. Market areas of the enterprises in 1938	79
10. Number of employees in 1938	98
11. Utilized working time, including over-time in per cent of theoretical maximum working time in 1937 and 1944	104
12. Number of pairs manufactured per worker within various categories of enterprises in 1938.....	115
13. Number of pairs manufactured per worker within various groups of size in 1938.....	116
14. Sales value of production per worker and man hour in 1938 and 1942	121
15. Spread in sales values per man hour in various enterprises in 1938....	122
16. Calculation methods in 1938.....	136
17. Summarized balance and profitability of 40 corporations in 1934–38...	141

	Page
18. »Internal» and »external» capital, profitability and dividends within 30 enterprises of various size groups in 1934—38.....	145
19. Profitability in per cent in 1934—38	146
20. Hourly earnings (in »öre») for regular time according to the statistics of the shoe manufacturers' association in 1937.....	156
21. Distribution of plants and manpower in various size groups.....	182
22. Distribution of »permanent», withdrawn and new enterprises on size groups in 1928—38.....	186
23. Percentage distribution of manpower on enterprises of various sizes in a number of countries	197
24. Distribution of the shoe industry on various districts of the country in 1913, 1923 and 1938.....	198

Translation of some words used in the figures

Randsytt	Welted
Genomsytt	McKay
Ago	Cemented
Becksömsytt	Cobbled with pitched thread
Sandalsytt	Stitchdown
Vändsytt	Turned
Pliggat	Wood Fastened
Tofflor, läder	Slippers, leather
Övriga skor med ovandel av skinn	Other shoes with top leather
Tofflor, textil	Slippers, textile
Övriga tygskor	Other shoes with fabric top
Träskor o. dyl.	Wooden shoes
Pjäxor	Utility shoes
Promenadskor	Walking shoes
Lättare skor	Light shoes
Barnpungar	Baby shoes
Lön	Wages
Material	Material
Omkostnad	Cost
Detaljist	Retailer
Grossist	Wholesaler