

Ved bestemmelsen af gennemsnitstider for arbejds-elementer eller operationer blev såvel høje som lave aflæsningsresultater vilkårligt udskudt uden en nøje undersøgelse af sådanne resultatets gyldighed.

Der blev set bort fra afbrydelser under tidsstudiet som f. eks. brud på tråden, og der blev ikke taget hensyn til virkningen af sådanne afbrydelser (i mange tilfælde var kvaliteten af den anvendte tråd meget ringe).

Den beregnede »standard-sats« korrigeres undertiden opad med en faktor, der er bestemt som forholdet mellem den ønskede lønsats og den officielle overenskomstlønsats. Dette skete øjensynlig for at kunne holde på arbejderne i et stramt arbejdsmarked.

Et rundt beløb på 25 % lægges forlods til for at tage hensyn til en række faktorer, der ikke er taget med i betragtning, såsom træthed, personlig tid og tillæg til akkorden samt reparationstid på maskiner, brud på tråd og tid, der anvendes til at vente på arbejde. Dette tal omfatter også de 12 årlige fridage med løn, som arbejderne har ret til i henhold til ferieloven.

I næsten alle de besøgte fabriker udtrykte ledelsen interesse i oplysninger om tidsstudier med henblik på fastsættelse af akkordsatser eller bonussystemer.

Det var holdets opfattelse, at produktionsmetoderne i mange fabriker er sådanne, at det ikke ville tjene noget fornuftigt formål på nuværende tidspunkt at indføre tidsstudier som grundlag for omkostningsbestemmelser.

J. Kvalitet.

Overalt i verden er kvalitet et forslidt udtryk inden for beklædningsindustrien. Imidlertid er der almindelig enighed om, at kvalitet og kvalitetskontrol afhænger af den enkelte fabrikants evne til at fremstille et beklædningsstykke, der er antageligt såvel med hensyn til udseende som holdbarhed, og som hævder sig ved sammenligning med standarden for tilsvarende varer.

Efter holdets erfaringer arbejder den danske beklædningsindustri ud fra den teori, at jo mere energi og jo større arbejde, der nedlægges i et klædningsstykke, des bedre bliver kvaliteten. Denne forkerte opfattelse bærer skylden for den lave kvalitetsstandard, man fandt visse steder. Holdet bemærkede benklæder med forkert placerede knapper i gylpen, placering af trensningsudrustning uden hensyn til de steder, hvor beklædningsstykket udsættes for stramning og tryk, uensartede produkter, lommer med den forkerte side ud, glemte sting, løse sting, svage sømme, trevler, ujævne kanter, manglende formning, dårlig placering af terner og striber og mange andre stærkt iøjnefaldende fejl. I mange tilfælde sås disse fejl i flere end eet beklædningsstykke, og i flere tilfælde drejede det sig om hele fabrikationspartier.

Alle fabrikanter er som regel interesserede i kvalitet, og næsten alle var interesserede i kvalitetskontrol. Holdet fandt det nødvendigt at advare imod

den fejl, der begås af mange fabrikanter, nemlig at forsøge at tilvejebringe kvalitet alene ved hjælp af tilsyn. Et firma havde således antaget en »kvalitetsingeniør« til dette formål. Medens det er af stor betydning at have en »kvalitetsmand« i enhver fabrikationsvirksomhed, er det vigtigere først at få tilvejebragt forudsætningerne for god kvalitet.

Bedre kvalitet kunne opnås, hvis man fulgte følgende principper:

Hver fabrikant må først gøre sig klart, hvilke krav han vil stille til kvalitet.

Han må opstille forskrifter for arbejdet, som vil føre til den ønskede kvalitet.

Metoderne må beskrives klart, opdeles og gennemføres som rutinearbejde, der muliggør arbejde af den ønskede kvalitet.

Kvalitetskravet må stilles til hvert trin og hver proces i produktionen lige fra tegning til fabrikation og salg.

Holdet bemærkede, at eftersynet og kvalitetskontrollen normalt påhvilede den enkelte arbejder, som derpå skulle kontrolleres ved en overfladisk inspektion, der som regel blev pålagt lagerforvalteren. Dette fører i sig selv til kvalitetsforringelse, ligesom det bevirker et tomgangstab for maskinen. Det foreslås, at man først opstiller kvalitetsnormer og indfører disse i praksis og derpå efter behov fortager en specialisering af kontrollen i en mellemliggende og en endelig kontrol. Syerskerne bør fritages for afskæring af trådender fra syningen. En særlig trådrengning kan kombineres med eftersyn og undersøgelse. Dette ville tjene følgende formål:

Som mellemliggende kontrol kunne inspektion ske i nær tilknytning til arbejdsstedet, alt efter behov.

Som slutkontrol ville kvaliteten kunne inspiceres før presningen, Arbejderne fritages for unødvendigt håndarbejde, og maskinproduktionen forøges.

Der tilvejebringes en specialiseret kvalitetskontrol, der kan trænes op til at hævde de af ledelsen fastsatte kvalitetsnormer.

Overalt, hvor det er muligt, bør der efter presningen oprettes en sidste rense- og kontroloperation, der undertiden vil kunne kombineres med sortering, påsætning af mærkesedler eller emballering.

Der kan indrettes mange forskellige kontrolsystemer, men det er vigtigt at erindre, at man ikke kan kontrollere sig til kvalitet i beklædningsstykkerne. De afgørende forudsætninger for kvalitet er: definition, faste normer, foreskrevne metoder og disses tilpasning til produktionen.

K. Størrelser og pasform.

Manglen på standardisering af størrelsesbetegnelserne og specifikationer for størrelserne var efter holdets opfattelse en alvorlig hemsko for produktion og detail-salg. Dette problem foreligger ikke blot mellem fabrikan-

terne indbyrdes, men gjorde sig også gældende inden for de enkelte virksomheder. Gang på gang prøvede holdets medlemmer størrelser og pasform for sig selv og de danske ledsagere både i de besøgte fabriker og i store konfektionsforretninger, men det var kun sjældent, at to habitter af samme nummer passede ens. Udvalget af størrelser var begrænset. Sammenligninger viste, at størrelser i høj grad overlappede hinanden. I hvert enkelt tilfælde måtte benklædernes længde rettes til trods for, at opslagene var syet færdige på fabriken. Ændringsomkostningerne bliver på den måde for høje og giver anledning til ekstra arbejde.

Inden for kjoler fandtes ingen standard for størrelserne. Nederdelenes længde inden for en bestemt størrelse varierede med indtil 48 cm. Større konfektionsforretninger beklagede sig til holdet over, at det var almindeligt, at målene for buste, liv og hofter varierede med indtil 24 cm. Holdet gjorde indkøb af damebeklædning og fandt intet udvalg af stilarter og farve i givne størrelser.

Skjorteflipmålene er ifølge sagens natur standardiserede, men legemsmålene varierer i stort omfang mellem fabrikerne.

Standardiseringen af størrelser ligger inden for undertøjsindustrien langt forud for de øvrige brancher, idet undertøjsfabrikanterne er blevet enige om standardstørrelser.

Yderligere er det uheldigt, at nogle fabrikanter begrænser visse af deres modeller til bestemte størrelsesgrupper. Det er således ikke ualmindeligt at finde en fabrikant, der kun fremstiller habitter med påstukne lommer til store størrelser, og en anden der fremstiller lommer med list til almindelige størrelser og indstikslommer til »høje« størrelser o. s. v.

Over for holdet angav fabrikanterne en række begrundelser for deres vægring mod at standardisere størrelserne. Eksempelvis kan nævnes:

I provinsen forlanges andre mål end i hovedstaden.

Kvinder foretrækker at købe størrelser, der lyder mindre end deres virkelige størrelse.

Fabrikanterne påstår, at deres størrelsesspecifikationer og udvalg er bedre end konkurrenternes.

Man betjener detailhandlerne bedre, fordi han kan købe hos den fabrikant, der fremstiller de størrelser, der passer hans kunder bedst.

Nogle enkelte fabrikanter har uafhængigt af hverandre foretaget undersøgelser af den danske befolknings størrelsesbehov og har udarbejdet komplette størrelsesdiagrammer, der viser størrelsesudvalget for »små«, »kraftige«, »høje«, »almindelige« og andre kategorier. Når bortses fra de »almindelige størrelser« vedrører de øvrige kategorier som regel beklædning, der er fremstillet efter mål eller skræddersys. De fabrikanter, der har systematiseret disse størrelsesudvalg, har forsøgt at opnå enighed inden for industrien på grundlag heraf, men bestræbelserne er mislykkedes. I et tilfælde er to

fremskridtsvenlige fabrikanter blevet enige om at anvende de samme størrelser.

For mange år siden nedsatte Dansk Standardiseringsråd et udvalg bestående af detailhandlere og fabrikanter til undersøgelse af mulighederne for at standardisere størrelserne inden for beklædningsindustrien. Dette udvalgs arbejde kørte fast i 1947. Ved holdets medvirken lykkedes det at genoplive interessen for standardisering ved møder med fabrikanter og konfektionshandlere. På et fællesmøde, der indkaldtes med dette formål for øje, enedes man om at genoptage arbejdet på at standardisere størrelserne, og medens denne rapport skrives, er man i færd med at udarbejde et program for dette arbejde.

VII.

ARBEJDERE, ARBEJDSGIVERE OG KOLLEKTIVE FORHANDLINGER

A. Grundlæggende forhandlingsprincipper.

De for et produktivt industrisamfund anerkendte grundlæggende principper for kollektive arbejdsoverenskomster i den enkelte industri findes praktisk taget ikke inden for den danske industri. Arbejdsgivere og arbejdere binder sig til en to-årig aftale, som hæmmer produktivtetsforbedringer og arbejdernes direkte fordel heraf i form af højere lønninger eller afkortelse af 48-timers arbejdsugen. (Indbefattet hvilepauser er arbejdsugen inden for beklædningsindustrien faktisk 49 timer.)

Det indirekte forhandlingssystem mellem arbejdsgivere og arbejdere bevirker, at løn- og arbejdstidsbestemmelser i for høj grad lægges i centralorganisationernes hænder, således at forhandlinger på den enkelte arbejdsplads til fremme af produktiviteten faktisk udelukkes.

Beklædningsindustriens Sammenslutning repræsenterer ca. 80 % af industrien og den er enerådende og industriens eneste anerkendte talerør overfor arbejderne og regeringen. Arbejdstiden fastsættes som et maximum i overenskomsten.

Dansk Skrædderforbund, som repræsenterer praktisk talt alle industriens arbejdere, går ind for sociale forbedringer på det politiske plan, men forsømmer de daglige problemer på arbejdspladserne, som er af vital betydning for fagforeningernes økonomiske mål. Dette resulterer i et politisk stærkt forbund, hvis stilling imidlertid er svag på arbejdspladserne, hvor ugelønnen tælles op. Forbundet har afstået sin ret til at forhandle om lønincitament, så længe ledelsen betaler de fastsatte akkordsatser, der har deres oprindelse i hjemmeindustriens epoke, eller den timeløn, der fastsættes hvert andet år.

Ubetydelige tvistigheder kan ordnes på arbejdspladsen, men større problemer må afgøres på et højere niveau og om nødvendigt af centralorganisationerne, muligvis endda i visse tilfælde af regeringen — en forsinkelsesproces, der kan medføre, at større problemer på arbejdspladserne eventuelt

TEKNISK BISTAND UNDER MARSHALLPLANEN

RAPPORTER FRA
STUDIEREJSER I U.S.A. UNDER MARSHALLPLANEN

INDUSTRI

<i>Hidtil foreligger:</i>	KR.
Amerikansk beklædningsindustri	7.50
Arbejdsmarkedet i U.S.A.	3.50
Betonteknologiske studier i U.S.A.	7.00
Jern- og stålstøberier	8.00
Amerikansk trikotageindustri	5.85
Butikshandelen med fødevarer i Danmark	3.50
Moderne amerikansk handel	6.75
Dansk Beklædningsindustri	5.50

Under forberedelse:

Anvendelsen af syntetiske formstoffer inden
for tekstilindustrien
Ledelse, arbejdskraft og produktion
Studium af husholdningsarbejde
Kalk- og teglværksindustri i U.S.A.

I KOMMISSION HOS
ANDR. FRED. HØST & SØNS FORLAG

**DANSK
BEKLÆDNINGSS-
INDUSTRI**

(TA 36—177)

UDGIVET VED
UDENRIGSMINISTERIETS FORANSTALTNING

1952