

# FABRIKSREGNSKABER.

Af Poul Peter Sveistrup.

## Indledning.

Det industrielle Fremskridt var under Forhold som de før 1914 eneraadende væsentlig den enkelte Virksomheds Sag, men denne havde i Almindelighed ikke Raad til at ofre saa meget, som vilde være nødvendigt, hvis alle Muligheder for Forbedringer skulde prøves, og da Krigsaarenes Kapitalspild i Forbindelse med Arbejderklassens Fremrykning krævede en endnu hastigere Stigning i Produktiviteten, modnedes Tanken om at kræve de grundlæggende Synspunkter for den industrielle Produktion underkastet en rationel Behandling fra Videnskabens Side, saaledes at en for Produktionsfremskridtet nødvendig Prøve eller Undersøgelse, der tidligere foretoges paa hver enkelt Fabrik, kun blev foretaget en Gang, men til Gengæld omhyggeligere og grundigere end nogen Sinde tidligere, og at Resultatet heraf blev stillet til den samlede Industris Disposition. Dette Grundsynspunkt deles saavel af Størstedelen af den tyske Industri (Verein deutscher Ingenieure, Normenausschuss, Ausschuss für wirtschaftliche Fertigung) som af ledende amerikanske Ingeniører.<sup>1)</sup>

Det bedste Middel til et saadant Samarbejde i Produktionsfremskridtets Tjeneste er et indgaaende Studium af de forskellige Fabrikkers Regnskaber, hvorfor det maa beklages, at disse ofte er opstillede mere af Hensyn til det Billede, Ledelsen ønsker at give Aktionærene og Offentligheden end for at give en klar Oversigt over Produktionen.<sup>2)</sup> Det vil derfor have stor praktisk Betydning, hvis Industriregnskaberne moderniseredes og standardiseredes, hvorfor der i det følgende skal blive givet et Referat af nogle af de fremsatte Forslag og et Forsøg paa Vurdering af den Betydning, som Forslagenes Gennemførelse antagelig vil kunne faa for Fremtidens industrielle Produktion.

<sup>1)</sup> Industrial Management, Dec. 1923.

<sup>2)</sup> J. F. Schär: Buchhaltung und Bilanz 1921.

## I.

## Forslag til nye Regnskabsformer.

Den moderne Industrivirksomhed bestaar som Regel af forskellige Afdelinger, der hver for sig udfører et Arbejde som Led i den samlede Produktion. Regnskabsmæssigt set kan hver af disse Afdelinger betragtes som Enheder, der køber Raa-varer, Halvfabrikata, produktivt Arbejde, Naturkræfter, Hjælpearbejde o. s. v. enten udefra eller fra andre Afdelinger til disses Fremstillingsomkostninger og derefter leverer Arbejdsresultatet videre til de næste Afdelinger mod at blive krediterede de paagældende Fremstillingsomkostninger, saaledes at Fabrikens Handelsafdeling til Slut faar Varerne leverede til de faktiske eller i hvert Fald til de i Øjeblikket kalkulerede Fremstillingsomkostninger.

Da det i Praksis sjældent er muligt helt igennem at arbejde med de faktiske Omkostninger, maa man kræve, at der føres Kontrol med, at Kalkulationen ligger de faktiske Omkostninger saa nær som overhovedet muligt. Dette sker som Regel ved, at Bogholderiet, efter at Arbejdet er fuldført, foretager en Udregning af de faktiske Omkostninger, saa nær man nu kan komme, hvorefter der foretages en Efterkalkulation, d. v. s. en Sammenligning mellem de faktiske og de kalkulerede Priser.

Regnskabsvæsenet maa derfor sigte imod, at der findes den størst mulige Overensstemmelse mellem Kalkulation og Efterregning. Dertil kræves først og fremmest, at Kalkulatorerne skønner rigtigt med Hensyn til alle nødvendige indirekte Udgifter som Renter, Amortisation, Lys, Rengøring, Forsikring o. s. v. Det er saaledes forkasteligt, at Amortisationen af en Maskine foretages paa den ene eller den anden Maade eftersom Ledelsen øjeblikkeligt interesserer sig for et større eller mindre Overskud; det er et bogholderimæssigt Spørgsmaal, der bør løses under Hensyntagen til Maskinens sandsynlige Levetid og andre lignende Faktorer.

Den ved Efterregningen fastslaaede Pris kan man dele i den direkte og den procentvise Del, hvilken sidste fordeles efter et af Ledelsen fastsat Forholdstal, der kun kan være tilnærmelsesvis rigtigt.

Ved Fordelingen af de procentvise Udgifter maa Bogholderen have Opmærksomheden henvendt paa, at der benyttes et rigtigt Fordelingsgrundlag — en rigtig „Nøgle“. — Det er desværre i mange Tilfælde saaledes, at der regnes med et

almindeligt Procenttillæg til Arbejds løn eller Materiale; dette er i Almindelighed uheldigt, idet nogle Udgifter er direkte bestemt af Mængden af de anvendte Raastoffer, andre af den betalte Arbejds løn, atter andre af den Tid, den paagældende Maskine har været anvendt eller af andre ganske specielle Forhold.<sup>1)</sup>

Man maa derfor principielt tage Afstand fra det af Dr. Ing. Peiseler<sup>2)</sup> i 1921 stillede Forslag om generelt at ordne Industriens Regnskabsvæsen efter M. P. L. Systemet, d. v. s. at føre alle Udgifter tilbage til en af de tre Hovedfaktorer i Produktionen, Materiale (M), Løn (L) samt Udgifter knyttet til den Arbejdsplads, hvor det paagældende Arbejde er udført (P).

Et fortrinligt Eksempel paa Organisation af et Fabriksbogholderi, væsentlig efter de ovenfor skitserede Synspunkter, er offentliggjort af J. Lilienthal<sup>3)</sup> og omhandler den faktiske Organisation hos Ludwig Loewe & Co. Dette Firma er vel overalt anerkendt som Tysklands førende Maskinfabrik, beskæftigende før Krigen mindst 1800 Arbejdere, nu betydeligt mere. Fabrikken deltes i følgende Afdelinger: Seriefabrikation af Værktøjsmaskiner, Fabrikation af Specialmaskiner, Værktøjsfabrikation og Fabrikation af normaliserede Enkeltdele og er saaledes meget alsidig. Firmaets Bogholderi er baseret paa, at der ved hvert enkelt Arbejdes Udførelse bliver udfyldt en Formular; disse Formularer er indrettet saaledes, at der kun stilles meget beskedne Krav til de paagældendes Forstaaelse og kun kræves et Minimum af Skrivearbejde. Formularerne omfatter alt, hvad der kan foraarsage Produktionsudgifter, og bringer til Stadighed Bogholderiet til Kendskab om, hvad der den samme eller den foregaaende Dag er sket over hele Virksomheden. Denne hurtige Indberetning gennem Formularer er meget betydningsfuld, idet den gør det muligt for Bogholderen stadig at være å jour og i Almindelighed at levere Regnskab over, hvad en Maskine har kostet 5 à 6 Dage efter at det paagældende Arbejde er fuldendt, og Regnskabet kan, hvor det er særligt ønskeligt, foreligge Dagen efter. Udgifterne til dette tilsyneladende indviklede Bogholderi har Professor Schlesinger i Fortalen beregnet til at udgøre omtrent 2 pCt. af Arbejds lønnen, hvad der antagelig ikke kan være stort

<sup>1)</sup> Jfr. bl. a. nærmere Verein deutscher Ingenieure: Grundplan der Selbstkostenberechnung.

<sup>2)</sup> Dr. Ing. Peiseler: Zeitgemässe Betriebswirtschaft.

<sup>3)</sup> J. Lilienthal: Fabriksorganisation, Fabriksbuchhaltung und Selbstkostenberechnung der Firma Ludwig Loewe & Co.

mere, end de fleste andre Maskinfabriker anvender paa et mindre brugbart Regnskabssystem.

Som Fordelingsnøgle bruges i Loewes Maskinfabrikation et Procenttillæg til Lønnen forskelligt i de enkelte Afdelinger og jævnlig ændret efter de ændrede Omkostninger. I Afdelingen for Fabrikation af normaliserede Dele, hvor der væsentligst bruges Automatmaskiner, udgør Lønnen en for ringe Andel i de samlede Omkostninger til, at det vil være forsvarligt at bruge den som Fordelingsgrundlag. Man har derfor selvstændigt beregnet Udgiften pr. Maskintime og indført Antallet af Maskintimer som en ekstra Konto. Herved opnaas dels, at Kalkulationen bliver nøjagtigere og dels, at Ledelsen faar en nøjagtigere Kontrol med, hvor længe hver af de kostbare Automatmaskiner bliver anvendt, et Forhold, der er af væsentlig Betydning for hele Afdelingens Rentabilitet. I Støberiet bevirker de specielle Forhold, at en Del af Omkostningerne er proportionale med Timelønnen (Hjælpeløn, Tørrmateriale, Forme- og Kærnesand m. m.), medens en anden Del er omtrent proportionale med Jærnets Vægt (Smeltekok, Smelterløn m. m.). Da det vil være for omstændeligt at regne de indirekte Omkostninger ud ved hver enkelt Kalkulation og hvert enkelt Arbejde, har Ledelsen ladet udarbejde en Tabel, hvorefter Omkostningerne omtrentlig kan bestemmes som Funktion af Formerlønnen og Jærnets Vægt.

Det værdifuldeste ved den Loeweske Regnskabsform er efter min Mening det indgaaende Samarbejde mellem Bogholderi og Værksted; vi skal derfor give et Rids af, hvorledes dette Samarbejde foregaar, naar Talen er om Fabrikation af en bestemt Vare (Maskine). Grundlaget herfor er en i to Eksemplarer udarbejdet Liste over de til Maskinens Udførelse nødvendige Enkeltarbejder og Enkeltdele. Den ene af disse gaar til Bogholderiet, den anden til Værkstedet. Paa Grundlag af denne Liste udfærdiges Formularerne til Bestilling af Raa-materiale, normaliserede Enkeltdele o. s. v. Naar Bestillingen er effektueret, gaar Formularerne, forsynet med Leveringsdag og Pris, til Bogholderiet. Grundlisten gaar derefter til Løn-kalkulationskontoret, hvor Akkorderne for de enkelte Arbejder beregnes; medens Akkordgrundlaget er fastsat ved Forhandling mellem de modstaaende Organisationer, fastsættes Akkorden ved beregnet Tid multipliceret med Akkordgrundlaget, og da Løn-kalkulationskontoret i stigende Grad forstaar at beregne Tiden rigtigt, bliver der kun ringe Lejlighed til det evindelige Tovtrækkeri om de enkelte Akkorder, som kendes fra de mere

gammeldags indrettede Maskinfabriker. Naar Akkordformularen er udfærdiget, gaar den gennem Mesteren til den paagældende Arbejder, der noterer Oplysningerne om Arbejdets Paabegyndelse og Fuldførelse derpaa, hvorefter Mesteren gør sine Notater, inden Formularen afleveres til Bogholderiet. Efterhaanden som Bogholderiet saaledes modtager de forskellige Formularer, vil det ved Sammenligning med de Tider, der er noteret paa den i Bogholderiet liggende Grundliste, kunne kontrollere, om Arbejdet bliver færdigt til den fastsatte Tid — den saakaldte Terminskontrol. Dette sker ved, at man mærker sig, om de paagældende Bilag (Akkordsedler, Beviser for Udlevering af Materiale o. s. v.) indgaar til den paagældende Kontrollør paa den paa Listen fastsatte Tid. Terminskontrollen bruges væsentlig som Sikkerhed for Leverancen, men der aabner sig ogsaa en Mulighed for, at de indgaaede Oplysninger kan benyttes til Sammenligning mellem beregnet og anvendt Tid ved de forskellige Arbejder.

I Forbindelse med Kalkulation og Efterkalkulation fremkommer Driftsstatistiken som en naturlig Afslutning; det er Statistikens Opgave at sammenstille Regnskabsvæsenets forskellige Tal saaledes, at de Sammenligninger, der har Betydning for Ledelsen, let kan foretages. I den statistiske Afdeling paa de større Fabriker sammenlignes de forskellige Udgiftsposter ved forskellige Produktioner, dels saadanne, der er foretaget samtidigt og dels fra Aar til Aar. Ledelsen vil heraf i mange Tilfælde kunne drage meget værdifulde Slutninger vedrørende den billigste og hensigtsmæssigste Produktionsmetode. Af naturlige Opgaver for Driftsstatistiken kan man nævne Sammenligninger mellem produktive og uproduktive Lønninger, mellem produktive Lønninger og Størrelsen af de forskellige Omkostningskonti o. s. v. Firmaet Krupp i Essen lægger saa megen Vægt paa, at Forholdet mellem produktive og uproduktive Lønninger er det gunstigst mulige, at man har baseret et Akkordpræmiesystem derpaa. Da Statistiken har faaet voksende Anerkendelse i de senere Aar, er den fra forskellige Sider behandlet ret indgaaende. For ikke at komme udenfor mit Emne skal jeg nøjes med at henvise til Hovedværket af Calmes,<sup>1)</sup> der delvis fortsætter J. F. Schär, idet Forfatteren til Schärs Teorier knytter en Række praktiske Erfaringer fra Arbejdet i Siemens Concern.

Den mest ansete amerikanske Driftsøkonom, der har be-

<sup>1)</sup> Calmes: Die Statistik im Fabriksbetrieb.

skæftiget sig med Fabriksregnskaber og deres Betydning er Gantt,<sup>1)</sup> der er inde paa Tanken om, at Ledelsen skal føre Tilsyn med Arbejdet gennem skriftlige Optegnelser, der af praktiske Grunde i Almindelighed sker paa Kort. Da Gantt har haft en ikke ringe Andel i den amerikanske Industris Omdannelse til Krigsbrug, har han haft Adgang til at blive klar over, hvor Fejlene i den industrielle Produktion i Almindelighed begaas, og han har derfor begyndt Moderniseringen med at indføre et Kontrolsystem med Kort i Forbindelse med Regnskabet, dette indeholder Oplysning om, i hvor høj Grad hver enkelt Maskine er udnyttet og Aarsagen til, at Udnyttelsen ikke er 100 pCt. Naar Ledelsen umiddelbart efter har disse Kort til Gennemsyn, vil det straks konstateres, at her mangler der Raastoffer, der en specielt uddannet Fagmand o. s. v. Naar Manglen saaledes øjeblikkelig er konstateret og anerkendt, vil den let kunne afhjælpes, hvad der bevirker betydelig Produktionsstigning. Det næste Skridt for Gantt var et System af Fremskridtskort, hvorefter hver lille Forandring i Arbejdsgangen og dennes Betydning blev talmæssigt konstateret. Det vil i Almindelighed være naturligt for Ledelsen at træffe Sammenligninger mellem de forskellige Forandringer og de regnskabsmæssige Resultater, der derved fremkommer, saaledes at Fremskridtskortene i det smaa er af omtrent samme Betydning som de statistiske Sammenligninger i det store. Gantt fører i sin Afhandling sine Synspunkter saa vidt, at han ogsaa indfører Kort for den enkelte Mand og bedømmer hans Arbejdsværdi ved Sammenligning mellem, hvad han har udført og hvad Kortet viser, at han burde have udført; paa Grundlag af en saadan Sammenligning skulde der være Mulighed for at bedømme, om den enkelte vil kunne anvendes i højere Stillinger, saaledes at dette skulde være Grundlaget for saavel Avancement som Støtte paa anden Maade. Det bliver derved i Praksis til et Forsøg paa at indføre en amerikansk Form for industrielt Demokrati.

Et andet Eksempel paa, hvorledes en Virksomhed ved Hjælp af et Kortsystem kontrollerer Arbejdet ud i alle Enkeltheder, har jeg haft Lejlighed til at stifte Bekendtskab med paa Wernerværket i Siemensstadt tæt udenfor Berlin; denne Fabrik er en af Tysklands største Fabriker i elektriske Artikler. Efter sidste Udvidelse og Modernisering anvendes der væsentlig automatiske Maskiner, hvor Produktionen, hvis Maskinen

<sup>1)</sup> Gantt: Organisation der Arbeit (Oversat til Tysk).

løber til Stadighed i de 8 Timer, kan beregnes paa Forhaand. Man har derfor knyttet et Kort til hver Maskine, hvorpaa der Dag for Dag noteres, hvor lang Tid Maskinen er i Arbejde, og hvor lang Tid den staar stille. Paa Kortets Bagside er der Rubriker, hvor der er Plads til at notere de forskellige Aarsager, der har været til, at Maskinen har staaet stille. Disse er delt i to Grupper, eftersom Aarsagen kan lægges Arbejderen til Last eller ej. Ved hvert Ugeregnskabs Afslutning benyttes Kortene dels til Lønningsregnskabet og dels til Kontrol og Statistik. Lønningerne beregnes paa følgende Maade: Først fradrages den Standsningstid, der ikke kan lægges Arbejderen til Last, for denne lønnes der særskilt. Forøvrigt regner man med, at Maskinen højst kan være i Gang 50 Minutter pr. Time og beregner paa Grundlag heraf Maksimalproduktionen; saafremt der pr. Arbejdstime opnaas 50 pCt. af den saaledes beregnede Maksimalproduktion, betales den aftalte Grundløn, saafremt der ydes mere, bliver Lønnen tilsvarende større efter Forholdet mellem beregnet og faktisk Ydelse. Da jeg besøgte Fabriken i Februar 1923, havde dette Lønssystem været anvendt nogle faa Maaneder; alligevel var det muligt paa de for dette Tidsrum udarbejdede Kurver at konstatere en meget betydelig Stigning i Produktiviteten pr. Arbejder, blot standset for nogen Tid ved at Fabriken var gaaet over til 2 Holds Drift. (Ved 2 Holds Drift er Arbejderne som Regel mindre paapasselige med Maskinerne, da Omhyggeligheden ikke udelukkende kommer dem selv til Gode.) Foruden Kontrollen med Arbejdsydelser er Kortene et Middel for Fabriksledelsen til at kontrollere Mestrene, idet det af Kortene indirekte fremgaar, om Afdelingens Arbejde har været tilrettelagt paa en tilfredsstillende Maade.

I de allersidste Aar har man fra forskellige Sider søgt at bygge videre paa det ovenfor fremstillede System, idet man ønskede at finde en Form, hvorunder Grundtanken i det dobbelte Bogholderi let og naturligt blev anvendt ved enhver produktiv Handling indenfor den paagældende Virksomhed. Hidtil har Forholdet alt for ofte været det, at ikke alle interne Processer er blevet noteret dobbelt, saaledes at Systemet ikke kunde betragtes som afsluttet. Det mest tilfredsstillende Forslag, der i saa Henseende er fremkommet, er efter mange sagkyndiges Mening Hans Justs Plan<sup>1)</sup> om en Tredeling af

<sup>1)</sup> Werkstatttechnik Nr. 5, 1923.



det industrielle Bogholderi i Formuesregnskab, Driftsregnskab og Stykregnskab. Herved vil der nemlig blive en naturlig Anledning til, ja Nødvendighed for at notere alle produktive Handlinger dobbelt. Ved Beregningerne af Omkostningerne afgiver Formuesregnskabet, medens Driftsregnskabet modtager. Ved Beregningen af Udgifter til Materiale og Løn er det Formuesregnskabet, der afgiver, og Stykregnskabet der modtager. Ved Beregningen af Maskintimerne er det Driftsregnskabet der afgiver, og Stykregnskabet der modtager. Den færdige Vare afgives fra Stykregnskabet og modtages af Formuesregnskabet. Ved Aarsafslutningen leverer Driftsregnskab og Stykregnskab deres Beholdninger til Formuesregnskabet. Ved denne simple og praktiske Deling har man en klar og letfattelig Oversigt over hele Bogholderiet. En væsentlig Del af de Tilfældigheder, som man nu ikke kan undgaa ved Kalkulation og Efterregningen, vil forsvinde, da Stykregnskabet som fast Led i den samlede Bogholderiplan stadig maa holdes à jour; herved opnaar Ledelsen tillige en stadig Oversigt over hver enkelt Produktionsgrens Rentabilitet.

Ved den af Just foreslaede Regnskabsform opnaas to meget betydelige praktiske Fordele. For det første bliver Kalkulationsprisen af den enkelte Vare samfundsmæssigt set langt rigtigere, fordi Produktionsprisen kun kommer til at omfatte de virkelig nødvendige Udgifter, medens hele den Del af Omkostningerne, der ikke svarer til noget nødvendigt Arbejde, bliver staaende som Underskud i Driftsregnskabet eller Formuesregnskabet. Selv om den regnskabsmæssige Opstilling intet behøver at betyde for de opnaaede Priser, saa vil den uundgaaelige Følge blive, at Ledelsens Opmærksomhed henledes paa hvert eneste Punkt, hvor der spildes eller hvor der sløses med Arbejdet. For det andet vil det Justske System være et Værn for Industrien mod Følgerne af et Fald i Pengenes Værdi, idet alle Overførelser fra det ene Regnskab til det andet sker til Dagspris. Denne vil i vor Tid meget let kunne fastslaas, da Priserne som Regel er offentlig bekendte enten gennem Organisationsmeddelelser, Dagbladsnotitser eller lignende. Dette betyder i Praksis et stort Fremskridt særligt i Lande med faldende Valuta, idet en Virksomhed derved undgaar at faa Tal ind i Stykregnskabet, der stammer fra en helt anden Møntværdi, og derfor gør Regnskabet misvisende.

Da det tyske Reichswirtschaftsrat for nogle Aar siden beskæftigede sig med Spørgsmaalet om Fabriksregnskaber under faldende Valuta, greb det efter min Formening fejl ved særlig



at interessere sig for Professor Schmalenbachs Planer.<sup>1)</sup> Disse gaar nemlig kun væsentlig ud paa at omregne alle Værdier i Guldmark uden at undersøge, hvilken principiel Fejl i den nuværende Regnskabsform, der førte til de bekendte forrykte Regnskaber i Tyskland omkring 1922.<sup>2)</sup>

Det vil i denne Forbindelse have sin Interesse, at Chefen for det svenske Tobaksmonopol i en Afhandling<sup>3)</sup> „Begreppet vinst i Tider af varierende Penningvärder“ kommer ind paa parallelt løbende Betragtninger.

## II.

### Den nye Regnskabsforms Betydning for Fabrikernes indre Økonomi.

Af det foregaaende Afsnit fremgaar det, at der i moderne indrettede Industrivirksomheder maa foregaa en indgaaende Vekselvirkning mellem Bogholderi og Værksted, idet man maa konstatere ethvert Tilfælde, hvor Virksomhedens produktive Kraft ikke er udnyttet fuldt ud og derefter omorganisere Produktionen saaledes, at Tabet indskrænkes til det mindst mulige. Dette Grundsynspunkt kan anvendes i to Retninger, dels som af Ingeniør Jantzen,<sup>4)</sup> der særlig arbejder med Tomgangstabet, der i mange Tilfælde er saa stort, at Virksomhedens Økonomi derved ødelægges, og dels som af C. W. Taylor,<sup>5)</sup> der særlig opererer med de Tusinder af Tab, der er foraarsaget ved alle de unyttige og for langsomme Bevægelser Arbejderen foretager og maa foretage, naar Maskinerne ikke fungerer tilfredsstillende, ved at Materialet ikke rettidigt er til Stede, ved at Enkeltdelene ikke indtræffer rettidigt i Samlerværkstedet og paa forskellige andre Maader.

Fejlen ved Nutidens industrielle Produktion er efter Taylor den Ødslen med produktiv Kraft, der fremkommer, naar Tilfældet og Mestrenes individuelle Synspunkter har saa stor Indflydelse som nu. I Modsætning hertil fremsætter han

<sup>1)</sup> Schmalenbach: Goldmarkbilanz, Julius Springer, Berlin 1922.

<sup>2)</sup> Redaktør Naphtali (Frankfurter Zeitung) har sikkert haft Ret (Wertschwankungen und Bilanz, Frankfurt 1921 S. 16), naar han overfor Schmalenbach fremhæver, at et Lands Industri ikke maa gaa over til et andet Møntsystem, før der overhovedet ikke mere er nogen Mulighed for at redde det, der nu engang er det gældende.

<sup>3)</sup> Svensk Finanstidning 1922.

<sup>4)</sup> Nationaløkonomisk Tidsskrift 1924 S. 1.

<sup>5)</sup> Shop Management, — The Principles of Scientific Management jfr. C. V. Bramsnæs: Taylor-Systemet, Nationaløkonomisk Tidsskrift 1917, S. 27.

Rationalitetskravet, hvorefter enhver Mulighed for Spild af Kraft, om det saa blot er en Brøkdel af et Sekund, maa undgaas. I en Fabrik, hvor Taylor-Systemet er indført, maa alle de enkelte Arbejder passe til hinanden som Hjulene i et Urværk. Som et Middel hertil har Taylor opstillet sit stærkt omdiskuterede System, hvorved blandt andet Mesterstillingen deles i 8 Specialmesterstillinger, hvoraf 4 paa Kontoret og 4 paa Værkstedet; her har Taylor tydeligt vist, at han forstaar Betydningen af det indgaaende Samarbejde mellem Kontor og Værksted. De allerfleste Driftsøkonomer og vel i endnu højere Grad de praktiske Industrimænd er kommet bort fra Taylors Forslag om Deling af Mesterstillingen med den deraf følgende — i demokratiske Tider vanskeligt gennemførlige — Arbejderkontrol og følger oftere Emersons Plan om et „Linie- og Stabsystem“, d. v. s. som Erstatning for de mange Mestre indføre sagkyndige Specialister til Disposition for Driftsledelsen.<sup>1)</sup> Da den enkelte Mester selvfølgelig ikke kan føre den Kontrol med Arbejdet, som man i vor Tid finder nødvendig, gaar man i stigende Grad over til at kontrollere gennem de Optegnelser, der benyttes af det moderne Bogholderi.

Foruden Delingen af Værkstedmesterstillingen interesserede F. W. Taylor sig stærkt for gennem et omhyggeligt (scientific) Studium af Arbejdsprocessen at øge Virksomhedens Ydeevne og at faa Arbejderne anspændt til yderste Evne eller eventuelt over. Man kan med Rette indvende overfor Taylor, at denne har lagt for stor Vægt paa Intensitetsforøgelsen; man kender saaledes Eksemplet med Skovlearbejdet og ved, at Arbejderen forøgede sin Løn, medens Arbejdsgiveren vandt en betydelig Profit, men man gør ikke ofte nok opmærksom paa, at Rosenfeld har beregnet de paagældende Arbejders Merydelse til at være lig 2470 Kalorier daglig.<sup>2)</sup> Tages de herved foraarsagede Udgifter med i Beregningen, forandres den væsentlig. De taylorske Arbejdsstudier kan være interessante og værdifulde nok, men medens Taylor synes at mene, at man kan begynde med Tidsstudier, Stoppeur o. l., maa vi i Overensstemmelse med I. M. Witte<sup>3)</sup> hævde, at saadanne Undersøgelser naturligt danner Slutstenen i en moderne driftsøkonomisk Fabriksorganisation. Først naar Regnskabet er moderniseret og Arbejdet

<sup>1)</sup> Drury-Witte: Wissenschaftliche Betriebsführung S. 117.

<sup>2)</sup> Dr. E. Lysinski: Psychologie des Betriebes, Spath og Linde, Berlin, S. 30.

<sup>3)</sup> I. M. Witte: Kritik der Zeitstudienverfahren 1921, S. 10.

kontrolleret ved Hjælp af den moderne Fabriks Formular- og Kortsystem, har man et naturligt Grundlag for Tidsstudier af de enkelte Arbejdsfunktioner. Man har derfor Grund til at hævde, at Aarsagen til, at den tayloriske Fremgangsmaade med Studium af Arbejdsprocessen ofte ved Hjælp af et Stoppeur har haft langt færre praktiske Resultater, end man i Almindelighed forestiller sig, delvis er, at Taylors Idéer er fremkomne for tidligt og særligt for den indre Fabriksorganisation var moden dertil. Dette er i Overensstemmelse med E. Michel,<sup>1)</sup> der udtaler, at de af ham opstillede Tidskurver kun kan anvendes af første Klasses organiserede Virksomheder, medens alle andre maa anvende Tillægstider. En anden Aarsag til, at Taylors Stoppeur har svigtet i Praksis, er, at det kræver saa hurtig Opfattelsesevne, at Mennesker i Almindelighed ikke kan følge med og derfor tager unøjagtige Tider. En af Taylors Efterfølgere, den amerikanske Ingeniør Frank B. Gilbreth, søger derfor i højere Grad at udskille det menneskelige Tilfældighedselement ved Tidsstudierne og benytter i Stedet fotografiske og kinematografiske Hjælpemidler. I Forbindelse hermed er de tyske Driftsøkonomer særlig inde paa at foretage Studiet af Arbejdsprocesserne ved Hjælp af Regnskabsvæsenets Tal og Formularer. Efter min Mening er dette den rigtige Vej, idet Ledelsen derigennem sikrer sig, at Tids- og Bevægelsesstudierne bliver sat ind netop der, hvor de betyder mest for Virksomhedens samlede Økonomi. I Gilbreths Bog<sup>2)</sup> er anført et Eksempel paa et Arbejdskort (Undervisningskort) for Murerarbejde. Paa dette findes følgende Rubrikker: 1) Bevægelsens Nummer, 2) Hvorledes den paagældende Bevægelse som Regel udføres i Øjeblikket, 3) Hvorledes den hensigtsmæssigst skal udføres, 4) Hvorledes den rigtige Metode bedst kan læres. Man vil bemærke, at disse Kort let vil kunne sættes i Forbindelse med de Kort, der er omtalt under Regnskabet. Dette vil være et ubetinget Fremskridt, idet den økonomiske Fordel maa være Ledetraaden for Tids- og Bevægelsesstudierne.

Med den fremadskridende Demokratisering af Samfundet maa man i Fremtiden lægge mere Vægt paa sociale Synspunkter, hvad der i denne Sammenhæng vil sige, at Træthedsmomentet maa mere i Forgrunden. Man staar ikke her paa bar Bund. Der kan saaledes henvises til Kraepelins Undersøgelser af aandeligt Arbejde. Endvidere kan man i Forbindelse

<sup>1)</sup> E. Michel: Wie macht man Zeitstudien, S. 125—26.

<sup>2)</sup> Frank B. Gilbreth: Motion study S. 87—90.

hermed henvises til Maalinger af menneskeligt Arbejde ved Maaling af Aandedrættets Iltforbrug.<sup>1)</sup> Endelig kan man undersøge Arbejdsrytmen og dennes Betydning for Trætheden.<sup>2)</sup> Man maa ved saadanne Studier ikke glemme, at deres privatøkonomiske Betydning skal maales gennem det moderne Regnskab. Først naar de regnskabsmæssige Tal foreligger, kan Driftslederne afgøre, hvor langt han kan forsvare at gaa. Imod denne Regel syndes der desværre kun alt for ofte, hvorfor de paa-gældende Studier bliver ved at bevare et Moment af Tilfældighed og sjældent er blevet rigtig rationelle.

Parallelt med de nævnte Tids-, Bevægelses- og Træthedsstudier maa de for Tiden saa aktuelle psykotekniske Studier omtales; disse gør den menneskelige Individualitet og dennes forskellige Evner og Muligheder til Undersøgelsens Genstand. De første Arbejder i saa Henseende maa rettes imod Erhvervsvejledning særlig af Lærlinge, men Arbejdet udvikles efterhaanden til at omfatte ogsaa Vejledning under Arbejdets Udførelse. I denne Retning arbejder bl. a. Orga Instituttet i Berlin, der maa betragtes som et Mellemlid mellem det rent videnskabelige Universitetslaboratorium og en Mængde private Fabrikers psykotekniske Laboratorier. Vi skal imidlertid ikke komme ind paa den Side at Psykoteknikken, der vedrører Valg af Livsstilling og kun omtale, hvad der ligger Regnskabsvæsenet nærmere og herunder særlig redegøre for en psykoteknisk Undersøgelse, der allerede er afsluttet, nemlig Studiet af den hensigtsmæssigste og billigste Form for Maskinskrivningsarbejde.

Efter at det moderne Regnskab har paavist, hvor meget Maskinskrivningen koster Virksomhederne, er der dermed givet den bedste Begrundelse for en videnskabetlig Undersøgelse af, om ikke Arbejdet kunde omlægges saaledes, at betydelige Besparelser kunde opnaas. Denne viser,<sup>3)</sup> at de Maskinskriversker, der anvender alle ti Fingre, yder 15 pCt. mere og bliver mindre trætte end de, der kun anvender Pegefingrene. Man har endvidere paavist, hvorledes Maskinskriverskerne skal sidde i Forhold til Maskinen og Papiret (ved den nuværende Afstand maa Øjet som Regel akkomodere saa meget, at mange Maskinskriversker faar Hovedpine), hvilken Haandstilling, der er bedst,

<sup>1)</sup> E. Lysinski: *Psychologie des Betriebes*: Spaeth og Linde, Berlin 1923.

<sup>2)</sup> Poppelreuter: *Über die Gesetzmäßigkeit der praktischen körperlichen Arbeitskurve* (*Praktische Psychologie*, December 1923).

<sup>3)</sup> Dr. E. Lysinski: *Psychologie des Betriebes*, S. 128, samt *Werkstattstechnik* 1922, S. 563.

hvorledes Tasterne skal sidde i Forhold til hinanden, bl. a. for at Lillefingeren ikke skal bruge længere Tid om Anslaget end de andre Fingre. Altsammen ganske smaa Ting, men alligevel noget der paa Grund af den hyppige Gentagelse vil faa stor praktisk Betydning.

Paa tilsvarende Maade vil det moderne Regnskabsvæsen og den sammenlignende Statistik trække den ene Udgiftspost frem efter den anden, forlange vedkommende Led i Produktionen nøjere undersøgt med det Formaal at finde hensigtsmæssigere og billigere Fremgangsmaader. Saadanne driftsøkonomiske Undersøgelser vil i høj Grad lettes, naar de forskellige Virksomheder indenfor en Branche eventuelt hele den paagældende Industri indretter deres Bogholderisystemer efter ensartede Regler (Standardisering).<sup>1)</sup>

Det er hævdet, at den i det foregaaende omtalte Rationaliseringsproces ikke kan tillægges nogen større Betydning. Vi kan ikke dele denne Opfattelse og kan blandt andet hen-vise til den amerikanske Ingeniørforening,<sup>2)</sup> der under Ledelse af Herbert Hoover har foretaget en Række Undersøgelser til Paavisning af, hvorledes der ødsles paa saakaldte moderne, vellede Fabriker. I Spørgsmaalet om Tab af Arbejdstid kom man til det Resultat, at mindst 10 Timer pr. Uge pr. Mand spildtes paa Grund af Mangler ved Ledelsen; hertil kommer 2 à 3 Timer ugentlig, som spildtes paa Grund af unødigt udført Arbejde. Da Arbejdstiden paa de paagældende Virksomheder er 40—48 Timer ugentlig, spildtes der alene paa denne Konto ca. 30 pCt. Foruden Arbejdet rettede man sin Undersøgelse imod Materialkontrollen, Tegningskontrollen, Produktionskontrollen, Tomløbet, Salgspolitiken og fandt paa alle Punkter Forhold, som med Rette blev gjort til Genstand for en meget skarp Kritik. I Europa er Forholdene endnu ringere. Den svenske Ingeniør Kärnekull har skrevet<sup>3)</sup> om en svensk Specialundersøgelse, hvorefter 67,7 pCt. af Arbejdstiden ikke blev udnyttet, og kun 32,3 pCt. var virkelig effektiv Arbejdstid. Han udtaler S. 30, at 15 pCt. nødvendigvis maa være Standsning, men at 53 pCt. eller ca. 4 $\frac{1}{4}$  Time pr. Arbejdsdag er Tab paa Grund af daarlig Ledelse. I en anden af Kärnekulls Undersøgelser bliver det reelle Tab kun 39 pCt. eller ca. 3 Arbejdstimer.

<sup>1)</sup> Nationaløkonomisk Tidsskrift 1924, S. 229.

<sup>2)</sup> The Federated American Engineering Societies: Waste in Industry, New York 1921.

<sup>3)</sup> Kärnekull: Om Sparsamhet inom industriell Drift 1922.

Enkelte Modstandere af den nuværende Samfundsorden har beskæftiget sig med Tanken om at lade det Offentlige foretage saadanne Undersøgelser. F. Eks. har Betriebsrätezeitung<sup>1)</sup> givet et godt Referat af den ovenfor omtalte amerikanske Undersøgelse; denne er ogsaa kortelig berørt i et socialdemokratisk Forsvar<sup>2)</sup> for 8-Timersdagen, men Forfatterne vover sig ikke rigtig ind i Problemet og formaar ikke at give noget fuldt ud tilfredsstillende Synspunkt for dets Løsning i socialistisk Aand.

### III.

#### De nye Regnskabsformers Betydning for Prisdannelsen.

Ved Bedømmelsen af de nye Regnskabsformers Betydning for Prisdannelsen maa først bemærkes, at alt, hvad der gør Produktionen rationellere og overskueligere, i sig selv har en Tendens til at virke nedsættende paa Produktionsomkostningerne og dermed paa Priserne, og Spørgsmaalet bliver derfor, hvorledes en saadan Tendens virkeliggøres i Praxis.

En meget almindelig Form for Prisdannelse i Nutidens Industri er Kartellernes Prisfastsættelse, der væsentlig er bestemt af, hvad Markederne formenes at ville kunne bære. J. F. Schär<sup>3)</sup> giver den teoretiske Begrundelse for en saadan Differentialkalkulation, hvorefter Fabrikernes Omkostningskonto fordeles paa en anslaaet Normalproduktion og Priserne for den øvrige Produktion kalkuleres ved Hjælp af de proportionale Udgifter. En saadan Beregningsmaade kan efter min Formening ikke anerkendes som rationel, idet jeg med Just og Gantt maa hævde, at regnskabsmæssigt maa hver produceret Vareenhed kun bære den Andel i Omkostningskontoen, som har været nødvendig til Varens Produktion, saaledes at Tabet ved Tomgangsløb ikke maa komme ind i Stykregnskabet men blive staaende som Tab i Driftsregnskab og Formuesregnskab. Konsekvensen heraf maa være, at Kartellernes Normal- og Minimalpriser maa beregnes paa Grundlag af Produktionsomkostningerne og ikke fastsættes efter Efterspørgselen. Tendensen gaar da ogsaa i denne Retning,<sup>4)</sup> idet visse Karteller, f. Eks. tyske Støberi-, Papirvare-, Cement-, Tekstilindustri- og andre

<sup>1)</sup> Betriebsrätezeitung, Februar 1923.

<sup>2)</sup> Poul Hertz und Richard Seidel: Arbeitzeit, Arbeitslohn und Arbeitsleistung, S. 161—162.

<sup>3)</sup> J. F. Schär: Buchhaltung und Bilanz, S. 312.

<sup>4)</sup> S. Tschierschky: Zur Reform der Industriekartelle, S. 74.

Karteller fastsætter deres Priser paa den ovenfor foreslaaede Maade.

Et andet Skridt i Retning af Prisdannelse paa Grundlag af en rigtig Beregning af Omkostningerne viser Ingeniør Marstrands Arbejder som Raadgiver for det af Københavns Bogtrykkerforening i 1916 nedsatte Prisreguleringsudvalg. Ved nævnte Udvalgs Undersøgelser af 4 forskellige Bogtrykkerier i København blev disse Virksomheders Satsmateriel, Maskiner, Pladsforhold, Lysforbrug, Varmeforbrug, Rengøringsomkostninger m. m. undersøgt og sammenlignet, og det viste sig da, at der var en meget stor procentvis Overensstemmelse i Udgifterne, saaledes at Udvalget kunde bruge Gennemsnitstallene til Fastsættelse af Priser typiske for alle københavnske Virksomheder. Disse Tal, der jævnligt er reviderede, har derefter i en Aarrække været Grundlaget for Minimalساتser for Bogtrykarbejde i København. Da Pladsen her ikke tillader mig at give en nærmere Forklaring paa Enkeltheder, henviser jeg desangaaende til Ingeniør Marstrands Beretning.<sup>1)</sup> Der vil kun være Anledning i denne Sammenhæng til at standse ved, at der til Fastsættelse af Minimalpriser regnes med en Udnyttelse paa 75 pCt. og en Tomgang paa 25 pCt., idet det efter min Formening maa være saaledes, at de teoretiske Minimalساتser fastsættes efter den virkelige billigste Produktion (altsaa 100 pCt. Udnyttelse), medens man ved Beregningen af Normalsատser maa regne med en procentvis Tomgang (f. Eks. som af Ingeniør Marstrand foreslaaet 25 pCt). Havde Ingeniør Marstrand anvendt den af Just foreslaaede Tredeling af Fabriksregnskaberne, havde han ved Fastsættelse af Minimalprisen naturligt maattet lade Omkostningerne ved Tomløb afholde af Overskuddet, der i gode Tider kan være saa meget større. Følgen heraf vilde være blevet, at Priserne var blevet uangribelige Minimalpriser, som vel ogsaa vilde have haft større Mulighed for at blive overholdt i den daarlige Tids skarpe Konkurrence, idet enhver uhildet sikkert vil indrømme, at en Prisdannelse under de billigst mulige Produktionsomkostninger er uforsvarlig.

Et andet og i videre Krese anerkendt Forsøg paa at udarbejde Normalpriser paa Grundlag af en rationel Bearbejdelse af Fagets bedst førte Regnskaber er Kükelhaus Forsøg paa at rationalisere Prisdannelsen paa Snedkerarbejde i Ruhrdistriktet. Kükelhaus var allerede længe før Krigen Sekretær i Snedker-

<sup>1)</sup> Beregning af Bogtrykpriser udgivet af Københavns Bogtrykkerforening ved Villh. Marstrand 1921.



mestersammenslutningen for Rhinprovinsen og Westphalen med Kontor i Essen og havde som saadan den skarpe Konkurrence og de unaturligt lave Pristilbud ved Licitationer inde paa Livet af sig. Han var hurtigt klar over, at Aarsagen hertil maatte søges i, at mange af de paagældende Snedkermestre enten slet intet Regnskab førte eller i hvert Fald kun et ganske utilfredsstillende. Maalet maatte derfor være at faa Mestrene til at udarbejde deres Priser paa Grundlag af virkelige Omkostningsberegninger. Kükelhaus undersøgte derfor først en Mængde Regnskaber og fastslog paa Grundlag heraf, hvad forskellige ofte forekommende Arbejder vilde koste. Disse Undersøgelser blev i Aarene umiddelbart før Verdenskrigen drøftet paa ca. 2000 Snedkermestermøder rundt om i Vest-tyskland, saaledes at de paagældende Mestre lidt efter lidt opdroges til at kunne beregne en nogenlunde rigtig Pris. Paa Grundlag af disse Studier og Forhandlinger kom Kükelhaus til det Resultat, at for hver Mark, der betaltes i Arbejds-løn, skulde der beregnes ca. 50 Pfg. til Dækning af Omkostningskontoen — noget forskellig efter Virksomhedens Størrelse. Det er for Nationaløkonomer ganske interessant at bemærke, at disse meget omhyggelige Undersøgelser viste, at middelstore Virksomheder med omkring tolv Arbejdere producerer billigst. Aarsagen hertil er, at Mesteren, der endnu i denne Størrelses-gruppe kan være alle Vegne, ikke behøver de til store Virksomheder nødvendige store Kontorudgifter.

Kükelhaus Studier er i Praxis benyttet<sup>1)</sup> til at søge det brændende Licitationspørgsmaal løst. Det er i Tyskland som i de fleste Lande saaledes, at der ved Licitation er et urimeligt stort Spring mellem højeste og laveste Bud, i vanskelige Tider kommer man ofte op over 100 pCt. Dette kommer selvfølgelig delvis af, at der er en betydelig Forskel i de tilbud-givende Virksomheders Produktionsomkostninger og deres Interesse af at komme til at overtage det paagældende Arbejde, men største Delen af Forskellen skyldes, at Licitationsdeltagerne ikke regner Prisen ordentlig ud, men fastsætter deres Bud paa Slump uden at have Oversigt over, om Arbejdet kan udføres til den tilbudte Pris, eller om det maaske kunde udføres endnu billigere. Man har overfor denne Ulempe, der skader baade Forbrugerne og de reelle Mestre baade ved Prisdannelsen og ved, at Outsiderfirmaer overtager Arbejdet til

<sup>1)</sup> Bericht über die Ideen, Tätigkeit und Einrichtungen des Rheinisch-Westfälischen Teschler-Innungsverbandes 1913.

en for lav Pris og for overhovedet at slippe igennem præsterer slet Arbejde, foreslaaet, at Mestrene i Forvejen skulde mødes og træffe Aftale om Prisen, som Regel saaledes, at den, der havde Gennemsnitsberegningen, kom til at give det billigste Bud, medens de andre skulde byde tilsvarende højere. Slige mere eller mindre hemmelige Aftaler er meget lidt yndede af Offentligheden, der tror at blive udbyttede af „Mestergrise“. Haandværk og Industri gaar derfor i stigende Grad over til det af Kükelhaus foreslaaede Opdragelsesprincip. Hertil hører foruden den ovenfor omtalte Opdragelse af Mestrene en tilsvarende Opdragelse af Kunderne gennem Dagspressen, Flyveskrifter, Møder o. l. til at indse, at det billigste i Øjeblikket ikke altid er det billigste i det lange Løb. Der hører Sagkundskab til at sige, hvilket Tilbud man ved en Licitation bør foretrække. Denne Sagkundskab faar man bedst ved et loyalt Samarbejde mellem Kunderne (ofte Kommunerne som Bygherrer) og de paagældende Haandværksmesterorganisationer. Som Rettesnor for et saadant Samarbejde har man foreslaaet at lade den paagældende Organisationsbestyrelse fremkomme med en Udtalelse om, hvilket Bud der er det forsvarligste, d. v. s. ligger nærmest ved den Pris, til hvilken der kan leveres reelt Arbejde, men da Menneskene nu engang er skrøbelige og let falder for en Fristelse til at udtale sig til egen eller Kollegers Fordel, har heller ikke denne Plan kunnet slaa an. Den Plan, der har vundet mest Bifald og som i de sidste Aar trænger sejrrigt frem, gaar ud paa, at de offentlige Myndigheder nedsætter et sagkyndigt Udvalg med Repræsentanter for de forskellige Interesser og overlader dette Udvalg til paa Grundlag af rationelle Prisstudier at give Indstilling om, hvilket af de forskellige Tilbud, der, naar alle berettigede Hensyn tages, bør vælges.

Paa de allerede nævnte<sup>1)</sup> og adskillige andre Maader arbejder Tanken om at rationalisere Prisdannelsen paa Grundlag af de samfundsmæssigt nødvendige Produktionsomkostninger sig frem.

#### IV.

##### Samfundet og Fabriksregnskaberne.

I de foregaaende Afsnit er jeg ud fra mit Grundsynspunkt, at der i den industrielle Produktion og med Hensyn

<sup>1)</sup> Rich. Rothacker: Das Verdingungswesen, seine Abhängigkeit von Erziehung und Stellung der Baubeamten und seine Heilung, samt Hugo Kükelhaus: Das Submissionswesen.

til det tekniske Fremskridt udføres meget Arbejde, som kunde spares, og at en Besparelse i denne Retning hurtigst muligt maatte foretages, ikke mindst af almindelige Samfundshensyn, kommet til det Resultat, at Vejen hertil var en Rationalisering af Regnskabsvæsenet, saaledes at dette saavel indenfor den enkelte Virksomhed som indenfor Industrien som Helhed blev vejledende saavel for Teknikernes som for Organisatorernes Vedkommende. Jeg er saaledes ud fra et noget andet Udgangspunkt kommet til det samme Resultat som Ingeniør Jantzen, der udtaler:<sup>1)</sup> „Fra at være en kedelig Nødvendighed kan Regnskabet blive den ledende Organisator i Virksomheden.“

Desværre er de fleste Regnskaber meget langt herfra, og man har vistnok Ret til at sige, at den Højkonjunktur med paafølgende Depressionsperiode, der har præget den danske Industri i de senere Aar, vilde være blevet stærkt afdæmpet, hvis Regnskaberne havde indeholdt virkelig paalidelige Oplysninger om Produktionen og specielt om, hvad der var Overskud og om dettes Afhængighed af Virksomhedens Tomgang. Ligeledes indrømmes det nu i store Krese i Tyskland, at der vanskeligt kan tillægges det nuværende Regnskabsystem for stort Ansvar med Hensyn til den urigtige Prisdannelse i Aarene 1919—1922 og den dermed følgende Overvurdering af Tysklands industrielle Ydeevne, en Overvurdering, der har været fremme baade hos den tyske Industriledelses Modstandere i Frankrig og i tyske Arbejderkrese, og som har været medvirkende til Tysklands økonomiske Sammenbrud.

Man maa derfor fra nationaløkonomisk Side være interesseret i, at det nuværende uheldige Regnskabssystem, saa snart det kan lade sig gøre, afløses af et Regnskabssystem i Overensstemmelse med de i det foregaaende fremsatte Synspunkter. Dette Krav maa ogsaa stilles her i Danmark saavel af valutamæssige som af driftsorganisatoriske Hensyn. Det bedste vilde være Tredelingssystemet, der paa den ene Side forhindrer, at Industrien forarmes gennem en Eksport under Produktionsomkostningerne og paa den anden Side klarlægger for Industrien, at det er uforsvarligt paa samme Maade som tidligere at vælte de Tab, der opstaar ved en produktionsmæssigt Sløseri, over paa det forbrugende Publikum.

Udviklingen rundt om i Verden gaar da ogsaa i stigende Grad i Retning af saavel indenfor de paagældende Industrier selv, som

<sup>1)</sup> Medlemsblad for Haandværkerforeningen den 15. Januar 1924.

fra de nærmest interesserede Samfundsfaktorer at stille stadig stigende Krav til det industrielle Regnskabsvæsen. Saaledes begynder mere fremskredne Banker og lignende Institutioner at indrette tekniske Afdelinger, hvor de industrielle Virksomheder, der ønsker Kredit, kan faa deres Regnskaber og Status undersøgt af tekniske Fagmænd.<sup>1)</sup> De Karteller og Truster, der beskæftiger sig med Spørgsmaal, der ligger ud over den nærmere Fremtid og søger at værne sig mod Angrebene fra demokratisk og socialistisk Side, er som nævnt i de senere Aar kommet ind paa at danne og begrunde deres Prispolitik ud fra sammenlignende Regnskabsundersøgelser,<sup>2)</sup> og Ausschuss für wirtschaftliche Fortigung (Verein deutscher Ingenieure) udtaler i sit Skrift Nr. 7 (Maj 1920), at „da mange Industriregnskaber snarere vildleder end vejleder, anser man i mange Krese en vis Tvang til Indførelse af rationelle Regnskabsmetoder for at være nødvendig.“

Beslægtet med vort Synspunkt er endvidere Peiseler,<sup>3)</sup> der foreslaar, at de enkelte Industriegrene skal indgaa paa et produktionsøkonomisk Samarbejde paa følgende Grundlag: Hver enkelt Virksomhed foretager en Beregning af sine Produktionsomkostninger og meddeler Sammenslutningen Minimalprisen, under hvilken han forpligter sig til ikke at sælge. De samarbejdende Virksomheder faar saa Ret til indenfor visse Grænser at kræve Varen til den tilbudte Minimalpris og Pligt til at sælge Varen paa de af Leverandøren fastsatte Betingelser; disse Minimalpriser maa kun ændres, naar en forud fastsat Varselsfrist er overholdt. Betydningen af en saadan Overenskomst formenes at være, at den enkelte Virksomhed, der beholder sin fulde Selvstændighed lidt efter lidt udvikles i den Retning, hvor den er i Stand til at levere billigere og paa bedre Betingelser end Kollegerne.

En ganske tilsvarende Tendens har i de sidste Aar været fremme i de forenede Stater, hvor saavel Industrimænd, Teoretikere samt den offentlige Mening i stigende Grad vinder Forstaaelse af, at Industriens Fremtid i væsentlig Grad er bestemt af, hvor megen Forstaaelse, der er for kooperativ Tankegang.<sup>4)</sup> De Kræfter, der indtil for faa Aar siden var beskæftigede med at sprænge Trusterne, gaar nu i stigende Grad over til at for-

<sup>1)</sup> Jfr. nærmere C. M. Lewin: Industrielle Organisationspraxis 1913.

<sup>2)</sup> Tschierschky: Zur Reform der Industriekartelle.

<sup>3)</sup> Zeitgemässe Betriebswirtschaft S. 111.

<sup>4)</sup> Industrial Management, December 1923.

staa, at Vejen, der skal gaas, er gennem et rationelt Regnskabsvæsen til hurtige, tekniske og organisatoriske Fremskridt for de Virksomheder, der staar udenfor Trusten.<sup>1)</sup>

Naar man saaledes har klargjort sig, hvorledes Industrien hensigtsmæssigst udvikles til at producere mange Varer til en lav Pris, maa man kræve, at den af Staten førte Industripolitik fremmer en saadan Udvikling. Dette gælder først og fremmest Bogføringsreglerne, der i dansk Ret er ganske utilfredsstillende. Man maa ønske, at en Revision af Bogføringsloven skaber særlige Regler for det industrielle Bogholderi og styrker den Tendens, der allerede findes rundt om mod Udarbejdelse af Standardregnskaber. Samtidig bør Revisionsreglerne skærpes, der maa skelnes mellem Talrevision og saglig Revision, idet man maa forlange, at det tydeligt fremgaar af Regnskabet, hvilken Art af Revision, der er benyttet. I begge Tilfælde maa Revisionen have et Ansvar, hvis det bagefter skulde vise sig, at Arbejdet ikke kan siges at være udført paa tilfredsstillende Maade. Den nugældende Aktielov samt det af den tidligere Regering forelagte Lovforslag kan ikke give den Sikkerhed for, at Industrien arbejder i den af Samfundet ønskede Retning: Flere Varer til billigere Priser. Det kunde tænkes, at den Pligt, der nu er til at aflevere Regnskabet til Aktieselskabsregistret, udvidedes, saaledes at der blev benyttet bestemte Standardformer, hvorved Staten vilde faa indgaende Oplysninger om Industriens Forhold og derved Evne til at bedømme de økonomiske Vilkaar, hvorunder Industrien paa hvert enkelt Tidspunkt virker. Naar Staten saaledes var kommet i Besiddelse af en virkelig Viden, kan den bedre end nu begrunde en saglig Stilling overfor de forskellige Spørgsmaal, der berører saavel Stat som Industri; der kan saaledes tænkes paa Skattelovgivningen, Beskyttelsesspørgsmaalet, Prisreguleringen o. s. v.

<sup>1)</sup> Böhler und Wehberg: Der Wirtschaftskrieg, Vereinigte Staaten von Amerika, S. 294.