Gertrud Grenander-Nyberg

SÖMNADSINDUSTRIEN

EN ÖVERSIKT AV DESS UPPKOMST OCH UTVECKLING I SVERIGE

Fil. kand. G. Grenander-Nyberg behandlar här de viktigaste avsnitten av den svenska sömnadsindustrien ur kulturhistorisk synpunkt.

Färdigsydda kläder under hantverkets tid.

Till sömnadsindustrien brukar man räkna dam-, herr- och barnkonfektionen jämte vitvaruindustrierna. Dit föras även en mängd mindre industrigrenar såsom korsett-, möss- och kravattfabrikationerna. Till konfektion kan man även räkna trikåvaror såsom strumpor och andra maskinstickade plagg, vilka tidigare än de som syddes av tyg fingo ett maskinmässigt utförande. Alla dessa konfektionsgrenar kunna emellertid ej behandlas i detta sammanhang. I denna uppsats är avsikten att först ge en allmän översikt av sömnadsindustriens tekniska och merkantila förutsättningar och dess historiska ursprung, för att sedan närmare behandla dam- och herrkonfektionens utveckling från det första hantverksmässiga stadiet till modern, rationaliserad fabriksdrift. Vid utarbetandet av uppsatsens senare del har till största delen använts material, som insamlats till Tekniska Museets arkiv under åren 1941—45.

Symaskinen

Tillkomsten av nya maskiner samt överskottet på arbetskraft blevo grundläggande faktorer för storindustrialismens genombrott. På samma grundvalar byggde även den äldsta serietillverkningen av kläder.

I raden av maskiner, som uppfunnos under 1700-talet, blev symaskinen den ej minst betydelsefulla. Den kom dock ej att under detta århundrade ge upphov till stora fabriksföretag, som fallet var med de andra textilmaskinerna, t. ex. spinnmaskinen. De första symaskinskonstruktörerna experimenterade med olika typer av nålar bl. a. för brodérsömnad. Engelsmannen Th. Saint byggde på tanken att efterhärma handarbetets tambursöm och fick 1790 patent på en maskin, som sydde kedjestygn eller en sorts virkning med en tråd. Den var emellertid brukbar endast på läder. Kedjesömmen hade den olägenheten, att den alltför lätt kunde repas upp, om tråden gick av. Principen användes dock av ett antal konstruktörer omkring 1800, bl. a. av fransmannen B. Thimmonier, som under åren 1825—30 kom fram till en symaskin, vilken kunde användas i en sömnadsverkstad. Men tiden var icke mogen och miljön icke mottaglig för nyheten. Verkstaden och maskinerna förstördes vid ett upplopp, ty de ansågos minska arbetarnas tillfällen till förtjänst, och Thimmonier dog i fattigdom.

Det blev i U. S. A., som den första symaskinen av praktisk be-

tydelse konstruerades. År 1846 fick Elias Howe patent på en symaskin, som var försedd med tvåtrådssystem och en skyttel för undertråden. Systemet byggde på vävningstekniken och hade använts första gången av amerikanaren W. Hunt 1834, ehuru denne ej förrän 1852 tog ut sitt patent. Varje stygn låstes fast genom att skytteln med undertråden passerade genom den ögla, som övertråden bildade på nålens uppväg. Den affärsman, som förde denna uppfinning ut över världen, var Isaac Singer. Han uppfann också den fjädrande pressarfoten samt fick år 1851 patent på en frammatare av tyget.

Ungefär samtidigt med den Howe-Singerska maskinen konstruerades en maskin av A. B. Wilson (patent år 1848), vilken fördes i marknaden av firman Wheeler & Wilson. Den möjliggjorde en snabbare söm än Howes båtskyttelmaskin genom att skytteln var spetsad i båda ändar. Den kunde sålunda gå igenom övertrådens ögla och låsa denna både vid fram- och återgående rörelse. År 1851 utbytte Wilson skytteln mot en »gripare», som med en roterande rörelse låste stygnet. Maskinen var försedd med en fördelaktig matareanordning och en lutande nålstång, som möjliggjorde en skonsam behandling av materialet. Wheeler & Wilsons symaskin vann sin största uppskattning under 1850- och 60-talen och visade sig synnerligen konkurrenskraftig, intill dess skyttelsömsmaskinerna vid slutet av 1800-talet ändrade sin konstruktion från lång- till ringskyttel, vilken senare bragtes att rotera på stället enligt gripare-systemet. Men ännu in på 1900-talet använde en del gamla sömmerskor Wheeler & Wilsons maskin för sömnad av tunna material, främst vid linnesömnad.

Kedjestygnsmaskinerna

Vid sidan av maskiner för tvåtrådssystemet kvarlevde likväl under 1800-talet bruket av maskiner, som byggde på idén med kedjestygn. Denna idé togs upp av en mängd konstruktörer till små billiga och snabba symaskiner för hembruk och för tråckling av sömmar. Den kom dessutom under senare delen av århundradet att bli grundläggande för konstruktionen av en mängd specialmaskiner inom sömnadsindustrien. Kedjestygnen, som formas med en överlägsen snabbhet, bildade en elastisk söm, speciellt lämpad för sömnad av trikåvaror. Allteftersom användningen av maskinstickade varor växte, ökade dessa maskiners betydelse, och de blevo allt bättre konstruerade. Det ledande märket var Wilcox & Gibbs.

En variant av kedjestygnen var Grover & Bakersömmen, som fick sin stora användning vid tillverkningen av manskläder, främst arbets- och sportkläder av bomull. Dessa syddes med parallella sömmar av en invecklad, fördubblad typ med två trådar, vilket försvårade sömmens upprepande. Denna söm åstadkoms med Grovers cirkelnål, uppfunnen 1851—52.

Knapphålsmaskiner

Att sy knapphål för hand är ju mycket tidsödande. För att man skulle slippa detta handarbete konstruerades en mängd olika knapphålsmaskiner, som alla byggde på kedjestygnsprincipen och som arbetade med olika snabbhet och precision. Knapphålen blevo jämnt och snabbt sydda, även om vissa typer av söm lika snabbt lossnade. På herrkonfektionens finare knapphål sydde en särskild tränsmaskin en reglande avslutning. Knapphålsmaskinen var under 1800-talet ofta den första och enda specialsymaskin, som de svenska sömnadsfabrikanterna inköpte.

Symaskiner införas till Sverige

Under 1850-talet producerades och såldes dessa ovan omtalade raksömsmaskiner i stor skala. Från och med 1860 började symaskiner att införas till Sverige av agenter, som ofta innehade lärftskramhandel eller mekaniska verkstäder. De äldsta svenska reklamtrycken om symaskiner datera sig från år 1861. Under 1860-talet importerades även symaskinsdelar, vilka hopsattes på mekaniska verkstäder. Den mest kända var Mora mekaniska verkstad, grundad 1865. Verkstäderna byggde även egna maskiner efter amerikanska modeller, främst Wheeler & Wilsons och Singers. År 1873 startade Husqvarna Vapenfabriks A. B. sin symaskinstillverkning. Symaskinen vann stor framgång, inte minst bland hemarbetande kvinnor, som sydde kläder i större partier för affärsmäns räkning. Den ansågs rädda kvinnor till hemmet, d. v. s. hemarbetet, och J. Linck säger i sin bok »Det qvinliga arbetet» (1884): »Symaskinen gjorde Elias Howes namn såsom befrämjare av hemindustrien lika frejdat som Arkwrights och Hargreaves såsom befrämjare av fabriksindustrien». Den begynnande konfektionsindustriens arbetskraft bestod till största delen av sådana hemarbetande kvinnor.

Försäljning av färdiga kläder under 1700-talet

Utnyttjandet av de tekniska uppfinningarna inom sömnadstillverkningen var under 1700-talet i hög grad begränsat och likaså försäljningen av den färdiga produkten. I Sverige var det nämligen i lag förbjudet att sälja färdigsydda kläder i öppna bodar. Skräddarna kunde sy upp de tygrester, som de hade kvar från högsäsongen, till enstaka plagg, men en partitillverkning skulle ha fordrat ett rörligt kapital och ett samhälle med fri företagsamhet. Skråmästaren hade tillåtelse att sälja endast det, som han och ett begränsat antal gesäller kunde förfärdiga. Först 1800-talets olika förordningar rörande näringsfrihet möjliggjorde partitillverkning av kläder.

Begagnade kläder kunde emellertid redan dessförinnan saluföras i öppna klädstånd. I själva verket hade mången handelsman låtit sy klädesplagg på lager och sålt dem i smyg i klädstånd för begagnade kläder. En ganska omfattande införsel av färdigsydda kläder ägde också rum omkring sekelskiftet 1800, och dessa försåldes på samma sätt.

Fabrikationsförsök under 1700-talet

1700-talets textilfabriker, som lydde under hallrätterna och således stodo utanför skråförordningen, gjorde enstaka försök att vid sidan av sin huvudproduktion tillverka vissa tunnare, färdiga plagg, såsom »hvita lin, tryckta kjortlar, bröstdukar, halfärmar, barntröjor, förkläden i couleurer etc.» enligt vad G. Bodman funnit vid sina forskningar om Göteborgs gamla industrier. 1700-talets manufakturer hade en arbetarstam, som till största delen bestod av hemarbetare. De voro ofta mindre yrkeskunniga, men billiga. Manufakturernas verksamhet förmådde dock ej rubba skråväsendets herravälde. Handeln var officiellt bunden och konsumentkretsen ännu för liten för att en masstillverkning av färdiga kläder skulle kunna komma i gång under 1700-talet.

Samma slags färdiga kläder som de nyssnämnda, dock mest trikåvaror, salufördes ibland av »västgötaknallarna», dessa privilegierade och fria handelsmän, som sålde mycket av allmogens hemslöjd och på så sätt vållade borgarna stor förargelse. För den övriga lantbefolkningen var det endast tillåtet att sälja egna alster. Men även denna förordning tycktes vara till för att överträdas. Handeln kunde ej leva i dessa begränsade former.

Förordningen 1834

I hamnstäder och andra orter, där folk uppehöll sig en kortare tid, och hastiga inköp av klädesplagg voro en nödvändighet, kunde en smyghandel med kläder ej förhindras. Tendenserna i tiden och exemplet från utlandet, där handeln med färdiga kläder hade stor framgång, krävde en reform, och den kom till stånd år 1834. Då utkom en förordning, som bestämde, att handel med färdiga kläder i öppna bodar blev tillåten. Det var ett led i den liberalistiska idéströmning, som var utmärkande för 1800-talets tidiga årtionden och som fick sitt slutgiltiga uttryck i 1846 och 1864 års författningar om utvidgad näringsfrihet. Med denna förordning av 1834 lades initiativet till partitillverkning av kläder i händerna på köpmännen.

Hemslöjden

Då skråväsendet genom lag upphörde, voro dess grundvalar redan kraftigt underminerade. 1700-talsmanufakturerna hade ej förmått rubba skråsystemet. Dess främsta motståndare och slutliga besegrare var på textilproduktionens område landsbygdens hemindustri. De gamla näringsförordningarna hade med all makt sökt hindra, att handel och hantverk bedrevs på landsbygden, men allmogens hemslöjd kunde ej förhindras; den hade tvärtom under 1700-talet en rik blomstring. Dessutom funnos de tillåtna sockenhantverkarna på landet, »gärningsmännen», vilkas produktion var svår att kontrollera.

Förlagssystemet

Det blev på hemslöjdens och bygdehantverkets grundval, som den första beklädnadstillverkningen byggdes upp i vårt land. Den organiserades enligt förlagssystemet. Detta system, som på kontinenten uppkommit redan under medeltiden, hade grundlagts av handelns män. Med dess hjälp hade bl. a. Englands textilindustriella revolution genomförts. I vårt land fick förlagssystemet ej någon egentlig betydelse förrän på 1700-talet, då järnbruken och manufakturerna delvis organiserades efter detta system.

Förlagssystemet innebar, att en mellanhand insattes mellan producent och konsument på ett hantverksområde, nämligen affärsmannen-företagaren. En företagsam och med något kapital utrustad handelsman, förläggaren, skaffade sig ett lager råvaror. Han lämnade ut



Linnesömmerskor. Teckning av A. Törneman i Söndagsnisse 1903.

detta till i hemmen eller i egna verkstäder arbetande personer, hemarbetarna. De färdiga varorna återsändes efter arbetets slutförande till arbetsgivaren och såldes genom honom. Förläggaren tog på så sätt avsättningsrisken, och hemarbetaren uppbar en kontant lön. Ibland tillhandahöll uppdragsgivaren maskiner eller sålde dem mot avbetalning. Arbetaren blev av detta och andra skäl beroende av sin arbetsgivare.

Hemarbetaren kunde även i sin tur uppträda som arbetsgivare och utlämna arbete antingen till familjemedlemmar eller andra avlönade. I England kallades ett förlagssystem med en mellanhand, som förtjänade på andras arbete utan egen arbetsinsats i produktionen, »sweating-system». Där förekom, att de anställda även hade sin bostad hos förläggaren. De voro därigenom dygnet runt beroende av

dennes bestämmelser i fråga om arbetstid m. m. »Svettningssystemet» förekom även i Tyskland men vann icke någon större utbredning i Sverige, där i varje fall »kasernering» av sömnadsarbetare aldrig förekom. Men ett »mellanman»-system, varvid dock verkstädernas yrkeskunniga föreståndare eller föreståndarinna hjälpte till med tillskärning och sömnad, kunde förekomma inom den svenska herr- och kappkonfektionens större företag.

Den tyske nationalekonomen W. Sombart har betecknat förlagssystemet som en kombination av ett affärshuvud och en hantverkarkropp. I fråga om svensk klädtillverkning är denna bild ej helt till fyllest. Förläggaren hade nämligen ofta anställt, förutom hemarbetarna, en hantverksutbildad tillskärare, som i firmans lokaler klippte till alla plagg, innan de lämnades ut till arbetarna. Tillskärarnas arbete innebar för förläggaren en viss garanti för att varan skulle bli god och för en besparing av materialet-tyget; även på tillskärarens beräkningar berodde alltså i hög grad företagens framtid. Sömnadsarbetarens uppgift var däremot att utföra arbetet fort och billigt.

Köpmannen-företagaren

Under 1800-talets förra del nådde förlagssystemet en verklig blomstring i vårt land och visade sig i hög grad inbringande. Dess sociala betydelse var även avsevärd. De stora köpmännen blevo företagare och innehavare av den makt, som råvarutillgångarna gåvo. Kombinationen köpman företagare är utmärkande för det nittonde århundradet, och dess framgång möjliggjordes av näringsfrihetens införande. Förordningen av år 1834 medgav partitillverkning och handel i större skala i fråga om färdiga kläder. I regel hade också de konfektionsföretag, som startade under 1800-talet, utgått från eller stött sig på något affärsföretag engros eller en detaille, vanligen i manufakturbranschen. Endast ett mindre antal uppkom genom att en fabrik utvidgade sin produktion, och alla byggde de mer eller mindre på förlagssystemet.

Sjuhäradsbygden

På grund av en del samverkande faktorer, såsom god tillgång på arbetskraft och en genom generationer uppövad hantverksskicklighet samt tidigare handelsprivilegier, blev förläggarverksamheten för textilindustriens del särskilt koncentrerad till Sjuhäradsbygden i Väster-

götland med Borås som centrum. Förlagssystemet var där under 1800-talets tidigare del förenat med jordbruket på så sätt att förläggarna under vissa tider av året voro handelsmän, andra tider jordbrukare. Dessutom bodde hemarbetarna vanligtvis på mindre torpställen.

Förläggare, som voro rena affärsmän, uppträdde först efter 1850. De läto först tillverka garn eller tyger för att under 1800-talets senare del, då fabrikerna övertagit denna produktion, övergå till stickning och slutligen till utlämnande av sömnadsarbete. Det var tillverkningen av manskläder, i synnerhet enklare sådana, som hade ett huvudproduktionsområde i Västergötland samt — mot slutet av 1800-talet — även i vissa trakter i norra Skåne, Småland och Vingåkersbygden och Bergslagen.

En ny konsumentgrupp

I Sverige hade genom industrialismens genombrott uppkommit en ny konsumentgrupp, som liksom sjöfolket fordrade en färdig vara, nämligen industri- och sågverksarbetarna. Jordbrukets gradvisa övergång från extensivt till intensivt bruk frigjorde arbetskraft, som uppsögs av de framgångsrika fabriks- och industriföretagen. Härtill kom 1800-talets starka folkökning. De norrländska småbrukarna sålde sin skogsmark och sökte anställning i sågverksrörelsen, som från och med 1850-talet fick ett stort uppsving. Vid sidan av städernas befolkning blevo också de norrländska sågverksarbetarna den tidiga konfektionens största konsumenter.

Den kontanta lönen blev den alltmer gängse formen för betalning inom alla näringsgrenar, till sist även inom jordbruket, och den kunde lätt omsättas i förbrukningsartiklar. Då lanthandeln blev tillåten i Sverige år 1846, kunde köpvaror oftare än vid vandrande handelsmäns besök utbjudas till jordbruksbefolkningen.

Hemproduktionen börjar försvinna.

Många maskiner kunde skötas av kvinnlig arbetskraft, och denna drogs därigenom från hemmen och framställningen av varor för det egna hushållet och dess medlemmar. För den kontanta lönen hade emellertid arbetarna en möjlighet att köpa färdiga varor. Partitillverkningen av kläder fick sin kundkrets alltmera utvidgad, och den färdiga varans möjligheter till avsättning ökade. Industrialismen medförde alltså behov av färdiga och givetvis billiga kläder. Masstillverk-

ning, enkla material och billig arbetskraft blevo medlen för producenterna att ernå detta. Det nya transportväsendet möjliggjorde genom billigare frakter och tätare förbindelser massproduktionens spridning.

Fri handel

Med storindustrialismens glänsande uppsving under och efter 1850-talet och den fria handeln följde en allt livligare omsättning av varor med utlandet. Tullsatserna sänktes, och den ökade utrikeshandeln ledde till att Sverige fick sin del av de kraftiga internationella högkonjunkturerna på 1850- och 70-talen. Den storartade utveckling, som den svenska järn- och framför allt sågverksindustrien visade efter 1850, gav landet medel till ökad import.

Utländska inflytanden

Bland annat ökades Sveriges införsel av tyger och andra manufakturvaror, särskilt från Tyskland. I detta land hade under 1800-talet skapats en betydande textilfabrikation, och tyskarna hade i fråga om tyger blivit tämligen oberoende av den engelska produktionen. Ylleindustrien hade för övrigt i Tyskland sedan gammalt omhuldats vid tullagsstiftningen. Där fanns alltså både den råvara, den yrkesskicklighet och den företagsamhet, som erfordrades för uppkomsten av en konfektionsindustri. En sådan kom också till stånd i mitten av 1800-talet efter mönster av det textila föregångslandet, England. Dessutom blev Tyskland ledande i Europa på symaskinstillverkningens område. I Hamburg anlades den första europeiska symaskinsfabriken år 1863, och tyskarna tillverkade på 1870-talet de billigaste symaskinerna i världen, och därjämte sådana som voro utrustade med de senaste amerikanska uppfinningarna, såsom automatisk spolning av undertrådens spole, effektiv trådspännare samt med lösa delar för brodering m. m. Dessutom uppkommo självständiga tyska konstruktioner, särskilt vad beträffar broderi- och knapphålssymaskinerna. Stora konfektionsföretag grundades i Berlin, Hamburg, Leipzig, Frankfurt a. M., Bielefeld m. fl. städer. På landsbygden runt städerna utfördes den huvudsakliga tillverkningen, organiserad på förlagssystemets grund. Även i Danmark, framför allt i Köpenhamn, började man tidigt med konfektionstillverkning, särskilt för damer. J. Moresco i Köpenhamn inköpte år 1860 sin första symaskin till

den syateljé för damkappor, vilken han drev vid sidan av sin kappaffär. År 1866 började denne, som anses som sin tids förste store konfektionär här i Norden, att tillverka damkappor för engrosförsäljning.

England övade på vitvaruindustriens område inflytande på den svenska tillverkningen, främst som leverantör av tygvaror, medan U. S. A. på det maskinella området fick allt större betydelse.

Man kan generellt säga, att konfektionsindustriens båda viktigaste föregångsländer Tyskland och Amerika vid tiden för den svenska klädfabrikationens begynnelse företrädde två olika linjer. I Tyskland, liksom i Europas övriga länder med begynnande klädindustri, utnyttjade företagarna den billiga och vanligen hemarbetande *arbetskraft,* som fanns disponibel. Företagaren, som ägde ett tyglager — det var hans kapital — begagnade sig alltså av förläggaresystemet. Detta var visserligen efter våra begrepp en oerhört tidsödande produktionstyp. Men systemet fick vika först sedan bankväsendet, aktiebolagen och koncernerna gripit in i och omvandlat det industriella livet. Sömnadsarbetarna levde ännu till stor del kvar under naturaförmånernas ekonomiska betingelser. De togo hellre en dålig betalning än de voro arbetslösa. Arbetarsammanslutningar tillkommo ju först mot slutet av 1800-talet.

Den amerikanska industrien däremot utnyttjade och utvecklade *symaskinen* och dess varianter för olika sorts söm. Den lade an på att öka syhastigheten och på så sätt göra massproduktionen bärkraftig och konkurrensduglig gentemot beställningssömnaden. Den hade redan passerat det stadium, då industrien var byggd på enbart billig arbetskraft. Under 1800-talet och i början på 1900-talet importerade de svenska konfektionärerna maskiner från Amerika, men först på 1920-talet blev U. S. A. föregångsland även ifråga om sömnadsarbetets organisation.

Import

Konfektionsalster följde med strömmen av de manufakturvaror, som under senare delen av 1800-talet importerades till Sverige och spriddes här. De infördes dels av agenter, vanligen tyska judar eller danskar, dels av grossister i manufaktur, vilka förstodo att göra sin verksamhet lukrativ. De förde till att börja med lätta klädesplagg av tunnare tyg samt trikåvaror tillsammans med en mycket brokig blandning av andra varor, som de visste voro begärliga. Under senare delen av 1800-talet utökade de lagret med herrkonfektionsartiklar



Den första uti Sverige anlagda

FABRIKEN

för

Färdigsydda **Skjortor,**
D:o **Skjortveck,**
D:o **Mans- och Fruntimmers-kragar, Chemisetter, Halsdukar, Tröjor, Kalsonger,** samt flera artiklar, hvilka kunna tillverkas medelst Symachiner.

Rekommenderar sitt väl sorterade lager till de mest låga fabrikspriser.

Af skjortor finnes ständigt lager från 1 Rdr 50 öre pr st., till 13 Rdr pr st. Sydda skjortveck af Kambrick och Lärft från 6 Rdr per duss. till högre priser.

Beställningar emottagas å allt, hvad ofvannämnde fack tillhörer, och utföras fort och billigt.

Vid parti-handel lemnas betydlig rabatt.

Julius Jacobsson,
24 Vesterlånggatan 1 tr. upp.

Annons ur Stockholms adresskalender 1862.

av tjockare tyg. Grossisterna blevo ofta själva uppdragsgivare i egenskap av förläggare, och läto sy kläder hos svenska hemarbetare.

Små -och storföretag i lagersömnad

Genom denna »lagersömnad» blev den inhemska hantverksproduktionen upmuntrad. Men de småföretag för lagertillverkning, som vid 1800-talets mitt hade uppkommit här och var i landet, särskilt i Boråstrakten i samband med skräddarverksamhet och hemindustri, och vars alster såldes på marknader, i städernas klädmagasin och arbetarbodar, i torgens klädstånd eller av gårdfarihandlare, fingo i dessa nytillkomna manufakturgrossister farliga, kapitalstarka konkurrenter. Grossissterna anställde visserligen de kunniga hantverkarna som tillskärare, och gesällerna blevo sömnadsarbetare, men därjämte engagerades hemarbetande kvinnor och personer med ringa yrkesutbildning. Sömnadsarbetarna betalades lika mycket eller rättare sagt lika litet; de fingo lön efter varuslaget, ej efter kunnigheten och kvaliteten på sömnaden. Produkten måste göras lika prisbillig som den tyska importen. För sömnad av skjortor betalades ännu på 1890-talet 1 krona dussinet, för kalsonger 70 öre enligt ett av G. af Geijerstam publicerat undersökningsmaterial. Han beskriver även en ty-



Annons ur Stockholms adresskalender 1862.

pisk hemarbetande familj i boråstrakten: Fadern klippte till, hustrun sydde maskinsömmen och barnen handsöm. Värdet av yrkesskickligheten drogs ned, varför också de flesta beställningsskräddarna i tal och skrift togo avstånd från det s. k. »mas»-skrädderiet. »Dessa handlande ha i de flesta fall icke något med skrädderiyrket att göra och de skulle kanske icke själva kunna sy i en knapp», lyder det förtrytsamma omdömet i Svensk skrädderitidning år 1896. Typen grossist-konfektionsföretagare blev företrädd inom alla konfektionens grenar, i såväl herr- som dam- och barnklädersbranscherna.

Konfektionen gav arbete åt sina anställda året runt, inkomsten var liten men säker. För företagare visade sig konfektionstillverkningen synnerligen vinstgivande. Grossisterna övergingo ofta till att driva enbart konfektionsindustri eller avdelade särskilda företag därtill.

Klädmagasin

Samtidigt med dessa grossister och landsbygdens småförläggare hade en annan företagaretyp vuxit sig stark och självständig, nämligen detaljaffärsmannen-industriföretagaren.

Efter 1834 års förordning och de övriga liberala reformerna vid 1800-talets mitt uppväxte i städerna en mängd klädmagasin, såsom


Stortorget N:o 7.

ÅKERLUND & SAMUELSSON,

MAGASIN

FÖR

FÄRDIGGJORDA

MANSKLÄDER,

ett väl sorteradt lager af alla sorters tyger af de bästa in- och utländska fabrikater.

Beställningar utföras med största noggrannhet och ackuratess.

OBS. Tillskärningen sker efter matematisk konst, hvarigenom kläderna passa utan profning.

Stortorget N:o 7.

Annons ur Stockholms adresskalender 1862.

Sigfrid Svensson visat i sin undersökning om beklädnadshandeln. Detaljaffärer, som förde metervara av tyger, »lärfts- och klädeskramhandlare», kunde även saluföra en del färdiga plagg, såsom skjortor, underkläder, barnkläder och trikåvaror. En del handlande hade specialiserat sig på ett visst område t. ex. barnkonfektion. Omkring 1860 inskränkte några detaljfirmor sin tygförsäljning och sålde mest färdiga kläder. Sådana voro »kappmagasinen» samt t. ex. Carl Jacobssons »modemagasin af färdiggjorda damkläder» och Bendix' magasin för barnkläder i Stockholm. Skräddare, som sydde upp ett klädlager under mellansäsongen, då det var ont om beställningsarbete, annonserade sina »färdiga manskläder». Det var ej hela kostymer utan överrockar, bonjourer, västar och byxor, vanligen sydda av annars osäljbart tyg, samt andra udda plagg. I adress- och handelskalendrar från 1800-talets mitt träffar man sålunda på kombinationen skräddare och försäljare av färdiga kläder. I storstäder, hamnstäder och marknadsstäder voro sådana skräddare ganska vanliga. I Göteborg t. ex. hade magasin med färdigsydda oljekläder en god avsättning.

Symaskinen i sömnadsindustriens tjänst

De plagg, som kramhandlarna sålde, hade vanligen sytts av tyger från detaljaffären hos hemarbetande kvinnor »ute på sta'n». Dessa



Vinjett på ett kvitto från S. Behrendt, Stockholm. 1860-talet. — Tekniska museets arkiv.

kläder voro förfärdigade enligt gamla hantverksmetoder. Det var emellertid inom denna stadstillverkning, som symaskinen först infördes. Kramhandlaren var nämligen ofta agent för de amerikanska symaskinerna, som alltifrån 1850-talet började erövra världsmarknaden. Han hade ibland en liten syverkstad intill detaljaffären. Där kunde tillskärningen försiggå, innan materialet lämnades ut till sömnad, och där kunde de hemarbetande lära sig symaskinens bruk. Ty agenten sålde maskiner, förutom till allmänheten för husbehov, även till hemarbetare på avbetalning — ett betalningssystem, som på 1850-talet först lancerades av Singer Co.

Julius Jacobsson i Stockholm synes vara den förste, som i Sverige använde symaskinen för tillverkning av kläder i en av honom ägd verkstad. Han uppger sig i Stockholms adresskalender år 1861 som tillverkare av »skjortveck och kragar medelst symachin». Följande år annonserar S. Berendt för sin fabrik för färdigsydda skjortor. Båda dessa skjortfabrikanter voro agenter för symaskiner av Wheeler & Wilsons system. Symaskinen gjorde den färdiga varan konkurrenskraftig både gentemot de importerade varorna och mot de plagg, som landsbygden med sin billiga arbetskraft åstadkom.

Detaljhandlare, som använde sig av förlagssystemet, dominerade inom städernas klädtillverkning vid 1800-talets mitt vid sidan av de hantverkare, som utvidgat sin tillverkning att gälla även lagersömnad. De voro i regel småföretagare.

Engrostillverkning

För att partitillverkning av kläder skall räknas som en självständig industriform har man uppställt den betingelsen, att tillverkningen försiggår för engrosförsäljning.

Detta förutsätter i regel en större rörelse. Konfektionstillverkningen var under sina tidigare år knuten antingen till en grossiströrelse eller till en detaljaffär, vilka båda förde även andra textilvaror, främst tyger. Sålunda voro landsbygdens förläggare icke specialiserade engrossister, och städernas förlagsmän oftast endast detaljister.

Konfektionen hade i allmänhet ännu ej vunnit finansiell bärkraft nog för at bli en självständig rörelse. Likaså tillverkade en del textilfabriker under 1800-talet konfektionsplagg i begränsad omfattning vid sidan av huvudproduktionen, såsom vi sett, att 1700-talets manufakturer även försökt. Det var ofta fabrikörens hustru, som hade startat en liten tillverkning genom att anställa några sömmerskor, som sydde upp fabrikens tunnare och mera lättarbetade tyger till förkläden, barnkoltar m. m. Ett sådant företag var t. ex. Sahlins barnklädersfabrik i Eslöv under 1890-talet.

Vid den undersökning rörande textil- och beklädnadsindustrien, som Kommerskollegium företog åren 1912—14, ha de äldsta beklädnadsfirmorna uppgivit som begynnelseår det år, då deras detaljaffärer öppnades. Härigenom får man en felaktig föreställning om den svenska konfektionsindustriens ålder, då deras fabrikation i allmänhet började betydligt senare. Så var t. ex. firma Béve & Co. från år 1876 en detaljaffär kombinerad med en kappverkstad ända till år 1889, då engrosförsäljningen startade. Hos A. Sahlin i Eslöv tillverkades från år 1886 — ej 1880, som uppgivits — trikåvaror och först på 1890-talet barnkläder. Den enligt Kommerskollegii undersökning äldsta av konfektionsfirmorna var G. Berglöfs i Uppsala från år 1865. In på 1880-talet saluförde han emellertid garn, vävnader och symaskiner, och hans engrosförsäljning vid slutet av 1800-talet bestod av trikåvaror, ej av sydda plagg.

Priskurant från S. Behrendts ångsyfabrik 1888. — Tekniska Museets arkiv.

PRIS-KURANT

FRÅN

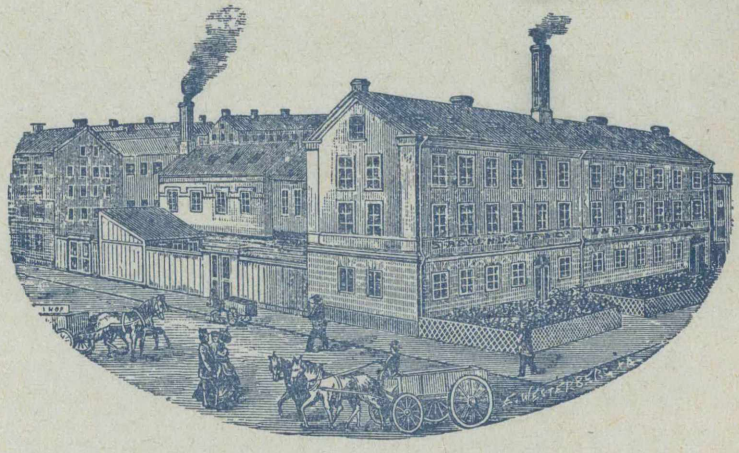
Allm. Tel. 4576. Bell-Tel. 824.

S. BERENDT JR & CO

KUNGL. HOF-LEVERANTÖRER

ÅNG-SYFABRIK

STOCKHOLM



KONTOR & LAGER

24 Drottninggatan 24

Fabriksmärke.

Ångsyfabriker

Ur detaljisternas led framkommo de första företagarna, som specialiserat sig på en viss gren av beklädnadstillverkning. Dessa voro även de första, som började med engrostillverkning, knuten till en fabrikslokal jämsides med förlagstillverkningen. Det var innehavare av klädesmagasin, som började sälja engros, och en del mindre linne- eller skjortfabriker av sådan typ startade under 1860-talet. På Parisutställningen 1867 var S. Berendts skjortfabrik den enda representanten för svensk konfektion. Berendt tillhörde den då vanliga internationella typen av konfektionsföretagare och hade närmast fått sina impulser från dansk och tysk konfektion, medan hans symaskiner voro från U. S. A., och tygerna till största delen importerade från England. I katalogen över Wienutställningen 1873 uppgives hans firma sysselsätta 17 män, 193 kvinnor och 6 barn i fabriken samt 230 kvinnor utom fabriken. Från 1870-talet infördes på sådana fabriker, vars produktion omfattade ungefär vad vi kalla vitvaror, barnkläder och tunnare damkläder, ångmaskiner för drivande av symaskinerna. Fabrikerna kunde därför kalla sig »ångsyfabriker».

Gerda Meyerson skildrar ett besök på en sådan ångsyfabrik 1897: »En manlig tillskärare, biträdd av ett par flickor, som ordnar tygstyckena, skär till de olika modellerna efter trämallar, som fastskruvats öfver ända till 130 på hvarandra lagda tyglager, genom hvilket den skarpa knifven föres kraftigt och säkert som genom ett enda tygstycke». En sådan tillskärningsanordning hade konstruerats av S. Berendt, enligt vad som uppgivits till Tekniska Museet. G. Meyerson fortsätter: »I de stora, ljusa sysalarna sutto sömmerskorna vid sina maskiner, som drifves med ånga. Hvarje sömmerska är specialist på en viss del av tillverkningen. — De flesta sömmerskorna tjäna 7 kronor i veckan».

Förlagssystemet dominerade visserligen vid dessa »ångsyfabrikers» tillverkning under 1800-talet, men i fråga om anskaffande av fabrikslokaler äro »ångsyfabrikörerna» pionjärer i vårt land. De övergingo redan på 1870- och 1880-talen jämte kappkonfektionärerna till en fabrikation av modernare och mera intensifierad typ.

Utvecklingsskeden

Förekomsten av tyglager, av levande arbetskraft och av maskiner äro de tre grundfaktorer, på vilka en konfektionstillverkning vilar.

Vi kunna också betrakta de tre nämnda produktionsbetingelserna var för sig och se dem som en historisk bildföljd, och vi få då tre skeden av konfektionsindustriens historia, under vilka de tre faktorerna efter varandra spela den största rollen.

Tyglagret var det primära under det *första* skedet i förläggarverksamhetens tid, då hemarbetare funnos att tillgå. Vid slutet av 1800-talet sammanfördes arbetarna i fabrikens lokaler, och under det nya seklet minskade hemarbetet mer och mer. Tillverkningen intensifierades. Man lade an på yrkesskickligt folk, som flyttades till fabriken, vilken byggdes för ändamålet. Sömnaden kunde nu bättre kontrolleras. Detta var konfektionens *andra* skede, »storhantverksskedet», då arbetskraft och drivkraft stodo i centrum. Under tiden omkring 1905—15, som kan betraktas som övergången till en ny epok, installerade fabrikerna elektriska motorer. Efter det första världskriget kom rationaliseringen med elektriskt drivna, snabbgående specialmaskiner, som ersatte olika sorts handsömnad. Dessa maskiner inordnades i ett »löpande» tillverkningssystem med uppdelning av ett plaggs sömnadsutförande på ett flertal personer. Det amerikanska inflytandet med stordrift, standardisering och mekanisering av tillverkningen blev dominerande under det *tredje*, »maskinella skedet», vilket innebar tillverkningens definitiva övergång från en hantverksmässig massproduktion till storindustri.

År 1896 redovisade konfektionsindustrien till Kommerskollegium 54 fabriker med drygt 3 000 arbetare och med ett tillverkningsvärde om 7 miljoner kronor. Utom dessa fabriker verkade vid denna tid en mängd oredovisade småföretagare enligt förlagssystemet. År 1912 uppgåvos 136 fabriker med 8 500 arbetare och 29 miljoners tillverkningsvärde. Vi skola nu följa den utveckling, som svensk dam- och herrkonfektion genomgick från slutet av 1800-talet fram till det andra världskriget.

Damkonfektionens båda grenar

Damkonfektion.

Kvinnodräkten skiftar ju efter årstiderna. Ylletyger och skinn sys mest upp för vintersäsongen, tunnare tyger för sommarhalvåret. De olika plaggen fordra olika behandling, och en kappsömmerska får därför en annan yrkesutbildning än en klänningssömmerska. Redan från början var den skräddarmässiga klädproduktionen skild från den av sömmerskor tillverkade. Kapp- och dräkttillverkningen i parti har även sin särskilda historia i vårt land. Under den tidigaste ut-

vecklingsfasen, då förläggarverksamheten var den förhärskande, hade nämligen endast kappkonfektionen, men ej klännings- och bluskonfektionen, kommit i gång som självständig rörelse.

Kappkonfektion.

Kappkonfektionens start

Kappmagasin, som sålde i detalj och även sände kappor efter mått till landsorten, var en vanlig företeelse under 1800-talets senare år, såsom ovan skildrats. Den fordran på yrkesutbildning, som gjorde sig gällande inom kapptillverkningen, medförde emellertid, att en del handelsmän skaffade sig egna verkstäder med en duktig föreståndarinna, några skickliga sömmerskor samt en skräddarkunnig tillskärare. Vid 1880-talets ingång började en del firmor såsom Wettergrens i Göteborg, Béves i Sundsvall och Fougstedts i Malmö tillverka även för engrosförsäljning. Till att börja med försåldes kapporna ofta genom en grosshandlare i manufaktur, men sedermera anställde firmorna i regel egna resande. En självständig industri hade så vuxit sig stark. Den var byggd på en kombination av egen verkstad och förlagssystemet.

Från många håll har vittnats om den uppskattning som de färdigsydda, fint broderade kapporna då vunno överallt, inte minst på landsbygden. Att gå till kyrkan på söndagen i ett sådant plagg hade stor psykologisk betydelse för bärarinnan. Ett gott exempel på konfektionens hastiga framväxt visar firman J. A Wettergren, vars tillverkningsvärde år 1895 uppgick till 1 miljon kronor, det högsta i dåtida svensk konfektion. År 1906 hade siffran ökats till 5 miljoner kronor.



Wettergrens modeller. Ur en annons från detaljaffären C. Pettersson, Kiruna 1918. — Tekniska Museets arkiv.

Utländska förebilder

För damkläder har ju parisermodet sedan århundraden varit den stora förebilden. Men de modejournaler, som de svenska damkonfektionärerna studerade, voro tryckta i Tyskland. Tyskarna uppfogo det franska modet men förenklade det och läto trycka tidningar och modeplanscher. Tyskland intog vid slutet av 1800-talet en dominerande ställning som tygleverantör. De stora tyska textilfabrikerna hade i regel särskilda agenter för Skandinavien, och dessa hade ett stort inflytande på damkonfektionens första företagare här, enär dessa ofta genom krediter voro beroende av dem.

Till Tyskland reste alltså svenskarna under 1800-talets sista decennier för att lära sig konfektionens organisation och arbetssätt. Där

köptes tyger, tillskärningsmaskiner, broderingsmaskiner samt i en del fall även vanliga raksömssymaskiner. Däremot följde de svenska kappkonfektionärerna den danska linjen i fråga om kvaliteten, vilken då stod på en i jämförelse med herrkonfektionen hög nivå. Av Sveriges första företagare inom denna bransch voro nämligen de flesta av danskt ursprung, och danska affärsmän hade en betydande förhandsställning framför de svenska. Även agenter och försäljare samt tillskärare av damkappor voro under slutet av 1800-talet ofta danskar eller tyskar av judisk härkomst.

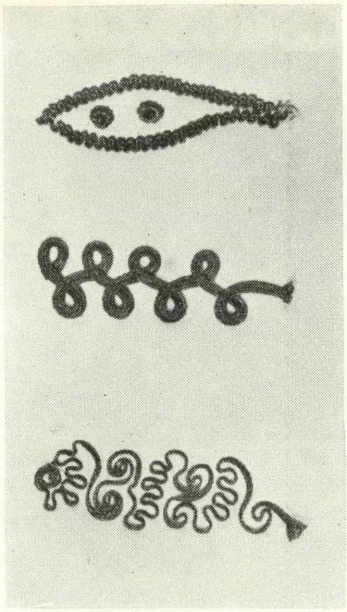
Kappkonfektionens kvalitet

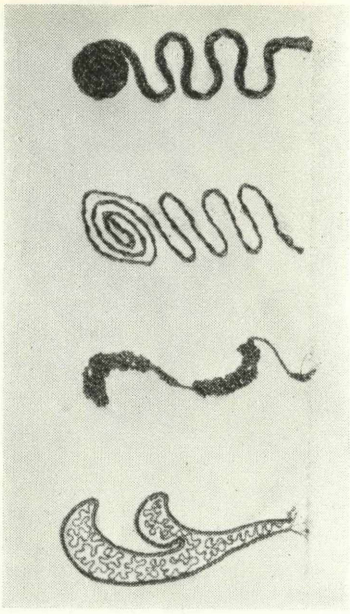
På grund av att tillverkarna av de första färdiga damkapporna delvis sålde sina alster direkt till konsumenterna i detaljaffärerna, fingo de se och höra om sina produkters eventuella brister. Kappkonfektionärerna läto sy upp relativt goda tygkvaliteter och med ett gott sömnadsutförande i jämförelse med andra klädtillverkare under 1800-talet. Klädfabrikationen hade över huvud taget ännu ej kommit upp till de massupplagor, som gjorde en konfektionstillverkning engros lönande, även då produkterna voro billiga och av jämförelsevis hög kvalitet. Men den kvinnliga arbetskraften, som användes för sömnad av kappor, behövde ej betalas så mycket som de manliga skrädderiarbetarna. Endast tillskäraren, som skar till alla plagg, innan de »gingo ut» på sömnadsverkstäderna, var skräddarutbildad. Denne satte stil på plagget, så att det i utseende kunde jämföras med »skräddarsytt» och höjde snittet över den nivå, på vilken flertalet av hemsömmerskornas alster stodo. Dessutom voro kapporna och dräkterna rikt broderade, vilket fort och skickligt utfördes på maskin. Och så voro de av senaste mod, ty kappkonfektionen har från början aktgivit på modets växlingar. Det var i allmänhet lättare att sälja damkappor än herrkonfektion den tiden och lättare att få ett bra pris för dem. Varumärkena, som syddes på plaggens foder och kunde betraktas som ett tecken på att produktionen nått en viss standard, började sättas på damkappor redan före 1900. Herrkonfektionens alster började däremot fabriksmärkas först på 1920-talet.



Kapptillverkningen

Broderimaskinerna voro av tysk tillverkning och såpass dyrbara, att en ateljésömmerska i regel ej hade råd att skaffa sig en sådan. I



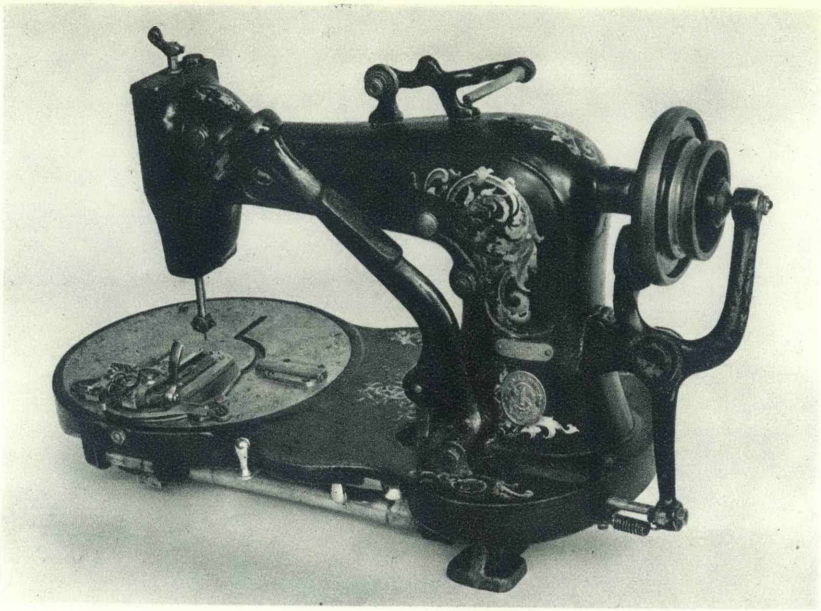


Prov på broderier för kappor. Skänkta av AB Moresco, Malmö, till Tekniska Museets arkiv.

Tyskland hade man just lagt an på att göra sina alster konkurrenskraftiga genom rika utsmyckningar på plaggen och därför tillverkat och salufört maskiner för broderier. Samma metod använde de svenska konfektionärerna. Knapphålsmaskinen var ett annat viktigt hjälpmedel för de första tillverkarna. Den blev obligatorisk på alla konfektionsfirmor från och med 1890-talet och framåt. Fabrikatet var i regel Singer. På finare plagg användes handsydda eller paspoalerade knapphål, vilka senare voro kantade med kappans tyg. Symaskinerna trampades, ty ångkraft kom ej till användning inom den äldre kappsömnadsindustrien. Uppsyning av fållar, stoffering av foder liksom allt underarbete på kapporna utfördes sålunda för hand. Tillverkningstekniken var hantverksmässig, ehuru produktionen skedde i stor skala. Först på 1920-talet importerade herrkonfektionsfirmorna specialmaskiner för ersättande av en hel mängd olika handsömnadsmoment, och kappkonfektionen följde så småningom dess exempel.

De anställda

Redan från början, då detaljhandlaren i kappor lät sy upp egna tyger, hade han en egen verkstad vid sidan av de mera självständigt arbetande syateljéerna på stan. På denna verkstad utfördes såväl tillskärning som brodering, och den blev ofta själva grodden, som växte





Knapphålsmaskin, Singers fabrikat, för tränsning av knapphål. I den runda tillsatsdelen framför nålstången insättes tyget. En kniv skär hål underifrån, då den rörliga styrarmen, synlig mitt på maskinen, föres ned mot tyget. Därefter skjutes tillsatsdelen fram under nålen, som syr runt knapphålet.

Tränsmaskin, Singers fabrikat, för sömnad av knapphålens avslutning, varvid nålen först syr tvärstygn från kant till kant och sedan tränsning över dem. — Dessa båda knapphålsmaskiner ha inköpts av Svensk-engelska herrkonfektionsfabriken Hjelm, Örkelljunga, och använts där omkring 20 år, varefter de skänkts till Tekniska Museet. — Foto S. Nilsson.



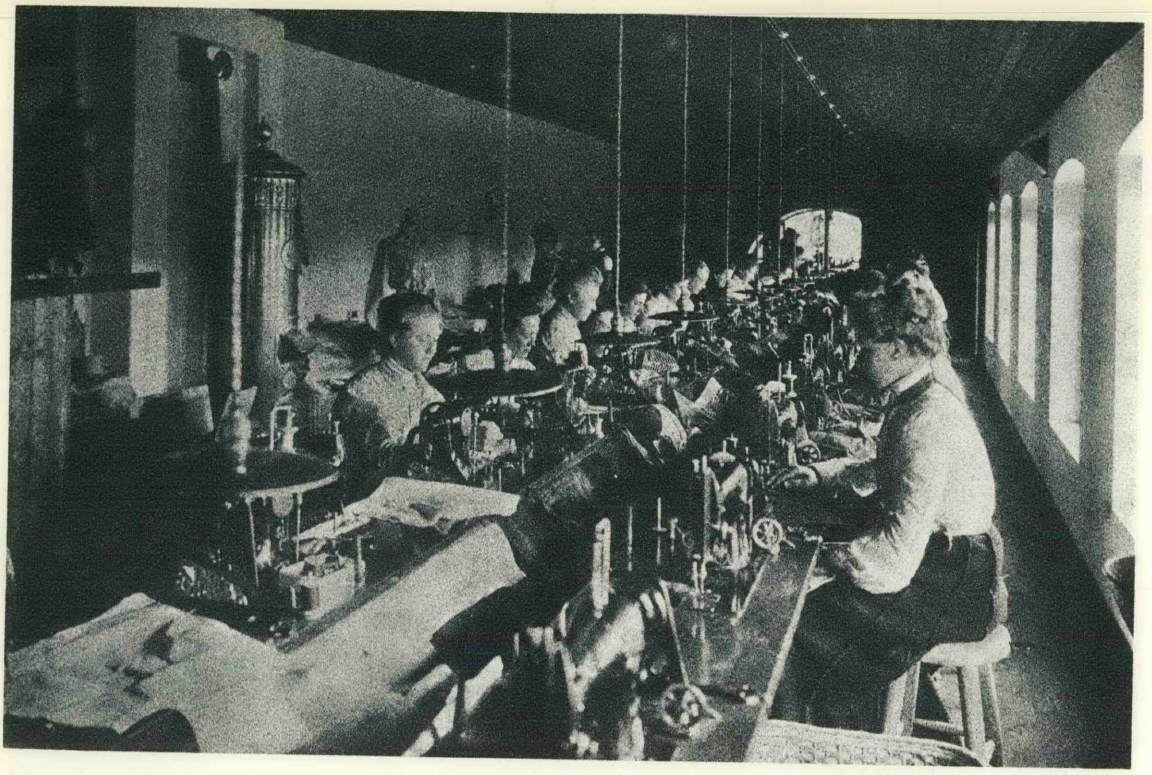
Tillskärning på en damkonfektionsfabrik år 1902. I bakgrunden tillskärningsmaskinen. I mitten fabrikens föreståndarinna.

Interiör från sysalen på samma fabrik. Symaskinerna äro placerade i rader och drivna med remmar till remskivor på drivaxlar under taket. Sömmerskorna äro iklädda förkläden, av vilka flera äro fabrikens alster.

Expediering och »vikning» sammastädes. Strykerskor och vikerskor ha som yrkesdräkt vita rockar. — Dessa tre bilder äro från O. Halldéns Fabriks och Handels AB, Stockholm.







Interiör från C. Eisermans syfabrik för damkläder omkring år 1905. Elektrisk belysning och elektriska motorer äro installerade.

ut till fabrik. Detta system med en rad syateljéer, av vilka den största var närmare knuten till själva firman, där för övrigt allt material var samlat och försäljningen försiggick, kan man betrakta som ett slags förlagssystem med mellanhand. Omkring 1900, då firmorna själva började avlöna alla de anställda och hemarbetet förlorade sin dominerande betydelse, inträdde »storhantverksskedet».

Tidigare än herrkonfektionen kom kappkonfektionen att inträda i detta andra utvecklingsskede, då arbetarstammen knöts till fabriken. På den egna verkstaden eller i en särskild syskola utbildades unga flickor till kappsömmerskor. Och denna yrkesutbildade personal sökte man naturligtvis behålla med relativt goda löner och en rymlig arbetslokal samt anordningar för personalens trevnad. Från början av 1900-talet till fram på 1920-talet hade damkonfektionen en förhandsställning framför den övriga klädkonfektionen i fråga om standardisering, stordrift, arbetsorganisation och bruk av specialmaskiner. Under de två senaste decennierna har herrkonfektionen kommit att överflygla damkonfektionen. Många herrkonfektionsfirmor upptogo då även tillverkning av damkappor.

Tyger till kappor, dräkter och caper

Kapptillverkningens förstarangsställning under konfektionens tidigaste skeden grundade sig förutom på ett gott sömnadsutförande på goda tygkvaliteter. Under årens lopp fram mot sekelskiftet försiggick kappkonfektionens gradvisa övergång från användningen av tyska till svenska tyger. På 1880-talet dominerade ännu de tyska tygerna, och de tyska och engelska bomullstygerna till foder höllo sig kvar långt in på 1900-talet. Men de svenska tygfabrikanternas alster gynnades av tullsystemet och fingo en allt större användning. De voro genomgående mycket tjocka och kraftiga. För vinterbruk voro de mörka doffeltygerna vanligast, för sommaren kulörta, randiga och rutiga klädestyger, cheviot eller yllerips.

Dräkterna voro i slutet av 1800-talet mycket fantasifullt skurna och sydda, likaså de trekvartslånga kappor, som modet då föreskrev. Små korta caper blevo synnerligen populära plagg under 1890-talet. De gjordes ofta i filt, hade en enkel tillskärning men voro rikt broderade. Caperna blevo en av kappkonfektionens största succéer och gingo ut i massupplagor. I början av 1900-talet voro regnkappor av blå milton med rutig kapuschong ett annat sådant slagnummer, som syddes i tusentals exemplar på varje fabrik. En stor artikel omkring

sekelskiftet var också de s. k. »finnjackorna», som levererades mycket till Norrland. De hade en lös, rak rygg och syddes av tjockt ylletyg; ibland var även fodret av ylle. I sin enkla kvalitet motsvarade de ungefär herrkonfektionens »storvästar». På sådana massartiklar, ofta avsedda för arbete och sport, har konfektionsindustrien byggt från sin begynnelse, ehuru deras del i produktionen ökat allteftersom standardiseringen inträtt.

Blus- och klänningskonfektion.

Klänningskonfektion under 1800-talet

Det var som den sista i raden av olika konfektionsgrenar i vårt land blus- och klänningskonfektionen startade. De syfabriker, som sydde underkläder och arbetskläder av bomull eller linne, tillverkade ofta en del damkläder, som lämpade sig för serietillverkning såsom förkläden och blusar. Damkläder tillverkades alltså under konfektionens första utvecklingsskede tillsammans med annan konfektion. Detaljhandlaren i manufaktur brukade i sin affär sälja färdigsydda kläder, som han låtit sy »ute på sta'n». Den hemarbetande sömmerskan var så billig och duktig, att detaljhandlaren föredrog att låta sy upp sina egna tyger hos henne framför att köpa från en syfabrik. Han kunde även driva en egen mindre syateljé vid sidan av detaljaffären. Dessutom dominerade beställningssömnaden i fråga om klänningar ända inpå mellankrigstiden. Klänningskonfektionen hade på så sätt ett kraftigt motstånd att övervinna. Den första damkonfektionsfabriken för tunnare plagg, ej kappor, var Otto Halldéns Fabriks- och Handelsaktiebolag i Stockholm, vilken grundades år 1898.

Produktionens organisation

Det tidiga 1900-talets damklädersfabrik kunna vi beskriva såsom en syateljé, vilken av eget tyglager sydde för engrosförsäljning såväl underkläder som framför allt förkläden, blusar och kjolar. Företagaren, »fabrikören», hade vanligen varit »resande försäljare» i engrosartiklar eller biträde i en detaljaffär, innan han etablerade sig som självständig affärsman. Han ägde sålunda en grundlig kund- och branschkännedom. Han hyrde en lokal, köpte tyglager och symaskiner samt anställde en sömnadsskicklig föreståndarinna och ett antal sömmerskor för sitt nya företag. En sådan fabrikstyp tillhör det andra skedet av konfektionstillverkningens utvecklingshistoria, »storhantverksskedet».

Fabrikören var sin egen inköpschef, organisatör, försäljare och reklamman. På kontoret anställde han en manlig kontorist. Föreståndarinnan hade i regel förut haft egen syateljé och var i allmänhet synnerligen kunnig i tillklippning och i alla sömnadens detaljer. Det var hon, som fick lära upp de mindre skickliga sömmerskorna, övervaka arbetet samt avsyna de färdiga plaggen. Ofta var det även hon, som komponerade modellerna. Föreståndarinnan eller »chefen» såg en tilltalande modell i ett skyltfönster eller en modejournal, och så omsattes sedan idén i praktiken genom förenkling av snittet med tanke på serietillverkningen.

Den tidiga damkonfektionen var lagd på massproduktion av slitvaror. Blus- och kjolmodet var dominerande omkring sekelskiftet. Det var faktiskt på blusarnas stora popularitet, som den nya konfektionsgrenen grundade sig. Denna tillverkning av udda plagg ägde sin motsvarighet i den dåtida herrkonfektionens produktion av udda byxor, västar och rockar, ej hela kostymer. Förkläden voro mycket vanligare då än nu. »Man skulle ha ett rent förkläde var söndag», berättar en gammal arbeterska.

Fabrikslokaler

Fabrikens lokaler bestodo först och främst av sömnadsateljén. Ett kontorsrum för fabrikören och hans bokhållare samt utrymme för lagret voro också obligatoriska. Dessutom förhyrdes i regel ett kök som lokal för strykning och paketering. Den första fabrikslokalen var med andra ord en hyrd våning. Sedan tillkommo efter råd och lägenhet särskilda rum för föreståndarinnan och tillklippningen samt större kontorslokaler, skilda avdelningar för kjol- och blussömnaden samt mottagningsrum för kunderna.

Sömmerskorna

Sömmerskorna voro eller blevo mycket skickliga, och de stannade i regel på sin plats till dess de gifte sig eller blevo för gamla för arbetet. Den tidiga damkonfektionens anställda voro vanligen ej organiserade i fackföreningar, och strejker ha ej förekommit. Som unga och nykonfirmerade togos de in i firman och fingo hand om enklare delarbeten i sömnaden eller tillklippningen och hade då veckolön. Efter en tid sattes de till mer krävande uppgifter. Maskinsömmerskorna sydde hela plagget utom maskinbroderierna, knapphålen och

handsömmen. De, liksom handsömmerskorna, avlönades per färdigsytt plagg, »helstyck», och uppnådde ofta stor hastighet i sitt arbete.

Arbetsdagen var på den tiden ej reglerad genom lag. De flesta konfektionsfirmor hade tio timmars arbetsdag från klockan 8 till 6 med en halv timmes måltidsrast på eftermiddagen. Maten bestod ofta av medhavda smörgåsar eller gröt, vilken liksom kaffet kokades av städerskan. Mjölk köptes i en närbelägen bod.

Då sömmerskorna stannade år efter år i samma firma, lärde de känna varandra och deltogo i varandras glädjeämnen och bekymmer. Fabrikationens storlek och arbetstempot hade ännu ej nått sådana proportioner, att den kamratliga sammanhållningen hos alla inom firman anställda försvagats. Det behövdes inga föreningar. Det fanns emellertid konfektionsföretag, som hade ordnat med sjukkassa för sina arbeterskor, t. ex. Berendts skjortfabrik, vilken redan 1865 såsom den första konfektionsfirman hade en sådan kassa. Företaget och de enskilda arbetarna delade kostnaderna. På liknande sätt hade vid århundradets slut flera damklädersfirmor ordnat sjukkassor.

Det var typiskt för de patriarkaliska förhållandena vid sekelskiftet, att även chefen kunde deltaga i någon kaffestund ibland och göra sig underrättad om de anställdas levnadsomständigheter. Varje å brukade han dessutom bjuda personalen på en utflykt. Semester räknade man däremot i allmänhet ej med den tiden. En veckas ledighet utan lön kunde förekomma liksom i enstaka fall ett par fridagar. Fabrikationen var i högre grad än nu säsongbetonad, varför övertidsarbete var regel, då det var högsäsong. År 1909 tillkom en lag, som stadgade, att kvinnan ej måtte användas i industriellt arbete med mindre än att hon fick 11 timmars oavbruten ledighet varje dygn. Lagen åsyftade främst sömnadsarbeterskorna. I jämförelse med affärs- eller privatanställda ansågos dock damkonfektionens sömmerskor ha det bra.

Tyger till blusar m. m.

Tygerna voro i början på 1890-talet enkla men slitstarka. Det var mest bomull till blusar, förkläden och underkläder. Perkal var ett tätt, mönstertryckt förklädestyg; tjockare blusar gjordes av twills eller flanell och tunnare syddes av voile, linong eller moll. De tunnare bomullstygerna, som i regel voro vita, importerades från Schweiz eller England. Underkläderna syddes mest av vita bomullstyger såsom madapolam eller skär flanell. De voro rikt försedda med bro-



Ur en mönsterbok från sekelskiftet. Sommarmodell, »Trench», från AB Béve & C:nis Kappfabrik, Stockholm.



En modellteckning från år 1945 från Konfektions AB Salén, Stockholm.

dyrer eller spetsar. Till underkjolar, som var en stor artikel den tiden, användes ofta ljust linne eller mörka »lumptyger». Kjolarna syddes av kraftiga tyger såsom gabardin eller diagonal. Ylletygerna voro i regel av svensk tillverkning.

Tillskärning

Det var vanligt inom den tidiga klädtillverkningen att man anskaffade en tillskärningsmaskin, som drevs med motor och kunde skära igenom mycket tjocka tygpackar på en gång. Den var antingen konstruerad som en bandsåg, liknande den som snickerierna använde, eller också hade den en roterande trissa som skärande del, vilken var fäst vid en horisontellt styrbar arm. Den förra maskintypen användes i regel vid skärning av tjockare tyger, den senare av tunnare material. De första maskinerna voro av tyska fabrikat senare ersatta med svenska och amerikanska. Med tillskärningsmaskinen av trissa-konstruktion försiggick tillskärningen på följande sätt: Mönstret, som klipptes till efter exempelvis den största storleken, kritades upp på tyget, som lades i mångdubbla lager ända upp till 100 på varandra, vilka höllos samman med klämmor i kanterna. Därefter fördes packen genom tillskärningsmaskinen. Så fick man alla mönsterdelarna i samma storlek, men för mindre plagg »ringades» delarna, d. v. s. man klippte av kanterna motsvarande de mindre storlekarna. Detta arbete utfördes av nyanställda, som samtidigt sorterade och buntade ihop bitarna till de olika plaggen. Det spilldes mycket tyg genom detta förfaringssätt, men man sparade tid, och bomullstyget var relativt billigt den tiden.

Ofta hade man emellertid ej någon tillskärningsmaskin inom den bättre damkonfektionen, utan man klippte till för hand.

Under damkonfektionens tidigare år användes storleksbeteckningen 34, 36, 38 och 40. Därvid motsvarade nr 36 den nuvarande storleken 42. Eller också hade varje firma sin egen beteckning t. ex. I, II, III, vilket innebar särskilda av firman bestämda mått. Omkring 1910 övergick man till den nuvarande beteckningen.

Till grundmönster, d. v. s. de mönster, som användes för alla modeller inom samma storleksnummer oberoende av plaggets snitt, användes tjockare »mallar» av papp; för övrigt klipptes pappersmönster för varje modell. Runt väggarna i tillskärningsrummet funnos hyllor för tyger, som kommit in från lagret och skulle klippas till. Under dem hängde mönstermallarna.

Sömnaden

I tillskärningsrummet hade knapphålsmaskinen vanligen sin plats. Den maskin, vanligen en Singer, som användes för tunnare tyger, sydde mycket hastigt utan knapphålsöga en enkel tränsning. På de finare plaggen syddes knapphålen för hand eller kantades med tyg.

Innan arbetet fördes ut i »sysalen» förbereddes de tygstycken, som skulle broderas. Om snittet och tygerna voro relativt enkla, blevo plaggen så mycket mer dekorerade med broderier och »stråveck», d. v. s. parallella, mycket smala veck. Fabrikören, som själv sålde sin firmas alster, visste vad kunderna ville ha. Förklädena broderades med langett i avvikande färg mot tyget. Blusarna dekorerades med kedjesöm eller hålsöm, som både kunde sys för hand och i maskin. Eller också pryddes blusarna med spetsar, vilka för billigt pris inköpts i stora mängder från någon tysk fabrik.

För att få stråveck användes redan i början av 1900-talet en speciell symaskin för s. k. »biesenstickning». Den åstadkom mycket snabbt ett uppstående veck genom att föra tyget samman efter två parallella linjer med två nålar med övertrådar samt en gemensam undertråd. Dessa veck ha varit moderna i alla tider. De anses ej lika fina som liggande veck men ha fått en stor användning inom konfektionen. En annan ofta använd dekoration var matelasséstickning. En tjock snodd syddes in emellan två parellella sömmar på undersidan av tyget och bildade på framsidan upphöjda ränder i olika snirklande figurer. Mycket vanliga på tjockare tyger voro i början på 1900-talet band- eller bårddekorationer av olika slag. Broderimaskinen sydde fast ett band eller ögletråd i dekorativa kurvor ovanpå tyget. Dessa maskiner voro i regel tyska och kallades »kurbelmaskiner» efter den vev varmed sömnaden styrdes.

Till alla hopsyningssömmar, alla funktionella sömmar så att säga, användes däremot amerikanska maskiner av Singers märke. Endast undantagsvis t. ex. då företagaren var tysk, hade firman tyska raksömsmaskiner, vanligen av märket Dürkopp.

I »sysalen» stodo symaskinerna i långa rader och drevos med remmar från en gemensam drivaxel under taket. Som motor användes vid sekelskiftet ofta en ångmaskin. Fabrikerna kallades därför stundom »ångsyfabriker». Elektriciteten togs först i bruk för belysningsändamål, och omkring 1905 fingo gas- och fotogénlamporna vika för de elektriska. Mellan 1905—15 inrättade firmorna även syma-

skinerna för elektrisk drift. Den egna verkstaden med elektrisk utrustning fick i motsats till hemsömmerskornas omoderna lokaler på detta sätt allt större betydelse.

Den automatiska spolningen av undertråd, varigenom en spole fylldes med tråd, samtidigt som man sydde den vanliga sömmen, blev allmänt använd, då elektriska symaskiner kommo i bruk. Den blev utmärkande för den inom konfektionen använda maskintypen.

Sömmerskorna brukade vara iklädda förkläden utanpå de mörka kjolarna. Bredvid symaskinerna stodo bockar, där sömmerskorna kunde lägga ifrån sig syarbetet. Omkring 1910 ersattes dessa med s. k. »tråg» mellan symaskinerna, som voro placerade i rad intill varandra. (Se bilden från Eisermans fabrik.)

Invid något av sysalens fönster sutto handsömmerskorna, ty det gällde att tillvaratagа dagsljuset. Det var mycket, som skulle sys för hand den tiden: sömmar skulle kastas på avigsidan, knappar sys i och kjollfållar sys upp o. s. v. Vid ingången till sysalen stod »utlämningsdisken». Dit fördes de hopbuntade tygdelarna från tillskärningsrummet, och där hämtade maskinsömmerskorna sina arbeten. Dessa sydde alla sömmar, som kunde sys på en vanlig raksömsmaskin, även rynkning, för vilket maskinen måste ställas om. Det gällde att rätt fördela sömnadsarbetet, så att de bättre plaggen syddes av de skickligaste sömmerskorna. Denna arbetsorganisation motsvarar manufakturernas, vilka hade arbetare sysselsatta med helstycksarbete och samlade till en fabriksanläggning, vid sidan av hemarbetare.

Pressning och expediering

»Underpress», d. v. s. pressning under arbetets gång, förekom ej på denna tid, då bomullsvarorna dominerade. Däremot var den slutliga avpressningen så mycket mer omständig i början på 1900-talet. Många plagg skulle stärkas. Särskilda stärkstrykerskor voro anställda, som använde speciella järn till alla de veck, som erfordrades. Pressjärnen värmdes på en vanlig vedspis eller koksugn. På de större firmorna i städerna hade man emellertid gasstrykjärn, och senare inköptes elektriska järn.

Efter strykningen vidtog »vikningen». Blusarna vekos över en pappskiva, och alla plaggen behandlades efter ett bestämt schema, ty de måste kunna tåla åtskilligt under transporten utan att fara illa. Sedan de vikits, buntades de dussinsvis och paketerades i papper eller höga pappkartonger, vilka bundos om med snören. Kortare sträckor

forslades varorna på dragkärror, men för större försändelser hyrdes häst och vagn från ett åkeri. Då de skulle sändas på järnväg, emballerades de i stora trähäckar.

Två gånger om året, höst och vår, foro försäljarna ut med en provkollektion av den kommande säsongens modeller.

Utveckling från 1910 till 1939

Från omkring 1910 kan man spåra en tilltagande förbättring av kvaliteten på damkläderna. Man sydde en del eleganta blusmodeller för de större affärerna. Materialet var japon- eller taftsiden till dessa blusar. Likaså började man sy hela klänningar av ylle. Samtidigt infördes maskiner för elektrisk drift. Färdigsydda, bättre kläder blevo med det stigande välståndet alltmer efterfrågade. Nya företag startade och fingo medvind i och med att det första världskriget utbröt och förminskade importen utifrån. Konfektionsfirmorna hade tyger på lager, vars värde under kristiden i hög grad ökade. De fingo dessutom exportera stora mängder kläder till utlandet, framför allt till Norge och Finland.

Det skulle emellertid dröja in på 1920-talet, innan tiden var mogen för den egentliga damkonfektionen att slå igenom här i landet. I fråga om klädedräkten vill kvinnan ej vara lik alla andra; där skall individuell smak göra sig gällande, menar man. Så småningom har dock denna åsikt uppmjukats och förändrats inom alla samhällsklasser. Arbetsplagg såsom förkläden och städrockar ha alltid haft stor marknad. Sportplagg, blusar och stranddräkter äro likaså varor, som man numera ofta köper i standardmodell. Den stora allmänheten har dessutom fått upp blicken för att ett plagg bör sitta väl och ha det rätta snittet. Och damkonfektionen har alltid lagt an på en god tillskärning. En växelverkan mellan höjda löner och damkonfektionens genom konkurrensen höjda standard ägde rum under mellankrigstiden.

1920-talet gav damkonfektionen också ett nytt material, konstsidenet, som nu började tillverkas i mera användbara kvaliteter än förr. Detta material, först i form av silkestrikå, senare som konstsiden-crepe de chine och andra motsvarigheter till helsiden samt en mängd blandtyger, blevo konfektionsfirmornas stora slagnummer på 1930-talet. Silkestrikån kunde ej så lätt sys av hemsömmerskorna. De flesta firmorna skaffade sig nu också särskilda trikåavdelningar med speciella symaskiner, som arbetade mycket snabbt.

De damkonfektionsfirmor, som startade under och efter första världskriget, tillverkade ej underkläder. Dessa syddes i linnesömnadsfabrikerna, senare i särskilda silkestrikåfabriker. I stället upptogo damkonfektionsfirmorna omkring 1920 tillverkning av aftonklänningar. Man lade an på eleganta saker, sådana som såldes i ett fåtal exemplar till varje detaljfirma, samtidigt som man fortsatte och intensifierade serietillverkningen. Den enklare sömnaden lämnades då ofta till »utsömnad», d. v. s. till små ateljéer, som utförde sömnaden efter tillklippningen eller arbetade helt självständigt. Systemet med hemarbetande sömmerskor har längst bibehållit sig inom damkonfektionen samt annan sömnad av tunna tyger.

Fabrikernas produktion ökade emellertid hastigt. Under tioårsperioden 1930—40 mer än fördubblades den svenska damkonfektionens tillverkningsvärde. Värdet av blus- och klänningskonfektionen växte från 5,8 miljoner kronor till 16,5 miljoner.

Damkonfektionen hade före 1930-talet stått på det utvecklingsstadium, som betecknats som ett storhantverksstadium, där man främst lagt an på sömmerskornas yrkesskicklighet och snabbhet. Med hänsyn till de krav på ett individuellt tillverkningssätt, som konsumenterna ännu sätta på ett färdigköpt plagg, måste damkonfektionen till en viss grad förbli på detta stadium. Om man följer tillkomsten av en klänningsmodell på en av våra damkonfektionsfirmor, frapperas man av den omsorg, med vilken serietillverkningen varieras genom olika tygkvaliteter, färgvariationer och modellmönster.

Herrkonfektionen hade under 1920-talet omorganiserat sin tillverkning genom att införa tempoarbete, d. v. s. sömnadsarbetets uppdelande på vissa moment. För varje sömnadsdetalj, även sådana, som förut sytts för hand, hade konstruerats — huvudsakligen i U. S. A. — speciella symaskiner. Varje sömmerska sydde en delsöm utan att vara insatt i några av ett plaggs övriga tillblivelsestadier. Detta från Amerika införda förfaringssätt innebar en stor vinst för konfektionsfirmorna, som kunde producera fort och bra oberoende av tillgång på yrkesskickligt folk. För den enklare och billigare damkonfektionen med massproduktion kunde den bli användbar och den infördes också på de större firmorna omkring 1940. Kappkonfektionsfirmorna hade cirka tio år tidigare tempoindelat sin sömnad.

Inom den egentliga damkonfektionen ha fackföreningarna först under mellankrigstiden vunnit mera allmän anslutning. Det ackordssystem för avlöningen, som blivit obligatoriskt, när arbetarna orga-

niserat sig, fungerade så, att varje sömnadsdetalj prissattes. Med plagget följde en pappkartong, varifrån varje arbeterska rev en perforerad del. Efter antalet sådana lappar fick hon sin betalning.

År 1911 voro enligt Kommerskollegii statistik 22 företag verksamma inom dam- men endast 12 inom herrkonfektionen, vars tillverkningsvärde uppgick till blott en tredjedel av damkonfektionens, men efter första världskriget blev herrkonfektionens del i klädproduktionen den dominerande. År 1939 svarade denna bransch för 65 proc. av herr-, dam- och barnkonfektionsindustriens sammanlagda produktionsvärde, d. v. s. 133 miljoner kronor av totalt 206 miljoner. Herrkonfektionens utveckling skall i det följande få en sammanfattande skildring.

Herrkonfektion.

Efter fransk-tyska kriget hade Tyskland inom herrkonfektionen blivit det dominerande landet i Europa. År 1892 exporterades t. ex. för 124 miljoner mark konfektionsvaror. Sverige, vars manskläders-industri då ännu var relativt begränsad, utgjorde ett viktigt avsättningsområde.

Den svenska herrkonfektionen har som industri betraktad en kort, men intensiv historia. Hur »lagerskrädderier» uppkommo under 1800-talet har behandlats i början av denna uppsats och vi skola nu närmare gå in på deras tillverkningssätt.

De första företagen inom herrkonfektionen

Åren 1888 och 1892 ändrades Sveriges tull-lagstiftning i protektionistisk riktning till skydd för landets industrier. Samtidigt gjorde sig en tendens till företagsspecialisering och stordrift gällande. Masstillverkningen av kläder blev alltmer omfattande efter mönster från Tyskland. På 1890-talet uppkommo de första svenska engrosfirmorna med enbart herrkonfektion. De tre viktigaste voro H. Schlasberg, Landskrona, L. & P. Widengren i Vingåker samt C. M. Hermanson i Stockholm. Banbrytande insatser inom herrkonfektionen gjordes även av detaljfirman P. U. Bergström, Stockholm, C. Eiserman, Borås, samt H. Lundberg, som grundade fabriker i Hälsingborg, Örkelljunga och Skånes-Fagerhult. Impulserna till beklädnadsindustrien kommo från våra södra grannländer med utländska affärsmän, och de nya företagen grundades i södra och mellersta Sverige. De förekommo först och främst i städerna, framför allt i Stockholm och vissa skånestäder samt i bygder med gammal hantverksskicklighet

såsom Sjuhäradsbygden i Västergötland och i Bergslagen. De företag, som trognast kopierade den tyska produktionen, kallade sig redan då för konfektionsfirmor till skillnad från lagerskrädderierna. De tillverkade även under 1800-talet kläder enligt förlagsprincipen, men voro specialiserade engrossister.

Hemarbete och hantverk

Engrostillverkningen av manskläder var överlag under 1800-talet baserad på förlagssystem och hemarbete. Då den maskinella utrustningen inskränkte sig till trampsymaskinen, kunde så billiga alster, som kunderna fordrade, erhållas endast genom användandet av enkla material och med ett effektivt utnyttjande av arbetskraften. Förläggaren inköpte billiga tyger och tillbehör samt uppdrog åt enkla skräddare eller sömmerskor att utföra arbetet i sina hem. Därmed bortföll för affärsmannen även kostnaden för fabrikslokaler. Firmans egna lokaler bestodo vanligen endast av lagerutrymmen samt ett kontor för utlämning och mottagande av hemarbeten. Kontoret dominerades av en hög pulpet samt en lång disk, vid vilken utlämningen skedde. På väggarna funnos hyllor, fulla med tygpackar och annat material, och nedanför dem fanns det bänkar för de väntande. Ty utlämningen skedde ofta på vissa veckodagar, lördagar eller marknadsdagar, då kontoret blev fullt av folk. Snart nog skaffade sig firmorna även ett rum för tillskärning och pressning av plaggen.

I Boråstrakten och överhuvudtaget vid enklare lagerskrädderi var det vanligt, att hemarbetarna klippte till själva. Men då mansklädestillverkningen på 1890-talet började försiggå i större skala, hade firmorna alltid en eller flera kunniga skräddare fast anställda, vilka skuro till plaggen. På så sätt blevo alstren mera enhetliga till formen, och företagaren kunde kontrollera, att minsta möjliga tyg åtgick vid tillklippningen. En sådan tygbesparing var och är en grundtanke, som följt konfektionstillverkningen genom decennierna. För fodertygernas tillklippning använde man sig ofta av billigare kvinnlig arbetskraft.

Tillskärarna hade i regel genomgått en grundlig utbildning motsvarande en beställningsskräddares och ofta hade de som gesäller studerat konfektionstillverkning i utlandet. En del firmor anställde till och med tyska fackmän. En gammal tillskärare har beskrivit sina läroår sålunda: »Jag började hos en skräddare — 1:sta klass — i Småland som lärpojke, där jag fick slita hund och fick spö av både mästare och gesäller i 2 1/2 år och fick betala 15 kronor första året. Han

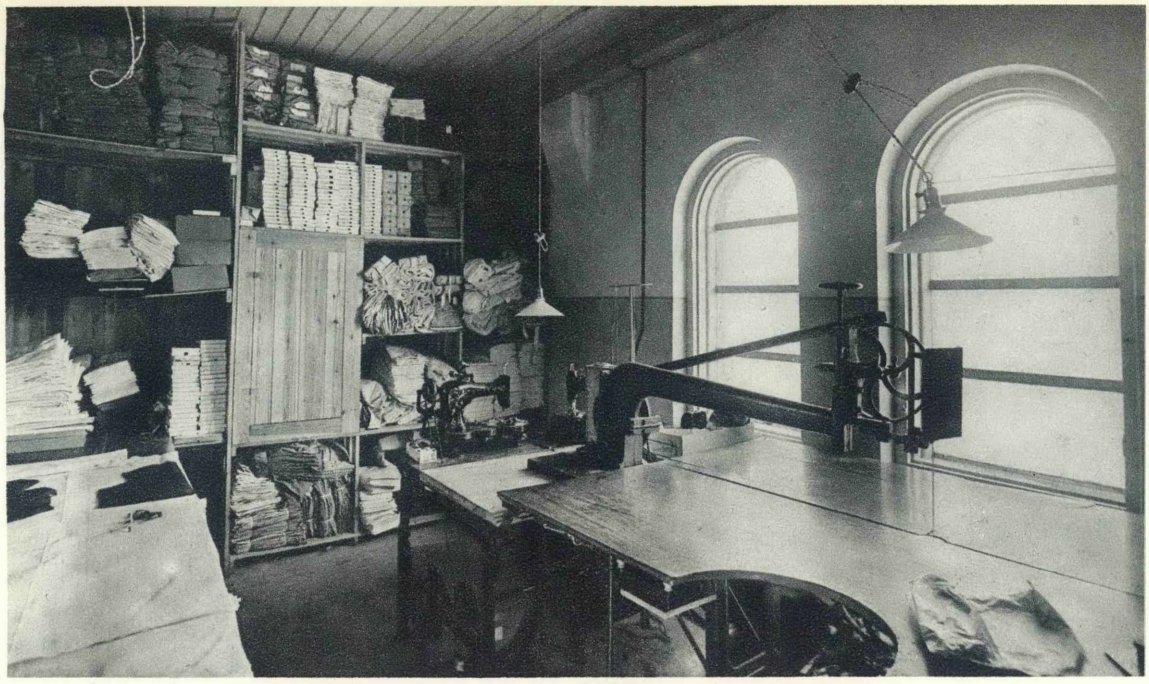
hade trampmaskin av märket »Grover & Baker». Efter lära i Karlskrona, där jag första gången träffade på Singermaskiner, ansågs jag färdiglärd, men själv anser jag mig icke färdiglärd ännu, fast jag är 78 år.» Tillskärarna voro de enda utom kontorspersonalen, som betalades med vecko- eller månadslön och ej efter arbetsprestation. De bildade en mellanlänk och blevo traditionsbärare från det gamla hantverket till den nya industriella verksamheten, ofta som firmornas trotjänare.

Tillskärning vid denna masstillverkning utfördes till att börja med ungefär på samma sätt som för det enklare beställningsskrädderiet. Man använde sig i enklaste fall endast av måttband och sax. Redan mallarna av papp för rockslagen tillhörde ett mera utvecklat stadium. Somliga tillskärare hade mönsterböcker från sin utbildning, till skillnad från de hemarbetande byskräddarna, vilka hade några anteckningar på papper, träbitar eller »beräkningen i huvu't». Man standardiserade så småningom alltmer tillverkningen och rationaliserade samtidigt tillskärningen. Därvid ökades bruket av pappmallar, så att det slutligen omfattade alla delar av plaggen. Först på 1930-talet infördes »perforerade» mönsterpapper, på vilka alla mönsterdelarna voro markerade med hålränder, i vilka kritades, då papperet lagts på det översta tyglagret.

Sömnad och sömnadsarbetare

Under lagerskrädderiets tid i slutet av 1800-talet var »helstycksarbete» och »helstycksavlöning» regel, d. v. s. alla plagg syddes helt och hållet av arbetaren, som uppbar lön per plagg. Han fick t. ex. ett parti tyg, tillskuret eller ej, som han sydde till färdiga rockar. Naturligtvis kunde hemarbetaren fördela arbetet efter sitt godtycke bland egna anställda, »hjälpare», men han stod dock för utförandet och betalades per helstycke. Sömlönen för en »lagerkostym» utgjorde på 90-talet omkring 3 kronor.

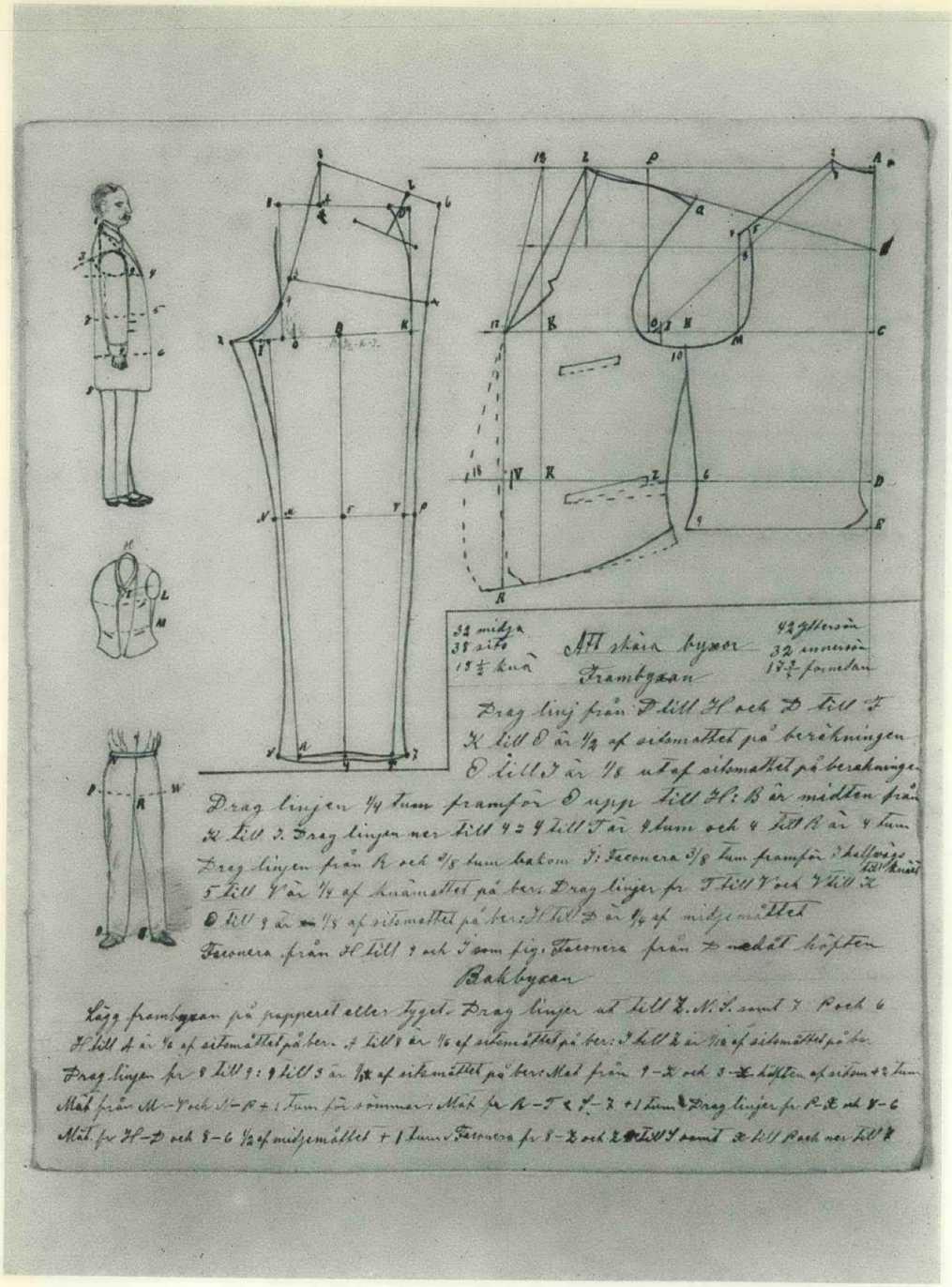
Vid 1900-talets början gjorde Gerda Meyerson en undersökning av de kvinnliga sömnadsarbetarnas förhållanden. För att leva drägligt den tiden beräknades en sömmerska behöva 12 kronor i veckan. I genomsnitt förtjänade hon dock blott 4—9 kronor. Emellertid hade herrkonfektionssömmerskorna det bättre än t. ex. linnesömmerskorna. I samband med en hemarbetsundersökning 1907 utsände Centralförbundet för Socialt arbete ett frågeformulär. Enligt uppgifter därifrån var genomsnittsarbetstiden per dag för rockskräddare 12,3 timmar,



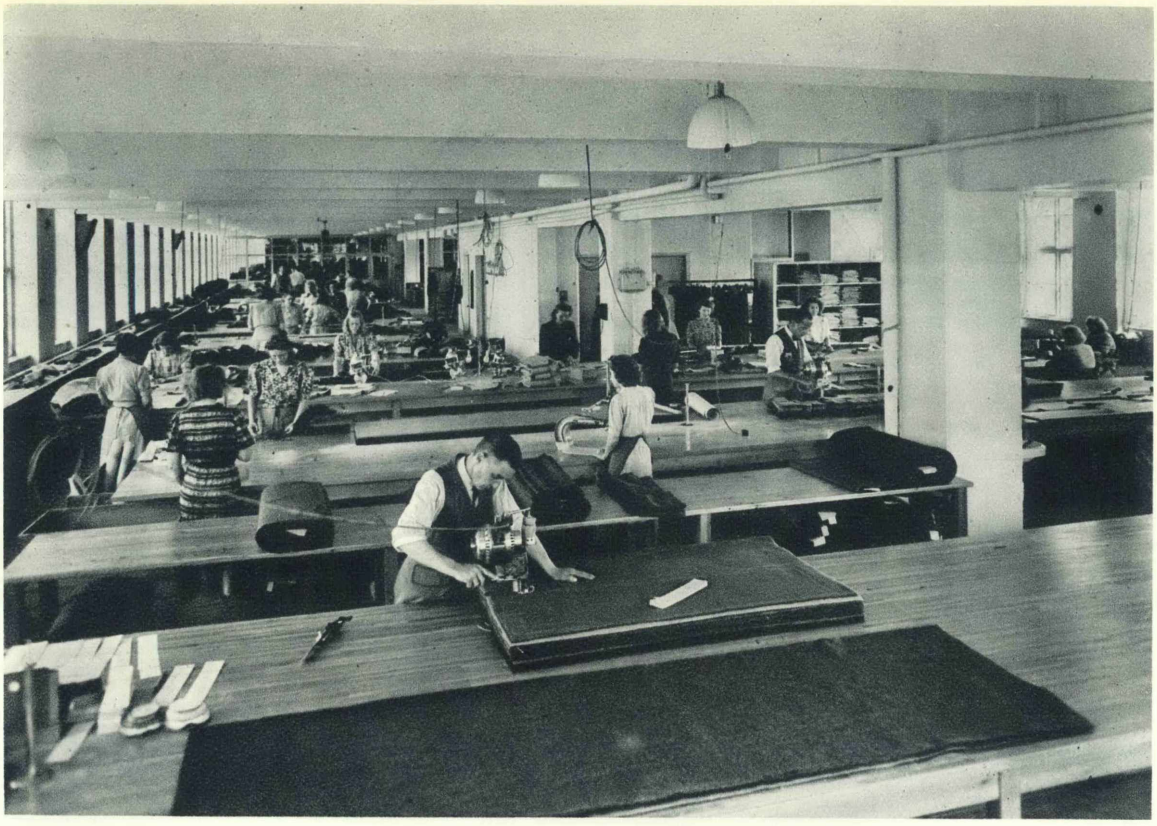
Tillskärning av herrkonfektion år 1923. T. v. användes sax, t. h. tillskärningsmaskin av bandsågstyp. I bakgrunden synas knapphålsmaskin och hyllor för material. — Dessa två bilder äro från AB Rory, Borås.



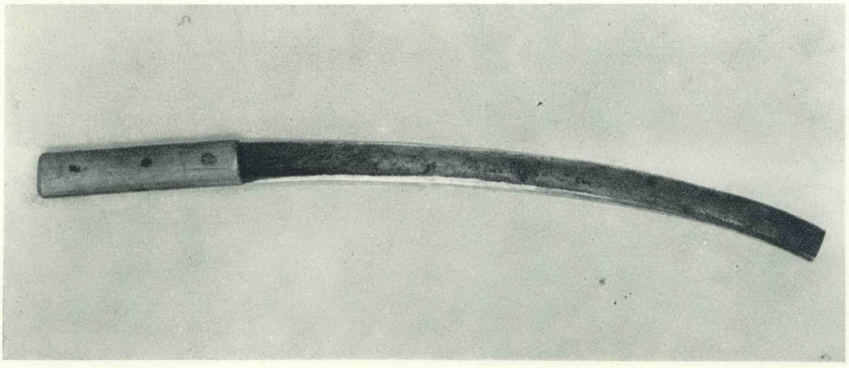
Kontor för utlämning av hemsömnad år 1923. Med undantag för belysning och telefon stämmer interiörens detaljer med de under 1800-talet förekommande.



En sida ur en tillskärningsbok i Tekniska Museets arkiv, skänkt av S. J. Jarl, anställd hos Henning Schlasberg & Co AB, Landskrona.



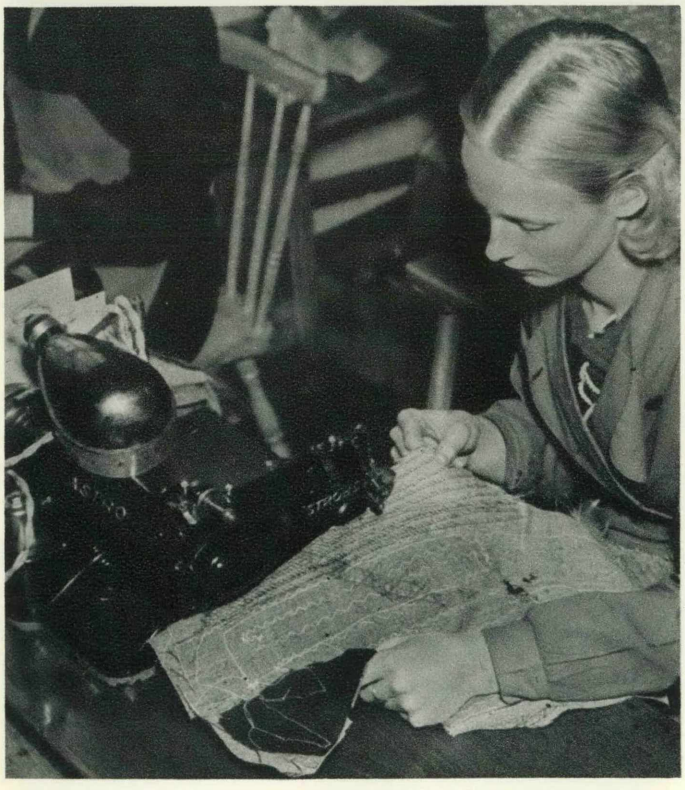
Tillskärningssal i en modern konfektionsfabrik. Här användes elektriskt drivna, amerikanska handskärningsmaskiner. I bakgrunden sorteras och märkas de tillskurna delarna av plagget. — Foto från AB Gunnar Collijn, Stockholm 1945.



Tillskärningskniv, gjord av en lie och använd i början av 1900-talet. — Skänkt till Tekniska Museet av J. A. Pettersson & Co, Målsryd.



Stora verkstadshallen hos Junex konfektions AB, Huskvarna. — Foto 1936.



Pikering i en nutida konfektionsfabrik av slagen på en herrkavaj, med pikeringsmaskin av märke Strobel. För att få rätta styrseln på plagget förses det med mellanlägg och vaddar, vilka på förhand hopsytts på tråckelmaskin och sicksackmaskin. — Foto från AB Gunnar Collijn, Stockholm 1945.

för byxskräddare och sömmerskor 11,2 timmar, för västsömmerskor 11,4 timmar. Genomsnittsarbetstiden för en rock blev 20,46 timmar och arbetslönen från 1—15 kronor. Medelarbetslönen blev i 59 undersökta fall 7,14 kronor. En sportkostym, sydd i Vingåker, kostade i handeln 18 kronor. Arbetslönen var 3,75 kronor. En fotografisk kopia av ett kontrakt från år 1898 som förvaras i Tekniska Museets arkiv, återges här:

Undertecknad förbinder sig härmed till Herrar L & P Widengren Wingåker förfärdiga manskläder efter följande priser:

Ullstrar		pr St. 3 50
Winteröfverrockar		3 50
Winterkavajer, Doffel		2 50
Kostymer	bättre	3 60
d	billigare	3 —
Kavajer	bättre	2 25
d	billigare	2 —
Byxor	bättre	60
d	billigare	40
Wästar	bättre	65
d	billigare	50

Dessutom förbinder jag mig att ej sy förlagsarbete till någon annan, af hvad beskaffenhet det vara må, under tiden som detta kontrakt gäller.

Arbetet skall utföras omsorgsfullt och det som möjligen ej godkännes skall utan ersättning ändras. I händelse af kontraktsbrott åligger det mig att till Herrar L. & P. Widengren som skadeersättning utbetala 200 kronor.

Häremot åligger det Herrar L. & P. Widengren att året om hålla mig och mina arbetare full sysselsättning samt ang. ofvanstående priser betala sömlön för hvarje gång arbete aflemnas.

Detta kontrakt upphör att vara gällande först efter sex månaders ömsesidig uppsägning.

Häraf två exemplar, som för ett gälla.

Wingåker den 28 Mars 1898.

L. & P. Widengren — Karl Erikson

Egenhändiga namnteckningarna bevittnas:

Adolf Olsson — J. A. Widestrand

Priserna överensstämma ungefär med Henning Schlasbergs Pris-Kurant, tryckt i hans självbiografiska arbete om herrkonfektionens barndom. De löner, som mellanhänderna i sin tur betalade sina hjälpare, stodo naturligtvis i proportion till ovanstående betalning. Hem-

arbetet var okontrollerat då det gällde arbetstid, lön och utövarnas ålder.

I början av 1900-talet, då fabriker började anläggas, var arbetsdagen för fabriksarbetare omkring 10 timmar men kunde under högsäsongen öka betydligt. Arbetarna hade smörgås med sig för att äta under matrasten, och de levde vanligen på gröt och sill och potatis hemma. För hemsömmerskor blev smörgås och kaffe en ofta alltför vanlig kost.

Beställningsskrädderiets arbete var emellertid mera säsongbetonat. Detta faktum samt de låga fordringarna på fackkunskap förklarar varför lagerskrädderiet trots små löner alltid fick folk som utförde sömnaden.

Herrkläderstillverkningen uppkom under ett intressant mellanskede efter skråväsendets upphörande och före fackföreningarnas bildande, under en tid då de gamla avlönings- och lokalförhållandena höllo på att upplösas. Konfektionens arbetsförhållanden avspegla denna brytningstid.

Lagerskrädderierna på landet läto byskräddarna sy kostymens alla delar samt vinteröverrockar; till manliga och kvinnliga hemarbetare utan särskild utbildning lämnades en del udda plagg av tunnare tyg. Inom städernas tillverkning skedde en viss rationalisering även inom det egentliga lagerskrädderiet, därigenom att endast överrockar och kavajer, som fordrade yrkeskunnighet för sitt utförande, lämnades till de enkla skräddare, som den tiden sydde konfektion; byxor och västar återigen lämnades till sömmerskor. För att bli antagen som sömnadsarbetare av lagerkläder fordrades inga särskilda betyg. Den vanliga metoden var att låta hemarbetaren sy några plagg på prov.

Hand- och fotarbete

För att tjäna något på sömnadsarbetet förenklade arbetaren utförandet till det yttersta. Symaskinen utnyttjades i så stor utsträckning som möjligt. Varje skräddare hade sin förenklingsmetod. Genom gesällvandringar och affärsresor spredos även en del lärdomar från trakt till trakt. Den mest radikala förändringen var den s. k. »vändsyningen» eller »krängsyningen», vilket innebar, att kavajens yttertyg och foder sammanfogades var för sig och därefter syddes tillsammans med avigsidorna utåt, varefter hela plagget vändes och »krängdes genom ärmhålet»; ärmarna syddes i sist. Nedtill var rocken föga eller inte alls uppvikt, och fodret skymtade i alla kanter. För övrigt

var sömsmånen alltid tilltagen i minsta laget för att spara tyg. Detta tillvägagångssätt hade vunnit en allmän spridning omkring sekelskiftet. I stort sett skedde lagerskrädderiets förenklingar så att utseendet förblev oklanderligt, medan underarbetet på plaggen försummades. Alla de vadderingar och mellanlägg, som nu arbetats in i en modern kavaj för att göra figuren fulländad, funnos omkring 1900 endast i form av axelvaddar.

I regel trampades de symaskiner, som användes inom manskläderstillverkningen under 1800-talet. Även pressningen gjorde lagerskrädderiet tungt och tröttande för sina utövare. Dels skulle alla sömmar pressas till på avigsidan, dels skulle plaggen undergå en slutlig »avpressning». Denna utfördes under tidig lagertillverkning av hemarbetarna. Den skedde med stora klumpjärn, som värmdes på järnspis eller koksfyr.

Material och produkt

Under förlagsskrädderiets tid kommo kläderna inte under förläggarens ögon, förrän de voro färdigsydda. Granskningen eller »avsyningen» gjordes med andra ord av förläggaren själv eller av hans skräddarkunniga tillskärare, då sömnaden och pressningen voro klara. Den blev i regel ytlig, och fabrikatet blev givetvis ojämnt så länge hemarbetets tid varade. Huvudsaken var, att ärmhålen voro så stora, att man kom i rocken.

Tygerna utvalde företagaren ur grossisternas lager efter prisbilligheten. Ylletygerna voro vanligen vävda på svenska fabriker i Norrköping, Malmö, Kristianstad o. s. v. Fodertygerna, som voro av bomull — »klot, lasting, domestik» — importerades däremot i regel från England eller Tyskland. Likaså köpte man knappar och andra tillbehör från Tyskland och Italien.

Till överrockar användes ofta ett tjockt dubbelvävt ylletyg, benämnt »eskimå», eller det fyrskaftade och starkt ruggade doffeltyget. Detta användes även till kavajer, som blevo tjocka och varma och gjorde vidare ytterplagg onödiga. Överplaggen för vinterbruk vadderades ofta och kallades »åkarkappor», vilka voro halvlånga, eller »storkavajer» om de voro korta, samt »storvästar» allt efter typen. De hade en god avsättning bland lantbrukare, åkare och timmerkörare och utgjorde faktiskt grundstommen i vintersäsongens kollektioner under 1800-talet.

De vanliga kavaj- och kostymtygerna voro på slutet av 1800-talet

»korderoj», ett melerat starkt och billigt hel- och halvylletyg, det tjockare blå »kommis»-klädet och vadmalen. De lättare kostymerna tillverkades av cheviot i hel- och halvylle, och under 1900-talet vunno kamgarnskvaliteterna alltmer terräng.

En god bild av vad som tillverkades i färdiga manskläder vid sekelskiftet ger en annons från en detaljaffär — firmorna annonserade då aldrig — i Stockholms-Tidningen år 1903.

»God vara och billigt pris!

Trots den oerhörda täflan på färdiggjorda kläders område fortfar undertecknad att sälja goda och välgjorda Mans- och Gosskläder, såväl arbets- som bättre kläder till de lägsta gällande priser.

Af mitt lager vill jag framhålla förutom Kostymer och Paletåer, de så mycket omtyckta Byxor kr. 5 af verkligt god helylle Norrköpings Cheviot, tjocka, starka och i moderna mönster, elegant facon.

Fina, randiga och enfärgade Byxor från 6, 8, 10, 12, 14, 16 kr. Blåa Cheviotbyxor 3 kr. Blåa Cheviotbyxor extra prima 3: 50 kr.

Arbetskläder af alla slag. Byxor från 1: 75. Tröjor, Skjortor, Kalsonger, Hängslen m. m. Öfverdragskläder, alla slag, Typografblusar fl. sorter, Arbetsvästar, Bagerivästar, Blusar, Gosskläder af extra starka tyger till 4, 5, 7, 9, 12 à 14, 20, 25, 30 kr. per kostym.

Kläder för nattvardsynglingar per kostym 15, 18, 20, 25, 30, 35.»

Annonsen fortsätter med uppräkning av flickkläder m. m. Tydligen vänder sig denna annons till en kundkrets, som mera sällan inköper hela kostymer. Ett undantag utgjorde konfirmationskostymerna, som voro en mycket god artikel för de första konfektionärerna. Till dem åtgick litet tyg — en fördel för fabrikanten — och de levererades mycket billigt — en fördel för konsumenten. Det var ju en sak, som alla måste skaffa sig, men som ej alla kunde eller ville betala dyrt. Dessa kostymer voro till att börja med svarta, men blevo senare blå till färgen. Den dominerande tonen på all tidig herrkonfektion var blått.

Överdragsbyxorna, som omnämndes i ovanstående annons, gjordes vanligen av ett kyprat bomullstyg, »blå twills», från Boråstraktens väverier. De funno mest avsättning bland städernas arbetare. Redan omkring 1800-talets mitt var det icke ovanligt, att småbodarna förde arbetskläder av bomull, vilka de själva låtit sy hos hemarbetare. I »knallens» lager funnos likaså arbetskläder av bomull tillsammans med vävnader, snickerivaror m. m. Arbetskläder är och har alltid varit en specialitet för boråstrakten. En typisk produkt från knallebygden var mollskinnsbyxor, som såldes som arbetsbyxor, och vad-



Exteriör av Aug. Flodins herrekiperingsaffär. — Ur »Sveriges firmor och män» av A. Ahnfeldt. 1886.

malsbyxor sändes vid denna tid i stora mängder därifrån till Norrland. Några andra boråsartiklar, voro s. k. »maskinistrockar» och »typografblusar» i blå twills. De egentliga herrkonfektionsfirmorna i andra delar av landet hade emellertid specialiserat sig på yllekonfektion, och en differentiering av ylle- och bomullskonfektion blev framtidens lösen.

Kunden och passformen

I stort sett kan man säga, att den tidiga konfektionen använde starka, men styva och stela tyger. Det var sömnadsutförandet, som mest skilde dess produkter från beställningsskrädderiet. Typiskt var den dåtida konfektionens sätt att sy i — eller rättare icke sy i — knappar. De brukade lossna redan vid provningen. Modellerna gjordes så som respektive skräddare en gång lärt sig dem. Kostymerna syddes vanligen med 3 à 4 knappar i en eller två rader; det var hela modellserien. Förläggaren reste själv omkring och tog upp order, och det han

hörde och såg, sökte han så småningom införa vid tillskärningen av nya plagg. Anspråken voro för övrigt ej stora till att börja med, men de växte långsamt under konkurrensens tryck.

Det skulle ju sparas så mycket tyg som möjligt vid tillskärningen, plaggen blevo därför små och passade bäst till den yngre och smalare generationen. Det tillverkades en del storlekar, i nummer 46—52, men varje firma hade sitt måttschema, och detaljhandlaren höll sig ej med stor sortering. Det fanns emellertid en upplagd fåll på ärmarna och byxbenen, och denna tygreserv blev ofta räddningen för kunden och försäljaren. Typiskt för konfektionen var »inpressningen». Om en ärm t. ex. var för vid, krympte man tyget där genom pressning. Det behövdes en god säljarförmåga den tiden.

De specialiserade herrkonfektionsfirmornas representanter reste ut en säsong i förväg och togo upp order för tillverkningen och därvid medförde de tygprover och från en del firmor något provplagg. I Boråstrakten tillverkade man ofta först och sålde sedan enligt gammal förlagsprincip. I början var det företagaren — grosshandlaren själv — som reste, men så småningom anställde firmorna försäljare. Kläderna levererades sedan hopbuntade i trälårar, i enklare fall i säckar eller jutemattor. Man reste till städerna, framför allt till Stockholm och hamnstäderna. Men den största försäljningen av billigare konfektion, »färdiggjorda manskläder», sådana som kunde fabriceras i massa redan under hemarbetets tid, gick till Norrland och Bergslagen, i synnerhet till de norrländska sågverksdistrikten, »där var ett riktigt Klondyke». Fabrikationen var alltså förlagd till södra och mellersta Sverige, den största kundkretsen återigen fanns i norr.

De första specialmaskinerna

Det var ej lätt att få en god stil på kläderna när det mesta arbetet utfördes i hemmen eller i smärre verkstäder. Sämst blev det med knapphålssömnaden. För att råda bot på detta skaffade sig företagaren snart nog en knapphålsmaskin, i regel av Singerfabrikat. På maskinen fanns en hammare, »bult», som med handen fördes ned mot arbetet, och en kniv skar ett hål i tyget. Därefter sydde maskinen tränsningen, medan den trampades. De första knapphålsmaskinerna inom herrkonfektionen anskaffade firmorna på 1890-talet.

Tillklippningen skedde ursprungligen för hand med sax. Somliga firmor, framför allt i Sjuhäradsbygden, använde en avbruten lie som

tillskärningsredskap. Den fördes i en skåra i bordet, på vilket tyget låg i flera lager. Lie brukades på vissa håll inom arbetskläderstillverkningen ännu på 1920-talet. Omkring 1900 började konfektionsindustrien använda motordrivna tillskärningsmaskiner, som importerades från Tyskland. Både knapphåls- och tillskärningsmaskinerna stodo i firmans lokaler. De, som skötte dessa maskiner, blevo sålunda herrkonfektionens första fabriksarbetare i egentlig mening.

En tidsbild

En god bild av dåtidens fabrikation ger följande skildring från Hjelms fabrik i Örkelljunga från omkring 1905.

»— — — Fabriken verkar relativt ny, och inkommen i dess rum och salar får man samma intryck, enär allt är ljust, högt i tak och luftigt därinne.

Här sysselsättas 60—70 arbetare, de flesta — väl ett 50-tal — unga kvinnor. I detta antal ingår givetvis icke kontorspersonalen, maskinisten m. fl. Vid fall av större brådska engageras flera, tillfälliga, arbetare från orten omkring. En aktningsvärd totalstyrka alltså.

Men så utföres här också en arbetskvantitet, som står i förhållande till denna styrka. Det må tilläggas, att en ej obetydlig del sömnad dessutom utlämnas till personer i orten omkring, som verkställa arbetena i hemmen och dymedels skaffa sig en inkomst vid sidan af de husliga göromålen.

Största intresset för besökanden erbjuder stora arbetssalen en tr. upp, där de till ett 60-tal uppgående sy- och knapphålsmaskinerna, placerade i dubbla rader längs salen, förekomma.

Här skulle man tro att ett väldigt rassel råder, men så är ej fallet. De gå mycket tyst dessa maskiner. Och ingen behöfver bemöda sig med att trampa någon »brödsnurra», ty en större fotogenmotor — vilken äfven kommer att lämna drivkraft till en såg, som skall uppföras — sörjer för att allt »går runt» utan vidare besvär för sömmerskan, än att med foten trycka ned en fjäder. Så länge denna hålles nedtryckt, arbetar maskinen och stannar ögonblickligen, när man släpper efter.

Behändiga tingestar äro knapphålsmaskinerna. På dem fållar man runt knapphålet på ett par röda sekunder. Maskinen vänder själv plagget runt och kantar så knapphålet med en precision, som ingen »schneider» för hand gör efter. För att inte det sydda skall rispas upp, hänvänder man sig till en särskild liten maskin, som genast är beredvillig att knyta till trådarna, och han gör det också som »en hel karl».

En hvar har sitt särskilda stycke arbete att utföra på hvarje plagg. Detta går ur hand i hand för att slutligen efter en grundlig pressning mottagas af en **mäster,** som avsynar och bedömer arbetet.

Så ut i marknaden med rocken, västen eller de onämnbara, hvad det nu är — ut att förslitas, kasseras, därefter gå till klädesfabrikanterna i form af lump

— i Norrköping, »Sveriges Manchester», eller hvar det nu blir — där skäras sönder, kardas och blandas samman med litet rent ull, som håller ihop härligheten, spinnas och tvinnas, väfvas, pressas, därpå ut på nytt i marknaden — i form af nytt tyg — och en vacker dag är plagget måhända åter här — i form af nytt tyg, hvarefter samma historia börjas om igen. En bild i smått af alltings eviga kretsgång.

Åskådaren dröjer äfven gärna en stund vid tillskärningsmaskinen, om denna är i gång. Pudelns kärna i denna inrättning är en snabbt roterande liten ståltrissa med skarp kant, som skär tyget på samma sätt som en klyfklinga i en snickerifabrik skär isär en planka. Ända till 16 tygvåder kunna läggas på hvarandra och genomskäras samtidigt. Det är en »sax», som duger. Denna utomordentligt klippska trissa är fäst vid en flyttbar arm, så att tillskäraren kan med sin trissa, som roterar så det hvisslar om den, utskära de mest invecklade krokar och krumelurer.

Att stå vid ett af pressborden en varm sommardag är något, som nog hör till de mindre angenäma på grund af den värme, som här utvecklas. Men om vintern kan det nog ha sitt behag. Det är åtminstone ett effektivt sätt att för tillfället få rosor på kinderna.

Att fabriken skötes på bästa sätt och lämnar ett gott arbete bevisas till fulla af den omständigheten, att dess kundkrets ständigt ökas. Fabriken måste också litet emellan utvidgas. Ett större nytt hus i två våningar kommer så under den närmaste tiden att byggas . . .»

Vid 1900-talets början satte ett stort antal nya firmor i gång tillverkning av färdiga kläder. Konkurrensen blev allt starkare. Detaljhandlare, som läto sy lagerkläder av egna tyger, gingo i spetsen för en kvalitetsförbättring, något som också skedde inom kappkonfektionen. De beställde hos väverierna nya, konkurrenskraftiga tyger. Typiskt för denna kvalitetsförbättring var att tunna, smidiga fodertyger — »ylleserge och mohair» — började användas. Tyska och engelska modejournaler studerades ibland, men i regel var kundens d. v. s. detaljistens krav avgörande.

Nu infördes halvnummer för fylligare figurer, och före 1910 hade udda nummer för långa och smala börjat tillverkas, samtidigt som det vanliga måttschemats nummerantal ökades.

Konkurrensen vid försäljningen till manufakturhandlarna gjorde att kraven på kvalitet ökade. Företagaren började finna hemarbetet mindre effektivt. Det var ej så lätt att få hemarbetarna att sy både billigt och snyggt. Bara deras val av sytråd, som de fingo hålla själva, var betänkligt och försämrade plaggets kvalitet. För att lättare kunna övervaka arbetet hyrde nu många firmor egna verkstadslokaler, vilket för övrigt var ett av arbetarrörelsens första krav. För att effektivisera driften anställdes i några fall skräddare från Tyskland.

Sömnadsarbetarna på en del större fabriker uppdelades i början av 1900-talet i lag. En skräddare, »lagföreståndare», hade ett antal arbetare, omkring 5 stycken, under sig. En systematisk arbetsfördelning blev genomförd mellan dessa arbetare, vilka nu alltmer utgjordes av sömmerskor, och det gamla helstycksarbetet bortföll sålunda allt mer. Det är att märka att denna s. k. »lagsömnad» omkring 1900 infördes endast delvis inom herrkonfektionen samt på vissa kapp- och vitvarufabriker, medan den egentliga damkläderstillverkningen och alla småföretag fortsatte med helstycksarbetet till efter det första världskriget.

Sömnaden av överrockar och kavajer överfördes först till firmans verkstadslokaler, medan byx- och västsömnaden ännu utfördes i hemmen. Under tiden 1900—1910 bildades sålunda herrkonfektionens första storverkstäder. Herrkläderstillverkningen övergick från förlagsskedet till storhantverksskedet.

Elektricitet till ljus och kraft

Denna rationalisering av driften blev möjlig genom införandet av elektrisk kraft, vilket jämte specialmaskinerna så småningom åstadkom att arbetet förlades till fabrikslokaler. Hemarbetets tid började lida mot sitt slut. Denna utveckling tog emellertid fart först på 1920-talet. Ännu 1911 utgjorde enligt Kommerskollegii textilutredning hyra av fabrikslokaler 1 % och avskrivning å fastigheter 0,03 % av konfektionsföretagens utgifter, medan utgångsmaterialet uppgick till 53 % och arbetslönerna till 25 %. Av dessa 25 % utgjordes över en tredjedel av lön till hemarbetare. De kostnadsposter, som stå i direkt samband med den maskinella och fabriksmässiga driften, belasta ännu 1911 kontot med endast 1,22 %.

Användningen av elektrisk kraft förde med sig stora förändringar på ännu ett par områden, först och främst gav den god belysning för de arbetande. Vad det elektriska ljuset betydde ur arbetssynpunkt kunna vi förstå genom att se på bilder från de äldre verkstadslokalerna. I sysalarna sutto handsömmerskorna tätt intill de fåtaliga fotogen- eller gaslamporna, och symaskinerna voro placerade nära fönstren för att man skulle kunna tillvarata det sparsamma dagsljuset. I arbetslokalerna var det trångt, och det blev varmt från koksfyren — till dess man började använda gas och efter första världskriget elektricitet för uppvärmning av pressjärnen.

Storstrejk och världskrig

Begynnelseår äro alltid kampår. Så var även fallet i fråga om herrkonfektionsindustrien. Det dröjde en tid, innan verksamheten fann sin rätta organisations- och arbetsform. Därtill kom att uppfinnandet av specialmaskiner, ekonomiska konjunkturer, enskilda initiativ från industrimän o. s. v. åstadkommo kraftiga förskjutningar i utvecklingen. Företagarna hade att brottas med en mängd problem. Dels fingo de strida för att göra sin firma bärkraftig i konkurrensen, dels måste arbetareförhållandena regleras. Företagarna inom konfektionsindustrien, likaväl som inom andra industrier — mötte till att börja med vissa svårigheter från arbetarnas sida, då dessa organiserade sig. Den hade använt sig av den yrkesskicklighet, som fanns bland de svenska hantverkarna och utnyttjat deras arbetskraft till det yttersta. År 1889 hade ett riksförbund av skrädderiarbetare, Svenska Skrädderiarbetareförbundet, bildats. »Lagerarbetarna» inom konfektionen i landsorten började organisera sig i fackföreningar omkring sekelskiftet. År 1907 bildades å andra sidan Svenska Grossisternas Herrkonfektionsförbund, som anslöts till Svenska Arbetsgivareföreningen. År 1909 förklarade grossisternas och detaljisternas herrkonfektionsförbund lock-out, varefter följde arbetsnedläggelse i månader på de flesta håll. Detta blev för övrigt upptakten till storstrejken inom den svenska industrien. För arbetsgivarna medförde strejken ett stort avbräck i tillverkningen, men för arbetarna en än större besvikelse. De fingo göra eftergifter på lönekraven och skrädderiarbetareförbundets medlemsantal minskade efter 1909 med nära hälften. Faktum är att vid många fabriker organiserade man sig ej på nytt förrän i slutet av eller efter första världskriget i samband med införandet av ackordsavlöning. Större konflikter ha ej förekommit inom branschen efter 1909. Lönerna ha genom avtal jämkats uppåt eller nedåt efter konjunkturerna, och på skrädderiarbetarna ha liksom på andra arbetare tillämpats lagen om 8 timmars arbetsdag 1919, lagen om kollektivavtal och arbetsdomstol 1928 samt semesterlagen år 1940. År 1920 bildades Sveriges Konfektionsindustriförbund, som vann stor anslutning bland arbetsgivarna. År 1937 upprättades det första riksavtalet för den egentliga konfektionsindustrien.

Under och efter 1909 tyckte sig firmorna märka en tilltagande efterfrågan på konfektionsvaror, och industrien gick stadigt framåt. Tillverkningen ökade kraftigt under det första världskriget. De flesta

konfektionsföretag här i Sverige fingo då stora beställningar av kläder från utlandet, framför allt från Österrike och Ryssland. Allt som kunde levereras fick man sälja, till dess råvarulagren började sina i slutet av kriget. Papper som tygmaterial tillgreps då i många fall; foder och knappar blevo sekunda. Man tvingades till rationalisering genom denna massfabrikation, vilket var nyttigt för framtiden. Denna utveckling fortgick till dess freden kom med det katastrofala prisfallet 1920—21.

Fabriker och fördelning

Den tendens till uppdelning av sömnadsarbetet, som på vissa håll fanns redan omkring 1900, genomfördes mera radikalt omkring 1920 och under 20-talets lopp så gott som vid alla herrkonfektionsföretag. En förutsättning för denna omläggning i fabrikationen var först och främst att driften koncentrerades till stora verkstäder. Konfektionstillverkningen samlades i fabriker. Kvinnlig arbetskraft anställdes alltmer — undantag utgjorde Boråstraktens konfektion, som ännu har ett stort antal män som sömnadsarbetare. Sömnadsarbetet organiserades som »moment»- eller »tempo»-arbete, d. v. s. det uppdelades på omkring 10 moment, som vart och ett utfördes av en arbetare, och dessa ökades till antalet allt eftersom rationaliseringen genomfördes. Så fick man t. ex. på en kavaj omkring 50 moment. Sömmerskorna placerades i två långa rader utefter diskar, och arbetsstyckena fördes efter varje moment i sick-sack över en disk från den ena sömmerskan till den andra. Under 20-talet infördes löpande band för transporten av arbetet, i regel endast vid byxtillverkningen. Kavajsömnaden kan ej alltid ske så mekaniskt. Samtidigt infördes individuell symaskinsdrift med en motor för varje maskin, vilket innebar stora fördelar framför systemet med en motor gemensam för alla maskinerna.

Specialmaskiner

I slutet av och efter första världskriget började initiativrika konfektionsmän företaga studieresor till England och Amerika, vilka blivit föregångsländer allteftersom deras konfektionsindustrier hade rationaliserats. I U. S. A. hade man dessutom utexperimenterat de flesta av de specialmaskiner, vilka, jämsides med momentarbetet, kommo att förvandla konfektionstillverkningen till fabriksindustri. De första voro symaskiner för pikéring av kavajslagen m. m. och och för kastsöm, nya typer av knapphålsmaskiner, knappisynings-

maskiner, pressmaskiner för façonpress o. s. v. Den betydelse, som dessa specialmaskiner fingo för fabrikationen framgår av följande axplock ur syhastighetens historia: Då symaskinen först kom till användning vid mitten av 1800-talet beräknade man att en sömmerska för hand kunde sy 30 stygn i minuten och symaskinen 800 stygn. De moderna överkastningsmaskinerna för kastning av sömmar kunna sy upp till 5.000 stygn i minuten. Specialmaskinerna byggde i allmänhet på kedjestygnsprincipen.

I regel gick införandet av nya metoder vid våra svenska fabriker så till att försäljarna av maskinerna även förde med sig förslag till momentarbete. De blevo de första nyhetsförmedlarna på det industriella området. I början av 1930-talet anställde flera konfektionsfabriker egna ingeniörer. Driften rationaliserades sedan snabbt genom utnyttjande av arbetskraften efter tidsstudier och genom effektivt bruk av maskinerna. Mellankrigstiden på 1920- och 30-talen förde den svenska konfektionen över från storhantverk till storindustri. I fråga om denna rationalisering var herrkonfektionen den första bland sömnadsindustriens olika grenar.

Andra mått och flera modeller

Under 1920-talet började herrkonfektionens resande försäljare förse sig med modellplagg och modeplanscher samt måttschema förutom tygprover. Variationerna på klädesplaggens snitt hade ökats. Utom de blå cheviotkostymerna — konfektionens stora artikel under tjugotalet — tillverkade man nu mera allmänt även svarta högtidsplagg, frack- och smokingkostymer. Redan vid seklets början hade vissa firmor tillverkat bonjourer och frackar med stor framgång. Sport- och regnkläder blevo omkring 1930 en alltmer omfattande del av kollektionen. Overall-modellen infördes omkring 1920 från U.S.A. Firmorna utökade sina måttscheman ytterligare, så att en välsorterad detaljfirma kunde förse varje kund med ett passande plagg. Dessutom infördes tillverkning av konfektionskostymer efter mått. Tygsorteringen blev i stort sett lika god som inom beställningsskrädderiet, men fabrikationsutförandet gjorde att konfektionens alster kunde och kunna säljas till betydligt billigare priser.

Standardisering och annonsering

Under herrkonfektionsindustriens tidigare år förekom ingen annonsering från företagarens sida, det var detaljhandlarens sak. Mot denna

kutym bröt man först 1924, då K. Eliasson vid AB Gunnar Collijn började lägga upp kvalitetsserier, vilka hade särskilda benämningar och av tillverkaren fastställda priser. Den allmänna standardiseringstendensen hade därmed nått konfektionsindustrien. Fabriksledningens första fråga var nu ej längre, hur kunden ville ha fabrikatet, utan den sökte i stället genom reklamens makt få kunden att köpa dess tillverkning, sådan den skapats genom en sammansmältning av utlandets moder och metoder med svensk smak och svensk hantverksskicklighet. På 1920-talet införde herrkonfektionen varumärken på sina tillverkningar och senare följde utgivandet av rikt illustrerade kataloger över firmornas kollektioner. En viss standardisering av tillverkningen gjorde att en del »schlagermodeller» kunde säljas till överraskande låga priser.

Konfektionsindustriens utveckling i siffror

De färdigsydda klädernas segertåg ut till alla samhällslager kunna vi konstatera som ett nyss fullbordat faktum. Den nutida tillverkningen har utvidgat sitt register både kvantitativt och kvalitativt sedan sekelskiftet. Denna utveckling, — till stor del en följd av den maskintekniska och organisatoriska omvandlingsprocess, som industrien undergick på 1920- och 30-talen — visas bäst genom en blick på ifrågavarande industris produktionssiffror.

Värdet av tillverkningen inom sömnadsindustrien hade 1939 stigit till 287 miljoner kronor, vilket är två gånger så mycket som år 1929. Denna siffra motsvarade ungefär 1/3 av hela textil- och beklädnadsindustriens produktionsvärde och mer än värdet av produkterna från våra pappersbruk. År 1939 svarade svenska fabriker för c:a 90 % av i landet försålda konfektionsvaror.

Denna framställning går med avsikt ej längre fram än till det andra världskrigets utbrott. Över de sista årens förhållanden är det ännu för tidigt att ge en överblick. Man torde dock utan risk redan nu kunna konstatera, att den svenska sömnadsindustrien trots kristidens isolering och materialsvårigheter väl kunnat tillgodose den svenska marknadens behov och detta utan väsentlig kvalitetsförsämring eller prishöjning. Det är att vänta att freden nu liksom efter förra kriget innebär en ny period av framåtskridande för denna allt viktigare industrigren.

Källor.

Litteratur:

A. Ahnfelt: Sveriges firmor och män. Stockholm 1886.

M. Anholm: Fabriksarbeterskan. Stockholm 1907.

G. Boman: Fabriker och industrier i det gamla Göteborg. Göteborg 1925.

F. W. Galton: The tailoring trade. London 1876.

G. Geeete: Borås, i Sveriges handel och industri. Stockholm 1905—06.

T. Gårdlund: Industrialismens samhälle. Stockholm 1944.

G. af Geijerstam: Fabriksarbetarnes ställning i Marks härad. Stockholm 1894.

E. Heckscher: Industrialismen. Stockholm 1938.

— Svenskt arbete och liv. Stockholm 1941.

Sven Hollberg: Sveriges konfektionsindustriförbund 1920—1945. Stockholm 1945.

A. Iveroth: Småindustri och hantverk i Sverige. Stockholm 1943.

J. Leffler: Lebens- und Lohnverhältnissen industrieller Arbeiterinnen in Stockholm. Stockholm 1897.

J. Linck: Det qvinliga arbetet, i Meddelande från Svenska Slöjdföreningen, Stockholm 1884.

H. Lindström: Näringsfrihetens utveckling i Sverige 1809—1836. Göteborg 1923.

E. Lindvall: Konfektionsindustrien från maskinell synpunkt, i Tekniskt tidskrift 1939.

G. Meyerson: Några ögonblicksfotografier från arbeterskornas värld, i Dagny 1897.

— Svenska hemarbetsförhållanden. Stockholm 1907.

— Arbeterskornas värld. Stockholm 1918.

A. Montgomery: Industrialismens genombrott i Sverige. Stockholm 1931.

T. Nerman: Svenska beklädnadsarbetareförbundet 1889—1939. Stockholm 1939.

H. Schlasberg: Herr- & Gosskonfektionens utveckling för engrosförsäljning i Sverige. Landskrona 1928.

S. Svensson: Från folkdräkt till konfektionskostym, i Fataburen 1931. Stockholm 1931.

— Ur beklädnadshandelns historia, i Detaljhandelns bok: Beklädnad. Stockholm 1939.

Sveriges konfektionsindustriförbund, 1920—1930. Stockholm 1930.

Sveriges officiella statistik: Industri, 1911—1942.

— Svensk hemindustri, Stockholm 1917.

— Textil- och beklädnadsindustrien. Stockholm 1914.

J. Timm: Das Sweating-System in der deutschen Konfektionsindustrie. Flensburg 1895.

T. Öberg: Industriell tillverkning av kläder, i Teknisk tidskrift 1940.

Adress- och industrikalendrar från 1855 och framåt.

Tidskrifterna: The Scientific American 1852—1883 och Skrädderiarbetaren 1901—1926.

Museikataloger och Utställningspublikationer, bl. a. E. Sidenblad: Weltausstellung 1873 in Wien.

Arkivalier:

Undersökningen om beklädnadsindustriens historia samt material från ett antal konfektionsfabriker, i Tekniska Museets arkiv. Detta material i form av uppteckningar, excerpter och bilder har under åren 1941—1945 samlats av författaren. Detta arbete har till en del bekostats av konsul John Hjelme-Lundberg och i övrigt av Tekniska Museet.