

National Library
of Sweden

Denna bok digitaliserades på Kungl. biblioteket år 2012

K A

STATENS OFFENTLIGA UTREDNINGAR 1925 : 3
FINANSDEPARTEMENTET

TULL- OCH TRAKTATKOMMITTÉNS UTREDNINGAR OCH BETÄNKANDEN XXIX

DEN SVENSKA SKOINDUSTRIEN

MED SÄRSKILD HÄNSYN TILL FÖRHÅLLANDENA FÖRE VÄRLDSKRIGET

UTREDNING, VERKSTÄLLD PÅ UPPDRAG AV TULL- OCH TRAKTATKOMMITTÉN

AV

WILLIAM SMITH

STOCKHOLM

1925

KUNGL. BIBLIOTEKET

Statens offentliga utredningar 1925

Kronologisk förteckning

1. Utredning av vissa frågor rörande privatläroverken. Norstedt. 173 s. 2 pat.-tab. **E.**
2. Tull- och traktatkommitténs utredningar och betänkanden. 31. Den svenska tvättmedelsindustrien med särskild hänsyn till förhållandena före världskriget. Av Hj. Heimbürger. Marcus. 108 s. **Fi.**
3. Tull- och traktatkommitténs utredningar och betänkanden. 29. Den svenska skoindustrien med särskild hänsyn till förhållandena före världskriget. Av W. Smith. Tullberg. 104 s. **Fi.**
4. Tull- och traktatkommitténs utredningar och betänkanden. 30. Den svenska cementindustrien med särskild hänsyn till förhållandena före världskriget. Av O. Edström. Marcus. 48 s. **Fi.**
5. Tull- och traktatkommitténs utredningar och betänkanden. 32. Den svenska porslinsindustrien med särskild hänsyn till förhållandena före världskriget. Av E. W. Tillberg. Tullberg. 64 s. **Fi.**
6. Tull- och traktatkommitténs utredningar och betänkanden. 33. Tryckeri- och pappersförädlingsindustri i Sverige. Av F. Hilgerdt. Marcus. 125 s. **Fi.**

Anm. Om särskild tryckort ej angives, är tryckorten Stockholm. Bokstäverna med fetstil utgöra begynnelsebokstäverna till det departement, under vilket utredningen avgivits, t. ex. **E.** = ecklesiastikdepartementet, **Jo.** = jordbruksdepartementet. Enligt kungörelsen den 3 febr. 1922 ang. statens offentliga utredningars yttre anordning (nr 98) utgivas utredningarna i omslag med enhetlig färg för varje departement.

STATENS OFFENTLIGA UTREDNINGAR 1925:3
FINANSDEPARTEMENTET



TULL- OCH TRAKTATKOMMITTÉNS UTREDNINGAR OCH BETÄNKANDEN XXIX

DEN SVENSKA SKOINDUSTRIEN

MED SÄRSKILD HÄNSYN TILL FÖRHÅLLANDENA FÖRE VÄRLDSKRIGET

UTREDNING, VERKSTÄLLD PÅ UPPDRAG AV TULL- OCH TRAKTATKOMMITTÉN

AV

WILLIAM SMITH

A.-B. HASSE W. TULLBERGS BOKTRYCKERI
STOCKHOLM 1925

KUNGL. BIBLIOTEKET

Till KONUNGEN.

Tull- och traktatkommittén får härmed i underdånighet överlämna en på dess förutvarande tullavdelnings uppdrag av byråinspektören i generaltullstyrelsen, fil. kand. William Smith verkställd utredning rörande

den svenska skoindustrien med särskild hänsyn till förhållandena före världskriget. För arbetets innehåll samt däri uttalade uppfattningar är författaren ensam ansvarig.

Stockholm den 24 april 1924.

Underdånigst

ERIK RÖING.

Karl Åmark.

INNEHÅLLSFÖRTECKNING.

Sid.

I. **Inledande översikt** 7

Kort historik. — Maskinteknikens utveckling. — Skoindustrien i Sverige. — Den hantverksmässiga skotillverkningens omfattning. — Beroendet av utlandet. — Skofabrikernas fördelning ortsvis. — Arbetare och tillverkningsvärde.

II. **Teknologi** 13

Tillverkningens huvuddrag. — Detaljarbeten. — Samverkan av arbetare, maskiner och organisation.

III. **Anskaffning av och kostnader för utgångsmaterial** 17

Materialförbrukning. — Materialfrakten som merkostnad. — Anskaffningskostnader. — Tullkostnader.

IV. **Bränsle och kraft** 21

Klimatets inverkan. — Utgifter för bränsle, kraft och belysning. — Maskinkraft.

V. **Specialisering** 24

Storleksserier. — Vissa hinder mot specialiseringen. — Specialiseringen i U. S. A. — Tillverkningsmetodernas olika utbredning i Sverige, Danmark och U. S. A. — Specialiseringen i Sverige. — Modefrågans betydelse för specialiseringen.

VI. **Koncentrationsförhållanden** 31

Integration. — Företagsstorlek. — Orsakerna till den bristande kapitalkoncentrationen. — Ekonomiska sammanslutningar.

VII. **Företagsstorlek och produktionskostnader** 37

Företagsstorlek och maskinutrustning. — Manufaktureringsvärde för olika storleksgrupper. — Produktivitet inom olika länder. — Produktionskostnader och företagsstorlek i U. S. A.

VIII. **Kapitalkostnader** 42

Kapitalinvestering. — Royalty.

IX. **Arbetslöner** 47

Kollektivlöner. — Individuella löner. — Löner i U. S. A. — England. — Frankrike. — Tyskland. — Arbetspersonalens ålder och kön i olika länder.

X. **Tillverkningsekonomi** 56

Skofabrikernas utgifter. — Skofabrikernas inkomster. — Tillverkningskalkyler. — Vissa prisuppgifter. — Anmärkningar till kalkylerna. — Vissa beräknade kalkyler. — Kalkyler vid blandad tillverkning. — En tysk kalkyl. — Sammanställning av prisuppgifter.

XI. **Avsättningsförhållanden** 67

Försäljningsmetoder. — Svensk lagstiftning. — Skohandeln. — Konkursstatistik.

XII. **Kapitalställning och räntabilitet** 71

XIII. **Tullpolitiken och dess verkningar** 74

Sid.

A. *Redogörelse för tullpolitiken sedan 1880-talet* 74

Tullpolitiken före världskriget. — Tulltaxeändringen år 1921. — Tullsatser i in- och utlandet.

B. *Tullarnas betydelse för skoindustriens utveckling* 79

Tullhöjningen av år 1897. — Den fortsatta utvecklingen efter 1897. — Fabrikernas tilltagande antal. — Tullskyddets omvandling. — Följderna av tullskyddets förändrade karaktär. — Överproduktionsfrågan.

Diagram.

Tabeller 1—15.

Förteckning över använd litteratur.

I.

Inledande översikt.

Kort historik.

Den mekaniska skofabrikationen är en jämförelsevis ung industri. Emellertid funnos även tidigare företag av betydande omfattning. Link[1]) omnämner en i Erfurt år 1805 befintlig fabrik, som sysselsatte 213 personer och årligen tillverkade 90 000 à 96 000 par skodon, dels på beställning och dels för avsättning på mässorna i Tyskland.

Tämligen tidigt utvecklade sig i Tyskland även vissa skocentra, i regel grundade på hemindustri eller förlagssystem. I Sverige uppstod ett liknande centrum i socknarna kring Örebro, framför allt Kumla, Hardemo och Viby, varvid skodonen torgfördes i Örebro.

Maskinteknikens utveckling.

Så småningom trädde maskinen i skomakeriets tjänst. De arbeten, denna under utvecklingen syftade att övertaga, voro dels förfärdigandet av överdelen eller skaftet, dels skaftets hopfogande med underdelen eller bottnen.

De första försöken datera sig från början av 1800-talet och rikta sig på sulans fastsättande antingen med metallstift eller med små fyrkantiga tränaglar av lönn eller bok. I Nordamerika, som på detta område står som ett föregångsland, bragtes redan 1829 skopliggningsmaskinen till vidsträckt användning. Ett visst intresse erbjuder också användningen av metallskruvar för sulans fastgörande. Denna metod användes i preussiska militärverkstäder redan 1830, men har sedermera haft skiftande öden, tills den nu åter synes vinna ökad utbredning i Amerika på pliggningens bekostnad.[2])

Symaskinens aptering för skoindustrien skedde på 1850-talet, även ledes först i Amerika. Närmast var det skaftets förfärdigande, som härigenom högst väsentligt underlättades. Några år senare lyckades Mac Kay första gången även sy genom sulan, men maskinen lämnade ännu mycket övrigt att önska. År 1867 kan Mac Kay-maskinen anses ha vunnit sin huvudsakliga nuvarande gestaltning. Vid sidan härav utvecklade sig även andra system för bottensömnad.

Skaftsymaskinen kunde på grund av sin relativa prisbillighet finna användning även i de mindre skomakeriverkstäderna. Bottenmaskinerna voro emellertid dyra att anskaffa, och det kan därför snarast anses vara dessa, som lade grunden till uppkomsten och blomstringen av yrkets industriella gren.

Emellertid var tekniken ännu icke så långt hunnen, att det bästa handarbetet kunde ersättas. Man hade så småningom lyckats å maskiner

---

[1]) Adolf Link: Die Lederindustrie. Tübingen 1913.
[2]) F. J. Allen: The Shoe Industry. Boston 1916.

överföra den ena handmetoden efter den andra. På 1880-talet framställdes maskiner för vända skodon (varvid skon först hopsys i ut- och invänt skick och sedan vändes) och för syning av dubbelsulor. Randsymetoden, genom vilken det starkaste och ändamålsenligaste hopfogandet av bottnen med skaftdelen sker, återstod emellertid ännu att eftergöra. De härför konstruerade maskinerna voro länge ofullkomliga, men på 1890-talet förde Goodyearkompaniet en maskin i marknaden, randsy- eller Goodyearweltmaskinen, medelst vilken det blev möjligt att utföra ett arbete, som i kvalité var fullt jämförligt med handarbete.

Även i fråga om detaljer av skotillverkningen, såsom klackar, kappor, sulor m. fl. smådelar, hava maskiner sedan lång tid tillbaka tagits i användning. Mindre bruk härför har man, åtminstone i fråga om finare kvalitéer, vid utskärningen av ovanlädrets olika delar, enär de växlande moderna ävensom den nödvändiga individuella behandlingen av ovanlädret lägga vissa hinder i vägen. En detalj i framställningen, den s. k. svickningen eller ovanlädrets hopvikning kring lästen och provisoriska fästande vid bindsulan, trotsade länge alla ansträngningar som gjordes att mekanisera de därför erforderliga handgreppen. Efter åtskilliga mer eller mindre lyckade försök kunde emellertid år 1901 det i Tyskland arbetande amerikanska bolaget "Deutsche vereinigte Schumaschinengesellschaft" föra en svickningsmaskin i marknaden, som tillfredsställde alla anspråk. Därmed var kedjan sluten och skotillverkningen från början till slut mekaniserad, med undantag, såsom nyss nämndes, för tillskärningen av finare skodon.

Det bör härtill kanske anmärkas, att den invecklade beskaffenheten av såväl de enskilda maskinerna som av maskineriet överhuvud, vars olika delar givetvis måste vara i hög grad samstämda för att kunna frambringa en fullgod produkt, medför nödvändigheten att betjäna eller använda maskinerna med synnerlig omsorg och skicklighet. Det endels ömtåliga stoffet ger ju därtill en ytterligare anledning.

Skoindustrien i Sverige.

Den nyare skofabrikationens första framträdande i Sverige[1]) skedde i början av 1870-talet. Tillverkningen vid den i Vänersborg år 1873 startade första skofabriken omfattade tills vidare endast genomsydda skodon, och maskinuppsättningen bestod från början blott av en Mac Kay-maskin samt maskiner för valsning, spaltning och utstansning av bottenlädret jämte några mindre hjälpmaskiner. Skoarbetet utfördes alltså fortfarande till stor del för hand. Allt eftersom nya maskiner blevo allmänt tillgängliga i marknaden, inskränktes emellertid handarbetet. Under förra delen av 1880-talet anskaffades maskiner för tillverkning av rand- och vändsydda samt skruvade skodon ävensom klack- och putsningsmaskiner.

Såsom det framgår av tabell 1 var skoindustrien vid 1890-talets ingång ännu av mycket obetydlig omfattning. Så mycket snabbare tedde sig emellertid den följande utvecklingen. Skälen härtill lågo endels i de rådande goda konjunkturerna. En huvudförutsättning var emellertid förbrukningens övergång från handgjorda till fabriksskodon. Redan med 1880-talet började handskomakeriet utsättas för en kännbar kon-

[1]) Angående här omnämnda historiska data se vidare Kommerskollegii specialundersökning av "Läder-, hår- och gummivaruindustrien". Sveriges officiella statistik. Stockholm 1915.

kurrens från utländska skofabrikanter. Under 1890-talet upptogo därjämte de inländska skofabrikerna en allt farligare tävlan med skomakerierna om kundernas ynnest. Att fabrikerna därvid, så snart problemet att framställa välgjorda och hållbara skodon var tekniskt löst, hade stora fördelar på sin sida är uppenbart. Låga priser, stort utval, elegant utseende samt möjlighet att tillfredsställa behovet vid lägligaste tillfälle utan föregående beställning äro några av de mest framträdande. Utvecklingen bragte det också tämligen snart därhän, att skomakerihantverkarna endast i relativt obetydlig omfattning sysselsatte sig med tillverkning av nya skodon och företrädesvis åtogo sig reparationsarbeten.

På senaste tiden har en ny sorts verkstäder uppstått, som med maskinell utrustning uteslutande verkställa reparationsarbeten.

Den hantverksmässiga skotillverkningens omfattning.

Huru stor hantverkeriernas nytillverkning av skodon i verkligheten är låter sig icke med visshet säga, enär uppgifter härå saknas. Möjligen kan man emellertid på grundval av vissa undersökningar i grannländerna våga draga några slutsatser härom.

Den svenska hantverksberättelsen[1]) uppger antalet hantverksidkare år 1915 inom skomakeri- och nåtlingsyrket till 10 193 och hantverksarbetare till 2 498, samtliga så gott som uteslutande manliga. Den för bevillning uppskattade inkomsten utgjorde 4 374 120 kr. Antalet skofabriksarbetare samma år belöpte sig till 8 538, däri ej inräknade 421 hemarbetare.

Huru förhållandena ställde sig i Danmark framgår av följande ur produktionsstatistiken för år 1913 hämtade siffror:

	1914		1906		1897	
	Antal		Antal		Antal	
	företag	arbetare	företag	arbetare	företag	arbetare
Skofabriker[2])	**513**	**3 447**	**122**	**2 844**	**27**	**1 198**
härav med 0 arbetare	159	—	2	—	—	—
med 1—5 »	271	496	33	106	—	—
med mer än 5 »	83	2 951	87	2 738	27	1 198
Skomakeriverkstäder	**5 244**	**1 851**	**6 263**	**2 866**	**6 726**[3])	**5 378**
härav med 0 arbetare	4 125	—	4 736	—	4 515	—
med 1—5 »	1 095	1 614	1 475	2 364	2 040	3 707
med mer än 5 »	24	237	52	502	171	1 671
Nåtlerier	**34**	**92**	**43**	**79**	—	—
härav med 0 arbetare	11	—	7	—	—	—
med 1—5 »	17	29	35	71	—	—
med mer än 5 »	6	63	1	8	—	—
Tillsammans	**5 791**	**5 390**	**6 428**	**5 789**	**6 753**	**6 576**
härav med 0 arbetare	4 295	—	4 745	—	4 515	—
med 1—5 »	1 383	2 139	1 543	2 541	2 040	3 707
med mer än 5 »	113	3 251	140	3 248	198	2 869

[1]) I Industriberättelsen för år 1915.
[2]) Under "Skofabriker" äro hänförda alla företag med mekanisk kraft.

Enligt den norska industriräkningen 1909 och hantverksräkningen 1910 fördelade sig skomakerierna på nedan angivna sätt:

Fabriksmässig tillverkning		Hantverksmässig tillverkning	
Antal företag	Antal arbetare	Antal företag	Antal mästare och arbetare
33	1 747	7 061	10 311

Det sammanlagda tillverkningsvärdet för samtliga fabriker beräknades till 8 613 111 kr. för skodon samt c:a 114 000 kr. för reparationer. De hantverksmässiga företagens tillverkning av skodon uppskattades till c:a 5 169 000 kr. och reparationsarbetet till c:a 2 537 000 kr.

Den hantverksmässiga tillverkningen av skodon skulle således omfatta en betydande andel — omkring 38 % — av hela tillverkningen inom landet. Importen belöpte sig till 646 600 kr:s värde. Inalles uppgick konsumtionen således till omkring 6 kr. pr invånare.

Räknar man med samma konsumtionssiffra, borde värdet av skotillverkningen i Sverige år 1909 ha uppgått till i runt tal 33 milj. kr. I industriberättelsen redovisas 26 milj. kr. komma på den fabriksmässiga tillverkningen och följaktligen borde (frånsett den obetydliga införseln) 7 milj. eller omkring 21 % tillskrivas den hantverksmässiga. Allt givetvis under antagande, att förbrukningen hade samma karaktär och samma omfattning i båda länderna. Så särdeles stora skiljaktigheter lära väl emellertid knappast råda.

Resultatet synes, ehuru osäkert, antyda, att den hantverksmässiga skotillverkningen dock icke är eller vid ifrågavarande tidpunkt icke var så alldeles obetydlig, som i allmänhet antages. Att den är relativt mindre i Sverige än i Norge sammanhänger tydligtvis med det senare landets bergiga natur, som utgör ett hinder för kommunikationer och splittrar befolkningen i ett stort antal sinsemellan avskilda och på ett mera fullständigt sätt än eljest självförsörjande grupper.

Att utvecklingen efter 1909 inneburit en ytterligare tillbakagång för hantverket kan tagas för givet.

Beroendet av utlandet.

Tullpolitiken har i sin mån bidragit till den svenska skoindustriens utveckling. Under perioden 1886—1895 infördes skodon för i genomsnitt mer än 1.5 milj. kr. årligen[1]). Införseltullen för vanliga skodon var i början av denna tid 94 öre pr kg. och denna tullsats kvarstod med undantag för en mindre justering uppåt vid 1892 års riksdag ända till år 1897. För vissa finare skoslag höjdes tullsatserna år 1892 visserligen ganska avsevärt, nämligen för sidenskodon från 2.35 till 9 kr. samt för skodon av saffian, karduan och liknande skinnsorter från 1.40 till 6 kr. pr kg. Emellertid inträdde först efter höjningen vid 1897 års riksdag av införselavgiften för vanliga skodon från 1 kr. till 2 kr. pr kg. en märkbar påverkan av utrikeshandeln. Från omkring 1.3 milj. år 1896 sjönk värdet av skoimporten till omkring 0.5 milj. år 1898.[2]) Samtidigt visade produktionen följande utveckling:

[1]) Enligt kommerskollegii specialundersökning. Jfr vidare tabell 2 a och b.

[2]) Nämnda höjning av tullsatsen betingades även av samtidigt höjda tullar å i skodonen ingående lädermaterialier.

	Antal fabriker	Antal arbetare	Tillverkningens värde
1896	18	1 384	3.5 milj.
1898	38	3 202	8.5 „

Av tabell 2 a och b framgår eljest, att i stort sett varken importen eller exporten i och för sig uppnå någon betydande storlek. Så länge

Årligen	Tillverkning 1 000 kr.	Förbrukning 1 000 kr.	Tillverkning i % av förbrukning
1886—1890	469	1 798	26.1
1891—1895	2 157	3 359	64.2
1896—1900	8 205	8 694	94.4
1901—1905	14 755	15 040	98.1
1906—1910	26 408	26 694	98.9
1911—1913	37 251	37 552	99.2

SKOFABRIKERNAS FÖRDELNING ORTSVIS ÅREN 1913 OCH 1919.

Län	Antal arbetsställen		Antal arbetare		Använd drivkraft hkr	
	1913	1919	1913	1919	1913	1919
Stockholms stad	9	7	839	637	416	389
Stockholms län	4	3	252	128	96	63
Uppsala län	2	2	398	262	123	129
Södermanlands län	—	—	—	—	—	—
Östergötlands län	1	2	70	89	35	107
Jönköpings län	7	4	155	209	44	60
Kronobergs län	—	—	—	—	—	—
Kalmar län	—	—	—	—	—	—
Gotlands län	—	—	—	—	—	—
Blekinge län	1	12	23	17	5	13
Kristianstads län	1	2	108	88	251	104
Malmöhus län	13	13	1 781	1 308	587	655
Hallands län	2	2	108	168	27	36
Göteborgs- o. Bohus län	7	7	448	336	169	171
Älvsborgs län	1	2	518	457	129	131
Skaraborgs län	4	2	100	91	56	36
Värmlands län	1	—	5	—	—	—
Örebro län	24	44	2 359	2 889	484	1 193
Västmanlands län	1	1	14	10	2	3
Kopparbergs län	—	1	—	16	—	2
Gävleborgs län	2	3	60	103	25	44
Västernorrlands län	2	3	42	38	7	22
Jämtlands län	—	—	—	—	—	—
Västerbottens län	—	1	—	43	—	15
Norrbottens län	3	2	77	77	27	13
Summa för riket	85	103	7 357	6 966	2 483	3 186
Därav för städerna	57	67	5 750	5 143	1 619	2 188
» » landsbygden	28	36	1 607	1 823	864	998

mellanrikslagen gällde, d. v. s. in på nyåret 1897, hade dock skoexporten till Norge jämförelsevis höga siffror att uppvisa. År 1898, då lagen trädde ur kraft, sjönk emellertid exportvärdet från 623 000 kr. föregående år till under 9 000 kr.

Konsumtionen inom landet av *fabriksskodon* tillgodoses sedan slutet av 1890-talet snart sagt fullständigt av den inhemska industrien. Ovan anförda sammanställning är avsedd att närmare belysa detta förhållande.[1])

Rörande tillverkningens utveckling i övrigt meddelas i tab. 3, a, b samt 4 tillgängliga officiella data.

Då importen icke varit av större omfattning och för övrigt sedan 1897 sannolikt varit avsevärt hindrad av tullen, har den svenska skoindustrien icke haft att — såsom fallet var med garveriindustrien — undantränga någon på den inhemska marknaden redan installerad utländsk medtävlare. Dess utveckling sker — i den mån den ej är beroende på den inhemska konsumtionens starka ökning — i stället på hantverkets bekostnad.

Huru fabrikerna voro fördelade inom landets olika delar åren 1913 och 1919 framgår ur industristatistiken (se tablån föregående sida).

Skoindustrien hör till de industrigrenar, som sysselsätta relativt stort antal kvinnor och minderåriga. Fördelningen var följande:[2])

År	Arbetare				Summa	Antal dagsverken eller arbetsdagar för samtliga arbetare	
	Över 18 år		Under 18 år				
	Män	Kvinnor	Män	Kvinnor		Manliga	Kvinnliga
1896	734	459	105	86	1 384	—	—
1897	1 255	724	210	167	2 356	—	—
1898	1 688	941	326	247	3 202	—	—
1899	1 674	966	339	225	3 204	—	—
1900	1 414	851	330	220	2 815	—	—
1901	1 786	948	326	318	3 378	—	—
1902	1 667	926	377	325	3 295	—	—
1903	1 870	1 027	441	360	3 698	—	—
1904	2 133	1 240	517	464	4 354	—	—
1905	2 153	1 183	528	529	4 393	—	—
1906	2 647	1 452	668	622	5 389	926 594	586 340
1907	2 743	1 480	741	647	5 611	1 007 796	611 859
1908	2 706	1 494	688	573	5 461	828 510	522 163
1909	2 996	1 647	763	582	5 988	958 402	574 331
1910	3 360	1 783	920	713	6 776	1 208 569	700 625
1911	3 248	1 709	947	776	6 680	1 142 934	675 065
1912	3 245	1 694	982	844	6 765	1 257 517	746 202
1913	3 507	1 951	1 052	847	7 357	1 290 197	791 803

[1]) I överensstämmelse med specialundersökningen har nåtlingarnas värde hopsummerats med det övriga tillverkningsvärdet, enär ett stort antal av dessa måste antagas hava försålts till andra än skofabriker.

[2]) Enligt specialundersökningen.

Skoindustriens utveckling, satt i relation till hela industriens, kan tecknas med följande procentiska tal för tillverkningsvärde och arbetareantal. Till jämförelse meddelas motsvarande siffror för garveriindustrien: *Arbetare och tillverkningsvärde.*

	Tillverkningsvärde		Arbetareantal	
	Skofabriker	Garverier	Skofabriker	Garverier
1886—1890	0.21	2.36	0.29	1.99
1891—1895	0.61	1.71	0.71	1.49
1896—1900	0.94	1.12	1.09	1.02
1901—1905	1.31	1.37	1.41	0.87
1906—1910	1.80	1.59	1.97	0.69

Anledningarna till den olikartade utvecklingen äro flera. Skotillverkningen är således en ny industri, lädertillverkningen en gammal. I skofabrikernas tillverkningsvärde ingår dessutom en större andel arbetslöner, vilkas stegring således ger starkare utslag. Garverierna bliva däremot efter hand relativt mindre beroende av arbetskraft än förut, arbetsmetoderna förbilligas och maskiner införas allt eftersom företagsstorleken ökas. Skofabrikerna äro däremot redan från början baserade på maskinell drift i större företag.

II.

Teknologi.

I tillverkningen av skodon särskiljer man två eller om man så vill tre olika etapper, framställningen av skaftet, hopfogningen av detta med bottnens olika delar (bindsula, sula, klack m. m.) samt putsningen. *Tillverkningens huvuddrag.*

Skaftets olika delar utskäras vanligen för hand efter modell eller schablon (med metallkant försedda pappskivor) men kunna även utstansas å maskin med tillhjälp av olika formade stansknivar. De olika slagen av skodon för män, kvinnor och barn och de för varje grupp erforderliga serierna av olika storleksnummer nödvändiggöra emellertid anskaffning av ett relativt stort antal stansar och metoden lönar sig därför icke utan vid fabrikation i allra största skala. Man måste därjämte räkna med att moderna ofta växla från säsong till säsong. Då utgångsmaterialets dyrbara och växlande beskaffenhet fordrar en uppmärksam behandling av varje enskilt skinn vid utskärningen, erbjuder stansningen ej heller så stora fördelar framför handarbetet. Däremot kunna de mot skaftdelarna svarande delarna av fodret i skodonen, i den mån de utgöras av tyg, med fördel utstansas eller utskäras samtidigt till större antal.

Efter utskärningen blir behandlingen av skodelarna helt maskinmässig. De av läder bestående skaftdelarnas kanter skärpas d. v. s. avtunnas och hopvikas på ett fålliknande sätt, för att den råa snittytan icke skall framträda vid hopsyningen. Därefter sker vid olika symaskiner skaftets hopfogning, lädret för sig och fodret för sig. Även hakar, ringar och knappar isättas å maskinell väg. En särskild procedur i denna avdelning är tåkappans framställning och infogande i ovandelen.

Under tiden har å annan avdelning framställningen av delarna till bottnen fortskridit. Såväl sulor som bindsulor utstansas å maskin efter förutgången speciell behandling av lädret (spaltning, pressning, fuktning etc.). Även bakkappor, gelänk (ett förstärkande inlägg i skon mellan klack och sula) och klackar framställas i all huvudsak maskinellt.

Förbindningen mellan skaft och botten kan ske huvudsakligen på två olika sätt, nämligen genom hopsyning med tråd eller genom indrivning av trä- eller metallstift (eventuellt skruvar).

Vid hopfogningen medelst sömnad urskiljer man tre olika metoder, nämligen Mac Kay-metoden, Goodyearwelt- eller randsymetoden samt vändmetoden. För randmetoden erfordras en från bindsulans yta uppskjutande list eller vall, avsedd för hopsyning med ovanlädret. Denna list åstadkommes genom uppfläkning av en runt bindsulans kant åstadkommen skåra i lädret och vid denna metod måste fördenskull därför särskilt lämpade bindsulor användas.

Vid både Mac Kay- och randmetoden sker bindsulans provisoriska fastgörande vid ovanlädret numera i regel å maskin, den s. k. svickmaskinen. Bindsulan fästes därvid först vid lästen, varefter överdelen, kompletterad med bakkappa och diverse tillbehör, drages löst över det hela. Med hjälp av maskinens tångartade gripverktyg spännes nu ovanlädret över lästen och drages in under dess undre sida, där det samtidigt faststiftas vid bindsula och läst medelst små järnstift eller s. k. tacks.

Skall yttersulan nu fastsys enligt randmetoden, användes en härför särskilt avpassad läderremsa, den s. k. randen, vilken å maskin i en procedur först fastsys med såväl ovanlädret som bindsulan. Detta sker genom att anlägga randen och ovanlädret mot nyssnämnda från bindsulan utskjutande list och slå en stark söm genom samtliga nämnda delar. Efter vederbörlig nedpressning av den fastsydda randen i plan med bindsulan påklistras yttersulan med tillhjälp av kautschukscement, får torka något samt sys därefter fast till ovandelen genom en söm tvärs genom yttersulan och randens fria, utskjutande del. För detta ändamål upptages i sulan en tämligen djup skåra, som efter syningen åter igenlägges och cementeras, sålunda både döljande och skyddande sömmen. I en på detta sätt framställd sko genomtränges icke bindsulan (endast dess från undersidan nedskjutande list) av någon söm, och insidan av skon erbjuder därför en fullständigt jämn yta. Utom en högre grad av smidighet och styrka besitter en randsydd sko dessutom fördelen att kunna lätt repareras.

Vid Mac Kay-metoden lägges yttersulan direkt på det kring bindsulan (vid svickningen) invikta ovanlädret, varefter en söm slås tvärs genom alla tre lagren. Sömmen i yttersulan döljes och skyddas här på liknande sätt som vid randmetoden. På bindsulans översida framträder emellertid sömmen, och i dessa skodon måste därför genom en särskild procedur en lös sula inklistras.

Vid vändmetoden, som brukas endast för lätta skodon, bal- och sommarskodon o. dyl., användes ingen bindsula, utan i stället en lätt yttersula, kring vilken ovanlädret i ut- och inänt skick fastsvickas och därpå fastsys, varpå det hela vändes ut och in, då sulan kommer utåt och ovandelen rätvändes.

De genom dessa olika metoder framställda skodonen benämnas genomsydda (eller durksydda), randsydda och vända.

Pliggning, stiftning eller skruvning av sulan förekommer endast vid grova eller för särskilda ändamål, t. ex. sport, avsedda skodon. Vid pliggningen sker indrivandet av pliggen å maskinen, som samtidigt själv framställer dessa genom sönderdelning av en buxbomsremsa av mot pliggens form svarande genomskärning. Vid skruvningen indrivas metallskruvar eller gängad metalltråd, likaledes automatiskt. Såväl vid dessa senare system som vid Mac Kay-metoden förstärkes desutom hopfogningen medelst inslående av spik eller stift.

Sedan över- och underdel sålunda hopfogats på något av ovan antydda sätt, anbringas — genom ett enda slag av en maskin — den förut färdigställda klacken och skon har fått sin fullständiga skapnad. Därpå vidtaga slipnings- och avputsningsarbeten å sulor, klack och ovanläder, vilket senare under skons gång genom många händer mer eller mindre nagelfares.

Detaljarbeten.

Förutom de här beskrivna huvudsakliga fabrikationsprocesserna förekomma en mängd detaljarbeten, i regel å därför konstruerade maskiner. Behr[1]) omnämner ett uttalande från 1886 om den redan då högt utvecklade nordamerikanska skoindustrien, enligt vilket en sko måste gå genom händerna på 64 arbetare, innan den blev färdig. Omkring 1909 räknade Behr antalet detaljprocedurer för en randsydd sko i Tyskland till 96, varvid 55 stycken, dels likartade, dels olikartade maskiner måste passeras. Allen[2]) omnämner, att för tillverkningen av en sko i en nutida amerikansk fabrik (omkring 1914) krävas 174 maskinoperationer av 154 olika maskiner samt därjämte 36 för hand utförda procedurer eller tillsammans 210. För tillverkning av alla slags skodon existerade omkring 300 olika maskiner.[3])

Samverkan av arbetare, maskiner och organisation.

Talen ge en antydan om den betydelse, som såväl arbetarnas och maskinernas precision som en väl genomförd organisation av arbetet måste innebära för skoindustrien, så att alla de slutligen sammanförda detaljerna i skon bilda ett provenligt helt. Man måste därjämte se till att samtliga arbetare sysselsättas jämnt och maskinernas kapacitet utnyttjas i högsta möjliga grad. Det totala maskinaggregatets sammansättning komplicerar givetvis sistnämnda uppgift i ganska hög grad. Om en randsymaskin presterar 200 par om dagen, men behovet växer till 250 à 300 pr dag, måste en ny maskin anskaffas, vars kapacitet icke kan fullt utnyttjas. Med installeringen av randsymaskinen följer nödvändigheten att anskaffa en serie andra maskiner, som i regel ej heller kunna utnyttjas, då huvudmaskinerna i regel äro avpassade efter varandras kapacitet. Till undvikande av oräntabla nyanskaffningar kan man tillgripa övertidsarbete, vilket emellertid också ställer sig dyrbart. Inom skoindustrien är redan på grund av efterfrågans säsongrörelser arbetstillgången ojämn. Maskinuppsättningens s. a. s. oelastiska karaktär gör denna egenart mera kännbar.

Ju större produktionskapacitet ett företag har, ju mindre tyngande

[1]) Friedrich Behr: Die volkswirtschaftliche Bedeutung der technischen Entwickelung in der Schuhindustrie. Leipzig 1909.

[2]) a. a.

[3]) Angående de huvudsakliga slagen av skomaskiner se tabell 11.

blir givetvis en ökning av densamma med en ny maskinmultipel. För de stora företagen framträda i stället svårigheterna att finna jämn avsättning för produktionen samt att överskåda det detaljrika arbetsfältet.

Organisationen genomföres i anslutning till de olika huvudmomenten i fabrikationen. De olika avdelningarna för utskärning, stickning, bottning och putsning pläga vara förlagda till var sin våning av fabriken, så valda, att transporten av de olika delarna och halvfabrikaten kan ske med minsta möjliga omgång. En viss standardisering av skofabriksbyggnaden har genomförts. Man räknar härvidlag allmänt med 4 våningars höjd. Riklig tillgång av ljus på alla sidor är en förutsättning för goda arbetsprestationer.

Skodonens och i första hand de därför nödvändiga delarnas gång genom de olika avdelningarna regleras genom ett system av listor, vari givas närmare föreskrifter om skodonens storleksnummer, kvalité, façon, tillverkningstid m. m. och å vilka anteckningar göras av förmän, arbetare eller biträden, allt eftersom skodonen eller delarna passera olika arbetsställen. Eventuella felaktigheter kunna därigenom alltid återföras till vederbörande arbetare eller arbetsställe. Dessutom upprättas dagliga schemata över fabrikationens fortgång och de olika beställningarnas stadium i processen.

Till slut må även några data anföras angående maskinens betydelse i tillverkningstekniken.

En jämförelse mellan hand- och maskinarbetet har anställts av Rehe[1]). Därav framgår, att arbetstiden för följande slag av arbeten utgjorde

	för hand	för maskin
svickning av överdel på lästen	40 min.	14½ min.
påstickning av randen	80 „	3 „
påsyning av sulan	80 „	3 „

Behr omnämner[2]), att det förbättrade system av maskiner, som ansluter sig till svickningsmaskinen och som består av en översträckmaskin, tre pinnmaskiner och ett motsvarande antal hjälpmaskiner, kan vid 10 timmars arbetstid genomsläppa 1 000 par skodon dagligen. Till betjäning av detta system erfordras 13 till 16 arbetare (10—12 män, 3—4 yngre hjälparbetare eller kvinnor). För att åstadkomma samma kvantum medelst handarbete skulle 45—50 svickare vara behövliga. Behr anmärker emellertid härtill, att nämnda prestationer måste betraktas såsom "amerikanska". I Tyskland presteras mindre, dels enär arbetarna där äro mindre virtuosa, dels emedan arbetsledningen är mera genomförd i Amerika, dels slutligen emedan de tyska arbetarna hålla sin arbetsprestation tillbaka.[3])

[1]) Carl Rehe: Die deutsche Schuhgrossindustrie. Jena 1908.

[2]) a. a.

[3]) B. undersökte prestationerna å en viss maskin vid 4 fabriker i Pirmasens och fann följande genomsnittliga veckoprestation. Till jämförelse meddelades även siffror från Amerika och England.

Amerika:	180	dussin par,	
England:	100—110	„ „	
Pirmasens A:	110—120	„ „	år 1901,
B:	100—110	„ „	„ 1902,
C:	90	„ „	„ 1904,
D:	70—80	„ „	„ 1906.

III.

Anskaffning av och kostnader för utgångsmaterial.

Materialförbrukning.

I motsats till vad fallet är inom t. ex. garveriindustrien bestå utgångsmaterialierna inom skoindustrien nästan uteslutande av halvfabrikat. I tabell 5 återfinner man en närmare redogörelse för materialåtgången för ett dussin par randsydda manskängor av boxkalv. Antalet olika materialier är betydande, men åtskilliga av dessa spela en föga framträdande roll. Lädret representerade sålunda ensamt nära 83 % av vikten samt c:a 90 % av värdet av samtliga ämnen. Därnäst i betydelse kommo fibermaterialier (papp och spånadsvaror) med 4 % av värdet och 6 % av vikten samt metalldelar (stift, hakar m. m.) med 3 % av värdet och 6 % av vikten.

Större delen av utgångsmaterialierna återfinnes i den färdiga skon, dock icke den totala mängden. Avfallet kommer huvudsakligen på lädret och tygfodret och kan delvis nyttiggöras. Enligt i tabell 5 meddelade uppgifter uppgick *hela* avfallet för randsydda manskängor till c:a 38 %. Variationer äro utan tvivel möjliga inom tämligen vida gränser, beroende på form, material, skafthöjd etc.[1])

I dansk produktionsstatistik föreligga för året 1913 uppgifter rörande denna sak från 3 större skofabriker, som synas ha tillverkat endast randsydda[2]) skodon. Enligt sagda uppgifter användes till 1 000 par skodon olika materialier i följande mängder:

	Vikt pr 1 000 par kg.	Mindre än materialvikten %	Ovanläder kg.	Bottenläder kg.	Andra delar kg.	Summa kg.
Herrkängor, boxkalv	C:a 875	17.5	140	740	180	1 060
chevreau ..		9.8	110	680	180	970
Damkängor, boxkalv	C:a 650	16.7	130	490	160	780
chevreau ..		8.5	100	450	160	710
Herrlågskor, boxkalv ..	C:a 750	25.7	130	740	140	1 010
chevreau ..		18.5	100	680	140	920
Damlågskor, boxkalv ..	C:a 590	18.1	110	490	120	720
chevreau ..		10.6	90	450	120	660
I genomsnitt		16.1	910	4 720	1 200	6 830

I uppgiften omnämnes ej, huruvida det bortfallande materialet är värdelöst eller icke. Resultatet måste för övrigt så till vida betraktas

[1]) Link anger (a. a. sid. 70—77) det *icke* användbara avfallet från ett par *handgjorda* dam-chevreaukängor till 5 % av materialvikten, från ett par *handgjorda* sportkängor till 9 %. Den *användbara* avfallsprocenten är givetvis mycket beroende på speciella förhållanden, möjligheten att sälja avfallsbitar till stroppar o. s. v.

[2]) I sagda publikation heter det: "Det maa bemærkes, att Oplysningerne angaar kun det dyreste og bedste af det her i landet tilvirkede Fodtøj."

som mindre noggrant, som givetvis skodon av boxkalv och skodon av chevreaux icke hava samma vikt. Av allt att döma gälla uppgifterna dessutom särskilt lätta skodon.

Räknar man hela avfallsprocenten på lädret, bli siffrorna i tabellen givetvis större. Fullt riktigt är icke detta, men väl tillnärmelsevis. Den danska statistiken meddelar, på grund av inhämtade upplysningar, att den egentliga materialförlusten på läder plägar anslås till 40 %, varav 25—30 % komma på utskärning och stansning och 10—15 % på fräsning och putsning. Efter detta att döma, skulle den av uppgifterna i tab. 5 framgående siffran eller 38 % kunna anses ungefär motsvara det verkliga förhållandet. En del av detta avfall kan dock nyttiggöras, om ock kanske i mindre mån för skofabrikationen.

Materialfrakten som merkostnad.

Av de anförda siffrorna kan man draga den slutsatsen, att råmaterialfrakterna äro som merkostnadsmoment i förhållande till utlandet fullkomligt betydelselösa. Vid sulläderssgarvningen gällde det att mot 100 kg. slutvikt transportera 300—500 kg., vid kromgarvningen 1 100—1 500 kg. i materialvikt. Vid skofabrikationen står mot samma fabrikatvikt endast c:a 160 kg. materialvikt. Då fabrikatet i det senare fallet är mera skrymmande, relativt mera förädlat samt i behov av dyrbarare emballering, är det tydligt, att det trots sin något mindre vikt måste vara dyrare att frakta än den däremot svarande råmaterialmängden. Detta omdöme torde kunna gälla även för det fall att man inräknar den erforderliga stenkolskvantiteten. Denna anslås av Link[1]) till 178 kg. och torde för Sverige år 1915 uppgå till omkring 90 kg.[2]) Med de för 1913 gällande frakterna[3]) betyder detta en merkostnad av c:a 40 öre pr 100 par skodon.

Till yttermera visso kan i stort sett en eventuell merkostnad på denna punkt endast falla på det utifrån hämtade materialet. Och *viktmässigt* sett hämtar den svenska skoindustrien större delen av sina råvaror från Sverige. Detta har framgått vid undersökningen av garveriindustrien och bekräftas ytterligare av specialundersökningen rörande skofabrikernas materialanskaffning år 1913 (se tablån å vidstående sida).[4])

De uppgivna *vikterna* belöpa sig för svenskt läder till 3 771 ton, för utländskt till 168 ton. Beräknar man vidare i fråga om de i ytmått deklarerade kvantiteterna, att det svenska ovanlädret huvudsakligen utgöres av tyngre slag, särskilt smorläder, och att på varje kilogram gå omkring 8 kvadratfot, medan det utländska ovanlädret huvudsakligen är av lättare slag, med i genomsnitt 12 kv.-fot pr kg., så får man till slutligt resultat, att vikten av det inrikes anskaffade lädret uppgår till 4 486 ton mot 839 ton[5]) importerat.

---

[1]) a. a. sid. 74.

[2]) Jfr kap. Bränsle och kraft. — Den mindre siffran torde hava sammanhang med den i Sverige mera utvecklade användningen av förhyrd elektrisk kraft. — Varje par skodon har antagits väga i genomsnitt 0.9 kg.

[3]) Kolfrakten England—Sverige kan anslås till omkring 5 sh. per ton. (Jfr Komn. medd. nr 3 år 1917.)

[4]) De uppgiftslämnande företagen representerade 94 % av bruttotillverkningsvärdet.

[5]) Den samma år importerade mängden av annat läder än bottenläder, stansade stycken inberäknade, uppgår till 835 ton. Häri ingå dock även skinn för annan användning än i skofabrikationen, såsom till handskar, reseffekter, möbler, sadelmakarearbeten, portföljer etc.

SKOFABRIKERNAS MATERIALANSKAFFNING ÅR 1913.

Den inköpta varans namn	Svenska produkter			
	Antal inköpande fabr.	Kvantitet	Inköpssumma 1 000 kr.	Medelpris kr.
Ovanläder av skinnvaror	53	1 000 kv.-fot 5 721 1 000 kg. 95	4 771 420	pr kv.-fot 0.83 » kg. 4.41
» » annat varuslag	19	—	110	—
Bottenläder	60	» » 3 676	9 516	» » 2.59
Oberedda hudar och skinn av nötkreatur	2	—	135	—
hästar	1	—	1	—
getter, får och lamm	2	—	2	—
älg och ren	1	—	—	—
Summa	—	—	14 955	—

Den inköpta varans namn	Utländska produkter				Totala inköpssumman 1 000 kr.
	Antal importerande fabr.	Kvantitet	Inköpssumma 1 000 kr.	Medelpris kr.	
Ovanläder av skinnvaror	50	1 000 kv.-fot 8 051 1 000 kg. 50	6 890 696	pr kv.-fot 0.86 » kg. 14.04	12 776
» » annat varuslag	12	—	205	—	316
Bottenläder	20	» » 118	275	» » 2.33	9 791
Oberedda hudar och skinn av nötkreatur	1	—	186	—	321
hästar	—	—	—	—	1
getter, får och lamm	—	—	—	—	2
älg och ren	—	—	—	—	—
Summa	—	—	8 252	—	23 207

Anskaffningskostnader.

Skofabrikernas största inköpspost utgöres av ovanläder. Av dettas värde kommo inemot 60 % på importerad vara. Såsom närmare utfördes vid undersökningen av garveriindustrien härrörde, räknat efter vikt[1]), det mesta av det införda ovanlädret från Tyskland. Därnäst i betydelse komma Amerika och England.

Såsom "ovanläder" begagnas för vissa tillverkningar även olika sorters vävnader samt filt. Enligt specialundersökningen inköptes ifrågavarande material av flertalet fabriker uteslutande inom landet. Några fabriker, tydligtvis mera betydande, hämtade dock helt eller delvis detta material utom landet.

Av sulläderskvantiteterna kommo c:a 97 % på inköp inom landet.

[1]) Med all sannolikhet skulle en uppgift enligt värde lämna samma resultat. Importvärdena äro emellertid icke säkra, enär de äro beräknade.

Medelpriset var 2.59 kr. pr kg. för det inländska, kr. 2.33 för det utländska.

Rörande utgifterna år 1913 hava 71 fabriker med över 99 % av totala bruttotillverkningsvärdet lämnat uppgift till specialundersökningen. På materialinköpen fördelade sig dessa sålunda:

lädervaror	24.4 milj.
diverse material och förbrukningsartiklar	3.3 „
remmar, oljor och andra driftsutensilier	0.2 „

I "diverse material" ingår även värdet av hudar och "ovanläder" av andra slag än läder till inemot 650 000 kr. Den del av materialierna, angående vars ursprung någon upplysning icke lämnats, representerar således icke fullt 10 % av hela materialvärdet. Med tämligen stor visshet torde man kunna antaga, att även av denna grupp en större del inköptes från utlandet, särskilt Tyskland, England och Amerika.

Som en viktig förbrukningsartikel torde särskilt läster böra framhållas.

Den fråga, som närmast intresserar i samband med råmaterialanskaffningen, är huruvida några merkostnader i jämförelse med utländsk industri kunna finnas på denna punkt. Frakterna hava i det föregående visats vara utan betydelse, råvarutullarna komma längre ned under behandling. Övriga merkostnader kunna endast tänkas uppkomma av eventuella skillnader i inköpspriser eller inköpsvillkor.

Garveriernas anskaffning av råmaterial visades vara förknippade med flera omständigheter, som väsentligen försvårade inköpen. Sådana företeelser voro råvarans egen skiftande karaktär, den labila prisbildningen, nödvändigheten att hämta en övervägande mängd råvaror på avlägsnare marknader samt främmande länders dominerande inflytande på världsmarknaden.

Inköpen av skofabrikationens viktigaste utgångsprodukter, ovanläder och bottenläder, torde vara mindre influerade av oberäkneliga moment. Varan läder är mera bestämd till sin beskaffenhet — varmed ingalunda vare sagt, att den i och för sig är invariabel eller att inga svårigheter skulle vara förenade med dess bedömande — läderfabrikernas inbördes konkurrens stabiliserar marknaden, och av bottenläder köpte den svenska industrien år 1913 97 %, av ovanläder 40 % inom landet. Spekulationsmomenten minskas på den grund, att skor vanligen produceras efter beställning.

En omständighet av betydelse för läderinköpen är emellertid att lägga märke till, nämligen den alltmera utvecklade direkta förbindelsen emellan skofabrikanten och läderfabrikanten, varigenom kostnaden för mellanhändernas bemedling undvikes. I den mån svenska skofabrikanter äro hänvisade till inköp från utlandet, torde emellertid i regel någon mellanhand bliva behövlig och viss merkostnad därav följa gent emot länder, som kunna tillfredsställa sitt läderbehov helt och hållet genom direkta inköp. Räknat med 3 % à 8 milj. kr., skulle en dylik merutgift för den totala skoindustrien betyda en ökning av tillverkningskostnaden för 5 634 000 par skodon av lädervaror med 4 öre pr par eller, approximativt, 4 öre pr kg.

Som ett specialfall av detta förhållande kan man betrakta kombinationen av läder- och skofabrik. Denna är, såsom i undersökningen av gar-

veriindustrien närmare påvisats, icke vanlig, men förhållandena i Nordamerika förete ett betydelsefullt undantag från regeln. Under år 1921 ägde därstädes två fusioner rum, som under gemensam ledning sammanbragte 42 skofabriker, 4 skomaterialfabriker, 5 garverier och en garvextraktfabrik. Skofabrikerna tillverkade 1919 nära 24 miljoner par eller något över 7 % av den sammanlagda amerikanska skoproduktionen. Huru förhållandena gestaltat sig tidigare på denna punkt är icke känt, men de amerikanska företagens storlek berättigar till antagandet av en mera genomförd kombination än i Sverige.

Tullkostnader.

Tullkostnaden å råmaterialierna till ett kg. — d. v. s. ungefär ett par randsydda manskängor av boxkalv — uppgick enligt tabell 5 till 64 öre. Enligt vissa andra till förfogande ställda materialkalkyler voro motsvarande kostnader (utan kartonger) följande, nämligen för 12 par

	botten-läder	ovan-läder	övrigt	summa	pr kg.
randsydda manskängor av boxkalv .. .. kr.	3.36	1.80	1.06	6.22	60 öre
» manslågskor » chevreau .. »	3.36	1.25	1.00	5.61	56 »
» damkängor » boxkalv .. .. »	2.49	1 98	0.88	5.35	64 »
» » » chevreau .. »	2.52	1.62	1.01	5.15	63 »
» damlågskor » » .. »	2.48	0.92	0.56	3.96	55 »
pliggade manskängor » smorläder .. »	4.10	5.04	1.60	10.74	53 »

För genomsydda läderskodon hava materialkalkyler icke kunnat anskaffas, men skillnaden i materialåtgång mellan dessa och randsydda torde icke vara betydande. Då icke alla materialier importeras och det icke är givet, att tullskyddet fullständigt utnyttjas å de inom landet tillverkade mängderna, måste nämnda tal betraktas som maximala. Anser man att randsydda och genomsydda i huvudsak äro eller år 1913 voro[1]) hänförliga till rubr. 210 (tullsats 6 kr.) och de pliggade till rubr. 211 (tullsats 2 kr.), så framgår därav, att råvarutullarna utgjorde i procent av *tullsatsen* vid randsydda } c:a 10 %
genomsydda }
pliggade 26 %.

Den högre tullsatsen var sålunda till väsentligt större del effektiv.

IV.

Bränsle och kraft.

Klimatets inverkan.

Det kalla klimatet i Sverige har av målsmän för skoindustrien åberopats som en faktor, förorsakande merutgift för den svenska skoindustrien gentemot andra industriländer. Denna omständighet har även framhållits av garveriidkarna, som därvid också hade speciella fabrikationstekniska förhållanden att peka på, såsom upprepade torkningsprocedurer av lädret, uppvärmning av extraheringsvätskor, garvlösningar

[1]) Jfr kap. XII avd. B.

etc. Dessa förhållanden föreligga icke vid skofabrikationen. Den merkostnad det kan bliva tal om gent emot länder med mildare klimat inskränker sig därför i stort sett till lokaluppvärmningens konto[1]).

En fråga för sig är i vad mån klimatet i Sverige verkligen kan betraktas såsom så synnerligen mera oförmånligt än i de industriländer, som i detta sammanhang kunna vara av betydelse, nämligen Tyskland, Tjeckoslovakiet, Nordamerika. I viss utsträckning är detta väl fallet, men knappast i den grad, att det kan bliva av nämnvärd betydelse, särskilt om man besinnar, å ena sidan att den svenska skoindustrien är lokaliserad till mellersta, västra och södra Sverige, å andra sidan, att åtskilliga delar av de nämnda länderna hava fastlandsklimat med relativt kalla vintrar. Därest någon olikhet i fråga om bränsleförbrukningen skulle förekomma, får man därför icke utan vidare antaga, att klimatiska orsaker äro de avgörande.

Utgifter för bränsle, kraft och belysning.

Ser man till en början på vad roll bränsle, kraft och belysning spela inom totalutgifterna, finner man, att kostnaden härför år 1913 belöpte sig till 0.53 %[2]). I U. S. A. var motsvarande siffra för år 1909 0.40[3]). Detta beror emellertid på det större rum, som bl. a. lönerna intaga i summan. Fördelningen av utgifterna var i båda fallen följande.

	U. S. A. 1909	Sverige 1913
Löner till förvaltningspersonal	3.9	2.43
Löner till arbetare	20.6	16.50
Bränsle, kraft och belysning	0.4	0.53
Övriga materialier	69.2	69.37
Andra utgifter	5.9	11.17
	100.0	100.00

Den totala förbrukningen av bränsle, uttryckt i ton stenkol, belöpte sig år 1913 för de svenska skofabrikerna till 6 148 ton[4]), varav 4 056 ton utgjordes av stenkol, koks och briketter. Per arbetare och år uppgingo dessa kvantiteter till 0.7 resp. 0.5 ton, medan motsvarande siffror för garveriindustrien voro 7.7 resp. 5.3 ton. Bränslet intager följaktligen inom skofabrikationen en ännu mera underordnad ställning än inom lädertillverkningen.

Man kan slutligen ställa hela utgiftssumman, 210 331 kronor, för nyssnämnda ändamål (således för bränsle, kraft och belysning) i relation till produktionen, vilken år 1913 omfattade 5 633 807 par läderskodon och 402 417 par av annat material.

För varje par utgör ifrågavarande kostnad således omkring $3^1/_2$ öre. Då skoindustrien dessutom använde större delen av denna kostnad för kraft, inses omedelbart att den på lokaluppvärmningen fallande delen av kostnaden icke kan lämna rum för någon merutgift av betydelse[5]).

[1]) I den mån det kallare klimatet medför ökade fordringar på arbetarnas levnadsstandard (föda, bostadsvärme), återfinnas dessa kostnader givetvis på lönekontot.
[2]) Spec. unders. sid. 166.
[3]) Census 1910.
[4]) Bränsleförbrukningen åren 1913—1917. Spec. undersökn. år 1918 av komm.-koll.
[5]) I U. S. A. var motsvarande kostnad år 1914 3.7 öre per par.

Maskinkraft.

De installerade primärmotorernas hästkraftantal år 1913 var 1 420. Därav användes 719 till omedelbar drift av maskiner och apparater och 701 till drivande av elektricitetsgeneratorer. Dessutom voro ett antal motorer installerade, som drevos med köpt elektricitet. Sammanlagda styrkan av elektriska motorer uppgick till 1.764 hästkrafter. Summan av alla för omedelbar maskindrift använda motorers hästkrafttal var 2 483. Den större delen av dessa eller omkring 57 % kom på de installerade primärmotorerna.

Förhållandet mellan installerad maskinstyrka och arbetareantal i de båda länderna belyses av följande sammanställning.[1])

År	Antal hkr		Antal arbetare		Hkr pr arbetare	
	Sverige	U. S. A.	Sverige	U. S. A.	Sverige	U. S. A.
1899	—	151 231	—	55 489	—	0.37
1904	—	160 294	—	63 968	—	0.40
1909	1 620	198 297	5 988	96 302	0.27	0.48
1910	1 878	—	6 776	—	0.28	—
1911	1 969	—	6 680	—	0.30	—
1912	2 258	—	6 765	—	0.33	—
1913	2 483	—	7 357	—	0.34	—
1914	2 493	206 088	8 301	112 929	0.30	0.55
1915	2 884	—	8 538	—	0.34	—
1916	2 850	—	8 883	—	0.32	—
1917	3 019	—	7 988	—	0.38	—
1918	3 229	—	6 979	—	0.46	—
1919	3 186	—	6 874	—	0.46	—
1920	3 663	—	9 582	—	0.38	—

Den svenska statistiken tillåter ej uppställandet av tillförlitliga siffror så långt tillbaka som den amerikanska. Man ser dock av siffrorna för 1909 och 1914, att utrustningen av kraftmaskiner står väsentligt tillbaka för Amerika vid motsvarande tidpunkter.

Den svenska siffran för år 1914 visar någon minskning mot år 1913. Detta sammanhänger otvivelaktigt med den under förstnämnda år ökade tillverkningen för export, vilken föranledde nyanskaffning av arbetare utan att maskinstyrkan hunnit eller ansetts böra utökas i samma proportion. Omvänt är förhållandet under åren 1917, 1918 och 1919. För 1919 hade hästkrafttalet stigit till 0.46. Den tillfälliga starka expansionen under år 1920 visar sig däremot återigen i en sjunkande siffra.

Såsom i annat sammanhang närmare utvecklats äro möjligheterna att öka arbetsmaskinerna (och därmed kraftmaskinernas) antal i viss mån begränsade genom dessas s. a. s. standardiserade produktionskapacitet. Det kan således under vissa omständigheter vara mera lönande att intensivare utnyttja det installerade maskinaggregatet — även genom övertidsarbete — än genom nyanskaffning av maskiner. På samma sätt kan handarbete till en viss utsträckning föredragas framför maskinarbete.

[1]) Fr. o. m. 1915 ha lagerarbetare, packkarlar, kuskar etc. uteslutits ur arbetareantalet.

Den starkare utrustningen med maskinkraft i Amerika sammanhänger otvivelaktigt med den där rådande större företagsstorleken och specialiseringen. Den yttersta orsaken till denna utveckling har man väl att söka i arbetslönens storlek. Det är sålunda icke nödvändigt, att den större maskinutrustningen även betyder en ekonomisk överlägsenhet, vare sig överhuvud eller i samma proportion.

I garveriindustrien voro i Sverige år 1913 installerade 2.3 hästkrafter pr arbetare. Inom skoindustrien är följaktligen de använda maskinernas kraftbehov väsentligt mindre.[1])

Det bör i detta sammanhang observeras, att användningen av olika kvalificerade (och olika avlönade) arbetskrafter kan ställa sig olika inom olika länder och att härigenom en faktor av obestämd natur införes i problemet. Angående denna punkt anföras vissa data i kapitlet om arbetslöner.

V.

Specialisering.

Fotens olika storlek och skapnad hos personer av olika åldrar och kön göra det nödvändigt att vid skotillverkningen följa ett stort antal olika modeller. Härtill komma skodonens växlande användning och växlande moder.

Storleksserier. Sedan 70-talet har ett gemensamt måttsystem efter parisisk förebild tillämpats i hela Europa med undantag för England.[2]) Skodonen betecknas härvid med nummer, vars tal anger fotens längd i s. k. pariserstick[3]) (3 stick = 2 cm.).

Denna nummerbeteckning kan ju något variera, vad gränserna mellan de olika grupperna beträffar, men torde i stort sett kunna angivas vara följande[4]):

barnskodon utan klack	nr	17—22	
„ med låg klack ..	„	21—24	
„ med högre klack	„	25—26	
flickkängor	„	27—35	
kängor för yngre gossar.....	„	27—35	
kängor för äldre gossar.....	„	36—39	varje nummer i 3—4 olika bredder
damkängor	„	36—42	
herrkängor	„	40—46	

För serien 17—39, i vad den berör skodon för minderåriga, är även en indelning i olika prisklasser genomförd. Enligt denna betinga skodon av exempelvis storlekarna 22—24 samma pris, 25—27 ett gemensamt

[1]) Av denna anledning är en närmare undersökning av den elektriska drivkraftens betydelse för svensk skoindustri opåkallad (jfr motsvarande kap. av garveriindustrien).

[2]) I England och U. S. A. ligger eng. tum till grund för nummerbeteckningen efter ett visst, tämligen invecklat system, som dessutom är olika i båda de nämnda länderna.

[3]) Av det tyska "Stich" (franska point); det franska ordet betecknar även ett gammalt mått, ehuru, vill det synas, av mindre storlek än det här nämnda.

[4]) Rehe a. a. sid. 46.

något högre pris o. s. v. Herr- och damskodon prissättas däremot oberoende av storlek.

Vissa hinder mot specialiseringen.

Det torde hava framgått av redogörelsen för skotillverkningens teknik, att framstegen i produktionen varit beroende av en högt driven teknisk specialisering, ett sönderläggande av de invecklade handgreppen i serier av enkla maskinella procedurer. Härigenom har den fabriksmässiga produktionen kunnat upptaga tävlan med och till och med undanträngа — i stort sett — den hantverksmässiga metoden. Gent emot en specialisering av själva färdigfabrikaten resa sig däremot vissa hinder. Dessa härröra endels från moderiktningars inflytelser, endels från avsättningsförhållandena. Det är tydligt, att om en viss skofabrik lyckas framställa en skomodell, som faller publiken i smaken, och fabriken på den grund kan vidmakthålla sin produktion eller eventuellt utvidga den, så måste det vara fabriken angeläget att utnyttja sin position och framställa modellen i ett tillräckligt antal storlekar och prislägen. Näppeligen lärer den kunna specialisera sig exempelvis till herrskodon — än mindre någon viss storlek bland dessa — såvida icke en synnerligen betydande marknad skulle stå till dess förfogande. I Förenta Staterna med dess vidsträckta inhemska marknad och stora befolkningscentra har därför också en sådan specialisering i viss grad kunnat genomföras.

I regel avsätta också skofabrikerna sin produktion direkt till detaljhandlande.[1]) Då denna är nödsakad att arbeta med så stor sortering som möjligt och leverantören gärna vill utestänga konkurrens från andra fabrikanter, föranledes en motsvarande allsidighet i produktionen. Detaljisten föredrager även ofta att i möjligaste mån täcka sitt behov hos en enda fabrikant, varigenom kreditförhållanden, kvalitétfrågor o. dyl. lättare ordnas. I Amerika har dock den större marknaden givit anledning till att grossister i större omfattning uppträda som köpare. Enligt "Report"[2]) avsatte skofabrikerna där under åren 1919—1920 c:a 40 % av sin produktion till grosshandlande.

Specialiseringen i U. S. A.

Medan specialiseringen inom den tyska skofabrikationen av Behr angives vara minimal — statistiska data saknas — påpekas samtidigt att 56 8 % av den amerikanska hade specialiserat sig. Enligt Census 1905[3]) tillverkade 748 av 1 316 skofabriker endast ett enda slag av skodon, på sätt som framgår av nedan återgivna sammanställning:

mansskodon	198	fabriker
gosskodon	29	„
damskodon	171	„
flick- och barnskodon	120	„
mans- och gosskodon för inomhusbruk	11	„
dam-, flick- och barnskodon för inomhusbruk	92	„
andra slag	68	„
beställningsarbete	59	„

Sistnämnda grupp à 59 företag representerar det slag av specialisering, som innebär fabriksmässigt förrättande av hjälparbeten, såsom

[1]) Jfr Behr a. a. sid. 31 om förhållandena i Tyskland omkring år 1909.
[2]) Report of the Federal Trade Commission, June 10 1921, Washington.
[3]) Census of Manufacturers 1905, Bulletin 72.

nåtling (19 fabriker), knapphålssyning (9 fabriker), putsning (4 fabriker) o. s. v. Denna sida av specialiseringen ger emellertid vika för den samtidigt pågående koncentrationen och representerade år 1905 endast 0.22 % av totala produktionsvärdet.

Tillverkningsmetodernas olika utbredning i Sverige, Danmark och U.S.A.

Den svenska officiella statistiken lämnar ingen upplysning om tillverkningens närmare beskaffenhet. Genom tillmötesgående från Svenska skofabrikantföreningens sida har dock ett relativt fullständigt material kunnat åvägabringas till belysning av denna fråga. Siffrorna sammanställas här nedan med visst tillgängligt material ur utländska källor.

DE OLIKA TILLVERKNINGSMETODERNAS UTBREDNING I VISSA LÄNDER.

Tillverkningsmetod	Sverige		U. S. A.		Danmark
	1913[1])	1921[2])	1909[3])	1914[3])	1913[4])
	Hela antalet par				
	4 605 186	2 545 056	285 017 181	292 666 468	1 979 600
Därav i %:					
Randsydda	44.4	66.5	32.3	36.5 (45 7)	10.6
Genomsydda	31.6	15.5	41.5	36.0 (36.7)	78.7
Vända	11.3	7.0	16.3	18.9 (6.6)	9.7
Pliggade	12.7	11.0	2.0	8.6 (11.0)	1.0
Skruvade eller metallfästa			7.9		—
Summa	100	100	100	100 (100)	100

De svenska siffrorna angiva en tydlig övervikt i Sverige för randsymetoden redan år 1913, än ytterligare betonad år 1921. Dessa drag framträda även i de nedan anförda specifika tillverkningssiffrorna, vilka för båda undersökningsåren avse *samma* företag.

SKOTILLVERKNINGEN I SVERIGE VID 22 STYCKEN SKOFABRIKER.
År 1913.

	Skodon				
	mans-	dam-	goss-	barn-	Summa
Hela antalet par[5])	1 015 125	1 160 227	114 137	516 923	2 806 412
Procentuell fördelning	36.2	41.3	4.1	18.4	100.0
Randsydda	59.3	57.3	25.4	11.1	48.3
Genomsydda	20.5	27.0	48.0	57.7	31.1
Vända, Ago etc.	0.2	11.0	0.8	5.5	5.7
Pliggade, stiftade etc.	20.0	4.7	25.8	25.7	14.9
Summa %	100	100	100	100	100

[1]) Uppgiften avser 36 företag och 78.5 % av totala produktionen (frånsett sandaler, tofflor och tygskor); sagda företag tillverkade dessutom 130 508 par eller 23.3 % av hela tillverkningen av sandaler, tofflor och tygskor.

[2]) Uppgiften avser endast 24 företag, vilka dessutom tillverkade 157 450 par sandaler, tofflor och tygskor.

[3]) Uppgiften gäller hela produktionen samt omfattar även tofflor och tygskor; inom parentes angivas motsvarande procenttal, om sandaler, sport- eller gruvskor, tofflor och tygskor frånräknas (motsvarande uppgifter saknas för år 1909).

[4]) Dessutom tillverkades 422 000 par tygskodon.

[5]) Sandaler, tofflor, tygskor till ett antal av 8 802 par äro ej medräknade.

År 1921.

	Skodon				
	mans-	dam-	goss-	barn-	Summa
Hela antalet par[1])	713 487	983 412	88 114	293 046	2 078 059
Procentuell fördelning	34.3	47.4	4.2	14.1	100.0
Randsydda	80.1	77.5	56.6	40.4	72.5
Genomsydda	4.8	12.2	26.3	30.7	12.9
Vända. Ago etc.	0.4	8.9	1.6	2.2	4.7
Pliggade, stiftade etc.	14.7	1.4	15.5	25.7	9.9
Summa %	100	100	100	100	100

Den danska "produktionsstatistik for aaret 1913" uppställer sitt material på ett från det förut meddelade skiljaktigt sätt, vilket emellertid synts böra bibehållas.

Till jämförelse meddelas här ur liknande synpunkter uppställt siffermaterial ur dansk och nordamerikansk statistik.

SKOTILLVERKNING I DANMARK ÅR 1913.

Uppgiften avser:	Antal par	Vikt	Värde	Vikt pr par i kg.	Värde pr par i kr.
	1 979 600	1 311 300	13 220 000	0.7	6.7
Läderskodon					
därav i %:					
genomsydda:					
herrkängor	16.1	25.0	22.7	1.0	9.4
damkängor	12.3	13.5	14.4	0.7	7.8
herrskor	5.4	7.1	5.7	0.9	7.2
damskor	23.1	20.2	19.4	0.6	5.6
barnskodon	21.8	16.3	14.4	0.5	4.4
randsydda:					
herrkängor	4.4	5.8	8.0	0.9	12.1
damkängor	3.3	3.2	5.2	0.6	10.5
herrskor	1.0	1.1	1.7	0.8	11.4
damskor	1.9	1.7	2.7	0.6	9.5
barnskodon	0.0	0.0	0.0	0.5	8.3
pliggade	1.0	1.7	1.6	1.2	11.1
vända	9.7	4.4	4.2	0.3	2.9
Summa %	100	100	100		
Uppgiften avser:	422 000	192 000	960 000	0.5	2.3
Tygskodon					
därav i %:					
vanliga kängor	4.3	6.8	8.9	0.7	4.7
» skor	78.7	82.3	72.8	0.5	2.1
vända	17.0	10.9	18.3	0.3	2.4
Summa %	100	100	100		

[1]) Sandaler, tofflor, tygskor till ett antal av 68 478 par äro ej medräknade.

År 1909.

	Stövlar, kängor och skor för				Tofflor för		Skor och tofflor för småbarn	Alla andra
	män	gossar och ynglingar	kvinnor	flickor och barn	män, gossar och ynglingar	kvinnor, flickor och barn		
Hela antalet par	93 888 892	23 838 626	86 595 314	43 320 365	4 802 841	12 704 993	15 000 721	4 865 429
	33 %	8.4 %	30.1 %	15.0 %	1.7 %	4.5 %	5.3 %	1.7 %
Randsydda	56.7	18.6	29.9	9.0	13.5	5.3	13.2	29.4
Genomsydda	21.8	63.0	51.4	62.5	47.6	48.1	10.1	26.4
Vända	1.1	0.2	16.5	25.4	36.1	46.3	76.3	24.5
Pliggade	4.2	2.4	0.6	0.5	0.4	0.1	0.3	6.6
Skruvade eller metallfästa	16.3	15.9	1.6	2.6	2.4	0.3	0.1	13.1
Summa %	100	100	100	100	100	100	100	100

År 1914.

Hela antalet par	98 031 144	22 895 719	80 916 239	48 322 395	3 666 972	14 066 717	15 476 763	9 290 519
Randsydda	65.2	18.5	35.0	16.2	8.1	7.6	5.6	1.7
Genomsydda	15.3	58.7	45.4	58.3	47.8	38.9	8.5	37.2
Vända	0.6	0.2	18.6	24.5	42.6	53.4	85.4	59.6
Pliggade, skruvade eller metallfästa	18.9	22.6	1.0	1.0	1.5	0.1	0.5	1.5
Summa %	100	100	100	100	100	100	100	100

Specialiseringen i Sverige

För att utröna i vad mån de svenska skofabrikerna specialiserat sig eller möjligen visade en tendens till dylik utveckling, beräknades för varje uppgiftslämnande företag den procentiska andel, med vilken de olika slagen av skodon ingingo i företagets årstillverkning 1913 och 1921. Resultatet visas i följande sammanställning:

Slag av skodon	Av resp. 36 och 24 företag tillverkade nedan nämnda antal											
	över 50 %		över 60 %		över 70 %		över 80 %		över 90 %		100 %	
	1913	1921	1913	1921	1913	1921	1913	1921	1913	1921	1913	1921
Randsydda	16	18	9	16	6	14	5	7	4	6	4	4
Genomsydda	5	1	2	1	1	1	—	—	—	—	—	—
Vända, Ago etc. ..	1	—	1	—	1	—	1	—	1	—	1	—
Pliggade, stift. etc.	3	1	2	1	2	—	1	—	1	—	—	—
Mans-	5	1	1	—	1	—	—	—	—	—	—	—
Dam-	6	13	1	4	1	2	—	1	—	—	—	—
Sandaler, tygskor och tofflor	2	—	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Om en tendens till specialisering kan man väl näppeligen tala, förrän man kommer upp till en siffra av över 70 % och om en verklig sådan först vid en siffra av omkring 80—90 %. Av tablån framgår det då, att specialiseringen är väsentligt mera utvecklad år 1921 än år 1913, särskilt när man besinnar, att undersökningen år 1921 omfattade ett vida mindre antal företag. Överhuvudtaget måste specialiseringen dock betraktas som svag. De 5 företag, vars produktion år 1913 av randsydda skodon översteg 80 %, tillverkade allenast omkring 15 % av hela randsyproduktionen vid de undersökta 36 företagen. År 1921 var motsvarande siffra dock ökad till nära 30 %.

Orsaken till denna ökning från 1913 till 1920 är otvivelaktigt att söka — åtminstone till stor del — i en av krigstidens höjda arbetsinkomster stegrad levnadsstandard. Frågan är, hur man skall tyda den eljest framträdande övervikten för randsymetoden i Sverige, sedd i relation till förhållandena i Danmark, där den randsydda produktionen icke uppgår till mera än omkring 10 % mot Sveriges 44 %. Det ligger ju nära till hands att söka orsaken i något tullskyddsförhållande.

Det visar sig vid en jämförelse mellan de båda ländernas tulltaxor, att Danmark hade ett vida lägre tullskydd än Sverige, nämligen omkring 1 kr. 30 öre pr kg. (noggrannare uttryckt 60 öre pr kg. plus 7.5 % av värdet) för alla slag av läderskodon, medan Sverige hade 6 kr. pr kg. (rubr. 210) för skodon av kulörta, lackerade eller sådana svartfärgade skinn, vid vilkas färgning den svarta färgen nedträngt i skinnet (och således framträdde vid snitt i detta) och 2 kr. pr kg. (rubr. 211) för andra skodon av läder. Tullen å 6 kr. har utan tvivel berett fabrikationen i Sverige av såväl durk- som randsydda ett kraftigt skydd, under det att den danska skoindustrien sannolikt till stor del måst nöja sig med att framställa de billigare slagen av skodon. År 1913 infördes till Danmark för något över 3 milj. kr. kängor och lågskor (i ungefär lika mängder).

Ser man på införselns andel av den totala förbrukningen av fabriks-

mässigt tillverkade skodon, visar det sig emellertid, att denna icke uppgår till mera än 18 %, och även om man betraktar alla importskodon som randsydda, vilket säkerligen är att gå för långt, stiger förbrukningen av randsydda endast till omkring 22 % av totalkonsumtionen. Om ock det ringare tullskyddet således får antagas hava haft något inflytande på produktionsriktningen, så är det dock synbarligen icke hela förklaringsgrunden. Möjligen måste man räkna med vissa nationella särdrag och sedvänjor, t. ex. övervägande beställningstillverkning för hand av randsydda skodon.

Modefrågans betydelse för specialiseringen.

Från mångfalden av moder eller stilar härrör en merkostnad för skoframställning, som börjar hos fabrikanten och fortsätter hos grossisten och detaljisten. Den amerikanska undersökningskommissionen har i sin förut omnämnda "Report" ägnat denna sida av produktionen en särskild undersökning, och en redogörelse för denna torde här vara på sin plats.

Kommissionen anmärker inledningsvis, att stilutvecklingen ifråga om skodon motsvarar en allmänhetens legitima fordran och att densamma otvivelaktigt starkt bidragit till den nutida amerikanska skons överlägsenhet.

Stilens eller modets växlingar kunna, ehuru svåra att definiera, i allmänhet hänföras till variationer i 1) färg eller glans hos lädret eller annat ingående material, 2) form, skapnad eller dimensioner å läster eller de i skon ingående utskurna delarna till ovanlädret samt 3) de materialier, varav skon är sammansatt.

Ursprunget till en viss stil kan i de flesta fall föras tillbaka till ett antal skilda inflytanden. Sannolikt få, om ens några, moder lanceras egenmäktigt eller godtyckligt av fabrikanter eller försäljare. Yrkesmännens beslut angående vilka stilar, som skola tillämpas vid tillverkningen, äro baserade på en uppfattning, att kundernas smak utvecklar sig mot eller återvänder till dessa moderiktningar. Inom yrket existerar en serie av väl kända stilarter, vilka tid efter annan återvända, sedan de råkat ur modet. I regel kan man säga, att fordran på en växling i modet kommer från allmänheten, under det att bestämmandet av vilka dessa nya moder skola bliva härrör från skofabrikanterna och är underkastat allmänhetens instämmande eller avböjande. Exempel saknas icke på att nya stilar använts som ett medel att stimulera köplusten eller att öka avsättningen för speciella slag av skodon eller materialier.

En modern sko förorsakar fabrikanten vissa merkostnader. Om ett visst läderslag kommer i ropet, uppstår en stor efterfrågan på detta och priset därpå stiger. Utskärningen av ovanlädret kan icke, som vid en standardsko, göras medelst stansning utan måste ske för hand. Läderavfallet och följaktligen läderåtgången är i regel större, enligt uppgifter upp till 10 %. På liknande sätt ökas även andra utgiftsposter, särskilt försäljningskostnader.

Även återförsäljarens konto påverkas av skodonet. Risken för att en del av skodonen skall vara osåld, när modet kastar om eller kundernas smak vänder sig från dem, tvingar säljaren att öka sin avance på varje par han säljer. Det är tydligt, att detta riskmoment för modeskodon föranleder honom att öka priset även på vanliga standardskor, varigenom även icke-förbrukare få deltaga i kostnaderna för "fantasi"-skon. Å andra sidan ökas säljarens förtjänst därigenom, att han får sälja flera

och dyrbarare skodon än eljest. En för modeväxlingen känslig kund finner det nödvändigt att förnya hela sitt förråd av skodon för olika ändamål, så snart modet växlar. Enligt kommissionen sker detta två à tre gånger om året.

Moderiktningar, som lägga vikt på eller favorisera ett slag av läder, skapa ökad efterfrågan å detta med åtföljande högre priser[1]), medan samtidigt den minskade efterfrågan å andra slags läder förorsakar sjunkande priser och förlust å dessa. Å andra sidan kunna stilar, som fordra mångsidighet i materialierna, framkalla en tävlan mellan dessa, vilken tenderar att hålla priserna nere. Ett exempel å det förstnämnda slaget av inverkan erbjuder det nya modet med högskaftade damkängor. Det enda härför riktigt lämpade lädret var getskinn (chevreau), enär andra skinnsorter hade benägenhet att skrynklas, vilket störde utseendet. Stegringen år 1919 i priset på getskinn måste därför delvis tillskrivas inflytandet av detta bruk. En annan följd därav var den, att bruket av knappskodon gick starkt tillbaka. Å höga skaft är nämligen tillslutning medelst knäppinrättning mindre praktisk. Till dessa omständigheter kom ju även den större förbrukningen av skinn för de högre skaften, en merkostnad, som med dåvarande prisförhållanden skattades till en dollar för varje tums tillägg till höjden. Slutligen må även tilläggas beträffande inflytandet av förändringar av formen å skodon, att varje ny form fordrar en däremot svarande läst och detta för varje olika storleksnummer. På samma sätt medföra variationer i överdelarnas linjer nödvändigheten att anskaffa nya serier av tillskärningsschabloner. Båda dessa omständigheter draga icke obetydliga merkostnader.

Angående enskilda företags ansträngningar att skapa nya stilar eller behov av dylika innehåller kommissionens rapport även meddelanden av intresse. Det torde vara tillräckligt att här hänvisa till dess egen framställning.[2])

VI.

Koncentrationsförhållanden.

Integration.

Vid utredningen av garveriindustriens produktionsförhållanden gavs anledning att även kasta en blick på läder- och skoindustriernas inbördes förhållanden i detta hänseende[3]). Det framgick därav, att kombinationsföreteelser i allmänhet icke äro vanliga, men att i Förenta Staterna under de allra senaste åren vissa betydande sammanslutningar mellan läderfabriker och skofabriker ägt rum.

Orsakerna till den ringa benägenheten för integration kunna i korthet angivas vara olikheterna i prisbildning inom de båda branscherna (med ett utpräglat spekulationsmoment inom garveriindustrien), inkongruensen mellan garveriernas läderproduktion och skofabrikernas lä-

[1]) De amerikanska garvarna voro dock av den åsikten, att själva variationen i läderfärgen icke spelade någon större roll för läderberedningskostnaden.

[2]) Report, sid. 140/144.

[3]) Tull- och traktatkommitténs utredningar och betänkanden, del XX.

derbehov (i det de senare behöva en mångfald av olika lädersorter, som de ofta måste hopbringa genom inköp hos skilda fabrikanter) samt skillnaden i den optimala företagsstorleken. Den betydande storleken å skofabriker i Amerika medför gynnsammare betingelser i detta land för sammanslutningar av här ifrågavarande karaktär. Den officiella statistiken lämnar icke några upplysningar på denna punkt, men man får antaga, att dylika förekomma även på ett relativt tidigt stadium. Behr[1]) citerar ur facklitteraturen ett par fall, därav ett från 1876, enligt vilket en amerikansk skofabrik redan då hade egen lästfabrik, förbunden med lådtillverkning. Enligt den amerikanska undersökningskommissionen av år 1921 för vissa läder- och skoindustriförhållanden[2]) existerade inom skoindustrien i Förenta Staterna år 1919 tolv företag, vilkas produktion översteg 3 milj. par. Deras samlade tillverkning uppgick till över 82 milj. par eller omkring 25 % av hela produktionen. Det största av dessa företag producerade omkring 21 milj. par eller c:a 6 % av hela skotillverkningen.

Senare hava ytterligare sammanslutningar verkställts. År 1921 kommo sålunda till stånd tvenne fusioner, som under gemensam ledning sammanbragte 42 skofabriker, 4 skomaterialfabriker, 5 garverier och 1 ekextraktfabrik. Skofabrikerna hade år 1919 en kapacitet av nära 24 milj. par eller något över 7 % av den totala produktionen. Även andra liknande kombinationer ägde rum 1921, dock ej av tillnärmelsevis samma betydelse.

I Sverige finner man år 1913 ett par fall av kombination mellan garveri och skofabrik, dock endast ett av betydenhet inom skoindustrien, nämligen Malmö Läderfabriksaktiebolag med skofabrik från år 1893, läderfabrik från 1897. Under tiden efter år 1913 lära ytterligare ett par fabriker börjat garva sitt behov av bottenläder. I vissa fall drives vid sidan om fabriksrörelsen även affärsrörelse med läder- och skovaror, galoscher o. dyl.

Företagsstorlek.

I nedan följande tablåer samt bifogade tab. 6—10 hava några data, som belysa företagsstorleken i Sverige, Tyskland och Förenta Staterna, sammanställts. De svenska uppgifterna äro hämtade ur Wohlin[3]). Det bör anmärkas, att siffrorna för Tyskland icke äro fullt jämförbara med de övriga, enär i dessas lägre storleksgrupper med säkerhet ingår ett antal hantverksföretag, vilka tynga ned de procentiska talen. De absoluta talen torde därför för detta land erbjuda den bästa utgångspunkten för bedömningen.

Arbetarestammens fördelning visas av tablån å sid. 34. På grund av nyss omnämnda egendomlighet för tysk statistik har arbetareantalet för detta land reducerats i två etapper, varav resultatet redovisas särskilt. Även efter uteslutning av alla företag med 10 arbetare och därunder kvarstår en viss övervikt för de mindre företagen med högst 100 arbetare. Dessa sysselsatte nämligen i Amerika 16.8 %, i Sverige 33.6 % och i Tyskland 49.7 % av hela antalet. Förhållandet har med all sannolikhet sin orsak i en alltjämt relativt betydande hemindustri.[4])

---

[1]) a. a.
[2]) Report of Federal Trade Commission, June 10 1921, Washington.
[3]) Nils Wohlin: Driftkoncentrationen i svensk fabriksindustri. Stockholm 1915.
[4]) Skoindustrien räknade 1907 i Tyskland ännu över 15 000 hemarbetare (St. d. d. R., Bd 213 tab. 5).

ANTAL FÖRETAG MED BREDVIDNÄMNDA ANTAL ANSTÄLLDA.

Antal anställda	År	Sverige		Tyskland		För. Staterna	
		Absoluta tal	Relativa tal %	Absoluta tal	Relativa tal %	Absoluta tal	Relativa tal %
Högst 10 [1])	1895	—	—	2 485	70.6	—	—
	1896	2	11.1	—	—	—	—
	1907	—	—	1 885	56.0	—	—
	1912	10	11.6	—	—	—	—
Högst 20	1896	3	16.7	—	—	—	—
	1909	—		—	—	888	46.3
	1912	24	27.9	—	—	—	—
	1914	—	—	—	—	922	47.0
Högst 50 [1])	1895	—	—	3 261	92.7	—	—
	1896	9	50.0	—	—	—	—
	1907	—	—	2 879	85.6	—	—
	1909	—	—	—	—	1 193	62.2
	1912	48	55.8	—	—	—	—
	1914	—	—	—	—	1 217	62.1
51—200 (För. Stat. 51—250)	1895	—	—	237	6.7	—	—
	1896	7	38.9	—	—	—	—
	1907	—	—	424	12.6	—	—
	1909	—	—	—	—	491	25.6
	1912	28	32.6	—	—	—	—
	1914	—	—	—	—	512	26.1
201—1 000 (För. Stat. 251—1 000)	1895	—	—	21	0.6	—	—
	1896	2	11.1	—	—	—	—
	1907	—	—	58	1.7	—	—
	1909	—	—	—	—	218	11.4
	1912	10	11.6	—	—	—	—
	1914	—	—	—	—	213	10.9
Över 1 000	1895	—	—	—	—	—	—
	1907	—	—	2	0.1	—	—
	1909	—	—	—	—	16	0.8
	1914	—	—	—	—	18	0.9

Slutligen har man i amerikansk och svensk statistik även uppgifter på företagens storleksgruppering med tillverkningsvärdet som norm.[2]) Huru grupperingen utvecklar sig för fabriker över 500 000 kr., resp. 100 000 dollars synes av tabellbilagorna. Gruppernas avpassning tillåter icke direkt jämförelse de bägge länderna emellan. Då omkring hälften av hela tillverkningen kommer på företag med årlig produktion av

[1]) I siffrorna för Tyskland ingå endast företag med minst 6 arbetare, men bland dessa äro otvivelaktigt åtskilliga hantverksföretag; för Tyskland avser uppgiften personer, för övriga arbetare.

[2]) Rörande detaljer hänvisas till tabellbilagorna.

Summa arbetare eller anställda personer	Länder och år	Arbetarestammens absoluta och procentiska fördelning på fabriker med nedanstående antal arbetare (eller anställda)									
		1—10	1—20	21—50	51—100	101—200	101—250	201—500	251—1 000	501—1 000	över 1 000
		Absoluta tal									
[1] 97 580	Tyskland 1907	[1] 13 390	[1] 21 766	13 901	19 655	19 658	—	14 199	—	5 623	2 778
[2] 84 190		[2]	[2] 8 376	13 901	19 655	19 658	—	14 199	—	5 623	2 778
198 297	U. S. A. 1909	—	6 176	10 094	17 174	—	42 127	—	55 564	43 248	23 914
6 891	Sverige 1912	78	282	850	1 182	1 594	—	2 983	—	—	—
		Procentiska tal									
	Tyskland 1907	[1] 13.7	[1] 22.3	14.2	20.1	20.1	—	14.6	—	5.8	2.9
		[2]	[2] 9.9	16.5	23.3	23.3	—	16.9	—	6.7	3.3
	U. S. A. 1909	—	3.1	5.1	8.6	—	21.2	—	28.0	21.8	12.2
	Sverige 1912	1.1	4.1	12.3	17.2	23.1	—	43.3	—	—	—

över 1 miljon dollars, kan man emellertid förstå, att skillnaden i företagsstorlek mellan amerikanska och svenska företag är betydande.

Summa tillverkningsvärde	Länder och år	Tillverkningsvärdets procentiska fördelning på fabriker med tillverkningsvärdet fallande inom gränserna				
		högst 25 000 kr.	över 25 000 till 100 000 kr.	över 100 000 till 500 000 kr.	över 500 000 kr.	Summa procent
39.0 milj. kr.	Sverige 1912	0.3	3.5	23.1	73.1	100.0
		intill 5 000 $	5 000—20 000 $	20 000—100 000 $	över 100 000 $	Summa procent
512.7 milj. $	U. S. A. 1909	0.1	0.9	4.7	94.3 [3]	100.0
590.1 » $	» 1914	0.1	0.7	4.4	94.8 [4]	100.0

Vad förhållandet mellan antalet smärre och större företag beträffar, så synes skoindustrien icke förete lika betydande förskjutningar från det tidigare undersökningsåret till det senare som fallet var med garverierna. Huvudsakligen beror detta därpå, att den mekaniska skofabrikationen tillkom som en helt ny industrigren vid sidan om hantverket, medan den moderna tekniken bragte sina resultat å bane *inom* garveriindustrien. Företeelsen sammanhänger emellertid otvivelaktigt även med

[1]) Företag med 1—5 personer uteslutna (jfr ovan).
[2]) Företag med 1—10 personer uteslutna (jfr ovan).
[3]) 47.7 % över 1 milj. dollars.
[4]) 52.0 % över 1 milj. dollars.

vissa andra förhållanden, vilka gynna de mindre företagens uppkomst och fortbestånd. Det kan sålunda hänvisas å ena sidan på lättheten att anskaffa maskiner, vilka endels endast uthyras mot vissa årliga avgifter, å andra sidan på de jämförelsevis ringa hinder som möta en företagare, när det gäller att organisera en fabrik, anskaffa råvaror och föra tillverkningarna ut i marknaden.

Orsakerna till den bristande kapitalkoncentrationen.

Orsakerna till den bristande kapitalkoncentrationen i Tyskland angivas av yrkesmän ligga i osunda kreditförhållanden, vilka gynna de smärre företagen. Ingenting är lättare än att grunda en skofabrik. Maskinfabrikanter installera för var och en, som önskar det, oberoende av borgen, det behövliga maskinbeståndet, låta eventuellt kunden göra en avbetalning och förbehålla sig äganderätten. Har grundaren bara maskiner, så får han genast av ett stort antal läderhandlare så mycket läder han vill och eventuellt därjämte kontanter för att kunna betala arbetslönerna, tills fabrikatet är färdigt.[1])

Svenska skofabrikantföreningen anför i skrivelse till tull- och traktatkommittén angående den svenska skoindustriens allmänna utveckling, att de enskilda fabrikerna tillkommit vid olika tidpunkter fullt oberoende av varandra och utan att någon inre intressegemenskap kunnat skönjas. Visserligen ha icke försök saknats att åstadkomma en sammanslutning av fabrikerna med gemensam överledning, men dessa försök ha strandat på vissa för denna industri mera säregna förhållanden. Dessa karaktäriseras bl. a. särskilt därav, att det inom denna industrigren är ytterst svårt att förhindra uppkomsten av nya, konkurrerande företag, då det för snart sagt vem som helst är synnerligen lätt att skaffa sig de maskiner, på vilka hela driften vilar. Sådana uthyras nämligen i praktiskt taget obegränsad omfattning av en världsomspännande amerikansk skomaskintrust, vadan självfallet något större kapitaltillskott från den nya företagarens sida icke är erforderligt för startandet av en skofabrik. Den fria konkurrensen kan således, heter det, ej undertryckas inom skoindustrien genom några kartell- eller trustbildningar, så länge en dylik regulator på marknaden är tillfinnandes, och även om en sammanslutning av ett mera begränsat antal fabriker skulle kunna åvägabringas, skulle en sådan icke kunna inverka på den fria prisbildningen. Föreningen framhåller slutligen de mycket skiljaktiga tillverkningar, som förekomma vid landets olika skofabriker, såsom en bidragande orsak till att sammanslutningar svårligen kunna tänkas uppstå inom branschen.

Huru utvecklingen i detta hänseende kan komma att gestalta sig kan givetvis icke förutsägas med någon bestämdhet. Förhållandena i Förenta Staterna antyda emellertid, att skoindustrien i och för sig ingalunda är någon absolut ofruktbar jordmån för ekonomiska sammanslutningar.

Ekonomiska sammanslutningar.

Hittills synes utvecklingen inom Sveriges gränser emellertid icke hava jävat det uttalade omdömet. Trustlagstiftningskommittén omnämner dock i sitt nyligen utgivna betänkande tvenne exempel på sammanslutning inom branschen, nämligen Svenska skofabrikantföreningen samt Sko- och läderbranschens fabrikant- och grossistförening. Den förra är ett till Svenska arbetsgivareföreningen anslutet yrkesförbund, vilket enligt

[1]) Behr, a. a. sid. 39.

stadgarna har till ändamål att "sammansluta de svenska sko- och nåtlingsfabrikanterna för att tillvarataga och främja gemensamma intressen av såväl ekonomisk beskaffenhet, som ock i frågor rörande förhållandet mellan arbetsgivare och arbetare". Den senare, som omfattar såväl fabrikant- som grossistfirmor inom sko- och läderbranschen och således även garveriidkare, utgör en form för sådan överenskommelse, som fått namn av konditionskartell, innebärande, att näringsidkarna för att motverka osund konkurrens överenskommit att fasthålla vid vissa bestämda försäljningsvillkor. Som ett huvudmoment i överenskommelsen ingår även att vid betalningsinställelser åvägabringa ett gemensamt uppträdande. Föreningen utger även ett eget tidningsorgan, "Sveriges läder- och skoindustri".

Det är enligt stadgarna förbjudet medlem — dock med vissa undantag — att sälja skodon, läder- eller skinnvaror på andra betalningsvillkor än pr kontant inom 30 dagar eller mot accepterad växel och i senare fallet ej på längre tid än 3 månader. Om köpare ej inom högst 60 dagar från stadgeenligt växeldatum insänt accept eller på annat sätt likviderat, är säljaren skyldig att genast åt föreningens för dylika ändamål upprättade byrå uppdraga inhämtande av accept eller indrivande av likvid.[1])

Angående den tyska skofabrikantsammanslagningen, "Verband der deutschen Schuh- und Schäftefabrikanten", meddelar Rehe[2]) vissa upplysningar, av vilka man kan sluta, att densamma är att betrakta helt och hållet som en yrkes- och arbetsgivareförening. Den konstituerande församlingen framhöll i sitt program[3]) att "bindende Verabredungen über die Preise der Fabrikate werden als nicht durchführbar erkannt". Emellertid har det vid flera tillfällen lyckats medlemmarna att genom överenskommelser utan vidare förpliktelser framkalla prishöjningar eller eventuellt att hindra prissänkningar. Enligt samma källa tillhörde nästan alla större skofabrikanter denna förening, som räknade 403 medlemmar (omkring år 1907), men 200 à 300 smärre och medelstora företag stodo ännu utanför. Den tyska skofabrikantföreningen debatterade[4]) på ett rikssammanträde år 1910 frågan om priser och produktionsreglering, varvid det framhölls, att intet resultat framgått ur de mellan ett stort antal betydande firmor förda förhandlingarna om saken ifråga. Man var ense om att den tyska sko- och nåtlingsindustrien ännu icke var stark nog att med gott resultat genomföra överenskommelser beträffande pris- och produktionsreglering.

Vid ett sammanträde år 1912 tog samma förening initiativ till en gemensam prisförhöjning, vilket skedde genom antagandet av en resolution, vari framhålles nödvändigheten av en sådan.

I Österrike-Ungern utfärdades i slutet av år 1913 enligt den svenska facktidningen[5]) ett cirkulär till skofabrikanter inom landet med inbjudan till diskussion av möjligheterna för bildandet av en kartell, vartill den nyligen skapade österrikiska sulläderkartellen synes hava givit uppslaget. Något vidare meddelande i saken förekom emellertid icke i

[1]) Angående byråns utredningsverksamhet se vidare kap. om "Avsättningsförhållanden".
[2]) a. a. sid. 88 ff.
[3]) april 1890.
[4]) Sveriges läder- och skoindustri 1910, nr 7.
[5]) Se Sv. läder- och skoind. 1913, nr 22.

berörda publikation innan världskriget utbröt, varför det synes sannolikt, att saken förfallit.

Då det engelska skofabrikantförbundet år 1913 genomförde en prisförhöjning, utsändes till förbrukarna ett meddelande, vari dessa uppmärksamgjordes på att tillverkarna icke längre utan en ökning i sina priser kunde använda samma läderkvalitéer som dittills.[1]) De dåvarande priserna för nya varor och reparationer kunde visserligen fortfarande användas, men utvägen vore icke att rekommendera, då den sänkta kvalitén minskade skodonens användbarhet.

Även medlemmar av den svenska skofabrikantsammanslutningen synas hava begagnat sig av utvägen att genom överenskommelse — vilken givetvis kunnat ingås utan vidare förpliktelser — genomföra prishöjning. Så omnämner föreningsorganet[2]), hurusom man vid svenska skofabrikantföreningens sammanträde den 10 juli 1912 enats om att på grund av de avsevärt förhöjda priserna å läder och skinnvaror höja skopriserna för nästkommande säsong, då det visat sig omöjligt att kunna bibehålla de låga priser, som då till stor del voro gällande. Denna överenskommelse hade biträtts av 23 större, i samma tidning uppräknade firmor.

VII.

Företagsstorlek och produktionskostnader.

Företagsstorlek och maskinutrustning.

Företagsstorleken visades i garverindustrien hava en stor betydelse för maskinutrustningen. Skofabrikationen är i helt annan omfattning grundad på användning av maskiner och man kan därför icke vänta att här återfinna samma drag. I tabell 11 återgivas vissa data, sammanställda ur Tysklands officiella statistik.[3]) Med utgång från dessa kan man genom att taga aritmetiska mediet av ökningsprocenten (från grupp till grupp) för samtliga maskinslag angiva en genomsnittligt ökad maskinanvändning för skoindustrien med följande tal, till vilka för jämförelses skull fogas motsvarande tal för garveriindustrien:

Antal anställda	Ökning i %	
	för garveriföretag	för skofabriker
I. Intill 3		
II. 4 och 5, från grupp I är ökningen	5	6
III. 6—10 » » II » »	13	15
IV. 11—50 » » III » »	19	23
V. 51—200 » » IV » »	88	80
VI. 201—1 000 » » V » »	244	94
VII. över 1 000 » » VI » »	647	660

Metoden är givetvis ofullkomlig, men resultatet torde dock icke böra alldeles förbises. Om man frånser sista storleksgruppen, som omfattar

[1]) Se Sv. läder- och skoind. 1913, nr 22.
[2]) Se Sv. läder- och skoind. 1912, nr 15.
[3]) Stat. d. d. Reichs, Band 214, Tab. 9.

i båda fallen allenast 1 företag och därför näppeligen kan tillerkännas någon högre grad av beviskraft, visar utvecklingen för skoindustrien en jämnare stegring med en särskilt beträffande skillnaden mellan fjärde och femte gruppen påfallande avvikelse från garveriföretagens kurva. Även inom skoindustrien är dock tydligtvis företagsstorleken icke betydelselös för maskinanvändningens tillväxt.

Manufaktureringsvärde för olika storleksgrupper.

	A Produktvärde	B Manufaktureringsvärde	C Materialvärde	B i % av C
Skoindustrien[1])	501 760	191 403	310 357	62
Fabriker med tillverkningsvärde:	1 000 $	1 000 $	1 000 $	%
Mindre än 5 000 dollars	362	226	136	166
5 000 – 20 000 »	2 226	1 234	992	124
20 000 – 100 000 »	16 506	7 313	9 193	80
100 000 – 1 milj. »	214 095	81 835	132 260	62
1 milj. och över »	268 571	100 795	167 776	60

Tablån visar, att manufaktureringsvärdet[2]), sett i förhållande till materialvärdet, sjunker i och med stigande företagsstorlek. Detta förhållande torde vara att tillskriva arbetslönernas sjunkande andel i manufaktureringsvärdet, beroende dels på ökad användning av maskiner, dels på utsträckt sysselsättning av mindre kvalificerad personal (kvinnor och minderåriga; jfr i kap. 9 siffrorna för olika storleksgrupper i Tyskland). Av hela manufaktureringsvärdet utgjorde lönerna 55 %, och det är icke sannolikt, att summan av övriga utgiftsposter, årsvinst, avskrivningar, räntor och diverseutgifter, skulle relativt taget *minskas* med företagsstorleken, åtminstone icke i motsvarande mån. Man kan för övrigt göra den observationen, att spänningen mellan högsta och lägsta procenttalet (166 : 60 = 2.76) här icke är så stor som inom garveriindustrien (105 : 28 = 3.75), vilket torde innebära, att företagsstorleken inom skoindustrien har mindre betydelse för lönekostnadernas reduktion än inom garveriindustrien, helt naturligt för övrigt, då den mekaniska skofabrikationen är från början standardiserad med ett visst behov av arbetsmaskiner och därtill svarande arbetarebesättning. Även andra möjligheter äro emellertid tänkbara, t. ex. en med företagsstorleken raskare stegrad årsvinst (jfr nedan).

Produktivitet inom olika länder.

Fördelar man den rest av manufaktureringsvärdet, som återstår, sedan lönerna borteliminerats — vilken rest sålunda innefattar avskrivningar, räntor, diverse utgifter samt årsvinst — finner man, att på varje i skoindustrien anställd *person* kommer ett belopp av

i Sverige år 1913 ..... 491 kr.
i För. Stat. år 1914 ..... 1 113 „

Förhållandet är analogt med det, som framkom vid undersökningen av garveriindustrien, och torde liksom där antyda en högre produktivitet i det senare landet.

[1]) Boots and shoes (excl. cut stock and findings).
[2]) Manufaktureringsvärdet = produktvärdet minus materialvärdet, häri inräknade bränsle och kraft.

Vad de absoluta talen angår råder emellertid en avsevärd olikhet, i det att beloppen voro väsentligt större för garverierna. Där voro motsvarande tal

i Sverige år 1913 ..... 1 445 kr.
i För. Stat. år 1914 ..... 2 680 „

Detta torde i huvudsak hava sin grund i den väsentligt större andel i produktionen, som kapitalet intager inom garveriindustrien, i motsats till skoindustrien, inom vilken arbetskraften spelar den största rollen. På varje anställd person kom således av investerat kapital[1])

	År	Garveri-industrien kr.	Sko-industrien kr.
Sverige	1913	16 461	3 341
Förenta Staterna	1914	20 384	4 875

Med ledning av uppgifter i Abstract of the Census of Manufactures 1914 kan man beräkna, huru produkt- och manufaktureringsvärde ställa sig pr arbetare inom olika storleksgrupper (garveriindustrien har medtagits till jämförelse):

Fabriker med tillverkningsvärde	Produktvärde pr arbetare 1 000 dollars		Manufaktureringsvärde pr arbetare 1 000 dollars	
	Garverier	Skofabriker	Garverier	Skofabriker
mindre än 5 000 dollars	1.8	1.4	0.90	0.90
5 000— 20 000 »	1.8	1.4	0.93	0.80
20 000—100 000 »	2.7	2.0	1.10	0.86
100 000—1 milj. »	6.3	2.5	1.47	0.96
1 milj. dollars och däröver	7.2	2.8	1.53	1.05
Samtliga	6.6	2.6	1.48	1.00

Råmaterialiernas värde pr arbetare är i och för sig mindre inom skoindustrien än inom garveriindustrien, där arbetarna äro relativt färre. Tillväxten i produktvärdet är också starkare inom garverierna, där de större företagen ha jämförelsevis snabbare omsättning och ofta använda sig av dyrbarare råmaterial och framställa mera förädlade produkter (ovanläder) än de mindre garverierna. Skoindustrien är, såsom från början standardiserad med viss maskinuppsättning och därtill svarande arbetarestam, mera homogen från det minsta till det största företaget. Det är givetvis ingalunda omöjligt, tvärtom kanske sannolikt, att vinsten tilltager starkare med företagsstorleken för garverierna, varpå särskilt siffrorna för manufaktureringsvärdet med dess större spänning mellan minsta och största gruppen synas tyda. Man bör dock erinra sig, att räntor och avskrivningar måste spela en större roll inom garveriindu-

[1]) För Sverige är utgångssiffran specialundersökningens uppgift å samtliga tillgångar (resp. skulder), för Amerika Census' uppgift å investerat kapital; båda uppgifterna måste betraktas som mycket ungefärliga.

strien och detta, på grund av maskinernas allt större betydelse, i med företagsstorleken tilltagande grad (jfr ovan). Därest nyss antydda tolkning är riktig, kan man vänta sig en starkare anhopningstendens för större företag inom garveriindustrien än för skofabrikerna. Efterföljande siffror för U. S. A. år 1914 bekräfta denna förmodan (de romerska siffrorna beteckna ovan nyss anförda storleksgrupper):[1])

Grupp	Antal företag i % av hela antalet						Tillverkningsvärdets procentiska fördelning på					
	I	II	III	IV	V	S:a %	I	II	III	IV	V	S:a %
Skoindustrien	10.2	15.5	22.4	41.8	10.1	100	0.1	0.4	3.3	42.6	53.5	100
Garveriindustrien	9.3	8.5	21.7	46.6	13.9	100	0.1	0.2	2.2	37.8	59.7	100

Även för skoindustrien kan det tydligtvis inträffa, att de större företagen i större omfattning tillverka dyrare produkter, ett förhållande som tydligt framträder i dansk industri år 1913. Emellertid har detta förhållande mindre sannolikhet för sig i fråga om de masstal, som ligga bakom resultatet för Förenta Staterna. Här meddelas emellertid en sammanställning ur Danmarks produktionsstatistik för år 1913.

Företag med omsättning	Saluvärde pr arbetare	Genomsnittspris för genomsydda skodon
under 50 000 kr.	3 085	4.70
50—100 000 »	4 130	6.10
100—200 000 »	4 670	5.95
200—500 000 »	4 880	6.40
över 500 000 »	5 490	7.00
Samtliga	4 980	6.50

Tillverkningens genomsnittspris är i stort sett stigande med företagsstorleken.

Det större saluvärdet pr arbetare i de stora företagen berodde enligt sagda publikation icke blott på den mera intensiva användningen av arbetsmaskiner utan väl så mycket på den omständigheten, att de skodon, som framställdes inom dessa företag, genomgående voro mera värdefulla. Det var sålunda väsentligen blott de största företagen, som fabricerade randsydda skodon, liksom dessa fabriker också lade mera vikt på tillverkning av läderskodon, i motsats till en stor del av de mindre företagen, för vilka tillverkningen av tygskodon spelade en stor roll.[2])

Man kan även angiva produktiviteten på ett annat sätt än det ovan använda, nämligen genom att ställa antal arbetare och tillverknings-

[1]) Tabellen är även återgiven i förf:s undersökning av garveriindustriens produktionsförhållanden, sid. 73.

[2]) Det ligger nära till hands att misstänka, att denna omständighet kan hava medverkat till det låga genomsnittspriset å genomsydda skodon för den lägsta storleksgruppen, särskilt som det ej är antytt, att uppgiften gäller *läder*skodon allenast. Man får väl dock antaga, att full jämförlighet föreligger.

kvantitet i relation till varandra. På grund av produktionens växlande beskaffenhet är en sådan måttstock för skoindustrien mer än vanligt bristfällig, men de i kapitlet om specialiseringen meddelade siffrorna synas dock giva vid handen, att ett försök till jämförelse de ovan omhandlade länderna emellan icke kan anses vara alldeles omotiverat.

	År	Antal arbetare	Antal par skodon	Antal par skodon pr arbetare
I Sverige	1913	7 662	6 421 632	838
» U. S. A.	1914	191 555	292 666 468	1 528
» Danmark	1913	2 879	2 401 600	834

Det är att märka, att den danska produktionen, som efter parantalet att se, ligger den svenska mycket nära, omfattar väsentligt större antal *genomsydda* läderskodon samt *tygskodon* än den svenska. Båda dessa slag av skodon fordra mindre arbete än randsydda, respektive läderskodon.

Produktionskostnader och företagsstorlek i U. S. A.

Den förut omnämnda amerikanska undersökningen av förhållandena inom sko- och läderindustrien åren 1918 och 1919 har även framlagt vissa resultat i fråga om vinstförhållanden inom företag av olika storlek. I detta sammanhang är det närmast vinstens relation till tillverkningskostnaden, som intresserar. Dess storlek i förhållande till det egna kapitalet eller till hela det investerade kapitalet är ju därmed ingalunda klarlagd, emdan denna är beroende av en serie omständigheter av mer eller mindre obekant natur, bland annat kapitalets omloppshastighet, men i stort sett kan väl sammanhanget mellan dessa båda frågekomplex anses karaktäriserat med den satsen, att *under för övrigt lika förhållanden* bör en vinst i förhållande till produktionskostnaden vara stor även i förhållande till det egna eller det investerade kapitalet.

Den amerikanska publikationen[1]) har funnit vinsten kunna angivas med följande tal, om produktionskostnaden i varje fall sattes lika med 100:

Företag med en kapitalinvestering år 1918 av	År 1918	År 1919
över 3 milj. i doll. (18 företag)	7.8	13.6
1 milj.—3 milj. » (32 »)	6.4	12.2
250 000—1 » » (129 »)	5.3	10.7
100 000—250 000 doll. (90 »)	5.3	8.8
under 100 000 » (72 »)	4.1	6.7
Samtliga 341 företag	6.7	12.0

Storföretagets företräden framför de mindre och minsta framträda här tydligt. Att tidpunkten eller tidpunkterna för undersökningen infalla under mindre normala förhållanden torde i detta fall sakna betydelse. Året 1919 torde för övrigt visa utvecklingen under relativt fria, churu på grund av konjunkturuppsvinget exceptionella omständigheter.

[1]) Report, sid. 103.

VIII.

Kapitalkostnader.

Kapitalinvestering. Enligt kommerskollegii specialundersökning hade de svenska skofabrikernas tillgångar år 1913 följande storlek och sammansättning:

Anläggningsmedel:		
fastigheter	5.1	
maskiner och inventarier	2.9	8.0 milj. kr.
Rörelsemedel:		
lager	11.9	
varufordringar m. m.	5.9	17.8 „ „
		25.8 milj. kr.

Det kan synas egendomligt, att i en så starkt mekaniserad tillverkningsbransch det investerade maskinkapitalet icke är större. Inom garveriindustrien representerade detsamma 38 % av anläggningsmedlen eller 13 % av hela kapitalinvesteringen, inom skoindustrien endast 36 och 11 % respektive. Förhållandet har emellertid otvivelaktigt sin orsak, i den mån det icke är beroende på maskinernas relativt ringare storlek eller dyrbarhet, i de villkor, varmed den amerikanska skomaskintrusten, The United Shoe Machinery Co., förbinder överlåtelsen av och nyttjanderätten till sina tillverkningar. Åtskilliga av dessa och däribland de viktigaste försäljas nämligen icke utan uthyras allenast mot vissa avgifter. Brandförsäkringsvärdet av maskiner och inventarier angives också av specialundersökningen till över 5.6 milj., alltså ett väsentligt större belopp än det ovan i anläggningsmedel angivna. I viss utsträckning användas maskiner även från andra tillverkare än U. S. M. Co., förnämligast tyska. Dylika förvärvas genom köp på vanliga villkor.

Royalty. Redan då den första Mac Kay-maskinen infördes till Tyskland år 1867, skedde överlåtelsen mot en slags hyresbestämmelse.[1]) Visserligen ändrades snart detta förhållande till följd av uppstående konkurrens, men allt eftersom förbättringar infördes av de amerikanska maskinkonstruktörerna, kom systemet åter i bruk. För närvarande torde det användas i princip för sådana skomaskiner, för vilka patent beviljats och upprätthålles inom respektive länder. För den synnerligen kapitalstarka maskintrusten är det ett huvudintresse att genom förbättringar av sina konstruktioner alltjämt vidmakthålla sina patenter och därigenom sin monopolställning. Häri ligger ju en stark drivfjäder till fortsatt teknisk utveckling, och det lärer icke råda någon tvekan om att de amerikanska maskinerna äro i alla avseenden förstklassiga. Trusten tillhandahåller därjämte genom sin vitt utgrenade organisation på lämpligaste plats[2]) ett fullständigt lager av numrerade reservdelar, vilka på telefonorder genast kunna levereras. Härigenom begränsas driftsspärrningar på grund av maskinskador till ett minimum. I överlåtelsevillkoren ingår det dessutom, att leverantören skall montera maskinen och

[1]) Rehe a. a. sid. 30.

[2]) För Sverige Örebro. Även de tyska maskinfirmor, som försälja sina skomaskintillverkningar, lära numera på liknande sätt tillhandahålla reservdelar.

kostnadsfritt utföra behövliga reparationer samt nytillkomna förbättringar.

Det monopol, som den amerikanska maskinfirman tillkämpat sig, har utan tvivel i många avseenden känts tryckande för skofabrikanterna, och för de utländska — de amerikanska däri inbegripna — ej mindre än för de svenska. Olika försök hava också gjorts att på rättslig väg bliva de obekväma villkoren kvitt. "Sveriges läder- och skoindustri" omtalar[1]), att bolaget tidigare haft årslånga stridigheter med den brittiska skofabrikantföreningen, vilken senare till slut vände sig till landets regering och på detta sätt lyckades uppnå en överenskommelse.[2]) Enligt samma källa upptogos samtidigt i Sverige och Förenta Staterna process mot företaget, i det senare landet på grundval av den shermanska antitrustlagen. Utgången av dessa processer har icke kunnat konstateras, men med all sannolikhet har den varit gynnsam för trusten, ty denna fortsatte sin verksamhet. Tillkomsten av the Clayton Act gav emellertid skofabrikanterna i U. S. A. tillfälle att på nytt upptaga striden och denna gång med större framgång. Distriktsdomstolen förbjöd sålunda i utslag av den 12 maj 1920 bolaget att i sina hyreskontrakt upptaga vissa klandrade klausuler. Över detta utslag fullföljdes vad till landets högsta domstol, som emellertid i utslag av den 17 april 1922 till alla delar bekräftade underrättens dom.

Högsta domstolen anförde i saken bland annat följande:[3])

"— —

Sektion 3 av the Clayton Act förklarar i vad detta mål vidkommer olagligt för personer, som idka mellanstatlig handel, att under utövandet av sådan handel uthyra maskiner, tillbehör eller andra förnödenheter, vare sig patenterade eller opatenterade, för användning, förbrukning eller försäljning inom Förenta Staterna, eller att fastställa pris därför eller att diskontera eller rabattera på sådant pris på sådana villkor eller under sådana överenskommelser eller med sådant underförstående, att den hyrande icke skall använda eller handla med maskiner, tillbehör eller andra förnödenheter från uthyrarens konkurrent eller konkurrenter, ifall verkan av sådant hyresavtal, sådan överenskommelse eller underförståelse skulle väsentligen minska konkurrensen eller tjäna till att skapa monopol.

— —

Protokollen lägga i dagen, att United Shoe Machinery Corporation, här nedan kallad United Company, hade i sin hand en mycket stor del av verksamheten med tillhandahållande av skomaskineri av sådant slag, som här i fråga. Domstolen fann, att United Company hade under sin kontroll mer än 95 % av denna affärsverksamhet i Förenta Staterna. Det saknar betydelse att undersöka om denna uppgift är fullkomligt riktig, men det framgår fullt tydligt av protokollen, att United Company intager en behärskande ställning i fråga om tillverkandet av sådant maskineri och förser skofabrikanterna inom Förenta Staterna landet runt med sådant maskineri i och för användning.

[1]) Nr 24 år 1913.

[2]) Rehe (a. a. sid. 32) anför, att i England ett ingripande skett genom statens mellankomst, ehuru man icke ernått det väntade resultatet genom lagen ifråga (Patent and Designs [Amendement] Act, 1907 [7 Edw. 7, ch. 28] Part. I, Section 24).

[3]) Utslaget i svensk översättning ställt till förfogande av Svenska skofabrikantföreningen.

Det må från början medgivas, och befanns även så av Underrätten, att United Company icke utövade något undertryckande, då den gjorde klausulerna om förverkande av hyresavtalen gällande på eftertryckligt sätt. Det är fastslaget, att United Company tillhandahåller maskiner av utmärkt beskaffenhet, att det gör värdefulla tjänster vid maskiners installering, lämnar undervisning åt dem, som handhava maskinerna, utför leveranser snabbt och pålitligt, då fabrikanterna önska sådana, samt verkställer fermt reparationer och ombyten, när sådana behövas. United Company's maskiner äro skyddade av patent av äldre datum än the Clayton Act, och giltigheten har i målet icke satts i fråga beträffande något av dessa patent.

— —

För att återgå till utslaget finna vi, att Domstolen i målet inbegrep användning av 1) klausulen om inskränkt bruk, som bestämmer, att ett hyrt maskineri eller del därav icke får användas på skor eller delar av skor, på vilka vissa andra arbeten icke utförts med andra maskiner av svarandenas tillverkning, 2) klausulen om uteslutande användning, som bestämmer, att, om den hyrande underlåter att uteslutande begagna maskineri av vissa slag, tillverkat av uthyraren, skall denne hava rätt att avstänga den hyrande från allt bruk av det förhyrda maskineriet, 3) klausulen om tillbehör, som bestämmer, att den hyrande skall köpa allt tillbehör uteslutande från uthyraren, 4) klausulen om patenterad bindsula, som bestämmer, att den hyrande skall använda det hyrda maskineriet endast på skor, på vilka vissa andra arbeten utförts med svarandenas maskiner, 5) klausulen om specialmaskiner, som bestämmer, att den hyrande skall taga alla behövliga specialmaskiner för arbeten av vissa slag från uthyraren vid äventyr att förlora sin rätt att behålla de maskiner, han redan hyrt, 6) klausulen om "factory output", som fordrar betalning av royalty för skor, vid vilkas tillverkning använts maskiner av konkurrentens fabrikat, 7) klausulen om "discriminatory royalty", som bestämmer lägre royalty för hyrande, som förbinder sig att icke använda ett visst maskineri till skor, lästade på andra maskiner än dem, som hyrts från uthyraren. Svarandenas inskränkande hyreskontrakt upptager rätt för uthyraren att upphäva ett hyresavtal för brott mot villkoren i kontraktet om sådant avtal eller i annan överenskommelse om hyra eller licens mellan uthyraren och den hyrande. I sådant fall förbehålles åt uthyraren rätt att genom skriftligt meddelande till den hyrande avbryta ett eller alla i kraft varande avtal om hyra eller licenser att använda maskineriet, och detta även om icke protest gjorts mot förut begångna avtalsbrott eller åsidosättanden, eller om sådana lämnats obeivrade eller blivit ursäktade av uthyraren eller å hans vägnar. Distriktsdomstolen ansåg, att United Company hade rätt att avbryta ett hyresavtal men ingalunda kunde utan kränkning av the Clayton Act förbehålla sig rätt att avbryta ett avtal på den grund, att den hyrande kränkt bestämmelserna i något annat hyresavtal. Denna del av utslaget måste läsas i belysning av de omständigheter, som visats beträffande nödvändigheten av att anskaffa skomaskineri från United Company, och faran för en hyrande att förlora möjligheterna att fortsätta sin verksamhet på grund av ett förverkande, som orsakats genom överträdelse av ett enda moment i ett hyresavtal.

Ehuru föreskrifterna i dessa klausuler icke innehålla direkta över-

enskommelser att icke använda maskiner från konkurrent till uthyraren, så är likväl den praktiska verkan av dessa drastiska bestämmelser att förekomma en sådan användning. Vi kunna icke hysa något tvivel om att sådana föreskrifter, som här stipuleras, inbegripas i the Clayton Acts vittomfattande bestämmelser, vilka innefatta alla villkor, överenskommelser eller underförstådda meningar av detta slag. Att sådana inskränkande och bindande överenskommelser nödvändigtvis måste minska konkurrens och syfta mot monopol, är enligt vår uppfattning fullt tydligt. När det tages i betraktande, att United Company intager en dominerande ställning inom den affärsgren, som omfattar tillhandahållande av skomaskineri av här ifrågavarande slag, förhindra dessa hyreskontrakt, undertecknade med bindande kraft av den hyrande, denne på ett verksamt sätt att förskaffa sig maskineri från en konkurrent till uthyraren vid äventyr att förverka rätten att nyttja de maskiner, som tillhandahållits av United Company, vilka torde utgöra en fullkomligt nödvändig förutsättning för ett framgångsrikt utövande av hans verksamhet.

Detta system med "bindande" inskränkningar är fullt ut lika verksamt som uttryckliga avtal skulle kunna vara, och i själva verket påtvingar det skofabrikanterna användning av uthyrarens maskineri vid äventyr, som de ogärna vilja utsätta sig för. Det är visserligen sant, att protokollen i saken förmäla, att dessa villkor i många fall icke gjorts gällande med kraft. Men i en del fall har så skett. Vid många tillfällen har det varit tillräckligt att fästa den hyrandes uppmärksamhet på det förhållandet, att de äro upptagna i hyreskontraktet, för att tillförsäkra sig uppfyllande av förbindelserna. Det förhållandet, att uthyraren vid många tillfällen avstått från att göra dem gällande, gör dem ingalunda till överenskommelser, som i mindre grad utsätta denne för the Clayton Acts fällande dom.

— — — — — — — — — — — — — — — — — — — —

Man har vidare velat fasthålla vid att processen måste vara felaktig, alldenstund parterna hade erbjudits ett alternativt hyresavtal, som försäkrade dem om att befrias från de överklagade villkoren. Men detta avtal var beviljat med den bestämmelsen, att den hyrande skulle giva uthyraren kontant betalning i förskott i stället att betala royalties under hela hyrestiden. Vittnesmålen äro något stridiga beträffande frågan, huruvida verkan av en sådan fordran skulle vara så betungande, att den tvang den hyrande att välja den inskränkande formen av hyreskontrakten. Den föreliggande processen gäller, huruvida hyresavtal med inskränkande klausuler, vilkas stränga tillämpning inbegripits av Distriktsrätten, äro sådana, att de kunna anses kränka the Clayton Acts bestämmelser. Den omständigheten att en form av hyreskontrakt, som ej är föremål för tvist, erbjudits, är ingen rättelse av bruket av klausuler i andra kontrakt, som vi finna vara av sådan natur, att de kränka Akten.

Svarandena vilja göra gällande, att den form av hyresavtal, som de upptagit sedan Clayton Act fått gällande kraft, äro fria från inskränkkande och bindande klausuler och kunna därför ej bliva föremål för invändningar, och förbud mot dem från Domstolens sida vore därför obefogat. Dessa hyreskontrakt gälla med trettio dagars uppsägningstid och betecknades som avtal om lån på kortare tid. De uppfunnos ögonskenligen med tanke på the Clayton Act och de tvister, som till följd av denna lag uppstått om de föregående kontrakten. Underrätten har

funnit, att det förhåller sig på detta sätt, och har uttalat som sin åsikt, att om svarandenas påstående skulle vinna stöd och de villkor, tvisten gäller, skulle anses lagliga, skulle man ånyo driva igenom hyresavtal, som innehöll dessa villkor. Den omsorg och den iver, med vilken rätten att begagna sig av dessa klausuler fasthållits, bekräftar undersökningsdomarens slutledning. Det öde, dessa former av hyresavtal, som insatts i stället för de överklagade, komma att undergå, beror tydligen av utgången av denna process.

Man har velat fasthålla vid att de omtvistade hyresavtalen icke gälla den mellanstatliga handeln och därför icke kunna inbegripas i the Clayton Acts bestämmelser. Det är föreskrivet i domen, att den skall tillämpas på alla hyresavtal, som röra skomaskineri, försänt från en stat till förbrukare eller fabrik i och för användning i en annan stat under fortgången av eller som ett moment av den transaktion mellan uthyraren och den hyrande, som avslutades i och med uppgörandet av hyreskontraktet. Men om i samband med uppgörandet av ett sådant hyreskontrakt en förflyttning av gods är behövlig i den mellanstatliga handeln, hysa vi intet tvivel om kongressens befogenhet och vilja att i kraft av föreliggande lagstiftning kontrollera uppgörandet av sådana kontrakt.

— —

Vi finna intet misstag i Underrättens dom, vilken bekräftas."

Inom skofabrikantkretsar i Sverige har man givetvis uppmärksammat den amerikanska domstolens utslag och dess möjliga följder för trustens förhållande till de svenska industriidkarna. Man lärer emellertid hava kommit till den uppfattningen, att en liknande utgång av en eventuell svensk process icke är tänkbar med nu gällande lagar. Man skulle således stå inför den situationen, att en utländsk trust obehindrat kan inom Sveriges gränser fortsätta en verksamhet, som av dess eget hemlands högsta dömande myndighet förklarats olaglig. Icke nog härmed. Därest den friare konkurrensen inom U. S. A. skulle framtvinga bättre villkor för de amerikanska skofabrikanterna än förut, vare sig från ifrågavarande bolags egen sida eller genom tillkomsten av konkurrerande fabriker för tillverkning av skomaskiner, skulle den svenska skoindustrien på denna punkt kunna försättas i ett ogynnsammare läge än den amerikanska.

Huru pass betungande trustens ekonomiska villkor i verkligheten äro i förhållande till de av dem levererade tjänsterna kan näppeligen utredas, då försäljningspriser — och än mindre tillverkningspriser — för de olika maskinerna av lätt insedda skäl icke äro tillgängliga. Det är emellertid genom specialundersökningen känt, att royaltyavgifterna för de 30 svenska fabriker, som erlade sådan, år 1913 uppgingo till 344 189 kr. Royaltyn har dessutom icke varit den enda utgiften, enär i en del fall även en årlig premie synes hava erlagts. Därjämte följer tvånget att köpa alla tillbehör och reservdelar hos trusten.

IX.

Arbetslöner.

Enligt kommerskollegii arbetsstatistik[1]) voro år 1907/1908 55 kollektivavtal gällande, vilka berörde 55 arbetsgivare och 5 197 arbetare eller över $^{9}/_{10}$ av alla skofabriksarbetare i riket. Arbetstiden växlade mellan 54 och 60 timmar, men låg i regel närmare det lägre talet. *Kollektivlöner.*

Avlöningen utgick till övervägande del som *stycklön*. Ackordsprislistorna äro mycket utförliga, heter det i sagda publikation, och under ständig ombildning och tillökning. Deras raska anpassning efter nya arbetsmetoder och smakriktningar underlättas genom det i de flesta avtalen förekommande stadgandet, att i prislistan icke upptagna arbetspris kunna bestämmas av arbetsgivare och några arbetarekommitterade och därefter som supplement tillföras prislistan.

Tills ackordspris blivit på detta sätt avtalat, utgår arbetslönen för det nya arbetet som *tidlön* och att på dylikt sätt supplera ackordslistan synes i en del avtal vara tidlönsbestämmelsernas egentliga uppgift. Timlön garanteras i allmänhet också blott, då fasta ackord ej finnas. Enligt andra avtal utföras dock vissa moment i tillverkningen genomgående mot tidlön.

De angivna tidlönssatserna växlade sagda år mellan 30 och 45 öre, men höllo sig vanligen omkring 32—40 öre per timme för vuxna manliga arbetare med vana i yrket. Den avtalsenliga minimitimavlöningen för yrkeslärda kvinnliga arbetare varierade mellan 15 och 26 öre. Vanligen uppgick den till 20—26 öre.

Inom skoindustrien inträdde under år 1908 en genomgripande centralisation beräffande avtalen.[2]) De båda arbetsgivareorganisationerna, Svenska sko- och nåtlingsfabrikantföreningen och Örebro skofabrikantförening, ersatte nämnda år de vid olika fabriker förut gällande särskilda avtalen med var sitt stora avtal, omfattande det förra 19 arbetsgivare och 2 950 arbetare, det senare respektive 7 och 842. Nya avtal ingingos därefter vid fristående fabriker i Stockholm, Malmö, Lund och Gävle. Sammanlagt reglerades under år 1908 arbetsförhållandena vid 36 skofabriker med 3 918 arbetare.

I sko- och nåtlingsfabrikantföreningens avtal indelades arbetsplatserna allt efter timlönens storlek i fyra grupper. Normallönerna för manlig arbetare utgjorde i enlighet härmed å följande orter

I	Stockholm	43 öre
II	Göteborg	41 „
III	Uppsala, Malmö, Hälsingborg, Kjävlinge, Ramlösa, Halmstad	40 „
IV	Knislinge, Eslöv, Vänersborg	37 „

I Örebroavtalet fastställdes timpenningen till 36 öre.

Den först nämnda överenskommelsen gällde från den 31 augusti 1908 till den 1 januari 1911, och även Örebroavtalet torde hava omfattat ungefär samma tidrymd. År 1910 bildade sagda båda föreningar jämte några enskilda, till Svenska arbetsgivareföreningen anslutna fabrikanter ett gemensamt yrkesförbund, Svenska skofabrikantföreningen, och denna ingick i januari 1911 med Svenska skoarbetareförbundet för ti-

[1]) Arbetsstatistik A: 5 III sid. 108.
[2]) Arbetsstatistik F: 1 sid. 27.

den 1/1 1911—1/1 1915 ett *riksavtal* för industrien. Enligt detta hänföras landets skofabriker till fyra ortsgrupper, nämligen I: Stockholm och Sundbyberg; II Göteborg och Nynäshamn; III Malmö, Kjävlinge, Ramlösa, Hälsingborg, Lund, Halmstad, Karlskrona och Uppsala; IV Eslöv, Knislinge, Vänersborg, Skara, Örebro och Norrköping. Inom dessa ortsgrupper utgjorde minimitimlönen för fullgod manlig arbetare, som uppnått 19 års ålder och sammanlagt minst 6 månader utfört samma arbete å skofabrik, respektive 43, 41, 40 och 37 öre samt för fullgod kvinnlig arbetare, som fyllt 19 år och besatt nyssnämnda yrkesvana, respektive 26, 25, 24 och 22 öre. Dock skulle i Örebro och Norrköping minimilönen

LÄGSTA LÖNESATS ENLIGT KOLLEKTIVAVTAL FÖR VAN MANLIG ARBETARE (ÖRE PR TIMME).

Ort	1908	1909	1910	1911	1912	1913
Riksavtal: 3 792 arbetare; giltigt 31/8 1908—1910. 4 800 arbetare; giltigt 1911—1914.						
Stockholm	43	—	—	43	—	—
Sundbyberg	—	—	—	43	—	—
Göteborg	41	—	—	41	—	—
Nynäshamn	—	—	—	41	—	—
Malmö	40	—	—	40	—	—
Kjävlinge	40	—	—	40	—	—
Ramlösa	40	—	—	40	—	—
Hälsingborg	40	—	—	40	—	—
Lund	—	—	—	40	—	—
Halmstad	40	—	—	40	—	—
Karlskrona	—	—	—	40	—	—
Uppsala	40	—	—	40	—	—
Eslöv	37	—	—	37	—	—
Knislinge	37	—	—	37	—	—
Vänersborg	37	—	—	37	—	—
Skara	—	—	—	37	—	—
Örebro	36	—	—	37 [9]	—	—
Norrköping	—	—	—	37 [9]	—	—
Andra avtal:						
Stockholm	50 [1]	—	—	—	—	—
»	45	43 [5]	—	—	—	—
»	50	50 [6]	—	—	—	—
»	50	50	47 [8]	—	—	—
Sundbyberg	—	—	—	—	45 [11]	—
Malmö	40 [2]		—	—	—	—
»	—	—	—	—	40 [10]	—
Lund	40 [3]	—	—	—	—	—
Eslöv	—	37 [7]	—	—	—	—
Gävle	40 [4]	—	—	—	—	—
Jönköping	—	—	—	—	—	41 [12]

[1]) 40 arbetare; [2]) 20 arbetare; [3]) 50 arbetare (2 avtal); [4]) 16 arbetare; [5]) 79 arbetare; sänkningen gällde endast nytillkommande; [6]) 30 arbetare; [7]) 38 arbetare; [8]) 42 arbetare; [9]) minimilönen för arbetare mellan 19 och 20 år skulle vara allenast 32 öre i timmen; [10]) 49 arbetare; [11]) 28 arbetare; [12]) 32 arbetare.

för manlig arbetare mellan 19 och 20 år med enahanda förutsättningar vara endast 32 öre pr timme. Arbetstiden utgjorde 54 timmar pr vecka.

Under år 1909 ersatte tre utom riksavtalet stående fabriker med inalles 147 arbetare sina förut gällande kollektivavtal med nya. Två av dessa bibehöllo i huvudsak de gamla lönerna, medan vid den tredje fabriken timlönen för manlig arbetare reducerades för nytillkommande arbetare från 45 till 43 öre.

För en utom riksavtalet stående skofabrik träffades under 1910 ett kollektivavtal, som innebar nedsättning av minimilönen från 50 till 47 öre pr timme för manliga arbetare, medan lönen för kvinnliga arbetare oförändrat utgick med 30 öre.[1])

Under år 1911 förnyades, såsom nyss omnämnts, det bestående riksavtalet, som därvid även utvidgades till sin omfattning. Hela antalet berörda arbetsgivare kom nu att utgöra 32 med sammanlagt c:a 4 800 arbetare. Bland bestämmelser, som härvid fastställdes, må nämnas en av innehåll, att timlönen för arbetare, som haft fast ackord, skulle vid övergång till timlön med samma arbete utgå med minst 15 % utöver minimilönen.

De under år 1912 ingångna avtalen för tvenne skofabriker upptaga i huvudsak det år 1911 träffade riksavtalets lönebestämmelser. Enligt avtalet från Sundbyberg skulle dock timlönen för manlig arbetare över 19 år utgå med 45 öre, medan riksavtalets lönesats för ifrågavarande ort var allenast 43 öre.

Vid båda fabrikerna hade kollektivavtal förut varit gällande.

Å sid. 48 lämnas en översikt av timlönens växlingar under tidrymden 1908—1913.

Individuella löner.

Arbetsgivareföreningens lönestatistik, utarbetad första gången för år 1914, ger tillfälle till närmare inblick i skoindustriens arbetsförhållanden. Denna statistik omfattade sagda år 24 fabriker med 5 662 arbetare eller omkring 68 % av totala arbetarestammen.

Med avseende å arbetarnas fördelning efter kön och yrkesspecialitet lämnas följande uppgifter:

Yrkesgrupper	Antal arbetare				Hela antalet arbetare
	Över 18 år		Under 18 år		
	m.	kv.	m.	kv.	
Förmän, som deltaga i arbetet	109	9	—	—	118
Arbetare i tillskärningsavdelningen	401	28	177	21	627
» » nåtlingsavdelningen	44	1 056	19	491	1 610
» » stansningsavdelningen	292	87	181	36	596
» » bottningsavdelningen	1 410	345	527	174	2 456
» » kraftmaskinsavdelningen	10	—	—	—	10
Diverse arbetare	58	13	64	22	157
Arbetare i mera än en grupp	25	16	29	18	88
Summa arbetare	2 349	1 554	997	762	5 662

[1]) Den företagna nedsättningen torde närmast hava haft till syfte att i någon mån minska skillnaden mellan detta avtals lönebestämmelser och de i riksavtalet fastställda lönesatserna för Stockholm, men har sannolikt ej utövat något större inflytande på den faktiska lönenivån vid fabriken i fråga. Detta skulle enligt kollegii publikation bero därpå, att tillverkningen omfattade huvudsakligen högre kvalitéer, vilket nödvändiggjorde, att de faktiskt utgående lönerna i stor utsträckning höllos högre än minimisatserna.

Av hela det nämnda antalet arbetare hade nedannämnda % åtnjutit

	Uteslutande tidlön	Uteslutande ackordlön	Såväl tid- som ackordlön
Förmän, som deltaga i arbetet	100.0	—	—
Arbetare i tillskärningsavdelningen	63.3	21.4	15.3
» » nåtlingsavdelningen	28.8	42.6	28.6
» » stansningsavdelningen	46.8	28.9	24.3
» » bottningsavdelningen	30.3	38.7	31.0
» » kraftmaskinsavdelningen	100.0	—	—
Diverse arbetare	86.7	4.4	8.9
Arbetare i mera än en grupp	48.9	12.5	38.6

Den verkligen intjänade timlönen för olika kategorier av arbetare visade sig uppgå till följande belopp (i genomsnitt för hela landet):

Yrkesgrupper	Timpenning för arbete på ordinarie tid, inklusive extra förmåner i kontant eller natura (ören)		
	med tidlön	med ackordlön	i genomsnitt oavsett löneformen
I. Manliga arbetare 18—70 år:			
a) i tillskärningsavdelningen	45.5	54.9	48.0
b) i nåtlingsavdelningen	39.7	47.5	45.9
c) i stansningsavdelningen	41.7	49.9	45.2
d) i bottningsavdelningen	40.9	54.2	50.4
e) ej spec. diversearbetare	41.0	47.0	42.0
II. Kvinnliga arbetare 18—70 år:			
a) i tillskärningsavdelningen	24.6	37.0	28.1
b) i nåtlingsavdelningen	34.7	33.4	31.4
c) i stansningsavdelningen	24.1	31.2	28.7
d) i bottningsavdelningen	24.2	31.6	28.5
e) ej spec. diversearbetare	26.0	27.6	26.2
III. Manliga arbetare under 18 år:			
a) i tillskärningsavdelningen	21.1	32.3	23.8
b) i nåtlingsavdelningen	13.3	18.7	15.1
c) i stansningsavdelningen	19.4	27.8	22.7
d) i bottningsavdelningen	18.6	29.2	24.1
e) ej spec. diversearbetare	17.1	30.9	17.9
IV. Kvinnliga arbetare under 18 år:			
a) i tillskärningsavdelningen	14.6	23.3	17.4
b) i nåtlingsavdelningen	15.0	22.9	18.4
c) i stansningsavdelningen	18.4	27.0	22.3
d) i bottningsavdelningen	16.7	22.5	19.4
e) ej spec. diversearbetare	14.8	23.1	15.4

Rörande timlönens storlek inom olika delar av landet lämnar ovannämnda lönestatistik även upplysning. Arbetslönen i Stockholm överstiger, såsom det kunde väntas, avsevärt lönen å övriga orter. Man kan

även observera, att lönerna å landsbygden äro icke obetydligt högre än i övriga städer. Uppgiftsmaterialet för landsbygden härrör emellertid endast från 4 fabriker, varför förhållandet icke torde böra närmare diskuteras. Det kan ju bl. a. hava sin orsak i tillverkningen av vissa icke närmare utredda specialiteter.

För övrigt framgår det av sammanställningen, att den genomsnittliga timförtjänsten för vuxna manliga arbetare i allmänhet överstiger kollektivavtalets minimisiffror.

Man kan fråga sig, huru det är möjligt för de fabriker, som driva sin rörelse i Stockholm, att bestå i konkurrensen med Örebrofabrikanterna, vilka arbeta med betydligt lägre kollektivlönesatser (från 1911 37 öre eller lägre mot 43 öre eller ännu högre). Det ringa avståndet mellan de båda städerna kan tydligtvis i och för sig icke utgöra något hinder för Örebrofabrikanterna att söka avsättning i Stockholm. Det kan härpå genmälas, att Stockholm har bättre tillgång på billigare arbetskraft (kvinnor och minderåriga) än Örebro, där de många skofabrikernas inbördes tävlan om densamma tenderar att driva upp lönerna. Det är även att märka, att *ackorden* ej alltid stå i direkt proportion till lönesatserna. Stockholmsfabrikanterna torde ock hava någon fördel genom mindre försäljningsomkostnader än i landsorten belägna fabriker.

Löner i U. S. A.

Löneförhållandena inom den amerikanska skoindustrien äro närmare belysta för en längre följd av år genom Departement of Labor's publikation, bulletin 134. Resultatet av denna statistik, som är baserad på valda uppgifter från olika företag i olika stater, återgives, vad arbetstidens och timlönens relativa utveckling beträffar, i sammanträngd form på följande sätt (medeltalet för 1890—1899 är i båda fallen satt lika med 100):

År	Arbetstimmar pr vecka	Timpenning	År	Arbetstimmar pr vecka	Timpenning
1890	100.3	98.5	1902	98.4	108.0
1891	100.6	97.5	1903	97.0	113.2
1892	100.2	99.3	1904	97.1	116.9
1893	100.0	100.6	1905	96.8	119.9
1894	100.0	99.8	1906	96.3	121.8
1895	100.0	101.4	1907	96.0	128.0
1896	100.0	100.5	1908	95.9	125.5
1897	99.8	100.7	1909	95.7	130.4
1898	99.7	100.5	1910	95.5	129.6
1899	99.6	101.8	1911	95.3	131.7
1900	99.3	104.1	1912	93.9	132.8
1901	99.6	104.1			

Sammanställningen angiver, huru arbetstiden avtagit, medan timlönen samtidigt kraftigt stigit under perioden.

Det är icke nödvändigt att här försöka återgiva alla de i och för sig intresseväckande data som den amerikanska arbetsstatistiken framlagt.[1])

[1]) Dessa äro bl. a. samlade i trenne huvudtabeller, vilka belysa *dels* för åren 1907—1912 timlöner och arbetade timmar i veckan i medeltal för vart och ett slag av yrkesarbetare, manliga och kvinnliga, inom de olika arbetsavdelningarna (inalles 38 olika arbetsspecialiteter), *dels* för åren 1910—1912 samma uppgifter, fördelade på stater, *dels ock* för samma år samma uppgifter, fördelade inom varje stat å identiska företag.

Endast några huvudresultat av omedelbart intresse må här finna plats. Då lönesiffrorna äro medeltal av sinsemellan starkt divergerande siffror, må till en början ett par exempel anföras till belysning härav. År 1912 ställde sig timlönen och arbetstiden för manliga tillskärare, dels för hand, dels för maskin, på följande sätt i olika stater:

	1. För hand		2. För maskin	
	Timlön dollars	Arbetstid i veckan timmar	Timlön dollars	Arbetstid i veckan timmar
Massachusets	0.34	53.1	0.36	52.8
Missouri	0.30	59.4	0.26	57.7
New Hampshire	0.24	58.0	0.30	57.3
New York	0.35	54.6	0.37	53.2
Ohio	0.32	56.3	—	—
Andra stater	0.28	56.8	0.26	59.2
Samtliga	0.32	55.0	0.32	55.5

Vissa nåtlare, manliga och kvinnliga, nådde samma år följande timlöner och hade pr vecka följande antal arbetstimmar

	Manliga		Kvinnliga	
	dollars	timmar	dollars	timmar
Massachusets	0.33	53.9	0.25	53.7
Missouri	—	—	0.23	54.0
New Hampshire	0.24	57.2	0.21	57.2
New York	0.33	54.6	0.25	55.6
Ohio	—	—	0.22	54.0
Andra stater	0.29	57.2	0.22	56.8
Samtliga	0.31	54.9	0.23	55.1

Med det anförda torde siffrornas innebörd vara tillräckligt belyst. Det kan tilläggas, att man måste förutsätta att även *inom* de olika staterna, vilka ju representera vidsträckta områden, en skillnad existerar mellan olika företag.

Den amerikanska statistikens data tillåta väl en beräkning av den verkliga medeltimlönen inom de olika avdelningarna för de därstädes sysselsatta arbetarna, manliga och kvinnliga, men full jämförlighet med de svenska talen kan icke uppnås. Dels är specialiseringen inom Förenta Staternas industri längre driven, varför där ytterligare två avdelningar särskilts, dels saknas i uppgifterna särskilda data för underåriga. Det är möjligt, att dessa helt uteslutits, men troligen äro de inräknade, enär den officiella arbetsstatistiken därstädes drar åldersgränsen vid en så låg ålder — 16 år — att antalet minderåriga icke blir av så stor betydelse, som eljest skulle varit fallet. Det bör även anmärkas, att den amerikanska undersökningen gäller endast arbetslöner i och för framställning av skodon enligt rand-, Mac Kay- eller vändmetoderna Den verkställda beräkningen har givit följande resultat beträffande timlönens storlek år 1912:

	Män	Kvinnor
Tillskärningsavdelningen .. kr.	1.18	0.71
Stansningsavdelningen .. »	1.08	—
Nåtlingsavdelningen .. »	1.16	0.75
Pinningsavdelningen .. »	1.16	—
Bottningsavdelningen .. »	1.42	—
Putsningsavdelningen .. »	0.98	0.57

KOLLEKTIVLÖNER I ENGLAND ÅR 1906.

Yrkeskategorier	Medelförtjänst i öre pr timme		
	med tidlön	med styckelön	oavsett löneformen
Män (20 år och äldre):			
Förmän	65.91	—	65.91
Tillskärare (för ovanläder)	48.65	49.50	48.72
Stansare	45.12	46.39	45.24
Pinnare och pliggare	51.62	46.11	49.05
Avlappare och bindsyare	56.29	57.70	56.59
Fräsare, slipare etc.	49.50	51.76	50.00
Andra män	39.04	44.83	40.31
Samtliga	—	—	48.65
Lärlingar (alla åldrar) och pojkar (under 20 år):			
Med full arbetstid:			
Lärlingar	15.84	23.19	16.33
Pojkar	17.54	24.47	18.06
Med halv arbetstid: [1]			
Alla slag	6.08	—	6.08
Samtliga	—	—	17.82
Kvinnor (18 år och äldre):			
Ovanläderskonsterskor	21.50	23.34	21.68
Nåtlerskor	21.36	26.45	22.58
Andra	20.93	25.18	22.14
Samtliga	—	—	22.20
Flickor (under 18 år):			
Med full arbetstid:			
Ovanläderskonsterskor	10.89	15.27	11.03
Nåtlerskor	11.46	17.25	12.50
Andra	10.04	15.70	10.94
Med halv arbetstid:			
Alla slag	5.66	—	5.66
Samtliga	—	—	11.60

[1]) "Half-timers" ("med halv arbetstid") äro förmodligen sådana yngre pojkar eller flickor, som på grund av lagstiftning icke få arbeta hela dagen.

En jämförelse med arbetsgivareföreningens ovan relaterade resultat för den svenska skoindustrien (kolumnen: timlön i genomsnitt, oavsett löneformen), visar, att de svenska lönerna ligga på ett väsentligt lägre plan. I båda länderna har den största timlönen intjänats i bottningsavdelningen (för kvinnor i nåtlingsavdelningen).

Man kan även jämföra den totala genomsnittliga arbetskostnaden för varje par skodon, ty, såsom i annat sammanhang uppvisats, företer den amerikanska skoproduktionen vissa likheter med den svenska ifråga om mängden däri ingående randsydda etc. En beräkning med ledning av uppgivna mängden tillverkade skodon och den därför utbetalade arbetslönen visar en genomsnittsarbetskostnad pr par av 1.09 kr. i Sverige och 1.33 kr. i U. S. A.

England. Lönerna inom den engelska skoindustrien blevo mera ingående undersökta år 1906.[1]) Arbetstiden i medeltal för alla arbetare, som arbetade full vecka, var 53.5 timmar i veckan. Med ledning härav beräknades medeltimförtjänsten för dessa, varvid framkommo följande resultat, se tabellen sid. 53 (myntenheten förvandlad till ören enl. parikurs).

Sedan dess hava lönerna utan tvivel stegrats, i vilken grad är icke möjligt att säga. Detta kan ju ha skett lika väl genom stycklönernas som genom timlönernas höjning. Veckominimilönen, sådan den fastställts genom undersökning av förhållandena i ett antal städer, visade emellertid från 1909 till 1913 en ytterst obetydlig genomsnittlig ökning.

Frankrike. De franska timlönerna för skoarbetare angivas i "Salaires et Coût" hava utgjort (i ören)

	1896	1901	1906	1911
i Paris	54	—	58	54
i andra städer	25	25	27	27

Med stor sannolikhet äro dessa medeltal grundade på löneuppgifter även för handskomakare och torde i varje fall icke kunna anses typiska för den egentliga skoindustrien. De äro därför av mindre värde som jämförelsematerial.

Tyskland. Arbetslönerna i Tyskland belysas av nedan följande båda sammanställningar ur den tyska statistiken.[2])

LÄGSTA AVTALSMÄSSIGA TIMLÖN FÖR VUXNA MANLIGA YRKESLÄRDA SKOARBETARE I TYSKLAND.

Avtalens art	till 25 pf.	26—35 pf.	36—45 pf.	46—55 pf.	56—65 pf.	66—75 pf.	över 75 pf.	Summa redovisade arbetare
Under år 1910 ingångna avtal	44	827	1 271	645	—	—	—	2 787
» » 1911 » »	21	332	848	1 029	—	—	—	2 230
d. 31 dec. 1912 gällande »	65	2 182	5 294	2 049	23	—	—	9 613
» 31 » 1913 » »	65	2 158	5 930	2 054	94	—	—	10 301
» 31 » 1914 » »	—	1 437	5 060	1 663	2 178	—	—	10 338

[1]) Earnings and hours enquiry, London 1909.
[2]) Reichsarbeitsblatt jämte bilagor.

Lägsta lönesats	För följande antal skoarbetare, uttryckt i % av hela antalet, tillämpades bredvidstående minimilönesatser under nämnda år				
	1910	1911	1912	1913	1914
Intill 25 pf.	1.6	0.9	0.7	0.6	—
26—35 »	29.7	14.9	22.7	21.0	13.9
36—45 »	45.6	38.0	55.1	57.6	48.9
46—55 »	23.1	46.2	21.3	19.9	16.1
56—65 »	—	—	0.2	0.9	21.1
66—75 »	—	—	—	—	—
över 75 »	—	—	—	—	—
S:a procent	100.0	100.0	100.0	100.0	100.0

Tabellerna visa i stort sett stegring av minimilönesatserna från 1910. Den för år 1911 framträdande avvikelsen från rörelsens regelbundna förlopp torde sammanhänga med uppgifternas speciella karaktär under åren 1910 och 1911. Sålunda kunna under sistnämnda år några avtal hava ingåtts, som hava fotats på speciellt höga löner i t. ex. större städer.

Arbetspersonalens ålder och kön i olika länder.

Av betydelse för löneproblemet är frågan om de i olika länder använda arbetarnas ålder och kön. Genom den tilltagande arbetsdelningen erhålla sålunda de större företagen ökade möjligheter att använda billigare arbetskraft.

I Tyskland utgjorde i % år 1907[1])

i företag med	män 16 år och däröver	kvinnor 16 år och däröver	män under 16 år	kvinnor under 16 år	Summa %
6— 10 personer	78.9	9.1	11.0	1.0	100.00
11— 50 »	73.0	18.7	5.6	2.7	100.00
51— 200 »	66.4	24.5	5.2	3.9	100.00
201—1 000 »	59.6	29.5	6.2	4.7	100.00
över 1 000 »	57.4	30.5	6.3	5.8	100.00

I Förenta staterna lämnar den officiella statistiken upplysning endast om procenttalen inom hela industrien under vissa år, på följande sätt:

	Män 16 år och däröver	Kvinnor 16 år och däröver	Arbetare under 16 år
År 1904	63.5	33.1	3.4
» 1909	62.6	33.3	4.1
» 1914	64.0	34.1	1.9

[1]) Rehe angiver vissa siffror för 1895. Enligt dessa sysselsattes i företag med

	16 år och däröver		14—16 år		Summa %
	män	kvinnor	män	kvinnor	
1— 5 arbetare	80.0	1.3	18.5	0.2	100.00
6—20 »	77.0	9.2	12.4	1.4	100.00
20 och flera	65.2	25.3	5.5	4.0	100.00

Det är uppenbart, att Tyskland använde sig av flera minderåriga men färre kvinnliga vuxna arbetare än Förenta staterna. För övrigt visar utredningen för det förra landet, hur den billigare arbetskraften finner stigande användning, allteftersom företagsstorleken tilltager.

I Sverige, som drager gränsen mellan äldre och yngre vid 18 år, ställde sig fördelningen av ifrågavarande arbetaregrupper på sätt nedan visas:

	Över 18 år		Under 18 år		Summa %
	män	kvinnor	män	kvinnor	
År 1909	50.0	27.5	12.7	9.8	100.00
» 1913	47.7	26.5	14.3	11.5	100.00
» 1919	51.0	28.8	12.0	8.2	100.00

Skiljaktigheterna från nyss relaterade siffror hava med all sannolikhet sin orsak i den olika dragna åldersgränsen. Ett tämligen stort antal män och kvinnor i åldern 16—18 år torde därför kunna antagas ingå i respektive tyska och amerikanska siffror.

Enligt den danska statistiken, vilken icke skiljer på olika åldersgrupper, utgjorde år 1913 av hela antalet arbetare kvinnorna 42 % (år 1906 endast 38 %) och männen 58 %. Cirka 15 % av alla arbetare sysselsattes inom hemmet. Största delen av dessa hemarbetare var kvinnor, som ägnade sig åt nåtling.

Av det i "Earnings and hours enquiry" redovisade antalet arbetare år 1906 inom den engelska skoindustrien (38 582) voro 51.5 % män och 21.8 % kvinnor över 18 år, samt 15.9 % män (däri inräknad all tillfällig arbetskraft) och 10.7 % kvinnor under 18 år. Antalet vuxna män kommer motsvarande svenska siffra mycket nära, medan den vuxna kvinnliga arbetskraften är mindre använd än i Sverige. Den minderåriga arbetskraften synes däremot i England vid ifrågavarande tidpunkt hava spelat en något större roll än i Sverige. Det är emellertid icke osannolikt, att den speciellt räknade tillfälliga arbetaregruppen kan hava vållat en förskjutning av resultaten.

X.

Tillverkningsekonomi.

Det till tull- och traktatkommittén inkomna uppgiftsmaterialet rörande skofabrikernas tillverkningskostnader är tyvärr mycket ofullständigt. På kommitténs första anmaning om insändande av tillverkningskalkyler inkommo sålunda svar allenast från tvenne fabriker. Intet av dessa avsåg viss specifik typ eller kvalitet av varan. Vid förnyad hänvändelse till Svenska skofabrikantföreningen har denna ställt ett visst antal genomsnittskalkyler för år 1922 till förfogande, vilka givetvis i och för sig äro av värde. Uppgifter, avseende år 1913, ha emellertid icke bifogats. Tack vare först och främst den av kommerskollegium år 1915 verkställda specialundersökningen för 1913 synes man detta oaktat kunna ernå en viss inblick i huvuddragen av skofabrikationens tillverkningsförhållanden.

Till en början må här återgivas en specialundersökningens tablå över utgifterna, där skoindustrien är praktiskt taget fullständigt företrädd av de redovisade företagen. *Skofabrikernas utgifter.*

SKOFABRIKERNAS UTGIFTER ÅR 1913, FÖRDELADE PÅ AKTIEBOLAG OCH ÖVRIGA ÄGARE.

	36 aktiebolag		35 övriga ägare		Samtliga fabriker	
	Kr.	Proc. av utgifterna	Kr.	Proc. av utgifterna	Kr.	Proc. av utgifterna
Inköpta lädervaror	17 276 027	58.90	7 123 996	67.05	24 400 023	61.07
Diverse material och förbrukningsartiklar	2 618 214	8.93	697 545	6.56	3 315 759	8.30
Remmar, oljor och andra driftsutensilier	133 577	0.46	57 454	0.54	191 031	0.48
Löner och arvoden till förvaltningspersonalen inklusive styrelse och revisorer, tantiem inräknat	855 034	2.91	115 330	1.09	970 364	2.43
Löner till arbetarna (även hemarbetare)	4 761 360	16.23	1 833 516	17.26	6 594 876	16.50
Hyror	44 980	0.15	27 436	0.26	72 416	0.18
Royalty	261 938	0.89	82 251	0.77	344 189	0.86
Räntor	627 231	2.14	153 840	1.45	781 071	1.95
Bränsle, kraft och belysning	159 275	0.54	51 056	0.48	210 331	0.53
Försäljningskostnader (löner och resekostnader för firmans resande, försäljningsprovisioner, reklam- och emballagekostnader, frakter för försålda fabrikat, kassarabatter etc.)	1 357 323	4.63	245 128	2.31	1 602 451	4.01
Krono- och kommunalutskylder	91 387	0.31	39 941	0.37	131 328	0.33
Avskrivningar på fastighet	29 772	0.10	19 269	0.18	49 041	0.12
D:o på maskiner, inventarier och redskap	242 492	0.83	63 671	0.60	306 163	0.77
D:o på varufordringar	189 240	0.65	16 085	0.15	205 325	0.51
Övriga utgifter	684 492	2.33	98 510	0.93	783 002	1.96
Summa	29 332 342	100.00	10 625 028	100.00	39 957 370	100.00

Vad beträffar de särskilda utgiftsposterna är det anmärkningsvärt, att inköpskostnaderna för lädervaror ställa sig, relativt taget, betydligt lägre för aktiebolagen än för övriga ägare. Till stor del kan detta förklaras därav, att aktiebolagen haft att bestrida andra utgifter, till vilka någon full motsvarighet icke förefunnits vid de enskilda företagen. Till följd av olikheter inom företagens ekonomiska organisation samt tillverknings- och försäljningsförhållanden, redovisa sålunda aktiebolagen större relativa utgifter för bl. a. löner och arvoden till förvaltningspersonal[1]), för diverse material och förbrukningsartiklar (behövliga för

[1]) Samtliga förvaltningsgöromål vid aktiebolagen påvila fabrikskostnaderna i form av löner, arvoden och tantiem till förvaltningspersonalen, medan däremot de enskilda fabrikanterna ha att ur årsvinsten tillgodogöra sig ersättning för sitt förvaltningsarbete.

en dyrbarare slutprodukt) samt för försäljningskostnader[1]). Dessa skiljaktigheter påverka i sin mån procenttalen för de båda uppställda grupperna, så att de bliva sinsemellan mindre jämförbara. Givetvis kan emellertid den påpekade lägre materialsiffran även betyda, att aktiebolagen såsom varande de större företagen haft möjligheter att göra billigare inköp. Detta är en så mycket nödvändigare förutsättning, som det av dem använda lädermaterialet med all sannolikhet är av dyrare genomsnittlig beskaffenhet.

Det må för övrigt nämnas, att löner och arvoden till förvaltningspersonal helt saknas vid sammanlagt 20 av enskilda personer ägda företag, vilket enligt den åberopade publikationen antingen haft sin grund däri, att rörelsen ej drivits i större omfattning, än att företagsledaren själv kunnat sköta förvaltningsgöromålen, eller också däri, att densamma utövats blott som bihantering till annan affärsverksamhet, varvid uppgiftslämnaren icke ansett sig kunna beräkna ifrågavarande kostnader enbart för fabriken.

Till det slag av utgifter, som till följd av sin natur förekommit endast vid vissa fabriker, höra bl. a. hyror för fabrikslokaler och ekonomibyggnader. Dessa äro i regel ägda, men utgifter av sagda slag hava redovisats av sammanlagt 13 aktiebolag och 16 övriga ägare, varvid är att märka, att dylik hyresavgift även kan ha avsett endast någon viss del av det för rörelsen behövliga utrymmet, exempelvis en kontorslägenhet, en lagerlokal etc.

I fråga om avskrivningar på fastigheter samt maskiner, inventarier och redskap synas vissa oregelbundenheter föreligga. Å fastighet hade sålunda blott 14 företag upptagit avskrivning (varav 10 aktiebolag), å maskiner etc. 46 stycken (varav 26 aktiebolag)[2]). Rörande avskrivningar av varufordringar hade 19 aktiebolag och 7 andra företag avgivit uppgifter.

Skofabrikernas inkomster.

Enligt specialundersökningen uppgingo de redovisade totalutgifterna under år 1913 för aktiebolagen till 29.3 milj. och för övriga skofabriksföretag till 10.6 milj. kr. Mot nämnda belopp stå efter borteliminerandet av årsförlust på 53 514 kr., varav 37 933 kr. på 5 st. aktiebolag och 15 581 kr. på 5 övriga ägare, följande *inkomstsummor*.

	Aktiebolag kr.	Övriga ägare kr.	Summa kr.	Proc. av inkomsterna
Inkomst av egen fabrikation	30 018 281	10 945 383	40 963 664	99.67
Hjälparbeten åt främmande	64 567	7 952	72 519	0.18
Övriga inkomster (rabatter, hyror m. m.)	58 301	4 524	62 825	0.15
Summa	30 141 149	10 957 859	41 099 008	100.00

Efter täckandet av utgifterna inklusive förluster utgjorde alltså inkomstöverskottet eller *vinsten* för *aktiebolagen 808 807 kr.* och för *övriga fabriksägare 332 831 kr.*, d. v. s. i förra fallet 2.68 % av totalinkomsterna och i senare 3.04 %. För skoindustrien i dess helhet uppgick den enligt

[1]) Sistnämnda merkostnad har till en del sin förklaring i att aktiebolagen i viss utsträckning verkställa sin försäljning genom grossister, varför i samband med denna försäljning beviljade rabatter komma att spela en viss roll.

[2]) Avskrivning kan som bekant även ersättas genom avsättning till förnyelsefond, underhållsfond e. dyl.

redovisningen framkomna vinsten, 1 141 638 kr., till 2.78 % av hela inkomstbeloppet, vilket av specialundersökningen betecknas såsom en anmärkningsvärt låg procentsiffra.

Beträffande den ovan angivna totalinkomsten av skofabrikernas egen fabrikation, 40.96 milj. kr., bör det framhållas, att densamma med icke mindre än omkring 1 milj. kr. överskjuter värdesumman för skoindustriens årsproduktion, sådan denna deklarerats vid specialundersökningen, beroende på att i det senare fallet värdet i de flesta fall angivits med avdrag av försäljningsrabatter.

Tillverkningskalkyler.

Till sagda specialundersökning hade även fogats vissa uppgifter om tillverkningens storlek. Med ledning av dessa har det varit möjligt att i en del fall konstruera tillverkningskalkyler för år 1913, vilka torde kunna åtminstone i stort sett betraktas såsom riktiga[1]). Här nedan återgives resultatet för sex fabriker.

Tillverkningens art	Randsydda			Huvudsakl. randsydda men en del vända	80 % randsydda 20 % genomsydda	95 % pliggade, stiftade etc.
Fabrikens benämning	I	II	III	IV	V	VI
Årstillverkning	36 000 par	39 000 par	90 000 par	67 000 par	92 000 par	62 000 par
Organisationsform	Aktiebolag	Aktiebolag	Aktiebolag	Enskild firma	Aktiebolag	Enskild firma [2])
Kostnadselement	Kr. pr par	Kr. pr par	Kr. pr par	Kr. pr par	Kr. pr par	Kr. pr par
Lädervaror	6.46	6.21	6.19	6.46	5.45	5.64
Övrigt material och förbrukningsartiklar	0.70 [3])	1.03	0.90	0.11	0.24	0.20
Remmar, oljor och andra driftsutensilier	0.21 [3])	0.05	0.05	0.02	0.01	0.02
Löner och arvoden till förvaltningspersonalen m. m.	0.30	0.52	0.30	0.07	0.02	0.06
Löner till arbetare	2.23	1.60	1.52	1.19	1.38	0.97
Royalty	0.19	0.21	0.19	0.16	0.16	0.08
Bränsle och kraft	0.09	0.08	0.06	0.09	0.06	0.02
Försäljningskostnader och frakter	0.30	0.22	0.43	0.19	0.01	0.01
Övriga kostnader [5])	1.27	0.88	0.61	0.62	0.51	0.09
Vinst	0.28	0.08	0.24	0.34	0.33	0.10
Summa kr.	12.03	10.88	10.49	9.25	8.17	7.19

Vissa prisuppgifter.

Till jämförelse med de sålunda vunna försäljningspriserna må här anföras några av Svenska skofabrikantföreningen lämnade prisuppgifter

[1]) Kostnaderna hava beräknats endast för de under året verkligen producerade skodonen.

[2]) Hela tillverkningen avsättes genom en grosshandlare.

[3]) Fördelningen av kostnaderna för "övrigt material" och "driftsutensilier" torde ha vunnits genom approximering.

[4]) Aktiebolag med ett fåtal aktieägare. Löner till förvaltningspersonal kunna i stället hava utgått i form av vinst (jfr. denna).

[5]) Häri ingå hyror för lokaler, räntor, utskylder, kassarabatter, avskrivningar på fastigheter och maskiner (men ej på varufordringar) ävensom vissa allmänna utgifter.

i och för utredningen år 1921 av frågan om provisoriskt tullskydd. Enligt dessa kostade år 1913

	Manskängor	Damkängor
av chevreau .. .. kr. pr par	10.35	12.00 (20 cm. skafthöjd)
» boxkalv .. .. » » »	9.90	10.30 d:o
» smorläder .. .. » » »	7.00	5.50 (15 cm. skafthöjd)

Upplysning lämnades icke om tillverkningsmetoden. Man kan dock utgå ifrån att priset för chevreau-skodonen gäller randsydd vara, för dem av boxkalv durksydd samt för smorläderskodonen pliggad sådan. De tämligen obetydliga skillnader, som framträda i förhållande till de ovan erhållna priserna, äro i detta sammanhang utan betydelse, så mycket mera, som individuella olikheter kunna inspela i de av föreningen valda priserna.

I Danmarks produktionsstatistik för år 1913 angivas följande genomsnittspris på skodon åren 1913 och 1905, räknat pr par (priserna äro sannolikt erhållna genom beräkningar ur statistiska uppgifter å hela industriens tillverkningsmängd och tillverkningsvärde och därför i motsvarande mån osäkra eller schematiska):

	1913	1905		1913	1905
Genomsydda:			*Randsydda:*		
Herrkängor	9.35	8.30	Herrkängor	12.10	11.90
Damkängor	7.75	6.50	Damkängor	10.50	9.50
Herrlågskor	7.15	4.50	Herrlågskor	11.40	9.50
Damlågskor	5.60	3.10	Damlågskor	9.50	7.80
Barnskodon	4.40	2.80	Barnskodon	8.80	—
Vända:			*Andra tygskor:*		
Med överdel av läder	2.85	1.60	Kängor	4.70	1.60
» » » tyg	2.40		Lågskor	2.10	

I olikhet med den svenska skofabrikantföreningens uppgifter antyda de danska uppgifterna genomgående lägre priser för damskodon, beroende möjligen på att i damskodon även inräknats flickskodon eller eventuellt på olikheter i kvalitéer etc.

Det torde på denna punkt närmast förhålla sig så, att priset, åtminstone i fråga om kängor, icke i allmänhet ställer sig väsentligt olika för herr- och damskodon, om än de däri ingående kostnadselementen kunna vara rätt olika. Ovanläder och tillbehör ställa sig sålunda i regel dyrare för damkängor (på grund av större skafthöjd m. m.), medan herrkängorna innehålla mera bottenläder. Arbetslönerna skilja sig däremot i regel icke väsentligt vid annars jämförliga kvalitéer[1]). Vissa specialiteter kunna naturligtvis utfalla dyrare. Så torde vara förhållandet med de

[1]) Beträffande fabrikerna I—III kan man i stort sett anse, att tillverkningen avsett uteslutande samt i ungefär lika mån herr- och damskodon. I fråga om fabrikerna V och VI är antalet mansskodon övervägande; skodon för vuxna utgjorde för fabrik V omkr. 90 och för fabrik VI c:a 75 % av hela tillverkningen.

av fabrik I tillverkade randsydda skodonen, som dragit större kostnader såväl i fråga om lädermaterial som — framför allt — arbetslöner.

Slutligen hänvisas till i tab. 12 a och b meddelade priser.

Anmärkningar till kalkylerna I—VI.

I fråga om kostnader för ingående lädervaror visa ovan meddelade kalkyler en anmärkningsvärd överensstämmelse. Fabriken V har dock lägre sådan kostnad, än vad synes behöva framgå som en direkt följd av de i tillverkningen ingående genomsydda skodonen (20 %). Självfallet kan man, såvida här icke är fråga om mindre noggranna uppgifter, återföra förhållandet såväl till kvalitéskillnad som till lyckliga inköp. I kalkyl VI, som avser pliggade skodon, torde sagda kostnad, i vad den avser ovanläder, förnämligast gälla smorläder.

Kalkylerna I—III visa också, om man tar hänsyn till den i noten förut anmärkta approximeringen för kalkyl I, tämligen god överensstämmelse i fråga om "övrigt material". Däremot förete de en betydande olikhet vid jämförelse med kalkylerna IV och V, som annars borde ha kommit de förstnämnda ganska nära. Möjligen har man i fallet IV att göra med en olikformighet i redovisningen, så att vissa här avsedda kostnader i stället upptagits under rubriken "lädervaror", vilken har en påfallande hög siffra. Tyvärr är emellertid möjligheten av felaktigheter i redovisningen icke utesluten. Motsvarande siffra för fabrik VI är måhända, med hänsyn till den låga kvalité, som kalkylen närmast är ett uttryck för, att betrakta som riktig.

Rörande storleken av utgiften till löner till förvaltningspersonal och dylikt har tidigare anmärkts, att olikheterna härutinnan äro att hänföra till skillnaden i organisationsform (mellan aktiebolag och enskild firma). Ett specialfall är den låga siffran för fabrik V, vars ursprung antydes i not till tabellen.

Arbetslönerna synas ävenledes hava fått ett någorlunda tillfredsställande uttryck i tabellen. I fallet IV kan man sannolikt tillskriva den i tillverkningen ingående kvantiteten vända skodon orsaken till den relativt låga siffran.

Royalty utgår i allmänhet med visst belopp för varje par. Även energiförbrukningen bör i regel stå i direkt proportion härtill. Siffrorna för båda dessa faktorer visa också god överensstämmelse utom för fabrik VI. Denna har emellertid i tämligen stor utsträckning använt sig av hemarbetare för vissa slag av bearbetning, varav följer minskad användning av maskiner och energi.

Återstående kostnadselement äro såväl på grund av sin natur som till följd av de med redovisningen följande svårigheterna ganska växlande. I ögonen fallande är den låga siffran för försäljningskostnader och frakter vid företagen V och VI. I fråga om sistnämnda fabrik upplystes emellertid, att hela produktionen avsattes till en grossist, och det sannolika är, att ett analogt förhållande bestod även i det förra fallet. De allmänna utgifterna äro mest skiftande. De höga kostnaderna för fabriken I kunna antagligen, liksom fallet torde vara med motsvarande kostnad för fabrik IV, sättas i förbindelse med nybyggnadsföretag. De stora allmänna kostnaderna för företaget II voro beroende på ogynnsamma omständigheter i allmänhet. Vinsten är också för detta företag synnerligen klen. Någon utdelning till aktieägarna kunde därför icke heller givas.

I övrigt förete vinstsiffrorna ett tämligen normalt utseende. De något

TILLVERKNINGSKOSTNADER ÅR 1913.

Kostnadselement	Manskänga, svart boxkalv				Damkänga, svart boxkalv				Manskängor, smorläder, dubbel botten	
	Randsydd		Genomsydd		Randsydd		Genomsydd		Pliggad	
	Kr.	%	Kr.	%	Kr.	%	Kr.	%	Kr.	%
Kalkyl	VII		VIII		IX		X		XI	
Bottenläder	2.98	29.0	2.74	28.9	1.90	19.0	1.73	18.6	3.10	39.5
Ovanläder	3.36	32.8	3.18	33.6	4.12	40.8	3.92	42.0	1.86	23.7
Tillbehör	0.68	6.6	0.66	7.0	0.82	8.1	0.81	8.7	0.58	7.4
Arbetslöner	1.52	14.8	1.24	13.1	1.52	15.1	1.25	13.4	1.05	13.4
Övriga kostnader	1.71	16.7	1.64	17.3	1.71	16.9	1.61	17.3	1.25	16.0
Tillverkningskostnad summa	10.25	100	9.46	100	10.07	100	9.32	100	7.84	100
Försäljningspris	10.49				10.49					

PROCENTISKA TILLVERKNINGSKOSTNADER ÅR 1922.

Kostnadselement	Randsydda					
	Manskängor		Manslågskor	Damkängor		Damlågskor
	Svart boxkalv	Svart chevreau	Svart chevreau	Svart boxkalv	Svart chevreau	Svart chevreau
Bottenläder	24.1	21.8	24.0	18.2	16.1	20.3
Ovanläder	27.8	33.0	28.3	31.4	37.6	28.8
Tillbehör	12.1	11.9	11.6	13.9	13.3	12.3
Arbetslöner	22.1	20.6	22.1	22.5	20.4	24.3
Övriga kostnader	13.9	12.7	14.0	14.0	12.6	14.3
Summa procent	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00

Kostnadselement	Genomsydda			Vändsydda	Pliggade
	Manskängor	Damkängor	Damlågskor	Damlågskor	Manskängor
	Svart boxkalv	Svart boxkalv	Smerting	Svart chevreau	Smorläder
Bottenläder	24.3	18.0	29.2	17.4	33.0
Ovanläder	28.6	32.5	17.7	29.6	20.2
Tillbehör	12.9	15.1	15.6	15.8	13.5
Arbetslöner	19.7	20.1	24.3	24.2	20.0
Övriga kostnader	14.5	14.3	13.2	13.0	13.3
Summa procent	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00

högre talen för fabrikerna IV och V böra, såsom också i noten till tabellen blivit antytt, ses i sammanhang med den ringa utgiften till förvaltningspersonal.

Vissa beräknade kalkyler för år 1913 samt procentiska kalkyler för år 1922.

Det förut omnämnda, av skofabrikantföreningen lämnade uppgiftsmaterialet för år 1922 är i sina detaljer av konfidentiell natur och de absoluta siffrorna kunna därför icke meddelas. Här ovan anföras emellertid de procentiska talen för de år 1922 i tillverkningskostnaden ingående elementen. Med stöd av de relationer mellan tillverkningskostnaderna för olika slag av skodon, som enligt berörda kalkyler voro tillfinnandes år 1922, hava motsvarande kostnader beräknats för år 1913 för genomsydda och pliggade, varvid en ur förut omnämnda primärmaterial hämtad, för ändamålet omgrupperad tillverkningskalkyl för år 1913 för randsydda skodon fått tjäna som utgångspunkt. Förutsättningen för beräkningen — nämligen att förhållandet år 1913 mellan kostnadselementen för å ena sidan en randsydd sko och å andra sidan en genomsydd sko o. s. v. var detsamma som år 1922 — torde kunna antagas vara på det hela taget riktig. Även om arbetskostnaden år 1922 utgjorde en relativt större andel av hela tillverkningskostnaden än fallet var år 1913, bör man kunna utgå ifrån att *mängden* på en randsydd, respektive genomsydd sko nedlagt arbete var oförändrad och att således relationen mellan kostnaderna härför var densamma.

För randsydda damkängor av mot kalkyl III svarande beskaffenhet har samtidigt en kostnadskalkyl för år 1913 uppställts med ledning av tillgängliga uppgifter angående materialåtgång.

Kalkyler vid blandad tillverkning.

Då det kan vara av intresse att äga någon kännedom om tillverkningskostnaderna i allmänna drag, sådana dessa te sig vid den förhärskande typ av fabriker, som framställa skodon av flera slag och således icke kunna anses vara specialiserade, ha ur det ovan omnämnda, redan anlitade material, som insamlats i och för specialundersökningen över 1913 års produktionsförhållanden, några kalkyler, gällande 8 st. aktiebolag, sammanställts efter ovan (sid. 59) använda grunder. Dessa sammanställningar hava det utseende, som angives å tab. sid. 64.

En jämförelse mellan kostnaderna för lädervaror samt övriga material och förbrukningsartiklar var för sig samt sammanlagda antyder, att redovisningen icke skett efter fullt enhetliga grunder. Ser man på de summariska materialkostnaderna, visa de, förutom större jämnhet sinsemellan, en tydlig tendens att stiga, allt eftersom företagsstorleken minskas. Företeelsen är i och för sig naturligtvis icke orimlig, men den förnämsta orsaken till denna stegring kan man nog med större skäl söka i den växande proportion, vari randsydda skodon ingå i totalproduktionen.

Siffrorna hava ju för övrigt ett tämligen växlande utseende. Det har dock sitt intresse att jämföra dem med de tidigare (sid. 59) återgivna. Såväl arbetslöner som royalty stå genomgående på en lägre nivå än i fråga om randsydda skodon. Att royaltyn spelar en i stort sett så ringa roll torde bero på att man vid dessa fabriker haft mindre behov av med dylik avgift belastade arbetsmaskiner.

Fabrik	1	2	3	4	5	6	7	8
Skodonens storlek	19 % mans- 36 % dam- 39 % barn-	19 % mans- 47 % dam- 30 % barn-	17 % mans- 52 % dam- 26 % barn-	21 % mans- 54 % dam- 21 % barn-	48 % mans- 41 % dam-	29 % mans- 51 % dam- 19 % barn-	26 % mans- 48 % dam- 25 % barn-	44 % mans- 35 % dam-
Tillverkningens art	22 % rand- 29 % durk- 18 % pligg. 14 % vända	39 % rand- 33 % durk- 11 % pligg. 17 % vända	43 % rand- 33 % durk- 20 % vända	48 % rand- 39 % durk-	43 % rand- 55 % durk-	51 % rand- 33 % durk- 8 % pligg-	51 % rand- 33 % durk-	46 % rand- 54 % durk-
Årstillverkning	500 000 par	375 000 par	250 000 par	235 000 par	190 000 par	120 000 par	125 000 par	65 000 par
Kostnadselement	kr. pr par	kr. pr par	kr. pr par	kr. pr par	kr. pr par	kr. pr par	kr. pr par	kr. pr par
Lädervaror	3.16	4.05	3.58	3.76	3.67	5.19	4.16	4.14
Övriga material och förbrukningsartiklar	0.56 } 3.72	0.21 } 4.26	1.02 } 4.60	0.88 } 4.64	0.66 } 4.33	0.08 } 5.27	0.85 } 5.01	0.96 } 5.10
Remmar, oljor och andra driftsutensilier	0.11	0.00	0.00	0.01	0.01	0.02	0.01	0.05
Löner och arvoden till förvaltningspersonalen m. m.	0.13	0.12	0.17	0.28	0.15	0.32	0.26	0.21
Löner till arbetare	0.87	1.07	1.18	1.12	1.02	1.39	1.18	1.14
Royalty	0.05	—	0.12	0.01	—	0.02	0.02	0.13
Bränsle och kraft	0.03	0.02	0.02	0.02	0.05	0.06	0.05	0.07
Försäljningskostnader och frakter	0.25	0.18	0.25	0.65	0.03	0.36	0.60	—
Övriga kostnader	0.23	0.51	0.66	0.56	0.45	0.55	0.31	0.30
Vinst	0.11	0.19	0.43	0.58	0.10	0.46	0.25	—
Summa	5.50	6.35	7.43	7.78	6.14	8.45	7.69	7.00

En tysk kalkyl.

Utländska tillverkningskalkyler förekomma endast undantagsvis i litteraturen. Ett par av Rehe[1]) anförda kalkyler över tillverkningskostnaderna inom hantverk och fabrik av "ett par eleganta randsydda herrkängor av boxkalv" kunna emellertid här meddelas:

Kostnadselement	Fabrik		Hantverk
	öre[2])	%	öre
Ovanläder, foder, stroppar, ringar, hakar, band, fournityr	374	38.0	579
Bottenläder	285	28.9	311
Lön för skaftarbete	42	4.3	53
» » bottenarbete	63	6.4	312
Avgift till skomaskinfabrik	22	2.2	—
Driftkostnader och vinst	200	20.1	187
	986	100.00	1 442
Grossistens pålägg	89	—	—
Detaljistens »	378	—	—
	1 453	—	1 442

Hantverkskalkylen härrörde från en skomakaremästare i Erfurt, som sysselsatte 8 gesäller och 3 lärlingar. Endast 2 stickmaskiner användes (för skaftarbetet). Fabrikskalkylen härstammade från en "på modernaste sätt" (tidpunkten är omkring 1908) inrättad skofabrik.

En jämförelse med svenska fabrikskalkyler ger vid handen, att skillnaden väl icke är stor, men dock tydligt till den tyska kalkylens favör. Bottenlädret för de svenska skodonen (kalkyl VII) gick till 13 öre mera, ovanläder och tillbehör till 30 öre, arbetslöner till 47 öre mera, under det att övriga kostnader understego motsvarande tyska med 27 öre, möjligen beroende på större vinst för det tyska företaget. Inalles voro de svenska kostnaderna 63 öre större. Det bör emellertid erinras om att den tyska kalkylen gällde året 1907 och att sedan dess höjningar inträffat såväl av materialpris som arbetslöner[3]). En tysk kalkyl för år 1913 måste således otvivelaktigt ligga högre än år 1907. Till frågans om tillverkningskostnaderna ytterligare belysning meddelas i tabeller 12 a och b några från skilda håll sammanbragta prisuppgifter, av vilka även tablån å sid. 66 och 67 sammanställts.

Vid bedömningen av det föreliggande materialet[4]) bör man erinra sig, att skillnaden mellan de amerikanska och de svenska skotyperna kan utöva ett avsevärt inflytande på jämförligheten, även i stort sett. Givetvis måste man räkna med att kvalitéskillnader kunna spela en större eller mindre roll för prisläget.

Ser man på priserna för randsydd vara, synas dessa emellertid kunna tillåta den slutsatsen, att skillnaden i prisläge[4]) icke motsvarade tullsatsens höjd, vilken uppgick till omkring 6 kr. pr par. Att skofabrikerna icke kunde utnyttja tullskyddet sig till vinst bör i varje fall framgå ur

[1]) a. a. sid 59.
[2]) Mk. förvandlade till ören enl. parikurs.
[3]) En beräkning med ledning av materialet i kap. om arbetslöner visade en höjning av arbetslönen i Tyskland från 1910 till 1913 med omkring 2 %.
[4]) Skillnaden mellan grosshandelspris och fabrikspris torde observeras.

År 1913 Amerikanska grosshandelspriser årsmedelpris pr par kr.	Våren 1913 Enskild svensk grosshandelsfirma (från fabrik eller grosshandlare till detaljhandlare) kr.	År 1914 Industrikommissionens berättelse bd I (fabrikspriser) kr.	År 1913 Enligt ovan utförda kalkyler (fabrikspriser) kr.	År 1907 Tyska skodon enligt uppgifter i litteraturen kr.
		R a n d s y d d a s k o d o n.		
Herrskodon av chevreau 10.69	*Herrkängor*	*Herrkängor* av chevreau (enkel sula) 11.00	*Skodon* kalkyl I 12.03 » II 10.88 » III 10.49	Elegant herrkänga av boxkalv 9.86 (fabrikens saluvärde enligt Rehe)
Herrsnörkängor av kalvskinn, klaffskurna 11.41	av boxkalv 11.00 à 11.50	av boxkalv (enkel sula) 11.25		
Herrsnörkängor, klaffskurna, av slät boxkalv 7.29	av boxsida 10.25 à 10.75			
Herrknäppkängor, klaffskurna, av slät boxkalv 9.82				
Damskodon (knäppkängor?) av slät boxkalv 8.11	*Damkängor* av boxkalv 10.00 à 10.25	*Damkängor* av chevreau (enkel sula) 9.50 av boxkalv (enkel sula) 9.45		
	av boxsida 8.75 à 9.25			
		D u r k s y d d a s k o d o n.		
Damskodon (knäppkängor?) av slät boxkalv 6.19			*Herrkängor* enligt kalkyl VIII av svart boxkalv 9.71 (beräknat 25 öres vinst) *Damkängor* enligt kalkyl X av svart boxkalv 9.57 (beräknat 25 öres vinst)	År 1908 *Herrkänga av medelkvalité av boxkalv eller chevreau* 8.00 (fabrikens saluvärde enl. Behr)
Lackpumps 5.13				

År 1913 Amerikanska grosshandelspriser årsmedelpris pr par kr.	Våren 1913 Enskild svensk grosshandelsfirma (från fabrik eller grosshandlare till detaljhandlare) kr.	År 1914 Industrikommissionens berättelse bd I (fabrikspriser) kr.	År 1913 Enligt ovan utförda kalkyler (fabrikspriser) kr.	År 1907 Tyska skodon enligt uppgifter i litteraturen kr.
		Andra skodon.		
Herrskodon helskurna pådragsskor eller pådragspjäxor halvdubbel sula 4.15	*Pliggade herrkängor av smorläder* 8.00 à 8.50	*Pliggade herrkängor av smorläder med dubbla sulor* 10.00	*Pliggade herrkängor av smorläder* enligt kalkyl XI 8.09 (beräknat 25 öres vinst)	
Damkängor, enkla med äkta narv 4.29	*Pliggade damkängor av d:o* 6.00 à 6.40	*Pliggade damkängor av d:o med enkel sula* 7.40	*Pliggade skodon* enligt kalkyl VI 7.19	

de i kapitlet framlagda kalkylerna, där vinsten uppgår till högst 58 öre pr par, men i regel håller sig vid vida lägre belopp.

XI.

Avsättningsförhållanden.

Försäljningsmetoder.

Rörande inköps- och försäljningsmetoder i Förenta Staterna gör "Report"[1]) följande uttalanden, vilka, även om de avse de mera onormala åren 1919 och 1920, torde hava sitt värde.

De omständigheter, som leda till spekulation i hudar och läder, förefinnas icke vid avsättningen av skodon. I regel tillverka fabrikanterna skodon endast på order från detaljhandlande eller grossister[2]) och till ett vid upptagandet av ordern överenskommet pris. Av 341 undersökta företag sålde 168 stycken från 75—100 % av sin tillverkning genom butiker, som av dem icke ägdes, 115 stycken över 75 % och 49 stycken under 75 % av sin produktion till grosshandlare (eller "jobbare") samt 9 stycken från 75—100 % av tillverkningen genom egna butiker.

Kommissionen påvisar de stora differenser i bruttovinst, som förekommit hos olika detaljhandlande och för olika skodon under nämnda år. Dessa differenser, som resultera i högre priser för en grupp konsumenter än för en annan för samma sko och för skodon med samma tillverkningskostnader, kunna emellanåt tillskrivas enskilda detaljisters vinstbegär men äro i allmänhet beroende på tre faktorer, nämligen *dels* butikernas läge och inredning med därav följande räntor och andra utgifter, dels de olika tjänster som butiksinnehavaren tar i anspråk i fråga

[1]) a. a.

[2]) En uppgift i motsatt riktning av Behr i anf. arb. torde vara felaktig eller i varje fall föråldrad.

om resande, leveranser, kredit, returneringar etc., vilka medföra skillnader i driftkostnader, *dels* slutligen nödvändigheten att erhålla större vinst på modeskodon för att kompensera möjliga förluster på osålda lager, om modet växlar. Dessa omständigheter återfinnas — möjligen med undantag för modeväxlingarna — i detaljaffärer inom andra branscher, men kunna antagas, särskilt på grund av stilfrågans inflytande, vara mera kännbara i fråga om detaljpriser på skor än på flertalet andra förnödenheter.

Det kan icke förnekas, fortsätter kommissionen, att allmänheten ställer vissa fordringar på butiksinnehavaren ifråga om lokaler, betjäning och modernitet och att motsvarande kostnader därför äro att betrakta som legitima kostnadselement. Det framhålles emellertid, att allmänheten är berättigad att under alla omständigheter få veta, huru mycket som i detaljpriset motsvarar fabrikationskostnaden och huru mycket som representerar utgifter för räntor, butikskostnader, moderisker etc.

Av intresse i detta sammanhang är ett i amerikanska senaten år 1920 framlagt lagförslag, benämnt "The federal shoe branding act", som föreslår, att alla salubjudna skor, tofflor, kängor och sandaler skola hava fabrikantens namn och nettoförsäljningspris instämplat i sulan.

Opinionen inom skoindustrien är tydligen enhällig i sin opposition mot förslaget. Huvudargumentet är, att allmänheten icke skulle kunna bedöma storleken av och variationerna i bruttovinsten, representerad av skillnaden mellan det instämplade priset och skohandlarens försäljningspris, detta enär allmänheten icke plägar besinna, *att* bruttovinst icke är detsamma som nettovinst, *att* olika detaljisters utgifter för samma sko kunna vara olika (av redan nämnda orsaker), *att* driftkostnaderna för detaljisterna i en bransch kunna vara större än i en annan samt *att* inom samma skobutik vinstmarginalen på en modeartikel måste vara större än på en annan.

Ett liknande försök i England, nyligen iscensatt å frivillighetens väg av affärsmän, har misslyckats. En kommittérapport om detta försök medgav, att prisstämpling kunde vara av värde för köparna vid stigande priser, men att under en period av fallande priser skodon med gamla prisstämplar komme att saluhållas tillika med nystämplade sådana.

Till förmån för prisstämplingen anföres, att man kunde räkna på att detaljisten skulle vara intresserad av att upplysa köparen om skälen för bruttovinstens storlek. Resultatet skulle därför icke med nödvändighet bliva menligt för de butiker, som offra mera på lokal, betjäning, stil etc. och kunna lägga värdet av butikens renommé till skons värde. Det skulle alltid finnas köpare, som vore villiga att betala för modernitet i stil eller för privilegiet att köpa på ett fashionabelt eller välbeläget ställe eller för fördelen att få varan hemsänd, erhålla kredit o. s. v.

Svensk lagstiftning.

I Sverige har man i förordningen av den 9 maj 1919 en lagstiftning mot ett oberättigat användande av mindervärdiga material i skodon.[1]) Genom anbringande av särskilda slag av stämplar skall sålunda utmärkas, huruvida i skodonen, vare sig överhuvud eller på vissa ställen, använts papp, resp. konstläder eller icke. I samma förordning stadgas även, att skodon skola, därest de äro tillverkade inom landet, förses med tillverkarens inregistrerade varumärke eller firmabeteckning samt, därest de

[1]) Sv. förfs. 219—221 år 1919.

äro införda från utlandet, med importörens motsvarande märke eller beteckning jämte ordet "import". Förordningen torde ursprungligen hava framkallats av speciella kristidsförhållanden men anses dock alltjämt kunna hava betydelse för upprätthållandet av sunda och lojala metoder vid såväl tillverkning som försäljning.

Skohandeln.

Detaljistens övervägande betydelse för skohandeln sammanhänger nära med smakfrågans förut påpekade dominerande roll i skofabrikationen. Detaljhandlarna träda i direkt beröring med kunderna och lära noggrant känna deras smak och tycken. Grossistens verksamhet består i regel däri, att han samlar prover från flera fabriker och med dem besöker detaljhandlaren, varjämte han förutom en del dyrare och mera speciella skodon oftast för standardartiklar i branschen. Dessutom förser väl även grossisten den kundkrets, som av olika anledningar ej brukar nås av skofabrikanterna.

Förutsättningarna för standardtillverkning inom skobranschen äro i allmänhet tämligen begränsade och särskilt inom ett så ringa avsättningsområde som Sverige. Man kan därför icke vänta sig denna sida av skoomsättningen särdeles utvecklad. Emellertid funnos omkring år 1913 åtminstone trenne fabriker (med en sammanlagd produktionsmängd av omkring 314 000 par), vilka avsatte hela sin årsproduktion till grossist. I några fall voro sko- eller lädergrossister själva ägare av skofabriker.

Försök ha inom landet även gjorts av skofabriker att avsätta produktionen genom egna försäljningsställen, ehuru de i allmänhet icke torde ha varit av större omfattning. Den i början av 1900-talet nedlagda Svenska skofabriken hade dock ett 10-tal försäljningslokaler.

Det synes sannolikt, att den längre drivna specialiseringen inom Förenta Staternas skoindustri även givit grossistomsättningen större möjligheter till utveckling än i andra länder. Att döma av skilda uttalanden[1]) från tiden omkring 1909 spelade i Tyskland skofabrikernas försäljning till grossister en underordnad roll. Rehe anger, att fabrikernas avsättning till de större skoaffärerna äger rum genom förmedling av egna resande eller genom provisionsresande, under det att de mindre skobutikerna och sådana, som föra skodon såsom biartikel, fourneras av grosshandlare. En enda skofabrik[2]) avsatte sin produktion direkt genom egna butiker landet runt (120 stycken dylika), utan att dock enligt Rehe därigenom något väsentligt förbilligande av varorna ernåddes[3]). Grundandet av dylika fabriksbodar sågs med mycket oblida ögon av skohandelns målsmän.

I tre städer i Tyskland hade vid sagda tidpunkt bildats inköpsföreningar, vilka hade till uppgift att utesluta resande- och agentkostnaderna vid inköpen. Föreningarna spelade härvid huvudsakligen rollen av agent, och då de hade vissa utgifter för ledning av rörelsen m. m., ansågs den vunna besparingen vara av föga betydelse.

Skobutikernas läge i de mindre städerna i Tyskland betecknas av Rehe såsom synnerligen dåligt, under det att med städernas (och företagens) tilltagande storlek läget i allmänhet blir bättre. Orsaken till det dåliga resultatet ansågs ligga i missförhållandet mellan kapitalbehovet, omsättningen och förtjänstkvoten.

---

[1]) Rehe a. a. sid. 42—50; Behr, sid. 66—77.
[2]) Conrad Tack & Co. i Burg.
[3]) Så länge firman fann avsättning för sin produktion till gällande priser synes den icke heller ha behövt sänka sina priser.

Driftkapitalet för en skobutik är mycket stort. Endast lagervärdet angives för även de minsta uppgå till minst 8 000—10 000, för de större till 30 000—50 000 Mark (allt omkring år 1909). För en viss butik av förra storleksslaget uppgick den årliga omsättningen till 8 000, för en annan med 50 000 Mks lager till endast 16 000 Mark. Det beräknades, att dessa affärer för att kunna förränta sitt lager och bestrida övriga omkostnader nödvändigtvis måste räkna med 25—30 % tillägg på varan vid försäljningen. Omsättningen var även i storstäder jämförelsevis liten. Det kunde anses som normalt, om lagret omsättes en gång årligen, såsom gott resultat, om det sker en och en halv gång och som en sällsynthet, om det sker två gånger om året. Behr anser, att detaljhandlanden i storstäderna på grund av höga butikshyror etc. genomsnittligt försäljer med 50 procents, ja, vid utpräglade modeartiklar till och med med ännu högre tillägg. Dock händer det ofta, att vissa artiklar i reklamsyfte slumpas bort till väsentligt lägre priser.

Den starka konkurrensen mellan skobutikerna och de jämförelsevis stora risker, som det dyrbara lagret medför vid inträffande stagnation i avsättningen på grund av modeväxlingar, väderleksförhållanden, prisändringar etc., leda ofta till betalningsinställelser och fallissemang inom skohandeln, varvid lagren komma i marknaden till underpriser och oroa denna. Lättheten att erhålla kredit — vilket förhållande i sin ordning bottnar i konkurrensen skofabrikerna emellan — har åtminstone tidigare varit en för sunda förhållanden ogynnsam faktor, och ansträngningarna ha därför inriktats på att i görligaste mån motarbeta och begränsa detta onda. Detta har väl i regel skett genom yrkesföreningarnas verksamhet. I Sverige har sålunda läderbranschens fabrikant- och grossistförening med sådan framgång genomfört en reformering av kreditförhållandena mellan skofabrikanter och skohandlande, att läget där numera anses bättre än inom andra branscher.

Konkursstatistik.

Här nedan lämnas en sammanställning över storleken av genom Sko- och läderbranschens fabrikant- och grossistförenings utredningsbyrå utredda ackords- och konkursärenden under vissa år (siffrorna äro hämtade ur de i föreningsorganet publicerade revisionsberättelserna):

År	Slutförda ackordsärenden			Konkursbevakningar
	Skuldsumma Kr.	Därav prioriterad	Utdelning till oprioriterade i medeltal %	Bevakat kapital Kr.
1910	1 289 881.42	—	54.8[1]	263 887.03
1911	1 351 268.30	283 585.03	57.8	464 851.88
1912	648 320.57	87 082.04	[2]	449 244.36
1913	1 137 252.99	153 813.25	[2]	540 578.11
1914	465 301.47	57 951.47	59.9	416 448.96
1915	1 166 565.40	167 686.47	54.4	767 624.68

[1]) Berättelsen uppgiver ej, om till oprioriterad eller ej.

[2]) Siffran ej angiven; i stället omnämnes att tillgångarna till oprioriterade uppgingo år 1912 till 56.9 % (av skulderna), 1913 till 60.7 %.

Åren äro redovisningsår från juli till juni. Uppgifterna beröra även läderhandeln men kunna sägas i övervägande grad hava avseende på skohandeln. Antalet konkursbevakningar eller ackordsärenden är av olika anledningar icke lämpligt som indikator och har därför uteslutits. Man måste även beträffande de angivna summorna erinra om att i ackords- eller konkursstatens summa ingå — förutom privatskulder, bankskulder, borgensförbindelser etc. — fordringar ej blott från skofabrikanter utan även från skogrossister samt till viss del även fordringar från firmor inom andra branscher, vilka haft anledning att bevaka sina intressen genom läderbranschens utredningsbyrå. Sedda i sammanhang med övriga företeelser inom skobranschen under denna period — varom närmare i slutkapitlet — få siffrorna i varje fall en viss betydelse.

Nyss nämndes, att enligt tyska källor skohandeln måste räkna 25 à 30, ja, till och med 50 % tillägg på varan vid försäljningen. Enligt den amerikanska undersökningskommissionens resultat[1]) var ett tillägg av 40—50 % det vanligaste inom Förenta Staterna under åren 1918 och 1919. Inom den svenska skohandeln kan enligt inhämtade uppgifter nämnda tillägg sägas hava uppgått till högst 25 % för grövre skodon, mellan 25 och 33 % för mellankvalitéer och 40 à 50 % för lyxskor (lackskor, brokadskor, sidenskor, utpräglade modevaror etc.), undantagsvis högre.

XII.

Kapitalställning och räntabilitet.[2])

Den av tull- och traktatkommittén verkställda särskilda statistiska utredningen av industriens ifrågavarande förhållanden omfattar, vad skoindustrien beträffar, 32 aktiebolag av 36 år 1913 befintliga. Då aktiebolagens omsättning representerade nära 75 % av hela skoindustriens, kan det frambragta materialet anses vara tillräckligt representativt.

För 1911 redovisas 23 bolag. Ytterligare 3 voro i verksamhet men kommo på grund av olikhet i bokslutsperioden ej med i sammanställningen förrän år 1912. Vid 1914 års slut når antalet upp till 34. Någon uppdelning av företagen efter olika produktionsriktning har ej kunnat genomföras och är på grund av industriens relativa homogenitet ej heller nödvändig. Indelningsgrunden för de fyra första grupperna har därför blivit företagsstorleken. I en femte grupp ha samlats några företag, som på grund av bedriven affärsrörelse och vissa andra anledningar ej äro fullt jämförbara med övriga företag.

Året 1914 kan icke betraktas som normalt men har i detta sammanhang sitt givna intresse. Det framgår av siffrorna för årsvinsten i procent av aktiekapital och eget kapital, att ökningen i denna icke var betydande. I själva verket är den mindre än för åtskilliga andra industrier, varibland läderfabrikerna, som haft möjligheter att snabbare utnyttja konjunkturerna under det första krigsåret.

---

[1]) Report, appendixtab. 34.

[2]) Siffrorna äro hämtade ur en för tull- och traktatkommittén av H. Hörlin verkställd utredning angående hithörande förhållanden inom den svenska industrien i allmänhet.

SKOINDUSTRIENS BALANSSTÄLLNING OCH RÄNTABILITET.

Generalsammandrag.

	1911 1 000 kr.	%	1912 1 000 kr.	%	1913 1 000 kr.	%	1914 1 000 kr.	%
Balans.								
Tillgångar:								
Fast egendom	2 352	—	3 680	—	4 096	—	4 917	—
Maskiner	1 667	—	2 236	—	2 644	—	3 111	—
Summa	4 019	—	5 916	—	6 740	—	8 028	—
Avskrivningsfond (—)	207	—	648	—	730	—	835	—
Summa anläggningar	3 812	28.3	5 268	30.0	6 010	28.8	7 193	26.8
Aktier	57	0.4	125	0.7	202	1.0	202	0.8
Lager	5 779	42.8	7 653	43.6	9 538	45.6	12 969	48.3
Fordringar och kassa	3 843	28.5	4 524	25.7	5 133	24.6	6 465	24.1
Summa tillgångar	13 491	100	17 570	100	20 883	100	26 829	100
Skulder:								
Aktiekapital	4 667	34.6	5 902	33.6	6 510	31.2	8 052	30.0
Reservfond	737	—	1 289	—	1 345	—	1 414	—
Övriga reserver	420	—	577	—	896	—	636	—
Årets vinst	615	—	753	—	775	—	1 487	—
Summa eget kapital	6 439	47.7	8 521	48.5	9 526	45.6	11 589	43.2
Skattefond	5	0.0	5	0.0	5	0.0	31	0.1
Välgörenhetsfond	91	0.7	131	0.8	134	0.6	135	0.5
Obligationslån	—	—	—	—	200	1.0	200	0.7
Diverse skulder	6 956	51.6	8 913	50.7	11 018	52.8	14 874	55.5
Summa skulder	13 491	100	17 570	100	20 883	100	26 829	100
Aktiekapitalets förändringar:								
Nytillkomna	—	—	1 210	—	425	—	980	—
Nyemission	—	—	25	—	183	—	17	—
Gratisaktier	—	—	—	—	—	—	545	—
Räntabilitet.								
Årets vinst i % av:	615	—	753	—	775	—	1 487	—
Aktiekapital	—	13.2	—	12.8	—	11.9	—	18.5
Eget kapital	—	9.6	—	8.8	—	8.1	—	12.8
Utdelning i % av:	304	—	345	—	409	—	562	—
Aktiekapital	—	6.5	—	5.8	—	6.3	—	7.0
Eget kapital	—	4.7	—	4.0	—	4.3	—	4.8
Årets vinst	—	49.4	—	45.8	—	52.8	—	37.8

Räntabiliteten samt förhållandet mellan eget och främmande kapital ävensom lagerstorleken visa inom de olika storleksgrupperna följande siffror (1 000-tal kronor):

Grupp och aktiekapital år 1914 (1 000-tal kr.)	År	Antal företag	Absoluta tal		Procenttal		Nettovinst i % av eget kap.	Utdelning i % av aktiekap.	Lager i % av tillgångarna
			Eget kapital	Främmande kapital	Eget kapital	Främmande kapital			
I. 500—1.000 kr.	1911	2	1 896	1 577	54.6	45.4	7.2	4.0	34.4
	1912	3	2 615	1 980	56.9	43.1	6.7	4.8	36.6
	1913	3	2 680	2 335	53.4	46.6	6.0	3.8	42.1
	1914	4	3 880	2 780	58.3	41.7	11.0	6.1	42.5
II. 250—500 kr.	1911	4	1 564	1 623	49.1	50.9	12.1	12.5	53.0
	1912	5	2 366	2 207	51.7	48.3	9.4	8.5	45.7
	1913	5	2 646	2 751	49.0	51.0	9.4	11.0	51.7
	1914	5	2 848	2 983	48.8	51.2	13.5	10.6	52.5
III. 150—250 kr.	1911	4	850	937	47.6	52.4	5.5	4.2	35.3
	1912	5	1 009	1 148	46.8	53.2	7.5	4.2	47.4
	1913	6	1 220	1 314	48.1	51.9	6.3	3.2	48.5
	1914	6	1 300	1 872	41.0	59.0	8.7	5.4	53.9
IV. 100—150 kr.	1911	8	974	1 650	37.1	62.9	5.4	4.6	51.0
	1912	9	1 120	2 014	35.7	64.3	5.2	3.8	51.2
	1913	9	1 140	2 221	33.9	66.1	5.1	3.1	52.0
	1914	9	1 283	3 239	28.4	71.6	12.1	5.0	52.8

Starkt framträdande skillnad de olika grupperna emellan företer egentligen endast det främmande kapitalets relativa storlek. Man finner härvidlag en tydlig ökning från den första till den fjärde gruppen med en accentuerad klimax ifråga om den sistnämnda. Räntabilitetens utslag äro mindre framträdande, men dock tydligt nog utvisande de större företagens företräden. De individuella resultaten göra sig emellertid här gällande, framför allt inom andra gruppen, där de exceptionella vinsterna inom ett enda bolag väsentligt inverka på resultatet för hela gruppen. Ser man på vinstens storlek i relation till det egna kapitalet, finner man i stort sett en tydlig tillbakagång för alla grupperna från år 1911 till år 1913, en utvecklingsgång, som i själva verket endast utgör en fortsättning på en från 1910 års vinstresultat jämnt fallande linje. Såsom i ett följande kapitel närmare utföres, har denna tillbakagång sin sannolika orsak i en i samband med överproduktion alltmera skärpt inhemsk konkurrens. Härom vittnar även den efterhand ökade siffran för lager i procent av tillgångarna. Från 1912 till 1913 kan dock en viss stegring i skopriserna samtidigt ha utövat någon inverkan. Den i stort sett allmänna regressen hindrar dock icke, att åtskilliga företag kunna uppvisa mycket goda vinstresultat. Det är överhuvudtaget ett särdrag hos skoindustrien, att företagen tendera att samla sig kring maximum och minimum av vinst, under det att genomsnittsnivån är mindre väl representerad. Detta framgår med all tydlighet av efterföljande sammanställning, utvisande företagens fördelning på förräntningsgrupper.

Grupperingen kring vinstsiffrorna på 0—4 procent och 8—20 procent är särskilt år 1913 framträdande. Av samtliga 32 aktiebolag ligga en-

SKOINDUSTRIENS RÄNTABILITET.

Fördelning av företagen på förräntningsgrupper.

Förräntnings-grupper: Nettovinst i % av eget kapital	1911		1912		1913		1914	
	Antal företag	Eget kapital 1 000 kr.	Antal företag	Eget kapital 1 000 kr.	Antal företag	Eget kapital 1 000 kr.	Antal företag	Eget kapital 1 000 kr.
30—35 %	—	—	—	—	1	44	2	473
20—30 %	3	628	—	—	1	231	3	1 156
12—20 %	1	754	7	3 018	6	2 810	9	4 669
8—12 %	10	3 557	7	1 455	7	1 921	5	1 025
6— 8 %	—	—	3	330	2	405	5	2 345
4— 6 %	2	350	3	1 715	1	160	2	368
2— 4 %	3	370	2	893	2	1 496	1	99
0— 2 %	2	546	5	1 019	9	1 541	5	1 247
(Förlust) 0— 4 %	1	171	—	—	1	733	—	—
4— 8 %	—	—	—	—	1	95	2	207
8—12 %	—	—	—	—	—	—	—	—
12—26 %	1	63	1	91	1	90	—	—
Summa	23	6 439	28	8 521	32	9 526	34	11 589

dast 7 jämförelsevis obetydliga utanför dessa båda grupper. Den finansiellt svaga gruppen har otvivelaktigt till stor del sin motsvarighet i den förut omnämnda fjärde gruppen, hos vilken det främmande kapitalet intog ett accentuerat stort utrymme.

XIII.

Tullpolitiken och dess verkningar.

A. Redogörelse för tullpolitiken sedan 1880-talet.

Tullsatsernas växlingar under de 4 sistförflutna årtiondena framgå av sammanställningen å sid. 75.

Tullpolitiken före världskriget.

I motion vid 1888 års riksdag väcktes förslag om införandet av tullar för becksöms- eller s. k. sjöstövlar samt för skodon med bottnar av trä å resp. 90 öre och 50 öre pr kg. Bevillningsutskottet föreslog, att i motionen omnämnda slag av skodon måtte hänföras till rubriken "skodon, andra slag" och sålunda åsättas en tull av 94 öre pr kg. Denna hemställan bifölls av riksdagen.

I 1888 års tullkommittés förslag till ny tulltaxa hade vidtagits förhöjningar av tullsatserna å samtliga slag av skodon. Kommittén ansåg nämligen, att den inhemska skomakerinäringen hade att motstå en hård utländsk konkurrens, vilket framgick av att införseln av skodon betydligt stegrats. De införda skodonen voro dessutom av en underhaltig beskaffenhet, men till följd härav och såsom produkter av massfabrikation också mycket billiga. Den utgående tullavgiften för ett par dylika skodon utgjorde en ren obetydlighet, och det skydd, densamma avsåg att lämna den inhemska tillverkningen, reducerades än ytterligare genom

TULLSATSERNAS FÖRÄNDRINGAR 16/5 1882—1922 Å SKODON AV VÄVNAD OCH SKINN.

	16/5 1882—30/6 1888	1/7 1888—20/6 1892	21/6 1892—1897	1898—23/6 1906	24/6 1906—30/11 1911	1/12 1911—1922
Skodon:						
av spånadsvara:						
siden	2.35	2.35	9.00	9.00	9.00	9.00
andra	0.80[1]) à 1.40[2])	0.80[1]) à 1.40[2])	1.50	1.50	1.50	1.50
av skinn:						
med träbottnar ävensom becksöms- och sjöstövlar	fria	0.94	0.25	0.25	0.25	0.25
saffians-, karduans-, färgade, pressade eller lackerade ..	1.40	1.40	6.00	6.00	5.00	6.00 à 2.00[3])
andra slag	0.94	0.94	1.00	2.00	2.00	2.00 à 6.00[3])

de i förhållande härtill icke obetydliga införselavgifter, som utgingo för materialierna.

På grund härav föreslog kommittén följande tullsatser för skodon, ej spec.:

av hel- eller halvsiden	1	kg.	6.00 kr.
av yllefilt el. segelduk, med eller utan lädersulor.....	1	„	1.50 „
av annan vävnad ävensom av saffians-, karduans-, färgade, pressade eller lackerade skinn.....	1	„	4.00 „
med bottnar av trä, ävensom becksöms- och sjöstövlar..	1	„	0.60 „
andra slag	1	„	2.00 „

I proposition till 1892 års riksdag med förslag till ny tulltaxa hade kommitténs förslag beträffande dessa punkter upptagits oförändrat.

Bevillningsutskottet ansåg, att tullen å skodon av hel- eller halvsiden borde på grund av varans egenskap av lyxartikel höjas från det av kommittén föreslagna beloppet av 6 kr. till 9 kr. pr kg. Då utskottet ansåg, att denna egenskap av lyxvara jämväl tillkom skodon av saffians-, karduans-, färgade, pressade eller lackerade skinn, föreslogs, att även denna tullsats höjdes från av kommittén föreslagna 4 kr. till 6 kr. pr kg. De med sistnämnda slag av skodon förut i gemensam rubrik sammanförda skodon av annan vävnad än siden, yllefilt eller segelduk ansåg utskottet böra uppflyttas i näst föregående rubrik, vars tullsats 1 kr. 50 öre ansågs bättre överensstämma med sådana skodons värde. Slutligen hade utskottet för skodon med bottnar av trä samt becksöms- och sjöstövlar med hänsyn till dessa artiklars prisbillighet och ansenliga tyngd samt på grund av att de förbrukades uteslutande av de mindre bemedlade samhällsklasserna beslutit föreslå en tullsats av endast 25 öre per kg.

[1]) Av yllefilt eller segelduk.
[2]) Av annan ej s. n. vävnad.
[3]) 1/12 1911—11/5 1921: svartfärgade, lackerade el. färgade annorl. än svart 6.00, andra el. av pälsverk 2.00. 12/5 1921—1922: med bottnar, fastsatta vid ovanlädret och bindsulan uteslutande med pligg, stift el. skruvar, ävensom skodon av pälsverk 2.00, andra 6.00.

I övrigt hemställde utskottet om bifall till de i Kungl. Maj:ts prop. föreslagna tullsatserna. Beträffande den för "skodon, andra slag" föreslagna tullsatsen av 2 kr. reserverade sig utskottets samtliga andrakammarledamöter. Reservanterna åberopade, vad presidenten i kommerskollegium i en vid ämbetsverkens utlåtande över tullkommitténs betänkande fogad reservation i fråga härom anfört, nämligen att det vore olämpligt att genom en tullförhöjning hämma den alltmer tilltagande förbrukningen av en sådan nödvändighetsvara som skodon, i synnerhet som en sådan förhöjning ej ansågs behövlig, enär den inhemska tillverkningen ökats och fabrikationen av skodon sålunda var stadd i framåtgående.

På grund härav ansågo reservanterna, att den i propositionen föreslagna och av utskottet tillstyrkta tullsatsen för "skodon, andra slag" av 2 kr. pr kg. var för hög, och föreslogo därför en tullsats av 1 kr. pr kg. för dessa artiklar.

Riksdagen godkände utskottets förslag utom vad tullen å "skodon, andra slag" beträffade, i fråga varom reservanternas hemställan vann riksdagens bifall.

Vid riksdagarna 1893, 94, 95 och 96 väcktes förslag om höjandet av tullen på "skodon, andra slag". Som motiv härför framhöll man den inhemska skomakerinäringens svåra läge under trycket av en alltmer tilltagande import av skodon. Frågan huruvida en tullförhöjning borde äga rum gjordes emellertid beroende av huruvida den samtidigt föreslagna tullförhöjningen å läder beviljades. Höjdes denna tull, ansågs även tullen å "skodon, andra slag" böra höjas. Å andra sidan framhölls av motståndare till ifrågavarande tullförhöjning, att den konkurrens, för vilken den inhemska skomakerinäringen var utsatt, ej så mycket härrörde sig från importen av utländska skodon som fastmer från den inhemska fabriksmässiga tillverkningen därav, vilken under de senare åren gått alltmer framåt.

Då emellertid förslagen om höjning av lädertullen ej biföllos, blevo även ifrågavarande motioner, som åsyftade förhöjning av tullen å "skodon, andra slag", av riksdagen avslagna.

Då 1897 års riksdag slutligen höjde tullen å läder, bifölls som en följd härav även en vid samma års riksdag gjord framställning om förhöjning av tullen å "skodon, andra slag" till 2 kr. pr kg. Denna tullsats trädde i kraft den 6 april s. å.

Från och med den $^{24}/_{6}$ 1906 sänktes tullen å saffians-, karduans-, färgade, pressade eller lackerade skinn till 5 kr. pr kg. i samband med avslutandet av handelstraktaten med Tyskland. I och med ikraftträdandet av ny traktat med Tyskland höjdes emellertid denna tullsats åter till 6 kr. från och med den 1 december 1911. Samtidigt erhöll rubriken en formulering (jfr anm. 3 till förestående tablå), som mera överensstämde med teknikens dåvarande ståndpunkt i fråga om tillverkning av finare skinnsorter. Benämningen saffians- och karduans- samt pressade skinn ansågos sålunda kunna utgå, då skodon av därmed betecknade skinn dåmera dels hade ringa användning, dels tillika vore svartfärgade eller färgade annorlunda än svart.

Enligt gängse tullbehandlingspraxis hade av svarta skodon endast de hänförts till skodon av färgade skinn, där den svarta färgen nedträngt

i skinnet och färgat snittet. Denna praxis fastslogs genom särskild anmärkning till rubrik 210 i tulltaxan av den $^1/_{12}$ 1911.

Tulltaxeändringen år 1921.

Det visade sig efterhand, att det ofta var förenat med svårigheter att vid tullbehandlingen avgöra, huruvida skodon av svarta skinn voro färgade eller ej; dessa tulltekniska svårigheter voro dock under normala förhållanden av mindre omfattning, enär skoimporten dels var jämförelsevis obetydlig, dels omfattade huvudsakligen finare skodon. År 1919 och 1920 tilltog emellertid införseln av skodon av såväl svarta som kulörta skinn högst ansenligt, och svårigheterna vid tullbehandlingen trädde i allt mer öppen dag, varför generaltullstyrelsen den $^2/_2$ 1921 ingick till Kungl. Maj:t med anhållan om revidering av tulltaxans bestämmelser i fråga om skodon.

Dessa svårigheter hade av allt att döma sin orsak i den pågående utvecklingen inom läderframställningens teknik. Då det stipulerades en högre tullsats för bland andra även "svartfärgade" skodon, avsåg man otvivelaktigt att därmed träffa endast skodon av vissa mindre och finare skinn, särskilt get- eller kalvskinn, vilka ofta voro färgade i färgkittel, varemot den billigare tullen tänktes utgå för de skodon av större och grövre skinn, som tidigare i stor utsträckning köptes av de mindre burgna befolkningslagren. Ovanlädret till dessa skodon plägade vanligen färgas med pensel eller borste och skodonen kunde också lätt uppsnyggas genom borstning med blanksvärta. Det synes icke osannolikt, att en sådan skillnad mellan båda nu nämnda slag av skodon förr kunde i allmänhet konstateras, som åsyftas i berörda anmärkning till rubrik 210 i tulltaxan av den $^1/_{12}$ 1911. Emellertid hade redan långt före denna tidpunkt, särskilt genom kromlädertillverkningens uppsving, en ändring inträtt i fråga om bruket att bära dylika enklare svärtade skodon och numera förekomma dessa i mycket liten omfattning.

Den tidigare läderframställningen var i allmänhet baserad på vegetabilisk garvning. Då kromgarvningen började vinna terräng, kunde man möjligen vänta, att skodon av dessa skinn, vid vilkas beredning färgen i regel stannade på ytan och nedträngde i skinnet endast där detta var av lösare beskaffenhet, såsom å hals- och bukdelar, skulle, ehuru till stor del av dyrbarare beskaffenhet, inkomma i landet under den billigare tullsatsen. Detta synes emellertid icke ha inträffat. Anledningen härtill synes till dels ha varit av tullteknisk art.

Generaltullstyrelsen uttalade sålunda i sin ovan berörda framställning, att bestämmelsen i den till rubrik 210 fogade anmärkningen torde hava grundats på en åtminstone inom tullverket förr gängse uppfattning, att den färg, ofta av blåaktig ton, som framträdde i snittet av kromgarvade skinn, härrörde sig från färgningen. Detta överensstämde emellertid enligt vunna upplysningar icke med verkligheten, utan uppkom denna färgton vid garvningen.

Med den tolkning av bestämmelsen i ovannämnda anmärkning, som senare fastslagits beträffande skodon av svartfärgade skinn, undginge skodon av kromgarvade skinn, vilka utgjorde huvudposten av införseln, praktiskt sett att träffas av den högre tullen, och det fåtal skodon, som drabbades därav, vore icke av en kvalitet, som motsvarade differentieringen i tullbeskattningen.

Generaltullstyrelsen framhöll för den skull, att om anmärkningen bort-

toges och sålunda alla skodon av svartfärgade skinn hänfördes till rubrik 210 (tull 6 kr. pr kg.), vilken i så fall skulle omfatta även grova arbets- och andra skodon av enklare slag, måste tullen för dessa komma att ställa sig oproportionerligt hög.

Huruvida skodon av skinn av annan än svart färgtyp vore förfärdigade av färgat skinn kunde på grund av i utlandet numera använda behandlingsmetoder ofta endast avgöras genom kemisk undersökning, varvid den undersökta varan förstördes, ett förhållande, som särskilt i fråga om mindre partier drabbade importören jämförelsevis kännbart.

Även beträffande sistnämnda slags skodon framhöll generaltullstyrelsen att, därest — såsom syntes sannolikt — syftet med den högre tullsatsen varit att träffa skodon, som hade karaktären av lyxvara, med hänsyn till den användning brunfärgade skinn alltmera fått vid tillverkning av sport- och andra grövre skodon, den högre tullsatsen verkade vida utöver vad sålunda kunde antagas hava varit avsett.

Generaltullstyrelsens skrivelse remitterades till tull- och traktatkommittén, som, med hänsyn till önskvärdheten av en ur tullsynpunkt mera ändamålsenlig skillnad emellan grövre och finare skodon, föreslog att lägga det sätt, varpå bottnarna å skodonen voro fastsatta vid ovanläder och bindsula, till grund för indelningen av tulltaxerubrikerna, ty merendels voro å grövre skodon bottnarna fastsatta medelst pligg, stift eller skruvar, under det att å finare skodon sulan i regel fastsattes medelst s. k. randsyning.

Kungl. Maj:t framlade i prop. nr 267 för 1921 års riksdag tullkommitténs förslag till ändring av tulltaxerubrikerna 210 och 211, varigenom dessa skulle erhålla följande förändrade lydelse:

	Skodon:		
	— — —

I tab. 13 och 14 återgivas tullsatserna för skodon i några främmande länder ävensom de svenska tullsatsernas storlek i förhållande till varuvärdet omkring år 1913. *Tullsatser i in- och utlandet.*

B. Tullarnas betydelse för skoindustriens utveckling.

Tullhöjningen av år 1897.

Kastar man en blick på siffrorna över Sveriges införsel och tillverkning av skodon under 1890-talet (se tab. 2 och 3) finner man, att den år 1897 den 6 april i kraft trädda tullförhöjningen haft en omedelbar inverkan i fråga om införseln. Denna sjönk från 135 ton år 1896 till 95 ton år 1897. Närmare besett belöpte sig sistnämnda års import till 43 ton med den billigare tullen från årsskiftet fram t. o. m. den 5 april, till 33 ton under de återstående tre fjärdedelarna av året. Under åren 1898 och 1899 sjönk införseln ytterligare till en nivå av omkring 50 ton, vilken obetydliga siffra den sedan icke ens åter uppnår förrän vid tiden för världskrigets utbrott.

Skattar man värdet av de omkring 1896—97 införda skodonen till omkring 10 kr. pr kg., vilket lärer få anses vara en snarare för hög än för låg siffra, visar sig införselminskningen från 1896 till 1897 uppgå till knappa 400 000 kr., från 1897 till 1898 till c:a 375 000 kr. Motsvarande siffror för ökningen i tillverkningsvärdet voro 1.5 och 3.8[1]) milj. Under det följande året var tillväxten åter något mindre, då den uppgick till 1.8 milj. Året 1900 visar en tillbakagång med 1.6 milj. Under femårsperioden 1901—1905 var den genomsnittliga årliga ökningen i tillverkningsvärdet omkring 1.2 milj. Under den tullhöjningen föregående femårsperioden höll den sig omkring 0.7 milj.

Såväl den omständigheten, att tillverkningsökningen väsentligt översteg införselminskningen, som den relativt lugna utvecklingen under den närmaste tiden efter tulländringen antyda, att den starka ökningen i tullsatsen för finare skodon icke haft iögonenfallande omedelbara verkningar.

Detta är i full överensstämmelse med skotillverkningens allmänna förutsättningar på denna tid. Skodon voro, såsom i förra kapitlet redan i korthet blivit omnämnt, ännu icke i större omfattning föremål för fabriksmässig tillverkning utan framställdes alltjämt till övervägande del hantverksmässigt. De tekniska svårigheter, fabrikerna under sin uppväxtperiod hade att kämpa emot, voro också avsevärda. Allmänhetens anspråk på utseende, styrka och passform hos skodon kunde fabrikerna till en början icke efterkomma. Endast det billiga priset kunde förmå allmänheten att reflektera på fabriksgjorda skodon. De billiga materialierna voro emellertid ofta orsak till att köparens beräknade besparing uteblev. Det bör erinras om att ovanlädrets behandling vid skons framställning å rent mekanisk väg ställer speciella krav på hållfasthet, dem läderframställningstekniken ännu vid denna tidpunkt icke i allo kunde uppfylla.

Importuppgifterna (tab. 2 a) giva också vid handen, att det huvudsakligen var skodon av grövre skinn, som infördes (1893—1896 c:a 90 %)[2]). Det är mycket möjligt, att en större eller mindre del av dessa voro handgjorda.

---

[1]) Ökningen för år 1898 kan till någon del vara att tillskriva en stegring i priset på skodon. Jfr prisuppgifterna för fabriken B i tab. 12 b.

[2]) Enligt upplysningar till 1888 års tullkommitté utgjordes större delen av de införda kvantiteterna av skodon för kvinnor och barn.

Den fortsatta utvecklingen efter 1897.

Efter hand som fabrikernas tillverkningar stego i kvalité[1]), tillvunno de sig allmänhetens förtroende. Den stegrade köpkraften hos alla befolkningslager, särskilt de kroppsarbetande, och de samtidigt sjunkande eller åtminstone i förhållande till kvalitetsförbättringen icke stegrade priserna gåvo ytterligare anledning till den följande raska utvecklingen, som fortgick ostörd av utländsk konkurrens.

Fabrikernas tilltagande antal.

Rörande detaljerna i denna utveckling, tidigare berörd i första kapitlet, lämna uppgifterna i tab. 1 och 3 upplysning. Det kan med hänsyn till skofabrikationens förutsättningar (jfr kapitlen om företagsstorlek, specialisering och avsättningsförhållanden) knappast sägas vara i högre grad anmärkningsvärt, att denna utveckling sker lika mycket i form av företagens mångfaldigande som i varje företags egen storlekstillväxt. Å andra sidan ligger dock den frågan nära till hands, om ej den starka tillväxten i företagarnas antal har en betydande orsak i den lockelse, som utövats av exceptionella företagsvinster. Härvid bör man dock erinra sig, att den nya fabriksrörelsen utvecklade sig så att säga på ruinerna av den gamla hantverksrörelsen och att det följaktligen för många hantverksmästare måste ha varit ett livsvillkor att anpassa sig efter de nya betingelserna och ombilda den gamla hantverksrörelsen till en fabrik. Från specialundersökningen för år 1913 meddelas i nedan följande tablå vissa uppgifter av intresse i detta sammanhang:

	1871 —1880	1881 —1885	1886 —1890	1891 —1895	1896 —1900	1901 —1905	1906 —1910	1911 —1913	S:a
Antal fabriker, anlagda under tiden	2	1	3	8	13	20	20	6	73
Antal firmor, grundade under tiden	—	1	1	3	12	15	30	11	73

Man ser härav, att fabriksbyggandet tager fart redan under första hälften av 1890-talet. Tillväxten sker dock efter stigande skala genom de båda följande 5-årsperioderna. Ännu i skedet 1906—10 visar sig ingen avmattning, särskilt om man samtidigt fäster blicken vid den under denna period särskilt livligt pågående ny- eller ombildningen av firmor[2]).

Huruvida den svenska skoindustriens utveckling skulle tett sig lika gynnsam, även om tullhöjningen av år 1897 uteblivit, är en fråga, som med hänsyn till naturen av hela det ovan skisserade utgångsläget näppeligen kan besvaras med någon säkerhet. Det är väl dock, även om man tar de subjektiva och individuella momenten i avsättningsförhållandena i betraktande, sannolikt, att de vid ifrågavarande tidpunkt väl utvecklade industrierna på utländsk botten, särskilt tysk, skulle vållat den uppåtsträvande svenska industrien avsevärda svårigheter, om tullskyddet stannat vid det gamla. Så bör saken ha tett sig åtminstone vid tiden för övervägandet av förändringen, då den efterföljande utvecklingen av konsumtionen och "lyxvarans" övergång till nödvändighetsvara icke kunde förutses.

[1]) Omkring sekelskiftet började randsymaskinen komma i användning.

[2]) Etablering av ny firma kan ju ske av skilda orsaker, såsom på grund av dödsfall, affärens försäljning, ombildning till aktiebolag etc.

Tullskyddets omvandling.

I själva verket var den år 1897 genomförda tullhöjningen av 1 kr. pr kg. för skodon av enklare slag av föga omvälvande karaktär i och för sig. Enligt till 1888 års tullkommitté meddelade upplysningar uppgick tullskyddet för de vid denna tidpunkt i större omfattning importerade "vanliga fruntimmerskängor av rossläder" till föga mer än 6 % av varuvärdet[1]). Genom den år 1897 företagna höjningen ökades detta skydd till omkring 17 %, en visserligen hög men dock icke uppseendeväckande siffra.

Den viktigaste faktorn ifråga om tullskyddets utveckling torde i själva verket ha varit den så småningom försiggående förändringen av genomsnittsvarans beskaffenhet och — i följd härav — av konsumenternas efterfrågan. Såsom det redan framgått av redogörelsen för tullpolitiken i första avdelningen av detta kapitel, ansåg bevillningsutskottet vid 1892 års riksdag, att egenskapen av lyxvara jämväl tillkom skodon av saffians-, karduans-, färgade, pressade eller lackerade skinn, varför utskottet föreslog en höjning från det av 1888 års tullkommitté föreslagna beloppet av 4 kr. till 6 kr., ett förslag, som också antogs av riksdagen. Efter hand som läderframställningstekniken utvecklades, utjämnades emellertid skillnaden mellan denna högt beskattade lyxvara och den lägre beskattade genomsnittsvaran. I det föregående ha redan förändringarna ifråga om svartfärgade skodon blivit närmare berörda. Smakutvecklingen medförde dessutom, att kulörta skodon fingo en förut icke anad allmän användning, särskilt såsom sommarskodon. På detta sätt måste omfånget av högt beskattade d. v. s. högt tullskyddade skodon hava vuxit högst betydligt och i en säkerligen icke förutsedd omfattning.

Man kan taga för givet, att denna sakernas gestaltning hunnit i stor utsträckning bliva verklighet, redan då 1909 års tulltaxekommitté föreslog den förut omnämnda omredigeringen av hithörande tulltaxerubriker i och för ernående av bättre överensstämmelse med teknikens dåvarande ståndpunkt ifråga om tillverkning av finare skinnsorter.

Genom den sedan den 12 maj 1921 gällande lydelsen av tulltaxan har man otvivelaktigt erhållit en mera rationell indelningsgrund för skodon av olika beskaffenhet, åtminstone så länge nuvarande tillverkningsmetoder bliva i huvudsak oförändrade. Däremot synes det väl kunna ställas i fråga, om hela den till rubrik 211 förda mängden av skodon, vilken omsluter såväl genomsydda som vända och randsydda arbeten, kan anses motsvara begreppet lyxvara, vilket en gång utgjorde motiv för påläggandet av den höga tullsatsen (6 kr.). Detta skulle möjligen kunna upprätthållas för randsydda och eventuellt en del vända skodon[2]), men näppeligen på något sätt för genomsydda, där ej materialet (guld- eller silverskinn, lackläder etc.) vid speciella slag kan fälla ett annat utslag. Även i fråga om randsydda gäller dock numera, att de i stor utsträckning övergått till att bliva en vardagsvara, om ock av genomgående bättre kvalitéer. Enligt den förebragta utredningen[3]) utgjordes den svenska skoindustriens tillverkningar redan år 1913 en-

[1]) Ett dussin vägde 8 kg. och kostade i utlandet 78 kronor. Införselavgiften belöpte sig alltså till 7 kr. 52 öre; emellertid måste den inhemske tillverkaren för råmaterialierna till av honom tillverkade skodon erlägga omkring 2 kr. 53 öre i tull. Det effektiva tullskyddet stannade därigenom vid ungefär 6 %.

[2]) Inom gruppen "vända" återfinnas sådana artiklar som "pungar", småbarnsskodon, vilka näppeligen någonsin kunna skjutas in under begreppet lyxvara.

[3]) Se kap. om specialiseringen.

dast till 13 % av pliggade, skruvade eller metallfästa skodon, medan vända representerade 11, genomsydda 32 och randsydda 44 % av produktionen. År 1921, som ju dock icke kan betraktas såsom ett fullt normalt år, hade randsyproduktionen stigit till nära 67 %, d. v. s. omfattade $^2/_3$ av hela tillverkningen (allt räknat efter antalet par).

Undersökningarna av de svenska skofabrikernas tillverkningskostnader år 1913[1]) gåvo, även om materialet måste betraktas såsom icke tillräckligt exakt och i varje fall av alltför knapphändig beskaffenhet, likväl anledning till den slutsatsen, att de svenska tillverkningskostnaderna vid tidpunkten ifråga ingalunda lågo så högt över utlandets, representerade av tyska och amerikanska priser, att skillnaden motsvarade det högsta tullbeloppet 6 kronor. Detta utesluter ju emellertid icke, att framställningskostnaderna *tidigare* kunnat ställa sig relativt högre i förhållande till samma utländska tillverkningar. Ett sådant förhållande är ju med hänsyn till den mindre utvecklade tekniska ståndpunkten och den ringare avsättningen snarare det sannolikaste. Marginalen har dock näppeligen någonsin vidgat sig till 6 kronorsbeloppet. Från en sådan skillnad hade man ju för övrigt ingalunda utgått vid tullsatsernas fastställande. Den egentliga skyddstullsatsen hade stannat vid den relativt blygsamma siffran 2 kronor.

Följderna av tullskyddets förändrade karaktär.

Då nu på grund av den ovan skisserade utvecklingens förlopp tullskyddet på väg från 2 till 6 kronor var i verkligheten för en allt större del av tillverkningen statt i en successiv ökning, kan det vid olika tidpunkter hava ställt sig högst olika för olika fabriker, beroende på i vilken omfattning dessas tillverkning av "lyxskodon" ökades på grund av en ökad efterfrågan. Det är sannolikt, att de ekonomiska förutsättningarna under detta skede, då den inhemska konkurrensen ännu var långt ifrån sin fulla utveckling, varit synnerligen gynnsamma för skofabrikerna. Detta antydes också av de tyvärr blott alltför sparsamt förekommande uppgifter angående aktiebolagens tidigare utdelningar, som lämnas i tab. 15. Denna är sammanställd av genom kommerskollegium inhämtade och till tull- och traktatkommittén överlämnade uppgifter.

Ser man på vinstresultatet, finner man i ett fall en rätt betydande utdelning under 1890-talets första hälft. Siffrorna giva emellertid för övrigt till känna, att stor olikhet råder mellan olika företag. I flera fall inträder vinststegring under 1904 eller närmast följande år fram mot 1907. En viss avmattning gör sig tydligen gällande omkring åren 1907 och 1908, sedermera följd av en ny uppgång under några år.

Det är för övrigt tydligt, att ett material av denna art lätt kan giva anledning till förhastade slutsatser och därför måste bedömas med försiktighet. Vad utdelningens storlek beträffar, sammanhänger denna givetvis både med företagets bokföringssystem och dess sätt att disponera vinsten. Vid s. k. familjebolag kan det tänkas, att vinsten delvis uttages i form av tantieme och löner, varigenom dubbelbeskattning å aktieutdelningen undvikes. Medeltalet aktieägare för aktiebolag inom hela skoindustrien utgjorde endast 12[2]). Motsvarande siffra för garveriindustrien och gummiindustrien var 25, resp. 40.

Det är sålunda mycket möjligt, att de verkliga förtjänsterna inom sko-

---

[1]) Se kap. om tillverkningsekonomi.
[2]) Sp. U. sid. 130.

industrien kunna hava varit bättre än vad utdelningsprocentsiffrorna — gratisemissioner oavsett — giva vid handen[1]). För övrigt är tydligen materialet ofullständigt och omfattar icke alls de av enskilda personer ägda fabrikerna.

Kommerskollegii specialundersökning fäster uppmärksamheten vid det förhållande[2]), att flertalet av de under årtiondet 1891—1900 tillkomna 21 skofabrikerna ha uppnått stor industriell betydenhet, under det att motsatsen äger rum i fråga om de 40 stycken under det nästföljande årtiondet grundade. Av dessa var det blott 7 stycken, som år 1913 ägde ett bruttotillverkningsvärde av över $^1/_2$ miljon kr. Samma karaktär kunna de under perioden 1911—1913 anlagda fabrikernas (6 st.) utveckling anses ha antagit.

En sådan utvecklingsgång var också nära nog given under de föreliggande förhållandena. De tidigt anlagda fabrikerna hade hunnit över läroåren, då tullskyddet ökades och kunde därunder växa sig starka och väl uthärda även den senare ansättande inhemska konkurrensen. De under en alltmer stegrad konkurrens uppkommande fabrikerna funno färre möjligheter att utveckla sig.

Överproduktionsfrågan.

Den inhemska konkurrensens tryck blev efterhand allt kännbarare för särskilt de svagare företagen. Under en följd av år var talet inom fackkretsar om överproduktion permanent och fackpressen såväl som industriidkarnas sammanslutningar ägnade frågan ett livligt intresse.

I facktidningen anordnades i början av år 1910 en rundfråga, avseende att erhålla ett svar på frågan varför läder-, respektive skopriserna icke följde råvarupriserna. Svaren lämna bidrag till belysning även av andra spörsmål. Uppfattningen bland skofabrikanter om befintligheten av överproduktion kommer här redan starkt till synes, ehuru visserligen företrädare för en motsatt åsikt icke saknades. Anmärkningar riktades även mot existensen av vissa skofabriker, som tillverkade underhaltig vara. Samtidigt bliva emellertid vissa missförhållanden inom skohandeln föremål för uppmärksamhet. Och det är detta moment, som efterhand kommer i förgrunden under fortsättningen av diskussionen. Med anledning av skrivelser från skohandlareföreningarna i Stockholm och Göteborg utsåg Svenska skofabrikantföreningen på årsmöte i november 1910 några kommitterade för utredning av förhållandena inom skobranschen, varvid man närmast torde hava haft frågan om de "illojala skorealisationerna" för ögonen[3]). På ett av kommitterade arrangerat möte med representanter för skohandlareföreningarna formulerades ett förslag till gemensamma bestämmelser mot illojal konkurrens, avsedda att biträdas av skohandlareföreningarna inom riket. De viktigaste av dessa voro 1) realisationer av skodon böra i möjligaste mån undvikas; 2) under säsongerna, tiden omfattande 15 mars—1 juli och 1 september—15 januari, får realisation ej äga rum; 3) under övriga tider av året står det var och en fritt att realisera, dock att tiden för varje firma med en eller flera affärer, oavsett olika firmanamn, begränsas till högst 8 dagar i följd pr säsong; 4) anslag, annonser och skyltar, som angiva "försälj-

[1]) Därav behöver emellertid icke följa, att de av tabellerna framgående förskjutningarna i vinstresultaten under hög- och lågperioder skulle hava i verkligheten utfallit väsentligt annorlunda.

[2]) Sp. U. sid. 123.

[3]) Sveriges läder- och skoindustri nr 17 — 1910.

ning av inköpt konkurslager", "tillfällig skoaffär", "tillfällig skorealisation", "slutförsäljning" — som ej avser affärens upphörande — och liknande få ej förekomma. Dessutom riktades till skofabrikantföreningen en vädjan att medverka till bekämpande av den osunda konkurrens, som bestode i auktionsförsäljning av skodon och vilken särskilt bedrivits i Malmö och Lund[1]). På extra möte i januari 1911 tog fabrikantföreningen ställning till en del av de sålunda framlagda spörsmålen. Dess beslut gick i huvudsak ut på att, till dess frågan om bekämpande av illojal konkurrens inom skobranschen vore till fullo utredd, ingen av föreningens medlemmar skulle äga att vare sig direkt eller indirekt öppna s. k. fabriksbodar. Kommittén hade föreslagit, att föreningens medlemmar skulle förbinda sig att på platser, där skohandlareförening finnes, icke sälja skodon till andra än föreningsmedlemmar. Mötet ansåg sig icke kunna på sakens dåvarande stadium fatta definitivt beslut i saken men uttalade sin sympati därför, varvid det betonades, att en överenskommelse under alla omständigheter icke kunde göras effektiv, förrän å ena sidan Sko- och läderbranschens fabrikant- och grossistförening lämnat sin medverkan därtill och å andra sidan skohandlarnas organisation vunnit en tillfredsställande form och betryggande omfattning.

Något av vikt i denna fråga utöver det relaterade synes icke sedermera hava blivit bragt till offentligheten. Man får antaga, att det vid denna tidpunkt så klart i ögonsikte hållna målet, bekämpande av den illojala konkurrensen, genom organisationens utbredning i motsvarande grad kommit sitt förverkligande närmare. En fullt tillfredsställande lösning av skoförsäljningens alla spörsmål kan emellertid, bl. a. på grund av de inspelande smak- och modefrågorna, knappast nås. Enligt uppgift fattar också den nuvarande ledningen för skohandlareförbundet[2]) såsom sin förnämsta uppgift att genom upplysning åstadkomma den önskvärda barriären mot osunda strömningar inom affärskutymen.

Skohandelns förhållanden kommo något år senare ånyo i förgrunden inom fackdiskussionen. Denna gång gällde det de ofta förekommande ackordsuppgörelserna, vilka allt för ofta ansågos lättvindigt ingångna och bidrogo att oroa den vederhäftiga skohandeln. Läderföreningen hade därför också såsom en av sina viktigaste överenskommelser påbjudit, att intet ackord under 60 % skulle få antagas[3]). Något större omfång synes denna opinionsyttring dock icke ha fått.

Den bästa utgångspunkten för ett bedömande av denna fråga skulle helt naturligt erbjudas av uppgifter om tillverkningens kvantitet, lagerförhållanden o. s. v. För den period, under vilken klagomålen taga sig de starkaste uttrycken — åren omkring 1910—12 — har den officiella årliga statistiken dock endast värdeuppgifter. Kommerskollegii specialundersökning har emellertid för år 1913 förebragt en utredning om hithörande förhållanden, visserligen endast omfattande 39 fabriker med ett omsättningsbelopp, som motsvarar 73 procent av de på denna punkt undersökta 74 skofabrikernas sammanlagda omsättning men likväl i viss mån upplysande. Ur arbetet i fråga må här anföras:

---

[1]) Sveriges läder- och skoindustri nr 2 — 1911.

[2]) Sveriges skomakeriidkares och skohandlares riksförbund är uppdelat på 2 sektioner, en för hantverkets och en för handelns företrädare. Ordföranden i handelssektionen är också förbundets ordförande.

[3]) Sveriges läder- och skoindustri nr 7 — 1912.

"De av översikten omfattade företagen ägde, såsom synes, vid redogörelseårets början ett fabriksvarulager av sammanlagt 364 284 par skodon, saluvärderade till 2 300 039 kr., medan motsvarande siffror vid årets slut utgjorde resp. 448 914 par och 2 917 338 kr. En ökning av lagerbeståndet med icke mindre än 84 630 par och 617 299 kr. är alltså att iakttaga, vilket innebär en kvantitetsökning med omkring 23 procent och en ökning av det beräknade saluvärdet med ända till närmare 27 procent. Det åsatta saluvärdet utgjorde i genomsnitt för ingående lagret 6.31 kr. och för utgående 6.50 kr. pr par, medan de försålda skodonen betingade i medeltal 7.08 kr. pr par. Av den påvisade lagertillväxten kan bl. a. den slutsatsen dragas, att 1913 års inhemska skotillverkning varit större än motsvarande marknadsbehov, och att ifrågavarande tillväxt alltså synbarligen bestyrker vissa till offentligheten framförda påståenden rörande en inom skoindustrien förefintlig överproduktion. Tillsammantagna utgjorde årets omsättningsbelopp och utgående lagervärdet 31.8 milj. kr., varav på sistnämnda värde ensamt kommo 9.18 %, vilken relationssiffra i och för sig ingalunda kan betecknas som synnerligen hög."

Ställd i samband med de i tabell å sid. 73 anförda siffrorna för lagrens storlek i förhållande till det egna kapitalet får den nu relaterade onekligen ökad betydelse.

Som mera indirekta uttryck för ett visst produktionstillstånd kan man betrakta uppgifter angående företagens tillväxt i antal.

Man får då medgiva, att siffrorna i tablån å sid. 80, som för perioden 1911—13 upptar endast 17 anläggningar och ombildningar sammanlagt eller c:a 6 per år, under det att motsvarande årsgenomsnitt för den närmast föregående femårsperioden uppgår till 10 st., gott kunna anses utgöra ett tecken på nedgång. Å andra sidan bör det vara tydligt, att den förut skisserade starka expansionen icke kunde fortsätta i oändlighet utan av sig själv måste avstanna, då mättnadsstadiet var uppnått eller närmade sig.

Genomsnittsuppgifter angående dividenderna äro, som förut bemärkt, inom skoindustrien av föga utslagsgivande karaktär. Detta genomsnitt uppgick för åren 1909—1913 enligt specialundersökningen till 5.33, 6.24, 5.75, 4.91 och 5.26 % respektive. Det år, då talet om överproduktion var som livligast, eller år 1910, var utdelningen som störst. Räntabilitetssiffrorna i det föregående kapitlet låta dessutom förstå, att flertalet av de redovisade fabrikerna lämnat ordinära, en del t. o. m. goda utdelningar. Något tydligt, direkt bevis för befintligheten av en allmän överproduktion synes sålunda ej heller vara att hämta ur dessa förhållanden.

Det är väl emellertid icke heller nödvändigt, att ett marknadens tillstånd av övermättning tar sig direkt mätbara uttryck. Sakläget utesluter icke, att en större eller mindre del av fabrikerna haft en ökad känning av konkurrensen och måst uppbjuda ett större mått av krafter än förut för att kunna bestå i kampen för tillvaron. Denna skärpta konkurrens, som var en naturlig följd av den föregående utvecklingen, måste anses vara ett i allo bestyrkt faktum. Det behöver givetvis icke innebära någon motsägelse, om under dylika tider likväl förekomma goda utdelningar, särskilt inom en industri, där varans avsättning är så beroende av individuella moment. Ser man på läget inom skohandeln, sådant det framgår av uppgifterna i kapitlet om avsättningsförhållandena, måste man medgiva, att branschen synes ha haft vissa svårigheter att kämpa med,

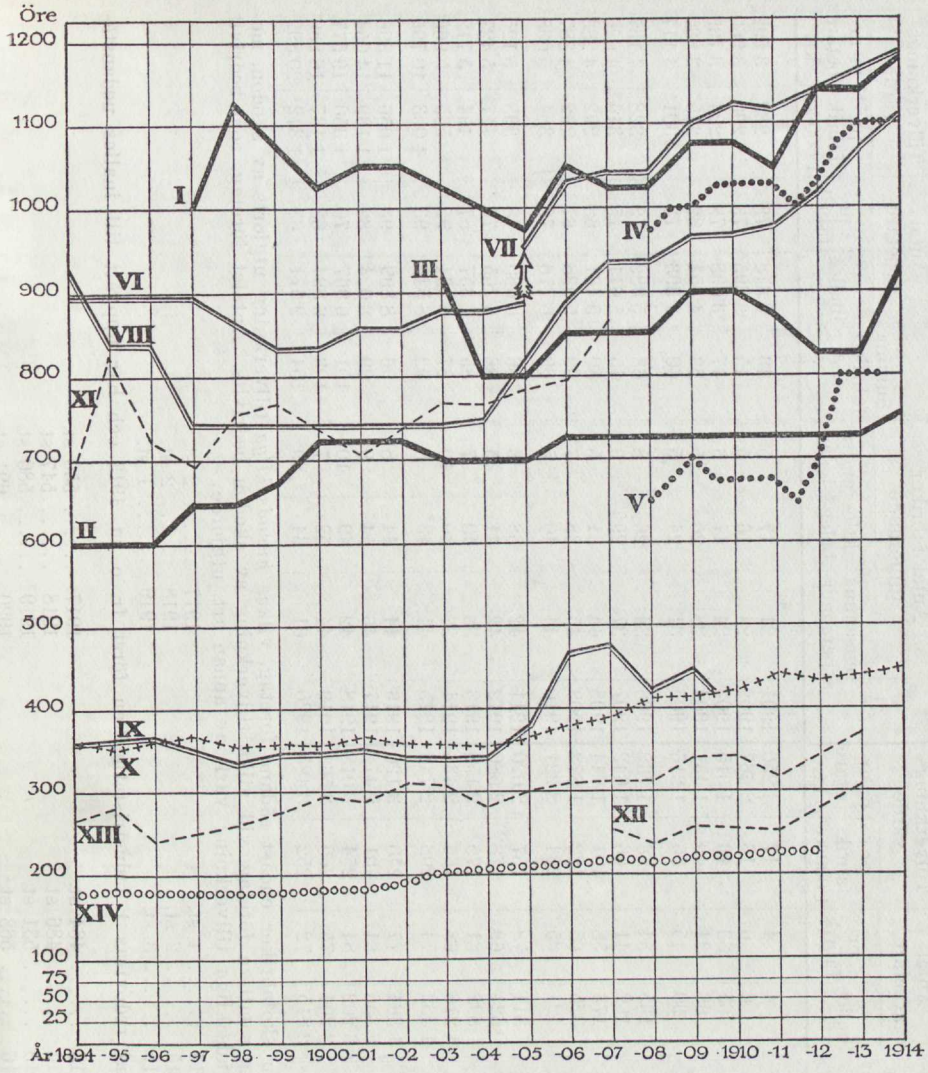
även om förhållandena så att säga behärskats av ett väl genomfört system för kreditfrågornas reglering. För skoindustrien i dess helhet (71 företag) uppgick enligt specialundersökningen av kommerskollegium siffran för avskrivningar på varufordringar till c:a 205 000 kr. eller 0.51 % av samtliga utgifter, för läderindustrien till c:a 203 000 kr., resp. 0.64 %, för pälsvarufabrikerna till c:a 90 000 kr. och 1.99 % av utgifterna. I jämförelse med läderindustrien är siffran för skoindustrien icke påfallande hög — snarare låg, om man besinnar olikheten i avsättningsförhållandena — men i och för sig är beloppet icke obetydligt och utgjorde omkring 18 procent av den tidigare omnämnda (sid. 59) i specialundersökningarna framdeducerade vinsten, 1 141 638 kr. Enligt uppgiften om ackords- och konkursärendenas omfattning åren 1910—15 kan året 1913 icke betraktas såsom i detta avseende exceptionellt och företeelsen får väl därför anses hava varit konstant, åtminstone under sagda period.

Det är å andra sidan icke sannolikt, att förluster i form av avskrivningar å varufordringar kunna helt och hållet undvikas. Skohandeln har med sitt relativt stora lager och sin relativt ringa omsättning samt sina speciella moderisker i allmänhet ett labilt och irritabelt jämviktsläge. Allmänhetens förmåga att bedöma kvaliteten hos skodon är givetvis mycket begränsad. Tillfällighetsrealisationer med underhaltiga varor eller konkursrealisationer med ordinära varor till exceptionella priser måste därför verka oroande på avsättningen, även om de äro i det stora hela av obetydlig omfattning.[1])

Det är väl det slutliga tillståndet av effektiv konkurrens, som nedtvingat den svenska skoindustriens tillverkningskostnader på det jämförelsevis låga plan, på vilka desamma, enligt vad utredningen förut lagt i dagen, befunnit sig omkring år 1913. I diagram, uppgjort efter införskaffade, i tab. 12 a och b återgivna prisuppgifter från olika firmor, finner man detta återspeglat i de svenska priskurvornas rörelser. Man ser här huru de svenska skoprisernas linjer i icke ringa utsträckning följa en annan riktning än de amerikanska och engelska.

---

[1]) Det är väl förnämligast ur denna synpunkt, som man får se skohandlarnas oro för realisationer. De i ett föregående kapitel omnämnda cirkulären från tyska och engelska fabrikantsammanslutningar riktade sig därför också till *allmänheten* och försökte hos denna inskärpa, att den för ett lägre pris icke kunde påräkna skodon av lika god kvalité.



Skopriser.

Svenska fabrikspriser.

I. Randsydda herrskodon av boxkalv, fabrik B.
II. Pliggade herrskodon av smorläder, fabrik A.
III. Randsydda damkängor av boxkalv, fabrik A.

Svenska grosshandelspriser (pr halvår).

IV. Herrskodon av boxkalv.
V. Herrskodon av smorläder, pliggade.

Amerikanska grosshandelspriser.

VI. Herrsnörkängor, randsydda, av kalvskinn, med skaft av getskinn.
VII. Herrsnörkängor, klaffskurna, randsydda, av kalvskinn.
VIII. Herrskodon, randsydda, av chevreau.
IX. Arbetsskodon av spalt.

Engelska exportpriser å skodon.

X. Ur Stat. abstract.

Läderpriser.

XI. Amerikansk vaxkalv 3 □-fot.
XII. Amerikansk kromkalv 3 □-fot.
XIII. Amerikanskt ekgarvat sulläder.

Arbetskostnad.

XIV. Arbetskostnad i Sverige år 1913, återförd till 1894 enligt kurvan för amerikanska arbetslöner.

TAB. 1. SKOFABRIKERNA (INKL. SKONATLINGSFABRIKERNA), FÖRDELADE EFTER ÄGARE, JÄMTE TILLHÖRANDE ARBETARPERSONAL OCH TILLVERKNINGSVÄRDE PR FABRIK.

År	Antal fabriker tillhörande			Summa fabriker	Antal arbetare		Tillverkningsvärde		År	Antal fabriker tillhörande			Summa fabriker	Antal arbetare		Tillverkningsvärde	
	Ensamma personer	Aktiebolag	Andra bolag		inalles	pr fabrik	pr fabrik 1 000 kr	pr arbetare kr.		ensamma personer	aktiebolag	andra bolag		inalles	pr fabrik	pr fabrik 1 000 kr.	pr arbetare kr.
1881	1		—	1	4	4	17	4 250	1901	21	17	5	43	3 378	79	282	3 592
1882	1		—	1	6	6	16	2 667	1902	24	16	5	45	3 295	73	290	3 960
1883	2		—	2	65	33	43	1 315	1903	24	17	6	47	3 698	79	294	3 739
1884	2		—	2	68	34	49	1 431	1904	28	20	5	53	4 354	82	315	3 830
1885	2		—	2	90	45	55	1 216	1905	31	24	5	60	4 393	73	301	4 117
1886	3		—	3	135	34	58	1 732	1906	34	26	8	68	5 389	79	328	4 137
1887	4		—	4	162	41	66	1 642	1907	37	29	9	75	5 611	75	346	4 626
1888	3		—	3	173	58	101	1 744	1908	44	31	5	80	5 461	68	292	4 283
1889	4		—	4	325	65	122	1 872	1909	45	38	7	90	5 988	67	292	4 387
1890	3		1	4	421	105	234	2 221	1910	44	40	5	89	6 776	76	384	5 038
1891	2		1	3	311	78	157	2 020	1911	42	38	6	86	6 680	78	398	5 125
1892	5		2	7	621	69	178	2 586	1912	42	41	5	88	6 765	77	417	5 427
1893	6		3	9	892	81	175	2 158	1913	38	40	7	85	7 357	87	494	5 712
1894	8		4	12	1 218	68	165	2 436	1914	37	40	10	87	8 234	95	565	5 966
1895	9		6	15	1 332	74	203	2 748	1915	41	43	8	92	8 548	93	1 003	10 796
1896	12	5	1	18	1 384	77	240	3 120	1916	44	44	8	96	8 899	93	1 056	11 396
1897	16	12	1	29	2 356	81	201	2 472	1917	46	44	9	99	8 024	82	1 139	14 054
1898	20	15	3	38	3 202	84	254	3 018	1918	42	49	10	101	6 967	70	1 350	19 577
1899	21	19	3	43	3 204	75	265	3 561	1919	44	52	7	103	6 894	68	1 137	16 986
1900	19	17	3	39	2 815	72	252	3 485	1920	61	64	29	154	9 671	63	1 312	20 892

Från och med 1913 redovisas som skofabriker endast sådana företag, vilkas *huvudsakliga* tillverkning utgjorts av skodon, medan siffrorna för tidigare år omfatta samtliga företag, vid vilka tillverkning av skodon bedrivits. Antalet företag, som bedrivit skodonstillverkning men vilkas huvudsakliga tillverkning varit av annan art, utgjorde:

1914 ..... 1 st.
1915 ..... 2 st.
1916 ..... 3 st.
1917 ..... 2 st.
1918 ..... 2 st.
1919 ..... 1 st.

Skofabrikernas *förvaltningspersonal* redovisas i industristatistiken först fr. o. m. 1913 och har uppgått till inalles nedanstående antal personer:

1913 ..... 464 st.
1914 ..... 486 st.
1915 ..... 531 st.
1916 ..... 563 st
1917 ..... 550 st.
1918 ..... 547 st.
1919 ..... 580 st.
1920 ..... 691 st.

Vid angivande av fabrikernas genomsnittliga arbetarantal har fr. o. m. 1914 använts industristatistikens uppgifter å arbetarantalet vid de fabriker, vilkas huvudtillverkning utgjorts av skodon (alltså ej samtliga arbetare, som sysselsatts med skodonstillverkning).

TAB. 2 a. IN- OCH UTFÖRSELN AV SKODON ÅREN 1893—1921.

År	Skodon											
	med bottnar av trä, ävensom becksöms- och sjöstövlar [1]		av finare skinn (färgade, pressade, lack) [2]		av grövre skinn eller av pälsverk m. m. [3]		av hel- eller halvsiden [4]		av annan vävnad [5]		Summa [6]	
	Införsel ton	Utförsel ton	Införsel ton	Utförsel ton	Införsel ton	Utförsel ton	Införsel ton	Utförsel ton	Införsel ton	Utförsel ton	Införsel ton	Utförsel ton
1893	0.3	1.4	2.1	0.2	97.8	23.6	0.1	—	7.4	2.2	107.6	27.4
1894	0.1	1.9	2.4	0.9	123.1	33.0	0.2	—	8.1	4.9	133.9	40.6
1895	0.1	3.0	2.5	3.1	123.4	32.3	0.1	—	13.7	11.9	139.8	50.3
1896	0.1	5.1	3.3	5.8	117.8	33.3	0.2	—	13.4	13.3	134.8	57.5
1897	0.2	3.2	2.8	11.9	76.3	31.0	0.2	—	15.5	12.8	95.1	59.0
1898	0.1	0.4	4.7	0.2	36.8	0.4	0.2	—	15.9	—	57.6	1.0
1899	0.2	0.0	5.0	—	30.8	0.9	0.3	—	14.8	—	51.1	1.0
1900	0.2	0.0	4.0	—	19.2	5.0	0.2	—	26.8	—	50.3	5.0
1901	0.1	0.1	3.5	0.0	21.5	5.5	0.2	—	16.7	—	42.0	5.6
1902	0.2	0.4	4.6	0.1	22.7	7.1	0.1	—	23.7	1.5	51.3	9.1
1903	0.6	—	5.8	—	23.0	4.1	0.1	—	19.7	17.9	49.2	22.0
1904	0.5	—	7.3	0.0	10.8	4.3	0.2	—	16.1	29.0	35.0	33.3
1905	0.6	0.7	2.9	—	11.0	2.5	0.2	—	25.1	0.1	39.8	3.3
1906	0.4	0.5	3.5	0.1	12.0	6.6	0.3	—	27.5	0.6	43.7	7.8
1907	0.6	0.2	3.4	2.5	12.7	8.5	0.2	—	15.8	5.3	32.8	16.6
1908	0.8	0.2	2.3	0.9	9.0	4.1	0.1	—	12.9	—	25.0	5.2
1909	1.7	0.1	4.4	0.7	8.3	2.5	0.3	—	16.9	0.7	31.5	4.0
1910	5.6	0.3	5.0	1.0	8.0	1.5	0.2	—	12.6	0.5	31.4	3.3
1911	12.0	0.6	5.6	0.6	5.6	1.6	0.3	—	16.2	0.3	39.7	3.1
1912	10.0	0.6	5.5	12.8	7.2	0.1	0.7	0.0	16.0	9.5	39.4	23.0
1913	11.2	0.5	5.8	7.0	7.8	2.0	0.7	0.0	16.5	1.3	41.9	10.8
1914	4.5	0.4	4.9	138.0	14.6	6.7	1.0	0.0	34.9	48.1	60.0	193.2
1915	1.6	0.3	2.6	2 771.4	10.0	1 714.5	0.6	0.0	42.7	70.4	57.5	4 556.7
1916	0.3	1.5	3.4	395.0	4.8	2 392.1	0.5	0.6	40.3	39.6	49.2	2 828.7
1917	0.2	—	1.5	17.1	0.4	7.8	0.4	0.4	0.5	0.8	2.9	26.0
1918	0.0	0.3	0.4	0.0	0.7	0.8	0.0	—	0.1	0.0	1.2	1.1
1919	1.9	3.6	26.4	335.9	114.8	17.5	1.0	1.4	8.6	5.4	152.6	363.8
1920	1.3	0.6	369.6	33.1	284.4	15.8	6.4	0.2	85.9	1.2	747.7	51.0
1921	5.4	3.8	·	·	·	·	1.3	0.1	89.2	39.0	337.7	52.2

[1]) St. nr 1907—11: 579; 1912—21: 209.
[2]) St. nr 1907—11: 578 a—d; 1912—20: 210.
[3]) St. nr 1907—11: 580; 1912—20: 211, 213 B, 213½.
Införselminskningen fr. o. m. 1897 torde delvis bero på 6/6 1897 höjd tull.
Utförselminskningen fr. o. m. 1898 sammanhänger med mellanrikslagens upphävande (utförseln t. o. m. 1897 gick huvudsakligen till Norge).
[4]) St. nr 1907—11: 576; 1912—21: 212.
[5]) St. nr 1907—11: 577 a—c; 1912—21: 213 A. Beträffande utförselns upphörande 1898 och ff. jfr anm. 3.
[6]) Jfr anm. 3 och 5.

TAB. 2 b. INFÖRSEL AV SKODON MED LÄNDERFÖRDELNING ÅREN 1896, 1900, 1910 OCH 1913. KG.

Varugrupp	Land	1896	1900	1910	1913
Med bottnar av trä, ävensom becksöms- och sjöstövlar	Danmark	99	106	185	179
St. nr 1907—11: 579: 1912—20: 209.	Tyskland	43	17	5 174	9 471
	Nederländerna	—	—	226	1 345
	Övriga	4	45	51	170
	Summa	146	168	5 636	11 165
Av finare skinn, (färgade pressade, lackerade m. m.)	Norge	1 361	14	35	42
St. nr 1907—11: 578 a—d; 1912—20: 210.	Danmark	351	898	285	147
	Tyskland	1 258	2 706	1 583	1 691
	Storbritannien	359	242	385	273
	Frankrike	1	—	68	70
	Österrike	—	—	654	1 109
	U. S. A.	—	—	1 930	2 448
	Övriga	18	96	22	24
	Summa	3 348	3 956	4 962	5 804
Av grövre skinn, eller av pälsverk m. m.	Norge	3 405	106	109	64
St. nr 1907—11: 580; 1912—20: 211, 213 B.	Danmark	13 085	2 468	657	853
	Tyskland	89 764	15 489	4 071	4 430
	Storbritannien	11 357	985	1 502	1 653
	Frankrike	1	—	210	204
	Österrike	—	—	873	376
	U. S. A.	—	—	500	136
	Övriga	184	186	93	51
	Summa	117 796	19 234	8 015	7 767
Av hel- eller halvsiden	Danmark	16	33	22	2
St. nr 1907—11: 576; 1912—20: 212.	Tyskland	136	162	84	306
	Storbritannien	—	—	23	60
	Frankrike	—	—	3	13
	Österrike	—	—	100	337
	U. S. A.	—	—	—	7
	Övriga	2	—	—	2
	Summa	154	195	232	727
Av annan vävnad	Europ. Ryssl.	5 018	11 487	3 524	1 378
St. nr 1907—11: 577 a, b, c; 1912—20: 213 A.	Danmark	1 098	1 696	249	2 089
	Tyskland	4 077	3 018	6 579	8 975
	Storbritannien	802	1 667	1 585	2 097
	Frankrike	—	293	153	144
	Österrike	—	—	290	1 164
	U. S. A.	—	—	141	446
	Övriga	2 362	8 615	71	159
	Summa	13 357	26 776	12 592	16 452

TAB. 3 a. TILLVERKNINGEN AV SKOFABRIKAT ÅREN 1881—1920.

Årligen	Skodon, sandaler och tofflor	Halvfabrikat			Summa skodon och halvfabrikat
		nåtlingar	div. till skoindustrien hörande arb. (ränder, klackar etc.)	Summa halvfabrikat	
	kr.	kr.	kr.	kr.	kr.
1881—85	65 000 [1]	·		·	
1886—90	469 000 [1]	·		·	
1891—95	2 157 100 [1]	·		·	
1896	3 491 394	827 037		827 037	4 318 431
1897	4 881 117	942 082		942 082	5 823 199
1898	8 533 093	1 131 578		1 131 578	9 664 671
1899	10 412 646	998 064		998 064	11 410 710
1900	9 073 316	735 570		735 570	9 808 886
1901	11 377 273	757 479		757 479	12 134 752
1902	12 452 936	594 807		594 807	13 047 743
1903	13 270 701	557 747		557 747	13 828 448
1904	16 130 591	546 675		546 675	16 677 266
1905	17 518 277	567 945		567 945	18 086 222
1906	21 765 955	525 733		525 733	22 291 688
1907	25 933 182	21 350		21 350	25 954 532
1908	23 373 950	15 810		15 810	23 389 760
1909	26 006 236	261 007		261 007	26 267 243
1910	34 119 861	18 342		18 342	34 138 203
1911	33 642 314	49 477	544 086	593 563	34 235 877
1912	36 043 374	27 478	642 688	670 166	36 713 540
1913	41 043 848	45 000 [2]	937 013	982 013	42 025 861
1914	47 946 371	· [3]	1 176 725	1 176 725	49 123 096
1915	90 451 618	·	1 832 568	1 832 568	92 284 186
1916	99 296 153	·	2 115 510	2 115 510	101 411 663
1917	110 718 356	·	2 048 116	2 048 116	112 766 472
1918	132 607 654	·	3 786 948	3 786 948	136 394 602
1919	115 903 813	·	1 199 903	1 199 903	117 103 716
1920	198 940 338	·	3 101 768	3 101 768	202 042 106

[1]) Häri ingår även värdet av nåtlingar.
[2]) 11 250 par.
[3]) Fr. o. m. 1914 ingå nåtlingar bland diverse till skoindustrien hörande halvfabrikat.

TAB. 3 b. TILLVERKNINGEN AV SKODON OCH HALVFABRIKAT ÅREN 1881—1895.

År	Skodon, sandaler och tofflor kr.	Halvfabrikat nåtlingar kr.	Summa skodon och halvfabrikat kr.
1881	—	17 000	17 000
1882	—	16 000	16 000
1883	69 500	16 000	85 500
1884	81 300	16 000	97 300
1885	94 400	15 000	109 400
1886	179 360	54 500	233 860
1887	214 523	51 400	265 923
1888	238 740	63 000	301 740
1889	491 550	117 000	608 550
1890	935 015	—	935 015
1891	628 244	—	628 244
1892	1 049 573	556 530	1 606 103
1893	1 239 525	685 273	1 924 798
1894	2 053 260	913 393	2 966 653
1895	2 743 760	915 980	3 659 740

TAB. 4. TILLVERKNINGEN AV SKOFABRIKAT ÅREN 1913—1920.

År	Skodon		Sandaler, tofflor och tygskor		Div. till skoindustrien hörande arbeten (ränder, klackar m. m.)	Summa skofabrikat
	Par	Kr.	Par	Kr.	Kr.	Kr.
1913	5 862 388	39 667 736	559 244	1 376 112	982 013 [1]	42 025 861
1914	6 357 817	46 159 009	682 816	1 787 362	1 176 725	49 123 096
1915	7 909 936	89 055 763	494 772	1 395 855	1 832 568	92 284 186
1916	7 689 947	96 938 892	638 054	2 357 261	2 115 510	101 411 663
1917	6 427 461	107 193 984	672 127	3 524 372	2 048 116	112 766 472
1918	5 276 006	127 896 861	566 443	4 710 793	3 786 948	136 394 602
1919	4 455 203	111 274 995	461 069	4 628 818	1 199 903	117 103 716
1920	6 859 525	189 934 680	938 229	9 005 658	3 101 768	202 042 106

[1]) Härav nåtlingar värda 45 000 kr.

TAB. 5. MATERIALÅTGÅNG OCH BERÄKNAD TULLKOSTNAD (OMKRING ÅR 1913) Å 12 PAR RANDSYDDA MANSKÄNGOR AV BOXKALV, VÄGANDE NETTO 12.080 KG.

Bottenläder:	sulläder	4.250 kg.	tull	1.19 kr.	
	bindsulläder	1.500 »	»	0.42 »	
	kappor	1.750 »	»	0.49 »	
	klackläder	4.013 »	»	1.12 »	
	tåkappor	0.750 »	»	0.21 »	
	stiftlappar	0.657 »	»	0.18 »	3.61 kr.
Ovanläder:	boxkalvskinn	2.245 »	»	2.02 kr.	
	foderskinn	0.376 »	»	0.34 »	2.36 kr.
Läderränder		0.550 »	»		0.55 kr.
Spånadsvaror:	foder	0.562 »	»	0.28 kr.	
	stroppband	0.051 »	»	0.10 »	
	linnetråd	0.027 »	»	0.02 »	
	silke	0.020 »	»	0.04 »	
	kängsnören	0.066 »	»	0.13 »	0.57 kr.
Metallvaror:	spik och tacks	0.572 »	»	0.09 kr.	
	mässingstråd och spik	0.264 »	»	0.09 »	
	ståltråd och fjädrar	0.254 »	»	0.01 »	
	hakar och oljetter	0.158 »	»	0.13 »	0.32 kr.
Papp:	gelenk	0.500 »	»		0.25 kr.
Övriga materialer:	kautschukcement	0.440 »	»	0.07 kr.	
	klister	0.135 »	»	0.03 »	
	beck, svärtor o. vax, bottenfyllning	0.322 »	»	—	0.10 kr.
	Summa materialvikt	19.462 kg.		Tull S:a	7.76 kr.
Tillkommer:					
Kartongpapper		2.420 »		Tull kr.	0.24 »
	Materialvikt Summa summarum	21.882 kg.		S:a S:m	8.00 kr.

Tullkostnad exklusive kartong pr kg. = 64.2 öre.
Tullkostnad inklusive kartong pr kg. = 66.2 öre.

TAB. 6. SKOFABRIKER I SVERIGE.

År	Det absoluta och procentiska antalet fabriksanläggningar med nedanstående arbetarantal								
	högst 10	11—20	21—50	51—100	101—200	201—500	501—1000	över 1 000	Summa
	Absoluta tal								
1896	2	1	6	4	3	2	—	—	18
1912	10	14	24	17	11	10	—	—	86
	Procentiska tal								
1896	11.1	5.6	33.3	22.2	16.7	11.1	—	—	100.0
1912	11.6	16.3	27.9	19.8	12.8	11.6	—	—	100.0
	Arbetarstammens absoluta och procentiska fördelning på fabriker med ovanstående antal arbetare								
	Absoluta tal								
1896	14	13	182	284	397	494	—	—	1 384
1912	78	204	850	1 182	1 594	2 983	—	—	6 891
	Procentiska tal								
1896	1.0	0.9	13.2	20.5	28.7	35.7	—	—	100.0
1912	1.1	3.0	12.3	17.2	23.1	43.3	—	—	100.0

TAB. 7. SKOFABRIKER I FÖRENTA STATERNA.[1])

År	Det absoluta och procentiska antalet fabriksanläggningar med nedanstående arbetarantal									
	inga	1—5	6—20	21—50	51—100	101—250	251—500	501—1 000	över 1 000	Summa
	Absoluta tal									
1909	49	417	422	305	233	258	156	62	16	1 918
1914	66	431	425	295	245	267	143	70	18	1 960
	Procentiska tal									
1909	2.6	21.8	22.0	15.9	12.1	13.5	8.1	3.2	0.8	100.0
1914	3.4	21.9	21.7	15.1	12.5	13.6	7.3	3.6	0.9	100.0
	Arbetarstammens absoluta och procentiska fördelning på fabriker med ovanstående antal arbetare									
	Absoluta tal									
1909	—	1 189	4 987	10 094	17 174	42 127	55 564	43 248	23 914	198 297
1914	—	1 185	5 126	9 996	17 889	43 517	49 942	48 284	30 149	206 088
	Procentiska tal									
1909	—	0.6	2.5	5.1	8.6	21.2	28.0	21.8	12.2	100.0
1914	—	0.6	2.5	4.9	8.7	21.1	24.2	23.4	14.6	100.0

[1]) "Boots and shoes, including cut stock and findings."

TAB. 8. SKOMAKERIFÖRETAG I TYSKLAND.

År	Det absoluta och procentiska antalet fabriksanläggningar med nedanstående antal personer.[1])					
	6—10	11—50	51—200	201—1 000	över 1 000	Summa
	Absoluta tal					
1875[2])	1 030	348	30	1	—	1 409
1882[2])	1 319	449	68	3	—	1 839
1895[2])	2 485	776	237	21	—	3 519
1907	1 885	994	424	58	2	3 363
	Procentiska tal					
1875	73.1	24.7	2.1	0.1	—	100.0
1882	71.7	24.4	3.7	0.2	—	100.0
1895	70.6	22.1	6.7	0.6	—	100.0
1907	56.0	29.6	12.6	1.7	0.1	100.0
	Arbetarstammens absoluta och procentiska fördelning på fabriker med ovanstående antal arbetare					
	Absoluta tal					
1907	13 390	22 277	39 313	19 822	2 778	97 580
	Procentiska tal					
1907	13.7	22.8	40.3	20.3	2.9	100.0

TAB. 9. SKOFABRIKER I SVERIGE.

År	Det absoluta och procentiska antalet fabriksanläggningar med tillverkningsvärde fallande inom gränserna (1 000-tal kr.).									
	högst 10	över 10—25	över 25—50	över 50—100	över 100—250	över 250—500	över 500—750	över 750—1 000	över 1.000	Summa
	Absoluta tal									
1896	2	1	—	7	3	—	5	—	—	18
1912	1	6	9	14	17	17	5	6	11	86
	Procentiska tal									
1896	11.1	5.6	—	38.8	16.7	—	27.8	—	—	100.0
1912	1.2	7.0	10.4	16.2	19.8	19.8	5.8	7.0	12.8	100.0
	Tillverkningsvärdets absoluta och procentiska fördelning på fabriker med ovannämnda tillverkningsvärde									
	Absoluta tal									
1896	12	14	—	524	582	—	2 832	—	—	3 965
1912	10	113	353	1 011	2 588	6 447	3 018	5 501	19 967	39 008
	Procentiska tal									
1896	0.3	0.4	—	13.2	14.7	—	71.4	—	—	100.0
1912	0.0	0.3	0.9	2.6	6.6	16.5	7.8	14.1	51.2	100.0

[1]) Den tyska statistiken, som anger antalet anställda personer och ej endast arbetare, skiljer icke på fabriks- och hantverkeriföretag. För att ernå större jämförlighet med siffror från andra länder hava företag med under 6 personer uteslutits. De minsta fabriksföretagen i Sverige hade år 1896 7 arbetare, år 1912 7.8 arbetare i genomsnitt. De uteslutna företagen uppgingo år 1875 till c:a 177 000, år 1882 till c:a 163 000, år 1895 till c:a 169 000 och år 1907 till c:a 197 000.

[2]) Siffrorna hämtade ur Behr (a. a. sid. 28).

TAB. 10. SKOFABRIKER I FÖRENTA STATERNA.[1])

År	Det absoluta och procentiska antalet fabriksanläggningar med tillverkningsvärde fallande inom gränserna					
	mindre än 5 000 $	5 000— 20 000 $	20 000— 100 000 $	100 000— 1 000 000 $	över 1 000 000 $	Summa
	Absoluta tal					
1904	224 [2])	437	534	596	62 [2])	1 853 [2])
1909	218	399	494	672	135	1 918
1914	248	362	499	697	154	1 960
	Procentiska tal					
1904	12.1 [2])	23.6	28.8	32.2	3.3 [2])	100.0 [2])
1909	11.4	20.8	25.8	35.0	7.0	100.0
1914	12.7	18.5	25.5	35.5	7.8	100.0
	Tillverkningsvärdets absoluta och procentiska fördelning på fabriker med ovannämnda tillverkningsvärde					
	Absoluta tal					
1904	0.6 [2])	4.7	25.9	203.5	119.1 [2])	353.8 [2])
1909	0.6	4.5	24.1	239.0	244.5	512.7
1914	0.7	3.9	25.9	252.7	306.9	590.1
	Procentiska tal					
1904	0.2	1.3	7.3	57.5	33.7	100.0
1909	0.1	0.9	4.7	46.6	47.7	100.0
1914	0.1	0.7	4.4	42.8	52.0	100.0

[1]) "Boots and shoes, including cut stock and findings."
[2]) I detta sammanhang har Census uteslutit vissa företag; totalsumman var 1 895 företag och 357.7 milj. $.

TAB. 11. MASKINANVÄNDNINGEN INOM FÖRETAG AV OLIKA STORLEK I TYSKLAND 1907.

Maskinens benämning	Antal		Ensamföretagare		Företag sysselsättande nedanstående antal personer											
					Intill 3		4—5		6—10		11—50		51—200		201—1 000		över 1 000	
	företag med arbetsmaskiner	arbetsmaskiner	företag	maskiner pr företag	företag	maskiner pr företag	företag	maskiner pr företag	företag	maskiner pr företag	företag	maskiner pr företag	företag	maskiner pr företag	företag	maskiner pr företag	företag	maskiner pr företag
Läderspaltmaskiner	174	246	3	1.0	14	1.0	7	1.0	14	1.0	57	1.1	62	1.7	17	2.2	—	—
Pliggmaskiner	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Klackmaskiner	1 990	3 602	87	1.0	406	1.0	176	1.0	241	1.1	652	1.4	369	3.3	57	9.3	1	8.0
Översträckmaskiner	25	32	1	1.0	3	1.0	—	—	3	1.0	5	1.2	9	1.4	3	1.7	—	—
Pinnmaskiner	399	1 371	14	1.0	16	1.0	8	1.5	14	1.4	108	1.6	195	3.1	43	11.7	1	25.0
Bindsymaskiner	83	143	3	1.0	7	1.0	4	1.0	7	1.0	16	1.6	32	1.4	11	2.1	1	26.0
Avlappmaskiner	1 070	1 950	283	1.0	342	1.1	74	1.3	58	1.6	75	3.1	76	4.5	23	10.1	1	150.0
Klack- och snittfräsar	1 310	2 205	12	1.2	207	1.1	77	1.0	121	1.3	456	1.3	377	2.3	58	4.7	—	—
Rangiermaskiner	53	111	—	—	4	1.0	1	1.0	4	1.0	9	1.0	29	2.3	6	4.5	—	—
Lädervalsar	6 844	7 158	2 235	1.0	3 285	1.0	519	1.0	284	1.1	246	1.1	169	1.7	26	3.0	1	58.0
Pressar	626	1 023	66	1.0	69	1.0	39	1.0	68	1.5	185	1.5	177	2.2	19	3.7	—	—
Sulritsmaskiner	861	1 159	13	1.0	70	1.0	67	1.0	136	1.1	305	1.1	240	1.8	30	2.3	—	—
Ritsöppningsmaskiner	55	78	1	1.0	—	—	1	1.0	2	1.0	11	1.0	31	1.6	7	1.6	—	—
Durksymaskiner	4 591	5 883	1 647	1.0	1 405	1.1	235	1.3	206	1.4	339	1.9	272	3.3	43	4.5	—	—
Pliggraspmaskiner	278	816	11	1.0	36	1.1	21	1.0	35	1.5	69	1.9	96	4.2	9	13.1	1	40.0
Glättmaskiner	1 413	3 148	53	1.0	199	1.0	90	1.1	128	1.2	574	1.6	324	3.9	43	10.7	1	6.0
Bottenborst- och färgmaskiner	246	399	40	1.0	32	1.1	10	1.0	11	1.3	62	1.5	78	2.2	13	2.9	—	—
Ringmaskiner	744	1 400	77	1.0	100	1.1	62	1.2	81	1.3	190	1.7	195	2.7	31	5.8	—	—
Firmastämpelmaskiner	105	135	1	1.0	—	—	2	1.0	3	1.0	20	1.4	64	1.2	15	1.5	—	—

TAB. 12 a. SKOPRISER.

År	Grosshandelspriser för skodon i kronor pr par												Engelska in- och utförselpriser för skodon i kronor pr par [3]	
	Amerikanska [1]					Svenska [2]								
	herr-				dam-	herr-				dam-				
						randsydda		pliggade		randsydda		pliggade		
	arbetsskodon av spalt [4]	snörkängor, randsydda, av kalvskinn med skaft av getskinn [5]	snörkängor, klaffskurna, randsydda, av kalvskinn [6]	randsydda skodon av chevreau [7]	kängor med äkta narv [8]	av boxkalv	av boxsida	av smorläder	ridstövlar	av boxkalv	av boxsida	av smorläder	Införselpriser	Utförselpriser
1890	3.92	8.95		9.33	3.17								.	.
1891	3.92	8.95		9.33	2.98								4.78	4.09
1892	3.87	8.95		9.33	2.89								4.77	3.90
1893	3.78	8.95		9.33	2.80								4.69	3.71
1894	3.61	8.95		9.33	2.80								4.57	3.65
1895	3.66	8.95		8.39	3.17								4.57	3.55
1896	3.71	8.95		8.39	3.17								4.54	3.65
1897	3.54	8.95		7.46	3.17								4.27	3.72
1898	3.40	8.65		7.46	3.17								4.24	3.54
1899	3.50	8.36		7.46	3.17								4.37	3.58
1900	3.50	8.36		7.46	3.37								4.50	3.55
1901	3.52	8.58		7.46	3.19								4.78	3.69
1902	3.47	8.58		7.46	3.22								5.45	3.63
1903	3.45	8.77		7.46	3.31								6.01	3.60
1904	3.45	8.77		7.49	3.43								5.63	3.54
1905	3.75	8.86	9.59	8.19	3.64								5.87	3.68
1906	4.68	·	10.35	8.87	3.85								6.02	3.78
1907	4.75	·	10.44	9.33	3.75								6.25	3.92
1908	4.24	·	10.44	9.33	3.61	9.75—10.00	9.00— 9.50	6.50—7.00	12.00—12.50	8.50— 9.00	7.50—8.00	5.25—5.50	6.16	4.13
1909	4.48	·	11.00	9.70	3.88	10.00—10.50	9.25— 9.50	6.75—7.50	12.00—13.25	8.50— 9.00	7.75—8.25	5.25—5.75	6.07	4.13
1910	4.24	·	11.25	9.70	3.82	10.25—10.75	9.25— 9.50	6.75—7.25	12.75—13.25	9.00— 9.25	7.65—8.15	5.40—5.60	6.05	4.22
1911	·	·	11.19	9.76	3.79	10.25—10.75	9.50— 9.75	6.75—7.25	12.25—12.75	9.00— 9.25	7.75—8.00	5.25—5.50	5.95	4.40
1912	·	·	11.41	10.20	4.06	10.00—11.25	9.00—10.25	6.50—8.00	12.25—13.50	8.75—10.00	7.50—8.75	5.00—6.00	5.45	4.31
1913	·	·	11.61	10.69	4.29	11.00—11.50	10.25—10.75	8.00—8.50	14.00—14.50	10.00—10.25	8.75—9.25	6.00—6.40	5.61	4.37

[1]) Ur "Wholesale prices in U. S. A." [2]) Från en grosshandelsfirma; i diagram å sid. 87 äro halvårspriser upptecknade. [3]) Ur "Statistical abstract for the United Kingdom". [4]) "Brogans, split." [5]) "Calf. bal., Goodyear welt, dongola top." [6]) "Vici calf, Goodyear welt, blucher." [7]) "Vici kid, Goodyear welt." [8]) "Solid grain."

TAB. 12 b. SKOPRISER.

År	Svenska fabrikspriser vid tvenne skofabriker (betecknade med A och B) för kängor i kronor pr par								
	herr-						dam-		
	randsydda			genomsydda	pliggade		randsydda		genomsydda
	boxkalv		svart chevr. II	boxkalv eller boxsida	smorläder		boxkalv		boxkalv eller boxsida
	A	B	B	B	A	B	A	B	B
1896	·	·	·	·	6.00	·	·	·	·
1897	·	10.00	·	·	6.50	7.25	·	8.25	·
1898	·	11.25	·	·	6.50	7.75	·	9.75	·
1899	·	10.75	·	·	6.75	7.25	·	9.25	7.50
1900	·	10.25	11.00	9.50	7.25	7.25	·	8.50	7.75
1901	·	10.50	10.75	9.50	7.25	7.25	·	8.75	·
1902	·	10.50	10.75	·	7.25	7.25	·	8.75	·
1903	10.25	10.25	10.50	9.25	7.00	7.25	9.25	8.40	7.50
1904	10.00	10.00	10.25	8.25	7.00	7.25	8.00	8.25	6.75
1905	10.00	9.75	10.00	8.10	7.00	7.10	8.00	8.00	6.90
1906	10.50	10.50	11.00	9.00	7.25	7.50	8.50	8.50	7.25
1907	10.50	10.25	10.75	8.50	7.25	7.00	8.50	8.25	6.75
1908	10.50	10.25	10.25	8.50	7.25	7.25	8.50	8.50	7.25
1909	10.50	10.75	11.00	8.75	7.25	7.40	9.00	9.00	7.50
1910	10.50	10.75	11.00	8.75	7.25	7.40	9.00	9.00	7.50
1911	10.25	10.50	10.50	9.00	7.25	7.25	8.75	9.00	7.25
1912	9.80	11.40	11.40	9.50	7.25	7.65	8.25	10.25	7.50
1913	9.80	11.40	11.75	9.95	7.25	8.20	8.25	10.25	7.85
1914	10.50	11.75	12.00	10.20	7.55	9.40	9.25	10.40	8.10

Anm. Priserna hava på begäran ställts till förfogande genom Svenska Skofabrikantföreningen, som dessutom bifogat uppgifter från 3 andra fabriker, vilka emellertid varit mindre utförliga. Föreningens ombudsman påpekar samtidigt, *dels*, att under de ifrågavarande åren så stora förändringar skett med avseende på lädrets beskaffenhet och i fråga om tillverkningsteknik, att den i början av en viss kolumn upptecknade varan i själva verket är en helt annan än den som återfinnes vid slutet, *dels ock* att tillverkning av randsydda skodon å *maskin* började först vid åren närmast omkring eller efter sekelskiftet. I samband härmed uttalas ock, att allmänhetens anspråk stigit så betydligt, att den kvalité, som tillverkades år 1900, skulle i närvarande stund visa sig vara fullkomligt osäljbar. — Tvärstrecken i två av kolumnerna angiva, att en mera påtaglig kvalitéförändring inträtt.

TAB. 13. TULLSATSER Å SKODON OMKRING 1911—1912 I NEDANSTÅENDE LÄNDER ENLIGT KELLY'S CUSTOMS TARIFFS OF THE WORLD 1913.

	Tull i kr. pr kg.
Danmark.	
Skodon:	
av läder eller skinn	0.60+7.5 % av värdet
av textilvara:	
hel- eller halvsiden	3.00
yllevävnad eller -filt	2.00
andra:	
i förening med lädersulor	0.60+7.5 % av värdet
andra	[1]
Nåtlingar	0.70
Norge[2].	
Skodon:	
av lack-, chagrin, bronserat, alunerat, fernissat eller färgat skinn	4.50
av annat skinn, dock ej smorläder	2.00
sjöstövlar och andra skodon av smorläder	1.50
av hel- eller halvsiden	6.00
av annan vävnad eller av filt	1.75
alla slag med sulor av trä och smärtingskor med hampsulor	0.30
Anm. Nåtlingar tullbehandlas såsom skodon.	

	Generaltariff Mark pr 100 kg.	Fördragstariff Mark pr 100 kg.
Tyska riket.		
Skodon av skinn, alla slag, även av hudar och skinn med hår eller av fisk- eller kräldjursskinn:		
med sulor av trä	30	—
med andra sulor:		
väg. pr par mer än 1.2 kg.	85	60
» » » » » 0.6 t. o. m. 1.2 kg.; ävensom skoöverdelar av skinn, alla slag, med resårinsättningar, utan avseende å vikten	120	80
väg. pr par 600 gr. eller därunder	180	90
Anm. Foder, besättningar, utstyrslar och tillbehör alla slag (spännen, tofsar, broderier o. dyl.) av andra ämnen, silke däri inbegripet, dock med undantag av pälsverk, hava intet inflytande på tullbehandlingen.		
Tofflor och inneskodon, utan avseende å vikten	—	60
Filtskor, även sydda, utan sulor av andra ämnen	30	—
Skodon, flätade av tygremsor, utan vidsydda sulor av andra ämnen	15	—

[1]) Tullbehandlas såsom manufakturvaror av resp. ämnen.
[2]) Minimitullsatser.

TAB. 13 (forts.).

	Generaltariff Mark pr 100 kg.	Fördragstariff Mark pr 100 kg.
Tyska riket.		
Skodon av spånadsvaror eller filt med vidsydda sulor av andra ämnen:		
av spånadsvaror helt eller delvis av silke	600	120
av tygremsor eller filt; av bomulls-, ylle- eller linneband o. dyl.	50	—
av kamelhårsvävnad	100	80
av andra spånadsvaror, även av vattentäta vävnader	70	65
grova skodon av täta vävnader av jute, även blandad med lin och med enstaka spånadstrådar av bomull, med vidsydda sulor av genom sömnad sammanfogat flätverk av hamp- eller juteblånor, icke fodrade, även i förening med olackerat skinn	—	25
	Tull i kr. pr kg.	
Amerikas Förenta Stater. [1]		
Skodon av läder	15 % av värdet år 1913 tullfria [2]	
Anm. För nåtlingar utgår tullen med den tullsats som är bestämd för det skinn, varav de äro förfärdigade, med tillägg av 10 % av värdet.		
Storbritannien.		
Skodon alla slag, icke nåtlingar	tullfria	

[1]) Den å andra skodon än läderskodon utgående tullen beräknas efter spånadsämnets art.

[2]) Sveriges läder- och skoindustri nr 20 år 1913.

TAB. 14. TULLSATSERNAS FÖRHÅLLANDE TILL VISSA SLAGS SKODONS FÖRSÄLJNINGSVÄRDE AB SVENSK FABRIK ÅR 1913 RESP. EXPORTVÄRDE (FOB) ÅR 1914.

Nr i tulltaxan	Tulltaxerubrik och handelsbenämning	Vikt i kg. pr par	Värde i kr. pr kg.	Tullsats i kr.	Tull i % av värdet
	Skodon:				
209	med bottnar av trä; ävensom beck-söms- och sjöstövlar	·	3.36[1])	0.25	7.4
210	av skinn, svartfärgade, lackerade el. färgade annorlunda än svart:				
	av chevreau:				
	manskänga	0.890	11.63	6.00	51.6
	» lågsko	0.825	11.15	6.00	53.8
	damkänga (20 cm. skaft)	0.675	17.78	6.00	33.7
	» lågsko (tygfodr.)	0.560	12.05	6.00	49.8
	barnkänga (nr 30)	0.465	12.37	6.00	48.5
	av boxkalv:				
	manskänga	0.900	11.00	6.00	54.5
	» lågsko (tygfodr.)	0.830	9.76	6.00	61.5
	damkänga (20 cm. skaft)	0.685	15.04	6.00	39.9
	» lågsko	0.565	11.95	6.00	50.2
	gosskänga (nr 36)	0.690	11.09	6.00	54.1
	barnkänga (nr 30)	0.465	12.04	6.00	49.8
211	av andra skinn eller av pälsverk:				
	av smorläder:				
	manskänga	1.600	4.38	2.00	45.7
	damkänga (15 cm. skaft)	1.110	4.95	2.00	40.4
	Skodon:				
	av skinn:				
210	svartfärgade, lackerade el. färgade annorlunda än svart	·	12.33[2])	6.00	48.7
211	andra el. av pälsverk	·	10.10[2])	6.00	59.4
213	ej s. n., oavsett materialet, med el. utan lädersulor, av vävnad (ej siden)	·	3.80[2])	1.50	39.4
	av annat material	·	3.58[2])	1.50	41.8

[1]) Handelsstatistikens införselvärde (cif) 1914.
[2]) Handelsstatistikens exportvärde (fob) 1914.

TAB. 15.

Fabrik	A.-B. Stockholms Skofabrik		Gårda Skofabriks A.-B.		Malmö Skofabriks A.-B		Malmgrens Skofabriks A.-B.		A.-B. Kjävlinge läder- & skofabrik		A.-B. A. F. Carlssons Skofabrik		Eslövs Skofabriks A.-B.		A.-B. Skofabriken Svea		A.-B. Reinh. Bergmark & Co.		Skofabriks A.-B. Oscaria		A.-B. Skofabriken Skandia		A.-B. Skofabriken Victoria	
Antal aktieägare	26		8		20		16		7		8		19		5		5		5		6		15	
År	Akt.-kap. 1 000 kr.	Utdeln. %	Akt.-kap. 1 000 kr.	Utdeln. %	Akt.-kap. 1 000 kr.	Utdeln. %	Akt.-kap. 1 000 kr.	Utdeln. %	Akt.-kap. 1 000 kr.	Utdeln. %	Akt.-kap. 1 000 kr.	Utdeln. %	Akt.-kap. 1 000 kr.	Utdeln. %	Akt.-kap. 1 000 kr.	Utdeln. %	Akt.-kap. 1 000 kr.	Utdeln. %	Akt.-kap. 1 000 kr.	Utdeln. %	Akt.-kap. 1 000 kr.	Utdeln. %	Akt.-kap. 1 000 kr.	Utdeln. %
1890	200	—	·	·	·	·	·	·	·	·	·	·	·	·										
1891	200	—	200	—	·	·	·	·	·	·	·	·	·	·										
1892	200	8	200	—	·	·	·	·	·	·	·	·	·	·										
1993	200	18	200	—	150	—	·	·	·	·	·	·	·	·										
1894	200	15	200	4	150	8	·	·	·	·	·	·	·	·										
1895	200	12	200	8	150	—	·	·	·	·	·	·	·	·										
1896	300	15	200	8	300	—	·	·	·	·	·	·	·	·										
1897	300	20	200	3	300	7	76	6	50	—	·	·	·	·										
1898	300	20	200	5	300	8	76	6	50	—	375	—	·	·										
1899	300	10	200	8	300	10	76	6	50	8	375	5	·	·										
1900	300	10	200	6	300	—	76	6	50	10	375	5	·	·										
1901	300	10	200	2	300	—	76	8	50	10	375	—	150	6										
1902	450	10	200	6	300	—	120	8	50	10	500	6	150	6										
1903	450	10	200	6	300	10	120	8	50	10	500	—	150	6										
1904	450	10	200	7	300	10	120	10	50	18	500	—	150	7	78.5	—								
1905	450	10	200	7	300	12	120	10	50	15	500	—	225	7	80	4								
1906	450	10	200	7	300	15[1]	120	10	50	5	500	—	225	7	100	6								
1907	450	—	200	7	450	8	120	10	150	8	500	—	225	7	100	6	400	—	100	—				
1908	450	—	200	4	450	5	120	10	150	—	500	5.5	225	10	100	6	400	—	100	—	103.5	6	64	16.6
1909	450	10	200	1.5	450	10	250	10	150	10	500	5.5	225	10	100	6	400	—	100	7	103.5	6	80	25.9
1910	450	6	200	4	450	10	250	10	150	40	1 000	6	225	10[2]	100	—	400	—	100	5	103.5	6	80	19.7
1911	450	—	200	7	450	10	250	10	150	40	1 000	6	337.5	10	100	6	400	—	100	7	103.5	7	90.5	18.4
1912	450	—	200	5	450	10[1]	250	10	150	30	1 000	5	337.5	10	100	6	400	—	100	7	103.5	5	115.5	23.1
1913	450	—	200	5	600	7.5	250	10	310	34	1 000	3	337.5	10	100	6	400	—	100	7	103.5	8[3]	115.5	16.5
1914	450	6	200	2	600	10	250	10	310	33	1 000	6	337.5	10	100	6	400	6	100	7	199	10	115.5	44.8

[1]) + 150 000 kr. i gratisakt. [2]) + 112 500 kr. i gratisakt. [3]) + 95 500 kr. i gratisakt.

Förteckning över använd litteratur.[1])

Adolf Link, Die Lederindustrie. Tübingen 1913.

F. J. Allen, The Shoe Industry. Boston 1916.

Läder-, hår- och gummivaruindustrien. Specialundersökning av kommerskollegium. Sveriges officiella statistik. Stockholm 1915.

Friedrich Behr, Die volkswirtschaftliche Bedeutung der technischaen Entwickelung in der Schuhindustrie. Leipzig 1909.

Carl Rehe, Die deutsche Schuhgrossindustrie. Jena 1908.

Report of The Federal Trade Commission on shoe and leather cossts and prices. Washington 1921.

[1]) Här upptagas ej regelbundet utkommande officiella svenska publikationer eller tidskrifter, ej heller mera speciell teknisk litteratur, in- eller utländsk.

Intill den 15 februari 1925 offentliggjorda delar av

Tull- och traktatkommitténs utredningar och betänkanden:

I. Svensk tullpolitik 1816—1911 av A. Montgomery.
II. Bomullsindustriens produktionsförhållanden av K.-G. Hagström.
III. Utredning angående det svenska jordbrukets produktion samt saluöverskott av spannmål av E. Höijer.
IV. Jämförelse mellan jordbrukets utveckling i vissa delar av Sverige samt Danmark och Norge av E. Höijer.
V. Tabeller till belysning av det svenska jordbrukets utveckling 1871—1919 jämte anmärkningar av E. Höijer.
VI. Svensk traktatpolitik 1816—1914 av A. Montgomery.
VII. Utlåtande angående differentialtullar till skydd mot valutadumping.
VIII. Utlåtande i valutafrågan.
IX. Utlåtande angående järnvägsfrakternas reglering.
X. Utlåtande med förslag till förordning om åtgärder till skydd mot så kallad valutadumping.
XI. Pappersindustriens produktionsförhållanden av E. Bosæus.
XII. Margarinindustriens utveckling etc. av J. Lublin.
XIII. Den svenska kautschukindustriens utveckling 1890—1913 etc. av B. Ohlin.
XIV. Det svenska jordbrukets utveckling 1871—1919 av A. Sjöström.
XV. Översikt av jordbrukets utveckling i vissa främmande länder 1871—1913 av E. Höijer.
XVI. Den svenska järnhanteringens utveckling etc. av S. K. Stockman.
XVII. Den svenska glasindustriens utveckling etc. av B. Ohlin.
XVIII. Den svenska mekaniska verkstadsindustrien av E. Linder.
XIX. Sveriges bryggeriindustri av A. Lilienberg.
XX. Garveriindustriens produktionsförhållanden av W. Smith.
XXI. Kvalitetsfrågan hos det svenska vetet av H. Nilsson-Ehle.
XXII. Översiktstabeller angående den svenska industriens utveckling 1891—1920 jämte anmärkningar.
XXIII. De svenska järn- och metallmanufakturindustrierna av G. Delling.
XXIV. Undersökning angående jordegendomsvärdenas utveckling i Sverige och vissa främmande länder av K. Åmark.
XXV. Handels- och prisöversikter rörande spannmål etc. av K. Åmark.
XXVI. Ljusindustrien samt tillverkningen av glycerin etc. av J. Lublin.
XXVII. Ylleindustriens produktionsförhållanden av K.-G. Hagström.
XXVIII. Den svenska tegelindustriens utveckling etc. av B. Ohlin.
XXIX. Den svenska skoindustrien av W. Smith.
XXX. Den svenska cementindustrien av O. Edström.
XXXI. Den svenska tvättmedelsindustrien av Hj. Heimbürger.
XXXII. Den svenska porslinsindustrien av E. W. Tillberg.
XXXIII. Tryckeri- och pappersförädlingsindustri i Sverige av F. Hilgerdt.
XXXVI. Betänkande ang. tullsystemets verkningar i Sverige före världskriget. Del I och II.

Nr XXXIV och XXXV äro avsedda att behandla monopolistiska sammanslutningar inom svensk industri samt den svenska industriens räntabilitet åren 1911—1914.

Statens offentliga utredningar 1925

Systematisk förteckning

(Siffrorna inom klammer beteckna utredningarnas nummer i den kronologiska förteckningen.)

Allmän lagstiftning. Rättskipning. Fångvård.

Statsförfattning. Allmän statsförvaltning.

Kommunalförvaltning.

Statens och kommunernas finansväsen.

Tull- och traktatkommitténs utredningar och betänkanden. 31. Den svenska tvättmedelsindustrien. [2] 29. Den svenska skoindustrien. [3] 30. Den svenska cementindustrien. [4] 32. Den svenska porslinsindustrien. [5] 33. Tryckeri- och pappersförädlingsindustri i Sverige. [6]

Polisväsen.

Socialpolitik.

Hälso- och sjukvård.

Allmänt näringsväsen.

Fast egendom. Jordbruk med binäringar.

Vattenväsen. Skogsbruk. Bergsbruk.

Industri.

Handel och sjöfart.

Kommunikationsväsen.

Bank-, kredit- och penningväsen.

Försäkringsväsen.

Kyrkoväsen. Undervisningsväsen. Andlig odling i övrigt.

Utredning av vissa frågor rörande privatläroverken. [1]

Försvarsväsen.

Utrikes ärenden. Internationell rätt.

Stockholm 1925. A.-B. Hasse W. Tullbergs boktr.