

En ”lågindustri” i skuggan av 1900-talets högindustriella epok?

Exemplet svensk konfektion

JOHANNES DAUN*

Textilmuseet

Mellankrigstiden var en dynamisk tid för svensk konfektionsindustri.¹ Antalet fabriksarbetare ökade mer än trefaldigt och produktionsvolymen mer än så. Ändamålsenliga fabriker byggdes, med elektriskt drivna maskiner för olika sömnadsmoment, ångpressar och tillskärningsmaskiner. Samtidigt minskade företagets behov av hemsömmerskor – sömnaden flyttade in i fabrikena.²

Konfektionsindustrins breda genombrott sammanfaller med att Sverige trädde in i ”den högindustriella epoken”, ett begrepp myntat av ekonomhistorikern Maths Isacson, som varade ungefär halvsekle 1935–1985. Som kännetecken för den högindustriella epoken framhåller Isacson särskilt en strävan mot det storskaliga – bland såväl företagen och anläggningarna som samhällsprojekten. Han beskriver epoken som:

en tid då industrin var motorn i den ekonomiska tillväxten, i välfärdsbygget, i politiken, och dessutom genomsytrade människors tänkesätt, satte sin prägel på landskapet och på livsvillkoren i stort och smått.³

Typiskt för den högindustriella epoken var också en stark arbetarrörelse, en stabil arbetsmarknad med få konflikter och relativt trygga anställningar samt ett särskiljande mellan klasser och mellan kön.⁴

Essän har granskats av en extern lektör enligt modellen *double blind peer review*.

* Fil. dr i historia.

1. Med konfektionsindustri avses här fabriker där kläder sys.
2. Johannes Daun, *När man sydde kläder på fabrik: Svensk konfektionsindustri cirka 1900–1980* (Göteborg 2022); Carina Gråbacke, *Kläder, shopping och flärd: Modebranschen i Stockholm 1945–2010* (Stockholm 2015); Ulrika Kyaga, *Swedish fashion 1930–1960: Rethinking the Swedish textile and clothing industry* (Stockholm 2017).
3. Maths Isacson, *Industrisamhället Sverige: Arbete, ideal och kulturarv* (Lund 2007) s. 23.
4. Se även Maths Isacson, ”Den högindustriella epoken”, *Daedalus* 68 (2000); Susanna Fellman & Maths Isacson, ”The high-industrial period in the Nordic and Baltic countries”, i Anja

Trots att konfektionsindustrins uppgång sammanfaller med den högindustriella epokens, så intar konfektion en avvikande position i relation till Isacsons beskrivning av epoken. Konfektion var en av de största svenska industrigrenarna, men den uppvisar inte den högindustriella epokens viktigaste kännetecken: storskaligheten. Storskaliga anläggningar, massproduktion, vertikal integrering, stora koncernbildningar och marknadskoncentration blev aldrig typiskt för den inhemska konfektionsindustrin, framför allt inte före 1960-talet. Likaså var länge exporten av svensk konfektion obetydlig. Detta till skillnad från exempelvis stål-, verkstads- och pappersindustrierna. Konfektion var även en ung bransch, som i stort sett kom att avvecklas i landet i och med 1970- och 1980-talens industriella struktumvandling.

Utifrån denna generalisering ter det sig som att konfektionsindustrin snarare rörde sig vid sidan om högindustrin – rent av i skuggan av denna. Konfektionsindustrin uppvisade en struktur som istället har likheter med den moderna industristruktur som vi lever i idag, där ledorden är anpassningsbarhet och decentralisering. Lite tillspetsat, så kan konfektion betraktas som en ”lågindustri” – en beskrivning som kan nyansera Isacsons i övrigt välfunna begrepp ”den högindustriella epoken”. Hit kan, förutom konfektionsindustri, räknas exempelvis trikåindustri, delar av livsmedelsindustrin och flera andra mindre både stads- och landsbygdsbaserade hantverksnära industrier.

Isacson förbigår inte heller att det även under den högindustriella epoken fanns många småföretag och mindre arbetsplatser, och att dessa haft stor betydelse för regional försörjning och för hela orters fortlevnad. Men som han skriver har dessa ”avvikit från idealbilden av Företaget i det moderna samhället”.⁵ Det finns också en ganska betydande forskningslitteratur om de småskaliga svenska fabriker och verkstäderna, men delar av denna forskning rör regelrätta småföretagare som bara med en mycket välvillig tolkning kan ses som industriidkare.⁶ Vad exemplet konfektionsindustri kan belysa, är att bilden av högindustrins hegemoni

Kervanto Nevanlinna (red.), *Industry and modernism* (Helsingfors 2007); Jan af Geijerstam (red.), *Industriland: Tolv forskare om när Sverige blev modernt* (Stockholm 2008).

5. Maths Isacson, ”Arbetets skiftande villkor”, i Geijerstam (2008) s. 58. Se även t.ex. Maths Isacson & Bo Larsson, ”Landsbygdens småindustrier – inledande kommentarer”, *Bebyggelsehistorisk tidskrift* 50 (2005).

6. Se t.ex. Axel Iveroth, *Småindustri och hantverk i Sverige* (Stockholm 1943); Torbjörn Danell, *Entreprenörskap i industrialismens gränsområde? En studie av lokala förutsättningar och företagarnätverk i Skelleftebygden under 1800- och 1900-talen* (Umeå 2000); Bo Larsson,

även kan nyanseras avseende branscher med karaktär av basindustri.

Ett ytterligare spår i den svenska industrialiseringsprocessen föreslås av historikern Lars Nyström i hans studie av småskalig industri som växte fram under 1900-talets andra hälft, med båtbyggeri på Orust och verkstäder i västgötska Kvänum som exempel. Här handlade det inte om stora industrietableringar som kom utifrån, utan om småskaliga verksamheter som växte fram underifrån genom lokala företagare. Nyström ställer frågan hur ett "småskaligt och agrart baserat entreprenörskap kunnat hävda sig under mognadsfasen i Sveriges industrihistoria, efter 1945"⁷ Nyström ser likheter med dels teorier om protoindustrialisering, som egentligen formulerats för 1800-talets förhållanden, dels med den teoribildning som brukar härledas till Michael Piore och Charles Sabels bok *The Second Industrial Divide* och begreppet flexibel specialisering.⁸ Dessa teorier formulerades i kölvattnet av 1970-talets industriella strukturomvandling och framhöll att framtiden för industrin låg i mer avskalade, anpassningsbara och samarbetande industrier, snarare än i storskaliga, stela massproducerande industrier. Som Nyström framhåller har landsbygdsindustrin i norra Italien blivit ett populärt studieobjekt för att se exempel sådana flexibla moderna industrier. Sett till svenska förhållanden argumenterar Nyström för att det skett en lång serie av industrialiseringsprocesser, där vissa områden protoindustrialiserades redan för mer än 200 år sedan medan andra gick in i en sådan process en god bit in på 1900-talet. Till de senare kan, utöver Nyströms studieobjekt, stora delar av konfektions- och trikåindustrin räknas, likaså exempelvis smidesindustrin i Gnosjöområdet. Nyströms agrart baserade industrialiseringsvåg skulle också kunna betraktas som ett exempel på lågindustri, i kontrast mot en storskaligare, massproducerande högindustri.

För konfektionsindustrin fanns andra utmärkande aspekter som gav dess lågindustriella karaktär. Konfektionsfabrikerna behövde kunna expandera vid arbetstoppar eftersom efterfrågan var ojämn, serierna korta och kollektionerna tillfälliga. Det resulterade i en påtagligt decentraliserad produktions- och företagsstruktur, där fabrikerna var

De glömda verkstäderna: En studie av två familjeföretag på den uppländska landsbygden ca 1930–2000 (Uppsala 2008).

7. Lars Nyström, *En industrialisering efter industrialiseringen: Industrialiseringsprocesser på landsbygden i västra Sverige under efterkrigstiden* (Möklinta 2012) s. 37.

8. Se fr.a. Michael J. Piore & Charles F. Sabel, *The second industrial divide: Possibilities for prosperity* (New York 1984).

små och tillverkningen spreds ut på flera arbetsställen och aktörer. I den internationella konfektionshistoriska forskningen har framför allt Nancy L. Green framhållit att konfektionsindustrin – i detta fall i storstäderna New York och Paris – alltid rymt viktiga beståndsdelar av den ovan nämnda teorin om flexibel specialisering. Enligt Green var den decentraliserade och småskaliga konfektionsindustrin ett exempel på flexibel specialisering innan begreppet ens var myntat.⁹ Även om branschen såg mycket olika ut i Borås och den kringliggande Sjuhäradsbygden mot i New York, så delades vissa strukturella kännetecken, exempelvis de korta serierna, produktionens arbetsintensitet och den ständiga jakten på billig arbetskraft. Dessa kännetecken kan i stort härledas till inriktningen att tillverka konsumtionsvaror vars efterfrågan påverkas av snabba modeförändringar.

Decentralisering, lönsömnad och filialfabriker

I den statliga Koncentrationsutredningen från 1968 beskrivs konfektionsindustrin som en "småföretagsindustri".¹⁰ Före 1960-talet var det också ovanligt med koncernbildningar och sammanslagningar inom branschen. Den typiska konfektionsfabriken vid 1900-talets mitt återfanns i storleksordningen 11–50 anställda, alltså fler än att det i princip bara var den närmsta slakten som jobbade där, men ändå avgjort färre än sådana anläggningar som ordet storindustri kan föra tankarna till.¹¹ En stor fördel var att nya fabriker kunde etableras med jämförelsevis enkla medel och låga kostnader; maskinparken var lätt och billig, och energibehoven små. En konfektionsfabrik kunde klara sig långt med ett fåtal personers arbete, det fanns inte så tydliga stordriftsfördelar att vinna. Löpande band-arbetet, som introducerades på ett flertal (större) konfektionsfabriker på 1930-talet, byttes i många fall ut efter ett antal år då det var svårt att anpassa produktionen till ett så hårt styrt tempoarbete.¹²

En annan orsak till att det fanns många små fabriker, var att många var filialer till större firmor eller bedrev lönsömnad (legoarbete på uppdrag

9. Nancy L. Green, *Ready-to-wear and ready-to-work: A century of industry and immigrants in Paris and New York* (Durham 1997) s. 4.

10. *Industrins struktur och konkurrensförhållanden: Koncentrationsutredningen*, del 3 (Stockholm 1968) s. 220.

11. Enligt *Sveriges officiella statistik: Industri* (Stockholm 1950) tabell 4, dominerades nästan alla industribranscher av arbetsställen med maximalt tio anställda, men för konfektion (sömnadsindustri) är det alltså istället de aningen större arbetsställena som är flest.

12. Daun (2022) s. 163.

av andra företag). För att expandera verksamheten kunde större företag öppna filialer, engagera lönsömnadsfirmor och anlita hemsömmerskor.¹³

Lönsömnad blev under 1900-talets lopp en oundgänglig del av den svenska konfektionsindustrins organisation.¹⁴ Större företag anlät lönsömnadsfirmor när en utökning av den egna kapaciteten inte var möjlig, på samma vis som de hade anlät enskilda hemsömmerskor allt sedan branschens första år. Ur lönsömnadsfirmans perspektiv var fördelarna att man inte behövde lägga resurser på tyginköp eller på att planera och sälja kollektioner – det stod beställaren för. Lönsömnadsfirmorna hade mycket att vinna på att vara anpassningsbara och kunna utföra uppdrag med kort varsel.

I Sjuhäradsbygden fanns åtskilliga lönsömnadsfirmor. Av de 150 konfektionsfabriker i Sjuhäradsbygden, exklusive Borås stad, som upptas i 1950 års industristatistik var 40 procent inriktade på lönsömnad.¹⁵ I Borås var motsvarande andel endast nio procent. Lönsömnad var alltså en angelägenhet för traktens mindre orter. Utöver lönsömnadsföretagen fanns i Sjuhäradsbygden också ett stort antal filialfabriker som tillhörde Boråsbaserade företag.

Även om lönsömnadsfirmorna till antalet var många, så var de i regel små och produktionen var ganska liten. Många av dem anlät dessutom i sin tur andra lönsömnadsfirmor eller hemsömmerskor. Denna täta, sammanlänkade förekomsten av lönsömnadsfirmor, hedarbetare och fristående konfektionsfabriker i Borås och Sjuhäradsbygden hade ingen riktig motsvarighet i andra landsändar.¹⁶

Många lönsömnadsfirmor fokuserade merparten av sitt arbete på ett fåtal större kunder. Här kan Bröderna Magnusson Damkonfektionsfabrik i Borås tjäna som exempel, som under 1940-talet började anlita lönsömnadsfirmor.¹⁷ Det varierade något från år till år vilka lönsömnads-

13. Hemsömnaden var som viktigast under 1900-talets början och bidrog starkt till konfektionsbranschens decentraliserade karaktär. Se vidare Malin Nilsson, *Taking work home: Labour dynamics of women industrial homeworkers in Sweden during the second industrial revolution* (Göteborg 2015).

14. Styckena om lönsömnad ur Daun (2022) s. 192–195.

15. Lönsömnadsfirmor avser här företag där en majoritet av omsättningen bestod av utförda legoarbeten.

16. På nationell nivå nådde lönsömnaden bara upp i en procent av hela konfektionsindustrins tillverkningsvärde år 1938, och sex procent 1976. Daun (2022) s. 193.

17. Huruvida exemplen här och nedan från Br. Magnusson är representativa är svårt att formellt belägga. Verksamheten visar dock många likheter med andra företag inom samma delbransch, vilket exemplifieras mer ingående i Daun (2022), där Br. Magnusson studeras.

firmor Bröderna Magnusson anlidade och hur mycket de sydde, men på 1950-talet kom en tredjedel av Magnussons kläder från lönsömnadsfirmor. Ett flitigt anlitat företag var Hjalmarssons i Halmstad. På Hjalmarssons motsvarade uppdragen för Bröderna Magnusson 78 procent av deras totala tillverkning (1947). De förefaller alltså ha varit helt beroende av uppdragen från Bröderna Magnusson – som i sin tur var beroende av dem.

Konfektionsbranschens säsongsmässighet, med toppar och dalar och krav på flexibilitet skapade alltså en decentraliserad fabriksstruktur, med lönsömnadsfirmor och hemsömmerskor som viktiga delar. En annan faktor som splittrade produktionen ytterligare, framförallt inom den mer modebetonade konfektionens, var de stora kollektionerna och de korta serielängderna.

Korta serier och splittrat sortiment

Konfektion, särskilt damkonfektion, var en modevara som krävde anpassning för individuell smak, passform och säsongsvariationer. Konfektionsindustrin har därför alltid brottats med att kunna skapa en lönsam produktion trots korta serier. Det industriella idealet, som bara få konfektionsfabriker uppnådde, var att kunna producera ett stort antal av samma modell. Detta kunde i högre mån uppnås vid sömnad av exempelvis arbetskläder, som var sig lika mellan säsongerna och där modellerna var få. Men vid tillverkning av mer modebetonade plagg förväntade sig kunderna ständigt nya och stora kollektioner, vilket resulterade i korta serier.

På 1970-talet beskrev Göte Johansson, vd på Algot Johansson AB, att modeller som inte sålde i mer än 10 000 exemplar var helt ointressanta för dem, volymen skulle helst vara tre gånger större. Det var dock serielängder som många svenska konfektionsfabriker bara kunde drömma om. Istället tvingades man att anpassa sig för en verklighet med korta serier, brett sortiment, beställningar med kort varsel och kunder med önskemål om ändringar. Som jämförelse kan sägas att det år 1950 tillverkades cirka 1 900 000 fabriksydd klänningar i Sverige, fördelat på drygt 200 olika fabriker. Det ger i snitt ungefär 9 500 klänningar per år och fabrik – ett antal som sedan ska brytas ned i olika klänningsmodeller.¹⁸

¹⁸ SOS Industri (1950) tab. 7; *Svensk Textil- och beklädnadskalender* (Stockholm 1950), Branschregister, Avd. II, kategorierna "Klänningar (dam-avtyg)" och "Klänningar (flick-avtyg)".

På ovan nämnda Bröderna Magnusson översteg kollektionerna ibland 100 modeller per säsong, något som var vanligt även på andra damkonfektionsföretag. Under vårsäsongen 1941 salufördes 165 olika modeller bara inom kategorin klänningar. Den modell som sålde bäst gick i 560 exemplar, men det var bara 15 av modellerna i kollektionen som ens syddes i 200 exemplar eller mer.¹⁹ Liknande exempel finns från J.A. Wettergrens i Göteborg, då ett av Sveriges större företag inom damkonfektion, där man i medeltal sydde 450 exemplar av varje modell i början av 1940-talet. Bakom medeltalet fanns modeller med förvinnande låg åtgång, liksom bästsäljare som drog upp snittet.²⁰

Fram till åtminstone 1950-talet planerades tillverkningen ofta på det viset, att man bara sydde det antal plagg som man hade beställningar på. Fabrikens risk att bli stående med osålda plagg blev då minimal. I gengäld krävdes en hög grad av flexibilitet från fabriken, som snabbt skulle kunna producera de varor som beställdes, ofta i små kvantiteter åt gången. På Bröderna Magnusson syddes därför en stor del av klänningarna i så kallad helstyck, vilket innebar att samma sömmerska sydde ihop merparten av klänningen, istället för att fördela arbetet i flera sömnadsmoment som olika arbetare utförde. Eftersom det var så svårt att nå en standardisering av produkterna fick tillverkningen också en låg mekaniseringsgrad – den maskinella hjälpen var jämförelsevis enkel och många arbetsmoment utfördes för hand.²¹ Motsvarande avsteg från den dominerande principen om tempoarbete, hade varit i det närmaste otänkbara inom många andra (högindustriella) industribranscher vid samma tid.

En annan förutsättning för att kunna producera ett brett sortiment i korta serier, var en anpassningsbar och kommunikativt förmögen företagsorganisation. Inköp, order och dylikt hanterades av en jämförelsevis liten stab av tjänstepersoner. Direktis, provsömmerskor, avdelningsbasar och andra kunde fortlöpande överlägga om kollektionen och ändringar i den. Berörda sömmerskor i syalen kunde snabbt instrueras.

För att begripa varför konfektionsindustrin brottades med korta serier och ständiga förändringar i sortimentet, behöver även den mer kul-

19. Daun (2022) s. 299.

20. Folke Kjellnäs, "Planerings- och standardiseringsproblem inom konfektionsindustrin", *Teknisk tidskrift* nr 23 (1945).

21. Daun (2022) s. 166–169, 298.

turhistoriska aspekten *mode* vägas in. Som ekonomhistorikern Carina Gråbacke poängterat uppstår mode i skärningen mellan produktion, konsumtion och kultur.²² Att bedriva fabriksstillverkning av en produkt som styrs av mode ställer krav på produktens egenskaper, bredden på utbudet och variationen över tid. Precis som alla andra tillverkare måste konfektionsfabrikören ta hänsyn till pris, funktion och andra praktiska aspekter. Men därutöver tillkommer att man är verksam inom ett modesystem och att produkten (för kunden) ska uppfattas som ny, rentav unik, rätt i tid och på andra vis åtråvärd.²³ Att svara mot det rådande modet, givetvis samtidigt som man håller försvarliga priser och kvalitet, samt att erbjuda ett brett urval som känns unikt, var avgörande konkurrensfaktorer för dåtidens konfektionsföretag, när deras resande försäljare skulle övertyga kundkretsen. Härvid skiljer sig konfektionsindustrin från exempelvis livsmedelsindustrin, som inte utsattes för så stora förväntningar på nyheter i sortimentet.²⁴ Denna aspekt, som vi här kan kalla modebaserad efterfrågan, satte konfektionsfabrikernas tayloristiskt präglade rationaliseringsideal åtminstone delvis ur spel. Samtidigt hade de att förhålla sig till två andra aktörer i modesystemet: leverantörerna och återförsäljarna.

Leverantörer och kunder

En avgörande faktor för att konfektionsfabrikerna skulle kunna producera plagg efter beställning var att de fortlöpande, och med kort varsel, kunde förses med tyg från sina leverantörer. Det var svårt att i förväg göra stora tyginköp utan att ta alltför stora risker, därför behövdes möjlighet till kompletterande beställningar.

Två betydande leverantörer till Bröderna Magnusson, såväl som till andra svenska konfektionsfabriker, var Borås Wäfveri samt Kilsunds, båda med huvudkontor i Borås. Bara under ett enda år (1960) gjorde Bröderna Magnusson uppemot 100 olika tygbeställningar från Kilsunds. Beställningarna från Kilsunds motsvarade cirka en tiondel av Bröderna Magnussons materialkostnader. På samma vis gjordes fortlöpande beställningar från Borås Wäfveri, exempelvis vid 61 olika tillfällen år 1948.

22. Gråbacke (2015).

23. Om begreppet modesystem, se t.ex. Yuniya Kawamura, *Modeologi: Introduktion till modevetenskap* (Lund 2017).

24. Se exempel i artikeln av Marie Ulväng i detta nummer av *Historisk tidskrift*.

Beställningarna varierade i storlek från ett tiotal till över 11 000 kronor och fördelades på mer än 40 olika tygkvaliteter över året.²⁵

De fortlöpande och täta tygbeställningarna i exemplet pekar på svårigheterna för ett modeinriktat företag att planera sina inköp och att i förväg veta vad som ska sälja bra, men också på hur korta ledtider som var möjliga tack vare tillgången till lokala leverantörer – både Kilsunds och Borås Wäfveri låg på gångavstånd från Bröderna Magnusson. Avståndet var kort också i social mening. Företagsledarna i Borås hade nytta av att befinna sig i samma stad, ingå i samma föreningar och delta i sociala tillställningar.

Till och med 1900-talets mitt var konfektionsindustrins huvudsakliga kunder fristående klädbutiker belägna i Sverige. Kläder såldes även till varuhus och postorderfirmor. En vanlig klädbutik kunde bara göra små beställningar. Det innebar att fabriken behövde hålla sig med hundratal kunder för att få tillräckligt stora ordervolymer. Varje extra kund innebar kostnader i marknadsföring och säljresor. Detta bidrog starkt till konfektionsindustrins svårigheter att massproducera. Konfektionsfabrikens kunder ville kunna erbjuda varor som var moderiktiga men helst också unika, vilket innebar att kollektionerna växte. Kunden kunde också komma med önskemål till fabriken om att få en modell sydd i annan tappning.

Handelsstrukturen förändrades radikalt från och med 1960-talet i och med detaljhandelskedjornas, inköpsföreningarnas och varuhusens framgångar, och senare handelns internationalisering.

Avslutande reflektioner

I denna essä har jag lyft fram konfektionsindustrin som ett exempel på de mer decentraliserade, anpassningsbara, småskaliga och lågmekaniserade industribranscher som existerade i 1900-talets Sverige parallellt med en mer tongivande storindustri. Som en måhända tillspetsad, men också talande beskrivning, kallar jag det för lågindustri, i relation till Maths Isacsons begrepp högindustri.

Som lyftes inledningsvis kan åtminstone delar av denna karaktäristik beskrivas som ett uttryck av flexibel specialisering, i linje med hur Green tolkat den historiska konfektionsindustrin i Paris och New York. Även

25. Stycket ur Daun (2022) s. 316–317.

där behövde företagen lyckas med vad Green beskriver som en "delicate industrial balancing act", att väga mellan det unika och det massproducerade.²⁶ Denna balansakt symboliserar konfektionsindustrins svaghet och det som hämmat rationalisering, men också dess viktigaste tillgång: flexibiliteten.

Sett som en representant för flexibel specialisering framträder ett mo-deinriktat konfektionsföretag såsom Bröderna Magnusson i nytt ljus. Företaget låg knappast i framkant i den tekniska utvecklingen, men de lyckades väl med att arbeta med tillverkning efter beställning och med hög anpassningsbarhet gentemot kunders önskemål. Flexibiliteten låg dock inte bara hos de enskilda företagen, utan snarare i det system av underleverantörer, moder- och filialfabriker som de tillsammans bildade. Klädtextilerna var beroende av samarbete och av att ingå i nätverk. Graden av flexibilitet, rättare sagt möjligheten att anpassa tillverkningen, ska ses i jämförelse med högindustriella massproducerande industrier, för vilka bredden och det snabba ombytet av sortimentet på en gängse konfektionsfabrik torde ha tätt sig svindlande.

En jämförelse kan göras med Greens beskrivning av vad hon kallar *communities* mellan lokala storstadsbaserade konfektionstillverkare, där syverkstäder tog uppdrag av varandra och täckte upp vid arbetstoppar. Utmärkande för de gemenskaper som Green beskriver, var att de bestod av etniska minoriteter (exempelvis i Chinatown i New York).²⁷ Utspritt på mindre fabriker och verkstäder utfördes ändringssömnad, syddes prover och halvfabrikat och massproducerades plagg för detaljhandel. Kanske kan också Borås och Sjuhäradsbygdens klädindustri beskrivas som en *community* – det står åtminstone klart att de över 200 lokala syfabrikerna inte hade kunnat existera samtidigt om de inte skapat fördelar i form av leverantörskedjor och kontaktnät. Mönstret stämmer också väl överens med teoribildningarna om kluster och industriella distrikt, som lyfter fram hur regioner med små och medelstora företag kan gynnas av samverkan, konkurrens och gemensamma värdekedjor.²⁸ Som företagseko-

26. Green (1997) s. 16.

27. Green (1997) s. 5.

28. För en översikt, se t.ex. Fiorenza Belussi & Katia Caldari, "At the origin of the industrial district: Alfred Marshall and the Cambridge school", *Cambridge Journal of Economics* 33:2 (2009). Om kluster, se fr.a. arbeten av Michael E. Porter, exempelvis dennes "Clusters and the New Economics of Competition", *Harvard Business Review* 76:6 (1998). Om kluster i tekoindustrin, se t.ex. Adriana Dima, "The Importance of Clusters in the Development of the Textile and Clothing Industry", *Network Intelligence Studies* 1:2 (2013).

nomen Anders Edström argumenterat för, är det just klustereffekter som gjort att tekobranschen i Boråsområdet överlevt krisåren, om än i ny form, med större fokus på handel, logistik och design.²⁹

En ytterligare aspekt av konfektionsindustrin som *community* är fabrikernas relation till kunderna, i huvudsak detaljhandeln, som ofta präglades av nära kontakter och en typ av affärsmässig lojalitet. En jämförelse kan göras med det tidiga 1900-talets postorderindustri, som mediehistorikern Charlotte Nilsson beskriver som en "konsumtionsgemenskap" som kunderna och försäljningsagenterna upplevde sig vara del av via företagets kataloger och marknadsföring.³⁰

De storskaliga, tekniskt avancerade, exportorienterade och mansdominerade industrierna har oftast fått tjäna som exempel i översikter av den svenska industrialiseringen. En sådan exemplifiering är ofta fullt riktig, i det att dessa branscher stod för en stor del av både sysselsättningen och tillverkningsvärdet inom den svenska industrin. Likafullt behöver även lågindustrin belysas för att ge en mer fullödlig bild av industrin och dess struktur. En sådan bild rymmer även decentraliserad produktion, korta serier, små fabriker, låg mekaniseringsgrad och kvinnodominans. Konfektionsindustrin passar inte riktigt i högindustrins mall, likväl bildar den exempel på välfungerande industri som utifrån sina förutsättningar försörjde i princip hela den svenska marknaden med kläder och hade stor betydelse för landets ekonomi och sysselsättning.

29. Anders Edström, "Business clusters and organizational resilience", i Stefan Tengblad & Margareta Oudhius (red.), *The resilience framework: Organizing for sustained viability* (Singapore 2018).

30. Charlotte Nilsson, *En förbindelse med en större värld: Postorder i Sverige under tidigt 1900-tal* (Lund 2020) s. 139.