

Luftaufnahme

Wie die Luftaufnahme als filmisches Stilmittel eine Orientierung verschafft, gleichzeitig aber auch grobkörnig Flächen und Formen verzerrt wiedergibt, so erfolgt auch diese Überblicksdarstellung über die wirtschaftliche, architektonische und strukturelle Entwicklung der Textilfabrik *Hanro* aufgrund der Retro-Perspektive nur aus einer gewissen Distanz und mit Lücken.

Der industrielle Entwurfsprozess ist Teil eines komplexen Zusammenspiels unterschiedlichster Akteurinnen und Akteure. Diese werden im Einzelnen im Verlauf dieser Arbeit näher umrissen, eingeordnet und lokalisiert. Zunächst geht es jedoch um eine knappe Übersichtsdarstellung der *Hanro AG*. Produktionsstandort, Fabrikarchitektur, Organisation, Mitarbeitendenzahlen, Produktsortiment, Technologien, Rechtsform, Größe etc. haben sich immer wieder gewandelt. Aus diesem Grund wird im Folgenden nicht der Versuch unternommen, ein ganzheitliches, statisches oder homogenes Bild der Firma zu zeichnen. Vielmehr wird versucht, die Grundzüge der physisch verortbaren Fabrik, des Unternehmens und des Unternehmergeistes aus einer Vogelperspektive zu vermitteln und topografisch in Beziehung zu setzen.

Die folgende Skizze geschieht in der Auswertung von schriftlichen Archivalien, Fotos, Zeitungsartikeln, Interviews mit ehemaligen Mitarbeitenden und firmeninternen Darstellungen. Als wichtigste, aber auch kritischste Quelle dieses Kapitels erwies sich ein 300 Seiten umfassendes unveröffentlichtes Manuskript, das die Firmengeschichte von 1884 bis 1970 darstellt. In Exkursen sind darin auch politische Entwicklungen eingeschoben. Zweck dieser Chronik war offenkundig eine umfangreiche Firmenschrift samt wirtschafts- und sozialgeschichtlicher Einbettung unter Berücksichtigung politisch-historischer Einflussfaktoren sowie biografischer Einsprengsel der *Hanro*-Gründer und Direktoren; es kam jedoch nie zu einer Publikation. Verfasst wurde sie von einem pensionierten Prokuristen der *Hanro AG*, der sich an einer Stelle „A. T.“ nennt.¹⁷ Seine teilweise stark subjektive Berichterstattung (er schreibt beispielsweise durchweg in „wir-Form“, wenn die *Hanro AG* gemeint ist)

17 Siehe o. A. [A. T.], „Die Firmengeschichte seit der Gründung im Jahre 1884 bis zum Jahre 1970“, 1970, 128, 39-03, Hanro-Sammlung, Archäologie und Museum Baselland.

deutet auf große Loyalität dem Unternehmen gegenüber hin. Die Schilderung der politischen Hintergründe entspricht entschieden nicht mehr dem heutigen wissenschaftlichen Stand. Da das Dokument ganze wortwörtlich übernommene Passagen aus Jahresabschlüssen und Berichten des Unternehmens umfasst, die im Original nicht mehr erhalten sind, liefert es dennoch hilfreiche Informationen. Handschriftliche Spuren in dem Dokument, wie Kommentare, Korrekturen und Ergänzungen, belegen, dass es nachträglich lektoriert wurde – allerdings ist nicht bekannt, von wem. Wo immer möglich, wurden die geschilderten Ereignisse mit weiteren Quellen abgeglichen und geprüft.

Zum anderen stützt sich das Kapitel auf Archiv-Dokumente, die für die Öffentlichkeitsarbeit erstellt wurden, etwa Leitfäden für Führungen durch den Betrieb, Jubiläumsschriften oder Festreden. Diese wie auch die Firmenchronik wurden einer kritischen Lektüre unterzogen und mit Protokollen aus Direktionssitzungen, Beiträgen aus der Firmenzeitung *Hanro Post* und externen Quellen (Zeitungsartikel, Jahresberichte des Schweizerischen Verbandes der Wirkerei- und Strickereiindustrie u. a.) abgeglichen. Für den Zeitraum 1971 bis 1991 dienten Sitzungsprotokolle und interne Mitteilungen als weitere Informationsquellen. Im letzten Abschnitt des Kapitels öffnet sich noch einmal die Perspektive; er setzt die *Hanro AG* in Beziehung mit der Entwicklung der Textil- und Bekleidungsindustrie in Europa im 20. Jahrhundert, da *Hanro* als exemplarisch für die europäische Strukturentwicklung dieses Industriezweiges betrachtet wird.

Entwicklung der *Hanro AG*

Die *Handschin & Ronus AG* mit Markennamen *Hanro* war bis zum Jahr 1991 ein patriarchisch geführtes Unternehmen im Besitz zweier Familien, in dem auf scheinbar selbstverständliche Weise die jeweils nachfolgenden Generationen eingeplant wurden. Dabei handelte es sich ausschließlich um männliche Nachkommen, die nach ihrer Ausbildung und obligatorischen Auslandsaufenthalt einen Direktionssitz übernahmen. Die einzige im Unternehmen aktive Frau aus der Gründerfamilie war Madeleine Handschin, die Enkelin des Gründers Albert Handschin. Sie arbeitete in den 1930er und 40er Jahren im Musterzimmer als sogenannte *Créatrice*, also als Modellentwerferin (siehe Kapitel *Création*).

Grundlage für die Gründung von *Handschin & Ronus* ist die textile Technik des Handstrickens. Es beruht auf Maschen- oder Schlaufenbildung aus einem fortlaufenden Faden. Das Strickerei- und Wirkereigewerbe¹⁸ in der Schweiz entwickelte sich in der zweiten Hälfte des 19. Jahrhunderts zu einer Industrie. Maßgeblich hierfür waren Burri zufolge die Konstruktionen des Rundwirkstuhls „Neusystem“, des

18 Als Strickerei- und Wirkereigewerbe wird fachsprachlich die Branche genannt, die maschinell gestrickte Stoffe produziert, siehe Burri, *Bodywear*, 9.

Paget-Stuhls, der Strickmaschine von Isaac W. Lamb und des Cotton-Stuhls.¹⁹ Einer Statistik zufolge gab es 1882 – zwei Jahre vor Gründung der Produktionsstätte – sechzehn Wirkerei- und Strickereifabriken in der Schweiz, 1901 war die Zahl auf 42 angestiegen.²⁰

Ein von weitem sichtbares Überbleibsel der Strickereifabrik *Handschin & Ronus AG* im Kanton Basel-Landschaft ist die alte Fabrikanlage (vgl. Abb. 1). Mitten im heutigen Wohngebiet des Liestaler Stadtteils Altmarkt stehen drei Sheddachhallen, ein dreistöckiger Hochbau und mehrere kleinere Werksgebäude. Die Anlage drängt sich zwischen enggebaute Reihen- und Hochhäuser, keine Spur mehr von der Weitläufigkeit und Dominanz der Fabrik, die zu Beginn der 1970er Jahre fast 1000 Menschen beschäftigte,²¹ auch wenn an der Front des Hochbaus nach wie vor der Name prangt.

1898 erwarben Handschin und Ronus dieses Areal „von 10–12 Jucharten²², mit Fabrikgebäude samt Turbine, [...] ebenso Wohnhaus, Magazin und Oekonomiegebäude“ für 60.000 Schweizer Franken, um dort ihre expandierende mechanische Strickerei zu führen, wie es in dem Entwurf der firmeninternen *Hanro*-Chronik aus dem Jahr 1970 heißt.²³ Sie übernahmen damit einen bereits existierenden Textilstandort. Im Jahre 1825 hatten sich an jenem Ort zunächst eine Tuchfabrik und eine Maschinen-Wollspinnerei angesiedelt, die die Wasserkraft des Flusses Frenke als Energiequelle nutzten. Das ursprüngliche Gebäude brannte 1862 nieder, ein Jahr später errichtete ein neuer Besitzer einen zweigeschossigen Bau, um dort eine Seidenzwirnerei einzurichten. Dieser massive Satteldachbau, dessen Grundstock heute noch existiert, hat einen langgestreckten Grundriss und wurde nach Vorbild englischer Textilfabriken konstruiert, wie sie bereits seit dem 18. Jahrhundert üblich waren.²⁴ Im Gegensatz zu den englischen Textilfabriken, die bis zu sechs Geschosse hoch waren, war der Liestaler Bau eher bescheiden konzipiert, was sich auch an der schmucklosen, weißgestrichenen Fassade zeigt. Der Hochbau mit heute 900 m² Grundfläche ist das älteste Bauwerk der heterogenen Fabrikanlage der *Hanro AG*, die im Laufe des 20. Jahrhunderts bis zu ihrer De-Industrialisierung und Umnutzung Anfang der 2000er Jahre mehrfach erweitert und umgebaut wurde (siehe auch Kapitel *Archiv*).²⁵

19 Siehe Burri, *Bodywear*, 50–51; siehe ferner auch: Ernst Fahrländer, *Die schweizerische Wirkerei- und Strickereiindustrie. Ihre Entwicklung und ihr Stand am Ende des zweiten Weltkrieges*, Beiträge zur praktischen Nationalökonomie 4 (Bern: Francke, 1946), 17–18.

20 Siehe Fahrländer, *Die schweizerische Wirkerei- und Strickereiindustrie*, 20.

21 Laut *Hanro AG*, „Hanro Firmenporträt“, 1973, Hanro-Sammlung, Archäologie und Museum Baselland.

22 Die Juchart(e) ist ein früheres Schweizer Flächenmaß. Eine Jucharte entspricht 36 a. 10 Jucharten ergeben folglich rund 3,6 ha. Siehe Anne-Marie Dubler, „Juchart“, HLS-DHS-DSS.CH, <http://www.hls-dhs-dss.ch/textes/d/D14192.php>. Man beachte die damals ungenaue und nur geschätzte Größe des Grundstücks.

23 Siehe o. A. [A. T.], „Die Firmengeschichte seit der Gründung im Jahre 1884 bis zum Jahre 1970“, 38.

24 Siehe Ines Florschütz, „Architektur und Arbeit – Die Fabrik als Ort der Frühindustrialisierung, vorgestellt anhand von Beispielen aus Schwaben und Oberfranken“, in *Die süddeutsche Textillandschaft. Geschichte und Erinnerung von der Frühen Neuzeit bis in die Gegenwart*, hg. von Karl Borromäus Murr u. a. (Augsburg: Wißner, 2010), 194.

25 Zur Arealentwicklung nach Stilllegung der Produktionsstätten siehe Hanroareal GmbH, Hg., *Hanroareal Benzburgweg Liestal. Eine Textilfabrik im Wandel* (Basel: Editions Denkstatt, 2015).

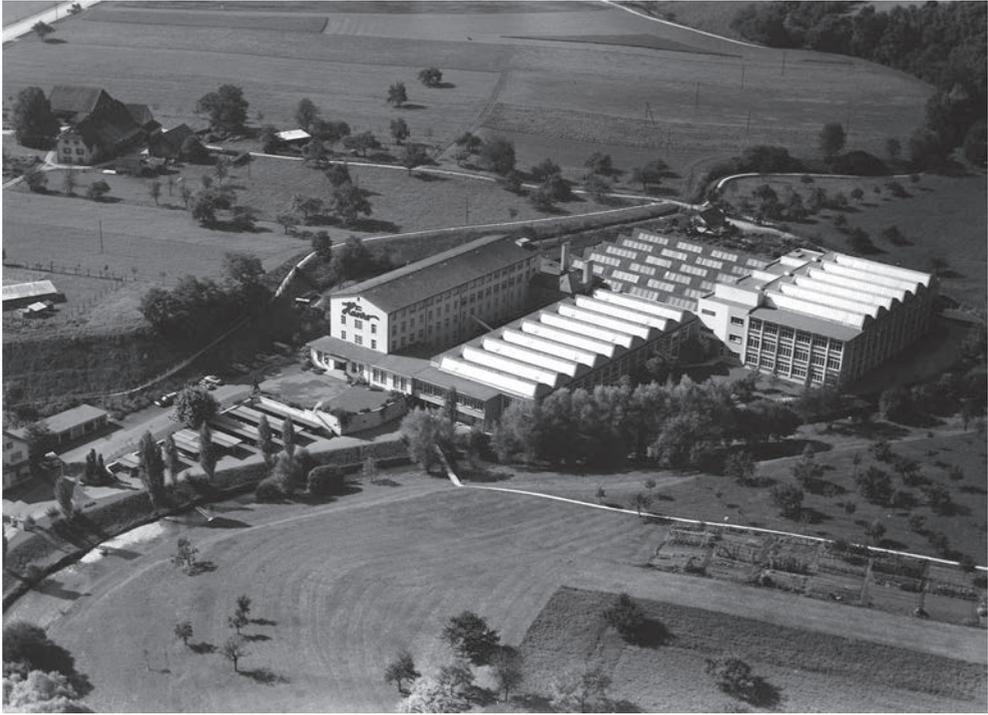


Abb. 1 Luftaufnahme der Fabrikanlagen der Hanro AG, aufgenommen ca. 1958/59.

Die Anfänge der *Hanro AG* lagen geografisch jedoch nicht in Altmarkt, sondern im Zentrum Liestals. Entsprechend den angeblich aus dem Jahre 1920 stammenden Aufzeichnungen Albert Handschins in der internen Chronik stieg der Gründer von *Hanro* nach einer kaufmännischen Ausbildung und diversen anderen Tätigkeiten 1882 zunächst als Teilhaber in die mechanische Strickerei *Zimmerli* in Aarburg ein.²⁶ Dort kümmerte er sich nicht nur um die kaufmännische Leitung, sondern erhielt auch Einblicke in die Produktion. Zwei Jahre später verließ Handschin *Zimmerli* wieder; seinen Erinnerungen zufolge hatte eine befreundete Strickerin den Ausschlag gegeben, eine eigene Strickerei in Liestal zu gründen. Diese Frau arbeitete dann auch selbst für Handschin und wies weitere Strickerinnen in die Fabrikations-tätigkeit ein. Die ersten – noch nicht motorbetriebenen – Maschinen hatte Handschin aus Leipzig, dem schweizerischen Couvet und Schaffhausen angekauft. Ein Agent in Frankreich wurde mit einer Musterkollektion ausgestattet, um dort Aufträge zu generieren. Zwei anfängliche Teilhaber traten nach kurzer Zeit aus dem Geschäft aus, sodass es ab 1886 unter dem Namen *Alb. Handschin* geführt wurde. Aufgrund von Konkurrenz und hohen Zöllen nach Frankreich verlagerte Handschin

26 Siehe o. A., „Die Firmengeschichte seit der Gründung im Jahre 1884 bis zum Jahre 1970“, 18f. Die Erwähnung dieser beruflichen Zwischenstation bei *Zimmerli* ist insofern nicht uninteressant, als dass beide Marken – *Hanro* und *Zimmerli* – auch gegenwärtig noch bestehen.

den Hauptabsatzmarkt nach England. Der Kundenkreis vergrößerte sich, woraufhin Handschin 1894 mit der Bitte um Unterstützung an den Basler Kaufmann Carl Ronus herantrat. Dieser kaufte sich mit einem Kapital von 100.000 Schweizer Franken in die Fabrikation ein. Die Strickerei war von 1895 an eine Kollektivgesellschaft unter dem Firmennamen *Handschin & Ronus*, wobei Albert Handschin für die Produktion und Carl Ronus für Buchhaltung und Korrespondenz verantwortlich war. Es wurden weitere, nun motorbetriebene Maschinen gekauft, sowohl für die Strickstoffherstellung und Wirkerei als auch für die Konfektion. Inzwischen beschäftigte die Gesellschaft 60 Arbeiterinnen, Büropersonal und einen Strickmeister sowie geschätzt 100 Heimarbeiterinnen. Produziert wurden zunächst Trikotunterkleider für Damen und Kinder, überwiegend aus Wolle, daneben aus Seide, Baumwolle oder Mischungen dieser Materialien.²⁷

Die Chronik gibt erstaunlicherweise kaum nähere Auskünfte oder Beschreibungen über Aussehen und Formgebung der Produkte, die die Strickerei herstellte. Ein kurzer Ausschnitt aus Carl Ronus' Aufzeichnungen anlässlich seines 50-jährigen Dienstjubiläums im Jahre 1944 vermittelt eine vage Vorstellung:

Es war das Prinzip von Albert Handschin, eine hochklassige Ware zu erzeugen und wurde als Spezialität die damals in England sehr begehrten „Combinations“, regulär auf Façon gestrickt. Eine Spezialnummer waren die „Silk & Wool Combinations“ für Dickins & Jones –, ferner die ebenfalls regulär gestrickten „China-seidenen Vests“, alles mit Handhäkelei um Hals und Armloch, und zum grossen Teil noch mit feinen handgehäkelten Einsätzen verziert.²⁸

Ebenso wenig wird erwähnt, wer für die Gestaltung der Hemden verantwortlich war, zum Beispiel, wer die Muster für die Häkelspitzen entwarf. Die Aufmerksamkeit der Chronik richtete sich stärker auf wirtschaftliche Erfolge als auf Details zur Produktgestaltung. Im Zusammenhang mit der Kundschaft findet sich hingegen der Hinweis, dass die gestrickten Unterkleider in den Anfangsjahren ihren Absatz vor allem in Frankreich, England und Amerika fanden, „denn die Schweizer Frauen waren gegenüber der neuen Trikot-Wäsche konservativ eingestellt.“²⁹

Da für die Herstellung der Stoffe und die Konfektion in den 1890er Jahren neue Maschinen angeschafft worden waren, reichte der Platz in der Liestaler Produktionsstätte bald nicht mehr aus, woraufhin 1898 der Standort nach Altmarkt verlegt

27 *Trikot* meint in der Textiltechnik Kettenwirkware. Dabei handelt es sich um elastische textile Flächen, deren Maschenbildung durch ein Kettfadensystem entsteht, das im Zickzack in Längsrichtung der Ware verläuft. Siehe Hannelore Eberle, *Fachwissen Bekleidung*, 10. Aufl. (Haan-Grutten: Verl. Europa-Lehrmittel, 2013), 90 sowie 97. Später verarbeitete *Hanro* auch Kunstfasern, die aber erst in den 1920er Jahren ökonomische Bedeutung erlangten, Synthetikfasern ab der zweiten Hälfte des 20. Jahrhunderts.

28 Carl Ronus, zit. in: o. A. [A. T.], „Die Firmengeschichte seit der Gründung im Jahre 1884 bis zum Jahre 1970“, 25. *Auf Façon* bzw. *regulär gestrickt* meint, dass die Strickteile formgerecht gestrickt und nicht mehr nachträglich zugeschnitten werden müssen. Heute spricht man in diesem Zusammenhang auch von *fully fashioned*, siehe Eberle, *Fachwissen Bekleidung*, 96.

29 O. A. [A. T.], „Die Firmengeschichte seit der Gründung im Jahre 1884 bis zum Jahre 1970“, 23; zur mode- und sozialgeschichtlichen Bedeutung der Trikot-Kleidung siehe grundlegend Burri, *Bodywear*.

wurde. Die Produktion im bereits erwähnten neuen Hochbau war auch physisch vertikal von oben nach unten organisiert, das heißt, im Dachstock befanden sich das Rohstofflager und der Spulsaal, in die zunächst die Rohstoffe (Wolle, Seide, Baumwolle) geschafft werden mussten. Das Spulen des Garns diente der ersten Qualitätskontrolle und der Behebung von Garnfehlern. Ein Geschoss weiter unten stand der Stricksaal, während der Nähsaal im ersten Stock untergebracht war. Glätterei, Fergerei (Etikettierung) und Spedition belegten das Erdgeschoss. Im Untergeschoss war eine Werkstatt eingerichtet.³⁰ Eine solche Aufteilung der Räumlichkeiten in einem Geschossbau kann als typisch für Textilfabriken angesehen werden, die bereits in der ersten Hälfte des 19. Jahrhunderts in Kontinentaleuropa verbreitet waren.³¹

Zu Beginn des 20. Jahrhunderts erlebten *Handschin & Ronus* nach Darstellung der Firmen-Chronik stabile Geschäftsjahre. Aufträge erhielten sie weiterhin hauptsächlich aus England und den USA, in kleinerem Maße auch aus Frankreich, Ägypten, Südafrika und Südamerika. Die gute Konjunkturlage führte dazu, dass der Strickmaschinenpark vergrößert wurde, wofür die neue Liegenschaft bereits nicht mehr ausreichend Platz bot. 1906 folgte ein zweistöckiger Anbau des Hochbaus am südwestlichen Teil des Gebäudes, dessen Länge etwa dem alten entsprach, der jedoch etwas niedriger war. Durch die Erweiterung wurde die Aufteilung der Räumlichkeiten verändert: Die schweren Maschinensäle wanderten in das Erdgeschoss, wohingegen die Büros und die Spedition im zweiten Stock Platz fanden. Das Rohstofflager befand sich nun im Keller, der Nähsaal verblieb im ersten Stock. Die Unterbringung eines Musterzimmers hingegen wird nicht erwähnt, woraus sich schließen lässt, dass die Gestaltung der Unterbekleidung zu diesem Zeitpunkt noch wenig ausdifferenziert war und keiner eigenständigen Räumlichkeit bedurfte.

Die *Hanro*-Chronik verzeichnet, dass sich der Maschinenpark weiter vergrößerte. Das Hauptgeschäft erfolgte durch sogenannte „2 + 2-gerippte“ Trikot-Unterkleidung wie Damenhemden, Hemdhosen und Kinderartikel, die überwiegend auf Flachstrickmaschinen hergestellt wurden.³² Erneute Pläne, die Fabrikationsstätten zu erweitern, verzögerten sich zunächst durch den Ausbruch des Ersten Weltkrieges. In den Kriegsjahren konnte die Produktion jedoch fortgeführt werden, was einerseits durch die Umsatzzahlen belegt wird, andererseits auch durch die Errichtung einer 1830 m² großen eingeschossigen Halle mit Sheddach südwestlich des Hochbaus, die 1917 in Betrieb genommen und in die der Strick- und Spulsaal verlegt wurden.³³

1913 ließen Handschin und Ronus im eidgenössischen Patentamt die Marke *Hanro* – ein Akronym ihrer Namen – eintragen. 1920 wandelte sich die Kollektivgesellschaft in

30 Siehe o. A. [A. T.], „Die Firmengeschichte seit der Gründung im Jahre 1884 bis zum Jahre 1970“, 40.

31 Siehe Florschütz, „Architektur und Arbeit – Die Fabrik als Ort der Frühindustrialisierung, vorgestellt anhand von Beispielen aus Schwaben und Oberfranken“, 198.

32 2 + 2 bedeutet, dass je zwei linke und zwei rechte Maschen im Wechsel gestrickt werden, sodass ein Rippenmuster entsteht.

33 Ein Sheddach, bestehend aus schrägen, nach Norden gerichteten Dachfenstern, bot breiten und gleichförmigen indirekten Lichteinfall, was bei empfindlichen Textilien wichtig war. Siehe Wolfgang Rupert, *Die Fabrik. Geschichte von Arbeit und Industrialisierung in Deutschland* (München: Beck, 1983), 155.

die Aktiengesellschaft *Handschin & Ronus AG*.³⁴ Von 1000 Aktien im Wert von jeweils 500 Schweizer Franken gingen je 200 an Carl Ronus, Albert Handschin und dessen Sohn Karl Handschin. Der Schwiegersohn von Albert Handschin, Walter Spiess, der in der Direktion tätig war, erhielt weitere 100 Aktien, die übrigen Aktien verteilten sich zu je 50 auf zwei Prokuristen und 125 auf einen Treuhänder. Die restlichen 75 Aktien erwarb ein Mann, dessen Funktion und Rolle heute nicht mehr zuzuordnen ist.³⁵ Der Schritt zur Aktiengesellschaft wird mit einer damals beginnenden Wirtschaftskrise in der Textilindustrie begründet. Dazu hatten einerseits die steigende ausländische Konkurrenz geführt, andererseits die sinkenden Rohstoffpreise, und in der Folge kam es zu Auftragsstornierungen. Die zuvor vereinbarten Preise wurden nun als viel zu hoch angesehen, weshalb die Auftraggeber nicht mehr bereit waren, sie zu zahlen.³⁶ Erschwerend hinzu kam, dass die englische Regierung ihre Politik des freien Handels aufgegeben hatte und wieder hohe Prohibitivzölle auf ausländische Seiden- und Spitzenwaren erhob. England hatte bis dahin den Hauptabsatzmarkt von *Hanro* dargestellt. In diesem Zusammenhang wird in der Chronik erwähnt, dass viele Maschinen in den Jahren 1922 bis 1926 gar nicht erst in Betrieb genommen wurden. Im Jahre 1925 bestand der Maschinenpark aus 219 Flachstrickmaschinen, zehn Rundstrickmaschinen, achtzehn Riemenmaschinen, sechs Rändermaschinen sowie sechs Handmaschinen, wovon 110 bis 120 Maschinen stillstanden. 1926 war umsatzmäßig das bis dahin schlechteste Geschäftsjahr der Firma.³⁷

Um die Auslastung wieder zu steigern, Unkosten zu senken, die Schutzzölle in England zu umgehen und neue Absatzmärkte zu erschließen, gründete die *Hanro AG* daraufhin eine Tochterfirma in Australien unter dem Namen *Hanro Bendigo Knitting Mills Prop. Ltd.* Anfangs führte Handschins Sohn Karl den australischen Ableger, wofür er mit seiner Frau, seinen Kindern Madeleine und Eric sowie einigen Arbeiterinnen und Arbeitern Ende 1926 nach Australien auswanderte und etliche Maschinen mit sich führte. *Hanro Bendigo Knitting Mills* existierte von 1926 bis 1964 und wurde dann verkauft.

Während Handschins Sohn in Australien weilte, stieg Carl Ronus' Sohn, Charles Albert Ronus, 1926 in das Unternehmen ein.³⁸ Seinem Einsatz im Betrieb werden einige Neuerungen im Produktionsprogramm zugeschrieben. Charles A. Ronus bereitete sich auf seine Aufgaben im Unternehmen des Vaters vor, indem er nach einer Banklehre und einem Praktikum in der Strickmaschinenfabrik *Dubied* in

34 Ein beachtlicher Schritt, glaubt man den Ausführungen von Schnaus. Sie schreibt, dass es in der Bekleidungsindustrie Europas in der ersten Hälfte des 20. Jahrhunderts kaum AGs gab, da diese Branche nie sehr kapitalintensiv war und Standardisierung nur bis zu einem gewissen Grad erreicht werden konnte. Üblich waren vielmehr kleine und mittlere Unternehmen. Siehe Julia Schnaus, *Kleidung zieht jeden an. Die deutsche Bekleidungsindustrie 1918–1973* (Berlin: De Gruyter Oldenbourg, 2017), 35.

35 Siehe o. A. [A. T.], „Die Firmengeschichte seit der Gründung im Jahre 1884 bis zum Jahre 1970“, 62.

36 Siehe Fahrländer, *Die schweizerische Wirkerei- und Strickereiindustrie*, 63 sowie 59.

37 Siehe o. A. [A. T.], „Die Firmengeschichte seit der Gründung im Jahre 1884 bis zum Jahre 1970“, 97.

38 Die Verbundenheit zwischen der Handschin- und der Ronus-Seite zeigt sich auch an der Namensgebung der Kinder und Kindeskinde, die öfter nach dem Vornamen des jeweils anderen Patrons benannt wurden.

Couvet in verschiedenen betriebsrelevanten Bereichen in England und den USA arbeitete. In England war er bei *Hanro*-Großkunden und in einer Strumpfwarenfabrik tätig, in den USA nahm er zunächst eine Stellung in einem großen New Yorker Kaufhaus in der Abteilung für Trikotware, Strümpfe und Handschuhe an. Bevor er für zwei Verkaufsbüros engagiert wurde, arbeitete er in einer Strumpffabrik in Massachusetts, die die damals neuartige moderne Kunstseide konfektionierte. Der Chronik zufolge soll er dort damit beauftragt worden sein, eine Kollektion Damenunterwäsche aus Kunstseide zu gestalten.³⁹ Dies ist erwähnenswert, weil Charles A. Ronus nach seiner Rückkehr nach Liestal das *Hanro*-Sortiment durch sogenannte „Fantasie-Artikel“ erweiterte. Darunter verstand man Artikel, die zumeist mehrfarbig gemustert und zum Teil mit applizierten Stickmotiven ausgestattet waren.⁴⁰ Anders als die bis dahin üblichen (gröberen) Doppelripp-Gestricke bestanden die Fantasieartikel aus feinerer 1 + 1-Ware, für die Rundstrickmaschinen angeschafft wurden.⁴¹ Zur Herstellung von gemusterten Fantasieartikeln wiederum sind Jacquard-Flachstrickmaschinen nötig, die ebenfalls 1930 gekauft wurden (siehe auch Kapitel *Stricksaal*).⁴²

Im Jahr 1930 kamen Karl Handschin und seine Familie aus Australien zurück; die genauen Gründe hierfür konnten nicht ermittelt werden. Karl wurde wieder Mitglied der Direktion, verstarb jedoch bereits 1932. Sein unerwarteter Tod hatte zur Folge, dass seine beiden Kinder Eric und Madeleine in recht jungen Jahren in den Betrieb einstiegen, Eric im selben Jahr mit noch nicht ganz zwanzig Jahren, Madeleine ein Jahr später im Alter von siebzehn Jahren. Ihre Funktion innerhalb der *Hanro AG* wird im Kapitel *Création* näher betrachtet. Es sei an dieser Stelle nur kurz erwähnt, dass mit der neuen Generation bei *Hanro* ab Mitte der 1930er Jahre das Produktangebot durch Damenoberbekleidung erweitert wurde, wodurch auch die bisherigen Produktionsabläufe verändert wurden. Die Konfektionierung von Oberbekleidung verlangte einerseits zusätzliche Strick- und Nähmaschinen, andererseits auch ein differenziertes Wissen der Näherinnen.

Während des Zweiten Weltkrieges fielen sämtliche Exporte von *Hanro* in diejenigen Länder weg, mit und in denen Deutschland Krieg führte. Zudem waren die

39 Siehe o. A. [A. T.], „Die Firmengeschichte seit der Gründung im Jahre 1884 bis zum Jahre 1970“, 126.

40 Fantasie-Artikel nannte nicht nur die *Hanro AG* ihre farbenfrohen Artikel. So heißt es bei Glafey: „Phantasiewaren ist eine ziemlich dehnbare Bezeichnung für gewisse Arten von Wirkwaren. Früher verstand man darunter vorwiegend Kettenpreßmuster, Jacquardraschelwaren, wie sie zu Tüchern, Schals, Schleiern u. ä. verwandt wurden. Heute sind noch alle die buntgemusterten Waren hinzugekommen, mögen sie nun von der Raschel oder Strickmaschine kommen.“ Hugo Glafey, *Die Textilindustrie. Herstellung textiler Flächengebilde* (Leipzig: Quelle & Meyer, 1913), 595.

41 Siehe Eric Handschin, „Ansprache anlässlich des Hanro-Ausfluges vom 20. Mai 1966“, *Hanro Post* 10, Nr. 3 (1966): 4.

42 Siehe o. A. [A. T.], „Die Firmengeschichte seit der Gründung im Jahre 1884 bis zum Jahre 1970“, 137; Eine Jacquardflachstrickmaschine arbeitet mit zwei Nadelreihen, wobei jede Nadel mit dem Befehl „Stricken“, „Nicht Stricken“ und „Fanghenkel bilden“ angesteuert werden kann. So ist eine nahezu unbegrenzte Musterung möglich, siehe Eberle, *Fachwissen Bekleidung*, 94; das Prinzip der automatischen Mustersteuerung beruht auf einer Konstruktion Joseph-Marie Jacquards, der diese Bindungstechnik für Webstühle entwickelte. Siehe dazu grundlegend Birgit Schneider, *Textiles Prozessieren. Eine Mediengeschichte der Lochkartenweberei* (Zürich: Diaphanes, 2007).

Importwege für Rohstoffe, unter anderem den für *Hanro* wichtigen Rohstoff Wolle, unterbrochen, sodass den Garnen Zellwolle beigemischt werden musste.⁴³ In der ersten Zeit nach dem Ende des Zweiten Weltkrieges blieb es zunächst weiterhin schwierig, reine Wolle von den Spinnereien zu beziehen, da auch dieser Teil der Textilbranche unter Personalmangel litt. Einer Statistik zufolge verdoppelte sich jedoch der Personalbestand nahezu in den darauffolgenden zwölf Jahren: 1946 betrug die Zahl 350, 1956 689 Arbeiterinnen und Angestellte.⁴⁴ Trotz der in der Chronik beschriebenen schlechten Umsatzzahlen wurde 1946 der angebaute Teil des Hochbaus aufgestockt und der bisherige Dachboden zu einem vollwertigen dritten Stock für Büroräume ausgebaut. Der gewonnene Platz im zweiten Stock diente der Vergrößerung der Konfektionsabteilung für Oberbekleidung; dies betraf das Musterzimmer, die Näherei und Glättereier. Die Sparte Unterbekleidung bezog den gesamten ersten Stock.

In den 1950er Jahren wurden die Kontakte zur früheren Kundschaft aus der Vorkriegszeit wiederbelebt und neue Verkaufsvertreter engagiert. *Hanro* arbeitete mit Grossisten, dem Detailhandel und Vertretern auf Provisionsbasis. Der Absatzmarkt in der Schweiz nahm zu; daneben exportierte die *Hanro AG* ihre Produkte in 25 Länder. Außer europäischen Ländern wie England, Frankreich, Italien, den Benelux-Ländern und Westdeutschland waren weitere Absatzgebiete die USA, Kanada, Südafrika, Südamerika und Ägypten. Aufgrund der guten Konjunkturlage in den 1950er Jahren reichte auch die 1946 vorgenommene Erweiterungsmaßnahme bald nicht mehr aus. Aus diesem Grunde ließ die Direktion eine weitere Shedhalle bauen, die nordöstlich an den Hochbau und nordwestlich an den 1917 erbauten Shedbau angrenzte. 1956 war die neue Halle (*Bau '56*) bezugsfertig. Sie hat ein Ausmaß von 4200 m² und besteht aus Erdgeschoss und Untergeschoss. Die Zuschneiderei der Abteilung Oberbekleidung, Nähsaal, Glättereier und Musterzimmer sowie Vorführräume und Büros belegten das Erdgeschoss, während das Untergeschoss die Kantine, Küche, Aufenthalts- sowie Umkleieräume, sanitäre Anlagen und das Archiv beherbergte.

1959 feierte die *Hanro AG* ihr 75-jähriges Bestehen. Die sich über mehrere Veranstaltungen hinziehenden Feierlichkeiten wurden sowohl für die Außendarstellung und Pflege der Beziehungen mit Geschäftspartnern (Kunden und Lieferanten, Banken), Aktionären, Verbänden, Behörden, Presse und Regionalpolitik genutzt als auch für das Personal ausgerichtet.⁴⁵ Über das Ereignis wurde ein 17-minütiger Film angefertigt, der einen Betriebsrundgang und den Mitschnitt einer Modenschau zeigt. Die Bedeutung, die die Direktoren diesem Jubiläum beimaßen, drückt sich unter anderem in der Höhe der Ausgaben aus: inklusive „Jubiläumsgabe an das Personal“ werden in der Chronik 175.704,60 Schweizer Franken an Unkosten

43 Zur Bedeutung von Zellwolle aus modegeschichtlicher Perspektive siehe auch Lars Bluma, „Stoffgeschichte: Zellwolle, Mode und Modernität 1920–1945“, in *Wechselwirkungen zwischen Technik, Textildesign und Mode*, hg. von Elisabeth Hackspiel-Mikosch und Birgitt Borkopp-Restle, Bd. 1, Intelligente Verbindungen, 2011, F1–52, http://www.intelligente-verbindungen.de/download/01IntellVerb1_gesamt.pdf.

44 Siehe o. A. [A. T.], „Die Firmengeschichte seit der Gründung im Jahre 1884 bis zum Jahre 1970“, 159.

45 Siehe Charles A. Ronus, „Bericht über das Jahr 1959 an die Generalversammlung der Handschin & Ronus Aktiengesellschaft“, 24. Juni 1960, 1, *Hanro-Sammlung*, Archäologie und Museum Baselland.

verzeichnet.⁴⁶ Das 100-jährige Jubiläum 25 Jahre später fiel dagegen bedeutend kleiner aus. Es wurde mit einer internen Betriebsreise nach Luzern begangen.

In der ersten Hälfte der 1960er Jahre erlebte die *Hanro AG* eine weitere Hochkonjunktur, folgt man dem Geschäftsbericht an die Generalversammlung der Aktionäre für das Jahr 1965. Ablesbar ist dies etwa am stetig steigenden Umsatz. Den größten Export-Umsatz machte *Hanro* in Westdeutschland, gefolgt von Italien, den Niederlanden, USA, Großbritannien, Südafrika und Schweden.⁴⁷

Die gute wirtschaftliche Lage in den 1960er Jahren wurde erneut für eine Vergrößerung der Produktionsstätten genutzt. Zum einen kam ein Neubau in Altmarkt hinzu, zum anderen kaufte die *Hanro AG* 1963 die *His & Co AG* aus Murgenthal, bei der es sich ebenfalls um einen Trikotagenhersteller für Ober- und Unterbekleidung handelte. Die Übernahme geschah hauptsächlich, um die dort vorhandenen Betriebsstätten und Infrastruktur zu nutzen, da die Strickmaschinenkapazitäten und die Nähssäle von *Hanro* völlig ausgelastet waren.⁴⁸ 1961 wurde der Neubau für die Produktion der Unterbekleidung in Betrieb genommen, neue Produktionsmittel wurden angeschafft und zusätzliches Personal eingestellt.⁴⁹ Als Nachfolger des Senior-Chefs Charles A. Ronus, der 1966 in den Ruhestand trat, wurden im Verwaltungsrat seine beiden Neffen N. R. Christ und Bernard Bory eingesetzt.

In dieses Jahrzehnt des Wachstums und der Expansion fällt die Umstellung der Administration vom konventionellen Lochkartensystem auf elektronische Datenverarbeitung. Dabei wurden Daten wie Arbeitszeiten, Lohnabrechnungen, Produktionsplanung und Auftragssteuerung, Finanzplanung, Darstellung der Bilanzen, Vertrieb, Lager und Materialbewirtschaftung erfasst. Im Jahr 1966 wurde das System 360/30 von *IBM* geliefert, dessen Ankunft sogar auf drei Fotos festgehalten und in der *Hanro Post* Nr. 4 von 1966 erwähnt wurde (vgl. Abb. 2a–c)⁵⁰ In dem Beitrag wird darüber hinaus auch dessen Leistungsfähigkeit beschrieben:

Die neue Anlage besteht aus einer Zentraleinheit mit 32.000 Kernspeichern, 1 Lese- und Stanzeinheit, 1 Schreibereinheit, 4 Plattenspeichern mit Kontrolleinheit und 1 Konsole mit Schreibmaschine. Sie kann in der Stunde 30.000 Lochkarten lesen oder stanzen und 15–36.000 Zeilen schreiben. Auf den Plattenspeichern können ca. 40 Millionen Zeichen (Zahlen oder Buchstaben) gespeichert werden, z. B. Kunden-Adresse, Artikel, Lagerbestände, Vorgabezeiten, usw.⁵¹

46 Siehe o. A. [A. T.], „Die Firmengeschichte seit der Gründung im Jahre 1884 bis zum Jahre 1970“, 190.

47 Siehe Charles A. Ronus, „Bericht über das Jahr 1965 an die Generalversammlung der Handschin & Ronus Aktiengesellschaft“, 12. Mai 1966, 3–4, Hanro-Sammlung, Archäologie und Museum Baselland.

48 Siehe o. A. [A. T.], „Die Firmengeschichte seit der Gründung im Jahre 1884 bis zum Jahre 1970“, 212 und 217.

49 Siehe „Erweiterungsbau der Handschin & Ronus AG in Liestal“, *Schweizerische Handelszeitung* 214, Nr. 15 (12. April 1962): 13–15.

50 Siehe dazu auch Saskia Klaassen Nägeli, „Tonnenschwerer Computer – Fotos aus der Hanro-Sammlung Liestal“, *Liestal aktuell*, Nr. 815 (Juni 2017): 12–13.

51 AT, „Eine elektronische Datenverarbeitungsanlage wird hochgehoben“, *Hanro Post* 10, Nr. 4 (1966): 32, Hervorhebung im Original.



Abb. 2 a-c Lieferung des Systems 360/60 von IBM für elektronische Datenverarbeitung, 1966.

Die Einführung der neuen Anlage kann als ein Indikator dafür gelesen werden, dass die Fabrik eine gewisse Größe und Komplexität erreicht hatte, die eine Umstrukturierung nötig machte. In der Firmenchronik geht man sogar so weit zu schreiben: „Beim Stand der Organisation 1970 wurde die elektronische Datenverarbeitung zum zentralen Nervensystem des ganzen Betriebs.“⁵² Dieses „zentrale

52 O. A. [A. T.], „Die Firmengeschichte seit der Gründung im Jahre 1884 bis zum Jahre 1970“, 228; zur Nutzung von Metaphern bei dem Versuch, Computersysteme zu beschreiben, siehe Jens Schröter, *Das Netz und die virtuelle Realität. Zur Selbstprogrammierung der Gesellschaft durch die universelle Maschine* (Bielefeld: transcript, 2004), 10–12.

Nervensystem“ verband Administration (Personalabteilung und Rechnungswesen), Marketing (dem neben Werbung und Kundendienst zeitweise auch die Design-Abteilung untergeordnet war), Planung (Spedition und Fertiglager), Materialbewirtschaftung, Produktionsstufe I und Produktionsstufe II.⁵³

Die Organisation der Fabrik

Begeben wir uns nun von der Außenbetrachtung der Fabrikarchitektur weiter hinein ins Innere der Fabrik, in die Gebäude und einzelnen Abteilungen. Wie im vorigen Abschnitt geschildert, ist die Architektur oftmals ein Hinweis auf den wirtschaftlichen Zustand der Firma, das heißt, Neubauten, Ankäufe oder Niederlassungen andernorts geschahen immer, um die Produktion zu vergrößern, wenn die vorhandenen Produktionsstätten nicht mehr ausreichten. Wirtschaftliches Wachstum provozierte Wachstum der Liegenschaften. Damit ging häufig eine Umstrukturierung der internen Abläufe oder die Gründung neuer Abteilungen einher. Aber auch andere Faktoren wie etwa die Erschließung neuer Märkte, die Bildung neuer oder Schließung alter Sortimentsgruppen oder ein Wandel des Reklameswesens hatten organisatorische Veränderungen zur Folge. Negative Entwicklungen sind dabei genauso denk- und wahrnehmbar, das zeigt der Umnutzungsprozess des *Hanro*-Arealen von einer Industrie- in eine Kulturstätte in den 2010er Jahren.

Wie die Firma in ihren Anfängen organisiert war, lässt sich nicht eindeutig rekonstruieren. Sicher ist jedoch, dass der Produktionsprozess innerhalb der *Hanro AG* von Beginn an vertikal verlief, das heißt, es wurden nicht nur die Strick-, Wirk- und später Raschelstoffe⁵⁴ hergestellt und veredelt (Produktionsstufe I), sondern sie wurden auch weiterverarbeitet zu Kleidung (Konfektion/Stufe II); die Gestaltung umfasste dementsprechend sowohl die Stoff- als auch die Modellentwicklung. Zur Produktion gehörten ferner eine Spulerei, Glätterei, Ferggerei (Etikettierung) und Qualitätskontrolle. Später kamen die Arbeitsvorbereitung und Zeitstudien und ein Firmenlabor hinzu. Weitere Bereiche waren Materialbeschaffung, Rohstofflager, Warenlager und Spedition. Zwischen Produktion I und II befanden sich die Schnittmustererstellung und das Musterzimmer. Buchhaltung, Archiv, Telefonzentrale, Reklame und Anzeigen waren weitere Abteilungen. Gerade die beiden

53 Siehe grafische Darstellung (Beilage 2) in: Peter Krüsi, „Instrumentarium zur Produktesortiment-Beurteilung – Beilagen“, 1976, *Hanro-Sammlung*, Archäologie und Museum Baselland.

54 Die Bezeichnung *Raschelstoff* war nicht etwa *Hanro*-internes Vokabular, sondern ist eine geläufige Bezeichnung für Stoffe, die auf sog. *Rascheln* bzw. Kettenwirkmaschinen, die mit Zungennadeln auf zwei Nadelbarrn arbeiten, hergestellt werden, siehe Hugo Glafey, *Textil-Lexikon. Handwörterbuch der gesamten Textilkunde* (Stuttgart: Deutsche Verl. Anst., 1937), 634f. Laut dem Wikipedia-Eintrag zur Raschelmaschine leitet sich der Begriff *Raschel* von einer schweizerischen Schauspielerin namens Rachel ab, die in der ersten Hälfte des 19. Jahrhunderts lebte und angeblich bevorzugt Unterbekleidung aus Kettenwirkware trug, siehe; „Raschelmaschine“, in *Wikipedia*, 11. Mai 2021, <https://de.wikipedia.org/w/index.php?title=Raschelmaschine&oldid=211843882>. Diese Herleitung konnte jedoch nicht verifiziert werden.

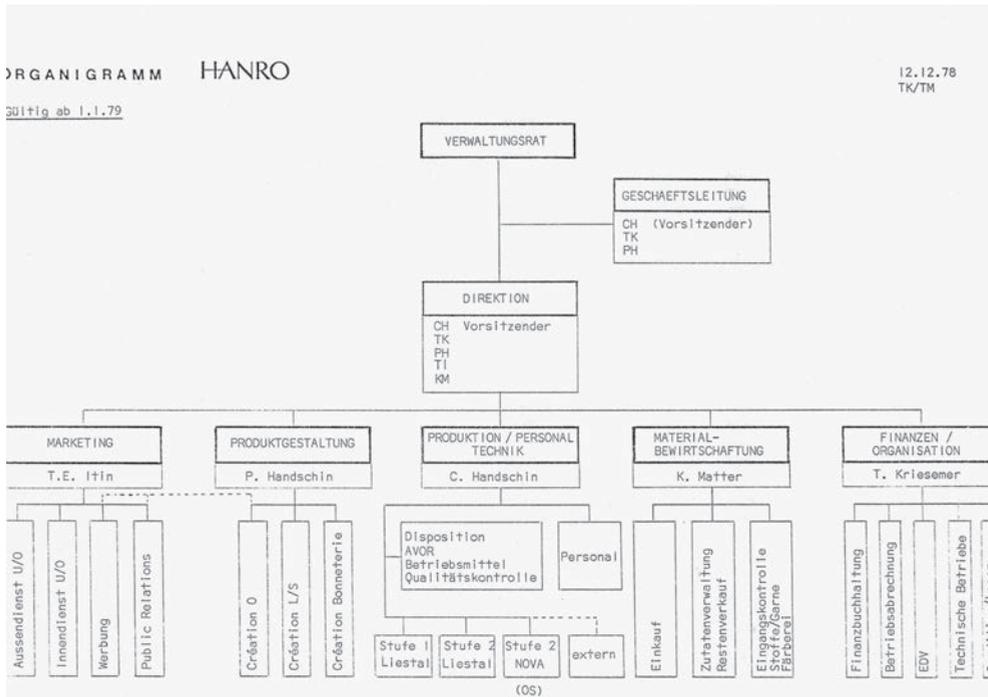


Abb. 3 Organigramm der Hanro AG, 1978.

letzteren differenzierten sich mit den Jahren inhaltlich und strukturell weiter in Richtung Marketing und Öffentlichkeitsarbeit aus (siehe auch Kapitel *Salon*).⁵⁵ Bekannt ist außerdem, dass es bei *Hanro* immer auch einen technischen Betrieb gab, der sich um die Instandhaltung der Liegenschaften kümmerte, sowie eine Autoreparatur, einen Personalladen/Resteverkauf und einen Kantinenbetrieb. Die vertikale Organisationsform umfasste jedoch nicht nur die Produktionsabläufe unter einem Dach, auch sämtliche Koordination mit Lieferanten, Vertragspartnern, Kunden und Qualitätskontrolle wurden zentral in Liestal gesteuert. Ein etwas klareres Bild liefert ein Unternehmens-Organigramm, das ab 1979 gültig war.⁵⁶

Die *Hanro AG* ist, wie in Abb. 3 zu sehen, in fünf Abteilungen aufgeteilt, die der Direktion, der Geschäftsleitung und zuoberst dem Verwaltungsrat unterstanden: Marketing, Produktgestaltung, Produktion/Personal, Technik, Materialbewirtschaftung, Finanzen/Organisation. Jede dieser Abteilungen hatte einen Chef und einen Stellvertreter (allesamt männlich). Hierarchisch darunter folgte der obere

55 So wird beispielsweise in der Dankesrede von Eric Handschin an Charles Albert Ronus erwähnt, dass dieser in der zweiten Hälfte der 1920er Jahre den Absatz umorganisierte, indem er das Geschäft stärker auf Detailhandelsgeschäfte konzentrierte. Dadurch änderten sich auch die Werbestrategien, die nun stärker auf die Marke *Hanro* abzielten. Siehe Handschin, „Ansprache anlässlich des Hanro-Ausfluges vom 20. Mai 1966“, 4f.

56 Siehe Thomas Kriesemer und TM, „Organigramm HANRO, gültig ab 1.1.79“, 1978, Hanro-Sammlung, Archäologie und Museum Baselland.

Kader. Dieser bestand aus 19 Personen, von denen drei weiblich und 16 männlich waren. Im mittleren Kader waren fünf Frauen vertreten und 24 Männer.⁵⁷ Geleitet wurde die *Hanro AG* damals von fünf Direktoren, von denen drei aus den Gründerfamilien stammten und die Geschäftsleitung bildeten.

Wie bereits erwähnt, spezialisierte sich die *Hanro AG* auf gestrickte Unterwäsche für Damen, Herren und Kinder (*Bonneterie*) und Nachtbekleidung (*Lingerie*). In den 1930er Jahren kamen Damenoberbekleidung und Damen-Bademode hinzu. Letztere wurde zu Beginn des Zweiten Weltkrieges aufgrund fehlender Rohstoffe wieder eingestellt. In der zweiten Hälfte des 20. Jahrhunderts erweiterte sich das Sortiment durch Freizeit- und Hauskleidung für Damen und sportliche Oberbekleidung für Herren. Dadurch vergrößerten sich die Produktionsstätten und die Abteilung Produktgestaltung. Die *Hanro AG* hatte bei der Produktion ihrer Kleidung den Anspruch höchster Qualität in Bezug auf Material, Verarbeitung, Passform, Trag- und Pflegeverhalten sowie modische Gestaltung.⁵⁸ Dieses Motiv zieht sich durch die gesamte Firmengeschichte und sollte sich schließlich, zusammen mit der Zweistufigkeit des Betriebes, als Ursache für den Niedergang herausstellen. Davon konnte im Jahr 1959 allerdings noch keine Rede sein. Als zum 75-jährigen Jubiläum das *Kleine Hanro ABC* gedruckt wurde, war darin unter „T – teuer oder nicht teuer?“ zu lesen:

[...] weil wir ein Vertikalbetrieb sind, können wir unsere Wertidee beim Werdegang eines Stückes von A–Z realisieren. Schon beim Rohstoff fängt es an: Nur die besten Garne sind uns gut genug. Der Maschinenpark wird laufend mit den modernsten und leistungsfähigsten Maschinen ergänzt, um feines, tadelloses Gestrick zu erhalten. Mit grösster Sorgfalt werden die Schnitte ausstudiert. Verbesserungen der Verarbeitung auszuklügeln gehört zur täglichen Aufgabe. Alle Zutaten werden liebevoll ausgesucht. Und über allem: die Gestaltung einer ästhetisch-modischen Kollektion entspringt einem tiefen inneren Bedürfnis, ja, wurde fast zur Leidenschaft.⁵⁹

Die hohe Qualität materialisierte sich beispielsweise ganz konkret in der Verarbeitung der Stoffe. Beim Zuschnitt wurde darauf geachtet, dass alle Teile maschengerade abgeschnitten bzw. mustergerecht wieder zusammengenäht wurden, selbst an nicht sichtbaren Stellen eines Kleidungsstückes.⁶⁰ Hier zeigt sich bereits das angestrebte Ideal der exakten Passung und Verschleierung der industriellen Herstellungsschritte der Kleidung.

Die hohen Qualitätsstandards garantierten, dass die Strickstoffe strapazierfähig, jahrelang haltbar, ja nahezu unverwüstlich waren. Dementsprechend hoch

57 Siehe GM/sp, „Interne Telefon-Liste der *Hanro AG*“, 29. Oktober 1979, Hanro-Sammlung, Archäologie und Museum Baselland.

58 Siehe „Hanro Zielpublikum“, Beilage 3.2 in: Peter Krüsi, „Instrumentarium zur Produktesortiment-Beurteilung“ (Liestal: Hanro, 1976), Hanro-Sammlung, Archäologie und Museum Baselland.

59 O. A., „Kleines Hanro ABC“, 1959, 79–01, Hanro-Sammlung, Archäologie und Museum Baselland.

60 Diese Information entstammt dem Interview mit einem ehemaligen Leiter der Arbeitsvorbereitung bei *Hanro*: Anton Kraus, Interview, durchgeführt von Leonie Häsler, 14. August 2015.

war ihr Verkaufspreis. Dies wurde für *Hanro* spätestens in den 1970er Jahren zu einem Problem in mehrerlei Hinsicht. Zum einen führte der steigende Wohlstand innerhalb der Bevölkerung dazu, dass sich Kleidung mehr und mehr vom Gebrauchs- zum Konsumgut wandelte.⁶¹ Neue Kleidung wurde nicht erst gekauft, wenn sie verschlissen war, sondern sobald sie als unmodern galt. *Hanros* Firmenphilosophie lautete aber, modische *und* langlebige Kleidung zu produzieren, was zwangsweise zu einer Diskrepanz mit den sich schneller wechselnden Moden und Kundenwünschen führte. Was lange Jahre das oberste Verkaufsargument war und den hohen Preis rechtfertigte, entsprach nicht länger dem Konsumverhalten. Zum anderen trat in den 1970er Jahren vermehrt ausländische Konkurrenz in der nationalen und internationalen Bekleidungsbranche auf, die ihre Waren bereits günstiger in „Entwicklungs-, Schwellen- und Billiglohnländern“ fertigen ließ, insbesondere in Hongkong, Südkorea und Taiwan, und sie dementsprechend preiswerter auf dem Markt anbieten konnte.⁶² Daneben kämpfte die *Hanro AG* mit Import-Restriktionen und Währungsmaßnahmen im europäischen Ausland, die unvorteilhaft für das schweizerische Unternehmen waren.⁶³

Noch Ende der 1960er Jahre ging es der *Hanro AG* hingegen wirtschaftlich so gut, dass sie ihre Produktion zwar ausweiten wollte, gleichzeitig aber Rationalisierungsbestrebungen verfolgte. Um die Lohnkosten möglichst niedrig zu halten, gründete sie 1970 die Tochterfirma *Hanro-Nova S. A.* in Novazzano (Tessin), wo fortan ein Großteil der Nachtwäsche, ein Teil der Unterbekleidung und zu einem geringen Teil auch die Damenoberbekleidung (DOB) konfektioniert wurde. Das Personal dort setzte sich aus italienischen Grenzgängerinnen zusammen, die nach Stunden und Leistung bezahlt wurden, während die Arbeiterinnen in Liestal einen fixen Stundenlohn erhielten.

Der optimistische Start in die 1970er Jahre wurde recht bald gedämpft, die *Hanro AG* machte negative Schlagzeilen, nachdem bekannt geworden war, dass langjährige Angestellte des oberen Kaders ohne Vorwarnung entlassen worden waren, was in einem Zeitungsartikel von 1973 auf Unstimmigkeiten unter den damals sechs Direktoren zurückgeführt wurde. Und noch grundsätzlicher fragte der Journalist: „[...] kann in der Schweiz ein Grossunternehmen mit 1000 Leuten in der Bekleidungsindustrie auf die Dauer zu marktgerechten Preisen produzieren?“⁶⁴ Aufgrund von Absatzschwierigkeiten in Südafrika, den USA und Großbritannien, steigenden Löhnen in der Schweiz und steigenden Kosten für Rohwolle musste diese Frage mit Nein beantwortet werden. Die Investitionen im Bereich der Produktion hatten sich als Fehler herausgestellt. Die Konsequenz war zunächst die Aufgabe der Betriebsstätten der ehemaligen *His & Co AG*. Im Jahr 1981 folgte die Einstellung der

61 Siehe Wolfgang König, *Kleine Geschichte der Konsumgesellschaft. Konsum als Lebensform der Moderne* (Stuttgart: Steiner, 2008), 135.

62 Ruppert, *Die Fabrik*, 160.

63 Siehe Marketing OKL und DR/vf, „Zielsetzungen Kollektion 73/1“, 23. März 1972, *Hanro-Sammlung*, Archäologie und Museum Baselland.

64 José Warmund-Cordelier, „Hanro in Nöten“, *Basler Zeitung*, 1973, *Hanro-Sammlung*, Archäologie und Museum Baselland.

Damenoberbekleidung, in deren Zuge 80 bis 100 Arbeiterinnen und Angestellte entlassen wurden.⁶⁵ Inzwischen war die vierte (und letzte) Generation der Gründerfamilien in der Direktion vertreten. Die Firmenführung in den 1980er Jahren ist geprägt von weiteren Rationalisierungsbestrebungen, etwa durch die Auslagerung der Konfektionsabteilung nach Irland, und „Redimensionierungsmaßnahmen“⁶⁶, ein Euphemismus für Entlassungen und Vermietung leerstehender Produktions- und Büroräume an andere Firmen.

Gleichzeitig startete die Firmenleitung unter Peter Handschin den Versuch, der Marke *Hanro* ein modischeres Image zu verleihen, indem junge Designerinnen und Designer in Form von Freelance-Arbeit beauftragt wurden. Zusätzlich rief die Marketingabteilung eine komplett neue Marke ins Leben, die junge Frauen und Mädchen ansprechen sollte (siehe Kapitel *Salon*). Die Bemühungen führten jedoch nicht zu dem erwünschten Erfolg. 1991 wurde die *Hanro AG* an die österreichische *Huber Trikot AG* verkauft, die seitdem die Marke *Hanro* weiterführt.

Entwicklungen und Merkmale der Textil- und Bekleidungsbranche

Prozesse der Industrialisierung sind komplex und je nach Branche sehr unterschiedlich verlaufen. Verallgemeinerungen laufen immer Gefahr, bestimmte Entwicklungen nicht differenziert genug zu betrachten. Der folgende Überblick beabsichtigt daher keine vollständige Darstellung der Entstehung und Merkmale der Textil- und Bekleidungsindustrie in Europa – dies ist andernorts nachzulesen –⁶⁷, sondern unternimmt vielmehr den Versuch einer groben Verortung der *Hanro AG*. Er dient zur Beantwortung der Frage, welche Strukturen in den Anfangsjahren der *Hanro AG* einen Wirtschaftszweig kennzeichneten, der heute als Textil- und Bekleidungsindustrie bezeichnet wird, und wie sich *Hanro* darin situiert.

65 Siehe Thomas Kriesemer, „Sortimentsbereinigung bei Hanro“, 16. Oktober 1981, Hanro-Sammlung, Archäologie und Museum Baselland sowie Urs Weber, „Aerger mit Direktoren. Hanro kämpft mit Absatzengpässen auf mehreren Exportmärkten“, *National-Zeitung*, 16. Februar 1973, Hanro-Sammlung, Archäologie und Museum Baselland. Eine Kopie dieses Zeitungsartikels befand sich im Nachlass einer Designerin. In welcher Zeitung der Artikel gedruckt wurde, konnte nicht ausfindig gemacht werden, sie befindet sich jedoch im Archiv der Hanro-Sammlung.

66 Siehe o. A., „Die *Hanro AG* nach der Redimensionierung“, *Basler Zeitung*, 3. März 1984.

67 Siehe exemplarisch für Deutschland: Schnaus, *Kleidung zieht jeden an*; Friedrich-Wilhelm Döring, *Vom Konfektionsgewerbe zur Bekleidungsindustrie. Zur Geschichte von Technisierung und Organisation der Massenproduktion von Bekleidung* (Frankfurt a. M.: Lang, 1992); für internationale Entwicklungen: Stanley David Chapman, Hg., *The Textile Industries*, Bd. 1, 4 Bde. (London: I. B. Tauris Publ, 1997); auf den Zusammenhang von industriellen und modischen Entwicklungen geht Penelope Byrde ein: „Dress: The Industrial Revolution and After“, in *The Cambridge History of Western Textiles*, hg. von David Jenkins, Bd. 2 (Cambridge: Cambridge University Press, 2003), 882–909; die gegenseitige Einflussnahme von Technologie, Bekleidung und Mode thematisiert Phyllis G. Tortora, *Dress, Fashion, and Technology. From Prehistory to the Present* (London: Bloomsbury, 2015).

Die Entstehung der Textil- und Bekleidungsindustrie hatte mehrere Ursachen, die ineinandergreifen und sich gegenseitig beeinflussten. Als wichtigste Ursache können technologische Erfindungen genannt werden, die im Zusammenhang mit der Verarbeitung von textilen Rohstoffen zu Garn und zu Stoffen stehen. Weitere Gründe sind sich verändernde gesellschaftliche Strukturen und neue Formen der Arbeitsorganisation, mit denen Änderungen des Konsumverhaltens einhergingen.

Die Textil- und Bekleidungsindustrie im Singular gibt es strenggenommen nicht, sie differenziert sich einerseits nach den diversen textilen Ausgangsfasern in Baumwollindustrie, Wollindustrie, Seidenindustrie, Chemiefaserindustrie und ähnlichem. Andererseits werden die textilen Techniken unterschieden, so gibt es die Weberei-, Strickerei-/Wirkerei- und Stickereiindustrie. Aus den Textilien werden wiederum jeweils unterschiedliche Produkte hergestellt, einen großen Anteil hat die Bekleidung (Damen-, Herren-, Kinderoberbekleidungskonfektion, Wäscheherstellung, Berufs- und Sportbekleidung, Krawatten usw.). Daneben gibt es Heimtextilien, textile Medizin- und Hygieneprodukte sowie den wachsenden Sektor technischer und elektronischer Textilien.

Die Herstellung von Textilien ist mit verschiedenen, jahrhundertealten Kulturtechniken (Spinnen, Weben, Stricken, Nähen) und Arbeitsgeräten (Spinnrad, Weberschiffchen, Stricknadeln, Nähadeln) verbunden. Der Beginn einer Textilindustrie, das heißt die Technisierung der gesamten Herstellungskette, wird allgemein in England im 18. Jahrhundert angesetzt und gilt als ein Hauptsektor der ersten Industrialisierungsphase in Europa.⁶⁸ Eine bedeutende Rolle spielte dabei die Ausweitung des Baumwollanbaus in Indien und Amerika und, daraus resultierend, des weltweiten Handels mit Baumwolle.⁶⁹ Ein weiterer Faktor war die Mechanisierung und Aufteilung der Arbeitsprozesse bei der Verarbeitung von Baumwolle, genauer gesagt, im Bereich der Spinnerei und Weberei.⁷⁰

Im 19. Jahrhundert setzten sich der Wandel und die gegenseitige Beeinflussung in den Bereichen der Maschinenteknologie, der Bekleidungsproduktion, der Mode und des Konsums fort; der Handel wurde zunehmend internationaler, technische Erfindungen sahen eine ständige Weiterentwicklung und wissenschaftliche Erkenntnisse konnten für die Textilproduktion benutzt werden, wie etwa bei der Anwendung neuer Färbetechniken. Als Folge dieser Prozesse entstanden Fabriken, die soziale, politische und infrastrukturelle Veränderungen mit sich brachten.⁷¹ Die

68 Die meisten wirtschafts- und technikhistorischen Arbeiten beziehen sich auf Entwicklungen in England, Nordamerika und allgemein Europa. Die Erkenntnisse lassen sich dem britischen Wirtschaftshistoriker Chapman zufolge dennoch auf jüngere wirtschaftliche Strukturveränderungen in sog. Schwellenländern anwenden, siehe Stanley David Chapman, Hg., „Introduction to the Four Volumes“, in *The Textile Industries. General Concepts*, Bd. 1 (London: I. B. Tauris Publ, 1997), vii.

69 Siehe Sven Beckert, *King Cotton. Eine Globalgeschichte des Kapitalismus* (München: Beck, 2014).

70 Zu den Erfindungen zählte die *Spinning Jenny*, bei der es sich um einen vielspindligen Spinnstuhl handelte, ferner eine Spinnmaschine mit Streckwerk sowie einige Jahre später eine Kombination beider Geräte, der *Mule*. Siehe Tortora, *Dress, Fashion, and Technology*, 89, 92.

71 Siehe David Jenkins, Hg., *The Cambridge History of Western Textiles*, Bd. 2 (Cambridge: Cambridge University Press, 2003), 718.

preiswerte Baumwolle avancierte zur meistverwendeten Faser für Kleidung und löste damit das Leinen ab.

Im Gegensatz zu Spinnerei, Weberei und Stickerei, die bereits früher industrialisiert wurden, entwickelten sich die Wirkerei und Strickerei in der Schweiz erst in der zweiten Hälfte des 19. Jahrhunderts zu einer Fabrikindustrie.⁷² Da die *Hanro AG* sowohl eine Strickerei und Wirkerei als auch ein Konfektionsbetrieb war, gehörte sie sowohl der Textil- als auch der Bekleidungsbranche an. Branchenintern wurde sie jedoch eher zum ersten Bereich gezählt. Diese Einschätzung stützt sich auf die Tatsache, dass *Hanro* Mitglied des Schweizerischen Verbandes der Wirkerei- und Strickereiindustrie (kurz: Schweizerischer Wirkereiverein) war. Der Verein, gegründet Ende des 19. Jahrhunderts, setzte sich für gemeinschaftliche Interessen in der Zoll-, Fabrik- und Handelsgesetzgebung ein. Daneben machte er als Lobby kollektiv Werbung für Berufe in der Wirkerei- und Strickereiindustrie.⁷³ Aufgrund der Größe des Betriebs – zeitweise war *Hanro* der zweitgrößte Trikot-Hersteller der Schweiz – hatte die AG eine einflussreiche Rolle im Verein. Der Direktor Charles A. Ronus (zweite Generation der Leitung) war dort 22 Jahre Vorstandsmitglied, von 1939 bis 1956 sogar Präsident.

Mit den Umbrüchen in der Textilproduktion im 19. Jahrhundert änderten sich auch Organisation und Prozesse der Weiterverarbeitung von Stoffen zu Kleidung. Üblicherweise hatten Menschen bis dahin ihre Kleidung selbst genäht. Wer es sich leisten konnte, ließ sie individuell von Schneidern anfertigen. Aufgrund der Regulierung durch Zünfte erlernten ausschließlich Männer das Schneiderhandwerk, während Frauen einfachere Handnäharbeiten ausführten.⁷⁴ Der Bedarf an neuer Kleidung in der europäischen Bevölkerung richtete sich früher zum einen nach dem Klima und der Jahreszeit, er wuchs jeweils vor dem Sommer und vor dem Winter. Zum anderen stieg die Anfrage vor kirchlichen Feiertagen und festliche Anlässen wie Ostern, Weihnachten oder der Konfirmation. In der restlichen Zeit des Jahres war der Bedarf eher gering.

Spätestens im 18. Jahrhundert erfuhr die Bekleidung über ihre Schutzfunktion hinaus auch einen symbolischen Wert, dies galt aber vorerst nur in der höfischen Gesellschaft in Frankreich.⁷⁵ Dieser Bedeutungszuwachs intensivierte sich, so English, in der zweiten Hälfte des 19. Jahrhunderts weiter, als das ökonomisch erstarkende US-Bürgertum begann, Einfluss auf die „Modebranche“ zu üben. Die französische beziehungsweise europäische Hofmode wandelte sich daraufhin zur Haute Couture, zur „gehobenen Schneiderkunst“. In Paris siedelten sich die ersten „Künstler-Designer“ an, die bestimmte Moden etablierten.⁷⁶

72 Siehe Fahrländer, *Die schweizerische Wirkerei- und Strickereiindustrie*, 19.

73 Siehe Burri, *Bodywear*, 64; o. A., „Förderung der beruflichen Ausbildung“, 64. Jahresbericht des Schweizerischen Wirkerei-Vereins pro 1957 (Zürich: Schweizerischer Wirkereiverein, 1958), 29.

74 Siehe Döring, *Vom Konfektionsgewerbe zur Bekleidungsindustrie*, 489.

75 Siehe Bonnie English, *A Cultural History of Fashion in the 20th and 21st Centuries. From Catwalk to Sidewalk*, 2. Aufl. (Oxford: Bloomsbury, 2013), 5–28. Im Gegensatz zu English spricht die Modehistorikerin Erika Thiel von Paris als Hauptstadt der Mode bereits im 12. Jahrhundert, siehe Erika Thiel, *Geschichte des Kostüms. Die europäische Mode von den Anfängen bis zur Gegenwart*, hg. von Tina Schraml und Lena Elster, 9., aktualisierte und ergänzte Aufl. (Leipzig: Henschel, 2010), 105.

76 Siehe English, *A Cultural History of Fashion in the 20th and 21st Centuries*, 44–65.

Häufig waren es Mode- und Kunstzeitschriften, die über die neuesten Moden berichteten. Aber auch durch vermehrtes Reisen und die zunehmende Mobilität der Menschen wurden die jeweils aktuellen Schnitte und Muster verbreitet. Weder Schneidereien noch die häusliche Herstellung von Kleidung reichten aus, um die Nachfrage nach Kleidung zu stillen. Aus diesem Umstand heraus begann der Einzelhandel, Kleidung nicht nur zu verkaufen, sondern selbst herstellen zu lassen. Als Vorbilder dienten die Entwürfe der Haute Couture, die jedoch abgewandelt wurden. In den europäischen Ländern entstanden Bekleidungscentren, die den städtischen Markt mit Kleidung in genormten Größen belieferten. In Deutschland waren es beispielsweise Berlin, Bielefeld oder Aschaffenburg, in der Schweiz lag der Schwerpunkt in St. Gallen und Zürich.⁷⁷ Die Bekleidungscentren spezialisierten sich auf bestimmte Bereiche, etwa Damenoberbekleidung, Wäsche- und Strumpferstellung oder Arbeitsbekleidung.

Neben den modischen sowie textil- und produktionstechnologischen Veränderungen waren genormte Kleidergrößen eine Voraussetzung für die rationelle, industrielle Herstellung von Kleidung. Schneider nahmen gewöhnlich an ihren Kundinnen und Kunden Maß, die Kleidung war auf einen individuellen Körper zugeschnitten. Der Zuschnitt wiederum ist eine Technik, die sich etwa im 11. Jahrhundert in Europa herausgebildet hat. Kleidung, die bis dahin locker um den Körper zu einer Tunika gewickelt wurde, erhielt nun körpernähere Formen.⁷⁸ Jeder Schneider hatte seine eigene Technik des Maßnehmens und Zuschneidens. Im 17. Jahrhundert fingen Schneider an, die Zuschneidetechnik zu vereinheitlichen, was aufgrund unterschiedlicher Maßeinheiten (Schneider nahmen ihre Elle als Referenz, hantierten mit Papiermaß und Faden) problematisch war und erst durch die Meterkonvention Ende des 18. Jahrhunderts realisiert werden konnte.⁷⁹ Die Kulturanthropologin Gabriele Mentges verweist in diesem Zusammenhang darauf, dass das 18. Jahrhundert in Europa allgemein von Vermessungsbestrebungen gekennzeichnet war:

Aber nicht nur am menschlichen Körper wurde Maß genommen. Auch die Erde versuchte man im 18. Jahrhundert mittels Vermessung zu erkunden. [...] Mit der Festlegung des Meters schließlich gab es eine universell gültige Maßnorm. Sie stellte den Menschen bzw. seinen Körper und die Erdentfernung in ein gleiches Bezugssystem, lieferte damit die entscheidende Voraussetzung, das Verhältnis von (Körper)Raum [sic!], Zeit und Bewegung aufeinander abzustimmen.⁸⁰

77 Siehe Schnaus, *Kleidung zieht jeden an*, 30; Liselotte Schilder Bär und Norbert Wild, *Designland Schweiz. Gebrauchsgüterkultur im 20. Jahrhundert* (Zürich: Pro Helvetia, 2001), 169.

78 Siehe Gabriele Mentges, „Der Mensch nach Maß – der vermessene Mensch“, in *Moden und Menschen. Eine Vortragsreihe des Design Center Stuttgart, Landesgewerbeamt Baden-Württemberg*, hg. von Design Center Stuttgart (Stuttgart, 1994), 43.

79 Siehe Mentges, 42f.

80 Mentges, 43.

Aber auch in medizinischer Hinsicht begannen Messungen am Menschen, etwa bei Puls oder Körpertemperatur.⁸¹

Ein weiterer Schritt bei der Abstraktion vom individuellen Maßnehmen und Zuschneiden zu normierten Kleidergrößen geschah parallel über die Uniform-Ausstattung des preußischen Heeres. Uniformen mussten sparsam und rationell hergestellt werden, und um Zeit zu sparen, konnte nicht jeder Soldat einzeln vermessen werden. Deswegen wurden nun beim Heer für die Soldaten einheitliche Uniformen genäht. Es entstanden vier Grundmodelle bzw. „Normalgrößen“, die der Anordnung der Soldaten eines Regiments entsprachen. Ein Regiment teilte sich in vier (später in drei) Reihen, die jeweils nach der Körpergröße der Soldaten geordnet waren.⁸² Eine Entwicklungslinie, die in die Bekleidungsindustrie mündet, lässt sich also aus den Produktionsweisen des Militärs heraus nachzeichnen. Die Industrie – erstmalig die Berliner Konfektion – übernahm die Arbeit mit Grundmodellen oder Größengruppen, übertrug sie jedoch zunächst nur auf Damenmode.⁸³ Die ersten konfektionierten Kleidungsstücke waren Damenmäntel und -capes, weil diese Modelle einfache Schnittformen aufwiesen; Herrenanzüge hingegen blieben wegen ihres Anspruchs einer exakten Passform lange Zeit Spezialgebiet des Schneiderhandwerks. Jeder Produzent entwickelte allerdings sein eigenes Größensystem. Aus den Erfahrungen der Schneider entstanden Durchschnittswerte und „Normalmaße“, die in Tabellen festgehalten und in Lehrbüchern abgedruckt wurden.⁸⁴ Bis heute üblich sind neben numerischen Normalgrößen (32–44 für Frauen, 44–62 für Männer) und internationalen Größen (XXS–7XL) auch Größenangaben in Zentimetern oder nach Alter (bei Kindern).

Auch im Archiv der *Hanro AG* findet sich die Heterogenität der Größenangaben. Da die *Hanro AG* für unterschiedliche Länder produzierte, musste sie auch unterschiedliche Größenbezeichnungen verwenden. Für den französischen Markt verwendete sie beispielsweise bis in die 1930er Jahre numerische Angaben im Größenspektrum von 42 bis 46. Die geringe Ausdifferenzierung lässt sich damit erklären, dass Trikot-Bekleidung aufgrund ihrer Elastizität mehr Spielraum zulässt, eine Größe 46 etwa auch kräftigeren Frauen passte. Daneben gab es aber auch die Größenangaben 1 bis 4 und die Abkürzungen S, M und L für die englischen Bezeichnungen *Small*, *Medium* und *Large*. Die Größenangaben differenzierten sich mit den Jahren weiter aus. Zum Beispiel findet sich eine „Richtlinie der Körpermasse für Damen Normalfigur“ aus den 1970er Jahren im Archiv, die die Größen 36–52 auflistet. Die Tabelle verzeichnet jeweils Messwerte zur „ganze[n] Körpergröße, Oberweite, Taillenweite, Hüftweite, Rückenlänge, Armlänge (innen gemessen), Achselbreite, Halsweite, Rückenbreite“. Es bleibt allerdings offen, woher diese Daten stammen.

81 Siehe Kerstin Kraft, „kleider.schnitte“, in *zeit.schnitte. Kulturelle Konstruktionen von Kleidung und Mode*, hg. von Gabriele Mentges und Heide Nisdorff, *Textil – Körper – Mode. Dortmunder Reihe zu kultur-anthropologischen Studien des Textilen 1* (Berlin: Ebersbach, 2001), 68.

82 Siehe Daniela Döring, *Zeugende Zahlen. Mittelmaß und Durchschnittstypen in Proportion, Statistik und Konfektion* (Berlin: Kadmos, 2011), 153.

83 Siehe Döring, 154.

84 Siehe Döring, 166.

In den 1950er Jahren wurden die Bezeichnungen für Größenangaben in europäischen Ländern vereinheitlicht, nicht jedoch die dahinterstehenden Messwerte.⁸⁵ Dies ist bis heute nicht geschehen und erklärt, warum unsere Konfektionsgrößen je nach Hersteller schwanken können. Die Entwürfe bei *Hanro* wurden immer von der schlanksten „Normalfigur“ aus entwickelt, früher ausgehend von einer 38 bzw. S, später von Größe 36. Die Schnittzeichnerin, die den Entwurf in ein Schnittmuster übertrug, musste ihn zusätzlich auch vergrößern bzw. verkleinern. Der Beruf der Schnittzeichnerin entstand erst durch die Konfektionsindustrie, die Technik des Skalierens ist hingegen schon älter.

Die Konfektion von Kleidung, also das Zusammennähen einzelner Teile auf Grundlage eines Schnittmusters, ist sehr arbeitsintensiv und kann auch heutzutage nicht gänzlich automatisiert und ohne menschliche Arbeit ausgeführt werden. Eine große Zeitersparnis ermöglichte die Nähmaschine, die seit Mitte des 19. Jahrhunderts serienmäßig produziert und vertrieben wurde.⁸⁶ Durch Kaufanreize wie Ratenzahlungen konnten nicht nur Schneider, (klein-)bürgerliche Frauen und Witwen eine Nähmaschine erwerben, sondern auch die sogenannten Proletarierinnen. Wie Karin Hausen in ihrer sozialgeschichtlichen Darstellung über die Nähmaschine dargelegt hat, diente die Nähmaschine neben dem Privatgebrauch vor allem dem hausindustriellen Gelderwerb.⁸⁷ Industrie meinte damals noch nicht wie heute das maschinelle und serielle Herstellen von Waren, sondern zunächst einmal Gewerbefleiß für den eigenen und fremden Bedarf.⁸⁸ Bis nach dem Zweiten Weltkrieg wurde die Konfektionsnäherei in Westeuropa nicht in Fabriken ausgeübt, stattdessen wurde sie häufig in Heimarbeit oder in Werkstätten im Verlagssystem erledigt.⁸⁹ Die verlagsmäßige Herstellung von Kleidung als Wirtschaftsmodell funktionierte dergestalt, dass ein Produzent Nähaufträge an Zwischenmeister vergab. Diese waren gelernte Schneider, die selbst nur die Schnittmuster erstellten und die eigentlichen Näharbeiten wiederum an ungelernete weibliche Arbeitskräfte übertrugen. Die Vorteile dieses Modells lagen auf Seiten des Produzenten: Er sparte Raummiete und Arbeitsgeräte, denn die Näherinnen mussten eine eigene Nähmaschine besitzen und arbeiteten meist zu Hause. Sie wurden pro Auftrag bezahlt, hatten also bei schlechter Konjunktur kein gesichertes Einkommen und keine geregelten Arbeitszeiten. Umgekehrt bedeutete es, dass in Zeiten großen Arbeitsaufkommens häufig auch Familienangehörige, zumeist Kinder, einbezogen wurden.⁹⁰

85 Siehe Kraft, „kleider.schnitte“, 71.

86 Siehe Karin Hausen, „Zur Sozialgeschichte der Nähmaschine“, *Gewerkschaftliche Monatshefte*, Nr. 31 (1980): 741.

87 Siehe Hausen, 747.

88 Siehe Heinz Hirdina, „Design“, in *Ästhetische Grundbegriffe. Historisches Wörterbuch in sieben Bänden*, hg. von Karlheinz Barck, Bd. 2 (Stuttgart: Metzler, 2010), 47.

89 Siehe Döring, *Vom Konfektionsgewerbe zur Bekleidungsindustrie*, 488; demgegenüber behaupten Beese/Schneider, dass – zumindest in Westdeutschland – auch Mitte der 1970er Jahre noch Bekleidungsbetriebe an Heimarbeiterinnen Aufträge vergeben haben, vgl. Birgit Beese und Brigitte Schneider, *Arbeit an der Mode. Zur Geschichte der Bekleidungsindustrie im Ruhrgebiet* (Essen: Klartext-Verl., 2001), 116.

90 Siehe Schnaus, *Kleidung zieht jeden an*, 31f.

Wie erwähnt, waren die schweizerische Wirkereien und Strickereien anfangs auch Hausindustrien, entwickelten sich jedoch ab der zweiten Hälfte des 19. Jahrhunderts zu Fabrikindustrien, als die Maschinen immer größer wurden und in heimischen Räumen keinen Platz mehr hatten. Im Gegensatz dazu blieb die Konfektion länger eine Hausindustrie. So fertigten auch für *Handschin & Ronus* Heimarbeiterinnen Näh- und Häkelarbeiten für die Unterbekleidung, im Jahr 1900 waren dies rund 100 Frauen.⁹¹ In der Firmenchronik wird ein Presseartikel anlässlich des 75-jährigen Jubiläums zitiert, in dem von der Belegschaft inklusive Heimarbeiterinnen die Rede ist. Demzufolge pflegte die *Hanro AG* sogar im Jahr 1959 noch dieses Beschäftigungsmodell.⁹² Für einen reibungslosen Produktionsablauf war jedoch die Zentralisierung aller Arbeitsschritte unter einem Dach von Vorteil. Diese Tatsache wog das Argument der Lohnkostensparnisse durch Heimarbeit auf, weswegen letztere schließlich abgeschafft wurde. Das ökonomische Problem der hohen Lohnkosten in der Bekleidungsindustrie ließ sich allerdings nicht so leicht lösen, da die Arbeit der Näherinnen nicht komplett von Maschinen übernommen werden konnte und kann. Eine Konsequenz für die gesamte Schweizer Textilindustrie war schließlich die Verlagerung der Produktion ins Ausland.

Wie in den vorangegangenen drei Abschnitten dargestellt wurde, ist die *Hanro AG* ein Unternehmen der ersten Stunde der schweizerischen Textil- und Bekleidungsbranche, das sich zwischen Industrie und manueller Herstellung bewegte. Vermutlich war der Versuch, beide Produktionsweisen zu verbinden, nicht nur vorteilhaft, da sich daraus auch immer wieder Spannungen ergaben, die sich auf den Entwurfs- und Produktionsprozess auswirkten. Dem allgemeinen Trend hin zu Standardisierung, Rationalisierung und Quantitätssteigerung, der die westeuropäische Textil- und Bekleidungsindustrie in der zweiten Hälfte des 20. Jahrhunderts kennzeichnet, scheint sich die *Hanro AG* teilweise mit dem genauen Gegenteil widersetzt zu haben. Es wird sich zeigen, dass sowohl die Maschinen als auch die Bekleidungsentwürfe handwerklich und auf Details ausgerichtet waren. In Hinblick auf ein zentrales Forschungsinteresse, die Frage nach Merkmalen des *industriellen* textilen Entwurfens, gilt es genauer herauszufinden, wie sich der Entwurfsprozess bei *Hanro* zu Standardisierungsbemühungen verhielt, wie diese gegebenenfalls aussahen und ob sie – bewusst oder unbewusst – unterwandert wurden. Dafür wird zunächst im folgenden Kapitel auf den Begriff des Entwurfens und die Entwurforschung näher eingegangen. Wie bereits angedeutet, fußte die administrative Arbeit bei *Hanro* auf männlicher Arbeitskraft, die Produktion überwiegend auf von Frauen ausgeübter Arbeit. Die Entfaltungsmöglichkeiten für Frauen in der Fabrik sowie die damit zusammenhängende Bedeutung von Textil- und Modedesign innerhalb der Designgeschichte sind weitere Aspekte, die im Anschluss dieses Kapitels thematisiert werden.

91 Siehe *Hanro AG*, „Hanro Firmenporträt“, 23, 36.

92 Siehe *Hanro AG*, 185.