

Udviklingen på Helsingør Værft

Udviklingen fra 1950'erne til i dag, belyst ud fra analyser af regnskaber, teknologiudvikling og udvikling af løn- og lønsystemer*

Tyge Kjær

Formålet med denne artikel er at give et billed af udviklingen på Helsingør Værft over de seneste 20-30 år, og dermed en behandling af bl.a. følgende spørgsmål: hvordan udvikler værftskrisen sig for Helsingør Værfts vedkommende, hvilke sammenhænge er der mellem værftets krise og den nuværende krise for den industrielle kapital, og hvilke konsekvenser har det fået for værftsarbejderne.

Analysen er samtidigt tænkt som *eksemplarisk*; artiklen er altså også et forsøg på at vise værdien af konkrete analyser af den kapitalistiske produktion og dens umiddelbare konsekvenser for arbejderklassen.

Kort før sidste jul (1977) nedlagde arbejderne på Helsingør Værft arbejdet i protest mod, at værftets ejere (Lauritzen-Koncernen) gennem DFDS, som også hører med i koncernen, var i færd med at tegne kontrakter på leje af nogle skibe, som skulle bygges på japanske værfter, i stedet for at lade skibene bygge på koncernens værft i Helsingør.

Den nærmere baggrund for strejken var, at værftet gennem flere år ikke havde skaffet sig nye skibsbygningsordrer, og at værftet kun ville stå med meget få ordrer, når det sidste cubanske fragtskib i en serie på fem var afleveret i marts 1978. Fyresedlerne var allerede skrevet. Sidenhen blev 310 mand fyret med virkning fra 1. februar 1978, og fyring blev varslet for et tilsvarende antal med virkning fra 1. april 1978. Planerne med de japanske skibe blev derfor med god

*) I artiklen anvendes en mængde materiale og beregningsmetoder, som der indenfor artiklens rammer ikke kan redegøres nærmere for. Der er imidlertid udarbejdet en statistisk materialeoversigt med angivelse af de anvendte beregningsmetoder. Den kan fås ved henvendelse til redaktionen.

grund opfattet som udtryk for, at ledelsen havde besluttet sig for at lukke værftet som nybygningsværft i løbet af den kommende tid.

Det var ikke en pludselig opstået situation. I nogen tid havde værftsledelsen gennem forskellige dispositioner skabt usikkerhed om den fortsatte eksistens af værftet som nybygningsværft. I lighed med f.eks. B&W har ledelsen på Helsingør Værft haft planer om at forlade værftsbranchen og kaste sig over anden industri i den udstrækning, det ville kunne lade sig gøre med det forhåndenværende produktionsapparat¹.

I værftsledelsens interne blad (fra december 1976) giver værftsdirektøren følgende opskrift på værftskrisen: på den ene side er verdens skibsbygningskapacitet al for stor i forhold til behovet og på den anden side fik Japan i 1976 85% af samtlige skibsordrer fra hele verden. Af denne grund skærpes den internationale konkurrence om nye ordrer og skibspriserne for nye ordrer vil derfor blive meget lave. De danske værfter kan ikke konkurrere; men der er en løsningsmulighed, siger værftsdirektøren, for:² ”Denne situation viser tydeligt, at problemet med at skaffe nye ordrer til rimelige priser er næsten håbløst stort, når vi skal kalkulere nye, faste salgspriser ud fra vort meget høje løn- og renteniveau i Danmark. Det ville være klogt, om vi alle her til lands fandt frem til en aftale om en lønpause på 2 år. Lønpausen kunne hos os udnyttes til at gøre en *samlet anstrengelse* for at sætte vor effektivitet i vejret for værftet som helhed, så vi kan genvinde vor internationale konkurrenceevne. Men er vi kloge nok til at indse dette nu? *Med disse ord vil jeg ønske alle medarbejdere en god jul og et godt nytår*”.

Heri udtrykkes i store træk den mest gængse opfattelse af værftskrisen: lønningerne er for store og markedet er for lille. Og løsningen ligger snublende nær: arbejderne må gå med til reallønsnedgange og staten må øge markedet. Eller udtrykt på en anden måde: hvis arbejderklassen foreløbig betaler den *ene* del af værftskrisen, og staten foreløbig påtager sig den *anden* del, så er kapitalisten parat til at anstrenge sig.

Årsagen til værftskrisen er imidlertid ikke markedet, altså de tomme ordrebøger. De tomme ordrebøger er én af krisens virkninger, ikke dens årsag.

Arbejderlønningerne er heller ikke årsag; det danske lønniveau spiller ikke nogen krisefremkaldende rolle for værftsbranchen; i 1970'erne har prisdifferencierne mellem dansk og f.eks. japansk byggede skibe været så store, at de i fleste tilfælde end ikke kunne ophæves, selvom de danske værftsarbejdere skulle beslutte sig for at arbejde gratis.

1. Værftet har i 1976 nedsat en gruppe af især ingeniører for at udvikle alternative produktioner og produkter for, "... at vi med kort varsel (kan) skaffe erstatningsproduktion af meget betydeligt omfang for at udnytte vor arbejdskraft, produktionsapparat og know how"; jvf. HV-Orientering, 1976, nr. 5, s. 6.

2. *Esmann Olesen*: På falderebet; HV-Orientering, 1976, nr. 5, s. 3 (mine fremh.).

Omvendt er det naturligvis klart, at skulle alle andre muligheder for at forøge profitten umiddelbart være udelukket, så kan værftsprofitten til enhver tid forøges gennem lønsænkninger, og det er også klart, at hvis de danske værfter ikke kan sælge skibe på det almindelige marked eller til de rederier, som ejer værfterne, så udgør den danske stat den eneste og sidste mulighed.

Lukker Helsingør Værft eller for den sags skyld de andre værfter i Danmark. *Det er svært at sige*; ud fra de enkelte værfters dispositioner at dømme er det endnu ikke afgjort. De almindelige diskussioner og forståelsen af situationen har været præget af værftsledelsernes gentagne trusler om lukningen af værfterne, *hvis* arbejderne ikke gik med til dårligere lønsystemer, og *hvis* staten ikke kom med ordrer eller andre finansielle understøttelser. Truslerne bærer præg af, at værfterne udnytter den situation, at de hver især er så dominerende arbejdspladser i de byer, som de er placeret i, at en lukning umiddelbart vil have katastrofale konsekvenser for arbejderne og for de byer, som de bor i³.

Det er forkert at antage, at værftsarbejderne og værfterne skulle have sammenfaldende interesser i forbindelse med værftskrisen, selvom det umiddelbart kan se sådan ud; det er nemlig forkert at antage, at de i *lige stor udstrækning* skulle være interesseret i at opretholde værfterne. For værftsarbejderne er der en tydelig interesse i at sikre værftsarbejdspladser, og derfor også i at sikre værfternes eksistens. For den enkelte værftskapitalist er interesserne knyttet til bevarelsen af den udlagte kapital *som kapital*; på lidt længere sigt kan det derfor både være et spørgsmål om at nedlægge eller opretholde værftet. På kort sigt er det imidlertid et spørgsmål om at bevare værftet indtil udviklingen taler et for værftskapitalisten tilstrækkeligt tydeligt sprog, og viser ham, om han skal satse på udviklingen af værftet, eller om han skal opgive værftet og anlægge sin kapital et andet og mere profitabelt sted, og derfor under en afviklingsperiode trække så meget kapital ud som muligt. I en venteposition såvel som under en afviklingsperiode skader det ham ikke, at profitproduktionen er så gunstig som vel muligt. Heraf den bestandige vekslen mellem *trusler* og *tiggergang* overfor værftsarbejder og staten⁴.

Det vil derfor være forkert at tage styrken og hyppigheden af værfternes trusler og tiggergang som udtryk for, hvor dyb værftskrisen er. Det modsætningsfyldte i situationen er, at *den almindelige kapitalistiske krise* tydeligvis

3. De fleste værfter beskæftiger en overvejende del af metalarbejderne i de pågældende byer; således beskæftiger Helsingør Værft i 1978 46% af medlemmerne af Metalarbejderforbundet i Helsingør Afdelingen; i 1974 var procenten 63. Jvf. tabel 11 i artiklen: *Lønsystemer i krisen* i dette nummer.

4. A.P. Møller-koncernen har i særlig grad været aktiv i den retning. Koncernen har som forudsætning for at bygge egne skibe på eget værft krævet bedre finansieringsordninger for sit rederi af staten.

har sat skub i akkumuleringen på en række værfter. *Tablet 1* giver et billed af, hvordan akkumuleringen (investeringerne) udvikler sig på de forskellige værfter. Da investeringernes absolutte størrelse ikke siger meget i sig selv, er de enkelte værfters fixkapitalinvesteringer (maskiner, værftsindretning) sat i forhold til værfternes producerede "nyværdi" (her udregnet som et prismæssigt udtryk for den variable kapital og merværdien) i det samme år.

Tablet 1: De enkelte værfters fixkapitalinvesteringer i procent af samme års "nyværdi".

	1973	1974	1975	1976	1977
Aalborg Værft:	6,1	3,0	26,0	4,5	4,9
Burmeister & Wain:	7,1	(13,4)	6,8	2,6	*
Dannebrog Værft:	*	10,2	2,7	0,0	0,5
Frederikshavn Værft:	3,8	3,3	23,3	42,0	4,2
Helsingør Værft:	4,4	4,5	5,2	7,5	4,3
Lindø/Odense Værft:	*	*	2,4	4,3	3,6
Nakskov Værft:	1,7	2,7	2,1	9,3	5,7
Svendborg Værft:	*	6,3	5,0	16,9	2,1

* Oplysninger findes ikke. **Kilde:** egne beregninger på basis af værfternes regnskaber.

Det fixkapitalinvesteringer, som for de enkelte værfter særlig har betydet udvikling i maskineriet, er indrammet i tabellen. Den viser, at de store investeringer hovedsageligt falder efter krisegennemslaget, altså efter 1974. Investeringerne efter krisegennemslaget har haft to konsekvenser. *For det første* var værftsindustriens profitrate i det første krisear (1975) 53% højere end dens gennemsnit i årene 1973-74, og i 1976 195% højere end i 1973-74.

Denne udvikling fjerner iøvrigt enhver snak om, at lønningerne skulle være afgørende for værfternes profitabilitet; ganske vist er reallønnen faldende i værftsindustrien, men langt fra så meget, som profitmassen er stigende.

For det andet har de forholdsvis store investeringer mindsket værftsarbejdernes beskæftigelse i hele branchen, som altså i hovedsagen kan føres tilbage til teknologisk betingede frisættelser. Investeringernes virkninger gør sig især gældende fra 1976 og frem; i 1976 falder værftsarbejdernes beskæftigelse med 2.200 mand; den teknologisk betingede frisættelse er skønsmæssigt 2.500

mand; der opsuges netto derfor ca. 300 mand gennem udvidelse af produktionskapaciteten⁵.

Den faldende beskæftigelse på værfterne understøtter umiddelbart det billed, som værftsledelserne har søgt at give af udviklingen, nemlig at værfterne befinder sig i kapitalistisk stagnation. Men det modsatte er tilfældet. Værfterne er i disse år kapitalistisk ekspansive (med enkelte undtagelser); værftskapitalens organiske sammensætning vokser, arbejdsproduktiviteten vokser, reallønnen falder, og profitraten vokser.

Værftsindustriens udvikling betyder imidlertid ikke, at værfterne ikke er underlagt krisen og dens virkninger. Krisens almene kapitalistiske virkning for totalkapitalen er, at *totalprofitmassen* er faldende. Sammenhængen er nemlig den, at den samfundsmæssige totalprofitmasse er bestemt af antallet af produktive arbejdere og af den samfundsmæssige gennemsnitlige udbytningsgrad. Efter krisegennemslaget i 1975 falder beskæftigelsen af produktive arbejdere i hele industrien skønmæssigt med 15%, mens udbytningsgraden i det første krisear år skønmæssigt falder med 4%, og først i det andet krisear år (1976) stiger og kommer op på et niveau på 4% over førkriseniveauet. Det samlede resultat er altså, at krisen betyder et fald i totalprofitmassen.

Branchers og/eller enkeltkapitalers *profitrate* er et udtryk for, *hvor stor en andel de pågældende får af totalprofitmassen*. Det er karakteristisk for værftsindustrien, at dens *profitrate* og dermed dens andel af totalprofitmassen har været usædvanligt lavt både i 1960'erne og i 1970'erne; der er næppe tvivl om, at skibsværftsbranchens *profitrate* hører til blandt de laveste blandt alle industrielle brancher⁶.

Det almene krisegennemslag får derfor særlige følger for værftsindustrien, fordi værftskapitalens umiddelbare reproduktion som enhver anden kapital kræver en vis minimumsprofit (bl.a. den del af profitmassen, der videregives til den rentebærende kapital som rente, udbytte til aktiekapitalen, o.s.v.). Da totalprofitmassen skrumper ind, kan minimumsprofitten ikke sikres gennem den hidtidige andel af totalprofitmassen; den eneste kapitalistiske farbare vej er derfor *umiddelbart* at hæve andelen af totalprofitmassen, d.v.s. for de enkelte værfter at bringe deres individuelle *profitrate* til at stige. Det sker gennem de omtalte investeringer.

Værftsindustriens relative store investeringer (det er de nominelt største samlede investeringer nogensinde) må altså ikke opfattes som udtryk for, at værftsindustrien ikke rammes af krisen; *tværtimod*; det er krisens og dens kapitali-

5. Baseret på beregninger af Industristatistikens oplysninger; jvf. *Industriel Udvikling. Statistisk oversigt over kapitalrentabilitet, m.v.* TEK/SAM-RUC, 1978, bd. II.

6. Sammen med nærings- og nydelsesmiddelindustrien er transportmiddelindustrien og herunder jernskibsværfterne placeret i bunden af et profitraterhierarki. I f.eks. 1973-74 var jernskibsværfternes *profitrate* kun 39% af hele industriens.

stiske virkninger, som fremtvinger de store investeringer. Hvis investeringerne ikke fandt sted, måtte de enkelte værftskapitaler regne med, at den hidtidige anlagte fixkapital var gået tabt. Det er karakteristisk, at det er de teknologiske set mest tilbagestående værfter, som investerer mest (jvf. oversigten i tabel 1)⁷. Den omstændighed, at investeringerne stort set ophører igen i 1977 understreger, at der var tale om et forbigående modtræk, som er rettet mod krisegennemslagets umiddelbare virkninger på værftsbranchen. Det er med de skete investeringer ikke afgjort, om de enkelte værfter vil fortsætte produktionen på længere sigt, eller om de befinder sig i en vente- eller afviklingsposition.

Helsingør Værft deltager fuld ud i denne udvikling under krisen, dog med mere beskedne investeringer end de fleste øvrige værfter. Virkningerne heraf ses umiddelbart på værftets nettooverskud; i 1975 var overskuddet knap på ÷ 33 mill., i 1976 var overskuddet på + 9 mill.; i 1977 var det på godt + 33 mill. kr.

Til forståelsen af denne udvikling er det nødvendigt nærmere at undersøge de måder, hvormed værftet hæver sin andel af totalprofitmassen; d.v.s. en undersøgelse af de *profitproduktionsmetoder*, som bringes til anvendelse, og hvori Helsingør Værfts profitproduktionsmetoder adskiller sig fra de fremherskende i den øvrige industri.

For at bringe Helsingør Værfts udvikling ind i en historisk sammenhæng skal undersøgelsen også inddrage værftets udvikling under både den extensive akkumulationsperiode og under den intensive akkumulationsperiode. I artiklen behandles derfor følgende emner: *i første afsnit* behandles akkumulations- og teknologiudviklingen på værftet i den extensive og intensive fase; kriseperioden er allerede behandlet i artiklens indledning. I det *andet afsnit* behandles lønsystemernes udvikling, især med henblik på den intensive fase og krisen.

1. Akkumulation og teknologiudvikling på Helsingør Værft

Indledningsvist skal der siges lidt om analysegrundlaget og fremgangsmåden. Det materiale-mæssige udgangspunkt for den efterfølgende analyse er især værftets regnskaber. Analyseformålet er imidlertid *ikke* driftsøkonomisk; det er ikke formålet at sige noget om kapitalistens ve og vel, men derimod at vise kapitalismens konkrete virkemåder og konsekvenser med udgangspunkt i et enkelt værft.

7. Nemlig værfterne: Ålborg Værft, Dannebrog Værft, Frederikshavn Værft, Nakskov Værft og Svendborg Værft. Teknologisk set mest udviklet er Lindø Værft, medens Burmeister & Wain Værft og Helsingør Værft indtager en midterposition.

Det forudsætter analysemæssigt, at enkeltkapitalen og/eller de enkelte produktionsgrene ses i sammenhæng med den nationale totalkapitals udvikling.

I det foregående afsnit blev det vist, at den almene kapitalistiske krise får totalprofitmassen til at falde. Det fik værfterne til at investere for at hæve deres profitrate, d.v.s. hæve deres andel af den nu mindre totale profitmasse med det formål at sikre den nødvendige minimumsprofit. Investeringerne fører til teknologisk betingede frisættelser af arbejdskraft. Denne udvikling viser følgende: på *den ene side* kan værfterne hæve deres profitrate ved at sænke deres arbejdskraftforbrug; de får altså en større andel af totalprofitmassen ved at beskæftige færre produktive arbejdere; på *den anden side* formindskes den totale profitmasse svarende til det antal produktive arbejdere, som værfterne frisatte (denne udvikling foregår i krisen ikke kun på værfterne). Eller: de mekanismer, som sikrer enkeltkapitalerne en større profitrate, indsnævrer samtidig den kapitalistiske produktions samfundsmæssige basis: antallet af produktive arbejdere. Det er et eksempel på den kapitalistiske produktionsmådes særegne og modsigelsesfyldte karakter. Det er samtidig en begrundelse for, hvorfor det er nødvendigt at se enkeltkapitalernes udvikling i sammenhæng med den nationale totalkapital. Problemstillingen er kort og godt den, at de fremherskende profitproduktionsmetoder ikke er bestemt af vilkårlige dispositioner hos enkeltkapitalerne, men af de skranker, som totalkapitalen sætter for kapitalismeudviklingen. Denne problemstilling skal uddybes nærmere.

Den kapitalistiske produktionsmåde er på én gang både *samfundsmæssig* og *privat*, svarende til kapitalens samtidige eksistens som totalkapital og som en række enkeltkapitaler. Den er samfundsmæssig for såvidt angår profitmassens størrelse og de lovmæssigheder, som regulerer dens størrelse (udbytningsgraden, d.v.s. styrkeforholdet mellem klasserne, og kapitalens omfang, d.v.s. den mængde arbejde, den opsuger). Den er privat, for såvidt angår profitmassens fordeling på de enkelte kapitaler og de lovmæssigheder, som regulerer denne fordeling (de forhåndenværende profitproduktionsmetoder, og tendensen til dannelse af en gennemsnitsprofitrate, m.v.).

Eksemplet med værfternes udvikling under den nuværende krise viser, at lovmæssigheder for profitmassens størrelse og for dens fordeling griber ind i hinanden og står under bestemte betingelser i modsætning til hinanden. Enkeltkapitalernes og totalkapitalens udvikling udgør ikke to selvstændige bevægelser; til syvende og sidst er der blot tale om to sider af den samme sag, nemlig værdilovens udfoldelse, som sker modsigelsesfyldt, og som *sammenfattende* betinger arbejderklassens situation og vilkår under kapitalismen.

Ved en analyse af en enkeltkapitals udvikling er det centrale spørgsmål: hvorfor bringer enkeltkapitalen bestemte profitproduktionsmetoder i anvendelse og hvorfor sker der ændringer - eller mere konkret hvorfor sættes der snart på den ene og snart på den anden økonomiseringsform. Denne problemstilling skal i

første omgang behandles generelt for at præcisere, at enkeltkapitalisten ikke vilkårligt vælger økonomiseringsformerne, og at det, som umiddelbart fremstår som et enkeltkapitalistisk valg, blot er et bedragerisk udtryk for den kapitalistiske produktionsmådes systemtvang.

De økonomiseringsformer, som den enkelte kapitalist på et givet tidspunkt bringer i anvendelse er dels bestemt af den kapitalistiske udviklingsgrad og dels bestemt af skrankerne for det forhåndenværende akkumulationsmønster (extensiv, intensiv, overakkumulation/krise).

For den enkelte kapitalist er profitproduktionen et spørgsmål om den mest økonomiske anvendelse af den udlagte kapital; det formindsker hans kostpris, og forøger derfor hans relative andel af totalprofitmassen. Der udvises fra kapitalisten den største opfindsomhed for at sikre en økonomisk, d.v.s sparsommelig anvendelse af bygninger, værktøj, maskiner, råstoffer og arbejdskraft. Et historisk eksempel kan belyse betydningen af den kapitalistiske udviklingsgrad for de anvendte økonomiseringsformer. I et ”*Arbejds-Reglement*” for Helsingør Værft fra 1888 gives der eksempler på en særdeles opfindsom sparsommelighed; i en paragraf om ”Mulkt og Straffebestemmelser” fastsættes der bøder, som skal betales af arbejderne for forseelser, som giver kapitalisten unødvendige udgifter til produktionen.

Bøderne svinger i størrelse, svarende til lønnen for 2-12 arbejdstimer. For at lade en maskine løbe til nytte, som det hedder, betales der en bøde svarende til ca. to timers arbejds løn. Unyttig belysning straffes med godt én times arbejds løn. Bøden er den samme for at ødsle med kul, o.s.v. For at rense hænder med tvist, olie eller på anden måde misbruge værftets ejendele betales der en bøde, svarende til ca. 4 timers arbejds løn. Hvis maskinerne belastes for hårdt, betales der en bøde svarende til ca. 12 timers arbejds løn og samtidig skal eventuel skade erstattes. Skyldighed i forseelserne” ... afgjøres alene efter Direktørens Skjøn”, som det hedder⁸. Disse regler er udtryk for, at økonomiseringen ikke er en integreret del af produktionsprocessens indretning og forløb, men må sikres gennem et lønfradragssystem. Det er selvfølgelig et udtryk for den alment forekommende kapitalistiske gniermentalitet, men i ligeså høj grad et udtryk for rammerne for økonomiseringsformerne under den daværende produktionsproces.

Karakteren af økonomiseringerne i den udviklede kapitalisme er en helt anden; kapitalen er sammensat på en anden måde på grund af den øgede maskindrift i produktionen, og økonomiseringerne ændrer karakter og fokuseringspunkt. Samtidig bliver økonomiseringen med de forskellige kapitaldele indbyrdes tættere forbundet; d.v.s. økonomisering med én del af kapitalen forudsætter eller medfører økonomisering med én anden del, o.s.v.

8. *Arbejds-Reglement*, 1888. Optrykt i HV-Orientering, 1976, nr. 5, s. 14-15.

Det er karakteristisk for totalkapitalens langsigtede udviklingstendens, at den organiske sammensætning vokser; det betyder, at den konstante kapital og herunder fixkapitalen vokser på bekostning af den variable kapital, hvad det er det samme som, at der opsuges stadig mindre mængde arbejde i forhold til fixkapitalen. Både størrelsesmæssigt og som økonomiseringsgrundlag vil *fixkapitalen derfor få stadig voksende betydning*. For den danske kapital har denne udvikling fundet sted ikke mindst i de seneste årtier, som det fremgår af *tabel 2*.

Tabel 2: Forholdet mellem kapitaludlæg til fixkapital og til variabel kapital. På årsbasis. Fixkapital som procent af variabel kapital på Helsingør Værft, værftsindustrien og hele industrien.

	1950	1955	1960	1965	1970	1976
Helsingør Værft	22	20	20	36	105	103
Værftsindustrien	38	47	84	72	67	145
Hele industrien	72	76	73	124	140	204

Kilde: Industriel udvikling. Statistisk oversigt over kapitalrentabilitet, m.v. TEK/SAM-RUC, 1978, bd. I & II, samt egne beregninger på basis af Helsingør Værfts regnskaber.

Tabellen viser, at akkumulationsudviklingen i 1960'erne for industrien som helhed, men også for skibsværftsindustrien har betydet en afgørende ændring i kapital sammensætningen, som for første gang i historien for alvor har gjort fixkapitaløkonomiseringerne betydningsfulde, men sammenlignet med de højtudviklede kapitalistiske lande er den danske kapitalisme tilbagestående og forsinket i denne udvikling⁹. En af konsekvenserne heraf er, at den danske kapitaløkonomiseringsformer tidligere i stor udstrækning har været koncentreret omkring den variable kapital, altså været koncentreret omkring arbejdsintensiveringerne fremfor produktivkraftudviklingen. Sammenhængen bliver nærmere belyst i den efterfølgende analyse af Helsingør Værfts akkumulationsudvikling - her drejer det sig blot om en påvisning af det historiske grundlag for ændringer i økonomiseringsgrundlaget.

De aktuelt forekommende økonomiseringsformer for en enkeltkapital er imidlertid ikke kun bestemt af de enkelte kapitaldels økonomiseringseffekter, men også af den industrielle cyklus. F.eks. vil økonomiseringsformerne under den extensive akkumulationsfase være andre end under den intensive fase, o.s.v.

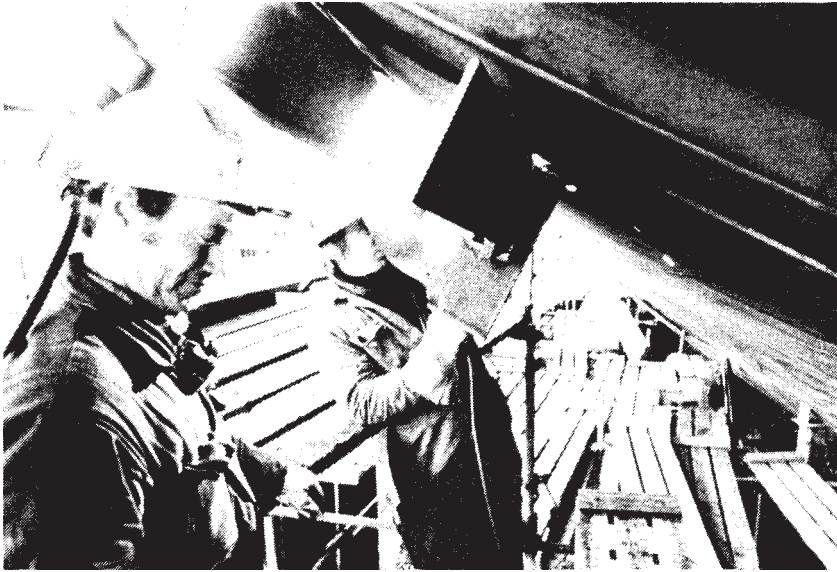
9. Til sammenligning kan nævnes, at de samme procenter for den vesttyske industri i perioden 1950-70 er i størrelsesordenen 250-300%; altså ca. 250% på et tidspunkt, hvor den organiske sammensætning i den danske industri er på ca. 75%.

Den empirisk begrundede faseopdeling af totalkapitalens akkumulationsformer, altså underopdelingen af den industrielle cyklus, sker normalt ud fra et indikatorudtryk, nemlig kapitalintensitet som udtryk for kapitalens organiske sammensætning. Ændringer i stigningstakten i kapitalintensiteten siger noget om ændringer i akkumulationsmønstret. Men årsagen til et ændret akkumulationsmønster er ikke ændrede investeringer, som et flertal af enkeltkapitaler måtte beslutte sig til, men derimod de skranker, som totalkapitalen støder på under de forskellige akkumulationsfaser. Disse skranker og deres samfundsmæssige grundlag foreligger for enkeltkapitalen i mystificeret form, bliver eksempelvis af enkeltkapitalisten sammenfattet i betragtninger over ”dårligt erhvervs-klima”, o.s.v., og tvinger kapitalisten til at foretage ændringer i det hidtidige økonomiseringsgrundlag eller profitproduktionsgrundlag.

Det der på totalkapitalniveau er et spørgsmål om ændret akkumulationsmønster fra den ene fase i den industrielle cyklus til den anden fase, er på enkeltkapitalniveau et spørgsmål om ændringer i økonomiseringsformer. Når en given enkeltkapital ikke længere kan skaffe sig ekstraprofitter gennem en hidtil anvendt økonomiseringsform, så må det ses som et resultat af skrankerne for totalkapitalens akkumulationsforløb, hvor disse skranker sætter den hidtidige økonomiseringsform ud af spil.

Enkeltkapitalernes økonomiseringsformer, som forekommer i vekslende omfang afhængig af fasen i den industrielle cyklus og af den pågældende kapitals udviklingsgrad, kan oversigtsmæssigt opstilles således:

- *økonomisering ved nyanlæg af fixkapital* (d.v.s. nyanlæg af bygninger, maskiner, driftsmidler iøvrigt). Det er et spørgsmål om at anlægge fixkapital med en forøget virkningsgrad i forhold til den tidligere anlagte fixkapital på den ene side og et spørgsmål om en forøget virkningsgrad i forhold til den variable kapital på den anden side, d.v.s. en produktivkraftudvikling, der som forudsætning har en ændring af produktionens tekniske grundlag. Denne økonomiseringsform betyder, at der opsuges mindre arbejdskraft i forhold til et givet maskineri. Økonomisering med fixkapitalen gennem nyanlæg står i modsætningsforhold til den længst mulige anvendelse af den allerede anlagte kapital.
- *økonomisering med selve fixkapitalen*. Det er et spørgsmål om størst mulig økonomisk anvendelse af den allerede anlagte fixkapital; dette kan ske gennem to hovedformer: enten gennem en stigende tidsmæssig udnyttelse af anlægget (f.eks. indførelse af skifteholdsarbejde, m.v.), eller gennem en udnyttelse af anlægget med stigende intensitet (f.eks. gennem forøgelse af produktionens hastighed, m.v. det forudsætter som regel intensivering af arbejdet - se nedenfor).
- *økonomisering med flydende konstant kapital ved køb* (d.v.s. råmateriale, hjælpestoffer, m.v.). Det er primært et spørgsmål om køb af billigst mulige



Der arbejdes på stilladser ude på beddingen på Helsingør Værft. © H. V.-GRUPPEN. Kapitalistens økonomiske sparsommelighed er samtidig sparsommelighed med arbejderens arbejdsbetingelser.

råstoffer og hjælpestoffer. Denne økonomisering kan stå i modsætningsforhold til andre økonomiseringsformer, da billigere råstoffer som regel er råstoffer af ringere og skiftende kvalitet, som forlænger produktionstiden og forøger den mængde arbejde, som må tilsættes ved produktionen af en given mængde.

- *økonomisering med selve den flydende konstante kapital*, som er et spørgsmål om reduktion af spild i produktionsprocessen eller en mere økonomisk anvendelse af råstoffer og hjælpestoffer gennem ændringer i produktionens tekniske grundlag.
- *økonomisering med variabel kapital ved køb af arbejdskraft*. Det er et spørgsmål om køb af billigst mulig arbejdskraft, der som regel er den arbejdskraft, som findes i størst ubeskæftiget mængde (dvs. ufaglært arbejdskraft), især på grund af reservearméens løntrykkende virkninger. Denne økonomisering står i modsætning til de arbejdskraft valifikationer og -dueligheder, som er nødvendige for, at der i produktionsprocessen arbejdes med en given gennemsnitlig samfundsmæssig intensitetsgrad.
- *økonomisering med selve den variable kapital*. Det er et spørgsmål om forøgelse af arbejdsintensiteten, således at der ydes stigende arbejdskvantum pr. arbejdstime; det kan ske både ved udfyldning af arbejdsdagens

naturlige pauser og ved forøgelse af bevægelsesintensiteten i arbejdsoperationerne.

Sammenfattende om analysegrundlaget og fremgangsmåde: analysens udgangspunkt er en undersøgelse af profitproduktionsmetodernes udvikling på Helsingør Værft. En sådan undersøgelse forudsætter inddragelse af profitproduktionens samfundsmæssige betingelser, herunder totalprofitmassens størrelsesudvikling og fordeling. Det gennemføres ved parallelt at inddrage totalkapitalens akkumulationsforløb og akkumulationssskranker.

Formålet er ikke at belyse den faktiske størrelse af værftets profitmasse og profitrate, men derimod en analyse af *ændringer* i profitproduktionen. Det vil sige, at opmærksomheden samles omkring *kostprisen* og *kostprisreduktioner*; det sidste som forudsætning for ekstraprofit, som kan bringe værftets profitrate til at stige. I analysen abstraheres der fra realiseringsbetingelser, d.v.s. de givne og naturligvis varierende realiseringsbetingelser ikke inddrages. Denne abstraktion er mulig og nødvendig, fordi det ikke drejer sig om at udarbejde den lille håndbog for værftsejere, men fordi formålet er at påvise udviklingstræk i en konkret umiddelbar produktionsproces og denne udviklings konsekvenser for værftsarbejderne.

Kostprisreduktionerne sættes i sammenhæng med økonomiseringer med de enkelte dele af den udlagte kapital og forbindes dernæst med konkrete udviklingstræk i den umiddelbare produktionsproces, såsom ændringer i arbejdskraftforbruget, teknologisk udvikling og dens kapitalistiske konsekvenser, lønform, o.s.v.

1. Helsingør Værft og den extensive akkumulation

Den extensive kapitalakkumulationsperiode er kapitalens hvileperiode; i den periode vokser kapitalen ganske vist i omfang, men den organiske sammensætning vokser ikke nævneværdig. Den extensive periode strækker sig fra kriseafslutningen i mellemkrigsperioden og frem til ca. 1960.

Hovedtrækkene i totalkapitalens udvikling i perioden kan opstilles således: extensiv akkumulation betyder, at der akkumuleres variabel og konstant kapital i samme forhold som hidtil. Den anlagte kapital vokser altså ikke hurtigere end dens kilde til berigelse: den variable kapital - det levende arbejde. Det betyder, at skranken for den extensive akkumulation er arbejderbefolkningens absolutte størrelse. Er arbejderklassens reserver opbrugt, kan kapitalen ikke længere vokse extensivt; kapitalen er stødt mod sin egen skranke på det hidtidige akkumulationsgrundlag. Det er denne skranke og dens eventuelle imødegåelse, som bestemmer krisernes art under selve den extensive akkumulation.

Inden arbejderklassens reserver helt er opbrugt vil mangel på arbejdskraft gøre sig gældende; især mangel på arbejdskraft, som arbejder med den for industrien normale intensitetsgrad. Det vil føre til en skærpet konkurrence om arbejdskraft kapitalisterne imellem; det betyder samtidigt, at den industrielle reservearmés løntrykkende virkninger ophæves i en vis udstrækning. Det medfører da også i perioden stigende reallønninger, som får udbytningsgraden til at falde. Men selv uden stigende reallønninger vil udbytningsgraden falde på grund af den gennemsnitligt faldende intensitet, som følger af inddragelsen af de sidste reserver i den kapitalistiske produktion.

Den faldende udbytningsgrad betyder, at totalprofitraten falder, fordi profitmassen nu ikke vokser i samme omfang som akkumulationen.

På det extensive akkumulationsgrundlag kan den faldende udbytningsgrad modgås gennem intensivering af arbejdet. Arbejderbefolkningens absolutte størrelse som skranke for den extensive akkumulation bliver tilsyneladende ophævet, og erstattet af en ny skranke: de fysiologiske grænser for arbejdsintensiveringen og arbejdermodstanden mod intensiveringerne.

Da baggrunden for arbejdsintensiveringerne er, at den industrielle reservearmé skrumper ind, betyder det også, at arbejderklassen principielt skulle have bedre muligheder for at sætte sig imod intensiveringerne. Det sker da også i 1950'erne, men ikke med særligt stort held¹⁰. Hertil er flere grunde; i sammenhængen her må nævnes, dels at der fra landbruget hele tiden flyder ny arbejdskraft ind i den industrielle reservearmé (ca. 100.000 mand forlader landbruget i perioden 1950-1960), og dels at en del af intensiveringerne ikke sættes igennem via lønformen, men sættes igennem via en ændring af produktionens tekniske grundlag, som straks er vanskeligere for arbejderklassen at aktionere imod.

Det mest karakteristiske for de kriser, som forekommer under selve den extensive akkumulation, er, at de er kortvarige, og at de overvindes på det foreliggende akkumulationsgrundlag. Det gælder krisen i 1952, 1956 og 1958.

Hovedtrækkene i udviklingen under den extensive akkumulation kan vises med nogle tal - se *tabel 3*.

10. I en række fagforbund har medlemsmodstanden mod intensiveringerne i 1950'erne været betydeligt. Forbundsledelser har derimod gennemgående ikke delt denne modstand, men har i en række tilfælde arbejdet for rationaliseringer og akkordlønsystemer med det resultat, at intensiveringerne blev gennemført. Allerede i 1946 har Dansk Smede- og Maskinarbejder Forbund sin politik klar: man vil gå med til intensiveringerne, hvis det medfører lønstigninger, og hvis det ikke fører til afskedigelser; jfv. *Rationaliseringsproblemer*; pjece udgivet af DSMF, 1946, s. 13. Ét af de klareste udtryk for modstanden var Philipsstrejken i 1954 og den opbakning, strejken fik fra mange arbejdere. Jvf. *Svend Loft & Jørgen Høj*: Philips-strejken, Kbh. 1954.

Tabel 3: Væksten i kapitalens forskellige dele for den industrielle to-talkapital og for Helsingør Værft (indeks; 1950 = 100); udvikling i kapitalens organiske sammensætning (i procenter); samt stigningerne i arbejdsproduktiviteten (værdiudtryk; indeks, 1950 = 100)

	1950	1952	1954	1956	1958	1960	1962	1964
HELE KAPITALEN								
Fix kapital:	100	117	118	110	109	127	164	199
Variabel kapital:	100	104	109	107	111	125	128	130
Org. sammensætning:	72	81	78	73	71	73	91	110
Arbejdsproduktiv.:	100	101	107	115	124	138	154	176
HELSINGØR VÆRFT								
Fix kapital:	100	105	117	118	121	125	171	192
Variabel kapital:	100	108	125	142	150	141	137	118
Org. sammensætning:	22	22	21	19	18	20	28	35
Arbejdsproduktiv.:	100	98	124	135	135	134	134	155

Kilde: Industriel udvikling, op.cit., bd. I; samt egne beregninger på basis af Helsingør Værfts regnskaber.

I tabel 3 må især bemærkes, at selvom den fixe kapital vokser, så vokser den variable kapital i store træk lige så meget; først i begyndelsen af 1960'erne ændres billedet. For Helsingør Værft udvides arbejdskraftforbruget endog mere end fixkapitalen vokser; det hænger sammen med bestemte teknologiske betingelser for de profitproduktionsmetoder, som værftet anvender i perioden; det behandles sidenhen.

Fordi akkumulationen er extensiv, så betyder det, at stigninger i arbejdsproduktiviteten for hele industrien i hovedsagen ikke kan stamme fra udviklingen i arbejdets produktivkraft; produktivkraftudviklingen vil nemlig i hovedsagen medføre en relativ frisættelse af arbejdskraft, altså en erstatning af det levende arbejde med maskiner, og dermed en stigende organisk sammensætning. Derimod stammer udviklingen i arbejdsproduktiviteten fra intensivering af arbejdet, både gennem udfyldning af arbejdsdagens naturlige pauser og gennem forøgelse af bevægelsesintensiteten; det førstnævnte sker primært gennem den i industrien udbredte anvendelse af metodestudier (d.v.s. metode- og arbejdsforenkling¹¹); det sidstnævnte sker primært gen-

11. Metodestudierne er sidenhen blevet kendt som en del af akkordsætningen i forbindelse med arbejdsstudierne. Men sådan blev de ikke introduceret i industrien i 1950'erne, hvor metodestudierne anvendtes uden forbindelse med akkordsætningen. F.eks. indgik man på B&W i 1950'erne

nem dels ændringer i lønformen (akkordlønsystemer) og dels ændringer i produktionens tekniske grundlag.

Der er ingen tvivl om, at under den extensive kapitalakkumulationsfase modgås totalprofitratens faldende tendens primært gennem en forøgelse af *arbejdets intensitet*.

Man kan ikke slutte sig fra den fremherskende måde, som profitproduktionen samfundsmæssigt udvides på, til den eller de profitproduktionsmetoder, som anvendes af f.eks. Helsingør Værft. Den extensive akkumulationsform og dens skranker sætter *rammerne* for enkeltkapitalernes profitproduktionsmetoder eller rammerne for de enkeltkapitalistisk set anvendbare økonomiseringsformer for f.eks. Helsingør Værft; men den extensive akkumulationsform angiver ikke *det eksakte indhold*.

Enkeltkapitalens anvendelse af den ene eller den anden profitproduktionsmetode er et spørgsmål om fortsat at sikre sig en *andel* af totalprofitmassen, som svarer til størrelsen af den anlagte kapital. Dette sker gennem kostprisreduktioner, altså økonomiseringer med kapitalens forskellige dele. Principielt kunne man forestille sig, at Helsingør Værft derfor kunne økonomisere med hvilken som helst kapitaldel, den fixe kapitaldel, den flydende konstante kapitaldel ogeller den variable kapitaldel. Imidlertid er det ikke sådan; det skal belyses nærmere.

I første del af 1950'erne har værfterne i særlig grad vanskeligheder med at skaffe den nødvendige arbejdskraft; reserverne er der stadig, men dens bevægelighed og sammensætning gør, at den ikke umiddelbart kan trækkes ind på værfterne. Det får værftsarbejdernes lønninger til at stige relativt kraftigt; i 1950 lå værftsarbejdernes lønninger knap 4% over hele industriens lønninger, men de vokser meget hurtigt, således at de i midten af 1950'erne ligger 18-20% over industriens gennemsnitslønninger. Denne udvikling skærper i særlig grad den extensive fase almindelige kapitalistiske problem: mangel på tilstrækkeligt billig arbejdskraft.

Spørgsmålet er så: kunne Helsingør Værft under den extensive akkumulationsfase ikke foretage en kostprisreduktion ved at udvikle arbejdets produktivkraft. En udvikling i arbejdets produktivkraft ville føre til en reduktion af den mængde arbejde, der opsuges pr. produkt, og det ville føre til en ekstraprofit, som ville løse problemerne med de stigende lønninger. Det afgørende er, om en sådan ekstraprofit er tilstrækkelig stor til at ophæve virkningerne af stigningen i den organiske sammensætning, som en produktivkraftudvikling ville medføre. Udviklingen viser, at det ikke er tilfældet (jvf. tabel 3 - den organiske sammensætning for Helsingør Værft er uforandret eller svagt faldende i perioden).

en metodestudieaftale under henvisning til den fælles interesse i at forbedre konkurrenceevnen. Metodestudiernes intensiveringseffekt blev holdt udenfor lønsystemet; den blev altså ikke betalt.

Årsagen hertil er, at de samfundsmæssige betingelser for udviklingen af arbejdets produktivkraft ikke er til stede¹². Det er i den forstand, at den extensive akkumulationsform sætter *rammerne* for enkeltkapitalernes profitproduktionsmetoder.

I forlængelse af denne problemstilling skal de fremherskende profitproduktionsmetoder på Helsingør Værft under den extensive periode behandles nærmere.

2. Akkumulation og teknologisk udvikling på Helsingør Værft under den extensive periode

Helsingør Værft-kapitalen slap godt fra krigen, som var nogle gyldne år for værftet. Profitrateniveauet var ca. 3 gange højere under krigen end niveauet lige efter, og ca. 3 ½ gang højere under krigen end i perioden 1950-54 (incl.) De høje krigsprofitter er i det mindste begrundet i to forhold, dels de meget lave reallønninger under krigen som følge af "arbejdsfreden", og dels ekstraprofitter, som værftet skaffede sig ved én af de første værfter at anvende svejsning i større omfang ved reparation af skibe¹³.

Efterkrigstidens teknologiske udvikling på Helsingør Værft drejer sig da også i stor udstrækning om at udvide anvendelsen af svejseteknologien til nybygningerne.

Umiddelbart kan anvendelsen af svejsning fremfor nitning blot tage sig ud som et spørgsmål om at erstatte det ene specialværktøj med et andet. Det er det også, men det drejer sig om mere, fordi indførelsen af svejseteknologien på værfterne er historien om udviklingen af svejsemaskinen og sammen med udviklingen af andre maskiner en forvandling af arbejdsprocessen til en storindustriel proces. Svejsningen af skibene fremfor nitning udgør det tekniske grundlag for opløsningen af arbejdsdelingen i den hidtidige manufakturelle Kooperation og for overflødiggørelsen af de kvalifikationer, som knytter sig til den manufakturelle delarbejder (de manufakturelle kvalifikationer var i sig selv en dequalificering i forhold til den tidligere håndværksmæssige arbejder i værftsbranchen; dequalificeringen fra håndværk til manufaktur fandt

12. De samfundsmæssige betingelser vil foreligge, når mangel på arbejdskraft og prisen på arbejdskraften giver den enkelte kapitalist et økonomisk motiv. For en fortløbende udvikling af arbejdets produktivkraft er det imidlertid ikke tilstrækkeligt, at disse betingelser foreligger for én enkelt kapital; det forudsætter derimod, at produktivkraftudviklingen finder sted i samfundsmæssig målestok, for først da forgylder kapitalen sig selv gennem billigførelsen af (værdifaldet i) den konstante kapital og den variable kapital.

13. I dette og de følgende afsnit stammer de faktuelle oplysninger vedrørende værftet fra værftets årsberetninger og fra *AMØ-GRUPPEN: Øl, stål og glas. En teknologianalyse*, RUC, 1976, s. 122-328. Indenfor artiklens rammer er det kun muligt at give de faktuelle informationer i summarisk form; oplysningerne findes uddybet i den anførte rapport.

sted i 1900-1910'erne med overgangen til bygning af jernskibe i stedet for træskibe).

Overgangen fra den manufakturelle arbejdsproces til den industrielle arbejdsproces ved produktionen af skibe betegner i sig selv en udvikling af arbejdets produktivkraft. Overgangen finder imidlertid ikke sted i nogen særlig omfattende udstrækning i 1950'erne, fordi kapitalisten savner *det nødvendige økonomiske motiv*; altså fordi den fulde udvikling af den industrielle arbejdsproces ikke giver de nødvendige kostprisreduktioner for kapitalisten under de forhåndenværende akkumulationsbetingelser. Overgangen kan for de fleste værfter - herunder også Helsingør Værft - først siges at have fundet sted i 1970'erne op mod og under krisen.

For at kunne fremstille sammenhængene er det nødvendigt at se på hovedtrækkene i forløbet frem til udviklingen af den industrielle arbejdsproces, og siden vende tilbage til den del af udviklingen, som finder sted på Værftet under den extensive akkumulationsfase.

I den manufakturelle produktion udfører arbejderne i grupper eller enkeltvis hver enkelt delproces med manuelt betjente specialværktøj; det betyder dels, at de enkelte arbejdsprocesser er opsplittet og isoleret fra hinanden, og dels at den produktive bevægelse i manufakturen udgår fra arbejderen selv; det er arbejderen der styrer værktøjet, og det er hans subjektive udfoldelse, som er bestemmende for produktionens omfang. Anderledes forholder det sig med den industrielle arbejdsproces, hvor udgangspunktet for produktionens forvandling er arbejdsmidlet, maskinerne. Maskindriftens mest udviklede form består af et sammenhængende system af arbejdsmaskiner, hvor hver enkelt delmaskine leverer råmaterialet til den følgende delmaskine. I den industrielle arbejdsproces må arbejderen følge arbejdsmidlets bevægelser, mens det under manufakturen var omvendt. Systemet af arbejdsmaskiner vil være mere fuldkommen, jo mere kontinuert processen er som helhed, d.v.s. jo mere kontinuert råmaterialet flyder gennem produktionsprocessen, uden ophold og uden indgreb af menneskehånd.

Det er den udvikling, som er karakteristisk for værfterne; der sker dels en udvikling af arbejdsmaskiner (sandblæser- og primermaskiner, skærebrændermaskiner og svejsemaskiner), som altså fortrænger arbejdskraften fra selve arbejdsprocessen, og dels en udvikling i produktionsflowet hen mod et mere og mere kontinuert forløb. Fremstillingen af skibsskroget i den industrielle arbejdsproces, som *nu* er den typiske for de danske værfter, kan opdeles i fire dele: 1) Jernlager, hvor jernplader sandblæses og males med en rustbeskyttende maling med et dertil indrettet maskinsystem; 2) Plade- og profilhaller, hvor der i hovedsagen sker en opskæring af pladerne i de nødvendige størrelser med hel eller halvautomatiske opskæringsmaskiner; 3) Svejsehaller, hvor de forskellige sektioner til skibet svejses sammen. Det typiske for værfterne er, at de flade



Skærebrændermaskine i arbejde. © H. V.-GRUPPEN. Selvom maskinen betyder en lettelse af arbejdet, befrier maskinen ikke arbejderen fra arbejdet, men arbejdet fra sit indhold.

sektioner og dele af rumsektionerne fremstilles på en automatisk svejsemaskine (panelanlæg), medens rumsektioner og specielle svejseopgaver udføres med svejsemaskiner, som må forstås som specialværktøj; 4) Beddingen, hvor de forskellige sektioner m.v. samles; det sker ligeledes med svejseværktøj. I forhold til den optimale udvikling af den industrielle arbejdsproces er der således ikke tale om en fuldkommen udviklet industriel proces; visse produktionslinier som f.eks. fremstilling af flade sektioner er fuldt udviklet som en industriel arbejdsproces, medens der i de andre produktionslinier forekommer en vis mængde manuelle arbejdsprocesser, hvor arbejderen anvender arbejdsmidlet, og ikke omvendt som i den industrielle proces.

Overgangen fra den manufakturrelle arbejdsproces til den industrielle finder som sagt ikke sted på én gang. Indførelsen af svejseteknologien i 1950'erne på bl.a. Helsingør Værft udgør et vigtigt teknisk grundlag for denne udvikling; men indførelsen af svejseteknologien er ikke kapitalistisk begrundet i dens betydning for udviklingen af den industrielle arbejdsproces¹⁴.

14. Enkeltkapitalens ændringer i produktionens tekniske grundlag er naturligvis ikke dikteret af en langsigtet planlægning med det formål at udvikle arbejdets produktivkraft. Kapitalistisk set er betingelsen

Hovedårsagen til svejsning af skibene må ses i sammenhæng med et reduceret materialeforbrug. Til et svejset skib bruges der 10-12% mindre mængde stål end til et tilsvarende nittet skib. I 1950 var værftsindustriens kostpris omtrentlig sammensat på følgende måde: værdidel fra maskiner m.v. var på ca. 2%; værdien af råstoffer, hjælpestoffer m.v. var på ca. 53%; og arbejdskraftens værdidel var på ca. 45% af kostprisen. Ikke mindst på den baggrund er den profitmæssige virkning af en mere økonomisk anvendelse af råstofferne indlysende.

På Helsingør Værft medførte overgangen fra nittede til svejsede skibe en række ændringer i de enkelte arbejdsprocessers indbyrdes sammenhæng. Selve arbejdsprocessen ændrede ikke grundlæggende karakter; der er stadig tale om manuel produktion, baseret på håndværktøj; men en del af arbejdsprocesserne flyttedes i begyndelsen af 1950'erne væk fra beddingen og ind i fabrikshallerne. I 1955-56 var ca. 90% af al sektionssvejsning flyttet ind i hallerne. Det er da også typisk, at hovedparten af periodens investeringer er til bygninger og ændringer af bestående bygninger. Med svejsningen begyndte man at bygge sektioner; det kræver især øget krankapacitet for at sektionerne kunne løftes ud på beddingen. Som et udtryk for de extensive akkumulationsbetingelser i perioden kan ses, at værftet i 1950 anskaffede to *brugte* tårnkraner fra USA, iøvrigt finansieret gennem Marshall-hjælpen.

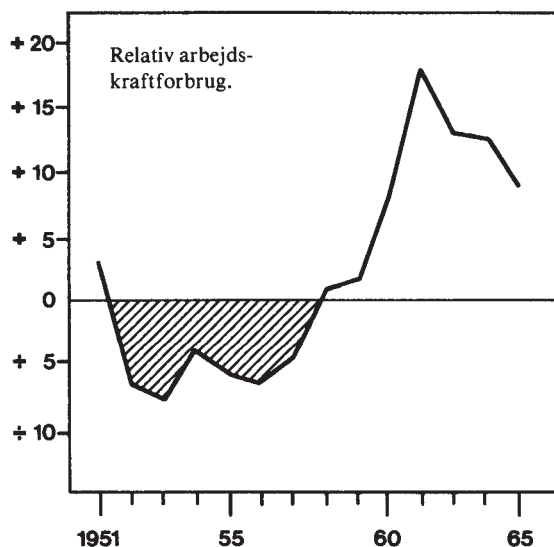
Anvendelsen af svejseteknologien betød en mere økonomisk anvendelse af råstofferne, m.v.; men den betød ikke umiddelbart en mere økonomisk anvendelse af arbejdskraften, altså produktivitetsstigninger gennem intensivering. Der er - især i første halvdel af 1950'erne - tale om en relativt øget arbejdskraftforbrug, dels på grund af ændringer i produktionsgangen og dels fordi kvaliteten af svejsningen ofte var så svingende, at arbejdskraftforbruget øgedes. Denne udvikling får to konsekvenser, dels for beskæftigelsen og dels for akkumulationsmønsteret på værftet.

I 1950 var der beskæftiget ca. 2.500 mand ialt; i 1955 var beskæftigelsen vokset til ca. 3.000 mand; i 1961, hvor beskæftigelsen kulminerer, var der ansat ca. 3.800 mand¹⁵.

for indførelsen af maskiner end ikke, at maskinen må koste mindre arbejde end det arbejde, maskinen erstatter. Kapitalisten betaler ikke for det arbejde, som anvendes, men kun værdien af den anvendte arbejdskraft. Forudsætningen for indførelsen af maskiner og dermed for udviklingen af arbejdets produktivkraft er derfor indsnævret under kapitalismen. Jvf. *K. Marx: Kapitalen*, Kbh. 1971, bd. 1:3, s. 572.

15. Det er uvist om beskæftigelsesstigningen også skyldes stigende anvendelse af skifteholdsarbejde; i værftets reparationsafdeling har der i mange år været skifteholdsarbejde; værftsledelsen kræver ved forskellige lejligheder, at der også indføres skifteholdsarbejde i nybygningsafdelingen. Det er imidlertid usandsynligt, at det skulle have fundet sted i nævneværdig grad i 1950'erne, fordi den samlede stigning i arbejdsstyrken dækker meget forskellige stigninger for de enkelte arbejdsgrupper. Den væsentligste beskæftigelsesstigning tegner smedene sig for, og blandt dem især svejserne og i mindre omfang skibsbyggerne. Jvf. DMSF's lønstatistik, diverse årgange. Det tyder således ikke på en "fordobling" af arbejdsstyrken, som indførelsen af skifteholdsarbejde i stor stil ville medføre.

For værftets akkumulationsmønster er det karakteristisk, at det ikke følger det extensive mønster, d.v.s. der akkumuleres ikke variabel og konstant kapital i samme proportion som hidtil. Derimod sker der en forholdsvis forøgelse af den variable kapital. Udviklingen i det relativt stigende arbejdskraftforbrug kan anskueliggøres med *figur 1*.



Figur 1. Den relative frisættelse eller relative stigning i arbejdskraftforbruget. Plusstal betyder relative frisættelser og negative tal betyder relative opsugninger af arbejdskraft. Kilde: egne beregninger på basis af regnskaber fra Helsingør Værft.

Figuren skal forstås sådan; ligger kurven over *nul-linien*, betyder det en relativ formindskelse af den arbejdskraft, der anvendes i forhold til den fixe kapital. Ligger kurven under linien er det et udtryk for, at der opsuges ekstra arbejdskraft i forhold til størrelsen af den udlagte fixkapital. Det er den sidstnævnte udvikling, som er karakteristisk for Helsingør Værft i perioden op mod 1960'erne. Det kan siges på en anden måde: den kapital, som akkumuleres på Helsingør Værft i denne periode, akkumuleres især som variabel tillægskapital.

Sammenfattende om udviklingen under den extensive akkumulationsperiode: med stigende kapitalistisk udvikling må forstås en stadig stigende anvendelse af genstandsgjort arbejde på bekostning af det levende arbejde. Denne udvikling er som nævnt ikke karakteristisk for den extensive fase. For Helsingør Værft er der endda tale om en modsat rettet udvikling: det levende arbejde får stadig voksende betydning i værftets produktion.

Denne udvikling hænger især sammen med udviklingen af svejseteknologien, som umiddelbart betyder en økonomisering med den flydende konstante kapital, men ikke med den variable. Kapitalistisk set kunne begge dele, altså både økonomisering med råstoffer og med arbejdskraft, ikke lade sig gøre umiddelbart. Økonomiseringseffekten med råstofferne er imidlertid så store, at de opvejer det stigende arbejdskraftsforbrug, således at værftets profitterate fra midten af 1950'erne og frem til 1960 mere end fordobles i forhold til den forudgående periode.

Det er imidlertid også klart, at dette udviklingsforløb hænger sammen med de økonomiseringsformer, som den extensive akkumulation muliggør, samfundsmæssigt set.

Værftets økonomiseringsmønster hænger især sammen med udviklingen af svejseteknologien, som umiddelbart muliggør økonomisering med den flydende konstante kapital. På lidt længere sigt indeholder svejseteknologien imidlertid store intensiveringspotentialer og dermed mulighed for økonomisering med den variable kapital af følgende grunde: svejseteknologien ophæver den manufakturelle arbejdsprocesses arbejdsdeling. Selvom det i første omgang blot er tale om et andet specialværktøj (og ikke en maskine), så medfører svejseteknologien en *ensliggørelse* af det produktive arbejde. Den overflødiggør nitteprocessens arbejdspecialiteter og den dertil knyttede specialiserede rutine, som gør det muligt at flytte svejserne rundt i arbejdsprocessen, og muligt at inddrage andre arbejdergrupper på værftet¹⁶. Og den gør det muligt at intensivere arbejdet på et andet grundlag end hidtil, fordi den intensitet, den enkelte arbejder med, ikke længere vil være afhængig af andre arbejderes modsvarende intensitet. Selvom kapitalisten med det nye specialværktøj ikke gør sig uafhængig af arbejderens subjektive formåen, så gør han sig dog i stigende grad til herre over den. Det er derfor skabt et teknisk grundlag for, at akkordlønsystemet kan få en udvidet betydning for arbejdets individuelle intensivering. Denne udvikling gør sig da også gældende allerede i slutningen af den extensive periode.

3. Helsingør Værft og den intensive akkumulation

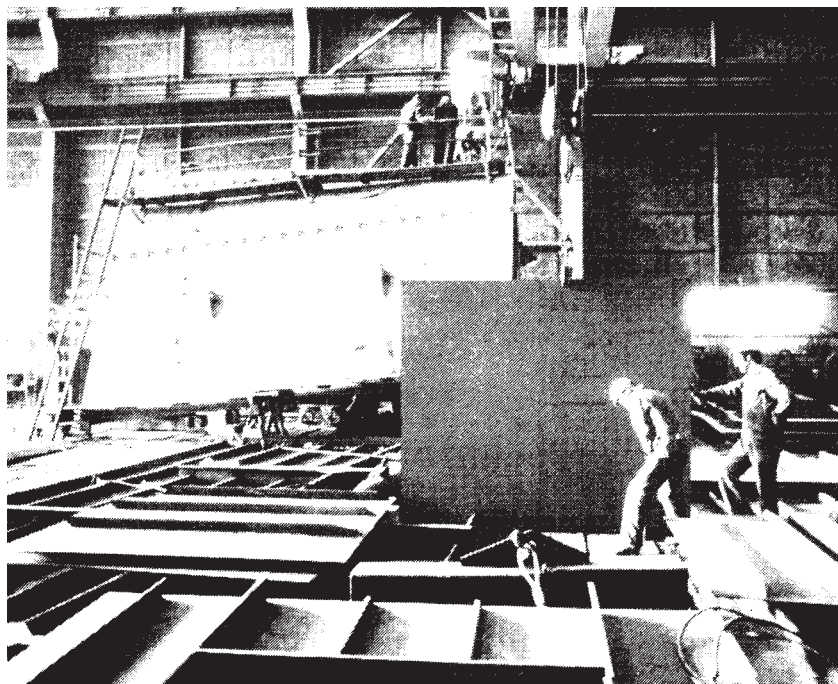
Den intensive kapitalakkumulation betyder, at forholdet mellem konstant og variabel kapital ændres afgørende, idet den konstante kapital vokser hurtigere end den variable kapital. Grundlaget for denne udvikling er, at

16. I 1950'erne vokser antallet af ufaglærte på værfterne, idet en række af de arbejdsfunktioner, som traditionelt havde været udført af faglærte smede, overtages af ufaglærte. Således vokser procenten af arbejdsmænd i forhold til samtlige arbejdere fra 19,7% i 1939 til 28,0% i 1957. Jvf. *Rundbordskonferencen* 1958, DSMF, s. 88.

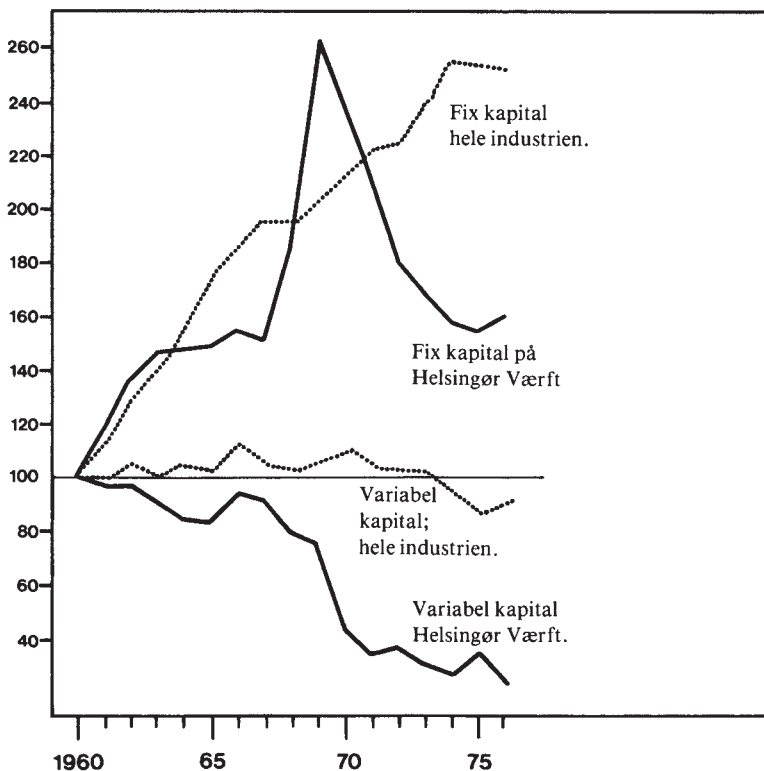
akkumulationen primært sker gennem kraftige stigninger i fixkapitalen, som samtidig danne grundlaget for en fuldstændig forvandling af produktionens tekniske grundlag, som fører til udviklingen af arbejdets produktivkraft.

Udviklingen af arbejdets produktivkraft betyder, at samme mængde konstant kapital opsuger mindre arbejde; eller forholdsvis mindre mængde arbejde sætter mere maskineri i bevægelse. Det samfundsmæssige resultat heraf er et værdifald i både den konstante kapital elementer og den variable kapital. Den vigtigste virkning heraf er, at udbytningsgraden stiger, fordi arbejdskraftens værdi falder gennem billigørelsen af dens eksistensmidler. På denne måde forgylder kapitalen sig selv, nemlig gennem den intensive kapitalakkumulations samfundsmæssige virkninger på totalkapitalens akkumulationsbetingelser.

Profitmassen vokser under den intensive akkumulation, men profitraten udviser en faldende tendens. Det skyldes ikke, at arbejderklassen bliver mindre udbyttet - som under den extensive faser udviklingsforløb - men det skyldes,



Der arbejdes på bygning af rumsektioner i den nye svejsehæl på Helsingør Værft. © H.V.- GRUPPEN. Stadig færre og færre arbejdere sætter mere og mere kapital i bevægelse.



Figur 2. Fix og variabel kapital for hele industrien og Helsingør Værft. Kilde: Industriel udvikling, op.cit., bd. I, og egne beregninger af regnskaber fra Helsingør Værft.

at profitmassen ikke vokser så hurtig som den udlagte kapital. Det er netop det samfundsmæssige resultat af udviklingen af arbejdets produktivkraft; fordi enhver form for udvikling i arbejdets produktivkraft bringer kapitalen i modsætning til dets eget grundlag: antallet af produktive arbejdere og udbytningsgraden på den ene side, og størrelsen af den udlagte kapital på den anden side.

Det har betydning for krisernes karakter under den intensive akkumulationsfase. Som nævnt betyder udviklingen af arbejdets produktivkraft et fald i arbejdskraftens værdi og i værdien af den konstante kapitales elementer. Dette værdifald sætter sig imidlertid ikke umiddelbart igennem, men er formidlet over den samlede produktions indbyrdes sammenhæng og udvikling. Under den intensive kapitalakkumulation forekommer der derfor afbrydelser i akkumulationen, som skyldes profitratens fald, og som hænger sammen med det manglende samfundsmæssige gennemslag af værdifaldet. Udviklingstendenserne kan ses af figur 2.

Figuren viser, at der for totalkapitalen forekommer stagnationer i fixkapitalakkumuleringen i 1967-68 og i 1971-72, svarende til de modsvarende kriser i henholdsvis 1966-67 og i 1970-72. I begge tilfælde overvindes totalkapitalens overakkumulationstendenser og profitratefaldet på den intensive kapitalakkumulations betingelser. (Det er derimod ikke tilfældet med krisegennemslaget i 1974-75).

Stagnationen i Fixkapitalakkumuleringen på Helsingør Værft finder derimod sted i perioderne 1963-67 og i 1969-75. Det umiddelbare indtryk er, at værftets akkumulation bevæger sig tilnærmelsesvist modsat af totalkapitalens. Ganske vist er enkeltkapitalernes akkumulationstvang dikteret af totalkapitalens udviklingsmønster, men det må - som tidligere nævnt - forstås på den måde, at totalkapitalens akkumulationsmønster sætter rammerne for de profitproduktionsmetoder, som enkeltkapitalerne kan bringe i anvendelse. For enkeltkapitalerne er det et spørgsmål om at sikre en andel af totalprofitmassen, svarende til størrelsen af den udlagte kapital; det sker gennem kostprisreduktionerne. Det fremgår af figur 2, at udviklingen på Helsingør Værft i særlig grad er koncentreret om reduktioner i den variable kapital.

I forhold til kapitalistens forbrug af arbejdskraft kan kostprisreduktionerne i almindelighed ske på to måder: enten gennem arbejdsintensivering eller gennem frisættelse af arbejdskraft som følge af fixkapitalinvesteringer. Under den intensive akkumulation er den enkeltkapitalistiske virkning af arbejdskraftfrisættelse betydelig større end virkningerne af arbejdsintensiveringerne¹⁷. Skranken for arbejdsintensivering er dels den fysiologiske grænse for fortætning af arbejdsdagen (hvis der skal arbejdes med den normale intensitetsgrad), og dels mangel på intensiveringsvillig arbejdskraft (som normalt viser sig i stor arbejdskraftgennemstrømning). Skranken for arbejdskraftfrisættelse er den samtidig vækst i fixkapitalen, som kan få enkeltkapitalens profitrate til at falde under det nødvendige minimum. På denne måde indeholder kostprisreduktioner gennem fixkapitalinvesteringer et modsætningsfyldt element for enkeltkapitalen: hvis de kapitalistiske virkninger af kostprisreduktioner gennem frisættelse af arbejdskraft ikke er tilstrækkelig store til at modgå den samtidige stigning af fixkapitalen, falder enkeltkapitalens profitrate, og akkumuleringen bringes til ophør. Det er netop det, som er tilfældet for Helsingør Værft under den intensive akkumulationsfase. De kapitalistiske virkninger af investeringerne er ikke tilstrækkelige.

Overfor denne sammenhæng står et andet problem: hvis en enkeltkapitalist slet ikke foretager kostprisreduktioner eller ikke foretager kostpris-

17. Som et udtryk herfor kan ses arbejdsproduktivitetsstigningerne i henholdsvis 1950'erne og 1960'erne. Arbejdsproduktiviteten kan opfattes som et sammenfattende statistisk udtryk for såvel arbejdsintensivering som udvikling i arbejdets produktivkraft. I 1950'erne vokser den med 50%, primært baseret på intensivering; i 1960'erne vokser den med 125%, hvor hovedvægten her ligger på produktivkraftudviklingen. Tallene gælder for hele industrien.

reduktioner svarende til det samfundsmæssigt gældende under den intensive akkumulationsfase, vil det automatisk betyde en faldende andel af totalprofitmassen, alt andet lige. Stagnation er død. Akkumuler, akkumuler - det er Moses og profeterne. På denne måde gør totalkapitalens intensive akkumulationsmønster sig gældende som akkumulationstvang for de enkelte kapitaler.

På den ene side er Helsingør Værft tvunget til at akkumulere, på den anden side kan det ikke lade sig kapitalistisk gøre¹⁸. Dette modsætningsforhold betyder, at akkumulationen på Helsingør Værft samles i korte, relativ hektiske perioder, som det også fremgår af figur 2, nemlig i årene 1961-63, 1968-69 og i 1975-77.

I kraft af de manglende kapitalistiske virkninger af fixkapitalinvesteringerne på Helsingør Værft betyder det, at profitproduktionen får et andet sigte. Udviklingen i profitproduktionen sigter ikke længere på at opnå en gennemsnitlig profitrate, men at undgå, at profitraten falder så meget, at den kommer under det for værftet nødvendige minimum. Helsingør Værft kapitalen reproduceres på et absolut minimum.

Problemstillingen skal behandles nærmere ved at se på profitproduktionsmetodernes udvikling på værftet under den intensive akkumulationsperiode.

4. Akkumulation og teknologisk udvikling på Helsingør Værft under den intensive periode og kriseperiode

Den teknologiske udvikling på Helsingør Værft i perioden er meget spredt, forstået sådan, at de tekniske og arbejdsorganisatoriske ændringer, som finder sted under den intensive periode, ikke umiddelbart viser et samlet mønster.

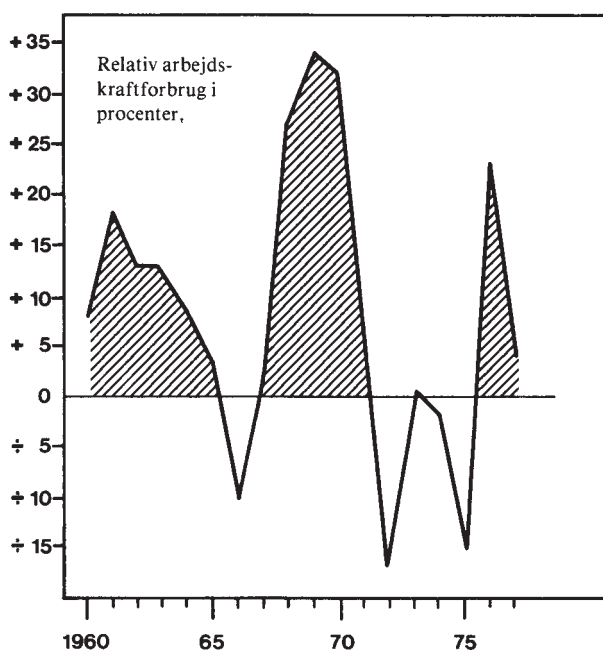
Som vist i figur 2 vokser fixkapitalen på Værftet i tre perioder, dels i årene 1961-63, 1968-69, samt i 1976-77 (om den også vokser i 1978 vides endnu ikke). Væksten i fixkapitalen betyder, at investeringerne er så store, at det samlede kapitaludlæg vokser¹⁹. Det betyder ikke, at der ikke finder investeringer (som måske snarere skulle kaldes for reinvesteringer) sted i perioder,

18. At det kapitalistisk ikke kan lade sig gøre må forstås relativt således: kapitalisten kan med fordel anlægge den akkumulerbare kapital et andet sted, svarende til, at kapitalen vil bevæge sig derhen, hvor profitraten er højest. I denne sammenhæng må man huske på, at Helsingør Værft blot er én af mange fabrikker under Lauritzen-koncernen.

19. I denne sammenhæng må det nævnes, at fixkapitalens størrelse er beregnet på basis af de løbende investeringer og under forudsætning af en omslagstid på 10 år. Selve beregningsmetoden har imidlertid ingen konsekvenser for den efterfølgende argumentation, kun for den nominelle størrelse af den anlagte kapital. Der henvises til en nærmere redegørelse for beregningsmetoden i den tidligere omtalte materialesamling, som kan skaffes ved henvendelse til redaktionen.

hvor fixkapitalen ikke vokser; blot er disse investeringer ikke så omfattende teknisk set og ikke så store, at de modsvarer den gennemsnitlige reproduktion af den udlagte kapital. Det betyder heller ikke, at investeringerne i periode med stagnerende eller faldende fixkapital ikke kan virke udviklende på produktionens tekniske grundlag; kapitalisten vil til enhver tid, når han reproducerer sin kapital, anskaffe værktøj og maskiner med størst mulig virkningsgrad - med mindre naturligvis, at kapitalisten kan købe moralsk nedslidt produktionsmidler så billigt, at deres billighed ophæver deres ringere virkningsgrad.

Man kan ikke ud fra en given maskine eller et givet værktøj direkte aflæse dens kapitalistiske virkninger, men sagen kan undersøges nærmere ved at se på dens virkninger på arbejdskraftforbruget. Selvom værftets teknologiske ændringer finder sted spredt ud over hele perioden, berører det imidlertid ikke det forhold, at de kapitalistiske konsekvenser af den teknologiske udvikling - nemlig relativ frisættelse af arbejdskraft - er *koncentreret* til de perioder, hvor investeringerne er størst og mest gennemgribende for produktionsprocessens indretning. Det fremgår nærmere af *figur 3*.



Figur 3. Den relative frisættelse eller relative stigning i arbejdskraftforbruget. Plus-tal betyder relative frisættelser og negative tal betyder opslugninger af arbejdskraft. Kilde: egne beregninger på basis af regnskaber fra Helsingør Værft.

I lighed med tidligere skal figuren forstås således: ligger kurven under nullinien er det et udtryk for, at der opsuges ekstra arbejdskraft i forhold til størrelsen af den udlagte fixkapital; ligger kurven over linien, betyder det en relativ formindskelse af den arbejdskraftmængde, der anvendes i forhold til den fixe kapital. Det er karakteristisk, at den relative frisættelse følger akkumulationsforløbet; det betyder, at fixkapitalstigningernes væsentligste virkning er frisættelse af arbejdskraft. I første periode med relative frisættelser op til 15-20%; i anden periode op til 30-35%, og i tredje periode op til 20-25%.

Den relative frisættelse, som er et udtryk for forskydningen mellem den fixe og variable kapital, er ikke identisk med den faktiske beskæftigelsesudvikling; det kunne nemlig forholde sig sådan, at den frisatte variable kapital påny blev opsuget gennem en samtidig kvantitativ udvidelse af værftskapitalen. Det er imidlertid ikke tilfældet. Beskæftigelsen falder *også absolut*. I 1960 var der beskæftiget ca. 3.750 mand; i 1964 er den faldet med 550 mand. Så stabiliseres beskæftigelsen på 3.100-3.200 mand. I 1967 var beskæftigelsen på ca. 3.100 mand; efter de nye fixkapitalstigninger er den i 1970 faldet med knap 500 mand. Så stabiliseres beskæftigelsen påny med cirka 2.500 mand. Ved den tredje fixkapitalstigning i 1975-77, falder beskæftigelsen påny med ca. 4-500 mand.

Der er således en klar sammenhæng mellem det absolut antal beskæftigede og udviklingen i værftets profitproduktionsmetoder. Svingningerne i værftets beskæftigelse skyldes ikke dårlige tider, svigtende ordrer eller lignende, men er alene et resultat af de profitproduktionsmetoder, som bringes til anvendelse i de pågældende tidsrum.

De teknologiske udviklinger, som er indeholdt i de tre perioder med stigende fixkapital, kan sammenfattes således: *1961-63*: her drejer det sig især om værktøjs- og maskininvesteringer, herunder indkøb af kopiskærebrændermaskine, og om modernisering af støberi, beddinganlægget og plade- og profilhaller; *1968-69*: sker der investeringer (påbegyndes i 1967) i bygninger og de hertil hørende maskiner, idet der opføres en ny svejsehal, som muliggør bygningen af større sektioner, og et nyt støberi. *1975-77*: her drejer investeringerne sig primært om maskininvesteringer: pladebearbejdningen udstyres med numerisk styret brænding, og der investeres i et panelsvejseanlæg, altså en egentlig svejsemaskine (jvf. den tidligere omtalte skelnen mellem svejseværktøj og svejsemaskine). ”Den samlede investering i dette moderniseringsprogram, der ikke sigter på at øge kapaciteten, men på at forbedre konkurrenceevnen, vil beløbe sig til ca. 20 mill. kr.”, som det hedder i værftets årsberegning²⁰.

20. *Beretning og Regnskab*, 1975. Helsingør Værft, s. 7. For en mere detaljeret gennemgang af den teknologiske udvikling på værftet henvises til *Øl, stål og Glas. En teknologianalyse*, op.cit., s. 301-310.

Især med de sidstnævnte investeringer nærmer værftets produktionsproces sig mere og mere den industrielle skibsproduktion, som tidligere er beskrevet; indretningen af Helsingør Værft gør det imidlertid ikke muligt at udvikle et kontinuert produktionsflow f.eks. på linie med Lindøværftet; den teknologiske udvikling har derimod samlet betydet mere og mere maskinbaserede arbejdsprocesser.

De relative kraftige fixkapitalstigninger i de tre omtalte perioder har forskellige virkninger på værftets profitrate. Fixkapitalstigningen i 1961-63 får værftets profitrate til at falde drastisk; det samme gælder for stigningen i 1968-69. Årsagen hertil er som tidligere nævnt, at de relative frisættelser af arbejdskraft ikke reducerer kostprisen så meget, at de kan modvirke det stigende kapitaludlæg, og kan sikre værftet en blot uændret andel af totalprifitmassen. Det får værftsledelsen til efter begge perioder at vende sig mod arbejdsintensiveringerne som den fremmeste profitproduktionsmetode. Der satses både på fortætning af arbejdsdagen gennem metodeudvikling, men det begrænses af værftets udviklede produktionsanlæg, og på forøgelsen af bevægelsesintensiteten i arbejdsoperationerne gennem løbende ændringer i akkordløssystemerne. (Det vender vi tilbage til).

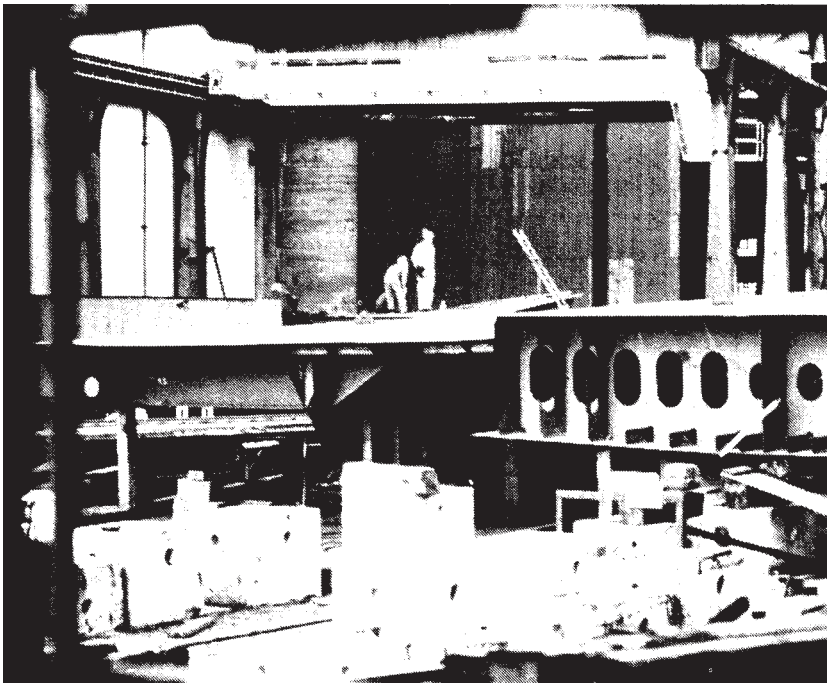
Som tidligere nævnt danner svejseteknologien et effektivt teknisk grundlag for intensiveringen af arbejdet. Selvom der er tale om store fixkapitalinvesteringer i 1961-63 og 1968-69, så er de ikke tilstrækkelige til at udgøre det kapitalistisk nødvendige grundlag for en samlet produktivitetsstigning. Arbejdsintensivering gør det ikke, hvis den samlede produktionsproces ikke hænger sammen. En arbejder på værftet udtrykker det således: "Det er klart, at værftets produktivitetsfremmende lønsystem i nogen grad sætter arbejdstempoet op. Men i en del områder og afdelinger sætter de middelalderlige produktionsforhold, ventetid på kran, pladsforhold og arbejdsgangen i det hele taget, nogle ret snævre grænser for, hvor meget hurtigere arbejdet kan gøres".

Det er uden tvivl disse forhold, som kommer til udtryk i udviklingen i værftets tekniske arbejdsproduktivitet. Se *tabel 4*.

Tabel 4: Udvikling i værftets tekniske arbejdsproduktivitet. Samlet materialeforbrug (deflateret) pr. arbejder.

	1969	1970	1971	1972	1973	1974	1975	1976
Teknisk arbejdsproduktivitet:	100	128	103	120	120	116	157	168

Kilde: egne beregninger på basis af værfters regnskaber. Oplysningerne findes ikke længere tilbage end til 1969.



En sektion sættes på plads i beddingen på Helsingør Værft. © H.V.-GRUPPEN. Sektionsbyggeriet stiller stigende krav til konstruktionernes nøjagtighed.

Stigningerne i den tekniske arbejdsproduktivitet i de to sidste år, 1975 og 1976, kunne tyde på at fixkapitalstigningen i denne periode har virket reducerende på spildtiden og forbedret arbejdsgangen. I hvert tilfælde er det et faktum, at værftets profitrate i disse år stiger for første gang nogensinde i kølvandet på stigende fixkapitaludlæg.

Sammenfattende om udviklingen under den intensive akkumulationsfase og kriseperioden: Helsingør Værfts profitproduktionsmetoder veksler under den intensive kapitalakkumulation mellem stigende fixkapitalanlæg og deraf følgende frisættelser af arbejdskraft på den ene side og intensivering af arbejdet på den anden side.

Stigende fixkapitalanlæg får værftets profitrate, d.v.s. dens andel af totalprofitmassen, til at falde så meget, at værftets akkumulation hurtig påny ophører. Grunden hertil er, at fixkapitalinvesteringerne ikke er omfattende nok til at forvandle produktionens tekniske grundlag. Som konsekvens heraf satser værftet på svejseteknologiens intensiveringspotentialer. Selvom selve arbejdet intensiveres, er intensiveringernes kapitalistiske virkninger begrænset som følge

af produktionsprocessens manglende sammenhæng og kontinuitet, som igen hænger sammen med den manglende *tilstrækkelige* udvikling af fixkapitalen. Som følge af skrankerne for de anvendte profitproduktionsmetoder foretrækker værftskapitalisten et lavprofitforetagende, hvor kapitalen reproduceres på et absolut minimum. Med krisegennemslaget ændres billedet; nu er det enten eller. Her bringer investeringerne værftets proftrate til at stige.

Det er ingen tvivl om, at det er disse akkumulationsmæssige omstændigheder, som har gjort Helsingør Værft berygtet som en dårlig arbejdsplads, som ingen slipper fra med sit helbred i behold.

Selvom fixkapitalinvesteringerne er begrænset og ikke i 1960'erne får profitraten til at stige, så har investeringerne dog direkte virkninger på beskæftigelsen: den falder gennem teknologisk betinget frisættelse. Den omstændighed, at beskæftigelsen falder, og at profitraten tidsmæssigt samtidig falder - men uden indbyrdes sammenhæng - er egnet til at give det indtryk, at årsagen til den faldede beskæftigelse er værftets faldende fortjeneste. Da værftet dernæst satser på produktivitetsfremmende lønsystemer, så er det let at videregive følgende sammenhæng: lønningerne er for høje og arbejdsproduktiviteten er for lav; det får værftets fortjeneste til at falde; det får igen beskæftigelsen til at falde; det har værftsledelsen da også gjort ved talrige lejligheder (jvf. Esmann Olsens forklaring på værftskrisen, citeret i artiklens indledning).

I det foregående er det vist, at det ikke forholder sig sådan; men det fjerner selvfølgelig ikke kapitalistens ønsker om, at få størst mulig mængde arbejde for mindst mulig betaling, d.v.s. gøre arbejdsdagens ubetalte del så stor som muligt.

2. Udvikling i lønsystemer på Helsingør Værft

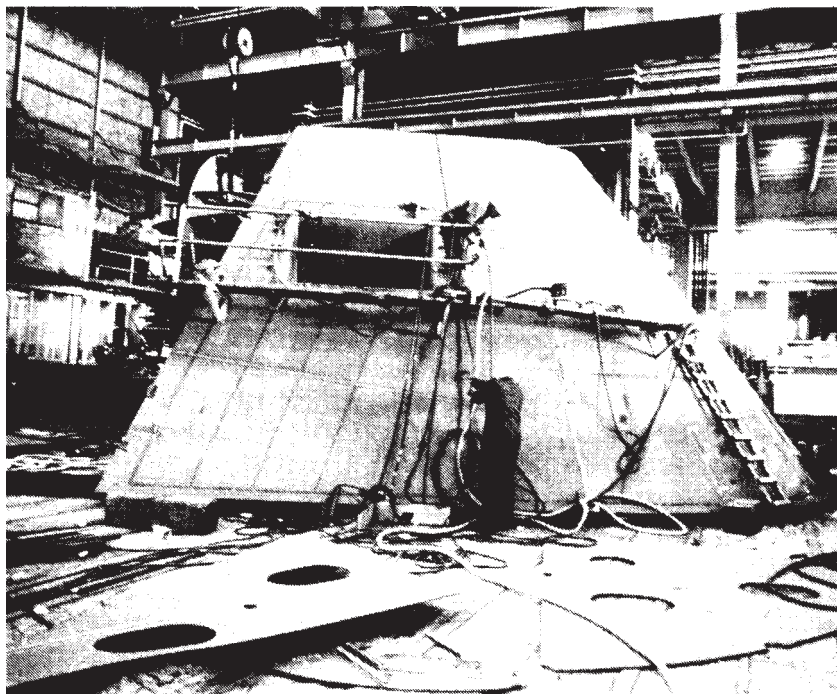
I dette afsnit behandles udviklingen af akkordlønsystemerne på Helsingør Værft og den rolle, krisen spiller for akkordlønsystemets udvikling.

Akkordlønsystemerne er ændret flere gange på Helsingør Værft; så vidt vides har metalarbejderne på værftet altid arbejdet på en eller anden form for akkord. Her skal dog kun behandles udviklingen de seneste 10-15 år. I denne periode har de afgørende ændringer i akkordlønsystemet fundet sted i følgende år:

- *optil 1964* havde man et lønsystem, som var baseret på gruppeakkorder. Den samlede løn bestod af en varierende timegrundløn og af en akkordløn, hvor akkordlønnen udgjorde den største del. Akkorderne blev givet på meget store arbejder, f.eks. samtlige dæk eller samtlige skodder på ét skib. Akkorderne blev aftalt ud fra priskuranter (d.v.s. fastsat betaling for fastsat mængde arbejde). Fortjenesten på akkorderne indenfor de enkelte akkordgrupper blev delt i forhold til de enkeltes grundløn.

Siden 1960 havde der bestået en lokaleaftale om anvendelse af arbejdsstudier i svejseafdelingen. Som noget nyt indførte man frekvensstudier hos svejserne i 1962. Formålet med frekvensstudierne var gennem en række stikprøver at regne sig frem til normale tidsforbrug for de enkelte arbejdsoperationer, og på dette grundlag fastsætte priskuranterne.

- *1964-1973* havde man et lønsystem, som var baseret på enkeltmandsakkorder, d.v.s. at to mand kørte på deres egne selvstændige akkorder og delte fortjenesten mellem sig i forhold til deres grundløn. Akkorderne var - som i



Der arbejdes på forstævnssktion i den nye svejsehal på Helsingør Værft. H. V.-GRUPpen. Nu arbejder alle på bonusløn med gruppeakkord.

det tidligere system - meget store, og blev fastlagt ud fra priskuranter. Efterhånden som systemet udviklede sig (bl.a. med stigninger i priskuranterne) kom akkordfortjenesten til at udgøre flere hundrede procent af grundtimelønnen; der er nævnt eksempler på op til 325%. Klubberne havde indført et bødesystem, hvis akkordprocenten kom op over nogle i forvejen fastsatte akkordlofter.

- fra 1973 indførtes et bonuslønsystem med gruppeakkorder, hvor bonussen deles lige indenfor de enkelte grupper, uanset de enkeltes grundløn. Den samlede løn består efter dette system af to dele: en fast timelønsedel (igen underopdelt i grundløn, forskud, fast tillæg, dyrtidstillæg, kompensation for nedsat arbejdstid) og en bonusløndel. Bonusløndelen, som altså er akkordløndelen, udgør en betydelig mindre del af den samlede timefortjeneste, sammenlignet med de tidligere systemer. Bonussens størrelse afhænger af det antal timer, som spares i forhold til i forvejen fastlagte timeforbrug for bestemt arbejde. Timeforbruget fastsættes for de enkelte grupper, normalt på mellem 10-20 mand; besparelse på timeforbruget betales ikke med den fulde timeløn, men med en procent heraf.

Dette lønsystem er ændret flere gange siden, både hvad takster og hvad beregningsprincipper angår; både i 1975, 1976 og 1977. Indholdet i ændringerne har været, at værftsledelsen ville have rettet "misfortolkninger eller misforståelser" af systemet, som stort set går på, at lønsystemer ikke fungerer efter værftsledelsens hensigt med lønsystemet.

- i 1978 er der påbegyndt forhandlinger, som betyder mere omgribende ændringer, selvom hovedlinierne i gruppebonusakkordlønsystemet bevares. Forhandlingerne er i begyndelsen af 1979 endnu ikke afsluttet.

1. Lønsystemernes kapitalistiske virkning

Det kapitalistiske formål med akkordlønsystemet er at *intensivere arbejdet*, d.v.s. at forøge den mængde arbejde, som ydes f.eks. pr. time. Det vil imidlertid være forkert at bedømme akkordlønsystemernes kapitalistiske virkning alene ud fra dens virkning på arbejdslønnen eller på prisen på mængden af ydet arbejde²¹. Den tidligere analyse af værftets profitproduktionsmetoder viste, at arbejdets intensivering havde to sider, dels forøgelsen af bevægelsesintensiteten i arbejdsoperationerne og dels fortætningen af arbejdsdagen; især fortætningen af arbejdsdagen udgjorde et problem for værftet i kraft af den manglende udvikling af fixkapitalen, som betød øget spildtid.

Akkordlønsystemerne op til 1973 var klart orienteret mod bevægelsesintensiveringen, altså tempoforøgelsen. Det ses ikke mindst af, at de to nævnte

21. Det er ikke her hensigten at foretage en nærmere analyse af akkordlønsystemernes kapitalistiske virkning; der henvises til artiklen: *Lønsystemer i krisen*, i dette nummer.

akkordlønsystemers tidsgrundlag var baseret på et registreret tidsforbrug for de enkelte arbejdsoperationer. Disse lønsystemer må ses som en logisk konsekvens af svejseteknologiens udvikling af arbejds Kooperationen og de muligheder det åbenr for intensivering af selve arbejdet.

Anderledes forholder det sig med lønsystemet fra 1973; det såkaldte *HV-lønssystem*. Med dette system forsøgte værftet at indkalkulere de dårlige arbejdsbetingelser, som er en følge af de manglende fixkapitaludviklinger, i selve akkorden.

Selvom bonussen i HV-lønssystemet udgør en meget begrænset del af den samlede løn, så er hele lønsystemet alligevel bygget op omkring bonusakkorden. Udgangspunktet for bonusakkorderne er en *basistid*, som angiver et bestemt antal timer, der er aftalt som normen for at udføre det pågældende arbejde. I modsætning til de tidligere systemer er normen ikke tidsstuderet, men beregnet ud fra et færdigt skib, nemlig Storebæltfærgen Romsø, som blev afleveret fra værftet i foråret 1973. Udfra Romsø har man beregnet, hvor mange minutter de enkelte arbejdsoperationer, som hvert arbejde var sammensat af, ville tage. I rammeaftalen indgik det, at bygningen af Romsø var repræsentativ for arbejdsforholdene på værftet, såsom produktionsudstyr, materialeforsyning, ventetid, vejr, o.s.v. Det betyder, at der kun skulle kunne ske reduktioner i basistiderne, hvis værftet foretager investeringer, som får arbejdsproduktiviteten til at stige.

Spares der timer i forhold til den fastsatte basistid, udbetales der en bonus. Den beregnes på følgende måde; hver sparet bonustime er takseret til knap 17 kr. (taksten er senere forhøjet en ubetydelighed). Først trækkes 10% fra, som anvendes til dækning af grundlønnen for dem, som overskrider basistiderne; de resterende 90% fordeles således: 50% til arbejderne, 35% til værftet og 15% til et udviklingsfond.

Pengene i udviklingsfondet anvendes til køb af hjælpeværktøj; produktivitetseffekter ved anvendelsen af hjælpeværktøjet tilfalder arbejderne og må ikke føre til reduktion i basistiderne. Med denne konstruktion mente værftet at have udviklet et lønsystem, som sikrede en produktivtets- og lønfremgang uden tempoforøgelse; man kunne - sagde værftsledelsen - nøjes med en forbedring af arbejdsmetoderne, og derigennem sikre bonussen.

Det er umiddelbart vanskeligt at sige noget om, hvorvidt HV-lønssystemet har virket efter værftsledelsens hensigt, altså om det har virket fortættende på arbejdsdagen. Noget tyder på, at virkningerne har været begrænset. I de tidligere nævnte forhandlinger om ændringer i systemet tages der stadigvæk udgangspunkt i HV-lønssystemet, men værftsledelsen ønsker gennemført ændringer, som reducerer de ekstratimer, der gives som tillæg til basistimerne for fejl og ændringer ved arbejdets udførelse. I et tilfælde har svejserne fået 23% 's tillæg til basistiderne; værftsledelsen betragter det som en gennemhulning af lønsy-

stemet, som den siger, værftet ikke kan leve med på grund af det stigende timeforbrug. Denne udvikling tyder således på, at HV-lønssystemet ikke har virket efter sin kapitalistiske hensigt.

Lønssystemer efter samme principper som HV-lønssystemet blev i 1972 indført på en række fabrikker (bl.a. Paul Bergsøe & Søn); her var tidsbesparelserne de første tre måneder på ca. 22%. Så store har virkningerne ikke været på Helsingør Værft. Af den tidligere tabel 4 fremgår det, at den tekniske arbejdsproduktivitet *faldt* det første år efter systemets indførelse (1974) med godt og vel 3%. I 1975 steg den med ca. 26%, og i 1976 med 7%. Årsagen til stigningerne i 1975 og 1976 er næppe udelukkende lønssystemet, men derimod fixkapitalinvesteringerne.

En væsentlig grund til, at lønssystemet ikke har virket efter sin kapitalistiske hensigt er den styrke, som værftsarbejderne i Helsingør har været i stand til at udvise. Det er kommet til udtryk gennem en række strejker, især i 1974 og 1975, som var vendt mod lønsystemets tariffer og basistimefastsættelser. Særlig vigtigt i denne sammenhæng er *skibsbyggernes* strejke i september 1975, hvor kravet var, at basistimerne for værksted og bedding skulle hæves med ialt 30.000 timer. Efter én dags strejke gik ledelsen med til en forhøjelse på 28.800 timer, og et par dage efter gav de sig på de sidste 1.200 timer. Styrkepositionen er også kommet til udtryk gennem de ekstratimer, som de forskellige arbejdergrupper har kunnet tiltvinge sig, især siden februar 1977, hvor der skete ændringer i reglerne for udmåling af ekstratimerne. Indtil da var de udmålt som en fast procentstørrelse af basistimerne som en del af selve aftalen. Efter ændringen blev det muligt at fastlægge ekstratimerne efter forhandlinger. Svejsernes ekstratimer var ifølge aftalen 8%. Efter ændringerne har de i et tilfælde - som tidligere nævnt - kunnet forhandle sig til 23%’s ekstratimer; skibsbyggernes ekstraprocent var på 5; de har kunnet forhandle sig til 13%’s ekstratimer.

2. Lønudviklingen for værftsarbejderne på Helsingør Værft

Det er ikke muligt at få statistisk materiale for alle værftsarbejderne på værftet, men kun for Metalarbejderforbundets medlemmer; de udgør godt halvdelen af værftets arbejdere, men tilhører samtidig de største og organisatorisk de mest betydningsfulde klubber. Det karakteristiske for lønudviklingen de seneste ti år er, at lønnen for metalarbejderne på værftet i store træk følger udviklingen i gennemsnitslønnen for skibsværftsarbejderne i provinsen. Det ses af *tabel 5*:

Tabel 5: Gennemsnitlig timefortjeneste for metalarbejdere på Helsingør Værft som procent af gennemsnittet for metalarbejdere på skibsværfter i provinsen.

	1968	1969	1970	1971	1972	1973	1974	1975	1976	1977	1978
Procenter	101	99	102	102	100	98	101	101	100	105	107

Kilde: Dansk Metalarbejderforbunds *Lønoversigt for Provinsen*, diverse årgange. 1978-tallene er kun for januar kvartal.

Tabellen viser imidlertid også, at værftsmetalarbejdernes lønninger er steget til 5 og 7% over provinsgennemsnittet de to sidste år. Det skyldes ikke så meget reallønstigninger på Helsingør Værft, men derimod faldende reallønninger på de øvrige provinsværfter.

I forbindelse med arbejdslønnens bevægelser er det vigtigt at skelne mellem to former: den ene angår *selve arbejdslønnens bevægelser*; empirisk angår den gennemsnitslønnens bevægelser for hele arbejderklassen. Den er i store træk reguleret af den industrielle reservearmés forøgelse eller formindskelse, og den følger skiftene i den industrielle cyklus. Den anden angår *svingningerne i arbejdslønnen* fra branche til branche, fra region til region, og hænger sammen med det lokale arbejdsmarkeds størrelse og svingninger.

Under krisen vokser den industrielle reservearmé; der er især en følge af de teknologisk betingede relative frisættelser, og af, at selve kapitalen ikke vokser kvantitativt, og derfor ikke - i modsætning til udviklingen under den intensive kapitalakkumulation - påny opsuger den frisatte arbejdskraft. Den voksende industrielle reservearmé fremtvinger reallønsfald, fordi den ubeskæftigede del af arbejderklassen i stigende grad udøver et tryk på de beskæftigedes lønninger.

Falder eller øges beskæftigelsen på et lokalt arbejdsmarked vil det betyde, at de lokale lønninger vil kunne svinge nedad eller opad - også på tværs af den generelle bevægelse i arbejdslønnen. På denne måde fremkaldes der svingninger i de lokale lønninger. Der er imidlertid ikke nødvendigvis en direkte sammenhæng, fordi en række forhold kan spille ind, og faktisk har betydning for lønudviklingen på Helsingør Værft. Især må nævnes: overenskomstens bindingsperiode og det anvendte lønsystem.

Overenskomstens bindingsperiode: værftsarbejdernes lønforhandlinger sker indenfor rammerne af det bevægelige lønsystem, hvor den såkaldte løfteparagraf åbner mulighed for lokale lønforhandlinger under overenskomstperioden. Det nuværende lønsystem på Helsingør Værft giver mulighed for reelt at anvende løfteparagraffen (det er f.eks. i praksis ikke tilfældet med Nakskov Værft). Sådan har det imidlertid ikke altid været på Helsingør Værft, idet der tidligere

har været aftaler, som begrænsede anvendelsen af løfteparagraffen; i 1962 blev der - samtidig med indførelsen af frekvensstudier på svejserne - indgået en aftale om, at der først kunne forhandles lønstigninger efter løfteparagraffen, hvis produktiviteten var steget med 8%.

Det bevægelige lønsystem er tæt bundet til det lokale arbejdsmarkeds svingninger, som har to væsentlige konsekvenser: på den ene side giver det større inertie overfor de nedadgående tendenser i arbejdslojnnens generelle bevægelse, som følger af en generelt voksende industriel reservearmé; på den anden side er det bevægelige lønsystem mere sårbar overfor voksende lokale reserver.

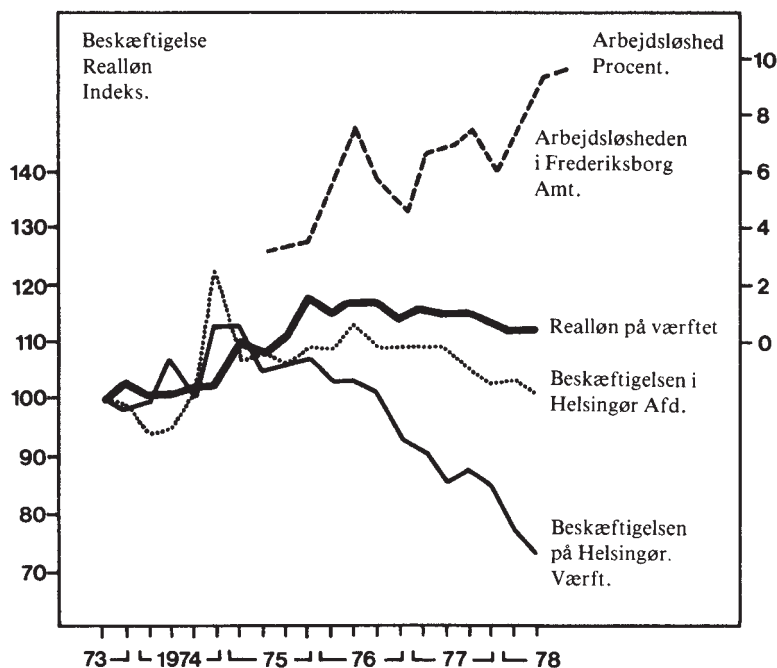
Det anvendte lønsystem: i modsætning til timelønssystemer kan allerede etablerede akkordlønsystemer virke som en barriere mod en umiddelbart voksende arbejdsløshed i området, fordi kapitalisten med akkordlønsystemet har købt og betaler arbejdskraften efter mængden af ydet arbejde, og altså ikke umiddelbart betaler efter det lokale arbejdsmarkeds svingninger, *så længe akkordlønsystemet består*. At det faktisk er tilfældet ses af, at de fleste værftsledelser i de seneste år har gennemført eller forsøgt at gennemføre mere intensiverende akkordlønsystemer, fristet af de lokalt voksende arbejdskraftreserver og af den svækkelse, som stigende arbejdsløshed betyder for værftsarbejderne. Det er reelt også det, de tidligere omtalte lønforhandlinger på Helsingør Værft drejer sig om.

Udviklingen i reallønnen på Helsingør Værft og beskæftigelsesudviklingen på det lokale arbejdsmarked fremgår af *figur 4*.

I forhold til udviklingen på andre værfter er det karakteristisk, at metalarbejdernes reallønninger på Helsingør Værft *først* udviser en faldende tendens i de seneste kvartaler, og ikke samtidig med den faldende beskæftigelse på værftet. Som årsag hertil må nævnes to forhold: udviklingsmønstret på det lokale arbejdsmarked, og virkningerne af HV-lønsystemet fra 1973.

Udviklingsmønstret på det lokale arbejdsmarked: Helsingør Værft er langt den største metalarbejdsplads i området. I 1974 og 1975 var ca. 65% af de beskæftigede i Helsingør afdelingen ansat på værftet; den næststørste metalarbejdsplads beskæftigede 2-3%. Som en konsekvens af fyringerne på værftet fra 1976 og frem er denne procent i april kvartal 1978 faldet til ca. 48%. Værftets dominerende stilling på det lokale arbejdsmarked betyder, at værftet i stor udstrækning har været alene om at producere den lokale reservearmé; ikke mindst fordi beskæftigelsen på de øvrige metalarbejdspladser forøges i samme periode. Dette udviklingsmønster fremgår af *tabel 6*.

Tabellen viser, at den reserve, som værftet producerer gennem teknologisk frisættelse siden 1975, opsuges gennem en mere end modsvarende udvidelse af beskæftigelsen i den øvrige del af metalafdelingen i Helsingør til og med første halvår af 1977, hvorefter afdelingens samlede beskæftigelse falder.



Figur 4. Sammenhæng mellem udviklingen i reallønnen og beskæftigelsen på Helsingør Værft, i Metalarbejderforbundets Helsingør-afdeling, samt arbejdsløsheden for metalarbejdere i Frederiksborg Amt i perioden juli kvartal 1973 - april kvartal 1978. Indeks juli kvartal 1973 = 100. Kilde: *Metalarbejderforbundets lønoversigter*, samt *Arbejdsmarkedsstatistik*, diverse numre. Angående karakteren og anvendeligheden af Metalarbejderforbundets statistik henvises der til artiklen: *Lønssystemer i Krisen*, i dette nummer, fodnote 42.

Tabel 6: Beskæftigelsesudviklingen i Metals Helsingør-afdeling og denne udviklings fordeling på henholdsvis Helsingør Værft og afdelingen iøvrigt. Første og andet halvår de respektive år. Indeks; hele afdelingens beskæftigelse i andet halvår 1975 = 100.

	75:2	76:1	76:2	77:1	77:2	78:1
Hele Helsingør-afdeling:	100	104	102	102	97	95
heraf værftet:	65	63	59	54	53	43
heraf afdeling iøvrigt:	35	41	43	48	44	52

Kilde: *Metalarbejderforbundets lønoversigter*, diverse numre. Beskæftigelsesudviklingen anvendes som udtryk for svingningerne i det lokale arbejdsmarked, og ikke arbejdsløshedsprocenter, fordi beskæftigelsen er opgjort efter arbejdssted og den derfor indkalkulerer det eksisterende pendlingsmønster, medens arbejdsløshedsprocenter er opgjort efter den arbejdsløses bopæl. Jvf. *Lønssystemer i Krisen*, i dette nummer, fodnote 42.

Det må være den væsentligste årsag til, at reallønnen på værftet først udviser en faldende tendens i 1978, hvor faldet iøvrigt er mere moderat end for de øvrige værfter. Det må også være den væsentligste årsag til, at værftsledelsen - i modsætning til så mange andre værfter - indtil videre ikke har kunnet fremtvinge væsentlige forringelser af akkordtariffer og et forringet akkordlønsystem.

Omvendt kunne man sige, at den reservearmé, som værftets fixkapitalinvesteringer i 1975-77 har produceret, ikke har været stor nok set fra et kapitalistisk standpunkt. Det har værftsledelsen da også opdaget, idet de på andre måder har forsøgt at producere en større lokal reservearmé. Næmlig ved at skaffe flere rekrutter til de lokale reserver gennem en ændret praksis i forbindelse med værftets specialarbejderskole. Det har ikke tidligere været normal praksis, at man på værftets specialarbejderskole tager folk ind på kurser, uden at de er sikret ansættelse på værftet bagefter. I 1975/76 afviger man fra denne praksis, og uddanner 287 specialarbejdere, som ikke er sikret beskæftigelse. Det samme gælder også for 1976/77, hvor 290 specialarbejdere uddannes uden sikring af beskæftigelse²².

De lønmæssige virkninger af HV-lønssystemet: HV-akkordlønsystemet fra 1973 er i hovedprincipperne ikke afgørende forskelligt fra akkordlønsystemet på Nakskov (1976) og Lindø (1978), nemlig et bonuslønsystem på basis af i forvejen fastlagte timerammer; men systemet er gennemført på et tidspunkt, hvor styrkeforholdet så anderledes ud end nu. 1973 var det år i 1970'erne, hvor Metalarbejderforbundets beskæftigelse udviste den største stigning (10,6%’s stigning med en samtidig forøgelse af forbundets medlemmer med over 11.000 mand); det er også det år i 1970'erne, hvor arbejdsledigheden er mindst. Værftsarbejderne i Helsingør har da også været i stand til at forhindre, at selve bonussen har fået en væsentlig intensiverende betydning;²³ de har kunnet fremtvinge en reel udvidelse af basistimerne og en forbedring af betalingen, især i lønsystemets første år (jvf. reallønsudviklingen i figur 4).

Den afgørende forskel mellem Nakskov og Lindø værfter på den ene side og Helsingør Værft på den anden side er forholdet mellem tidspunktet for skift i akkumulationsmønster og ændring i akkordlønsystem. På Nakskov og Lindø værfter er bonuslønsystemet indført på et tidspunkt, hvor værfterne *samtidig* foretog ændringer i akkumulationsmønster og lønform. Ændringer i akkumulationsmønster (selvom de er forskellige) førte begge steder til teknologisk be-

22. Jvf. *Arbejdsmarkedssuddannelsernes statistik*, diverse årgange.

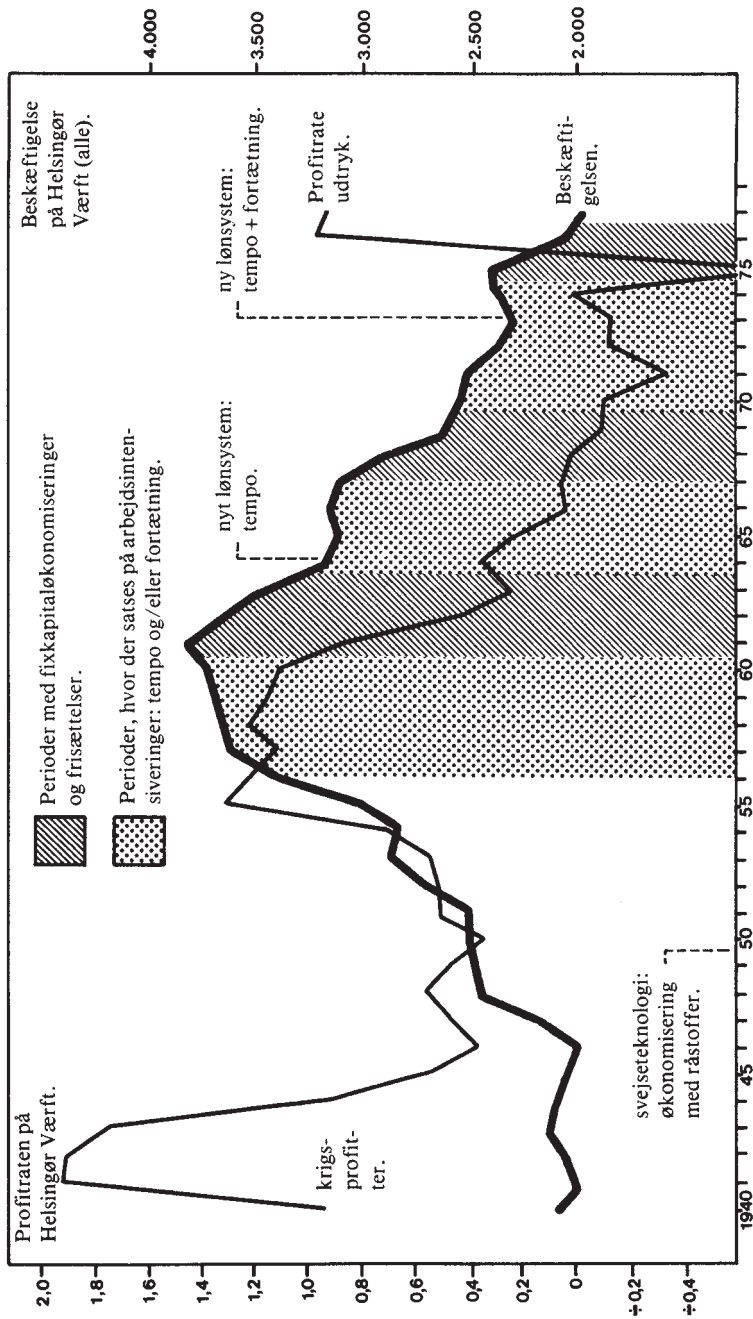
23. Bonusakkordlønsystemer gør det i praksis umuligt at håndhæve akkordlofter, især på grund af dets opsplitende virkninger. Som modvægt hertil og for at forhindre lønsystemets intensiverende virkninger har det været en udpræget politik fra klubbernes side, at man ikke skulle satse på, at bonusbeløbet blev større og kom til at udgøre en større del af den samlede løn, tværtimod for ikke at friste til akkordræs.

tingede frisættelser. Disse værfter producerede selv en lokal reservearmé, som samtidig - sammen med krisens almindelige virkninger - har kunnet sikre, at de nyindførte lønsystemer kom til at virke efter deres kapitalistiske hensigt, nemlig løntrykkende og intensiverende. Anderledes med Helsingør Værft; reservearméen blev først produceret så meget senere (reelt først i anden halvår af 1977), at værftsarbejderne i mellemtiden kunne fremtvinge en udtynding af bonusakkordlønsystemets virkninger.

Det viser, at et hævdvundet akkordlønsystem kan fungere som en barriere mod et umiddelbart løntryk. Det viser samtidigt, at et akkordlønsystem ikke nødvendigvis virker efter sit pålydende; det er derfor ikke tilstrækkeligt at skelne mellem dårlige og gode lønsystemer; det er også nødvendigt at inddrage de betingelser, som de enkelte fabrikkers profitproduktionsmetoder stiller arbejderne overfor.

Det specielle udviklingsmønster på det lokale arbejdsmarked og de hidtidige lønvirkninger af HV-lønsystemet har kun midlertidig fjernet krisens problemer for værftsarbejderne i Helsingør. Der er ingen tvivl om, at problemerne - svarende til problemerne i de øvrige værftsbyer - er ved at melde sig for alvor; et sikkert tegn herpå er reallønnens faldende tendens i første halvår af 1978; det fortsatte fald i beskæftigelsen på værftet og det begyndende fald i Helsingørafdelingens beskæftigelse; og ikke mindst de pågående forhandlinger om lønsystemet, som - hvis det skal gå efter ledelsens hoved - betyder en reduktion af de nuværende basistimer med 30% og en forøgelse af bonussens lønmæssige og dermed også intensiverende betydning.

Afsluttende bemærkninger: i den efterfølgende figur 5 er forsøgt gjort en sammenfatning af de karakteristiske udviklingstræk på Helsingør Værft. Figuren viser bl.a., at beskæftigelsen stiger under den extensive akkumulationsfase; dernæst falder den, især i forbindelse med fixkapitalinvesteringer. Den faldende beskæftigelse på værftet skyldes altså ikke (midlertidig) braklægning af kapital, men teknologisk betinget frisættelse. Figuren viser også, at profitraten falder særlig kraftigt i forbindelse med de store fixkapitalinvesteringer; det får værftet til at opgive fortsat akkumulation; i stedet satser værftsledelsen på intensivering af arbejdet gennem lønformen, både tempoforøgelser og arbejdsdagens fortætning, selvom der for det sidstnævnte mangler de nødvendige teknologiske forudsætninger indtil de store fixkapitalinvesteringer i krisen. Denne sammenhæng betyder også, at indførelsen af nye lønsystemer ikke er dikteret af den teknologiske udvikling, som ellers er karakteristisk især under den intensive akkumulationsfase, men derimod dikteret af, at de nye lønformer skal *kompensere* for den manglende teknologiske udvikling på værftet.



Figur 5. Oversigt over udviklingen i profitproduktionsmetoderne på Helsingør Værft 1950-1977. Kilde: oplysninger og beregninger ud fra Helsingør Værfts regnskaber. (Udviklingen er her fremstillet skematisk).